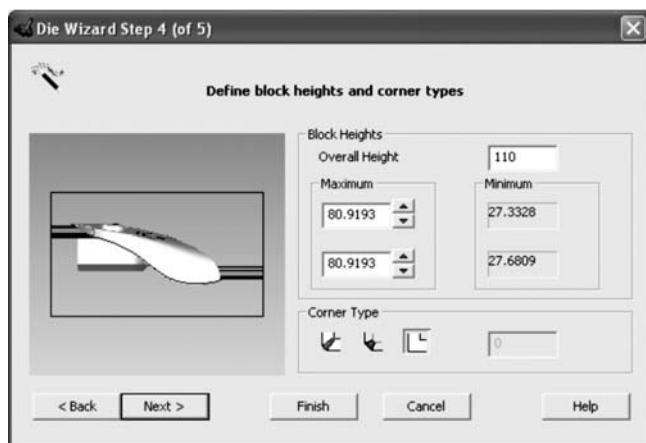


Pierwszym krokiem w **Die Wizard** jest generowanie oraz edycja rozpoznanych krawędzi podziału. W przypadku mało skomplikowanych wyprasek proces znajdowania linii podziału



Rys. 3. Definiowanie wysokości oraz naroży wkładek formujących

może przebiegać automatycznie, ale pod stałą kontrolą konstruktora. Kiedy jednak model wypraski jest bardziej skomplikowany, konstruktor ma do dyspozycji narzędzia, które wspomagają te działania. Może on sam wygenerować krzywe złożone bądź wskazać powierzchnie, na podstawie których stworzona zostanie powierzchnia podziału. Do każdego z elementów definiujących powierzchnię podziału przypisany jest numer porządkowy, natomiast efekty wszystkich operacji oraz wybrany element można w czasie rzeczywistym obserwować w oknie podglądu, co usprawnia ich edycję i ostateczną weryfikację.

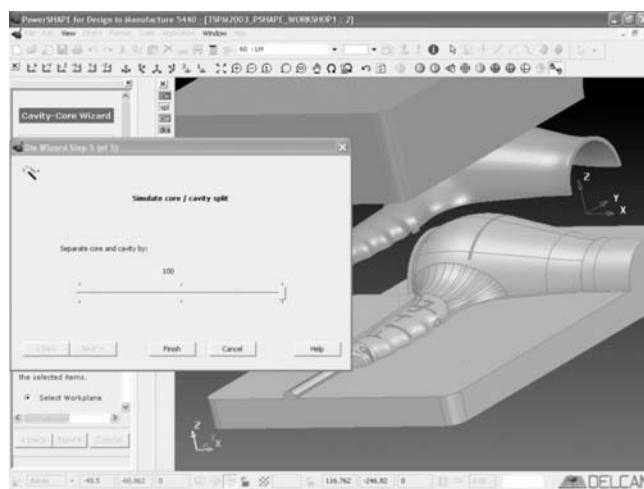
Po zaakceptowaniu wcześniejszych operacji kolejnym krokiem jest definiowanie wymiarów gabarytowych wkładek oraz ustalenie współczynnika skurczu. Oczywiście **Die Wizard** sugeruje wymiary wkładek, ale umożliwia użytkownikowi wprowadzenie interesujących go wartości, pilnując jednocześnie żeby wymiary wkładek nie były mniejsze od wymiarów gabarytowych wypraski.

Następny krok to tworzenie powierzchni podziału. **Die Wizard** również proponuje standardowe rozwiązania, ale – podobnie jak na każdym z etapów – użytkownik może w pełni ingerować w proces tworzenia powierzchni podziału. Konstruktor może mieć wpływ na sposób tworzenia powierzchni podziału z elementów definiujących, jej charakter oraz definiowanie kąta pochylecia tej powierzchni. Narzędzia te są niezwykle sprawne i umożliwiają osiągnięcie pożądanego efektu nawet w przypadkach, kiedy powierzchnia podziału nie jest płaszczyzną.

Kolejnym krokiem w **Die Wizard** jest definiowanie wysokości oraz naroży wkładek formujących. Konstruktor może wprowadzić maksymal-

ne wartości wysokości, natomiast system oblicza wartości minimalne i – uwzględniając grubość wypraski oraz część matrycową i stempłową – podaje całkowitą wysokość układu wkładki formujące-wypraska. Możliwe jest również podejście do tego problemu z punktu widzenia konstrukcji formy; wprowadzając całkowitą wartość wysokości układu, system obliczy właściwe wysokości wkładek formujących.

Po zaakceptowaniu przeprowadzonych operacji **Die Wizard** wygeneruje bryłowe modele wkładek formujących i przejdzie do następnego etapu, którym jest symulacja ruchu jaki wykonują wkładki w procesie otwierania i zamykania się formy. Pozwala to na weryfikację poprawności wykonania wkładek, dzięki czemu można wyeliminować ewentualne błędy konstrukcyjne na etapie generowania elementów formujących.



Rys. 4. Symulacja ruchu wkładek formujących

Na każdym etapie generowania elementów formujących konstruktor może wyjść z **Wizarda** i – korzystając ze wszystkich dostępnych narzędzi **PowerSHAPE** – dokonać właściwych modyfikacji geometrii. Po dokonaniu odpowiednich zmian konstruktor może ponownie uruchomić **Wizard**, który zapamięta dotychczas wykonane operacje i pozwoli kontynuować pracę od momentu, w którym jego funkcjonowanie zostało przerwane, ale z możliwością uwzględnienia wprowadzonych modyfikacji obiektów.

Artur Pest

Dystrybucja i serwis techniczny:  
**TORUS Spółka z o.o.**  
 ul. Rydygiera 12, 01-793 Warszawa  
 tel./fax (22) 832 47 09  
 www.toruscadcam.com.pl  
 e-mail: torus@toruscadcam.com.pl