

# Umístit narážecí hranu

Pomocí tohoto makra se programuje vložení narážecí hrany na obrys vhodným strojem.

## Výběr

---



Parametry jsou spravovány ve 4 sadách parametrů:

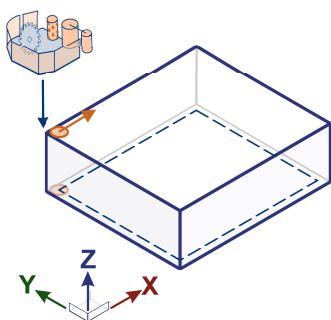
- Obrys a procesní technika
- Parametry olepování
- Rozšířené parametry olepování
- Doplnkový parametr

## Obrys a procesní technika

---



### → Počáteční bod



Pomocí tohoto parametru se zvolí počáteční bod obrábění.

### Volba počátečního bodu

- Klepněte levým tlačítkem myši na symbol výběru

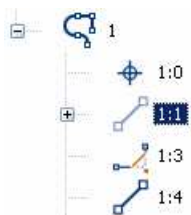


- Zvolte počáteční bod v obrázku obráběného dílce

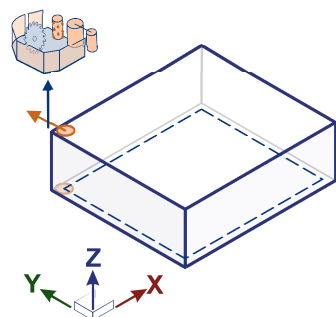


nebo

- 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

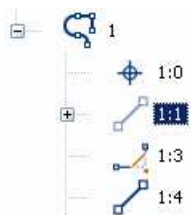


- Zvolte koncový bod v obrázku obráběného dílce



nebo

- Zvolte koncový bod v seznamu obrysů



**vpřed**

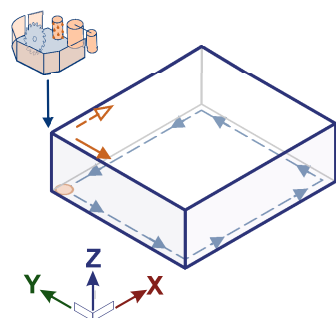
Pro nasazení narážecích hran jsou k dispozici agregáty, které pracují ve směru hodinových ručiček nebo proti směru hodinových ručiček. Pomocí tohoto parametru je definován směr obrábění nástroje v závislosti na směru obrysu.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, obrábění probíhá v naprogramovaném směru obrysu.



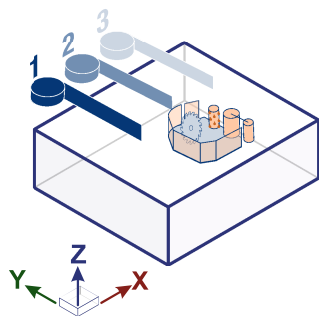
Pokud je zaškrtnuté políčko deaktivováno, obrábění probíhá proti naprogramovanému směru obrysu.



**Upozornění**

Definován směr obrábění pomocí pole parametrů **Dopředu** je možné pouze při **uzavřeném obrysu**. U otevřeného obrysu se směr obrábění zjišťuje automaticky na základě výběru počátečního a koncového bodu.

Zadání odpovídá číslu kanálu na přivádění hran, ze kterého se má vzít olepovaná hrana.



- **0** = Ruční plnění

Olepovaná hrana se plní ručně. Kanály na přivádění hran se nepoužívají.

- **1** = Kanál na přivádění hran 1

Olepovaná hrana se plní z kanálu na přivádění hran 1.

- **2** = Kanál na přivádění hran 2

Olepovaná hrana se plní z kanálu na přivádění hran 2.

- **3** = Kanál na přivádění hran 3

Olepovaná hrana se plní z kanálu na přivádění hran 3.

- **13** = Automaticky přepnout dále

Kanál 1 Kanál 2 Kanál 3

- **14** = Automaticky přepnout dále

Kanál 1 Kanál 2

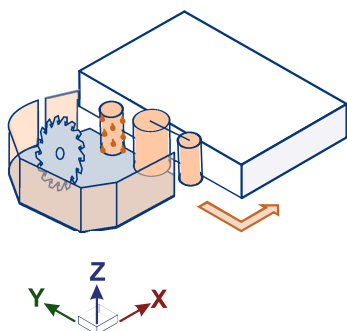
- **15** = Automaticky přepnout dále

Kanál 2 Kanál 3



## Zkušební pojezd bez hrany

Za účelem testování může uživatel provést obrábění bez hrany.



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, je hrana připravena.



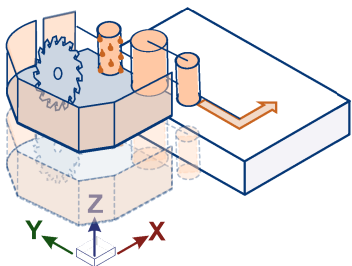
Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, provádí se zkušební pojezd bez hrany. Parametr **Zkušební pojezd nad obráběným dílcem** se

aktivuje k definování.



### Zkušební pojezd nad obráběným dílcem

Za účelem testování může uživatel provést zkušební pojezd bez hrany.



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, pohybuje se agregát do pracovní výšky.



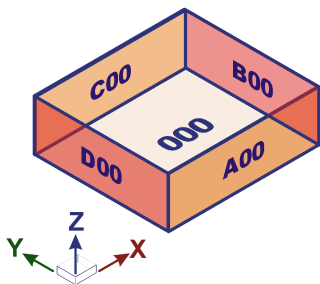
Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, provádí se zkušební pojezd nad obráběným dílcem.



### Rovina

Určuje rovinu, ke které se má vztahovat obrábění.

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



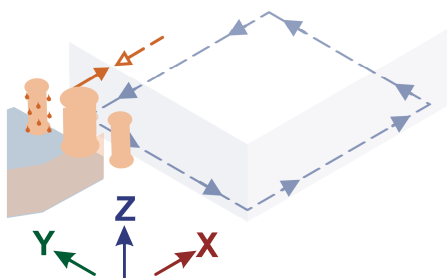
### Upozornění

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



### Bočnice

Pomocí tohoto parametru se definuje strana obrábění nástroje v ploše.



Jsou k dispozici 2 režimy:

- Doleva
- Doprava

### 1. Vlevo

Osazení nástroje v naprogramovaném směru obrábění doleva.



Strana při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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

### 2. Vpravo

Osazení nástroje v naprogramovaném směru obrábění doprava.



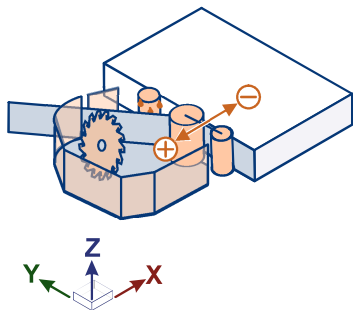
Strana při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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



**Vzdálenost**

Vzdálenost přitlačného válečku od naprogramovaného obrysu.



#### Vzdálenost = 0

Přítlačný váleček pojíždí přesně podle obrysu bez korekce.

#### Vzdálenost > 0

Korekce přítlačného válečku se zvýší o zadanou hodnotu.

Pryč od obrysu, příp. od obráběného dílce.

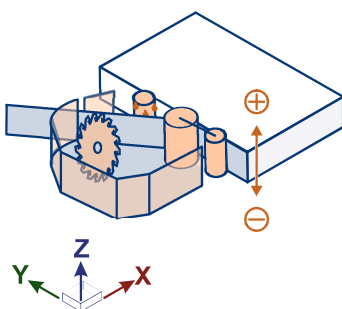
#### Vzdálenost < 0

Korekce přítlačného válečku se sníží o zadanou hodnotu.

Blíže k obrysu, příp. k obráběnému dílci.



#### Rozměr na ose Z



U olepovacích agregátů s poháněnou osou Z lze pomocí **Zadání rozměru na ose Z** ovlivnit přesahy hran na horní a dolní hraně obráběného dílce.

- **Příklad**

Olepování dveřních polodrážek



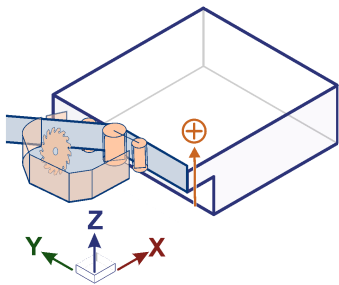
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, je vstupní pole **Rozměr Z** deaktivováno. Standardně se používá **rozměr Z = 0**.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, je parametr **Rozměr Z** aktivní.

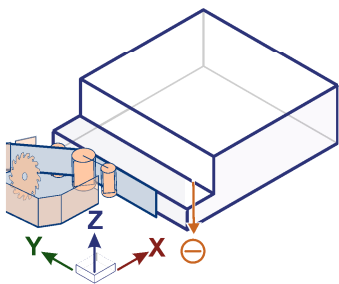
- **Pozitivní hodnota**

Přesah hrany na horní hraně obráběného dílce se zvětší.



- **záporná hodnota**

Přesah hrany na dolní hraně obráběného dílce se zvětší.



### Upozornění

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

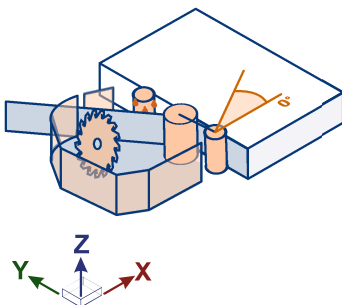
**Absolutní údaj** (např.: -3) je nezávislý na definovaném rozměru Z v obrysu. Zadaná hodnota platí pro celý obrys.

**Relativní údaj** (např.: @2) přímo závisí na definovaném rozměru Z v obrysu. Zadaná hodnota se vypočítá přičtením k rozměru Z v obrysu.



### C Přídavek úhlu C

Pomocí tohoto parametru se zadává dodatečný úhel otočení olepovacího agregátu vůči obrysu



#### Přídavek úhlu C = 0

Agregát se nachází svisle vzhledem k obrysu.

#### Přídavek úhlu C <> 0

Olepovací agregát se vzhledem k obrysu nachází pod úhlem podle hodnoty parametru.



## Upozornění

Při olepování se tento úhel obvykle nachází mezi -45 a -55.



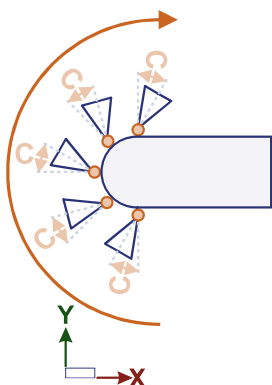
### Upravit přídavný úhel C



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, úhel otočení agregátu se nejdříve vztahuje relativně k obrysu. Pokud je rozpoznána kolize obrysu obráběného dílce a agregátu, úhel se automaticky upravuje, dokud není možný bezkolizní pohyb.



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, úhel otočení agregátu se vždy vztahuje relativně k obrysu. Úhel v každé poloze obrysu odpovídá hodnotě parametru **Přídavek úhlu C**.



### Otáčení k počátečnímu bodu

Tímto parametrem lze zapnout nebo vypnout automatické zjišťování směru otáčení.



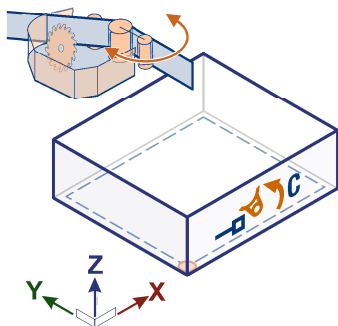
Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, zjišťuje se pro pohyb najždění agregátu od talíře kotouče k počátečnímu bodu obrábění směr otáčení automaticky.



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, lze směr otáčení agregátu zadat v aktivním dialogovém okně.

Jsou k dispozici 2 režimy

- Po směru hodinových ručiček
- Proti směru hodinových ručiček



1. Ve směru hodinových ručiček

- Pravotočivě



## 2. Proti směru hodinových ručiček

- Levotočivě



### Upozornění

Volba směru otáčení pro agregát závisí na tom, jaký směr je na základě polohy obráběného dílce a jeho geometrie vhodnější pro uchopení hrany.



### 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.

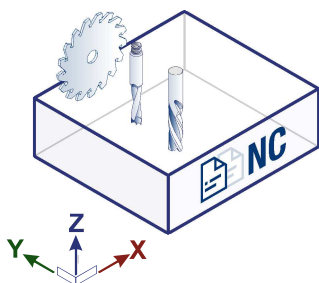
► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentaci „Podmínky / matematické funkce“



### NC Režim

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

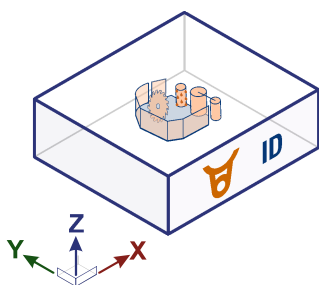
Místo standardního programu najíždění a vyjíždění se spustí NC podprogram definovaný uživatelem. Pomocí vlastních definovaných režimů lze změnit průběh najíždění a vyjíždění.



### Upozornění

Pro programování NC podprogramů jsou nutné speciální znalosti programování. Vlastní režim nechte vytvořit pouze vyškoleným odborným personálem.

Tento parametr odpovídá identifikaci nástroje pro olepovačku (druh olepovačky).



### Upozornění

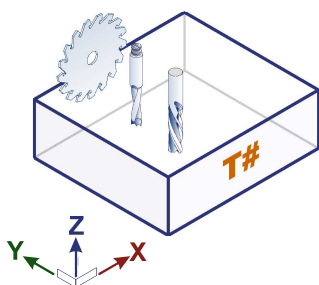
Identifikaci nástroje lze vyhledat v databázi nástroje v **registru: Obecné, v poli: P1**.



### 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

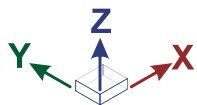
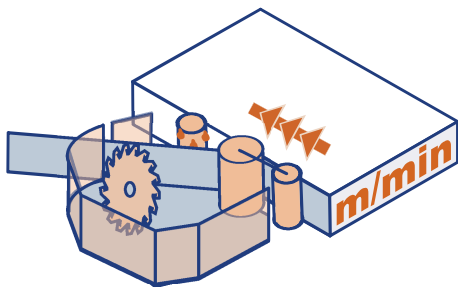


► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentaci „Grafická volba nástroje“



### Posuv

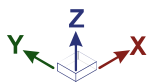
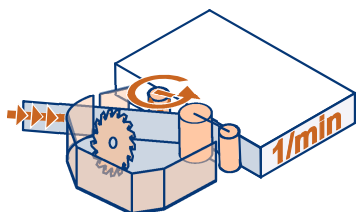
Zadání rychlosti posuvu v m/min.



### Počet otáček

Tímto parametrem je definován počet otáček válečku na nanášení lepidla a posuv hran. Počet otáček se zadává v závislosti na volbě v parametru **Počet otáček**.

Obecně je třeba zadávat počet otáček tak, aby posuv hran byl synchronní s posuvem agregátu.



### Čekací doba

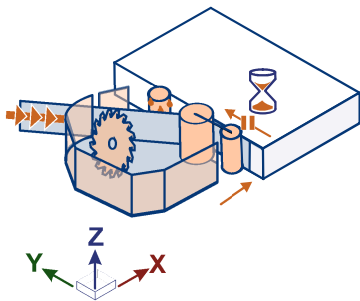
Čekací doba dopravy hrany, než přilehne k obráběnému dílci a může začít proces obrábění.

Čekací doba závisí na posuvu, protože při stejné době a větším posuvu se hrana dopravuje dále.

- Větší posuv = kratší čekací doba
- Pomalejší posuv = delší čekací doba
- **Příklad**

0,1 s (při posuvu 10 m/min)

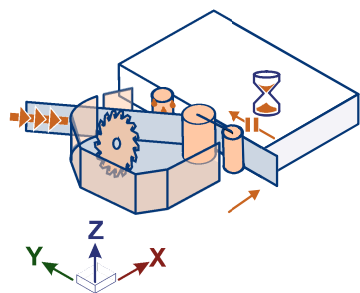
- Čekací doba je příliš krátká
- Začátek hrany příliš pozdě



### • Příklad

Příklad: 1,5 s (při posuvu 10 m/min)

- Čekací doba příliš dlouhá
- Hrana na začátku přesahuje příliš daleko. Na konci obráběného dílce je hrana příp. příliš krátká.



### Upozornění

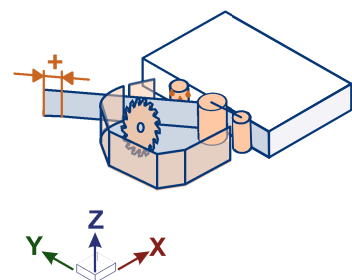
Jako z empirické hodnoty a pro první pokusy lze při posuvu 8 m/mm vycházet z čekací doby cca 0,7–0,8 sekund.

Přesné hodnoty je třeba zjistit vlastními pokusy v závislosti na hranovacím agregátu.



### Přídavek délky hrany

K vypočítané délce hrany přičte hodnotu zadanou v tomto parametru. Tím je zajištěn přesah zadní hrany.



### Upozornění

Pokud je přesah na přední hraně příliš malý nebo příliš velký, je třeba jej korigovat pomocí čekací doby.

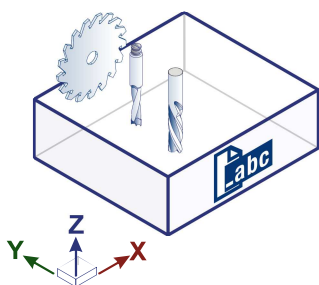
## Parametry olepování

---



### Sada parametrů

Pomocí tohoto parametru lze uložit nebo načíst různé definice parametrů hran (přípona souboru: \*.par).



### Upozornění

Soubory s parametry hran se musí nacházet přímo v adresáři **.../ML4**.



Klepnutím myší na symbol se otevře dialogové okno pro výběr stávající definice parametrů hran, která se má vložit.



Klepnutím myší na symbol se otevře dialogové okno pro uložení aktuální definice parametrů hran.

V dialogovém okně se musí určit název souboru.



Klepnutím myší na symbol se aktualizuje aktuálně definovaný výběr parametrů hran.



### Komentář

Textové pole k zadání dalších informací o makru.



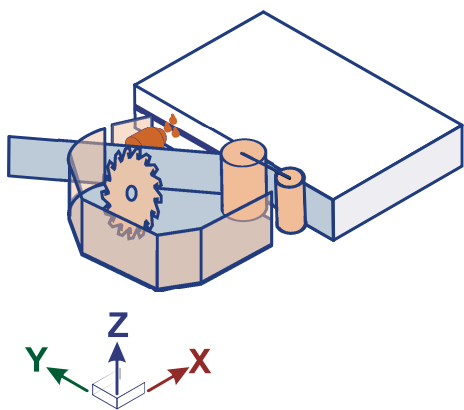
### S nánosem lepidla



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, nenanáší se žádné lepidlo.

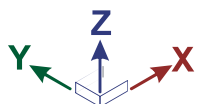
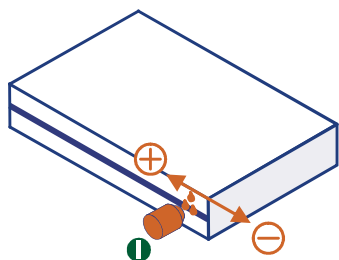


Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, nanáší se lepidlo na začátek a konec narážecí hrany.



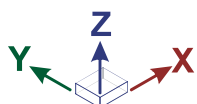
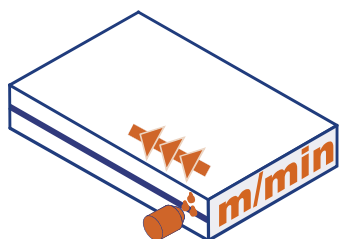
### Vzdálenost lepidla zap

Vzdálenost od počátečního a koncového bodu při obrábění hran, v níž se zapíná a vypíná nanášení lepidla.



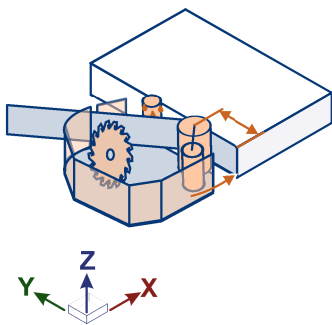
### Posuv nánosu lepidla

Rychlost posuvu v m/min během nanášení lepidla.





## Zapnutí dotlačovacího válečku



Definuje dráhu (v mm) po naprogramovaném počátečním bodu, od kterého se dotlačovací váleček vychýlí k obráběnému dílci.

### Příklad

- Posuv: 10 m/min
  - Dotlačovací váleček zap: asi 20 mm
- Posuv: 5 m/min
  - Dotlačovací váleček zap: asi 40 mm



### Upozornění

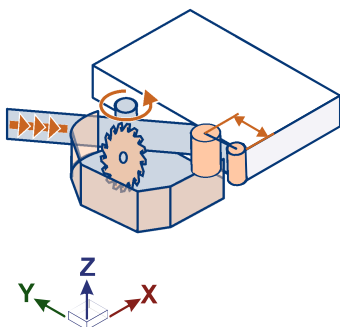
Vizuální kontrolou se přesvědčte, že dotlačovací váleček dosahuje obráběný dílec přímo v počátečním bodě.

- Příliš brzy:
  - Hrana je zalomená
  - Příp. bílá prasklina
- Příliš pozdě:
  - Hrana není dostatečně přitlačena
  - Hrana se příp. z obráběného dílce uvolňuje



## Doprava hrany vyp.

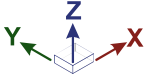
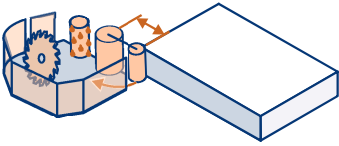
Pomocí této hodnoty (v mm) se hrana při olepování dopraví z olepovačky o zadanou hodnotu. Pak je hrana pohybem posuvu olepovačky vytáhena.



## Vypnutí dotlačovacího válečku

Definuje dráhu (v mm) na konci olepování, od níž je dotlačovací váleček vychýlen od materiálu.

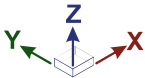
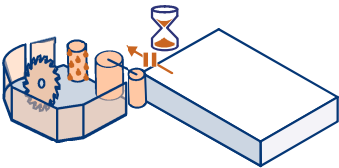
Přítlačný váleček přitom vyjede o zadanou hodnotu ven přes obrys.



### Upozornění

Empirická hodnota v závislosti na olepovačce je cca 55 mm

## Čekací doba dotlačovacího válečku



Definuje dobu (v s), po kterou dotlačovací váleček na konci olepování tlačí na hranu.



### Upozornění

Pod tlakem dotlačovacího válečku má lepidlo čas k vytvrzení.

U rovných dílců je obvyklá hodnota cca 1 sekunda. U poloměru na konci olepování hrozí nebezpečí, že se lepený spoj otevře, pokud se hrana nachází pod napětím. V tomto případě je třeba hodnotu zvýšit o několik sekund.



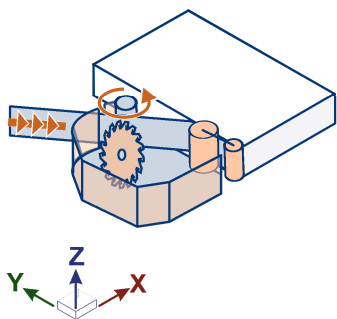
### Pomalé vytahování hrany



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, je hrana olepovačkou vytahována z přípravné kapovací stanice bez snížení rychlosti.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, je hrana olepovačkou vytahována z přípravné kapovací stanice se zpomaleným posuvem.



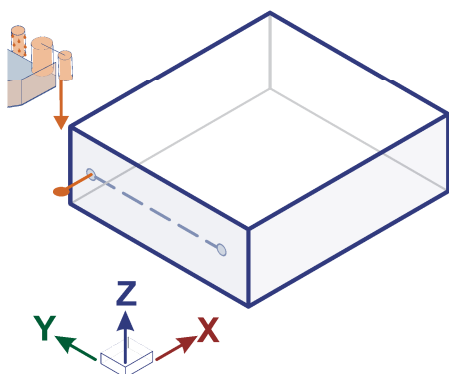
### Upozornění

Pomalé vytahování hrany je vhodné při olepování tenké hrany, protože jinak hrany mohou prasknout.



### Vzdálenost najíždění

Definuje bezpečnostní vzdálenost v rovině XY, ve které se nástroj pohybuje po ose Z dolů.



### Upozornění

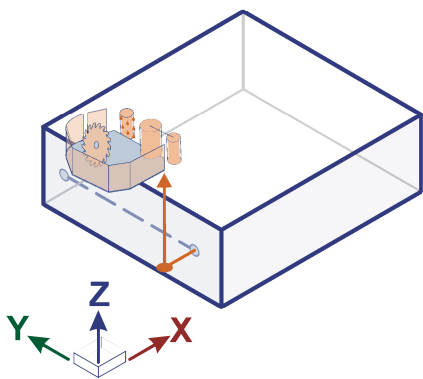
Hodnotu pro vzdálenost najíždění vždy zadávejte kladnou. Může se poškodit obráběný dílec a agregát.

► **Nebezpečí kolize**



### Vzdálenost vyjíždění

Definuje bezpečnostní vzdálenost v rovině XY, ve které se nástroj pohybuje po ose Z nahoru.



### Upozornění

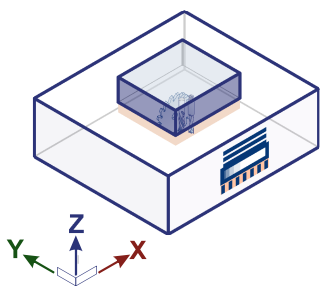
Hodnotu pro vzdálenost vyjíždění vždy zadávejte kladnou. Může se poškodit obráběný dílec a agregát.

#### ► Nebezpečí kolize



**Agregát s rozhraním**

Definuje druh agregátu a řídí parametry hran, které se mají definovat pro programování obrábění narážecích hran.



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, je zvolen agregát bez elektrického rozhraní. Tento agregát je uložen v měniči nástrojů a vymění se do vřetene frézky pro obrábění.

Aktivní parametry:

- Vzdálenost najíždění
- Vzdálenost vyjíždění

Neaktivní parametry:

- Zapnutí dotlačovacího válečku
- Doprava hrany vyp.
- Vypnutí dotlačovacího válečku

- Čekací doba dotlačovacího válečku

- Pomalé vytahování hrany



Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, je zvolen agregát s elektrickým rozhraním. Tento agregát má vlastní vřeteno a je pevně namontovaný na výložníku.

#### ► Standardní nastavení

Aktivní parametry:

- Zapnutí dotlačovacího válečku
- Doprava hrany vyp.
- Vypnutí dotlačovacího válečku
- Čekací doba dotlačovacího válečku
- Pomalé vytahování hrany

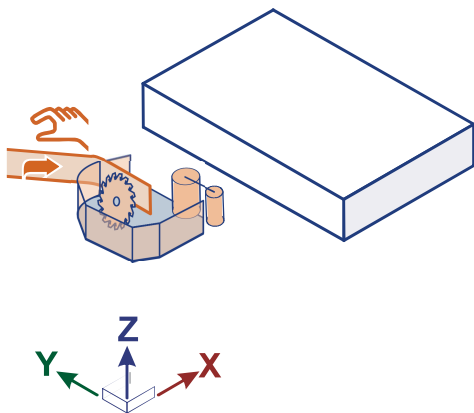
Neaktivní parametry:

- Vzdálenost najíždění
- Vzdálenost vyjíždění



Najet do vkládací pozice

Pokud je zaškrťovací políčko aktivováno, najede agregát dopředu, aby obsluha stroje vložila náklížek.



## Rozšířené parametry olepování



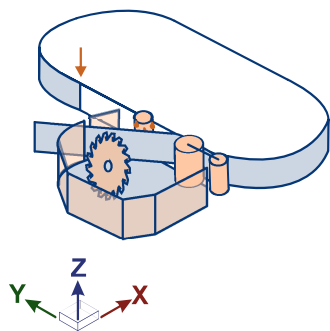
Olepování na tupo



Pokud není zaškrťovací políčko aktivováno, jsou parametry k definování olepování na tupo deaktivovány.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, jsou parametry k definování olepování na tupu aktivovány.



### Upozornění

**V případě identického počátečního a koncového bodu** olepování systém woodWOP automaticky rozpozná, že jde o olepování na tupu. Pak se aktivují potřebné funkce.

Při olepování na tupu s rozdílným počátečním a koncovým bodem lze funkci ručně vypnout.

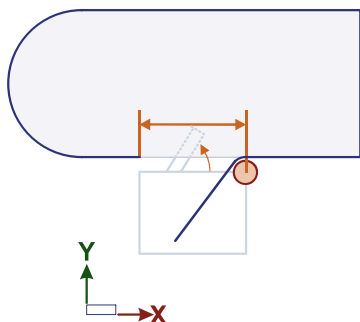
- **Příklad použití :**
- Olepování na tupu při rozdílných druzích hran.



### Vzdálenost zapnutí snímání

Zadání vzdálenosti mezi přitlačným válečkem a počátečním bodem olepování na tupu, od něhož je umožněn proces snímání.

V tomto bodě se sonda pod obráběným dílcem vychýlí nahoru a rychlost posuvu se změní na zadanou hodnotu parametru **Posuv navádění**.



- **Minimum** je vzdálenost mezi přitlačným válečkem (např.: 210 mm) a sondou pro rozpoznání spojů
- **Maximum** je vzdálenost mezi přitlačným válečkem a sondou pro rozpoznání spojů (např.: 210 mm) + dráha navádění (např.: 100 mm)

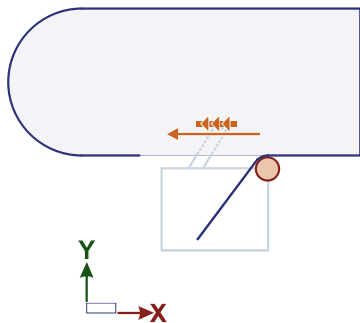


### Upozornění

K okamžiku „Zapnutí navádění“ je třeba zajistit, aby se sonda nacházela pod obráběným dílcem. (V závislosti na obrysu)



### Posuv snímání



### Upozornění

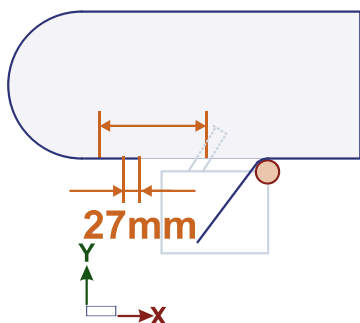
Zpomalený posuv vůči normálnímu olepování cca 4–5 m/min poskytuje přesnější snímání.



### Dráha navádění

Zadání dráhy se zasunutým snímačem.

Během této délky dráhy pojíždí stroj se zadanou hodnotou z parametru **Posuv snímání**.



### Upozornění

Po začátku hrany je zásadně nutných minimálně 27 mm jako **zbytková dráha R** pro ukončení měření



### Oprava spoje

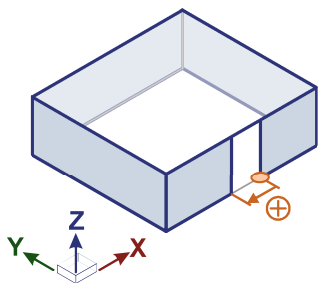
Údaj v mm

**Vzdálenost > 0**

Spoj je při olepování otevřený. Zadáním příslušné kladné hodnoty se provede korekce olepování na tupo. Tím se spoj uzavře

#### • Příklad:

- Hrana je příliš krátká

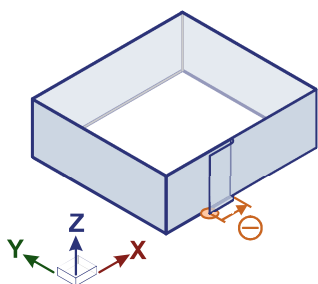


### Vzdálenost < 0

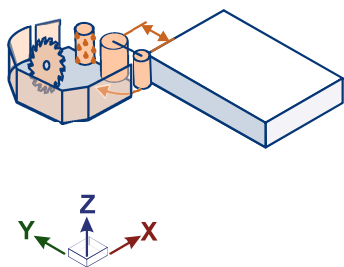
Spoj při olepování přesahuje. Zadáním příslušné záporné hodnoty se provede korekce olepování na tupo. Tím se spoj uzavře

- **Příklad:**

- Hrana je příliš dlouhá



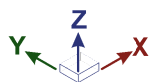
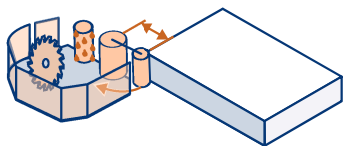
Vzdálenost vypnutí přitlačného válečku



Definuje dráhu (v mm) na konci olepování, od které se přitlačný váleček odklopí.



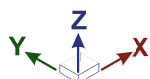
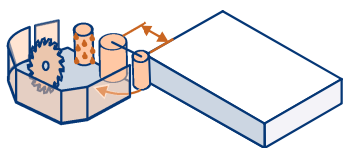
Vzdálenost zapnutí přitlačného válečku



Definuje dráhu (v mm) po naprogramovaném počátečním bodu, od kterého se přítlačný váleček vychýlí k obráběnému dílci.



**Vzdálenost dotlačení**



Definuje dráhu (v mm) definovaného koncového bodu, od které dotlačovat nasazená narážecí hrana.

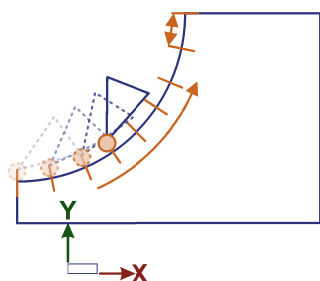


**Délka rozdělení**

Zadáním délky rozdělení se obrys k výpočtu rozdělí na jednotlivé úseky.

V těchto definovaných distančních bodech probíhá automatická kontrola kolize mezi agregátem a obráběným dílcem.

Pro každý úsek obrysu se zvlášť vypočítá úhel C pro vedení agregátu.



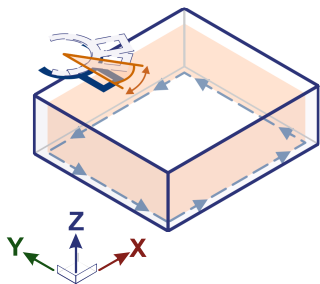
**Upozornění**

Čím menší hodnota je zvolena, tím objemnější je počet výpočtů. Doba zpracování počítačem se prodlouží.



### Délka kroku korekčního úhlu

Při kolizi se zadaná hodnota tolikrát přičte k offsetu C, resp. od něho odečte, dokud není dosaženo polohy, v níž ke kolizi nedojde.



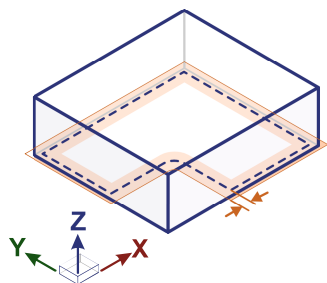
### Upozornění

Pokud se pomocí zadané hodnoty nepodaří zjistit polohu, v níž ke kolizi nedojde, systém se pokusí tuto polohu zjistit pomocí **hodnoty korekčního úhlu/2**. Pokusy se opakují, dokud není hodnota korekčního úhlu menší než 1 stupeň.



### Bezpečnostní vzdálenost

Pomocí tohoto parametru je obráběný obrys rovnoběžně zvětšen nebo zmenšen. U tohoto obrysu se zjišťuje možnost střetu s kolizním obrysem agregátu.



## 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



## Obráběcí jednotka

Funkce u vícevřetenových strojů se 2 frézovacími vřeteny. Volba, se kterou mají pracovat obráběcí vřetena.



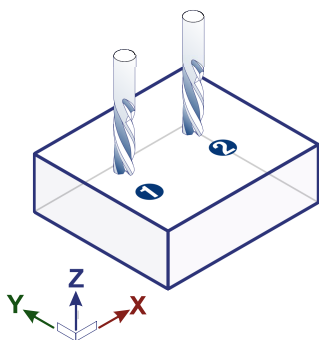
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, nelze zvolit obráběcí jednotku. Dialogové okno je deaktivováno.



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 parametrů
-------------------

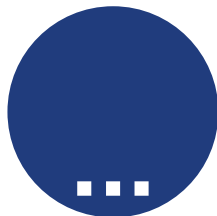
0
---

### 2. Obráběcí jednotka 1



Obráběcí jednotka při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

## 3. Obráběcí jednotka n



Obráběcí jednotka při použití parametrického programování prostřednictvím místní nabídky **Editor** :

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

**Ustanovení**

Podle ustanovení se ze seznamu zvolí pravidla, která byla dříve uložena do volitelného softwaru **Editor technologické databáze** .

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

**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**.

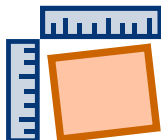


Závislost měření při použití parametrického programování přes místní nabídku **Editor** :

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.

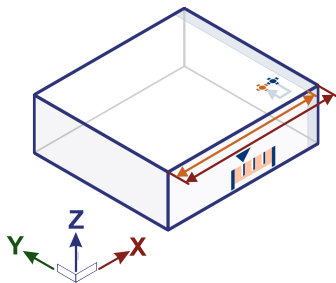


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



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.

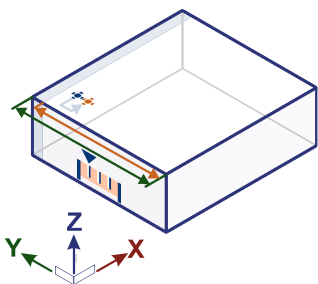


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



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.

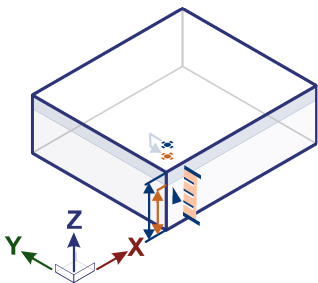


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, výpočet se neprovádí. Dialogové okno je deaktivováno.



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.

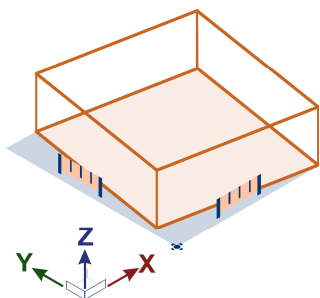


Příklad:

- 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.

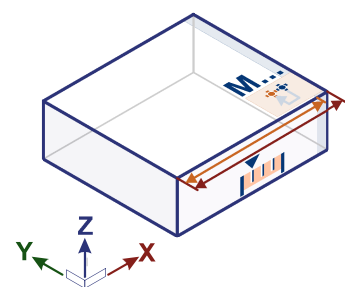


Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, aktivuje se vedlejší rozevírací seznam.

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

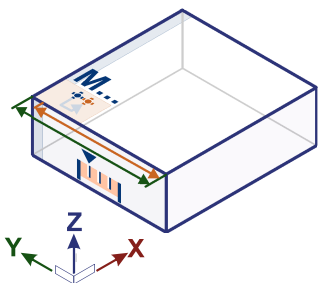


Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, aktivuje se vedlejší rozevírací seznam.

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



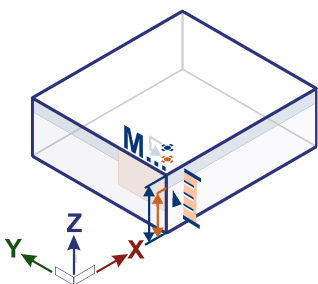
Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, vztahuje se reference na makro typu měření na poslední předchozí makro polohy u obráběného dílce.



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



Pokud je zaškrtnuté 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.