

Nástroj ke generování NC programů Weeke

Pomocí možností generování NC programů ovlivníte výsledek NC programu.

Jak generování pro kontrolu chyb v systému woodWOP, tak převzetí programu při obsazení míst stroje respektují možnosti NC.



Upozornění

Nastavení generování NC programů závisí na typu stroje.

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

Výběr



Makro možností NC je již vloženo ve **strukturním stromu obrábění** souboru systému woodWOP.

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

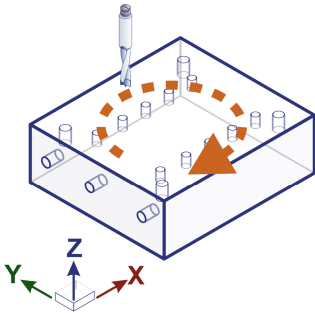


- Generování programu se zrcadlením na ose X a Y



Optimalizační režim pro otvory

Zvolený režim určuje optimalizované pořadí vrtání. Je k dispozici více režimů:



Upozornění

Možnosti nastavení **Optimalizační režim pro otvory** závisí na typu stroje.

Nastavení optimalizačního režimu pro standardní stroje

- **0** = Žádná optimalizace

Optimalizace se provádí pouze v makru vrtání. Pořadí průběhu obrábění se provede přesně podle naprogramovaného pořadí.

- **1** = Optimalizace všech vertikálních vrtání na začátku programu.

Pořadí průběhu na stroji:

- Vertikální otvory
- Zbývající typy obrábění v naprogramovaném pořadí

- **2** = Optimalizace všech vertikálních a horizontálních vrtání na začátku programu.

Pořadí průběhu na stroji:

- Vertikální otvory
- Horizontální otvory
- Zbývající typy obrábění v naprogramovaném pořadí

- **4** = Optimalizace všech vertikálních a horizontálních vrtání na konci programu.

Pořadí průběhu na stroji:

- Zbývající typy obrábění v naprogramovaném pořadí
- Vertikální otvory
- Horizontální otvory



Upozornění

Programy, které obsahují zastavení NC mezi vrtacími makry, vždy optimalizujte režimem 0.

Všechny ostatní režimy vedou k posunu zvoleného času zastavení.

Nastavení optimalizačního režimu pro stroje BHX

- **0** = Optimalizace všech vertikálních a horizontálních vrtání na začátku programu.

Pořadí průběhu na stroji:

- Vertikální otvory
- Horizontální otvory
- Zbývající typy obrábění v naprogramovaném pořadí

- **1** = Optimalizace všech vertikálních vrtání na začátku programu.

Pořadí průběhu na stroji:

- Vertikální otvory
- Zbývající typy obrábění v naprogramovaném pořadí

- **2** = Optimalizační režim se shodný s režimem 0

- **4** = Optimalizace všech vertikálních a horizontálních vrtání na konci programu.

Pořadí průběhu na stroji:

- Zbývající typy obrábění v naprogramovaném pořadí
- Vertikální otvory
- Horizontální otvory

- **30** = Optimalizace všech vrtání zahrnutých do makra vrtání, blokového makra nebo makra komponenty. Naprogramované pořadí obrábění se nezmění.

- **31** = Optimalizace všech po sobě následujících vertikálních vrtání.



Upozornění

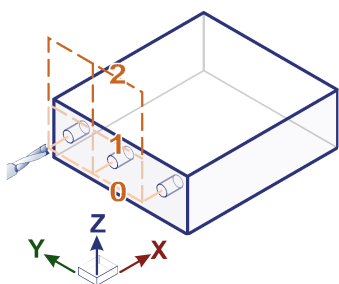
Programy se zastavením NC nebo s komponentou RP500 vždy optimalizujte režimem 30 nebo 31. Všechny ostatní režimy vedou k posunu zvoleného času.



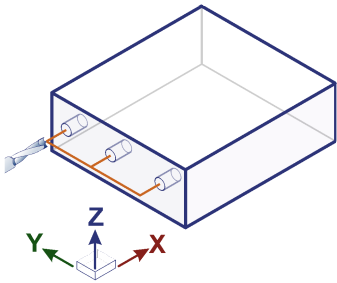
Režim pojezdu pro horizontální otvory

Mezi horizontálními otvory určuje bezpečnostní pojezd ve směru Z.

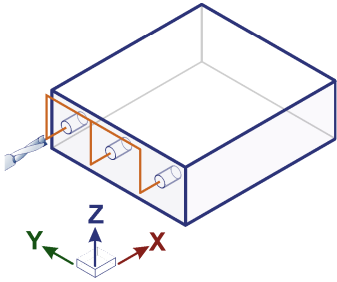
K dispozici jsou 3 režimy:



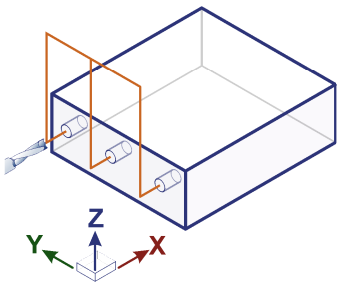
- **0** = Vrtací vřeteno **nepojíždí** na bezpečnostní výšku Z. Pouze mezi horizontálními otvory na různých stranách obráběného dílce probíhá pojezd ve směru osy Z v bezpečnostní výšce.



- **1** = Vrtací břemeno poždí po každém vrtacím taktu na bezpečnostní výšku Z.

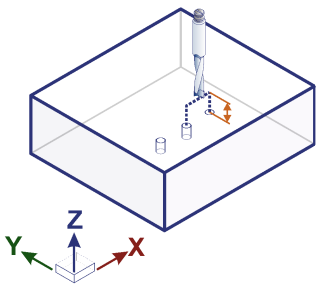


- **2** = Vrtací břemeno poždí po každém vrtacím taktu na bezpečnostní výšku Z. Převod vrtání navíc najede do základní polohy.



Přejzdová výška

Vzdálenost při přejezdu obráběného dílce v rovině X/Y. Definuje vzdálenost povrchu obráběného dílce k hrotu nástroje. Zohledňuje specifický offset nástroje (kolizní délka > délka nástroje) dalším přídatkem.



Upozornění

- Minimální hodnota = 5

- Přejezdová výška < 5 se automaticky nahradí hodnotou 20
- Přejezd maximální dráhy na ose Z je možný i při příliš velkých hodnotách

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.



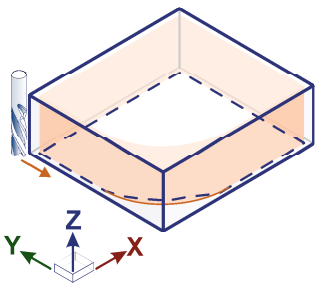
Pokud není funkce aktivována, použije se standardní nastavení stroje. (100%)



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.

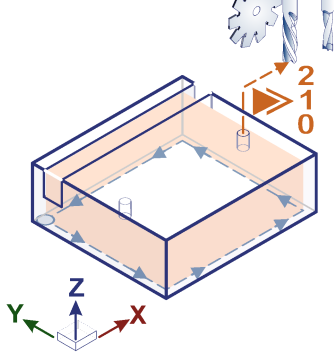
- Zvyšte hodnotu při čistě vrtacích programech nebo tam, kde tolik nezáleží na přesnosti a kvalitě.
- Minimalizujte hodnotu v případě kritických materiálů nebo povrchových úprav.

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

Režim uvolnění

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

K dispozici je 6 režimů:



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

Použití má smysl pouze při obrábění ve střídavém provozu.

- **Parkovací poloha X = poslední obráběcí poloha**

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

- **Parkovací poloha X = délka obráběného dílce + hodnota přesunu do volné polohy**

- U místa **1 a 5** o hodnotu přesunu do volné polohy doprava vedle obráběného dílce

- U místa **4 a 8** o hodnotu přesunu do volné polohy doleva vedle obráběného dílce

- **2** = Po posledním opracování najede suport ve směru osy Z do parkovací polohy (maximální kladná hodnota Z) a poté do polohy na ose X, zadané jako hodnota přesunu do volné polohy. Potom dojde k ukončení programu.

- **Parkovací poloha X = hodnota přesunu do volné polohy**

- **3** = Po posledním opracování najede suport ve směru osy Z (maximální kladná hodnota Z) do parkovací polohy a poté do pozitivní koncové polohy na ose X (maximum X). Potom dojde k ukončení programu.

- **Parkovací poloha X = maximum X**

- **4** = Po posledním opracování najede suport ve směru osy Z do parkovací polohy (maximální kladná hodnota Z) a poté do střední polohy na ose X. Potom dojde k ukončení programu.

- **Parkovací poloha X = střed stolu**

- **5** = Po posledním opracování najede suport ve směru osy Z do parkovací polohy (maximální kladná hodnota Z) a poté do negativní koncové polohy na ose X (minimum X). Potom dojde k ukončení programu.

- **Parkovací poloha X = minimum X**



Upozornění

Zadání parkovací polohy X se vztahuje na střed vřetena frézky.



Hodnota přesunu do volné polohy

Pomocí tohoto parametru se zadává hodnota pro umístění suportu na konci programu. Vyhodnocení závisí na zvoleném režimu uvolnění.

