

hyperMILL®

2026



© Шлем был запрограммирован и произведен компанией DAISHIN

hyperMILL 2026

ЧТО НОВОГО?

 **OPEN MIND**
THE CAM FORCE

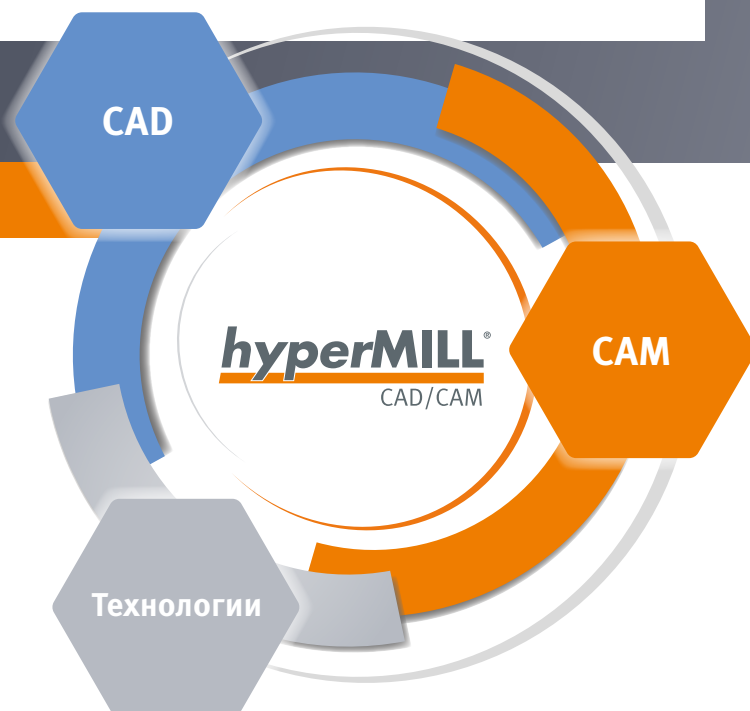


Что нового в *hyperMILL* 2026?

hyperMILL 2026 устанавливает новые стандарты в области производительности, надежности процессов и широты применения. Усовершенствования в областях CAD, CAM и *hyperMILL VIRTUAL Machining* обеспечивают более эффективные рабочие процессы и более мощные алгоритмы расчета.

Ваши преимущества в обслуживании с одного взгляда

Как клиент, имеющий договор на техническое обслуживание, с *hyperMILL* 2026 вы бесплатно получаете все обновления и оптимизации производительности в рамках вашего лицензионного модуля и стратегии.



СОДЕРЖАНИЕ

3-5

CAD

Контур формы: Заготовка для токарных деталей

Новое управление видами в разрезе

Переменное скругление

Новый алгоритм для Булевых операций

Улучшенная линейная экструзия – с обеих сторон

Новая функция: угол

Оптимизированное управление траекториями электроэрозионной обработки

Невидимые элементы из 360°

Новая форма: параллелепипед

6-10

CAM

Сортировка заданий **НОВАЯ СТРАТЕГИЯ**

Спиральное нарезание резьбы **НОВАЯ СТРАТЕГИЯ**

Зачистка|отверстий

2D-обработка Хейла **НОВАЯ СТРАТЕГИЯ**

Автоматическая 3D-обработка остаточного материала

5-осевая обработка остаточного материала

5-осевое снятие заусенцев

5-осевое фрезерование с точечным контактом для импеллеров и лопаток

5-осевой автоматический режим

hyperMILL BEST FIT – итеративное выравнивание и 2D-измерения

Расширенный контроль процессов в аддитивном производстве

hyperMILL TURNING – поддержка сложных револьверных головок

12-14

ТЕХНОЛОГИИ

hyperMILL VIRTUAL Machining – поддержка угловой головки

Оптимизированная логика для проверки на столкновения

Точное смещение фрейма

CAM-план токарной обработки

Новые типы инструментов

Оптимальная барабанная фреза – расширенная проверка имеющихся инструментов

Новинка:

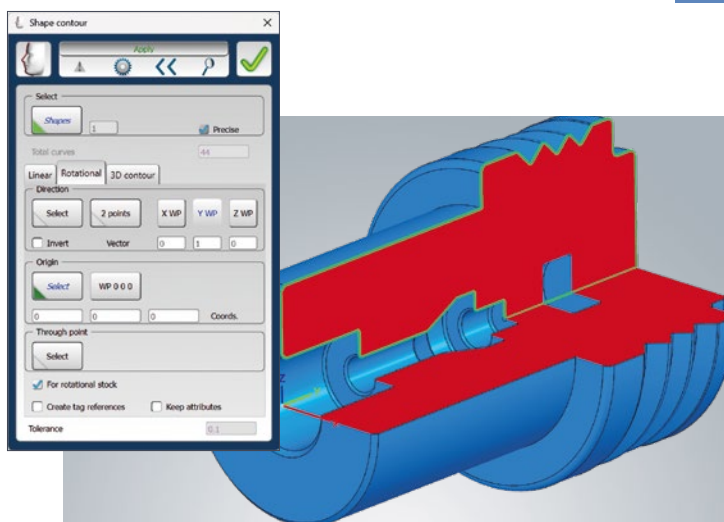
hyperMILL 2026. В этом плейлисте мы покажем вам основные нововведения *hyperMILL*.



Проверка совместимости системы: для обеспечения оптимальной производительности и стабильности работы рекомендуется регулярно запускать нашу программу диагностики Systemchecktool.exe. **Примечание.** При обновлении Windows® может сбросить настройки графического драйвера.

Системные требования: Windows® 11 (64-разрядная версия) | **интеграция с CAD:** Autodesk® Inventor®, SOLIDWORKS

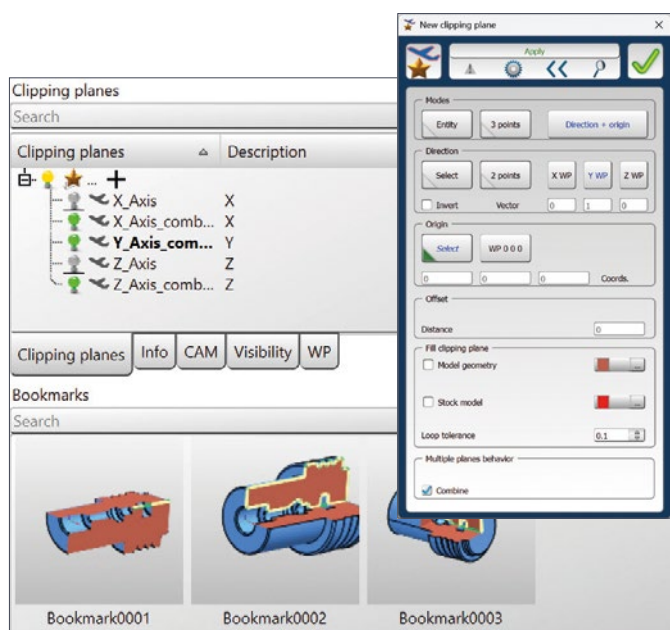
Языки интерфейса: de, en, es, fr, it, nl, cs, pl, ru, se, sl, tr, pt-br, ja, ko, zh-cn, zh-tw



Контур формы: Заготовка для токарных деталей

Новая опция «Ротационная черновая заготовка» позволяет легко создавать контурные кривые для деталей с осевой симметрией. При создании ротационной заготовки требуется непрерывный контур вдоль оси вращения. Если его нет, заготовка создается из нескольких STL-тел. С помощью опции «Ротационная черновая заготовка» вы можете автоматически удалить все контуры, пересекающие ось вращения, чтобы получить одну непрерывную линию вдоль оси.

Преимущество: быстрое и надежное изготовление токарных деталей благодаря равномерному контуру вращения.



НОВИНКИ

Новое управление видами в разрезе

Управление разрезами было полностью переработано. Все команды из прежнего меню «Вид – Уровень разреза» теперь объединены в новой вкладке «Виды разрезов». В этой вкладке разрезы управляются централизованно с помощью контекстного меню. Доступны функции создания, редактирования, удаления, изменения направления, переименования, установки в качестве текущего, а также эксклюзивной активации отдельных уровней разреза.

Команды «Создать новый» и «Редактировать» дополнительно позволяют комбинировать поведение нескольких уровней разрезов. С помощью переключателей на вкладке можно выборочно включать или отключать отдельные разрезы. Затем заданные настройки можно сохранить в виде закладок.

Преимущество: Наглядная и гибкая организация различных уровней разреза.

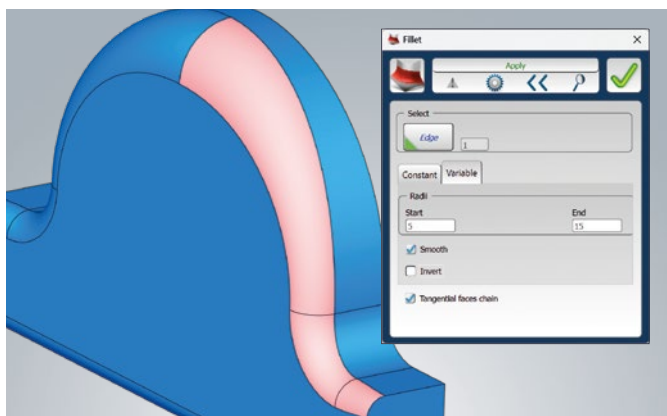
НОВИНКИ

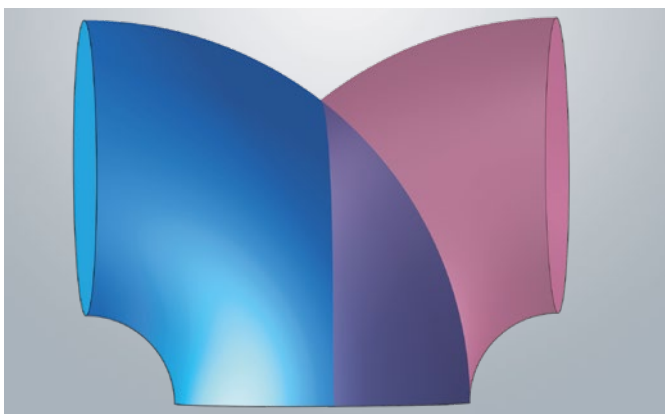
Переменное скругление

Функция «Скругление» была дополнена новой опцией «Переменная». С ее помощью вы можете создавать скругления с разными начальными и конечными радиусами непосредственно на объемном теле. Кроме того, вам доступны опции «Сглаживание» и «Обратное». Функция «Сглаживание» обеспечивает чистые касательные в начале и конце скругления, что особенно важно при зеркальном отображении деталей.

Переменное скругление позволяет создавать радиусы без обрезки поверхностей и может быть создано ассоциативно, так что впоследствии можно в любое время внести изменения.

Преимущество: Простое создание гибких ассоциативных скруглений с свободно определяемыми переменными радиусами.

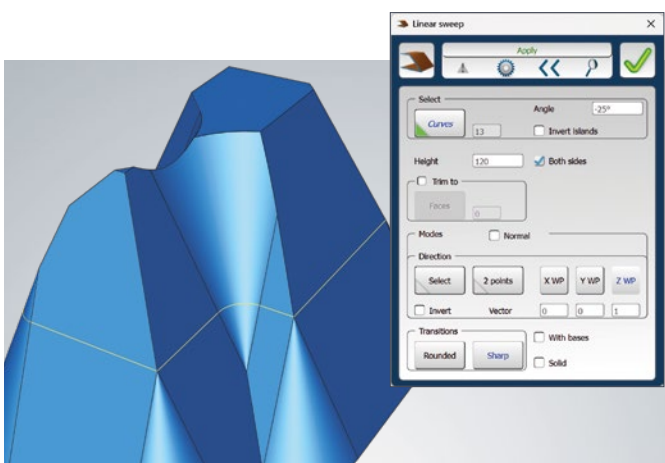




Новый алгоритм для булевых операций

Функции *hyperMILL* для булевых операций теперь используют новый алгоритм. Он обеспечивает правильное отображение геометрических фигур с перекрывающимися общими поверхностями, которые встречаются, в частности, в геометрии труб.

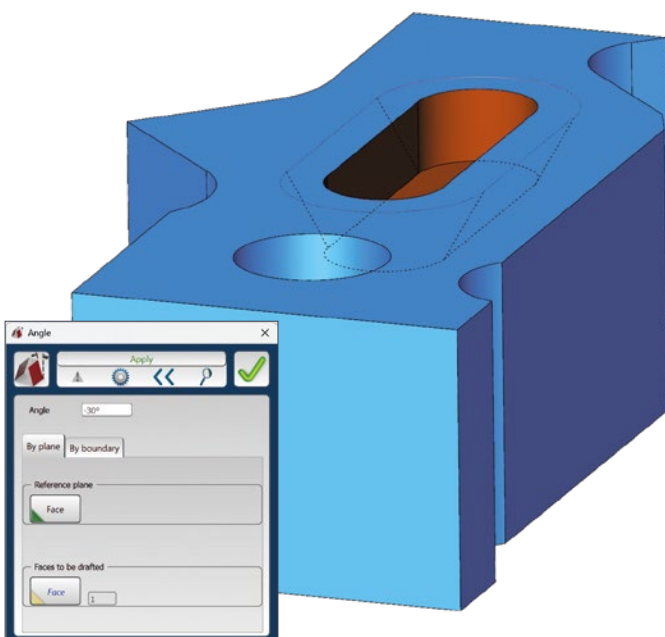
Преимущество: Возможность выполнения надежных булевых операций для сложных геометрических фигур.



Улучшенная линейная экструзия – с обеих сторон

hyperMILL теперь позволяет без проблем выполнять экструзию даже очень сложных эскизов с заданным углом наклона в обоих направлениях. Поверхности, которые пересекают сами себя или другие поверхности, автоматически обрезаются. Таким образом, вы можете создавать сложные геометрические формы, необходимые, например, для изготовления форм или электродов, еще более эффективно и с максимальной точностью.

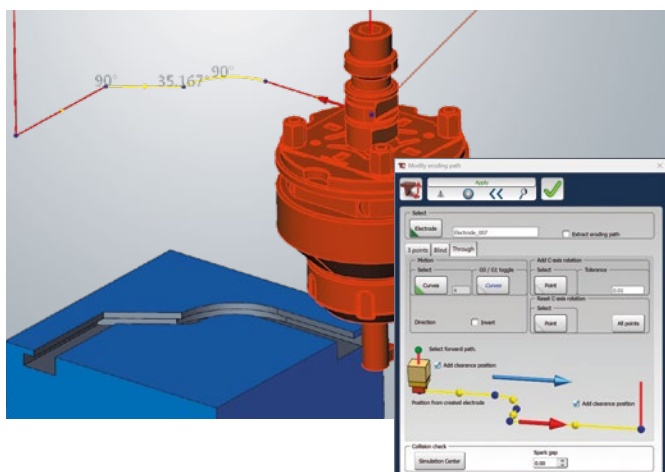
Преимущество: Отсутствие необходимости в доработке сложных экструзионных изделий.



Новая функция: угол

С помощью новой функции «Угол» теперь можно всего за несколько кликов задать угол выхода для объемных тел. Для определения угла выхода можно выбрать один из двух вариантов: «К плоскости» и «К границе».

Преимущество: Простое определение углов извлечения непосредственно на объемном объекте.



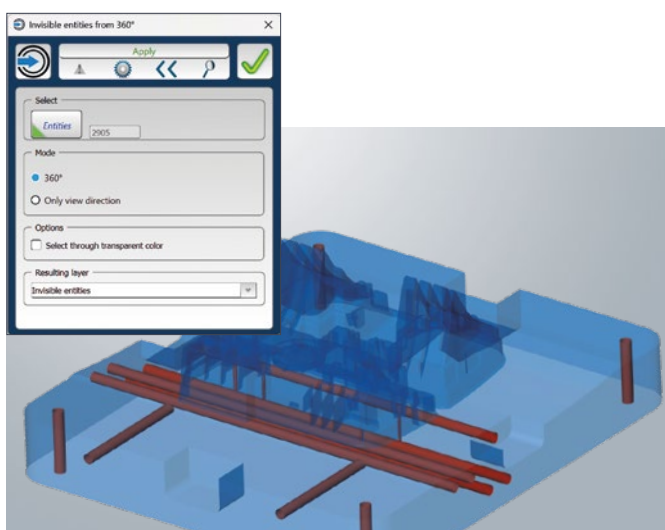
НОВИНКИ

Оптимизированное управление траекториями электроэрозионной обработки

С помощью *hyperMILL Electrode* теперь можно целенаправленно определять движения подачи (G1) или быстрые движения (G0). Если раньше весь путь электроэрозионной обработки выполнялся единообразно как G1, то теперь можно напрямую выбирать отдельные участки кривой и соответствующим образом их назначать. Переключение между G0 (красный) и G1 (желтый) осуществляется интуитивно и правильно учитывается как при выводе 3D-траектории на электроэрозионный станок, так и в *hyperMILL SIMULATION Center*.

Кроме того, при необходимости вы можете отключить автоматически создаваемые движения свободного хода для движения при подъеме и спуске. Это позволяет избежать ошибочных выводов программы, а существующие траектории электроэрозионной обработки остаются полностью совместимыми.

Преимущество: сокращение времени обработки за счет целенаправленной электроэрозионной обработки на соответствующих участках траектории.



Невидимые элементы из 360°

С помощью новой функции «Невидимые элементы из 360°» вы можете идентифицировать геометрические элементы, которые не видны снаружи модели. Это позволяет быстро и легко упростить анализ больших импортированных сборок. Вы сами решаете, применять ли эту функцию ко всей модели или только к выбранным элементам. При этом видимость может проверяться со всех сторон (360°) или только с текущего угла обзора. Невидимые элементы автоматически перемещаются на свободно выбираемый слой.

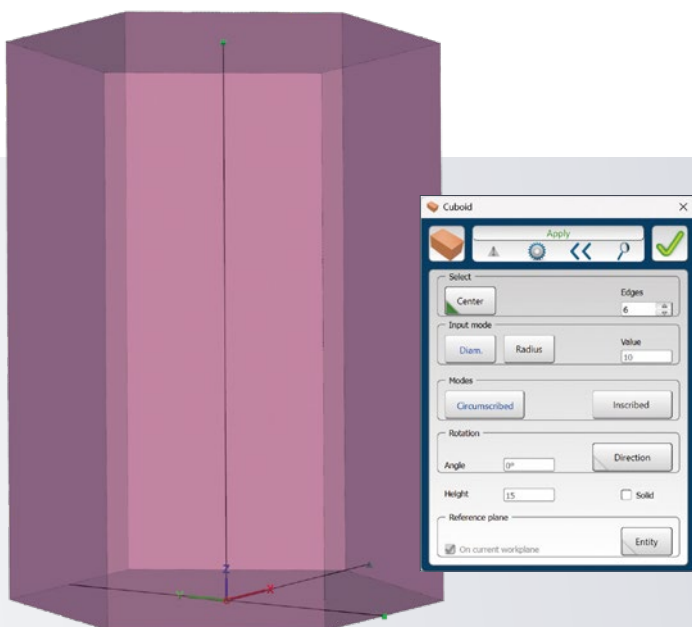
Преимущество: Автоматическое скрывание невидимых элементов геометрии.

НОВИНКИ

Новая форма: параллелепипед

В *hyperMILL 2026* в разделе «Формы» доступна дополнительная геометрия. С помощью новой команды для создания параллелепипедов вы можете быстро и точно определять геометрию параллелепипедов. Они создаются очень просто с помощью центра, количества ребер, Размеров и ориентации. Опционально вы можете создать параллелепипед непосредственно в виде твердого тела.

Преимущество: Значительно более быстрое и гибкое создание прямоугольных геометрических форм.



НОВИНКИ

Сортировка и оптимизация заданий

С помощью новой функции «Сортировка заданий» в *hyperMILL* можно целенаправленно преобразовывать полные последовательности обработки из различных заданий и инструментов, сохраняя при этом желаемый порядок. Задание сортировки применяет логику сортировки и преобразования ко всей содержащейся последовательности обработки. При этом учитываются операции фрезерования и сверления, которые перегруппировываются даже при смене нескольких типов инструментов и заданий. В рамках одного задания сортировки можно использовать любое количество различных инструментов. Таким образом, вы можете эффективно структурировать сложные списки заданий, не разрушая и не перестраивая существующую логику обработки.

Преимущество: Гибкая трансформация полных последовательностей обработки с использованием различных инструментов и типов заданий.

Спиральное нарезание резьбы

С помощью новой стратегии «Спиральное сверление и фрезерование резьбы» вы можете программировать резьбовые фрезы в *hyperMILL* целенаправленно и с высокой надежностью. Эти инструменты объединяют сверление и фрезерование резьбы в одном рабочем цикле.

Для типа обработки в стратегии также доступен отдельный тип инструмента — «спиральная сверлильно-резьбонарезная фреза». При проверке на столкновение с моделью детали учитывается исключительно диаметр сердечника сверлильно-резьбонарезной фрезы.

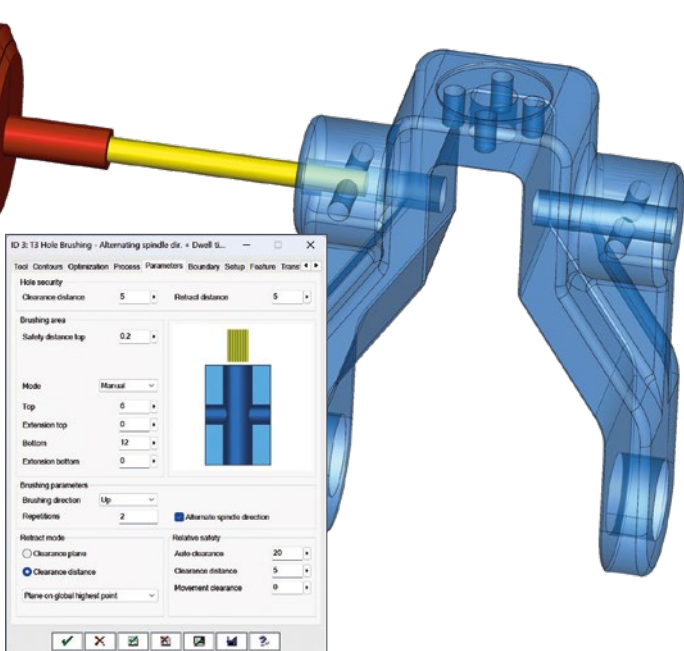
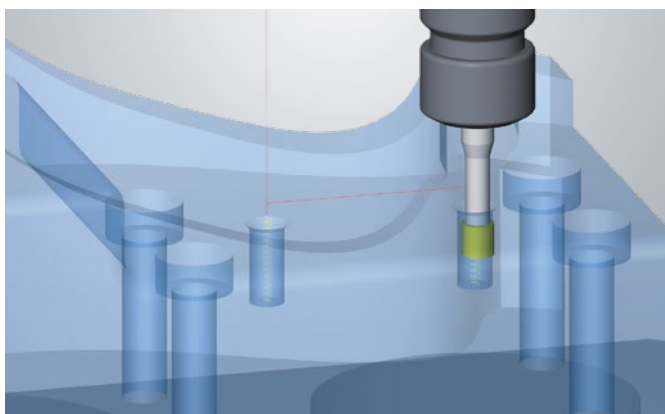
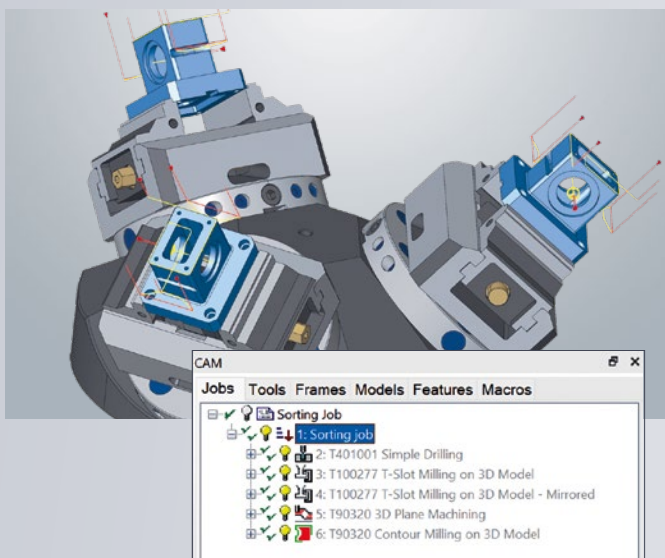
Преимущество: Простое и безопасное программирование сверлильно-резьбонарезных фрез.

Зачистка отверстий

Для стратегии «Зачистка отверстий» теперь доступен новый тип инструмента «Щетка для сверления», специально разработанный для этой цели. Он оптимально подходит для процесса щеточной обработки и заменяет прежний тип инструмента «Инструмент для сверления».

Кроме того, была введена новая опция, благодаря которой при нескольких проходах щетки направление вращения шпинделя автоматически меняется. При каждом повторении направление вращения шпинделя меняется, что позволяет более надежно удалять заусенцы в местах пересечения. Дополнительно вы можете задать время выдержки, которое соблюдается при прямом изменении направления вращения шпинделя. Это снижает нагрузку на систему управления энергопотреблением станка и повышает надежность процесса.

Преимущество: Более надежная зачистка поперечных отверстий и внутренних резьб, а также повышенная надежность процесса снятия заусенец.



НОВИНКИ

2D-обработка Хейла*

Новая стратегия «Обработка Хейла» предлагает вам специализированный метод обработки для участков деталей с высокими требованиями к качеству поверхности. Она используется, например, для создания уплотнительных поверхностей без царапин. В определенных случаях она также может быть экономичной альтернативой классическим процессам фрезерования.

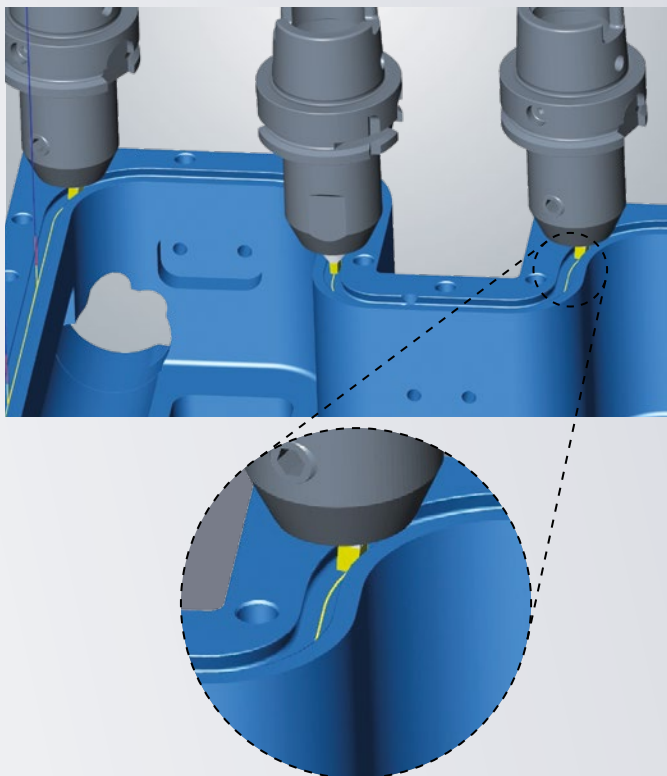
Снятие материала осуществляется без активной скорости вращения шпинделя. Ось шпинделя работает как сопутствующая ось, так что инструмент непрерывно перемещается перпендикулярно по контуру. Программирование в *hyperMILL* осуществляется аналогично 2D-обработке контура.

Для обработки доступен специальный тип инструмента. Инструмент и держатель инструмента определяются в *hyperMILL TOOL Builder* и должны быть установлены под правильным углом. С помощью *hyperMILL VIRTUAL Machining* вы можете надежно смоделировать и проверить весь процесс на наличие столкновений.

Преимущество: Идеальные поверхности без следов обработки поперек направления уплотнения.

*В настоящее время доступно для станков с системой управления Siemens. Другие системы управления будут добавлены в следующих обновлениях программного обеспечения.

НЕ ВХОДИТ В СОСТАВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

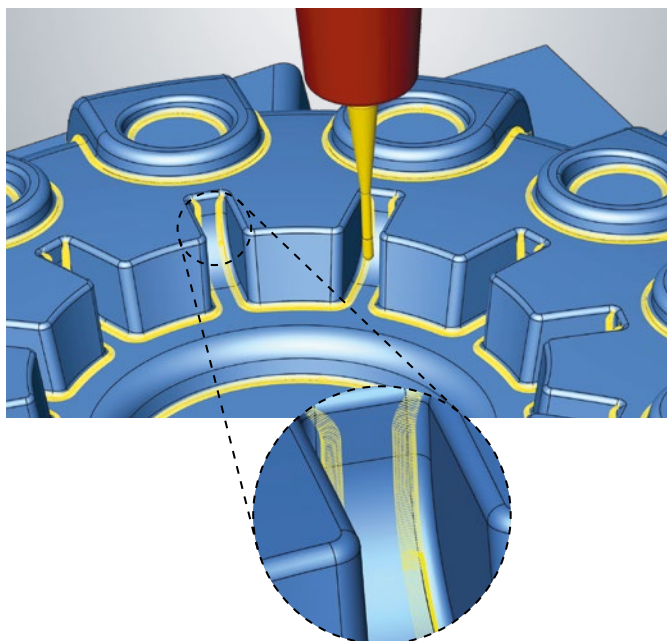


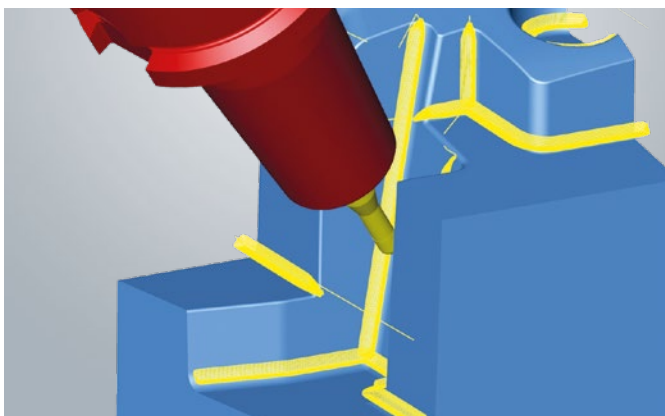
НОВИНКИ

Автоматическая 3D-обработка остаточного материала

Алгоритмы расчета трех стратегий обработки «Z-уровень», «Параллельно» и «Нормально» были переработаны, чтобы сделать обработку остаточных участков материала еще более надежной и эффективной. Благодаря этому остаточные участки материала распознаются с большей точностью и обрабатываются с большей безопасностью. Требования к подаче надежно учитываются, что приводит к более равномерным траекториям движения инструмента и более стабильным процессам обработки. Кроме того, автоматически интегрируется плавное перекрытие во всех соответствующих местах, как на крутых и плоских поверхностях, так и на переходах, при движениях входа и выхода, а также при замкнутых движениях по кругу.

Преимущество: Улучшенная обработка остаточного материала с оптимизированными траекториями движения инструмента и плавными переходами.





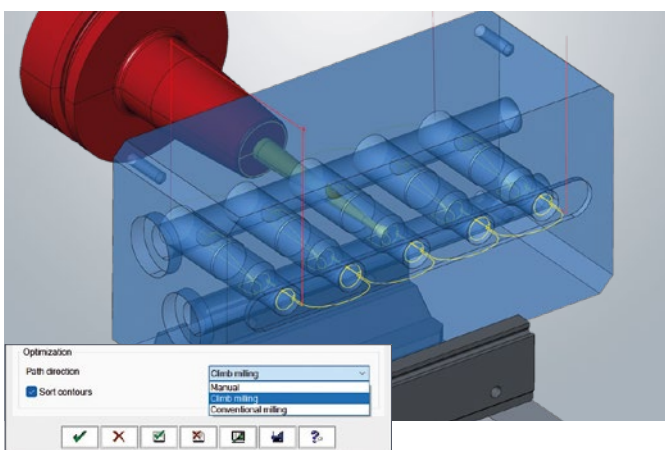
НОВИНКИ

5-осевая обработка остаточного материала

Стратегия была полностью переработана и, как и в случае с 3-осевой обработкой, предлагает новые алгоритмы расчета для трех стратегий обработки: «Z-плоскость», «Параллельно» и «Нормально». Улучшения обеспечивают более точное и надежное распознавание и обработку остаточного материала.

Стратегии установки для 5-осевой обработки были значительно оптимизированы. Предпочтение отдается фиксированным установкам, что сокращает время обработки и улучшает качество поверхности. В то же время улучшенная система предотвращения столкновений обеспечивает более плавные одновременные движения по 5 осям. Новая опция «Минимальный угол зазора» дает вам дополнительный контроль над установками по 5 осям.

Преимущество: Более эффективная и качественная 5-осевая обработка остаточного материала с оптимизированными траекториями движения инструмента и идеальным расположением инструмента.



5-осевое снятие заусенцев

Две стратегии «5-осевое снятие заусенцев» и «5-осевое снятие заусенцев в отверсти|ях» были усовершенствованы, чтобы дополнительно сократить объем программирования. По желанию стратегия теперь автоматически оптимизирует порядок контуров и направление фрезерования. Для этого в вкладке «Контур» доступна новая область оптимизации. Активируйте опцию «Сортировать контуры», и 5-осевое снятие заусенцев в отверстиях самостоятельно определит оптимизированный порядок обработки контуров для каждого отверстия. С помощью опции «Направление фрезерования» вы можете определить, следует ли использовать направление фрезерования, определенное в менеджере контуров или направление фрезерования должно автоматически корректироваться с учетом попутного или встречного фрезерования.

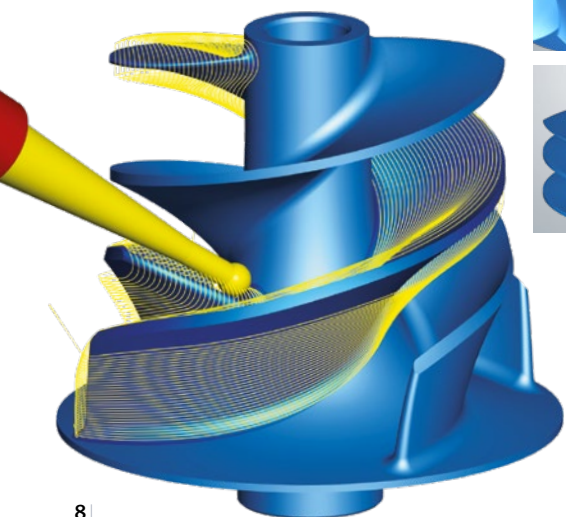
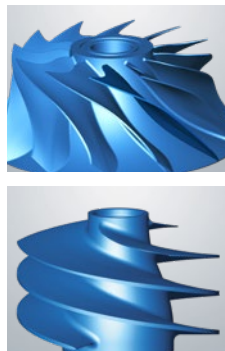
Преимущество: сокращение времени программирования за счет автоматической оптимизации последовательности контуров и направления фрезерования.

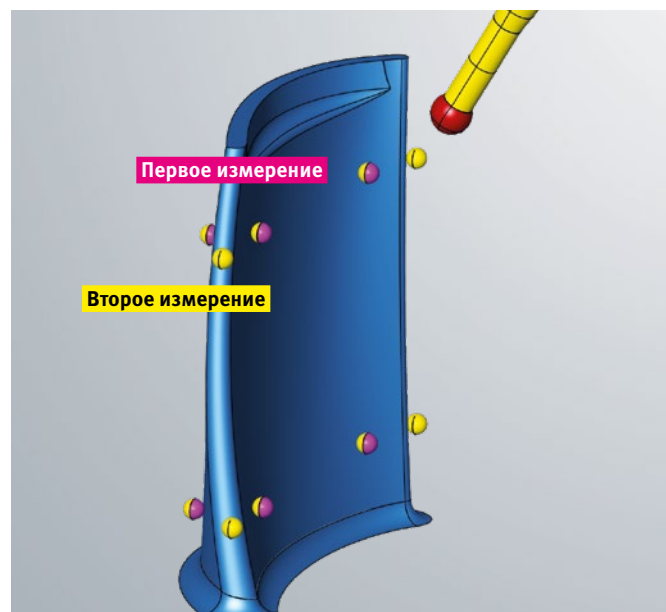
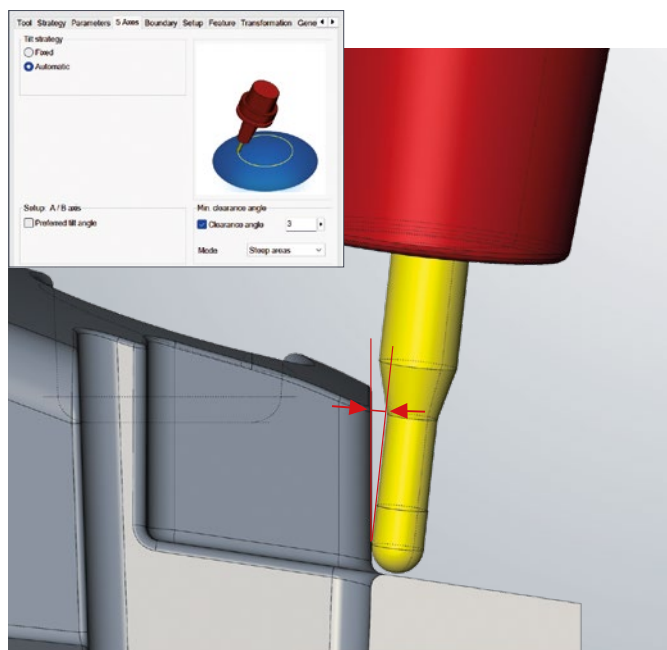
5-осевое фрезерование с точечным контактом для импеллеров и лопаток

Суть нововведения заключается в полностью переработанной системе предотвращения столкновений вдоль линии кривизны (середина кармана). Она позволяет значительно упростить генерацию траекторий движения инструмента и обеспечить более плавные движения станка. Одновременно с этим была упрощена настройка стратегии, что позволяет быстро и надежно программировать даже сложные приложения.

Это значительно расширяет область применения и, помимо классических геометрий импеллеров и лопаток, включает в себя также более сложные геометрические элементы.

Преимущество: более надежные траектории движения инструмента, более плавные движения и расширенный диапазон применения для сложных геометрий импеллеров и лопаток с упрощенной настройкой.





НОВИНКИ

5-осевой автоматический режим

С помощью 5-осевого автоматического режима вы можете значительно упростить программирование сложных 5-осевых операций и заметно сократить затраты на программирование. На основе предварительного анализа всей траектории движения инструмента *hyperMILL* автоматически определяет оптимальные положения инструмента и целенаправленно и эффективно использует индексированные и синхронные движения.

В *hyperMILL 2026* доступна новая опция «Минимальный угол зазора». Она позволяет задать минимальное расстояние между хвостовиком инструмента и деталью. Это значение учитывается при поиске угла наклона, чтобы хвостовик инструмента во время обработки сохранял заданное безопасное расстояние до детали.

5-осевой автоматический режим доступен в следующих стратегиях:

- 5-осевая обработка остаточного материала
- 5-осевая чистовая обработка профилей
- 5-осевая|АЯ|обработка ISO
- 5-осевая дополнительная обработка

Преимущество: Простое и безопасное 5-осевое программирование с автоматическим поиском угла наклона и заданным углом зазора между хвостовиком инструмента и деталью.

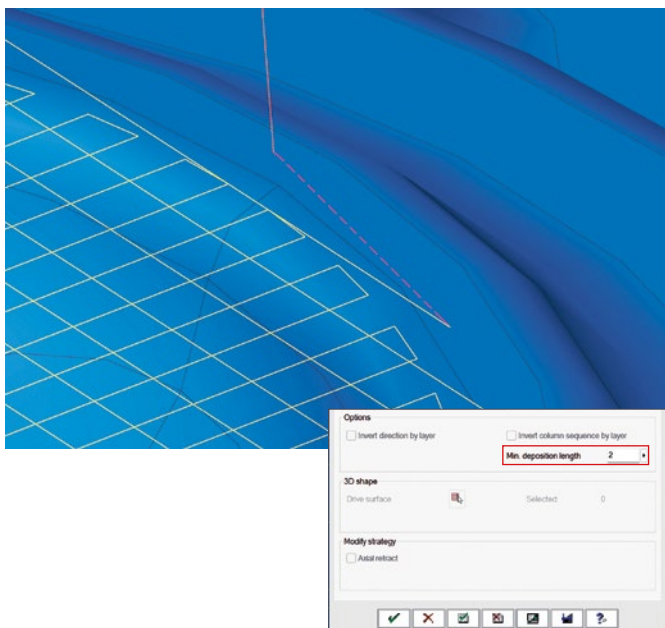
hyperMILL BEST FIT – итеративное выравнивание и 2D-измерения

В *hyperMILL 2026* функция BEST FIT была специально расширена, чтобы обеспечить точное и безопасное выравнивание даже для сложных деталей. Две новые функции улучшают как основу для измерения, так и сам процесс выравнивания.

С помощью **итеративного выравнивания** вы можете выполнять выравнивание BEST FIT пошагово. Это особенно выгодно в случае тонкостенных или труднодоступных деталей, таких как одиночные лопасти, а также сложных литых или прессованных деталей. Вместо того, чтобы регистрировать все точки измерения за один шаг, деталь сначала грубо выравнивается по легкодоступным участкам. На последующих этапах включаются дополнительные точки измерения. Таким образом, вы можете надежно измерить даже филигранные края и поверхности и значительно повысить точность выравнивания. Последовательное программирование делает каждый этап выравнивания прозрачным и понятным.

Кроме того, BEST FIT теперь поддерживает также 2D-измерительные циклы. Помимо классических 3D-точек измерения, для выравнивания можно использовать осевые измерения, а также измерения круга, паза/ребра и прямоугольника. Они используют стандартизированные измерительные циклы системы управления, не требуют специальной калибровки и обеспечивают очень точное определение положения, например, центра отверстия. Важные точки детали, такие как коаксиальные элементы, выравниваются без особых усилий.

Преимущество: более точное и надежное выравнивание BEST FIT благодаря итеративным стратегиям измерения и использованию проверенных 2D-циклов измерения.



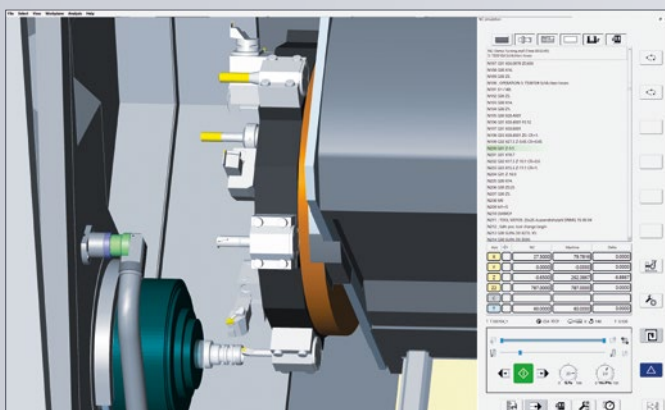
Расширенный контроль процессов в аддитивном производстве

Стратегия аддитивной обработки была усовершенствована, чтобы упростить программирование и еще больше повысить стабильность процесса при выполнении сложных аддитивных задач. Теперь вы можете задать минимальную длину задания. Аддитивные траектории движения инструмента, которые меньше этого значения, автоматически пропускаются. Это позволяет избежать нежелательных коротких движений отложения, особенно при использовании проволочных технологий.

Для построения широких стеновых структур доступна новая опция «Симметричные дополнительные контуры». *hyperMILL* автоматически создает несколько параллельных периферийных траекторий, симметричных по отношению к опорному контуру. Ручное смещение Геометрии не требуется, даже в случае открытых контуров.

Кроме того, с помощью опции «Использовать кривые синхронизации» вы можете целенаправленно управлять ориентацией инструмента при 5-ОСЕВОЙ обработке. Кривые синхронизации обеспечивают плавные и соответствующие процессу движения осей, даже при наличии острых углов или сложной Геометрии, тем самым улучшая качество нанесения материала.

Преимущество: Более высокая стабильность процесса, сокращение времени программирования и улучшение качества деталей благодаря оптимизированным настройкам.



НОВИНКИ

hyperMILL TURNING – поддержка сложных револьверных головок

В версии 2026 *hyperMILL VIRTUAL Machining* была значительно расширена поддержка конфигураций револьверных головок. Помимо проверенных осевых и радиальных типов револьверных головок, теперь в рамках одной револьверной головки полностью отображаются также сложные револьверные головки со смешанной осевой и радиальной ориентацией станций. Каждая станция может быть индивидуально оснащена держателями и инструментами. При этом реалистично и последовательно учитываются симуляция и проверка на коллизии.

Преимущество: Безопасное моделирование и надежная проверка на столкновения даже при сложных конфигурациях револьверных головок.

Безопасное создание, оптимизация и симуляция NC-кода

hyperMILL VIRTUAL Machining устраняет разрыв между системой CAM и реальной средой станка, обеспечивая беспрецедентный контроль и оптимизацию процессов. Это и есть Индустрия 4.0! Наша технология hyperMILL VIRTUAL Machining гарантирует надежную ЧПУ-обработку от программирования до станка.

- Цифровой двойник вашей машины
- Моделирование на основе кода УП
- Оптимизация последовательности движений в программе ЧПУ
- Идеальное подключение к машине благодаря двунаправленному соединению
- Двусторонний обмен данными от CAM до станка
- Упрощенное программирование
- Автоматический выбор решения



Узнайте, как вы можете извлечь выгоду из технологий Optimizer



Автоматически генерируемые соединительные движения между 2D-, 3D- и 5-осевыми операциями, а также различными позициями



Нажатием кнопки наш Optimizer преобразует движения по осям X и Y в движения с осью вращения.



Необходимые движения свободного хода генерируются автоматически и вставляются в код ЧПУ, вставленный

НОВИНКИ

hyperMILL VIRTUAL Machining – поддержка угловой головки

Благодаря поддержке угловых головок в *hyperMILL* и *hyperMILL VIRTUAL Machining* угловые головки можно легко интегрировать в программирование САМ. Угловая головка определяется как составная часть ЧПУ-инструмента и настраивается с помощью *hyperMILL TOOL Builder*. Виртуальная машина учитывает угловые головки при генерации ЧПУ-кода, оптимизации траекторий движения инструмента, симуляции и проверке на столкновения. Даже такие критические фазы, как подход и отход угловой головки, полностью и надежно симулируются.

Optimizer *hyperMILL* автоматически определяет оптимальные решения для обработки под углом. Подход по кривой дополнительно обеспечивает надежный доступ к труднодоступным участкам детали с точки зрения безопасности.

Задания обработки с угловой головкой и без нее можно гибко комбинировать в списке заданий. Также поддерживается кинематика станков с колебательным (качающимся) движением инструмента. Эта функция в первую очередь доступна для систем управления Siemens (SINUMERIK 840D) и Heidenhain.

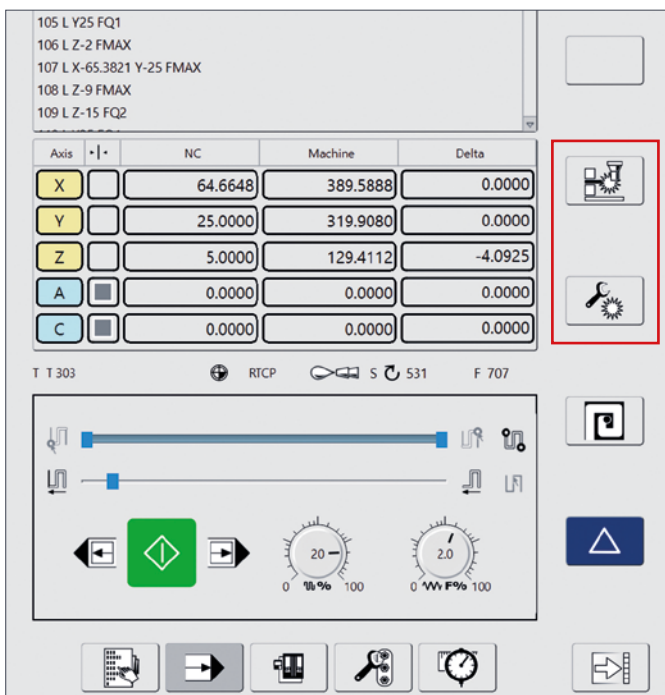
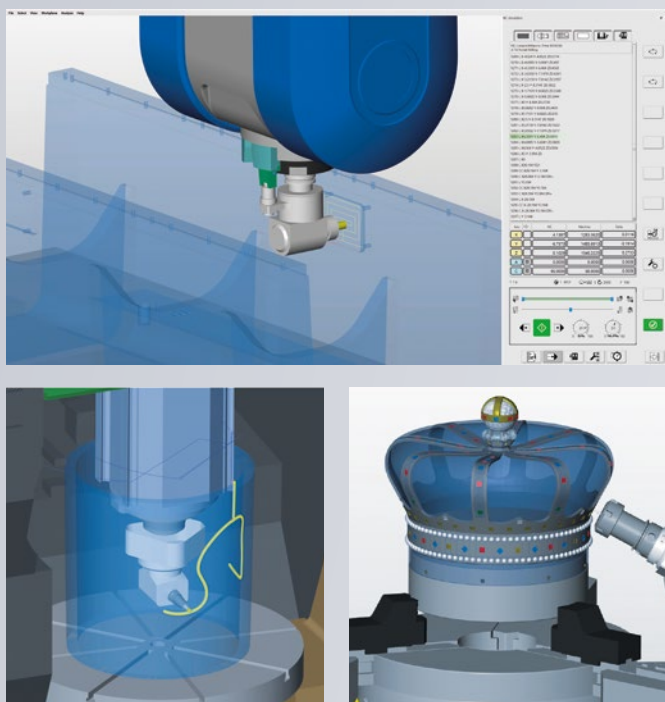
Преимущество: Безопасное программирование и проверка обработки угловой головкой.

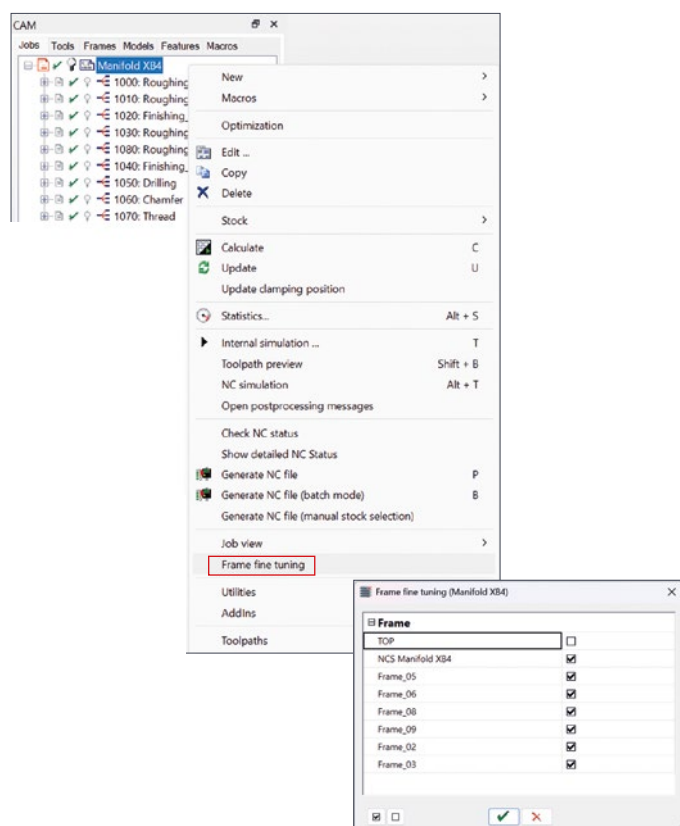
НЕ ВХОДИТ В СОСТАВ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Оптимизированная логика для проверки на столкновения

С *hyperMILL 2026* работа с измененными настройками проверки на столкновения становится значительно более эффективной. Раньше при каждой настройке проверка на столкновения выполнялась заново. Теперь *hyperMILL VIRTUAL Machining Center* сохраняет все проверки на столкновения, выполненные в течение одной сессии, и интеллектуально анализирует измененные настройки. Полная проверка на столкновения повторно выполняется только в том случае, если это действительно необходимо. Во всех других случаях обновленные результаты доступны сразу же.

Преимущество: Более быстрая доступность результатов проверки на коллизии при изменении настроек.





Точное смещение фрейма

С помощью точного смещения фрейма вы можете целенаправленно корректировать индексированные выравнивания в программе ЧПУ без необходимости создания новых программ. Таким образом, вы можете компенсировать незначительные отклонения станка или безопасно переместить позиции обработки в диапазон допуска.

- Индивидуальное управление для каждого списка заданий и фреймов в *hyperMILL*
- Также для фреймов, созданных на основе преобразований
- Проверка максимально допустимого смещения в программе ЧПУ
- Поддержка систем управления Siemens и Heidenhain

Преимущество: Гибкая и прямая настройка позиций обработки в программе ЧПУ.

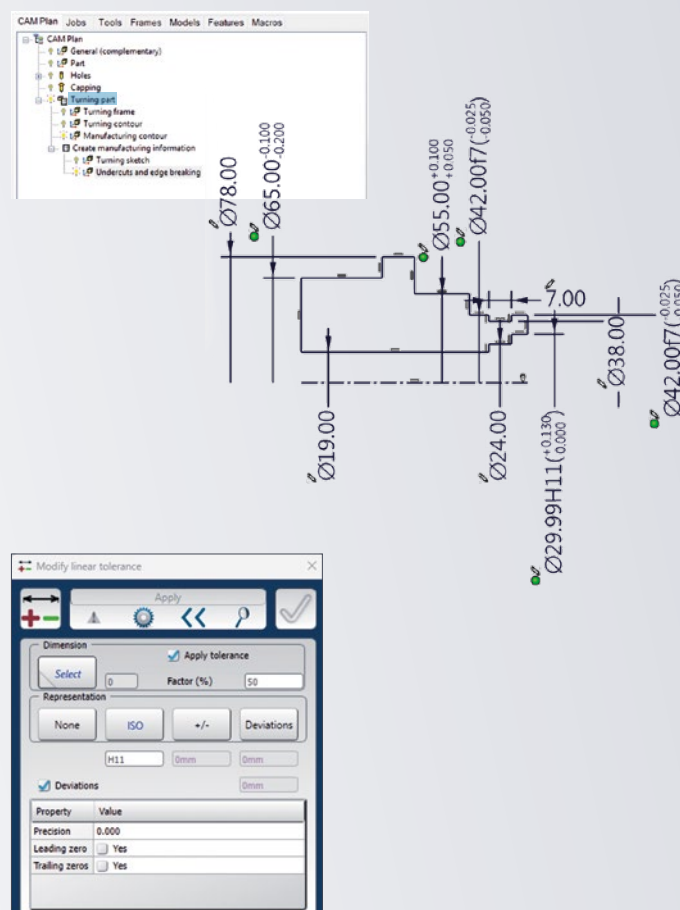
НОВИНКИ

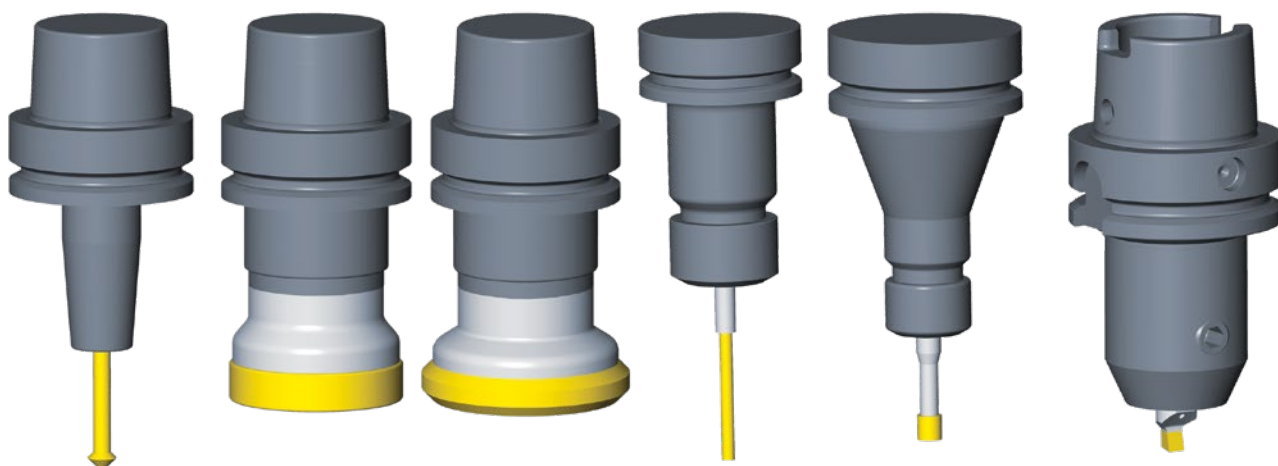
САМ-план токарной обработки

С помощью САМ План Токарная обработка *hyperMILL* предлагает вам комплексную поддержку программирования для токарных и фрезерно-токарных деталей. Часто при программировании токарных операций доступны только геометрические данные без допусков, посадок или производственной информации. Раньше их приходилось дополнять вручную, что было трудоемким и подверженным ошибкам процессом. САМ План Токарная обработка позволяет быстро и последовательно дополнять контуры токарной обработки всей необходимой производственной информацией. Таким образом, создаются стандартизированные и повторно используемые процессы для токарных и фрезерно-токарных деталей.

Для различных требований доступны два шаблона. «Turning» предназначен для классических токарных деталей с небольшой долей фрезерования. «Milling and Turning» идеально подходит для сложных фрезерно-токарных деталей и опционально интегрирует фрезерование, снятие заусенцев и обработку остаточного материала. На этой основе САМ План автоматически создает контуры, пригодные для производства, распознает токарные элементы и предоставляет необходимые области обработки для ЧПУ-программирования.

Преимущество: значительное сокращение времени программирования и повышение надежности процесса за счет стандартизированных контуров точения со встроенной производственной информацией.





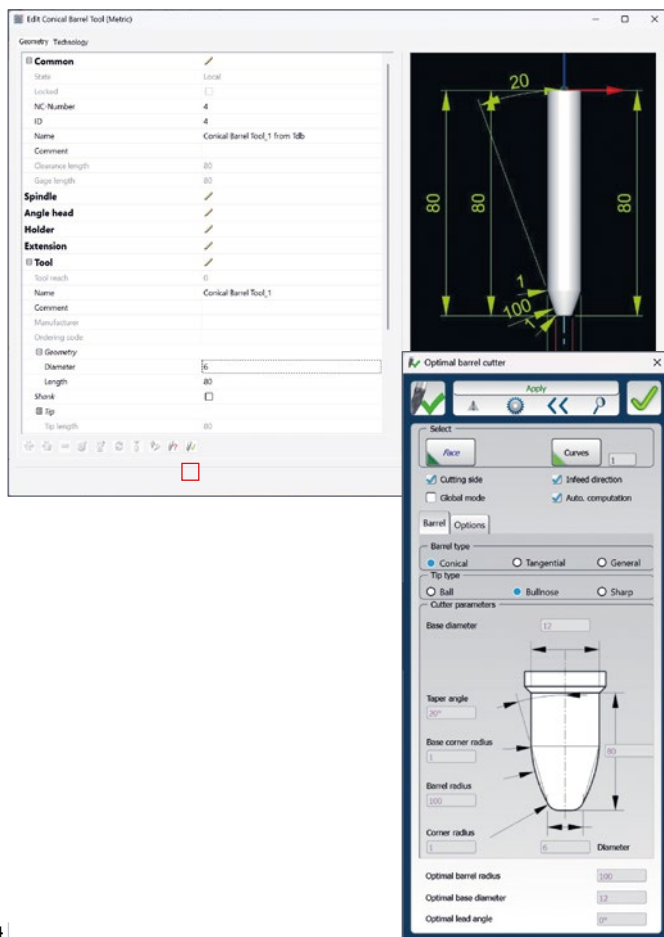
Новые типы инструментов

В *hyperMILL 2026* доступны новые типы инструментов для различных методов обработки. Благодаря *hyperMILL TOOL Builder* и специальным рабочим процессам можно легко и быстро создавать даже сложные геометрии инструментов, такие как инструмент Hale. Все новые типы инструментов проходят детальное моделирование и полностью используются для проверки на столкновения.

К новым типам инструментов относятся:

- Щетка для отверстий
- Инструмент Hale
- Режущая головка с угловыми фрезерными пластинами
- Режущая головка с планшайбными режущими пластинами
- Спиральные сверлильные фрезы
- Фрезы с передним/задним фасоном

Преимущество: быстрое создание новых инструментов, повышенная надежность процессов благодаря детальному моделированию и проверке на столкновения, а также улучшенная автоматизация.



Оптимальная барабанная фреза – расширенная проверка имеющихся инструментов

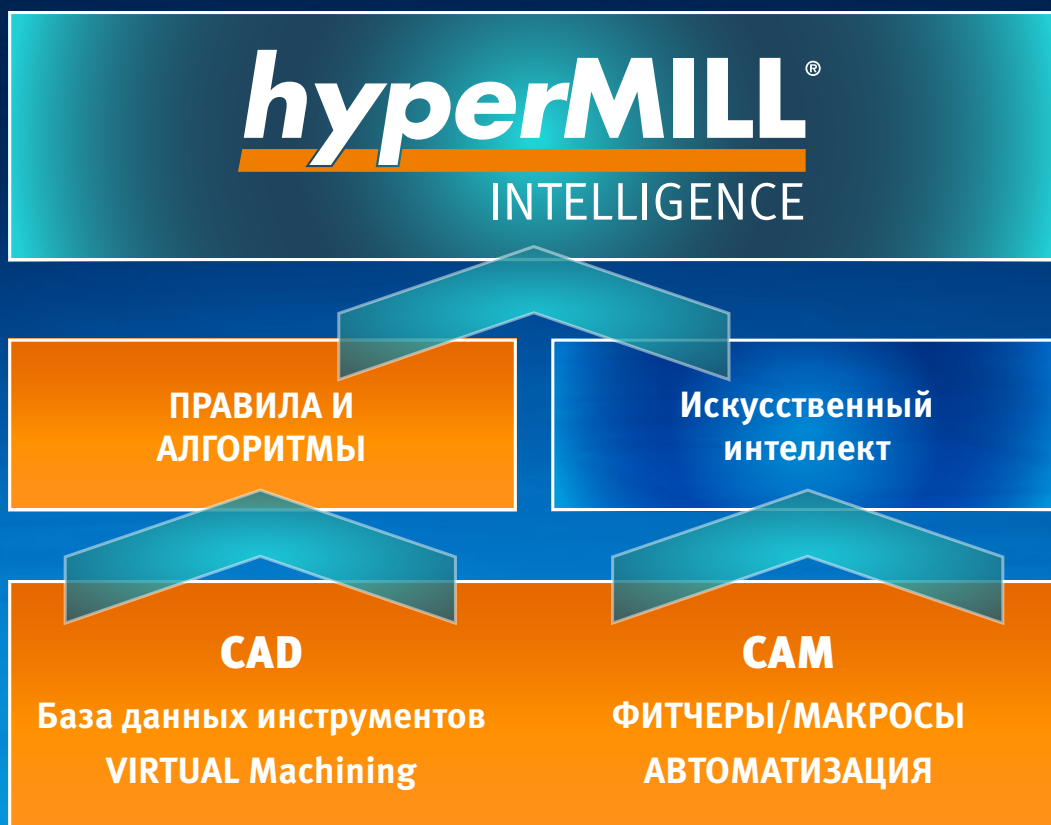
С помощью функции «Оптимальная барабанная фреза» *hyperMILL* поддерживает анализ и оптимальное использование барабанных фрез при обработке поверхностей. На основе различных типов барабанных фрез оцениваются соответствующие параметры, чтобы определить пригодность инструмента для конкретной задачи обработки.

В *hyperMILL 2026* эта функция была специально расширена. Программисты теперь могут напрямую проверять, подходит ли имеющаяся барабанная фреза для запланированной обработки. Для этого в диалоговом окне «Обработка инструмента» доступна новая функция «Барабанная фреза – проверка параметров». При этом параметры Геометрии инструмента не изменяются. Вместо этого к существующему инструменту можно применить и оценить такие параметры анализа, как параметры контакта, максимальное расстояние между радиусами барабанной фрезы и угол опережения. Таким образом, можно быстро и надежно определить, можно ли оптимально использовать барабанную фрезу.

Преимущество: Быстрая и надежная проверка имеющихся барабанных фрез для обработки поверхности.

Все, что делает САМ интеллектуальным

hyperMILL INTELLIGENCE объединяет автоматизацию, оптимизацию и искусственный интеллект на единой технологической платформе, обеспечивая надежные процессы и настоящий интеллект в САМ-программировании.



Что стоит за
hyperMILL INTELLIGENCE?



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС

OPEN MIND Technologies AG
Argelsrieder Feld 5 • 82234 Wessling • Германия
Тел.: +49 8153 933-500
эл. почта: Info.Europe@openmind-tech.com
Support.Europe@openmind-tech.com

РОССИЯ И СНГ

OPEN MIND Technologies AG
Тел.: +49 5258 210 98 0
эл. почта: Info.GUS@openmind-tech.com

Компания OPEN MIND Technologies AG
имеет представительства по всему миру и
входит в состав группы компаний Mensch
und Maschine, www.mum.de



We push machining to the limit

www.openmind-tech.com