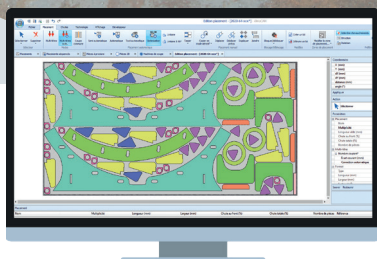
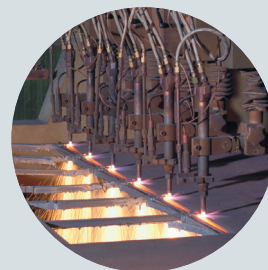


# almacam

CUT

## O software de aproveitamento e programação para corte plasma e oxicorte

O grande sucesso do Almacam Cut em corte plasma e oxicorte vem do seu enorme conhecimento nestes processos, da problemática térmica envolvida à particularidades de cada máquina, passando pela automatização completa da programação combinada à possibilidade de intervenção e modificação manual.



### ⇒ Vantagens e benefícios

- ✓ Alto desempenho do aproveitamento automático (percentual de ganho, tempo de cálculo) graças às diferentes estratégias calculadas pelo software
- ✓ Gerenciamento otimizado do corte com múltiplos cabeçotes (canetas), inclusive para cabeçotes programáveis
- ✓ Aproveitamento automático em retalhos e chapas de qualquer formato
- ✓ Com apenas um clique você faz o arranjo, a trajetória de corte e o programa CNC
- ✓ Diferentes estratégias para diminuir o número de furações: pontes, ligações, corte comum (dois a dois)
- ✓ Deformação térmica da chapa levada em consideração
- ✓ Cálculo otimizado das furações a fim de maximizar a qualidade
- ✓ Programação de máquinas com cabeçotes a chanfro programável

ALMA DO BRASIL - Rua Felipe Neri, 148 sala 301  
CEP 90440-150 - Porto Alegre / RS - Brasil  
Tel. +54 (51) 3023-2717 - info@almacam.com.br

**alma**  
www.almacam.com.br

### → Economia significativa de material

- Percentual de perda altamente reduzido graças ao desempenho do aproveitamento automático com suas diferentes estratégias.
- Aproveitamento automático e/ou interativo para múltiplos cabeçotes (canetas), com cálculo dos espaçamentos mínimos e possibilidade de combinar múltiplos e mono cabeçote em um mesmo programa.
- Gerenciamento otimizado de retalhos e chapas de qualquer formato.

### → Tempo de programação reduzido ao mínimo

- Possibilidade de funcionamento 100% automático.
- Gestão de arranjos e pré-arranjos (kits) permitindo a reutilização de programas já otimizados.
- Atribuição das informações tecnológicas às peças não interferindo na geometria (entradas e saídas de corte, pontes, micro-juntas, etc.)

### → Economia de consumíveis

- Redução do número de furações na chapa graças a diferentes estratégias: pontes, ligações, corte comum (dois a dois).
- Aplicação do método "pré-furo" para o corte de chapas espessas, facilitando a furação.

### → Tempo de ciclo otimizado

- Cálculo otimizado da trajetória de corte.
- Corte com múltiplos cabeçotes minimizando o comprimento de corte (o aproveitamento automático calcula o melhor custo benefício entre a porcentagem de perda e o tempo de ciclo).
- Possibilidade de cortar mais de uma chapa ao mesmo tempo (com múltiplos cabeçotes).
- Redução do tempo de ciclo graças às estratégias para redução do número de furações: pontes, ligações, corte comum (dois a dois).

### → Conhecimento pleno do processo e de máquinas complexas

- Máquinas com múltiplos cabeçotes programáveis: programação automática dos espaçamentos e das trancas.
- Máquinas com cabeçotes a chanfro programável: preparação automática do programa, com cálculo da sequência dos passes e do offset, loops automáticas, atribuição otimizada dos parâmetros de corte (em função do material, espessura, ângulo) e chanfro levado em consideração no aproveitamento.

- Capacidade de programar todos os processos relacionados ao corte plasma e oxicorte: sistemas de furação e marcação (pó de zinco, jato de tinta, plasma, caneta pneumática, etc.)
- Programação de máquinas combinadas (plasma+puncionadeira, plasma+furadeira).

### → Qualidade máxima às peças produzidas

- Diversas funções automáticas e semi-automáticas criadas para solucionar o problema de deformação térmica da chapa: corte das peças em vários passes, sequência de corte diferenciada para repartir o calor sobre a chapa, etc.
- Cálculo otimizado das furações para evitar rebarbas.

### → Melhor logística no chão de fábrica

- Gerenciamento de prioridades no aproveitamento automático, facilitando também a separação das peças durante a evacuação.
- Corte do esqueleto com várias possibilidades de parametrização para facilitar a evacuação dos retalhos.

