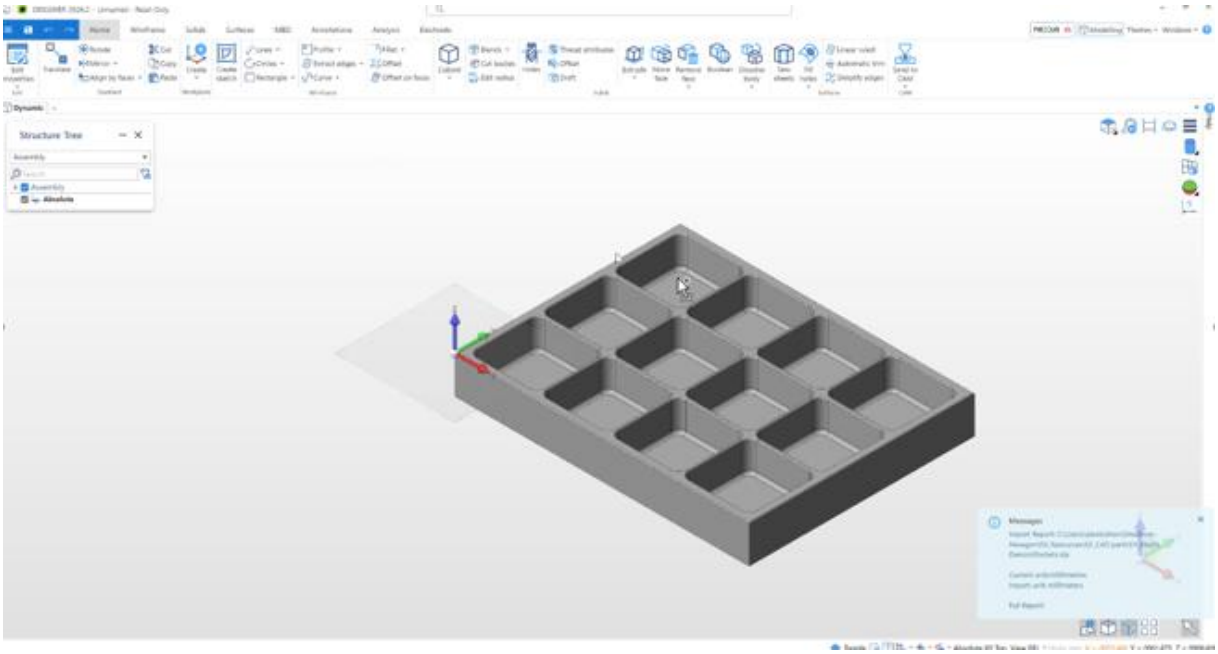
DESIGNÉR 2026.3

DESIGNER 2026.3 přináší řadu vylepšení pracovních postupů a nové funkce, které mají za cíl zrychlit, intuitivnější a efektivnější přípravu CAD. Od zjednodušeného importu a vylepšené tvorby otvorů až po vylepšené pracovní postupy pro plech a nastavení ohybů – toto vydání pomáhá návrhářům a výrobním týmům trávit méně času řízením procesů a více času prací.

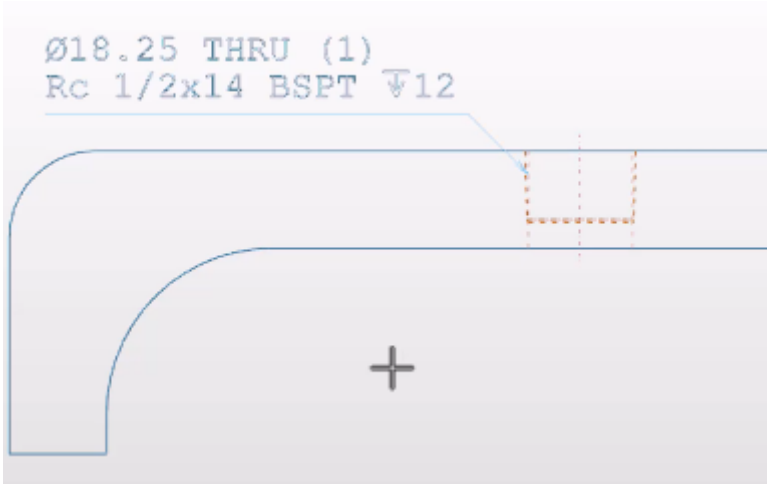
Rychlejší import

Import a export CAD dat je nyní jednodušší díky efektivnímu a tichému pracovnímu postupu. Geometrii lze importovat přímo pomocí drag-and-drop bez přerušování uživatele importními dialogy, zatímco pokročilé možnosti importu zůstávají dostupné i prostřednictvím volitelných nastavení, pokud je to potřeba. Tento rychlejší zážitek z výroby snižuje zbytečné kroky, umožňuje uživatelům rychlejší přístup k geometrii a činí každodenní výměnu CAD dat méně rušivou, zejména pro nové a příležitostné uživatele.



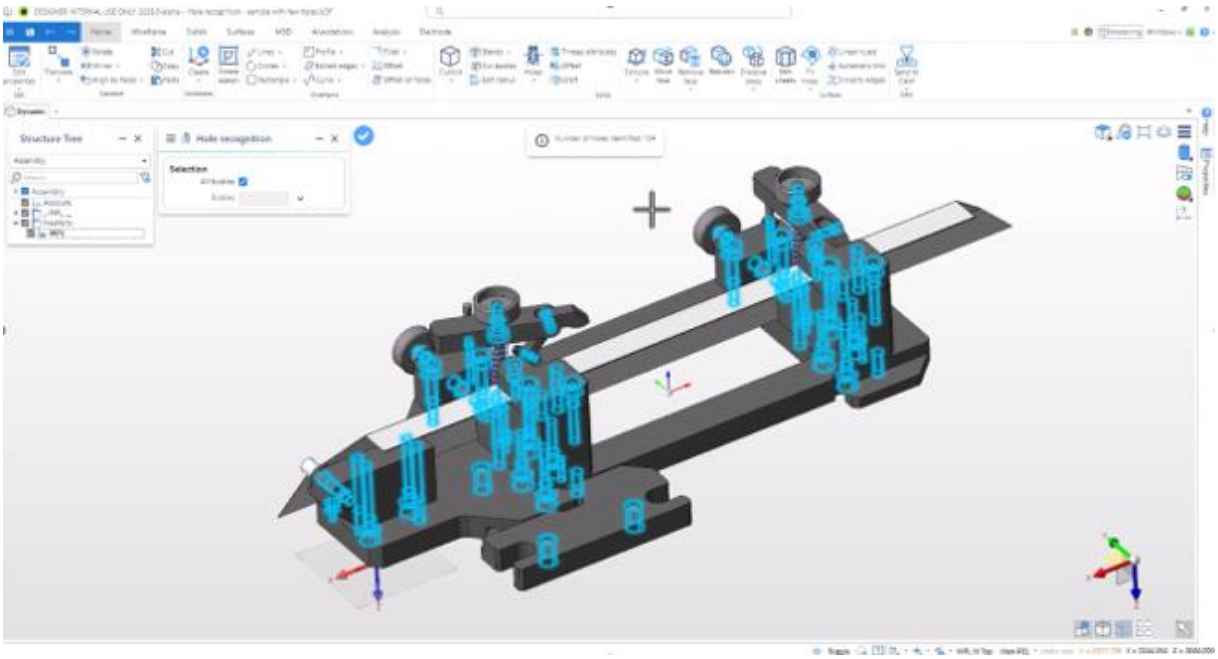
Nový příkaz pro otvor – kuželové závitování

Nový příkaz Díry rozšiřuje možnosti závitování podporou standardů BSTP, NPT, NPTF a FLUSH SEAL NPT. Uživatelé mohou vytvářet kuželové závitové otvory stejným běžným postupem jako běžné závity, s širším rozsahem dostupných velikostí než starší příkaz a flexibilitou definovat vlastní hloubky. Nová funkcionalita se také integruje s příkazy Poznámka 3D a Text poznámka a je podporována v 2D Výkresech, což zajišťuje konzistentnější průběh práce od návrhu k dokumentaci. Starší příkazy pro Díry zůstávají dostupné v náhledu pro plynulý přechod.



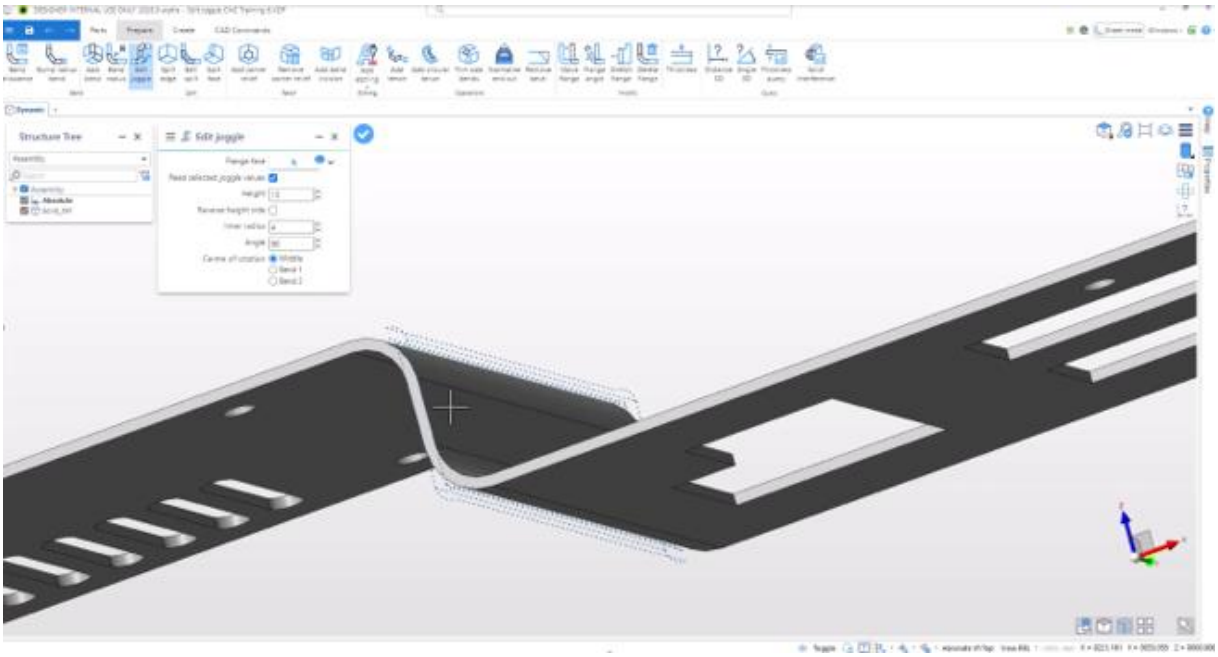
Rozpoznávání děr

Rozpoznávání děr automaticky identifikuje geometrie děr v existujících modelech a převádí je na rozpoznané prvky. To uživatelům pomáhá rychle připravit importovanou nebo existující geometrii pro další změny návrhu, čímž snižuje manuální tvorbu prvků a zvyšuje efektivitu přípravy modelů.



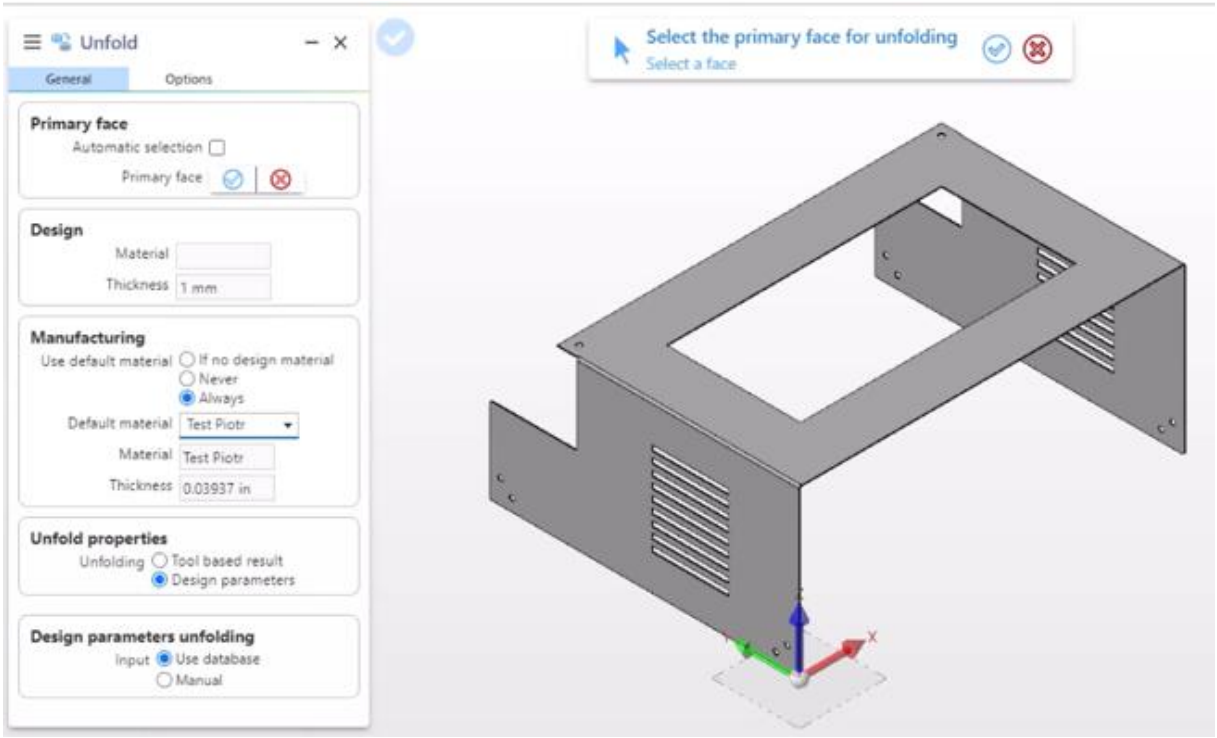
Příkaz pro editování průběhu

Příkaz Edit Průběhu nyní rozpoznává existující geometrii průběhu, což usnadňuje identifikaci a úpravu průběhových prvků v rámci návrhů plechu. To poskytuje efektivnější editační postup při práci s díly, které již průběhovou geometrii obsahují.



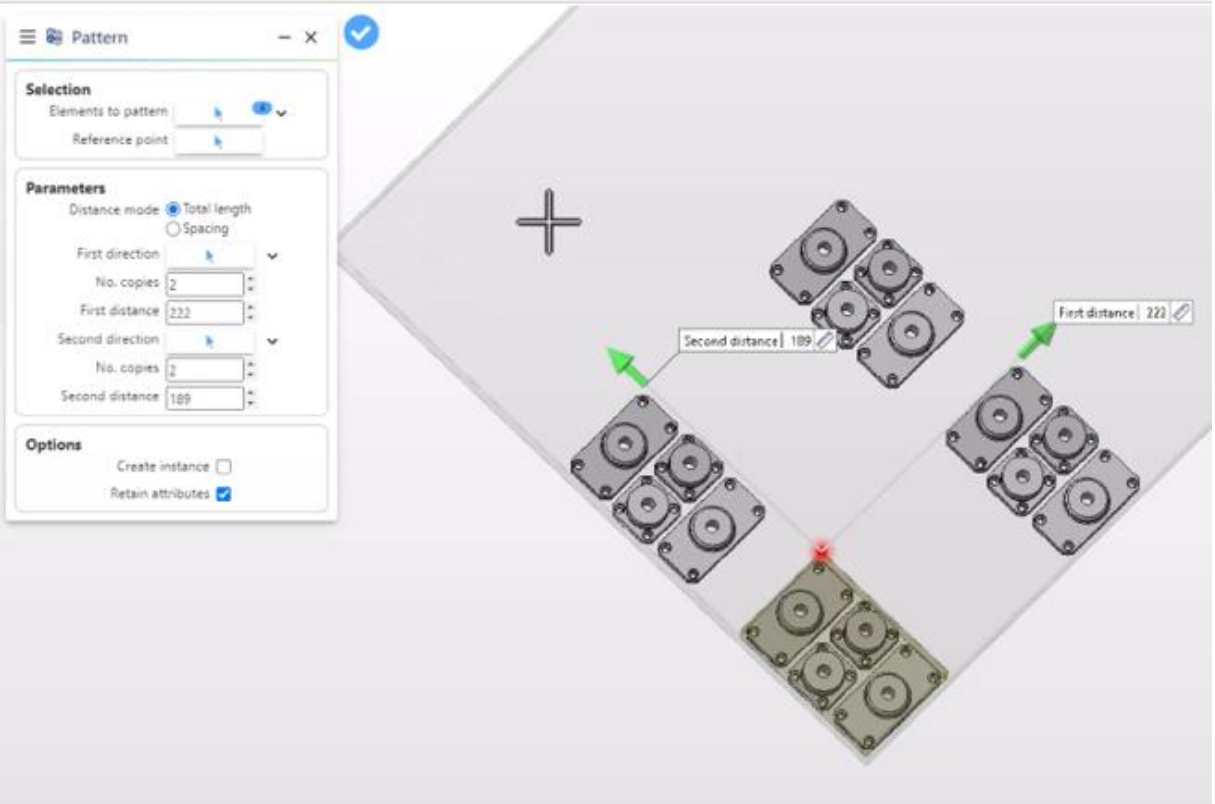
Tolerance tloušťky při rozvinu

Rozvin byl vylepšen díky větší kontrole nad sladěním tloušťky a výrobními požadavky. Uživatelé nyní mohou pracovat s oddělenými hodnotami tloušťky návrhu a výroby, včetně kompatibility metrických a palcových jednotek při porovnávání tloušťky. Globální nastavení lze definovat a přepsat přímo příkazem Rozvinout, zatímco vylepšení uživatelského rozhraní zpřehledňují pracovní postup. Příkaz Vytvořit byl také aktualizován s vylepšenými ovládacími prvky pro výšku, poloměr a úhel, volbou pevné příruby a polohováním ohybové linie pro ne-90stupňové průběhy podle středu rotace.



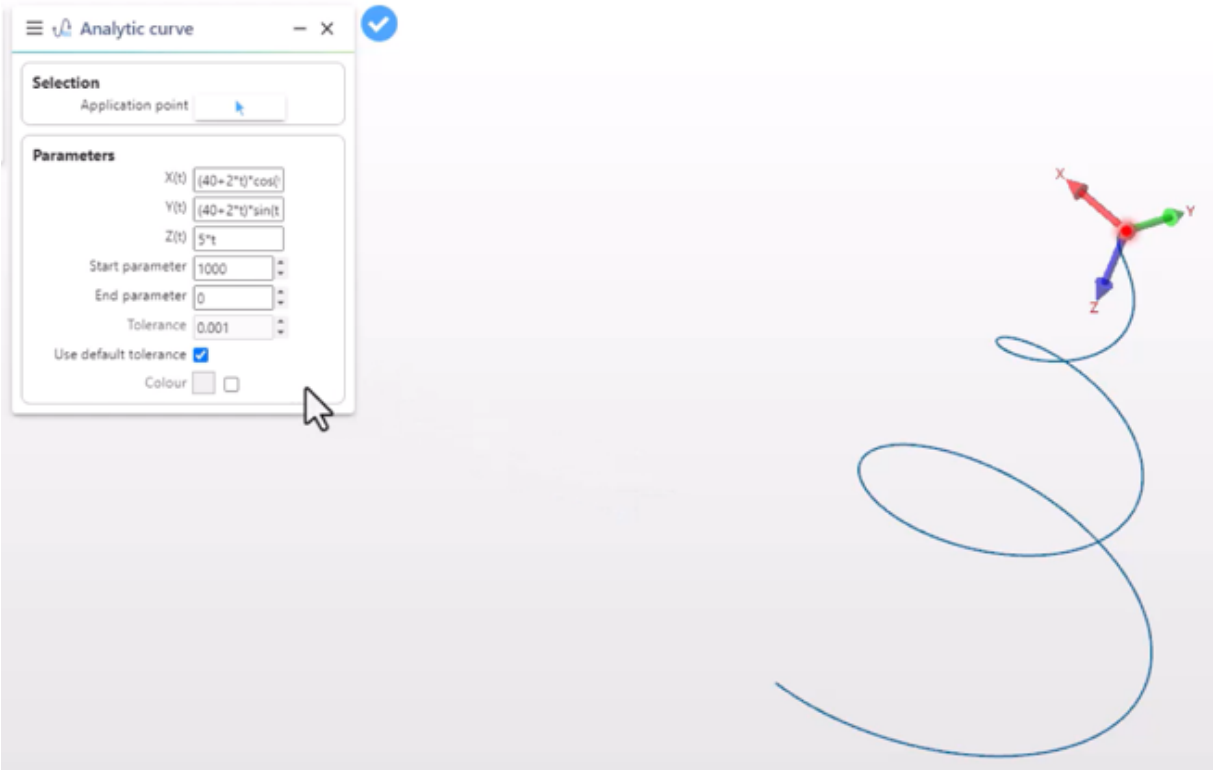
Příkaz Vzor

Příkaz Vzor nyní umožňuje uživatelům generovat vzory těles ve dvou směrech, což poskytuje větší flexibilitu při vytváření opakující se geometrie. Uživatelé mohou definovat buď celkovou délku vzoru, nebo rozestupy mezi instancemi, což usnadňuje vytváření pravidelných uspořádání a zároveň si udržuje kontrolu nad konečným výsledkem.

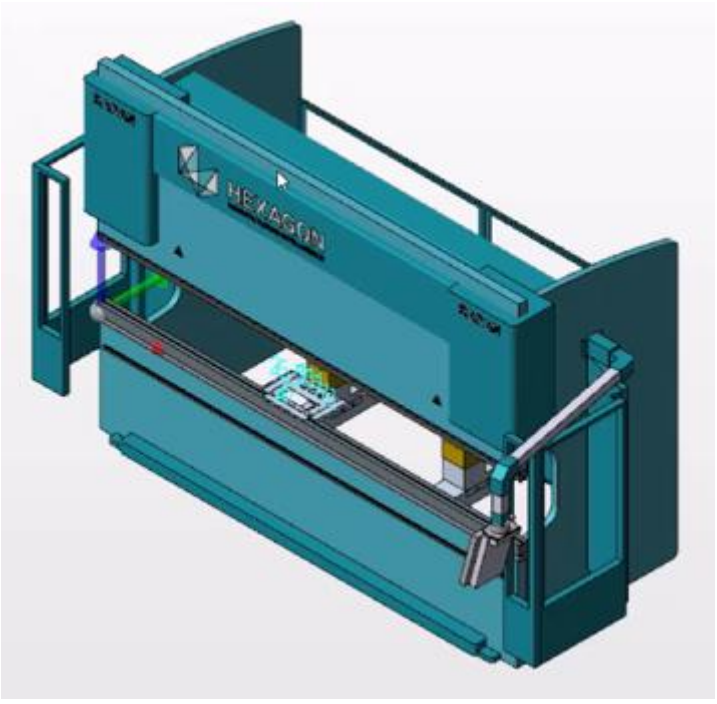


Analytická křivka

Nová schopnost analytických křivek umožňuje uživatelům generovat křivky, jejichž souřadnice jsou definovány jako funkce parametru *t*. Lze specifikovat rozsahy počátečních a koncových parametrů, což poskytuje větší kontrolu při vytváření matematicky definovaných křivek pro specializované návrhové a výrobní aplikace.



Zjednodušení procesu nastavení ohýbání



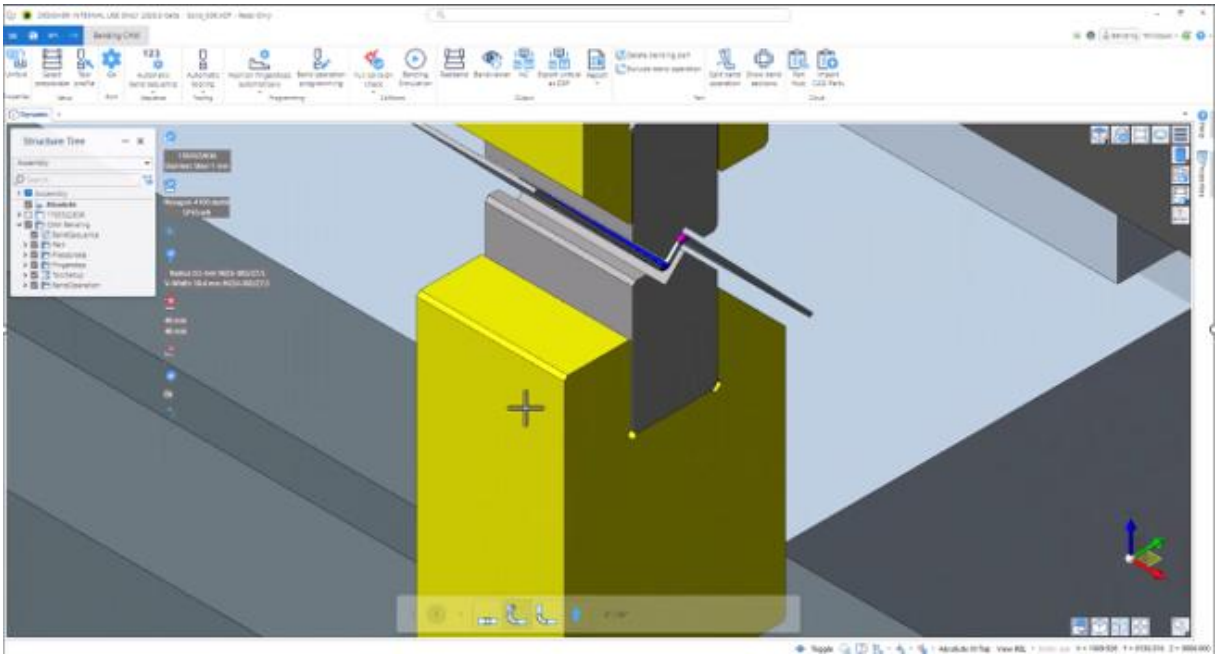
Rychlé nastavení dílů pro operátory a programátory

Pracovní postup nastavení ohýbání byl zjednodušen, aby se snížil počet manuálních kroků potřebných k přípravě dílu k výrobě. Díly lze importovat a otevírat bez rušivého dialogu Import, zatímco díly otevřené v pracovním prostoru Ohýbání se automaticky rozkládají pomocí posledně použitého materiálu nebo prvního dostupného materiálu,

pokud neexistuje předchozí výběr. Lisová brzda je podobně automaticky vybírána na základě naposledy použitého stroje nebo prvního stroje v seznamu. Pokud nelze díl rozložit, proces jednoduše pokračuje bez automatizace, místo aby uživatele přerušoval. Nesprávné výběry materiálu nebo lisovací brzdy lze také rychle změnit opětovným spuštěním příkazu, což operátorům a programátorům umožňuje rychlejší cestu od importu dílu k nastavení ohybu.

Využití Průběhových Nástrojů

DESIGNER 2026.3 rozšiřuje možnosti ohybu o specializovanou podporu nástrojů pro ohýbání. Nástroje pro ohýbání lze nyní začlenit do procesu ohýbání, což zákazníkům pomáhá lépe využívat jejich stávající knihovny nástrojů a zároveň snižuje manuální práci. Ohyby mohou být také simulovány, což uživatelům umožňuje ověřit zamýšlenou operaci a pochopit, zda plánovaný program bude fungovat ještě před tím, než dorazí do stroje.



Editace a tvorba zprávy o nastavení

Nastavení reportování v Radan Bending je vylepšeno o známé rozhraní pro tvorbu reportů od společnosti DevExpress. Reporty lze upravovat přímo pomocí rozhraní DevExpress a jsou dodávány nativně, což eliminuje potřebu instalace dalšího reportovacího softwaru. Uživatelé mohou generovat reporty nezávisle na NC kódu nebo je vytvářet společně s NC kódem, přičemž obrázky se automaticky generují v rámci reportů. To poskytuje flexibilnější způsob dokumentace nastavení ohýbání a komunikace klíčových výrobních informací na výrobní hale.

HEXAGON
Radan

RADAN Bending Report
27/07/2026 13:32:37
1777294994

Overview details

Part name	**1777294994**
Program name	**CTRL_BOX_65C**
NC file	**C:/bending/NC/dedld/prd.CTRL_BOX_65C.dld**
Pressbrake	**Hexagon 4100 dedld**
Material	**Stainless Steel**
Thickness	**2mm**

Flat X **265.52mm** Y **180.00mm** Area **57826.98mm2**

Comments

Tool setup

Tooling

Tool type	Name	Length	Position	Rotated	Segments
Punch	Sharp	200	1950.00	False	200
Die	16	200	1950.00	False	200
Upper Adapter	TSU-030	300	1900.00	False	300
Lower Adapter	DBU-107	180	1960.00	False	180