

# Rozdrtit zbytky

Makro „Rozdrtit zbytky“ pomáhá docílit lepších výsledků u funkce návrhu přísavného zařízení díky označení obráběného dílce a blokováných ploch. Lze určit také plochy k rozdrčení zbytků.

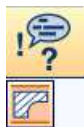


## Upozornění

V programu systému woodWOP lze naprogramovat více maker „Rozdrtit zbytky“, ale jen jedno makro na obrys.

## Výběr

---



Parametry jsou spravovány ve 3 sadách parametrů:

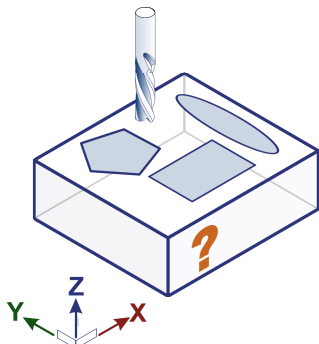
- Obrys, procesní technika
- Rozdrtit zbytky
- Doplňkový parametr

## Obrys, procesní technika

---



### Obrys



Pomocí parametru se vybere, jaký obrys se bude pomocí makra obrábět.



## Upozornění

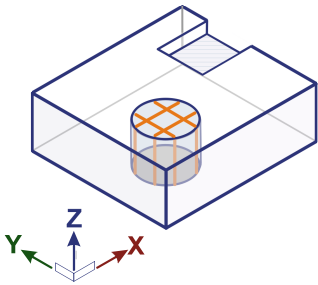
Lze zvolit pouze uzavřené obrysy.

Pro výběr obrysu stiskněte pomocí kurzoru tlačítko výběru a na obrázku nebo v seznamu obrysů vyberte libovolný prvek obrysu klepnutím levým tlačítkem myši.



## Typ oblasti

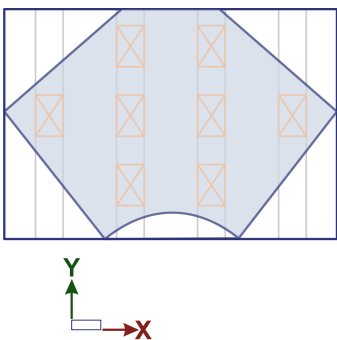
Tento parametr definuje funkci dříve vybraného obrysu.



Pro typ oblasti jsou k dispozici 3 režimy:

- Obráběný dílec
- Blokovaná plocha
- Zbytek

### 1. Obráběný dílec



Plocha obráběného dílce je popsána obrysem.

- Definice plochy obráběného dílce pro optimalizaci **návrhu přísavného zařízení**
- Systém woodWOP šetří plochu obráběného dílce před rozdrčením.

Režim Typ oblasti při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

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



## Upozornění

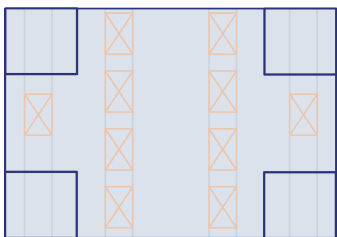
Pokud byl definován obráběný dílec, lze pomocí **funkce Režim zbytků** zpracovat přebytečnou část materiálu na třísky.



## Upozornění

U stolů s hladkými přísavnými zařízeními není typ oblasti **Obráběný dílec** k dispozici.

## 2. Blokovaná plocha



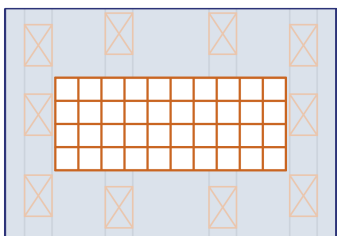
Blokovaná plocha je popsána obrysem.

- Systém woodWOP ušetří tuto plochu při navrhování přísavného zařízení
- Například pro otvory, kapsy nebo drážky, které byly obráběny v předcházejícím výrobním kroku

Režim Typ oblasti při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

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

## 3. Zbytky



Zbývající plocha obráběného dílce je popsána obrysem.

- Plocha definovaná jako zbytek je určena k rozdrčení, např. výřez pro sklo, výřez pro dřež
- Systém woodWOP ušetří tuto plochu při navrhování přísavného zařízení

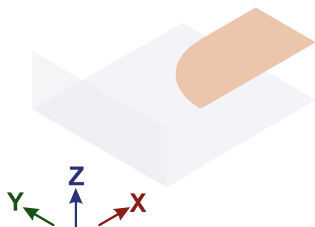
Režim Typ oblasti při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

Hodnota parametrů	2
-------------------	---



## Režim zbytků

V závislosti na výběru v parametru **Typ oblasti** jsou k dispozici různé funkce.

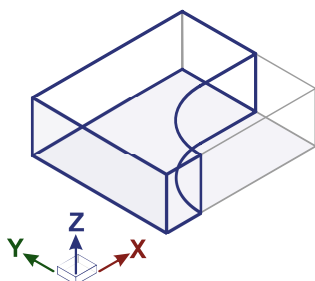


V poli parametrů **Typ oblasti** je aktivována volba **Obráběný dílec** .

Jsou k dispozici 3 režimy:

- -
- Rozdrtit zbytky
- Rozdrtit zbytky nestingu

1. -

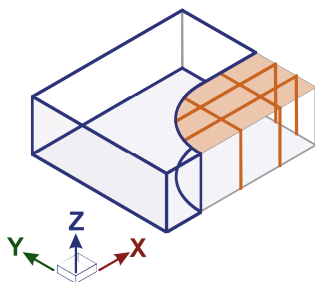


- „-“ v kombinaci s typem oblasti **Obráběný dílec**
- Všechny další parametry makra jsou deaktivovány.
- Neprovádí se žádná přídavná funkce.

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

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

## 2. Rozdělit zbytky

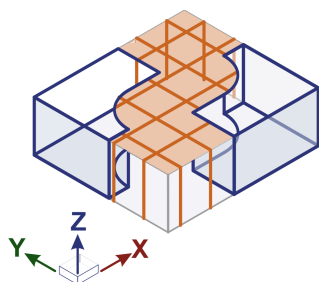


- **Rozdělit zbytky** v kombinaci s typem oblasti **Obráběný dílec**
- Všechny zbývající plochy zůstávající kolem obráběného dílce se rozdrtí podél stop po frézování
- Systém woodWOP stanoví zbývající plochy na základě pravoúhlého polotovaru a zvoleného obrysu obráběného dílce
- Systém woodWOP ušetří zbývající plochy při navrhování přísavného zařízení

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

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

### 3. Rozdělit zbytky nestingu



- **Rozdělit zbytky nestingu** v kombinaci s typem oblasti **Obráběný dílec**
- Použití při frézování do sebe vnořených obráběných dílců (nestingu). Při nestingu mohou vzniknout související mřížky zbývajících ploch, které se těžko likvidují a drtí se pomocí této funkce.
- Pomocí definovaného obrysu se nejdříve oddělí všechny přebytečné plochy. Z obrysu tohoto prvního hrubého přřezu a všech obrysů opatřených označením **Nest** (jednotlivé díly) vzniknou zbývající plochy (plochy se stopami po frézování).
- Pomocí obrysu a obráběného dílce se definuje linie obrysu pro první přřez desky polotovaru. Zbývající plochy jsou odřezky tohoto prvního hrubého přřezu

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

Hodnota parametrů	2
-------------------	---



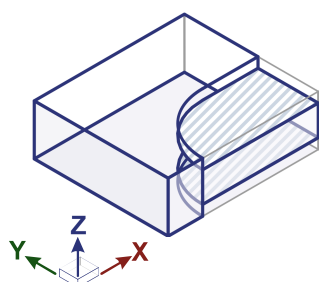
#### Upozornění

U typů oblasti **Blokovaná plocha** a **Zbytky** je toto výběrové pole neaktivní.



#### Blokovaná plocha

V závislosti na **výběru v parametru „Typ oblasti“** jsou k dispozici různé funkce.



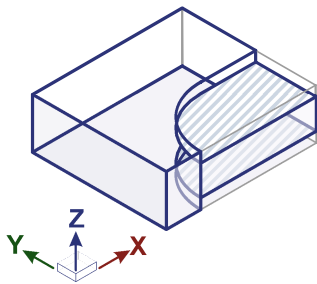
Pokud je v poli parametrů „Typ oblasti“ aktivována volba „Blokovaná plocha“, jsou k dispozici 3 režimy:

- Nahoře + dole

- Nahoře

- Dole

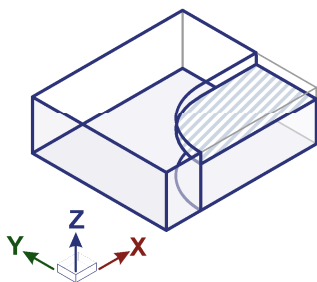
## 1. Nahoře + dole



- **Nahoře + dole** v kombinaci s typem oblasti **Blokovaná plocha**

- Plocha na horní a dolní straně obráběného dílce, na které nesmí být umístěno žádné přísavné zařízení.

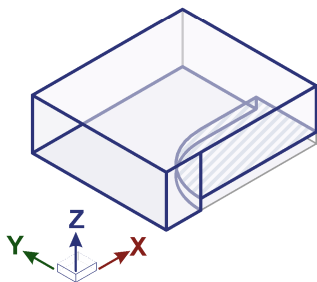
## 2. Nahoře



- **Nahoře** v kombinaci s typem oblasti **Blokovaná plocha**

- Plocha na horní straně obráběného dílce, na které nesmí být umístěno žádné přísavné zařízení.
- Pro podavač přísavného zařízení při zasouvání nebo vysouvání obráběného dílce.
- Používá se u otvorů, kapes nebo drážek na horní straně obráběného dílce, které byly obráběny v předcházejícím výrobním kroku.

## 3. Dole



- **Dole** v kombinaci s typem oblasti **Blokovaná plocha**

- Plocha na dolní straně obráběného dílce, která zůstává rezervována pro návrh přísavného zařízení.
- Pro otvory na dolní straně obráběného dílce
- Pro blokovanou plochu pro rozsah pojezdu nástrojů pod obráběným dílcem



### Upozornění

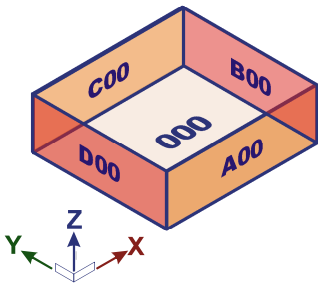
U typů oblastí „Obráběný dílec“ a „Zbytky“ je toto pole s volbami deaktivováno.



### Rovina

Určuje rovinu, ke které se má vztahovat obrábění.

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



### Upozornění

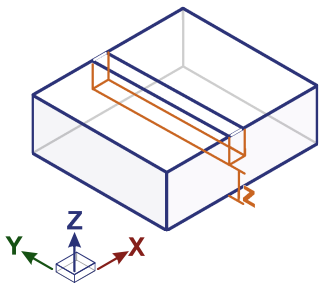
U obrábění závislých na obrysu je rovina určena obrysem. Pole **Rovina** nelze v tomto případě při obrábění měnit a slouží pouze pro informaci.



### Rozměr na ose Z

Rozměr Z určuje obráběcí výšku nástroje.

Působí ve směru Z příslušného referenčního souřadnicového systému.



### Upozornění

Údaj rozměru Z lze pro obrábění, která se vztahují k obrysu, zadávat absolutně nebo relativně.

- **Absolutní údaj**

Je nezávislý na definovaném rozměru Z v obrysu (např.: -3). Zadaná hodnota platí pro celý obrys.

- **Relativní údaj**

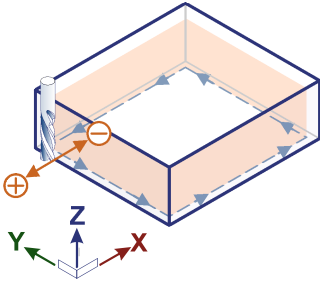
Je přímo závislý na definovaném rozměru Z v obrysu (např.: @2). Zadaná hodnota se vypočítá pomocí rozměru Z v obrysu.



## Vzdálenost

Vzdálenost odpovídá vzdálenosti, jakou má nástroj od naprogramovaného obrysu.

- U obrábění frézováním s horizontálním naváděním se touto vzdáleností určuje zdvih pružiny navádění.



### Vzdálenost = 0

Obrábění se provádí přesně podle obrysu.

### Vzdálenost > 0

Korekce střední dráhy frézky se zvýší o zadanou hodnotu. Obráběný dílec je vytvořen o tuto hodnotu větší.

Příklad: Obrábění nahrubo

### Vzdálenost < 0

Korekce střední dráhy frézky se sníží o zadanou hodnotu. Obráběný dílec je vytvořen menší.

Příklad: Ohranění



## Upozornění

Součet vzdálenosti a poloměru frézky musí být větší než „0“.

( **Poloměr + vzdálenost > 0** )



## 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.

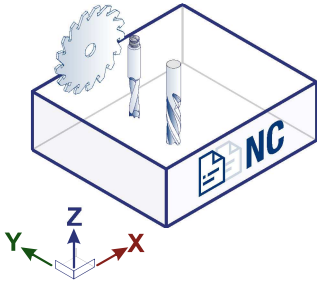


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, obrábění se provede pomocí standardních podprogramů.



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

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

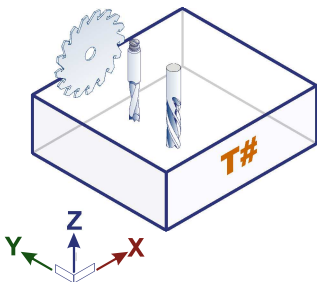


#

**Číslo nástroje**

Číslo vhodného nástroje zadejte přímo nebo vyberte v dialogovém okně pro výběr.

Výběr je nutný, pokud je pro obrábění k dispozici více nástrojů, popř. agregátů.



**Upozornění**



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



**Posuv**

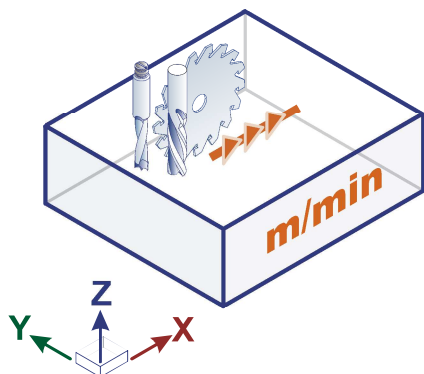
Rychlost posuvu v m/min.



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



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, lze zadat rychlost posuvu.



### Upozornění

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



### Z Posuv přísmvu Z

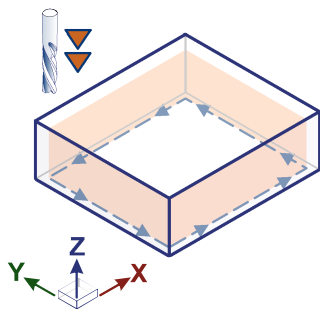
Rychlost posuvu v m/min pro pojezd do obráběného dílce.



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, použije se pro pojezd do obráběného dílce standardní rychlost posuvu.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, lze zadat rychlost posuvu pro pojezd do obráběného dílce.



### Z Posuv oscilace

Zadání posuvu v m/min.

Pohyb ve směru osy Z při oscilaci se provádí pomocí posuvu oscilace.

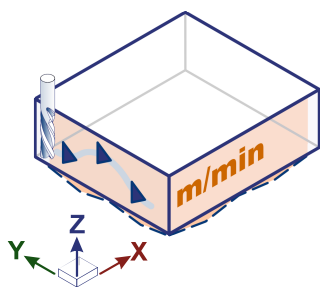


Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, je funkce frézování s oscilací deaktivována.



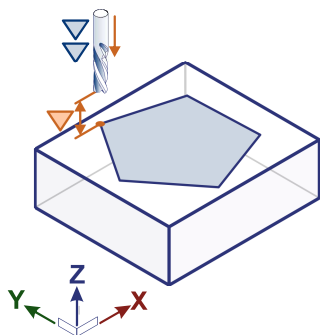
Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, lze zadat rychlost posuvu pro oscilaci.

Překrývání parametrů **Posuv** a **Posuv oscilace** v souvislosti s **parametrem databáze nástrojů Délka oscilace (G3.2)** má za následek zvlněnou dráhu a musí být vhodným způsobem přizpůsobeno.



### Vzdálenost najíždění

Definuje bezpečnostní vzdálenost svisle k rovině XY. Vzdálenost mezi počátečním bodem Z obrábění kapes a referenčním bodem nástroje. Teprve od této vzdálenosti se nástroj posune s hodnotou zadanou v parametru **Posuv přísmvu Z** po ose Z dolů.



## Rozdrtit zbytky



X	404.5
Y	314
L	500.8
B	250



### Automaticky zjistit parametry



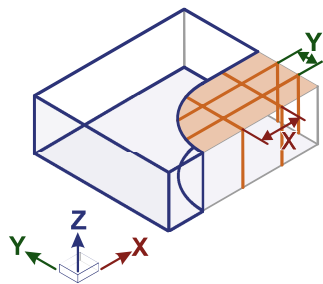
Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, musí se definovat parametry k drcení zbytků.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, zjišťují se parametry pro horizontální a vertikální řezy automaticky.

Předem definované parametry u automatického provedení:

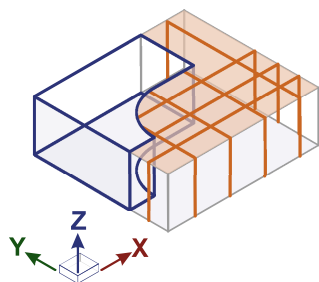
- vertikální řez před horizontálním
- Směr řezu: klikatě
- Pořadí řezů: ve směru X+ / Y+



Definuje vzdálenost mezi horizontálními řezy ( **Velikost rastru ve směru osy X** ) a vertikálními řezy ( **Velikost rastru ve směru osy Y** ).



### Minimální délka dráhy



Minimální délka dráhy drcení. Zadání kratších drah je zamítnuto.

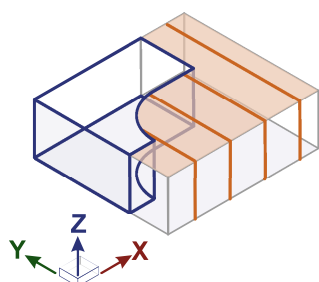


### Maximální zbytková délka



### Upozornění

Tento parametr je aktivní pouze u aktivované funkce **Automaticky zjistit parametry**

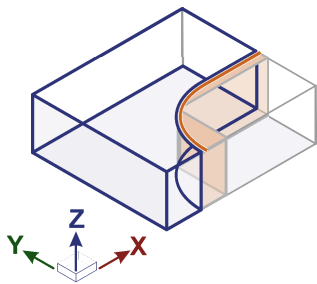


Tento parametr rozhoduje o tom, zda se u zbývajících plochy mají provádět horizontální a vertikální řezy.

Pokud je menší rozměr obdélníku kolem zbývajících plochy menší než tato prahová hodnota, provedou se jen řezy v kratším směru



## Oddělit zbytky od obráběného dílce



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, negeneruje se po rozdrčení zbytků žádné obrábění pro oddělení odřezků, které zůstaly na obráběném dílci.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, frézuje se po rozdrčení zbytků podél naprogramovaného obrysu obráběného dílce. Tím se oddělí odřezky, které ještě visí na obráběném dílci.



### Upozornění

Oddělení zbytků od obráběného dílce se programuje pomocí vzdálenosti od obrysu hotového dílu obráběného dílce (obrábění nahrubo), aby bylo umožněno následné obrábění frézováním obrysu hotového dílu obráběného dílce (obrábění načisto).



## Horizontální řezy



### Upozornění

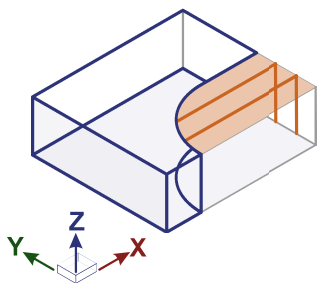
Tento parametr je aktivní pouze u deaktivované funkce **Automaticky zjistit parametry**



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, neprovádějí se ve směru osy X žádné obrábění frézováním k oddělení zbytků.

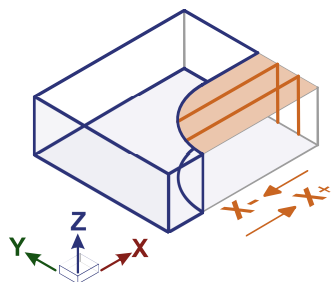


Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, provádějí se ve směru osy X obrábění frézováním k oddělení zbytků. Parametry **Směr řezu** a **Pořadí řezů Y+** jsou aktivovány.





Tímto parametrem se definuje směr obrábění horizontálních řezů.



Jsou k dispozici 3 režimy:

- X+
- X-
- Klikatě

### 1. X+

Obrábění k rozdrčení zbývajících ploch se provádí ve směru X+.



Režim Směr řezu při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

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

### 2. X-

Obrábění k rozdrčení zbývajících ploch se provádí ve směru X-.



Režim Směr řezu při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

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

### 3. Klikatě

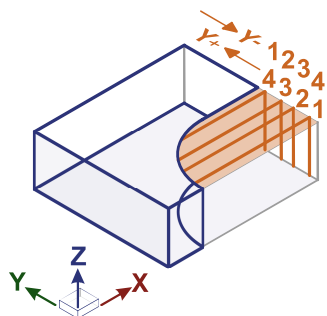
Obrábění k rozdrčení zbývajících ploch se provádí střídavě ve směru X+ a ve směru X-.



Režim Směr řezu při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

## Y+ Pořadí řezů Y+

Definuje, v jakém pořadí se provádí obrábění horizontálních řezů ( **směr osy X** ).



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, uskutečňuje se pořadí řezů obrábění k rozdrčení zbývajících ploch ve směru Y-.



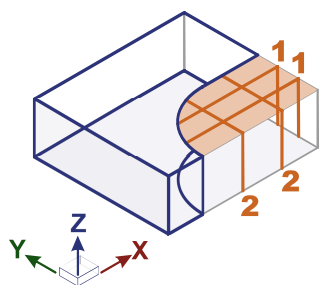
Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, uskutečňuje se pořadí řezů obrábění k rozdrčení zbývajících ploch ve směru Y+.

## 2 2 2 1 1 Horizontální řezy před vertikálními



### Upozornění

Tento parametr je aktivní pouze tehdy, když jsou deaktivovány funkce **horizontální řezy** a **vertikální řez y**.



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, generuje se pořadí obrábění ve směru osy X a Y k rozdrčení zbývajících ploch automaticky.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, provádí se obrábění k rozdrčení zbývajících ploch ve směru osy X ( **horizontální řezy** ) před obráběním ve směru osy Y ( **vertikální řezy** ).

## Vertikální řezy



## Upozornění

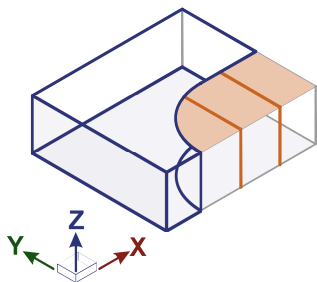
Tento parametr je aktivní pouze u deaktivované funkce **Automaticky zjistit parametry**



Pokud není zaškrtnutá políčko aktivováno, neprovádějí se ve směru osy Y žádná obrábění frézováním k oddělení zbytků.

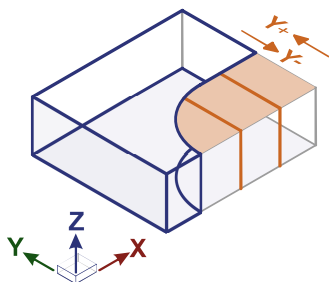


Pokud je zaškrtnutá políčko aktivováno, provádějí se ve směru osy Y obrábění frézováním k oddělení zbytků. Parametry **Směr řezu** a **Pořadí řezů X+** jsou aktivovány.



**Směr řezu**

Tímto parametrem se definuje směr obrábění vertikálních řezů.



Jsou k dispozici 3 režimy:

- Y+
- Y-
- Klikatě

### 1. Y+

Obrábění k rozdrncení zbývajících ploch se provádí ve směru Y+.



Režim Směr řezu při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :



Hodnota parametrů

0

**2. Y-**

Obrábění k rozdrčení zbývajících ploch se provádí ve směru Y-.



Režim Směr řezu při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

Hodnota parametrů

1

**3. Klikatě**

Obrábění k rozdrčení zbývajících ploch se provádí střídavě ve směru Y+ a ve směru Y-.



Režim Směr řezu při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

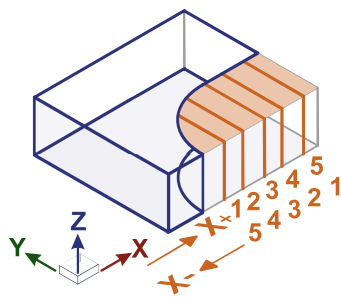
Hodnota parametrů

2

**X+**

Pořadí řezů X+

Definuje, v jakém pořadí se provádí obrábění vertikálních řezů ( **směr osy Y** ).



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, uskutečňuje se pořadí řezů obrábění k rozdrčení zbývajících ploch ve směru X-.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, uskutečňuje se pořadí řezů obrábění k rozdrčení zbývajících ploch ve směru X+.

**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/BAŽ.

► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentaci softwaru woodTime



### Poloha krytu

Určuje polohu krytu během obrábění.

Možnosti nastavení závisí na typu stroje.



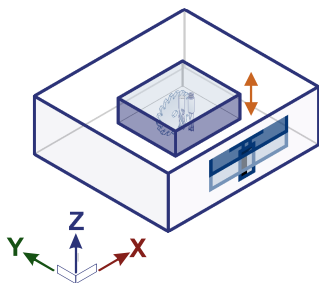
Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, nelze zvolit polohu krytu. Dialogové okno je deaktivováno.



Pokud je zaškrťovací 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 parametru	0
-------------------	---

### 2. Kryt dole



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

Hodnota parametru	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 lze touto funkcí zapnout nebo vypnout.

Možnosti nastavení závisí na typu stroje.



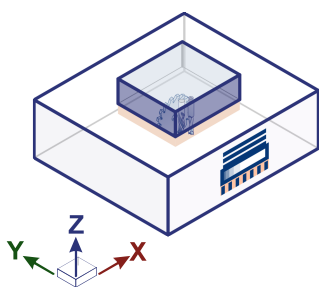
Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, nastavení odsávání nelze vybrat. Dialogové okno je deaktivováno.



Pokud je zaškrťovací 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 parametrů	0
-------------------	---

### 2. Odsávání zap.



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

Hodnota parametrů	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.



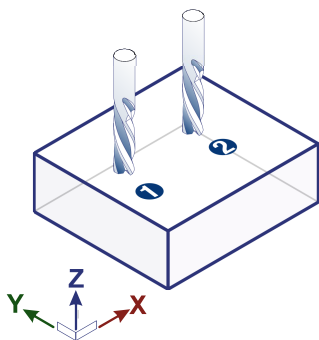
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, nelze zvolit obráběcí jednotku. Dialogové okno je deaktivováno.



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

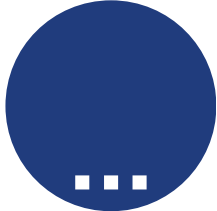
### 2. Obráběcí jednotka 1



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 parametrů	konkrétní přiřazení zákazníka
-------------------	-------------------------------



### Ofukování zap

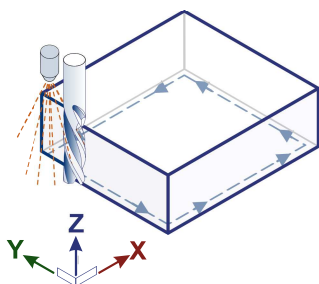
Pomocí této funkce se během obrábění aktivuje ofukovací tryska na nástroji.



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, zůstává během obrábění ofukovací tryska deaktivovaná.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, ofukovací tryska se během obrábění aktivuje.



### 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 zaškrťovací políčko zaškrtnuté, provádí se obrábění na všech obsazených místech stejně.



Je-li zaškrťovací 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 parametrů	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 parametrů	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 parametrů	2
-------------------	---

#### 4. Slave 3



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 parametrů	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 parametrů	0
-------------------	---

## 2. Poloha

Závislost měření se vztahuje na dříve definované měření polohy. Aktivuje se parametr **Reference na makro typu měření polohy** .

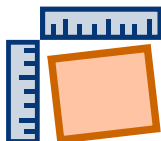


Závislost měření při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

Hodnota parametrů	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 parametrů	2
-------------------	---



### X Závislost měření X

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



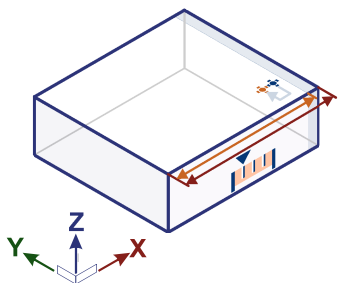
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



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.



#### Y Závislost měření Y

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

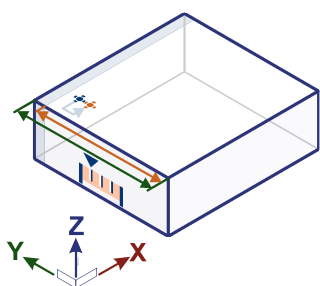


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



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.



#### Z Závislost měření Z

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

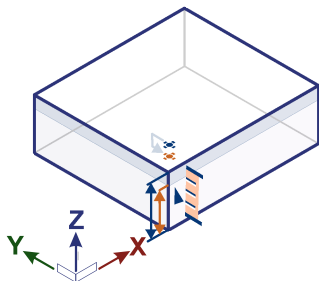


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



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.

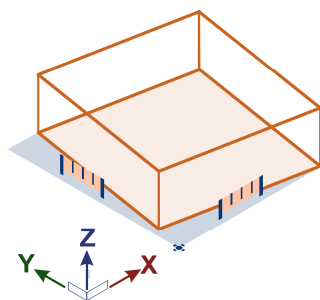


Příklad:

- 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 zaškrtnuté políčko aktivováno, vztahuje se reference na poslední předchozí makro měření polohy obráběného dílce.

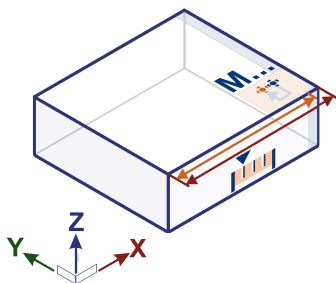


Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, aktivuje se vedlejší rozevírací seznam.

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**



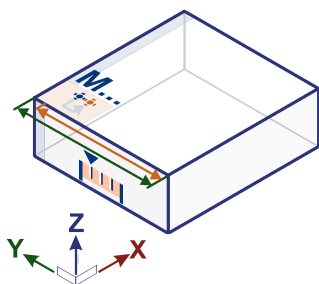
Pokud není zaškrtnutá políčko aktivováno, vztahuje se reference na makro typu měření na poslední předchozí makro polohy u obráběného dílce.



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



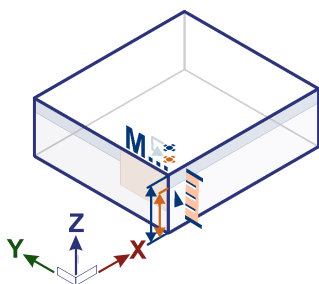
Pokud není zaškrtnutá políčko aktivováno, vztahuje se reference na makro typu měření na poslední předchozí makro polohy u obráběného dílce.



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.

### Reference na makro typu měření osy Z



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

dílce.



Pokud je zaškrťovací 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.