

Od: jstetina@t-support.cz
Odesláno: 28. prosince 2015 11:50
Komu: 'vstanek@t-support.cz'
Kopie: 'zdouskova@t-support.cz'; 'fmachara@t-support.cz'
Předmět: CimatronE, Postřehy pro uživatele 008, Nástrojové korekce v CimatronE



CimatronE

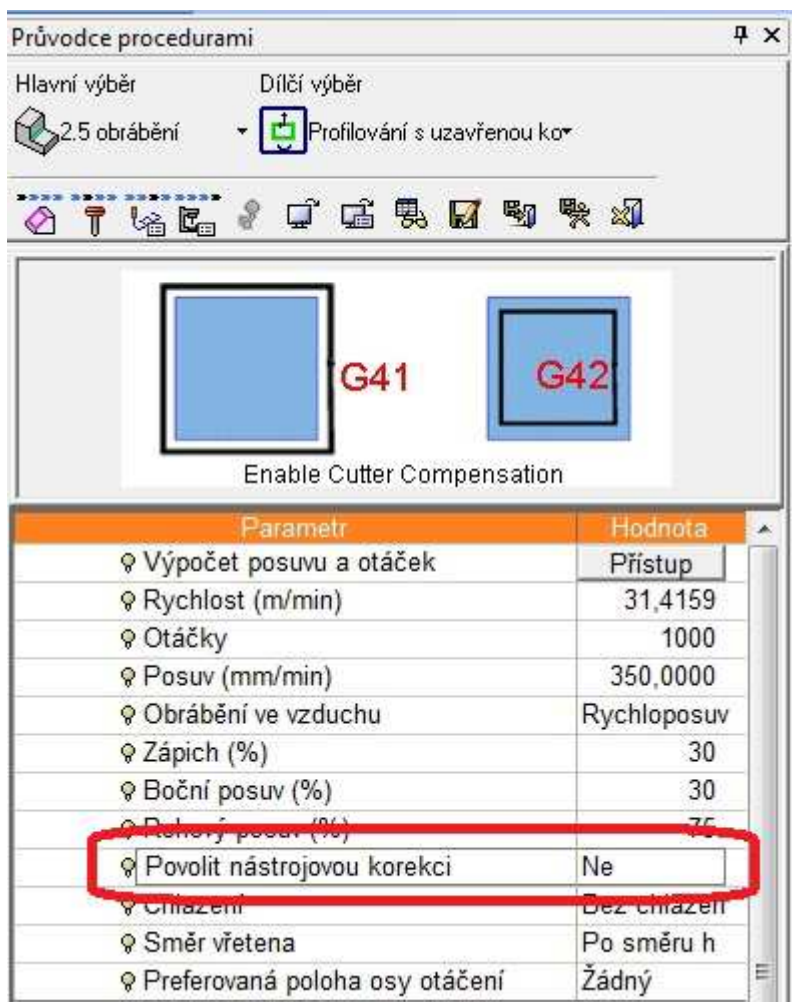
Vážení uživatelé CimatronE,

dovolte, abych vás pozval ke zhlédnutí nových Postřehů pro uživatele.

V této kapitole probereme možnosti nastavení nástrojových korekcí. U frézování 2.5d lze na nástroji zapnout průměrovou korekci. To je výhodné hlavně ve chvíli, kdy je potřeba vyrobit velmi přesný rozměr, například přesný rozměr díry v toleranci „H“. V CimatronE 12 použijeme proceduru v Hlavním výběru – 2.5 obrábění a v Dílčím výběru – Profilování s uzavřenou konturou.



Po zvolení příslušné kontury a nastavení celé procedury zapneme v záložce Parametry stroje průměrovou korekci v řádku Povolit nástrojovou korekci.



Po obrobení otvoru a jeho následném změření, v případě že je otvor ještě potřeba znovu přefrézovat, není potřeba znovu generovat dráhy s odsazením o potřebnou hodnotu, ale stačí na stroji v tabulce korekcí upravit příslušnou hodnotu a řídicí systém stroje si dráhu automaticky posune.

Průměrové korekce jsou dva typy. U první korekce je dráha nástroje generovaná na střed nastaveného nástroje a řídicí systém stroje posune dráhu dle hodnoty „otupení“, která je zapsaná ve stroji v tabulce korekcí. U druhé korekce je dráha generovaná tzv. na hranu nástroje (někdy též zvané na nulový nástroj), to je jako kdyby nástroj měl průměr 0. Řídicí systém stroje se podívá do tabulky korekcí, kde je hodnota reálného poloměru nástroje a dráhu si odsazuje o reálný poloměr.

V případě že frézujeme hlavně vnější tvary je výhodnější korekce, kdy je dráha generovaná na tzv. „nulový nástroj“, protože poté můžeme danou část frézovat i jiným nástrojem, než bylo původně plánované. To znamená, že pokud bylo plánované frézovat například frézou s průměrem 10 a dojde například ke zničení nástroje nebo dojdou plátky a další nejsou na skladě, můžeme s předchozím správným nastavením procedury použít nástroj o průměru například 12 a výsledný rozměr bude vyroben správně.

Pro získání jakýchkoli informací či technickou pomoc mě neváhejte kontaktovat

na e-mailu jstetina@t-support.cz a nebo na telefonním čísle +420 739 592 527.
Dále doporučuji navštěvovat naše stránky www.t-support.cz a sekci ... a něco navíc,
kde se můžete dozvědět spoustu zajímavých informací.

S pozdravem a přáním dobré pracovní nálady
Jakub Štětina

technology-support s.r.o.



M: +420 739 592 527

F: +420 235 355 378

T: +420 235 355 377

S: jakubstetina

E: jstetina@t-support.cz

W: www.t-support.cz

