

# Transportovat obráběný dílec (portál)

Tímto makrem lze programovat zasunutí nebo vysunutí obráběných dílců.

## Výběr

---



Parametry jsou spravovány ve 2 sadách parametrů:

- Poloha, procesní technika
- Doplňkový parametr

## Poloha, procesní technika

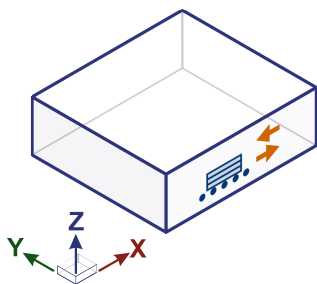
---



Pomocí tohoto parametru se definuje směr dopravy do stroje nebo ze stroje.

Standardně jsou k dispozici 2 režimy:

- Zasunutí
- Vysunutí



### Zasunutí

Definuje dopravu do stroje.



## Vysunutí

Definuje dopravu ze stroje.



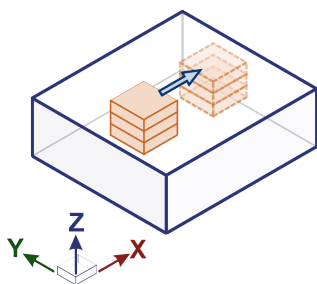
## Přemístění



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, neprovádí se žádné přemísťování.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, provádí se přemísťování. Přitom se funkce odlišuje v závislosti na zvoleném **směru zasunutí** , popř. **vysunutí** .



- **Zasunutí**

Provádí se přemísťování, přičemž se obráběný dílec neodkládá na stroj.

- **Vysunutí**

Provádí se přemísťování, přičemž se obráběný dílec převezme přímo z procesu zasouvání a bez obrábění se dopraví na zadaný stoh.



## Upozornění

Zasunutí a vysunutí musí být vždy naprogramováno za sebou.



## XY Osazení X/Y



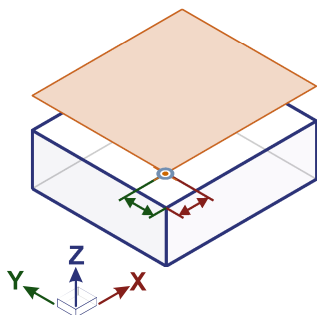
## Upozornění

Význam tohoto pole parametrů se liší v závislosti na nastaveném směru.

- Při zasunutí se zadává osazení obráběného dílce.
- Při vysunutí se zadává osazení nosníků sacího zařízení.

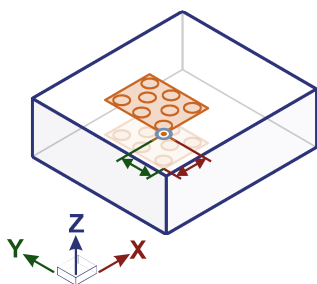
- **Zasunutí**

Dodatečné osazení obráběného dílce ve směru osy X a Y při odložení obráběného dílce na stůl stroje.



- **Vysunutí**

Rozměr osazení nosníku sacího zařízení vzhledem k jeho standardní poloze na obráběném dílci při uchycení obráběného dílce na stole ve směru osy X a Y.



## **Osazení Z**



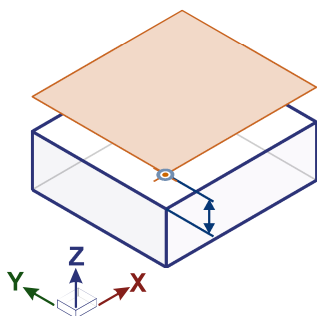
### **Upozornění**

Význam tohoto pole parametrů se liší v závislosti na nastaveném směru.

- Při zasunutí se zadává osazení obráběného dílce.
- Při vysunutí se zadává osazení nosníků sacího zařízení.

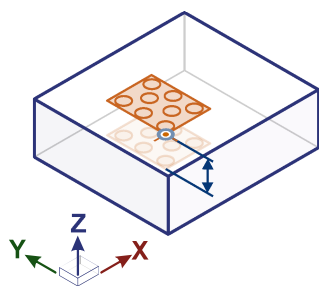
- **Zasunutí**

Dodatečné osazení obráběného dílce ve směru osy Z při odložení obráběného dílce na stůl stroje.



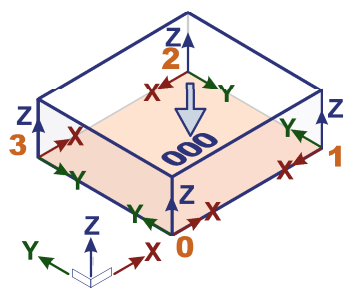
- **Vysunutí**

Rozměr osazení nosníku sacího zařízení vzhledem k jeho standardní poloze na obráběném dílci při uchycení obráběného dílce na stole ve směru osy Z.



### Lokální soustava souřadnic

V tomto poli se zvolí souřadnicový systém, ke kterému se vztahuje makro obrábění.



### Upozornění

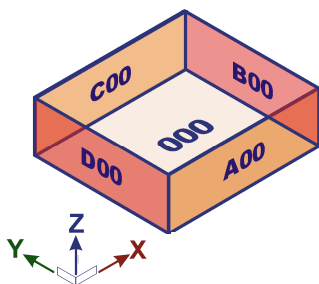
4 standardní souřadnicové systémy v systému woodWOP nelze změnit.



### Rovina

Určuje rovinu, ke které se má vztahovat obrábění.

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

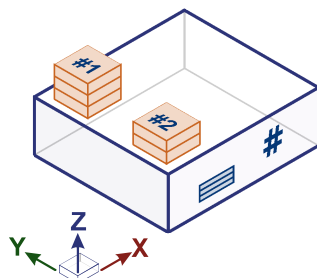


### Upozornění

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



Určuje číslo stohu, ze kterého se obráběný dílec dopravuje do stroje, popř. číslo stohu, na který se obráběný dílec dopravuje ze stroje.

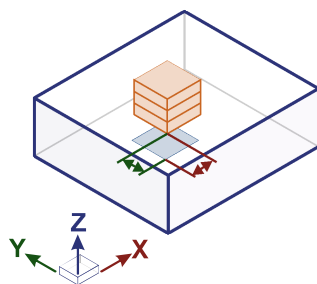


### Upozornění

Možné stohy jsou s přesnou polohou uloženy v konfiguraci stroje a znázorněny v plánu půdorysu a odsávání.



### Zadat přesazení stohu



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, není zadáno žádné přesazení stohu. Parametry **Přesazení stohu X/Y** a **Přesazení stohu Z** jsou neaktivní.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, je pomocí parametrů **Přesazení stohu X/Y** a **Přesazení stohu Z** zadáno přesazení stohu.

- **Zasunutí**

Přesazení stohu polotovarů vzhledem k definované předepsané poloze.

**Příklad:**

Při nepřesném polohování stohu polotovarů

- **Vysunutí**

Přesazení stohu hotových dílců vzhledem k definované předepsané poloze.

### Příklad:

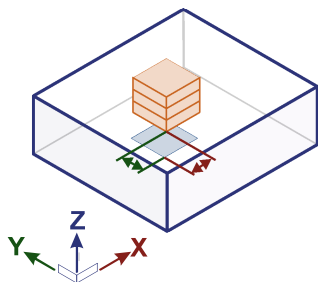
Stoh hotových dílců by měl být rozebrán v jiné poloze než v předepsané.

## **XY Osazení stohu X/Y**



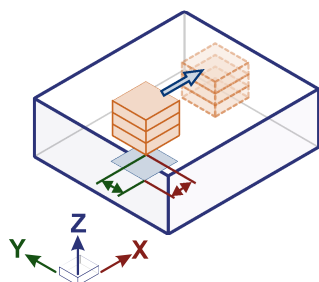
### Upozornění

Význam tohoto pole parametrů se liší v závislosti na nastaveném směru.



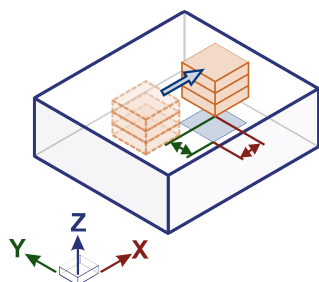
- **Zasunutí**

Zadejte osazení X/Y stohu polotovárů.



- **Vysunutí**

Zadejte osazení X/Y stohu hotových dílců.



## **Z Osazení Z stoh**

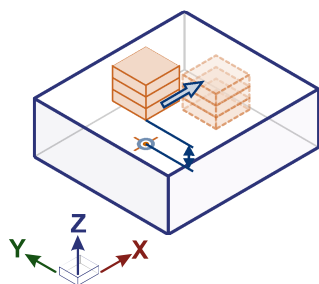


### Upozornění

Význam tohoto pole parametrů se liší v závislosti na nastaveném směru.

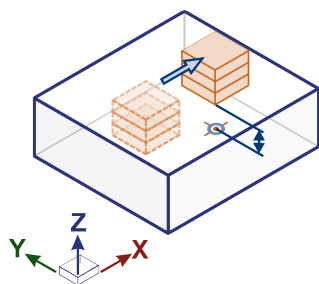
- **Zasunutí**

Zadejte osazení Z stohu polotovárů.



- **Vysunutí**

Zadejte osazení Z stohu hotových dílců.



### 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**

Vlastní režim



### Upozornění

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



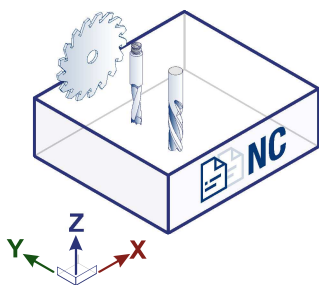
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, obrábění se provede pomocí standardních podprogramů.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, místo standardního programu najíždění a vyjíždění se spustí NC podprogram definovaný

uživatel.

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



#

Číslo nástroje

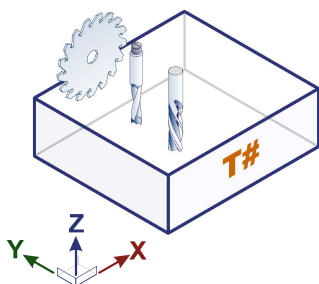


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, použije se automaticky první vhodný nástroj z databáze nástrojů.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, aktivuje se vstupní pole pro zadání čísla nástroje.

Číslo vhodného nástroje zadejte přímo nebo vyberte z dialogového okna pro výběr.



Upozornění



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



Posuv

Rychlost posuvu v m/min.

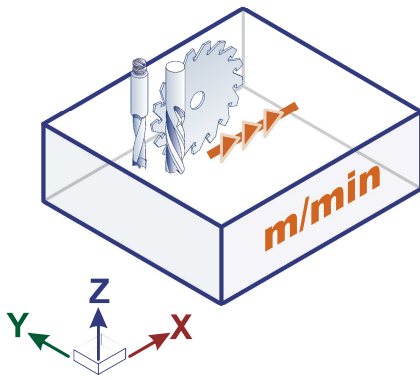


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, použije se rychlost posuvu zvoleného nástroje z databáze nástrojů.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, lze zadat rychlost posuvu.





### Upozornění

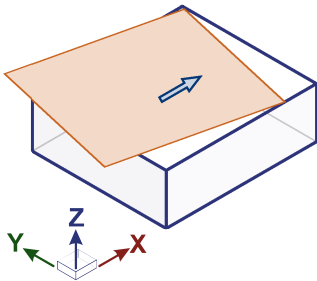
Pokud je zadaná hodnota větší než hodnota v databázi nástrojů, použije se hodnota z databáze nástrojů.



### Dopravní režim

Tímto parametrem se u zasunutí obráběného dílce definuje pořadí vyrovnání na dorazech.

K dispozici je 5 režimů:



- **0**

Vyrovnání probíhá automaticky při sledování délky a šířky obráběného dílce.

Přitom se nejdříve vyrovná krátká strana obráběného dílce.

- **1**

Vyrovnání se provádí v definovaném pořadí.

- Osa X
- Osa Y

- **2**

Vyrovnání se provádí v definovaném pořadí.

- Osa Y
- Osa X

- **3**

Bez vyrovnání.

- 4

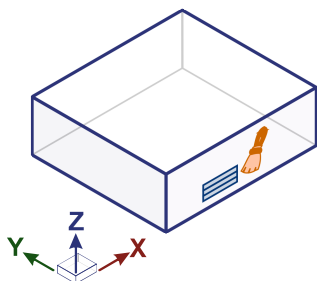
Vyrovnnání se provádí v definovaném pořadí.

- Osa X a osa Y současně



### Vyčistěte jej

Při zadání hodnoty > 0 se obráběný dílec po zpracování vyčistí stlačeným vzduchem.



- 0

Čištění obráběného dílce stlačeným vzduchem je deaktivováno.

- 1

Čištění obráběného dílce po zpracování stlačeným vzduchem je aktivní.

- 2 - ...

Další údaje jsou naprogramovány specificky pro jednotlivé zákazníky, jinak jsou bez funkce.

## 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