

Vyřezávání rohu

Tímto makrem se vyřezávají vnitřní a vnější rohy s ostrými hranami.

Výběr



Parametry jsou spravovány ve 2 sadách parametrů:

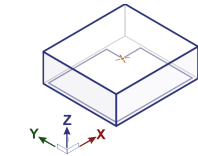
- Poloha, vzdálenosti
- Doplnkový parametr

Poloha, vzdálenosti



Bod obrysu

Pomocí tohoto parametru se zvolí opracováváný vnitřní roh.



Upozornění

Pro výběr bodu obrysu stiskněte ukazovátkem myši tlačítko výběru a na obrázku nebo v seznamu obrysů vyberte bod obrysu klepnutím levým tlačítkem myši.

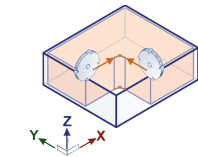


Režim

Definuje, jak se má provádět obrábění.

Jsou k dispozici 3 režimy:

- 1
- 2
- 1&2



1

Obrábění vyřezáváním se provádí pouze ve směru obrysu před bodem obrysu.



Režim rohů při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

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

2

Obrábění vyřezáváním se provádí pouze ve směru obrysu za bodem obrysu.



Režim rohů při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

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

1&2

Obrábění vyřezáváním se provádí před a za zadaným bodem obrysu.

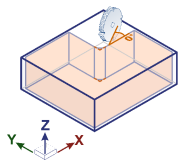


Režim rohů při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

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

Přídavek úhlu C

Pomocí tohoto parametru se zadává dodatečný úhel otočení nástroje k obrysu.



- **Přídavek úhlu C = 0**

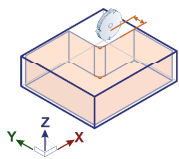
Nástroj je rovnoběžný s obrysem.

- **Přídavek úhlu C <> 0**

Nástroj se vzhledem k obrysu nachází pod úhlem podle hodnoty parametru.

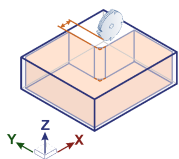
Vzdálenost obráběného dílce

Definuje vzdálenost nástroje rovnoběžně s obrysem.



Vzdálenost rohu

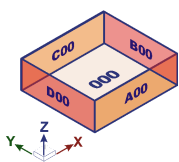
Definuje vzdálenost nástroje od rohu.



Rovina

Určuje rovinu, ke které se má vztahovat obrábění.

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

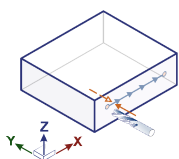


Upozornění

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

Bočnice

Pomocí tohoto parametru se definuje strana obrábění nástroje v ploše.



Jsou k dispozici 2 režimy:

- Doleva
- Doprava

1. Vlevo

Osazení nástroje v naprogramovaném směru obrábění doleva.



Strana při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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

2. Vpravo

Osazení nástroje v naprogramovaném směru obrábění doprava.



Strana při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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

 **Upozornění**

Tento parametr se automaticky stane aktivní, pokud **nástroj nestojí kolmo k rovině XY** .

 **Zadejte hodnoty pro řez 2**

☒ Pokud je zaškrtnutá políčko aktivováno, musí se hodnoty pro 2. řez zadávat odděleně. Pole parametrů **Přídavek úhlu C** , **Vzdálenost obráběného dílce a Vzdálenost rohu** jsou aktivována jako další.

☐ Pokud je zaškrtnutá políčko deaktivováno, použijí se pro 2. řez při vyřezávání rohu hodnoty z již definovaných polí parametrů

 **Upozornění**

Funkce je podporována, pouze pokud je zvolen parametr **Režim = 1&2** .

 **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**

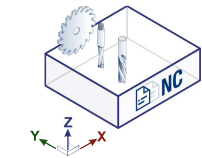
 **Upozornění**

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

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

☒ Pokud je zaškrtnutá políčko aktivováno, místo standardního programu najíždění a vyjíždění se spustí NC podprogram definovaný uživatelem.

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

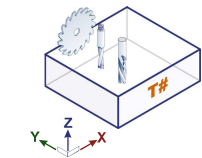


 **# Číslo nástroje**

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

☒ Pokud je zaškrtnutá 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“

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



Poloha krytu

Určuje polohu krytu během obrábění.

Možnosti nastavení závisí na typu stroje.



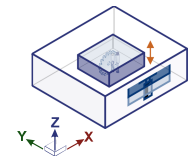
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, nelze zvolit polohu krytu. Dialogové okno je deaktivováno.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, lze polohu krytu zvolit v aktivním dialogovém okně.

Je k dispozici 5 režimů

- Kryt automaticky
- Kryt dole
- Mezipoloha 1
- Mezipoloha 2
- Kryt nahoře



Nebezpečí

Pozor při obrábění obráběného dílce při nezavřeném krytu.

Nebezpečí úrazu!

1. Kryt automaticky



Režim krytu při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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

2. Kryt dole



Režim krytu při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

Hodnota parametrů	4
-------------------	---

3. Mezipoloha 1



Režim odsávání při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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

4. Mezipoloha 2



Režim odsávání při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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

5. Kryt nahoře



Režim odsávání při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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



Odsávání

Odsávání lze touto funkcí zapnout nebo vypnout.

Možnosti nastavení závisí na typu stroje.



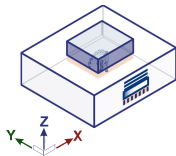
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, nastavení odsávání nelze vybrat. Dialogové okno je deaktivováno.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, lze nastavení odsávání zadat v aktivním dialogovém okně.

Jsou k dispozici 3 režimy:

- Odsávání automaticky
- Odsávání zap.
- Odsávání vyp.



1. Odsávání automaticky



Režim odsávání při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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

2. Odsávání zap.



Režim odsávání při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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

3. Odsávání vyp.



Režim odsávání při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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



Obráběcí jednotka

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



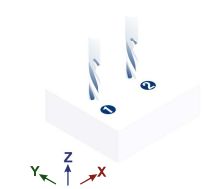
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, nelze zvolit obráběcí jednotku. Dialogové okno je deaktivováno.



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 parametru	0
-------------------	---

2. Obráběcí jednotka 1



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

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

3. Obráběcí jednotka n



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

Hodnota parametru	konkrétní přiřazení zákazníka
-------------------	-------------------------------

 **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 zaškrtnutá políčko zaškrtnuté, provádí se obrábění na všech obsazených místech stejně.


☒
Je-li zaškrtnutá 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 parametru	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 parametru	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
-------------------	---



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 parametru	2
-------------------	---

Závislost měření X

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

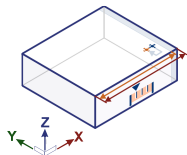


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



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.

Závislost měření Y

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

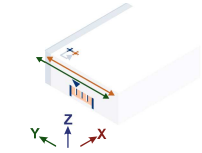


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



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

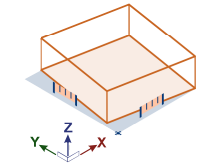
Vedlejší rozevírací seznam se aktivuje.



Příklad:

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

Reference na makro typu měření polohy



☐

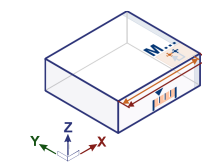
Pokud není zaškrtnutá políčko aktivováno, vztahuje se reference na poslední předchozí makro měření polohy obráběného dílce.

☒

Pokud je zaškrtnutá 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



☐

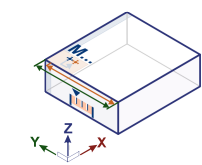
Pokud není zaškrtnutá políčko aktivováno, vztahuje se reference na makro typu měření na poslední předchozí makro polohy u obráběného dílce.

☒

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

☒

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

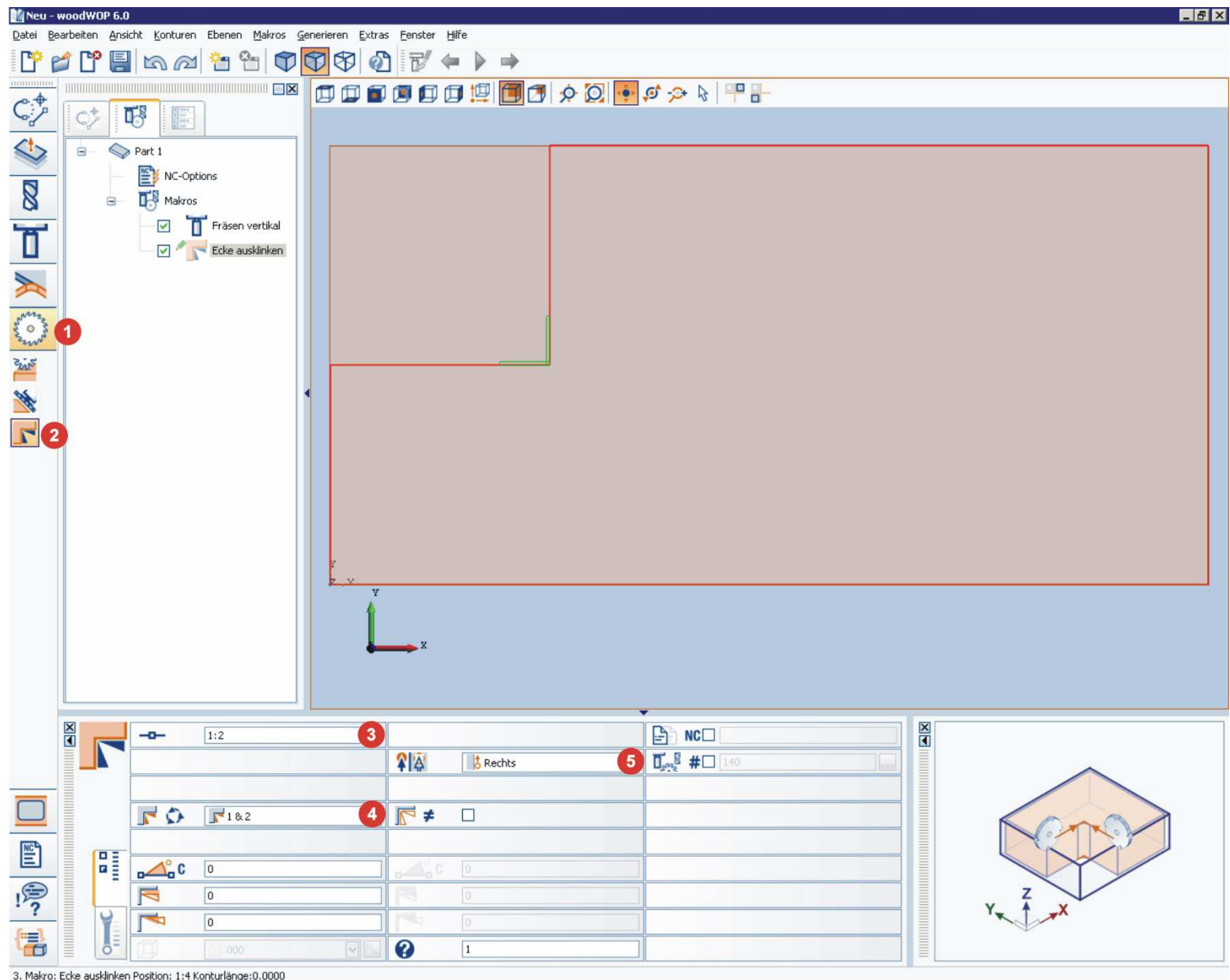
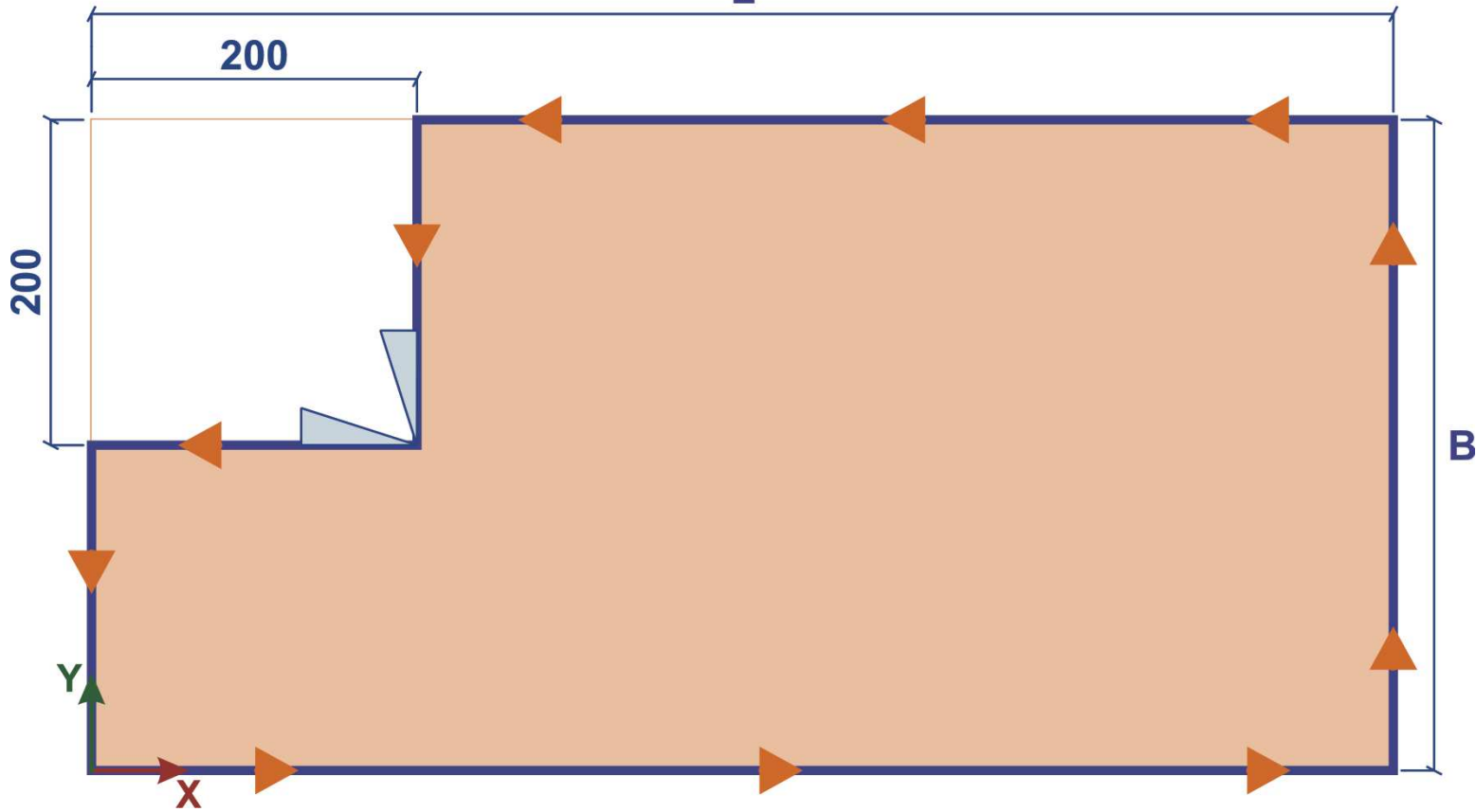
V rozevíracím seznamu lze vybrat dříve definované měření osy, na které se reference na makro typu měření odkazuje.

Příklad

Vyřezávání rohu

V tomto příkladu se programuje oboustranné vyřezávání vnitřního rohu po formátování obráběného dílce.

- Vytvořte obrysy podle zadání
- Zadejte přídavek na osazení hotových dílců
- Definujte vertikální frézování



Vyberte v poličku nástrojů Řezání



Kliknutím aktivujete možnost **Vyřezávání rohů**



Vyberte bod obrysu




- **Bod obrysu = 1:2**

 1:2 



Vyberte režim

- **Režim = 1&2**

  1 & 2 



Zvolte stranu

- **Strana = vpravo**

 Strana 