

Generování NC programů Homag

Pomocí možností generování NC programů ovlivníte výsledek NC programu.

Možnosti NC zohledňují jak generování ke kontrole chyb v systému woodWOP, tak převzetí programu v obsazení míst stroje.



Upozornění

Nastavení generování NC programů závisí na typu stroje.

Než spustíte generování NC programů, zkontrolujte nastavení generování NC programů.

Výběr



Parametry jsou spravovány v 1 sadě parametrů:

- Varianty programu, optimalizace, možnosti

Varianty programu, optimalizace, možnosti



Generování programu

Parametry „Generování programu“ mají význam pouze při generování ze systému woodWOP ke kontrole chyb.

- Generování normálního programu



- Generování programu se zrcadlením na ose X



- Generování programu se zrcadlením na ose Y

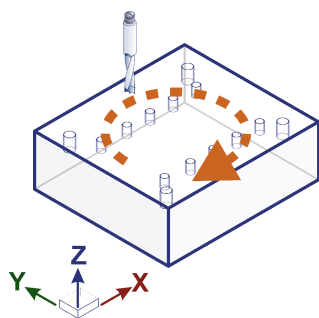


- Generování programu se zrcadlením na ose X a Y





Optimalizace vertikálních vrtání



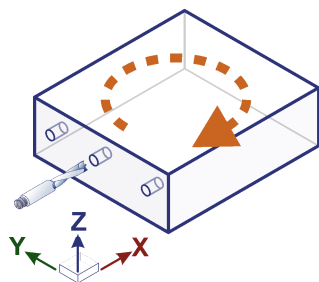
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, provádějí se vertikální vrtání v naprogramovaném pořadí.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, provádějí se vertikální vrtání, která byla na začátku programu optimalizována z hlediska osazení vrtáků stroje.



Bloková optimalizace horizontálních vrtání



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, provádějí se horizontální vrtání v naprogramovaném pořadí.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, jsou v řadě za sebou naprogramovaná horizontální vrtání mezi sebou optimalizována.

Vypsát upínací prvky v programované poloze



Upozornění

Možnost Vypsát upínací prvky v programované poloze je jako doplňkové vybavení k dispozici **jen** pro stroje společnosti HOMAG.

Při instalaci systému woodWOP pro stroje společnosti WEEKE není tato funkce k dispozici.

Nastavení pro stroje s automatizovaným stolem, u kterých je k dispozici doplňková funkce několika bloků vybavení. Jestliže funkce není pro stroje HOMAG zpřístupněna, parametr se nevyhodnotí. Výstup upínacích prvků pak proběhne automaticky na začátku programu.



Pokud není zaškrtnutá políčko zaškrtnuté, zobrazí se upínací prvky na začátku programu.



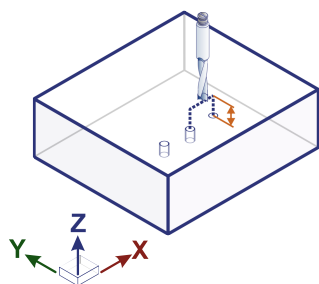
Je-li zaškrtnutá políčko zaškrtnuté, zobrazí se upínací prvky v programované poloze.



Přejezdová výška

Pomocí tohoto parametru se k standardní přejezdové výšce přičte zde zadaná hodnota. Je to doplňková vzdálenost mezi povrchem obráběného dílce a hrotem nástroje při přejezdu obráběného dílce k najetí do obráběcí polohy na ose XY. Zohledněna jsou rovněž specifická data nástroje (kolizní délka).

- Standardní přejezdová výška = 25 mm
- U strojů se stahovými úzkými dílci = 45 mm



Upozornění

Použití:

U dodatečných upínacích prostředků, které vyčnívají nad povrch obráběného dílce, se tento přesah musí zadat zde.



Zamezit přejezdovou výšku pro horizontální obrábění

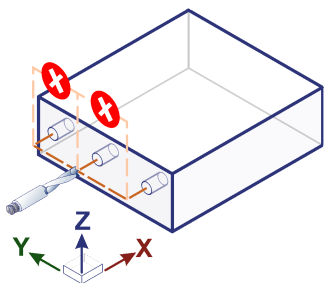


Upozornění

Pokud se v obráběcí výšce nacházejí překážky, upínací prostředky nebo obráběné dílce, vzniká nebezpečí kolize.

► Nebezpečí kolize

Kratšími drahami pojezdu lze zkrátit dobu obrábění.



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, je mezi každým horizontálním obráběním proveden pojezd v ose Z na přejezdovou výšku.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, pojíždí se mezi rovnoběžnými horizontálními obráběními na obráběcí výšku.



Zamezit přejezdovou výšku pro zapuštěná obrábění:

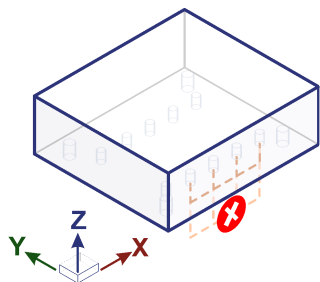


Upozornění

Pokud se v obráběcí výšce nacházejí překážky, upínací prostředky nebo obráběné dílce, vzniká nebezpečí kolize.

► Nebezpečí kolize

Kratšími drahami pojezdu lze zkrátit dobu obrábění.



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, je mezi každým zapuštěným obráběním proveden pojezd v ose Z na přejezdovou výšku.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, vyjede agregát při pojezdu k dalšímu zapuštěnému obrábění z obráběného dílce a ve stejné výšce Z se pohybuje k dalšímu obrábění.



Zamezit přejezdovou výšku pro dodatečná opracování hran:

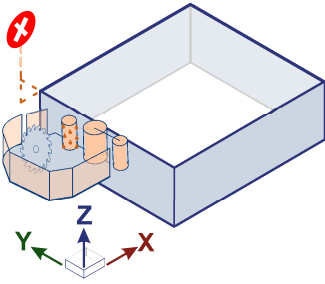


Upozornění

Pokud se v obráběcí výšce nacházejí překážky, upínací prostředky nebo obráběné dílce, vzniká nebezpečí kolize.

► Nebezpečí kolize

Kratšími drahami pojezdu lze zkrátit dobu obrábění.



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, je mezi každým dodatečným opracováním hran proveden pojezd v ose Z na přejezdovou výšku.

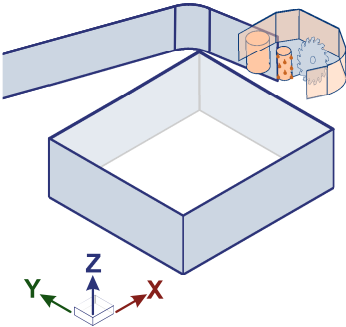


Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, nepojíždí se u kombinovaného agregátu **Lícovací frézování / škrabka** mezi obráběními **Lícovací frézování hrany** a **Obtažení hrany** na přejezdovou výšku v ose Z.



Spojit hrany / maximální délka

Možné pouze u olepovacího agregátu s integrovanou kapovací pilou (Power Edge).



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, je každá hrana připravena jednotlivě ze zásobníku.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, je olepování hran, následující po sobě, sdruženo. Celá délka náklížku je najednou vložena do olepovacího agregátu až do **zadané maximální délky**.

Přířznutí jednotlivých hran na délku probíhá během zastavení olepování integrovanou kapovací pilou.



Koeficient rampy v %

Chování stroje při zrychlení je ovlivněno tímto koeficientem.

Koeficient rampy lze nastavit v nabídce Možnosti NC obrábění nebo pomocí obrábění.

Hodnota z dialogového okna makra má přednost před hodnotou z dialogového okna nástroje ke generování NC programů.



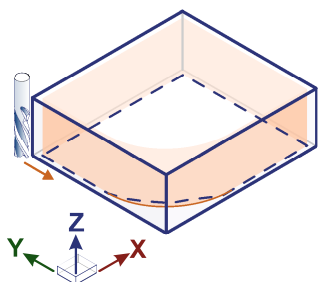
Pokud není funkce aktivována, použije se standardní nastavení stroje. (100%)



Pokud je funkce aktivována, musí se hodnota pohybovat **mezi 30 % a 250 %**

Při odchylce o 100 % se změní celé chování dynamiky.

- Je ovlivněna doba obrábění
- Je ovlivněna přesnost obrysu



Upozornění

Měňte pouze při nedostatečném výsledku obrábění.

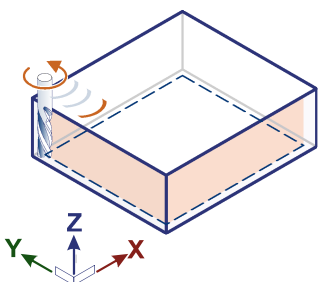
- Zvyšte hodnotu při čistě vrtacích programech nebo tam, kde tolik nezáleží na přesnosti a kvalitě.
- Minimalizujte hodnotu v případě kritických materiálů nebo povrchových úprav.

Tato funkce není k dispozici u každého stroje a odpojit ji může jen výrobce stroje



Doporučený maximální počet otáček vřetena překročen

Pomocí tohoto parametru se určuje hodnota standardního počtu otáček při frézování.



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, použije se snížený počet otáček, který je nakonfigurován v parametrech stroje. Tento počet otáček může změnit pouze vyškolený **servisní technik společnosti HOMAG Group**.



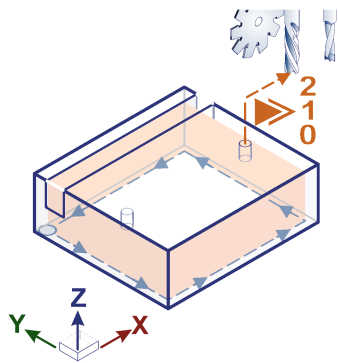
Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, použije se počet otáček nástroje při obrábění z databáze nástrojů.



Režim uvolnění

Zvolený režim určí vedle hodnoty přesunu do volné polohy také umístění suportu (výložníku) na konci programu.

K dispozici jsou 3 režimy:



- **0** = Po posledním opracování najede suport ve směru osy Y/Z do parkovací polohy (maximální kladná hodnota Z) a program bude ukončen.

Použití má smysl pouze při obrábění ve střídavém provozu.

- **Parkovací poloha = poslední obráběcí poloha**

- **1** = Po posledním opracování najede suport ve směru osy Y/Z do parkovací polohy (maximální kladná hodnota Z) a poté doprava vedle obráběného dílce. Potom dojde k ukončení programu.

- **Parkovací poloha = vpravo vedle obráběného dílce**

- **2** = Po posledním opracování najede suport ve směru osy Y/Z do parkovací polohy (maximální kladná hodnota Z) a poté doleva vedle obráběného dílce. Potom dojde k ukončení programu.

- **Parkovací poloha = vlevo vedle obráběného dílce**

- **3** = Po posledním opracování najede suport ve směru osy Y/Z do parkovací polohy (maximální kladná hodnota Z) a poté do středu stolu. Potom dojde k ukončení programu.

- **Parkovací poloha = střed stolu**

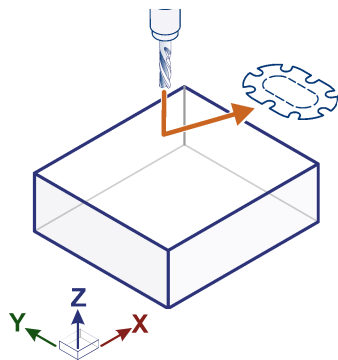


Upozornění

Zákaznický specifické režimy uvolnění je třeba speciálně naprogramovat.



Neuklízet nástroj



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, je nástroj po dokončení NC programu odložen do měniče nástrojů.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, není nástroj po dokončení NC programu odložen do měniče nástrojů.



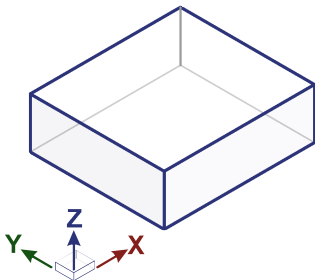
Upozornění

Nástroj se musí z vřetena pravidelně odebírat, aby se ve vřetenu nezablokoval.

Při zapnutí stroje musí být vřeteno prázdné, proto se musí před vypnutím stroje provést funkce **Uklidit nástroj**.



Vždy používat výběr vřetena



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, použijí se v synchronizovaném režimu všechna vřetena, která jsou k dispozici.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, spustí se i v synchronizovaném režimu nuceně jednotlivý provoz určitého vřetena.



Odstranit neobrobitelné prvky

Prvky obrysu, které jsou menší než poloměr nástroje a které se nacházejí v nepříznivé geometrii vůči ostatním prvkům obrysu, se případně nemusí obrábět.

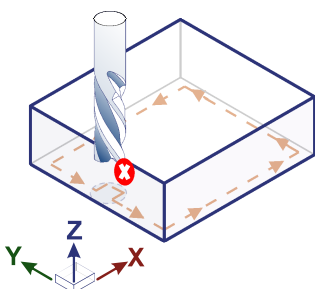
Příklad:

- Velmi malé výřezy
- Data obrysů z importu souboru ve formátu DXF



Upozornění

Funkce se vyhodnotí pouze u strojů se systémem řízení PC85.



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, obrábí se všechny prvky obrysu.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, jsou prvky, které jsou menší než poloměr nástroje, při obrábění ignorovány.



Upozornění

Tím se může tvar obráběného dílce změnit.



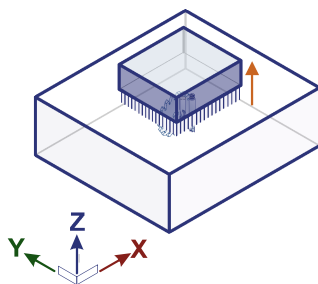
Ochrana obráběného dílce

Zabraňuje škodám prostřednictvím nízko visící lamelové zástěny. Při poježdění stroje na přejezdovou výšku se lamelová zástěna dodatečně nastaví výše.



Upozornění

Funkce se vyhodnotí pouze u strojů se systémem řízení PC85 a PC85L, nikoli u portálových strojů.



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, v průběhu programu se neaktivují žádné přídatné funkce k ochraně obráběného dílce.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, nastaví se lamelová zástěna obráběcí jednotky výše.