

NC podprogram

Pomocí tohoto makra lze začleňovat NC podprogramy (podle DIN) s určitým osazením.

Výběr



Parametry jsou spravovány ve 2 sadách parametrů:

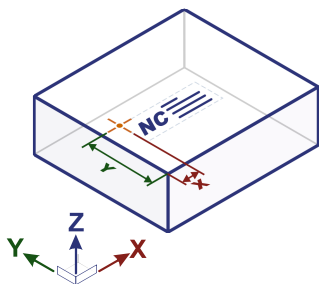
- Poloha, NC program
- Doplňkový parametr

Poloha, NC program



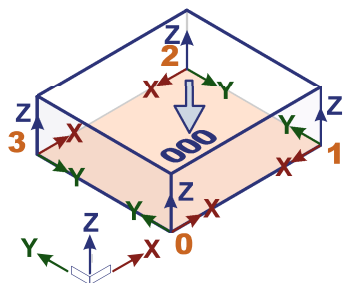
XY Poloha X/Y

Offset NC podprogramu na ose X a Y. Provede se posunutí nulového bodu



Lokální soustava souřadnic

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



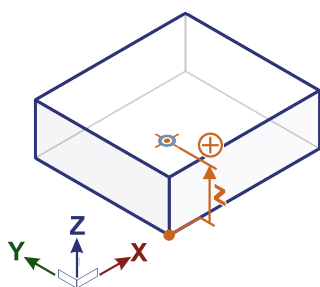
Upozornění

4 standardní souřadnicové systémy v systému woodWOP nelze změnit.



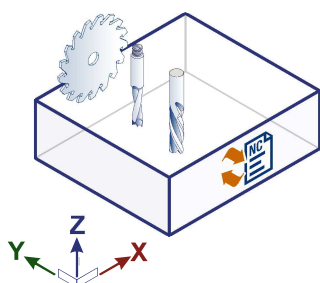
Z Poloha na ose Z

Pomocí tohoto parametru se zadává hodnota Z prvku od definovaného počátku souřadnice Z zvoleného souřadnicového systému.



Začlenit NC podprogram

Pokud nemá být začleněn žádný podprogram, запише se do NC programu jen NC kód.



Nebezpečí

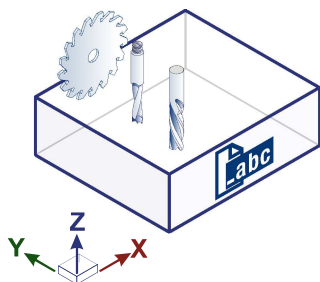
Přímým zadáním vět NC se zruší ověřovací dotazy.

- NC věty se smějí používat jen při dodržení pravidel programování podle normy DIN.



Název podprogramu

Pomocí tohoto parametru se začlení dostupný podprogram.



Upozornění

Tento parametr je aktivní pouze při aktivaci zaškrtnutí políčka **Začlenit NC podprogram**.



Klepnutím myši na symbol se otevře okno pro výběr některého dostupného podprogramu, který se vloží.



Klepnutím myši na symbol se otevře editor podprogramů a lze zpracovat zvolený podprogram.



Upozornění

License for Scintilla and SciTE

Copyright 1998-2003 by Neil Hodgson <neilh@scintilla.org>

All Rights Reserved

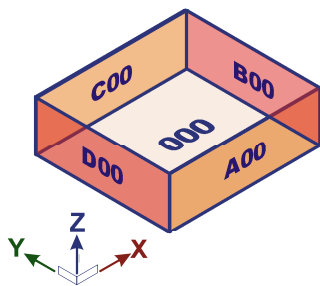
NEIL HODGSON DISCLAIMS ALL WARRANTIES WITH REGARD TO THIS SOFTWARE, INCLUDING ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS, IN NO EVENT SHALL NEIL HODGSON BE LIABLE FOR ANY SPECIAL, INDIRECT OR CONSEQUENTIAL DAMAGES OR ANY DAMAGES WHATSOEVER RESULTING FROM LOSS OF USE, DATA OR PROFITS, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT, NEGLIGENCE OR OTHER TORTIOUS ACTION, ARISING OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE USE OR PERFORMANCE OF THIS SOFTWARE.



Rovina

Určuje rovinu, ke které se má vztahovat obrábění.

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



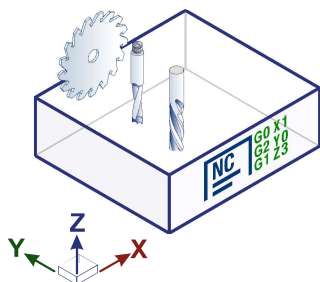
Upozornění

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



G0 X1
G2 Y0
G1 Z3
Kód NC

Libovolný kód NC, který se před spuštěním NC podprogramu vkládá do NC programu. Zde se nastavují parametry, které používá podprogram.



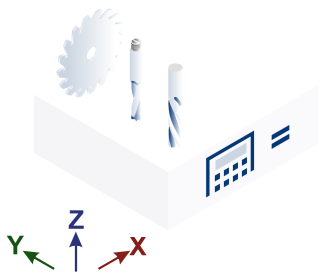
Upozornění

Kód NC musí být formulován podle platných směrnic pro CNC programování.



Vypočítat hodnoty

Pokud se v NC kódu používají vzorce a proměnné, jsou při zápisu do NC programu vypočítány.



Podmínka

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

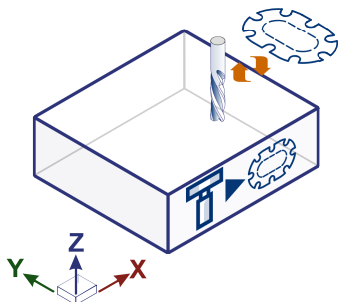
- Pokud je podmínka splněna, provede se obrábění.
- Pokud není podmínka splněna, obrábění se neprovede.

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



Zrušení nástroje

Je-li tento parametr aktivovaný, před začátkem podprogramu se předchozí používaný nástroj uloží do měniče nástrojů.



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.

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.



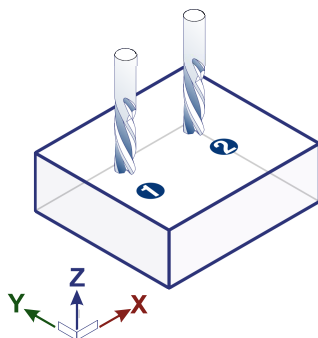
Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, nelze zvolit obráběcí jednotku. Dialogové okno je deaktivováno.



Pokud je zaškrťovací 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
-------------------	---

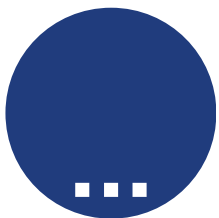
2. Obráběcí jednotka 1



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
-------------------	-------------------------------