

Změnit technologické parametry

Pomocí tohoto makra změňte parametry obrábění v rámci obrábění obrysu, např. posuv, počet otáček, funkce M nebo úhel C.



Upozornění

V programu nelze používat zároveň změny technologických parametrů a nová NC makra.

Výběr



Parametry jsou spravovány v 1 sadě parametrů:

- Osazení, název souboru, proměnné



Upozornění

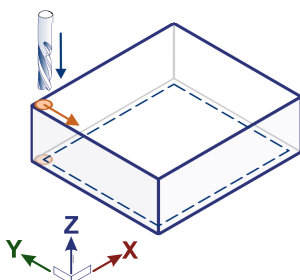
Změny technologických parametrů mohou v seznamu obrábění následovat jen bezprostředně po obrábění obrysu.

To se vztahuje přímo na uzlový bod nebo na libovolnou vzdálenost od něj.

Osazení, název souboru, proměnné



Počáteční bod



Pomocí tohoto parametru se zvolí počáteční bod obrábění.

Volba počátečního bodu

- Klepněte levým tlačítkem myši na symbol výběru

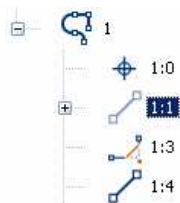


- Zvolte počáteční bod v obrázku obráběného dílce

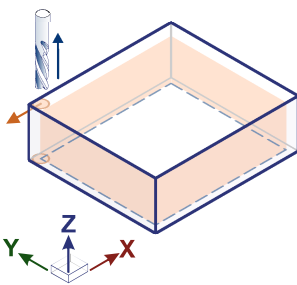


nebo

- Zvolte počáteční bod v seznamu obrysů



Koncový bod



Pomocí tohoto parametru se zvolí koncový bod obrábění.



Upozornění

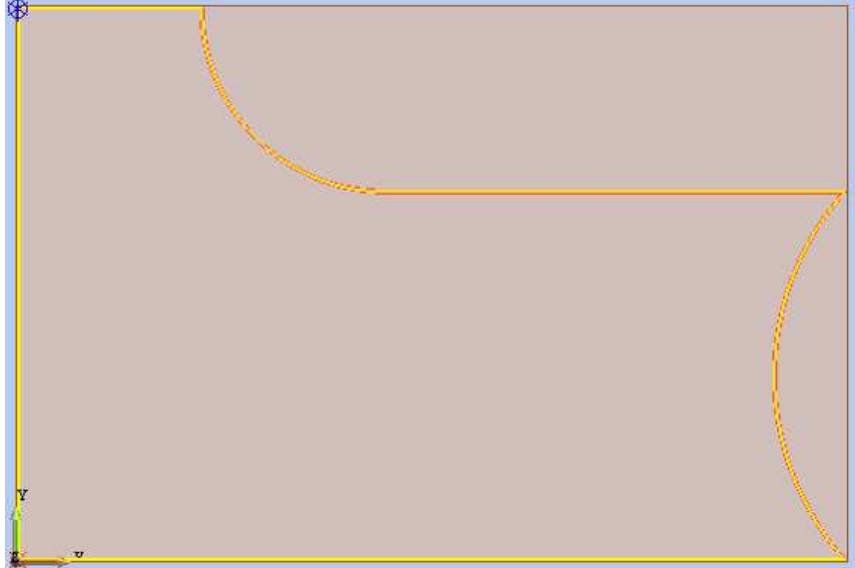
Pokud uzavřený obrys leží vpředu, bude při volbě počátečního bodu automaticky tentýž bod navržen jako koncový bod.

Volba koncového bodu

- Klepněte levým tlačítkem myši na symbol výběru

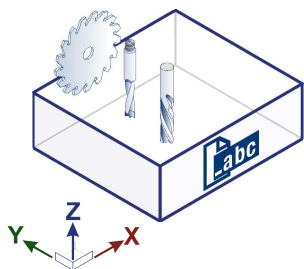
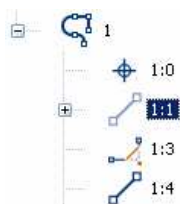


- Zvolte koncový bod v obrázku obráběného dílce



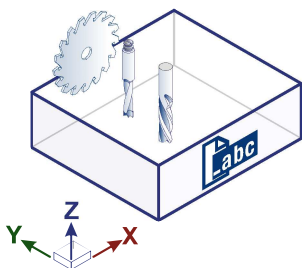
nebo

- Zvolte koncový bod v seznamu obrysů



Technologický datový záznam

Pomocí tohoto parametru lze uložit nebo načíst existující technologickou změnu (přípona souboru: *.nca).



Při volbě **Uložit** se zobrazí plocha, ve které se musí určit název souboru.



Při volbě **Načíst** se na ploše vybírá požadovaný soubor.



Při volbě „**Soubor znovu načíst**“ se obnoví již načtený soubor.



Komentář

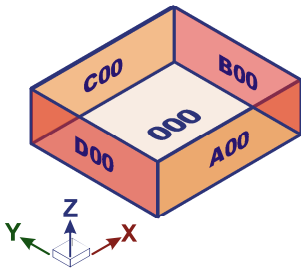
Textové pole k zadání dalších informací o makru.



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.



Technologické změny

Pomocí polí s volbami a vstupních polí tabulky se definují technologické změny obrábění.



	Typ	Wert	Ort	Strecke
	F-Neu	2	Startpunkt	-50
	F-Neu	PREDEF	Endpunkt	50

Sloupec Typ:

Pomocí tohoto sloupce se stanoví druh změny obrábění. V rozbalovací nabídce jsou k dispozici tyto možnosti:

- F-Nové
- C-Nové

- S-Nové
- Z-Nové
- M-Nové
- G-Nové
- Řádek NC programu
- A-Nové
- Topný výkon na straně dekoru
- Topný výkon na přilepované straně
- Výkon laseru nový

Typ
 F-Neu
 C-Neu

1. F-Nové

Od zvoleného bodu (z místa + dráhy) se pokračuje se změněným posuvem (z hodnoty)

Hodnoty se zadávají v m/min



2. C-Nové

Od předchozího bodu až do zvoleného bodu se plynule mění úhel C. Ve zvoleném bodě je dosažen nový úhel C.



3. S-Nové

Od zvoleného bodu se pokračuje se změněným počtem otáček.

Hodnoty se zadávají v % maximálního počtu otáček.



4. Z-Nové

Od předchozího bodu až do zvoleného bodu se mění hodnota Z. Ve zvoleném bodě je dosaženo nové hodnoty Z.



5. M-Nové

Při pojezdu do zvoleného bodu se provede výstup libovolné funkce M. V závislosti na funkci M se akce aktivuje na začátku nebo na konci poježdění.



6. G-Nové

Při pojezdu do zvoleného bodu se provede výstup libovolné funkce G.



7. Řádek NC programu

Po pojezdu do zvoleného bodu se provede výstup libovolné NC věty.



Upozornění

Zadáním NC vět se zruší některé ověřovací dotazy. NC věty se smějí používat jen při dodržení pravidel programování podle normy DIN.

8. A-Nové

Z předchozího bodu do zvoleného bodu se mění hodnota osy A.



9. Topný výkon na straně dekoru

Od zvoleného bodu se mění topný výkon olepovačky na vnější straně hrany.



10. Topný výkon na přilepované straně

Od zvoleného bodu se mění topný výkon olepovačky na vnitřní straně hrany.



11. Výkon laseru, nová hodnota

Od zvoleného bodu se mění výkon laserové olepovačky. Zadání výkonu laseru v J/cm².



Sloupec Hodnota

Pomocí tohoto sloupce se zadává hodnota pro předem vybranou technologickou změnu.

Wert
2
PREDEF



Upozornění

Použitím klíčového slova **PREDEF** se dříve změněná hodnota technologie vrátí na výchozí hodnotu.

Sloupec Místo

Pomocí tohoto sloupce se definuje, zda se předem definovaná technologická změna vztahuje na zvolený počáteční nebo koncový bod.

Ort
Startpunkt
Endpunkt

Sloupec Dráha

Pomocí tohoto sloupce se zadává relativní vzdálenost od zvoleného bodu, od kterého má platit zvolená změna.

Strecke
-50
50

Hodnoty dráhy lze zadat kladné, záporné nebo také 0. Tím se změna vztahuje před, za nebo přesně na zvolený bod.



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“



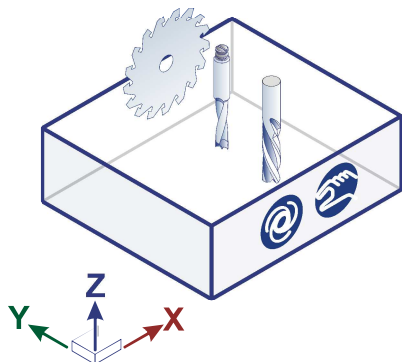
Automaticky



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, neodstraní se technologické změny automaticky spuštěním položky nabídky **Smazat technologické změny**.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, odstraní se technologické změny automaticky spuštěním položky nabídky **Smazat technologické změny**.



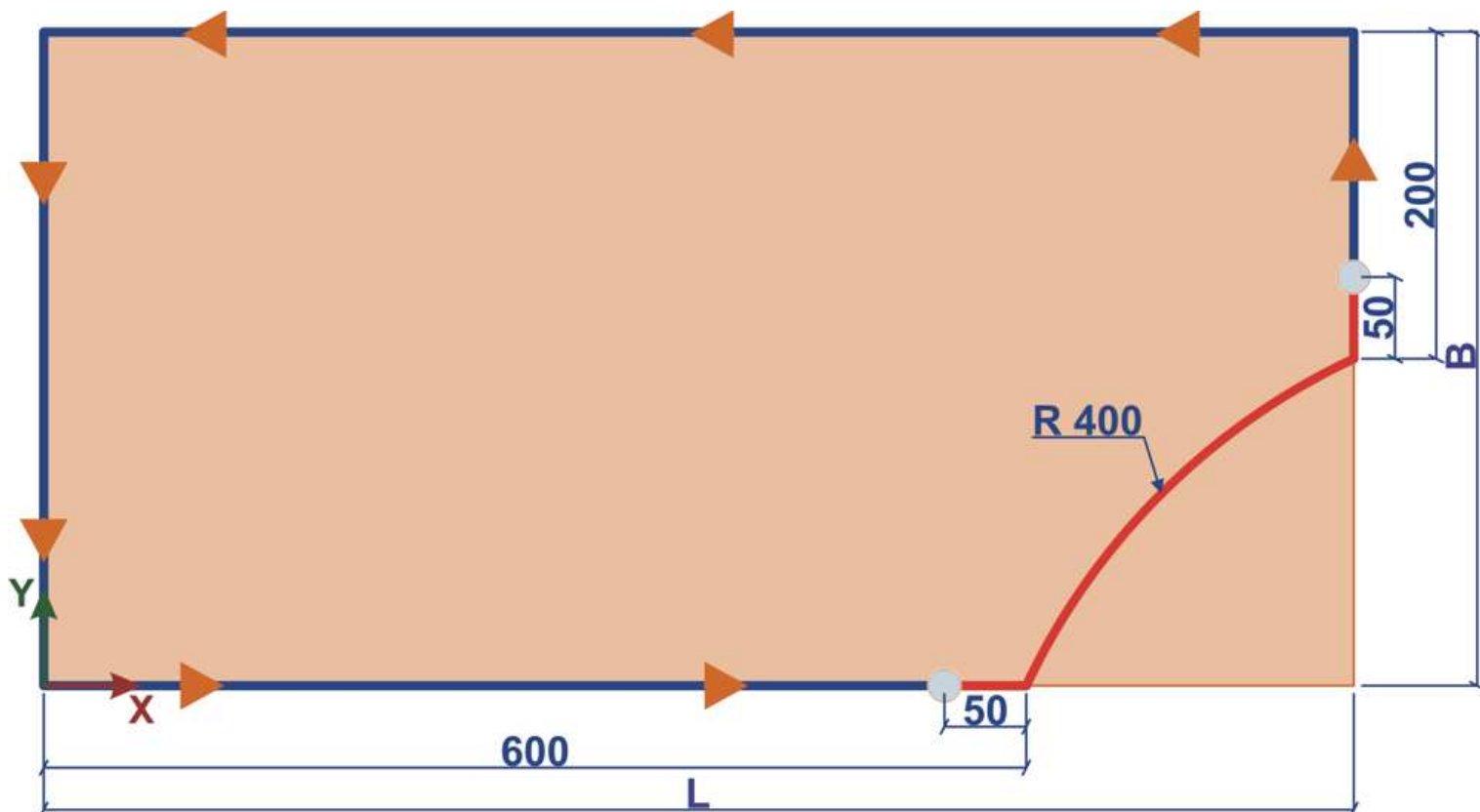
Upozornění

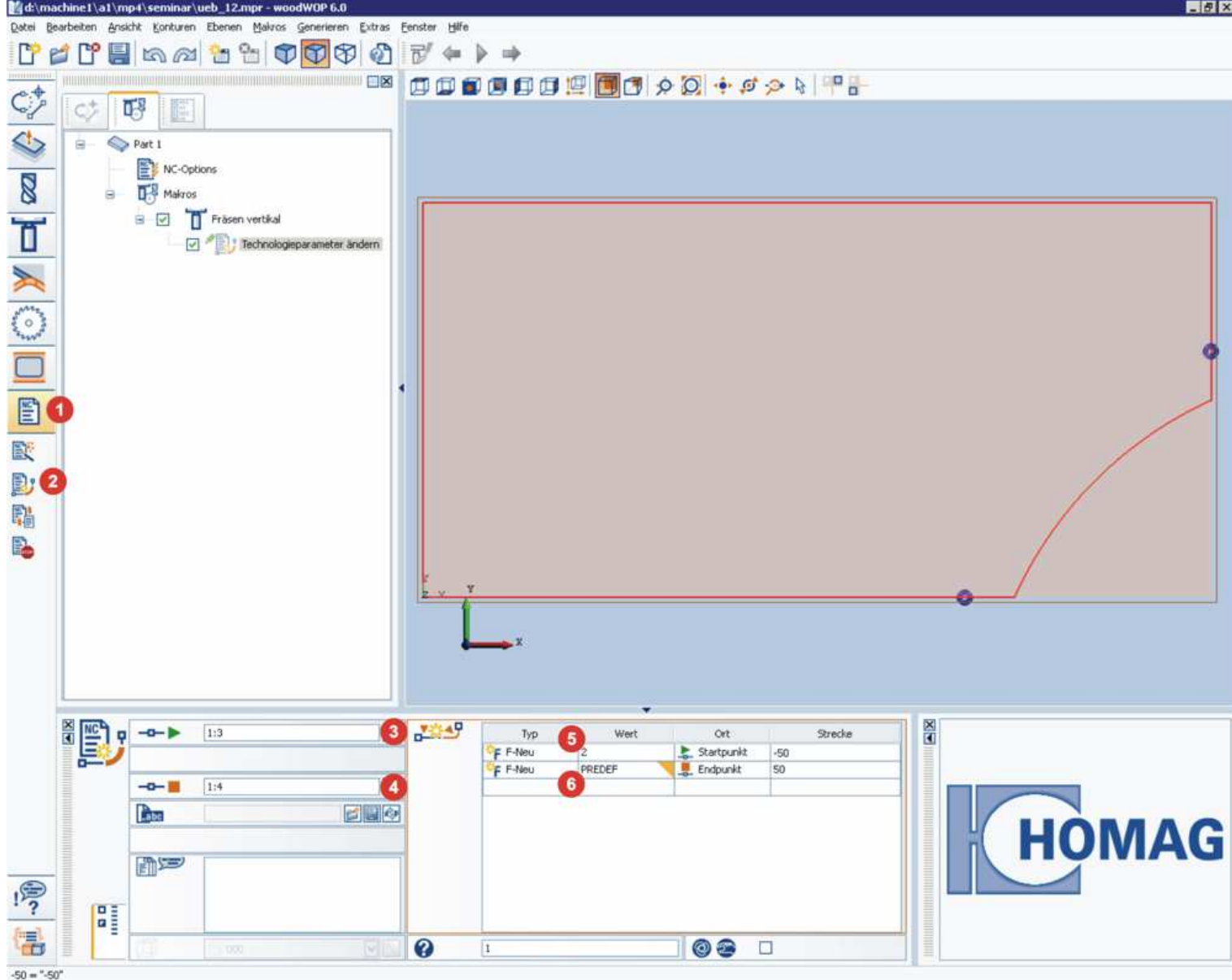
U technologických změn, které byly vytvořeny pomocí funkce **Automatizace technologie**, se zaškrťovací políčko nastaví

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

Změnit technologické parametry

- Vytvořte obrysy podle zadání
- Zadejte přírůstek na osazení hotových dílců
- Definujte vertikální frézování s **posuvem 10 m/min**





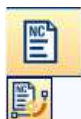
1

V poličku nástrojů zvolte **Makra NC**



2

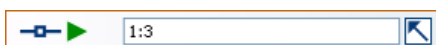
Kliknutím aktivujete možnost **Změna technologických parametrů**



3

Volba počátečního bodu

- **Počáteční bod = 1:3**



4

Volba koncového bodu

- **Koncový bod = 1:4**



5

Vyberte typ

- **Typ = F-Nové**

Zadejte hodnotu


- **Hodnota = 2**

Vyberte místo

- **Místo = počáteční bod**

Zadejte dráhu

- **Dráha = -50**



Typ	Wert	Ort	Strecke
F-Neu	2	Startpunkt	-50

6

Vyberte typ

- **Typ = F-Nové**

Zadejte hodnotu

- **Hodnota = PREDEF**

Vyberte místo

- **Místo = koncový bod**

Zadejte dráhu

- **Dráha = 50**



Typ	Wert	Ort	Strecke
F-Neu	2	Startpunkt	-50
F-Neu	PREDEF	Endpunkt	50