

Upínací prvky na podélné konzole

Pomocí tohoto makra se zadávají polohy konzol a vakuových držáků na konzolách.

Výběr



Parametry jsou spravovány v 1 sadě parametrů:

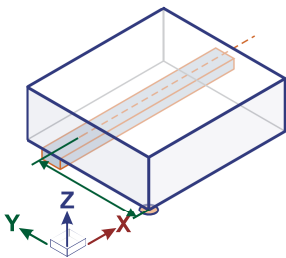
- Data upínacích prvků

Data upínacích prvků



Poloha konzoly

Pomocí tohoto parametru se definuje poloha středu konzoly na ose Y.



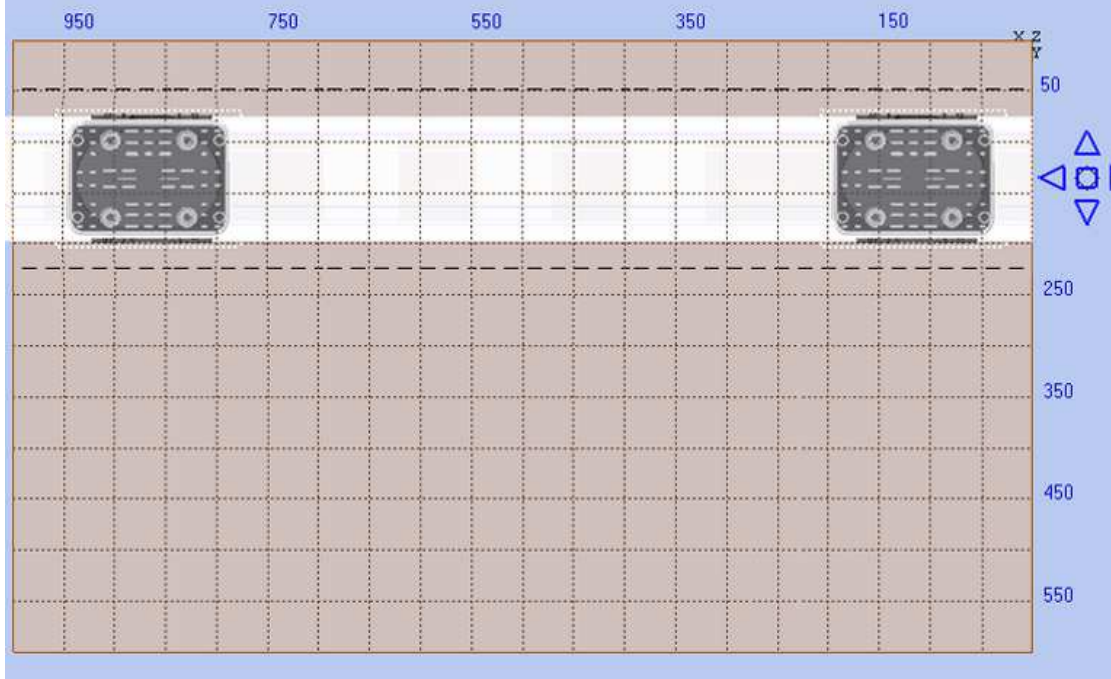
- Přímé zadání polohy Y konzoly do pole parametrů

nebo

- Klepněte levým tlačítkem myši na symbol výběru

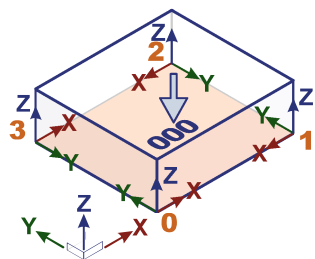


- Vyberte polohu konzoly na obrázku obráběného dílce
 - Umístěte kurzor myši nad symbol kosočtverce na konzole, až se zobrazí modrý nitkový kříž
 - Podržte stisknuté levé tlačítko myši
 - Pohybuje konzolou do požadované polohy



Lokální soustava souřadnic

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



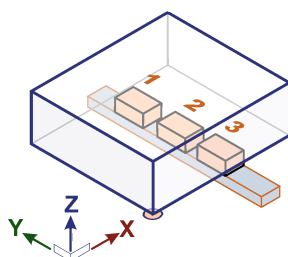
Upozornění

4 standardní souřadnicové systémy v systému woodWOP nelze změnit.



Počet

Definuje počet přísavných zařízení na aktivované konzole.

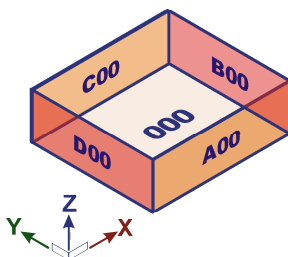




Rovina

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.



X	404,5
Y	314
L	500,8
B	250

Data upínacích prvků

Seznam a definice upínacích prostředků, které se používají k upnutí obráběného dílce.

Klepnutím levým tlačítkem myši do příslušného pole se toto pole aktivuje.

Position	Kennung	Winkel Auflage	Winkel Körper 1	Klemmung
0	0	0		
250	0	0		
500	0	0		



Upozornění

Podle zadání parametru **Počet** se pro každý upínací prostředek aktivuje jeden řádek.

Poloha

Definuje polohu X upínacího prostředku od definovaného referenčního bodu prvku.

- Přímé zadání polohy X upínacího prostředku do pole parametrů

500

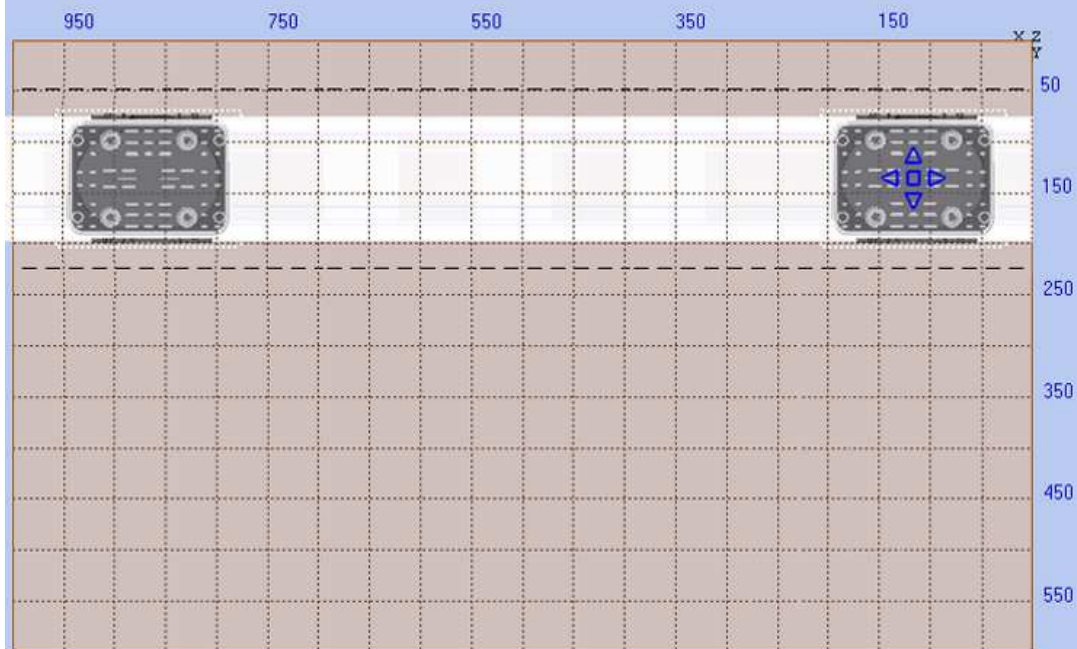
nebo

- Klepněte levým tlačítkem myši na symbol výběru



- Vyberte polohu přísavného zařízení v obrázku obráběného dílce

- Umístěte kurzor myši nad modrý nitkový kříž upínacího prostředku
- Podržte stisknuté levé tlačítko myši
- Pohybuje upínacím prostředkem na požadovanou polohu



Identifikace

Na základě identifikace se vybere typ upínacího prostředku.

- Identifikaci upínacího prostředku lze zadat přímo zadáním do pole parametrů.

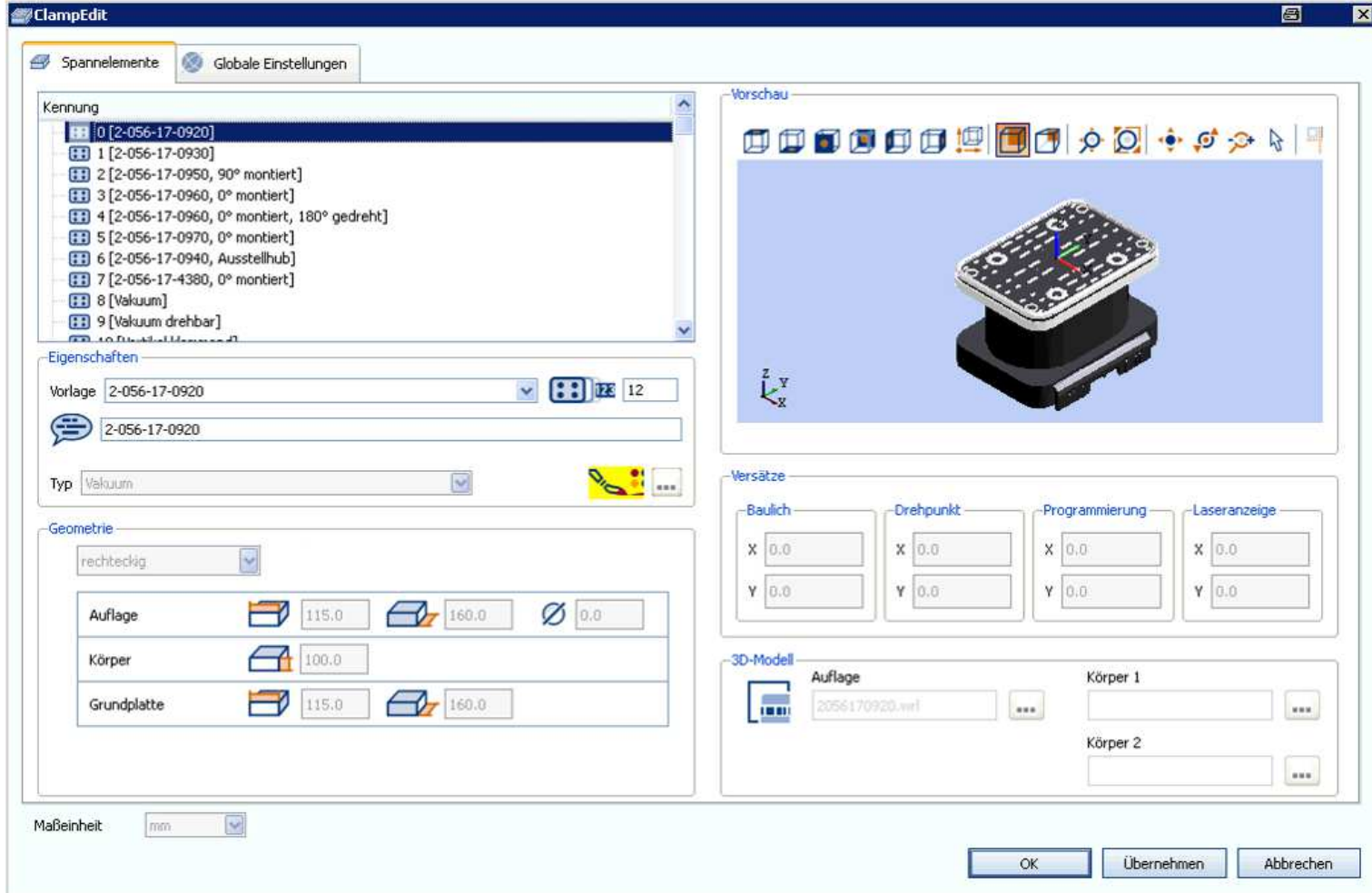
1 ...

nebo

- Klepněte levým tlačítkem myši na symbol výběru



- Otevře se okno **Výběr upínacích prvků**
 - Označte v seznamu požadovaný upínací prostředek
 - Potvrďte a okno ukončete pomocí tlačítka **OK**



Upozornění



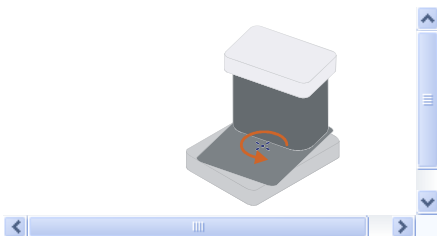
Pokud není zaškrtnuté políčko **Zobrazit pouze upínací prvky, které jsou k dispozici** aktivováno, zobrazí se v rozvíracím seznamu všechny definované upínací prostředky.



Pokud je aktivováno zaškrtnuté políčko **Zobrazit pouze upínací prvky, které jsou k dispozici**, zobrazí se v rozvíracím seznamu pouze upínací prostředky s **počtem >0**.

Úhel uložení

Zadání úhlu otočení základny upínacího prostředku v rovině XY kolem osy Z vůči patce upínacího prostředku.



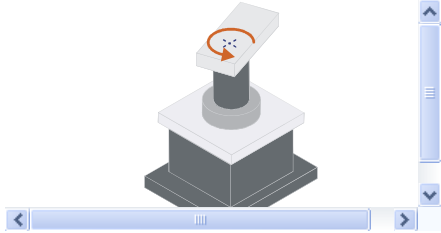
Upozornění

Tato funkce závisí na upínacím prostředku!

► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentace „Definování upínacích prostředků“

Úhel tělesa 1

Zadání úhlu otočení upínacího tělesa (těleso 1) v rovině XY kolem osy Z vůči patce upínacího prostředku.



Upozornění

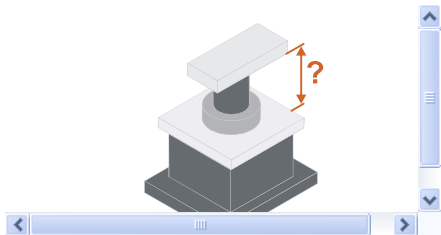
Tato funkce závisí na upínacím prostředku!

► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentace „Definování upínacích prostředků“

Upnutí

Vzdálenost mezi základnou a upínacím tělesem (těleso 1) upínacího prvku.

Tato hodnota obvykle odpovídá tloušťce obráběného dílce.



Upozornění

Tato funkce závisí na upínacím prostředku!

► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentace „Definování upínacích prostředků“



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“