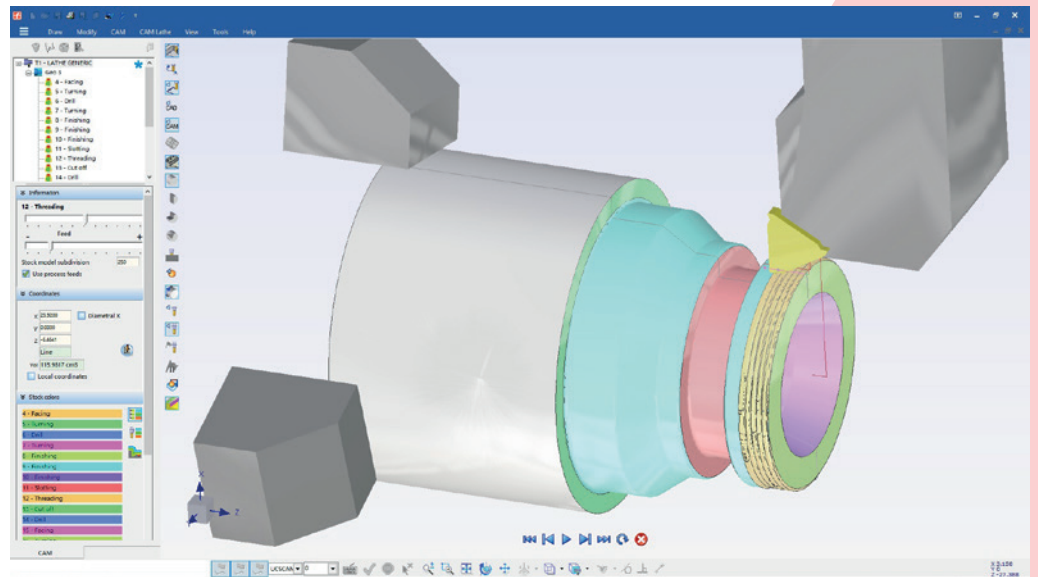


# Torneado 2X para optimizar el tiempo de producción

Torno

FikusSt para torno 2D ofrece una solución rápida y productiva para la programación de tornos con CNC. Fikus Torno ha sido especialmente concebido para realizar todo el proceso de mecanizado de piezas de torno de forma automática o semiautomática, incluyendo todas las operaciones tecnológicas necesarias.

*Fikus Torno es una solución eficiente y altamente automatizada que reduce el tiempo de preparación de los mecanizados más complejos. También permite generar fácilmente nuevos procesos de forma manual.*



Simulación de mecanizado

## Características destacables de FikusSt para mecanizado en torno



Solución completa que permite realizar fácilmente todas las operaciones de torneado



Eficiente CAD diseñado para programadores CAM, que lee y escribe múltiples de formatos



Estrategias de mecanizado óptimas para cada máquina y tipo de trabajo



Control de todas las máquinas desde un único puesto de trabajo

Control completo de máquina: puntos de inicio y fin, tolerancias o ciclos preprogramados



Optimiza la calidad y evita errores con plantillas multi-proceso



Mecanizado automático que reduce el tiempo de programación y aumenta la productividad



Códigos de máquina optimizados que alargan la vida útil de las máquinas



**Solución completa para torno.** Todas las operaciones de torno pueden realizarse fácilmente. **fikusSt** puede realizar de forma automática o semiautomática todo el proceso de mecanizado reduciendo drásticamente el tiempo de producción.

**Control de todas tus máquinas desde un único puesto de trabajo.** Fácil de usar y aprender, cualquier ingeniero será capaz de controlar cualquier máquina que tengas en el taller.

**CAD pensado para el taller que simplifica la definición geométrica de la pieza.** Un CAD ágil y potente con eficaces funciones para crear y editar la geometría, extraer contornos, acotar, editar textos, etc.

El **Gestor de Mecanizado** de **fikusSt** te acompaña a lo largo del proceso de programación, desde la definición de la pieza hasta la creación, cálculo y simulación, garantizando una programación eficiente.

**Tabla de herramientas de torno** que permite crear las plaquitas y los mangos a partir de su código ISO y definir los parámetros de avance y de corte en función de la máquina y del material a mecanizar.

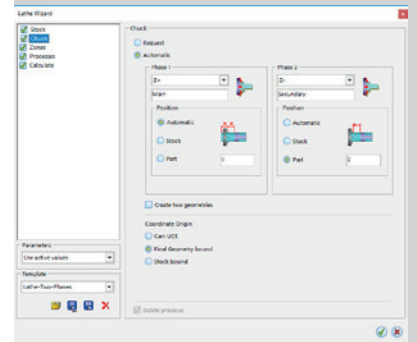
**Ciclos de mecanizado avanzados** como cilindrado, refrentado, mandrinado, acabado, taladrado, roscado, ranurado lateral y frontal o tronzado, permiten realizar de forma eficiente cualquier trabajo complejo de mecanización con torno.

El **Asistente de Mecanizado Automático** para torno analiza la geometría de la pieza y detecta todas sus características automáticamente. La estrategia de mecanizado y todos sus procesos pueden ser definidos, aplicados y calculados sin requerir la intervención del usuario.

**Procesos manuales.** También se pueden crear nuevas zonas a mecanizar o aplicar nuevos procesos (taladrado, refrentado, cilindrado, mandrinado, ranurado, etc.) de forma manual. Cambiar el orden de mecanizado es tan simple como "arrastrar y soltar" con el ratón.

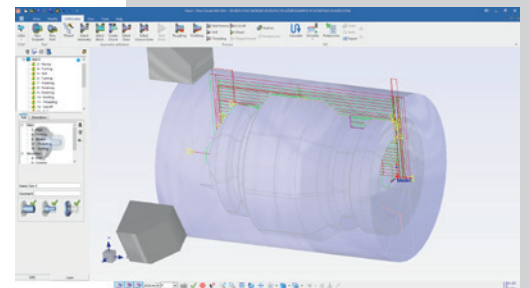
La **estrategia de mecanizado** puede ser definida o modificada por el usuario, con sus herramientas y parámetros preferidos, y almacenar diferentes configuraciones para diferentes tipos de piezas.

**Cada vez más eficiente.** Una vez guardadas las estrategias de mecanizado como plantillas, **fikusSt** las aplicará a nuevos trabajos en sólo unos segundos de forma eficiente y sin errores.

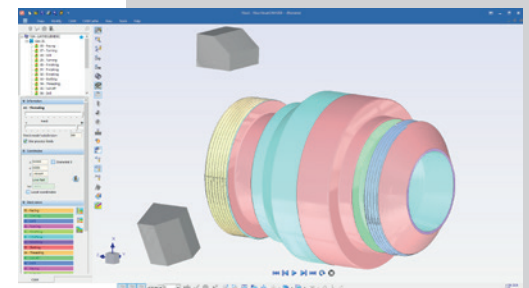


Asistente de torneado automático

Proceso de cálculo de trayectorias



Resultado de la simulación



### Postprocesadores

Disponibles para la mayoría de los controles CNC del mercado, como:

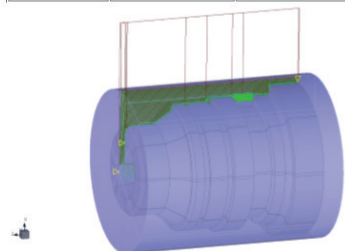
- MITSUBISHI
- OKUMA
- FANUC
- SIEMENS
- FAGOR
- MORI-SEIKI

### Interface de datos

**fikusSt** puede leer ficheros de otros sistemas CAD en los formatos:

- IGES
- Solidworks
- DWG
- Parasolid
- DXF
- Cimatron E
- STEP
- Formatos ISO
- HPGL
- Ficheros Bitmap

CNC LATHE MACHINING TIME REPORT			
CUSTOMER	METALCAM	TOTAL CUTTING TIME	
MACHINE MODEL	PUMA	CUTTING TIME	8823
PART NAME	MCTPLD1	CUTTING IDLE TIME	18
OPERATION NO.	0001	TOOL INDEX TIME	12
CHUCK NO.	0002	SPINDLE LOADING TIME	0
MATERIAL	STEEL	LOADER LOADING/UNLOADING TIME	8
CHUCKING	MAIN S/2 JAW CHUCK		-
	SUB OPA CHUCK		-
DATE	1/11/2019	TIME	8860



TOOL	TOOL CODE	PROC ID	OPERATION NAME	CUT SPEED	DIAMETER	CUT SPEED (R.P.M.)	DEPTH	LENGTH	FEED (rev)	FEED (/min)	TIME CUT	IDLE
-	-	-	0001 S/2 JAW CHUCK	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	Drill 27	10	Drill	-	0.0	500	250.000	7062	200.000	-	41	2
1	Rough Hex ROS	3	Facing	-	24.272	1500	-	1753	0.280	-	146	2
1	Rough Hex ROS	4	Turning	-	133.272	1500	-	13850	0.280	-	1101	2
5	----	5	Slotting	-	201.213	400	-	335	0.200	-	83	2
5	----	6	Slotting	-	201.225	400	-	603	0.200	-	174	2
4	Slot 4-T	7	Groove	-	203.225	400	-	4471	0.075	-	7104	2
1	----	8	Finishing	-	65.131	1500	-	227	0.280	-	4	2
1	----	9	Finishing	-	135.272	1500	-	908	0.280	-	59	2
5	----	11	Cut off	-	1.272	400	-	1385	0.200	-	210	2

Informe de taller detallado y personalizable



website: [www.metalcam.com](http://www.metalcam.com)

### ESPAÑA

**Metalcam S.L.**  
C/ Berruguete, 90  
Barcelona  
Tel: +34 932 74 90 40  
e-mail: info@metalcam.com

### MEXICO

**Metalcam México**  
Central Park, Corporativo 1, Piso 10  
Av Armando Birlain Shaffler 2001  
76090 Santiago de Querétaro  
Tel: +52 442 290 3744  
e-mail: mexico@metalcam.com

### CHINA

Tel: +86 10 848 652 23  
e-mail: china@metalcam.com

### INDIA

Tel: +91-984 558 77 22  
e-mail: sales@metalcam.com

### USA

Tel: +1 847 526 21 78  
e-mail: usa@metalcam.com

### ALEMANIA

Tel: +32 477 507 961  
e-mail: germany@metalcam.com