

Od: jstetina@t-support.cz
Odesláno: 25. ledna 2016 11:41
Komu: 'vstanek@t-support.cz'
Kopie: 'zdouskova@t-support.cz'; 'fmachara@t-support.cz'
Předmět: FW: korektura Postřehy pro uživatele 010



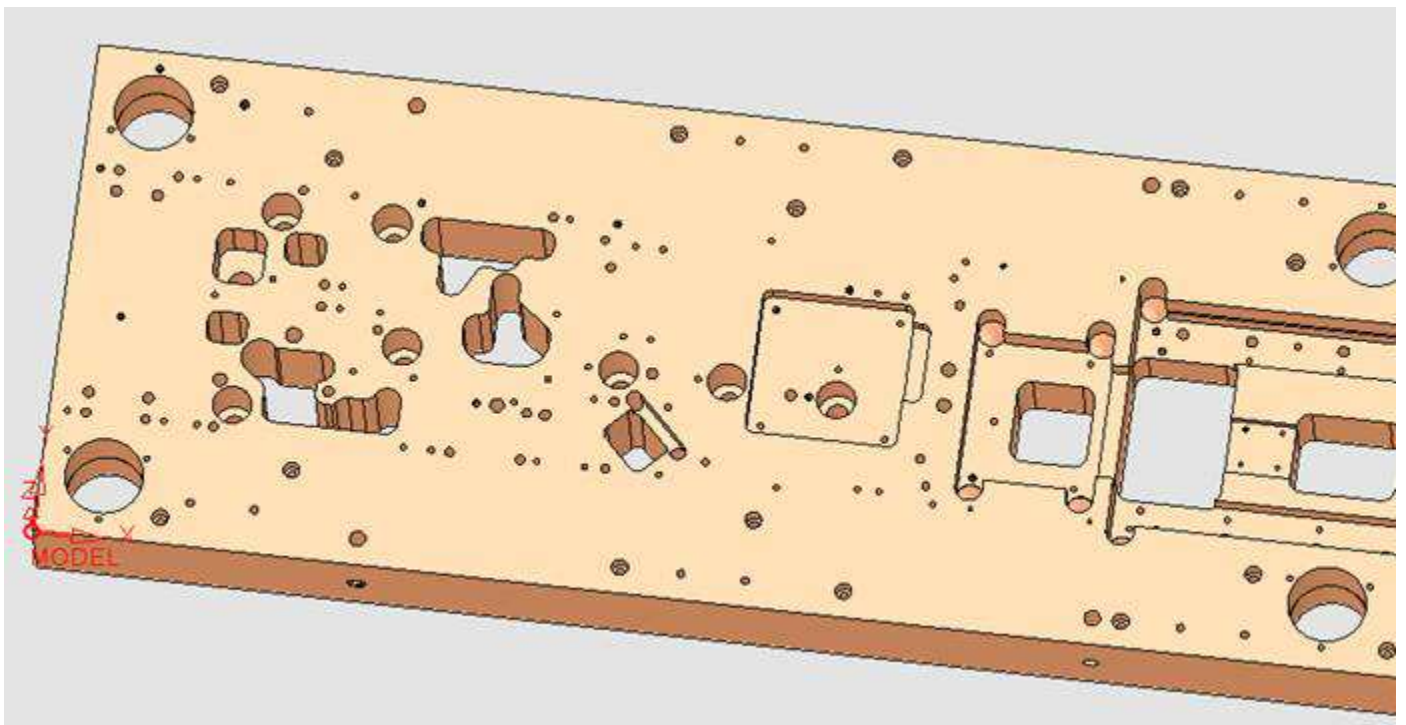
CimatronE

Vážení uživatelé CimatronE,

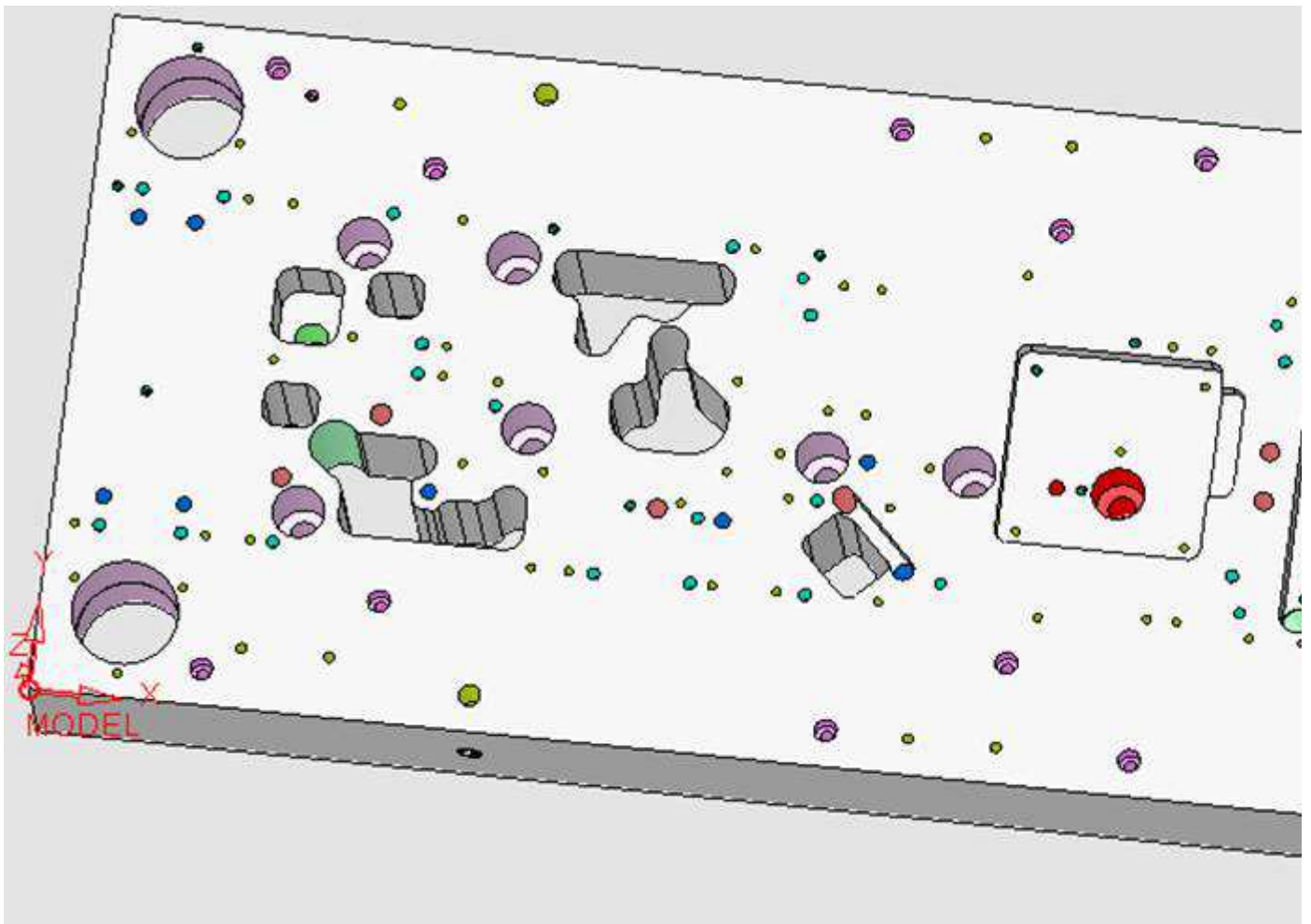
dovolte, abych vás pozval ke zhlédnutí nových Postřehů pro uživatele.

V této kapitole probereme možnost vrtání v CimatronE 12. Klasické vrtání, které je obsaženo v základní licenci NC Solution, probíhá výběrem bodu vrtání a nastavením příslušné technologie vrtání. Tento bod je možné vybrat klasickým naklikáním myši, výběrem „oknem“ nebo například vybráním válcové plochy nebo hrany díry. Následně zvolíme technologii vrtání (klasické, přerušované atd.). V každé proceduře vrtání můžeme vybrat více bodů najednou, ale nemůžeme volit více nástrojů najednou. To znamená, že pokud díry chceme nejprve navrtat, poté předvrtat a nakonec vrtat finálním vrtákem je na to potřeba použít tři procedury. Pokud je na modelu více druhů děr, je potřeba toto nastavovat pro každou skupinu děr. Programátor musí tedy dávat pozor na správný výběr děr, a na to aby nevybral děr z jedné skupiny málo, nebo naopak hodně (vybral by i díru z jiné skupiny). Měl by také přemýšlet nad tím, které skupiny bude navrtávat a předvrtávat stejným vrtákem. To znamená, že by nejprve měl vybrat všechny díry a navrtat je, poté vytvořit novou proceduru a předvrtat je a následně by vytvořil dvě samostatné procedury a nastavil by konkrétní vrták pro každou skupinu.

CimatronE 12 nabízí možnost rozšíření modulu NC Solution o modul Automated Drill, který vrtání podstatně zjednodušuje.
Pro ukázkou vezmu model s různými druhy děr.



Nyní stačí vybrat plochy modelu a nechat vytvořit skupiny děr. CimatronE 12 automaticky díry se stejnou geometrií seskupí do skupin. Skupiny odliší barvou a v závorce vypíše počet děr v dané skupině.



- Skupina_1 (7)
- Skupina_2 (4)
- Skupina_3 (2)
- Skupina_4 (13)
- Skupina_5 (3)
- Skupina_6 (70)
- Skupina_7 (4)
- Skupina_8 (1)
- Skupina_9 (1)
- Skupina_10 (1)
- Skupina_11 (8)
- Skupina_12 (1)
- Skupina_13 (3)
- Skupina_14 (18)
- Skupina_15 (16)
- Skupina_16 (4)
- Skupina_17 (6)
- Skupina_18 (4)
- Skupina_19 (1)
- Skupina_20 (1)
- Skupina_21 (1)
- Skupina_22 (1)
- Skupina_23 (1)
- Skupina_24 (4)
- Skupina_25 (1)
- Skupina_26 (11)



Poté stačí rozkliknout skupinu a nastavit posloupnost nástrojů použitých na tuto skupinu.

Tabulky geometrie a posloupnosti

Geometrická data

Segment	Kóty	Jmenovitý	Va...	Min.	Max.
ST	Výška	0,000	Roz. ▾	0,...	0,000
A	Horní průměr	30,000	Pevr ▾		
A	Výška přerušení	34,000	Pevr ▾		
A	Výška	36,000	Roz. ▾	36,...	36,...
B	Horní průměr	30,000	Není ▾		
B	Průměr dna	0,000	Není ▾		
B	Úhel	118,000	Není ▾		
B	Výška	9,013	Není ▾		
MD	Výška	22,506	Není...		
BT	Výška	25,013	Není...		

Data posloupnosti nástroje

Nástroj	Typ vrtání	Horní ref	Horní rozdíl	Reference dr
<input checked="" type="checkbox"/> NAVRTÁVAK	Bodové vrtání	ST	0,000000	ST
<input type="checkbox"/> VRTAK 8	Bodové vrtání	ST	0,000000	BT
<input type="checkbox"/> VRTAK 30	Bodové vrtání	ST	0,000000	BT
Nový nástroj				

Parametry vrtání/frézování

Parametr	Hodnota
Parametry pohybu	
Trajektorie nástroje	
Typ vrtání	Rovinné vrtání

Tabulky geometrie a posloupnosti

Geometrická data

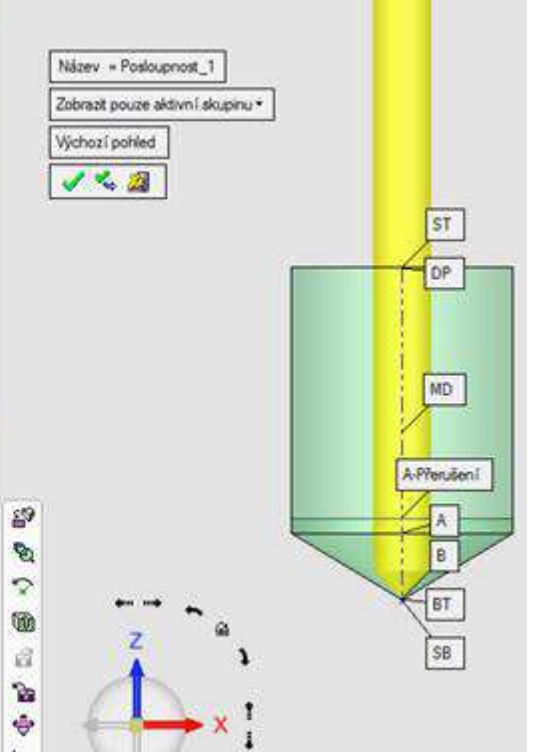
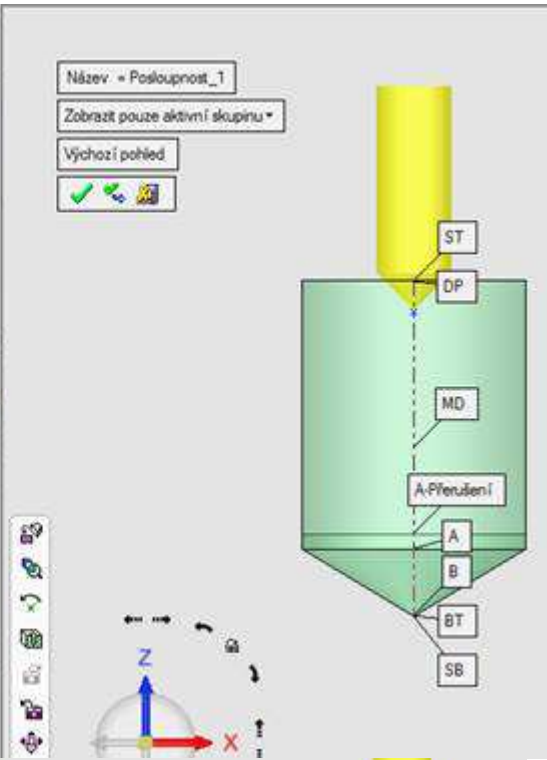
Segment	Kóty	Jmenovitý	Va...	Min.	Max.
ST	Výška	0,000	Roz. ▾	0,...	0,000
A	Horní průměr	30,000	Pevr ▾		
A	Výška přerušení	34,000	Pevr ▾		
A	Výška	36,000	Roz. ▾	36,...	36,...
B	Horní průměr	30,000	Není ▾		
B	Průměr dna	0,000	Není ▾		
B	Úhel	118,000	Není ▾		
B	Výška	9,013	Není ▾		
MD	Výška	22,506	Není...		
BT	Výška	25,013	Není...		

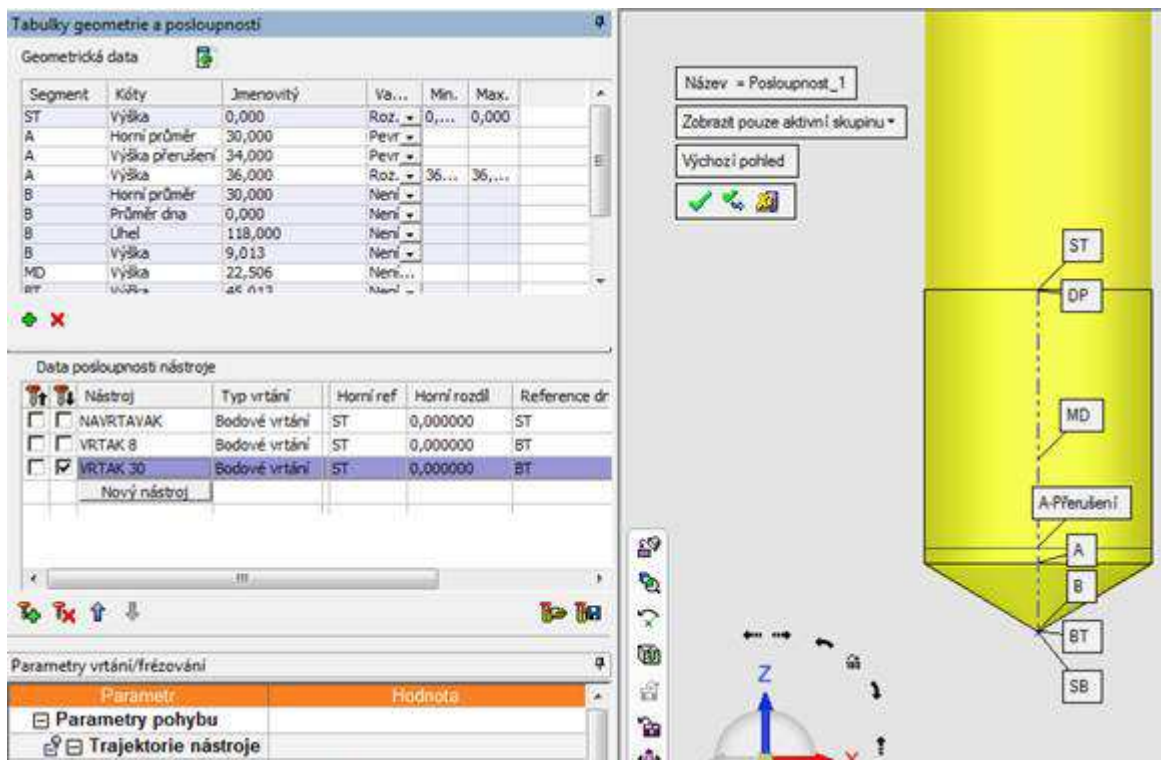
Data posloupnosti nástroje

Nástroj	Typ vrtání	Horní ref	Horní rozdíl	Reference dr
<input type="checkbox"/> NAVRTÁVAK	Bodové vrtání	ST	0,000000	ST
<input checked="" type="checkbox"/> VRTAK 8	Bodové vrtání	ST	0,000000	BT
<input type="checkbox"/> VRTAK 30	Bodové vrtání	ST	0,000000	BT
Nový nástroj				

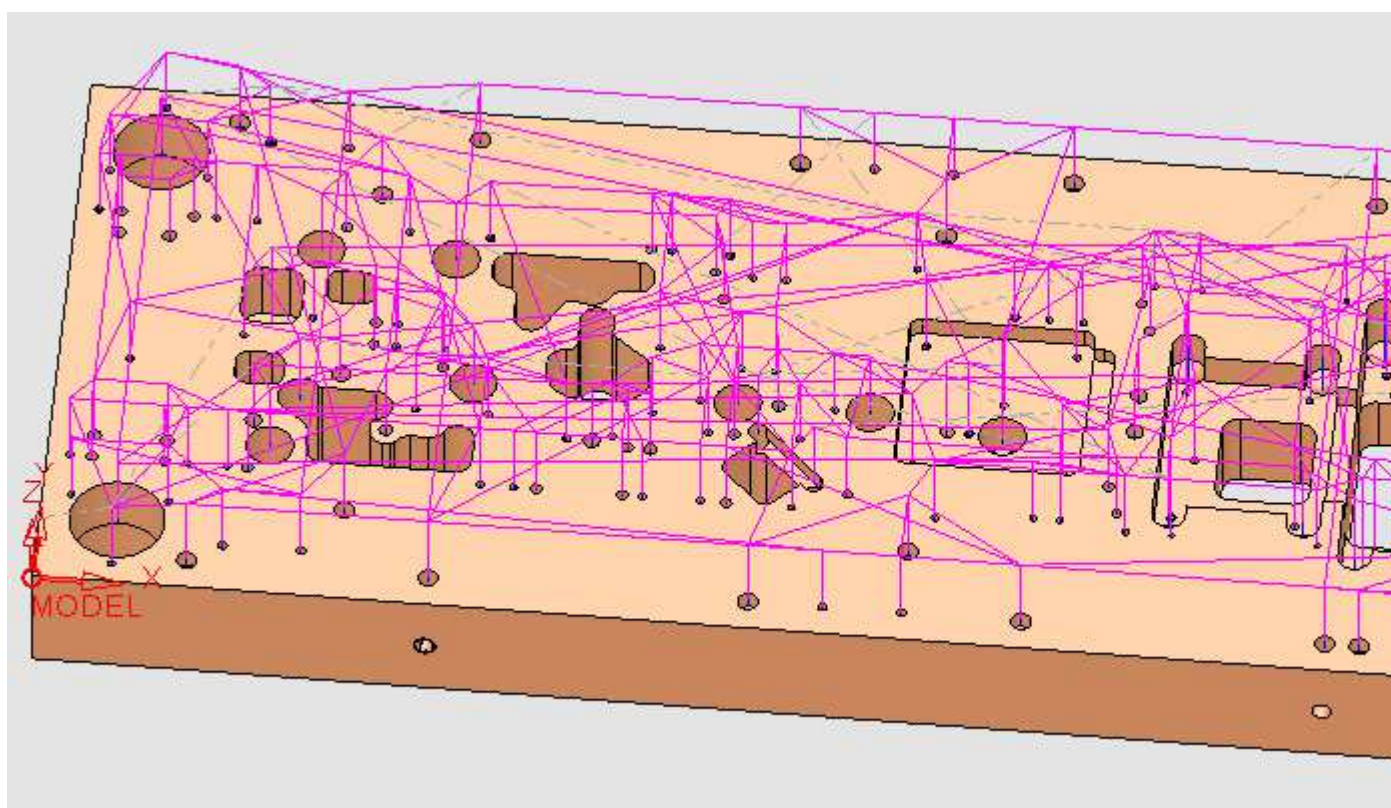
Parametry vrtání/frézování

Parametr	Hodnota
Parametry pohybu	
Trajektorie nástroje	
Typ vrtání	Bodové vrtání





Takto nastavíme všechny skupiny a necháme vypočítat proceduru vrtání.



Tento modul umožňuje i automatické optimalizování procesu vrtání dle použitého nástroje. To znamená, že pokud bude ve více skupinách použit například navrtávák, použije tento nástroj na všechny konkrétní díry a teprve poté pojede do výměny na následující nástroj. Pokud tento následující nástroj (například vrták 8) bude použit ve více skupinách (například pro předvrtání), opět ho použije ve všech skupinách, kde je ho potřeba.

Výhodou tohoto modulu je dříve zmíněná optimalizace procesu, možnost nastavit více nástrojů najednou na každou skupinu děr, a především že CimatronE12 automaticky rozpoznává druh díry a její pozici. Programátor tedy nemusí kontrolovat každou díru kvůli průměru a geometrii a nemusí určovat její pozici.

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 navštívit 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

