

Tutorial TecnoMETAL

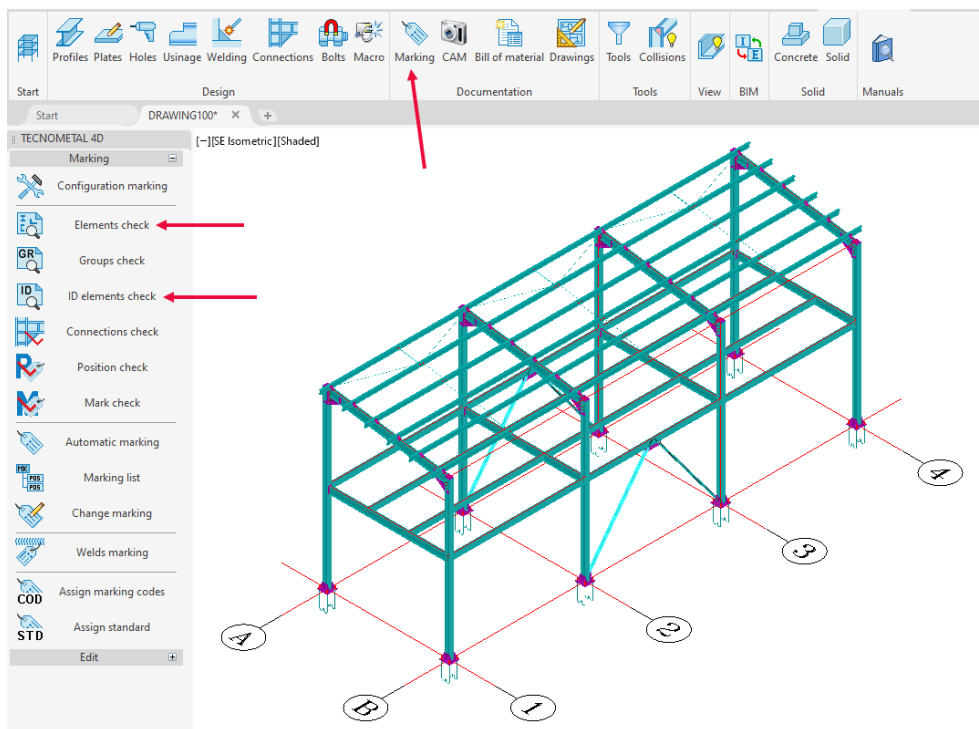


Lição 3

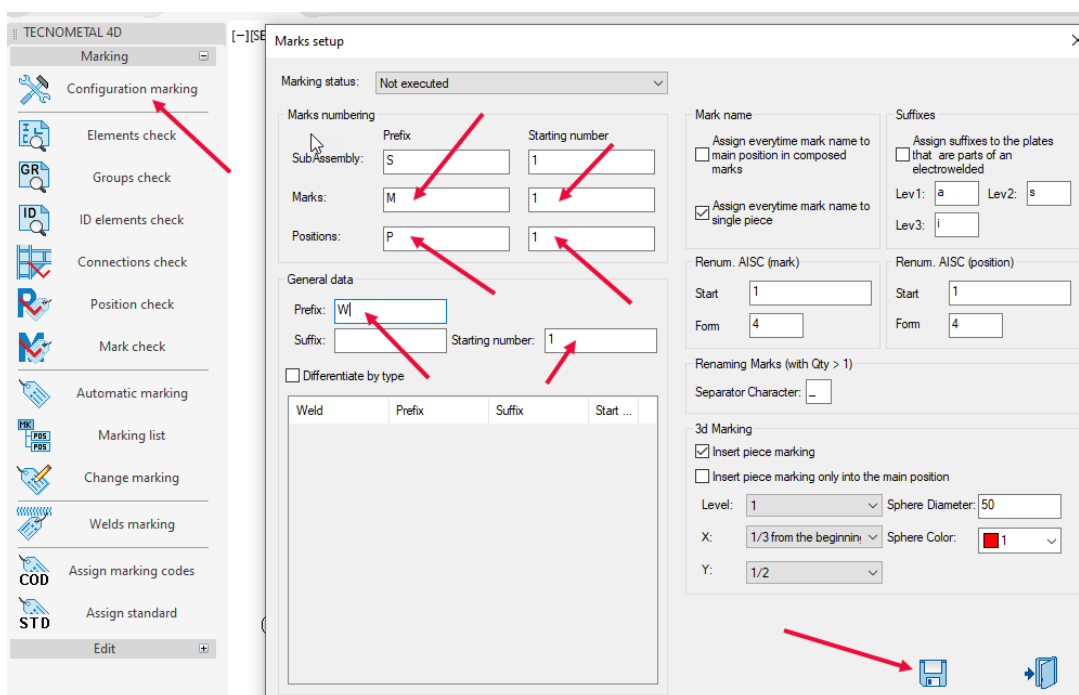
Marcação
Croquis
Listas

MARCAÇÃO DA ESTRUTURA

A marcação é a etapa necessária para extrair as informações do modelo para obter as listas de materiais, os croquis e, em seguida, o 2D das peças. Antes de marcar, execute os comandos de controle: Conferir elemento e Conferir ID elemento (aisla mesmo GUID) se forem encontrados erros, repita o comando e execute os corretos erros.



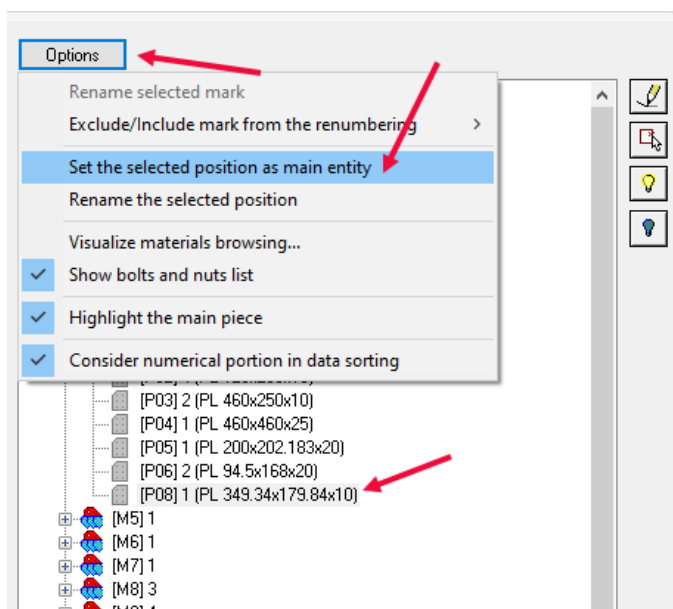
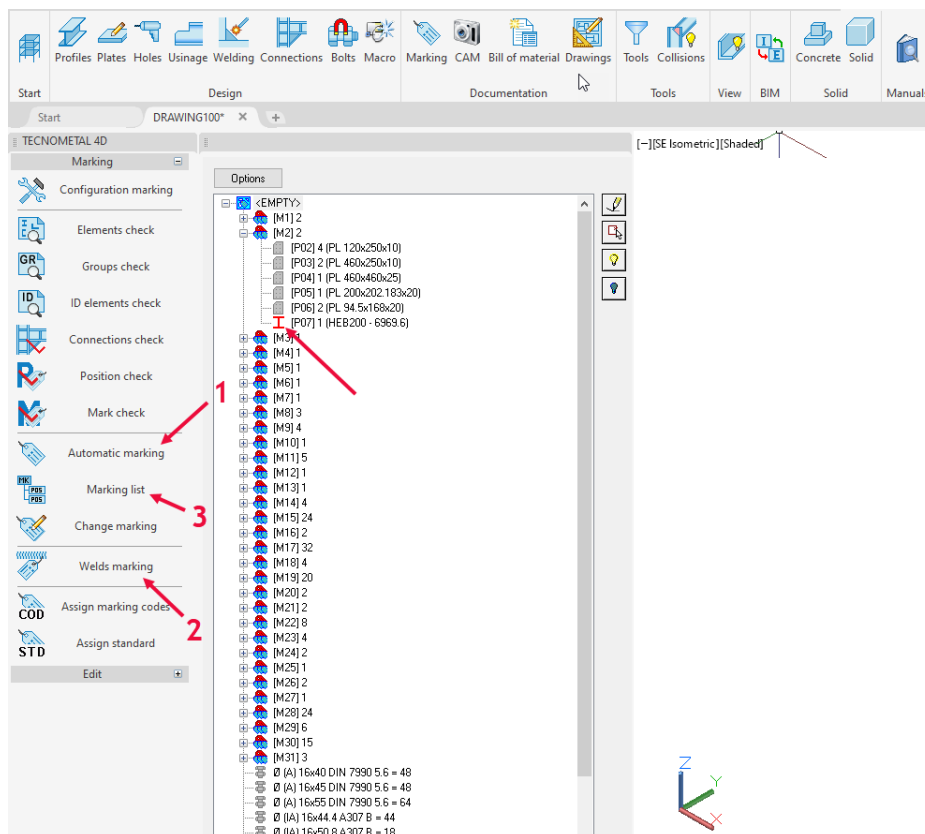
Pressione o botão **Configuração Marcação** e insira o número inicial das marcas, posições e soldas.



Pressione o botão **Marcação automática** na linha de comando do CAD 5 opções são propostas; neste caso, escolha a opção "**Tudo (T)**" e pressione <Enter> e, em seguida, faça a marcação de soldas.

No final da lista de marcações, é possível exibir a marcação obtida. Pressionando com o mouse o símbolo (+) ao lado da marca, exibe as posições que compõem a marca.

A posição com o símbolo vermelho é a principal, que é a primeira peça que será desenhada em 2D.

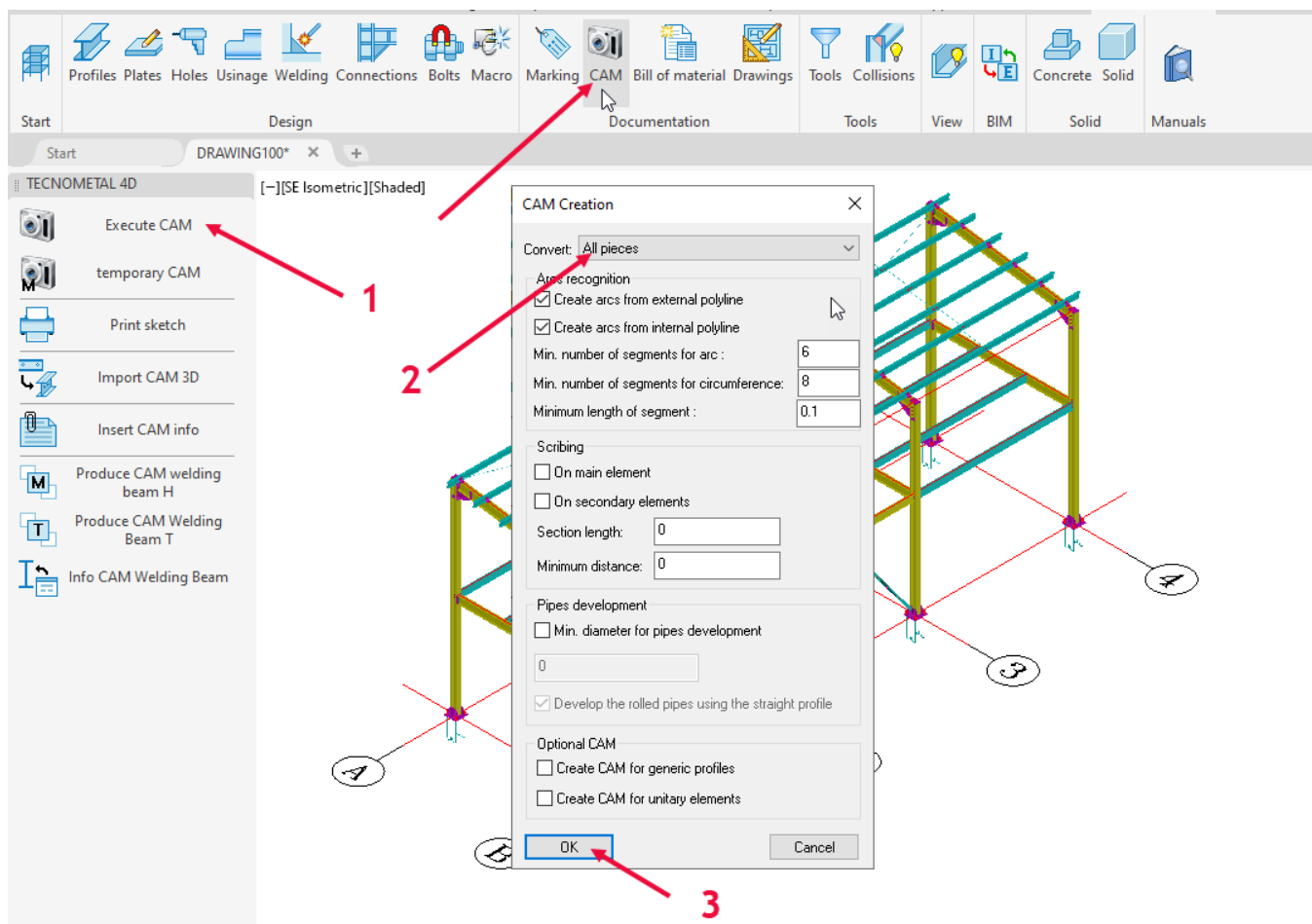


Você pode alterar a posição principal, (contanto que a quantidade seja 1) selecionando-a e usando o comando seita como posição principal.

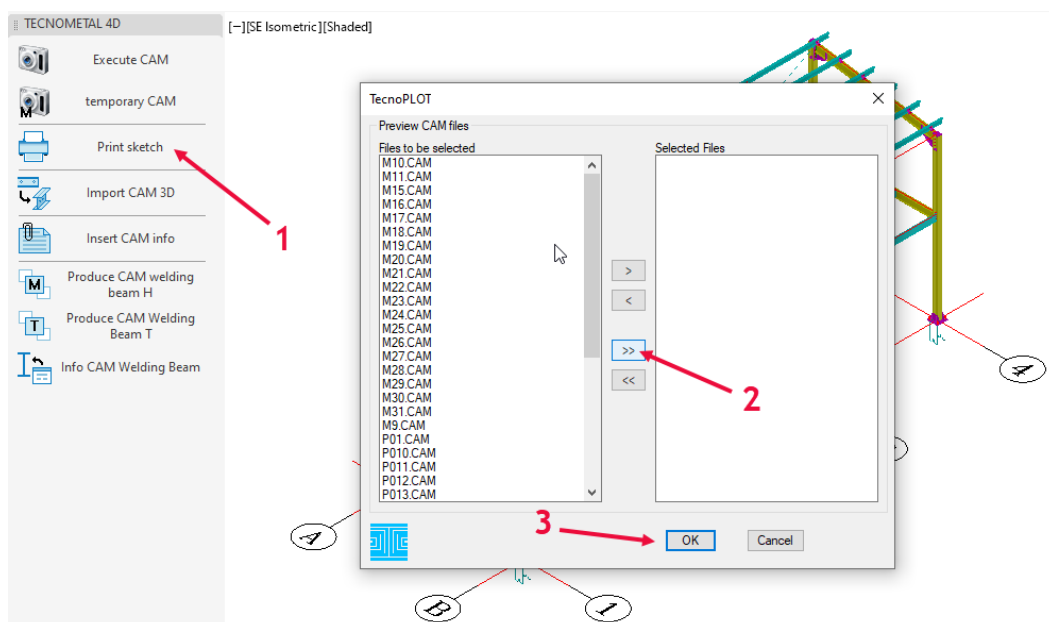
CRIAÇÃO DO CROQUIS

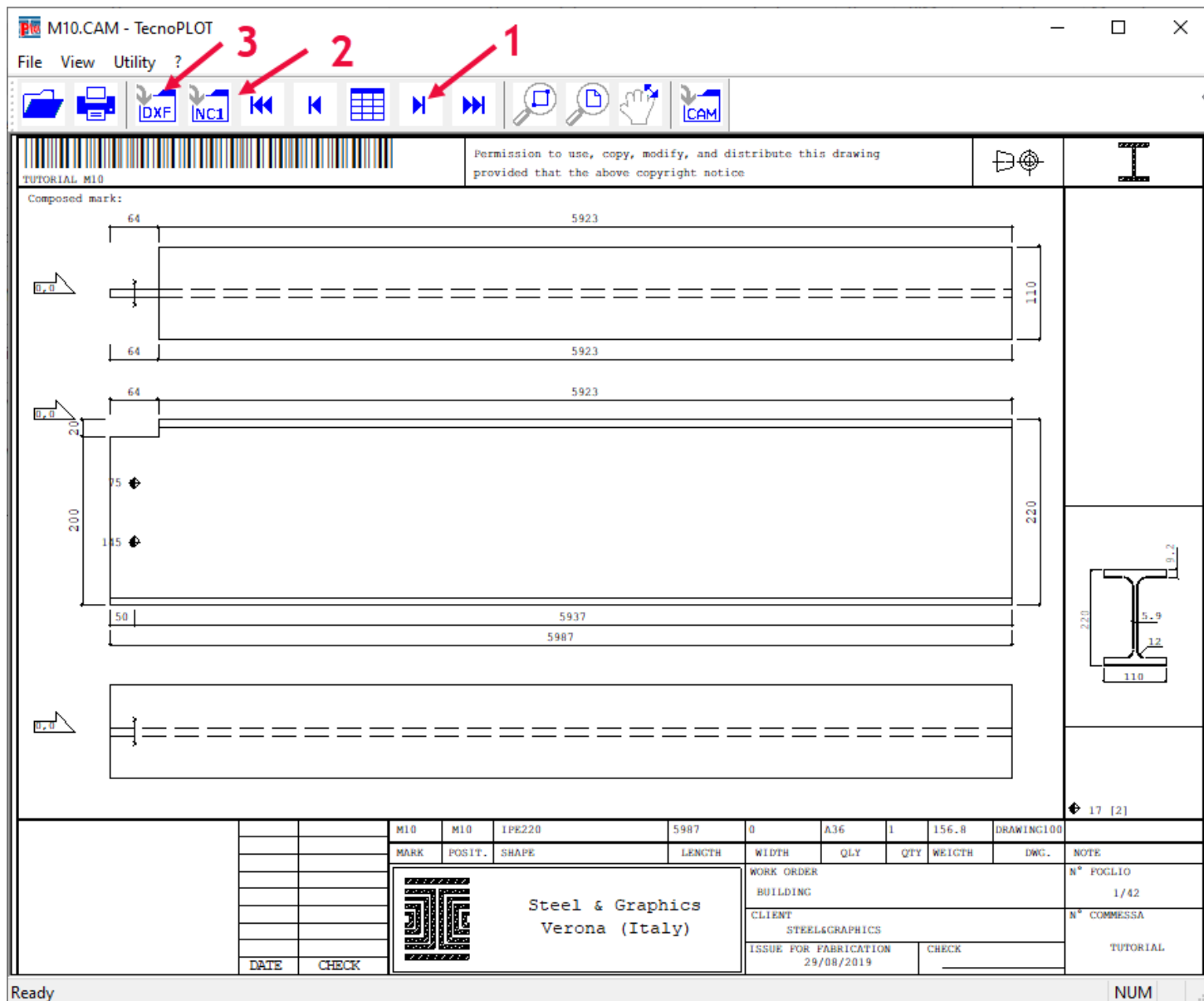
Para criar os croquis e os arquivos CAM, é possível **SOMENTE** após a marcação da estrutura.

Selecione **Executar CAM** (1), selecione **Todas as peças** (2) e pressione **OK** (3).




Para visualizar os croquis gerados, execute **impressão croquis** (1), pressione o botão (2) para selecionar todos os arquivos CAM e confirme com **OK** (3).





The screenshot shows the M10.CAM - TecnoPLOT software interface. The title bar reads "M10.CAM - TecnoPLOT". The menu bar includes "File", "View", and "Utility?". The toolbar contains icons for file operations (DXF, NC1), navigation (back, forward), zoom, and CAM. Red arrows labeled 1, 2, and 3 point to the DXF, NC1, and back navigation icons respectively.

The main drawing area displays a technical drawing of a steel beam with dimensions: 64, 5923, 110, 200, 75, 175, 50, 5937, 5987, and 220. A detail view of the I-beam profile is shown on the right with dimensions: 220, 5.9, 12, 110, and 8.2.

MARK	POSIT.	SHAPE	LENGTH	WIDTH	QLY	QTY	WEIGHT	DWG.	NOTE	
M10	M10	IPE220	5987	0	A36	1	156.8	DRAWING100	N° FOGLIO 1/42	
 Steel & Graphics Verona (Italy)									N° COMMESSA	
WORK ORDER BUILDING CLIENT STEEL&GRAPHICS ISSUE FOR FABRICATION 29/08/2019									TUTORIAL	
DATE	CHECK									

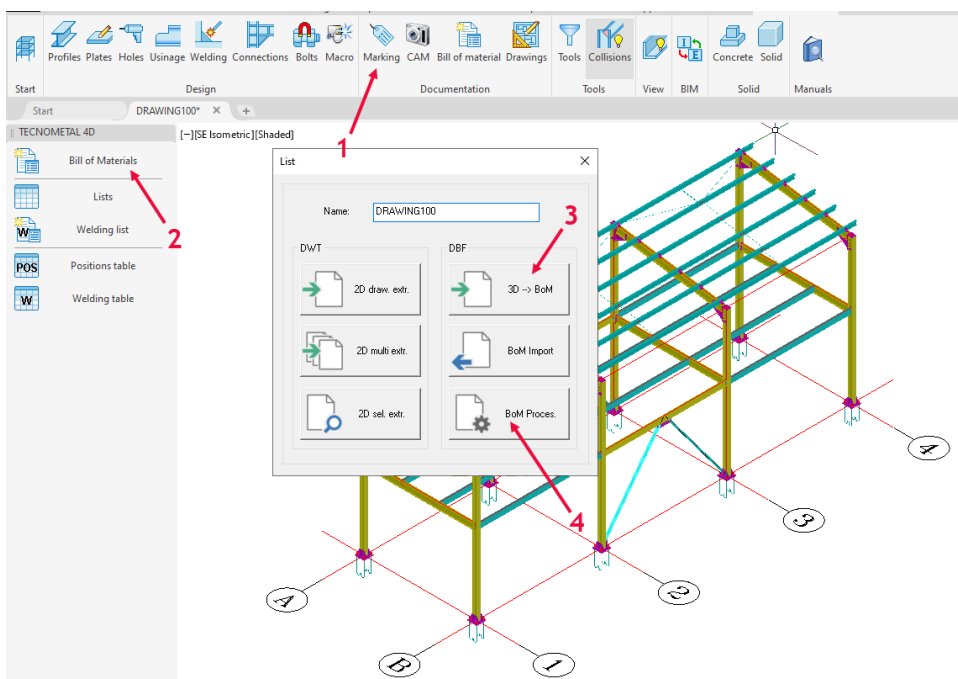
Ready NUM

- Use as setas superiores para visualizar todas as peças (1).
- Para criar arquivos NC1 (2)
- Para criar arquivos DXF (3)

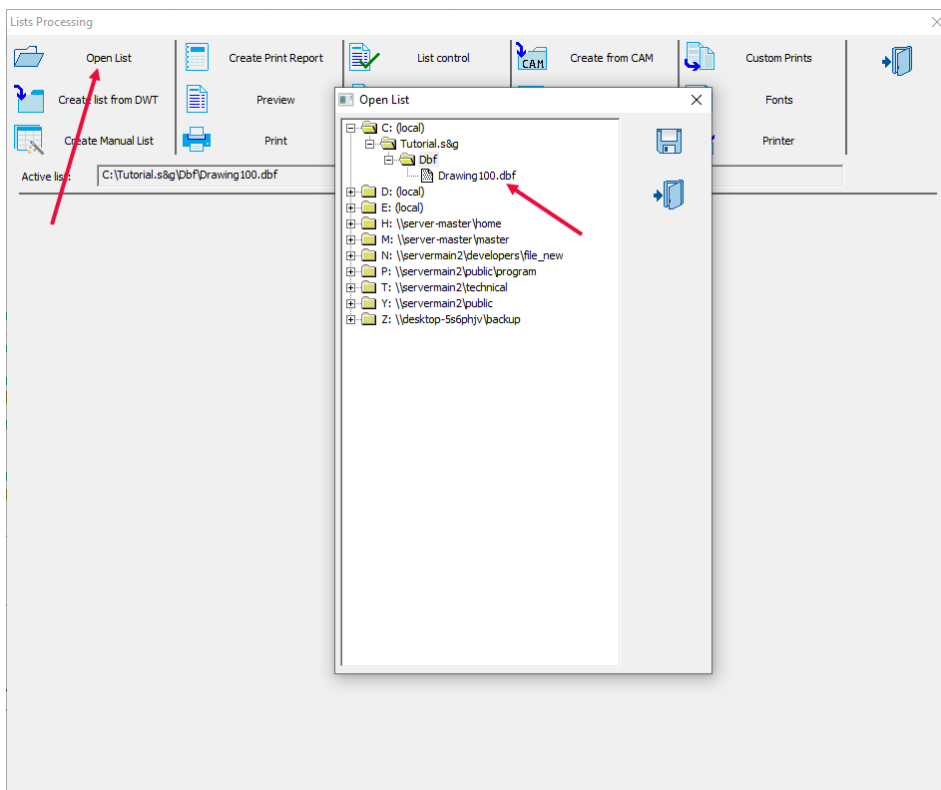
LISTAS

Pressione o botão Lista de materiais, selecione a opção 3D -> Lista (3) O procedimento pergunta: *Marcas para extrair [Todas/Seleção/subConjunto/Nenhuma]: "T"*

- *Extrair também os parafusos [Não/Sim]: "S"*
- *Calcular o peso real [Nao/Sim]: selecione "S"*

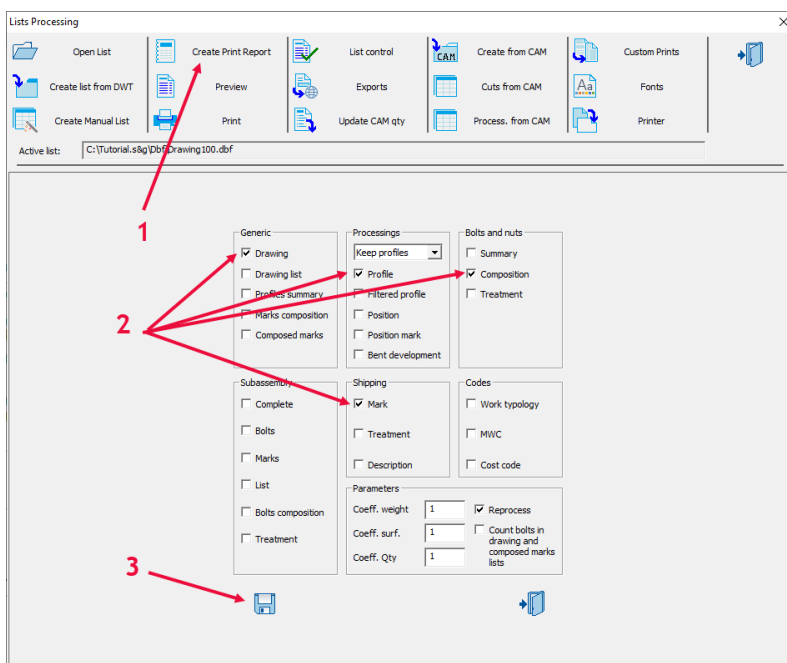


No final da leitura, repita o comando Lista de materiais e selecione **Elaboração (4)**

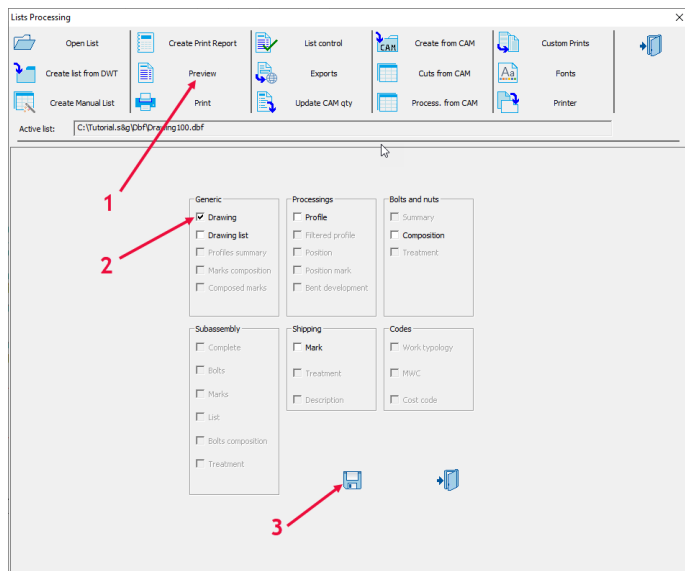


A tela Processamento de lista é exibida pressione na **Abrir lista** selecione na pasta DBF o arquivo com o nome Disegno.dbf e save.

Selecione **Criar relatório de impressão** (1), selecione as listas a serem criadas (2) e pressione (3).

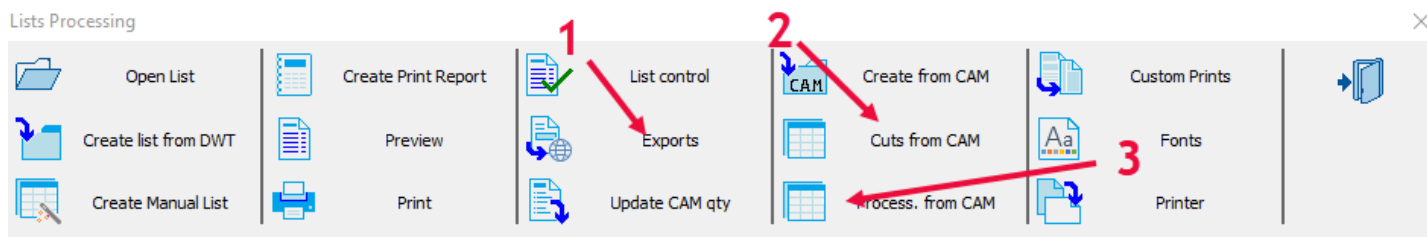


Selecione **Visualizar** (1) selecione a lista a ser exibida (2) e pressione (3).

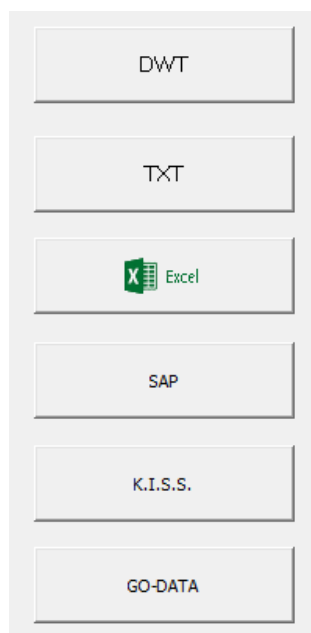


Steel & Graphics Verona Italy											
Work: TUTORIAL											
Drawing											
SA.	Mark	Pos	Description	Qty	Width	Th.	Length	Mat.	W.Un.	W.Tot.	S.Tot.
M1		P01	HEB200	2					546.8	10837	285.2
		P02	HEB200	1			7770	A36	475.1	1094	8.9
		P03	PL 10	4	250	10	120	A36	1.4	6	0.1
		P04	PL 10	2	250	10	460	A36	7.0	14	0.4
		P05	PL 25	1	460	25	460	A36	40.9	41	0.4
		P06	PL 20	1	202	20	200	A36	6.3	6	0.1
M2		P07	HEB200	2	168	20	95	A36	2.4	5	0.1
		P08	HEB200	2					497.7	995	18.2
		P09	PL 10	4	250	10	120	A36	1.4	6	0.1
		P10	PL 10	2	250	10	460	A36	7.0	14	0.4
		P11	PL 25	1	460	25	460	A36	40.9	41	0.4
		P12	PL 20	1	202	20	200	A36	6.3	6	0.1
M3		P13	HEB200	2	168	20	95	A36	2.4	5	0.1
		P14	HEB200	1			6970	A36	426.0	426	8.0
		P15	HEB200	1					502.4	502	9.2
		P16	PL 10	4	250	10	120	A36	1.4	6	0.1
		P17	PL 10	2	250	10	460	A36	7.0	14	0.4
		P18	PL 25	1	460	25	460	A36	40.9	41	0.4
M4		P19	PL 20	1	202	20	200	A36	6.3	6	0.1
		P20	PL 20	2	168	20	95	A36	2.4	5	0.1
		P21	HEB200	1			6970	A36	426.0	426	8.0
		P22	HEB200	1	180	10	349	A36	4.7	5	0.1
		P23	HEB200	1					551.5	552	10.1
		P24	HEB200	1			7770	A36	475.1	475	8.9
M5		P25	PL 10	4	250	10	120	A36	1.4	6	0.1
		P26	PL 10	2	250	10	460	A36	7.0	14	0.4
		P27	PL 25	1	460	25	460	A36	40.9	41	0.4
		P28	PL 20	1	202	20	200	A36	6.3	6	0.1
		P29	PL 20	2	168	20	95	A36	2.4	5	0.1
		P30	HEB200	1			6970	A36	426.0	426	8.0
M6		P31	HEB200	1	180	10	349	A36	4.7	5	0.1
		P32	HEB200	1					551.6	552	10.1
		P33	HEB200	1			7770	A36	475.1	475	8.9
		P34	PL 10	4	250	10	120	A36	1.4	6	0.1
		P35	PL 10	2	250	10	460	A36	7.0	14	0.4
		P36	PL 25	1	460	25	460	A36	40.9	41	0.4
M7		P37	PL 20	1	202	20	200	A36	6.3	6	0.1
		P38	PL 20	2	168	20	95	A36	2.4	5	0.1
		P39	PL 10	1	181	10	351	A36	4.8	5	0.1
		P40	IPE270	1					202.0	202	5.5
		P41	IPE270	1					185.9	186	5.4
		P42	IPE270	1			5150	A36			

date 29/08/2019 sheet 001/003



Você pode exportar a lista em vários formatos (1)



Crie uma lista de corte (2)

steel&graphics Saw List												
Client:				Project:				Date: 29/08/2019				
Designer:				Job:								
Position	Qty	Profile	Grade	Length	Degré	Cut	Degré	Degré	Cut	Degré		
P07	4	HEB200	A36	6969,6	0		-8,43	0			0	
P01	4	HEB200	A36	7769,6	0		-8,43	0			0	
M23	4	IPE 180	A36	5990	0		0	0			0	
M25	1	IPE 180	A36	5990	0		0	0			0	
M27	1	IPE 180	A36	5990	0		0	0			0	
M22	8	IPE 180	A36	6495	0		0	0			0	
M24	2	IPE 180	A36	6495	0		0	0			0	
M26	2	IPE 180	A36	6495	0		0	0			0	
M9	4	IPE220	A36	5971	0		0	0			0	
P013	2	IPE220	A36	5971	0		0	0			0	
M10	1	IPE220	A36	5986,7	0		0	0			0	

Crie uma lista de resumo do usinagem (3)

steel&graphics Processing Quantity	
Holes Total:	822 Qty
Folds Total:	48 Qty
Threeds Total:	62 Qty
Inline Total:	0 Qty
Inclined Cuts Total:	8 Qty
Marks Total:	0 Qty
Cuttings Total:	17 Qty
Open Flanges Total:	0 Qty
Millings Total:	0 Qty
Welds Preparation Total:	0 Kg
Welds Total:	24,64 Kg
Scribing Total:	0 Qty

Essas listas requerem a seleção de arquivos CAM gerados.