

Tutorial TecnoMETAL

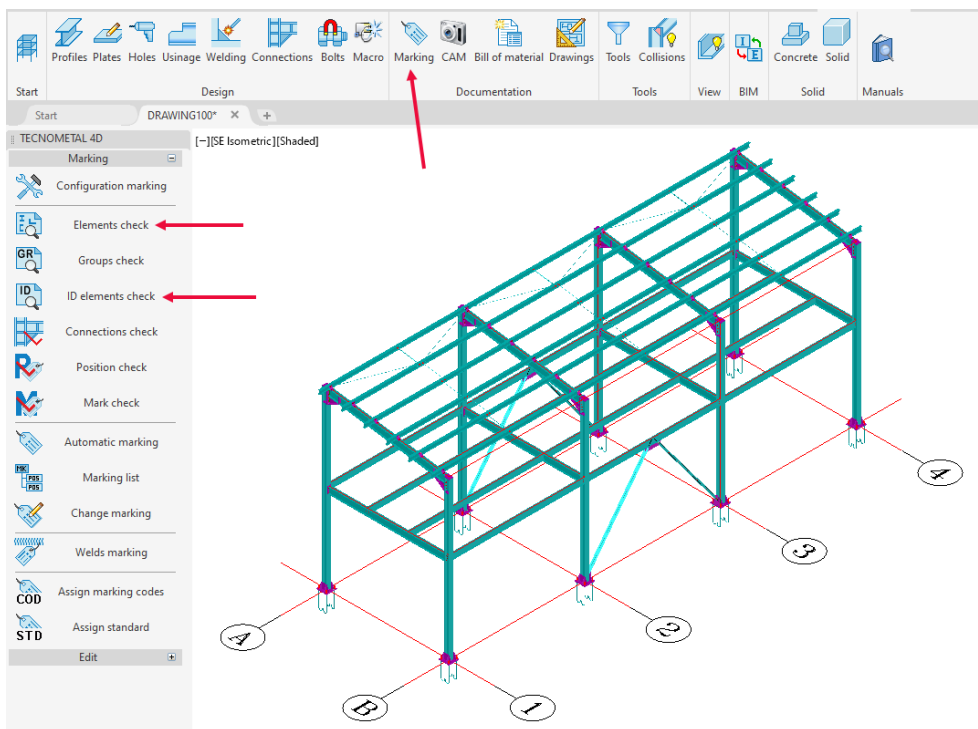


Lezione 3

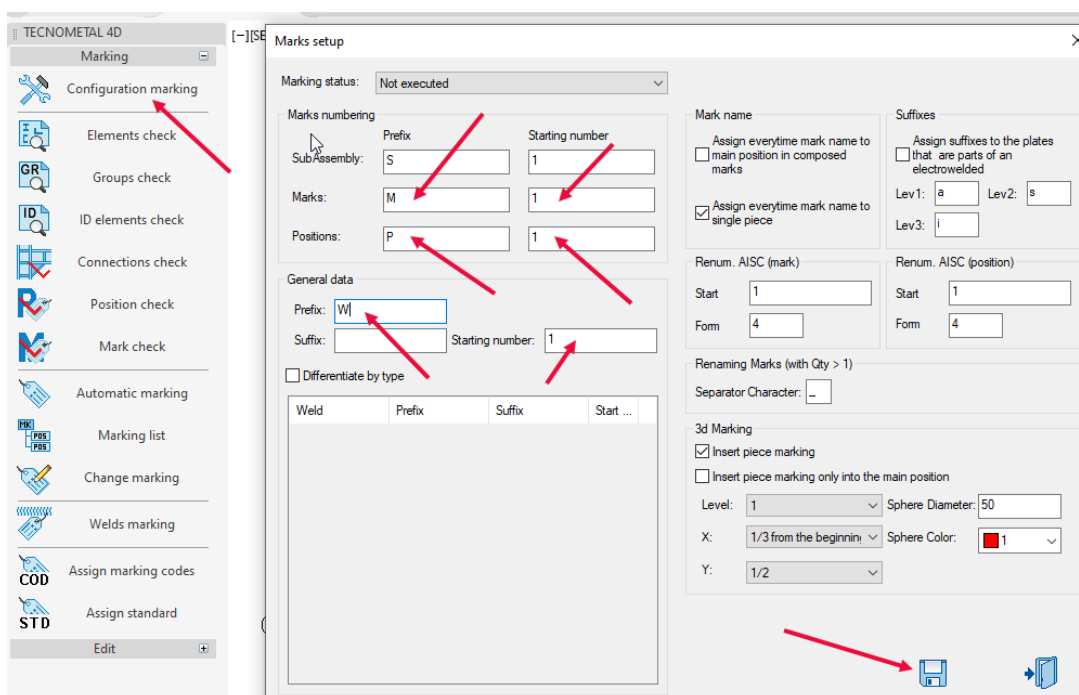
Marcatura
Sketch d'officina
Liste

MARCATURA DELLA STRUTTURA

La Marcatura è il passo necessario per estrarre le informazioni dal modello per ottenere le liste materiali, gli sketch d'officina e successivamente gli elaborati 2D dei pezzi. Prima della marcatura eseguire i comandi di controllo: **Controllo Elementi e Controllo ID Elementi (Isola GUID uguali)** se riscontrati errori ripetere il comando ed eseguire correggi errori.



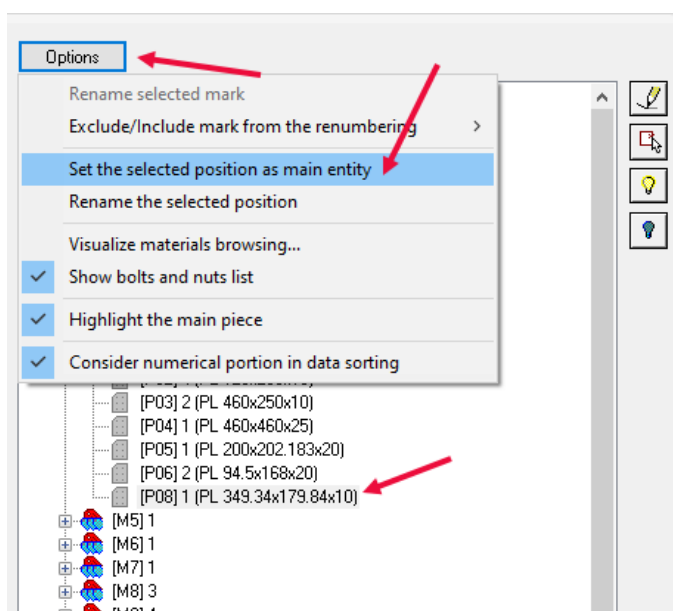
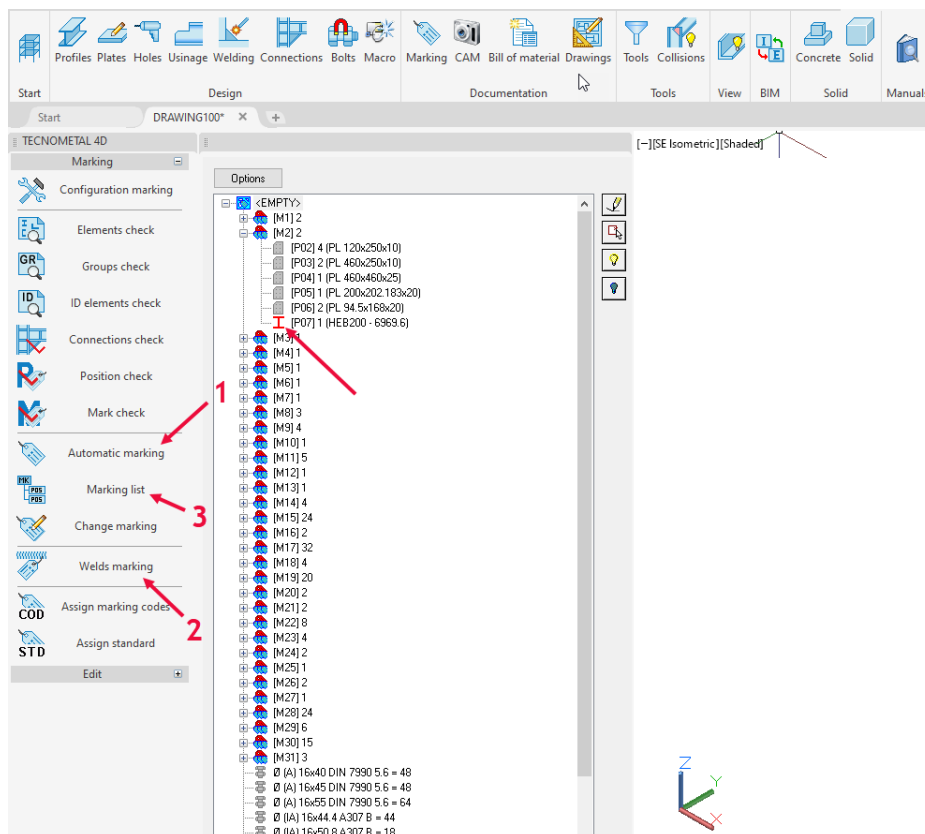
Premere sul pulsante **Configurazione Marcatura** e inserire il numero di partenza delle marche, delle posizioni e delle saldature.



Premere sul pulsante **Marcatura Automatica** nella riga di comando del CAD sono proposte 5 opzioni; in questo caso scegliere l'opzione **"Tutti (T)"** e premere <Invio>, quindi eseguire **Marcatura saldature**.

Alla fine con **Lista Marcatura** è possibile visualizzare la marcatura ottenuta Premendo con il mouse sul simbolo (+) a lato della marca visualizza le posizioni che compongono la marca.

La posizione con simbolo in rosso è la principale, ovvero il primo pezzo che sarà disegnato nel 2D.

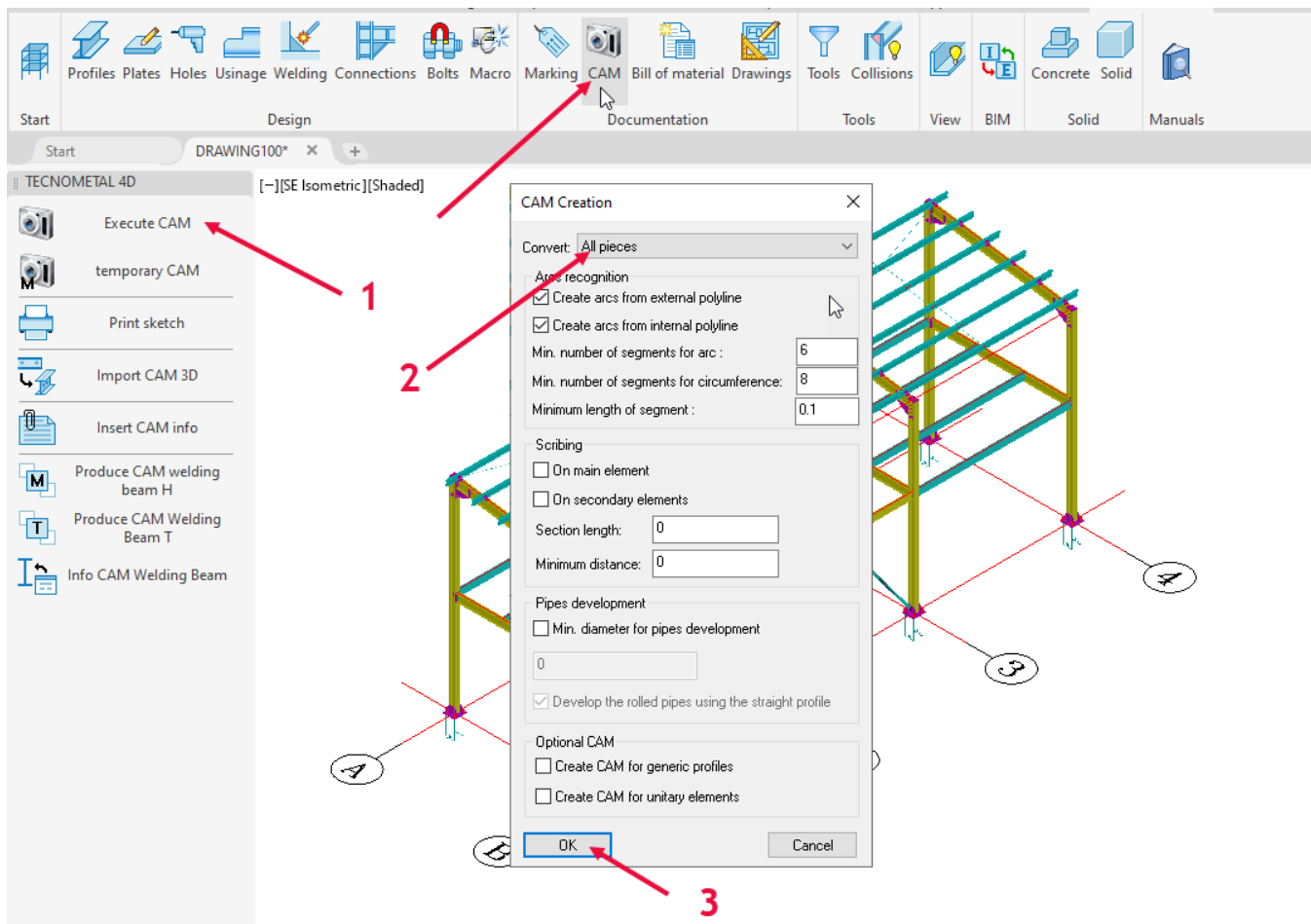


È possibile modificare la posizione principale, (purchè la quantità sia 1) selezionandola ed usare il comando setta come posizione principale.

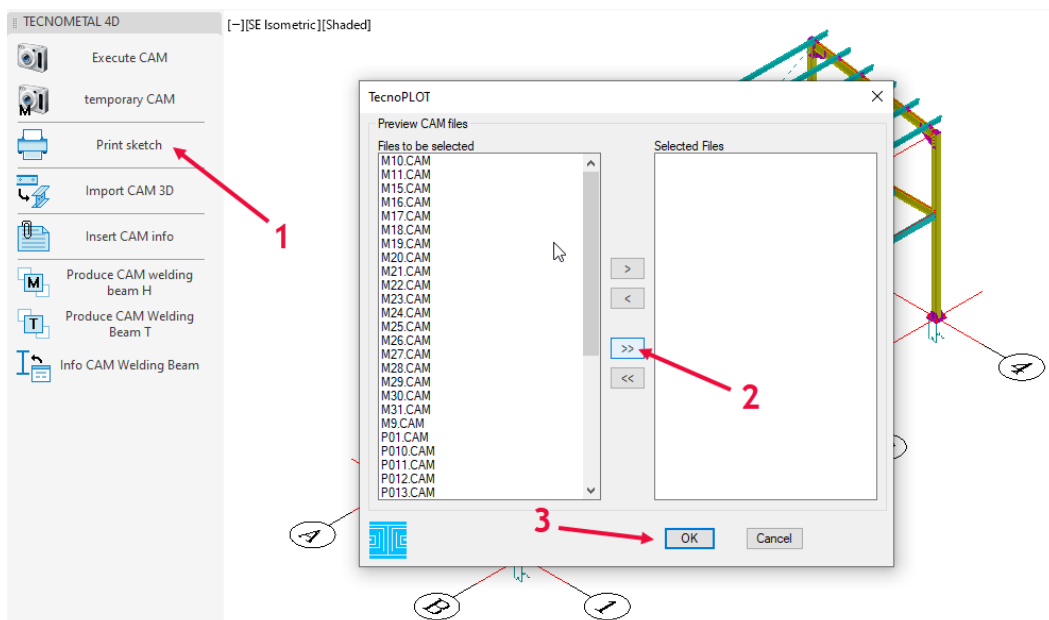
CREAZIONE SKETCH D'OFFICINA

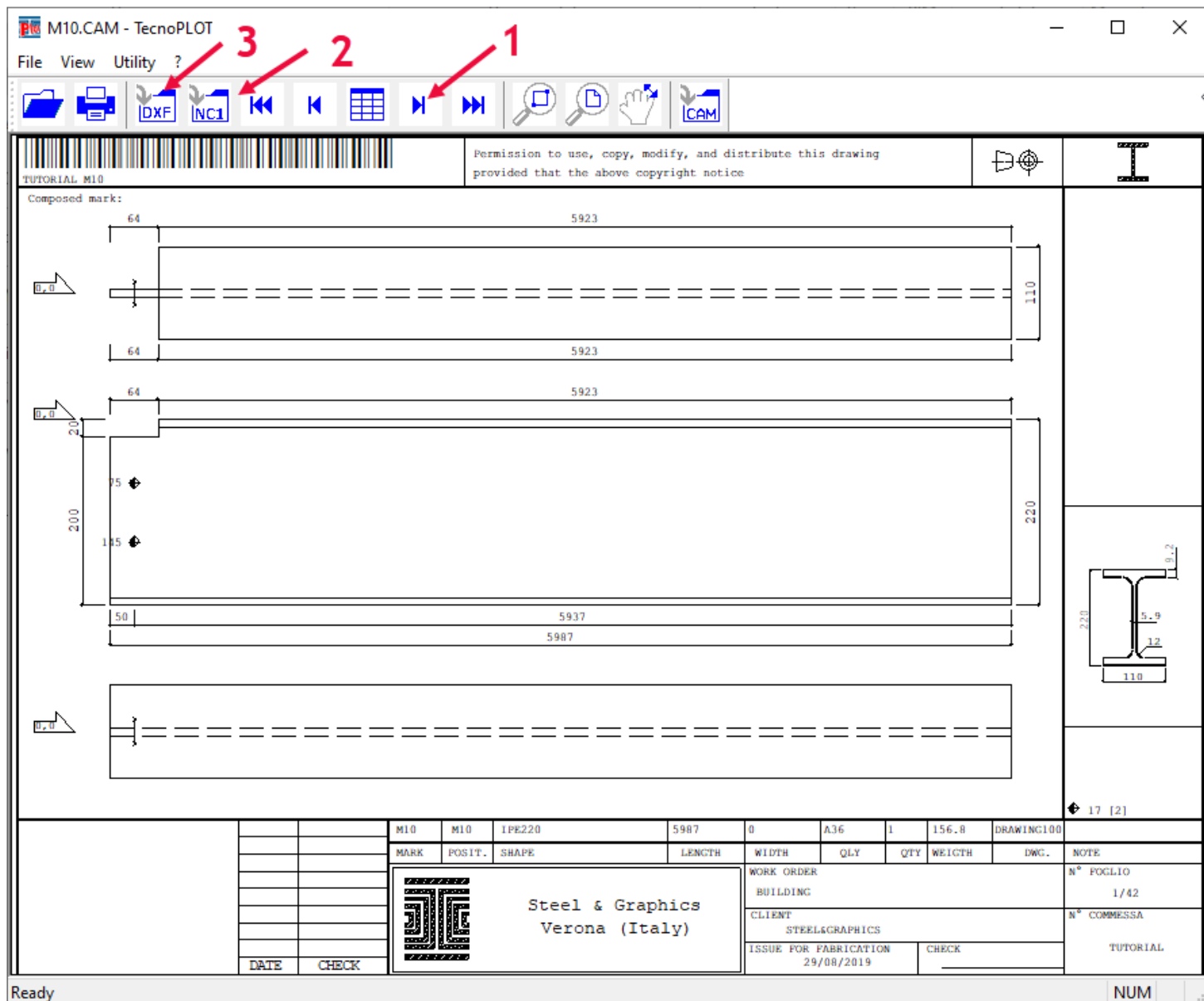
Per creare i modulini d'officina ed i files CAM è possibile SOLO dopo aver eseguito la marcatura della struttura.

Selezionare **Esegui CAM** (1) selezionare **Tutti i pezzi** (2) e premere **OK** (3).



Per visualizzare i modulini generati eseguire **Stampa modulini** (1) premere il pulsante (2) per selezionare tutti i file CAM e confermare con **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), and CAM functions. 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, and 110.

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

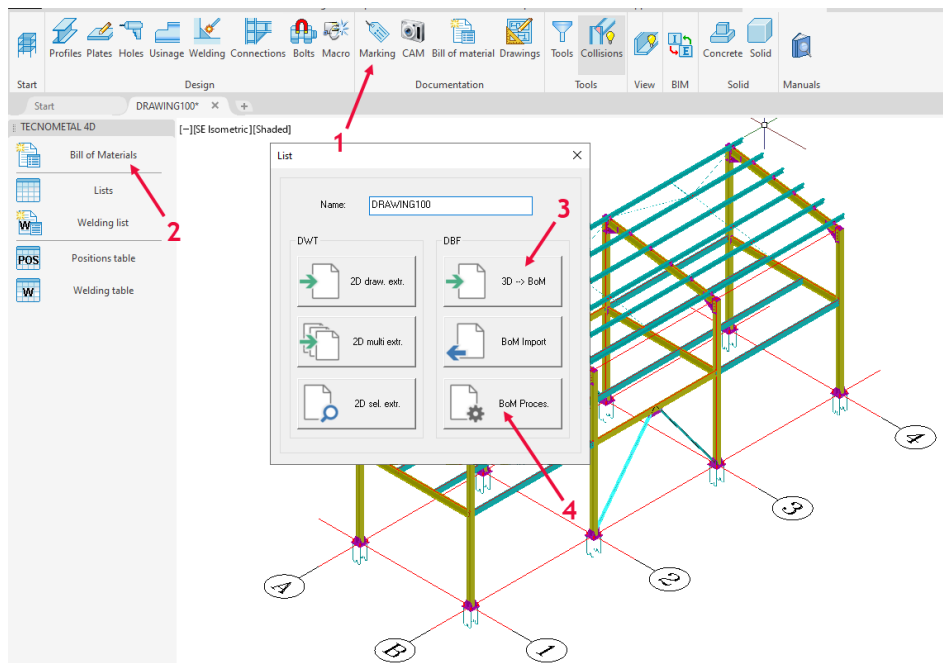
Ready NUM

- Usare le frecce superiori per visualizzare tutti i pezzi (1).
- Per creare i Files NC1 (2)
- Per creare i file DXF (3)

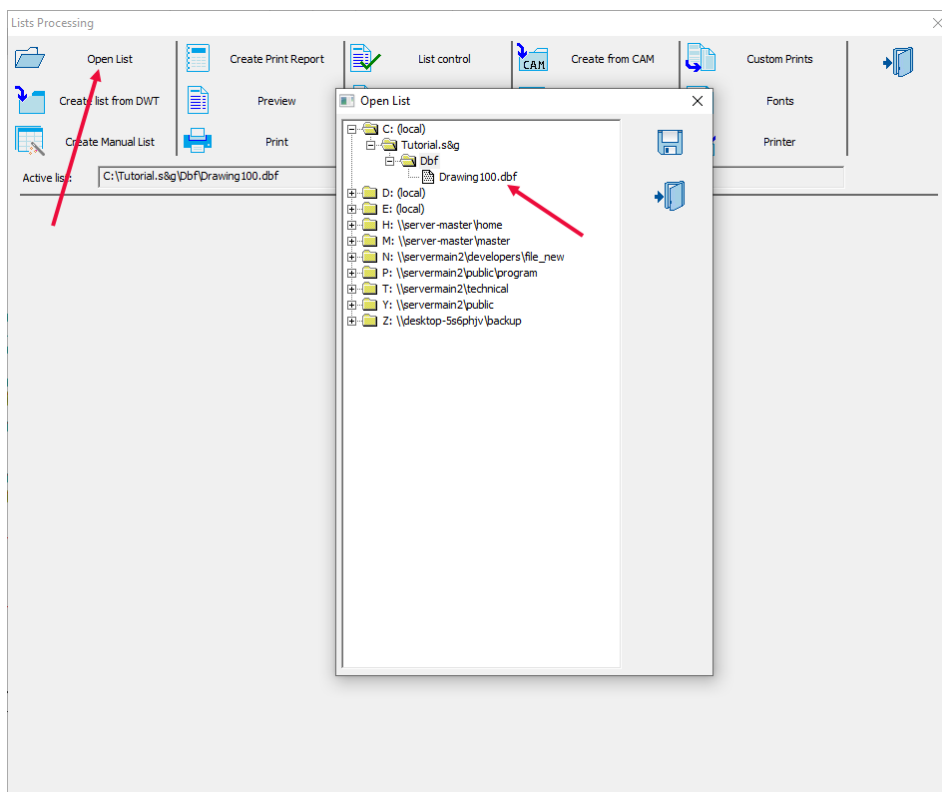
LISTE MATERIALI

Premere sul pulsante **Lista materiali** selezionare l'opzione **3D -> Lista (3)** La procedura chiede:

- *Marche da estrarre [Tutte/Selezione/Nessuna]:* selezionare **"T"**
- *Estrarre anche la bulloneria [No/Sì]:* selezionare **"S"**
- *Calcolare il peso netto nelle posizioni [No/Sì]:* selezionare **"S"**

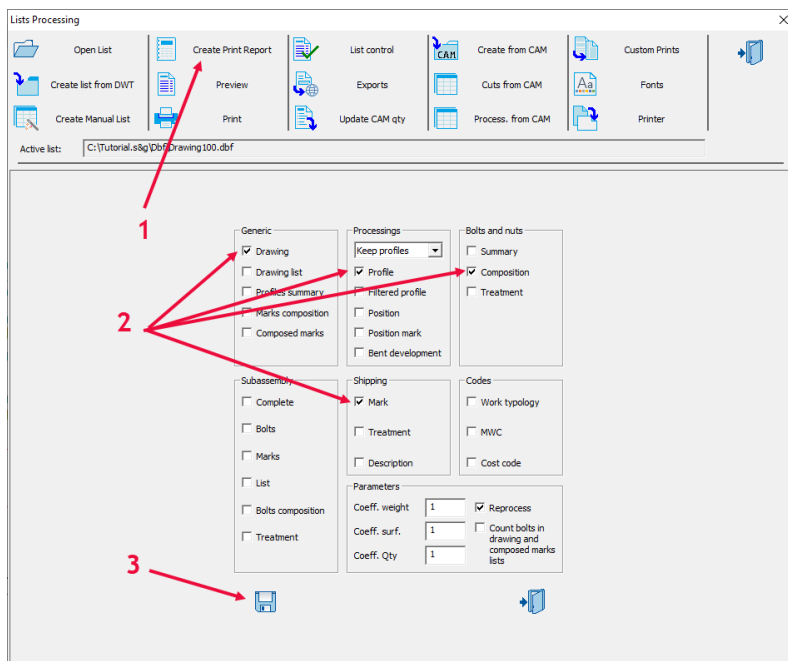


Al termine della lettura ripetere il comando Lista Materiali e selezionare **Elaborazione Distinta (4)**

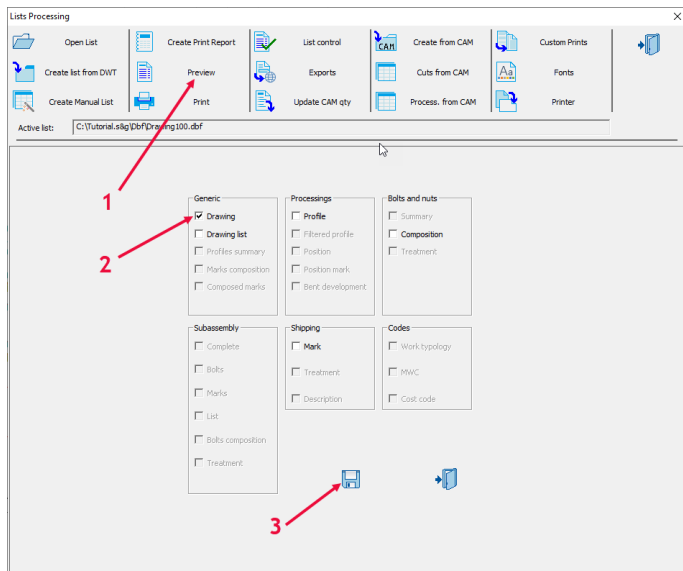


È visualizzata la schermata **Elaborazione liste** premere su **Apri lista** e selezionare all'interno della cartella DBF il file con il nome Disegno.dbf, e salvare.

Selezionare **Crea report di stampa (1)** selezionare le liste da creare (2) e premere (3).

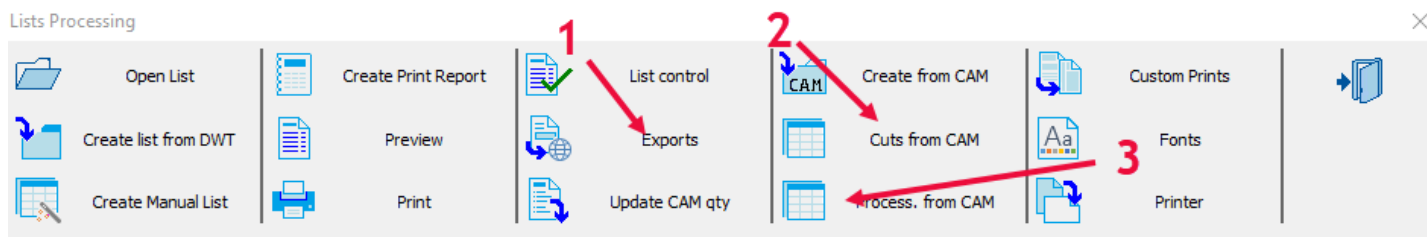


Selezionare **Anteprima (1)** selezionare la lista da visualizzare (2) e premere (3).

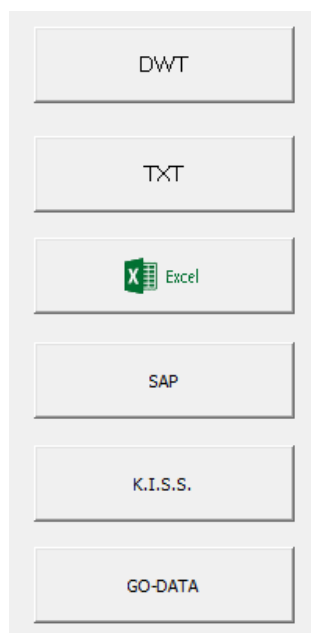


Steel & Graphics Verona Italy											
Work: TUTORIAL											
Drawing											
SA.	Mark	Pos	Description	Qty	Width	Th.	Length	Mat.	W.Un.	W.Tot.	S.Tot.
M1		P01	HEB200	2					546.8	10837	285.2
		P02	PL 10	4	250	10	120	A36	475.1	1094	20.0
		P03	PL 10	2	250	10	460	A36	1.4	475	8.5
		P04	PL 25	1	460	25	460	A36	7.0	14	0.4
		P05	PL 20	1	202	20	200	A36	40.9	41	0.4
		P06	PL 20	2	168	20	95	A36	6.3	6	0.1
		P07	HEB200	2					2.4	5	0.1
M2		P02	HEB200	2					497.7	995	18.2
		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
		P07	PL 20	2	168	20	95	A36	2.4	5	0.1
		P08	HEB200	1					6970	426.0	426
M3		P02	HEB200	1					502.4	502	9.2
		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
		P07	PL 20	2	168	20	95	A36	2.4	5	0.1
		P08	HEB200	1					6970	426.0	426
M4		P01	HEB200	1					426.0	426	8.0
		P02	PL 10	4	250	10	120	A36	1.4	6	0.1
		P03	PL 10	2	250	10	460	A36	7.0	14	0.4
		P04	PL 25	1	460	25	460	A36	40.9	41	0.4
		P05	PL 20	1	202	20	200	A36	6.3	6	0.1
		P06	PL 20	2	168	20	95	A36	2.4	5	0.1
		P08	HEB200	1					180	10	0.1
M5		P01	HEB200	1					551.5	552	10.1
		P02	PL 10	4	250	10	120	A36	475.1	475	8.5
		P03	PL 10	2	250	10	460	A36	1.4	6	0.1
		P04	PL 25	1	460	25	460	A36	7.0	14	0.4
		P05	PL 20	1	202	20	200	A36	40.9	41	0.4
		P06	PL 20	2	168	20	95	A36	6.3	6	0.1
		P08	HEB200	1					180	10	0.1
M6		P02	HEB200	1					502.4	502	9.2
		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
		P07	PL 20	2	168	20	95	A36	2.4	5	0.1
		P08	HEB200	1					6970	426.0	426
M7		P01	HEB200	1					426.0	426	8.0
		P02	PL 10	4	250	10	120	A36	475.1	475	8.5
		P03	PL 10	2	250	10	460	A36	1.4	6	0.1
		P04	PL 25	1	460	25	460	A36	7.0	14	0.4
		P05	PL 20	1	202	20	200	A36	40.9	41	0.4
		P06	PL 20	2	168	20	95	A36	6.3	6	0.1
		P09	PL 10	1	181	10	351	A36	2.4	5	0.1
M7		P010	IPE270	1					202.0	202	5.5
		P010	IPE270	1					185.9	186	5.4

date 29/08/2019 sheet 001/003



È possibile esportare la lista in vari formati (1)



Creare una lista di taglio (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	

Creare una lista di riepilogo delle lavorazioni (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

Queste liste richiedono la selezionare dei files CAM generati.