

# WinMAX 最新版本(V4)增強功能

更便捷、更快速的CAD功能：

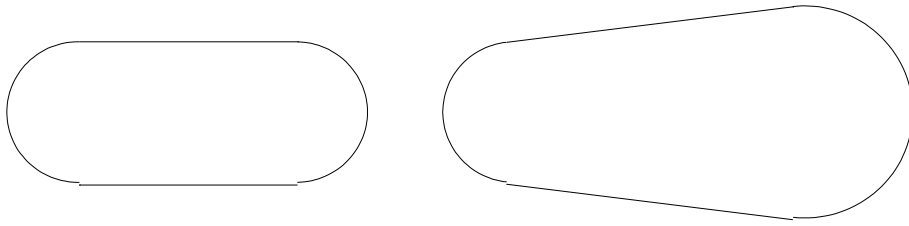
- ⊕全新打造的使用者介面、更貼近Windows操作習慣、更簡潔易懂的功能強化
- ⊕支援Win 10 / Win 8 / Win 7 (32/64 bit) / Vista (32/64 bit) / (XP) 作業系統
- ⊕AutoCAD 讀取介面(DWG)升級至 2018 亦可直接儲存 AutoCAD 檔案格式(DWG)
- ⊕直接使用滑鼠滾輪作動態放大/縮小、還能設定方向及指定縮放係數
- ⊕DXF/DWG 兩介面大幅提升雲形線(SPLINE)變換精度(可設定分割精度)
- ⊕圖形群生成指令(連續線.長方形.多邊形.長條孔.橢圓.自由曲線)圖形產生時可即為集團
- ⊕開啟檔案時支援 Drag&Drop 開啟圖形(支援 DWG, DXF, IGES, MXD)
- ⊕直接繪製等徑/不等徑長條孔功能、繪製長方形轉角 R 同時產生或繪製等徑長條孔
- ⊕孔圖形的中心座標直接讀取點群檔案(\*.csv)
- ⊕點群輸入/任意位置孔圖形的表單形式輸入可另儲存成\*.csv 檔案
- ⊕凸輪曲線追加-[SMS-3] (日本-三共變形正弦)
- ⊕孔位置編輯-孔位置->圓變換 → 將孔位置轉換成圓圖形
- ⊕近似圓弧變換 → 將既存的集團圖形轉換成近似的圓弧
- ⊕圖層對話框內支援 Drag&Drop 可以拷貝/移動、放大/縮小、畫面移動
- ⊕孔形狀資料庫 → 鑽孔、攻牙、搪孔、鉸孔、沉頭孔、柱坑自由登錄搭配各式刀具使用
- ⊕追加讀入圖像檔案(BMP/JPG)到繪製中的向量圖形檔案中
- ⊕直交模式 → 繪製直線時可以更簡單直接繪出水平或垂直方向的線段
- ⊕3D 轉 2D 修圖 → 一直線上多段直線->單一直線 / 同中心同半徑多個圓弧->單一圓弧

銑床部分：

- ⊕自動追加進退刀 → 以參數設定型態及進退刀距離(形狀自動判斷)
- ⊕輪廓加工-多刀加工 → 可指定側邊切削次數及每次切入量
- ⊕CAD 變更原點之傾斜角度 NC 程式輸出時可對應輸出
- ⊕加工工程表(刀具表單)可輸出至 EXCEL
- ⊕2.5D 立體加工刀具路徑編輯時不需要再重新選擇集團圖形
- ⊕多數個不同條件的孔加工可以一次作成刀具路徑
- ⊕刀具路徑模擬 → 產生之刀具路徑可在產生 NC 程式之前確認刀具切削軌跡
- ⊕同一集團圖形可於粗.精加工時分別選擇逆銑/順銑加工
- ⊕輪廓加工-螺旋切削 → 可指定任意形狀集團圖形做螺旋切削加工
- ⊕袋形加工-旋渦狀切削 → 可轉出類似於蚊香狀的刀具路徑
- ⊕孔加工 → 可轉出環繞式/渦卷狀/行星式攻牙等路徑
- ⊕產生 NC 程式時可依集團圖形中的實線/非實線轉出 G00/G01 程式
- ⊕路徑順序 - 場所優先/高度優先 -> 兩集團以上加工時可以相同高度交互向下加工
- ⊕袋形加工 - 可指定最內圈(1次)/最外圈(多次)使用不同間距加工

模擬器部分：

- ⊕模擬完成之刀具路徑可以標註尺寸
- ⊕描繪結果可以儲存成 CAD 圖檔 (DXF/IGES/MXD)
- ⊕指定程式開始模擬
- ⊕追加平面極座標作圖 (R .  $\theta$ ) 的作圖機能
- ⊕模擬時可設定標記符號正確指示刀具目前位置
- ⊕可設定顯示圖形端點明確顯示圖形單節



直接繪製 等徑/不等徑 [長條孔]

輸入時序圖

No.	開始角	終了角	分割角	變位	行程	曲線
1	0.00000	90.00000	10.00000	30.00000	20.00000	99
2	180.00000	270.00000	10.00000	50.00000	-20.00000	26
3	300.00000	330.00000	1.00000	30.00000	-20.00000	199

開始角: 300.00000    終了角: 330.00000    分割角: 1.00000    變位: 30.00000    行程: -20.00000    凸輪曲線: 199

T1: 0.2000000    T2: 0.4000000    T3: 0.6000000    T4: 0.8000000    T5: 0.9000000    T6: 1.0000000

V0: 1.0000000    V7: 1.0000000

累計: 10.0000000

登錄方法: 儲存    登錄    OK

全刪除    刪除    取消

凸輪曲線表    線圖    說明

接受客戶端自行定義 [凸輪曲線] T1~T6 的變化

集團參數

集團化的設定

只依同一屬性的圖形為對象進行集團化(L)

圖層     圖形顏色     線種

集團化後改變圖形的屬性(G)

圖形顏色     線種

連續線/長方形...等的指令也要適用(C)

集團化時要檢查重複線(D)

容許誤差: 0.01000    距離: 0.00100    角度: 0.00100

1個圖形也要進行集團化(O)

集團化的時候要輸入集團名稱(I)

集團登錄時的[高度]要MODAL(H)

集團名稱的候補(N): Group, 輪廓, 袋形, 素材

可以集團化的指令(A)

連續線

圓

橢圓

自由曲線

長方形

正多角形

長條孔

漸開線齒輪

集團的旋轉方向(U)

逆時針

順時針

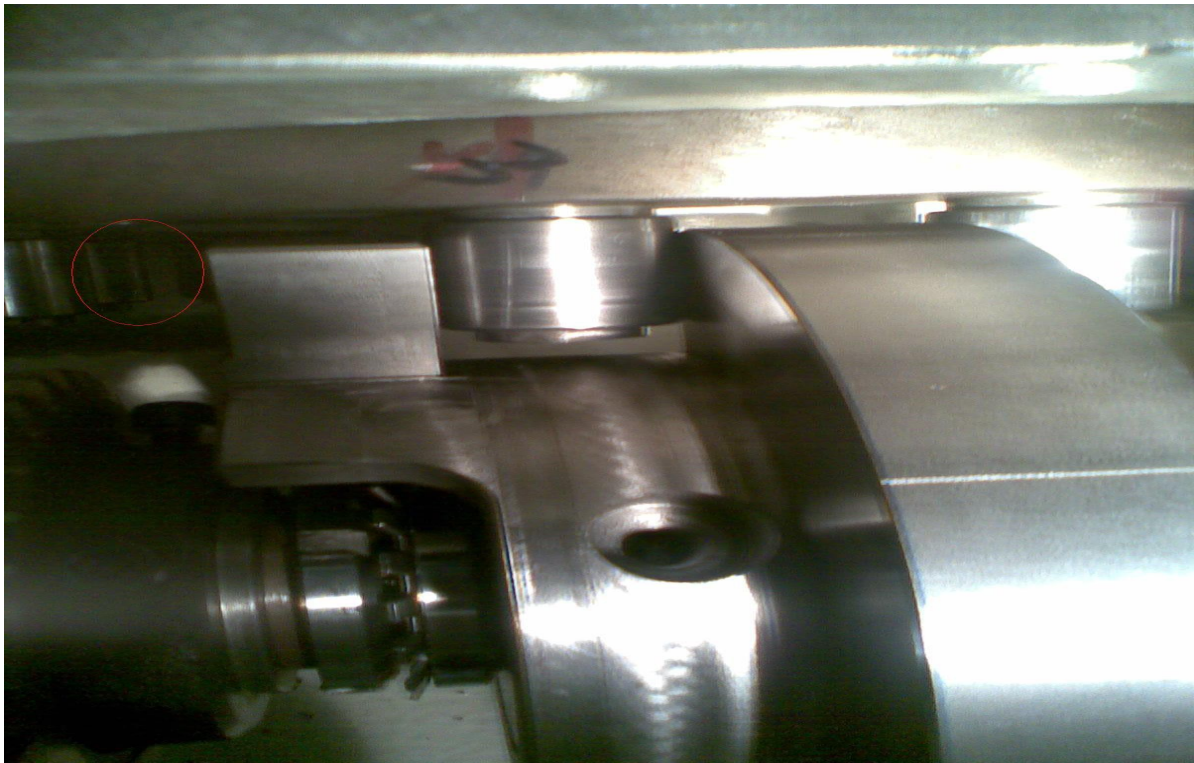
集團分解的設定

集團分解後改變圖形的屬性(R)

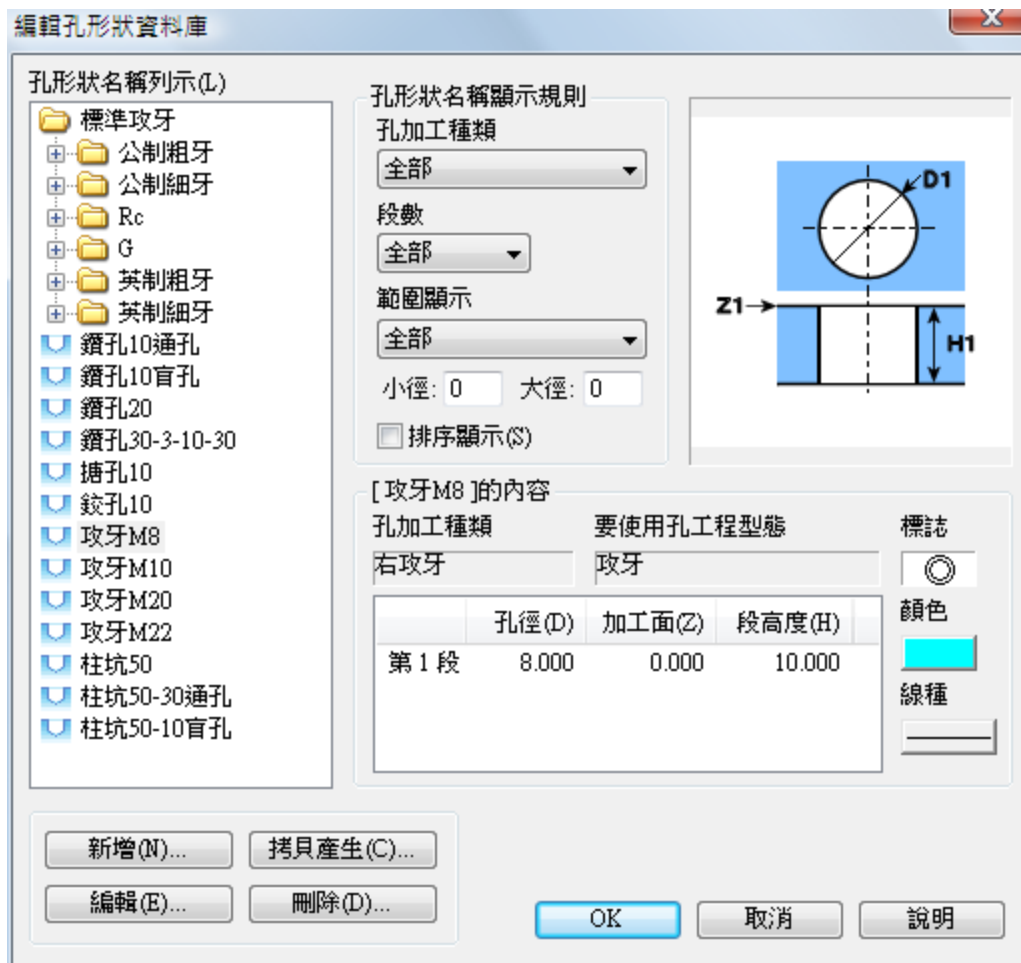
圖形顏色     線種

OK    取消    說明

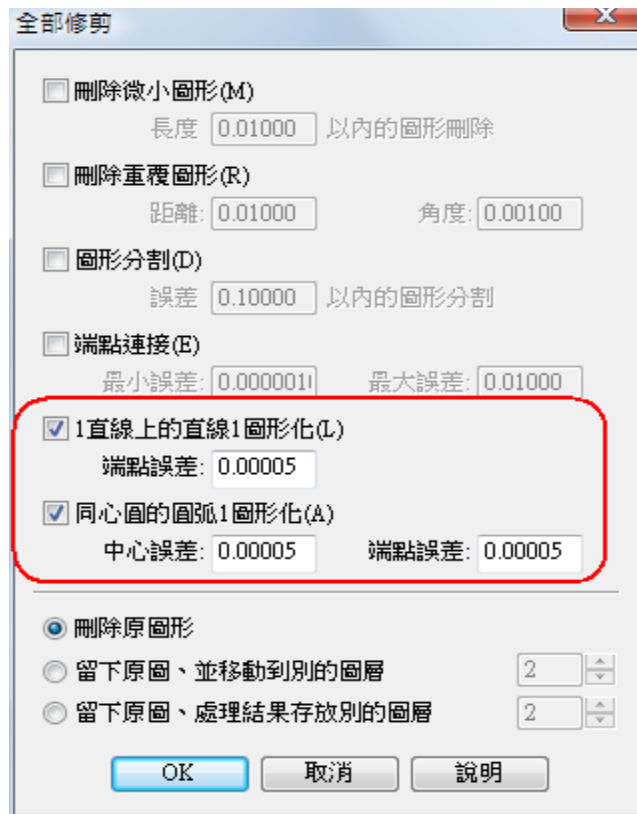
圖形群生成指令產生圖形時可即為集團



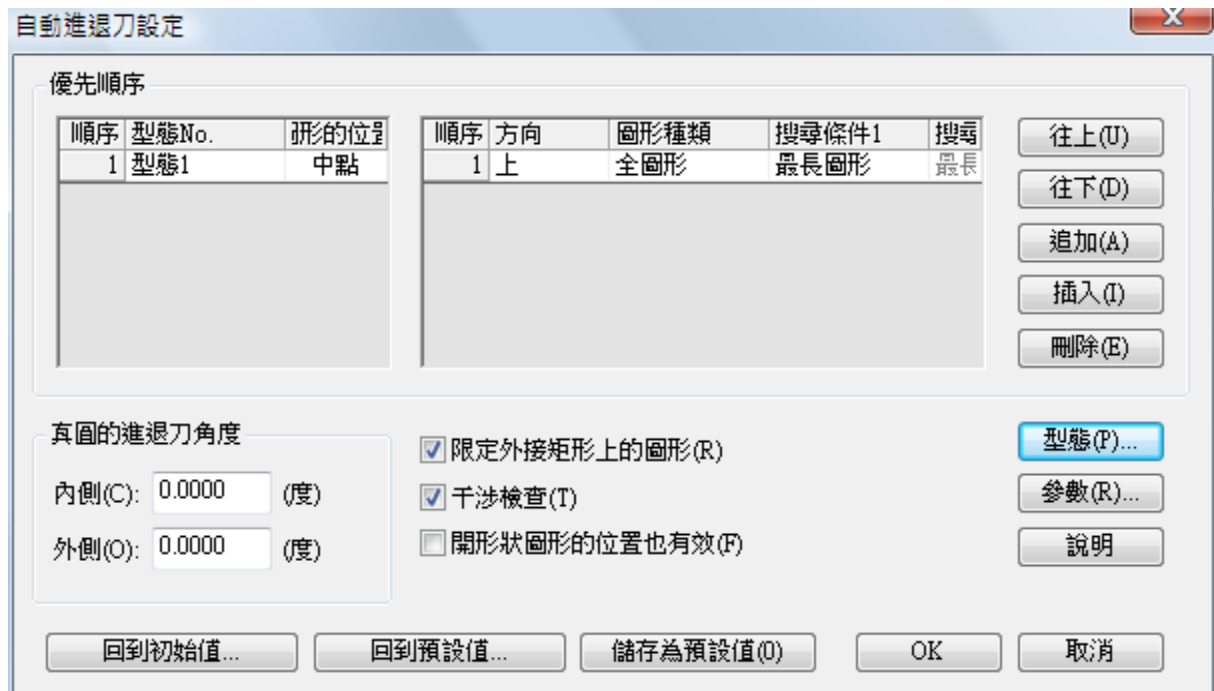
直接讀入圖像或照片檔案 (BMP / JPG)



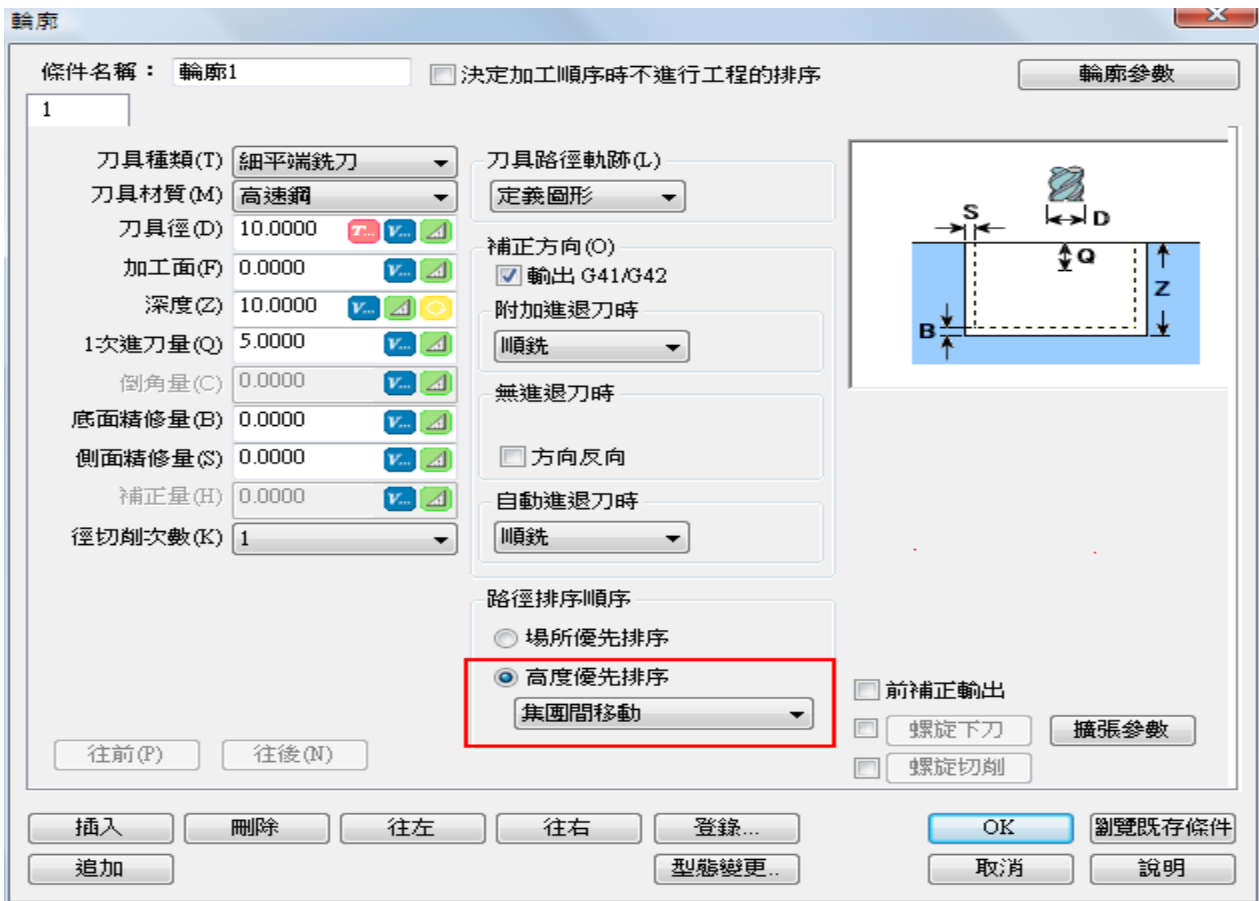
建立及編輯 [孔形狀資料庫] 自行管理自己的資料庫



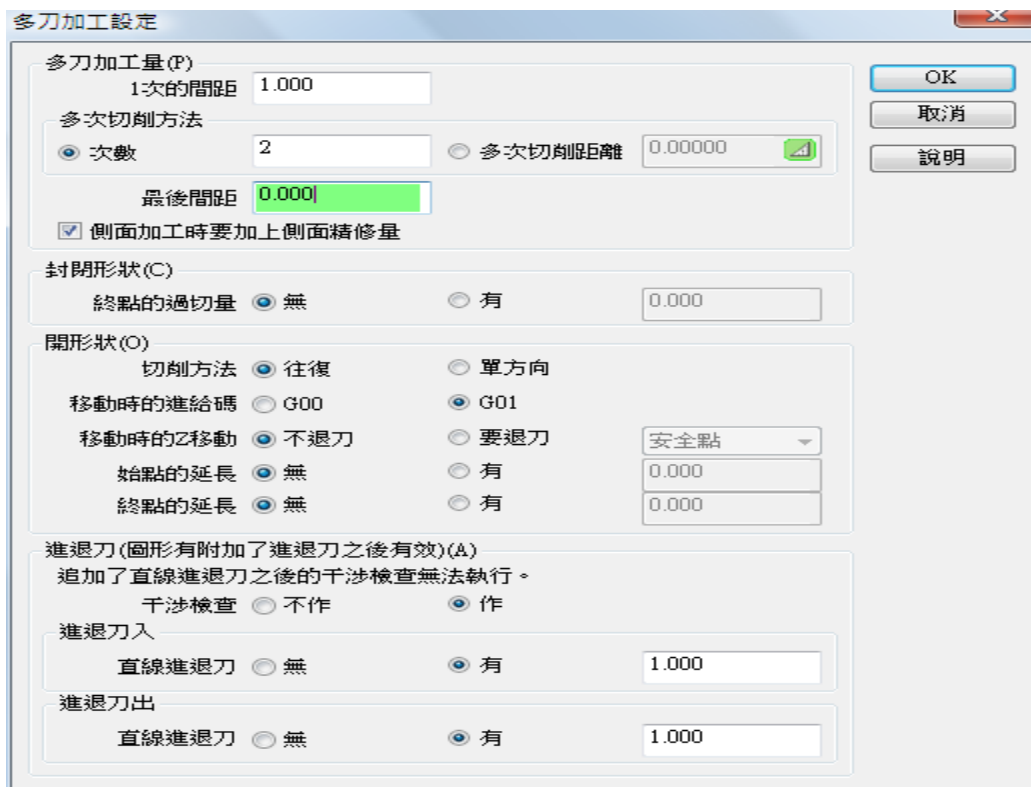
3D 圖轉換成 2D 圖以後的修圖利器



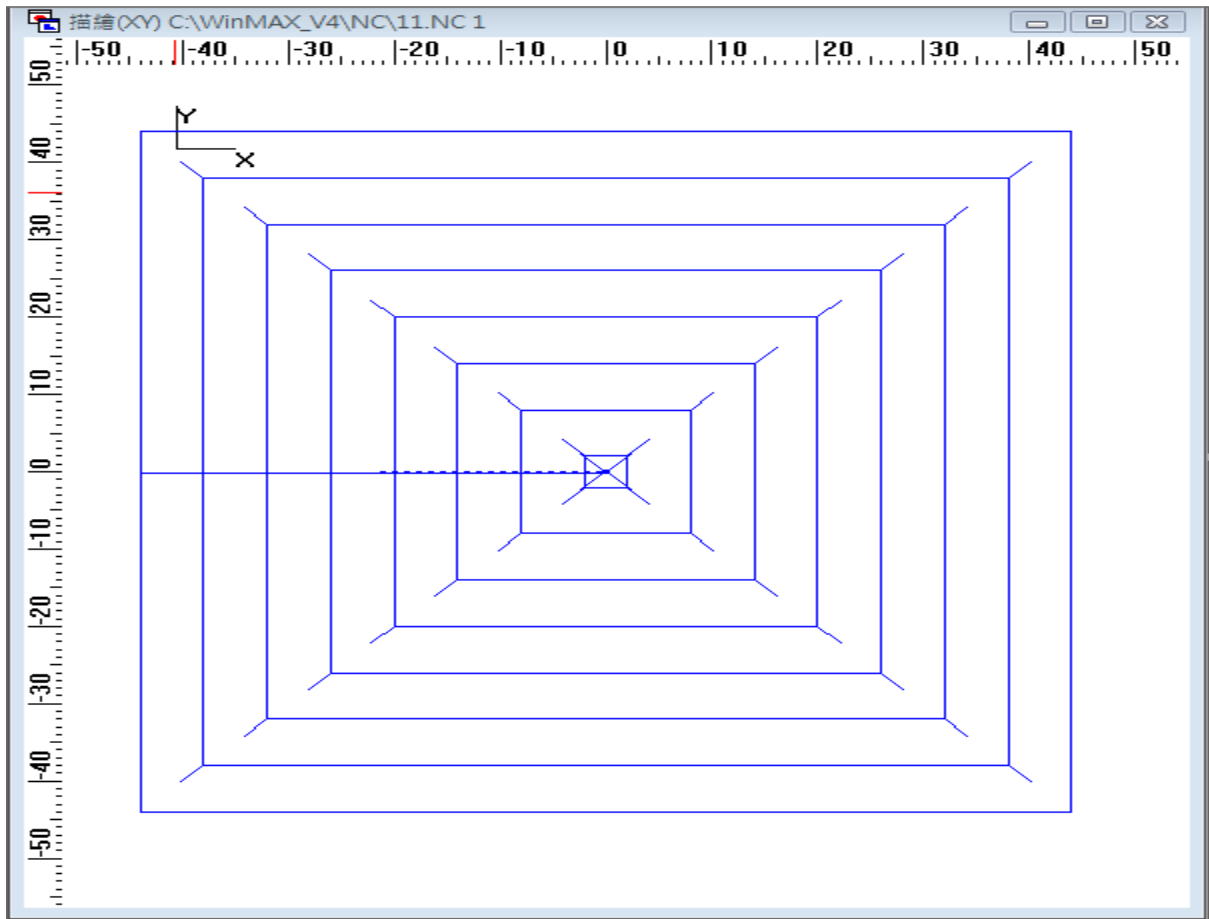
加工時的進退刀自動附加



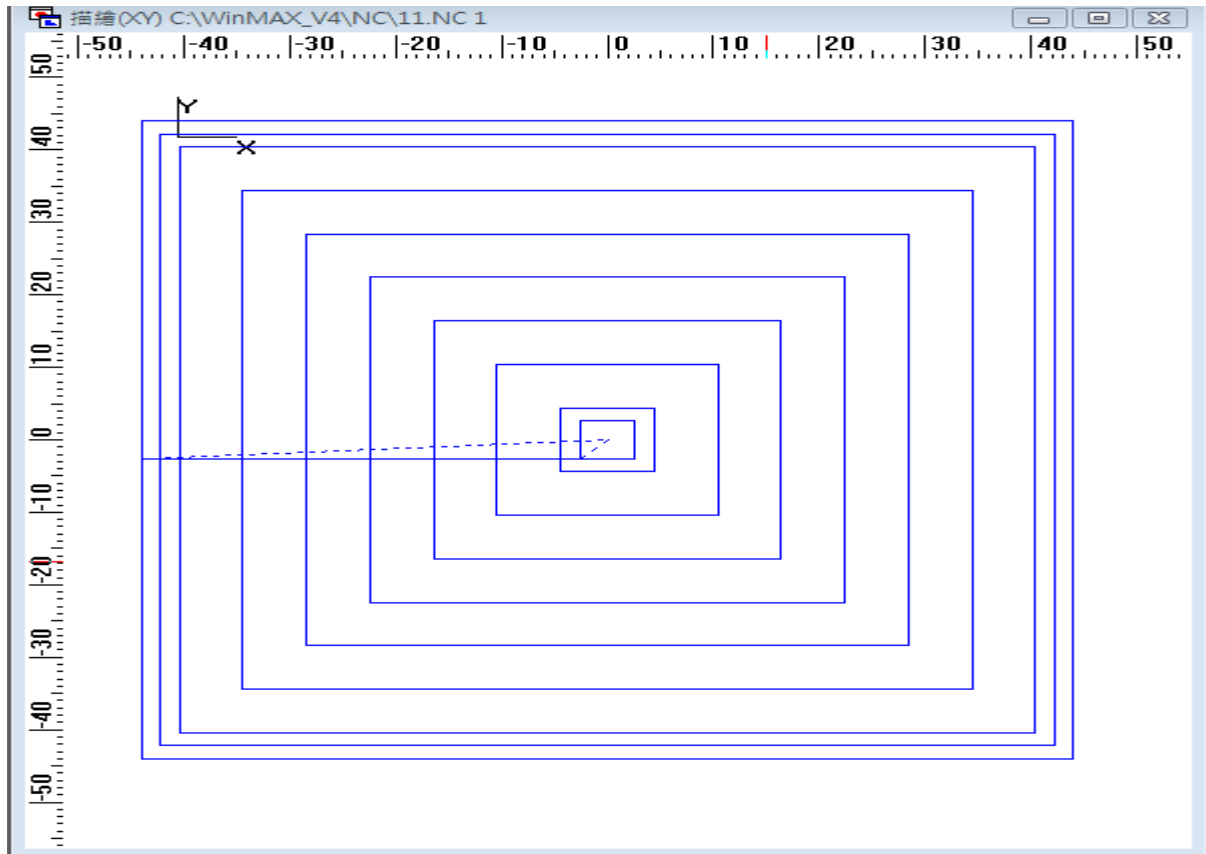
路徑排序順序 - 兩集團間依高度優先來加工



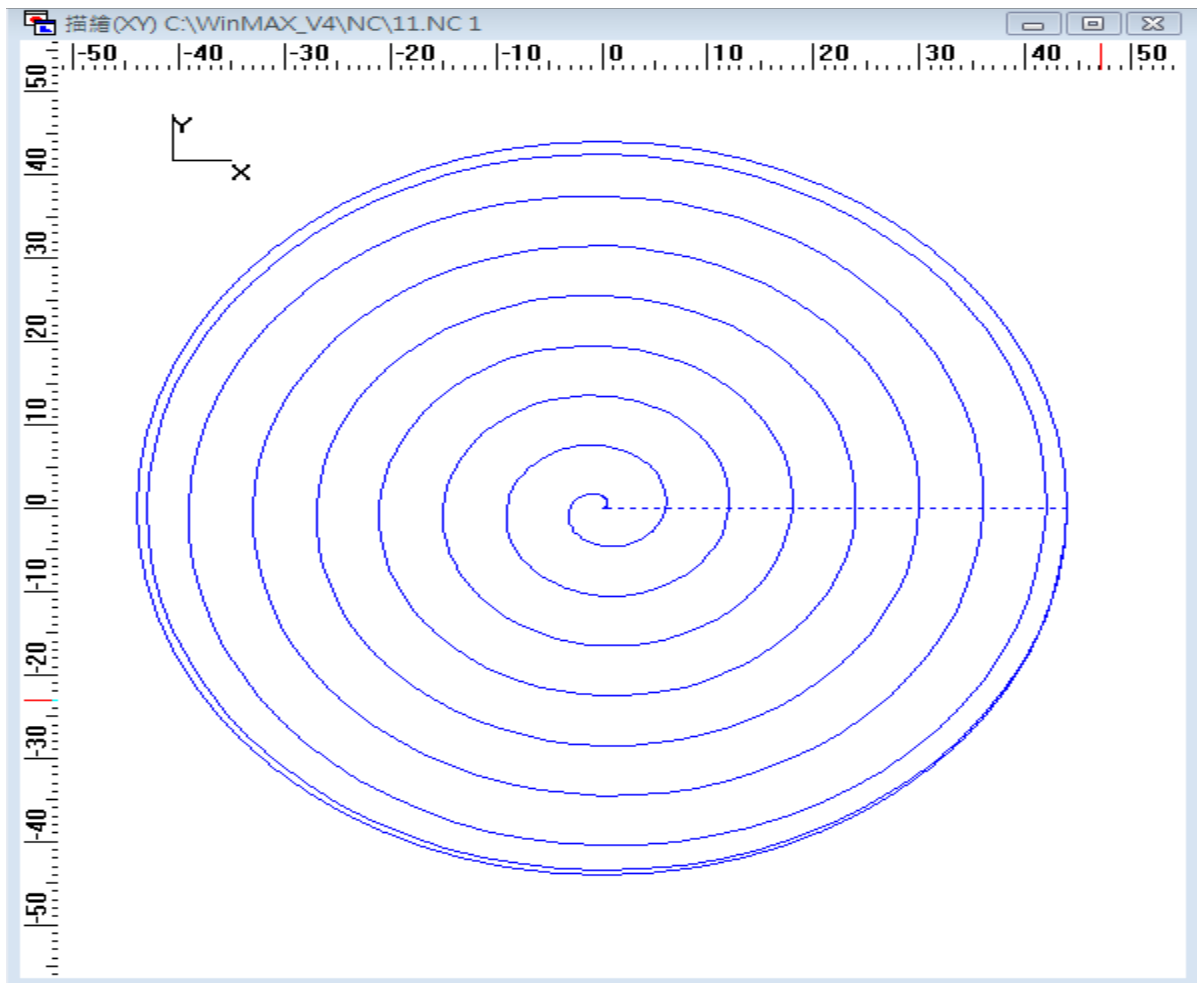
輪廓加工 - 側邊多刀漸近式切削路徑



袋形加工 - 轉角處理



袋形加工 - 指定最內圈/最外圈不同間距



袋形加工 - 產生渦卷式路徑