

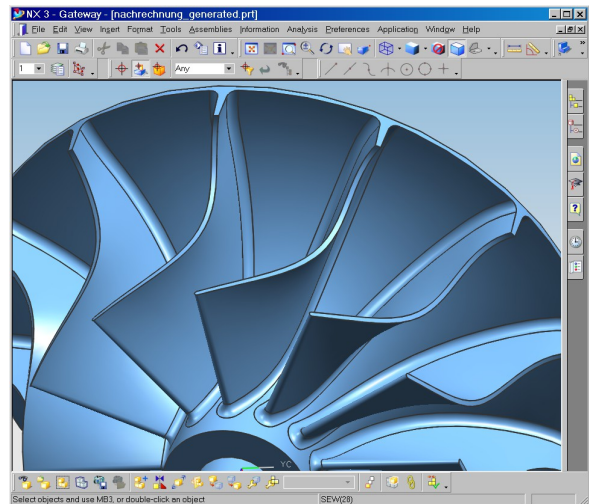
Solutions étudiées pour la fabrication de compresseurs performants

stroemtec propose pour le calcul et la fabrication de turbomachines un progiciel doté de toute une série de fonctions innovantes et efficaces, qui sont basées sur notre propre bibliothèque fonctionnelle. Ainsi sommes-nous en mesure de développer de nouvelles stratégies dans un bref délai et de répondre rapidement à vos désirs et vos exigences.

Toutes les fonctions de calcul pour la FAO sont intégrées en supplément dans le système de CAO/FAO Siemens NX à partir de la version NX4. Notre expérience de longue date dans les domaines du développement de logiciels et de l'usinage à 5 axes se reflète dans des stratégies de fraisage optimisées: simples dans l'application et impressionnantes par la durée de marche des machines.

Basis NX

Par sa structure ouverte et l'interface de programmation très performante, l'NX de CAO/FAO constitue une excellente base pour la FAO. Vous pouvez appeler (dans le 'ONT Navigator') les fonctions de fraisage stroemtec entièrement intégrées dans le NX. Et bien entendu, les courses des outils générées peuvent être contrôlées graphiquement et mathématiquement à l'aide de la simulation d'outils NX (simulation de l'enlèvement de matière) et de la simulation de machines NX.

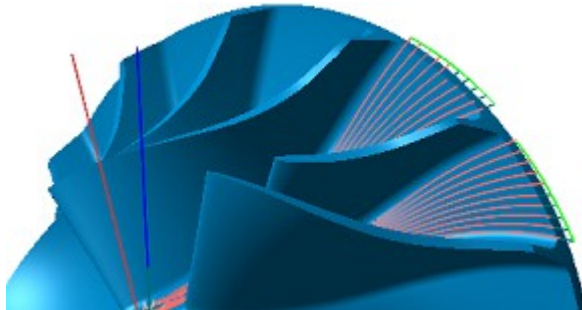
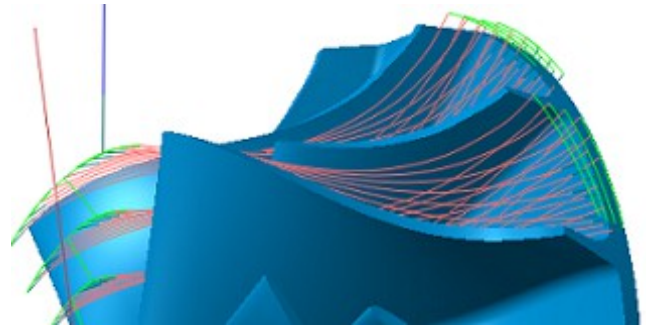


Pour l'usinage par fraisage des roues à aubes de compresseurs, vous disposez du module **Multiblade Machining**, qui contient trois fonctions optimisées:

- **Multiblade Rough: dégrossissage à partir du brut ébauché au tour**
- **Multiblade Finish: finissage de la surface du fond des roues à aubes**
- **Blade Finish: finissage des flancs des aubes**

Multiblade Rough

A partir d'un brut à symétrie de révolution, la matière est enlevée régulièrement plan par plan. Il est ainsi exclu que les outils, surtout coniques, coupent sur toute la longueur. L'usinage est effectué au choix, exclusivement en sens direct ou opposé, sans changements indésirables entre les deux modes et sans modification brusque de la section d'enlèvement des copeaux. Les mouvements de positionnement inutiles sont évités.



Multiblade Finish

L'usinage de la surface du fond est favorable à l'aérodynamique car il est toujours effectué, comme le dégrossissage, dans le sens de l'écoulement, exclusivement en sens direct ou opposé, sans changements de direction indésirables ni mouvements de positionnement inutiles.

Blade Finish

Les flancs des aubes, qui sont exécutés en tant que surfaces réglées, sont lissés avec une trajectoire unique. Il en résulte une surface plus lisse que dans le cas de plusieurs trajectoires et le temps de fraisage est considérablement réduit en comparaison de l'usinage avec contact ponctuel. Les flancs des aubes, dont les surfaces sont à formage libre, peuvent être lissés suivant plusieurs trajectoires, avec contact ponctuel entre l'outil et la surface.

