

Transportovat obráběný dílec

Tímto makrem lze programovat zasunutí nebo vysunutí obráběných dílců. Přeprava se provádí pomocí pojízdného stojanu stroje. U pojízdného stojanu jsou vlevo a vpravo namontovány dva vakuové koberce.

Výběr



Parametry jsou spravovány ve 2 sadách parametrů:

- Poloha, procesní technika
- Doplnkový parametr

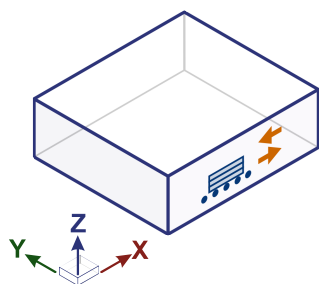
Poloha, procesní technika



Pomocí tohoto parametru se definuje směr dopravy do stroje nebo ze stroje.

Standardně jsou k dispozici 2 režimy:

- Zasunutí
- Vysunutí



Zasunutí

Definuje dopravu do stroje.



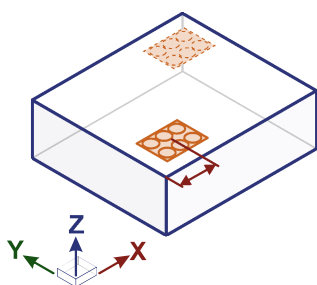
Vysunutí

Definuje dopravu ze stroje.



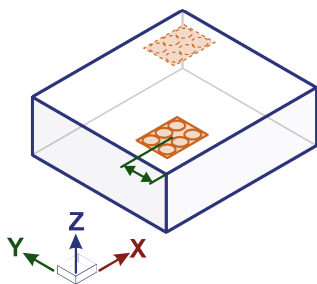
XX

Zadání polohy X středu levého vakuového koberce vůči referenčnímu systému souřadnic.



YY vlevo

Zadání polohy Y středu levého vakuového koberce vůči referenčnímu systému souřadnic.



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, je vstupní pole **Y vlevo** stejně jako parametry **Identifikace vlevo** a **Osazení X** neaktivní.

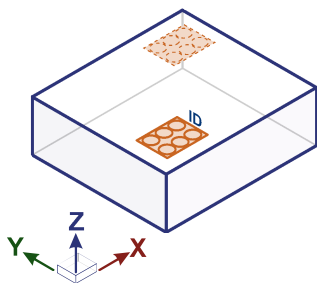


Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, je vstupní pole **Y vlevo** stejně jako parametry **Identifikace vlevo** a **Osazení X** aktivní.



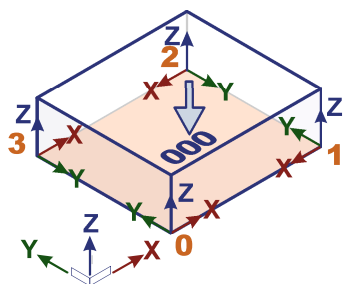
ID Identifikace vlevo

Údaj identifikace nástroje vakuového koberce vlevo



Lokální soustava souřadnic

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



Upozornění

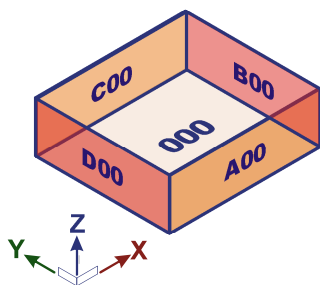
4 standardní souřadnicové systémy v systému woodWOP nelze změnit.



Rovina

Určuje rovinu, ke které se má vztahovat obrábění.

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

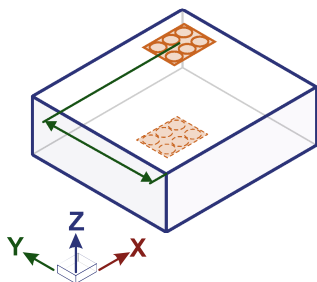


Upozornění

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

Y vpravo

Zadání polohy Y středu pravého vakuového koberce vůči referenčnímu systému souřadnic.



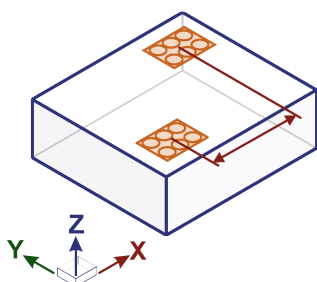
Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, je parametr **Y vpravo** stejně jako parametry **Identifikace vpravo** a **Přesazení X** neaktivní.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, je parametr **Y vpravo** stejně jako parametry **Identifikace vpravo** a **Přesazení X** aktivní.

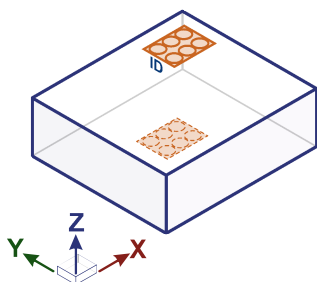
X Osazení X

Zadání polohy X středu pravého vakuového koberce vůči středu levého vakuového koberce.



ID Identifikace vpravo:

Údaj identifikace nástroje vakuového koberce vlevo



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“

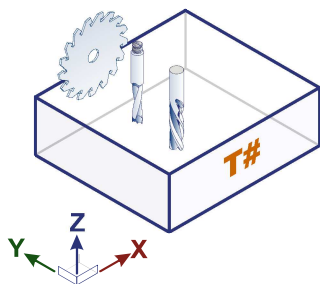


#

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

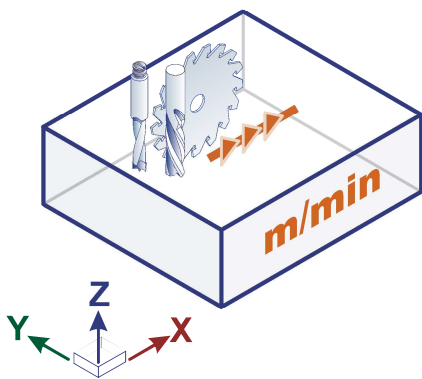
Rychlost posuvu v m/min.



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



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, lze zadat rychlost posuvu.

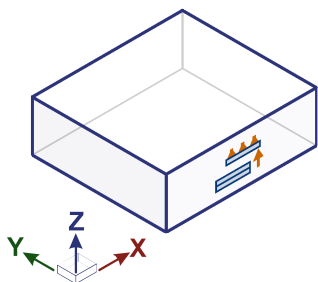


Upozornění

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



Zvedání



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, obráběný dílec se nadzvedne pouze ve **směru dopravy vpřed**. Konzoly se pohybují současně pod obráběným dílcem a podporují dopravu.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, obráběný dílec se pomocí dopravního zařízení úplně nadzvedne a volně pohybuje.



Automaticky seřídít



Upozornění

Tento parametr lze nastavit pouze tehdy, když je parametr **Směr** nastaven na zasunutí.



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, je obráběný dílec odložen, aniž by se dotkl dorazových čepů. Poloha obráběného dílce musí být v dalším programovém kroku změřena.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, obráběný dílec se pomocí dopravního zařízení posune ve směru osy X a Y proti dorazovým čepům.

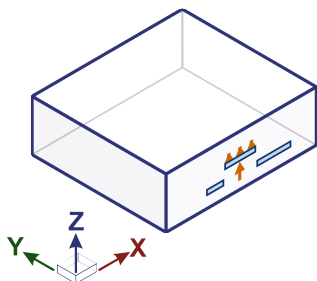


Přesun zbytků do volné polohy



Upozornění

Tento parametr lze nastavit pouze tehdy, když je parametr **Směr** nastaven na vysunutí.



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, zůstanou existující odřezky ležet na stroji. Ty se musí odebrat ručně.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, po vysunutí zpracovávaného obráběného díle se konzoly rozjedou od sebe, aby odřezky spadly dolů na dopravní pás pro odřezky.

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