

Od: jstetina@t-support.cz
Odesláno: 19. září 2016 13:41
Komu: 'vstanek@t-support.cz'
Kopie: 'zdouskova@t-support.cz'; 'fmachara@t-support.cz'
Předmět: CimatronE, Postřehy pro uživatele 027, Knihovna nástrojů



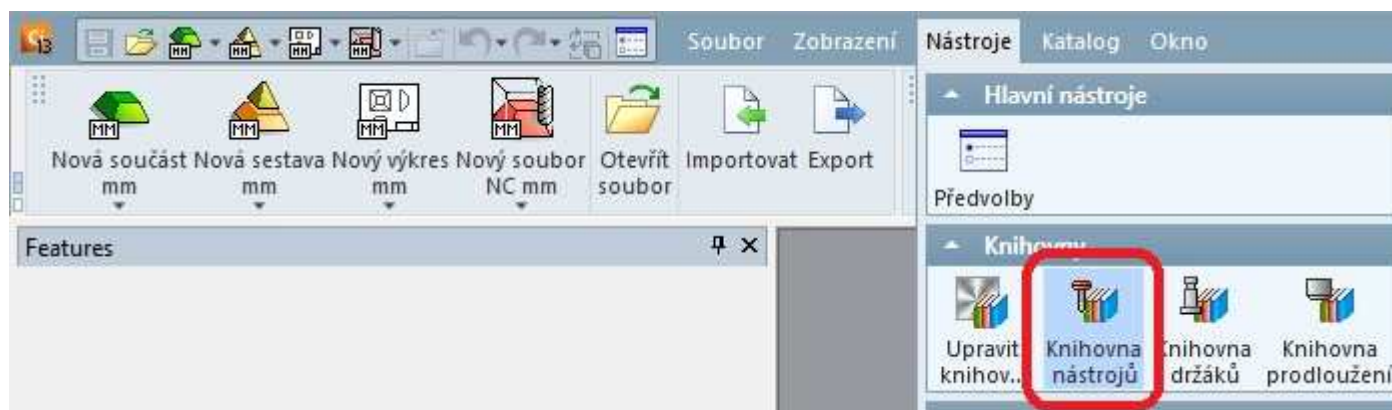
Cimatron™

Vážený uživatelé Cimatron,

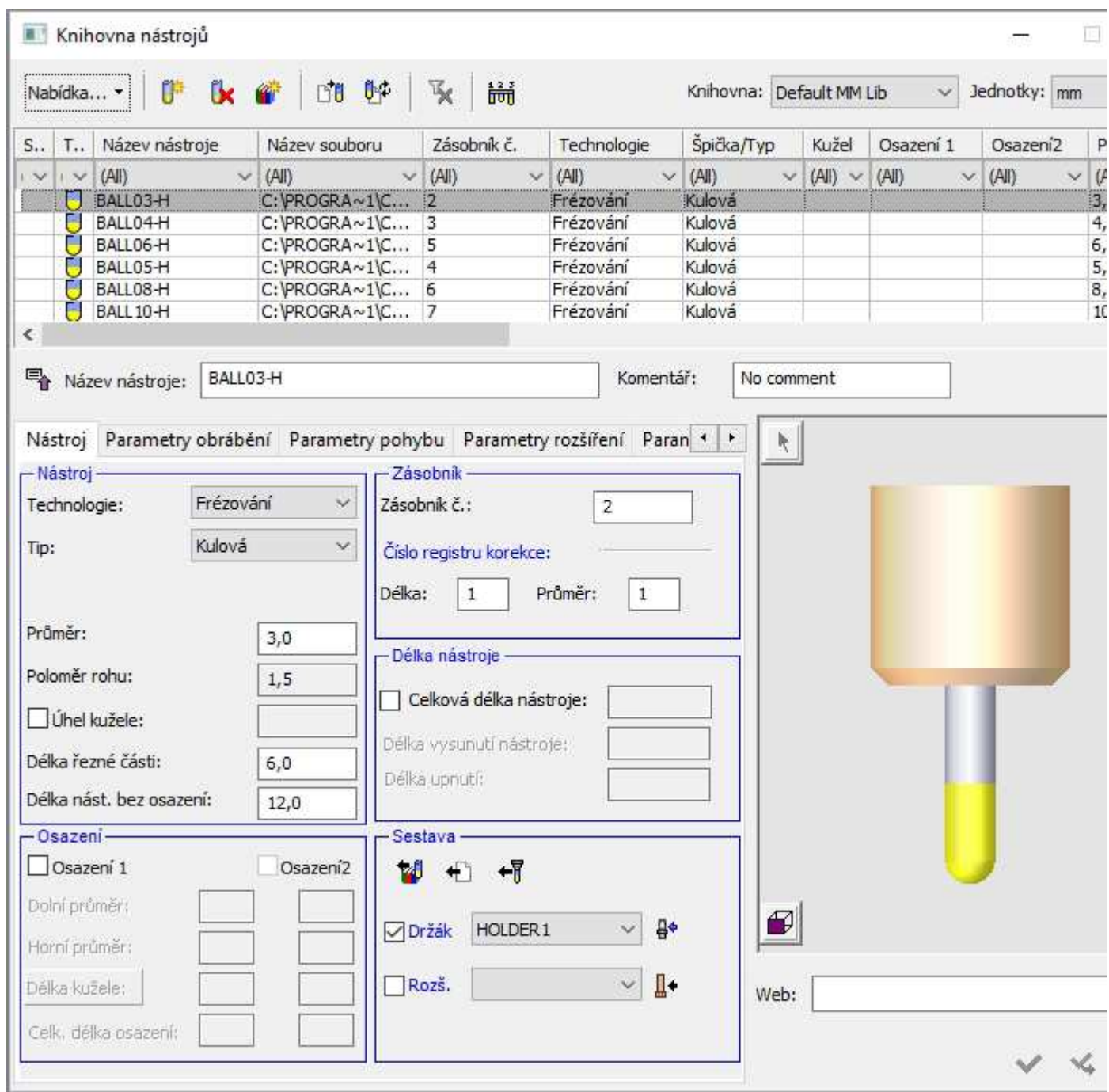
dovolte, abych vás pozval ke zhlédnutí nových Postřehů pro uživatele.

V této kapitole si ukážeme tvorbu knihovny nástrojů a její možnosti. Pro zvýšení efektivity a bezpečnosti NC programování je pro každého NC programátora lepší vytvořit si vlastní knihovnu nástrojů s držáky dle reálných rozměrů nástrojů používaných ve výrobních procesech dané firmy. Postup vytváření knihovny nástrojů v Cimatron je následující.

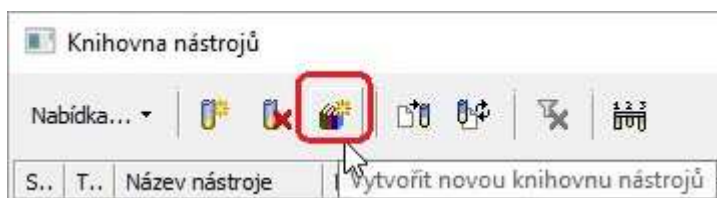
Po zpuštění Cimatron zvolím možnost Knihovna nástrojů.



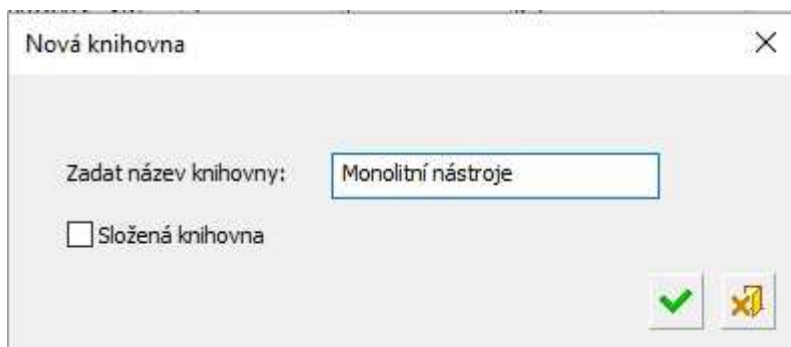
Zobrazí se okno s předinstalovanou knihovnou Default MM Lib.



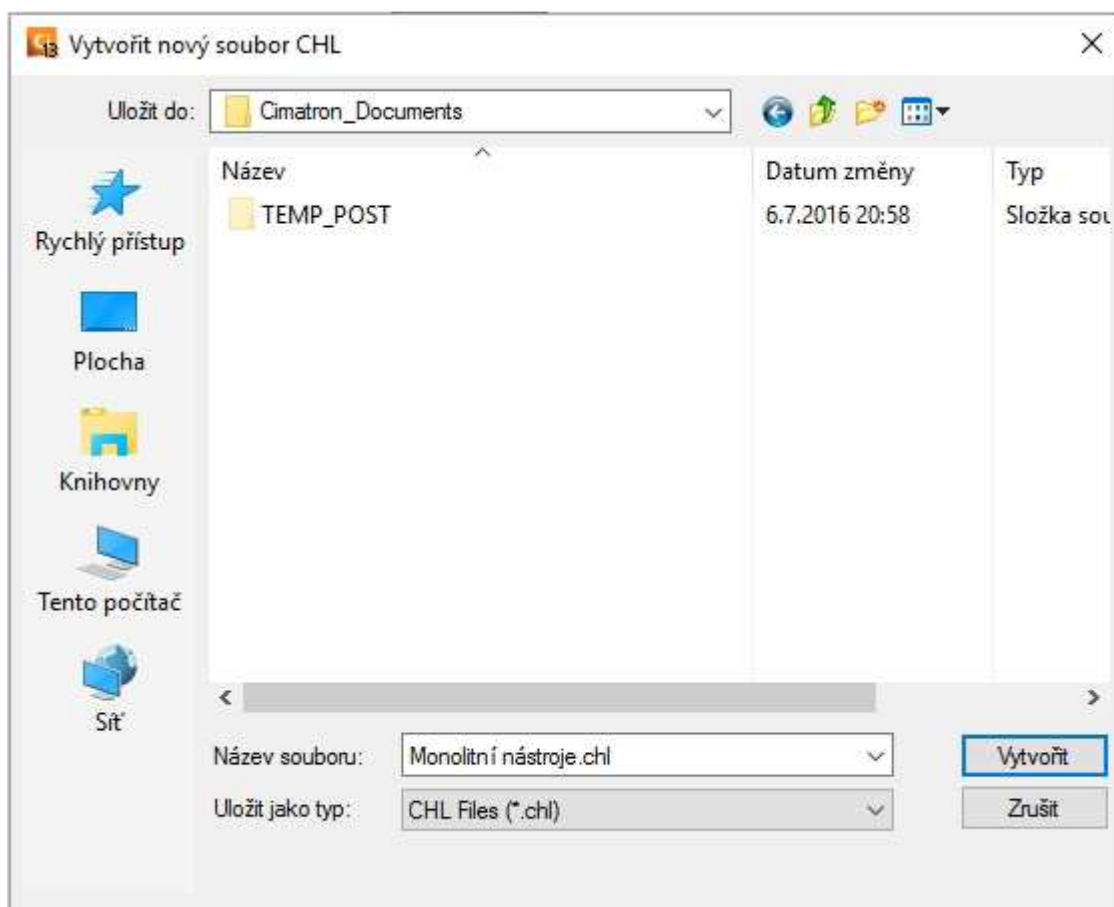
Zvolím možnost vytvoření nové knihovny.



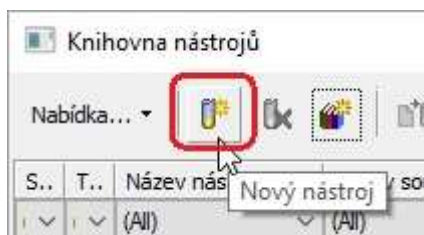
Zadám název knihovny a potvrdím OK. Já zvolil pro příklad Monolitní nástroje.



Nastavím cestu, kam chci knihovnu uložit. Všeobecně doporučuji veškeré vlastní knihovny, šablony a jiné definiční soubory ukládat do jedné složky Cimatron dokument z důvodu jednoduššího zálohování souborů.



Nyní již mohu jednoduše vytvářet vlastní nové nástroje.



Vždy doporučuji nastavovat nástroj s držákem dle reálných rozměrů na stroji.

Knihovna nástrojů

Nabídka... | | | | | |

Knihovna: Monolitní nástroje | Jednotky: mm

S..	T..	Název nástroje	Název souboru	Zásobník č.	Technologie	Špička/Typ	Kužel	Osazení 1	Osazení2	P
		{All}	{All}	{All}	{All}	{All}	{All}	{All}	{All}	{A}
*		MONO D10R1	C:\3D SYSTEMS\...	1	Frézování	Válcová s p...				10

Název nástroje: MONO D10R1 | Komentář: Bez komentáře

Nástroj | Parametry obrábění | Parametry pohybu | Parametry rozšíření | Param...

Nástroj

Technologie: Frézování

Typ: Válcová s polomě

Průměr: 10,0

Poloměr rohu: 1,0

Úhel kužele:

Délka řezné části: 15,0

Délka nást. bez osazení: 30,0

Osazení

Osazení 1 Osazení2

Dolní průměr:

Horní průměr:

Délka kužele:

Celk. délka osazení:

Zásobník

Zásobník č.: 1

Číslo registru korekce:

Délka: 1 Průměr: 1

Délka nástroje

Celková délka nástroje:

Délka vysunutí nástroje:

Délka upnutí:

Sestava

Držák: HOLDER4

Rozš.:

Web:

U každého nástroje je možné nastavit přímo i otáčky a posuv. Pokud zákazník používá jeden nástroj na obrábění více materiálů nebo stejného materiálu s různou tvrdostí, tedy je-li potřeba zvolit pro jeden nástroj více různých parametrů otáček a posuvu, je možné vytvořit knihovnu materiálů a nastavit konkrétní otáčky pro konkrétní materiál.

Nástroj **Parametry obrábění** Parametry pohybu Parametry rozšíření Paraman

Parametry obrábění

Posuv: 2000,0 Zápich (%):
 Otáčky: 6000 Délka životnosti: 10,0
 Rychlost: 188,495 Směr vřetena:
 Fz: 0,08333 Chlazení:
 Počet zubů: 4 Měřená délka: 100,0

Tvar pro odebrání materiálu

Vybrat otáčené těleso Referenční výška: 0,0
 Zobrazení: Obojí

- Další nastavení

Posuv v rohu (%): Posuv v DZ (%):
 Posuv dolů (%): Nájezd (%):
 Boční posuv (%): Odjezd (%):
 Zač.prac. posv. v DZ: **Materiály** Smazat vše Obnovit

U nástroje je možné nastavit přímo i svislý a horizontální krok.

Nástroj Parametry obrábění **Parametry pohybu** Parametry rozšíření Paraman

Parametry pohybu

Krok dolů: 1,0 Propojit s:
 Boční krok: 5,0 Směr frézování:
 Krok vpřed: Směr naražení:
 Aprox. poloměru: Velikost zápichu:
 Aprox. délky: Úhel sestupu:
 Tolerance:

Různé parametry

Různé 1: Různé 2:
 Různé 3: Různé 4:

Automat. řazení typů nástr. při vrtání:

Smazat vše Obnovit

Tak jako je možné vytvořit knihovnu nástrojů, je možné vytvořit i knihovnu držáků a prodloužení nástroje.

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



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
technology-support s.r.o.