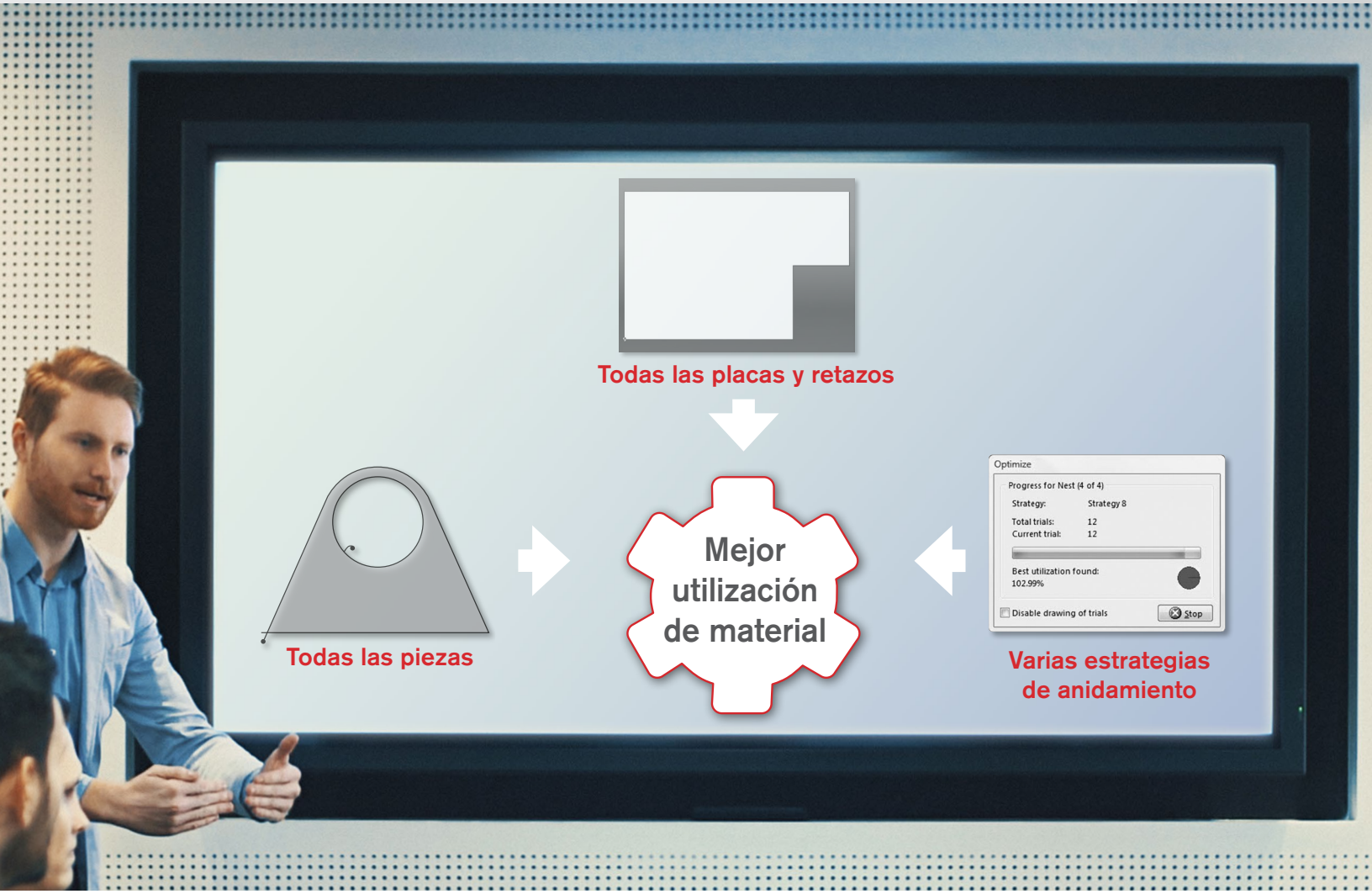
ProNest®
CAD/CAM NESTING SOFTWARE

Hypertherm Associates
Software Group

Sistema de optimización de anidamiento

Módulo opcional ProNest®

Módulos de productividad



Beneficios

- Mayor utilización de material
- Mayor rotación de inventario
- Programación acelerada

Acerca de

Los programadores posiblemente tengan que encararse con muchas piezas diferentes a anidar, además de distintos tamaños de placa y estrategias de anidamiento a elegir. Pero, ¿cómo sabe cuáles combinaciones darán el mejor resultado o la mejor utilización de material?

Con el Sistema de optimización de anidamiento puede dejar que el software le saque la cuenta. Este módulo calculará todas las combinaciones de piezas, placas y retazos posibles, así como las diferentes estrategias de anidamiento hasta encontrar los mejores resultados.

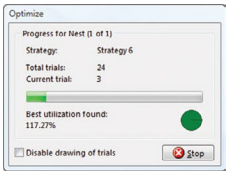
Además, el Sistema de optimización de anidamiento puede priorizar piezas para asegurar que sean las primeras que se anidarán y/o priorizar los retazos por encima de placas nuevas para maximizar la rotación de inventario. Este módulo también se puede usar para cortar a medida anidamientos en rollos laminados.

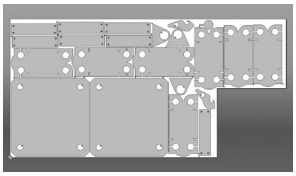
Trabajo de ejemplo:

- 150 piezas a anidarse
- espesor del material 6,35 mm (0,25 pulg.)
- hay 6 tamaños de placa (4 nuevos y 2 retazos) en existencia
- 4 se eligen 4 estrategias de anidamiento diferentes a ensayar

Step 1:

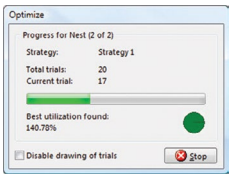
El Sistema de optimización de anidamiento empieza a crear el primer nido ejecutando un ensayo de cada combinación posible de placa y estrategia de anidamiento. En este caso hay 6 tamaños de placa en existencia y 4 estrategias de anidamiento a usar, de modo que se llevará a cabo un total de 24 ensayos. La utilización de material y los demás criterios que comprenden la priorización de la pieza y retazos se usan para definir el nido.

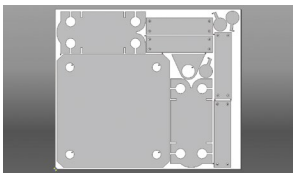




Step 2:

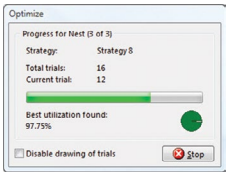
Este proceso se repite usando las piezas y placas que quedan. En este momento hay 5 tamaños de placa que quedan y 4 estrategias de anidamiento a usar, de modo que se llevará a cabo un total de 20 ensayos.

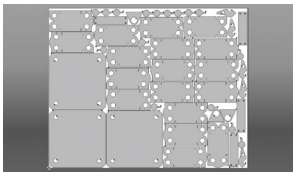




Step 3:

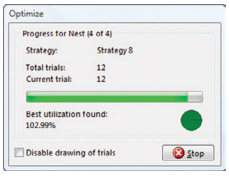
El Sistema de optimización de anidamiento seguirá ejecutando ensayos y creando nidos hasta no haber anidado todas la piezas.

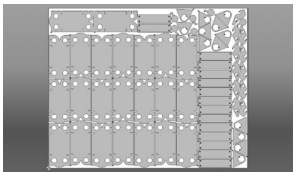




Step 4:

Todas las piezas están anidadas y el trabajo concluido.





Conclusión

El trabajo terminado consiste en 150 piezas anidadas en dos retazos y dos placas completas. El promedio de “área verdadera” de utilización de material es 80 % y el promedio de utilización rectangular es 94 %. Y esto se logra priorizando los retazos (usar las placas completas puede dar a menudo una utilización mayor).

En comparación con el anidamiento estándar, este módulo facilita el consumo de retazos y, al mismo tiempo, logra una mayor utilización de forma constante. La diferencia suele ser de un pequeño porcentaje por nido, pero los ahorros acumulados con el tiempo pueden ser inmensos.

Considere incluir otros módulos de Productividad para mejorar aún más su operación:

- Anidamiento automático
- Corte de línea común
- Evasión de colisiones
- Corte en cadena y en puente
- Cuarteo de estructura

Visite nuestra página web para solicitar una demostración: www.hypertherm.com/modules

ProNest es una marca comercial de Hypertherm, Inc., y puede estar registrada en Estados Unidos u otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad exclusiva de sus respectivos propietarios.

Visite www.hypertherm.com/patents para conocer más detalles sobre los números y tipos de patentes de Hypertherm Associates.

© 12/2023 Hypertherm, Inc. Revisión 5

895830ES-MX Español/Spanish-MX

HYPERTHERM ASSOCIATES™

Como compañía 100% propiedad de los asociados, nos enfocamos en brindar una experiencia al cliente de primer nivel. www.hyperthermassociates.com/ownership

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

100 % propiedad de los asociados

Greener Cuts