

Olepování hran

Pomocí tohoto makra se programuje olepování hrany na obrysu vhodným strojem.

Výběr



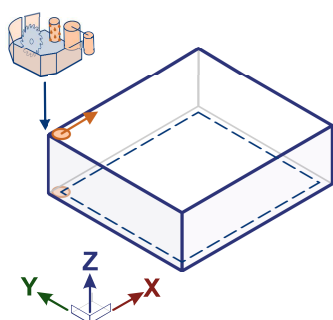
Parametry jsou spravovány ve 4 sadách parametrů:

- Obrys a procesní technika
- Parametry olepování
- Rozšířené parametry olepování
- Doplňkový parametr

Obrys a procesní technika



→ **Počáteční bod**



Pomocí tohoto parametru se zvolí počáteční bod obrábění.

Volba počátečního bodu

- Klepněte levým tlačítkem myši na symbol výběru

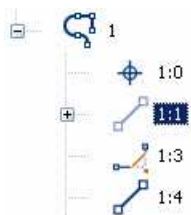


- Zvolte počáteční bod v obrázku obráběného dílce

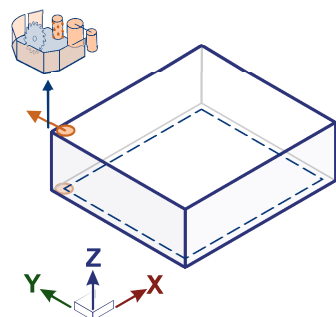


nebo

- Zvolte počáteční bod v seznamu obrysů



 **Koncový bod**



Pomocí tohoto parametru se zvolí koncový bod obrábění.



Upozornění

Pokud uzavřený obrys leží vpředu, bude při volbě počátečního bodu automaticky tentýž bod navržen jako koncový bod.

Volba koncového bodu

- Klepněte levým tlačítkem myši na symbol výběru

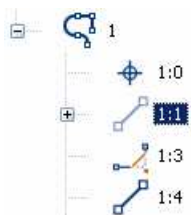


- Zvolte koncový bod v obrázku obráběného dílce



nebo

- Zvolte koncový bod v seznamu obrysů



vpřed

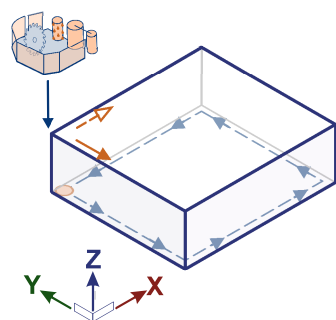
Pomocí tohoto parametru je definován směr obrábění nástroje v závislosti na směru obrysu.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, obrábění probíhá v naprogramovaném směru obrysu.



Pokud je zaškrťovací políčko deaktivováno, obrábění probíhá proti naprogramovanému směru obrysu.

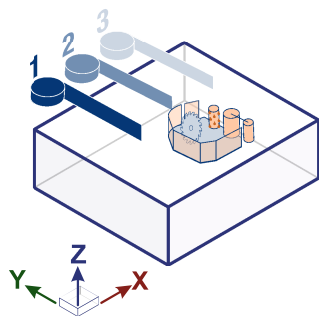


Upozornění

Olepování hran je možné **pouze ve směru hodinových ručiček** .

Směr obrábění lze definovat pouze u **uzavřeného obrysu** pomocí parametru **Vpřed** . U otevřeného obrysu se směr obrábění zjišťuje automaticky na základě výběru počátečního a koncového bodu.

Zadání odpovídá číslu kanálu na přivádění hran, ze kterého se má vzít olepovaná hrana.



- **0** = Ruční plnění

Olepovaná hrana se plní ručně. Kanály na přivádění hran se nepoužívají.

- **1** = Kanál na přivádění hran 1

Olepovaná hrana se plní z kanálu na přivádění hran 1.

- **2** = Kanál na přivádění hran 2

Olepovaná hrana se plní z kanálu na přivádění hran 2.

- **3** = Kanál na přivádění hran 3

Olepovaná hrana se plní z kanálu na přivádění hran 3.

- **13** = Automaticky přepnout dále

Kanál 1 Kanál 2 Kanál 3

- **14** = Automaticky přepnout dále

Kanál 1 Kanál 2

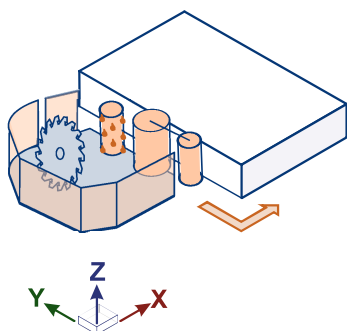
- **15** = Automaticky přepnout dále

Kanál 2 Kanál 3



Zkušební pojezd bez hrany

Za účelem testování může uživatel provést obrábění bez hrany.



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, je hrana připravena.



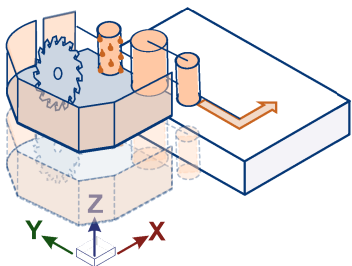
Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, provádí se zkušební pojezd bez hrany. Parametr **Zkušební pojezd nad obráběným dílcem** se

aktivuje k definování.



Zkušební pojezd nad obráběným dílcem

Za účelem testování může uživatel provést zkušební pojezd bez hrany.



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, pohybuje se agregát do pracovní výšky.



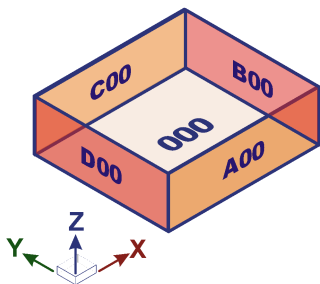
Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, provádí se zkušební pojezd nad obráběným dílcem.



Rovina

Určuje rovinu, ke které se má vztahovat obrábění.

Lze nastavit roviny **000** , **A00** , **B00** , **C00** nebo **D00** .



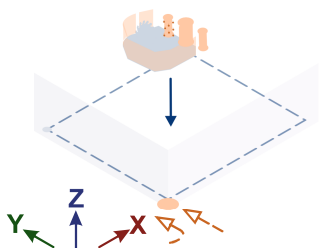
Upozornění

U obrábění závislých na obrysu je rovina určena obrysem. Pole **Rovina** nelze v tomto případě při obrábění měnit a slouží pouze pro informaci.



Najíždění a vyjíždění

Definuje dráhu, na které se agregát bude pohybovat ke skutečnému počátečnímu bodu, resp. od skutečného koncového bodu k naprogramovanému počátečnímu bodu, resp. od naprogramovaného koncového bodu.



Upozornění

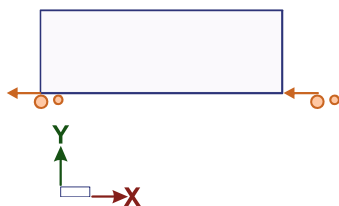
Olepování hran je možné **pouze ve směru hodinových ručiček** .

Pro najíždění a vyjíždění jsou k dispozici 4 režimy:

- tangenciálně
- Bočně
- Vnitřní obrys bočně
- Vnitřní roh 90

1. Tangenciálně

Zvolený počáteční a koncový bod obrábění se posune o určitou hodnotu. Najíždění a vyjíždění probíhá po přímce, přičemž směr dráhy odpovídá úhlu prvního, popř. posledního prvku obrysu. Hodnota prodloužení dráhy se zjišťuje automaticky na základě kolizního poloměru přitlačného prvku.



Režim najíždění a vyjíždění při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

Hodnota parametrů	0
-------------------	---

2. Bočně

Najíždění a vyjíždění probíhá po čtvrtkružnici, po straně obráběného dílce.

Velikost poloměru závisí na kolizním poloměru přitlačného prvku a zjišťuje se automaticky.

- **Příklad: olepování na tupo**



Režim najíždění a vyjíždění při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

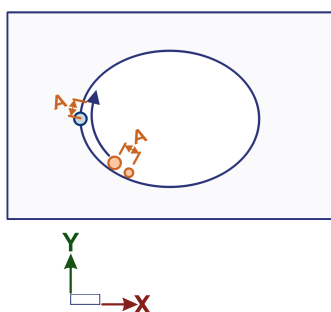
Hodnota parametrů	1
-------------------	---

3. Vnitřní obrys bočně

Slouží jako najíždění a vyjíždění k olepování obrysu uvnitř obráběného dílce. Najíždění a vyjíždění probíhá podle popisu v části Bočně.

- **Zvláštnost:**

Při vyjíždění se dráha pojezdu automaticky prodlouží o vzdálenost os mezi přítlačným válečkem a dotlačovacím válečkem.

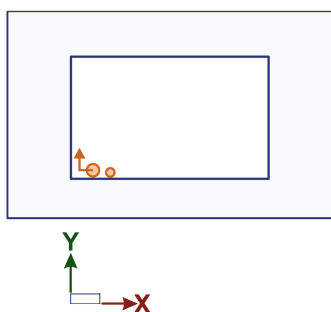


Režim najíždění a vyjíždění při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

Hodnota parametrů	2
-------------------	---

4. Vnitřní roh 90

Slouží jako najíždění a vyjíždění k olepování rohu 90 uvnitř obráběného dílce.



Režim najíždění a vyjíždění při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

Hodnota parametrů	3
-------------------	---



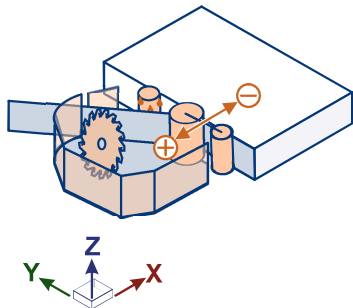
Upozornění

Tento režim je možný pouze s olepovacím agregátem speciálně rozšířeným pro tento účel.



Vzdálenost

Vzdálenost přitlačného válečku od naprogramovaného obrysu.



Vzdálenost = 0

Přítlačný váleček pojíždí přesně podle obrysu bez korekce.

Vzdálenost > 0

Korekce přitlačného válečku se zvýší o zadanou hodnotu.

Pryč od obrysu, příp. od obráběného dílce.

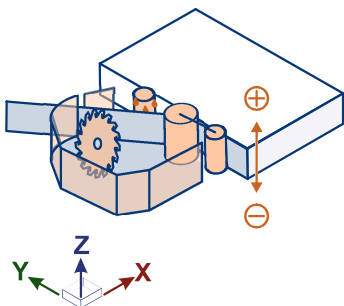
Vzdálenost < 0

Korekce přitlačného válečku se sníží o zadanou hodnotu.

Blíže k obrysu, příp. k obráběnému dílci.



Rozměr na ose Z



U olepovacích agregátů s poháněnou osou Z lze pomocí **Zadání rozměru na ose Z** ovlivnit přesahy hran na horní a dolní hraně obráběného dílce.

- **Příklad**

Olepování dveřních polodrážek



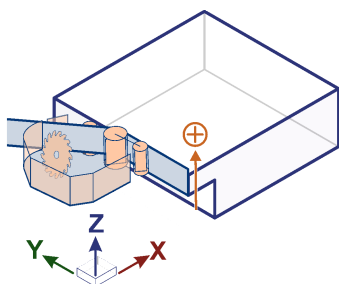
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, je vstupní pole **Rozměr Z** deaktivováno. Standardně se používá **rozměr Z = 0**.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, je parametr **Rozměr Z** aktivní.

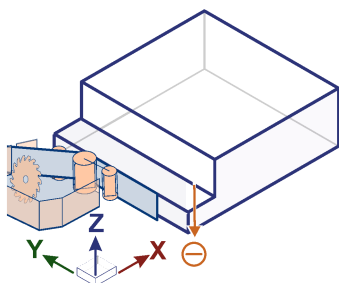
- **Pozitivní hodnota**

Přesah hrany na horní hraně obráběného dílce se zvětší.



- **záporná hodnota**

Přesah hrany na dolní hraně obráběného dílce se zvětší.



Upozornění

Údaj rozměru Z lze pro obrábění, která se vztahují k obrysu, zadávat absolutně nebo relativně.

Absolutní údaj (např.: -3) je nezávislý na definovaném rozměru Z v obrysu. Zadaná hodnota platí pro celý obrys.

Relativní údaj (např.: @2) přímo závisí na definovaném rozměru Z v obrysu. Zadaná hodnota se vypočítá přičtením k rozměru Z v obrysu.



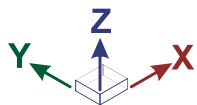
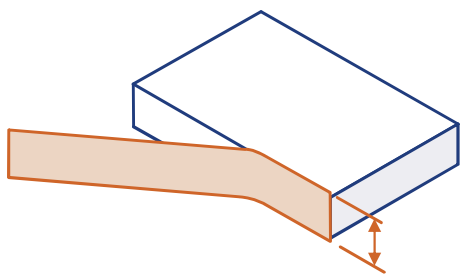
Výška hrany



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, nastaví se automatický přídržovač hran na dříve nastavenou výšku.

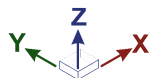
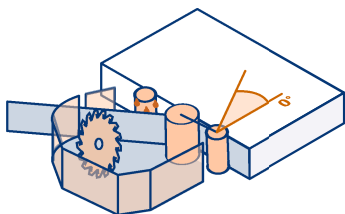


Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, nastaví se automatický přídržovač hran na hodnotu zadanou v parametru Výška hrany.



C Přídavek úhlu C

Pomocí tohoto parametru se zadává dodatečný úhel otočení olepovacího agregátu vůči obrysu



Přídavek úhlu C = 0

Agregát se nachází svisle vzhledem k obrysu.

Přídavek úhlu C <> 0

Olepovací agregát se vzhledem k obrysu nachází pod úhlem podle hodnoty parametru.



Upozornění

Při olepování se tento úhel obvykle nachází mezi -45 a -55.



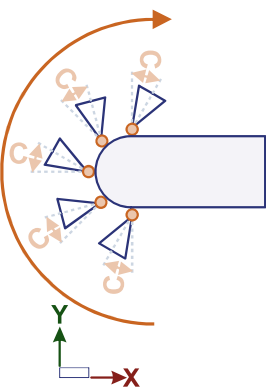
Upravit přídavný úhel C



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, úhel otočení agregátu se nejdříve vztahuje relativně k obrysu. Pokud je rozpoznána kolize obrysu obráběného dílce a agregátu, úhel se automaticky upravuje, dokud není možný bezkolizní pohyb.



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, úhel otočení agregátu se vždy vztahuje relativně k obrysu. Úhel v každé poloze obrysu odpovídá hodnotě parametru **Přídavek úhlu C**.



Otáčení k počátečnímu bodu

Tímto parametrem lze zapnout nebo vypnout automatické zjišťování směru otáčení.



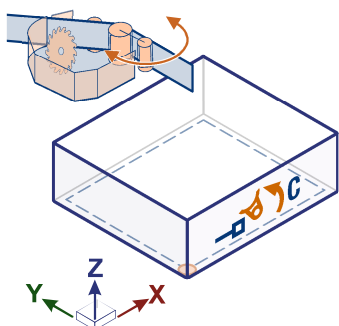
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, zjišťuje se pro pohyb najždění agregátu od talíře kotouče k počátečnímu bodu obrábění směr otáčení automaticky.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, lze směr otáčení agregátu zadat v aktivním dialogovém okně.

Jsou k dispozici 2 režimy

- Po směru hodinových ručiček
- Proti směru hodinových ručiček



1. Ve směru hodinových ručiček

- Pravotočivě



2. Proti směru hodinových ručiček

- Levotočivě



Upozornění

Volba směru otáčení pro agregát závisí na tom, jaký směr je na základě polohy obráběného dílce a jeho geometrie vhodnější pro uchopení hrany.



Podmínka

Tyto podmínky umožňují provedení převzetí do NC programu v závislosti na podmínce.

- Pokud je podmínka splněna, provede se obrábění.
- Pokud není podmínka splněna, obrábění se neprovede.

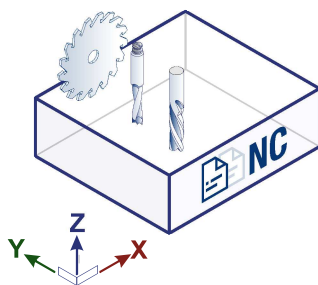
► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentaci „Podmínky / matematické funkce“



NC Režim

Zadání hodnoty je 3místné, numerické a/nebo alfanumerické podle názvu podprogramu daného programátorem.

Místo standardního programu najíždění a vyjíždění se spustí NC podprogram definovaný uživatelem. Pomocí vlastních definovaných režimů lze změnit průběh najíždění a vyjíždění.



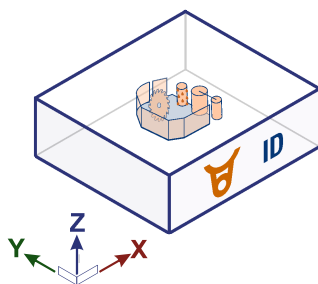
Upozornění

Pro programování NC podprogramů jsou nutné speciální znalosti programování. Vlastní režim nechte vytvořit pouze vyškoleným odborným personálem.



ID Identifikace

Tento parametr odpovídá identifikaci nástroje pro olepovačku (druh olepovačky).





Upozornění

Identifikaci nástroje lze vyhledat v databázi nástroje v **registru: Obecné, v poli: P1** .

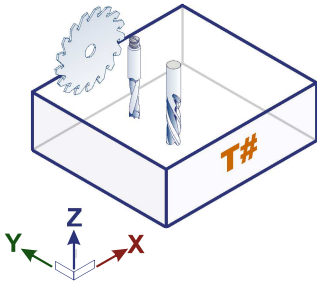


#

Číslo nástroje

Číslo vhodného nástroje zadejte přímo nebo vyberte v dialogovém okně pro výběr.

Výběr je nutný, pokud je pro obrábění k dispozici více nástrojů, popř. agregátů.



Upozornění

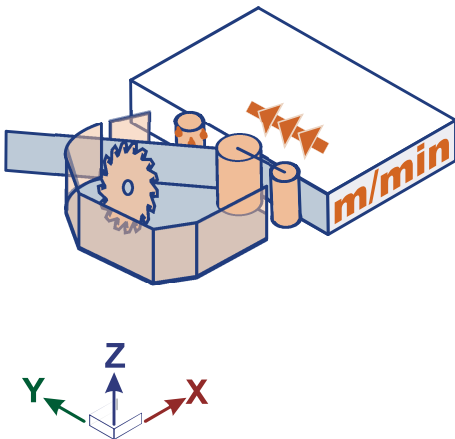


► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentaci „Grafická volba nástroje“



Posuv

Zadání rychlosti posuvu v m/min.

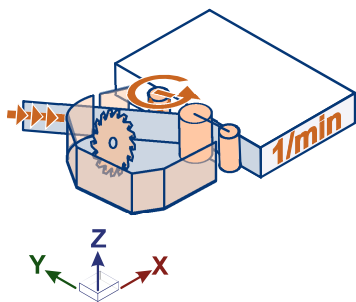


Počet otáček

Tímto parametrem je definován počet otáček válečku na nanášení lepidla a posuv hran. Počet otáček se zadává v závislosti na volbě

v parametru **Počet otáček** .

Obecně je třeba zadávat počet otáček tak, aby posuv hran byl synchronní s posuvem agregátu.



Příklad:

- Zadejte **absolutní počet otáček**
- Zvolený posuv je 8 m/min

Posuv hran probíhá synchronně s posuvem agregátu. Při vyšší hodnotě se hrana pohybuje z olepovacího agregátu rychleji. Tím se může hrana „posunout“ do vnitřního poloměru

Příklad:

- Zadejte **počet otáček v procentech** .
- Zvolený posuv je 8 m/min
- Počet otáček = 100

Posuv hran probíhá synchronně s posuvem agregátu. Při vyšší hodnotě se hrana pohybuje z olepovacího agregátu rychleji. Tím se může hrana „posunout“ do vnitřního poloměru



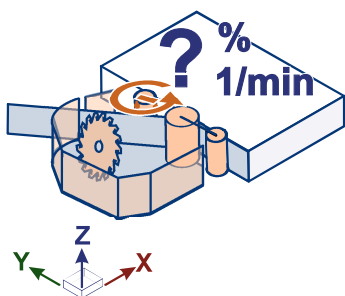
Upozornění

Pokud se má během olepování pomocí makra **Změnit technologické parametry** změnit posuv, je třeba dát přednost procentuálnímu zadání. Tím se musí změnit pouze posuv a nikoli navíc počet otáček.



% Počet otáček

Volbou položky **Absolutní** nebo **V procentech** se definuje, jak se vyhodnotí hodnota v poli **Počet otáček** .



Absolutní

Zadaná hodnota se použije pro obrábění **absolutně**

(**Hodnota < nebo = databázová hodnota**)



Zadání otáček při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

Hodnota parametrů	0
-------------------	---

V procentech

Procentuální zmenšení databázové hodnoty

Při hodnotě 100 % je počet otáček přítláčného válečku synchronní s posuvem.



%

Zadání otáček při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

Hodnota parametrů	1
-------------------	---



Čekací doba

Čekací doba dopravy hrany, než přilehne k obráběnému dílci a může začít proces obrábění.

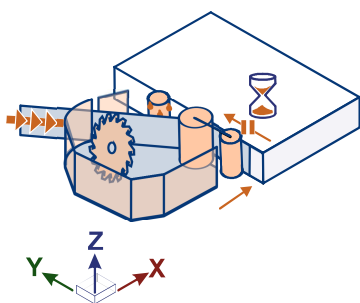
Čekací doba závisí na posuvu, protože při stejné době a větším posuvu se hrana dopravuje dále.

- Větší posuv = kratší čekací doba
- Pomalejší posuv = delší čekací doba

- **Příklad**

0,1 s (při posuvu 10 m/min)

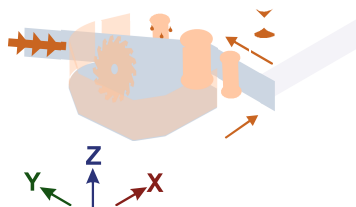
- Čekací doba je příliš krátká
- Začátek hrany příliš pozdě



- **Příklad**

Příklad: 1,5 s (při posuvu 10 m/min)

- Čekací doba příliš dlouhá
- Hrana na začátku přesahuje příliš daleko. Na konci obráběného dílce je hrana příp. příliš krátká.



Upozornění

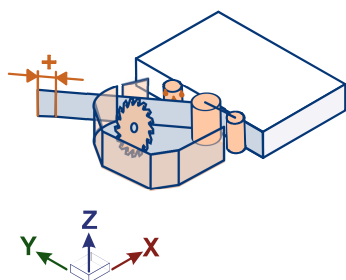
Jako z empirické hodnoty a pro první pokusy lze při posuvu 8 m/mm vycházet z čekací doby cca 0,7–0,8 sekund.

Přesné hodnoty je třeba zjistit vlastními pokusy v závislosti na hranovacím agregátu.



Přidavek délky hrany

K vypočítané délce hrany přičte hodnotu zadanou v tomto parametru. Tím je zajištěn přesah zadní hrany.



Upozornění

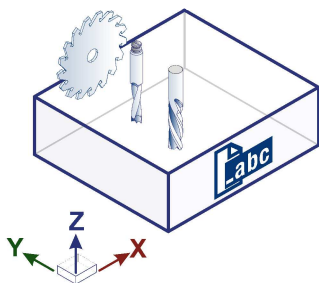
Pokud je přesah na přední hraně příliš malý nebo příliš velký, je třeba jej korigovat pomocí čekací doby.

Parametry olepování



Sada parametrů

Pomocí tohoto parametru lze uložit nebo načíst různé definice parametrů hran (přípona souboru: *.par).



Upozornění

Soubory s parametry hran se musí nacházet přímo v adresáři **.../ML4**.



Klepnutím myši na symbol se otevře dialogové okno pro výběr stávající definice parametrů hran, která se má vložit.



Klepnutím myši na symbol se otevře dialogové okno pro uložení aktuální definice parametrů hran.

V dialogovém okně se musí určit název souboru.



Klepnutím myši na symbol se aktualizuje aktuálně definovaný výběr parametrů hran.



Komentář

Textové pole k zadání dalších informací o makru.



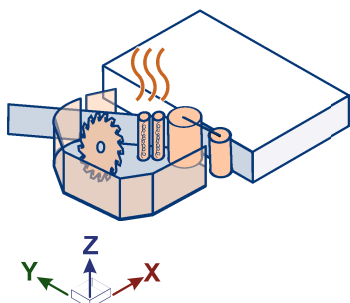
Zářič olepovačky



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, není topné těleso na olepovačce aktivováno.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, je zářič na olepovačce aktivován. Tím se hranové pásy z PVC a ABS zahřejí a stanou se pružnějšími. To je obvykle nutné pouze při olepování poloměrů.





Upozornění

Pokud není zaškrťovací políčko **Zadat topný výkon** aktivováno, platí předvolba se 100 %.



Nebezpečí

Nebezpečí požáru !

Při použití dýhových hran je třeba dávat pozor na dostatečnou vlhkost dřeva. Při situacích po přerušení provozu je třeba topné těleso ihned vypnout.

- Ručně zadaná věta obsluhy NC „M177“
 - Zářič zap = M176
 - Zářič vyp = M177



Zářič přípravné kapovací stanice



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, není topné těleso na přípravné kapovací stanici aktivováno.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, je zářič na přípravné kapovací stanici aktivován.



Upozornění

Doplňkové vybavení přípravné kapovací stanice

U hranových pásek z PVC a ABS s tloušťkou > 3,5 mm by měla být tato funkce aktivována pro získání lepší kvality olepování.



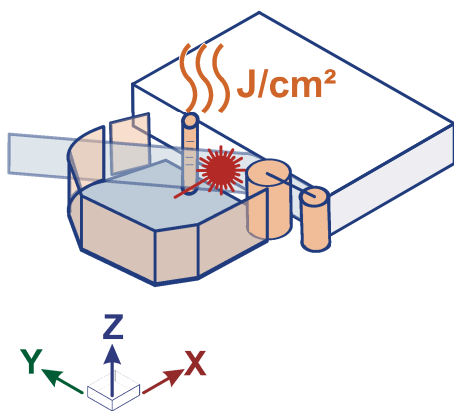
Výkon laseru



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, odpovídá výkon laseru v počátečním bodě obrábění uložené standardní hodnotě.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, odpovídá zadaná hodnota výkonu laseru v J/cm² v počátečním bodě obrábění.



Zadat topný výkon



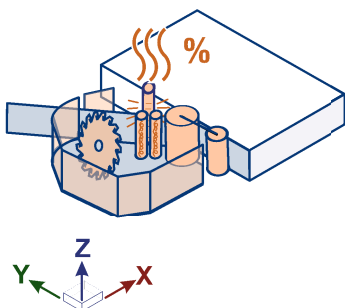
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, pracuje aktivované topné těleso se 100% výkonem.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, jsou **regulace zářičů** a **tryska na horký vzduch na olepovačce** aktivovány. Parametry **topného výkonu na straně dekoru** (topné těleso) a **topný výkon na olepované straně** (tryska topného vzduchu) jsou aktivovány.

Předpoklad:

Zaškrtnuté políčko **Zářič olepovačky** a **Zadat topný výkon** je aktivní.



Nebezpečí

Nebezpečí požáru !

Při použití dýhových hran je třeba dávat pozor na dostatečnou vlhkost dřeva. Při situacích po přerušení provozu je třeba topné těleso ihned vypnout.

- Ručně zadaná věta obsluhy NC „M177“
 - Zářič zap = M176
 - Zářič vyp = M177



%

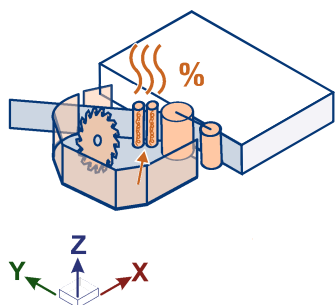
Topný výkon na straně dekoru

Pomocí tohoto parametru se zadává procentuální hodnota topného výkonu zářiče na straně dekoru.

Maximální topný výkon: 100 %

Předpoklad:

Jsou zvolena zaškrtnutá políčka **Zadat topný výkon** a **Záříč olepovačky**.



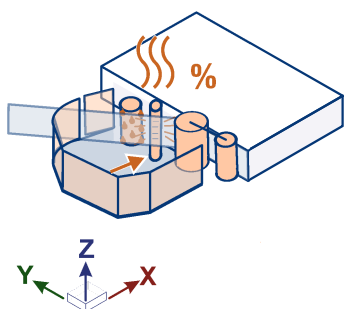
% Topný výkon na přilepované straně

Pomocí tohoto parametru se zadává procentuální hodnota provozní teploty trysky horkého vzduchu.

100 % odpovídá cca 400 °C

Předpoklad:

Jsou zvolena zaškrtnutá políčka **Zadat topný výkon** a **Záříč olepovačky**.

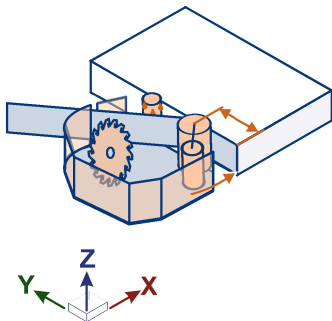


Upozornění

Zapněte trysku horkého vzduchu pomocí obrazovky nabídky **Teplota lepidla** v CodeSysVis a nastavte pohotovostní teplotu (stand-by).



I Zapnutí dotlačovacího válečku



Definuje dráhu (v mm) po naprogramovaném počátečním bodu, od kterého se dotlačovací váleček vychýlí k obráběnému dílci.

Příklad

- Posuv: 10 m/min
 - Dotlačovací váleček zap: asi 20 mm
- Posuv: 5 m/min
 - Dotlačovací váleček zap: asi 40 mm



Upozornění

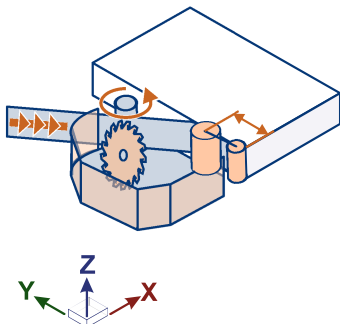
Vizuální kontrolou se přesvědčte, že dotlačovací váleček dosahuje obráběný dílec přímo v počátečním bodě.

- Příliš brzy:
 - Hrana je zalomená
 - Příp. bílá prasklina
- Příliš pozdě:
 - Hrana není dostatečně přitlačena
 - Hrana se příp. z obráběného dílce uvolňuje



Doprava hrany vyp.

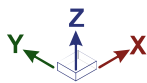
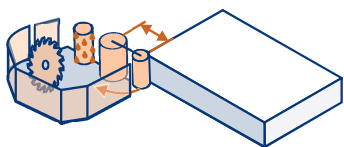
Pomocí této hodnoty (v mm) se hrana při olepování dopraví z olepovačky o zadanou hodnotu. Pak je hrana pohybem posuvu olepovačky vytažena.



Vypnutí dotlačovacího válečku

Definuje dráhu (v mm) na konci olepování, od níž je dotlačovací váleček vychýlen od materiálu.

Přítlačný váleček přitom vyjede o zadanou hodnotu ven přes obrys.

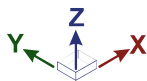
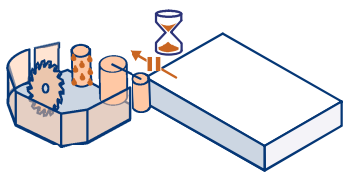


Upozornění

Empirická hodnota v závislosti na olepovačce je cca 55 mm



Čekací doba dotlačovacího válečku



Definuje dobu (v s), po kterou dotlačovací váleček na konci olepování tlačí na hranu.



Upozornění

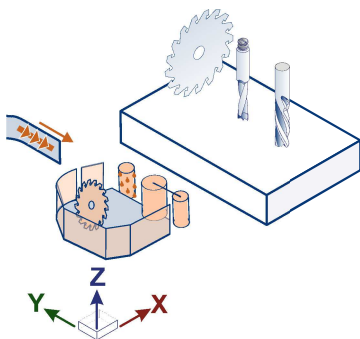
Pod tlakem dotlačovacího válečku má lepidlo čas k vytvrzení.

U rovných dílců je obvyklá hodnota cca 1 sekunda. U poloměru na konci olepování hrozí nebezpečí, že se lepený spoj otevře, pokud se hrana nachází pod napětím. V tomto případě je třeba hodnotu zvýšit o několik sekund.



Okamžik připravení hrany

Tento parametr definuje, při jakém kroku obrábění bude hrana naplněna do olepovací jednotky.



- 0

- plnění hrany při aktuálním olepování hrany

- 1

- Plnění hrany při předchozím kroku obrábění

Příklad: Ofukování

- 2

- plnění hrany o 2 pracovní kroky dříve



Upozornění

Tato funkce předpokládá pro olepovačku nezávislou obráběcí jednotku.

- Příklad: Portálové stroje



Vzdálenost pro kapování od konce



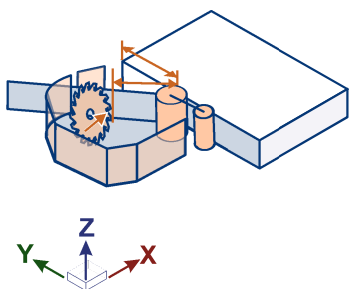
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, použije se uložená **standardní hodnota** z parametrů stroje.

Vstupní pole je deaktivováno.



Tato funkce musí být aktivována, pokud si olepovačka s sebou vede kompletní hranový materiál pro několik olepení.

Zadaná hodnota reguluje přesah na konci olepování.



Upozornění

Rozměr slouží jako zadání pro kapovací pilu v olepovačce k přiřznutí jednotlivých kusů hrany.



Silná hrana

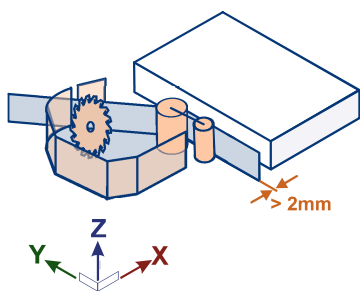


Upozornění

Tuto funkci aktivujte pouze v případě, že se najíždí na hrany s tloušťkou > 2 mm.

U agregátů s válečkem na nanášení lepidla bez použití.

Nutné jen u speciálních agregátů.



Aktivuje speciální režim na přední hraně. (easyEdge 1 s tryskou)

- Agregát se zastaví na přední hraně
- Tryska na lepidlo se zavře
- Dotlačovací váleček se zasune
- Tryska na lepidlo se otevře
- Agregát najede dále ve směru obrábění



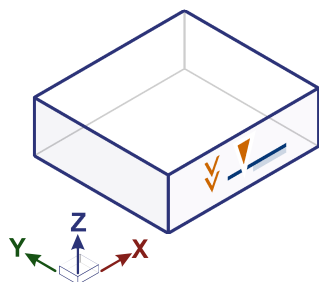
Spuštění přípravné kapovací stanice



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, není přípravná kapovací stanice při vytahování hrany spuštěna.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, je přípravná kapovací stanice při vytahování hrany spuštěna.



Upozornění

Pouze u strojů s doplňkovým vybavením **Motorická osa Z** přípravné kapovací stanice.



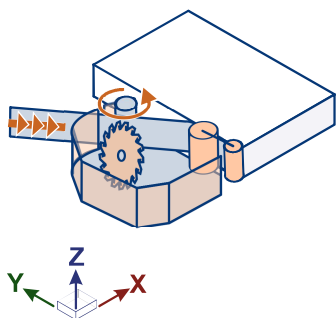
Pomalé vytahování hrany



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, je hrana olepovačkou vytahována z přípravné kapovací stanice bez snížení rychlosti.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, je hrana olepovačkou vytahována z přípravné kapovací stanice se zpomaleným posuvem.



Upozornění

Pomalé vytahování hrany je vhodné při olepování tenké hrany, protože jinak hrany mohou prasknout.



Přípravná kapovací stanice se zářičem



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, není na přípravné kapovací stanici k dispozici žádné topné těleso. Parametr **Zářič přípravné kapovací stanice** je neaktivní.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, je na přípravné kapovací stanici k dispozici topné těleso. Parametr **Zářič přípravné kapovací stanice** je aktivní.



Upozornění

U velmi silných hran z PVC (3,5 mm) doporučujeme hrany zahřívat již v přípravné kapovací stanici. Tím se docílí vyšší kvalita olepování.

Rozšířené parametry olepování



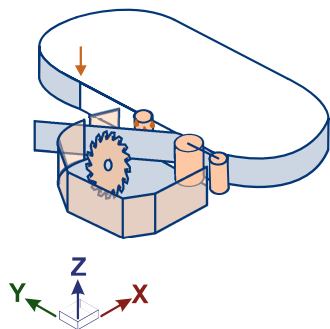
Olepování na tupo



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, jsou parametry k definování olepování na tupo deaktivovány.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, jsou parametry k definování olepování na tupo aktivovány.



Upozornění

V případě identického počátečního a koncového bodu olepování systém woodWOP automaticky rozpozná, že jde o olepování na tupo. Pak se aktivují potřebné funkce.

Při olepování na tupo s rozdílným počátečním a koncovým bodem lze funkci ručně vypnout.

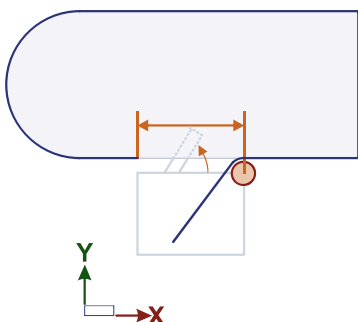
- **Příklad použití :**
- Olepování na tupo při rozdílných druzích hran.



Vzdálenost zapnutí snímání

Zadání vzdálenosti mezi přitlačným válečkem a počátečním bodem olepování na tupo, od něhož je umožněn proces snímání.

V tomto bodě se sonda pod obráběným dílcem vychýlí nahoru a rychlost posuvu se změní na zadanou hodnotu parametru **Posuv navádění**.



- **Minimum** je vzdálenost mezi přitlačným válečkem (např.: 210 mm) a sondou pro rozpoznání spojů
- **Maximum** je vzdálenost mezi přitlačným válečkem a sondou pro rozpoznání spojů (např.: 210 mm) + dráha navádění (např.: 100 mm)



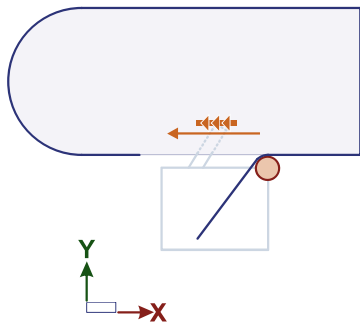
Upozornění

K okamžiku „Zapnutí navádění“ je třeba zajistit, aby se sonda nacházela pod obráběným dílcem. (V závislosti na obrysu)



Posuv snímání

Rychlost posuvu při snímáči vychýleném nahoru v m/min



Upozornění

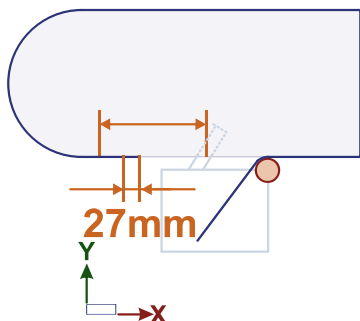
Zpomalený posuv vůči normálnímu olepování cca 4–5 m/min poskytuje přesnější snímání.



Dráha navádění

Zadání dráhy se zasunutým snímačem.

Během této délky dráhy pojíždí stroj se zadanou hodnotou z parametru **Posuv snímání**.



Upozornění

Po začátku hrany je zásadně nutných minimálně 27 mm jako **zbytková dráha R** pro ukončení měření



Oprava spoje

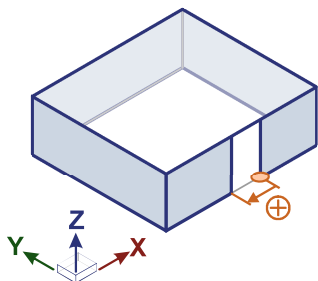
Údaj v mm

Vzdálenost > 0

Spoj je při olepování otevřený. Zadáním příslušné kladné hodnoty se provede korekce olepování na tupo. Tím se spoj uzavře

- **Příklad:**

- Hrana je příliš krátká

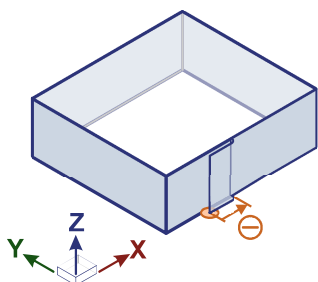


Vzdálenost < 0

Spoj při olepování přesahuje. Zadáním příslušné záporné hodnoty se provede korekce olepování na tupo. Tím se spoj uzavře

- **Příklad:**

- Hrana je příliš dlouhá



Vychýlení kapovací pily



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, nastavuje se úhel řezu kapovací pily v agregátu vůči hraně na určitý úhel.

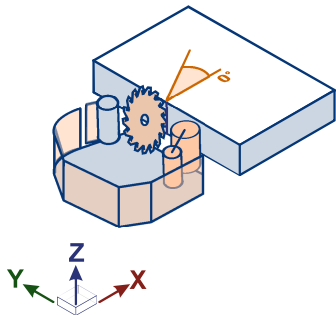
Hrana se řeže šikmo.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, nastavuje se úhel řezu kapovací pily v agregátu do pravého úhlu vůči hraně.

- **Příklad:**

- tenkých hran,



Upozornění

Tuto funkci lze použít jen u olepovacích agregátů vyrobených do roku 1998.



Deaktivovat měření



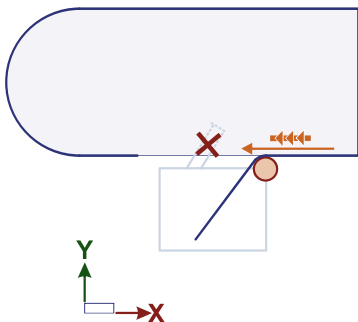
Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, použije se při olepování měřicí dotykový přístroj.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, provede se olepování bez použití měřicího dotykového přístroje.

• Příklad:

- Při nalepování opěrných hran u lehkých desek



Kapovat přední hranu

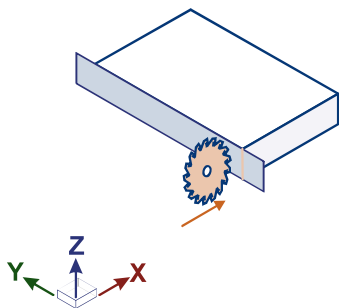


Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, neprovede se na přední hraně žádný kapovací řez.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, na přední hraně se provede kapovací řez.

- Je nutný na první hraně vnitřního rohu pro zachování čisté přední hrany.
- Je nutný, pokud se na jednom obrysu olepují 2 hrany a druhá hrana je přiložena na první hranu pomocí spojovací funkce.



Najetí na vnitřní roh - výměna přitlačného válečku

Tímto parametrem se zadává vzdálenost od vnitřního rohu, na kterém se provádí výměna přitlačného válečku z trojúhelníku na ovál.



Upozornění

Předpokladem pro tento parametr je **najíždění a vyjíždění „Vnitřní roh 90“**



Najetí na vnitřní roh - posuv po výměně válečku

Tímto parametrem se zadává posuv po dokončené výměně kotouče, pomocí kterého se má provádět další olepování.



Upozornění

Předpokladem pro tento parametr je **najíždění a vyjíždění „Vnitřní roh 90“**



Sjetí z vnitřního rohu - výměna přitlačného válečku

Tímto parametrem se zadává vzdálenost od vnitřního rohu, na kterém se provádí výměna přitlačného válečku z oválu na trojúhelník.



Upozornění

Předpokladem pro tento parametr je **najíždění a vyjíždění „Vnitřní roh 90“**



Sjetí z vnitřního rohu - posuv po výměně válečku

Tímto parametrem se zadává posuv po dokončené výměně kotouče, pomocí kterého se má provádět další olepování.



Upozornění

Předpokladem pro tento parametr je **najíždění a vyjíždění „Vnitřní roh 90“**



doubleEdge - rozměr osazení opěrné hrany vpředu

Tímto parametrem se zadává rozměr osazení opěrné hrany vůči olepovanému obrysu. Při olepování hrany příčného průřezu musí být opěrná hrana vpředu kratší než olepovaný obrys. Opěrná hrana je olepována do desky a nikoli na desku.



doubleEdge - rozměr osazení opěrné hrany vzadu

Tímto parametrem se zadává rozměr osazení opěrné hrany vůči olepovanému obrysu. Při olepování hrany příčného průřezu musí být opěrná hrana vzadu kratší než olepovaný obrys. Opěrná hrana je olepována do desky a nikoli na desku.

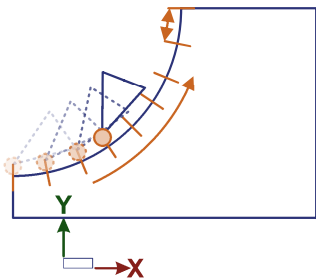


Délka rozdělení

Zadáním délky rozdělení se obrys k výpočtu rozdělí na jednotlivé úseky.

V těchto definovaných distančních bodech probíhá automatická kontrola kolize mezi agregátem a obráběným dílcem.

Pro každý úsek obrysu se zvlášť vypočítá úhel C pro vedení agregátu.



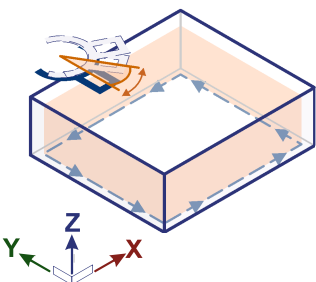
Upozornění

Čím menší hodnota je zvolena, tím objemnější je počet výpočtů. Doba zpracování počítačem se prodlouží.



Délka kroku korekčního úhlu

Při kolizi se zadaná hodnota tolikrát přičte k offsetu C, resp. od něho odečte, dokud není dosaženo polohy, v níž ke kolizi nedojde.





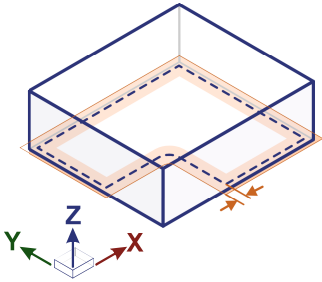
Upozornění

Pokud se pomocí zadané hodnoty nepodaří zjistit polohu, v níž ke kolizi nedojde, systém se pokusí tuto polohu zjistit pomocí **hodnoty korekčního úhlu/2**. Pokusy se opakují, dokud není hodnota korekčního úhlu menší než 1 stupeň.



Bezpečnostní vzdálenost

Pomocí tohoto parametru je obráběný obrys rovnoběžně zvětšen nebo zmenšen. U tohoto obrysu se zjišťuje možnost střetu s kolizním obrysem agregátu.



Doplňkový parametr



Jednotlivé doplňkové parametry se aktivují pomocí položky nabídky **Nástroje>Nastavení>Parametry**.



Kategorie softwaru woodTime



Upozornění

Software **woodTime** je k dispozici jako volitelný **pouze** pro stroje společnosti HOMAG.

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

V kategorii softwaru woodTime se ze seznamu zvolí kategorie, které byly dříve vytvořeny ve volitelném softwaru woodTime. Tyto kategorie slouží k výpočtu předpokládané doby běhu CNC programu na určitém BOF/BAZ.

► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentaci softwaru woodTime



Obráběcí jednotka

Funkce u vícevřetenových strojů se 2 frézovacími vřeteny. Volba, se kterou mají pracovat obráběcí vřetena.



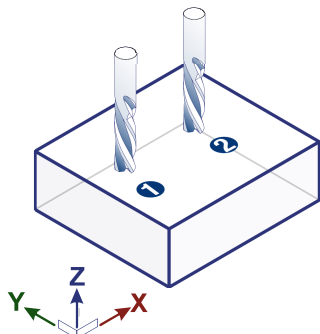
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, nelze zvolit obráběcí jednotku. Dialogové okno je deaktivováno.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, lze obráběcí jednotku zadat v aktivním dialogovém okně.

Podle počtu obráběcích vřeten je k dispozici více režimů:

- Automatická volba obráběcí jednotky
- obráběcí jednotka 1
- obráběcí jednotka n



1. Obráběcí jednotka automaticky



Obráběcí jednotka při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

Hodnota parametrů	0
-------------------	---

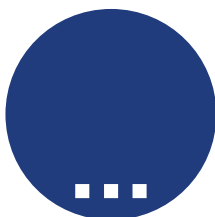
2. Obráběcí jednotka 1



Obráběcí jednotka při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

Hodnota parametrů	1
-------------------	---

3. Obráběcí jednotka n



Obráběcí jednotka při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

Hodnota parametrů	konkrétní přiřazení zákazníka
-------------------	-------------------------------

Podle ustanovení se ze seznamu zvolí pravidla, která byla dříve uložena do volitelného softwaru **Editor technologické databáze** .

► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentaci „Automatizace technologie“

Chování v synchronizovaném režimu



Upozornění

Možnost Chování v synchronizovaném režimu je k dispozici **jen** pro stroje společnosti HOMAG.

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

Tento parametr umožňuje uložit program na různých místech stroje s různými možnostmi obrábění a uskutečnit je v synchronizovaném režimu.

Pokud se nemá pracovat synchronizovaně, musí se pro každé místo naprogramovat makro. V makru se uvádí rozsah platnosti makra.

Příklad:

Různá provedení hran, popř. se vedle kanálu na přivádění hran mění také procesní technika (laser, topný výkon, posuv, otáčky atd.).



Pokud není zaškrťovací políčko zaškrtnuté, provádí se obrábění na všech obsazených místech stejně.



Je-li zaškrťovací políčko zaškrtnuté, aktivuje se zadání chování v synchronizovaného režimu.

K dispozici je několik režimů, které definují rozsah platnosti makra:

- Master
- Slave 1
- Slave 2
- Slave 3



1. Master



Obrábění se provádí jen na pracovišti konfigurovaném jako „Master“.

Chování v synchronizovaném režimu = Master při použití parametrického programování pomocí místní nabídky **Editor** :

Hodnota parametrů	0
-------------------	---

2. Slave 1



Obrábění se provádí jen na pracovišti konfigurovaném jako „Slave 1“.

Chování v synchronizovaném režimu = Slave 1 při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

Hodnota parametrů	1
-------------------	---

3. Slave 2



Obrábění se provádí jen na pracovišti konfigurovaném jako „Slave 2“.

Chování v synchronizovaném režimu = Slave 2 při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

Hodnota parametru	2
-------------------	---

4. Slave 3



Obrábění se provádí jen na pracovišti konfigurovaném jako „Slave 3“.

Chování v synchronizovaném režimu = Slave 3 při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

Hodnota parametru	3
-------------------	---



Závislost měření

Tímto parametrem se vybere druh závislosti měření.

Jsou k dispozici 3 režimy:

- Žádná
- Poloha
- Osy

1. Žádné

Není definována žádná závislost měření. Další parametry pro definici závislosti měření jsou deaktivovány.



Závislost měření při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

Hodnota parametru	0
-------------------	---

2. Poloha

Závislost měření se vztahuje na dříve definované měření polohy. Aktivuje se parametr **Reference na makro typu měření polohy** .

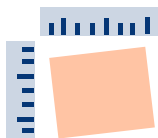


Závislost měření při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

Hodnota parametru	1
-------------------	---

3. Osy

Závislost měření se vztahuje na dříve definované měření osy. Aktivují se parametry **Závislost měření X, Y a Z** .



Závislost měření při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

Hodnota parametrů	2
-------------------	---



X Závislost měření X

Výpočet osazení rozměru, který byl zjištěn při předchozím měřicím pohybu ve směru osy X.

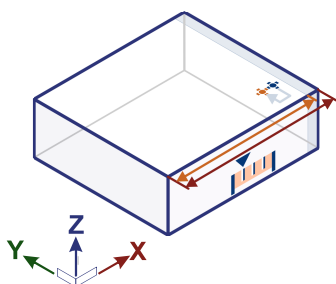


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se provádí. Zaznamenaná hodnota definuje koeficient, o který se přepočítá osazení rozměru pro obrábění.

Vedlejší rozevírací seznam se aktivuje.



Příklad:

- Koeficient = 1
 - Obrábění je korigováno o zjištěné osazení.
- Koeficient = 0.5
 - Obrábění je korigováno o poloviční osazení.
- Koeficient = 0
 - Obrábění není korigováno.



Y Závislost měření Y

Výpočet osazení rozměru, který byl zjištěn při předchozím měřicím pohybu ve směru osy Y.

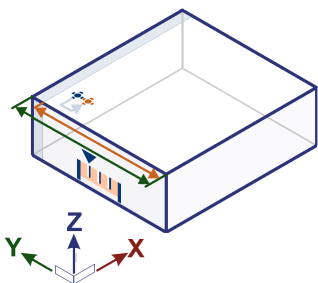


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se provádí. Zaznamenaná hodnota definuje koeficient, o který se přepočítá osazení rozměru pro obrábění.

Vedlejší rozevírací seznam se aktivuje.



Příklad:

- Koeficient = 1
 - Obrábění je korigováno o zjištěné osazení.
- Koeficient = 0.5
 - Obrábění je korigováno o poloviční osazení.
- Koeficient = 0
 - Obrábění není korigováno.



Závislost měření Z

Výpočet osazení rozměru, který byl zjištěn při předchozím měřicím pohybu ve směru osy Z.

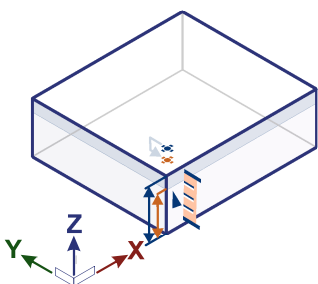


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se provádí. Zaznamenaná hodnota definuje koeficient, o který se přepočítá osazení rozměru pro obrábění.

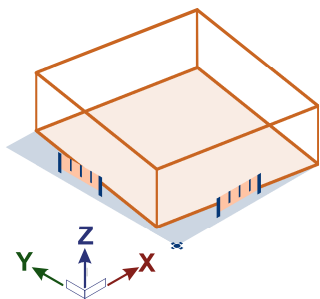
Vedlejší rozevírací seznam se aktivuje.



Příklad:

- Koeficient = 1
 - Obrábění je korigováno o zjištěné osazení.
- Koeficient = 0.5
 - Obrábění je korigováno o poloviční osazení.
- Koeficient = 0
 - Obrábění není korigováno.





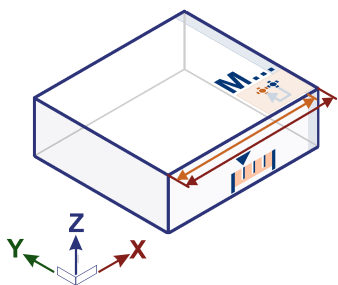
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, vztahuje se reference na poslední předchozí makro měření polohy obráběného dílce.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, aktivuje se vedlejší rozevírací seznam.

V rozevíracím seznamu lze vybrat dříve definované měření polohy, na které se reference na makro typu měření odkazuje.

Reference na makro typu měření osy X



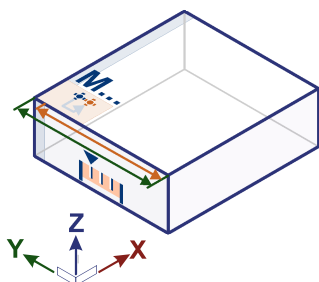
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, vztahuje se reference na makro typu měření na poslední předchozí makro polohy u obráběného dílce.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, aktivuje se vedlejší rozevírací seznam.

V rozevíracím seznamu lze vybrat dříve definované měření osy, na které se reference na makro typu měření odkazuje.

Reference na makro typu měření osy Y



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, vztahuje se reference na makro typu měření na poslední předchozí makro polohy u obráběného

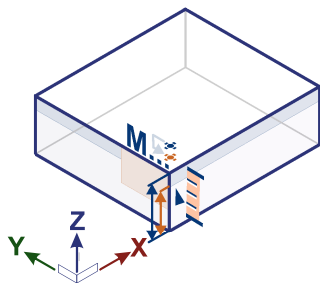
dílce.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, aktivuje se vedlejší rozevírací seznam.

V rozevíracím seznamu lze vybrat dříve definované měření osy, na které se reference na makro typu měření odkazuje.

Reference na makro typu měření osy Z



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, vztahuje se reference na makro typu měření na poslední předchozí makro polohy u obráběného dílce.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, aktivuje se vedlejší rozevírací seznam.

V rozevíracím seznamu lze vybrat dříve definované měření osy, na které se reference na makro typu měření odkazuje.