

Zastavení

Pomocí tohoto makra se programuje zastavení stroje s předchozím vyjetím suportu do definované parkovací polohy.

Příklad použití:

Ruční odebrání zbytků nebo otáčení/obracení obráběného dílce.

Výběr



Parametry jsou spravovány ve 2 sadách parametrů:

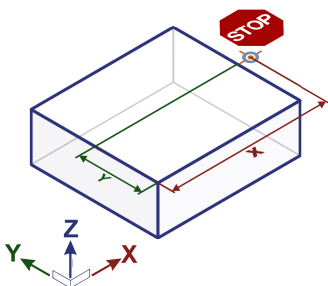
- Poloha, procesní technika, doplňkové parametry
- Doplňkový parametr

Poloha, procesní technika, doplňkové parametry



XY Poloha X/Y

Zadání parkovací polohy suportu na ose X a Y vzhledem k nulovému bodu stroje je během zastavení aktivní.



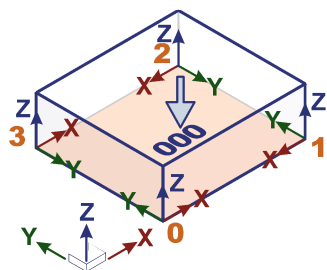
Upozornění

Vstupní pole se řídí prostřednictvím zaškrťovacích políček parametrů Zadat polohu na ose X a Zadat polohu na ose Y.



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.



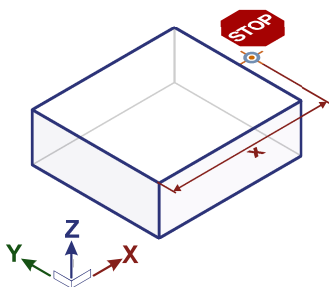
XZadat polohu na ose X



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, deaktivuje se parametr **Poloha na ose X**. Pojezd v ose X se neprovádí.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, aktivuje se parametr **Poloha na ose X** pro zadání parkovací polohy suportu na ose X.



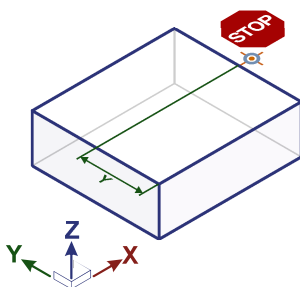
YZadat polohu na ose Y



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, je parametr **Poloha na ose Y** deaktivován. Pojezd v ose Y se neprovádí.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, aktivuje se parametr **Poloha na ose Y** pro zadání parkovací polohy suportu na ose Y.



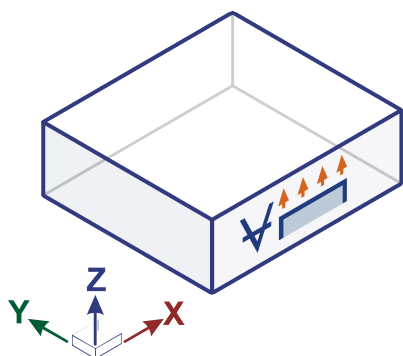
Uvolnit vakuum



Pokud není zaškrtávací políčko aktivováno, vakuum se neuvolní. Obráběný díle zůstane upnutý.

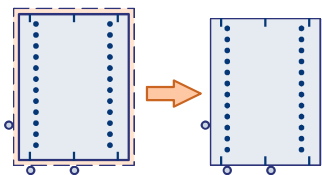


Pokud je zaškrtávací políčko aktivováno, vakuum se uvolní při zastavení. Aktivuje se parametr **Nový rozměr osazení** pro zadání nové polohy obráběného dílce.



Nový rozměr osazení

Pomocí tohoto parametru se zadávají rozměry osazení obráběného dílce vzhledem k rozměrům hotového dílce po zastavení. To je například nutné, pokud se před zastavením formátuje na rozměr hotového dílce a obráběný dílec musí být přemístěn pro další obrábění.



Upozornění

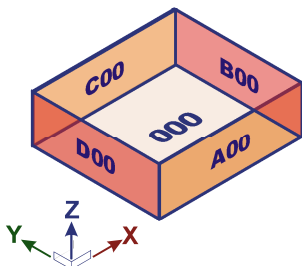
Zadání nových rozměrů osazení je možné jen tehdy, když je vakuum uvolněno.



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.



Včasný výstup hlášení



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, hlášení lze zobrazit již před ukončením předchozího příkazu NC.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, hlášení se zobrazí teprve při aktivované funkci, když je předchozí příkaz NC zpracován strojem.



Upozornění

Tato funkce je závislá na typu stroje!

Funkce pracuje ve spojení se softwarem **woodTime**.



Komentář

Textové pole k zadání dalších informací o makru.



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.

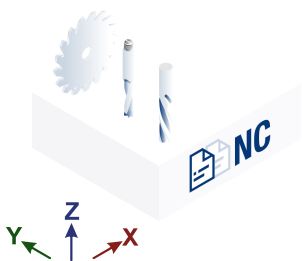


Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, obrábění se provede pomocí standardních podprogramů.



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.



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



Posuv

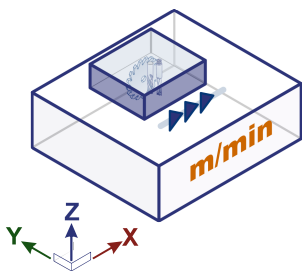
Rychlost posuvu v m/min během pohybu suportu do parkovací polohy.



Pokud není zaškrtnuté políčko aktivováno, použije se maximální rychlost posuvu.



Pokud je zaškrtnuté políčko aktivováno, lze zadat rychlost posuvu.



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.

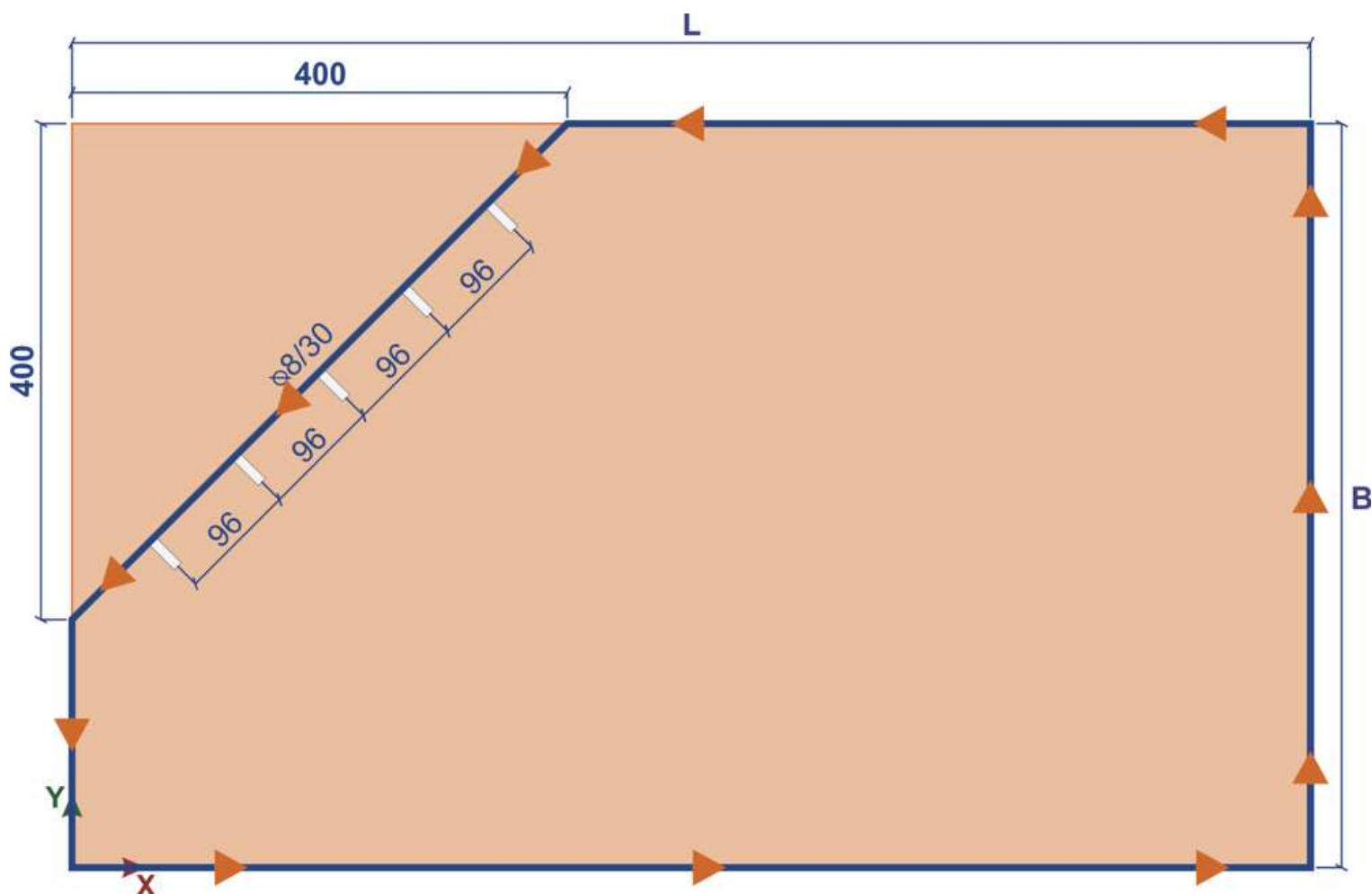
► k dispozici zvláštní návod! Viz dokumentaci softwaru woodTime

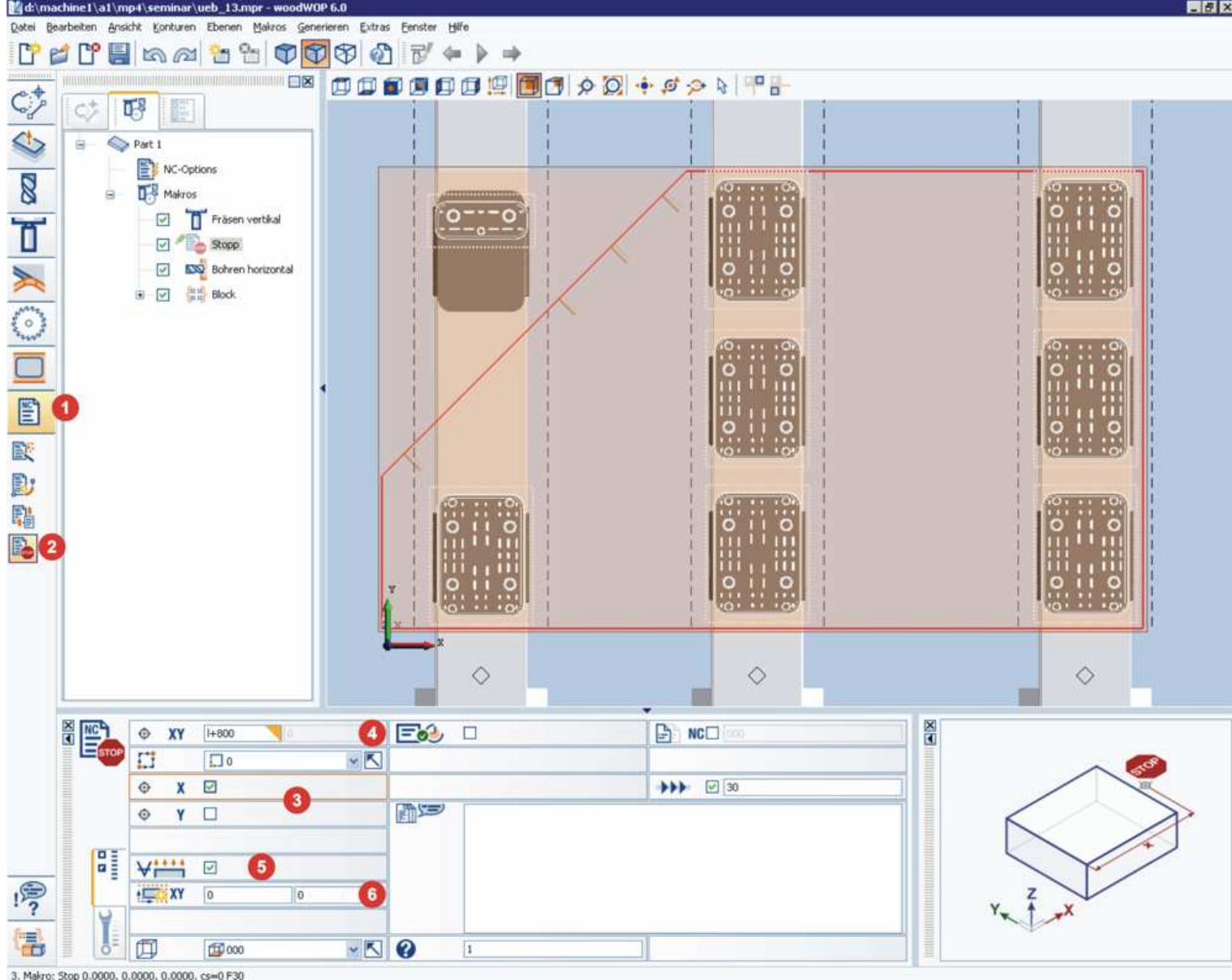
Příklad

Zastavení

V tomto příkladu se programuje zastavení stroje po formátování obráběného dílce a před vrtáním.

- Vytvořte obrysy podle zadání
- Zadejte přídavek na osazení hotových dílců
- Definujte vertikální frézování
- Vytvořte horizontální otvory podle zadání **příklad horizontální vrtání**





1

V poličku nástrojů zvolte **Makra NC**



2

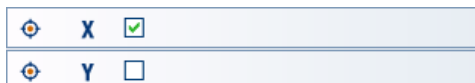
Kliknutím aktivujete **zastavení**



3

Aktivujte/deaktivujte polohu X/Y

- Poloha X = ✓
- Poloha Y = --



4

Zadejte polohu X/Y


- Poloha X = L+800



5

Aktivujte nový rozměr osazení

- Aktivujte nový rozměr osazení = √



6

Zadejte nový rozměr osazení

- Rozměr osazení X = 0
- Rozměr osazení Y = 0

