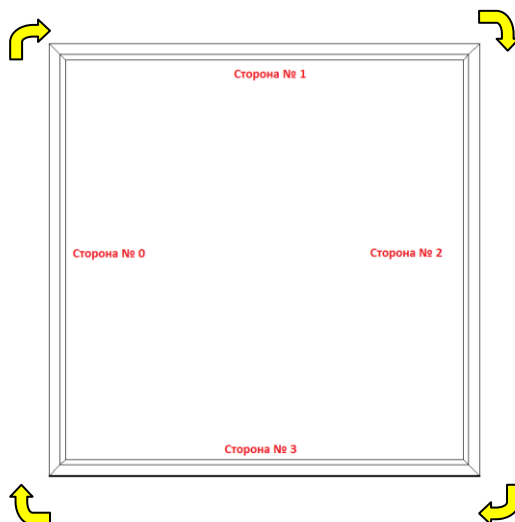


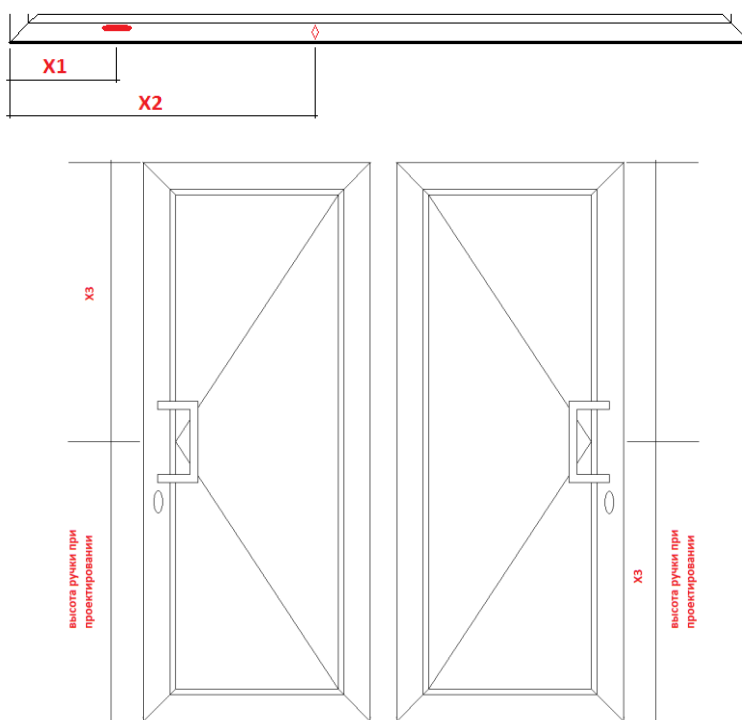
WT - OPTIPROF - НАСТРОЙКА КОМАНД ОБРАБОТКИ

БАЗОВАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1. Базовой положение профиля рамы и створки при маркировке координат технологических отверстий по умолчанию в WinTecs считается для:
 - Рамы - вид с внутренней стороны (со стороны петель);
 - Z-створка - вид с внутренней стороны (со стороны петель);
 - Т-створка - вид с наружной стороны (со стороны петель);
2. Нумерация сторон в контурах рам и створок считается через обход контура по часовой стрелке, первой стороной считается – левая, первым углом считается левый нижний.



3. Координаты технологических отверстий откладываются при учете базового положения профилей рам и створок от левого угла.



4. Координаты технологических отверстий дренажа **X1** – центр отверстия.
5. Координаты технологических отверстий импоста **X2** – центральная ось импоста.
6. Координаты технологических отверстий ручки **X3** – высота ручки, просчитанная (указанная) при проектировании.
7. Координаты технологических отверстий замка **X3** – высота ручки, просчитанная (указанная) при проектировании.
8. Координаты технологических отверстий цилиндра **X3** – высота ручки, просчитанная (указанная) при проектировании.

Информацию о базовых координатах передаваемых из модуля проектирования в качестве данных для выгрузки на станки можно посмотреть в разделе «Разметка» для конкретной детали.

WT OptiProf: [- WT 2.70 - АВАНСУМ] : D:\WTCONVERT\OUT\WT 2.70 - АВАНСУМ\WORDER\ORDERS\OPTIPROF.1.WOP

Файл Задание Сервис Настройка Помощь

Новый Открыть Сохранить Закрыть Печать Заказ Партии Задание Расчет Склад Отмена Очистить Импорт Экспорт

Реестр	Партия №	№	Артикул	Цвет	Покр. снаружи	Покр. изнутри	Длина, мм	Угол #1	Угол #2	Кол-во в рас
Задание	1	0	101021180	Белый			792	45	45	
	1	0	101021180	Белый			842	45	45	
Реквизиты	1	0	101021180	Белый			2066	45	45	
	1	0	101021180	Белый			2166	45	45	
Заказы	1	0	100010600	Белый			856	45	45	
Изделия										
Партии										
Задание										

Разметка

Исходные заготовки

Исходные деловые отходы

План раскроя

Расход исходных заготовок

Расход деловых отходов

Образовавшиеся деловые отходы

Образовавшиеся отходы

Состояние склада

Справочники

ДАННЫЕ МАШИННОЙ ОБРАБОТКИ ПРОФИЛЯ

Размер контура для сварки (ширина и высота)

Номер стороны обработки

Код комплекта ручки и высота установки ХЗ = 1030,0

Код комплекта замка и высота установки ХЗ = 1030,0

Код комплекта цилиндра и высота установки ХЗ = 1030,0

Дорнмасс 45,0

Координаты шурупов через ;

Координата положения импоста Х2 = 692,0

Подготовлено 1 партии по 30 ячеек

WT OptiProf: [- WT 2.70 - АВАНСУМ] : D:\WTCONVERT\OUT\WT 2.70 - АВАНСУМ\WORDER\ORDERS\OPTIPROF.1.WOP

Файл Задание Сервис Настройка Помощь

Новый Открыть Сохранить Закрыть Печать Заказ Партии Задание Расчет Склад Отмена Очистить Импорт Экспорт

Реестр	Партия №	№	Артикул	Цвет	Покр. снаружи	Покр. изнутри	Длина, мм	Угол #1	Угол #2	Кол-во в рас
Задание	1	0	100010600	Белый			856	45	45	
	1	0	100010600	Белый			906	45	45	
Реквизиты	1	0	100010600	Белый			1326	45	45	
Заказы										
Изделия										
Партии										
Задание										

Разметка

Исходные заготовки

Исходные деловые отходы

План раскроя

Расход исходных заготовок

Расход деловых отходов

Образовавшиеся деловые отходы

Образовавшиеся отходы

Состояние склада

Справочники

ДАННЫЕ МАШИННОЙ ОБРАБОТКИ ПРОФИЛЯ

Дренаж наружный снизу через ;

Дренаж внутренний снизу через ;

Обрабатывается партия № 1 из 1

НАСТРОЙКА КООРДИНАТ ДРЕНАЖНЫХ ОТВЕРСТИЙ

Для настройки расчета дренажных отверстий необходимо открыть Редактор документации и в меню «Установки» выбрать опцию «Конфигурация системы», закладку «Расчет дренажа».

Параметр «А» и «С» – наружный дренаж.

Параметр «В» и «D» – внутренний дренаж.

Параметры A1, B1, C1, D1 – определяют расстояние от плоскости фальца штапика (внутреннего края рамы / створки) до центра отверстия.

Параметры A2, B3, C2, D3 – определяют шаг между центрами.

Параметры B2, D2 – определяют расстояние от плоскости фальца штапика (внутреннего края импоста) до центра отверстия.

Смещение A-B – расстояние, на которое должны быть смещены центры отверстий внешних и внутренних, если они в ходе стандартных расчетов находятся на одной оси (актуально для широких окон с промежуточными отверстиями A2 по отношению к B2, B3).

Смещение C-D – расстояние, на которое должны быть смещены центры отверстий внешних и внутренних, если они в ходе стандартных расчетов находятся на одной оси (актуально для широких окон с промежуточными отверстиями C2 по отношению к D2, D3).

Конфигурация системы

Тех. данные по умолчанию | Методика расчета | Расчет дренажа | Расчет шурупов армир...

НАРУЖНЫЙ ДРЕНАЖ СВЕРХУ

A1, мм: 85

A2 не более, мм: 10000

ВНУТРЕННИЙ ДРЕНАЖ СВЕРХУ

B1, мм: 45

B2, мм: 45

B3 не более, мм: 10000

НАРУЖНЫЙ ДРЕНАЖ СНИЗУ

C1, мм: 85

C2 не более, мм: 2000

ВНУТРЕННИЙ ДРЕНАЖ СНИЗУ

D1, мм: 45

D2, мм: 45

D3 не более, мм: 2000

ОГРАНИЧЕНИЯ

Смещение A-B, мм: 70

Смещение C-D, мм: 70

☒ Ставить дренажные заглушки в раме

☐ Ставить дренажные заглушки в импосте

OK Cancel

НАСТРОЙКА КООРДИНАТ УСТАНОВКИ ШУРУПОВ РАМЫ / СТВОРКИ

Для настройки расчета координат шурупов необходимо открыть Редактор документации и в меню «Установки» выбрать опцию «Конфигурация системы», закладку «Расчет шурупов армирования».

Конфигурация системы

Методика расчета | Расчет дренажа | Расчет шурупов армирования

АРМИРОВАНИЕ В РАМЕ / СТВОРКЕ

A1, мм: 40

A3 не более, мм: 450

A2, мм: 50

АРМИРОВАНИЕ ИМПОСТА

B1, мм: 70

B2 не более, мм: 350

АРМИРОВАНИЕ СТВОРКИ

C1, мм: 100

OK Cancel

После изменения параметров, чтобы изменения вступили в силу, необходимо перезапустить модуль проектирования и заново спроектировать или пересчитать изделие.

НАСТРОЙКА ВЫГРУЗКИ ПРОГРАММ ОБРАБОТКИ

ОПЕРАЦИИ, КОТОРЫЕ МОГУТ ВЫГРУЖАТЬСЯ (предусмотрено функционалом в настоящее время):

- Дренаж сверху снаружи (рама/створка/горизонтальный импост)
- Дренаж сверху изнутри (рама/створка/горизонтальный импост)
- Дренаж снизу снаружи под заглушку (рама/створка/горизонтальный импост)
- Дренаж снизу снаружи скрытый (рама/створка/горизонтальный импост)
- Дренаж снизу изнутри (рама/створка/горизонтальный импост)
- Отверстие под ручку (в качестве параметра указывается размер установки ручки)
- Отверстие под замок (в качестве параметра указывается размер установки ручки)
- Отверстие под замок с ручкой (!!! Только для KABAN FA1070 и SCHIRMER BAZ1000 в качестве параметра указывается замок, ручка, дорнмасс, сторона, размер установки ручки)
- Отверстие под цилиндр (в качестве параметра указывается размер установки ручки)
- Отверстие под импост (рама/створка)
- Отверстие под импост (импост ЛЕВАЯ обработка)
- Отверстие под импост (импост ПРАВАЯ обработка)
- Армирование рамы / створки / импоста

ОПЕРАЦИИ, КОТОРЫЕ НЕ ВЫГРУЖАЮТСЯ (не предусмотрено функционалом программы в настоящее время):

- Операция установки петель (поставщик оборудования может предоставить постановку задачи на предмет разработки нового функционала и включения его в следующую версию)

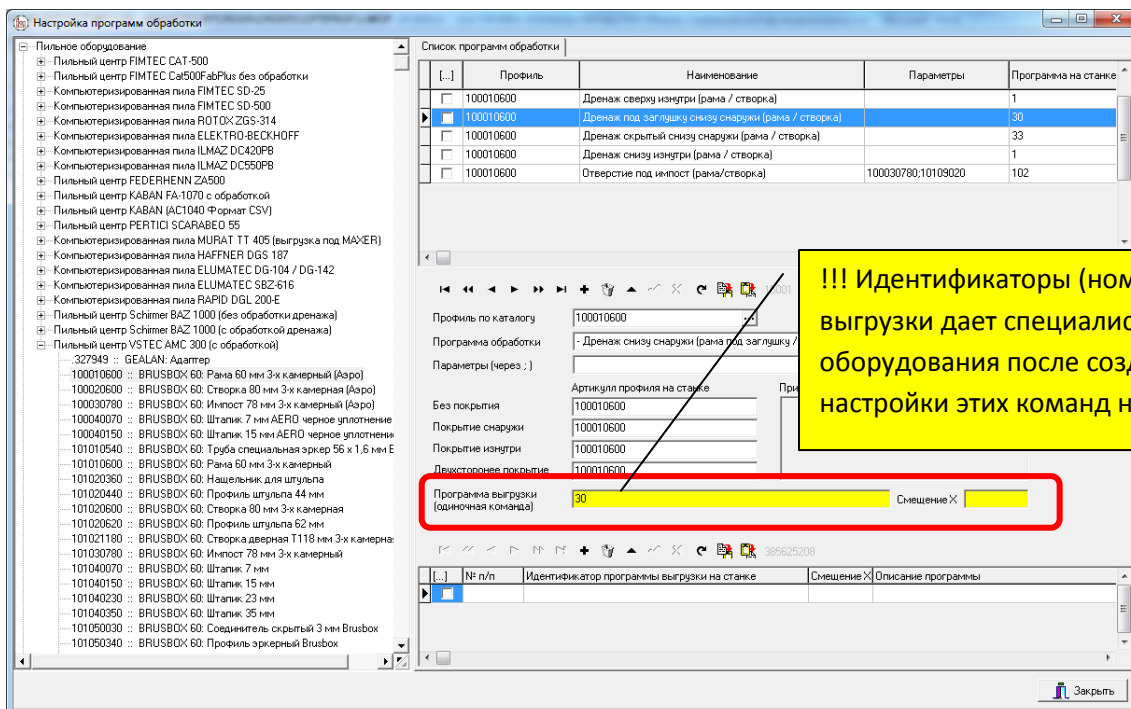
Исходя из практики запуска подобного оборудования (порядка 7 фирм), установку петель, как правило, не настраивают в обрабатывающем центре, т.к. операция занимает большое количество времени и значительно сокращает пропускную способность линии. Все ставят по шаблону.

- Операция разметки для установки ответных планок (!!! реализация не планируется к разработке в ближайшей перспективе, требует специфической сложной настройки базы данных фурнитуры и получение информации от представительства, которую как правило никто не предоставляет).

Для настройки команд обработки для конкретного оборудования необходимо открыть модуль Оптимизации и в меню «Настройка» выбрать опцию «Настройк программ обработки».

Модуль оптимизации предусматривает 2 варианта выгрузки команд – одиночная и групповая.

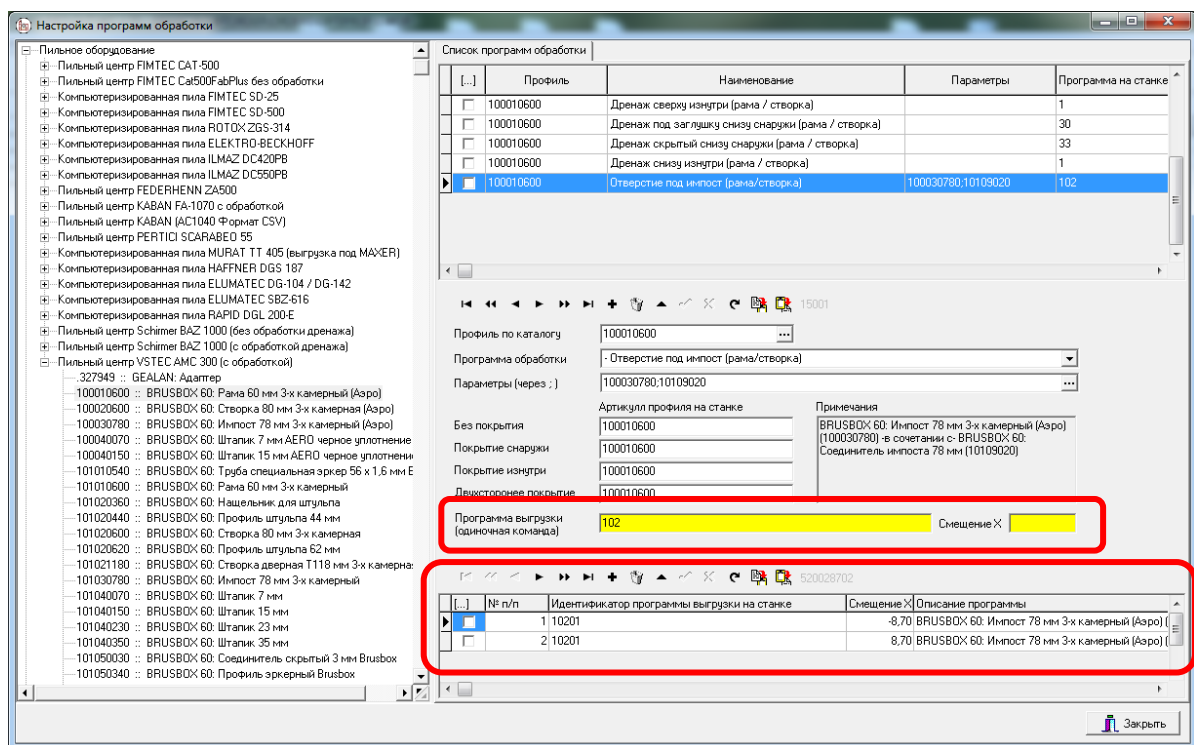
Одиночная команда предполагает выгрузку для одной технологической операции (ручка, замок, цилиндр и т.д.) выгрузку на станок идентификатора (номера) одной команды обработки.



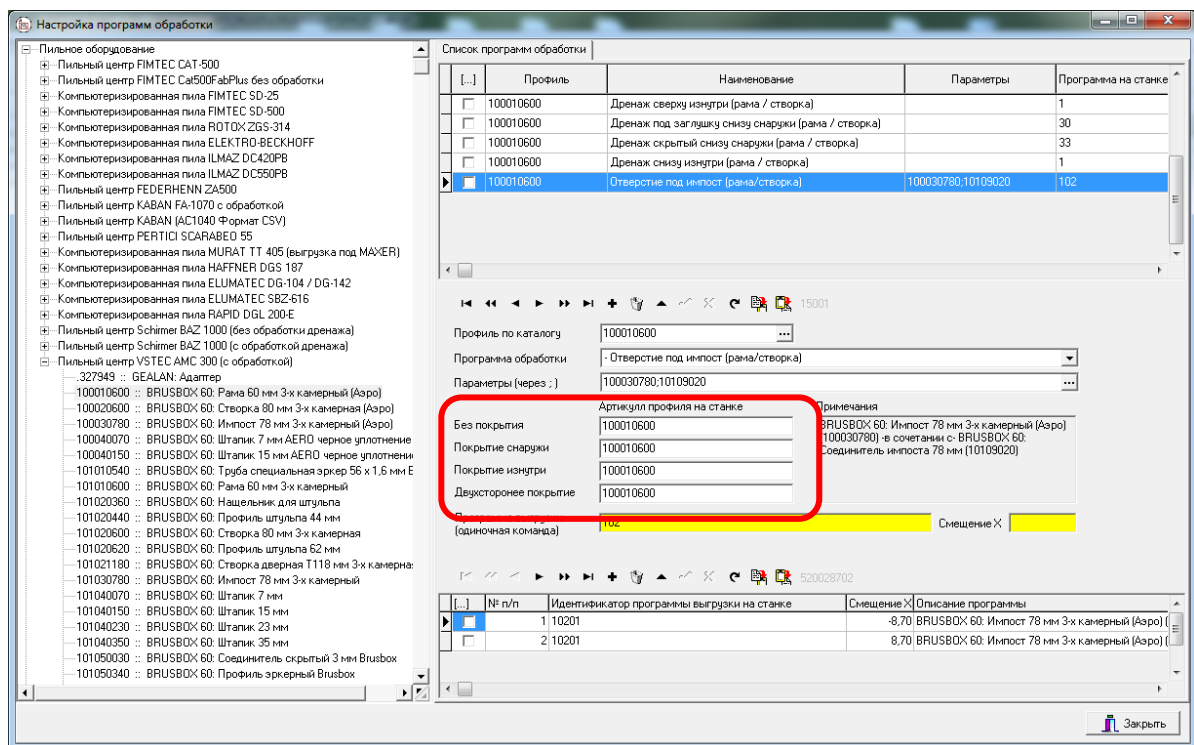
Идентификатор одиночной программы обработки можно указывать в графе «Программа выгрузки (одиночная команда)». Если предполагается смещение начала координаты обработки относительно базовой координаты, рассчитанной по умолчанию при проектировании и передаваемой в модуль оптимизации, то смещение можно задать в графе

«Смещение X». Значение может быть положительным либо отрицательным в зависимости от необходимого направления смещения.

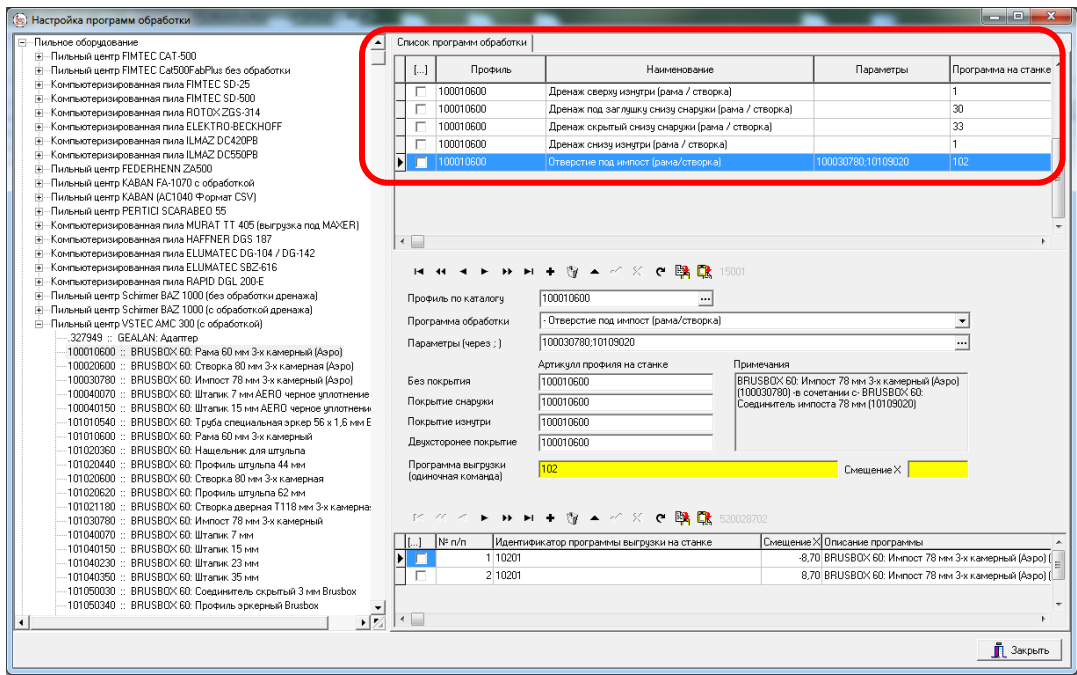
Групповая команда предполагает выгрузку для одной технологической операции (ручка, замок, цилиндр и т.д.) выгрузку на станок группы идентификаторов (номеров) команд обработки. Группа команд для выгрузки и смещение указывается в таблице. При этом Вы можете также указывать одиночную программу, как базовую для основного отверстия, и дополнительно к ней команды для вспомогательных относительно в таблице. Для указанного примера в файл выгрузки попадут 3 команды.



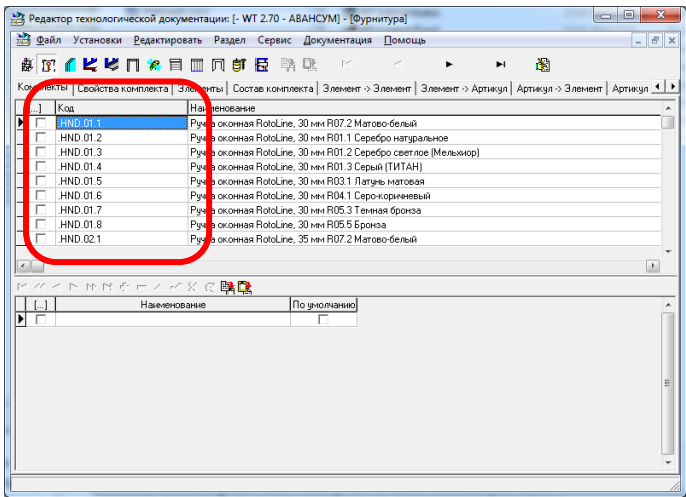
Если Вам необходимо, чтобы на станок выгружались артикулы профилей отличные от тех, которые настроены в проектировщике, Вы можете назначить новые артикула в графах «Артикулы профиля на станке». При этом есть возможность указать отдельные артикулы для профилей белых, с одно- и двух-сторонней ламинацией.



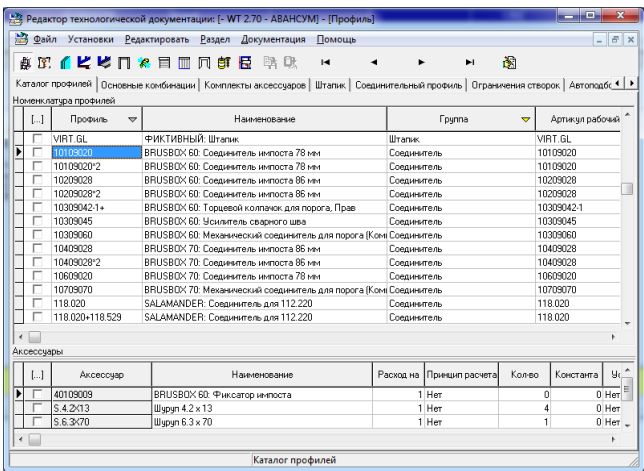
Для каждого профиля, который планируется к выгрузке с обработкой, вводится отдельная строка под каждую обработку.



Если для профиля предполагается несколько команд обработки одной производственной группы (например, отверстие под ручку), то необходимо создавать для каждого кода комплекта ручки из модуля Редактора документации отдельную строку. Код комплекта должен быть указан такой же как в технологии фурнитуры.



Если для профиля предполагается несколько команд обработки одной производственной группы (например, отверстие под импост с разными соединителями), то необходимо создавать для каждого артикула импоста и соединителя из модуля Редактора документации отдельную строку. Артикул импоста и соединителя должен быть указан такой же как в технологии профилей.

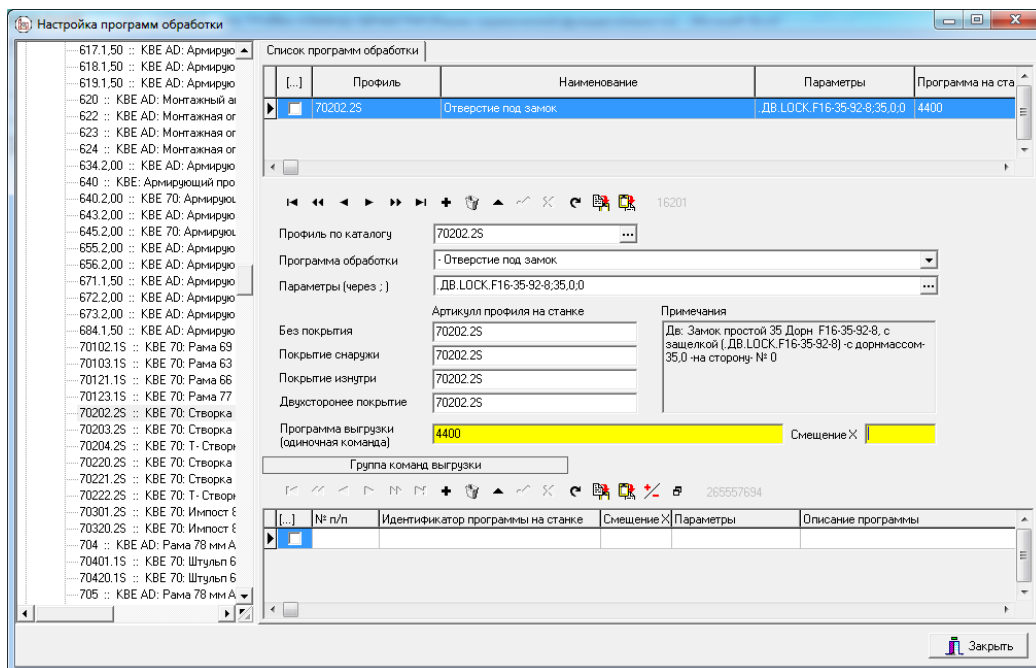


Рассмотрим 2 типовых примера настройки обрабатывающих центров

ПРИМЕР № 1 (дверной замок). Например, для фрезеровки под дверной замок необходимо использовать 4 вида инструментов (фрез). Каждая фреза имеет свой номер команды обработки (например 4401, 4202, 4203, 4404).

Обрабатывающий центр имеет возможность и настроен так, что несколько команд управления различными фрезами сгруппированы в станке в одну макрокоманду с идентификатором (номером) 4400. Таким образом при передаче в станок команды с номером 4400, станок будет последовательно для данного вида замка выбирать фрезы с командами 4401, 4202, 4203, 4404. При этом предполагается, что в станке запрограммировано для данного вида замка как смещать каждую врезу относительно базовой точки передаваемой вместе с кодом команды обработки 4400. Т.е. из WinTecs нужно передавать только одну базовую координату центра ручки XPOS и номер команды обработки 4400, все остальное станок знает как делать и на сколько смещать каждую фрезу.

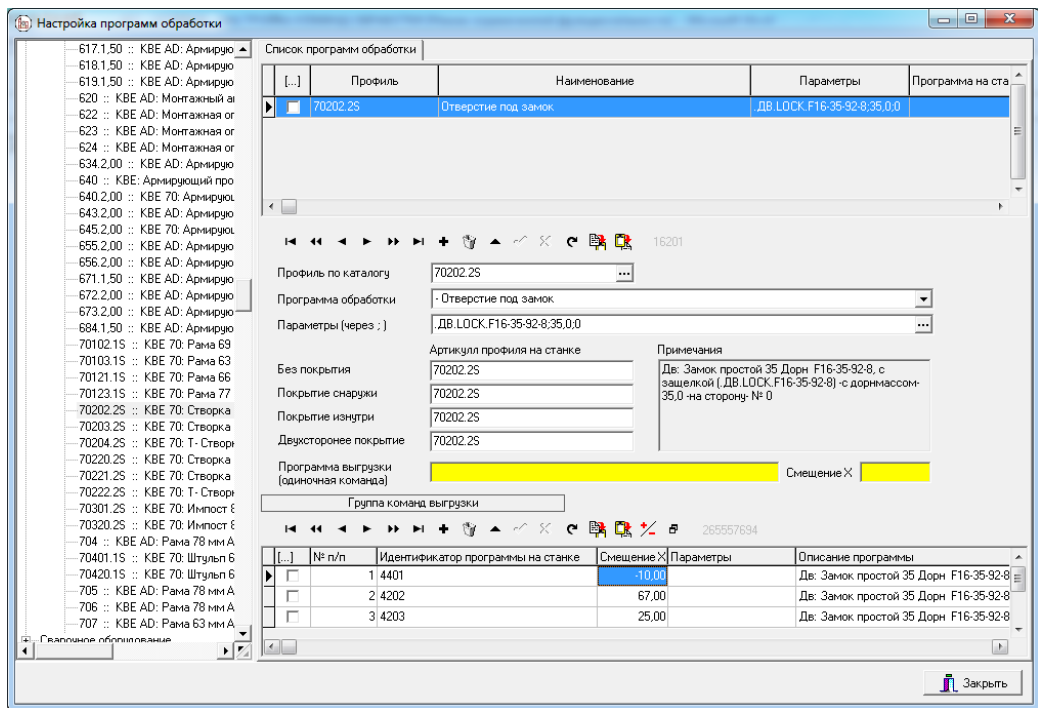
В этом случае в настройке WinTecs для выгрузки нужно настроить всего одну строку и указать в ней только один номер обработки 4400.



ПРИМЕР № 2 (дверной замок). Например, для фрезеровки под дверной замок необходимо использовать 4 вида инструментов (фрез). Каждая фреза имеет свой номер команды обработки (например 4401, 4202, 4203, 4404).

Обрабатывающий центр не умеет группировать команды обработки или настроен так, что для фрезерования отверстия под замок нужно указывать последовательно все 4 команды обработки с указанием для каждой из них нужной координаты смещения, т.е. в файл выгрузки нужно записывать 4 отдельные строки с командами.

В этом случае в настройке WinTecs для выгрузки нужно создавать в таблице «Группа команд выгрузки» 4 строки для каждой идентификатора команды: 4401, 4202, 4203, 4404.



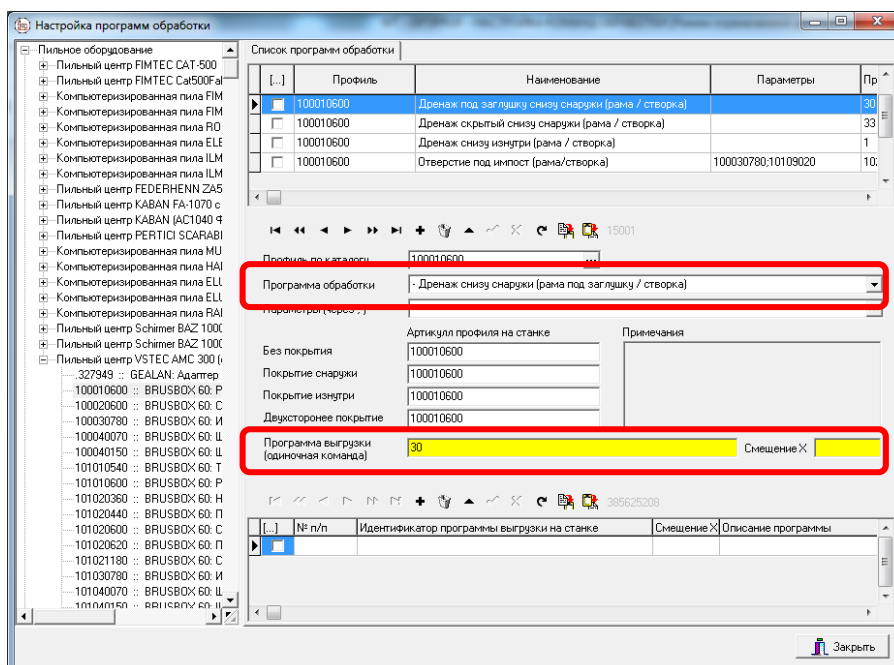
При этом нужно учитывать, что WinTecs при проектировании оперирует только одной координатой XPOS – это координата центра ручки. Поэтому при определении каждой команды нужно указывать дополнительно величину смещения от центра ручки XPOS до начала обработки фрезой в графе «Смещение X». Если дополнительно для какой либо из фрез нужно передавать дополнительно параметр смещения фрезы в другой плоскости, то это можно указать в графе «Параметры».

НАСТРОЙКА ВЫГРУЗКИ ДРЕНАЖА

Для настройки дренажа указывается только соответствующий тип дренажа и идентификатор программы обработки. При этом каждый тип дренажа должен прописываться отдельной строкой, в том числе:

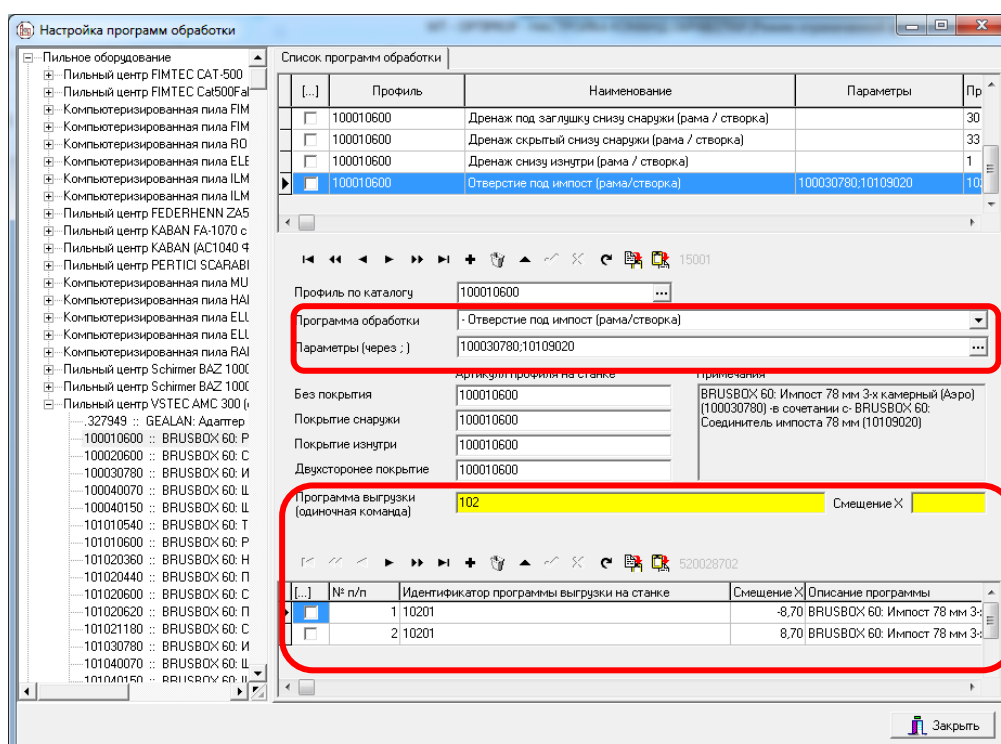
- Дренаж сверху снаружи (рама/створка/горизонтальный импост)
- Дренаж сверху изнутри (рама/створка/горизонтальный импост)
- Дренаж снизу снаружи под заглушку (рама/створка/горизонтальный импост)
- Дренаж снизу снаружи скрытый (рама/створка/горизонтальный импост)
- Дренаж снизу изнутри (рама/створка/горизонтальный импост)

Если какой-то вид дренажа не предполагается делать, то команду прописывать не нужно.

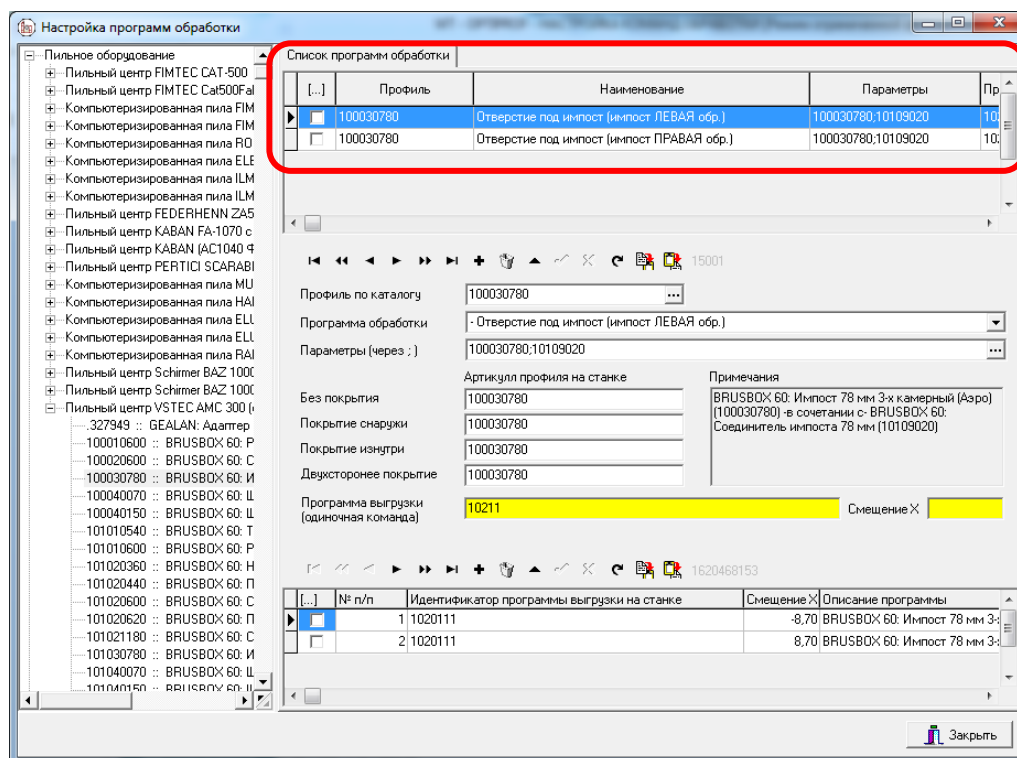


НАСТРОЙКА ВЫГРУЗКИ ОТВЕРСТИЙ ИМПОСТА

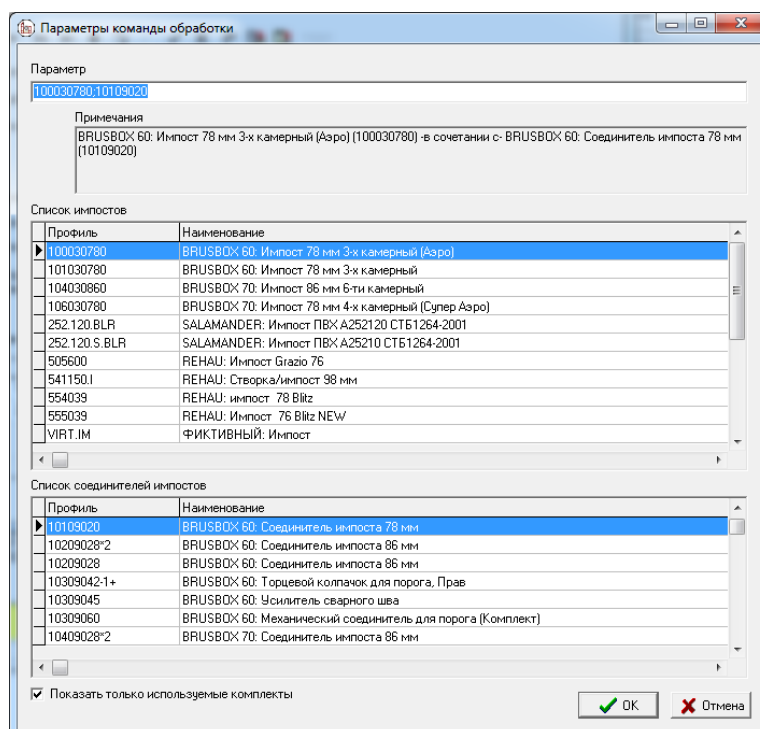
Для настройки выгрузки отверстий под импост указывается в зависимости от типа профиля тип программы: рама створка, либо импост левая / правая обработки. В качестве параметров дополнительно необходимо указывать артикул импоста и через точку с запятой артикул соединителя под который делается команда обработки для станка (для данного примера: импост - 100030780; соединитель - 10109020).



Для настройки отверстий непосредственно в импостах для Т-образных и Х-образных соединений необходимо создавать 2 отдельные строки в зависимости от стороны: импост левая обработка либо импост правая обработка.

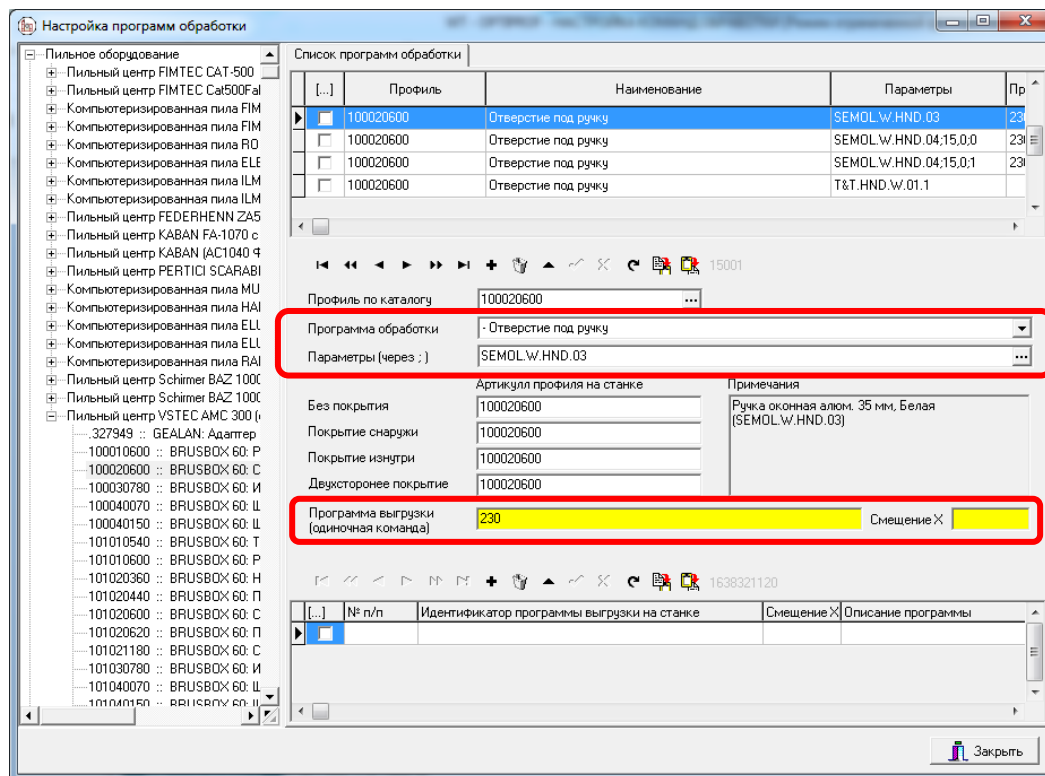


Параметры можно указывать вручную через точку с запятой либо выбрать из списка, нажав кнопку выбора справа.

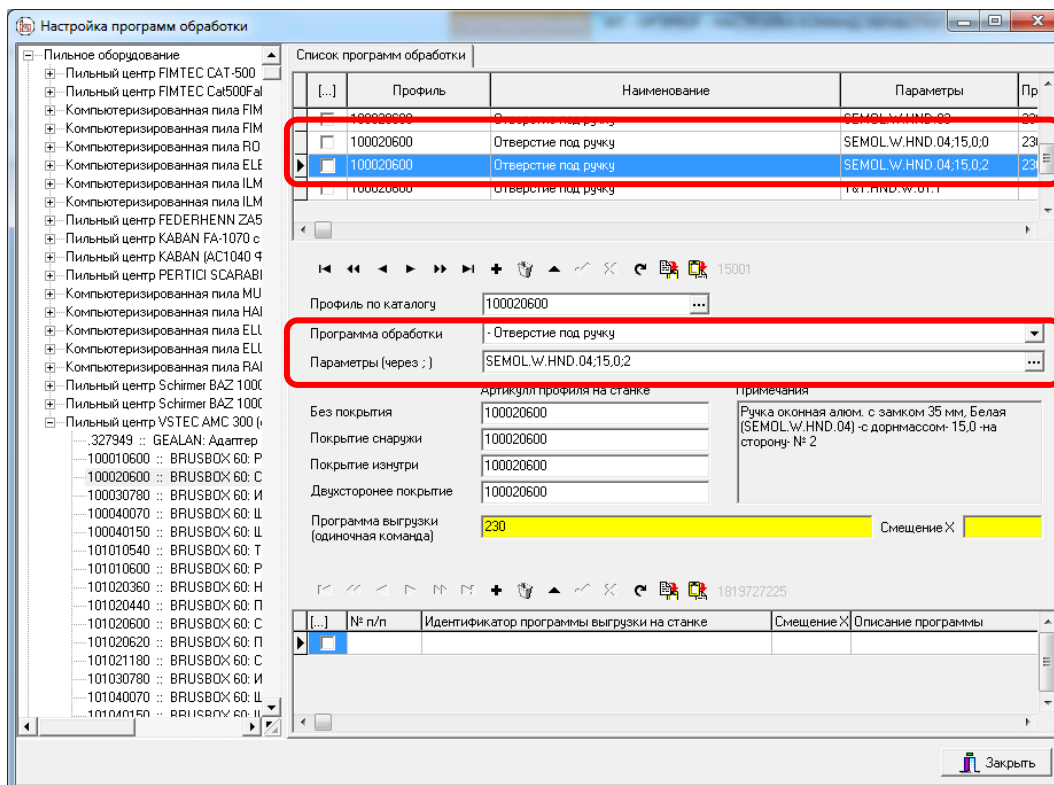


НАСТРОЙКА ВЫГРУЗКИ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ОКОННОЙ / ДВЕРНОЙ РУЧКИ

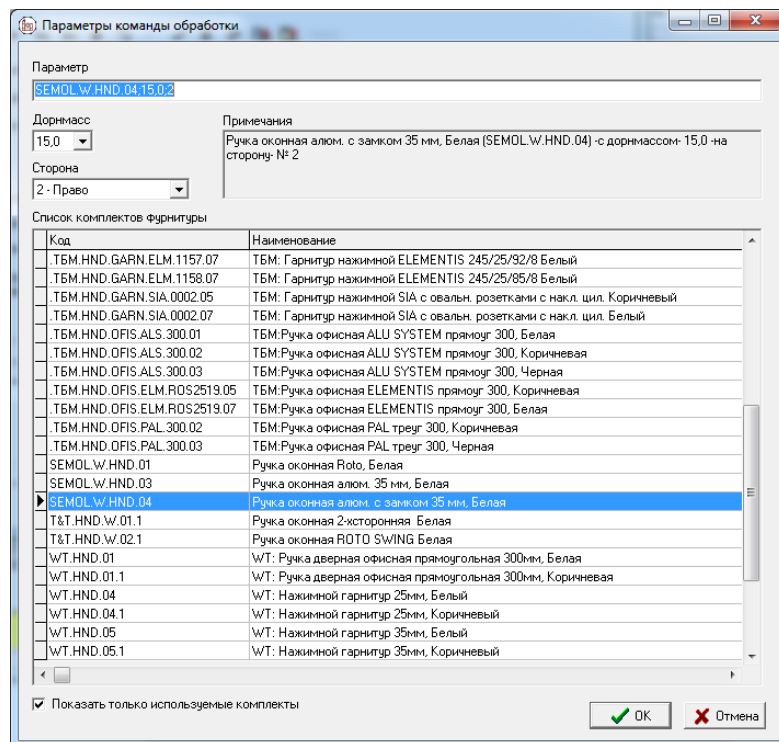
Для настройки выгрузки отверстий под оконную или дверную ручку указывается тип программы: отверстие под ручку. В качестве параметров дополнительно необходимо указывать код ручки из документации фурнитуры и через точку с запятой дорнмасс и номер стороны контура, на которой делается обработка. Если ручка прописывается по простому сценарию (без привязки к дорнмассу и номеру стороны), то можно создать для профиля створки всего одну строку и указать просто код комплекта ручки.



Если ручка должна иметь зависимость от дорнмасса и номера стороны, то для каждого варианта стороны и дорнмасса нужно создавать отдельные строки с описанием полного списка параметров (для данного примера, код комплекта - SEMOL.W.HND.04; дорнмасс - 15,0; номер стороны (Правая) - 2).

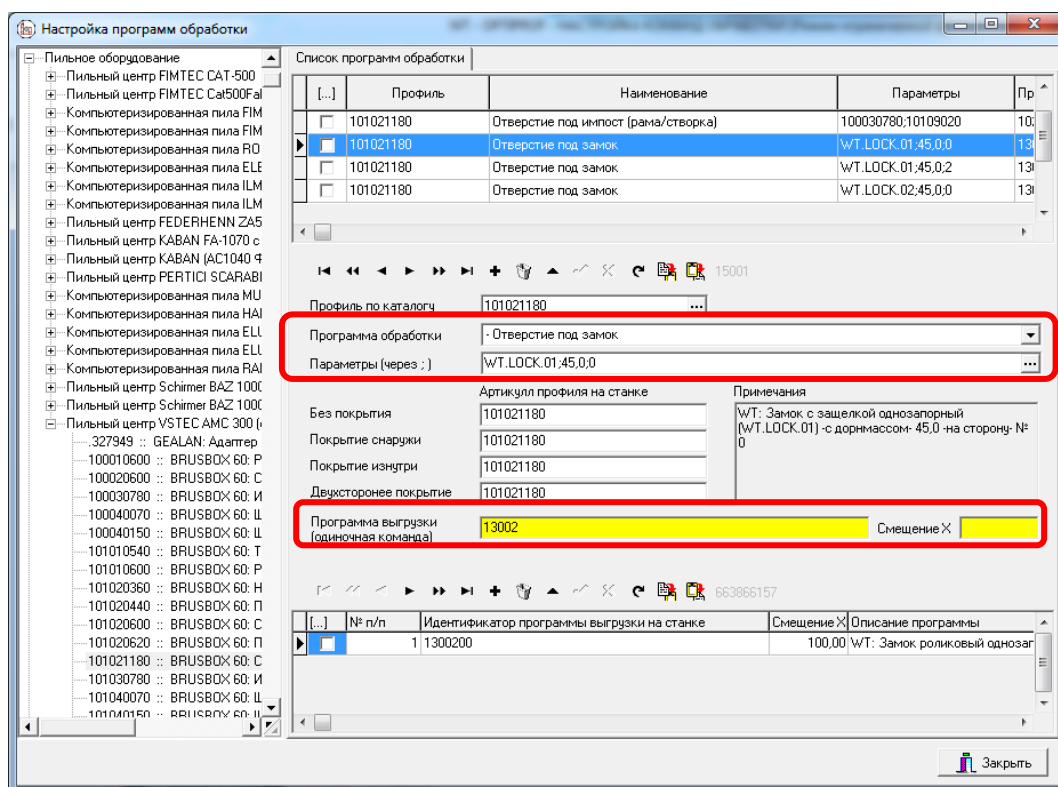


Параметры можно указывать вручную через точку с запятой либо выбрать из списка, нажав кнопку выбора справа.

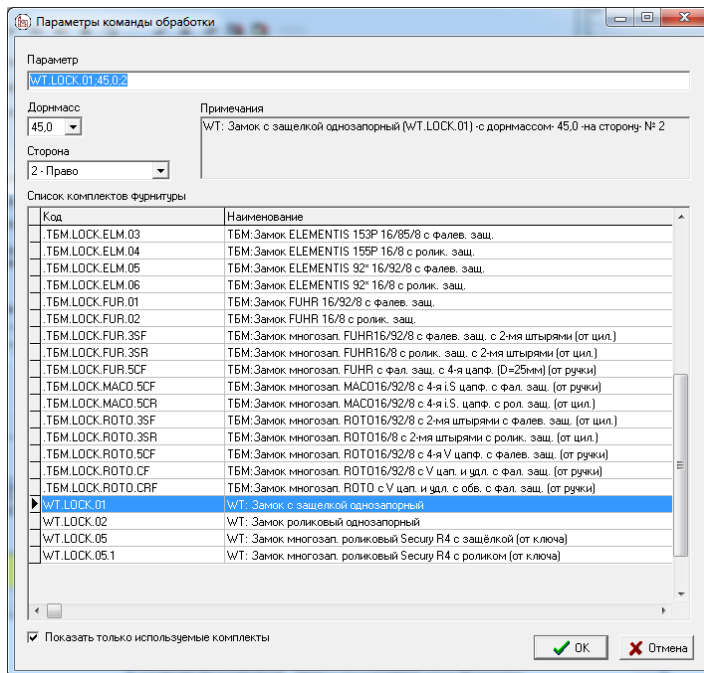


НАСТРОЙКА ВЫГРУЗКИ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ДВЕРНОГО ЗАМКА

Для настройки выгрузки отверстий под дверной замок указывается тип программы: отверстие под замок. В качестве параметров дополнительно необходимо указывать код замка из документации фурнитуры и через точку с запятой дорнмасс и номер стороны контура, на которой делается обработка. Для каждого дорнмасса и номера стороны нужно создавать отдельные строки с описанием параметров (для данного примера, код комплекта - WT.LOCK.01; дорнмасс - 45,0; номер стороны (Левая) - 0).

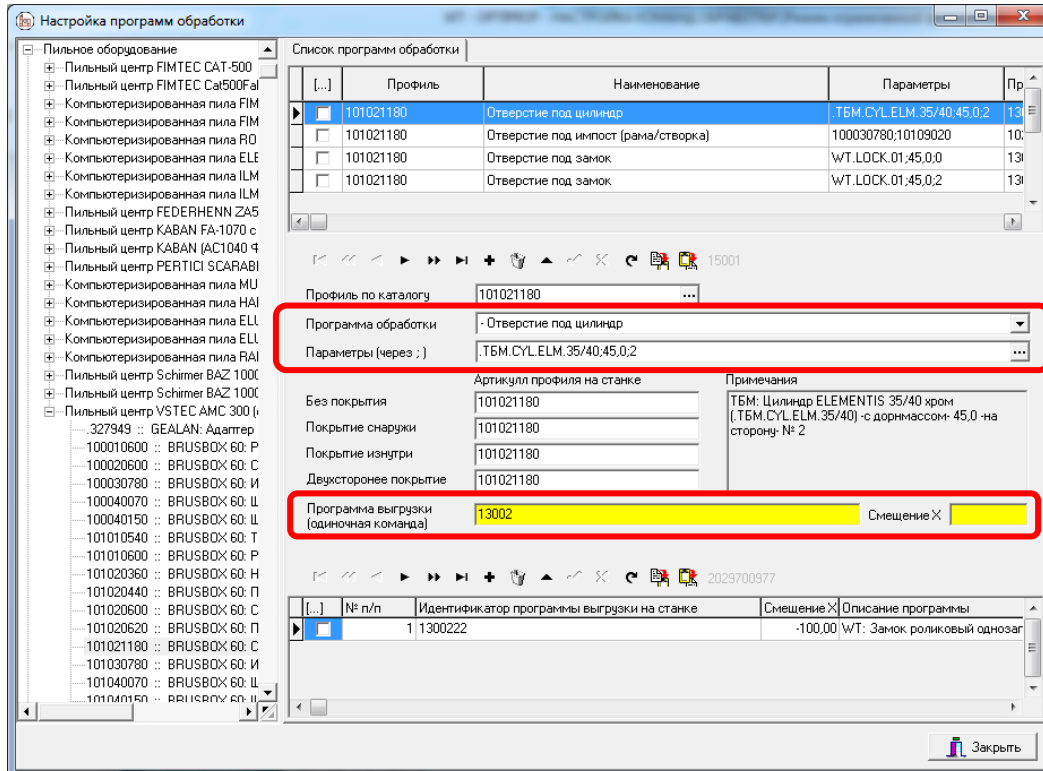


Параметры можно указывать вручную через точку с запятой либо выбрать из списка, нажав кнопку выбора справа.



НАСТРОЙКА ВЫГРУЗКИ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ДВЕРНОГО ЦИЛИНДРА

Для настройки выгрузки отверстий под дверной цилиндр указывается тип программы: отверстие под цилиндр. В качестве параметров дополнительно необходимо указывать код цилиндра из документации фурнитуры и через точку с запятой дорнмасс и номер стороны контура, на которой делается обработка. Для каждого дорнмасса и номера стороны нужно создавать отдельные строки с описанием параметров (для данного примера, код комплекта - .ТБМ.CYL.ELM.35/40; дорнмасс - 45,0; номер стороны (Правая) - 2).



Параметры можно указывать вручную через точку с запятой либо выбрать из списка, нажав кнопку выбора справа.

Параметры команды обработки

Параметр

TBM.CYL.ELM.35/40.45.0.2

Дорнмасс

45,0

Сторона

2 - Право

Примечания

TBM: Цилиндр ELEMENTIS 35/40 хром (TBM.CYL.ELM.35/40) -с дорнмассом- 45,0 -на сторону- № 2

Список комплектов фурнитуры

Код	Наименование
TBM.CYL.ELM.35/40	TBM: Цилиндр ELEMENTIS 35/40 хром
TBM.CYL.ELM.35/45	TBM: Цилиндр ELEMENTIS 35/45 хром
TBM.CYL.ELM.40/40	TBM: Цилиндр ELEMENTIS 40/40 хром
TBM.CYL.ELM.40/45	TBM: Цилиндр ELEMENTIS 40/45 хром
TBM.CYL.ROTO.35/35	TBM: Цилиндр ROTO 35/35 никель
TBM.CYL.ROTO.35/40	TBM: Цилиндр ROTO 35/40 никель
TBM.CYL.ROTO.35/45	TBM: Цилиндр ROTO 35/45 никель
TBM.CYL.ROTO.35/45.B	TBM: Цилиндр ROTO 35/45 с барашком
TBM.CYL.ROTO.35/50	TBM: Цилиндр ROTO 35/50 никель
TBM.CYL.ROTO.35/55	TBM: Цилиндр ROTO 35/55 никель
TBM.CYL.ROTO.35/65	TBM: Цилиндр ROTO 35/65 никель
TBM.CYL.ROTO.40/40	TBM: Цилиндр ROTO 40/40 никель
TBM.CYL.ROTO.40/40.B	TBM: Цилиндр ROTO 40/40 с барашком
TBM.CYL.ROTO.40/45	TBM: Цилиндр ROTO 40/45 никель
TBM.CYL.ROTO.40/50	TBM: Цилиндр ROTO 40/50 никель
TBM.CYL.ROTO.45/35.B	TBM: Цилиндр ROTO 45/35 с барашком
TBM.CYL.ROTO.45/50	TBM: Цилиндр ROTO 45/50 никель
WT.CYL.01	WT: Цилиндр обычный
WT.CYL.02	WT: Цилиндр с "барашком"

☒ Показывать только используемые комплекты

OK

Отмена