



**GIBBSCAM 2024** CAM for  
Production Machining

Verze 2024 Říjen 2024

---

**SolidSurfacer**



# Obsah

---

<b>ÚVOD</b>	<b>8</b>
O této příručce	8
Definice	8
<b>ROZHRANÍ</b>	<b>10</b>
Plovoucí lišta nástrojů	10
Lišta příkazů	13
Skupiny příkazů lišty nástrojů	13
Lišty modelování	13
Tělesa	14
Historie	14
Vlastnosti	15
Součást, upínka nebo polotovar	16
Vzdálenost od profilu	16
Fyzikální vlastnosti	17
Vlastnosti vícenásobného tělesa	18
Odkladiště Těles	18
O Odkladišti těles	19
Barevné zobrazení Odkladiště těles	20
Stránky Odkladiště těles	20
Prohlížení Odkladiště těles	20
Označování těles v Odkladišti těles	21
Kontextová menu Těles	22
Kontextové menu Tělesa	22
Volby režimu Výběr ploch	24
Kontextové menu Hrany	26
Kontextové menu Historie	27
Kontextové menu Odkladiště těles	27
Kontextové menu stránky Odkladiště těles	28
Kontextové menu Profileru	28
Preference	29
Záložka Zobrazení	30
Vykreslování fazetek	30

---

Obrábění .....	31
Úvod do modelování .....	33
O modelování .....	34
Tělesa .....	34
Plochy .....	34
Primitivní/Základní tělesa .....	35
Pracovní prostor .....	36
Hladiny a Souřadnicové systémy .....	36
Booleovské operace .....	36
Režim Upravit .....	38
Přestavení těles .....	39
Informace o modelování .....	40
Lišta Tvoření ploch .....	40
Rovina .....	40
Vytažení Plochy .....	40
Otočit .....	41
Loft .....	41
Coonsovy dráhy .....	42
Tažení plochy .....	42
Plocha z modelu .....	43
Ohraničení/Uvolnění ploch .....	43
Spojit plochy .....	44
Rozpojit plochu .....	45
Uvolnění & Prodloužení plochy .....	46
Lišta Modelování těles .....	46
Lišta Vytváření těles .....	47
Lišta Pokročilého modelování těles .....	59
Rozříznout .....	66
Nahradit .....	67
Uvolnit .....	67
Součet .....	67
Rozdíl .....	68
Průnik .....	69
Oddělení .....	70
Tvorba geometrie z Těles .....	70
Výpis Historie .....	72
Typy těles .....	72
Názvy těles .....	73
Změny, Obnovení a Přestavení těles .....	73
Způsob 1: Vytvoření nového tělesa .....	74
Způsob 2: "Lokální" úprava stávajícího tělesa .....	74
Způsob 3: Nahradit/Uvolnit a Přestavět .....	75
Způsob 4: Historie, Upravit a Přestavět .....	76

---

Tipy a postupy .....	77
----------------------	----

---

## **O OBRÁBĚNÍ TĚLES .....**

---

**79**

Úvod do 3-osého obrábění .....	79
Generátor Gen 3 .....	79
Kompatibilita se staršími verzemi .....	79
Tolerance Plochy .....	80
Režimy výběru: Součást, omezení (upínka), polotovár .....	80
Definice polotovaru .....	81
Poznámky .....	82
Velikost polotovaru operace .....	82
Upínky .....	82

---

## **KONTUROVÁNÍ A HRUBOVÁNÍ .....**

---

**83**

Konturovací proces .....	83
Používání profileru .....	84
Hrubovací proces .....	85
Pouze Materiál .....	87
Preference obrábění .....	87
Kapsy Pouze Materiál .....	87
Optimalizace funkce Pouze Materiál pro Tělesa .....	89
Záložka Tělesa .....	89
Ovládání Dráhy nástroje .....	90
Generování Dráhy Nástroje .....	93
Vytvořit 2D Dráhu .....	93
Záložka Otevřené Strany .....	97

---

## **PROCES FRÉZOVÁNÍ PLOCH .....**

---

**99**

Společná nastavení procesů frézování ploch .....	99
Hloubky a Bezpečnostní vzdálenosti .....	100
Přídavek .....	101
Řízení obrábění .....	101
Tolerance .....	102
Pokročilá Nastavení .....	102

<b>Řádkování</b>	<b>102</b>
Záložka Nastavení Řádkování	104
Nastavení Řádkování	105
Nastavení Vyjetí Kroku	108
Nastavení Dráhy Nástroje	109
Záložka Dráha nástroje	109
<b>Omezení 2 křivkami</b>	<b>112</b>
<b>Obrábění ve směru ploch</b>	<b>115</b>
Počáteční bod Obrábění ve směru ploch	116
Záložka nastavení Obrábění ploch	117
<b>Průniky</b>	<b>118</b>
Poznámky k dráze nástroje typu Průniky	120

---

## **POKROČILÉ 3D OBRÁBĚNÍ** .....122

<b>O tomto Procesu</b>	<b>122</b>
Uložit Kopii – Varování	122
Jaké jsou rozdíly?	123
Rozhraní	123
Procesy	123
Výpočet dráhy nástroje	124
Manažer úloh	126
<b>Záložka 3D Obrábění</b>	<b>127</b>
Typy dráhy nástroje	128
Oříznout k Držáku	129
Materiál, posuvy a otáčky	129
Základní parametry	130
Bezpečnostní vzdálenosti, Hloubka řezu a Vnoření	131
Bezpečnostní vzdálenosti	131
Hloubka řezu	132
Vnoření	132
Společná nastavení procesů	133
Vyhlazení Profilu	133
Strategie Obrábění	134
Směr obrábění	134
Nahoru/Dolů Obrábění	135
Společná nastavení	136
Kapsování	136
Kapsování s detekcí jádra	138
Adaptivní kapsování	139
Řádkování	141
Průběh N křivky	144

Promítnutí Křivky .....	147
Konturování .....	148
Řez s konstantním přeskokem .....	149
Kontrola Offsetu .....	151
Plošný řez .....	151
Průsečíky .....	152
Průsečíky - zbytkové obrábění .....	154
Příkrý rovinný řez .....	160
Kontrola Rovinných Oblastí .....	161
Rozdělovač Dráhy nástroje .....	163
Kontrola Kolize Držáku Nástroje .....	165
<b>Záložka Volby .....</b>	<b>167</b>
<b>Záložka Nájezd / Výjezd .....</b>	<b>171</b>
Styl vnoření .....	172
Styl Výjezdu .....	173
Styl oříznutí Nájezdu/Výjezdu .....	174
Styl Vyjetí .....	175
<b>Záložka Ohraničení .....</b>	<b>176</b>
Styl ohraničení .....	177
Režim ohraničení .....	178
Práce s polotovarem .....	178

---

## **PROCES HRUBOVÁNÍ VNOŘENÍM ..... 182**

Co je proces Hrubování Vnořením? .....	182
Uživatelské rozhraní .....	182
Řízení místa, kde obrábí Hrubování Vnořením .....	187
Vzorky .....	188
Obrábění nahoru a prověřování kolizí .....	188
Odjetí s polotovarem .....	189
Konturování .....	190
Vodící křivky .....	191

---

## **VÝZNAMOVÝ SLOVNÍK ..... 193**

---

## **KONVENCE ..... 197**

---

Text .....	197
Grafika .....	197
Odkazy na zdroje Online .....	198

---

<b>INDEX .....</b>	<b>199</b>
--------------------	------------

# Úvod

## O této příručce

Modul SolidSurfacer vám umožňuje definovat součást pomocí technik modelování těles a povrchů. Tato příručka popisuje rozhraní GibbsCAM pro modelování těles a ploch, obsahuje referenční informace o modelování, včetně obrábění těles, obrábění kontur a hrubování, zpracování ploch, pokročilé 3D obrábění, procesy hrubování vnoření a další.

SolidSurfacer používá tři hlavní metody vytváření obráběných součástí. První metoda je vytváření modelu tělesa podle výkresu pomocí modelovacích funkcí GibbsCAM. Mezi řadu výkonných modelovacích funkcí patří: připojování, odečítání a průniky těles, automatické srážení a zaoblování rohů a několik způsobů generování těles z geometrie.

Za druhé, soubory s tělesy vytvořené jinými CAD programy, které lze přímo otevřít v GibbsCAM. Většinu formátů může systém přímo otevřít nebo importovat (některé formáty vyžadují zakoupení rozšiřujícího modulu).

Poslední způsob je import souboru s 3D povrchy. Systém rozpozná a importuje mnoho druhů plošných objektů. Jakmile je soubor s povrchy načten do systému, lze ho převést do objemového modelu nebo ho ponechat jako plošný model a obrábět.

Bez ohledu na použitou metodu definice součásti je možné výsledný model obrábět pomocí funkcí 3D obrábění povrchů. Na plná tělesa a povrchy lze použít standardní funkce Hrubování a Konturování. Funkce Plocha také nabízí několik způsobů generování 3-osé dráhy nástroje pro výkonné obrábění komplexních modelů součástí z těles a povrchů.

Před použitím tohoto manuálu byste se měli seznámit se základy systému, které popisuje příručka [Tvorbě geometrie](#), [Frézování](#) a [Souřadnicové systémy - rozšiřující modul](#). Tento manuál předpokládá znalost způsobů vytváření geometrie, souřadnicových systémů a základního obrábění.

## Definice

Dále vypsané termíny a definice slouží k popisu objektů a prvků použitých v systému a v této příručce. Více informací, viz [Významový slovník](#).

### Těleso

Termín "těleso" je obecné označení pro prostorová plná tělesa i plochy (stěny). Plné těleso si lze představit jako kulečnickovou kouli. Těleso z ploch by byl balón s nekonečně tenkou stěnou.

### Plocha

Plocha je jeden povrch tělesa nebo plochy stěny. Strana plochy má kladnou a zápornou stranu. Tělesa mají pouze kladnou stranu. Plochy jsou povrchy, které "vědí" o ostatních površích, kterými jsou obklopeny. Například, strana krychle je považována za plochu. Každá plocha je ohraničena smyčkami. Jedna plocha je obklopena jednou smyčkou.



**Povrch**

Povrch je buď plocha nebo skupina ploch (záleží na způsobu vzniku povrchu) na tělese nebo strana plochy. Plochy mají dvě strany s povrchy a tělesa pouze jednu.

**Těleso**

Plné těleso je těleso, tvořené plochami a prostorem, který plochy ohraničují. Plná tělesa mají objem. Plná tělesa slouží jako stavební kameny při tvorbě modelů součástí v GibbsCAM. Na rozdíl od ploch, tělesa mají pouze kladnou stranu.

**Povrch (plocha)**

Povrch je plocha se dvěma stranami, kladnou a zápornou. Plocha nemá přiřazen objem nebo tloušťku.

**Hrana**

Hrana je křivka/přímka mezi dvěma plochami. Hrana tělesa musí mít k sobě připojeny přesně dvě plochy. Všimněte si, že více jak dvě plochy u hrany způsobí neplatné těleso. K hraně plochy (listu) může být připojena pouze jedna plocha.

**Smyčka**

Smyčka je řada spojených hran, které vymezí plochu.

**Vrchol**

Vrchol je koncový bod hrany.

# Rozhraní

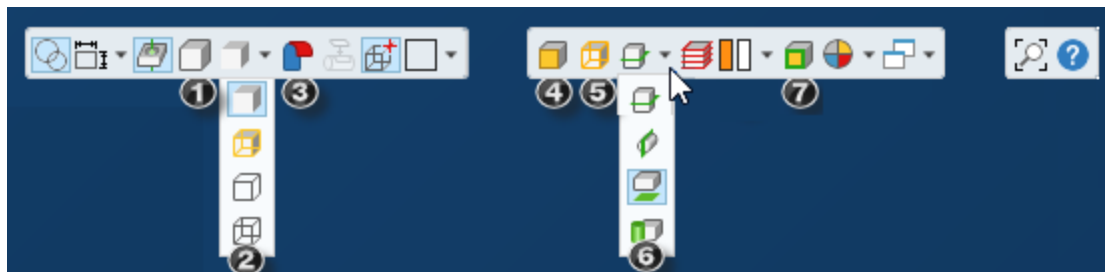
Tato kapitola popisuje jednotlivé prvky rozhraní, které jsou specifické pro Tělesa, a to v následujících tématech:

- “Plovoucí lišta nástrojů” na straně 10
- “Lišta příkazů” na straně 13
- “Tělesa” na straně 14
- “Kontextová menu Těles” na straně 22
- “Obrábění” na straně 31

Více informací o položkách rozhraní viz příručky [Začínáme s GibbsCAM](#), [Základní manuál](#), [Tvorba geometrie](#) a [Frézování](#).

## Plovoucí lišta nástrojů

Plovoucí Lišta nástrojů obsahuje sedm položek, které jsou součástí rozhraní Solidsurfacers. Podrobnější popis těchto položek Lišty nástrojů naleznete v sekci Rozhraní v příručce [Základní manuál](#).



- |                          |                            |
|--------------------------|----------------------------|
| 1. Zobrazit tělesa       | 5. Výběr hran              |
| 2. Plochy/Drátěný model  | 6. Profiler                |
| 3. Označit Stranu Plochy | 7. Předvýběrové zvýraznění |
| 4. Výběr ploch           |                            |



**Zobrazit tělesa**

Zobrazí nebo skryje všechna tělesa, včetně ploch.

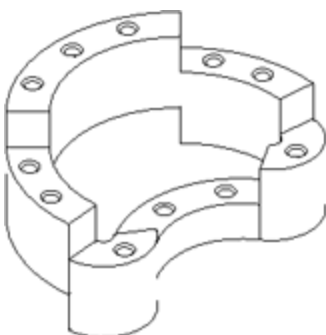
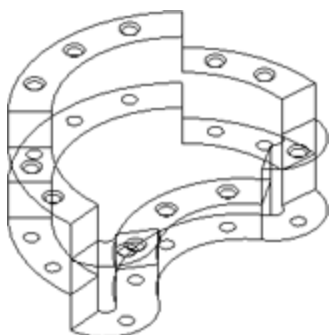


**Plochy/Drátěný model**

Klikněte pro přepínání čtyř vzhledů zobrazení: hrany těles, drátěná tělesa, tělesa s hranami a vykreslení těles.



Pouze hrany

Drátěná  
tělesaTělesa s  
hranamiPouze plná  
tělesa

Pouze hrany

Drátěná tělesa

Pouze plná tělesa

**Označit Stranu Plochy**

Označí kladnou nebo zápornou stranu plochy.

**Výběr ploch**

Aktivuje nebo deaktivuje režim výběru ploch.

**Výběr hran**

Zvolte režim výběru hran (pouze viditelné hrany, všechny hrany) nebo deaktivace výběru hran.

**Profilér**

Aktivuje/deaktivuje obrys Profileru.

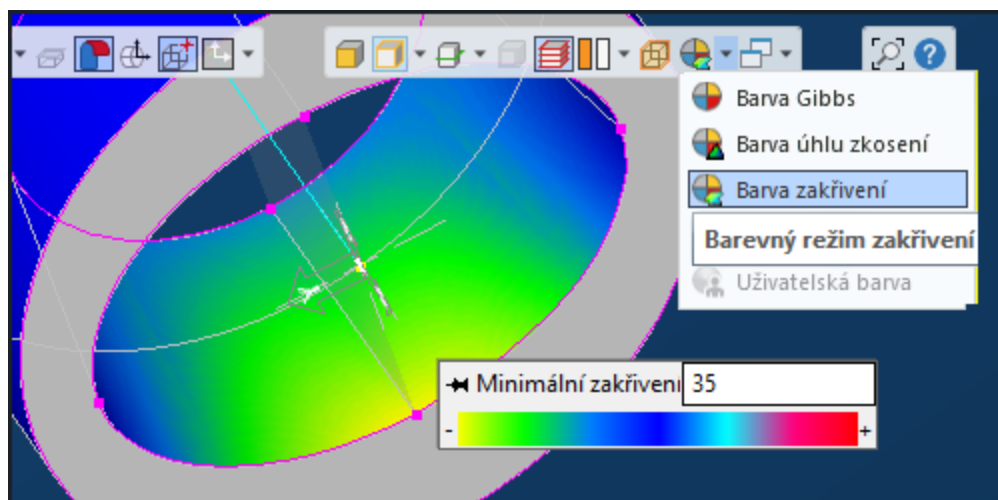
**Předvýběrové zvýraznění**

Předvýběrové zvýraznění vám ukazuje, nad kterou plochou se právě nachází kurzor myši a usnadňuje tak výběr ploch a hran.

Osmá položka na plovoucí liště nástrojů, **Režim barev**, obsahuje dvě položky, které jsou velmi užitečné pro tělesa a plochy.

**Barva úhlu zkosení a****Barva zakřivení**


Tyto dva režimy vám rychle a snadno umožní vizualizovat úhly a zakřivení. V obou režimech model zobrazuje svá tělesa a plochy prostřednictvím spektra barev daného režimu. Můžete najet kurzorem myši nad těleso a počkat na zobrazení plovoucího dialogu. Pak, tak jak přejíždíte myší po tělese, aktualizuje se podle toho hodnota v textovém poli.



Oba režimy vám umožňují vybrat buď neoznačenou barevnou rampu (škálu), která sahá od nuly do maxima nebo jinou, označenou barevnou rampu, která sahá od maximálních záporných hodnot vlevo, do maximálních kladných hodnot vpravo.

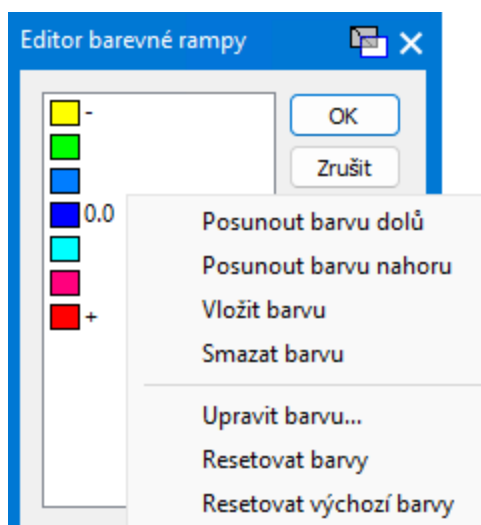
Přepínáním mezi označenými a neoznačenými: Klikněte pravým tlačítkem na titulní proužek dialogu Zakřivení a použijte kontextové menu pro přepínání vašich preferencí následujícím způsobem:

- Pro **Úhel úkosu** jsou volby Úhel úkosu a  $\pm$  Úhel úkosu.
- Pro **Zakřivení** můžete přepínat zapnutí a vypnutí Signované zakřivení a můžete také zvolit typ zakřivení, které má být měreno: Min, Max, Střední nebo Gaussovo.



Výchozí označená barevná rampa, , sahá od žluté (maximální záporná) přes modrou (nula) po červenou (maximální kladnou hodnotu).

Výchozí neoznačená barevná rampa, , sahá od modré (nula) po žlutou (maximum).

Můžete, chcete-li, upravit barevnou rampu, klikněte na ni pravým tlačítkem a zvolte Upravit. V Editoru barevné rampy, zobrazeném níže, můžete kliknout pravým tlačítkem na jakoukoliv barvu a posunout ji tak dolů (vlevo na rampě) nebo nahoru (vpravo), nebo ji smazat. Kontextové menu editoru vám také umožňuje vložit novou barvu nebo upravit stávající barvu. Výběr barvy je popsán v "Vzhled".



## Lišta příkazů

Lišta příkazů se používá pro přístup k lištám Tvoření ploch a  Modelování těles . Když kliknete na tlačítko lišty, otevře se dialog nebo se spustí zpracování. Další informace viz příručka [Začínáme s GibbsCAM](#).

## Skupiny příkazů lišty nástrojů

Na liště nástrojů jsou tlačítka Tvoření ploch, Modelování těles a Odkladiště těles. Lišty Tvoření ploch a Modelování těles se používají pro vytváření a úpravy těles. Odkladiště těles se používá pro organizaci práce s tělesy.




Modelování  
ploch

Modelování  
těles


Odkladiště  
Těles

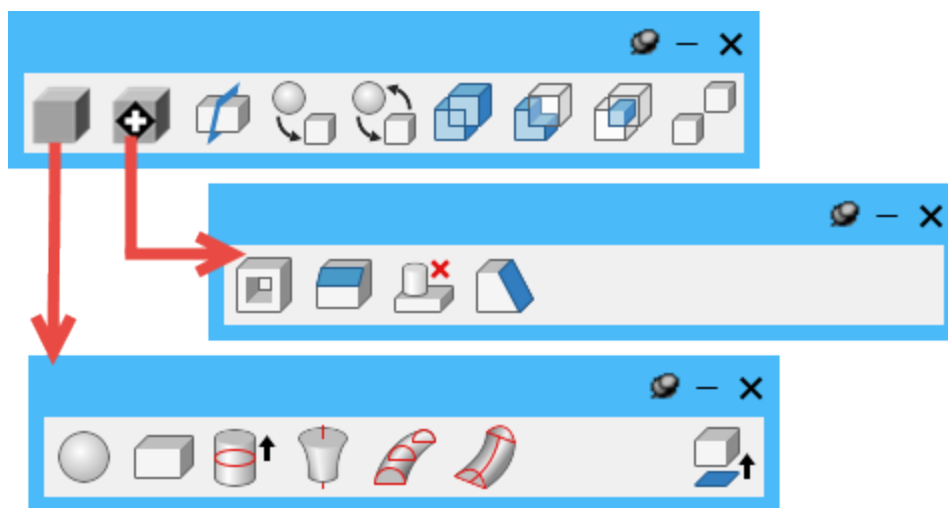
## Lišty modelování

Lišta  Modelování ploch se používá pro modelování ploch nebo povrchů. Můžete

vytahovat povrchy z ploch nebo vytvářet povrchy z geometrie. Booleovské operace z lišty Modelování těles se používají také pro modelování ploch. Další informace viz “[Lišta Tvoření ploch](#)” na straně 40.




 Modelová tělesa má tři lišty, hlavní lištu **Modelování těles** a dvě podlišty, jednu pro vytváření prostých základních těles a další lištu pro pokročilejší modelování. Další informace viz [“Lišta Modelování těles” na straně 46](#).



## Tělesa

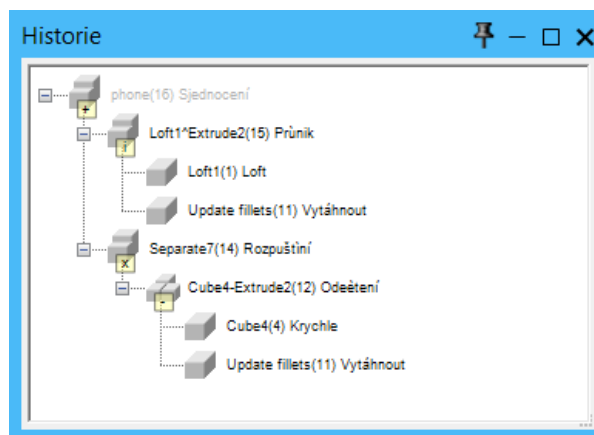
Každé těleso (plocha nebo těleso) obsahuje zapsanou historii způsobu svého vytvoření a podrobnosti o jeho fyzických a zobrazovacích vlastnostech. Tělesa mohou být skrytá a umístěna

do místa nazývaného  **Odkladiště těles**. Mohou být i vykreslena jako drátěný model nebo skrytá.

## Historie

Výpis **Historie** se otevírá z kontextového menu tělesa. Viz [Kontextové menu Tělesa](#). Výpis **Historie** zobrazuje výpis vytváření jakéhokoliv vybraného tělesa. Všechna tělesa a funkce, které byly použity pro vytvoření vybraného tělesa nebo plochy se zobrazí ve výpisu Historie a to i pokud už se nejedná o aktivní tělesa. Systém uchovává historii všech vytvořených těles. Importované modely nemají žádnou historii, jedná se v podstatě o základní tělesa.

Výpis **Historie** můžete použít pro přístup k jakémukoliv tělesu, které bylo součástí



konstrukce vybraného tělesa. Historii modelu můžete otevřít kvůli provádění změn do předchozího kroku procesu modelování, pro snadné zapracování změn do výsledného modelu bez nutnosti opětovného vytvoření modelu od začátku.

Všechna ne-základní tělesa mají svou historii, která obsahuje informace o “rodičích.” “Rodič” je označení používané pro popis těles nebo ploch, které byly použity pro vytvoření vybraného tělesa. Tělesa mohou mít jednoho rodiče, jako je tomu v případě zabolení nebo řezu, nebo dva rodiče, což je případ Booleovských operací. Tělesa, odebraná z pracovního prostoru v důsledku Booleovských operací, jsou uchována ve výpisu Historie. Tělesa z výpisu Historie jsou považována za skrytá tělesa, zatímco tělesa v pracovním prostoru a Odkladišti těles jsou aktivní. Operace, jako zaoblení nebo jakákoliv Booleovská funkce, lze provést pouze na aktivních tělesech.

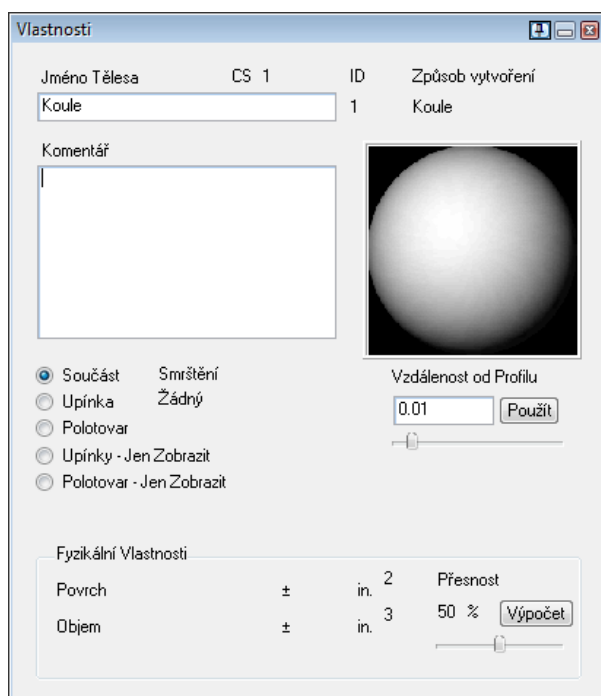
Výpis Historie má hierarchickou strukturu, kdy je vybrané těleso nahoře nad všemi ostatními tělesy použitými pro jeho vytvoření, a tato tělesa se zobrazí v krocích a větvích níže. Dvojitým kliknutím na ikonu vedle názvu tělesa toto těleso aktivuje a zobrazí těleso v pracovním prostoru. Pro provedení změn na těleso obsaženém ve výpisu Historie a zapracování těchto změn do stávající historie musíte použít Upravit. Informace o Upravit a Přestavět viz [Kontextové menu Tělesa](#).

## Vlastnosti

Přístup k dialogu Vlastnosti se otevírá z kontextového menu tělesa. Další informace viz [“Kontextové menu Tělesa” na straně 22](#).

Dialog Vlastnosti obsahuje položky, které se vztahují k vybranému tělesu. Můžete změnit jméno tělesa nebo plochy a zadat komentář. Souřadnicový systém, který byl naposledy upraven pro vybrané těleso nebo plochu, se zobrazuje v dialogu nahoře. ID je systémem přiřazené kladné celé číslo, které poskytuje unikátní identifikaci každého tělesa. Způsob vytvoření vypisuje úkony, které byly použity pro vytvoření aktuálního tělesa, jako je například Import, Koule, Vytažení, atd.

Když je dialog Vlastnosti otevřený a vyberete-li jiné těleso, dialog Vlastnosti se aktualizuje, aby odpovídal vybranému tělesu. Můžete vybrat tělesa v dialogu Historie a zobrazovat je v dialogu Vlastnosti označováním ikony krychle v seznamu Historie.



## Součást, upínka nebo polotovár

Tělesa a plochy mohou být označeny jako **Součást**, **Upínka** nebo **Polotovár**. Navíc jsou k dispozici volby **Upínka - Jen zobrazit** a **Polotovár - Jen zobrazit**. Tělesa a plochy jsou po vytvoření ve výchozím nastavení označeny jako **Součást**, pokud nedojde ke změně nastavení v tomto dialogu. Těleso nebo plochy, označené jako **Upínka**, jsou vykresleny červeně a používají se jako omezení při vytváření obráběcích operací. Tělesa a plochy, označené jako **Polotovár**, jsou vykresleny tmavě modře a používají se jako výchozí stav polotovaru při vytváření obráběcích operací.

**Upínka - Jen zobrazit** a **Polotovár - Jen zobrazit** zobrazí těleso jako upínku nebo polotovár a používá se při grafické simulaci, ale ne při výpočtu generování dráhy nástroje. Pokud jsou přítomna nějaká tělesa typu polotovár nebo upínka, systém se v některých případech může pokusit použít 3D dráhu nástroje namísto 2D. Nutnost zohlednit potenciálně stovky těles upínek při generování dráhy nástroje, může zpomalit výkon systému. Použití polotovaru **Jen zobrazit** a nastavení upínek může výrazně zlepšit výkon systému, kvůli čemuž je tato funkce velmi důležitá pro TMS.

## Vzdálenost od profilu

**Vzdálenost od profilu** nastavuje stupeň fazetkování vybraného tělesa nebo plochy. Pro změnu vzdálenosti od profilu zadejte hodnotu a klikněte na tlačítko **Použít**. Tato hodnota se použije pouze na vybrané těleso nebo plochu. Další informace viz [“Vykreslování fazetek” na straně 30](#).



## Fyzikální vlastnosti

Sekce **Fyzikální vlastnosti** obsahuje výpočty povrchů těles a ploch, výpočet objemu těles a obvodové kalkulace ploch. Sekce **Fyzikální vlastnosti** obsahuje posuvník **Přesnost** a tlačítko **Výpočet**. Posuvník **Přesnost** určuje čas na zpracování a úsilí, které se věnuje kalkulacím. S posuvníkem blíže k zápornému konci rozsahu jsou kalkulace méně přesné a naopak. Všimněte si, že všechny výpočty spadají do určitého rozsahu přesnosti, bez ohledu na nastavení přesnosti posuvníku.

Procentní hodnota přímo neodpovídá výpočtu v tom, že přesnost 0% stále poskytuje rozumnou přesnost výpočtu. Nastavení **Přesnosti** ovlivňuje dobu zpracování výpočtu. Se zvyšující se složitostí těles se prodlužuje i doba výpočtu. V některých případech může být žádoucí snížit přednost a tak proces urychlit. Systém vždy nabízí toleranci přesnosti +/-, takže můžete monitorovat přesnost výpočtů.

Dále jsou uvedeny konverzní hodnoty pro převod objemu v krychlových palcích, jak je zobrazeno v dialogu **Vlastnosti** na hodnoty v uncích a litrech.

**1 krychlový palec = 0.55409 oz.**

**1 oz. = 29.57353 ml**

Fyzikální Vlastnosti			
Povrch	495.05	± 1.6119	cm <sup>2</sup>
Objem	775.3	± 2.48838	cm <sup>3</sup>

Přesnost: 0 % Výpočet

### Naměřené hodnoty vlastností tělesa

K dispozici je také sekce **Fyzikální vlastnosti**, která obsahuje výpočty povrchů těles a ploch, výpočet objemu těles a obvodové kalkulace ploch. Sekce **Fyzikální vlastnosti** obsahuje posuvník **Přesnost** a tlačítko **Výpočet**. Posuvník **Přesnost** určuje čas na zpracování a úsilí, které systém věnuje kalkulacím. S posuvníkem blíže k zápornému konci rozsahu jsou kalkulace méně přesné a naopak. Všimněte si, že všechny výpočty spadají do určitého rozsahu přesnosti, bez ohledu na nastavení přesnosti posuvníku.

Procentní hodnota přímo neodpovídá výpočtu v tom, že přesnost 0% stále poskytuje rozumnou přesnost výpočtu. Nastavení **Přesnosti** ovlivňuje dobu zpracování výpočtu. Se zvyšující se složitostí těles se prodlužuje i doba výpočtu. V některých případech může být žádoucí snížit přednost a tak proces urychlit. Systém vždy poskytuje +/- toleranci přesnosti, takže můžete stanovit, zda je kalkulace pro vaše účely dostatečně přesná.

Dále jsou uvedeny konverzní hodnoty pro převod objemu v krychlových palcích, jak je zobrazeno v dialogu **Vlastnosti** na hodnoty v uncích a litrech.

**1 krychlový palec = 0.55409 oz.**

**1 oz. = 29.57353 ml**

Fyzikální Vlastnosti				
Povrch	495.05	$\pm 1.6119$ cm <sup>2</sup>	Přesnost	
Objem	775.3	$\pm 2.48838$ cm <sup>3</sup>	0 %	Výpočet

Naměřené hodnoty vlastností tělesa

## Vlastnosti vícenásobného tělesa

Dialog Vlastnosti sdruženého tělesa se objeví, pokud vyberete víc než jedno těleso a pak zvolíte příkaz Vlastnosti. Tento dialog se používá pro přiřazení vlastností více tělesům najednou.

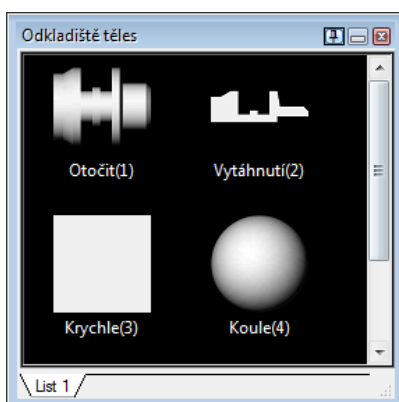
Přidejte nebo změňte tělesa v dialogu tím, že změníte výběr. Rychle definujte všechna tělesa v dialogu jako typ Součást, Upínka nebo Polotovár. Můžete také nastavit Vzdálenost od profilu a přidat Komentář. Klikněte na Použít Na Všechny pro použití nového nastavení na všechna tělesa v dialogu.

## Odkladiště Těles

Pro otevření okna Odkladiště těles z hlavní lišty klikněte na  Odkladiště těles. Odkladiště těles můžete použít pro uspořádání Pracovního prostoru a odkládání těles při jejich vytváření.

Dvakrát klikněte na těleso a přemístěte ho z Pracovního prostoru do Odkladiště těles. Tělesa můžete přemísťovat mezi Pracovním prostorem a Odkladištěm těles také pomocí voleb Do odkladiště/Z odkladiště a Označené z/do odkladiště. Viz [Kontextové menu Tělesa](#) a [Kontextové menu Odkladiště těles](#) na straně 27. Volby v Odkladišti těles jsou aktivní, když je Odkladiště těles

otevřeno. Můžete například označit, upravit a obrábět položky v Odkladišti těles. Tělesa v Odkladišti těles se zobrazují jako ikony, které lze označovat, přesouvat a měnit jejich velikost.



Ikony v Odkladišti těles se změnou velikostí

Položky v Odkladišti těles můžete přeskupit jejich přetažením. Pro zobrazení těles v Odkladišti těles jako malé nebo velké ikony, dlaždice nebo jako podrobný seznam použijte položky Zobrazení. Viz [“Kontextové menu Odkladiště těles” na straně 27](#). Můžete také zvolit, které informace chcete u položek zobrazit, například ID těles a způsob vytvoření tělesa.

## O Odkladišti těles

V Odkladišti těles jsou zobrazeny ikony s náhledem na těleso ve stavu, v jakém bylo při přemístění do Odkladiště. Přemístění nebo změna velikosti ikon nemá vliv na příslušná tělesa. Na ikony nemají vliv tlačítka plovoucí lišty úkonů, jako jsou Zobrazit tělesa, Plochy/Drátěný model, Označit Stranu Plochy a barevné režimy.

**Přemístění tělesa do Odkladiště těles:**

Dvojitým kliknutím na těleso v Pracovním prostoru nebo kliknutím pravým tlačítkem na těleso a výběr volby Do odkladiště z kontextového menu. Objekt se přemístí na list Odkladiště těles. List Odkladiště těles, na které je objekt umístěn, závisí na tom, zda už objekt v Odkladišti těles byl:

- Pokud už objekt v Odkladišti těles byl, je umístěn na list Odkladiště těles, na kterém už byl a tento list se i zobrazí.
- Pokud ještě objekt v Odkladišti těles nebyl, je umístěn na naposledy zobrazený list Odkladiště těles.

**Zmenšení nebo zvětšení ikon v Odkladišti těles:**

Klikněte do Odkladiště těles a zvolte **CTRL+kolečko myši**. Ikony se zvětší nebo zmenší na všech listech Odkladiště těles, které jsou nastaveny, aby zobrazovaly tělesa jako Velké ikony nebo Ikony. Viz [“Prohlížení Odkladiště těles” na straně 20](#).

**Přesunutí objektu z Odkladiště těles do pracovního prostoru:**

Dvakrát klikněte na objekt na stránce Odkladiště těles. Objekt se zobrazí v Pracovním prostoru.

## Barevné zobrazení Odkladiště těles

Objekty v Odkladišti těles se zobrazují v těchto barvách:

Barva	Typ tělesa	Vybrané nebo nevybrané
Šedá	Těleso	Nevybrané.
Světle modrá	Plocha	Nevybrané.
Tmavě modrá	Polotovar	Nevybrané.
Červená	Upínka	Nevybrané.
Červená	Těleso v režimu "Přepsání"	Vybrané.
Žlutá	Součást (těleso nebo plocha)	Vybrané.
Pruhování červená/žlutá	Upínka	Vybrané.
Pruhování šedá/černá	Polotovar	Vybrané.

Poznámka: Bez ohledu na Vámi nastavené barevné preference se objekty v Odkladišti těles zobrazí v barvách podle tabulky výše.

## Stránky Odkladiště těles

Do Odkladiště těles lze přidávat listy a uspořádat a kategorizovat položky v Odkladišti těles. List otevřete kliknutím na záložku daného listu. Pro přidávání, mazání a přejmenovávání listů použijte ["Kontextové menu stránky Odkladiště těles" na straně 28](#). Změna pořadí listů se provádí kliknutím a držením záložky listu a jejím přetažením do nové polohy.

V Odkladišti těles lze vytvořit větší počet listů. Každý list si uchovává své vlastní nastavení zobrazení. Když vytvoříte nový list, nastavení jeho zobrazení nejdříve odpovídá nastavení naposledy zobrazeného listu.

Objekty můžete přemísťovat z jednoho listu Odkladiště těles tak, že je označíte a přetáhnete na jinou záložku; jak kurzor najede na záložku, zobrazí se náhled na list. Nový list Odkladiště těles můžete rychle vytvořit přetažením výběru z Odkladiště těles na prázdné místo napravo od záložky zcela vpravo.

Pro vložení, smazání nebo přejmenování listu Odkladiště těles klikněte pravým tlačítkem na příslušnou záložku. Šedý název záložky znamená prázdný list. Smazat lze pouze prázdné listy.

Můžete zvolit **Vyčistit list** z kontextového menu a provést tak jednorázové Automatické uspořádání aktuálního listu bez změny nastavení zobrazení. Z kontextového menu můžete zvolit **Vyčistit odkladiště těles** pro smazání všech prázdných listů a na všech zbývajících listech provést **Vyčistit list**.

## Prohlížení Odkladiště těles

Zobrazení nebo úprava nastavení zobrazení listu v Odkladišti těles:

1. Zobrazte list
2. Klikněte pravým tlačítkem na titulní proužek Odkladiště těles a zvolte Zobrazení.
3. Vyberte volbu, kterou chcete. Podle tabulky níže vyberte vzhled, který chcete použít.

Volba	Výsledek
Velké nebo Malé ikony	Na listu se zobrazí pouze ikona každého tělesa a jeho jméno.
Podrobnosti nebo Ikony	Na listu se zobrazí ikona každého tělesa s názvem, typem (Součást, Polotovár nebo Upínka), rozlišení (vzdálenost od profilu) a souřadnicový systém (CS).
Vyrovnat do mřížky	Ikony se tak nemohou překrývat.
Automatické uspořádání	Tak nevznikají prázdná místa a překrývání. Umístění ikony na listu závisí na velikosti okna Odkladiště těles: Ikony se umísťují do horního řádku zleva doprava a pak do dalšího řádku, atd..

## Označování těles v Odkladišti těles

Výběry mohou obsahovat tělesa na jednom, několika nebo všech listech Odkladiště těles a mohou obsahovat nebo naopak vyloučit objekty v Pracovním prostoru.

Pro označení tělesa a zrušení označení všech ostatních klikněte na těleso.

Pro přidání nebo odebrání tělesa z výběru na něj **Ctrl+klikněte**.

Pro označení všech objektů v Pracovním prostoru a na právě zobrazeném listu Odkladiště těles klikněte na Označit vše v nabídce Úpravy.

- Volby v menu Úpravy > Výběr (a Ctrl+A) fungují pouze na tělesa v Pracovním prostoru a právě zobrazeném listu Odkladiště těles.
- Volby v menu Úpravy > Odoznačit a Úpravy > Invertovat výběr fungují na všechna tělesa, tedy v Pracovním prostoru a na všechny listy v Odkladišti těles.

Označení nebo zrušení označení objektů na všech listech provedete kliknutím pravým tlačítkem na titulní proužek Odkladiště těles a použitím voleb Označit odkladiště těles nebo Odoznačit odkladiště těles z kontextového menu.

Pro přidání všech těles na listu do aktuálního výběru, vyberte list kliknutím na Vyberte list z kontextového menu Odkladiště těles. Pro odebrání všech těles listu z výběru použijte kontextové menu Zrušit výběr listu pro určení listu. Nelze označit nebo zrušit označení prázdných listů.

Položky kontextového menu, jako jsou Označené do odkladiště, Zobrazit vlastnosti vybraných nebo Použít barvu vybraného fungují na všechny objekty ve výběru.

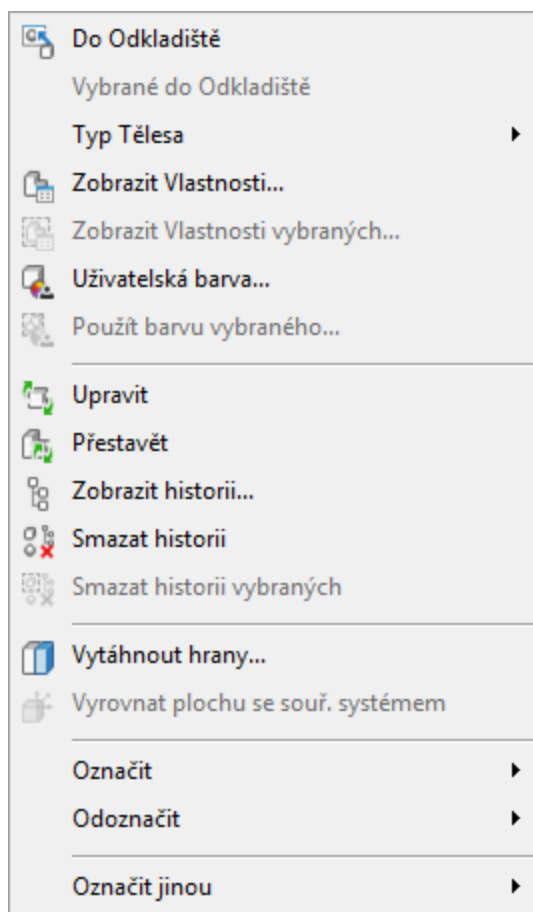
# Kontextová menu Těles

Pro otevření kontextového menu klikněte pravým tlačítkem na objekt. Pro zobrazení kontextového menu některých dialogů klikněte pravým tlačítkem na titulní proužek. Kontextové menu lze zobrazit pro následující položky:

- [Kontextové menu Tělesa](#)
- [“Kontextové menu Hrany” na straně 26](#)
- [“Kontextové menu Historie” na straně 27](#)
- [“Kontextové menu Odkladiště těles” na straně 27](#)
- [“Kontextové menu stránky Odkladiště těles” na straně 28](#)
- [“Kontextové menu Profileru” na straně 28](#)

## Kontextové menu Tělesa

Kontextové menu tělesa otevřete kliknutím pravým tlačítkem na těleso nebo záznam v historii.





#### Do odkladiště/Z odkladiště:






Do odkladiště umístí vybrané těleso do Odkladiště těles. Pokud je těleso v Odkladišti těles, volba Z odkladiště ho přemístí do pracovního prostoru. Tato funkce nepůsobí na vícečetné výběry. Funkce označování pro vícečetné výběry, viz [“Vlastnosti vícenásobného tělesa” na straně 18](#).



#### Vybrané do/z odkladiště:

Přemístí všechna vybraná tělesa do nebo z Odkladiště těles.

#### Typ tělesa

Označí vybrané těleso jako  Součást,  Polotovár,  Upínka,  Polotovár - Jen Zobrazit,  Upínky - Jen Zobrazit. Další podrobnosti o těchto volbách viz [Vlastnosti](#).



#### Zobrazit vlastnosti:

Otevře dialog [Vlastnosti](#) tělesa nebo plochy. Další informace viz [“Vlastnosti” na straně 15](#).



#### Zobrazit vlastnosti vybraných:

Zobrazí vlastnosti všech právě vybraných těles. Viz [“Vlastnosti” na straně 15](#) a [“Vlastnosti vícenásobného tělesa” na straně 18](#).



#### Uživatelská barva:

Aktivuje zobrazení uživatelské barvy jednotlivých hran nebo ploch. Viz [“Vlastnosti” na straně 15](#) a [“Vlastnosti vícenásobného tělesa” na straně 18](#).



#### Použít barvu vybraného:

Změní barvu všech právě označených ploch nebo těles. Viz [“Vlastnosti” na straně 15](#) a [“Vlastnosti vícenásobného tělesa” na straně 18](#).



#### Upravit:

Režim Upravit mode vrátí vybrané těleso zpět do stavu jako při jeho vzniku, aby mohlo být upraveno. Vybrané těleso je vykresleno červeně a všechny provedené změny trvale nahradí vybrané těleso. Pro zrušení režimu Upravit **klikněte pravým tlačítkem** na těleso a zvolte Ukončit Upravování nebo klikněte na červené těleso.



#### Přestavět:

Přestaví výpis [Historie](#) a zpracuje všechny změny provedené pomocí Upravit, Zaměnit nebo Nahradit do nového konečného modelu součástí. Funkce Přestavět je omezena v tom, že modely nemohou být přestavěny, pokud změny vyžadují významnou změnu topologie. Pokud změna například vytvořila nějakého nové hrany, konečný model nelze přestavět.



#### Zobrazit historii:

Výpis [Historie](#) zobrazuje proces vytvoření vybraného tělesa. Ve výpisu [Historie](#) se zobrazí všechna tělesa použitá pro vybrané těleso. Pro obnovení skrytého tělesa ve výpisu [Historie](#) zpět do Pracovního prostoru dvakrát klikněte na ikonu ve výpisu [Historie](#).



#### Smazat historii:

Smaže historii vybraného tělesa a v podstatě tak změní těleso na základní těleso. Tento úkon nelze vrátit zpět.



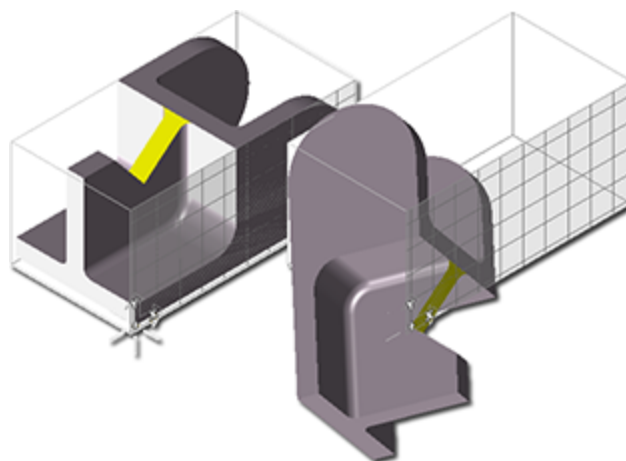
#### Vytáhnout hrany:

Vytáhne vybrané hrany a vytvoří z nich geometrii. Pamatujte prosím, že to může chvíli trvat v závislosti na množství vybrané geometrie.



#### Vyrovnat plochu do CS:

Když je aktivní Výběr ploch, můžete označit plochu a vyrovnat ji s aktuálním souřadnicovým systémem (CS). Klikněte pravým tlačítkem na plochu pro aktivaci tohoto příkazu. Tento příkaz natočí součást k souřadnicovému systému stejně, jako podle tohoto postupu.



- Vytvořte nový souřadnicový systém (CS) z cílového souřadnicového systému, tedy systém, do kterého chcete provést vyrovnání.
- Vyberte rovnou, válcovou nebo složitou plochu.
- Zvolte **Vyrovnat Rovinu Skrz & Posunout** (volba z menu pravého tlačítka myši) nebo **Alt-klikněte** na tlačítko **Vyrovnat CS**. Pro válec použijte **Vyrovnat CS kolmo & Posunout**.
- Použijte na těleso příkaz **Změnit CS (XYZ)** pro jeho přiřazení do nového souřadnicového systému (CS).
- Vyberte cílový souřadnicový systém (CS).
- Použijte na těleso příkaz **Změnit CS (HVD)** pro jeho přiřazení do cílového souřadnicového systému (CS) a jeho přesunutí.
- Smažte nový souřadnicový systém (CS).



## Volby režimu Výběr ploch

Dále popsané volby pro označování a rušení označení ploch jsou k dispozici pouze pokud je systém v režimu Výběr ploch. Tyto volby se hodí, je-li nutné označit několik ploch kvůli modelovacím nebo obráběcím funkcím a zbaví vás nutnosti označovat jednu plochu po druhé.



#### Tečné plochy:

Označí nebo zruší označení cílové plochy a všech ploch, které tečně navazují.





#### Plochy Nahoře:

Označí/zruší označení sousedních ploch, mají-li horní ohraničení, které leží nad horním ohraničením cílové plochy. Dále se rozvětví na všechny přiléhající plochy sousedních ploch a zopakujte označení/zrušení označení s použitím horního ohraničení sousedních ploch jakožto podmínky (namísto cílové plochy). Pro rovné plochy, které sousedí s cílovou plochou, platí zvláštní podmínka. Jsou označeny/zrušeno jejich označení podle dolního ohraničení cílové plochy.



#### Plochy Dole:

Označí/zruší označení sousedních ploch, mají-li dolní ohraničení, které leží pod dolním ohraničením cílové plochy. Pak použije ohraničení přiléhajících ploch a zopakuje označení/zrušení označení. Přiléhající rovné plochy jsou nicméně označeny/zrušeno jejich označení na základě horního ohraničení cílové plochy.



#### Plochy pater:

Označí/zruší označení všech ploch pater připojených k cílové ploše. Plocha patra je přibližně kolmá (normální) k ose hloubky aktuálního souřadnicového systému (CS); aproximace se nastavuje hodnotou **Tolerance úhlu Dno / Stěna** zadávanou v **Soubor > Preference > Rozhraní > Výběr**.



#### Plochy Stěn:

Označí nebo zruší označení cílové plochy a připojené plochy, která je rovnoběžná s hloubkou aktuálního souřadnicového systému (CS). Jsou označeny i šikmé stěny, které spadají do hodnoty **Tolerance úhlu Dno / Stěna**, zadané v **Soubor > Preference > Rozhraní > Výběr**.



#### 3D Plochy:

Označí/zruší označení ploch spojených s cílovou plochou, které nejsou definované ani jako patro, ani jako stěna. Pak se rozvětví na přiléhající plochy a označení/zruší jejich označení pomocí stejného algoritmu.



#### Přechodné Plochy:

Označí/zruší označení všech přechodných ploch připojených k cílové ploše. Přechodná plocha je plynulý přechod, který je připojen ke stěně a ploše patra.

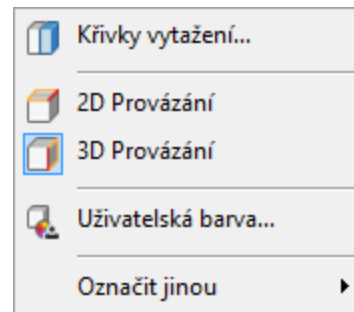


#### Zaoblení:

Označí/zruší označení všech ploch zaoblení s konstantním rádiusem, které jsou připojené k cílové ploše. Cílová plocha je označena také. Systém označí jen zaoblení, která mají stejný konstantní rádius jako cílová plocha, pokud je cílová plocha zaoblení.

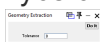
## Kontextové menu Hrany

Kliknutí pravým tlačítkem na vybranou hranu zpřístupní volby, které mají vliv na výběr hran. Když dvakrát kliknete na hranu, systém se pokusí vytvořit uzavřenou smyčku hran se začátkem od vybrané hrany. Volby **2D Provázání** a **3D Provázání** ovlivňují, jak systém zvolí v jednotlivých vrcholech další hranu, která bude připojena.



### Vytáhnout hrany:

Když zvolíte tuto volbu, otevře se dialog **Vytažení geometrie**, který vám umožňuje zadat hodnotu **Tolerance**. Když kliknete na **Vykonej**, všechny hrany ve výběru budou vytaženy a zkopírovány do geometrie jako přímky, oblouky a kružnice.



Všimněte si, že v tělesech, která byla spojena s velkou tolerancí, jako například tělesa importovaná z jiných CAD programů ve formátu IGES nebo STEP, nebo importovaná z PTC Creo Parametric (Pro/E) nebo z Catie, mohou zůstat mezery mezi plochami v tělese, které nejsou vidět ve vyobrazení tělesa, kvůli tolerancím CAD programu. Pro vytažení geometrie z takových těles doporučujeme použít modul: V nabídce **Moduly** v sekci **Tělesa**, klikněte na **Křivky vytažení**.



### Hranu vyrovnat s Horizontálou CS:

Tato volba je k dispozici pouze je-li vybraná lineární hrana. Použití způsobí otočení tělesa v 2D tak, je vybraná hrana rovnoběžná s horizontální osou (H) souřadnicového systému (CS) bez posunutí počátku



### 2D Provázání:

Když zvolíte tuto možnost, dvojitým kliknutím na hranu se pokusí vybrat smyčku hran, které jsou v rovině se stávajícím souřadnicovým systémem (CS) (nebo k němu co nejbližší) a vznikne tak 2D smyčka. Pokud existuje ve vrcholu víc než jedna volba, systém vybere tu, která je nejbližší stejnému směru.



### 3D Provázání:

Když zvolíte tuto možnost, dvojitým kliknutím na hranu se pokusí vybrat smyčku hran, které jsou kolmo ke stávajícímu souřadnicovému systému (CS) (nebo k němu co nejbližší) a vznikne tak 3D smyčka.



### Uživatelská barva:

To otevře dialog **Nastavit barvu** umožňující přiřadit hodnoty průhlednosti a barvy jednotlivým hranám.

### Označit jinou:

Tak se zobrazí seznam hran, které se protínají s vybranou hranou. Vyberte ze seznamu. Můžete vybrat i celé těleso.

## Kontextové menu Historie

Kontextové menu Historie otevřete kliknutím pravým tlačítkem na titulní proužek výpisu Historie. V kontextovém menu Historie jsou tyto položky:

 **Rozvinout Vše:**

Rozvine strom a zobrazí všechny větve, které obsahují tělesa použita pro vytvoření vybraného modelu.

 **Svinout Vše:**

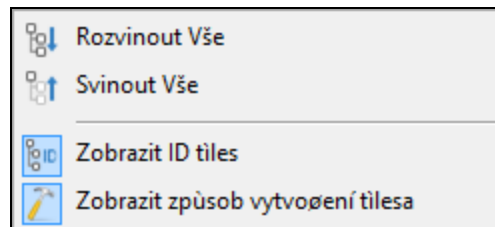
Zobrazí pouze ikonu vybraného modelu nahoře ve výpisu Historie a skryje větve.

 **Zobrazit ID těles:**

ID tělesa je systémem přiřazené kladné celé číslo, které poskytuje unikátní identifikaci každého tělesa.

**Zobrazit metodu vytvoření tělesa:**

Metoda vytvoření tělesa vypisuje úkony, které byly použity pro vytvoření aktuálního tělesa, jako je například Import, Koule, Vytažení, atd.



## Kontextové menu Odkladiště těles

Pro přístup do kontextového menu Odkladiště těles klikněte pravým tlačítkem kamkoliv na titulní proužek Odkladiště těles. V kontextovém menu Odkladiště těles jsou dále uvedené položky.

**Vyčistit list:**

Uspořádá ikony v Odkladišti těles na vybraném listu tak, aby byly vidět všechny ikony a nepřekrývaly se.

**Vyčistit odkladiště těles:**

Uspořádá ikony v Odkladišti těles tak, aby byly vidět všechny ikony a nepřekrývaly se.

**Označené do odkladiště:**

Umístí všechna označená tělesa a plochy z kreslicího okna do Odkladiště těles.

**Vybrané z odkladiště:**

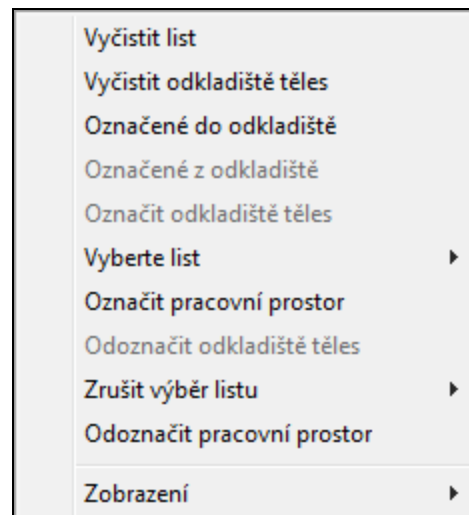
Vezme všechny v Odkladišti těles vybrané ikony a umístí tělesa/plochy z Odkladiště těles zpět do kreslicího okna.

**Označit/Odoznačit odkladiště těles:**

Označí nebo zruší označení všechna tělesa v Odkladišti těles. Lze to použít pro lokalizaci problémových oblastí pomocí analyzováním souborů s povrchy.

**Výběr/zrušení výběru listu:**

Označí nebo zruší označení všechna tělesa na listu.



**Označit/Odznačit pracovní prostor:**

Označí nebo zruší označení všech objektů (včetně těles a geometrie) v Pracovním prostoru. Lze to použít pro lokalizaci problémových oblastí pomocí analyzováním souborů s povrchy.

**Zobrazení:**

Kliknutím na Zobrazení se zobrazí tyto položky.

**Velké ikony:**

Zobrazí velké ikony v Odkladišti těles.

**Malé ikony:**

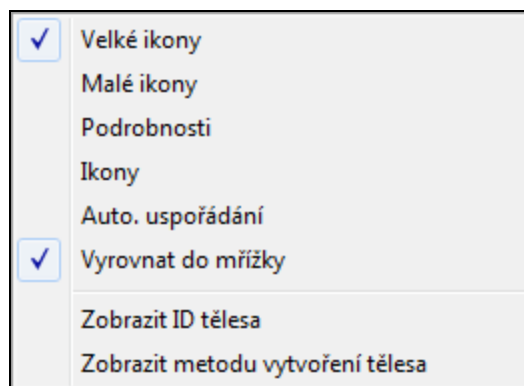
Zobrazí velké ikony v Odkladišti těles.

**Podrobnosti:**

Zobrazí podrobný seznam ikon Odkladiště těles.

**Ikony:**

Uspořádá ikony v Odkladišti těles jako dlaždice s typem tělesa nebo plochy, způsobem vytvoření, identifikací tělesa, vzdáleností od profilu a aktuálním souřadnicovým systémem (CS).

**Automatické uspořádání:**

Automaticky uspořádá ikony v Odkladišti těles tak, aby byly vidět všechny ikony a nepřekrývaly se.

**Vyrovnat do mřížky:**

Vyrovná ikony v Odkladišti těles do mřížky.

**Zobrazit ID tělesa:**

Zobrazí identifikace tělesa u ikon v Odkladišti těles.

**Zobrazit metodu vytvoření tělesa:**

Zobrazí metodu vytvoření u ikon v Odkladišti těles.

## Kontextové menu stránky Odkladiště těles

Kontextové menu listu Odkladiště těles otevřete kliknutím pravým tlačítkem na záložku listu na spodku okna Odkladiště těles. Viz "[Odkladiště Těles](#)" na straně 18. V tomto menu můžete vkládat, mazat a přejmenovávat listy.

## Kontextové menu Profileru

Pro přístup do kontextového menu Profiler klikněte pravým tlačítkem na jakoukoliv viditelnou část mřížky Profileru.

**Vytáhnout profil:**

Se zapnutým Profilerem a jeho zobrazenou mřížkou a označeným jedním nebo několika tělesy, klikněte na **Vytáhnout profil**. Zobrazí se dialog Vytažení geometrie. Napište velikost Tolerance a pak klikněte na **Vykonej**. Profil bude vytažen jako geometrie.

**Hloubka Profileru:**

Použijte tuto volbu pro otevření dialogu **Hloubka Profileru**. Pole **Hloubka** zobrazuje absolutní hloubku mřížky. Přetáhněte mřížku s tímto dialogem otevřeným a pole se aktualizuje tak, aby zobrazovalo aktuální hloubku. Pro zadání nové hloubky zadejte do pole hodnotu a klikněte na **Použít**.

**Označit všechny profily:**

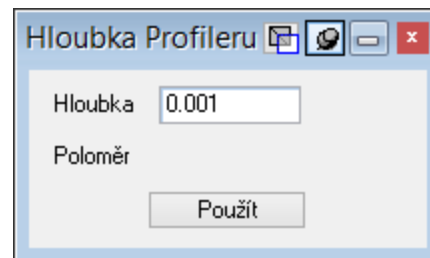
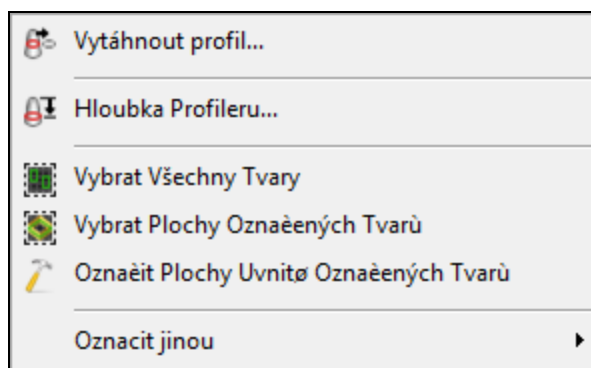
Označí všechny profily generované mřížkou Profileru. Vybrané profily se zobrazí modře.

**Označit stěny z označených profilů:**

Označí všechny plochy, které jsou tečné k profilům generovaným mřížkou Profileru. Pokud byl profil vybrán pro obrábění, můžete označit pouze plochy, které jsou tečné k dráze nástroje nebo část profilu mezi počáteční a koncovou obráběcí značkou.


**Označit Plochy Uvnitř Označených Tvarů:**

Vybere všechny plochy, které se kompletně nachází uvnitř ohraničení vybraného profilu a nejsou k profilu tečné. Označí se všechny plochy uvnitř ohraničení bez ohledu na jeho hloubku.



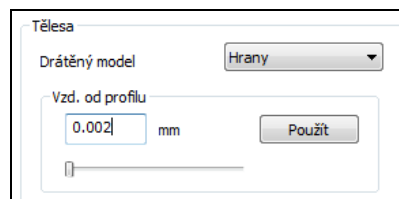
## Preference

**Přístup do preferencí GibbsCAM:**

Z nabídky **Soubor** zvolte  **Preference**.


Tato kapitola popisuje položky na záložce **Zobrazení**, které ovlivňují grafické zobrazení těles a ploch. Pro zobrazení preferencí nastavení klikněte na záložku **Zobrazení**. Můžete nastavit stupeň fazetkování při grafické simulaci operací. Viz **“Vykreslování fazetek” na straně 30**.

Tělesa lze zobrazit jako vykreslené trojrozměrné objekty nebo drátěné modely. Tlačítko **Plochy/Drátěný model** v plovoucí liště nástrojů určuje, zda budou tělesa a plochy vykresleny jako objekty nebo drátěné modely. Nastavení **Drátěný model** definuje, zda se zobrazí hran nebo plošky těles. Další informace o Preferencích, viz příručka [Základní manuál](#).

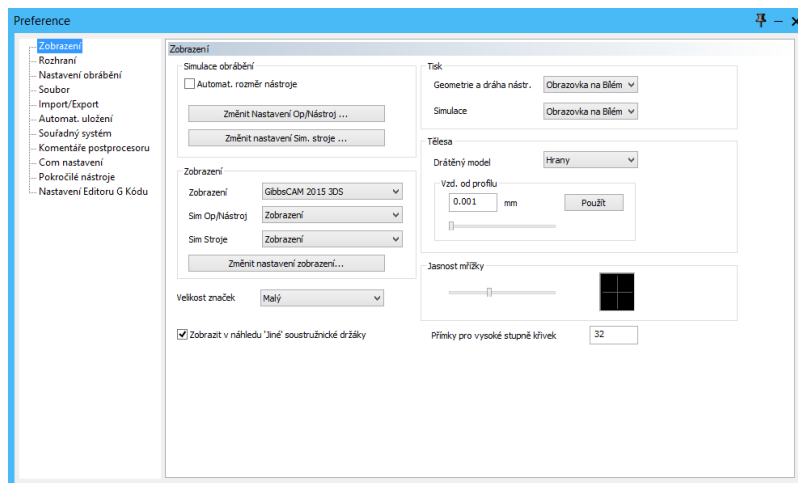


## Záložka Zobrazení

Pro otevření preferencí GibbsCAM:

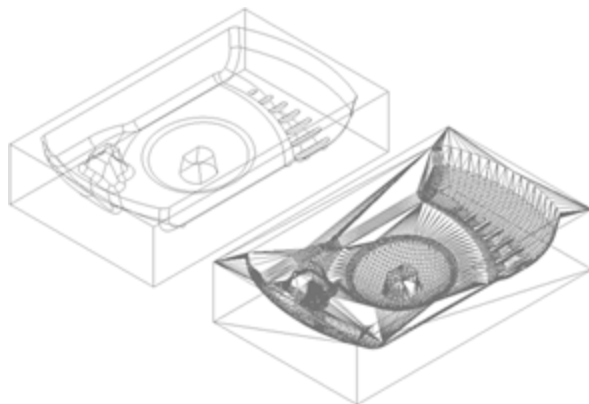
Z nabídky **Soubor** zvolte  **Preference**.

Tato kapitola popisuje položky na záložce Zobrazení, které ovlivňují grafické zobrazení těles a ploch. Další informace o Preferencích, viz příručka [Základní manuál](#).



**Drátěný model:**

Tělesa a plochy mohou být zobrazeny jako vykreslené objekty nebo jako drátěný model. Tlačítko Plochy/Drátěný model v plovoucí liště nástrojů určuje, zda budou tělesa a plochy vykresleny jako plné objekty nebo drátěné modely. Toto nastavení vám umožňuje nastavit, zda systém zobrazuje hrany nebo plošky těles nebo ploch podle volby v sekci Drátěný model.



**Vzdálenost od Profilu:**

Zadejte celkovou vzdálenost od profilu součásti. Vzdálenost od profilu určuje rozlišení fazetek při vykreslování těles a ploch. Klikněte na tlačítko Použít pro dokončení změny tolerance fazetek vybraných těles, současně s nastavením hodnoty pro nová tělesa, která budou vytvořena v budoucnosti. Další informace o nastavení Vzdálenosti od Profilu viz [“Vykreslování fazetek” na straně 30](#).

## Vykreslování fazetek

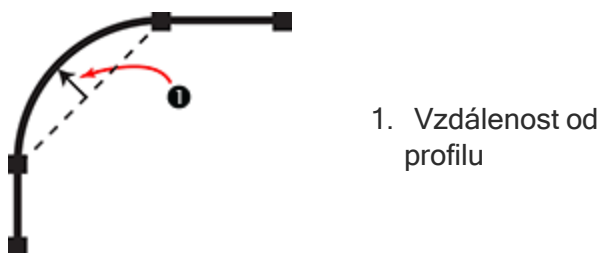
Simulace je proces vytvoření obrazu modelu na obrazovce. Při vykreslování těles dochází k jejich fazetkování. Plošky (fazetky) jsou malé rovinné povrchy, které tvoří vykreslený model. Čím

více plošek je vykresleno, tím přesněji model připomíná skutečný matematický model a tím déle systému trvá vykreslení takového modelu. Fazetkování ovlivňuje kvalitu vykreslených těles. Ovlivňuje také celkový výkon a rychlost systému. Vzdálenost od profilu pro fazetkování by měla být nastavena na hodnotu, která vyvažuje kvalitu modelu a výkon systému.

Poznámka: Tolerance fazetkování neovlivňuje tolerance obrábění, pouze vykreslení na obrazovce.

Tolerance, použitá pro obrábění ploch, se nastavuje lokálně v dialogích procesů na záložce **Tělesa > dialog Pokročilá nastavení** a je označena jako **Tolerance obrábění** a globálně v dialogu **Tabulka nastavení** jako **Použít všeobecná nastavení pro tělesa > Tolerance pro hrubování**. Je to specifikace, která určuje, jak přesně bude dráha nástroje kopírovat povrch.


Počet plošek, použitých pro vykreslení modelu, je stanoven vzdáleností od profilu. Profil je rovná čára, spojující jakékoliv dva body na oblouku nebo kružnici. Vzdálenost od profilu je vzdálenost od profilu k oblouku nebo kružnici (viz obrázek níže). Čím menší vzdálenost od profilu, tím blíže bude ploška k oblouku nebo kružnici a tím lepší vykreslené zobrazení tělesa nebo plochy (to je 2D popis vzdálenosti od profilu; systém používá 3D vzdálenost od profilu pro fazetkování těles a ploch, ale obecný princip je stejný).



Vzdálenost od profilu

Systém používá globální vzdálenost od profilu pro fazetkování na celý model součásti. Globální vzdálenost od profilu se aplikuje na všechna tělesa a plochy, která jsou vytvářena nebo importována.

Nastavení globální vzdálenosti od profilu:

1. Klikněte na **Soubor >  Preference**. Zobrazí se dialog Preference.
2. Klikněte na záložku **Zobrazení**.
3. Jako **Vzdálenost od profilu** запиšte do textového pole číslo, nebo hodnotu změňte přetažením posuvníku.

Můžete nastavit různou vzdálenost od profilu pro fazetkování jednotlivých těles a ploch. Dialog **Vlastnosti**, který se otevírá kliknutím pravým tlačítkem na těleso nebo plochu, obsahuje hodnotu vzdálenosti od profilu, která bude použita jen pro fazetkování vybraného tělesa nebo plochy. Další informace viz ["Vlastnosti" na straně 15](#).

## Obrábění

SolidSurfacer má nyní dva obráběcí procesy, Frézování ploch a Pokročilé 3D frézování.



### Frézování ploch:

Proces Frézování ploch vytváří 3D dráhu nástroje z těles a povrchů (ploch). Více informací naleznete v [“Proces Frézování ploch” na straně 99](#). Proces Frézování ploch vytváří plně 3 osé dráhy nástrojů. Proces Frézování ploch vytvoříte přetažením ikony Frézování ploch a ikony nástroje na ikonu procesu. Pro operace frézování ploch můžete použít čelní válcovou, zaoblenou a kulovou stopkovou frézu. Pro procesy Frézování ploch je nutné označit tělesa nebo plochy jako obráběný tvar. Dialog Frézování ploch obsahuje tři záložky, Plocha, Nastavení a Dráha nástroje. Volby v tomto dialogu se mění, v závislosti na dráze nástroje, kterou pro proces vyberete. Na výběr je šest možností Řádkování, Omezení 2 křivkami, Obrábění ve směru plochy, Průniky - Hran, Průniky - Plochy a Průniky - Automatické. Informace o nepopsaných položkách, viz příručky [Frézování](#) a [Souřadnicové systémy - rozšiřující modul](#).

Proces #1 Fr. Ploch

**Plochy.** Prvek Frézování **Nastavení** Dráha Nástroje

Øádkování

☐ Hloubky z Prvku  
☒ Hloubky z Nástroje

Materiál

Otáčky: ot/min 3000

Posuv nájezdu 250

Posuv Kontury 500

Přídavek na plochu ± 0

Z Přídavek 0

Šířka řezu

☒ Pevně  
☐ Proměnná

Krok 5.08

Příčná Drsnost 0.254

Bezp. Vzd. Omez. Ploch 0

Tol. Omezených Ploch 0.127

Tolerance

☐ Hrubování  
☒ Dokončování

Pokročilá nastavení

Z Krok 3

Autom. Vnošení

Úhel řezu 0 °

☐ Sousedně  
☐ Nesousedně  
☒ Zpět a Vpřed

☒ Chladicí kapalina  
☒ Chl. Kapalina

☐ Šablona: 1: Workgroup

CS obrábění: 1: XY plane

Komentář



**Pokročilé 3D Frézování:**

To je další proces, který vytváří 3D dráhu nástroje z těles a povrchů. Pokročilé 3D Frézování navíc vytváří dráhu nástroje kompatibilní s HSM (vysokorychlostním obráběním). Více informací viz [“Proces Frézování ploch” na straně 99](#).

Proces #1 Pokročilý 3D Obrábění: Kapsování

Plochy | Prvek Frézování | Volby | Nájezd/Výjezd | Ohraničení

Kapsování

Otáčky: ot/min 2000

Posuv náj. 250

Posuv na kont. 500

☐ Použít velký posuv 100

Přídavek na plochu 0.75

Z Přídavek 0

Min. krok 12.5

Max. krok 22.5

Tolerance obrábění 0.03

Vyhlazení profilu

☒ Vyhlazení profilu

Maximální rádius 1.25

Tolerance profilu 0.25

Tolerance offsetu 2.5

Způsob hrubování

☐ Cikcak

☒ Offset

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 3.5 ↑ 3.5

3 -75

Z Krok 25

Úhel řezu 0

Auto Vnoření

Místo vnoření

Bod vnoření X 0 Y 0

Strategie obrábění

☒ Jedním směrem

☐ Zpět a Vpřed

Směr obrábění

☒ Sousedně

☐ Nesousedně

Detekce jádra

☐ Automatická detekce jádra

Horiz. vzdálenost nájezdu 12.75

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl.Kapalina

☐ Šablona:

1: XY plane

1: Workgroup

Komentář

## Úvod do modelování

- [“O modelování” na straně 34](#)
- [“Tělesa” na straně 34](#)
- [“Plochy” na straně 34](#)
- [“Primitivní/Základní tělesa” na straně 35](#)
- [“Pracovní prostor” na straně 36](#)
- [“Hladiny a Souřadnicové systémy” na straně 36](#)
- [“Booleovské operace” na straně 36](#)

- “Režim Upravit” na straně 38
- “Přestavení těles” na straně 39

## O modelování

Modelování je proces definování tvaru a rozměrů součásti na počítači. Mezi obvyklé způsoby modelování patří geometrické modelování (2D i 3D), modelování těles a modelování ploch.



Geometrické modelování je proces definování modelu pomocí jednoduchých geometrických prvků, jako jsou body, přímky, kružnice a křivky. Geometrie může být definována buď ve dvou nebo třírozměrném prostoru.



Modelování těles je proces definice součásti jako trojrozměrného objektu namísto geometrie nebo skupiny ploch. Proces začíná vytvořením prostého tělesa, označovaného jako základní nebo primitivní těleso. Na základním tělese lze provádět Booleovské operace a vytvořit tak nové, odlišné těleso. Pro vytvoření modelu výsledné součásti lze použít pokročilé funkce, jako je skořepina, offset, zaoblování, spojování/rozpojování a tažení.



Modelování ploch je proces vytváření povrchů, které budou použity jako základ pro model. Booleovské operace lze provádět i na plochách. Nástroje pro vytváření povrchů jsou primárně určeny pro použití na plochách nainportovaných ze souboru a ne pro vytváření kompletních modelů součásti pomocí modelovacích funkcí. Použití nástrojů pro modelování těles je doporučený postup pro modelování součástí.

## Tělesa

Těleso je objekt, který má objem. Tělesa mohou být buď samostatná (kusové) nebo skupina těles (sdružené těleso). Tělesa můžete zobrazit jako drátěný model nebo vykreslené objekty. Můžete však vybrat jen vykreslené objekty pro použití modelovacích funkcí.

Tělesa jsou vykreslena v šedé, nicméně po označení se barva tělesa změní na žlutou. Tělesa mohou být definována jako polotovar (modrý) nebo upínka (červená). Označení tělesa se zobrazí, pokud je tvořeno samostatnými tělesy nebo pokud se jedná o těleso sdružené. Modely obsahující samostatná nebo sdružená tělesa lze osamostatnit a vytvořit tak více těles.



## Plochy

Plochy nemají tloušťku nebo objem. Plocha bere v úvahu další plochy, které ji obklopují. Plochy mohou být složeny z jedné nebo více dalších ploch. Podobně jako tělesa, plochy mohou být definovány jako součást, polotovar nebo upínka.

Při importu souboru s plochami je každý plošný objekt importován jako samostatná plocha (pokud není použita volba Solidify). Tyto plochy lze buď přímo obrábět nebo upravit dle potřeby pro doplnění modelu součástí.

## Primitivní/Základní tělesa

Primitivní nebo základní je prosté, nedělitelné těleso – tedy těleso, které se neskládá z dalších těles. Základní tělesa nemají historii (nebo větve). Všechny modely těles pochází z nejméně jednoho základního tělesa. Příklady základních těles jsou například koule, krychle a 2D tvar, na němž bylo aplikováno Otočení/ Spojení několika rovnoběžných profilů (loft)/Tažení 2D prvku po vodící křivce/Vytažení.

Základní tělesa jsou vytvářena pomocí voleb v liště **Tvorba těles**, která se otvírá kliknutím na tlačítko Vytváření těles v liště Modelování těles. Funkce převodu ploch z plošného do objemového stavu se také nacházejí v liště **Tvoření těles**. Plochy převedené na objemy jsou pokládány za základní tělesa a nemají přiřazenu žádnou historii.



- |            |              |             |
|------------|--------------|-------------|
| 1. Koule   | 3. Vytáhnout | 5. Loft     |
| 2. Krychle | 4. Otočit    | 6. Tažení   |
|            |              | 7. Solidify |



### Koule

Těleso ve tvaru koule.



### Krychle

Všechny druhy kvádrů.



### Vytáhnout

Dvourozměrný uzavřený tvar, vytažený ve směru hloubkové osy.



### Otočit

2D tvar, buď otevřený nebo uzavřený, otočený (orotovaný) buď kolem horizontální nebo vertikální osy o zadaný úhel ve stupních.



### Loft

Loftovaná tělesa se vytváří z vybraných uzavřených tvarů, které budou spojeny dohromady pomocí vybraných vyrovnávacích bodů. Spojení několika rovnoběžných profilů (lofting) je také nazýváno propojování geometrie v jeden celek.



### Tažení

Tažená tělesa vznikají z vybrané geometrie základní křivky a geometrie řídicí křivky. Základní křivka funguje jako vodící křivka, která určuje celkovou konturu taženého tvaru a řídicí křivka(y) určuje umístění a tvar tělesa.



### Solidify

Převod ploch na tělesa s objemem má několik voleb. Jsou to: Uzavřít, Vytáhnout, Offset a Solidify pro Uzavřené plochy.

## Pracovní prostor

Aktivní tělesa a plochy se nachází v Pracovním Prostoru. Pracovní Prostor se skládá z kreslicího okna a Odkladiště těles (pokud je zobrazeno). Tělesa musí být aktivní, aby na nich šlo vykonávat jakoukoli modelovací funkci, jako například Booleovské operace. Tělesa, existující pouze ve výpisu Historie, jsou pokládána za skrytá. Protože modelář těles vždy při každé operaci vytváří jednoduchá tělesa, jsou dílčí tělesa odstraněna a považována za skrytá, aby byl zjednodušen modelovací proces a zachována rozumná velikost souboru součástí. Skrytá tělesa lze opět získat ze stromu Historie.



## Hladiny a Souřadnicové systémy

Tělesa nejsou obsažena v hladinách. Jsou umístěna buď v Odkladišti těles nebo v Pracovním Prostoru, bez ohledu na aktuální pracovní hladinu.

Tělesům je přiřazen souřadnicový systém (CS), odpovídající souřadnicovému systému aktuálnímu v okamžiku vytvoření tělesa. Některé modelovací funkce, jako je vytáhnutí a otočení těles jsou charakteristické pro daný souřadnicový systém, což znamená, že aktuální souřadnicový systém je použit pro vytvoření tělesa. Jiné modelovací funkce (jako třeba spojení několika rovnoběžných profilů - loft) nezávisí na aktuálním souřadnicovém systému.

Souřadnicové systémy lze upravit na žádoucí orientaci (vyrovnat) označením komponent tělesa nebo plochy. Vyrovnání CS má dvě kategorie, rovinné a kolmé na rovinu pomocí geometrických skupin. Rovinu lze vyrovnat ve směru vybrané geometrie nebo normálně (kolmo) na vybranou geometrii. U těles a ploch lze pro rovinné vyrovnání pomocí geometrických skupin použít hrany a stěny v rovině, zatímco jako normální (kolmé) geometrické skupiny lze použít hranu a bod nebo stěnu (v rovině nebo mimo ni) a bod. Další informace viz příručka [Souřadnicové systémy - rozšiřující modul](#).

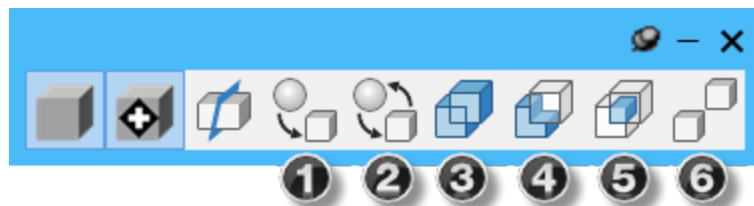
## Booleovské operace

Booleovské operace používají dvě nebo víc těles (buď těles, ploch nebo nějakou jejich kombinaci) pro vytvoření nového jediného tělesa nebo plochy. V systému obsažené Booleovské operace jsou nahrazení, záměna, sčítání, odčítání, průnik a oddělení. Pořadí výběry je důležité, protože se funkce nevykonávají zároveň. Booleovský proces pracuje na 1. a 2. položce. Výsledek je pak použit v booleovské operaci s 3. položkou, pak se 4. a tak dále. Můžete Přičítat

a Odečítat od sdružených těles, ale funkce Průnik vyžaduje, aby se všechna vybraná tělesa v nějakém společném bodu protínala.

Booleovské operace jsou destruktivní v tom smyslu, že původní tělesa vybraná pro booleovskou operaci jsou smazána a v Pracovním prostoru zůstane aktivní pouze výsledné těleso. Tělesa, smazaná během Booleovské operace, se stanou tělesy skrytými a lze je opět získat ze stromu Historie. Nedestruktivní Booleovskou operaci lze provést se stisknutou klávesou **Alt**.

Nedestruktivní Booleovská operace vygeneruje nové těleso a umístí dvě původní tělesa, použitá při operaci, do Odkladiště těles.



- |                            |                      |
|----------------------------|----------------------|
| 1. Nahradit                | 4. Odčítání (Rozdíl) |
| 2. Uvolnit                 | 5. Průnik            |
| 3. Sčítání<br>(Sjednocení) | 6. Oddělení          |

Nahradit:



Nahradí těleso za jiné. První vybrané těleso kompletně nahradí druhé.

Uvolnit:



Zamění dvě vybraná tělesa.

Sčítání (Sjednocení):



Sloučí objemy těles. Výsledné těleso bude jedno nové těleso vytvořené z vybraných těles.

Pokud jsou vámi vybraná tělesa oddělena (nedotýkají se), výsledné těleso je těleso sdružené.

Odčítání (Rozdíl):



Odebere objem jednoho nebo několika těles od jiného tělesa. Vyberte tělesa a odečtěte je. Výsledné těleso je první těleso minus druhé těleso. První vybrané těleso je zachováno a druhé vybrané těleso je odečteno. Vyberete-li víc než dvě tělesa, pokračuje odečítání v pořadí podle výběru.

Průnik:



Je zachován objem mezi tělesy. Vyberte dvě nebo několik těles a zvolte průnik. Výsledné těleso je objem, který je společný pro vybraná tělesa. Všechna tělesa musí mít společný překrývající se prostor.

Oddělení:

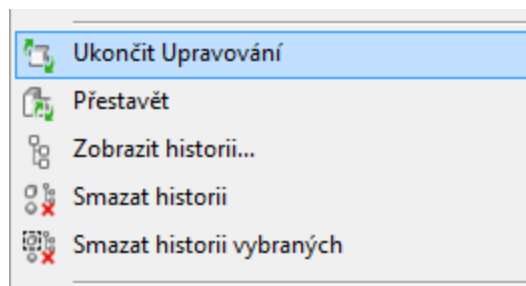


Rozdělí sdružené těleso na jednotlivá tělesa.

## Režim Upravit

Upravit těleso znamená použít všechny změny provedené na tělesech, které byly použity pro vytvoření daného tělesa. Tato tělesa jsou nazývána rodičovská (předchozí) tělesa. Funkce Upravit umožňuje uživateli změnit rodičovské těleso a musí být použita, pokud uživatel chce zahrnout tyto změny do upravovaného tělesa.

Tělesa lze změnit pomocí funkce Upravit, která se nachází v kontextovém menu (otvíraném **kliknutím pravým tlačítkem** na těleso). Po aktivaci funkce Upravit přejde systém do režimu Upravit.



V režimu Upravit je těleso vybrané k upravení vykresleno červeně a umístěno v Odkládišti těles. Upravování ukončíte vybráním tělesa vykresleného červeně nebo kliknutím na položku **Ukončit upravování** v kontextovém menu tělesa. Pokud je to relevantní, rodičovské těleso nebo tělesa použitá pro vytvoření upravovaného tělesa se stanou aktivními a objeví se v kreslicím okně. Funkční tlačítko (nebo tlačítka), původně použité pro vytvoření tělesa, budou orámovány červeně. Všechna původní data budou obnovena.

Dále je několik příkladů, co vše lze pomocí funkce Upravit provést:

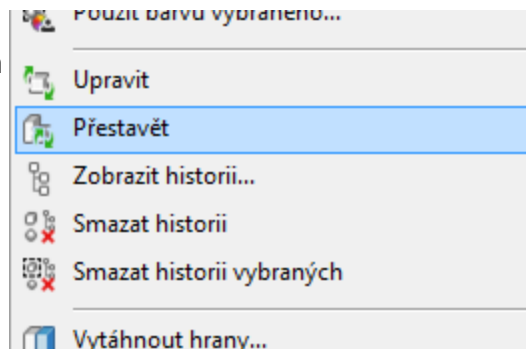
- Změnit data Základního tělesa (například poloměr koule).
- Upravit základní těleso z jiné nebo upravené geometrie. Geometrie by měla být změněna před vstupem do režimu Upravit.
- Změnit typ vytvořeného základního tělesa (například z koule lze vytvořit krychli).
- Změnit vybrané "rodiče" použité v Booleovské operaci.
- Změnit typ provedené Booleovské operace.

Upravit má vliv pouze na tvorbu vybraného tělesa. Aby šla upravit jeho rodičovská tělesa, musí být opět aktivována ze stromu Historie.

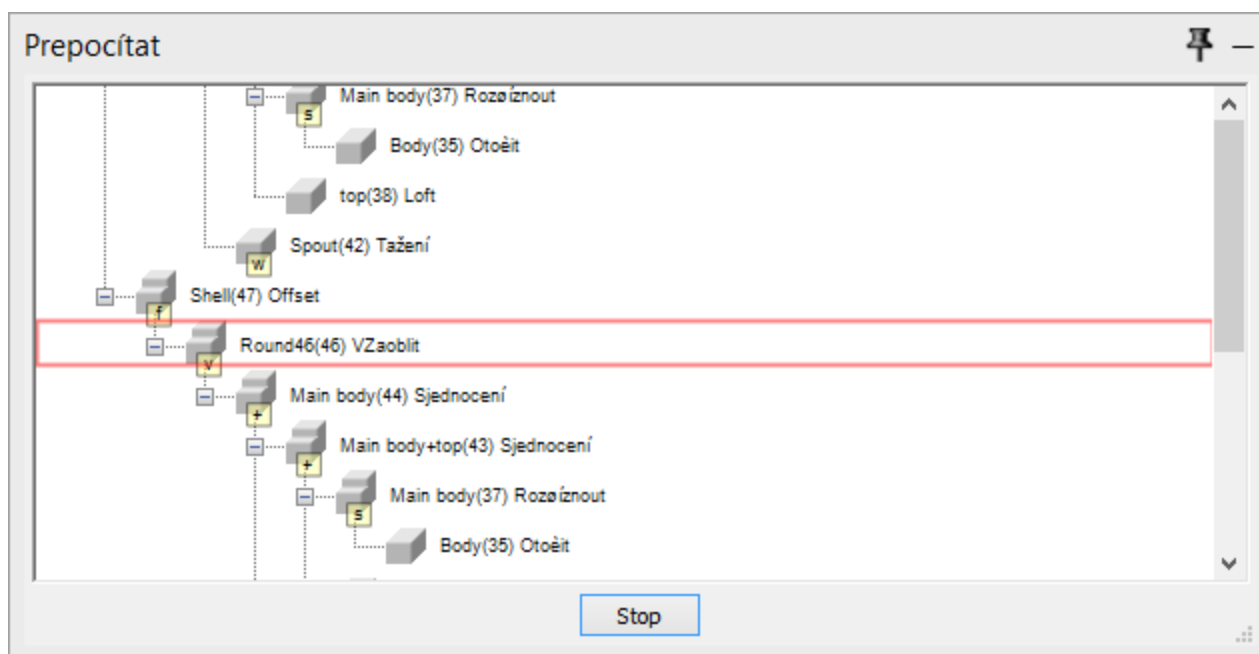
## Přestavení těles

Protože systém uchovává historii těles a ploch, je možné upravit předchozí kroky v postupu tvorby tělesa a výsledný model přestavět. Všechny provedené změny lze zahrnout do výsledného modelu pomocí funkce Přestavět. Tato úroveň asociativity je velmi užitečná při práci s komplexními modely, u nichž by jejich vytvoření od začátku zabralo mnoho času, pokud se vyskytne potřeba provést změnu.

Pro Přestavení tělesa postupujte podle následujících kroků.



1. Klikněte na těleso v seznamu Historie.
2. Proveďte změny do takového tělesa pomocí funkce Přestavět.
3. Přestavte těleso příkazem Tělesa > Přestavět.



Funkce Přestavět přepracuje strom Historie. Všechny změny, provedené na tělese nebo ploše ve stromu, budou opět včleněny do modelu. Jediný způsob, jak provést změny do stávajícího tělesa bez změny názvu a referencí tohoto tělesa, je pomocí funkce Upravit. Funkci Přestavět nelze vzít zpět, což znamená, že jakmile je jednou model přestavěn, nelze ho vrátit do předchozího stavu. Potřebujete-li znovu získat předchozí historii, můžete model znovu otevřít.

Funkce Přestavět je užitečná pro práci s importovanými modely těles. Řekněme například, že máte importovaný soubor Parasolids. Z tohoto modelu sestavíte formu. Na původním modelu jsou provedeny změny. Do systému je nainportován nový model. Abyste nové změny

zpracovali, vyberete nové těleso místo starého a formu přestavíte, místo toho, abyste prováděli Booleovské operace. Pak vyberte výsledné těleso a přestavte ho.

## Informace o modelování

Zde jsou popsány modelovací funkce GibbsCAM. Cvičení, kde jsou praktické příklady modelovacích funkcí, viz [Výukové příklady](#). Doporučujeme začít s modelovacími cvičeními a pak pokračovat s referenčními informacemi podle potřeby.

### Lišta Tvoření ploch

Kliknutí na tlačítko Tvoření ploch v liště Příkazů otevře lištu **Tvoření ploch**, která je zobrazena níže. Tvoření ploch a plochy jsou používány hlavně pro práci s importovanými soubory ploch a nejsou zpravidla nezbytné pro konstrukci těles.

Lišta Tvoření ploch obsahuje různé metody tvorby ploch, včetně rovin, otočených ploch, spojených (loftovaných) ploch, plochy Coonsových drah, tažené plochy a plochy z modelu, podobně jako nástroje pro ohraničení / uvolnění, spojení / rozpojení a protažení ploch.



- |                    |                                   |
|--------------------|-----------------------------------|
| 1. Rovina          | 7. Plocha z modelu                |
| 2. Vytažení Plochy | 8. Ohraničení/Uvolnění ploch      |
| 3. Otočit          | 9. Spojit plochy                  |
| 4. Loft            | 10. Rozpojit plochu               |
| 5. Coonsovy dráhy  | 11. Uvolnění & Prodloužení plochy |
| 6. Tažení plochy   |                                   |



#### Rovina

Toto tlačítko slouží pro vytvoření rovin. Pokud není vybrána žádná geometrie, tato funkce vytvoří zcela rovinnou plochu na základě aktuálního souřadnicového systému v nulové hloubce. Spuštění této funkce, se zároveň vybraným uzavřeným tvarem, vytvoří plochu ohraničenou vybranou geometrií v nulové hloubce souřadnicového systému. Pokud uzavřený tvar není rovinný, bude přesto rovina vytvořena promítnutím geometrie do nulové hloubky aktuálního souřadnicového systému.



#### Vytažení Plochy

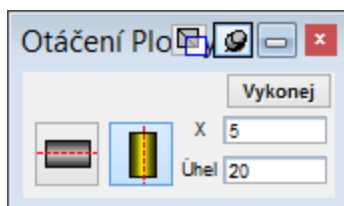
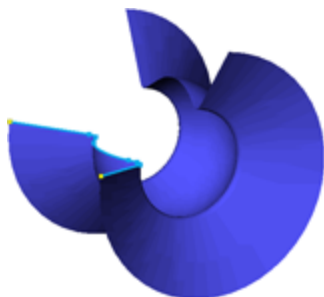


Toto tlačítko vytáhne tvar pro vytvoření plochy (povrchu). Tato funkce umožňuje velmi snadné válcové vytažení.



## Otočit

Toto tlačítko otevře dialog **Otáčení plochy**, který umožňuje uživateli otočit tvar kolem horizontální nebo vertikální osy o zadanou velikost ve stupních a vytvořit tak plochu.



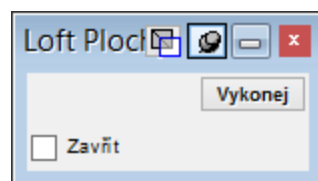
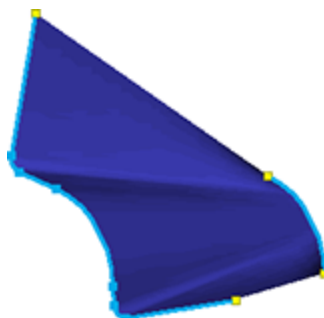
### Dialog Otáčení plochy

Vyberte otevřený, ukončený tvar nebo uzavřený tvar pro otočení. Tlačítko osy určuje, kolem které osy bude vybraný tvar otočen. Pokud vyberete osu horizontální, musí být zadána vertikální hodnota jako určení polohy osy otáčení. Pokud vyberete osu vertikální jako osu otáčení, musí být zadána horizontální hodnota jako určení polohy osy otáčení. Hodnota zadaná do textového pole **A** je velikost úhlu (ve stupních) o který bude vybraný tvar otočen kolem vybrané osy. Kladná hodnota úhlu otočí tvar proti směru hodinových ručiček a záporný úhel ve směru hodinových ručiček, podle kladné orientace osy otáčení.



## Loft

Toto tlačítko otevře dialog **Loft plochy**, který umožňuje uživateli vytvořit plochu procházející skupinou otevřených tvarů. Systém proloží všechny vybrané tvary hladkou plochou. Postup prokládání profilů vytvoří lineární plochy, pouze pokud jsou zvoleny jen dva tvary a tvarované plochy, pokud jsou vybrány tři a více tvarů.



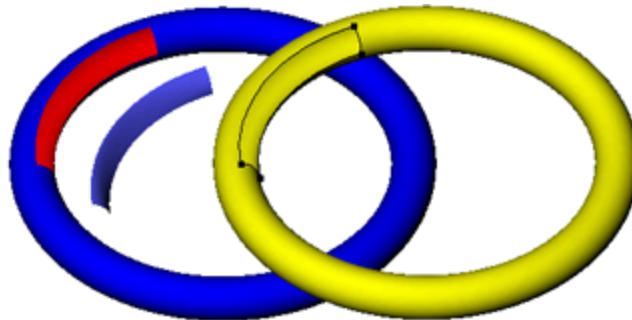
Dialog Loft plochy:

Označte skupinu tvarů, které mají být proloženy hladkou plochou. Mohou to být uzavřené nebo otevřené, ukončené tvary. Tvary jsou použity jako řezy výsledné vytvořené plochy. Systém

proloží vybrané tvary do plochy užitím bodů C0 (rohy) jako vyrovnávacích bodů. Pokud je zatržen rámeček **Zavřít**, systém se pokusí spojit první a poslední tvar, aby vznikla uzavřená plocha.

## Coonsovy dráhy

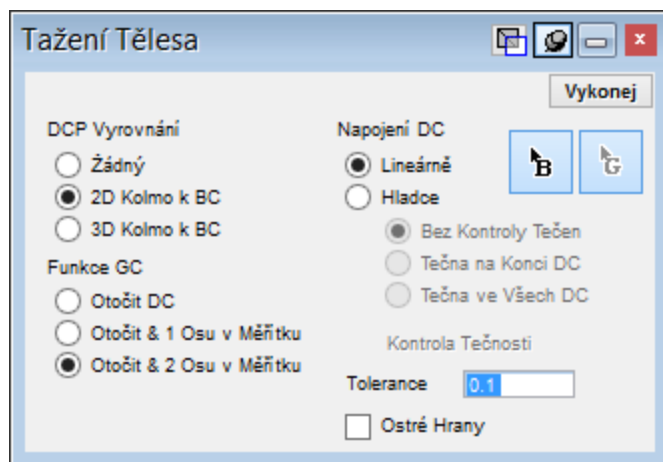
Toto tlačítko vytvoří plochu zvanou Coonsova Dráha proloženou buď třemi nebo čtyřmi vybranými otevřenými, ukončenými tvary. Coonsova Dráha je typ plochy, která používá okrajové tvary a proloží jimi hladkou plochu. Tři nebo čtyři tvary musí být označeny jako okrajové tvary. Každý tvar může mít jakýkoliv rozměr a orientaci, pokud jsou koncové body totožné (v přesně stejném umístění X, Y a Z) a každý tvar je spojitý a neobsahuje žádné ostré rohy. Vybrané tvary představují ohraničení plochy.



V některých případech lze pro vytvoření Coonsovy dráhy vybrat spojené křivky nebo prvky. Také, pokud jsou importovány křivky, které nemají v hranách shodné body, Coonsovy dráhy lze vytvořit za předpokladu, že konce všech oříznutých křivek jsou shodné. Často lze vytvořit plochu Coonsovy dráhy, pokud je k dispozici více než tři nebo čtyři přímkové segmenty, ale spojené křivky mají tři nebo čtyři odlišné rohy.

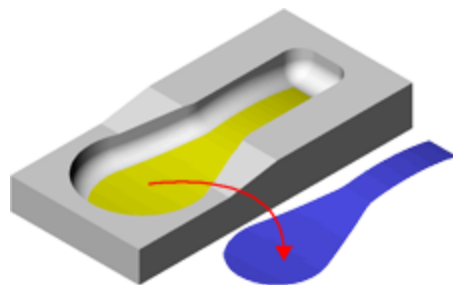
## Tažení plochy

Funkce **Tažení plochy** je skoro stejná, jako funkce **Tažení tělesa**, popsaná v sekci [Lišta Modelování těles](#). Jediný rozdíl je obsažen v pravidlech vyrovnání řídicích křivek. Tažené plochy nepoužívají body vyrovnání nebo synchronizující body, vybrané na řídicích křivkách, pro určení, jak budou řídicí křivky spojeny dohromady. Pro funkci **Tažení Plochy** postačuje vybrání pouze jednoho vyrovnávacího bodu na řídicí křivku. Další informace viz [Lišta Modelování těles](#).



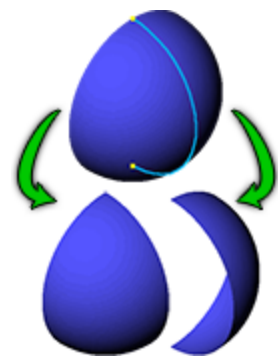
## Plocha z modelu

Tato volba vytvoří plochu ze stěny tělesa nebo z jiné plochy. Stěna je jeden povrch tělesa nebo plochy, který je omezen smyčkou hran. Pomocí režimu Výběr ploch, aktivovanému v plovoucí Liště úkonů, může uživatel vybírat jednotlivé plochy tělesa. Označení stěny nebo stěn a kliknutí na toto tlačítko vytvoří plochu, odpovídající vybrané ploše stěny ohraničené smyčkou hran. Tato funkce vytvoří pro označené sousedící stěny spojenou plochu.



## Ohraničení/Uvolnění ploch

Toto tlačítko vykonává jak ohraničování tak uvolňování v závislosti objektech, právě vybraných v okamžiku kliknutí na tlačítko. Pokud je zrovna vybrána plocha a geometrie, systém se pokusí vykonat ohraničovací operaci. Ohraničení rozdělí jednu plochu na dvě samostatné, podle vybrané hraniční geometrie. Označená hraniční geometrie musí zcela rozdělit vybranou geometrii na dva díly. Pokud geometrie neleží ve vybrané ploše, bude na ni promítnuta a ohraničovací funkce bude vykonána. Přidržení stisknuté klávesy **Alt** během kliknutí na tlačítko Ohraničit/Uvolnit způsobí vykonání funkce Ohraničit a Uvolnit zároveň. Systém uvolní označený jednostranný povrch a pak ho ohraničí podle vybrané geometrie najednou, bez pokusu vytvořit platnou plochu z uvolněné plochy.



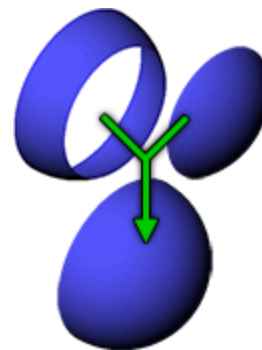
Pokud je vybrána pouze jedna plocha, systém se ji pokusí uvolnit. Funkce Uvolnit funguje pouze s jednostrannými plochami. Smyčka hran je to, co omezuje definovaný základní povrch na konečnou ohraničenou plochu. Funkce Uvolnit tuto smyčku hran odstraňuje, takže vybraná plocha je nahrazena základním povrchem, na kterém byla původně definována. Uvolněná plocha bude ohraničena velikostí pracovního prostoru polotovaru.



Tato funkce Vám může pomoci při práci s importovanými IGES soubory, které nejsou spojeny kvůli tomu, že smyčky hran ploch nesousedí v zadané toleranci. V takovém případě může uživatel vybrat problémovou plochu, uvolnit ji a obnovit tak výchozí základní plochu a poté ji znovu ohraničit pomocí hran sousedících ploch.

## Spojit plochy

Toto tlačítko otevře dialog **Spojení Ploch**. Tento dialog obsahuje různé způsoby, jak spojit plochy dohromady a také nástroje pro analýzu spojených ploch. Aby došlo ke spojení ploch, musí uživatel označit všechny plochy které mají být spojeny, vybrat metodu spojení z dialogu **Spojení Ploch** a kliknout na tlačítko **Spojit**.

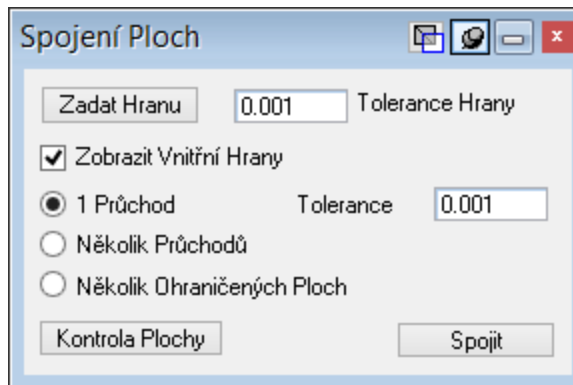


Plochy jsou spojeny ve svých hranách. Po importu souborů s plochami do systému je každý povrch reprezentován jednostrannou plochou. Plocha je ohraničený povrch s hranami a "vědomostí" o sousedních plochách. Hrana je ohraničující křivka, které ohraničuje plochu. Aby se plochy úspěšně spojily se sousedními plochami, musí jejich hrany vyrovnány v rámci zadané tolerance; jinak, vzniknout díry (mezery) a sousedící plochy oddělené mezerou nelze spojit.

Systém musí být v režimu **Výběr Hran**, aby byly hrany zobrazeny. Zatrhávací rámeček **Zobrazit vnitřní hrany** umožňuje zobrazit pouze vnější hrany součásti. Vnitřní hrany jsou hrany, které lze vidět pouze při pohledu z vnitřku modelu, zatímco vnější lze vidět zvenku. Vnější hrany jsou ty hrany, které je třeba spojit. Pro provedení spojovací operace budou zobrazeny pouze ty vnější hrany, které nemohly být spojeny kvůli mezeře mimo toleranci. Všechny spojené hrany se stanou hranami vnitřními.

Po nalezení problémových hran a je-li mezi nimi příliš velká mezera, může uživatel vytvořit plochu pomocí Coonsovy dráhy nebo jiného nástroje **Tvoření ploch** a díru zacetit. Často jsou mezery malé a lze je spravit nastavením volnější tolerance výběru hran. Toho docílíte označením problémových hran a zadáním větší tolerance do textového pole **Tolerance Hrany** a kliknutím na tlačítko **Zadat hranu**. Použití jiné tolerance pro určité hrany často pomůže systému spojit vybrané hrany a dohromady tak pospojovat všechny plochy.

V tomto dialogu jsou k dispozici tři spojovací metody **1 Průchod**, **Několik Průchodů** a **Několik ohraničených ploch**. Všechny tyto metody použijí **Toleranci** zadanou do dialogu. Toleranci lze považovat za maximální mezeru, která může být mezi dvěma hranami dvou ploch, které systém spojí dohromady. Například, hrany dvou sousedících ploch jsou vzdáleny 0.002mm. Pokud je tolerance nastavena na 0.002mm nebo větší, budou takové dvě plochy spojeny a výsledkem bude jediná plocha. Pokud je tolerance menší než 0.002mm, nebudou plochy spojeny a zůstanou odděleny. Minimální tolerance je nastavena systémem na 0.00002mm nebo 0.00000079". Tolerance, zadaná uživatelem, nesmí být menší, než tato hodnota.



### 1 Průchod:

Vyberete-li **1 Průchod**, systém se pokusí spojit všechny vybrané plochy podle zadané tolerance. Systém vykoná při tomto pokusu o spojení ploch jeden průchod o zadané toleranci. Systém

analyzuje každou plochu a její hrany a plochy sousední a pokud se nachází uvnitř zadané tolerance, spojí je dohromady. Pokud se všechny hrany v této toleranci spojí do jedné uzavřené plochy, systém ji převede z plošného do objemového modelu a tak vytvoří těleso. Jinak vznikne vícepvrchová plocha, skládající se ze všech ploch, které bylo možno spojit.

#### Několik Průchodů:

Vyberete-li tuto volbu, systém se pokusí spojit všechny vybrané plochy pomocí série průchodů. Systém začne na minimální toleranci (0.00002 mm nebo 0.00000079") a pokusí se spojit plochy v této toleranci. Uživatelem zadaná tolerance bude použita jako maximální tolerance, na kterou systém půjde v pokusech o spojení ploch. Několik Průchodů bude provedeno v přírůstkových tolerančních krocích od minimální tolerance (nastavené systémem) po maximální toleranci (nastavené uživatelem). Během každého průchodu systém spojí všechny plochy, které při zadané toleranci může a pokračuje dalším průchodem při další toleranci, kdy se opět pokusí spojit zbývající plochy. Stavová lišta, umístěná dole v pracovním prostoru, zobrazuje počet zbývajících nespojených ploch a v průchodu právě používanou toleranci. Jakmile jsou vykonány všechny průchody a plochy spojeny do jediné uzavřené plochy, systém automaticky je automaticky převede do objemového modelu a vytvoří tak těleso. Jinak bude výsledek vícepvrchová plocha nebo plochy.

#### Několik ohraničených ploch:

Tato volba je podobná, jako Některé průchody v tom, že vykonává přírůstkové průchody v rozpětí od minimální tolerance (0.00002 mm nebo 0.00000079") po maximální toleranci, což je v dialogu zadaná hodnota Tolerance. Systém se pokusí spojit všechny plochy v každém přírůstku tolerance, začínajícím po každém průchodu, který nespojil všechny vybrané plochy dohromady. Systém hledá jednu nejmenší toleranci, které spojí celou součást. To je podobné, jako při vykonávání série jediných průchodů s tím, že je každý po provedení zrušen. Spojovací proces se zastaví v okamžiku, kdy všechny vybrané plochy jsou spojeny v jednu a to i tehdy, pokud k tomu dojde před dosažením zadané tolerance.

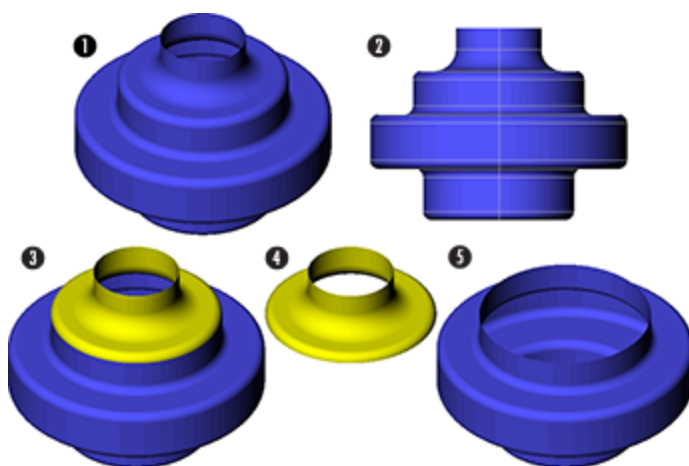
#### Kontrola plochy:

Kliknutí na tlačítko Kontrola plochy vykoná kontrolu platnosti vybraných ploch. To je stejné, jako kontrola platnosti, která je provedena po kliknutí na příkaz Tělesa > Nástroje > Provéřit platnost modelu. Pro každou neplatnou plochu vyvolá chybové hlášení a také zruší označení problémových ploch. Je dobré spustit kontrolu ploch před dalším pokusem o spojení, pokud se procesu spojování nepodaří odhalit problémové oblasti. Pokud plocha neprojde kontrolou, musí být vymazána a znovu vytvořena, aby mohl být další spojovací pokus úspěšný.



## Rozpojit plochu

Toto tlačítko rozpojí nebo oddělí plochy povrchu. Také převede tělesa na plochy. Plochy budou rozpojeny po smyčkách hran, které ohraničují vybranou plochu nebo plochy. **Příklad rozpojování plochy** zachycuje příklad rozpojení. První řada obrázků zobrazuje geometrii otočenou tak, aby vytvořila vícepvrchovou plochu s vyobrazenými hranami, aby byly odlišeny plochy celého povrchu. V druhé řadě jsou označeny vícenásobné sousedící plochy, které mají být rozpojeny.



1. Původní povrch
2. Hrany povrchu s oddělenými plochami
3. Vybraná plocha pro rozpojení
4. Výsledná plocha
5. Výsledná plocha

Příklad rozpojování plochy

## Uvolnění & Prodloužení plochy

Tato funkce uvolní a prodlouží plochy do uživatelem určených bodů a bude efektivně eliminovat všechny ohraničené smyčky a vyplní všechny díry, které v ploše jsou. Po výběru jednostranné plochy klikněte na toto tlačítko pro otevření dialogu Uvolnění & Prodloužení plochy. Systém nabízí tři způsoby pro uvolnění a prodloužení ploch: Do Bodu, Všechny Vnější Strany Krychle určené dvěma body a hodnotou Všechny Bližší Strany. To nezmění tvar plochy, ale je to velmi užitečné při pokusu o opravení povrchů.

### Do Bodu:

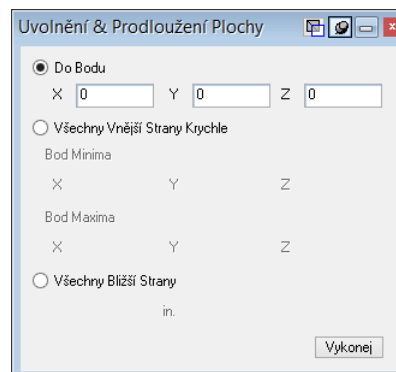
Plocha bude uvolněna a prodloužena do zadaného bodu po vybrané ose. Všimněte si, že lze prodloužit více hran v závislosti na jejich blízkosti k určenému bodu.

### Všechny Vnější Strany Krychle:

Plocha bude upravena (buď zmenšena nebo zvětšena) tak, aby pasovala do krychle, určené zadáním jejího minimálního a maximálního bodu. Výchozí souřadnice krychle se shodují s ohraničením polotovaru.

### Všechny Bližší Strany:

Všechny strany na ploše budou prodlouženy ve směru aktuálního souřadnicového systému o délku zadanou do pole in./mm. Všimněte si, že do tohoto pole lze zadávat pouze kladné hodnoty.



## Lišta Modelování těles

Pro otevření lišty Modelování těles klikněte na tlačítko Modelování těles v liště příkazů. Všechny funkce modelování těles jsou přístupné z lišty Modelování těles. Kliknutím na první tlačítko otevřete lištu Tvoření těles, která obsahuje volby pro vytváření základních nebo primitivních

těles. Klikněte na druhé tlačítko pro zobrazení lišty Pokročilého modelování těles, která obsahuje funkce pro offsetování a zaoblení. Zbývající tlačítka v liště Modelování těles nabízí různé operace pro tělesa a plochy, včetně řezů, nahrazení, uvolnění, součtu, odečtení, průniku a oddělení.



1. Lišta Vytváření těles
2. Lišta Pokročilého modelování těles
3. Rozříznout
4. Nahradit
5. Uvolnit
6. Součet
7. Rozdíl
8. Průnik
9. Oddělení



## Lišta Vytváření těles

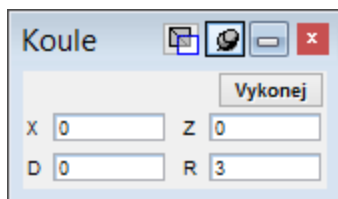
Kliknutí na tlačítko Tvoření těles otevře lištu Tvoření těles, která nabízí různé způsoby vytváření základních těles a převádění ploch na tělesa. Základní nebo primitivní tělesa jsou nedělitelná tělesa v tom smyslu, že nebyla vytvořena z žádného jiného tělesa. Následující kapitola popisuje ovládací prvky, které jsou pro každé tlačítko přístupné.



- |              |                  |
|--------------|------------------|
| 1. Koule     | 5. Loft          |
| 2. Krychle   | 6. Tažení tělesa |
| 3. Vytáhnout | 7. Solidify      |
| 4. Otočit    |                  |

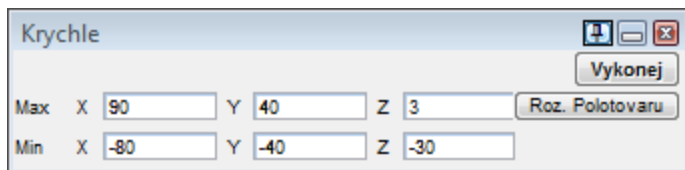
## Koule

Otevírá dialog **Koule**, který můžete použít pro vytvoření těles ve tvaru koule. Zadejte souřadnice H, V, D (horizontální, vertikální a hloubka) středu koule a velikost poloměru. Klikněte na tlačítko **Vykonej** pro vytvoření koule.



## Krychle

Otevře dialog **Krychle**, který můžete použít pro vytvoření krychlových a kvádrových těles. Zadejte minimální a maximální vodorovné, svislé a hloubkové souřadnice a definujte tak objem kvádru. Tyto hodnoty se měří od počátku aktuálního souřadnicového systému. Označení prvků použité v dialogu se může lišit, pokud je aktuální souřadnicový systém vyrovnán s jednou z primárních rovin. Potom budou popisky X, Y a Z použity místo H, V a D. Klikněte na tlačítko **Vykonej** pro vytvoření kvádru. Tlačítko **Rozměry polotovaru** načte definici polotovaru pracovního prostoru v souřadnicích XY.

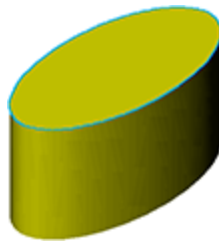


## Vytáhnout

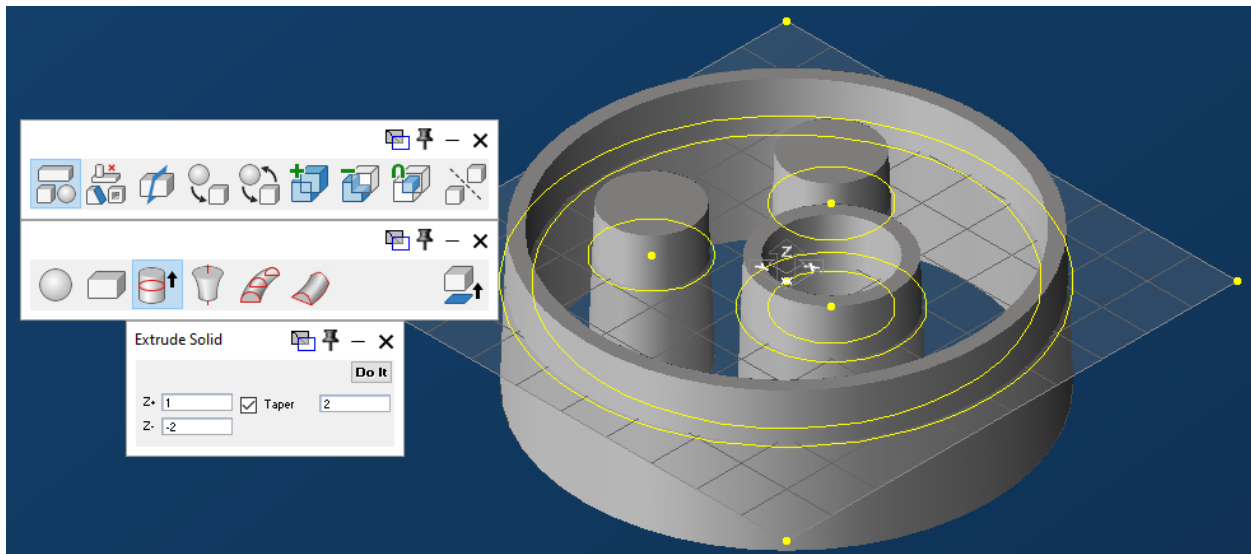
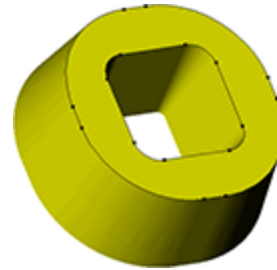
Kliknutí na toto tlačítko otevře dialog **Vytáhnout**, který můžete použít pro vytvoření těles výběrem jednoho nebo několika uzavřených tvarů a jejich vytažení ve směru osy hloubky. Uzavřené 2D tvary lze vytáhnout ve směru osy hloubky aktivního CS v kladném a/nebo záporném směru podle vámi zadaných hodnot. Vytažení začne v souřadnici hloubky vybrané geometrie. Klikněte na tlačítko **Vykonej** pro vytažení tělesa nebo těles.

Pokud označíte několik uzavřených tvarů, můžete je všechny vytáhnout stejným směrem a stejně daleko. Když se vytažení překrývají nebo protínají, je použito vnoření, kde to je možné, ve výchozím nastavení se záměrem spojení nejednoznačných voleb.



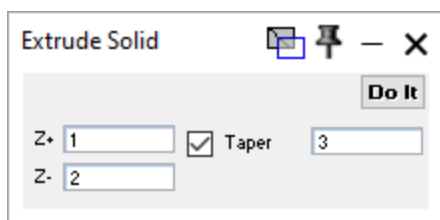


Vytažení rovné nebo s úkosem pracuje s několika geometrickými smyčkami. Pořadí výběru je důležité, protože systém používá první vybranou smyčku jako vnější profil.



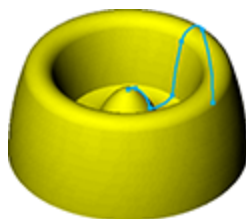
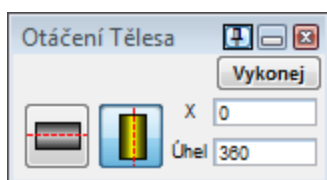
### Vytažení s úkosem:

Vytažené těleso může mít úkos. Zadáním hodnoty do pole **Úkos** určité úhel úkosu. Vytažení může mít úkos pouze jedním směrem osy hloubky, aby se úkos na tělese správně spočítal. Když zadáte hodnotu do pole **Úkos**, bude možnost zadání záporné osy hloubky vystínována. Zápornou hodnotu lze zadat pro hodnotu Z+, takže tvar lze vytáhnout v záporném směru osy hloubky. Jako velikost úkosu můžete zadávat také záporné hodnoty úhlu. Při vytahování těles je tvar, vybraný pro vytažení, kopírován podél osy hloubky do zadané vzdálenosti. Pro vytažení bez úkosu je posouván tvar přesným duplikátem původního tvaru. Při vytváření vytažení s úkosem se kopírovaný tvar zvětšuje nebo zmenšuje (podle toho, zda je úkos kladný nebo záporný) oproti původními tvaru.



## Otočit

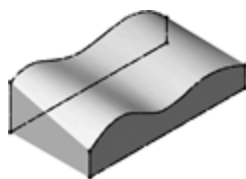
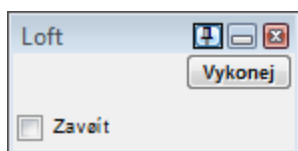
Toto tlačítko otevře dialog **Otáčení tělesa**, který můžete použít pro otočení tvaru o zadaný počet stupňů kolem vodorovné nebo svislé osy pro vytvoření tělesa. Vyberte jakýkoliv ukončený nebo uzavřený tvar, který chcete otočit. Vybraný tvar musí být otevřený ukončený tvar místo uzavřeného tvaru, pro otočení o 360° kolem nulové polohy osy. Na ose otáčení nesmí být úsečka, jinak otáčení nebude úspěšné, protože vytvoří sebeprotínající hrany. Tlačítka os určují, zda se tvar otáčí kolem vodorovné nebo svislé osy aktuálního souřadnicového systému. Pokud vyberete jako osu otáčení osu horizontální, musíte zadat vertikální hodnotu pro určení polohy osy otáčení. Obdobně, pokud vyberete osu svislou jako osu otáčení, musíte zadat horizontální hodnotu jako určení polohy vertikální osy, která bude osou otáčení. Hodnota zadaná do textového pole **A** je velikost úhlu (ve stupních), o který je vybraný tvar otočen kolem vybrané osy. Kladná hodnota úhlu otáčí tvar proti směru hodinových ručiček a záporný úhel ve směru hodinových ručiček, podle kladné orientace osy otáčení.



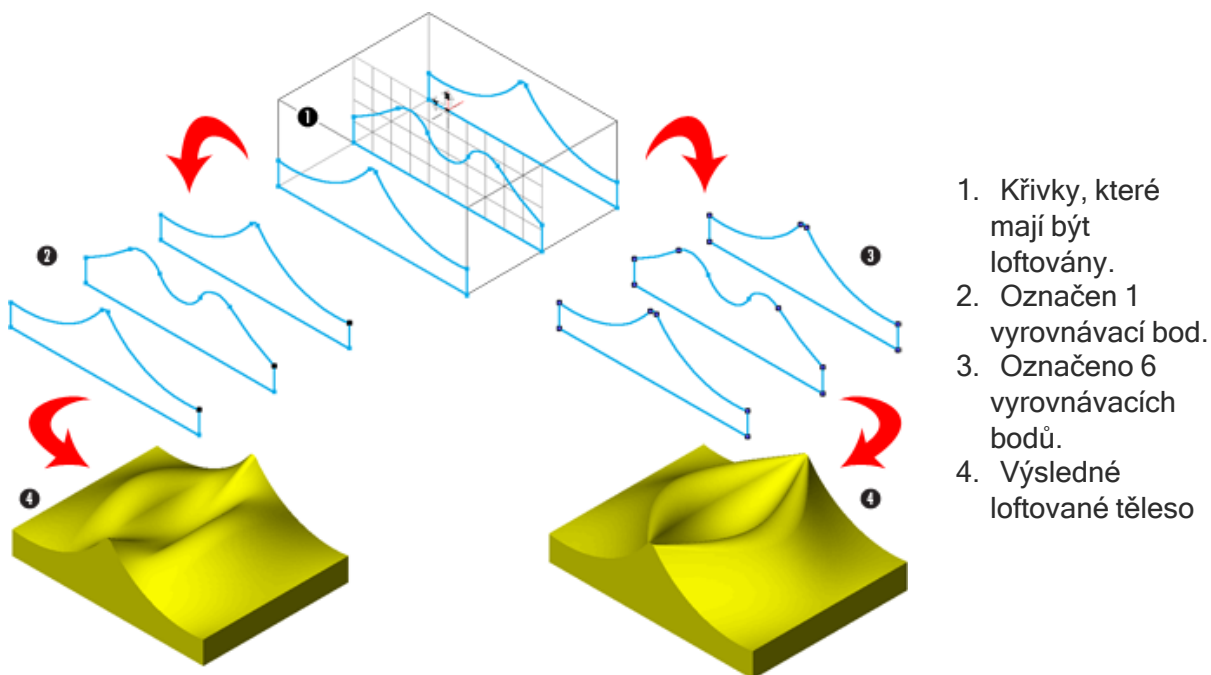
## Loft

Klikněte na toto tlačítko pro otevření dialogu **Loft**. Spojení několika rovnoběžných profilů (lofting) je také nazýváno propojování geometrie v jeden celek. Označte skupinu uzavřených tvarů, které mají být proloženy do tělesa. Vybrané tvary definují příčné řezy výsledného loftovaného tělesa. Tvary by se měly vybírat označením bodů na jednotlivých tvarech, které budou fungovat jako vyrovnávací nebo synchronizační body. Systém rozdělí sekce tvaru mezi vyrovnávacími tvary na ekvivalentní počet segmentů a vytvoří plochu (povrch) odpovídající každému segmentu. Vyrovnávací body na každém tvaru si v dokončeném loftovaném tělese vzájemně odpovídají. Pro dosažení nejlepších výsledků při loftování označení všechny relevantní body, které mají fungovat jako vyrovnávací body. Pokud mají vybrané tvary stejný počet rohů, lze na každém tvaru vybrat jeden vyrovnávací bod a systém proloží loftované těleso s použitím rohů jakožto vyrovnávacích bodů. Roh je definován jako netečný průsečík mezi dvěma prvky. Při výběru vyrovnávacích bodů na tvarech buď na každém tvaru vyberte všechny vyrovnávací body ve stejném pořadí, nebo vyberte první vyrovnávací bod na všech tvarech, pak druhý, atd. Systém

na každém tvaru sleduje pořadí výběru. Pokud je zaškrtnuto políčko **Zavřít**, systém se pokusí proložit první a poslední tvar do uzavřeného tělesa. Klikněte na tlačítko **Vykonej** pro vytvoření loftovaného tělesa.



Na obrázku **Loft**, jsou loftovány tři uzavřené tvary. Horní obrázek ukazuje tvary, vybrané pro loftování. Druhá skupina obrázků ukazuje vybrané vyrovnávací body—na jednom je na každém tvaru jeden vyrovnávací bod, na druhém šest vyrovnávacích bodů na každém tvaru. Třetí skupina obrázků ukazuje loftovaná tělesa vytvořená z tvarů. Těleso, vytvořené z tvarů s označeným jedním vyrovnávacím bodem, prokládá tvary s použitím čtyř rohů každého tvaru, protože tvary mají stejný počet rohů. Těleso, vytvořené z tvarů s šesti označenými vyrovnávacími body, proloží těleso podle všech vyrovnávacích bodů, což vám umožňuje přesněji ovládat generované těleso.



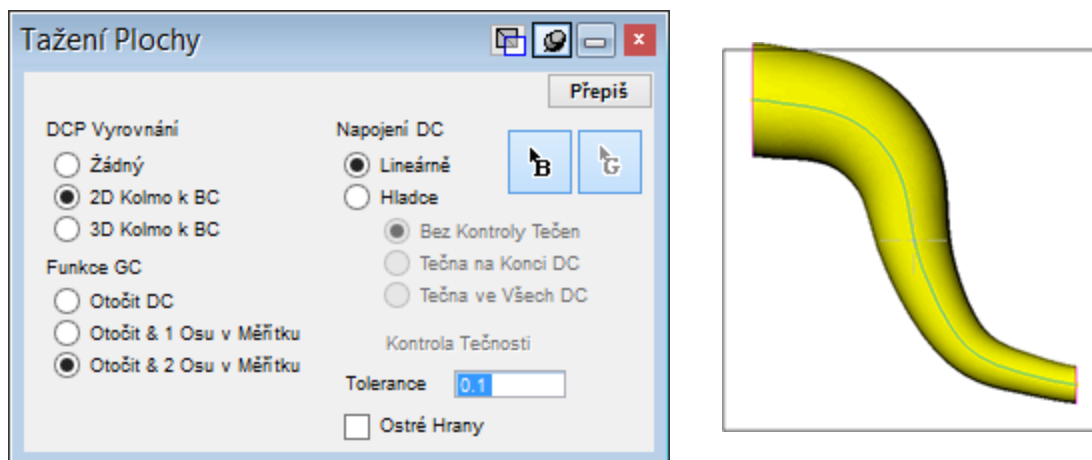
Příklad použití vyrovnávacích bodů při loftování



## Tažení tělesa

Tato funkce nabízí volby pro vytváření tažených těles. Tažené těleso se vytváří výběrem řídicí křivky (křivek), které definují základní tvar tažení, definováním základní křivky, která definuje

páteř a případně sekundární hranu nebo vodicí křivku. Hodnota tolerance určuje, jak blízko bude generované tažené těleso ke "skutečnému" taženému povrchu. Vysvětlení termínů, které se používají ve funkci Tažení, viz "[Terminologie Taženého Tvaru](#)" na straně 56.



#### DCP Vyrovnání:

Nastavení DCP Vyrovnání definuje vyrovnání roviny řídící křivky ve vztahu k základní křivce, tedy jak bude řídící křivka tažena po základní křivce.

Příklady, které ilustrují různé vyrovnání a volby tažení, viz [Příklady Tažených tvarů](#). Znázornění rozdílů mezi volbami vyrovnání Žádný a 2D Kolmo k BC viz [Příklady Tažených tvarů](#). Porovnání mezi volbami 2D a 3D Kolmo k BC viz [Příklady Tažených tvarů](#). Znázornění jedné základní křivky, která působí jako páteř, a dvou vodicích křivek, viz [Příklady Tažených tvarů](#).

#### Žádný:

Vybraná řídící křivka určuje orientaci roviny řídící křivky. Všechny rámce, použité pro rovinu řídící křivky, jsou rovnoběžné s rovinou vybrané řídící křivky. Řídící křivka je jednoduše posouvána podél základní křivky, ale žádným směrem se neotáčí.

#### 2D Kolmo k BC:

Vybrané řídící křivky se otáčejí kolem normálního vektoru roviny tažení, takže jsou kolmé k základní křivce v rovině tažení. Řídící křivka ovšem nezůstává normální (kolmá) k základní křivce, protože základní křivka se pohybuje v Z (nebo hloubce aktuálního souřadnicového systému CS). To znamená, že vertikální osa roviny řídící křivky vždy zůstává rovnoběžná k ose hloubky roviny tažení. Vyrovnání je uzamčeno.

#### 3D Kolmo k BC:

Jako v případě 2D kolmo je vybraná řídící křivka otáčena kolem normálního vektoru roviny tažení tak, že je kolmo k základní křivce v rovině tažení a kopíruje základní křivku v průběhu její změny hloubky. To znamená, že vodorovná osa roviny řídící křivky leží v rovině tažení a je v každém bodu kolmá k základní křivce.

#### Funkce GC:

Můžete ovládat přechody mezi řídícími křivkami (používá se, pokud jsou víc než dvě řídící křivky). Přechody se nastavují pomocí Funkce GC (GC - vodicí křivka). Tyto volby využívají vodicí křivku pro "měřítkování" řídící křivky v jedné nebo několika osách. Rozdíly mezi těmito volbami jsou zachyceny v [Příklady Tažených tvarů](#).

**Otočit DC:**

Aktivace této volby omezí řídicí křivku tak, aby pomáhala základní křivce v otáčení pouze řídicí křivky.

**Otočit & 1 Osu v Měřítku:**

Umožňuje vodící křivce pomoci základní křivce při otáčení řídicí křivky a navíc měřítkování řídicí křivky vždy v jedné ose během jejího posouvání po základní a vodící křivce.

**Otočit & 2 Osu v Měřítku:**

Umožňuje vodící křivce pomoci základní křivce při otáčení řídicí křivky a navíc měřítkování řídicí křivky ve dvou osách během jejího posouvání po základní a vodící křivce.

**Napojení DC:**

Režimy **Napojení DC** (řídicí křivka - drive curve) definují, zda postupuje její posouvání **Lineárně** nebo **Hladce**.

**Lineárně:**

Lineární napojení vytvoří stejný výsledek jako kdyby bylo tažení provedeno na jednotlivých sekcích samostatně, jinými slovy, jako kdyby výsledky tažení mezi DC1 a DC2 byly přidány k výsledkům tažení mezi DC2 a DC3.

**Hladce:**

Je-li tato volba aktivována bude mezi řídicími křivkami vytaženo hladké, navazující těleso. Výsledky různých voleb tečnosti jsou zobrazeny mezi [Příklady Tažených tvarů](#).

**Bez kontroly tečen:**

Mezi řídicími křivkami bude prostě hladký přechod. Uživatel nemá nad tečností kontrolu.

**Tečna na konci DC:**

Tažené těleso je napojeno tečně na základní křivku v první a poslední řídicí křivce.

Přechody mezi všemi ostatními řídicími křivkami budou hladké bez jakéhokoliv řízení, jako s volbou **Bez kontroly tečen**.

**Tečna ve všech DC:**

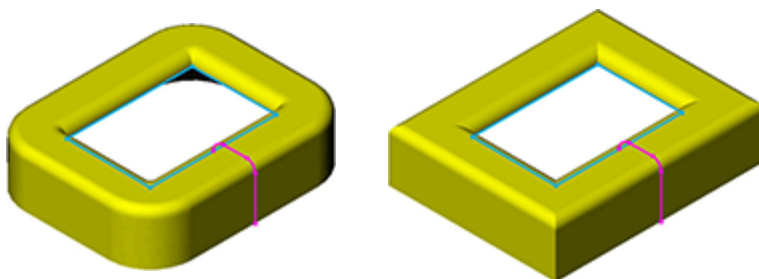
Tažené těleso je napojeno tak, aby bylo tečné ve všech řídicích křivkách.

**Kontrola tečnosti:**

Kontrola tečnosti ovládá míru tečného napojení při specifikaci provedení na koncích všech řídicích křivek. Rozsah je od 0 (bez regulace, funguje stejně jako **Bez kontroly tečen**) po 1.0 (velmi ostrý přechod s dlouhými rovnými rovnoběžnými úseky).

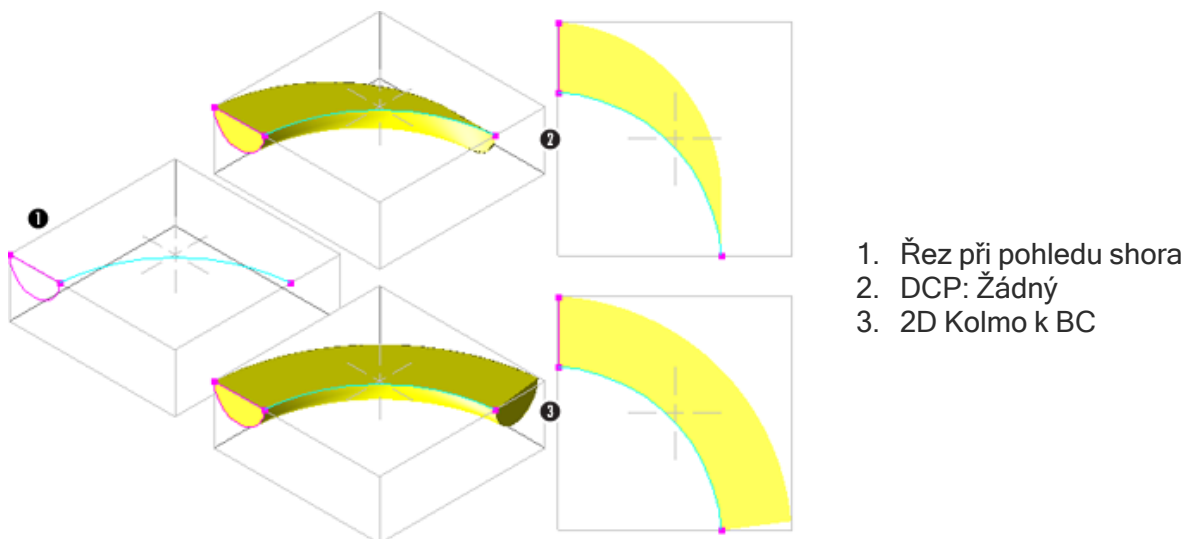
**Ostré hrany:**

Toto zaškrťovací políčko určuje, zda mají být rohy hladké (zaoblené) nebo ostré (pravoúhlé). Když jsou **Ostré hrany** zaškrtnuté, systém těleso protáhne tak, aby v rozích byla kosá spojení, zachovávající profil řídicí křivky.

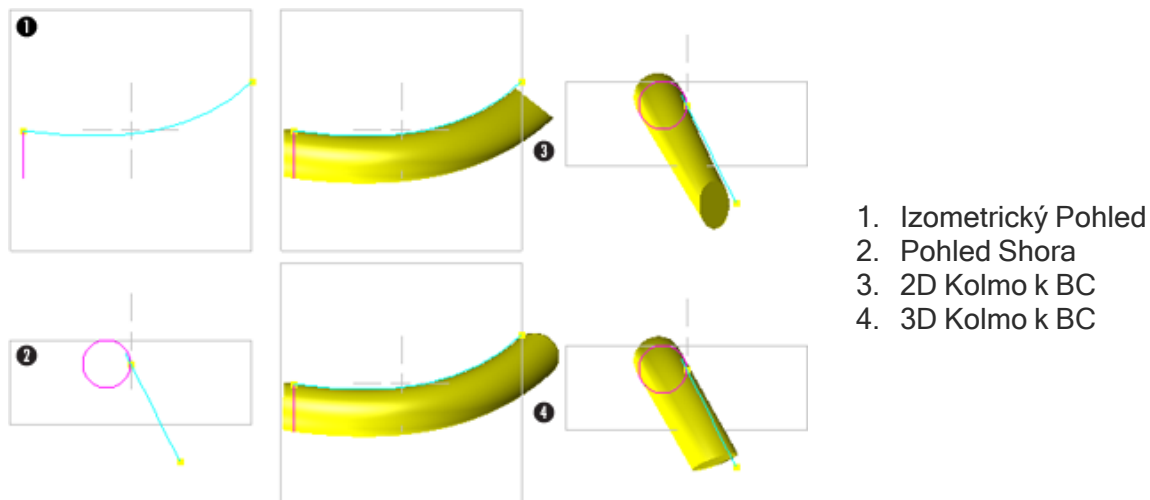


## Příklady Tažených tvarů

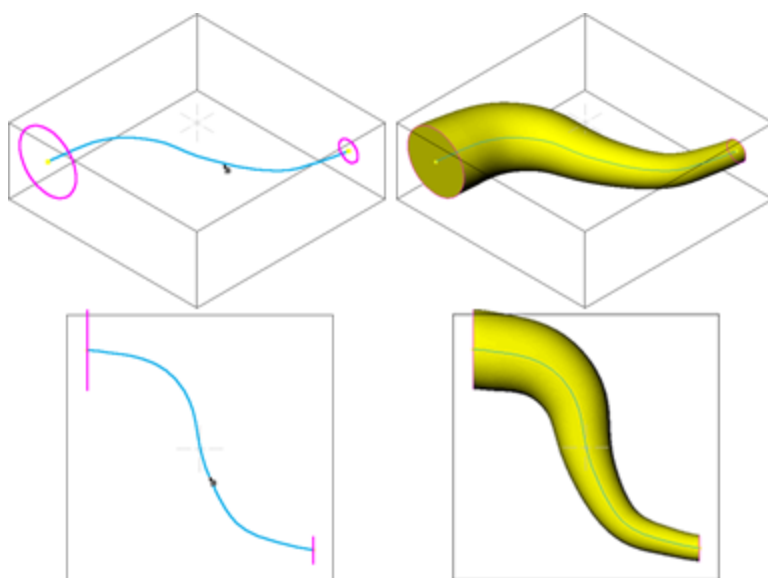
Následují příklady tažených tvarů ilustrující rozdíly mezi funkcemi a vliv výběru.



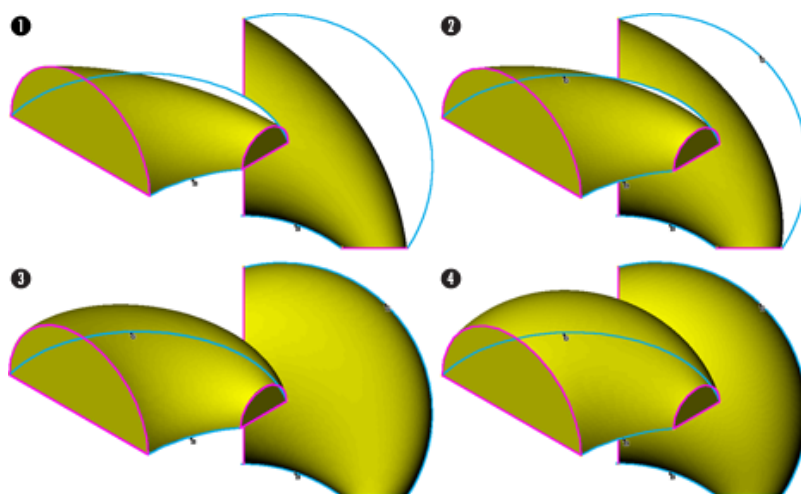
Žádné vyrovnání vs. 2D Kolmo k BC



Vyrovnání 2D Kolmo k BC vs. 3D Kolmo k BC při pohledu shora a zprava

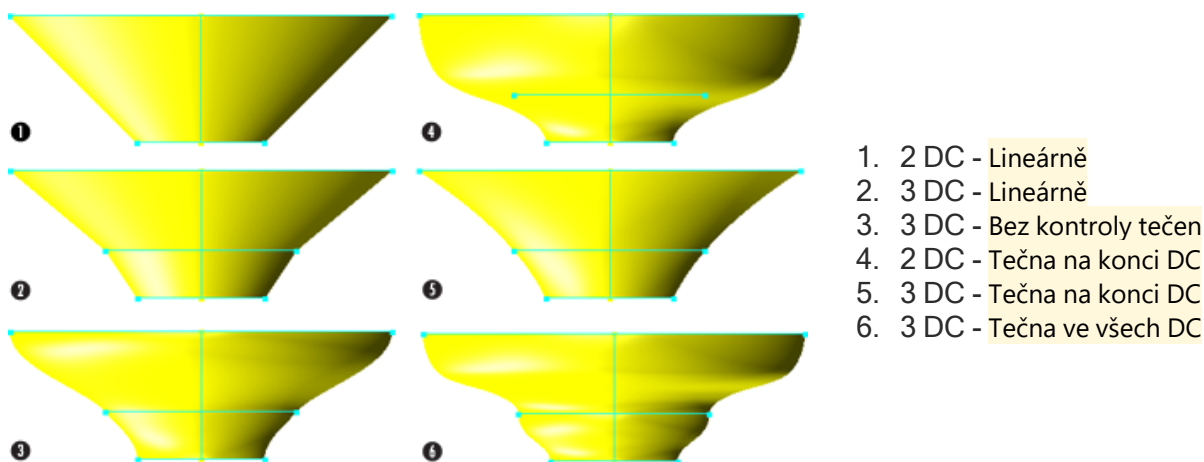


Jedna základní křivka a dvě řídicí křivky



1. Pouze základní křivka
2. Vodící křivka a Otočit DC
3. Vodící křivka, Otočit a 1 osu v měřítku
4. Vodící křivka, Otočit a 2 osy v měřítku

Příklady Funkce GC při tažení 2 řídicích křivek s použitím vyrovnání 2D kolmo



Příklad Napojení DC tažených těles s dvěma a třemi řídicími křivkami

## Terminologie Taženého Tvaru



### Základní křivka:

Základní křivka může být 2D nebo 3D křivka a musí se jednat buď o uzavřený tvar nebo otevřený ukončený tvar. Současně by měla být definována v přesném 3D umístění požadovaného taženého tělesa. B-značka, umístěná v dialogu **Tažení tělesa**, se používá pro označení základní křivky. B-značku lze přetáhnout z jejího pole v dialogu a umístit na geometrii, která má být použita jako základní křivka. Stejným způsobem ji lze i odstranit z geometrie zpět do jejího pole v dialogu. Umístění B-značky na základní křivce nemá vliv na výsledné tažené těleso.

### Řídicí křivka:

Řídicí křivka je 2D křivka, která definuje průřez taženého tělesa. Řídicí křivka musí být definována ve správném 3D umístění požadovaného taženého tvaru. Dále je uveden seznam pravidel týkající se vytváření řídicí křivky.

- Řídicí křivky musí být rovinné.
- Všechny řídicí křivky musí být uzavřené tvary. Otevřené ukončené tvary lze použít pro řídicí křivky pouze pokud tyto otevřené tvary lze uzavřít jedinou rovinou.
- Označte řídicí křivky výběrem vyrovnávacích bodů na každém tvaru.
  - Vyrovnávací body musí být spojovací nebo koncové body na řídicích křivkách.
  - Pokud je označeno víc než jeden vyrovnávací bod, všechny rohové spojovací body (netečné průsečíky) musí být označeny.
  - Pokud je pro každý tvar vybrán jen jeden vyrovnávací bod, budou automaticky vyrovnány rohové spojovací body. V takovém případě musí být každý tvar stejný počet rohových spojovacích bodů, jinak operace tažení nebude úspěšná.
  - Na každém tvaru musí být vybrán stejný počet vyrovnávacích bodů.
  - Uzavřené kružnice mají výchozí vyrovnání v poloze 12:00 ve své příslušné rovině. Tak uživatel může vybrat kružnice jako řídicí křivky bez nutnosti vytváření a výběru



vyrovnávacích bodů. Pokud jsou jako řídicí křivka vybrány uzavřené kružnice bez výběru vyrovnávacích bodů a výsledné tažené těleso neposkytne požadovaný výsledek, vytvořte ukončovací nebo spojovací body na kružnicích v pořadí, které odpovídá vyrovnání.



#### Vodící křivka (GC):

Jedná se o volitelnou křivku, kterou můžete použít pro ovládání vyrovnání řídicí roviny a nahrazuje tak standardní “kolmou k základní křivce”. Tuto volbu můžete použít i pro změnu “měřítka” řídicí křivky v jedné nebo několika osách. Umístěte G-značku na prvek, který má být použit jako vodící křivka.

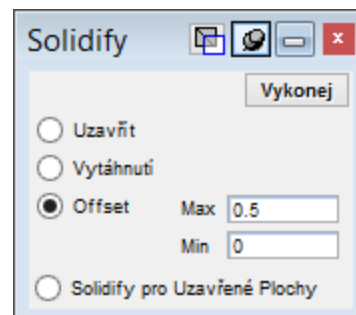
#### Rovina tažení:

Rovina tažení je aktuální souřadnicový systém v okamžiku aplikace funkce Tažení. Rovina tažení má vliv na volby DCP Vyrovnání, když se zvolí 2D Kolmo k BC nebo 3D Kolmo k BC. Rovina tažení určuje také souřadnicový systém (CS), do kterého bude výsledné tažené těleso přiřazeno.



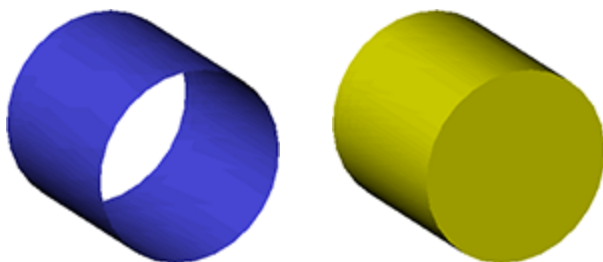
#### Solidify

Toto tlačítko otvírá dialog Solidify, který obsahuje volby pro vytváření těles z ploch. Často je užitečné převést plochy na objem (solidify) a zmenšit tak složitost součásti, aby bylo možné použít funkce pro modelování těles. Není ovšem nutné převádět plochy na objem, aby je bylo možné obrábět. Povrchy lze obrábět bez jejich převádění na objem nebo spojování. Tento dialog obsahuje čtyři volby pro převádění ploch na plná tělesa. Pro převod plochy na těleso vyberte požadovanou volbu v dialogu, označte plochu a klikněte na tlačítko Vykonej. První tři volby lze použít pouze pro změnu jedné plochy na těleso. Volbu Solidify pro Uzavřené Plochy lze použít na několika plochách. Všechny metody jsou popsány níže.



#### Uzavřít:

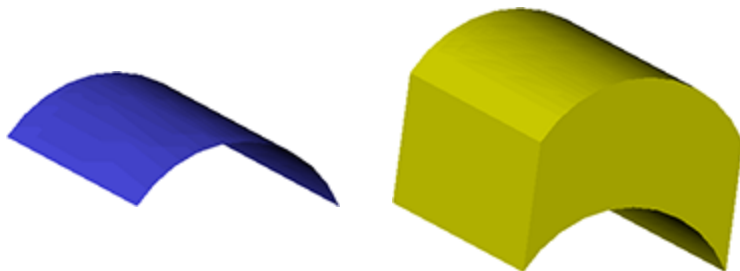
Volba Uzavřít vytvoří těleso z otevřené plochy vytvořením rovné plochy na všech otevřených koncích vybrané plochy. Uzavřená oblast je vyplněna a tak je vytvořeno těleso. Aby bylo možné použít volbu Uzavřít pro převod plochy na těleso, musí plocha, vybraná pro uzavření, vyžadovat pouze rovinné plochy pro uzavření svých konců. Převod tělesa na objem s použitím Uzavření ilustruje funkci uzavření při převádění plochy na objem.



Převod tělesa na objem s použitím Uzavření

**Vytáhnutí:**

Volba **Vytáhnutí** vytváří těleso vytažením vybrané plochy ve směru osy hloubky aktuálního souřadnicového systému. Plochu lze vytáhnout kladným nebo záporným směrem ve směru osy hloubky. Zadáte hodnotu, která určuje, jak daleko ve směru osy se má plocha vytáhnout. Zadáni záporné hodnoty vytáhne plochu v záporném směru osy hloubky. Při provádění vytažení se plocha, vybraná pro vytažení, kopíruje ve podél osy hloubky do zadané vzdálenosti a plocha mezi těmito povrchy je vyplněna a tak vytvořeno těleso. Pro použití volby vytažení pro převod plochy na těleso se nesmí plocha, vybraná pro vytažení, překrývat nebo přesahovat. Také, osa vytažení (osa hloubky aktuálního souřadnicového systému) nesmí protínat plochu ve víc, než jednom místě a nesmí být rovnoběžná s hranou plochy. [Převod plochy na těleso s Vytažením](#) ilustruje vytažení plochy a její převod na objemové těleso (solidify).

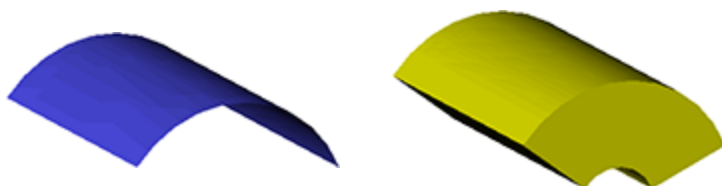


Převod plochy na těleso s **Vytažením**

**Offset:**

Volba **Offset** vytvoří těleso offsetováním plochy, vybrané pro převod na objem, do zadané vzdálenosti a vyplněním prostoru mezi původní plochou a offsetovanou plochou vytvoří těleso. Definice offsetu je, že každý bod na offsetované ploše bude normální (kolmý) k bodu na původní ploše. Offsetování si lze představit jako kutálení koule s průměrem o velikosti offsetované vzdálenosti po ploše.

Při použití volby **Offset** uživatel zadává **Max** a / nebo **Min** hodnotu, která bude použita jako velikost offsetu. Vybraná plocha pro převod na objemové těleso účinkuje jako nulový referenční bod pro hodnoty **Max** a **Min** values. Tyto hodnoty mohou být kladné nebo záporné. Plocha, vybraná Modelování 57 pro převod na objemové těleso, bude offsetována jedním směrem o hodnotu **Max** a opačným směrem o hodnotu **Min**. [Převod plochy na těleso s Offsetem](#) ilustruje funkci offsetování při převádění plochy na objem.



Převod plochy na těleso s **Offsetem**

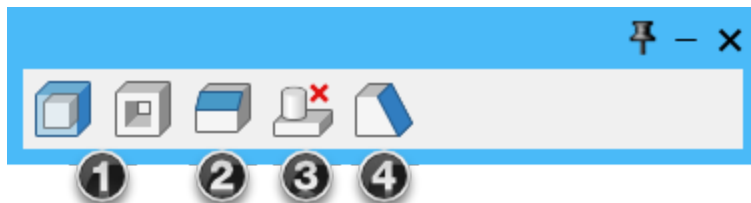
**Solidify pro uzavřené plochy:**

Tato volba vytvoří těleso vyplněním objemu, který je ohraničen samostatnými sousedními plochami. Vybrané plochy není nutné spojovat dohromady, aby bylo možné tuto volbu použít. Mezi plochami, určenými pro převod na objemové těleso, nesmí být díry nebo mezery. Tato volba poskytne stejné funkce, jako spojovací funkce, které jsou přístupné v liště **Tvoření ploch**.



## Lišta Pokročilého modelování těles

Kliknutí na tlačítko Pokročilé Modelování Těles otevře lištu Pokročilé Modelování Těles. Tato lišta obsahuje funkce Skořepina/Offset, Zaoblení, Rozpojit Těleso a Protážení. Všechny funkce jsou popsány níže.



1. "Skořepina/Offset" na straně 59
2. "Zaoblení" na straně 61
3. "Rozpojit Těleso" na straně 63
4. "Protážení" na straně 65



### Skořepina/Offset

Toto tlačítko je umístěno v liště Pokročilé modelování těles  a otevírá dialog Offset/Skořepina. V dialogu se nachází tlačítko Offset a Skořepina. Obě jsou dále popsány.

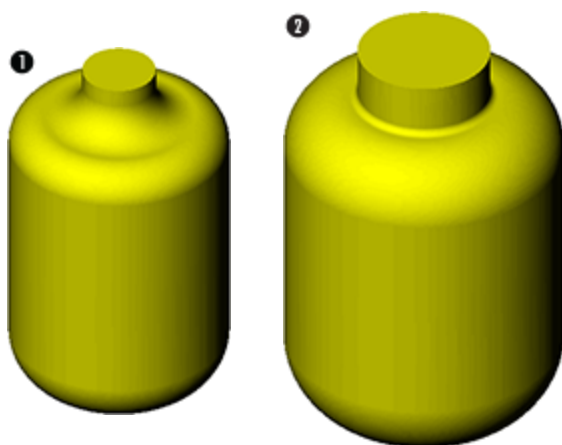


1. Offset
2. Skořepina

#### Offset:

Funkci Offset lze použít na tělesech, površích a jednotlivých plochách. Tato funkce zvětší nebo zmenší těleso nebo plochu o zadanou velikost Offsetu. Kladná velikost offsetu vybrané objekty zvětší; záporné hodnoty zmenší. Obě tělesa a plochy lze offsetovat a offsetovat lze i několik těles a ploch najednou. Pro offsetování tělesa nebo plochy vyberte těleso nebo plochu (plochy), zadejte velikost offsetu a klikněte na tlačítko Vykonej. Je třeba poznamenat, že původní těleso, vybrané pro offsetování, je nahrazeno offsetovaným tělesem. Původní těleso lze v případě potřeby obnovit ze seznamu Historie.

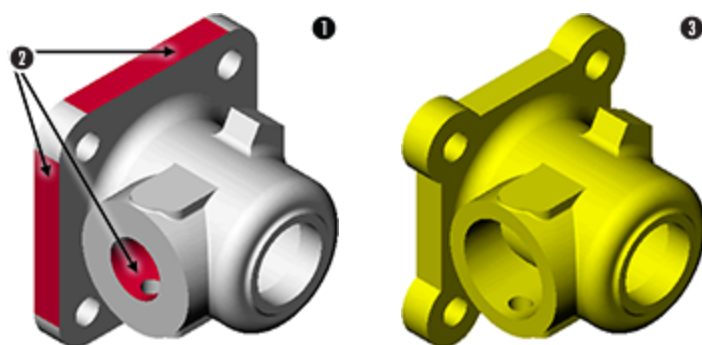
Na [Příklad Offsetovaného tělesa](#) je původní těleso, kanystr, a offset je zvětšen o danou velikost. Všimněte si velikosti zaoblení na vršku nádoby – je mnohem menší, než na původním tělese. To je kvůli tomu, že systém musí prodloužit ostatní plochy, aby se vzájemně protly. Tento příklad by nebylo možné offsetovat, pokud by byla velikost offsetu větší, než velikost zaoblení.



1. Původní těleso
2. Offsetované těleso

#### Příklad Offsetovaného tělesa

Na **Offsetování vybraných ploch tělesa** jsou offsetovány pouze vybrané plochy a nevybrané plochy “vyrostou”, aby bylo možné offset provést.



1. Původní těleso
2. Plochy vybrané pro offset
3. Výsledné těleso s offsetovanými plochami

#### Offsetování vybraných ploch tělesa

V některých případech funkce offset neuspěje, protože zadaná velikost offsetu vytvoří nadměrné změny v topologii. Topologie je termín z modelování těles pro způsob, kterým jsou konkrétní plochy tělesa vzájemně relativně umístěny. Modelovací funkce, které mění tvar plochy neovlivňují topologii, pokud funkce nevyžaduje změnu způsobu, kterým se plochy k sobě vzájemně spojují ve svých hranách. Příkladem offsetování, který bude vyžadovat nadměrné změny v topologii a proto nebude úspěšný, je, pokud je velikost offsetu větší, než vnitřní (konkávní) zaoblení offsetované plochy nebo tělesa. Funkce offset se pokusí prodloužit neoffsetované sousední plochy, aby se protly s plochami, které jsou offsetovány. Pokud je jedna nebo několik neoffsetovaných sousedních ploch tečných k offsetované ploše, s žádnou velikostí se neprotne s offsetovanou plochou. Proto v tomto případě funkce offset nebude úspěšná.

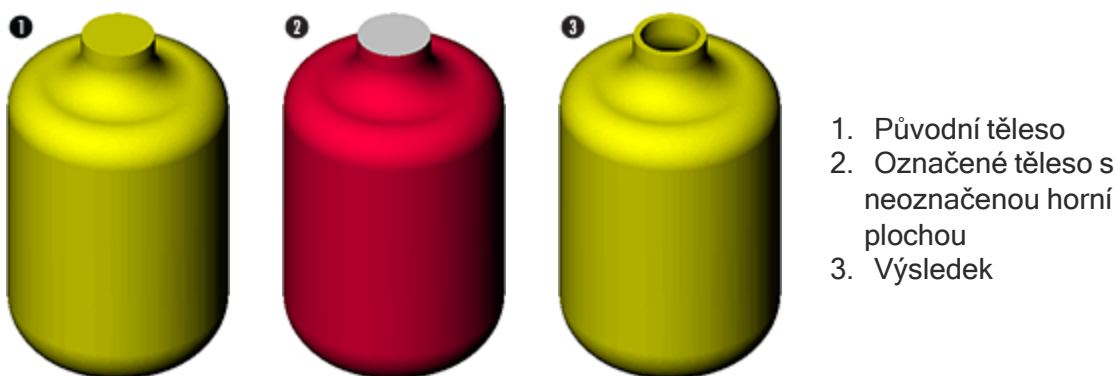
##### Offsetování ploch:

Funkci Offset lze použít na plochy. Plocha má dvě strany, vnitřní a vnější. Vnější strana plochy je definována jako strana, z níž kladná orientace normály plochy směřuje směrem ven. Záporný směr normály plochy směřuje do vnitřku plochy. Při offsetování ploch se umístění vybrané plochy přemístí ve směru jejich kladných normál o zadanou velikost offsetu. Plochy jsou offsetovány směrem ven. Vnější a vnitřek plochy lze určit zapnutím tlačítka

Označit Stranu Plochy na plovoucí liště nástrojů. Toto tlačítko zobrazí vnější stranu ploch modrou a vnitřek červeně.

#### Skořepina:

Velikost **Offsetu** určuje vzdálenost, do které je z tělesa vytvořena skořepina, což odpovídá síle stěny výsledného dutého tělesa. Zadání záporné hodnoty offsetu vytvoří z tělesa skořepinu směrem dovnitř, což znamená, že vnější plocha není zvětšena o zadanou velikost skořepiny a zůstane ve své původní poloze. Kladná hodnota offsetuje těleso směrem ven a samotné těleso se v důsledku toho zvětší. V tomto případě je vnitřek plochy tělesa, z kterého je vytvářena skořepina, stejný jako vnější plocha původního tělesa. Zrušení označení ploch na tělese, z kterého má být vytvořena skořepina, vytvoří v těchto plochách vstupní otvory. Vyberte těleso, v režimu Výběr ploch zrušte označení ploch, které mají být odstraněny pro umístění vstupních otvorů a klikněte na tlačítko **Vykonej** pro vytvoření tělesa typu skořepina. Vstupní otvory není nutné vytvářet; pokud ovšem ve skořepině nejsou žádné vstupní otvory, bude nutné ho říznout nebo upravit, aby byly vidět výsledky skořepiny. **Příklad skořepiny** zachycuje příklad skořepiny, kde je vytvořen vstupní otvor zrušením označení plochy.

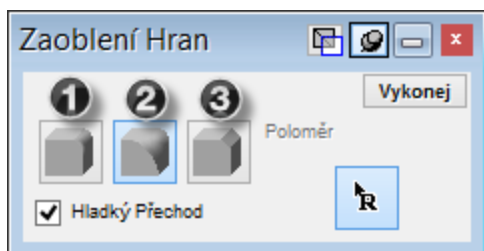


Příklad skořepiny



#### Zaoblení

Funkce zaoblení obsahuje volby pro zaoblení hran těles. K dispozici jsou volby pro zaoblení s konstantním rádiusem, zaoblení s proměnným rádiusem a sražení s konstantní šířkou. Ilustraci voleb dialogu Zaoblení viz [Dialog Zaoblení](#). V dialogu zobrazené volby závisí na vybraném typu zaoblení. Pro použití funkcí zaoblení musíte vybrat hrany těles nebo ploch. Lze zaoblit i několik hran najednou.



1. Konstantní rádius
2. Proměnný rádius
3. Konstantní sražení

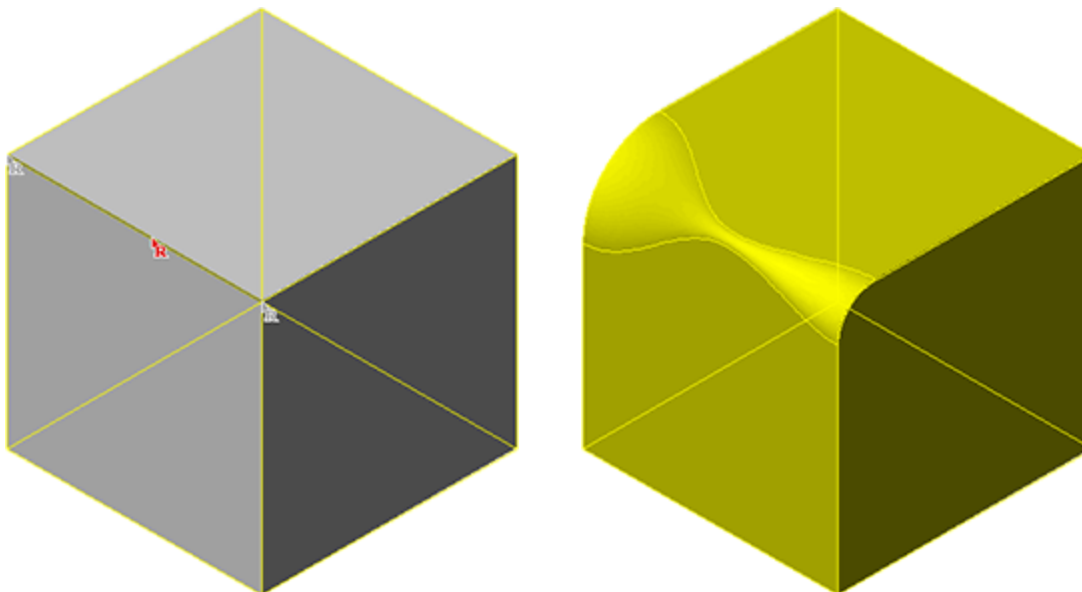
Dialog Zaoblení

**Konstantní rádius:**

Po kliknutí na tlačítko Konstantní rádius se vybrané hrany zaoblí podle zadané hodnoty Poloměr. Když je zatržena volba Kulové rohy, je zaoblení aplikováno dolů v každém ostrém vrcholu každého rohu.

**Proměnný rádius:**

Volba Proměnný rádius uživatelům umožňuje zadat různé rádiusy v různých lokacích podél jedné hrany. Toho se docílí pomocí R-značek, které označují umístění podél hran(y), kde budou různé velikosti poloměru aplikovány. Ilustrace zaoblení s proměnným rádiusem viz [Vytvoření zaoblení s proměnným rádiusem](#). V každém vrcholu (rohu) vybrané hrany jsou R-značky, které nelze přesouvat a jedna další R-značka byla doplněna do středu hrany. Zadané velikosti poloměrů pro každou značku se použijí pro vytvoření hladkého přechodu.

**Vytvoření zaoblení s proměnným rádiusem**

Když je označena hrana pro zaoblení s proměnným rádiusem, přichytí se R-značky k vrcholům vybrané hrany. Vrcholy jsou body, kde se protínají dvě hrany; jsou to rohy a koncové body hrany. Zaoblení s proměnným rádiusem vyžaduje, aby byl v každém vrcholu hrany zadán rádius. Proto zůstávají R-značky přichycené k vrcholům a nelze je přemístit. Kromě značek rádiusů ve vrcholech lze přetáhnout z dialogu zaoblení přetáhnout další R-značky a umístit je kamkoliv podél hrany. R-značky ve vrcholech jsou vykresleny v šedé barvě zatímco volitelné R-značky jsou vykresleny černě. Černé značky lze přemísťovat, šedé značky nelze.

Značku aplikujete tak, že přetáhnete R-značku z dialogu Zaoblení do místa podél hrany. Počet dodatečných R-značek, které lze umístit podél hrany, není omezen. Volitelnou značku odstraníte tak, že ji přetáhnete zpět do dialogu Zaoblení. Jakmile jsou značky umístěny, musí být zadány velikosti poloměrů. Po kliknutí na jednu R-značku tato zčervená a jejím umístění bude použita velikost poloměru zadaná do dialogu Zaoblení. Pro každou R-značku lze zadat jinou velikost poloměru. Jednoduše vyberte R-značku tím, že na ni kliknete, ověřte, že zčervenala a zadejte požadovanou velikost poloměru. Jakmile budou zadány všechny velikosti poloměrů, vytvoří tlačítko Vykonej zaoblenou hranu.

V dialogu Zaoblení je zaškrťovací políčko Hladký přechod. Pokud není zaškrtnuto, systém vytvoří lineární rádius nebo rádius s konstantní velikostí změny na poloměru mezi R-značkami. Tím se

nevytvoří hladký přechod mezi umístěním R-značek, ale stejnoměrná změna poloměru podél hrany. Ze zaškrtnutou volbou **Hladký přechod** systém vytvoří zaoblení s proměnnou velikostí poloměru, který začíná pozvolna a končí pozvolna, s plynulým přechodem velikosti změny poloměru u každé R-značky.

#### Konstantní sražení:

Po kliknutí na tlačítko Konstantní sražení se vybrané hrany srazí podle zadané hodnoty **Délka**. Sražení se vypočte posunutím obou ploch spojených vybranou hranou o zadanou velikost délky a pak nalezením průsečíku těchto posunutých ploch. Od průsečíku se vztyčí normály zpět na původní plochy. Body, kde se normály protínají s původními plochami, jsou počáteční a koncové body sražení.



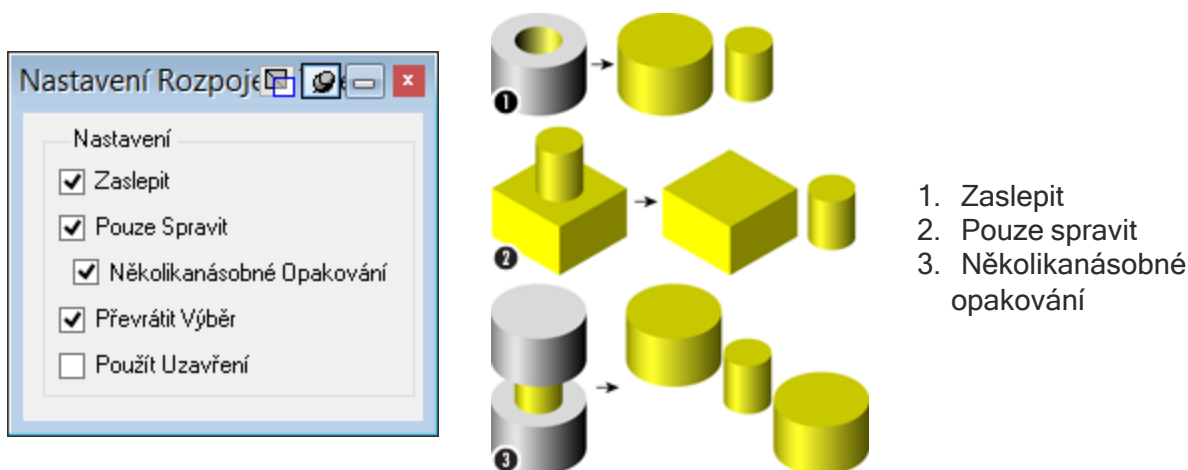
## Rozpojit Těleso

Funkce Rozpojení můžete použít pro osamostatnění modelů těles na komponenty nebo pro “opravení” kvůli odstranění otvorů. Rozpojit těleso lze použít pro:

- Vyplnění děr, které mají být vrtány a není je nutné obrábět spolu s konturou modelu.
- Odstranění zaoblení nebo sražení hran, které nejsou nezbytné pro obrábění nebo je lze efektivněji vytvořit nástrojem.
- Odstranění přechodů na hranách a tak zjednodušení modelu, čímž lze dosáhnout rychlejšího a efektivnějšího vytváření dráhy nástroje.
- Vytvoření formy jádra a dutiny z dutých modelů.
- Vypočtení objemu, který je v láhvi nebo jakémkoliv typu duté nádoby s využitím výpočtu objemu v dialogu **Vlastnosti**.
- Použití těles, vytvořených rozpojovací funkcí, pro výrobu EDM elektrod.

Těleso si lze představit jako skupinu ploch spojených dohromady v jejich hranách do úplného uzavřeného tvaru, který má objem (je vyplněný a ne dutý). Rozpojení tělesa umožňuje odstranit spojení ve vybraných hranách a tak i rozdělení tělesa do těles jednotlivých komponent. Systém prodlouží plochy podél vybraných hran pro “opravení” komponent na platná trojrozměrná tělesa. Primárním účelem funkce rozpojení těles je práce s dokončenými tělesy součástí kvůli vytvoření jádra a dutiny při práci s formami nebo odstranění děr a dalších detailů, které nejsou potřeba pro některé obráběcí operace. To se hodí hlavně při práci s modely, které byly do systému importovány. Při použití rozpojení musí být vybrány všechny plochy nebo hrany skupiny, které oddělí všechny původní plochy tělesa do dvou nespojených skupin. Pro výběr hran musí být kliknuto na tlačítko **Výběr Hran** na plovoucí liště nástrojů, aby byly hrany vybraného tělesa viditelné a bylo je možné vybrat.

Další možnosti nastavení rozpojování těles si zpřístupníte kliknutím pravým tlačítkem na tlačítko **Rozpojit Těleso** a kliknutím na **Nastavení**. To otevře dialog **Nastavení Rozpojení tělesa**. Tento dialog nabízí různé způsoby odstraňování děr a ostrůvků v tělesech. Tyto volby se vzájemně nevylučují a lze je použít současně. Můžete použít více voleb jako zálohu; jedna volba může uspět tam, kde jiná selhala.



### Příklady použití voleb Nastavení Rozpojení tělesa.

#### Zaslepit:

Vždy je vytvořeno další těleso nebo "záslepka" a těleso není prostě vyplněno nebo prvek odstraněn. Například díra v tělese se stane záslepkou a z ostrůvku se stane samostatné těleso.

#### Pouze spravit:

Při rozpojování je vytvořena záslepka. Pamatujte, že **Zaslepit** má vždy prioritu před **Pouze spravit**; pouze když se **Zaslepit** a je-li zatrženo **Pouze spravit**, bude provedenou **Pouze spravit**.

#### Několikanásobné opakování:

Volba několikanásobné opakování je další způsob opravování těles. Volba rozpojení nemusí na některých tělesech fungovat, a **Několikanásobné Opakování** je jen dalším použitým způsobem. Je velmi užitečná v situacích, jako je obrázek napravo.

#### Převrátit výběr:

Pokud nelze rozpojení provést podle zadaného výběru, bude výběr převrácen a dojde k dalšímu pokusu o rozpojení.

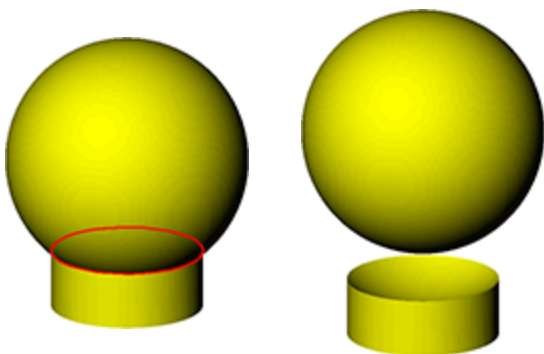
#### Použít uzavření:

Během rozpojování jsou plochy obvykle prodlouženy tak, aby uzavřely díru, což může mít za následek divný 3D tvar. Tato volba vytvoří 2D plochu, která díru uzavře.

## Rozpojení komponent

Na **Příklad rozpojení** je původní těleso, koule, s válcovou základnou. Výběr protínající se hrany pro rozpojení s aktivovaným **Zaslepit** vytvoří dvě tělesa. Jedno bude koule, která nebude mít díru tam, kde byl předním připojen válec. Druhé těleso bude válec: rovný na jednom konci a konkávní (kulový) na druhém konci, který byl původně připojen ke kouli.

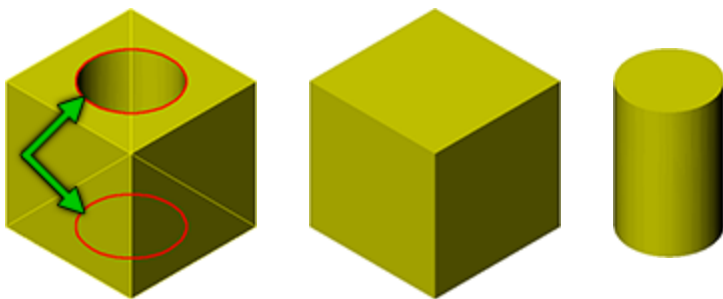




Příklad rozpojení

### Oprava komponent

Rozpojení může také odstranit nebo "zaslepit" díry.. Následující skupina obrázků ([Další příklad rozpojení kvůli "opravení" tělesa](#)) ukazuje tento aspekt Rozpojení tělesa. Původní těleso je krychle s průchozí dírou uprostřed. Díra má dvě hrany, jednu na každém konci. Pro rozpojení tohoto typu díry vyberte obě hrany díry a **klikněte** na tlačítko Rozpojit. Výsledkem budou dvě tělesa, válec (díra) a krychle bez děr. V tomto příkladu je jedno z těles zcela prázdné. Rozpojení převede díry na těleso.



Další příklad rozpojení kvůli "opravení" tělesa



### Protažení

Máte-li licenci SolidSurfacer, nabízí dialog Pokročilé Modelování Těles tlačítko Protažení.

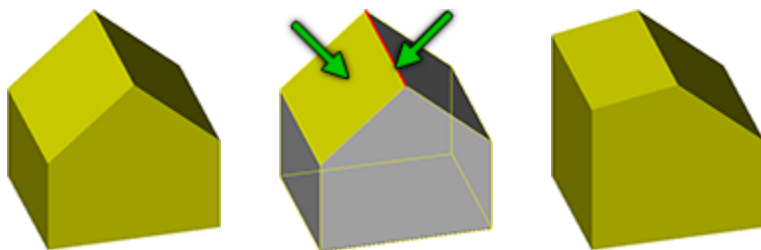
Dialog Protažení použije úhel úkosu na vybrané plochy tělesa. Funkce protažení je primárně určena pro obrábění forem, kde jsou nutné úhly úkosů, aby bylo možné formu oddělit a vyjmout součást.

Protažení tělesa:

1. Vyberte plochy, kde má vzniknout úkos, včetně referenčního objektu určujícího, kde úkos začne, což je obvykle hrana.
2. Zadejte úhel úkosu.
3. **Klikněte** na tlačítko Vykonej.

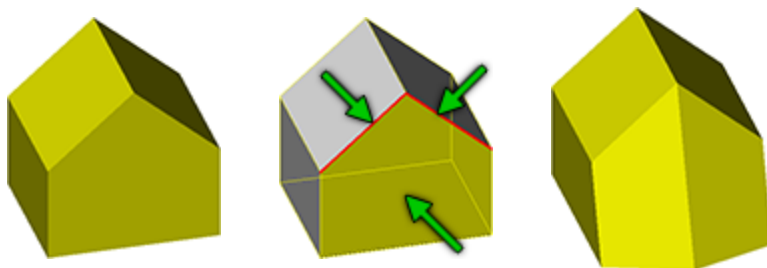
Úkos je doporučeno použít na finální jádro a tělesa dutiny a ne na model součásti, který se odečítá nebo tvoří průnik, aby vznikla forma. Aby byl aplikován úhel úkosu, musíte označit plochy, na nichž má úkos vzniknout a referenční objekt, což je obvykle hrana, od které úkos začne. Označit lze několik ploch a hran současně a vytvořit na nich úkos najednou. Pro označení ploch a hran musí být systém v režimu Výběr Ploch a Výběr Hran. Referenční objekt působí jako bod otáčení nebo počátek úhlu úkosu. Často se jako referenční objekt používá dělicí křivka. Úhel je vypočten na základě osy hloubky aktuálního souřadnicového systému. Osa hloubky je nulová reference. Kladný úhel protáhne plochy ven ve směru kladné normály plochy, zatímco záporný úhel protáhne plochu záporným směrem normály plochy.

**Protažení s plochou a hranou** zobrazuje těleso s úhlem úkosu aplikovaným od horní hrany a levé šikmé plochy. Velikost úhlu úkosu je  $80^\circ$  (měřeno od osy hloubky, což je v tomto případě Z). Všechny hodnoty pro použití úkosu jsou absolutní a ne přírůstkové.



Protažení s plochou a hranou

**Protažení od plochy a dvou hran** ukazuje stejné těleso, ale v tomto případě jsou pro protažení zvoleny přední horní hrany a přední plocha. Velikost úhlu úkosu je  $20^\circ$  (měřeno od osy hloubky). Povšimněte si, že v tomto případě funkce protažení vytvořila další hranu a plochu.



Protažení od plochy a dvou hran



## Rozříznout

Tato funkce provede řez vybraných těles nebo ploch na samostatné objekty. Řez může vycházet buď z aktuálního souřadnicového systému (CS) nebo vybrané plochy. Při použití plochy jako nástroje řezu musí plocha procházet přes celý cíl. Pokud je při kliknutí na toto tlačítko označeno těleso a plocha, těleso bude rozříznuto na dvě samostatná tělesa, která vybraná plocha protíná. Obdobě, když jsou vybrány dvě plochy, první vybraná plocha bude rozříznuta tam, kde ji druhá protíná. Rozříznutí tělesa plochou je typ Booleovské operace, proto bude plocha po dokončení řezu odstraněna nebo smazána. Funkce řez pracuje i je-li označeno jen těleso nebo plocha. V

takovém případě bude těleso nebo plocha rozříznuta aktuálním souřadnicovým systémem. Doporučuje se operaci rozříznutí provést co nejdříve v modelovacím procesu jak je to možné kvůli tomu, že souřadnicové systémy a roviny působí při řezu jako velmi velké (potenciálně nekonečně) nože a mohou neúmyslně rozříznout i jiné objekty.

## Nahradiť

Nahradí těleso jiným tělesem v jakékoliv fázi výpisu **Historie**. Můžete nahradit základní tělesa nebo tělesa, která byla upravena. První vybrané těleso nahradí druhé těleso, které vyberete. Můžete pak použít funkci **Přestavět** pro aktualizaci jakéhokoliv upraveného tělesa podle potřeby. Tato funkce je užitečná, když musíte měnit objekt z výpisu **Historie**, který obsahuje naimportovaná nebo základní tělesa. Funkci **Nahradiť** nelze použít na tělesa ze stejného stromu.

Nahrazení jednoho tělesa jiným tělesem:

1. Vyberte těleso, které chcete použít jako náhradu. V případě nutnosti obnovte těleso z Pracovního prostoru z jeho výpisu **Historie**.
2. Vyberte těleso, které chcete nahradit.
3. Klikněte na tlačítko **Nahradiť**.

## Uvolnit

Zamění dvě tělesa v jakékoliv fázi stromu. Vyberte dvě tělesa, které chcete zaměnit. Tělesa můžete označit v jakémkoliv pořadí. Klikněte na tlačítko **Zaměnit** a pak použijte funkci **Přestavět** pro aktualizaci všech dotčených těles podle potřeby. Nelze zaměnit tělesa ve stejném stromu.

## Součet

Další booleovská operace umožňuje kombinace plochy s plochou a těles s tělesy. Součet dvou ploch vytvoří novou jedinou plochu, tvořenou dvěma sečtenými plochami. Pořadí výběru není při provádění součtů důležité. Plochy musí být buď shodné, nebo se vůbec nesmí protínat. Dvě plochy jsou shodné, pokud se překrývají a všechny body jedné plochy leží zároveň na druhé v oblasti překrytí. Neprotínající se plochy a tělesa vytváří sdružené plochy nebo tělesa.



Figure 1: Součet tělesa s tělesem

Obrázek níže zachycuje hrany překrývajících se ploch.

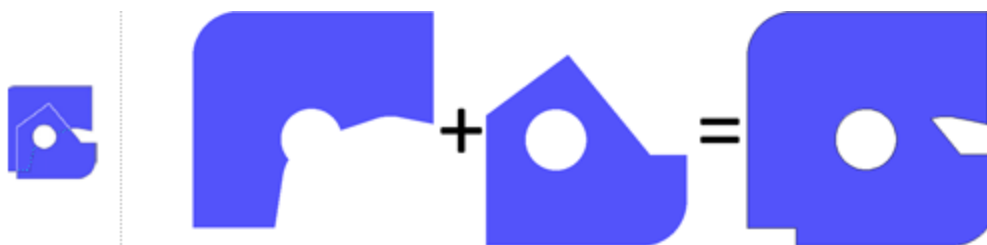
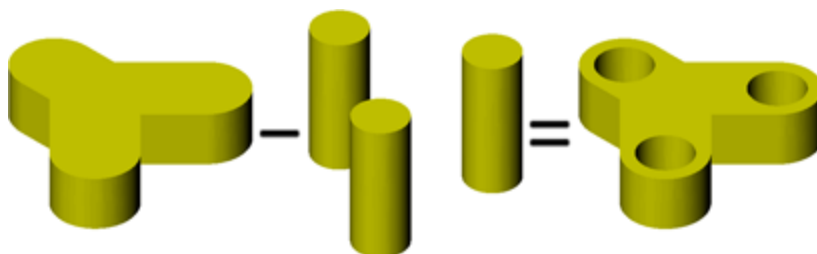


Figure 2: Součet plochy s plochou.

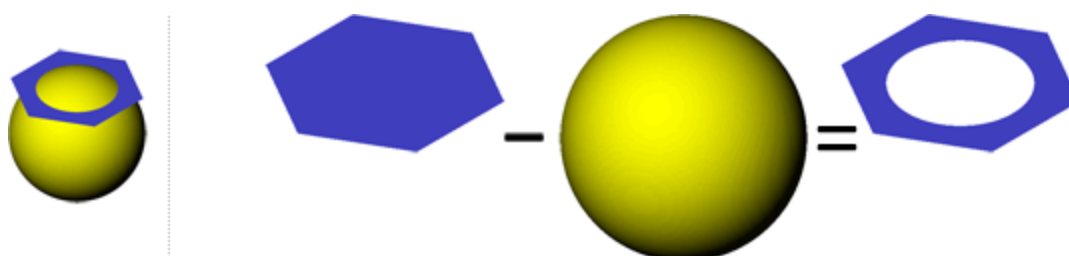


## Rozdíl

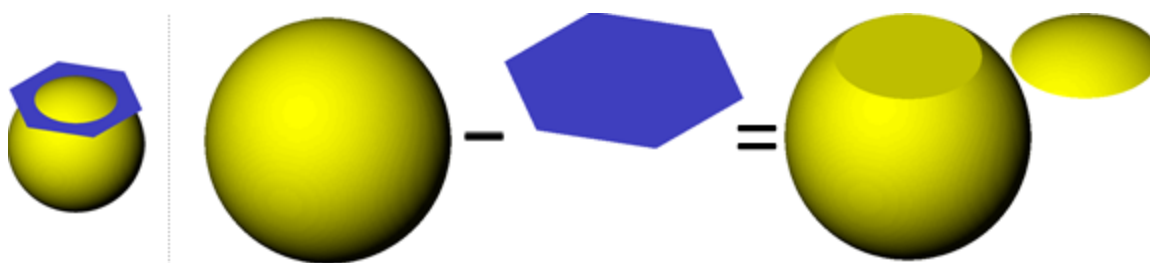
Booleovská operace rozdíl, odečte společnou oblast jednoho tělesa od jiného. Pořadí, v kterém tělesa vyberete, je důležité, protože druhé vybrané těleso je odečteno od prvního vybraného tělesa. Druhé těleso je po dokončení operace smazáno.. Všechna tělesa musí být shodná nebo se protínat takovým způsobem, který zcela vyplní první vybranou plochu, nebo se nesmí protínat. Následující obrázky ukazují různé typy interakce mezi plochami a tělesy při provádění operace rozdíl.



Těleso - těleso = těleso se společným objemem druhého tělesa minus první.



Plocha - Těleso = plocha ohraničená průsečíkem ohraničení tělesa plochou



Těleso - Plocha = sdružené těleso se po oddělení stane dvěma samostatnými tělesy

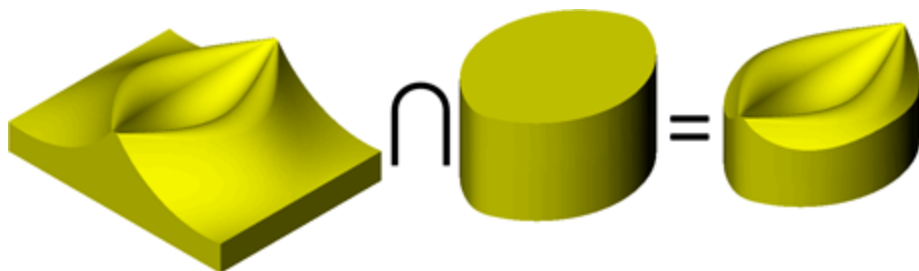


Plocha - Plocha = odstranění společného povrchu plochy

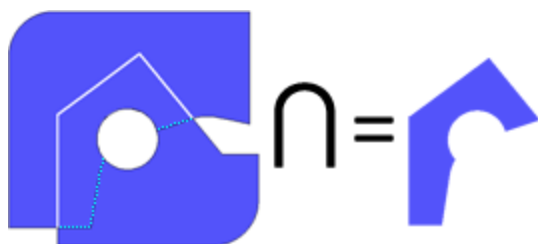


## Průnik

Funkce průnik ořízne dvě tělesa na sdílený prostor mezi nimi v pracovním prostoru. Průniky lze vytvořit z jakýchkoliv dvou těles nebo ploch, jak ukazují následující obrázky.



Těleso protíná těleso = společný objem mezi dvěma tělesy



Plocha protíná plochu = společná plocha mezi dvěma plochami



Plocha protíná Těleso, výsledkem je plocha ohraničená tělesem



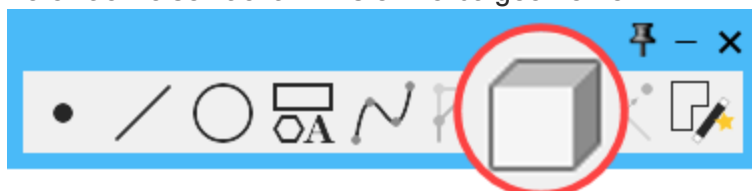
## Oddělení

Operace oddělení rozdělí sdružená tělesa a plochy. Oddělení tedy rozdělí sdružené těleso na jednotlivá tělesa. Po oddělení sdruženého tělesa kliknutí na jedno z těles vyberete pouze to, na které kliknete a ne celé sdružené těleso.

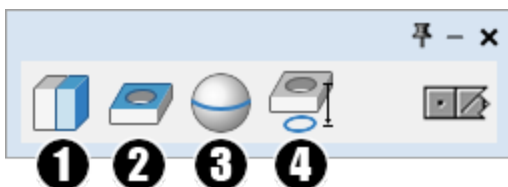


## Tvorba geometrie z Těles

Toto tlačítko se nachází v liště Tvorba geometrie:



Lišta, kterou otevře, obsahuje nástroje pro vytváření 2D geometrie z těles a ploch. Volby, obsažené v liště, jsou: Vytážení Geometrie, Vytážení Děř, Dělicí přímka a Vnější Obrys. Všechny tyto funkce jsou stručně popsány dále. Kompletní informace viz příručka [Tvorba geometrie](#).



1. Vytážení Geometrie
2. Vytážení Děř
3. Dělicí přímka
4. Obrys



### Vytážení Geometrie:

Vytvoří geometrii z vybraných hran těles a ploch. Aby byly hrany tělesa zobrazeny, musí být systém v režimu Výběr Hran. Pokud vybrané hrany tvoří uzavřenou smyčku, je vytvořena uzavřená smyčka. Obvykle tato funkce vytáhne vybrané hrany jako splajny nebo křivky. Ovšem pokud lze takto získanou geometrii převést v rámci zadané tolerance na přímky a kružnice, bude vytážená geometrie z přímek a kružnic. Pokud je vytahovaná geometrie určité tvořena kružnicí nebo přímkou, je doporučená hodnota tolerance nula.



### Vytažení Děř:

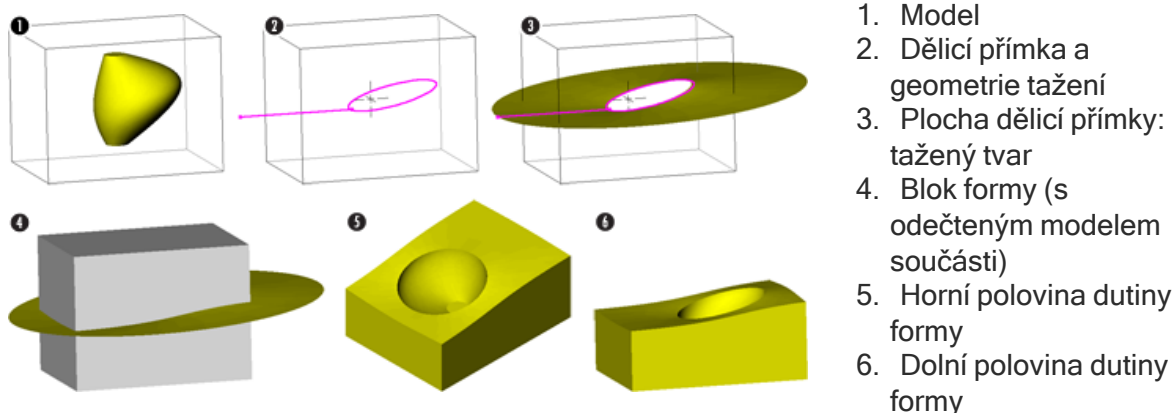
Vytvoří kružnice z děř v tělesech nebo plochách. Kružnice můžete vytáhnout ze stávajících děř na modelu a získat tak geometrii, kterou lze vybrat pro vrtací operace. Při použití této funkce lze vybrat buď těleso nebo plochu. Po vykonání Vytažení Děř bude všechna výsledná geometrie tvořena z kružnic. Hloubka vytažené geometrie vychází ze dna díry (děř), takže můžete určit hloubku děř pro vrtací operace.



### Dělicí přímka:

Automatizuje vytváření křivky dělicí linie, kterou lze použít pro vytvoření roviny dělicí přímky. Pro použití této funkce musíte vybrat všechny plochy, na nichž bude dělicí přímka nebo vybrat celé těleso. Funkce dělicí přímky používá jako osu tažení osu hloubky aktuálního souřadnicového systému. Osa tažení je definována jako osa, v které je forma od sebe oddělována. Křivka dělicí linie je křivka, na které je normálový vektor plochy v každém bodu kolmý k ose tažení. Funkce dělicí přímka vytváří geometrii, kterou lze použít pro vytvoření roviny dělicí přímky. Jednoduchý způsob, jak vytvořit povrch dělicí přímky z geometrie dělicí přímky je tažením rovné přímky podél geometrie dělicí přímky, což vytvoří plochu procházející tělesem. Rovná přímka je řídicí křivka a měla by protínat nebo lehce přesahovat geometrii dělicí přímky, která tvoří základní křivku. Po vytvoření roviny dělicí přímky je možné model součásti odečíst od krychle, vytvořit tak formu a pak provést řez dělicí rovinou, čímž vzniknou dvě poloviny formy.

[Příklad vytváření plochy dělicí přímky pro vytvoření formy](#) ukazuje proces vytvoření plochy dělicí přímky vybráním modelu součásti, vytvoření geometrie dělicí přímky a pak generováním formy.



Příklad vytváření plochy dělicí přímky pro vytvoření formy



### Obrys:

Tato funkce vytvoří geometrii, která je obrysem vybraných ploch na jednom nebo více tělesech a/nebo plochách. Geometrie je vytvořena v hloubce 0 stávajícího CS.

## Výpis Historie

Porozumění výpisu **Historie** může být zásadní při velmi komplikovaném modelování. Následující informace jsou určeny pro vyjasnění významu jednotlivých ikon a symbolů ve výpisu **Historie**. Je důrazně doporučeno pojmenovávat tělesa při práci na složitých modelech.

## Typy těles



### Základní těleso:

Základní nebo jednoduché těleso se každé těleso vytvořené jednou operací, jako jsou například operace v liště **Tvoření těles**.



### Párové těleso:

Párové nebo komplexní těleso je tvořeno dvěma základními tělesy.



### Sdružené těleso:

Sdružené těleso je tvořeno alespoň dvěma párovými tělesy.

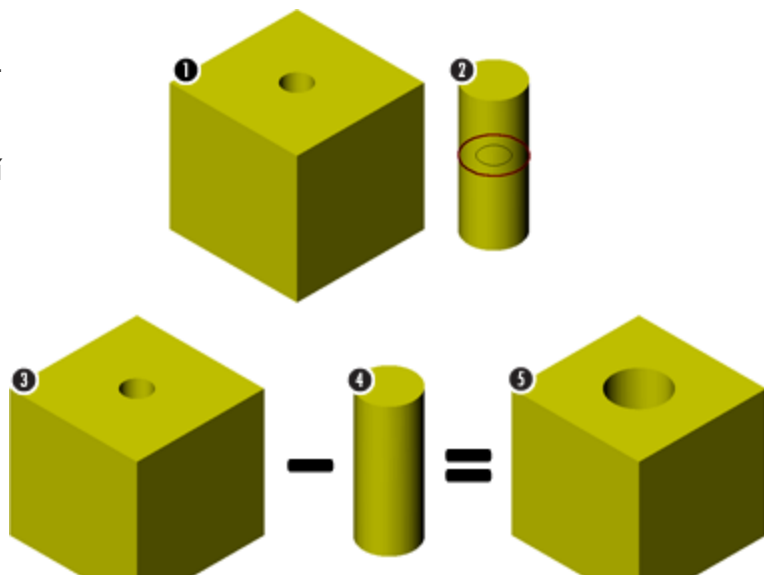
Vykreslená plošná (fasetová), párová a sdružená tělesa mají na ikoně symbol, aby bylo jasné, která operace byla vykonána pro dosažení svého stavu v seznamu **Historie** list. Následuje seznam znaků, které se zobrazují na párových nebo sdružených tělesech.

Symbol	Funkce	Symbol	Funkce	Symbol	Funkce
+	Součet	h	Spojit plochy	t	Posunutí
-	Rozdíl	l	Průnik	T	Kopírovat a... Posunutí
-	Ohraničení	k	Smrštění	u	Uvolnit
	Uvolnit plochu	m	Zrcadlení	v	Zaoblení s proměnným rádiusem
/	Rozpojit těleso	M	Kopírovat a... Zrcadlení	w	Tažení
!	Protažení	o	Solidify	x	Rozložit
b	Zaoblení	r	2D Otáčení	x	Vytáhnout
c	Sražení hrany	R	Kopírovat a... 2d Otáčení	Žádný	Absolutní otočení nebo posunutí
f	Skořepina nebo Offset	s	Rozříznout	Žádný	
\$	Plošné těleso				



## Názvy těles

Jména v historii mohou poskytnout informace o způsobu vytvoření těles. Zde jsou tři operace, které kombinují dvě tělesa: Součet, Odečtení a Průnik. Pro provedení těchto operací název položky v historii informuje o operaci zkombinování obou názvů a přidáním písmene, které je odděluje. Takže název "Krychle1-Vytáhnutí2" na obrázku znamená, že vytažené těleso bylo odečteno od krychle. Název "Krychle1+Vytáhnutí2" znamená přičtení, zatímco "Krychle1^Vytáhnutí2" znázorňuje průnik.



## Změny, Obnovení a Přestavení těles

Obecně existují čtyři různé způsoby upravování těles.

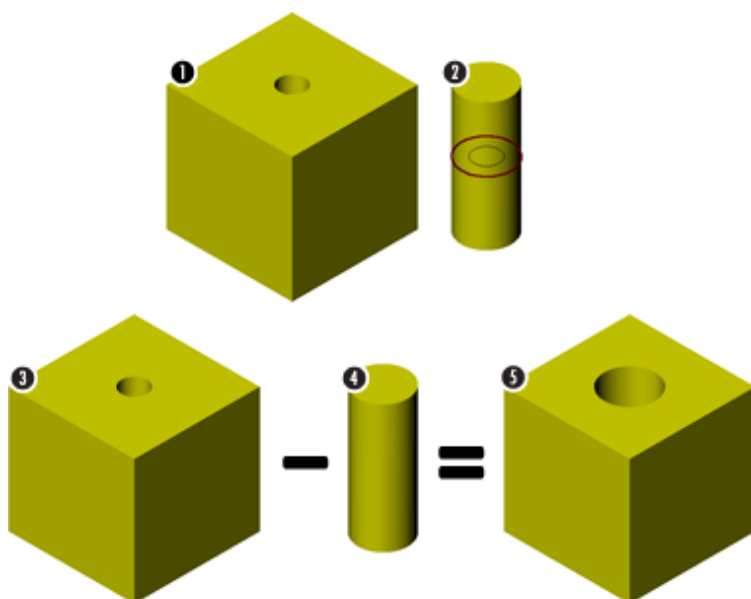
- Vytvoření zcela nového tělesa (komponenty) a ruční upravení výsledné součásti, aby obsahovala novou komponentu.
- Upravení stávajícího tělesa pomocí jedné z modelovacích funkcí, jako je řez nebo offset a ruční upravení výsledné součásti včetně upravené komponenty.
- Změna a/nebo upravení komponenty a pak použití funkcí Nahradit těleso a Zaměnit těleso pro náhradu nebo záměnu nové komponenty za starou a pak použití funkce Přestavět pro získání výsledného tělesa.
- Vrácení tělesa, které je nutné upravit, z výpisu Historie. Změna daného tělesa pomocí funkce Upravit a pak použití funkce Přestavět na výslednou součást pro zapracování upraveného tělesa do výsledné součásti. Funkce Historie, Upravit a Přestavět jsou všechny přístupné z kontextového menu tělesa.

Dále uvedené příklady ukazují praktickou aplikaci všech těchto metod. Model výsledné součásti je krychle s uprostřed odečteným válcem, čímž je vytvořen otvor. Potřebná úprava je zvětšení otvoru. Požadovaná změna bude provedena s použitím všech výše popsaných metod úprav tělesa. Viz [Způsob 1: Vytvoření nového tělesa pomocí Způsob 4: Historie, Upravit a Přestavět](#).



## Způsob 1: Vytvoření nového tělesa

Při tomto způsobu je vytažen nový válec z nové kružnice s větším poloměrem. Toto nové vytažení je pak odečteno (Booleovská operace) od krychle a tak se vytvoří výsledná součást, krychle s větší dírou.





1. Původní model potřebuje větší díru
2. Nové vytažení
3. Původní krychle
4. Větší válec
5. Nový model s větší dírou

Vytvoření nového tělesa pro úpravu stávajícího tělesa


## Způsob 2: “Lokální” úprava stávajícího tělesa

Některé plochy tělesa můžete upravovat bez použití Booleovských operací. Příkladem funkcí, které


lokálně editují těleso, je funkce  Offset aplikovaná na vybrané plochy tělesa nebo funkce  Rozpojit těleso použitá pro odstranění některých ploch pro "opravení" tělesa.

V tomto příkladu můžete lokálně editovat válec, který byl původně použit pro vytvoření součásti

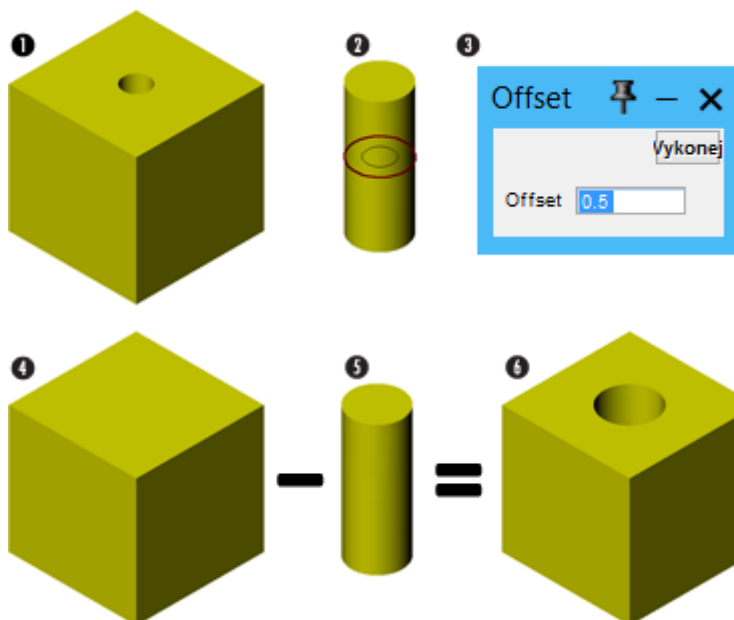
offsetováním vnější plochy. Původní válec může být v  Odkladišti těles nebo ho lze získat ze

seznamu  Historie. Pro zvětšení válce můžete offsetovat vnější plochu válce do dané vzdálenosti a tak účinně zvětšit průměr válce.

V tomto případě jsme nevytvořili nové těleso, ale místo toho upravili stávající těleso pomocí

funkce  Offset. Pokud je těleso upravováno pomocí modelovací funkce název a označení tělesa se změní a označí tak, že byla provedena změna. Podle systému je upravené těleso zcela

nová entita, která má novou referenční identitu. V tomto příkladu bylo například jméno původního válce "Vytažení#". Po provedení offsetovací operace je nové těleso pojmenováno "Offset#". Původní těleso, označené "Vytažení#", se i nadále nachází v seznamu **Historie** tohoto modelu. Válec s offsetovanými plochami lze pak odečíst od krychle.

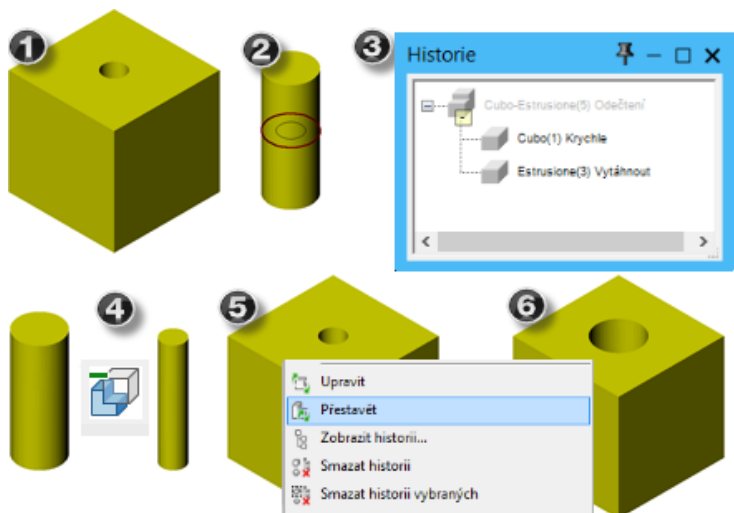


1. Původní model potřebuje větší díru
2. Původní válec
3. Hodnota, o kterou má být válec offsetován
4. Původní krychle
5. Offsetovaný válec
6. Nový model s větší dírou

Úprava stávajícího tělesa a výsledek

## Způsob 3: Nahradit/Uvolnit a Přestavět

V tomto příkladu vytvoříte nové vytažení s větším průměrem a pak nahradíte staré, menší vytažení novým, větším vytažením s použitím Nahradit. Nahrazení vymění těleso za jakékoliv jiné těleso v jakékoliv fázi stromu. Pak použijete funkci Přestavět pro zapracování nového, většího vytažení do kvádru a vygenerování upraveného tělesa.

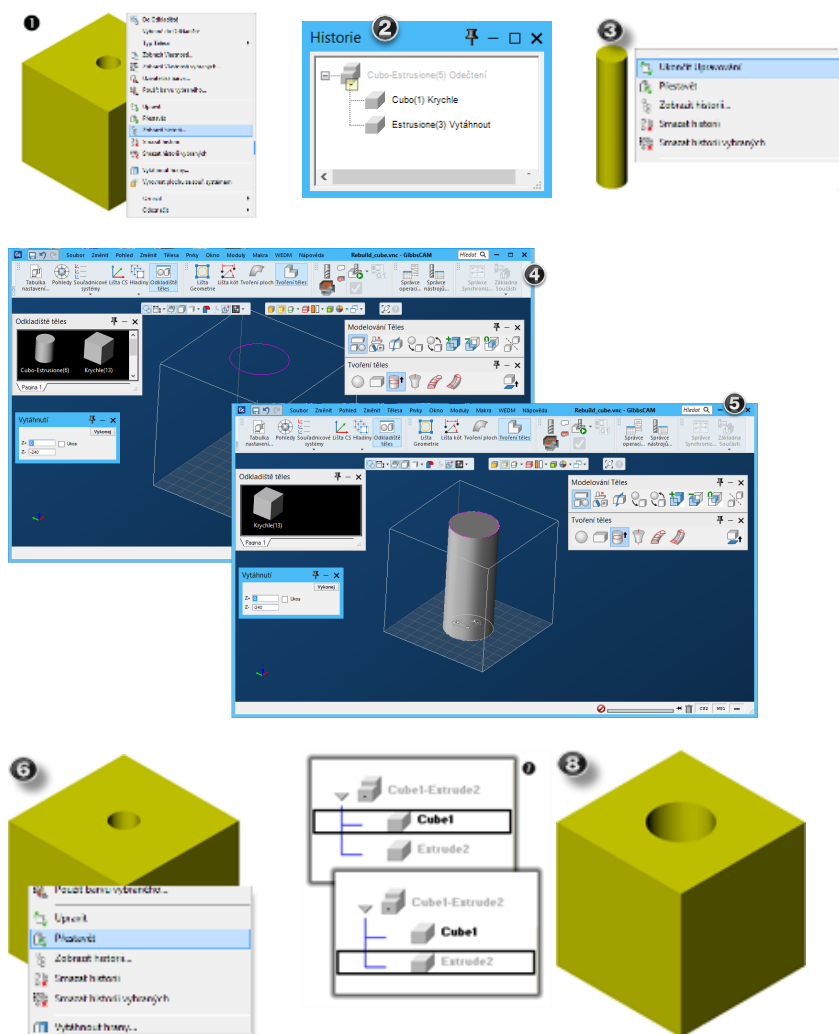


1. Původní model potřebuje větší díru
2. Nové vytažení
3. Původní vytažení je získáno ze seznamu Historie
4. Historie je nahrazena novým Vytažením
5. Model je přestavěn
6. Nový model

Použití Nahradit a Přestavět pro úpravu tělesa.

## Způsob 4: Historie, Upravit a Přestavět

Pro provedení potřebných změn použijete Historii a funkce Upravit a Přestavět. Seznam Historie uchovává všechna tělesa, která byla použita pro vytvoření jakéhokoliv modelu. Vždy, když je vytvořeno nebo upraveno těleso, je mu přiřazeno jméno a reference. Pokud je na stávajícím tělese provedena změna, vytvoří se nové těleso s novou referencí. Funkce Upravit je v tom jedinou výjimkou; umožňuje vám provádět úpravy stávajícího tělesa bez vytváření nového tělesa. Upravit změní stávající těleso při zachování původního jména a reference. Těleso, které bylo upraveno, nyní existuje v seznamu Historie, zatímco původní těleso, které bylo upraveno, už neexistuje—bylo účinně ze systému vymazáno. Nelze ho získat znovu. Funkce Přestavět prostě přepracuje seznam Historie modelu. Jediný způsob změny modelu s použitím funkce Přestavět je provedení změn na tělese v historii daného modelu pomocí funkce Upravit.



1. Seznam Historie je otevřený.
2. Těleso je vytaženo.
3. Funkce Upravit je zpřístupněna.
4. Dialogy a geometrie, které byly použity pro vytvoření válce, se aktivují.
5. Je vytvořena a vytažena nová geometrie.
6. Přestavení změn.
7. Seznam Historie je přepracován.
8. Model po přestavení.

Změna tělesa s použitím upravit a přestavět.

## Tipy a postupy

- Vyhýbejte se modelování shodných ploch

Systém se pokusí vyřešit problémy se shodnými plochami v jedné rovině (kdy plochy, které jsou shodné, jsou roviny) a je často úspěšný. Nicméně obecně byste se měli vyhýbat Booleovským operacím se shodnými plochami. Je-li to možné, upravte jedno z těles (offsetováním ploch, atd.) tak, aby neměly shodné plochy. Osvědčeným postupem je vždy se pokusit, aby se tělesa překrývala, je-li to možné.

- Vyhýbejte se modelování společných hran

Na tělese musí být u každé hrany přesně dvě plochy.

- Provádějte řez jednoduchými tělesy

Souřadnicový systém nebo rovina funguje jako velký nůž a provede řez tělesem, kterým prochází. Kvůli přesnosti je lepší provádět řez na jednoduchém tělese.

- Rohy zaoblujte až nakonec

Zaoblená tělesa mají víc ploch, které mohou zpomalit několik dalších funkcí. Dalším důvodem, proč zaoblit až nakonec, je funkce Přestavět. Tělesa, která mají zaoblené hrany, nelze přestavět. Aby přestavět fungovalo, nesmí dojít k žádným velkým změnám v topologii.

- Nezaoblujte, kde může zaoblení zůstat po nástroji

Volba průnikového obrábění je určena pro obrábění hran v průsečíku dvou ploch. Průnikový proces lze použít pouze na hrany, které nejsou zaoblené. Takže pokud chcete vytvořit potřebné zaoblení pomocí rádiusové nebo zaoblené frézy, nevytvářejte na modelu součásti zaoblení.

- Minimalizujte generování

Buďte opatrní s operacemi z nabídky Změnit, jako jsou Kopírovat a..., protože při každém jejich použití se vytvoří nové těleso. Osvědčeným postupem je pečlivě přemýšlet o modelovacích operacích, aby se zmenšila velikost souboru a veškeré budoucí modelování bylo efektivnější. Další způsob, jak minimalizovat generování těles, je použít průnik těles místo dvou operací odečítání.

- Pojmenujte svá tělesa

Tělesa by měla být opatřena jednoznačnými, popisnými názvy, aby nemohlo docházet ke zmatkům. Tělesa můžete pojmenovat v dialogu Vlastnosti nebo změnou názvu ikony je-li těleso v Odkladišti těles.

- Používejte nedestruktivní Booleovské operace co nejméně.

Podporuje využívání výpisu Historie. S menším počtem těles je soubor menší a jeho zpracování rychlejší.

- Zrušte označení položek v Odkladišti těles

Je-li těleso v Odkladišti těles označeno, může omylem dojít k jeho smazání. Aby k tomu nedošlo, zavírejte Odkladiště těles, když se nepoužívá.

- Používejte funkci Z Odkladiště na malé položky v Odkladišti těles

Těleso je často tak malé, že není vidět po vykreslení Odkladiště těles v měřítku. Nejjednodušší způsob, jak označit tyto malé objekty, je kliknout pravým tlačítkem na název zvolit z kontextového menu Z Odkladiště.

- Z a do Odkladiště těles vkládejte několik položek najednou

Kontextové menu titulního proužku Odkladiště těles obsahuje dvě důležité metody pro vkládání/vyjímání skupin označených položek, Vybrané do odkladiště a Vybrané z odkladiště, které se hodí hlavně pro importování souborů s plochami.

# O obrábění těles

- “Úvod do 3-osého obrábění” na straně 79
- “Režimy výběru: Součást, omezení (upínka), polotovar” na straně 80
- “Definice polotovaru” na straně 81

## Úvod do 3-osého obrábění

Tato kapitola obsahuje informace o systémových funkcích obrábění složitějších povrchů. První část popisuje některé termíny a pojmy pro použití funkcí obrábění složitějších povrchů. Informace o standardních funkcích obrábění, obsažených v modulu Produkční Frézování, naleznete v manuálu Frézování.

## Generátor Gen 3

GibbsCAM používá generátor dráhy nástroje těles Gen 3. Generátor Gen 3 přichází s řadou vylepšení oproti Gen 2, včetně plynulejší a více optimalizované dráhy nástroje pro konturovací operace. Gen 3 je optimalizován pro generování dráhy nástroje tvořené úsečkami a oblouky.

## Kompatibilita se staršími verzemi

Pokud otevřete součást, která byla vytvořena ve starší verzi nebo pokud je nutné součást uložit pro starší verzi, generátor Gen 3 automaticky převede dráhu nástroje na nebo ze starší verze systému.

### Ze starší do nové verze

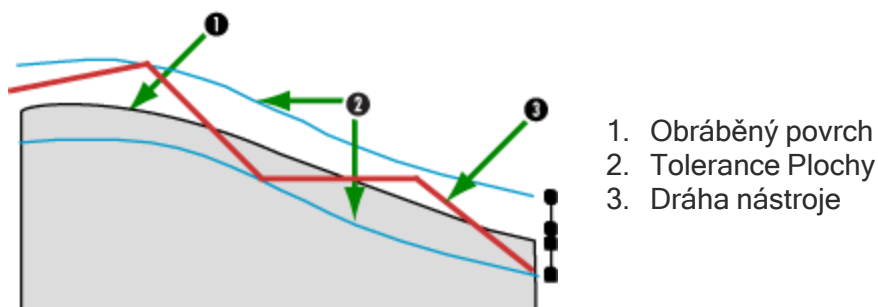
Data, naimportovaná ze starších verzí systému, nemá kompletní funkcionalitu generátoru Gen 3 a nové funkce. Jako řešení je proces přepsán se všemi daty, která lze získat ze starého procesu a nové volby využijí výchozí hodnoty.

### Ukládání nového souboru do starší verze

Při ukládání do starší verze jsou všechny nové funkce ztraceny, ale i tak je vygenerována platná dráha nástroje. Uložení zpět do verzí 5.1 až 6.1 použije generátor Gen 2 nebo dokonce Gen 1, kde to je vhodné. Při uložení do verzí starších než 5.1 je použit výhradně generátor Gen 1. Uložení souboru do ještě starších verzí nevytvoří identickou dráhu nástroje, ale dráha nástroje je platná.

## Tolerance Plochy

Povrchová tolerance ovlivňuje, jak blízko bude dráha nástroje aproximovat obráběný povrch. Velikost tolerance určuje vzdálenost o kterou se může dráha nástroje odchýlit od skutečného povrchu, buď vně nebo dovnitř. Příklad zachycuje platnou dráhu nástroje, obráběný povrch a rozmezí povrchové tolerance.



1. Obráběný povrch
2. Tolerance Plochy
3. Dráha nástroje

Protože dráha nástroje může zasahovat "dovnitř" povrchu v rámci určené tolerance, zadání většího přídavku na obrábění, než je povrchová tolerance, zajistí, že povrch nebude poškozen zpracovávanou dráhou nástroje.

Čím menší je povrchová tolerance, tím přesněji bude dráha nástroje odpovídat skutečnému povrchu. Volnější tolerance umožňuje vyšší výkon za kratší procesní čas. Doporučuje se použít volnější (větší) velikost tolerance pro hrubovací operace a těsnější (menší) velikost tolerance pro dokončovací operace, čímž dosáhnete zkrácení doby zpracování a délky generovaného kódu.

## Režimy výběru: Součást, omezení (upínka), polotovár

Ovládání Vykonej / Přepiš obsahuje tři malá tlačítka, která definují režimy výběru.



1. Součást
2. Omezení (upínka)
3. Polotovár



**Volby výběru obrábění:**

Tlačítka Obrobek, Omezení a Polotovár se používají při výběru obráběného tvaru, omezení a polotovaru pro skupinu procesů. Můžete zvolit, co chcete a co nechcete obrábět a také jaký bude stav polotovaru pro každou Skupinu procesů.



Ve výchozím nastavení je aktivní tlačítko Součást. Každý výběr, provedený s aktivním tlačítkem Součást (Obrobek), bude použit pro jako obráběný tvar pro aktuální seznam procesů. Všechny obráběcí procesy v seznamu procesů jsou použity na vybraný obráběný tvar, ať už to bude těleso, plocha, kontura, atd.



Kliknutím na tlačítko Omezení se vybírají tělesa, povrchy nebo plochy jako omezení procesů. Všechna vybraná tělesa, povrchy nebo plochy nebudou obráběna. Ve výchozím nastavení je každá neoznačená stěna obráběného tělesa považována za omezující plochu a není tedy obráběna. Kliknutí na tlačítko Polotovár označí tělesa a plochy jako lokální polotovár, což znamená, že vybrané těleso se bude chovat jako polotovár pouze pro aktuální seznam procesů.

## Definice polotovaru

Těleso polotovaru slouží k vytvoření obráběcích operací a grafické interpretaci obrábění součásti po vytvoření těchto operací. Polotovár, definující součást, lze nastavit třemi způsoby.

### Pracovní Prostor polotovaru



Jedná se o výchozí nastavení velikosti každé součásti v dialogu Tabulka nastavení. Tento způsob definice polotovaru lze potlačit dalšími způsoby; nicméně tyto hodnoty stále definují Pracovní prostor a prostor, který je použit pro příkaz Bez Lupy.

### Polotovár Součásti



Geometrie v hladině může být použita jako definice výchozího stavu materiálu. Tvary mohou být vytažené nebo otočené a mohou obsahovat jednu díru. Hladina polotovaru přepíše kvádr polotovaru jako výchozí materiál. Jako hladinu polotovaru byste měli vybrat pouze jednu hladinu, všechny další takto označené hladiny budou ignorovány.

### Těleso polotovaru

Modul SolidSurfacer umožňuje nastavit jakékoliv těleso nebo plochu jako polotovár. Dialog Vlastnosti obsahuje volby, které umožňují uživateli určit, že příslušné těleso je buď Součást, Polotovár, nebo Upínka. Použití volby Polotovár způsobí, že vybrané těleso se bude chovat jako výchozí polotovár součásti. Takový polotovár bude použit pro obráběcí operace a také grafickou simulaci. Takto definované těleso je považováno za globálně definovaný polotovár a bude použito pro celou součást. Těleso polotovaru musí zcela obsahovat všechna vybraná tělesa, která mají být obráběna. Zároveň je tím přepsána každá jiná definice polotovaru v hladině nebo kvádru. Bude použito pouze jedno těleso jako polotovár, ovšem může se jednat také o sdružené těleso.

**Dočasný polotovar**

Těleso lze definovat jako polotovar pouze pro jednu skupinu procesů. Tím bude dočasně přepsán každý ze tří výše zmíněných způsobů definice polotovaru. Dočasné těleso polotovaru vytvoříte výběrem požadovaných těles tvořících polotovar a stisknutím tlačítka Polotovar na Liště obrábění. To se může hodit při definici menšího polotovaru než je součást a při omezení obráběné oblasti pouze pro jednu skupinu procesů. Pro hrubování by se smyčky součástí a polotovaru v jedné hladině Z/řezu neměly protínat.

## Poznámky

### Velikost polotovaru operace

Aby se vygenerovala správná dráha nástroje, měl by polotovar operace obklopovat součást. Tolerance polotovaru, součást plus přídavek na povrchu se započítá do stavu polotovaru v rámci velikosti polotovaru pro operace v pracovním prostoru. Může se zobrazit chybová zpráva, pokud je operace neplatná, protože Dovolенý povrchový přídavek přesahuje velikost polotovaru v pracovním prostoru. Může dojít k problémům při pokusu o výpočet zbývajících materiálu.

### Upínky

Hrubovací a konturovací operace se při práci s upínkami liší. Hrubovací operace se pohybují kolem upínky, zatímco konturovací operace vyjíždí nad upínky.

# Konturování a Hrubování

- “Konturovací proces” na straně 83
- “Hrubovací proces” na straně 85
- “Záložka Tělesa” na straně 89
- “Záložka Otevřené Strany” na straně 97

## Konturovací proces

Konturovací operace jsou určeny k provedení jednoho dokončovacího průchodu podél vybraného obráběcího tvaru. Obráběný tvar konturovací operace může být jedno těleso, plocha, vybrané plochy tělesa nebo povrchu, plocha, kontura (spojitý 2D tvar) nebo nějaká jejich kombinace.

Proces #1 Kontura

**Kontura** | Prvek Frézování | Tělesa | **Otevřené Strany** | Offset | Nájezd/Výjezd

Materiál

Otáčky: ot/min 3000

Posuv nájezdu 250

Posuv na Kont. 500

**Nájezd a Výjezd**

☒ Přímka 1.25

90° Rádus 6.25

☐ 90° Přímka

☐ Pokročilý

Počet Extra Offsetů 0

Krok Extra Offsetů

Přidavek ± 0

Z Přidavek 0

Přesah 0

Dodatečné Průchody 0

☐ Použít Polotovár

☐ Pouze Materiál

☐ Ignorovat tvar předešlého nástroje

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 2.5 ↑ 2.5

☐ Rychlop. do 0

☐ 0°

☐ -3

**Z Krok**

Požadovaný	Aktuální	# Průchodů
3	3	1

☒ Vyjetí ☒ První Hlb. ☒ Upředn. Prg.

☐ Rampa ☐ Zpět & Vpřed

Nezachycovat plochy

Auto Vnogení

☒ Zaoblit Hrany Zaoblení 0

☒ CRC Zapnuta

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl.Kapalina

☐ Šablona: 1: Workgroup

CS obrábění: 1: XY plane

Komentář

- Vybrání pouze 2D kontury vytvoří jeden průchod podél vybraného tvaru podle obráběcích značek. To se neliší od běžného 2D obrábění.
- Vybrání 2D kontury a tělesa (nebo plochy) jako obráběného tvaru vytvoří dráhu nástroje na základě vybrané kontury a obráběcích značek. Tato dráha nástroje bude promítnuta nahoru v Z na vybrané těleso. Pohyby v Z dráhy nástroje budou upraveny pouze tam, kde by zasahovaly do tělesa.
- Vybrání pouze tělesa jako obráběného tvaru povede k vytvoření dráhy nástroje, která vykoná jeden průchod podél ploch vybraného tělesa v určených hloubkách Z. Systém určí konturu na základě vybraného tělesa (nebo plochy).


## Používání profileru

Profiler můžete použít pro výběr ploch pro obrábění. Profiler můžete použít pro nastavení obráběcích značek pro operaci Kontura, jako geometrie. Počáteční a koncové prvky můžete

prodloužit. Profiler se automaticky aktivuje, když dvakrát kliknete na operaci, která používá profiler. Obrábění ploch tímto způsobem není podporováno.

Poznámka: Prodloužené pohyby nejsou chráněny proti podřezání.

Vytažení profilu jako geometrie:

1. Vyberte souřadnicový systém, který chcete použít.
2. Klikněte na  Přepínat Profiler pro aktivaci. Zobrazí se slabě zelená mřížka rovnoběžná s aktuálním souřadnicovým systémem (CS).
3. Podle potřeby klikněte pravým tlačítkem na mřížku a nastavte Hloubku profileru do požadované polohy.
4. Vyberte jednu nebo několik těles.
5. Klikněte pravým tlačítkem na mřížku Profileru a vyberte jednu z voleb: Označit všechny profily, Označit stěny z označených profilů nebo Označit Plochy Uvnitř Označených Tvarů.

Profil nebo profily se vygenerují a jsou zvýrazněny modře.

6. Klikněte pravým tlačítkem na mřížku Profileru a klikněte na Vytáhnout.
7. V dialogu Vytažení Geometrie zadejte hodnotu Tolerance a pak klikněte na Vykonej.

Profil bude vytažen jako geometrie.

## Hrubovací proces

Hrubovací proces vytvoří pracovní postup typu offset, cikcak a čelní frézování, který je určen pro rychlé odebrání materiálu. Výběr obráběného tvaru pro hrubování je velmi podobný konturování.

Proces #1 Hrubovací

Kapsa Prvek Frézování Tělesa **Otevřené Strany** Offset/Ohraničení Nájezd

Offset

Materiál

Otáčky: ot/min

Posuv nájezdu

Posuv na Kont

Šířka řezu

**Nájezd a Výjezd**

☒ Přímka

90° Rádus

☐ 90° Přímka

☐ Pokročilé

Přídavek Kapsy ±

Přídavek Ostrůvku ±

Z Přídavek

Přesah

Dodatečné Průchody

☒ Použít Polotovar

☐ Pouze Materiál

☐ Ignorovat tvar předešlého nástroje

☐ Nejkrajnější Tvar Jako Ostrov

Komentář

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓  ↑

☐ Rychlop. do

**Z Krok**

Požadovaný	Aktuální	# Průchodů
<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="1"/>

☒ Vyjetí ☒ První Hlb ☒ Upředn. Pprg

Nezachycovat plochy

Auto Vnošení

☒ Zaoblit Hrany Zaoblení

☒ CRC Zap ☒ Sousedně

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl.Kapalina

☐ Šablona:

CS obrábění:

- Výběr uzavřené 2D kontury jako obráběného tvaru vytvoří hrubovací postup, který odebere materiál z vnitřku vybraného uzavřeného tvaru. To se neliší od běžného 2D obrábění.
- Výběr 2D kontury a tělesa (nebo plochy) jako obráběného tvaru, vytvoří dráhu nástroje podle vybraného tvaru. Dráha nástroje pak bude promítnuta dolů na těleso v Z. Z pohyby dráhy nástroje budou upraveny pouze tam, kde by zasahovaly do vybraného tělesa (nebo plochy).
- Výběr tělesa jako obráběného tvaru vytvoří dráhu nástroje, která "vykapsuje" těleso (nebo plochu) z polotovaru. Polotovar je pak použit jako vnější tvar pro kapsu.
- Jednotlivé plochy modelu lze také označit jako obráběný tvar; tak lze obrobit jednotlivé kapsy. Aby byly obrobena vybrané kapsy, vyberte dno kapsy jako obráběný tvar.

Dráha nástroje ve výsledné hloubce Z (zadané jako Konečná hloubka Z) je vypočtena jako první. Každý další průchod bude kalkulován od této hloubky a posunut nahoru v Z o zadanou velikost kroku Z. Pokud průchod v konečné hloubce Z obrábí vybrané těleso nebo plochu, nebude průchod vygenerován a další průchod (o krok výše) bude místo toho posledním průchodem.

Systém bude pokračovat ve vytváření dalších kroků v Z, dokud nenarazí na úroveň Z vrchní plochy. Nad Z vrchní plochy již není vytvářen žádný další průchod.

Není-li zaškrtnuto **Použít polotovár**, je definice polotovaru ignorována. Hrubování tělesa obrobí všechny vybrané plochy, což znamená, že kapsu lze obrobit prostým označením jejího dna (pokud je rovinné).

Pokud je zaškrtnuto **Použít Polotovár**, bude dráha nástroje omezena na aktuální definovaný polotovár a to i v případě, kdy součást polotovár přesahuje. Jediná výjimka nastává, pokud je v dialogu otevřené kapsy nastavena hodnota umožňující nástroji pohyb mimo polotovár. Všimněte si, že všechny průchody nad polotovárem budou vynechány, ale průchody pod polotovárem budou i tak vygenerovány až do Konečné hloubky Z.

Pokud je hrubováno kompletní vybrané těleso, nástroj bude obrábět dovnitř od definovaného polotovaru a odebírat materiál. Pojem “plně vybrané” zahrnuje všechny plochy, které může nástroj vidět jako obrobené. Nejedná se tedy o plochy na zadní straně. Částečně vybrané těleso nepoužije polotovár pro vytvoření větší oblasti pro hrubování, ale ořízne kapsu tak, aby byla uvnitř definovaného polotovaru.

## Pouze Materiál

Funkce **Pouze Materiál** vypočte dráhu nástroje pouze v materiálu, zbývajícím na stěnách po předchozích operacích. Zbývajcí materiál je zaznamenán pro 2D operace, tedy konturování, hrubování a vrtání. Zbývajcí materiál NENÍ zaznamenáván pro 3D operace, jako je obrábění řádkováním, obrábění ploch a omezení 2D křivkami. Pouze Materiál podporuje práci s uživatelem definovaným polotovárem, rovné/zaoblené/zkosené/kulové stopkové frézy a většinu tvarových nástrojů. Podřezávající nástroje nejsou podporovány. Pouze Materiál lze použít pouze pro jednu operaci nebo ve spojení s více skupinami kapsovacích procesů.

Je-li zaškrtnuta volba **Pouze Materiál** systém hledá oblasti, kde ještě zbývá materiál po operaci tak, že vytvoří ohraničené oblasti typu “stěna” a “vzduch” a kombinační prvky pro každý zbývajcí materiál. Během následujících operací systém vytváří dráhy nástroje pouze pro odstranění zbývajcího materiálu uvnitř těchto tvarů. Dráha nástroje, vygenerovaná pro takové oblasti, se bude řídit nastavenou konfigurací pro kapsy s otevřenými stranami.

## Preference obrábění

Zatrhávací rámeček **Povolit Frézování pouze materiálu** v dialogu **Nastavení Obrábění** musí být aktivován, aby byl vyhledán a sledován stav zbývajcího materiálu. Důrazně doporučujeme zrušit zaškrtnutí této volby, pokud se nechystáte v operacích používat funkci Pouze Materiál.

Pokud je tato volba aktivována, systém vždy vykonává potřebné kalkulace pro operace Pouze Materiál, i když tyto kalkulace nejsou použity. tyto údaje jsou uchovány v souboru součástí.

## Kapsy Pouze Materiál

Pro výpočet obráběcích operací Pouze Materiál jsou dva typy kapes—uzavřené a otevřené. Pro generování nástrojových drah na tělese, obsahujícím uzavřené a/nebo otevřené kapsy, používá

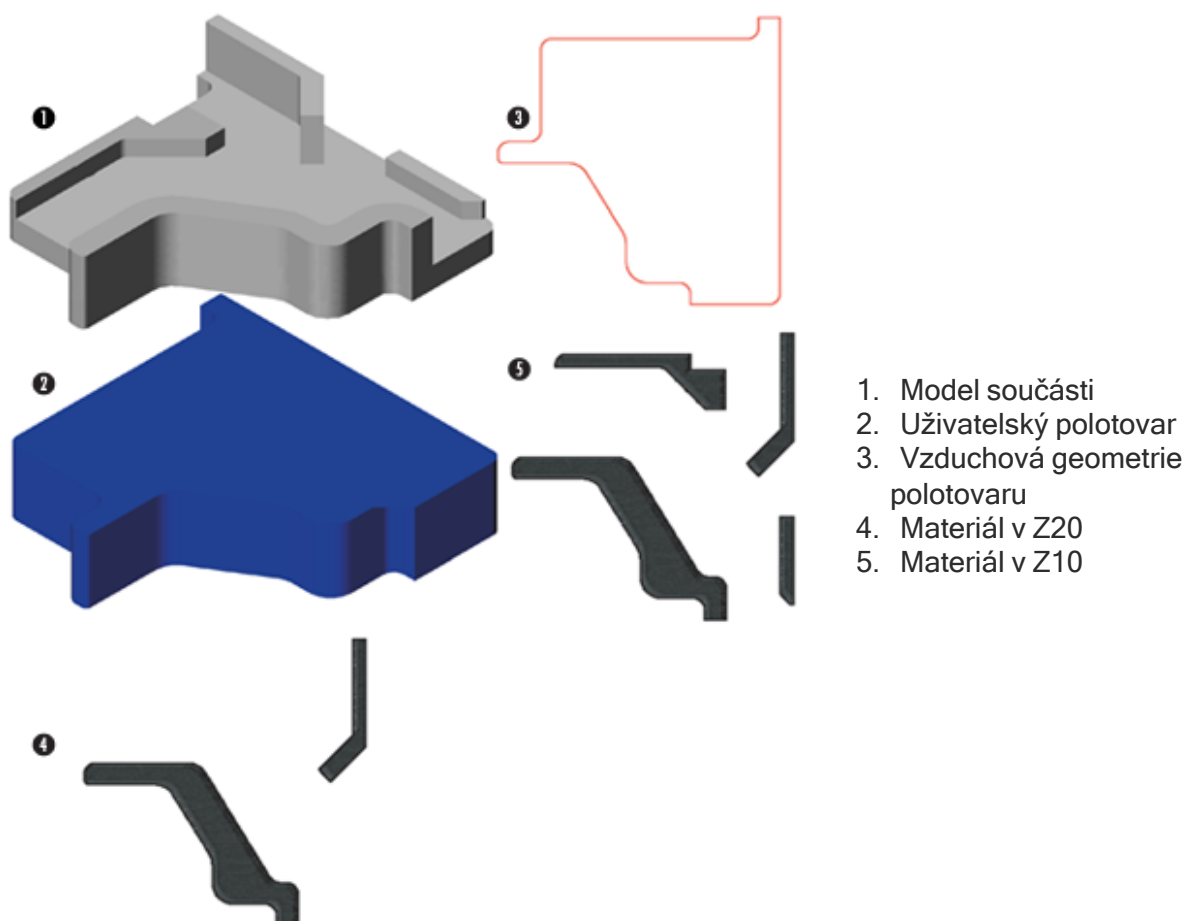
SolidSurfacer metodu Vícenásobné tvary popsanou dále. Další informace o Pouze Materiál a obrábění geometrie viz příručka [Frézování](#).

#### Metoda Vícenásobné tvary:

Jedná se o doporučený postup, jak zabezpečit dosažení optimální dráhy nástroje při obrábění s funkcí Pouze Materiál. Tato metoda vyžaduje alespoň dva tvary. První je tvar kompletně typu "vzduch", znázorňující polotovaru a další tvar, reprezentující v něm kapsu jako ostrůvek. Tento druhý tvar je zcela typu "stěna". Při použití této metody systém pokládá kapsu za ostrůvek uvnitř polotovaru.

Aby byly tyto tvary vytvořeny, SolidSurfacer provede horizontální řez tělesem v každé Hloubce Z definované v dialogu procesu. Prvek zcela "vzduch" vychází z tvaru polotovaru v každém kroku hloubky Z a prvek (prvky) zcela "stěna" vychází z tvaru součásti v každém kroku hloubky Z.

Následující příklad ukazuje, jak na součásti vypadají prvky "vzduch" a "stěna" ve dvou různých úrovních Z součásti. Součást se skládá z dna v Z0 a čtyř stěn, nejvyšší v Z25.



Pouze Materiál— Vícenásobné tvary - tvar vzduch a stěna



## Optimalizace funkce Pouze Materiál pro Tělesa

- Nevybírejte celé těleso. Vyberte pouze oblasti (plochy), které mají být obrobena.
- Použijte Vytvořit 2D Dráhu. Tím vytvoříte lepší dráhu nástroje (ne jen G1, ale i G2 a G3) a také můžete použít přesnější nastavení Povrchové tolerance. Dávejte pozor na podřezání při používání prvku Vytvořit 2D Dráhu.
- Zvolte Ignorovat Tvar Nástroje, kde to je přípustné. Další informace o Ignorovat tvar nástroje viz příručka [Frézování](#).



### Omezení Pouze Materiál:

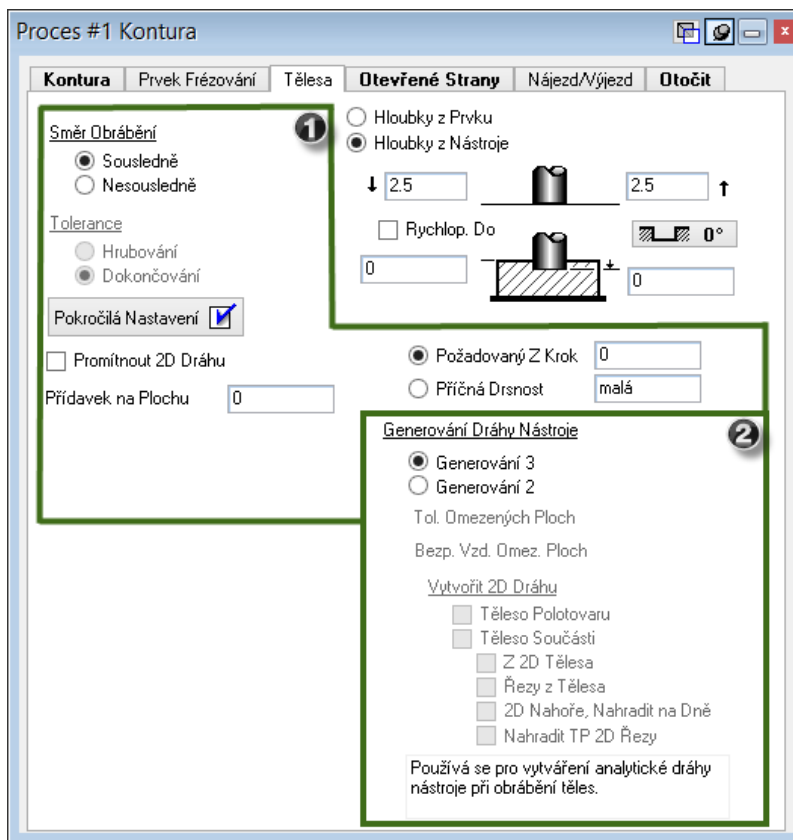
- Podřezávající nástroje
- Uživatelský polotovar s podříznutím
- První hloubka

### Řešení potíží

- Pokud je vygenerována neúspěšná dráha nástroje, může být pro danou operaci nastavena příliš velká hodnota Zbytek Materiálu. Doporučená velikost hodnoty Zbytek Materiálu je průměr nástroje minus 2.5 násobek maximální povrchové tolerance předchozí operace.
- Pokud není generována žádná dráha nástroje, může být hloubka konečného řezu níže než spodní strana polotovaru. Revidujte definici polotovaru pro tuto operaci a posuňte spodní stranu polotovaru do požadované konečné hloubky Z řezu.
- Pokud všechno selže, získejte geometrii hran a obraťte tuto geometrii. Při vytahování geometrie hran určete malou toleranci, takže hrany budou vytaženy jako přímky, oblouky a kružnice (analyticky). Pak použijte metodu Vícenásobné tvary, kterou nejlépe zachycuje [Pouze Materiál–Vícenásobné tvary - tvar vzduch a stěna](#).

## Záložka Tělesa

Dialogy Konturovacího a Hrubovacího procesu mají záložku **Tělesa**, která obsahuje informace týkající se obrábění těles a ploch. Záložka má tučné písmo pokud je označeno těleso a nastavení na této záložce bude efektivní pouze pokud je v operaci použito těleso.



1. Ovládání Dráhy nástroje
2. Generování Dráhy Nástroje

## Ovládání Dráhy nástroje

### Směr Obrábění

Všimněte si, že uživatel musí volit **Směr Obrábění** pouze v dialogu Konturovacího procesu. Zvolený směr obrábění určuje, zda bude při konturovací operaci nástroj obrábět sousledně nebo nesousledně. Po vybrání geometrie, profilu nebo tělesa pro konturovací operaci se na označené geometrii objeví Obráběcí značky, které umožňují uživateli určit směr obrábění označením příslušné šipky. Pokud je směr obrábění určen obráběcími šipkami, bude nastavení v Konturovacím dialogu odpovídat směru označenému šipkami. Obdobně, pokud vyberete v dialogu směr obrábění, budou obráběcí značky podle toho aktualizovány, aby volbě odpovídaly. Jedna volba nepotlačuje druhou; systém použije poslední nastavenou volbu před zpracováním operace. Tyto volby jsou zvláště důležité, pokud je pro konturovací operaci vybráno pouze těleso nebo plocha, protože v takovém případě se na obrazovce neobjeví Obráběcí značky a nenabídnou uživateli možnost určit směr obrábění.

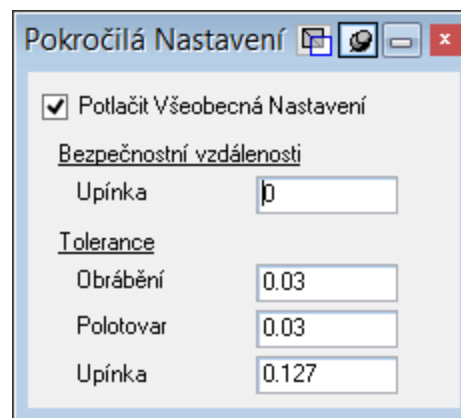
### Tolerance

Pokud je v Tabulce nastavení zaškrtnuto **Použít Všeobecné Nastavení pro Tělesa**, použijte přepínací tlačítka pro volbu mezi tolerancí pro Hrubování a Dokončování (použitelné pouze pro některé procesy). Používání těchto nastavení zrychluje dráhu nástroje a minimalizuje velikost G-kódu.

### Pokročilá Nastavení

Viz **"Pokročilá Nastavení"** na straně 102.

Použijte **Pokročilá Nastavení** pro přepsání nastavených tolerancí v dialogu Tabulka Nastavení proces od procesu. Klikněte na tlačítko **Pokročilá Nastavení** a otevře se dialog **Pokročilá Nastavení**, kde pak aktivujete zatrhávací rámeček **Potlačit Všeobecná Nastavení** pro použití hodnot bezpečnostních vzdáleností a tolerancí na proces. Na tlačítko **Pokročilá Nastavení** se objeví modré zatrhnutí na znamení toho, že všeobecná nastavení jsou přepisována.



### Bezpečnostní vzdálenosti

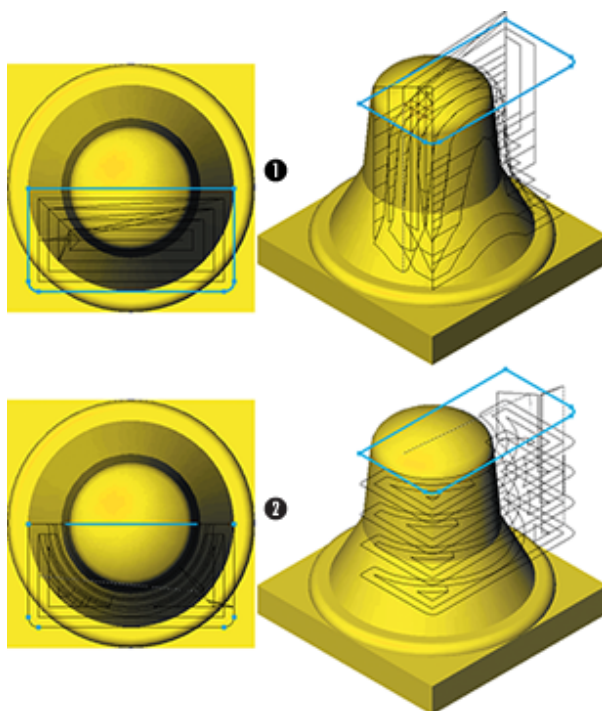
Tato sekce umožňuje uživateli nastavit vzájemné působení mezi dráhou nástroje a upínkami, kterým je třeba se vyhnout. Upínací přípravky lze definovat jako plochu nebo těleso, které je definováno jako upínka. Bezpečnostní vzdálenost od upínky se nastavuje v textovém poli **Upínka**. Tato hodnota je dodatečná vzdálenost o niž bude dráha nástroje posunuta od objektu.

### Tolerance

To jsou obráběcí tolerance dráhy nástroje nebo hranice chyby. Dráha nástroje se může odchýlovat až o tyto hodnoty. Volnější tolerance vyžaduje méně paměti a vytváří kratší výstup. Aby byla zachována co možná nejvyšší míra flexibility, jsou oddělena nastavení **Obrábění**, **Polotovár** a **Upínka**. Tolerance **Obrábění** je tolerance dráhy nástroje nad vybranou plochou nebo plochami—oblasti určené k obrobení. Tolerance **Polotovár** je přesnost dráhy nástroje vzhledem k definovanému polotovaru. Tolerance **Upínek** určuje přesnost dráhy nástroje vzhledem k oblastem, kterým je třeba se vyhnout. Výchozí hodnota pro všechny volby je 0.005" nebo 0.127mm.

### Promítnout 2D Dráhu

Systém ořízne dráhu nástroje na určenou oblast po vybrání tělesa a 2D geometrie pro konturování. Dráha nástroje bude omezena vybranou geometrií a nebude přesahovat hranice polotovaru, pokud geometrie definovaný polotovár přesahuje. Chování dráhy nástroje po geometrii je nastavitelné volbou **Promítnout 2D Dráhu**.



1. Promítnout 2D Dráhu je aktivováno
2. Promítnout 2D Dráhu je deaktivováno

#### Příklad použití funkce Promítnout 2D Dráhu.

Pokud je tato volba vypnuta, vybraná geometrie se chová jako hranice, kterou dráha nástroje nepřekročí. Nástroj vykoná postupné 2D průchody v Z a přitom použije těleso jako kopírovaný tvar a geometrii jako ohraničení. Pokud je tato volba zapnuta, dráha nástroje bude promítnuta na těleso a tak vytvořena 3D dráha nástroje a zároveň bude kopírován tvar geometrie (to znamená, že nástroj tedy vykoná průchod podél geometrie). Při pohledu shora by dráha nástroje vypadala jako dráha nástroje běžné 2D kapsy. Při pohledu pod jiným úhlem je rozdíl zjevný. Po promítnutí dráhy nástroje je na součásti vždy ponechán přiměřený přídavek a nástroj se vždy pohybuje stejným směrem. Nicméně taková dráha nástroje vyžaduje dodatečný čas obrábění a může několika průchody znovu obrobít povrch součásti. Příklad použití **Promítnout 2D Dráhu** je níže, viz [Příklad použití funkce Promítnout 2D Dráhu..](#)

#### Přídavek na Plochu

Nastavení **Přídavek na Plochu** určuje množství materiálu, který bude ponechán dráhou nástroje na každém obráběném tělese nebo ploše, které proces obrábí. Dráha nástroje bude posunuta o velikost **Přídavku na plochu** v ose X, Y a Z. Velikost **Přídavek±**, zadaného v záložce **Kontura**, je připočtená pouze k rovině obrábění (X, Y v CS obrábění). Pokud je zadán jak **Přídavek±**, tak **Přídavek na Plochu**, budou sečteny; jeden nepřepisuje druhý. **Přídavek na plochu** může být záporný a až o -0.00005 menší, než je poloměr zaoblení nástroje.

#### Krok Z

Pokud je vybrán **Požadovaný Z krok**, budou mít Z kroky konstantní velikost a ta bude určena zadanou hodnotou. Volba **Příčná drsnost** vytvoří různé Z kroky, které docílí jednotné drsnosti na obráběné součásti a vytvoří tak hladší výsledný povrch součásti. **Příčná drsnost** (také drsnost vzniklá mezi stopami po nástroji) je vypočtena z poloměru zaoblení rohu nástroje obrábějícího rovný povrch. Jedná se o přibližnou hodnotu.

## Generování Dráhy Nástroje

Tato přepínací tlačítka přepínají mezi používáním generátoru Gen 3 nebo Gen 2. Systém ve výchozím nastavení používá pro konturovací operace generátor Gen 3. Musíte zadat toleranci omezených ploch a zároveň nastavit [Vytvořit 2D Dráhu](#), pokud chce použít generátor Gen 2.

### Tolerance Omezených ploch

Tato hodnota určuje tolerance omezených ploch. Všimněte si, že tolerance by měla být menší než Bezpečnostní Vzdálenost od Omezených Ploch, aby nedošlo k poškození součástí.

### Bezpečnostní Vzdálenost od Omezených Ploch

Tato hodnota určuje bezpečnostní vzdálenost omezených ploch nebo vzdálenost o kterou chcete, aby nástroje tyto plochy začistily.

## Vytvořit 2D Dráhu

Úkol funkce [Vytvořit 2D Dráhu](#) je vytvořit dráhu nástroje z toho, co by jinak mělo být 3D dráha nástroje. Systém má mnoho voleb, jak docílit takové dráhy nástroje pro konturovací operace. To umožňuje lepší ovládání způsobu generování výsledné dráhy nástroje.

Termín “2D dráha nástroje” označuje typ dráhy nástroje, určené pro obrábění 2D součástí a “3D dráha nástroje” označuje dráhu nástroje obvykle používanou pro obrobení komplexní povrchu. Přesněji řečeno, systém často generuje 3D dráhy nástroje, kterou jsou matematicky 2D, protože se pohybují pouze v X a Y. Takové dráhy ovšem nejsou optimální pro obrábění 2D prizmatických součástí. Jako “prizmatická” může být označena pouze taková součást, kterou lze vytvořit vytažením XY tvarů ve směru osy Z.

2D dráha nástroje obsahuje přímky a oblouky, které se nemění v rámci povrchové tolerance. 3D dráha nástroje je obvykle tvořena velkým množstvím malých přímkových pohybů, které se odlišují od ideálního povrchu uvnitř intervalu povrchové tolerance. 3D dráha nástroje je vygenerována při obrábění těles a ploch.

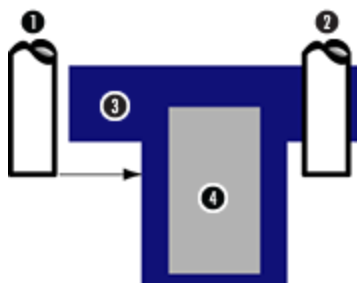
[Vytvořit 2D Dráhu](#) je dobré použít pokud je obráběno těleso nebo jedna plocha a nejužitečnější je při obrábění tělesa s 2D prvky, jako jsou rovinná tělesa a válce. Vybrané plochy prvku musí být spojeny dohromady do jedné plochy. [Vytvořit 2D Dráhu](#) je doporučeno používat primárně pro tělesa, ale pokud musí být obráběny plochy, pak by měla být obráběna pouze taková skupina ploch, kde je každá plocha jeden prvek (například každá plocha je jedna kapsa).

Žádná ze skupiny voleb [Vytvořit 2D Dráhu](#) nezajistí vytvoření aproximace komplexního povrchu pomocí obloukových pohybů. Každá volba nemusí uspět při vytváření dráhy nástroje. Proto lze vybrat více voleb najednou. Systém se je pokusí použít v pořadí, v jakém jsou uvedeny. Pokud jedna selže, použije se následující. Pokud neuspěje ani jedna, bude vytvořena 3D dráha nástroje. Bude zobrazena informační okno se zprávou o stavu každé použité 2D metody. Dokonce i když metoda vytvoří dráhu nástroje, přesto se může jednat o neplatnou dráhu nástroje. Některé z těchto metod obsahují ochranná omezení, odlišná od standardních 3D drah nástroje. Další informace viz [“Omezení funkce Vytvořit 2D Dráhu” na straně 96](#).

**Těleso polotovaru:**

Po aktivování této volby se systém pokusí vytvořit z tělesa polotovaru 2D dráhu nástroje pro obvodové hrubovací křivky. 2D dráha nástroje může být vytvořena z geometrie, těles nebo definice polotovaru. Podle definice plného tělesa polotovaru nemusí nezbytně vzniknout 2D dráha nástroje, místo toho může vzniknout velký počet malých přímkových pohybů. Označení volby **Těleso Polotovaru** způsobí použití funkce **Řezy z tělesa** pouze na těleso polotovaru. Protože polotovar lze použít jako vnější ohraničení kapsy, 2D dráha nástroje zde vylepší všechny hrubovací průchody v kapse. Tato funkce vytvoří lepší dráhu nástroje pro 2D a 2.5D prizmatické tvary a pracuje lépe s volbou **Pouze Materiál**.

Pokud je pro polotovar aktivována volba **Vytvořit 2D Dráhu**, není žádná ochrana proti podřezání. Pokud se definovaný polotovar zmenšuje v -D, pak obráběná oblast v D= -2 může být menší než oblast v D= -1. Vidíme pouze oblast v úrovni obrábění; to může způsobit vygenerování rychloposuvu v Z do oblasti, o které se domníváme, že je prázdná a může se ukázat, že je neobrobený materiál z vyšších míst v oblasti rozsáhlejší, což způsobí kolizi. Abyste tomu zamezili, můžete buď vypnout použití voleb **Vytvořit 2D Dráhu** pro svůj polotovar nebo musíte vizuálně zkontrolovat vnořovací pohyby.



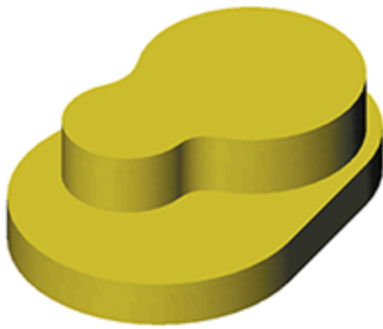
1. Vnoření s ochranou proti kolizi
2. Vnoření bez výstrahy před kolizí
3. Polotovar
4. Součást

#### Ochrana proti podřezání pro součást tvaru T

**Těleso Součásti:**

Tato volba umožňuje systému generovat optimalizovanou dráhu nástroje a vycházet přitom z vybraného tělesa. K dispozici jsou čtyři další možnosti nastavení **Tělesa Součásti** a ovlivnění způsobu generování součásti. Lze vybrat jakoukoliv kombinaci těchto voleb. Systém začne s tou nejjednodušší a nejrychlejší, pokusí se vygenerovat dráhu nástroje a pak postupuje dál v seznamu vybraných položek, pokud aktuální volba neuspěje. Pokud tato volba není aktivní, systém vytváří 3D dráhu nástroje ze všech těles.

Níže uvedený model je jako stvořený pro 2D dráhu nástroje. Další čtyři příklady ukazují dráhu nástroje vygenerovanou pomocí různých voleb funkce **Těleso součásti** na stejném modelu. S vypnutým **Vytvořit 2D Dráhu** bude vytvořena standardní 3D dráha nástroje jako na obrázku. Pro všechny čtyři volby bude použit stejný obrázek.



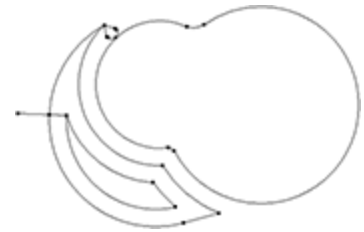
Model, který je ideální pro 2D dráhu nástroje

Standardní 3D dráha nástroje

### Z 2D Tělesa:

Tato volba vygeneruje 2D dráhu nástroje (přímky a kružnice) spadající do povrchové tolerance za předpokladu, že všechny vybrané plochy jsou 2D. Vytváří velmi rychle velmi kvalitní 2D dráhu nástroje. Pamatujte, že horizontální sražení hrany nebo zaoblení není 2D.

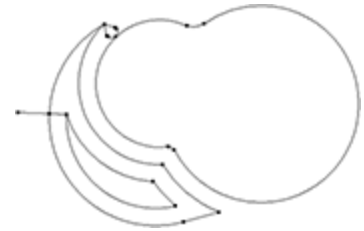
Aby volba z **Z 2D Tělesa** pracovala správně, musí být vybráno buď celé těleso nebo všechny plochy kapsy. Nebudou generovány žádné průchody nad součásti a všechny Z kroky budou stejné – velikost kroku se nebude měnit. Volba **Z 2D Tělesa** má jistou omezenou ochranu proti podřezání, žádnou ochranu omezených ploch, žádnou ochranu proti kolizi s upínkami a nemusí fungovat pro plochy se složitými hranami ploch. Pokud je vybráno těleso pouze částečně (místo celého tělesa jsou vybrány některé plochy), je doporučeno vypnout volbu **Použít polotovary**.



### Řezy z tělesa:

Tato volba akceptuje jakýkoliv tvar tělesa s 2D nebo 3D prvky. Je relativně rychlá a vytváří velmi kvalitní 2D dráhu nástroje. Tato volba funguje pro všechny vybrané povrchy 2D, 2.5D a 3D, ale pouze pro 2 a 2.5D plochy vytvoří optimalizovanou dráhu nástroje. Všimněte si, že tato volba jako jediná vytváří 2D dráhu nástroje z 2D a 2.5D ploch. 2.5D plocha je plocha, která může vést k vytvoření 2D dráhy nástroje z řezu rovinou XY v určité hladině Z. Tato 2D dráha nástroje se může lišit v každé hladině Z. Příkladem je koule, kužely, tělesa vzniklá otočením tvaru kolem osy Z a některá tažená tělesa.

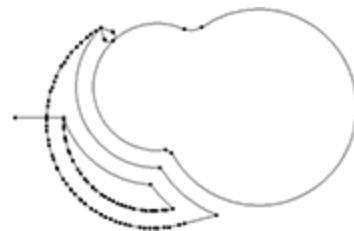
Aby volba **Řezy z tělesa** pracovala správně, musí být vybráno buď celé těleso nebo všechny plochy kapsy. Kromě toho musí být možné všechny vybrané plochy offsetovat o velikost poloměru zaoblení nástroje. Pokud nelze vybrané plochy offsetovat o poloměr zaoblení nástroje, funkce **Řezy z tělesa** nebude pracovat. Pravděpodobná příčina je, že plochy v konkávních rozích jsou menší než je offsetová velikost. Pokud **Řezy z tělesa** uspěje v této kalkulaci offsetu, vygeneruje celou dráhu nástroje a přeskočí všechny zbývající volby funkce **Vytvořit 2D Dráhu**. **Řezy z tělesa** nezabrání potížím s podřezáním (kolizí), omezenými plochami nebo upínkami. Pokud je vybráno těleso pouze částečně (místo celého tělesa jsou vybrány některé plochy), je doporučeno vypnout volbu **Použít polotovary**.





**2D Nahoře, Nahradit na Dně:**

Tato volba je určena pro tělesa, která mají v nejvyšší úrovni Z zcela 2D plochu, ale níže přechází do 3D. Volba **2D Nahoře, Nahradit na Dně** použijte metody **Z 2D Tělesa** pro horní Z plochu a **Nahradit TP 2D Řezy** pod ní. Tato volba je určena pro zlepšení výkonu při obrábění kapes, které jsou primárně 2D, ovšem s komplexním dnem. Tato volba odvede dobrou práci při vyčištění 3D dráhy nástroje tam, kde selhaly 2D a 2.5D plochy.

**Nahradit TP 2D Řezy:**

Tato volba vytvoří kombinaci 2D a 3D dráhy nástroje. Funkce nemá žádná omezení tvarů s nimiž může pracovat.

Volba **Nahradit TP 2D Řezy** vytvoří 2D dráhu dolů do hloubky, kde je již nezbytná 3D dráha nástroje. Optimalizační volba **Z 2D Tělesa** má použití uvnitř poloměru zaoblení nástroje v Z na začátku 3D dráhy. 3D dráha nástroje bude generována od této úrovně Z dolů.



Tak může vzniknout nějaká 3D dráha nástroje na 2D plochách nedaleko přechodové oblasti v Z, ale je to bezpečnější než poškodit součást.

Tato volba je nejlepší pro samostatné kapsy narozdíl od velkých komplexních skupin ploch, které mohou přecházet mezi 2D a 3D v různých hloubkách Z v různých oblastech. Tato volba může významně zkrátit dobu generování dráhy nástroje, protože funkce **Z 2D Tělesa** je sice extrémně rychlá, ovšem je zpomalována dráhou nástroje vyžadující mnoho pohybů.

**Omezení funkce Vytvořit 2D Dráhu**

V popisu funkcí jsou dále uvedena omezení 2D dráhy nástroje, platná dle příslušné funkce. Navzdory těmto omezením je mnoho součástí, které tuto korekci nepotřebují a výhody 2D dráhy nástroje pro prizmatická tělesa jsou významné.

**Ochrana proti podřezání:**

3D dráha nástroje obsahuje ochranu proti podřezání a nedovolí nástroji obrábět takovou oblast součásti, kde by toto obrábění způsobilo kolizi s vyšší částí součásti. To se týká stěn s drážkami, součásti tvaru "houba" nebo slepých prvků, jako je kapsa na zadní stěně. Z tohoto důvodu není dobrý nápad označit zadní stěny při použití volby **Vytvořit 2D Dráhu**. Některé 2D metody nemají tuto ochranu. Ochrana proti podřezání polotovaru má jiný účinek než ochrana proti podřezání na tělese součásti. Na tělese součásti podřezání součást poškodí. Podřezání na tělese polotovaru může způsobit najetí nástroje do přesahujícího materiálu, protože se domnívá, že v obráběné úrovni Z žádný materiál není; tím nedojde k poškození součásti. Ochrana proti podřezání oba tyto možné problémy eliminuje.



Prostory na součásti, které mohou způsobit potíže s podřezáním.



**Ochrana Omezených ploch:**

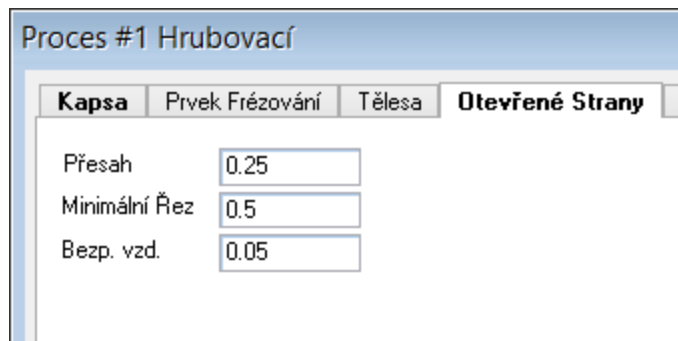
3D dráha nástroje nepoškodí nevybrané plochy na tom samém tělese. Některé 2D metody nemají tuto ochranu. Bez této funkce nemůžete obrobit jednu plochu čtvercové kapsy, protože začátek na hraně plochy obrobí nevybranou sousední.

**Ochrana upínek:**

3D dráha nástroje neobrobí těleso nebo plochu upínky. Některé z 2D metod tuto ochranu nemají a budou upínky ignorovat.

## Záložka Otevřené Strany

Systém obsahuje rozšířené schopnosti obrábět otevřené kapsy. Tato schopnost a s ní související problematika je plně popsána v příručce [Frézování](#). Máte-li SolidSurfacer, nemusí být geometrie nezbytně vytvářena nebo definována jako "vzduch", aby tato funkce správně fungovala. Polotovar se bude chovat jako "vzduchová" geometrie, zatímco tělesa budou geometrie typu "stěna".



Jak konturovací i hrubovací dialogy (s výjimkou Čelního frézování) obsahují záložku **Otevřené Strany**, kde lze nastavit parametry otevřených stran.

**Přesah**

Tato volba se týká pouze hrubování a umožňuje uživateli určit vzdálenost, o kterou nástroj přesáhne polotovar součásti a zajistí tak začištění hran, na nichž by jinak mohly zůstat otřepy. Pokud toto políčko necháte nevyplněné, systém automaticky přesáhne nástrojem polotovar a obráběcí poloměr nástroje. To je také maximální přípustná hodnota. Menší hodnoty jsou nejlepší pro obvyklé hrubování; velké hodnoty mohou zanechat malé otřepy materiálu, které začistí dokončovací průchod.

**Minimální řez**

Tato volba určuje nejmenší množství odebíraného materiálu pro výslednou dráhu nástroje z vnější strany definovaného materiálu. Nejmenší dovolené množství je obráběcí poloměr nástroje.

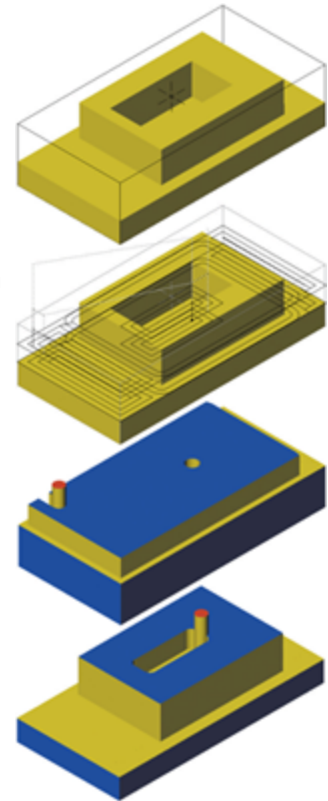
**Bezpečnostní vzdálenost**

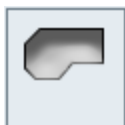
Toto pole umožňuje uživateli určit vzdálenost od otevřené kapsy, v níž najede nástroj.

Pro obrobení tohoto modelu bude vytvořen hrubovací proces s využitím vrtaných vnořovacích otvorů. To bude vše vykonáno jedním pracovním postupem. Postup bude tvořen třemi operacemi: vrtací a dvěma hrubovacími. Všimněte si, že dráha nástroje zasahuje a vede po definovaném polotovaru.

Při grafické simulaci operace je vidět, že v kapse ohraničené modelem je vyvrtán pouze jeden vnořovací otvor. Model pro operaci funguje jako "stěna". Nástroj tedy začne uprostřed a propracuje se k obvodu. Na tomto obrázku je také vidět, že vnější kapsa, která nemá žádné ohraničení, pouze "vzduch", je obráběna od vnějšího okraje a nástroj postupuje k vnitřnímu obvodu.

Jakmile je otevřená kapsa hotova, systém pokračuje s ohraničenou kapsou. Všimněte si, že tato operace postupuje k vnějšímu okraji.





## Proces Frézování ploch

Procesy frézování ploch se používají pro vytvoření plně 3 osé dráhy nástroje. Proces Frézování ploch se vytvoří přetažením ikony Frézování ploch a ikony nástroje na ikonu procesu. Systém podporuje čelní válcovou, zaoblenou a kulovou stopkovou frézu. Pro procesy Frézování ploch je nutné označit tělesa nebo plochy jako obráběný tvar. Dialog Frézování ploch vždy obsahuje tři záložky: Plocha, Nastavení a Dráha nástroje. Ostatní záložky, jako je Otočit, se zobrazí, pokud je typ stroje podporuje. Specifikace na jednotlivých záložkách se mění v závislosti na typu vybrané dráhy nástroje pro daný proces. Na výběr je šest možností Řádkování, Omezení 2 křivkami, Obrábění ve směru plochy, Průniky - Hran, Průniky - Ploch a Průniky - Automatické. Informace o položkách dialogu, které nejsou v této kapitole popsány, viz příručka [Frézování](#) a [Souřadnicové systémy - rozšiřující modul](#).

<b>Řádkování</b>
Omezení 2 Křivkami
Obrábění ve Směru Ploch
Průniky - Hran
Průniky - Ploch
Průniky - Autom.

## Společná nastavení procesů frézování ploch

Některá nastavení jsou společná pro všechny typy procesů Frézování ploch.

Proces #1 Fr. Ploch

**Plochy.** Prvek Frézování **Nastavení** Dráha Nástroje

Obrábění ve Směru Ploch

**Materiál**

Otáčky: ot/min 3000

Posuv nájezdu 250

Posuv Kontury 500

Přídavek na plochu ± 0

Z Přídavek 0

**Šířka řezu**

Krok 5.08

Příčná Drsnost 0.254

Bezp. Vzd. Omez. Ploch. 0

Tol. Omezených Ploch. 0.127

**Tolerance**

☐ Hrubování

☒ Dokončování

Pokročilá nastavení

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 2.5 ↑ 2.5

Rychlo... ☐

0 -3

☒ Sousledně

☒ Zpět a Vpřed

☐ Spirála

☒ Obrábět Podél Dlouhých Hran

☐ Obrábění Napříč Dlouhými Hran

☒ Průchody Shora Dolů

☐ Průchody Zdola Nahoru

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl.Kapalina

☐ Šablona: 1: Workgroup

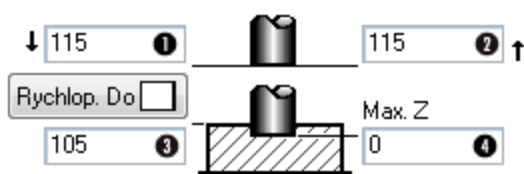
CS obrábění: 1: XY plane

Komentář

1. Hloubky a Bezpečnostní vzdálenosti
2. Přídavek
3. Řízení obrábění
4. Tolerance

## Hloubky a Bezpečnostní vzdálenosti

Bezpečnostní vzdálenosti procesů SolidSurfacer jsou stejné, jako pro hrubování nebo konturování.



1. Bezpečnostní rovina nájezdu
2. Bezpečnostní rovina výjezdu
3. Z vrchní plochy
4. Konečná hloubka Z

### Bezpečnostní rovina nájezdu

Bezpečnostní vzdálenosti nájezdu určuje polohu, do které nástroj najede rychloposuvem před zahájením posuvu do počátku dráhy nástroje.

**Bezpečnostní rovina výjezdu**

Bezpečnostní rovina výjezdu určuje místo, kam může nástroj vyjet rychloposuvem po projetí dráhy nástroje.

**Z vrchní plochy**

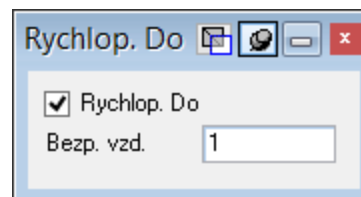
Z vrchní plochy určuje horní povrch materiálu.

**Konečná hloubka Z**

Konečná hloubka Z určuje výslednou hloubku kapsy.

**Rychloposuvem Do**

způsobí vyjetí nástroje rychloposuvem z bezpečnostní roviny operace do Z hloubky řezu. Můžete také zadat přírůstkovou vzdálenost nad výchozím bodem v poli **Bezpečnostní vzdálenost** (výchozí hodnota je nula). Na tlačítku **Rychloposuvem Do** se zobrazí modrý symbol zatržení, pokud je zatržen zatrhávací rámeček **Rychloposuvem Do**. Volba **Rychloposuvem Do** by měla být používána opatrně, protože vytváří pohyby rychloposuvem přímo do materiálu součásti.



## Přídavek

**Přídavek na Plochu**

Nastavení **Přídavek na Plochu** určuje množství materiálu, který bude ponechán dráhou nástroje na každém obráběném tělese nebo ploše, které proces obrábí. Dráha nástroje bude posunuta o velikost **Přídavku na plochu** v ose X, Y a Z. Pro **Přídavek na plochu** je platná záporná hodnota za předpokladu, že není větší, než **rádius rohu nástroje**, použitého pro proces.

**Z Přídavek**

Tato hodnota je množství přídavného materiálu, který operace nechá nebo odebere v ose hloubky. Kladné hodnoty nechají materiál na dnu Z, zatímco záporná hodnota obrábí hlouběji, než Z dna. Nulová hodnota obrábí do zadané hloubky.

## Řízení obrábění

**Šířka řezu:**

**XY Krok** vytvoří zadanou šířku řezu pro každý průchod a vypočte přibližnou průměrnou **Příčnou Drsnost**. Když zadáte **Příčnou Drsnost**, je určená dráha nástroje generována tak, že se šířka řezu mění, aby byla zachována **Příčná Drsnost** na všech plochách obráběných ploch. Dráha nástroje je vypočtena tak, že žádná plocha součásti nemá větší **Příčnou Drsnost**, než je zadaná hodnota. **XY Krok** je aproximace. Další informace o **Řádkování** viz "**Šířka řezu**" na straně 103.

**Šířka Řezu**

- ☒ Pevná  
☐ Proměnná

**XY Krok** 0.2  
**Příčná Drsnost** 0.14142

**Bezpečnostní Vzdálenost od Omezených Ploch:**

Nástroj udržuje tuto vzdálenost od všech omezených ploch.

**Tolerance Omezených ploch:**

Je to tolerance pro **Bezpečnostní Vzdálenost od Omezených Ploch**. Menší tolerance znamená přesnější dráhu nástroje na úkor potenciální výkonnosti. Tato hodnota by měla být menší, než **Bezpečnostní Vzdálenost od Omezených Ploch**. Další informace o omezených plochách viz "**Volby**"

výběru obrábění: " na straně 81.

## Tolerance

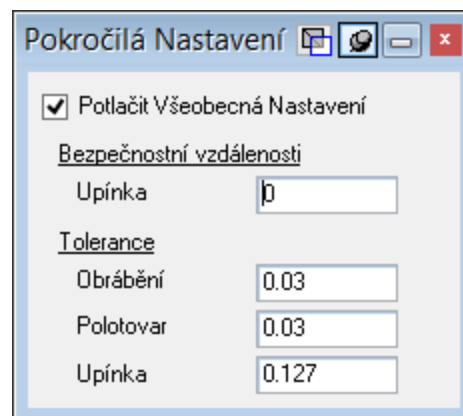
Pokud je zatrženo Použit Všeobecné Nastavení pro Tělesa v dialogu Tabulka Nastavení, použijte tato přepínací tlačítka pro přepnutí mezi tolerancí pro Hrubování nebo Dokončování. Hrubovací nebo dokončovací tolerance se nastavují v dialogu Tabulka Nastavení.

## Pokročilá Nastavení

Použijte Pokročilá Nastavení pro přepsání nastavených tolerancí v dialogu Tabulka Nastavení proces od procesu. Klikněte na tlačítko Pokročilá Nastavení a otevře se dialog Pokročilá Nastavení, kde pak aktivujte zatrhávací rámeček Potlačit Všeobecná Nastavení pro použití hodnot bezpečnostních vzdáleností a tolerancí na proces. Na tlačítko Pokročilá Nastavení se objeví modré zatrhnutí na znamení toho, že všeobecná nastavení jsou přepisována.

### Bezpečnostní vzdálenosti

Tato sekce umožňuje uživateli nastavit vzájemné působení mezi dráhou nástroje a upínkami, kterým je třeba se vyhnout. Upínací přípravky lze definovat jako plochu nebo těleso, které je definováno jako upínka. Bezpečnostní vzdálenost od upínky se nastavuje v textovém poli Upínka. Tato hodnota je dodatečná vzdálenost o níž bude dráha nástroje posunuta od objektu.



### Tolerance

To jsou obráběcí tolerance dráhy nástroje nebo hranice chyby. Dráha nástroje se může odchýlovat až o tyto hodnoty. Volnější tolerance vyžaduje méně paměti a vytváří kratší výstup. Aby byla zachována co možná nejvyšší míra flexibility, jsou oddělena nastavení Obrábění, Polotovar a Upínka. Tolerance Obrábění je tolerance dráhy nástroje nad vybranou plochou nebo plochami—oblasti určené k obrobení. Tolerance Polotovar je přesnost dráhy nástroje vzhledem k definovanému polotovaru. Tolerance Upínek určuje přesnost dráhy nástroje vzhledem k oblastem, kterým je třeba se vyhnout. Výchozí hodnota pro všechny volby je 0.005" nebo 0.127mm.

## Řádkování

Řádkování je určeno pro obrobení povrchu se zadaným úhlem a šířkou řezu.

Proces #1 Fr. Ploch

**Plochy.** Prvek Frézování **Nastavení** Dráha Nástroje

Řádkování ▾

☐ Hloubky z Prvku  
☒ Hloubky z Nástroje

Materiál

Otáčky: ot/min 3000

Posuv nájezdu 250

Posuv Kontury 500

Přídavek na plochu ± 0

Z Přídavek 0

**Šířka řezu**

☒ Pevně  
☐ Proměnná

Krok 5.08

Příčná Drsnost 0.254

Bezpeč. Vzd. Omez. Ploch 0

Tol. Omezených Ploch 0.127

**Tolerance**

☐ Hrubování  
☒ Dokončování

Pokročilá nastavení ☐

Z Krok 3

Autom. Vnošení ▾

Úhel řezu 0 °

☐ Sousedně  
☐ Nesousedně  
☒ Zpět a Vpřed

☒ Chladičí kapalina  
☒ Chl. Kapalina

☐ Šablona: 1: Workgroup ▾

CS obrábění: 1: XY plane ▾

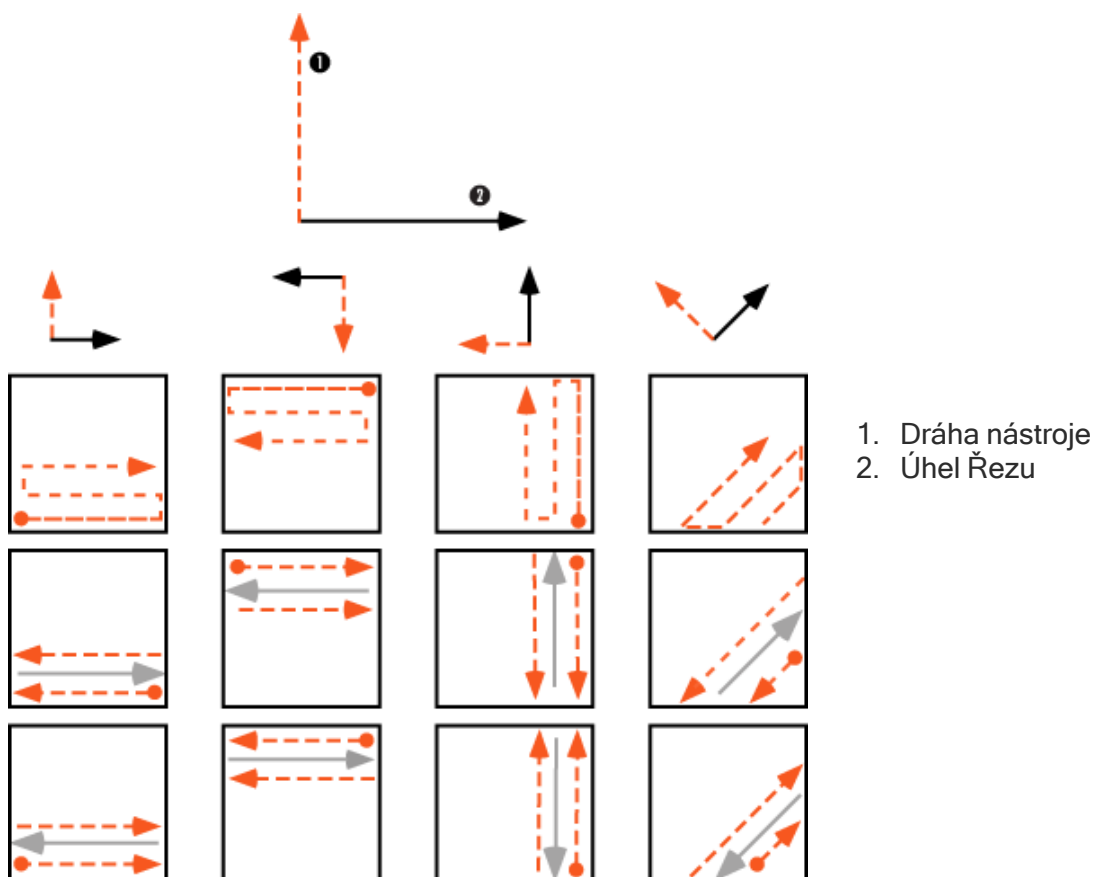
Komentář

### Šířka řezu

Šířka řezu v řádkovací dráze nástroje může být pevně daná nebo proměnná. Vyberete-li Pevná, bude zadaný XY krok použit pro výpočet skutečné šířky řezu pro každý průchod a Příčná drsnost bude dopočtena přibližně. Vyberete-li Proměnná, bude zadaná Příčná drsnost použita pro výpočet šířky řezu každého průchodu a XY krok bude dopočten přibližně. Šířka řezu se bude měnit, aby byla zachována zadaná Příčná drsnost ve všech místech obráběného povrchu. Dráha nástroje je vypočtena tak, že žádná plocha součásti nemá větší Příčnou Drsnost, než je zadaná hodnota.

### Úhel Řezu

Úhel Řezu určuje úhel, pod nímž bude nástroj na součásti obrábět. Úhel Řezu také určuje orientaci a směr postupu dráhy nástroje po součásti. Schéma ukazuje vztah mezi Úhlem řezu a průběhem dráhy nástroje. Úhel řezu a průběh dráhy nástroje vždy zachovávají vztah zadaný normálovým vektorem. Je-li vybráno Sousedně, bude nástroj vždy obrábět sousledně a pak přejede rychloposuvem do začátku dalšího řezu. Obdobně, pro volbu Sousedně, bude nástroj vždy obrábět sousledně a pak vyjede. Je-li vybráno Zpět a Vpřed, nebude nástroj mezi řezy vyjíždět, ale místo toho bude střídat obrábění sousledně a nesousledně s přejezdem pracovním posuvem mezi řezy. Ve schématu jsou pracovní posuvy značeny přerušovanou čarou, plná čára a tečka označuje počátek dráhy nástroje. Šipky ukazují směr, kterým bude nástroj obrábět.



### Úhel Řezu

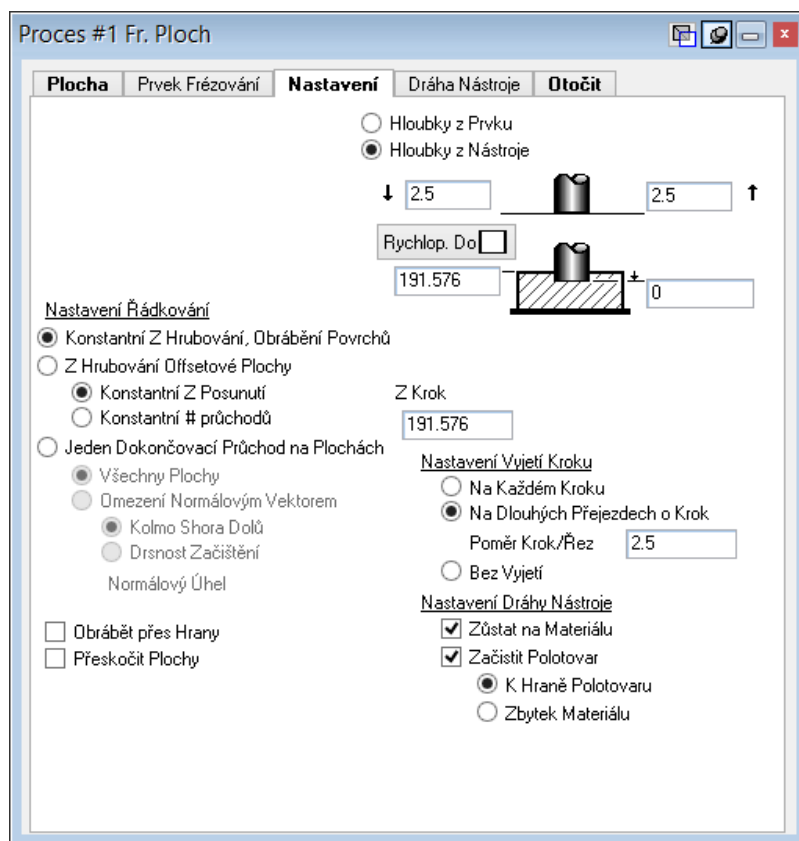
#### CS Obrábění

Další informace o této funkci viz příručka [Souřadnicové systémy - rozšiřující modul](#).

## Záložka Nastavení Řádkování

Záložka **Nastavení** je aktivována po výběru volby **Řádkování**. Obsahuje podrobnější nastavení řezu, kroku a vyjetí a také ovládací prvky pro práci s výběrem hrany součásti.



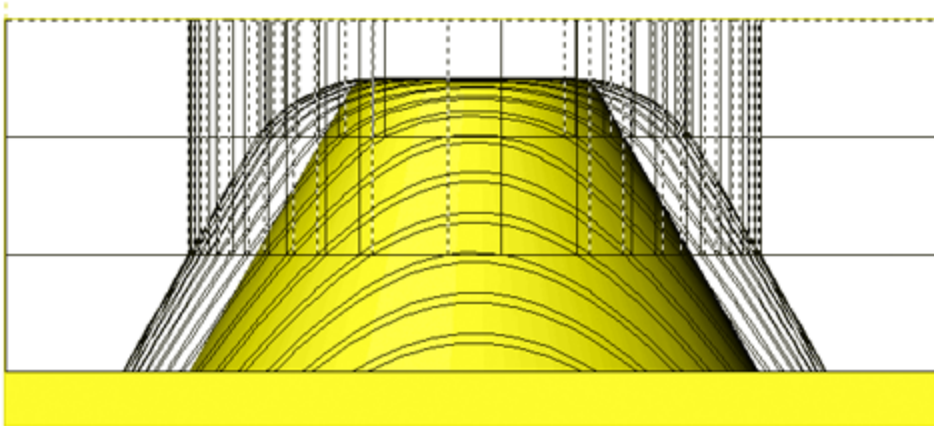


## Nastavení Řádkování

Řádkování má tři volby, Konstantní Z Hrubování, Obrábění povrchů; Z Hrubování Offsetové Plochy a Jeden Dokončovací Průchod na Plochách. Dvě volby mají další nastavení; každé vytváří různý typ dráhy nástroje řádkování. První dvě jsou určeny pro vytvoření drah nástroje pro hrubování a dohrubování frézovaných ploch. Poslední volba (dokončovací průchod) umožňuje uživateli omezit obrábění/dokončování pouze na úsek vybraných ploch. Všechny typy řádkování jsou dále popsány. Dále jsou zde příklady drah nástrojů pro každou z voleb řádkování. Na obrázcích jsou pohledy z boku.

### Konstantní Z Hrubování, Obrábění Povrchů

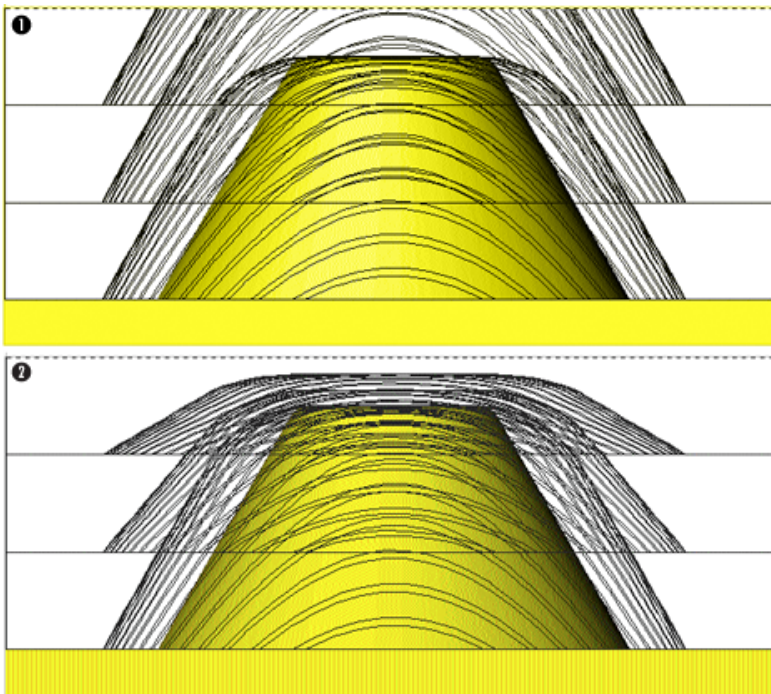
S touto volbou bude dráha nástroje obrábět po všech plochách, které jsou součástí vybraného obráběného tvaru a nachází se v oblasti definovaného polotovaru. Systém nejdříve vypočte průchod v nejnižší hloubce Z dle zadané Max. Z a vytvoří odtud navazující průchody směrem nahoru. Nad Z vrchní plochy již není vytvářen žádný další průchod. Každý průchod obrábí pouze povrchy neobrobené předcházejícími průchody v Z. Jakmile narazí na část povrchu, který již byl obroben předcházejícím průchodem, nástroj odjede a přejede ke všem dalším plochám, které je v dané hloubce Z nutné obrobit. Každý průchod vždy pokračuje níže v pevně stanovené vzdálenosti Z.



Konstantní Z Hrubování, Obrábění Povrchů

### Z Hrubování Offsetové plochy

Tato volba řádkování vytvoří dráhu nástroje, která posouvá a opakuje dokončenou dráhu nástroje (dráhu nástroje v závěrečné hloubce Z) směrem vzhůru v Z. Výsledná dráha nástroje se posouvá směrem nahoru v Z o požadovaný krok Z a každý průchod nástroje je omezen o ta místa, kde se nástroj dostane do Z Vrchní plochy. Nástroj neodjíždí, jako to dělá pro volbu Konstantní Z Hrubování; vše je obrobena. Mimo materiál jede nástroj rychloposuvem, takže se bude často do materiálu vnořovat. Tato volba dosahuje nejlepších výsledků na lehce zvlněných tvarech. Konstantní Z posunutí přesně kopíruje výslednou dráhu nástroje nahoru v Z a vyjíždí, jakmile dosáhne Z vrchní plochy. Konstantní # průchodů rozdělí oblast, kterou je třeba obrobit, na zadaný počet průchodů a pak vytvoří krok spojením všech průchodů. Každý průchod má jiný tvar; kromě toho, každý průchod obrábí nad celým obráběným tvarem. Nejsou zde žádná vyjetí, protože každý průchod obrábí celou součást.



1. Konstantní Z posunutí
2. Konstantní # průchodů

## Z Hrubování Offsetové Plochy, Konstantní Z posunutí

### Jeden Dokončovací průchod na Plochách

Tato volba řádkování vytváří dráhu nástroje, která neobsahuje žádné kroky dolů v Z. Nástroj vykoná pouze jeden dokončovací průchod nad povrchy v maximální hloubce Z. Různé další volby umožňují uživateli rozhodnout, které povrchy budou dráhou nástroje obrobena, aniž by je musel označovat nebo definovat omezení.

#### Všechny plochy

S volbou Všechny plochy dráha nástroje obrobí všechny plochy na modelu v hloubce Z, zadané jako Max. Z, které se nachází v oblasti definovaného polotovaru,.

#### Omezení Normálovým Vektorem

Tato volba poskytuje způsob, jak omezit oblast, obráběnou dokončovacím průchodem. Omezení Normálovým Vektorem znamená, že dráha nástroje bude generována pouze v těch místech, kde je povrch vzhledem k nástroji v zadané úhlové toleranci. **Normálový Úhel** tuto toleranci stanovuje.



## Kolmo Shora Dolů versus Drsnost Začištění

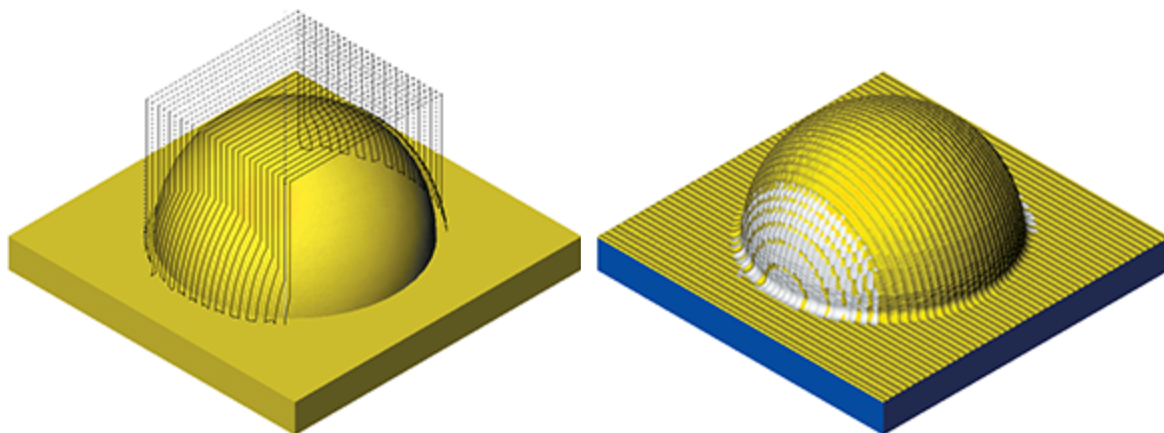
### Kolmo Shora Dolů

Volba vypočte oblast z horní části součásti. Normálový vektor obráběné oblasti je efektivně menší než hodnota Normálového Úhlu. To je dobré pro začištění velkých otřepů po válcové nebo zaoblené fréze.

### Drsnost Začištění

Drsnost Začištění je určena jako protějšek volby Kolmo Shora Dolů. Dráha nástroje, generovaná volbou Drsnost Začištění, je omezena na plochy, jejichž normálový vektor je větší než tolerance Normálového Úhlu.

**Dráha nástroje pro volbu Drsnost Začištění** ukazuje, jak by měla být volba Drsnost Začištění použita a jaké má výsledky. Po předchozí operaci zůstaly na stranách koule otřepy. Směr obrábění pro Drsnost Začištění je kolmý na předchozí operaci. Po vykreslení grafickou simulací je vidět, že je koule mnohem hladší.



Dráha nástroje pro volbu Drsnost Začištění

**Normálový Úhel**

Normálový Úhel určuje, že dráha nástroje pod úhlem bude generována pouze v oblastech, kde je povrch kolmý k zadané úhlové toleranci. Například, pokud je jako hodnota Normálového Úhlu zadáno 45, bude dráha nástroje omezena na ty součásti oblasti, jejichž povrch má sklon až 45° od kolmice k nástroji.

**Obrábět přes Hrany**

Pokud je tato volba zapnuta, celá generovaná dráha nástroje bude automaticky obrábět přes všechny smíšené hrany součásti (smíšená hrana je hrana mezi vybranou a nevybranou plochou). Tato volba je ve výchozím nastavení vypnuta.

**Přeskočit plochy**

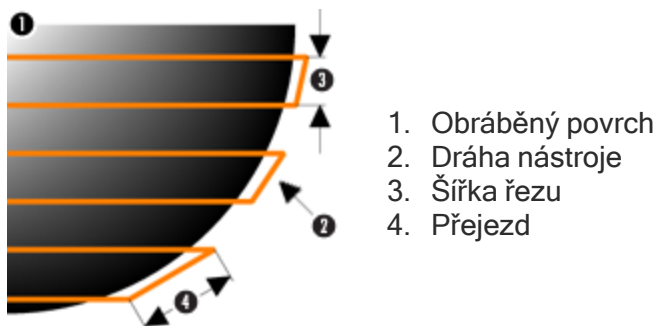
Ve výchozím nastavení je vytvářena dráha nástroje obrábějící vodorovně (zcela horizontální) oblasti. Přeskočit Plochy vygeneruje dráhu nástroje, která se řídí požadovaným Z Krokem nebo Příčnou Drsností.

## Nastavení Vyjetí Kroku

Tyto volby ovlivňují pouze vyjetí a krok řádkovacích pohybů; určují, jak bude nástroj postupovat při přejezdech mezi jednotlivými řezy.

**Na Každém Kroku**

Tato volba způsobí vyjetí nástroje při každém přejezdu mezi řezy.



### Vyjetí při kroku

#### Na Dlouhých Přejezdech o Krok

Tato volba poskytuje ochranu proti poškození součásti při frézování povrchů. Pokud je poměr mezi přejezdem kroku a šířkou řezu (přejezd/šířka řezu) větší než zadaná hodnota **Poměr Krok/Řez**, systém před přejezdem vyjede. Větší velikost poměru vytvoří méně vyjížděcích pohybů, zatímco menší hodnota více. Výchozí hodnota 2,5 je doporučena pro zajištění nejefektivnějšího obrábění a současně přiměřené úrovně ochrany proti poškození součásti.

#### Bez Vyjetí

S aktivní volbou **Bez Vyjetí** nebudou při přejezdech generovány žádné výjezdy.

## Nastavení Dráhy Nástroje

#### Zůstat na Materiálu

Pokud je zaškrtnuto **Zůstat na Materiálu**, je dráha nástroje omezena na hranice definovaného polotovaru, i když je vybraná plocha nebo těleso přesahuje. Ve výchozím nastavení je tato volba vypnuta, takže dráha nástroje pokrývá celou vybranou plochu nebo těleso. Průchody nad polotovarem budou vynechány, ale průchody pod polotovarem budou provedeny do konečné hloubky Z.

#### Začistit Polotovar

Tato volba způsobí, že dráha nástroje přesáhne hranice vybraného tělesa nebo plochy, aby bylo začistěno. Dráha nástroje bude vygenerována pouze do konečné hloubky Z. Funkce **Začistit Polotovar** má dvě volby, buď:

##### K Hraně Polotovaru

**K Hraně polotovaru** způsobí, že bude dráha nástroje obrábět přes hranu polotovaru o rádius nástroje.

##### Zbytek Materiálu

**Zbytek Materiálu** upraví dráhu nástroje tak, aby zcela začistila polotovar tím, že protáhne dráhu nástroje přes hrany polotovaru o velikost průměru nástroje.

## Záložka Dráha nástroje

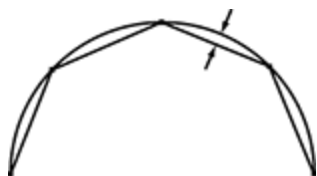
Při řádkování s kulovou stopkovou frézou nabízí záložka **Dráha Nástroje** volby pro určení způsobu generování dráhy nástroje. Volby konkrétně určují typ geometrických prvků, použitých při vytváření dráhy nástroje. Geometrické prvky zahrnují úsečky, oblouky a křivky (nazývané také splajny). Pokud je dráha nástroje převedena na geometrii, prvky jsou viditelné.

Proces #1 Fr. Ploch

Plocha	Prvek Frézování	Nastavení	Dráha Nástroje
Formát Dráhy Nástroje			
<input checked="" type="radio"/> Přímkové Části <input type="radio"/> Vyvážené Přímkové Části Tolerance Tvaru <input type="radio"/> Oblouky Přizpůsobit Toleranci <input type="radio"/> Nurbsy Přibližná Tolerance			

### Dialog Frézování ploch, záložka Dráha Nástroje

Volbami výstupu jsou Přímkové části, Vyvážené Přímkové části, Oblouky a Nurbsy. Každý typ výstupu je přizpůsoben pro určité CNC stroje a to podle jejich silných stránek. Některé tyto volby umožní extrémně přesnou dráhu nástroje (**Přesnost Dráhy nástroje**) na úkor času obrábění. Jiné volby umožňují dosažení lepších obráběcích časů s trochu sníženou tolerancí. Další volby umožní přesnou toleranci a optimální čas obrábění, v závislosti na stroji a možnostech CNC řízení.



### Přesnost Dráhy nástroje

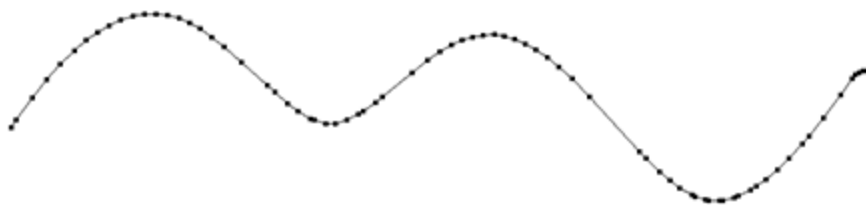
Vyvážené Přímkové Části, Oblouky a Nurbsy mají všechny nastavení tolerance. Nastavení tolerance určuje povolenou odchylku přesnosti od plochy pro vytvoření dráhy nástroje. Všechny tolerance se přičítají ke standardním tolerancím, které jsou v záložce Plocha.

Tolerance Tvaru pro Vyvážené Přímkové Části řídí odchylku od hladké NURBS dráhy. Nastavení tolerance na výrazně menší hodnotu, než je standardní tolerance, vytvoří hladší povrch. Přizpůsobit Toleranci pro výstup Oblouky řídí odchylku od oblouků of hladké NURBS dráhy. Přibližná Tolerance pro výstup NURBS se používá pouze pokud je dráha nástroje generována s postprocesorem, který nemá podporu NURBS. Pokud se to stane, je dráha NURBS segmentována v této toleranci.

### Přímkové Části

Toto je standardní výstup a je to výchozí nastavení. Výstup je tvořen přímkovými segmenty nestejné délky, což má za následek pohyby G01.





Výstup Přímkové části (povrch tvoří úsečky)

**Vyvážené Přímkové Části**

Tato volba se podobá volbě Přímkové Části, ale dosahuje lepšího výsledného povrchu, protože její dráha nástroje je tvořena více přímkovými segmenty. Systém nejdříve vytvoří a pak segmentuje křivku, a tak může vzniknout větší počet pravidelných segmentů. Jsou to také pohyby G01.

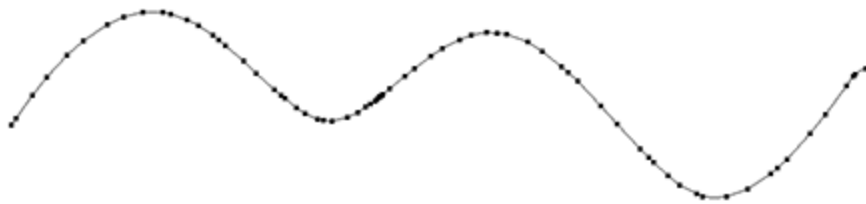


Výstup Vyvážené Přímkové Části (mnoho úseček)

Tolerance Tvaru je přesnost dráhy nástroje vůči obráběnému povrchu. Je doporučeno, že pokud má být tolerance dráhy nástroje nastavena na 0.001" (0.0254mm), měla by být Tolerance Tvaru 0.0001" (0.0025mm).

**Oblouky**

Tato volba vygeneruje dráhu nástroje tvořenou oblouky. Dráha nástroje je nejdříve vytvořena s NURBSy a pak převedena na oblouky. Protože lze hodně úseček definovat relativně malým počtem oblouků, dochází k velkému snížení objemu dat v G-Kódu. Oblouky obrábění vytvoří hladší výsledný povrch s optimálnějšími obráběcími časy. Tato volba je doporučena pro postprocesory, které nemají NURBS, ale mohou provádět kruhovou interpolaci. Všimněte si, že stroje, které jsou omezeny na pohyby v XY, YZ a XZ, mohou mít omezeno použití této volby.

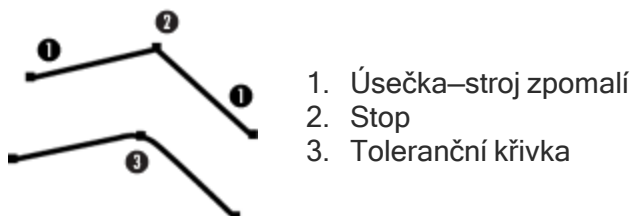
**NURBS**

Dráha nástroje NURBS se vytváří přímo z plochy nebo více ploch součástí. Je to nejrychlejší (ve smyslu obrábění) a nejpresnější volba. Volba NURBS je určena pro postprocesory s podporou NURBS. Nastavení Přibližná Tolerance je k dispozici pro stroje, které nemají NURBS interpolaci. Vyvážené Přímkové Části a NURBS jsou v podstatě stejný výstup pro stroje bez NURBS, takže součásti lze mezi stroji zaměňovat.



### Výstup NURBS (jedna křivka)

Křivka může být obráběna mnohem rychleji, protože stroj nemusí zastavovat ve vrcholu dvou přímkových segmentů. To dělá z výstupu NURBS ideální volbu pro vysokorychlostní obrábění.



Výstup NURBS může urychlit obrábění.

## Omezení 2 křivkami

Volba Omezení 2 křivkami vytváří dráhu nástroje, která probíhá podél nebo mezi dvěma vybranými částmi geometrie a tělesem, které používáte jako obráběný tvar.



Proces #1 Fr. Ploch

**Plochy.** Prvek Frézování **Nastavení** Dráha Nástroje

Omezení 2 Křivkami

☐ Hloubky z Prvku  
☒ Hloubky z Nástroje

↓ 2.5 ↑ 2.5  
 Rychlo... ☐  
 0 ± -3

Otáčky: ot/min 3000  
 Posuv nájezdu 250  
 Posuv Kontury 500  
 Přídavek na plochu 0  
 Z Přídavek 0

Šířka řezu  
 Krok 5.08  
 Příčná Drsnost 0.254  
 Bezp. Vzd. Omez. Ploch. 0  
 Tol. Omezených Ploch. 0.127

Směr Obrábění  
☒ Obrábění Podél Křivek  
☐ Spirála - Uzavřené Křivky  
☐ Obrábění Napříč Křivkami  
☐ Jedním Směrem  
☒ Zpět a Vpřed

☐ Hrubování  
☒ Dokončování

☒ Chladičí kapalina  
☒ Chl. Kapalina

☐ Šablona: 1: Workgroup  
 CS obrábění: 1: XY plane

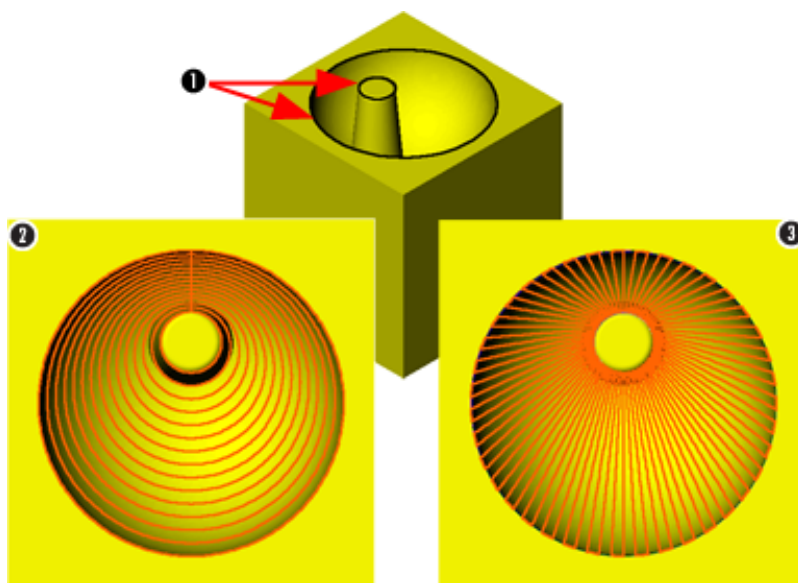
Komentář

### Šířka řezu:

Šířka řezu je pro dráhu nástroje **Omezení 2 křivkami** vždy konstantní a vychází ze zadaného **XY Krok**.

### Směr Obrábění:

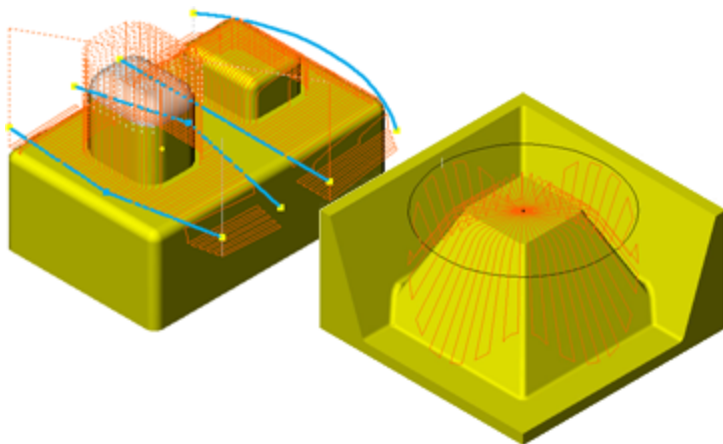
Volby **Obrábění podél křivek** a **Obrábění napříč křivkami** určují, jak bud dráha nástroje procházet mezi dvěma vybranými křivkami. Volby **Jedním směrem** a **Zpět a Vpřed** určují, zda nástroj po každém řezu vyjede. Volba **Zpět a Vpřed** způsobí přejetí nástroje mezi řezy pracovním posuvem, zatímco s aktivovanou volbou **Jedním směrem** nástroj po každém řezu vyjede.



1. Vybrané křivky
2. Obrábění podél křivek
3. Obrábění napříč křivkami

#### Příklad nastavení Směru obrábění pro Omezení 2 křivkami

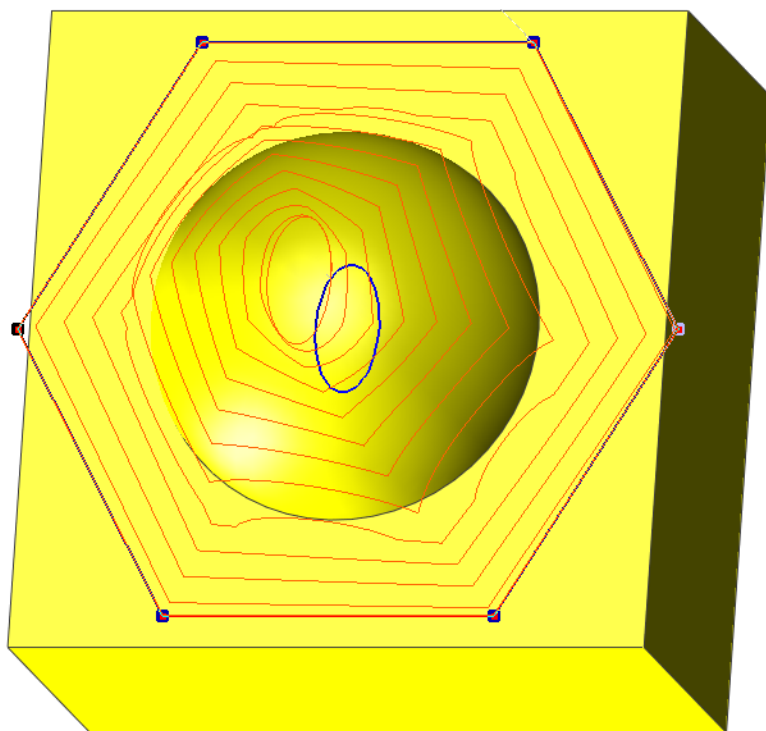
Systém může vytvářet operace Omezení 2 Křivkami na základě mnoha variant geometrických dvojic. Počet dvojic křivek, které lze použít jako omezení dráhy nástroje, není omezen. Příklad je zobrazen dole. Všimněte si, že horní plocha vyššího ostrůvku není vybrána a proto dráha nástroje přes tuto část součásti přejede rychloposuvem. Volby Omezení 2 Křivkami také fungují pro dvojici jakéhokoliv vybraného prvku geometrie a bodu. Všimněte si prosím, že Omezení 2 Křivkami rozpozná upínky, ale ignoruje aktuální stav polotovaru.



#### Omezení 2 křivkami a geometrie jako omezení ohrazení dráhy nástroje

##### Spirála - Uzavřené křivky:

Zaškrťací políčko Spirála - Uzavřené křivky je k dispozici pouze pro výše popsané Obrábění podél křivek s použitím Jedním směrem. Tento typ Omezení 2 křivkami vám umožňuje definovat dráhu nástroje, která vede po spirálách z jedné uzavřené křivky na druhou, která je obklopena první. Obě uzavřené křivky může tvořit kružnice, elipsa, mnohoúhelník nebo obecná uzavřená křivka a jako vnitřní "křivku" lze určit i bod. Spirála dráhy nástroje bude tvořit pozvolný přechod mezi oběma křivkami.



Omezení 2 křivkami s použitím Spirála - Uzavřené křivky

## Obrábění ve směru ploch

Obrábění ve směru ploch obrábí celou oblast vybrané plochy. Jako takové je Obrábění ve směru ploch určeno pro obrábění jedné plochy a pracují nejlépe při obrábění jednoduchých sražení hran a zaoblení. Všimněte si prosím, že Obrábění ve směru ploch ignoruje stav polotovaru, stejně jako upínky a geometrii.

Dvě důležité položky, používané pro definování operace Obrábění ve směru ploch, jsou:

- “Počáteční bod Obrábění ve směru ploch” na straně 116
- “Záložka nastavení Obrábění ploch” na straně 117

Proces #1 Fr. Ploch

**Plochy.** Prvek Frézování **Nastavení** Dráha Nástroje

Obrábění ve Směru Ploch

**Materiál**

Otáčky: ot/min 3000

Posuv nájezdu 250

Posuv Kontury 500

Přídavek na plochu ± 0

Z Přídavek 0

**Hloubky z Prvku**

**Hloubky z Nástroje**

↓ 100 ↑ 150

Rychlo... 75

0

**Šířka řezu**

Krok 5.08

Příčná Drsnost 0.254

Bezp. Vzd. Omez. Ploch. 0

Tol. Omezených Ploch. 0.127

**Tolerance**

☐ Hrubování

☒ Dokončování

☒ Pokročilá nastavení

☒ Sousedně

☐ Zpět a Vpřed

☒ Spirála

☒ Obrábět Podél Dlouhých Hran

☐ Obrábění Napříč Dlouhými Hran

☒ Průchody Shora Dolů

☐ Průchody Zdola Nahoru

☒ Chladičí kapalina

☒ Chl.Kapalina

☐ Šablona: 1: Workgroup

CS obrábění: 1: XY plane

Komentář

## Počáteční bod Obrábění ve směru ploch

Počáteční bod pro operace Obrábění ve směru ploch se nastavuje zatrhávacími políčky: Sousedně a Zpět a Vpřed nebo Spirála.

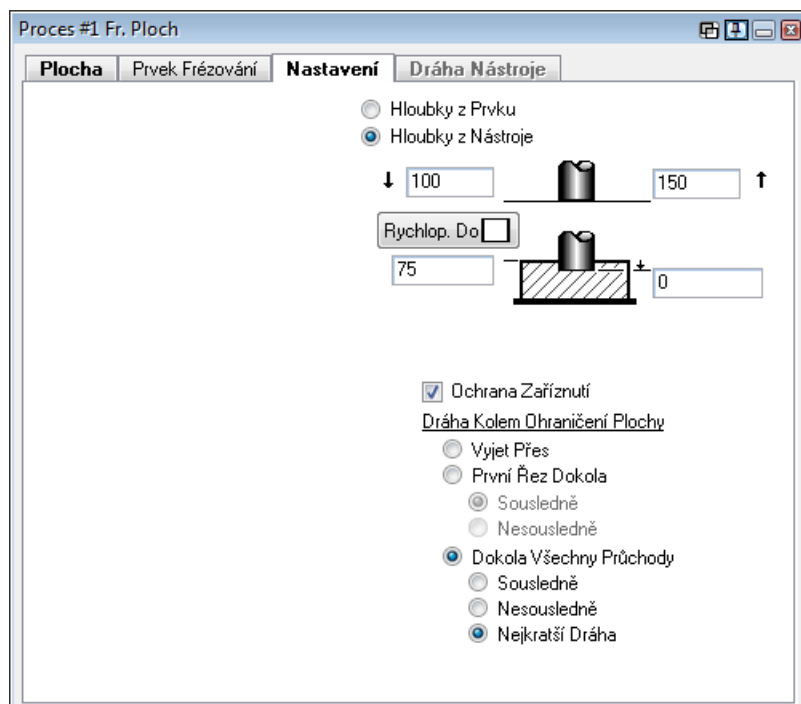
- Když je zaškrtnuta volba Sousedně, bude proces veden s řezem “Sousedně” –nástroj bude obrábět jedním směrem se začátkem na pravé straně součásti a sousledně přes vybranou plochu. Po každém řezu nástroj vyjede a rychloposuvem zajede zpět na začátek dalšího řezu. Pokud není políčko zatrženo, systém ve výchozím nastavení povede “Nesousledný” řez a nástroj začne obrábět na levé straně součásti.
- Pokud je zvoleno Zpět a Vpřed, nástroj bude střídat Sousedné a Nesousledné řezy s přejezdem pracovním posuvem mezi řezy.
- Když je místo toho zvolena Spirála, nástroj vykoná souvislý průchod po spirále. Spirálu lze ovšem použít pouze na přechodové plochy, jako jsou například zaoblení. Pokud si nejste jisti, jaký typ povrchu obrábíte, můžete použít modul: [Tělesa >] Prověření tělesa pro získání informací o ploše.

Volby **Obrábět Podél Dlouhých Hran / Obrábět Podél Krátkých Hran** určují směr dráhy nástroje. Všechny plochy mají U a V osu proudnic. Systém analyzuje vybrané plochy a určuje, zda jsou pro každou plochu delší U nebo V proudnice. Podle zde provedené volby bude dráha nástroje směřována buď po U nebo V ose, podle toho, která bude delší nebo kratší.

Volby **Průchody Shoda Dolů** nebo **Průchody Zdola Nahoru** určují, jak bude dráha nástroje postupovat po ose hloubky CS obrábění. Pokud je zvolena volba **Průchody Shoda Dolů**, dráha nástroje bude procházet dolů k povrchu ve směru osy hloubky. Pokud je zvolena volba **Průchody Zdola Nahoru**, dráha nástroje bude procházet nahoru k vybraným plochám ve směru osy hloubky. Nástroj najíždí k dráze ve směru osy hloubky CS obrábění, takže osu hloubky lze považovat také za osu nástroje.

## Záložka nastavení Obrábění ploch

Ohraničení povrchu je hrana ostrůvku nebo dutiny, která je na plochách vybraných k obrobení. Tyto volby ovlivňují pouze pohyby nástroje, prováděné pokud narazí na ohraničení povrchu na plochách, které mají být obrobeny.

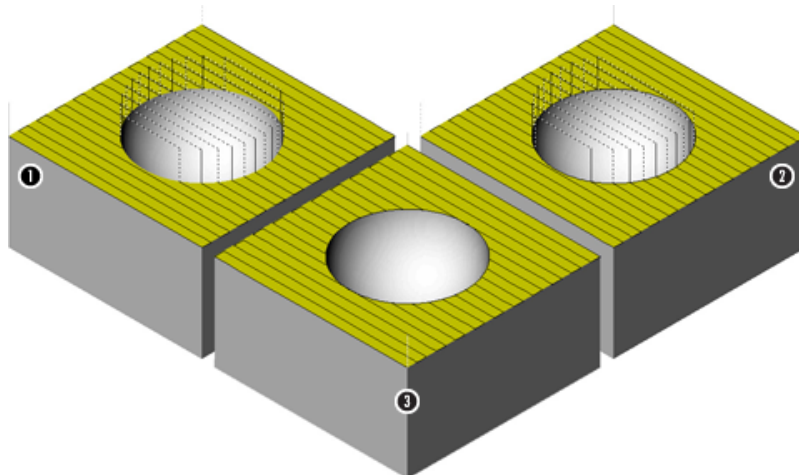


### Ochrana Zaříznutí

Když je volba aktivována, systém bude prověřovat kolize nástroje s vybranou plochou a všemi vybranými omezenými plochami. Informace o nastavení omezených ploch viz "[Volby výběru obrábění:](#)" na straně 81.

### Vyjet přes

Tato volba určuje, že nástroj vyjede přes ohraničení povrchu, pokud na nějaké narazí.



1. Vyjet přes
2. První Řez Dokola
3. Dokola Všechny Průchody

#### Příklad voleb Dráha Kolem Ohraničení Plochy

##### První Řez Dokola

Když nástroj narazí na ohraničení plochy, vykoná řez po hraně, ale pouze při prvním řezu, který narazí na ohraničení plochy. Uživatel může tento řez po hraně označit jako **Sousledně** nebo **Nesousledně**.

##### Dokola Všechny Průchody

Nástroj bude obrábět po hraně ohraničení povrchu při každém provedeném průchodu, který narazí na ohraničení povrchu. Uživatel si může vybrat, zda je řez po ohraničení povrchu veden **Sousledně** nebo **Nesousledně** nebo určuje, že řez prochází **Nejkratší Dráhou** (ať už **Sousledně** nebo **Nesousledně**).



- Na vodorovných nebo téměř vodorovných plochách nemusí systém dosahovat očekávaných výsledků. Zkuste změnit nastavení směru řezu.
- Pro první řez procesu Frézování ploch není zaručeno, že bude veden **Sousledně** nebo **Nesousledně**. Tyto obráběcí parametry jsou používány pouze pro určení výchozího místa operace.

## Průniky

Tato volba obrábění ploch vytváří dráhu nástroje na vybraných průnicích (buď hranách nebo plochách těles a ploch). Proces **Průniky** není omezen definicí polotovaru a nerozpoznává upínky, ale jedná se o bezkolizní proces, který se vyhýbá červeným omezeným plochám. To je proto, že dráha nástroje obrábí hranici nebo hranu, která je vybrána a tudíž přesáhne tečně k nevybrané ploše. Tato volba pracuje s omezující geometrií. V rozbalovacím menu je přístup ke třem druhům průníků. Tipy pro práci s dráhou nástroje s průniky / průsečíky viz [“Poznámky k dráze nástroje typu Průniky” na straně 120](#).

Proces #1 Fr. Ploch

**Plochy.** Prvek Frézování **Nastavení** Dráha Nástroje

Průniky – Autom

**Materiál**

Otáčky: ot/min 3000

Posuv nájezdu 250

Posuv Kontury 500

Přídavek na plochu ± 0

Z Přídavek 0

Max. sevřený úhel 135°

**Řez**

☒ Hloubky z Prvku  
☒ Hloubky z Nástroje

↓ 2.5 ↑ 2.5

Rychlo... ☐

0 ± -3

**Řez**

☒ Nitkové obrábění  
☐ Začišťování rohů  
☒ Obrábět Podél Průniku  
☐ Obrábět Napříč Průnikem

Krok

Od Rádusu

Bezpeč. Vzd. Omez. Ploch. 0

Tol. Omezených Ploch. 0.127

**Tolerance**

☐ Hrubování  
☒ Dokončování

Pokročilá nastavení ☐

☒ Chladičí kapalina  
☒ Chl. Kapalina

☐ Šablona: 1: Workgroup

CS obrábění: 1: XY plane

Komentář

### Průniky - Hran:

Obrobí oblast podél vybrané hrany nebo vybraných hran. Vybrané hrany musí být výhradně mezi dvěma plochami tělesa nebo povrchu. Tato volba pracuje nejlépe, pokud plochy, připojené k vybrané hraně, nejsou svislé (vertikální). Kontrolu plochy, zda je svislá, provedete příkazem **Tělesa > Nástroje > Prověřit možnost obrábění Ploch**).

### Průniky - Plochy:

Tato volba obrábí hranici vybraných ploch. Nástroj zůstane v kontaktu s vybranou plochou a plochami okolními, ale vyhne se omezujícím plochám. Všimněte si, že **Začišťování rohů** nelze provést u takových zabolení, kdy je nástroj menší než zaoblení.

### Průniky - Automaticky:

Tato volba se pokusí obrábět všechny hrany a hranice ploch na vybraných plochách, celém tělesu nebo povrchu. Budou obrobeny pouze hrany nebo hranice, které spadají do **Max. Sevřený úhel**.

### Max. Sevřený úhel:

Dráha nástroje je generována pouze tam, kde je úhel mezi průnikovými plochami menší nebo roven zde zadanému úhlu.

### Řezy:

Tyto volby ovládají, jak nástroj obrábí průniky.

**Nitkové obrábění:**

Tato volba povede nástroj podél vybraných hran nebo hranice vybraných ploch jedním průchodem v rozmezí **Max. Sevrěného úhlu** při současném zachování dotyku s každou plochou navazující na vybrané hrany nebo plochy.

**Začišťování rohů:**

Nástroj bude veden mnohočetnými řezy podél nebo přes vybrané hrany nebo plochy v rozmezí **Max. Sevrěného úhlu** se zachováním dotyku s každou plochou navazující na hrany nebo plochy. Tento typ řezu lze nastavit buď jako **Obrábět podél Průniku**, kdy se bude obrábět po hraně nebo ploše nebo jako **Obrábět Napříč průnikem** pro obrábění zpět a vpřed přes hranu nebo plochu.

**Krok:**

Určuje krok nástroje pro danou operaci.

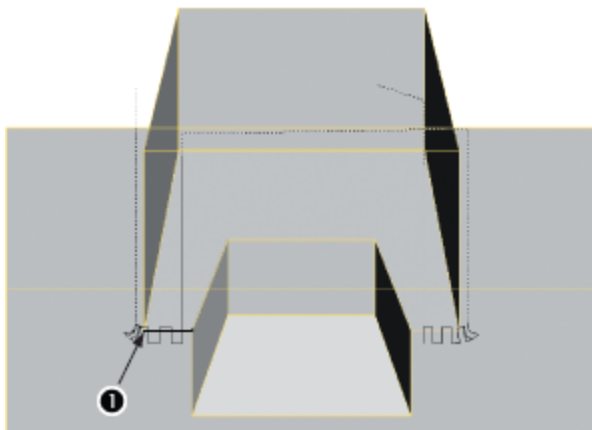
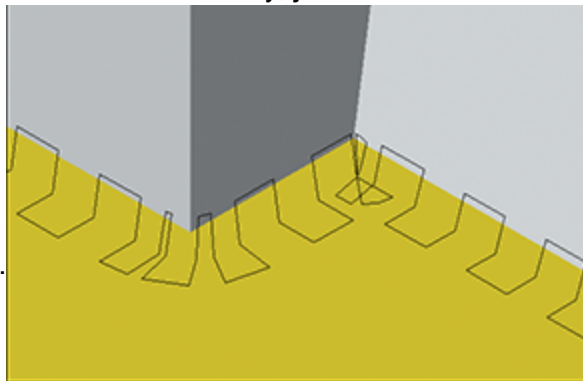
**Od Rádusu:**

Zde by měla být zadána velikost předchozího nástroje, kterým byla obráběna tato oblast součásti. To systému umožňuje správně vypočítat optimální oblast pro obrobení.

## Poznámky k dráze nástroje typu Průniky

Při **Začišťování rohů** může dráha nástroje přesáhnout konkávní rohy, jako na tomto obrázku.

- Můžete se setkat s rozsáhlejšími pohyby spodního napojení a/ nebo zvlněnými horními napojovacími pohyby (pohyb je promítnut a prochází přes roh) v dráze nástroje během **Začišťování rohů—Obrábět Napříč Průnikem**, pokud jsou obráběny konvexní rohy, jako na následujícím příkladu.
- Dráha nástroje, generovaná podél plochy vybrané hrany, automaticky obrobí všechny zbývající oblasti těchto ploch, které sdílejí společnou hranu. Abyste tomu zabránili, použijte geometrii jako omezení obráběné oblasti. V následujícím příkladu byla vybrána jedna hrana (na levé straně), ale dráha nástroje je vidět ve všech místech, kde tyto dvě plochy mají společné hrany.



1. Vybraná hrana





### Tipy pro obrábění

- Pamatujte na hierarchii polotovarů: dočasný polotovar (Lišta obrábění), Těleso Polotovaru, polotovar v hladině a polotovar v pracovním prostoru.
- Zrušte výběr podřezaných ploch pro 2D dráhu nástroje.
- Je-li aktivní Použít Polotovar, lze obrobit kapsu v tělese prostým výběrem plochy tvořící dno kapsy.
- Omezení 2 křivkami ignoruje stav polotovaru, ale rozpoznává upínky.
- Obrábění ve směru ploch je určeno pro obrobení všech vybraných ploch nebo plochy. Nerozpoznává polotovar nebo upínky. Ujistěte se, že jste řádně zkontrolovali dráhy nástrojů.
- Pokud je součást se Začišťováním rohů exportována do starší verze programu, může být tato operace ztracena. Je to tím, že v předchozích verzích programu nebyla obsažena kompatibilní operace. Operace Začišťování rohů může být zobrazena, může z ní být získán výstup do geometrie a vygenerován kód, ale pokud je operace přepsána nebo vykonán příkaz Přepsat všechny operace, bude operace vymazána.
- Při zpracovávání Hrubovací, Konturovací nebo operace Průniky - Začišťování rohů se může někdy stát, že skutečná tolerance může být až o 70% odlišná od obráběcí tolerance. To může nastat nepravděpodobněji u ostrých rohů. V takovém případě zkuste zmenšit obráběcí toleranci o 50%. Pokud je stále nutné vykonat dokončovací operaci, nedá se nic dělat, protože zbývající přídavek je větší než jakákoliv toleranční odchylka.



# Pokročilé 3D Obrábění

Tato kapitola popisuje následující témata:

- “O tomto Procesu” na straně 122
- “Záložka 3D Obrábění” na straně 127
- “Záložka Volby” na straně 167
- “Záložka Nájezd / Výjezd” na straně 171
- “Záložka Ohraničení” na straně 176

## O tomto Procesu

Proces Pokročilé 3D obrábění obsahuje 12 typů 3-osých frézovacích postupů. Pokročilé 3D rozšiřuje 3D obrábění povrchu a těles modulu SolidSurfacer v řadě směrů. Některé z klíčových odlišností mezi ním a základním procesem obrábění těles, jsou:

- Podpora obrábění plošných těles
- Podpora 3D funkce Pouze Materiál
- Podpora pokročilejších (složitějších) tvarů nástrojů (nástroje s úkosal)
- Nové typy dokončovacích procesů (např. Řez s konstantním přeskokem a kombinace Příčný rovinný řez)
- Zlepšená kvalita dráhy nástroje
- Volby pro dosažení dráhy nástroje, která lépe podporuje vysokorychlostní obrábění
- Vylepšené použití ohraničení
- Rozšířené ovládání nájezdu/výjezdu
- Možnost přímo obrábět Plošná tělesa i importované soubory STL
- Automatická detekce Jádra/Dutiny pro stanovení směru z vnitřku ven nebo naopak
- Rozdělení operace pro opotřebení nástroje a pro optimální vyložení z držáku
- Více vláken pro víceprocesorové počítače a pro podporu dávkového generování dráhy nástroje
- Automatické zaoblení ploch jako prevence vzniku ostrých konkávních rohů



## Uložit Kopii – Varování

Součástí s Pokročilou 3D dráhou nástroje v této verzi:



**UPOZORNĚNÍ:** Nedoporučujeme používat Uložit Kopii do verze GibbsCAM 12 nebo starší. Tento typ dráhy nástroje z aktuální verze nemusí být při Uložit Kopii uchován a tak nemusíte být ve starší verzi schopni použít Přepiš, simulaci nebo generovat kód.

## Jaké jsou rozdíly?

### Rozhraní

Rozhraní je v zásadě stejné jako pro procesy Kapsování a Tělesa. Řada položek sdílí stejnou terminologii a funkce. Záložky okna umožňují přístup k různým typům ovládacích prvků. Viz [“Záložka 3D Obrábění” na straně 127](#), [“Záložka Volby” na straně 167](#), [“Záložka Nájezd / Výjezd” na straně 171](#) a [“Záložka Ohraničení” na straně 176](#). Typy procesu Pokročilého 3D obrábění se vybírají z nabídky, podobně jako v Kapsování. Viz [“Typy dráhy nástroje” na straně 128](#). Výraznou vizuální odlišností je doplnění Manažeru úloh. Viz [“Jaké jsou rozdíly?” na straně 123](#). Většina odlišností je ovšem koncepční povahy nebo spočívá se způsobu výpočtu dráhy nástroje. Viz [“Výpočet dráhy nástroje” na straně 124](#).

### Procesy

#### Standardní hodnoty

Standardní (výchozí) hodnoty funguje podobně jako v ostatních procesech GibbsCAM, kdy poslední použitá hodnota definuje výchozí hodnotu pro nový proces. Některé parametry jsou sdíleny mezi různými typy podprocesů, jiné jsou jedinečné pro daný typ podprocesu. Řada výchozích parametrů je také vypočítávána z definice nástroje a výchozího polotovaru. Tyto na nástroji závislé hodnoty zahrnují různé nastavení kroku (např. Krok, XY Krok, Min. a Max. Krok), poloměr oblouku nájezdu a výjezdu, bezpečnostní vzdálenosti horizontálního přiblížení, některá nastavení ohraničení polotovaru a nastavení zbytkového materiálu, nastavení stylu výjezdu, nastavení ohraničení a různé další parametry. Tyto výchozí hodnoty jsou přepočteny při každém přetažení nového nástroje na ikonu procesu.



V případě, kdy máte stávající operaci a potřebujete změnit jakékoliv parametry nástroje, je velmi doporučeno, provést změny **před** načtením operace do seznamu Procesů, tj. před dvojkliknutím na operaci. Je to kvůli závislostem a automatickým hodnotám Pokročilého 3D obrábění. Pokud je nástroj upraven se současně otevřeným procesem, nemohou být závislosti aktualizovány.

#### Ikony procesů

Protože výpočet dráhy nástroje pro Pokročilé 3D obrábění může u velkých drah nástroje trvat velmi dlouho, podporuje výpočetní program více vláken. Kalkulace probíhá v samostatném systémovém vláknu a ne ve standardním vláknu GibbsCAM. To umožňuje uživateli používat během výpočtu dráhy nástroje řadu dalších funkcí GibbsCAM. Má-li počítač více než jeden procesor (CPU), vytváří kalkulační další vlákno pro každý procesor, kdykoliv to bude možné, což

může zkrátit čas výpočtu. Aby byla zachována celistvost dat operací GibbsCAM, nesmíte smazat ikonu v průběhu výpočtu dráhy nástroje operace. Pro smazání operace musíte nejdříve zastavit kalkulaci a pak smazat operaci. Můžete přesunout operaci, která je právě kalkulována. V takovém případě je dráha nástroje přidána do přesunuté operace po dokončení kalkulace dráhy nástroje.

## Základní proces a Závislý proces

Jsou dvě třídy procesů Pokročilého 3D obrábění;

- Základní procesy
- Závislé procesy

Základní proces je každý proces, který existuje nezávisle. Jsou to klasické procesy, jako je Řádkování, Řez s konstantním přeskokem nebo Promítnutí křivky. Závislý proces je ten, který se pouze může připojit k základnímu procesu a pak na něm závisí. K dispozici jsou následující typy závislých procesů: [Jaké jsou rozdíly?](#), [Rozdělovač Dráhy nástroje](#) a [Kontrola Kolize Držáku Nástroje](#). Závislé procesu musí vždy následovat po základním procesu v seznamu procesů (mohou zde být mezi nimi prázdné ikony nebo jiné nezávislé procesy). Může být několik závislých procesů v řadě, všechny závisející na stejném základním procesu a není omezen počet závislých procesů v posloupnosti. Závislý proces Pouze materiál se používá pro přenesení zbývajících materiálu ze základního procesu a tak jeho použití jako vstupního polotovaru v dalším procesu. Viz příklad procesu [“Příklad procesu Pouze Materiál: ” na straně 180](#). Proces Rozdělovač dráhy nástroje se používá pro rozdělení jednoho procesu do několika operací podle délky dráhy nástroje, obvykle při výměně tupého nástroje za ostrý. Viz příklad procesu [“Příklad procesu Rozdělovač Dráhy nástroje” na straně 165](#). Proces Kontrola kolize držáku nástroje se používá pro rozdělení procesu do několika operací s použitím kratšího nástroje (tedy nástroje s kratším vyložením z držáku) pro hrubování procesu a delšího nástroje (tedy nástroje s větším vyložením) pro dokončení procesu. Viz příklad procesu [“Příklad procesu Kontrola kolize držáku nástroje” na straně 166](#). Počet závislých procesů v jednom seznamu procesů není omezen. Můžete také zkombinovat procesy Pouze materiál, Rozdělovač dráhy nástroje a Kontrolu kolize držáku nástroje vztahující se k jednomu základnímu procesu. Viz [“Příklad současného použití procesů Rozdělovač Dráhy nástroje a Kontrola kolize držáku nástroje” na straně 167](#).

## Výpočet dráhy nástroje

Výpočet dráhy nástroje může ovlivnit několik vstupů, včetně: [Jaké jsou rozdíly?](#), [Jaké jsou rozdíly?](#), [Jaké jsou rozdíly?](#), [Jaké jsou rozdíly?](#), [Jaké jsou rozdíly?](#) a [Jaké jsou rozdíly?](#).

## Ohraničení

Práce Pokročilého 3D obrábění je založena na ohraničení. To znamená, že každá operace potřebuje definici ohraničení a to i když to je jen výchozí Ohraničující pole. Je pět typů ohraničení: Ohraničující pole (výchozí), Silueta, Rovinné oblasti, Kontaktní oblasti nástroje a Vybrané křivky. Další informace viz [“Záložka Ohraničení” na straně 176](#).

## Polotovar

Jsou čtyři typy polotovarů: Výchozí obrobek, Součást s offsetem, Těleso a Zbytkový materiál. Pokud není vybrán jiný typ polotovaru, bude použit Výchozí obrobek. Jako polotovar můžete vybrat Těleso nebo Plošné těleso. Pro odlitek lze použít jako polotovar také samotnou součást s určitým offsetem. To se provádí prostřednictvím volby typu polotovaru "Součást s offsetem" a definováním parametrů Offset polotovaru, tolerance a ostatních, které pak systém použije pro výpočet velikost a tvaru odlitku. Další informace viz ["Práce s polotovarem" na straně 178](#).

## Plošná Tělesa

Plošná Tělesa mohou být k dispozici jako polotovar nebo součást k obrábění. Prostě vyberte plošné těleso jako výběr pro obrábění. Abyste ho použili jako polotovar, změňte určení plošného tělesa na Polotovar nebo použijte ikonu režimu výběru polotovaru v liště Obrábění a pak vyberte plošné těleso jako daný polotovar.

## Tělesa Upínek

Tělesa představující Upínky, nejsou v tuto chvíli v Pokročilém 3D obrábění podporována. Mělo by to být možné kompenzovat jinými postupy, jako je vytvoření Geometrie a její použití jako ohraničení.

## Pouze Materiál

Pro obrábění s volbou Pouze Materiál jsou k dispozici tři různé technologie: 2D materiál, 3D materiál a obrábění s tělesem polotovaru. Obrábění s tělesem polotovaru je více obecné a může definovat zbytkový materiál z jakéhokoli počtu operací. Příklad použití Pouze materiál viz ["Příklad procesu Pouze Materiál: " na straně 180](#).

Pro použití 2D nebo 3D polotovaru určujete typ polotovaru jako "zbytkový materiál". Viz [Záložka Ohraničení](#). Aby posloupnost závislých procesů se "zbytkovým materiálem" použila jen 2D kalkulaci Pouze Materiál, všechny procesy v posloupnosti musí používat "vodorovný" (nebo "konstantní Z") způsob Pokročilého 3D obrábění. To znamená, že to musí být Konturovací nebo Kapsovací proces Pokročilého 3D Obrábění. Jakákoliv jiná kombinace závislých procesů se "zbytkovým materiálem" Pokročilého 3D obrábění použije pouze 3D výpočet Pouze materiál. Oba typy výpočtů poskytují podobné výsledky, ale pro 2D způsob je výpočet rychlejší.

Pro vykonání operací Pouze materiál s využitím tělesa polotovaru potřebujeme těleso polotovaru, které představuje stav materiálu tak, jaký je těsně před provedením procesu. Můžete vytvořit buď těleso nebo plošné těleso. Nejvíce automatizovaný způsob, jak vytvořit takové těleso polotovaru je použití grafické simulace Flash CPR na všechny předchozí operace, pak její zastavení a vytvoření plošného tělesa. Ve vlastnostech tělesa ho můžete natavit na "polotovar" (tj. určit ho jako "globální polotovar") nebo můžete označit plošné těleso při stisknutí ikoně "polotovar" v liště Obrábění pro jednotlivý proces Pokročilého 3D Obrábění (tj. "lokální polotovar" procesu). Při vytváření procesu Pokročilého 3D Obrábění zvolte jako typ polotovaru "těleso" a dráha nástroje bude oříznuta na definované těleso polotovaru.

## Vybrané křivky

Vybrané křivky pracují ve výchozím nastavení jako uživatelem definované obálkové ohraničení. Systém tyto křivky interpretuje jako "2D", což znamená, že vytváří vertikální plochy, rovnoběžné s osou nástroje, vytažením vybraných křivek. Vybrané křivky musí tvořit jedno nebo více uzavřených ohraničení. Jakákoliv dráha nástroje, která je mimo tyto vybrané křivky, je oříznuta.

Můžete vybrat řídicí křivky a ořezávací křivky prostřednictvím tlačítek v dialogu [Průběh N křivky](#). Přitom můžete vidět, že křivky jsou zobrazeny s šipkami, které ukazují jejich směr a širokou barevnou čarou nad křivkou, která zobrazuje celou křivku, která bude použita. Všimněte si, že všechny řídicí křivky musí směřovat stejným hlavním směrem a obě ořezávací křivky musí směřovat stejným hlavním směrem a propojovat řídicí křivky navzájem. Řídicí křivky musí končit ve svých průsečících s ořezávacími křivkami. Minimem jsou vždy nejméně dvě řídicí křivky a žádná ořezávací křivka. Maximální počet řídicích a ořezávacích křivek není stanoven. Všechny řídicí a ořezávací křivky musí být otevřené křivky.

Pro podprocesy Promítnutí křivky můžete vybrat promítací křivky po kliknutí na tlačítko Promítací křivky v dialogu. Vybrané promítací křivky se zobrazí s šipkou ukazující směr obrábění a širokou barevnou čarou zobrazující celou křivku, která je použita.

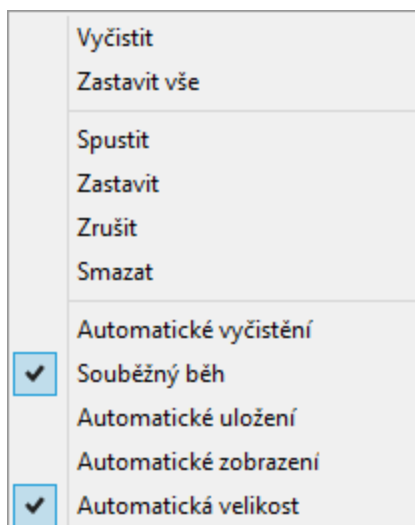
## Automaticky Zaoblené plochy

Proces Pokročilého 3D Obrábění může automaticky vytvořit zaoblené plochy na jakémkoliv konkávním průniku dvou ploch ve vybraných obráběných plochách nebo tělesech. To umožňuje zahrnout do výsledné dráhy nástroje zakřivené části místo ostrých vnitřních rohů, čímž je dosažena lepší vysokorychlostní dráha nástroje. Vytvořené zaoblené plochy jsou mozaikovitě plochy, které jsou vytvořeny a doplněny do výběru ploch/tělesa těsně před spuštěním výpočtu dráhy nástroje. Tyto plochy jsou po vypočtení dráhy nástroje opět zrušeny. Tuto funkci aktivujete zatrhávacím rámečkem "Vložit Zaoblení" v sekci [Zaoblení](#), [Záložka Volby](#) a zde definujete použitý rádius zaoblení.


## Manažer úloh

Pokročilé 3D Obrábění je vícevláknové. To znamená, že může zároveň běžet více nezávislých procesů podle toho, kolik procesorů nebo jader (skutečných nebo virtuálních) je konfigurováno ve vašem počítači. Po kliknutí na tlačítko **Vykonej** jsou procesy v každé skupině procesů dodány do Manažer Úloh. Každá úloha má v Manažer Úloh svůj status a ten může nabývat těchto hodnot: Čeká, V běhu, Blokováný, Přerušený, Zrušený nebo Neúspěšný. Pokud nejsou procesy v Manažeru úloh pozastaveny, budou úlohy spuštěny okamžitě. Po dokončení je dráha nástroje dodána k odpovídajícím ikonám operací v Panelu Operací.

Menu pravého tlačítka myši v Manažeru úloh.





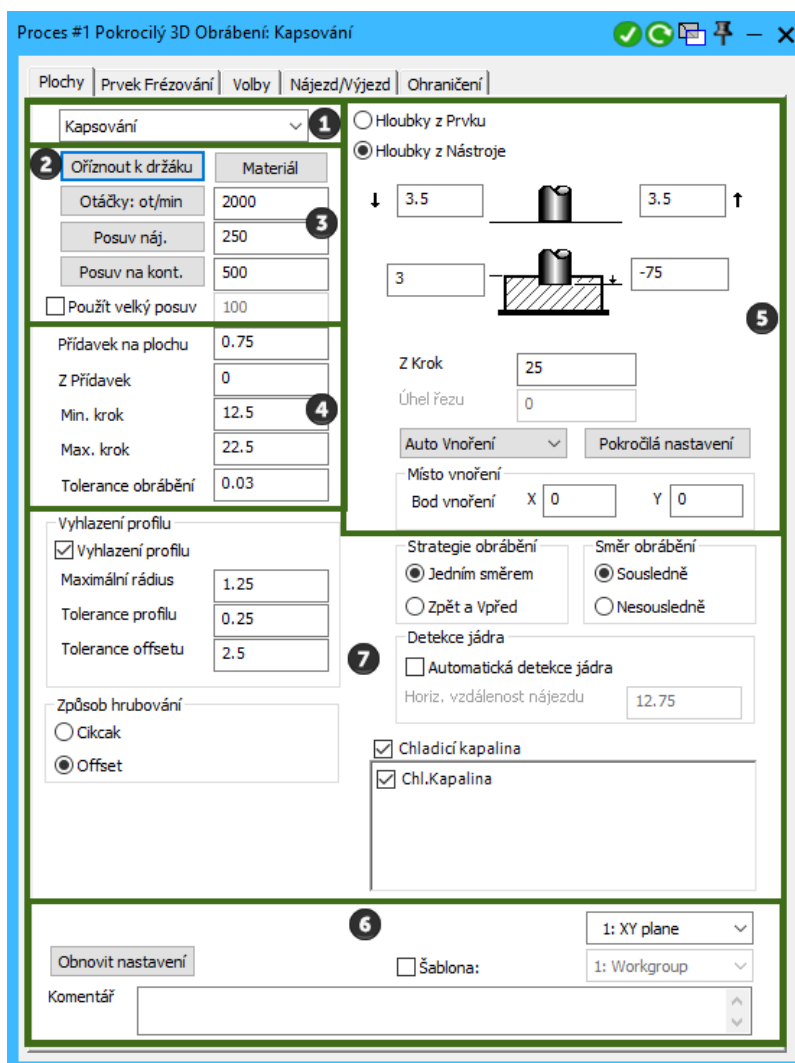
Použijte symbol špendlíku  na Stavové liště pro zobrazení/skrytí Manažeru úloh.

## Záložka 3D Obrábění

V procesu Pokročilé 3D obrábění se používá záložka Plochy pro nastavení základních informací, jako jsou:

- Typ řezu. Viz [Typy dráhy nástroje](#).
- Otáčky a posuvy. Viz [Materiál, posuvy a otáčky](#).
- Základní parametry, včetně přídavků, kroků a tolerancí. Viz [Základní parametry](#).
- Nastavení, např. [Bezpečnostní vzdálenosti](#), [Hloubka řezu](#) a [Vnoření](#).
- Volby, kterou jsou společné pro všechny procesy. Viz [Společná nastavení](#).
- Ovládací prvky, které jsou specifické pro vámi zvolený typ řezu.

Tato kapitola tyto volby popisuje.



1. Typy dráhy nástroje
2. Oříznout k Držáku
3. Materiál, posuvy a otáčky
4. Základní parametry
5. Bezpečnostní vzdálenosti, Hloubka řezu a Vnoření
6. Společná nastavení
7. Pro proces specifické nastavení

Prvky v záložce 3D obrábění.

## Typy dráhy nástroje

Proces Pokročilé 3D Obrábění nabízí řadu různých typů drah nástrojů. Jakmile začnete vytvářet proces, vybíráte, jaký ty dráhy nástroje bude použit. Na výběr jsou volby:

- "Kapsování" na straně 136 a "Kapsování s detekcí jádra" na straně 138
- "Adaptivní kapsování" na straně 139
- "Řádkování" na straně 141
- "Průběh N křivky" na straně 144
- "Promítnutí Křivky" na straně 147
- "Konturování" na straně 148

Kapsování
Kapsa s detekcí jádra
Adaptivní Kapsování
Řádkování
Průběh N křivky
Promítnutí křivky
Kontura
Řez s konst. krokem
Plošný řez
Průsečky
Průsečky, zbytkové obr.
Příkrý/Rovinný řez
Rozdělovač dráhy nástroje
Kontrola kolize držáku nástroje



- "Řez s konstantním přeskokem" na straně 149
- "Plošný řez" na straně 151
- "Průsečíky" na straně 152
- "Průsečíky - zbytkové obrábění" na straně 154
- "Příkrý rovinový řez" na straně 160
- "Rozdělovač Dráhy nástroje" na straně 163
- "Kontrola Kolize Držáku Nástroje" na straně 165.

Když vyberete typ dráhy nástroje, záložka **Plochy** zobrazuje odpovídající volby.

## Oříznout k Držáku

Když v dialogu Pokročilého 3D obrábění kliknete na tlačítko **Oříznout k držáku**, zobrazí se dialog **Oříznout k držáku nástroje**. Ten vám umožňuje zadat hodnoty pro oříznutí dráhy nástroje takovým způsobem, aby bylo zabráněno kolizi držáku nástroje s konečnou geometrií součásti.

Zaškrtněte políčko **Oříznout k držáku nástroje** pro zadání hodnot těchto parametrů:

### Rozlišení

Vzdálenost mezi body, v nichž je dráha nástroje kontrolována. V každém bodu je nástroj kontrolován, zda je nad nebo pod polotovarem.

### Tolerance

Přesnost, s jakou je nalezen bod, v kterém nástroj vstupuje nebo opouští polotovar.

### Rozšíření Průchodů

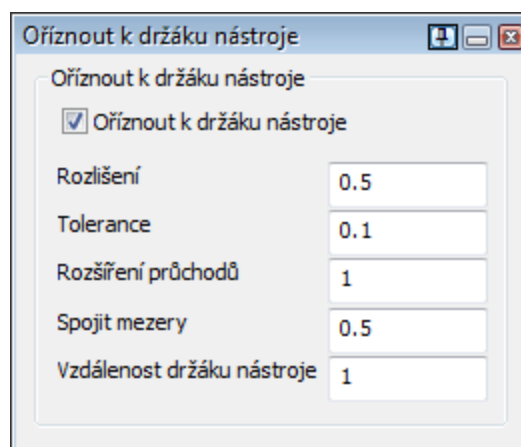
Při upravování průchodů k plochám je často žádoucí prodloužit průchod od materiálu a tak získat lepší podmínky řezu při propojování. Tento parametr určuje velikost použitého prodloužení.

### Spojit Mezery z

Při ořezávání průchodů na polotovaru je možné, že budou výsledné průchody fragmentovány řadou malých mezer. Tento parametr umožňuje mezery, které jsou menší než zadaná hodnota, "neoříznout" a tak zabránit fragmentaci.

### Vzdálenost Držáku Nástroje

Dodatečná tloušťka, což musí být kladná hodnota, která definuje minimální vzdálenost, kterou musí držák udržovat od součásti a polotovaru. Systém zachová všechny průchody, které jsou v zadané vzdálenosti od polotovaru.



## Materiál, posuvy a otáčky

Volby v této sekci dialogu procesu jsou identické pro všechny ostatní procesy. Můžete kliknout na tlačítko **Materiál** a vybrat nebo upravit materiál součásti. Tlačítka **Otáčky**: ot/min, **Posuv** **Nájezdu** a **Posuv na Kontuře** navrhnout otáčky podle materiálu nebo můžete zadat hodnotu ručně. Další informace viz [Frézování](#).

### Použít velký posuv

Když je tato volba aktivní, všechny rychloposuvy budou nahrazeny velkým pracovním posuvem.

## Základní parametry

Základní parametry se budou měnit podle vybraného typu dráhy nástroje obrábění. Všechny typy obrábění mají nastavení přídavek, kroku a tolerance.

### Přídavek na Plochu:

Tato volba určuje kolik materiálu je ponecháno na povrchu. Může být zadána jakákoliv kladná hodnota, ale případná záporná hodnota musí být menší než rohový rádius nástroje.

### Z Přídavek:

Tato volba určuje, jaký přídavek je ponechán ve směru osy hloubky řezu, tedy pouze na dně, ne na všech 3D tvarech. Kladné hodnoty zanechají materiál navíc, záporné hodnoty obrábí hlouběji. Všechny plochy jsou obráběny s použitím přídavek na plochu. Aby byly rovné plochy obrobena na přesný rozměr, musíte zadat zápornou velikost. Například, pokud proces ponechává 1mm přídavek na plochu a vy chcete dno obrobit na přesný rozměr, musíte zadat -1 jako **Z Přídavek**.

### Z Krok:

Hloubka každého následujícího průchodu.

### Krok:

Krok představuje, jak moc nástroj přejede po modelu pro další průchod. Toto je vzdálenost mezi průchody, ne rovinný krok. Velikost **Kroku** je nastavena na určitou hodnotu pro tyto procesy **“Řez s konstantním přeskokem”** na straně 149, **“Průsečíky - zbytkové obrábění”** na straně 154 a **“Příkrý rovinný řez”** na straně 160.

### Menu Krok/Výška profilu:

Následující typy řezu mohou definovat buď krok, nebo výšku profilu při použití kulové frézy: **“Řádkování”** na straně 141, **“Průběh N křivky”** na straně 144, **“Promítnutí Křivky”** na straně 147, **“Řez s konstantním přeskokem”** na straně 149, **“Průsečíky”** na straně 152, **“Průsečíky - zbytkové obrábění”** na straně 154 a **“Příkrý rovinný řez”** na straně 160. Výška profilu je teoretická hodnota, vycházející z rovného povrchu.

### Minimální krok:

Každý Krok Z je vykonán na vnějším profilu a soustředných vnitřních tvarech. Vzdálenost mezi každým vnitřním tvarem je Krok. Krok má většinou jednotnou velikost, ale některé typy řezů Krok mění pro dosažení efektivnější dráhy nástroje. Tato hodnota je nejmenší velikost kroku. Doporučená hodnota je automaticky vypočtena podle velikosti nástroje. Ve výchozím nastavení je to poloměr nástroje na ploché stopkové fréze. Tato hodnota se automaticky aktualizuje s každou změnou nástroje. Tato volba se používá v těchto procesech: **“Kapsování”** na straně 136 a **“Plošný řez”** na straně 151.

### Maximální krok:

Každý Krok Z je vykonán na vnějším profilu a soustředných vnitřních tvarech. Vzdálenost mezi každým vnitřním tvarem je Krok. Krok má většinou jednotnou velikost, ale některé typy řezů Krok změní pro dosažení efektivnější dráhy nástroje. Tato hodnota nastavuje největší velikost

kroku. Doporučená hodnota je automaticky vypočtena podle velikosti nástroje. Ve výchozím nastavení je maximální krok 90% průměru ploché stopkové frézy. Tato hodnota se automaticky aktualizuje s každou změnou nástroje. Tato volba je používána procesy “Kapsování” na straně 136 a “Plošný řez” na straně 151.

#### XY krok:

Tato hodnota představuje paralelní 2D krok v dráze nástroje z jednoho průchodu na další. Výchozí hodnota je 1% průměru nástroje nebo 2% pokud je průměr 1” (25 mm) nebo větší. Toto pole je zobrazeno pro způsob obrábění Kapsování, když je zvoleno Cik-cak.

#### Krok hrubování:

Hodnota, kterou zadáváte jako Krok hrubování ...

#### Krok začištění:

Hodnota, kterou zadáváte jako Krok začištění ...

#### Bezpečnostní vzdálenost od stěny:

Tento parametr se vztahuje pouze na Kapsování s nastavením Cik-cak; není k dispozici, je-li jako nástroj použita kulová fréza. Tato hodnota určuje, jak daleko se má posunout každý konec dráhy cik-cak od obráběného profilu. Hodí se pro obrábění rovných oblastí. Pokud jste například zadali Bezpečnostní vzdálenost od stěny o velikosti 0,18, nemusí kulová fréza dojet až ke stěně nebo ostrůvku a místo toho odjede vždy 0,18 před nimi.

#### Tolerance obrábění:

Toto je tolerance dráhy nástroje, také nazývaná těživová odchylka. Je to přesnost dráhy nástroje k obráběnému povrchu. Malé hodnoty vytvoří přesnou dráhu nástroje, ale její výpočet může trvat déle. Větší hodnoty lze použít tam, kde je vykonáván hrubovací průchod, který zanechává přídavek. Menší hodnoty by měly být použity pro dokončování.

#### Úhel Oblasti Obrábění:

Tyto volby umožňují řídit výpočet dráhy nástroje za účelem izolace a obrábění plošších oblastí a tak předchází tomu, aby nástroj sjížděl po příkrých stěnách. Ve výchozím nastavení je Minimální úhel 0 stupňů a Maximální úhel je 90 stupňů. Nula stupňů je kolmo k ose hloubky (rovnoběžné se souřadnicovým systémem) a 90 stupňů je rovnoběžné s osou hloubky (kolmo se souřadnicovým systémem). To je minimální a maximální přípustný dotykový úhel. Dráha nástroje je oříznuta z každé plochy, která je vně tohoto zahrnutého úhlového rozsahu. Pokud je například rozsah nastaven na 0 až 60, pak všechny obráběné plochy leží mezi přesně rovinnou polohou (0 stupňů) až ±60 stupňů od roviny.

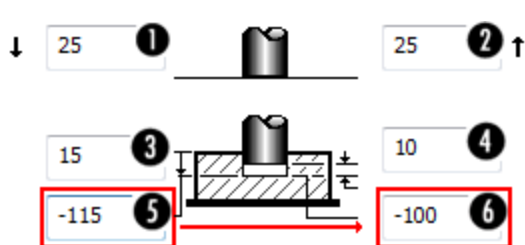
## Bezpečnostní vzdálenosti, Hloubka řezu a Vnoření

### Bezpečnostní vzdálenosti

Bezpečnostní vzdálenosti v tomto dialogu jsou identické i v ostatních frézovacích procesech. Bezpečnostní roviny Nájezdu a Výjezdu by měly být nastaveny nad povrch polotovaru. Z vrchní plochy je nastaveno tak, že systém ví, kam má najet posuvem před obráběním a Konečná hloubka Z vám pomáhá ovládat, jak hluboko daleko obrábět.

Po aktivaci tlačítka Hloubky z prvku se zpřístupní dva další parametry:

- Přírůstková hloubka prvku určuje rozsah Z- celého obráběcího prvku.
- Hloubka prvku Z určuje Z souřadnici nejnižší hloubky obráběcího prvku.



1. Bezpečnostní rovina nájedu
  2. Bezpečnostní rovina výjezdu
  3. Z vrchní plochy
  4. Výslednou hloubka Z
  5. (\*) Přírůstková hloubka prvku
  6. (\*) Hloubka prvku Z
- \* - K dispozici jen s aktivním Hloubky z prvku

## Hloubka řezu

### Krok Z

Toto je vzdálenost mezi průchody nástroje.


### Úhel Řezu

Toto je primární úhel pod kterým bude nástroj obrábět, relativně k CS1. Platné hodnoty jsou mezi 0 a 360 stupni, jak kladné, tak záporné.

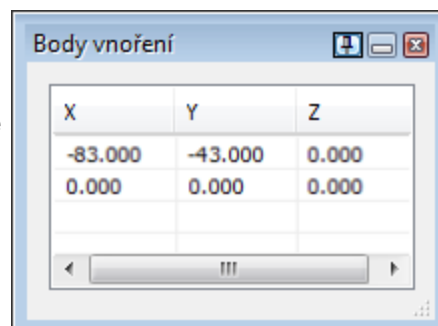
## Vnoření

### Auto Vnoření nebo Vnoření

Toto menu vám umožňuje zvolit, zda necháte systém definovat kde nástroj najede do materiálu (Auto Vnoření) nebo definovat body v kterých byste chtěli, aby nástroj najel do materiálu (Vnoření...).

Volba Vnoření... aktivuje výběrové tlačítko . Po kliknutí na toto tlačítko se otevře dialog, který vám umožní vybrat jeden nebo více bodů v pracovním prostoru v kterých nástroj najede do materiálu. Systém může odfiltrovat vámi vybrané body, pokud by způsobily kolizi nebo nejsou potřebné.

Volba Auto Vnoření znamená, že systém vybere, kde bude najeto do materiálu. Auto Vnoření vám také umožní vybrat, jak vjet do materiálu kliknutím na tlačítko Pokročilé Nastavení.

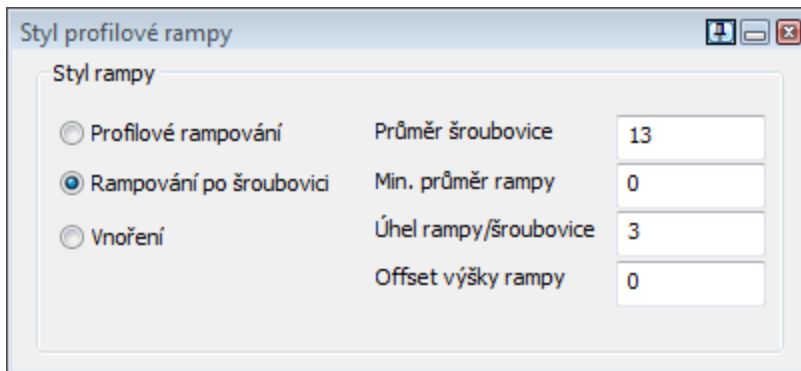


### Pokročilá Nastavení

Tato volba ovládá, jak nástroj najede do materiálu a to buď vnořením, rampováním nebo najetím po šroubovici do součásti.

### Průměr šroubovice

Toto je velikost šroubovice. Pokud je průměr příliš velký pro oblast, kam nástroj najíždí, systém použije místo šroubovice rampování.



**Min. průměr rampy**

Toto je minimální průměr profilu pro Profilové rampování. Nebudete chtít rampovat po malých profilech, protože velmi úzký pohyb nástroje by vyvážil všechny výhody získané rampováním pro plynulost přejezdu, takže nastavením minimálního průměru profilu ("rozteč") zajistíte, že malé profily nebudou použity po rampě směrem dolů.

**Úhel rampy/šroubovice**

Toto je maximální úhel, pod kterým nástroj po "rampě" najede do materiálu.

**Offset výšky rampy**

Tato hodnota je použita pro zajištění toho, že nástroj před pohybem po rampě zcela zpomalí z rychloposuvu.

**Místo Vnoření**

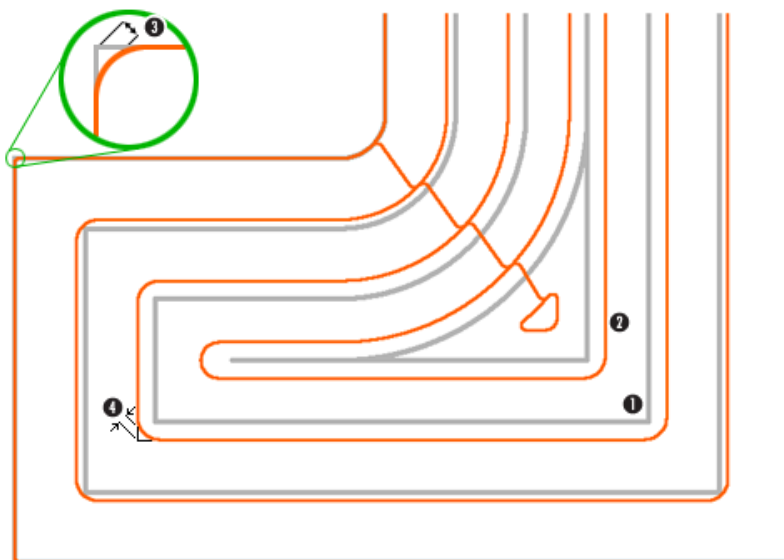
Směru z Bodu vám umožňuje zadat místo X,Y a navrhnout tak preferovanou oblast pro začátek operace v případě, kdy by dráha nástroje mohla začít na kterémkoliv z několika různých tvarů (kapsy nebo kontury). Systém to bude považovat za doporučení: ačkoliv se pokusí začít operace poblíž tohoto místa, bude preferovat předcházení kolizím a podřezání, a může proto začít v jiném místě. To je ilustrováno ve vzorové součásti `Start_Hint__Adv3D_Steep-Shallow.vnc`.

## Společná nastavení procesů

Zde je několik nastavení, která jsou používána více typy drah nástrojů, ale nejsou společná pro všechny procesy. Zahrnují položky [Vyhlazení Profilů](#), [Strategie Obrábění](#), [Směr obrábění](#) a [Nahoru/Dolů Obrábění](#).

## Vyhlazení Profilů

Položky v této sekci optimalizují dráhu nástroje pro vysokorychlostní obrábění (HSM). HSM vyžaduje odstranění všech ostrých rohů v dráze nástroje. To nástroji umožňuje pracovat s vyšším posuvem a snížit opotřebení nástroje.



1. Dráha nástroje bez Vyhlazení Profilů (šedá dráha nástroje)
2. Dráha nástroje s Vyhlazením Profilů (oranžová dráha nástroje)
3. Tolerance Profilů
4. Tolerance Offsetu

### Příklad použití Vyhlazení Profilu.

#### Vyhlazení Profilu

Aktivace tohoto zaškrťovacího políčka doplní rádiusy do všech ostrých rohů v dráze nástroje.

#### Maximální Rádus:

Toto je maximální velikost rádiusů, které lze doplnit do rohů dráhy nástroje. Jsou použity jako na vnitřní, tak na vnější rohy dráhy nástroje.

#### Tolerance Profilu:

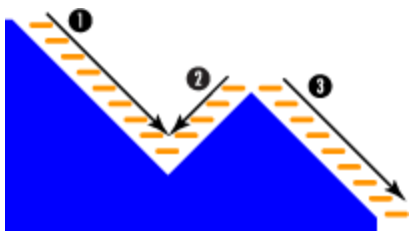
Tato volba určuje, jak rozsáhlé vyhlazení je doplněno do rohů. Hodnota je maximální vzdálenost o kterou se vyhlazený profil může odchýlovat od skutečného profilu kontury. Tato hodnota ovlivní výslednou konturovací smyčku.

#### Tolerance Offsetu:

Toto je maximální vzdálenost o kterou se bude vyhlazený offset profilu lišit od vnitřních (offsetovaných) profilů. Tento parametr je shodný s volbou [Tolerance Profilu](#);, ovšem týká se pouze vnitřních (offsetovaných) profilů a ne vnějšího profilu.

## Strategie Obrábění

Strategie obrábění ovládá obecný typ obrábění, které bude nástroj vykonávat. Jedním Směrem bude vykonávat všechny průchody s nástrojem ve stejném směru. Zpět a Vpřed střídá směr řezu a každý průchod bude obecně proveden opačným směrem oproti průchodu předchozímu. Dolů donutí nástroj vždy obrábět součást zhora dolů a bude rozdělovat dráhu nástroje podle potřeby tak, aby to bylo splněno. Nahoru donutí nástroj vždy obrábět součást zdola nahoru a bude rozdělovat dráhu nástroje podle potřeby tak, aby to bylo splněno. Další informace viz [Nahoru/Dolů Obrábění](#).



Příklad obrábění dolů při pohledu z boku.

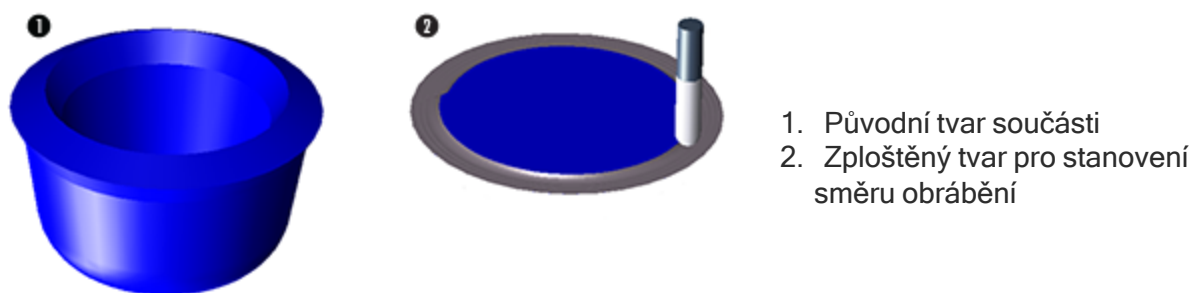
## Směr obrábění

Tyto ovládací prvky určují, zda bude nástroj obrábět Sousledně nebo Nesousledně. Tyto volby jsou k dispozici při použití volby Zpět a Vpřed jako [Strategie Obrábění](#). Volba Zevnitř Ven určuje, kterým směrem bude řez postupovat za určitých okolností. Je-li tato volba aktivovaná, plochy budou obráběny z vnitřku a dále po hranách, je-li deaktivována, začne se obrábět na hranách a pak směrem dovnitř.

“Směr obrábění” (sousledné versus nesousledné) může být matoucí při obrábění součástí s příkrými tvary.

Způsob, který Pokročilé 3D Obrábění použije pro určení sousledného versus nesousledného obrábění, je určen tím, že je váš tvar zploštěn. Pokud se vaše vřeteno otáčí ve směru hodinových ručiček a spirálový řez postupuje z vnějšku dovnitř; měla by být rotace dráhy nástroje spirálového řezu (při pohledu dolů z vřetene směrem na špičku nástroje).

Obrázek níže zobrazuje obráběnou součást a obrázek napravo byl zploštěn pro přehlednost směru obrábění. Tento obrázek zobrazuje sousledný “Směr obrábění” začínající vně a obrábějící do středu. Nástroj se otáčí ve směru hodinových ručiček a materiál je odebrán pravou stranou nástroje. Protože se jedná o sousledné obrábění, směr obráběcího nástroje bude ve směru hodinových ručiček (při pohledu směrem dolů na nástroj). Důvod pro zploštění tvaru je ten, že “Směr obrábění” není určen 3D charakteristikou, ale tím, na které straně je obráběn materiál ve vztahu k nástroji.



Příklad sousledného řezu na příkré stěně s procesem Pokročilého 3D obrábění - Řez s Konstantním přeskokem.

Zde je další způsob, jak nahlížet na to, jak Pokročilé 3D obrábění určuje směr řezu. Představte si, že je vektor obráběcího nástroje vždy normální (kolmý) k povrchu. Pak se podívejte na to, na jaké straně je odebrán materiál vzhledem k obráběcímu nástroji. Materiál je pak obráběn v určeném “Směru obrábění” (sousledně nebo nesousledně) v závislosti na rotaci vašeho nástroje (ve směru nebo proti směru hodinových ručiček).

#### Zevnitř Ven:

Pokud je tato volba aktivována, vybrané plochy budou obráběny z vnitřku směrem ke hranám plochy. Pokud tato volba není aktivována, obrábění postupuje z vnějšku směrem do vnitřku ploch. Zevnitř Ven je k dispozici při vytváření Řezu s konstantním přeskokem, volbami Radiálně nebo Po Spirále **Styl Řádkování**: s volbou Jedním směrem **Strategie Obrábění** nebo Řádkováním Po Spirále používající obrábění Dolů nebo Nahoru.

## Nahoru/Dolů Obrábění

Tyto volby jsou dostupné pokud je **Strategie Obrábění** nastavena na **Dolů** nebo **Nahoru**. S těmito parametry můžete ovládat chování frézování Dolů nebo Nahoru.

#### Překrytí Průchodů:

Tato volba pomáhá zajistit hladší výsledný povrch. Pokud jsou spoje mezi průchody narušené, je každá část prodloužena o tuto hodnotu takže se překrývají. Protože jsou oba průchody prodlouženy o tuto hodnotu, skutečná délka přesahu je dvojnásobek uvedené hodnoty.

**Úhel rovinných:**

Menší úhly než je tato hodnota budou považovány za “rovinné”. Rovinné průchody lze obrábět v jakémkoliv směru, nahoru nebo dolů a v těchto oblastech bude dráha nástroje méně přerušovaná. Jsou obvykle obráběny v opačném směru než ty, které vytváří frézování nahoru nebo dolů (dle výběru) v příkřejších oblastech.

**Sloučit %:**

Některé části dráhy nástroje lze obrábět nahoru tam, kde je preferována pohyb dolů a naopak, aby nedošlo k přílišné fragmentaci. Maximální délka této protichůdné sekce je relativní procento celého průchodu.

**Udržovat Směr Obrábění:**

Je-li aktivováno toto zaškrtačkové políčko, zajišťuje, že budou všechny kusy frézovány buď sousledně nebo nesousledně. Pokud je zrušeno označení tohoto políčka, průchody budou střídavě obráběny sousledně nebo nesousledně podle relativní polohy nástroje v daném okamžiku.

## Společná nastavení

**Chladičí kapalina**

Toto menu vám umožňuje vybrat typ chlazení, který bude pro operaci použit. Ve výchozím nastavení je k dispozici Chladičí kapalina. Pro jiné volby chlazení je nezbytný přizpůsobený dokument definice stroje MDD a postprocesor.

**CS Obrábění**

Toto menu určuje, v kterém souřadnicovém systému bude součást obráběna.

**Šablona**

Tuto volbu aktivujte pokud chcete vykonávat šablonovité obrábění, tedy součást obrábět vícekrát s tím, že počátek součásti v každém bodu bude ve vybrané hladině šablony.

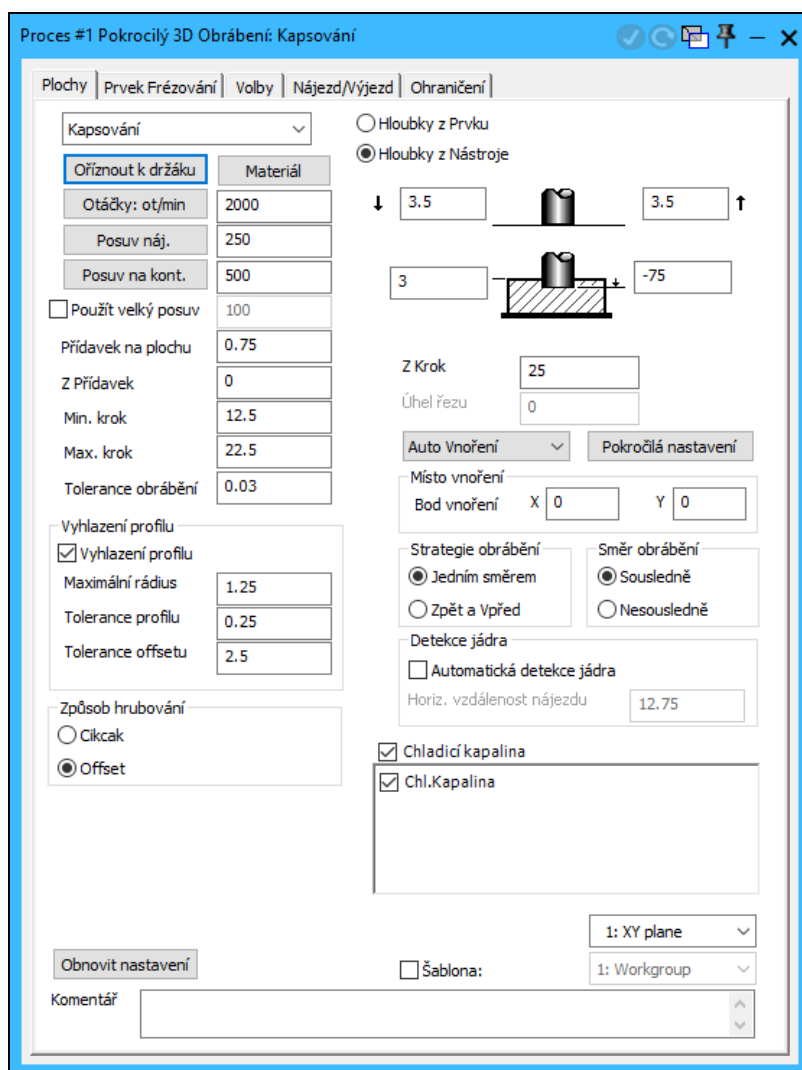
**Obnovit nastavení**

Kliknutí na toto tlačítko obnoví parametry procesu Pokročilé 3D Obrábění, použije tedy výchozí hodnoty systému. Výchozí hodnoty u většiny nastavení poskytují nejlepší výsledky a změna hodnoty může způsobit neočekávané výsledky. Návrat k výchozímu nastavení se může hodit pokud experimentujete s nastavení parametrů

## Kapsování

Tento způsob obrábění můžete použít pro velmi rychlé odebrání velkého množství materiálu a ponechání pouze minimálního množství zbývajících materiálu. Obvykle je určité množství materiálu ponecháno pro dokončovací obrábění.





### Strategie Obrábění:

Popis této položky viz [“Strategie Obrábění” na straně 134](#). Když je Způsob Hrubování nastaven na **Cik-cak**, nastavení Strategie obrábění se vrátí na **Zpět a Vpřed**.

### Směr obrábění:

Popis této položky viz [“Směr obrábění” na straně 134](#). Směr obrábění není k dispozici, když je Způsob Hrubování nastaven na **Cik-cak**.

### Detekce Jádra:

Tato volba se hodí pro obrábění jader forem. Kapsování obecně obrábí z vnitřku do vnějšku součásti. Tato funkce může přepsat chování systému pro jádra. Je k dispozici, když je Směr obrábění nastaven na **Offset**.

### Automatická Detekce Jádra:

Pokud je aktivováno, systém analyzuje model součásti. Pokud je model určen jako "jádro", pak je obrábění provedeno z vnějších oblastí do vnitřních oblastí modelu. Pokud je model určen jako "dutina", pak je použit standardní postup - začátek uvnitř.

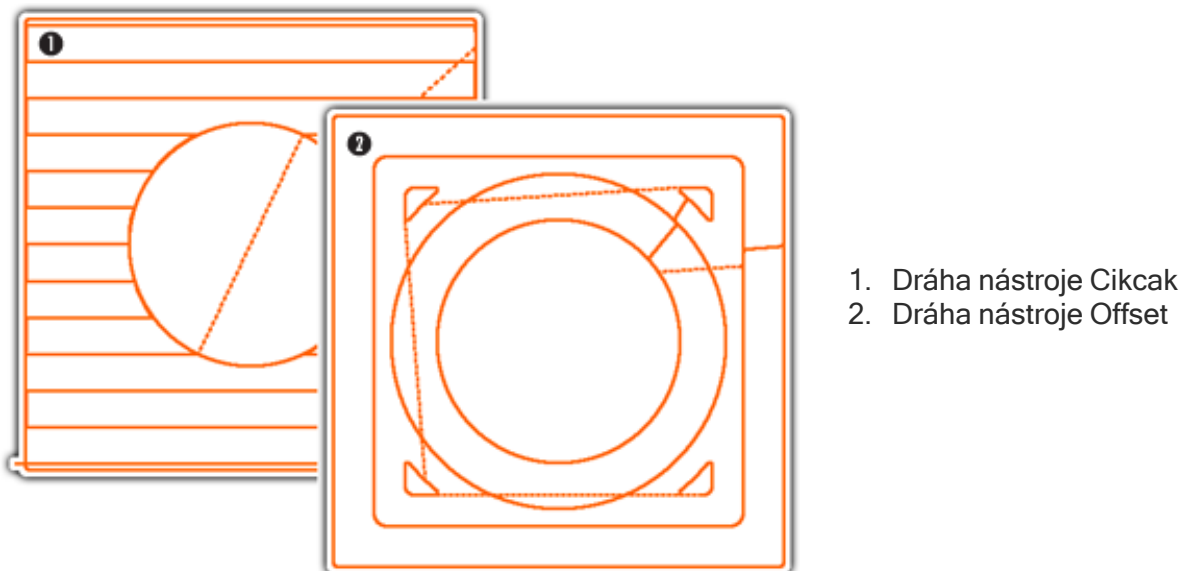
### Horizontální vzdálenost nájezdu:

Toto je vzdálenost mimo součást, v které se nástroj vnoří před zajištěním do materiálu. Ve výchozím nastavení je vzdálenost poloměr nástroje plus výchozí velikost **“Bezpečnostní vzdálenost přeskočení:” na straně 168**. To posune nástroj prostě mimo součást. Minimální

dovolená hodnota je rádius nástroje. Změna výchozí Bezpečnostní vzdálenosti přeskočtu tuto hodnotu neovlivní.

#### Způsob Hrubování:

Zde si můžete vybrat, jaký typ kapsovacího pohybu bude použit, zda Cikcak nebo Offset. Cikcak vytváří dráhu nástroje, která je tvořena lineárními průchody v každé úrovni Z s jedním průchodem kolem aktuálního profilu. Offset vytváří dráhu nástroje, která je tvořena po sobě následujícími offsety aktuálního profilu v hladině Z. Každý styl má různá nastavení, která jsou aktivována nebo deaktivována v dialogu procesu.



Porovnání dráhy nástroje Cikcak a Offset.

## Kapsování s detekcí jádra

Kapsování s Detekcí jádra je strategie obrábění pro Pokročilé 3D frézování.

Tento typ obrábění je variantou standardního Kapsování s několika ovládacími prvky, které se liší:

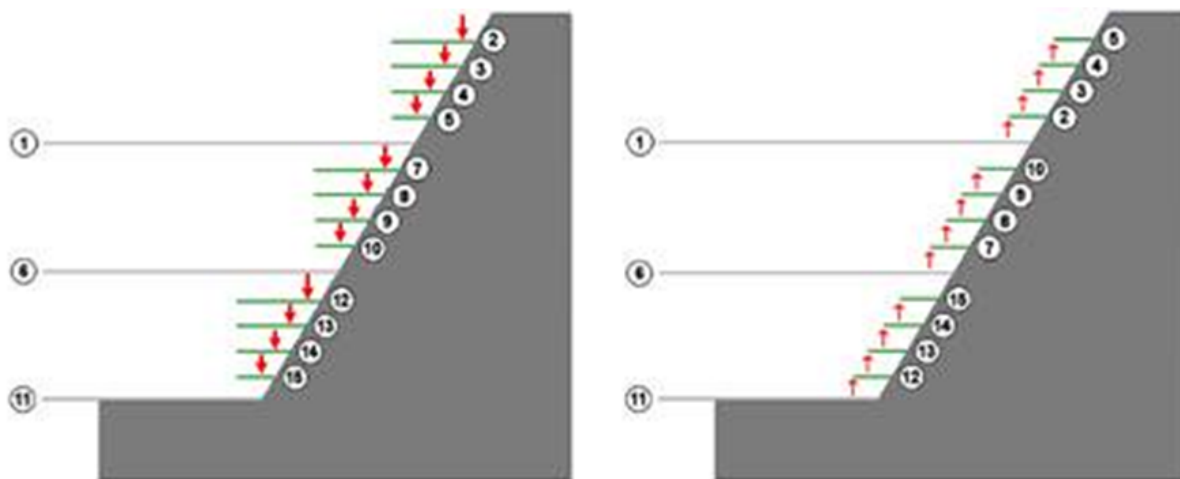
- Místo hodnot minimální a maximální kroku (který reguluje každý průchod při klasickém kapsování) zadáváte hodnoty Krok hrubování a Krok začišťení, kterým se jednotlivé průchody řídí.
- Není k dispozici hrubovací Cik-Cak. Místo toho můžete přesněji ovládat hrubování s offsety, jako je možnost omezit počet offsetů nebo nastavit velikost offsetu (posunutí) ohraničení.

Dialog procesu nabízí i několik ovládacích prvků pod **Kontrola začišťení stěn**:

- **Počet úrovní**: Každá úroveň je průchod s konstantním Z (nazývá se někdy i *kroková redukce*). Pokud hodnotu nastavíte na 0, proces se stane ekvivalentním k hrubování jádra.
- **Počet offsetů**: Každý offset je vrstva blíž ke stěně.
- **Pořadí**, v kterém proběhnou začišťovací průchody:
  - buď **Během** hrubovacích průchodů nebo **Po** všech hrubovacích průchodech a

- buď Dolů nebo Nahoru – viz nákres

Kontrola začištění stěn se začištěním Během hrubovacích průchodů 1, 6 a 11

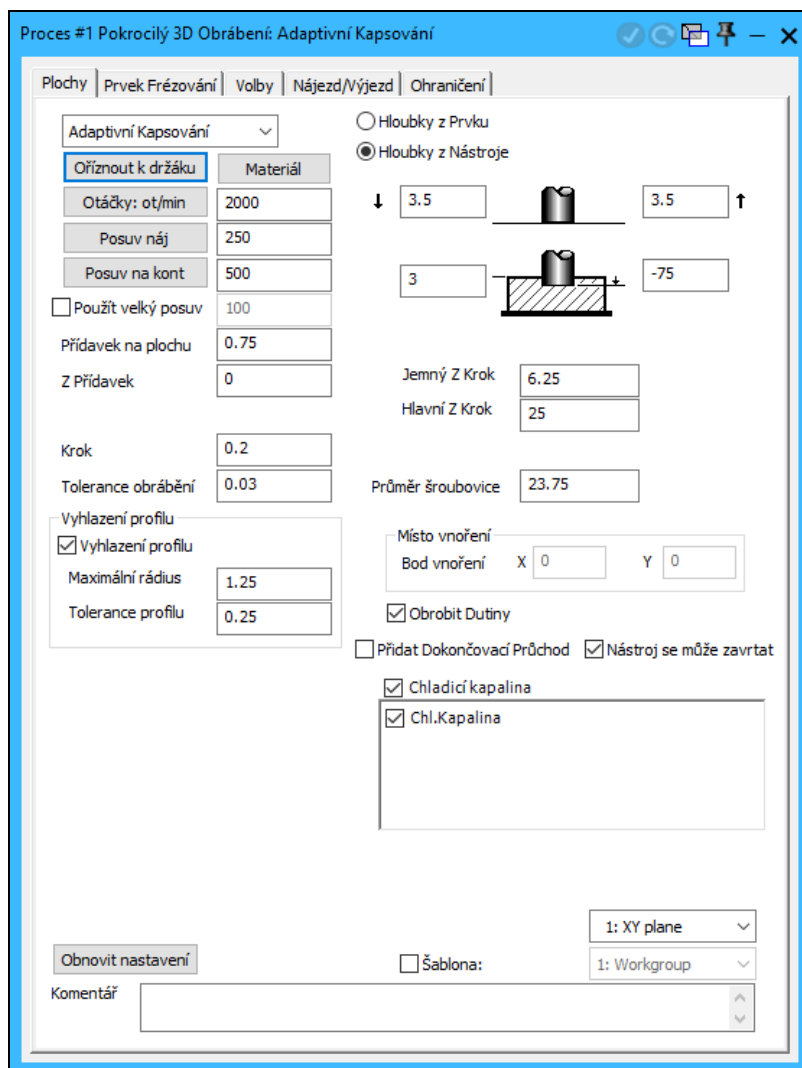


Začištění s Pořadím = Dolů: hrubovací průchod 1, pak začištění 2,3,4,5 dolů, pak 6 ...

Začištění s Pořadím = Nahoru: hrubovací průchod 1, pak začištění 2,3,4,5 nahoru, pak 6 ...

## Adaptivní kapsování

Tento způsob obrábění můžete použít pro velmi rychlé odebrání velkého množství materiálu a ponechání pouze minimálního množství zbývajcího materiálu. Obvykle je určité množství materiálu ponecháno pro dokončovací obrábění. Dráha nástroje, kterou vytváří Adaptivní kapsování, se liší od klasického kapsování v tom, že je delší, ale více hladká, s menším počtem náhlých změn směru nástroje nebo jeho zatížení.



## Ovládací prvky pro **Začištění středu kapsy**

Ovládací prvky v této sekci vám umožňují definovat nejmenší kapsy, které budou obráběny.

### **První začistit střed**

Když je toto zatrhávací políčko zaškrtnuto, systém vytvoří dráhu nástroje adaptivního kapsování se začátkem od vnoření dolů do středu kapsy, aby se nejdříve otevřela střední část. Když je toto políčko zaškrtnuto, rozdělí se také nabízí toto nastavení.

### **Minimální poloměr**

Vzdálenost od středního vnoření po vnější hranu kapsy nesmí být menší než tato hodnota.

### **Minimální úhel**

Úhel mezi středním vnořením a ohraničením kapsy nesmí být menší než tato hodnota.

### **Minimální offset**

Šířka středního vnoření nesmí být menší než tato hodnota.

### **Maximální offset**

Šířka středního vnoření nesmí být větší než tato hodnota.

Volby Z kroku

**Hlavní Z krok**

Vzdálenost po krok dolů (ve směru osy nástroje) pro hlavní průchody.

**Jemný Z krok**

Vzdálenost po krok dolů (ve směru osy nástroje) pro jemné průchody.

Obrobit dutiny

Když je toto zaškrťovací políčko aktivováno, obrábění bude vedeno z vnitřku ven. Když toto zaškrťovací políčko není zaškrtnuto, obrábění bude vedeno z vnějšku dovnitř.

Vyhlazovací rádius

Rádius neostřejšího průchodu. Tato hodnota bude použita pro začištění ostrých rohů a drážek o malém průměru.

## Řádkování

Řádkování se obvykle používá pro dokončovací operace. Je k dispozici několik typů řádkovacích řezů.

Proces #1 Pokročilý 3D Obrábění: Řádkování

Plochy | Prvek Frézování | Volby | Nájezd/Výjezd | Ohraničení

Řádkování

Ořiznout k držáku

Materiál

Otáčky: ot/min 2000

Posuv náj. 250

Posuv na kont. 500

☐ Použít velký posuv 100

Přídavek na plochu 0.75

Z přídavek 0

Krok 0.2

Výška profilu 0

Tolerance obrábění 0.03

Úhel oblasti obrábění

Minimální úhel 0

Maximální úhel 90

Obrábění Nahorů/Dolů

Překrytí průchodů 0

Úhel rovinných 5

Sloučit % 2

☒ Udržovat směr obrábění

Řádkováním

☒ Rastrem

☐ Radiálně

☐ Po spirále

Pokročilá nastavení

Obnovit nastavení

Komentář

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 3.5

3

↑ 3.5

-75

Z krok 10

Úhel řezu 0

Místo vnoření

Bod vnoření X 0 Y 0

Strategie obrábění

☐ Jedním směrem

☒ Zpět a Vpřed

☐ Dolů

☐ Nahoru

Směr obrábění

☒ Sousedně

☐ Nesousedně

☒ Zevnitř ven

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl.Kapalina

1: XY plane

1: Workgroup

☐ Šablona:

Strategie Obrábění:

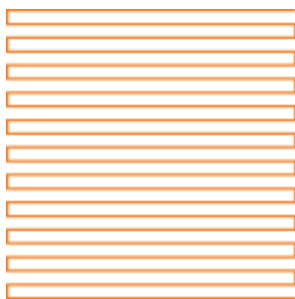
Popis této položky viz “Strategie Obrábění” na straně 134.

Směr obrábění:

Popis této položky viz “Směr obrábění” na straně 134.

Styl Řádkování:

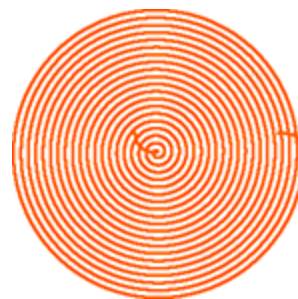
Ovládací prvky v sekci Řádkováním učují základní tvar dráhy nástroje. Rastrem vytváří rovnoběžné průchody pod určitým úhlem s konstantním krokem a mohou mít více kroků v Z. Radiálně vytváří dráhu nástroje, která se sbíhá do středového bodu. Krok radiálních průchodů je vypočten z obvodu kružnice tak, jak je popsáno v dialogovém okně Pokročilé Nastavení: . Po Spirále vytvoří spirálovou dráhu nástroje, která začíná ze středového bodu.



Řádkování Rastrem



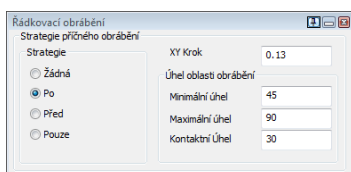
Řádkování Radiálně



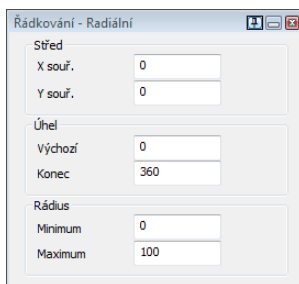
Řádkování Po Spirále

### Pokročilé Nastavení:

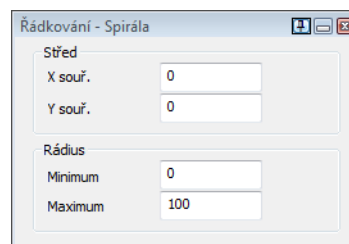
Každý způsob Řádkování má nastavení, které určuje dráhu nástroje.



Nastavení Rastrem



Nastavení Radiálně

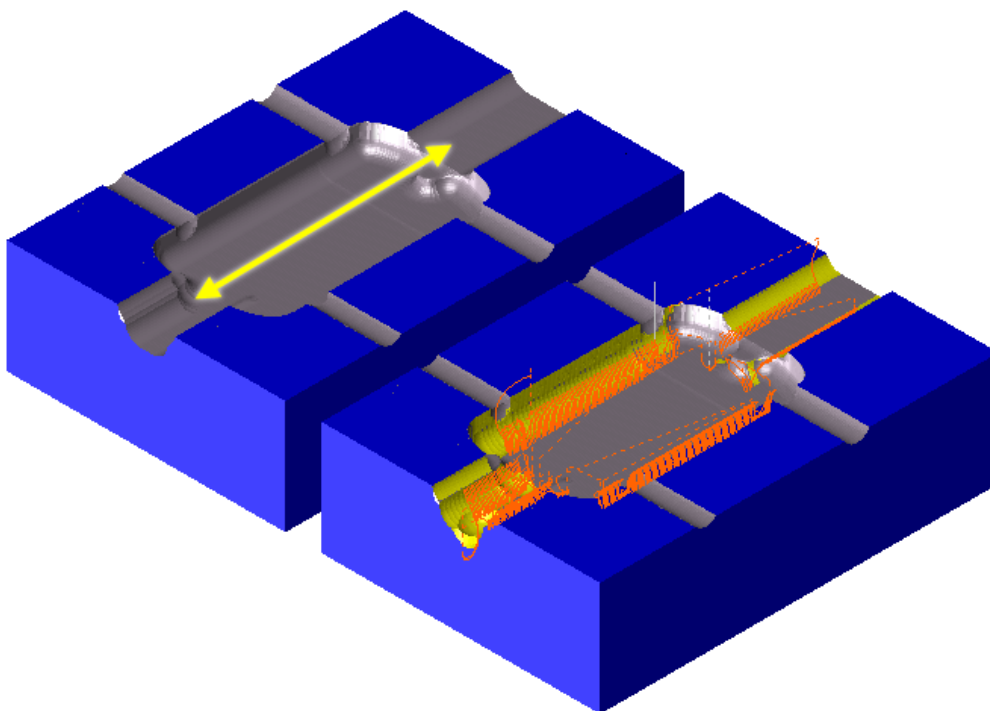


Nastavení Po Spirále

### Strategie příčného obrábění:

Příčné obrábění je volba pro vytvoření kolmé dráhy nástroje pro začištění zbylého materiálu v neobrobené nebo částečně obrobené oblasti. Dráha nástroje je optimalizována pro přístup pouze do těchto oblastí s přebytečným materiálem, jako jsou stěny, které jsou rovnoběžné se směrem obrábění. Strategie příčného obrábění je dostupná pouze pro dráhu nástroje Rastrem. Žádná ve výchozí nastavení, není generováno žádné příčné obrábění. Po umístí příčné obrábění na konec vytvořené dráhy nástroje. Před vytvoří příčné obrábění před zbytek dráhy nástroje. Pouze vytvoří jenom příčné obrábění. Systém vezme do úvahy jak by obvykle vypadalo řádkování a pak k němu vytvoří odpovídající příčné obrábění. XY Krok určuje vzdálenosti mezi průchody příčného obrábění. Úhel Oblasti obrábění vám umožňuje určit toleranční rozsah pro kontaktní úhel nástroje. Další informace viz [“Úhel Oblasti Obrábění: ” na straně 131.](#)

Dole je obrázek zachycující součást s výsledky řádkování (žlutá šipka ukazuje směr řezu) a odpovídající dráhu nástroje s příčným obráběním pro začištění oblastí s nadbytečným materiálem, který tam zbyl.



Příklad Příčného obrábění po Řádkování.

#### Střed:

Toto popisuje konvergenci nebo střed obrábění Radiálně nebo Po Spirále.

#### Úhel:

Úhel definuje rozsah Radiálních řezů. Obvykle tyto řezy tvoří úplnou kružnici od nuly do 360 stupňů. Radiální řezy nemusí tvořit úplnou kružnici. Můžete definovat vlastní rozsah radiálního pohybu tím, že změníte hodnoty **Start** a **Konec**. Hodnota **Start** musí být menší než hodnota **Konec** a platné zadání jsou pouze kladná čísla. To znamená, že můžete použít hodnoty 180 a 270 a vytvořit 90 stupňový oblouk, ale nemůžete pro vytvoření stejně velkého oblouku zadat -90 a -180 nebo 270 a 180.

#### Rádus:

Rádus popisuje velikost řezů Radiálních nebo Po Spirále. Ve výchozím nastavení řezy prochází celou trasou do středu nebo konvergenčního bodu, ale můžete natavit vnější nebo vnitřní rádus pro omezení oblasti, která je obráběna a vytvořit diskový tvar.

#### Nahoru/Dolů Obrábění:

Viz [“Nahoru/Dolů Obrábění” na straně 135.](#)

## Průběh N křivky

Tento proces vytváří dráhu nástroje, kde každý průchod je rovnoběžný nebo kolmý na vybrané křivky. Dráha nástroje vytváří přechod mezi křivkami. Tento proces akceptuje buď dvě Řídící



křivky nebo jakýkoliv počet Řídicích křivek s dvěma Ořezávacími křivkami. Ořezávací křivky musí být shodné s koncovými body řídicích křivek.

Proces #1 Pokročilý 3D Obrábění: Prubeh N křivky

Plochy | Prvek Frézování | Volby | Nájezd/Výjezd | Ohraničení

Průběh N křivky

**Oříznout k držáku** | Materiál

Otáčky: ot/min: 2000

Posuv náj.: 250

Posuv na kont.: 500

☐ Použít velký posuv: 100

Přídavek na plochu: 0.75

Z Přídavek: 0

Krok: 0.2

Výška profilu: 0

Tolerance obrábění: 0.03

Úhel oblasti obrábění

Minimální úhel: 0

Maximální úhel: 90

Obrábění Nahorů/Dolů

Překrytí průchodů: 0

Úhel rovinných: 5

Sloučit: %: 2

☒ Udržovat směr obrábění

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 3.5 ↑ 3.5

3 -75

Místo vnoření

Bod vnoření X: 0 Y: 0

Strategie obrábění

☐ Jedním směrem

☒ Zpět a Vpřed

☐ Dolů

☐ Nahoru

Směr obrábění

☒ Sousledně

☐ Nesousledně

Řídicí křivky

Ořezávací křivky

☒ Podél řídicích křivek

☒ Chladičí kapalina

☒ Chl.Kapalina

Obnovit nastavení

☐ Šablona:

1: XY plane

1: Workgroup

Komentář

### Strategie Obrábění

Popis této položky viz [“Strategie Obrábění” na straně 134.](#)

### Směr obrábění

Popis této položky viz [“Směr obrábění” na straně 134.](#)

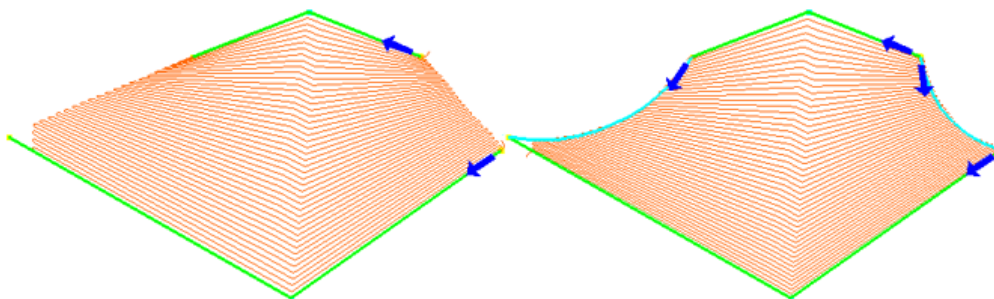
### Řídicí křivky

Kliknutí na toto tlačítko otevře dialog, který vám umožňuje vybrat geometrii, která je základem pro tvar dráhy nástroje. Konce dráhy nástroje jsou automaticky oříznuty ke koncům Řídicích Křivek. Tato funkce vyžaduje výběr minimálně dvou Řídicích Křivek. Řídicí Křivky se nemohou protínat.

### Ořezávací křivky

Kliknutí na toto tlačítko otevře dialogové okno, které vám umožňuje vybrat geometrii, který definuje ohraničení dráhy nástroje. Ořezávací Křivky musí být shodné s koncovými body Řídicích

Křivek. Tato funkce vyžaduje výběr maximálně dvou Ořezávacích Křivek. Ořezávací Křivky se nesmí vzájemně protínat. Dále musí Ořezávací Křivky procházet koncovými body Řídicích křivek nebo v těchto koncových bodech končit.

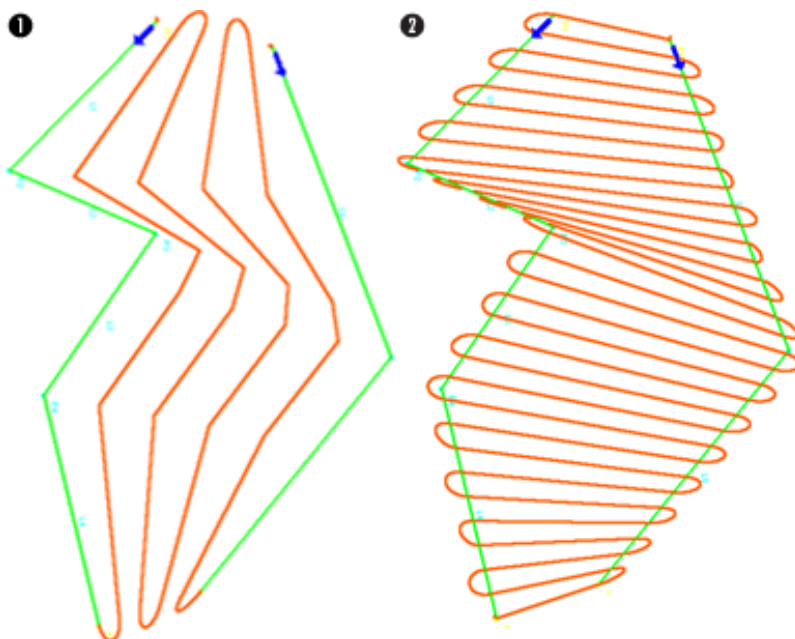


Příklad dráhy nástroje bez a s Ořezávacími Křivkami (zakřivené tvary).

### Podél Řídicích Křivek

Tato volba vám umožňuje vybrat, zda je dráha nástroje rovnoběžná nebo kolmá na Řídicí křivky. Pokud je tato volba aktivována, systém se pokusí vytvořit dráhu nástroje rovnoběžnou s řídicími křivkami. Pokud aktivována není, pokusí se vytvořit dráhu nástroje kolmou na řídicí křivky. Pojmy "rovnoběžnou" a "kolmou" jsou zjednodušením, protože dráha nástroje je přizpůsobena mezi křivky a proto obvykle asi není přesně kolmá nebo rovnoběžná, jak je vidět na následujících obrázcích.

Podél Řídicích Křivek je nevýhodnější, pokud jsou vybrány pouze dvě Řídicí Křivky a žádné Ořezávací křivky.



1. Obrábění Podél Řídicích Křivek
2. Obrábění příčně na Řídicí Křivky

Příklad výsledků různého použití volby obrábění Podél Řídicích křivek.

### Nahoru/Dolů Obrábění

Viz "Nahoru/Dolů Obrábění" na straně 135.

## Promítnutí Křivky

Tento proces vytváří dráhu nástroje, která promítá křivku (splajn) na plochy tělesa. Dráha nástroje je pouhý jeden Z-krok dolů, ale můžete použít vícenásobný Offset rozšířit tak obráběnou oblast.

Proces #1 Pokročilý 3D Obrábění: Promítnutí křivky

Plachy | Prvek Frézování | Volby | Nájezd/Výjezd | Ochraničení

Promítnutí křivky

Oříznout k drážce

Materiál

Otáčky: ot/min 2000

Posuv náj. 250

Posuv na kont. 500

☐ Použít velký posuv 100

Přídavek na plochu 0.75

Z Přídavek 0

Krok 0.2

Výška profilu 0

Tolerance obrábění 0.03

Úhel oblasti obrábění

Minimální úhel 0

Maximální úhel 90

Obrábění Nahorů/Dolů

Překrytí průchodů 0

Úhel rovinných 5

Sloučit: % 2

☒ Udržovat směr obrábění

☐ S offsetem

Počet offsetů 3

Obnovit nastavení

☐ Šablona:

Komentář

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 3.5

3

↑ 3.5

-75

Místo vnoření

Bod vnoření X 0 Y 0

Strategie obrábění

☐ Jedním směrem

☒ Zpět a Vpřed

☐ Dolů

☐ Nahoru

Směr obrábění

☒ Sousedně

☐ Nesousedně

Promítací křivky

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl.Kapalina

1: XY plane

1: Workgroup

### Strategie Obrábění

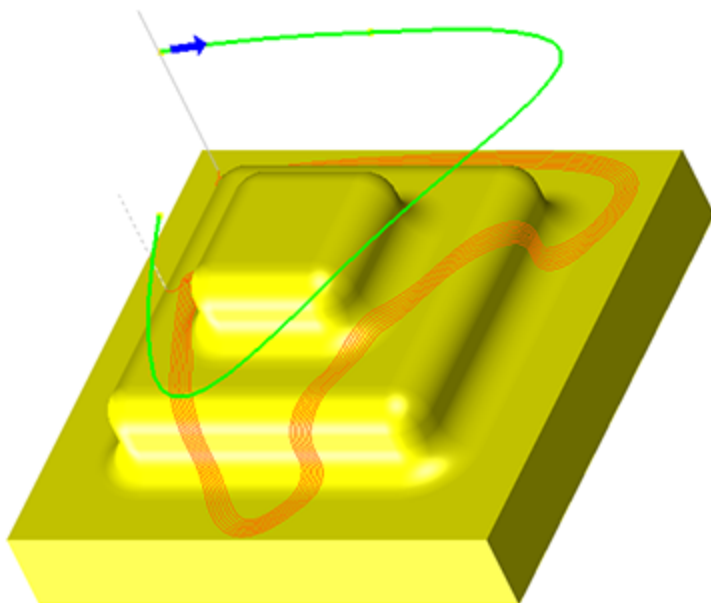
Popis této položky viz [“Strategie Obrábění”](#) na straně 134.

### Směr obrábění

Popis této položky viz [“Směr obrábění”](#) na straně 134.

### Promítací Křivky

Toto tlačítko otevírá dialog, který vám umožňuje vybrat křivky, které mají být promítnuty na součást. Můžete vybrat buď jednu křivku, skupinu spojených křivek nebo více samostatných křivek a/nebo úseček a kružnic. Systém určí pořadí obrábění vyberete-li více samostatných křivek.



Příklad promítnuté křivky s offsety.

### S Offsetem

Aktivace tohoto políčka vám umožní vytvořit vícenásobné offsety za křivkou a vytvořit tak širší řez. Vzdálenost každého offsetu je rovna Kroku XY.

### Počet offsetů

Toto je počet offsetů na každé straně křivky.

### Nahoru/Dolů Obrábění

Viz [Nahoru/Dolů Obrábění](#).

## Konturování

Tento proces je obvykle používán pro přesné obrobení nebo dokončovací průchody, někdy také nazývané "vodorovné obrábění" nebo "obrábění v konstantní Z". Tento proces pracuje nejlépe na součásti s vertikálními a téměř vertikálními stěnami. Je to proto, že krok dolů je vypočítáván v ose Z a výsledky jsou lepší ve vertikálních a téměř vertikálních oblastech. Materiál nelze stejně efektivně odebírat v horizontálních oblastech, které by obvykle byly obráběny jinou strategií.

Proces #1 Pokročilý 3D Obrábění: Kontura

Plochy | Prvek Frézování | Volby | Nájezd/Výjezd | Ohraničení

Kontura

Otáčky: ot/min 2000

Posuv náj. 250

Posuv na kont. 500

☐ Použít velký posuv 100

Přídavek na plochu 0.75

Z Přídavek 0

Tolerance obrábění 0.03

Úhel oblasti obrábění

Minimální úhel 0

Maximální úhel 90

Vyhlazení profilu

☒ Vyhlazení profilu

Maximální rádius 1.25

Tolerance profilu 0.25

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 3.5 ↑ 3.5

3 -75

Z Krok 25

Místo vnoření

Bod vnoření X 0 Y 0

Strategie obrábění

☒ Jedním směrem

☐ Zpět a Vpřed

Směr obrábění

☒ Sousedně

☐ Nesousedně

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl.Kapalina

Obnovit nastavení

☐ Šablona:

1: XY plane

1: Workgroup

Komentář

### Strategie Obrábění

Popis této položky viz [“Strategie Obrábění”](#) na straně 134.

### Směr obrábění

Popis této položky viz [“Směr obrábění”](#) na straně 134.

### Vyhlazení Profilu

Viz [“Vyhlazení Profilu”](#) na straně 133.

## Řez s konstantním přeskokem

Tento typ procesu vytváří dráhu nástroje s 3D přeskokem ve všech směrech. To vytváří velmi dobrý výsledný povrch a zajišťuje konstantní výšku mezi každým průchodem. Tuto dráhu nástroje lze použít pro přesné obrobení (polo-dokončování) nebo dokončovací operaci a často vytvoří výrazně efektivnější dráhu nástroje než tradiční dráha nástroje v rovnoběžných rovinách a konstantní Z. Tato dráha nástroje je velmi podobná Kapsovací operaci využívající Promítnout 2D Dráhu (v záložce **Tělesa**) s jedním Z-krokem s tím rozdílem, že Kapsovací operace nevytvoří dráhu

nástroje na žádných vertikálních stěnách a Řez s Konstantním přeskokem ano. Tento typ operace si lze představit také jako řádkování s konstantním přeskokem.

Proces #1 Pokročilý 3D Obrábění: Řez s konst. krokem

Plochy | Prvek Frézování | Volby | Nájezd/Výjezd | Ohraničení

Řez s konst. krokem

☐ Hloubky z Prvku  
☒ Hloubky z Nástroje

↓ 3.5 ↑ 3.5

3 -75

Místo vnoření  
Bod vnoření X 0 Y 0

Strategie obrábění  
☐ Jedním směrem  
☒ Zpět a Vpřed  
☐ Dolů  
☐ Nahoru

Směr obrábění  
☒ Sousledně  
☐ Nesousledně  
☒ Zevnitř ven

☒ Chladičí kapalina  
☒ Chl. Kapalina

Obrábění Nahoru/Dolů  
Překrytí průchodů 0  
Úhel rovinných 5  
Sloučit % 2  
☒ Udržovat směr obrábění

Kontrola offsetu  
Typ offsetu Oba  
☐ Omezit offsety na 3

Obnovit nastavení ☐ Šablona: 1: XY plane 1: Workgroup

Komentář

### Strategie Obrábění

Popis této položky viz “Strategie Obrábění” na straně 134.

### Směr obrábění

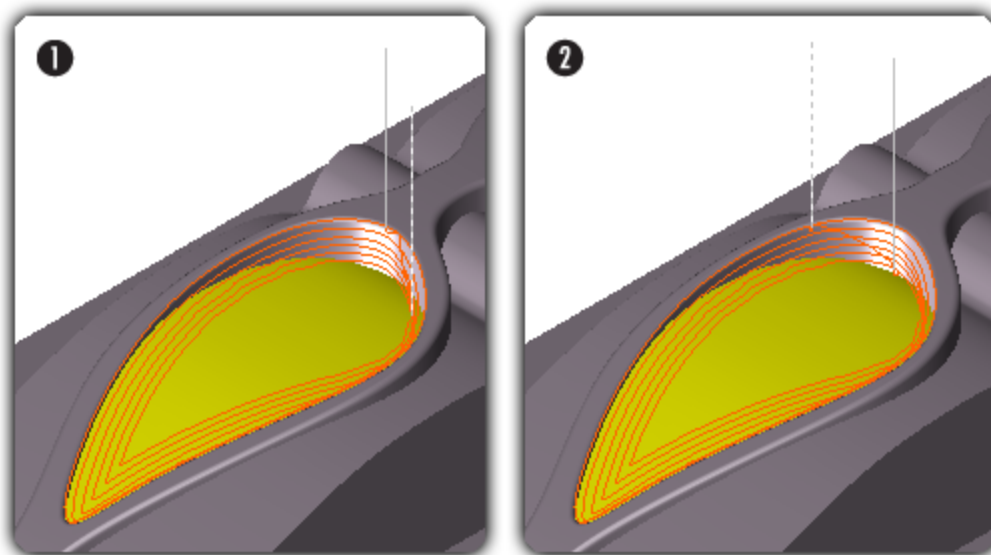
Popis této položky viz “Směr obrábění” na straně 134. Zaškrtnutí políčko Zevnitř Ven viz níže.

### Nahoru/Dolů Obrábění

Viz “Nahoru/Dolů Obrábění” na straně 135.

### Zevnitř Ven

Obrábění s aktivovaným Zevnitř Ven: začne dráhu nástroje nejbližší ke středu vybrané plochy a bude obrábět k vnějším hranám plochy. Alternativně vykonání řezu s vypnutým Zevnitř Ven začne dráhu nástroje nejbližší k hranám vybrané plochy a bude obrábět směrem do středu plochy. Viz obrázky dole:



Příklad činnosti Kontroly Offsetu na stejném výběru s Zevnitř ven vypnutým (1) a zapnutým (2).

## Kontrola Offsetu

### Typ offsetu

Pro Typ offsetu zadejte, zda je řídicí křivka **Vnější** (s offsetem směřujícím od ní dovnitř) nebo **Vnitřní** (s offsetem směřujícím od ní ven).

Výchozí volba, **Oba**, určuje řídicí křivku, která je vnější i vnitřní křivkou (s offsetem směřujícím oběma směry).

### Omezit offsety na

Pokud je tato volba aktivní, bude dráha nástroje omezena na zadaný počet přeskoků od hrany vybrané plochy. Celá dráha nástroje je vypočtena z hrany vybrané plochy. Obrábění **Zevnitř Ven** s omezeným počtem Offsetů může způsobit, že dráha nástroje začne uprostřed a bude obrábět pouze ke hranám ploch.

## Plošný řez

Tento typ procesu obrábí všechny ploché oblasti vybraných povrchů. Tento proces je častou používán pro dokončování součásti tam, kde byl nadbytečný materiál již obroben. Plošný řez funguje pouze na zcela rovné oblasti. Každá vybraná plocha nebo plochy, která zahrnuje jako rovné i nerovné oblasti, obrobí rovnou oblast až do úrovně nerovné oblasti, kde se dotýká kontaktní bod nástroje nerovné oblasti.

Proces #1 Pokročilý 3D Obrábění: Plošný rez

Plochy | Prvek Frézování | Volby | Nájezd/Výjezd | Ohraničení

Plošný řez

Otáčky: ot/min 2000

Posuv náj. 250

Posuv na kont. 500

☐ Použít velký posuv 100

Přídavek na plochu 0.75

Z Přídavek 0

Min. krok 12.5

Max. krok 22.5

Tolerance obrábění 0.03

**Vyhlazení profilu**

☒ Vyhlazení profilu

Maximální rádius 1.25

Tolerance profilu 0.25

Tolerance offsetu 2.5

**Axiální kontrola offsetu**

☐ Umožnit axiální offset

Počet axiálních offsetů 1

Krok axiálního offsetu 1

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 3.5 ↑ 3.5

3 -75

Auto Vnoření

Pokročilá nastavení

Místo vnoření

Bod vnoření X 0 Y 0

Strategie obrábění

☒ Jedním směrem

☐ Zpět a Vpřed

Směr obrábění

☒ Sousledně

☐ Nesousledně

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl.Kapalina

☐ Šablona:

1: XY plane

1: Workgroup

Komentář

### Strategie Obrábění

Popis této položky viz “Strategie Obrábění” na straně 134.

### Směr obrábění

Popis této položky viz “Směr obrábění” na straně 134.

### Vyhlazení Profilu

Viz “Vyhlazení Profilu” na straně 133.

### Umožnit Axiální Offset

Aktivace této volby vám umožní vytvořit vícenásobné řezy ve směru osy nástroje. To účinně vytvoří vícenásobné kroky v Z. Zadejte počet opakování offsetování dráhy nástroje a o kolik se má opakovat.

## Průsečíky

Tento typ procesu vytváří jeden průchod přes všechny rohy součásti. Tento proces je určen pro dokončení součásti při použití tužkového nebo zbytkového frézování po klasickém obrobení komponenty velkým nástrojem. Obráběná oblast je stanovena průměrem vybraného nástroje.



Pokud je na modelu rádius a velikost rádiusu je větší než průměr nástroje, nebude taková oblast obrobena. Pokud je nutné obrobit přídavek navíc nebo je nástroje velmi malý, lze vypočítat vícenásobné po sobě jdoucí vertikální průchody.

Proces #1 Pokročilý 3D Obrábění: Prusečky

Plochy | Prvek Frézování | Volby | Nájezd/Výjezd | Ohraničení

Průsečky

Oříznout k držáku

Materiál

Otáčky: ot/min 2000

Posuv náj. 250

Posuv na kont. 500

☐ Použít velký posuv 100

Přídavek na plochu 0.75

Z Přídavek 0

Krok 0.2

Výška profilu 0

Tolerance obrábění 0.03

Úhel oblasti obrábění

Minimální úhel 0

Maximální úhel 90

Obrábění Nahorů/Dolů

Překrytí průchodů 0

Úhel rovinných 5

Sloučit % 2

☒ Udržovat směr obrábění

☐ S offsetem

Počet offsetů 3

Obnovit nastavení

Šablona:

1: XY plane

1: Workgroup

Komentář

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 3.5 ↑ 3.5

3 -75

Místo vnoření

Bod vnoření X 0 Y 0

Strategie obrábění

☒ Jedním směrem

☐ Dolů

☐ Nahoru

Směr obrábění

☒ Sousledně

☐ Nesousledně

Hranice tužkového obrábění

Max. sevřený úhel 160

Tloušťka tužky 0

☒ Chladič kapalina

☒ Chl. Kapalina

**Strategie Obrábění:**

Popis této položky viz [“Strategie Obrábění” na straně 134.](#)

**Směr obrábění:**

Popis této položky viz [“Směr obrábění” na straně 134.](#)

**Hranice Tužkového Obrábění:**

Tyto volby definují parametry toho, co má být obrobena.

**Max Sevřený úhel:**

Toto je speciální úhlová tolerance, kterou můžete použít pro nastavení přesnosti systému při vyhledávání oblastí, které mají být obrobena. Všechny obráběcí operace mají toleranci a čím menší hodnota, tím přesnější výpočet. Výchozí hodnota by měla být pro většinu součástí adekvátní.

**Tloušťka tužky:**

Toto je tloušťka navíc, kterou lze dočasně použít na nástroj navíc k jeho normální tloušťce. Můžete použít toto nastavení pro vytvoření průchodů podél zaoblení, kde je rádius větší než rádius nástroje.

Pokud máte například povrch s 8mm rádiusem zaoblení rodů a chcete vytvořit Tužkové frézování s 10mm kulovou frézou, můžete použít na ni Tloušťku navíc 3 mm. Tužkové obrábění bude vytvořeno pro kulovou frézu o velikosti 18 x 9 mm (které bude detekovat toto zaoblení) a pak promítnuto zpět na povrchu pro vytvoření dráhy nástroje pro nástroj 10 x 5mm.

**S Offsetem:**

Aktivace této volby vytváří více než jednu tužkovou stopu.

**Počet offsetů:**

Toto pole vám umožňuje nastavit, kolikrát je offsetována tužková dráha. Každá dráha je offsetována o XY Krok.

**Tipy pro práci s dráhou nástroje typu Průniky:**

Může se stát, že operace typu průniky vytvoří nežádoucí dráhu nástroje. Pomoci může změna nastavení hlavně parametrů **Max Sevřený úhel:** a **Tolerance obrábění:**. Čím větší se sevřený úhel, tím větší "šum" bude v dráze nástroje a čím menší je tolerance, tím přesnější bude mozaika, což také napomáhá minimalizovat "šum".

## Průsečíky - zbytkové obrábění

Tento typ procesu vytváří dráhu nástroje, která odstraňuje všechny neobrobené oblasti hypotetického předchozího nástroje. Jedná se v podstatě o tužkovou frézovací strategii vypočtenou s použitím průměru referenčního nástroje. Pokud jsou na modelu rádiusy s hodnotami rovnými nebo většími než je rádius Referenčního nástroje, nebudou tyto oblasti obrobeny. To umožňuje rychlý výpočet dráhy nástroje a dobré dokončovací obrábění.

Tuto kalkulaci můžete také ovlivnit použitím ohraničení. Je-li použito Ohraničení, je interpretováno jako vnější tvar a použito pro oříznutí průchodů.

Proces #1 Pokročilý 3D Obrábění: Prusečky, zbytkové obr.

Plochy | Prvek Frézování | Volby | Nájezd/Výjezd | Ohraničení

Prusečky, zbytkové obr. ☐ Hloubky z Prvku ☒ Hloubky z Nástroje

Oříznout k držáku **Materiál**

Otáčky: ot/min 2000

Posuv náj. 250

Posuv na kont. 500

☐ Použít velký posuv 100

Přídavek na plochu 0.75

Z Přídavek 0

Z Krok 1

Krok 0.2

Výška profilu 0

Tolerance obrábění 0.03

Kontrola hloubky řezu

Min. hloubka řezu 0.011

Max. hloubka řezu 12.5

Hranice tužkového obrábění

Max. sevř. úhel 160

Výpočet zbytkových oblastí

Místo vnoření

Bod vnoření X 0 Y 0

Kontrola oblastí zbytkového obrábění

Referenční úhel 80

Všechny oblasti

Nastavení příkrých Nastavení rovinných

Třídění cyklů

Rovinné

Max. odchylka úhlu 135

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl.Kapalina

Obnovit nastavení

☐ Šablona:

1: XY plane

1: Workgroup

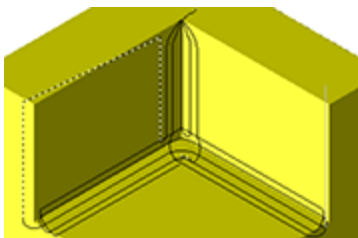
Komentář

### Kontrola Oblastí Zbytkového Obrábění

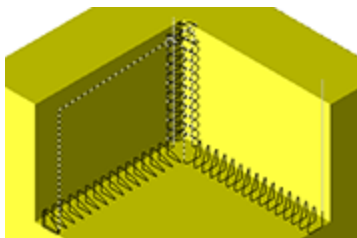
Volby v této sekci vám pomáhají definovat oblasti k obrobení se zaměřením pouze na příkré nebo rovinné oblasti, pokud je to nutné. Výchozí nastavení je **Všechny oblasti**. Rozbalovací menu vám umožňuje vybrat, které oblasti chcete obrábět.

### Referenční Úhel

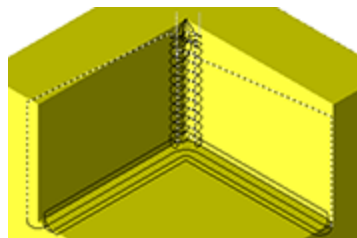
Tato hodnota vám umožňuje definovat úhel, který dělí Příkré oblasti od Rovinných. Hodnota 0 znamená, že všechny průchody jsou považovány za příkré a budou obráběny podél rohu (Obrázek 1). Hodnota 90 znamená, že všechny průchody jsou považovány za rovinné a budou obráběny napříč rohem (Obrázek 2). Nastavení 45 způsobí, že oblasti mezi 0-45 budou obráběny podél rohu a oblasti mezi 45-90 stupni budou obráběny napříč rohem. (Obrázek 3)



Obrázek 1



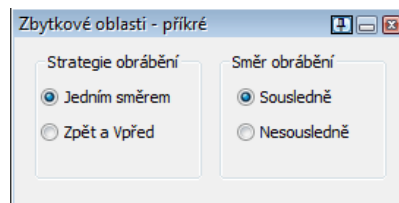
Obrázek 2



Obrázek 3

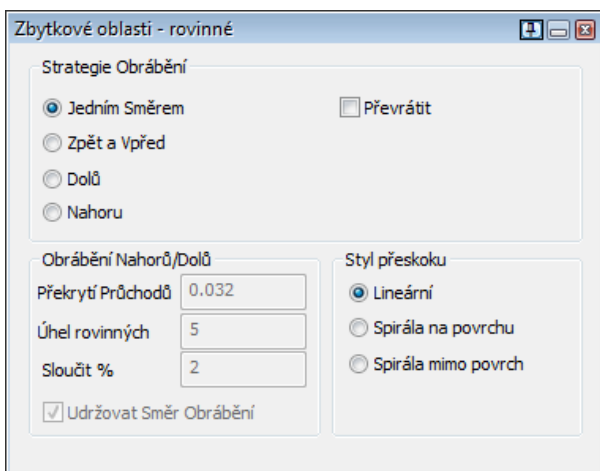
### Nastavení příkrých:

Kliknutí na toto tlačítko vám umožňuje definovat jak budou “příkré” oblasti obráběny. Můžete nastavit, zda bude obrábění Jedním směrem nebo Zpět a Vpřed a můžete nastavit, zda budou řezy prováděny Sousedně nebo Nesousedně.



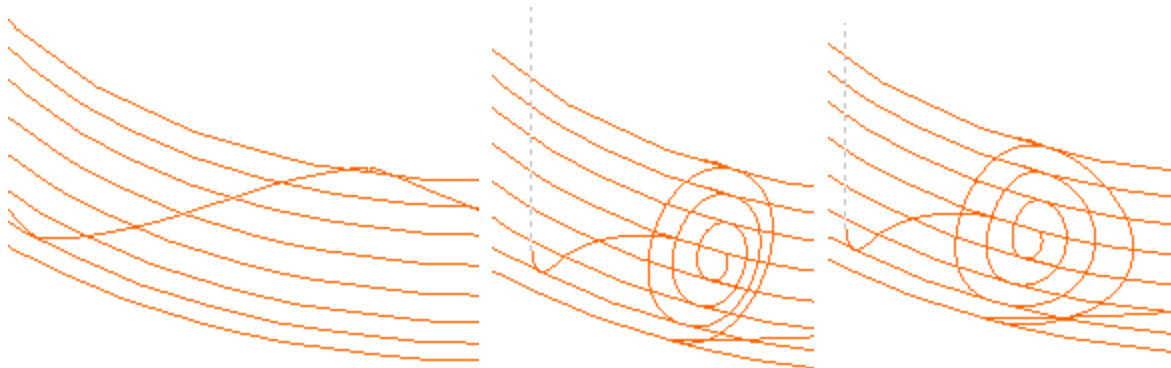
### Nastavení Rovinných:

Kliknutí na toto tlačítko vám umožňuje definovat jak budou “rovinné” oblasti obráběny. Můžete nastavit, zda budou řezy Jedním směrem, Zpět a Vpřed, jenom Dolů nebo jen Nahoru. Zatržení políčka Převrátit změní směr obrábění.



### Styl přeskočku:

Tato volba ovládá přeskok (spojení nebo přejetí), podobně jako u propojovacích pohybů z jednoho Z kroku do druhého.



## Příklad lineárního přeskoku

Příklad přeskoku  
Spirála na povrchuPříklad přeskoku Spirála  
mimo povrch

## Lineární:

Přeskok je proveden lineárním pohybem (po úsečce). Lineární pohyb opustí povrch na konci jednoho průchodu a přejede vzduchem k začátku dalšího průchodu, kde sjede dolů na začátek tohoto dalšího průchodu.

## Spirála na Povrchu:

Přeskok je prováděn spirálovitým pohybem. Spirálovitý pohyb vždy zůstává v kontaktu s povrchem součásti, nikdy tedy nevyjíždí do vzduchu.

## Spirála mimo Povrch:

Přeskok je prováděn spirálovitým pohybem. Spirálovitý pohyb opustí povrch na konci jednoho průchodu a přejede vzduchem na začátek dalšího průchodu, kde sjede dolů na začátek toho dalšího průchodu.

## Nahoru/Dolů Obrábění:

Popis této položky viz [Nahoru/Dolů Obrábění](#).

## Pohyb Třídění:

Volby v této sekci vám umožňují organizovat tužkovité průchody a docílit tak více propojených a uniformějších obráběcích průchodů.

## Rovinné:

S touto technikou se systém dívá na tužkové průchody z osy nástroje, tedy z +Z a spojuje průchody, které mají odchylku úhlu menší, než hodnotu zadanou jako [Maximální Odchylka Úhlu](#).

## Úhlové:

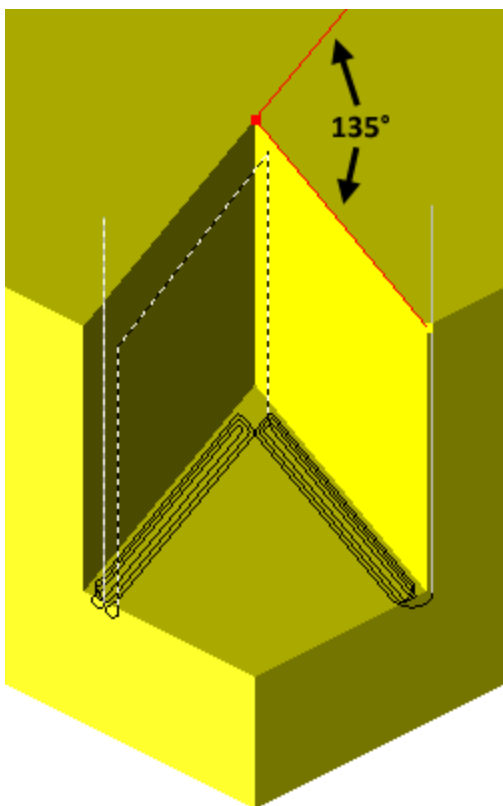
S touto technikou systém sleduje tužkové průchody z jakéhokoliv pohledu z 3D a spojuje průchody s úhlovou odchylkou menší, než je hodnota zadaná v [Maximální Odchylka Úhlu](#).

## Žádné:

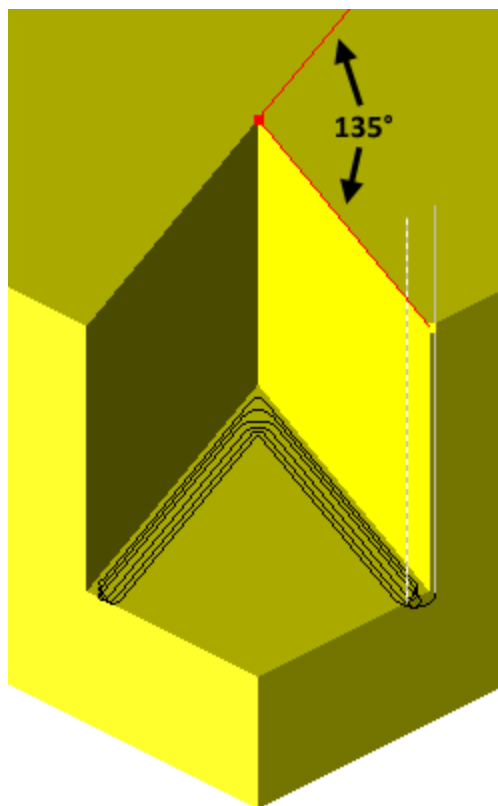
Tato technika nebude optimalizovat dráhu nástroje, ale seskupí průchody a zkonverguje jejich konce do bodu. Při pohledu na roh budou všechny průchody ve vertikální hraně seskupeny, stejně jako všechny průchody po levých a pravých horizontálních hranách. Tato technika může zanechat neobrobený materiál v rozích nebo vytvořit nadbytečnou dráhu nástroje v konvergenčních bodech.

## Maximální Odchylka Úhlu:

Maximální Odchylka Úhlu je používána pro ovládání rozdělování průchodů. Pokud je úhel větší, než tato hodnota (Obrázek 1, níže), průchody budou rozděleny do více sekcí. Pokud je úhel menší nebo roven (Obrázek 2, níže) pak budou průchody seskupeny dohromady.



Obrázek 1: Nastaveno na 134 stupňů



Obrázek 2: Nastaveno na 136 stupňů

**Výpočet Zbytkových Oblastí:**

Volby v této oblasti jsou dostupné pouze při použití ploché nebo zaoblené frézy.

**Rozlišení:**

Tato hodnota je použita při výpočtu ohraničení pro nástroj a dráhu nástroje Průsečíky - zbývající. Čím menší hodnota, tím jemnější detaily ohraničení. Malé hodnoty budou mít za následek delší výpočet.

**Minimální Průměr:**

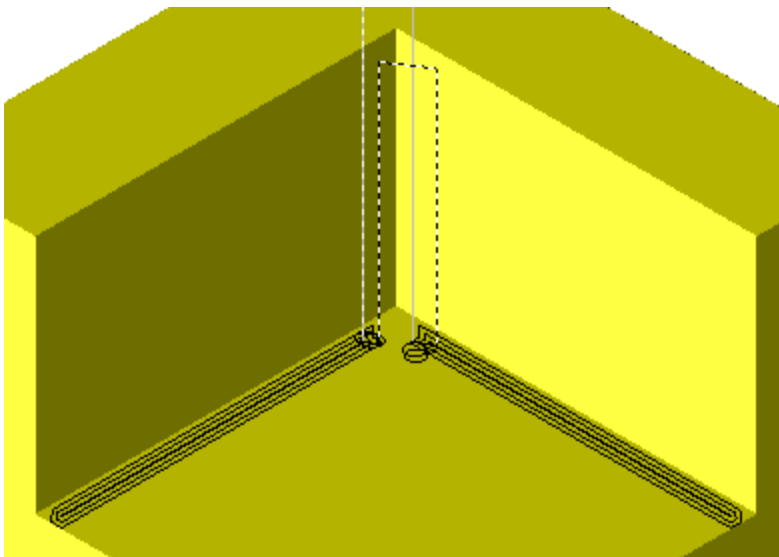
Tato hodnota slouží k odstranění oblastí z výpočtů. Každá oblast, která je menší než tato hodnota, tedy průměr nebo od bodu k bodu, nebude použita při výpočtu ohraničení pro to, co má být zbytkově frézováno.

**Offset:**

Vypočtená ohraničení lze offsetovat o tuto hodnotu. Bez doplnění offsetu je vypočtena přesná zbytková oblast, která může zanechat rýhy nebo hrboly. Doplnění malého offsetu vyhladí zbytkovou oblast a může pomoci minimalizovat zubaté hrany.

**Včetně Rohů Oblastí:**

Rohové oblasti lze ponechat ve výpočtech ohraničující oblasti nebo je vynechat deaktivováním této volby.

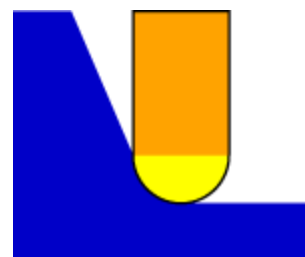


#### Kontrola Hloubky Řezu:

Položky v této sekci určují, kolik materiálu bude při každém průchodu odebráno. Tyto volby mohou být velmi důležité pro dlouhou životnost nástroje.

#### Minimální Hloubka Řezu:

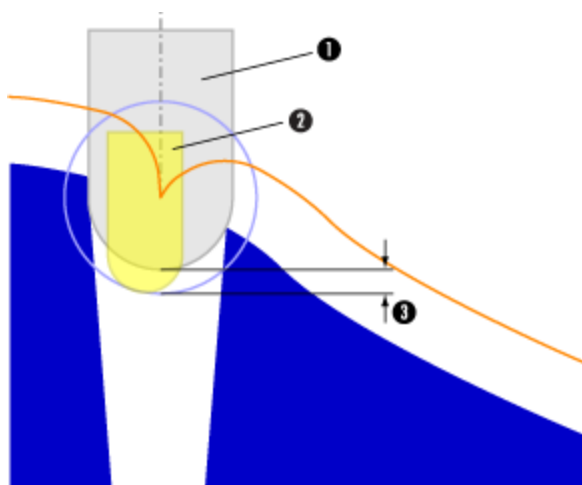
Tato volba určuje minimální množství materiálu, který je odebírán z obráběných oblastí. To je velmi užitečné pro řešení situací, kdy je poloměr zaoblení modelu zhruba roven referenčnímu rádiusu, protože teoreticky zde není žádná materiál k obrobení, jak je vidět napravo. Systém v této situaci normálně vytvoří tužkové průchody, ale nebudou provedeny průchody zbytkového materiálu, aby nedošlo k vytvoření zbytečných průchodů zbytkového obrábění.



Doporučená hodnota pro tento parametr je  $[\text{Tolerance Obrábění}] * 1.1$ .

#### Maximální Hloubka Řezu:

Tento parametr vám umožňuje nastavit maximální Z výšku odebíraného materiálu. Tento parametr je velmi důležitý pro prevenci poškození nástroje při obrábění tvrdého materiálu tím, že zajistí, aby nástroj nevykonával příliš těžký řez. Výchozí hodnota by měla být 1/3 rádiusu nástroje a je doporučeno tuto hodnotu nenastavovat větší, než je rádius nástroje. Obrázek dolu ukazuje, jak systém prostřednictvím tohoto parametru ovládá hloubku řezu.



1. Referenční nástroj
2. Stávající nástroj
3. Maximální Hloubka Řezu

Všimněte si prosím, že může zůstat zbytkový materiál, který není kompletně odebrán v jedné operaci, ale pokus o obrábění veškerého zbytkového materiálu v jedné operaci znamená riziko zlomení nástroje. V situaci, kdy jedna operace obrábění zbytkového materiálu neobrobí všechen materiál, vytvořte jednu nebo více operací zbytkového obrábění a pro každou stanovte postupně menší **Referenční nástroj**.

Hranice Tužkového Obrábění:

Všechny plochy, které mají úhel mimo **Maximální Sevřený Úhel**, nejsou použity pro operaci **Průsečíky**. Pro výchozí nastavení 160 musí být plochy téměř rovinné, aby byly ignorovány.

**Referenční nástroj**:

**Předchozí nástroj** je hypotetický nástroj, který přejel nad povrchem modelu, který má být obráběn. Z velikosti tohoto referenčního nástroje a topologie modelu může systém odvodit teoretický stav zbývajícího materiálu. Jsou to tyto oblasti, které budou obráběny operací **Zbytkového frézování**. Jednoduše zadejte **Průměr** hypotetického nástroje. Každý roh, menší než zobrazený **Rádus Rohu**, je potenciálně obráběn tímto procesem. Pokud je tato operace vytvářena s plochou nebo zaoblenou frézou, pak musíte také zadat **Rádus Rohu** hypotetického nástroje.

## Příkrý rovinný řez

Tento typ procesu vytváří dráhu nástroje, která obrábí rovinné a příkré oblasti s využitím různých strategií. Je to dokončovací rutina v "jednom kroku". Velmi složité součásti lze dokončit pouze tímto procesem, protože můžete definovat úhel, který rozděluje Příkré oblasti od Rovinných a tak definovat různé obráběcí strategie pro každou zónu.



Proces #1 Pokročilý 3D Obrábění: Příkrý/Rovinný rez

Plochy | Prvek Frézování | Volby | Nájezd/Výjezd | Ochraničení

Příkrý/Rovinný řez

Otáčky: ot/min 2000

Posuv náj. 250

Posuv na kont. 500

☐ Použít velký posuv 100

Přídavek na plochu 0.75

Z Přídavek 0

Z Krok 25

Krok 25

Výška profilu 0

Tolerance obrábění 0.03

Úhel oblasti obrábění

Minimální úhel 0

Maximální úhel 90

Vyhlazení profilu

☒ Vyhlazení profilu

Maximální rádius 1.25

Tolerance profilu 0.25

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 3.5 ↑ 3.5

3 -75

Místo vnoření

Bod vnoření X 0 Y 0

Strategie obrábění

☒ Jedním směrem

☐ Zpět a Vpřed

Směr obrábění

☒ Sousedně

☐ Nesousedně

Kontrola rovinných oblastí

Rovinná strategie Konstantní krok

Způsob offsetu Horní

Úhel 0 90

☒ Chladičí kapalina

☒ Chl.Kapalina

Obnovit nastavení

☐ Šablona:

1: XY plane

1: Workgroup

Komentář

## Kontrola Rovinných Oblastí

Výsledky volby Kontrola Rovinných Oblastí jsou velmi ovlivňovány nastavením **“Strategie Obrábění”** na straně 134. Výsledky jsou obvykle vidět při použití Jedním směrem. Kontrola Rovinných Oblastí ovlivňuje výsledné chování položky záložky Volby, **“Propojení Drah ”** na straně 168. Při použití Zpět a Vpřed jsou pohyby kroku dráhy nástroje zpravidla spojeny s neodjíždějícím, lineárním přeskokem. Ale při použití Jedním Směrem dráha nástroje obvykle vyžaduje odjížděcí pohyby od výjezdu jednoho segmentu dráhy nástroje do nájezdu dalšího segmentu dráhy nástroje.

Kromě toho je Způsob Offsetu přímo ovlivněn hodnotami úhlového rozsahu, zadanými do polí Úhel v sekci Kontrola Rovinných Oblastí. Pokud je například minimální úhel nastaven na 5 stupňů a vybrané plochy součásti mají úhly menší než těchto 5 stupňů (například 0 stupňů od roviny), pak nebude vytvořena dráha nástroje na plochách součásti s úhlem menším než 5 stupňů. Proto v těchto oblastech nebudou potřeba spojovací pohyby.

### Rovinná strategie

Tato volba řídí variace přeskoků v rovinných oblastech.

Je-li nastaven **Konstantní krok**, bude krok konstantní. Dráhu nástroje můžete doladit pomocí dalších parametrů, jako je například Úhel Oblasti Obrábění, Způsob offsetu a Úhel.

Když je **Rovinná strategie** nastavena na **3D Kapsování**, software bude měnit krok podle stupně "mělkosti" podle podmínek definovaných jinde v procesu. Protože je algoritmus **3D Kapsování** jednodušší – posunuje se v konstantní Z a pak promítá šablonu na součást – můžete ho použít pro vytvoření dráhy nástroje mnohem rychleji.

#### Způsob Offsetu

Volba řídí jak jsou vytvářeny kroky (přejezdy) v dráze nástroje mezi různými úrovněmi Z. Tato volba ovládání nastavenou vzdálenost "**Krok:**" [na straně 130](#) z nejvzdálenějšího průchodu v jedné úrovni Z k nejvzdálenějšímu průchodu (začátku) další úrovně Z, bez ohledu na to, zda jsou úrovně Z příkré nebo mělké. To je nezřetelněji viditelné na součástech jako jsou stupňovitý blok, jak je popsáno dále.

#### Oba

Tvar dráhy nástroje na rovinných oblastech je vystředěn v XY mezi každou úrovní Z a pak je tvar kroku dráhy nástroje offsetován od vnějších hran plochy součásti v dané úrovni Z. Není vystředěn na plochu každé úrovně Z. Kromě toho, tam kde nejvzdálenější smyčka dráhy nástroje na horní ploše přesahuje plochu pod ní, bude tato smyčka offsetována od nejvzdálenější smyčky (smyčka pod ní) na spodní ploše o velikost kroku. Velikost kroku je například 1mm, horní smyčka bude umístěna 1mm od spodní smyčky.

#### Horní

Toto upravuje dráhu nástroje na horní rovinné ploše na offset od dráhy nástroje na nejnižší ploše. Je například nejdříve vypočtena dráha nástroje na nejnižší ploše, takže tvar kroku je offsetován z vnějších hran nejnižší plochy. Pak je vypočtena další rovinná plocha nad (horní) a výsledný offsetovaný tvar je směs dráhy nástroje dolní plochy a skutečných hran plochy. Pokud jsou zde další horní plochy, bude se offsetovaný tvar na každé ploše měnit. Kromě toho, tam kde nejvzdálenější smyčka dráhy nástroje na horní ploše přesahuje plochu pod ní, bude tato smyčka offsetována od nejvzdálenější smyčky (smyčka pod ní) na spodní ploše o velikost kroku. Velikost kroku je například 1mm, horní smyčka bude umístěna 1mm od spodní smyčky. Je nutné ještě upozornit, že dráha nástroje bude ve skutečnosti obrábět z kladné Z do záporné.

#### Dolní

Tato volba pracuje opačně než "Horní" s následující výjimkou: kde nejvzdálenější smyčka dráhy nástroje na horní ploše přesahuje plochu pod ní, bude tato smyčka offsetována od nejvzdálenější smyčky (smyčka pod ní) na spodní ploše o velikost kroku. Velikost kroku je například 1mm, horní smyčka bude umístěna 1mm od spodní smyčky. Je nutné ještě upozornit, že dráha nástroje bude ve skutečnosti obrábět z kladné Z do záporné.

#### Úhel

Velikost **Úhlu** vám umožňuje definovat, co je rovinné. Dvě textová pole definují minimální a maximální hodnoty v kterých jsou plochy "rovinné". Všechny plochy mimo tento úhel budou považovány za "příkré".

#### Strategie Obrábění

Popis této položky viz "[Strategie Obrábění](#)" [na straně 134](#).

**Směr obrábění**

Popis této položky viz [“Směr obrábění” na straně 134.](#)

**Vyhlazení profilu**

Vysvětlení těchto položek viz [“Vyhlazení Profilu” na straně 133.](#)

## Rozdělovač Dráhy nástroje

Tento proces je určen pro rozdělování velmi dlouhé dráhy nástroje. Je určen pro vynucení výměny nástroje a tedy šetření nástroje. Pro vytvoření tohoto typu procesu musíte začít s procesem Pokročilého 3D Obrábění. Musíte také definovat jeden nebo více dalších nástrojů, které jsou geometricky identické s tím, který je v procesu použit. Přetáhněte ikonu dalšího nástroje do seznamu procesů a pak na ni přetáhněte proces Pokročilé 3D Obrábění a vyberte jako typ řezu Rozdělovač Dráhy nástroje. Dialog procesu bude zcela vystínovaný, protože všechny informace jsou identické s procesem #1. Systém vytvoří dráhu nástroje a pak ji rozdělí na do dvou samostatných operací. Operace budou mít přibližně stejnou délku a rozdělení bude na konci prvku, aby při odjetí nástroje a jeho výměně za nový nevznikaly stopy nebo škrábance. Pro ještě větší rozdělení dráhy nástroje vytvořte další nástroje a procesy, například 5 nástrojů a procesů vytvoří stejnou dráhu nástroje kdy každá operace bude přibližně 20% celkové dráhy nástroje.

Proces #2 Pokročilý 3D Obrábění: Rozdělovací dráhy nástroje

Plochy | Prvek Frézování | Volby | Nájed/Výjezd | Ohraničení

Rozdělovač dráhy nástroje

Oříznout k držáku | Materiál

Otáčky: ot/min 2000

Posuv náj. 250

Posuv na kont. 500

☐ Použít velký posuv 100

Přídavek na plochu 0.5

Z Přídavek 0

Min. krok 12.5

Max. krok 22.5

Tolerance obrábění 0.03

**Vyhlazení profilu**

☒ Vyhlazení profilu

Maximální rádius 1.25

Tolerance profilu 0.25

Tolerance offsetu 1

**Způsob hrubování**

☐ Cikcak

☒ Offset

☐ Hloubky z Prvku

☒ Hloubky z Nástroje

↓ 3.5 ↑ 3.5

3 -75

Z Krok 5

Úhel řezu 0

Pokročilá nastavení

Místo vnoření

Bod vnoření X 0 Y 0

Strategie obrábění

☒ Jedním směrem

☐ Zpět a Vpřed

Směr obrábění

☒ Sousledně

☐ Nesousledně

Detekce jádra

☒ Automatická detekce jádra

Horiz. vzdálenost nájezdu 12.75

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl.Kapalina

Obnovit nastavení

☐ Šablona:

1: XY plane

1: Workgroup

Komentář

Tyto rozdělené procesy budou při generování celkové dráhy nástroje blokovány.

Akce	Název procesu	Stav	Postup	Odhadovaný čas
	Popředí	Proces #3	11 %	00:00:10
⊘	Řádkování	Analýza	10 %	00:00:00
⊘	Rozdělovač dráhy nástroje		0 %	00:00:00
⊘	Rozdělovač dráhy nástroje		0 %	00:00:00

Jakmile je hotovo, můžete vidět jak je dráha nástroje rozdělena. Operace nemusí mít přesně stejnou délku, protože topologie modelu nemusí umožňovat přesné rozdělení a zároveň zachování optimální dráhy nástroje.

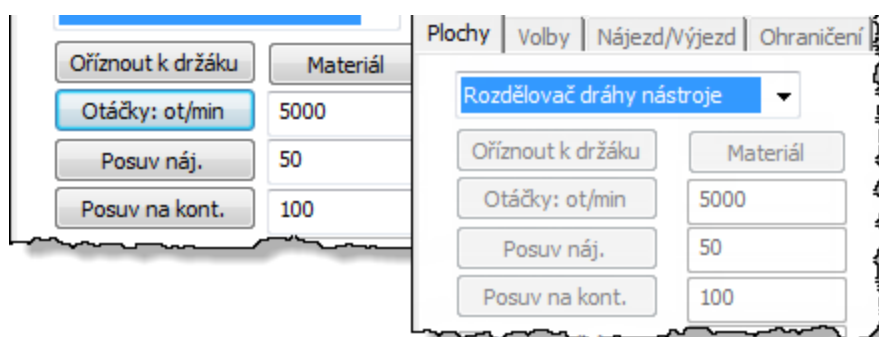
Op Správce - Všechny Op

TP MM (Neznámé) Obráběcí Čas (Neznámé)

Op#	Typ Op	Hloubka	Z Krok	#Opak. Poprg	NjPosuv	Otáčky	Max ot/min	KF
1	Pokročilý 3D Obrábění	-75.0	-	-	-	2000 ot/min	-	-
2	Pokročilý 3D Obrábění	-75.0	-	-	-	2000 ot/min	-	-
3	Pokročilý 3D Obrábění	-75.0	-	-	-	2500 ot/min	-	-
4	Pokročilý 3D Obrábění	-75.0	-	-	-	5000 ot/min	-	-
5	Pokročilý 3D Obrábění	-75.0	-	-	-	3000 ot/min	-	-
6	Pokročilý 3D Obrábění	-75.0	-	-	-	5000 ot/min	-	-

### Příklad procesu Rozdělovač Dráhy nástroje

V seznamu procesů jsou tři položky. První je Řádkování. Druhý a třetí je Rozdělovač Dráhy nástroje, které lze připojit pouze k první, což je základní proces. Rozdělovač Dráhy nástroje používá stejné GUI (rozhraní) jako základní proces, ovšem všechny volby jsou vystínovány. Rozdělovač Dráhy nástroje je aktivován pouze pokud proces používá stejný nástroj jako základní proces a není prvním procesem ve skupině procesů (tedy není základní proces). Po spuštění budou vytvořeny 3 operace a dráha nástroje, vytvořená ze základního procesu, bude rozdělena na tři díly a uložena do třech příslušných operací.



## Kontrola Kolize Držáku Nástroje

Tento typ procesu rozděluje dráhu nástroje jiného procesu. Dráha nástroje je rozdělena podle toho, kam může být vhodný nástroj a jeho držák. Pro vytvoření tohoto typu procesu musíte začít s procesem Pokročilého 3D Obrábění. Musíte také definovat jeden nebo více nástrojů, které jsou identické jako nástroj použitý v procesu, ale liší se délkou nástroje nebo Délkou Mimo Držák.

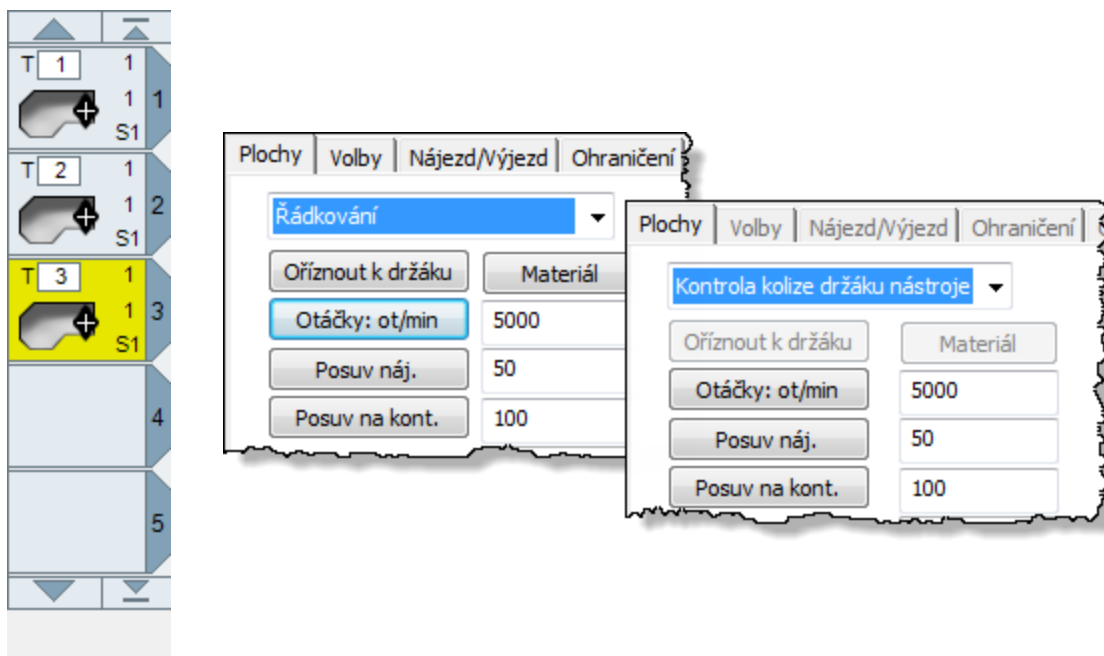
**Upozornění:** Pokud je hodnota Délky Mimo Držák příliš malá, výsledný proces typu Kontrola kolize

držáku nástroje poškodí součást držákem. Je to tím, že je kontrola kolize aplikována na proces předtím, a zbývající “kolidující” dráha nástroje je aplikována na proces **Kontrola kolize držáku nástroje** s vypnutou kontrolou kolize.

Ikonu dalšího nástroje přetáhněte do seznamu procesů, na ni pak ikonu procesu Pokročilé 3D Obrábění a vyberte jako typ řezu **Kontrola kolize držáku nástroje**. Dialog procesu bude zcela vystínovaný, protože všechny informace jsou identické s procesem #1. Dráha nástroje pro každou operaci bude vycházet z hloubky v které může nástroj obrábět.

### Příklad procesu **Kontrola kolize držáku nástroje**

V seznamu procesů jsou tři položky. První je Řádkování (používá nástroj 1, který je definován s držákem nástrojů) a ten také tvoří základní proces. Druhý a třetí jsou procesy Kontrola kolize držáku nástroje, které jsou závislé na Řádkování (základní proces). Kontrola Kolize Držáku Nástroje musí použít různé nástroje, ale se stejnými parametry kromě Délky Mimo Držák. Dráha nástroje procesu Řádkování je prověřena na kolize pro definovaný Držák Nástroje nástroje 1. Bezkolizní část je ponechána v Řádkovací operaci odpovídající základnímu procesu Řádkování. U zbývajících dráh nástroje je prověřena kolize pro Držák nástroje 2 atd.



## Příklad současného použití procesů Rozdělovač Dráhy nástroje a Kontrola kolize držáku nástroje

V této skupině je pět procesů. První a poslední je základní proces. Druhý a třetí jsou procesy typu Rozdělovač Dráhy nástroje, které rozdělují dráhu nástroje vygenerovanou prvním procesem. Čtvrtá je Kontrola kolize držáku nástroje, která je připojena k prvnímu procesu (základní proces). Pátý je další Rozdělovač Dráhy nástroje. Tato skupina s více procesy pracuje následujícím způsobem:

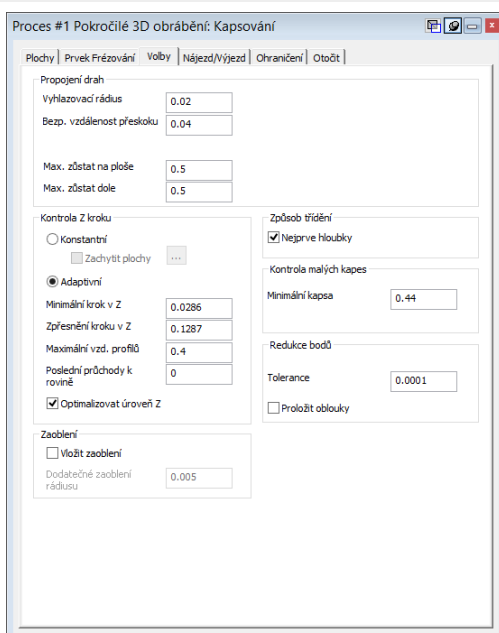
1. Pro proces 1 je vygenerována dráha nástroje. Na držák nástroje v procesu 1 je aplikována Kontrola kolize a bezkolizní dráha nástroje je vytvořena v operaci 1.
2. Kolizní dráha nástroje z procesu 1 je přemístěna do procesu 4.
3. Proces 2 a 3 rozdělí dráhu nástroje z procesu 1 do třech kusů jako výsledek procesů Rozdělovače dráhy nástroje a vytvoří operace 2 a 3.
4. Podobně proces 5 rozdělí, na kolize zkontrolovanou, dráhu nástroje procesu 4 na dvě části a vytvoří tak operace 4 a 5.



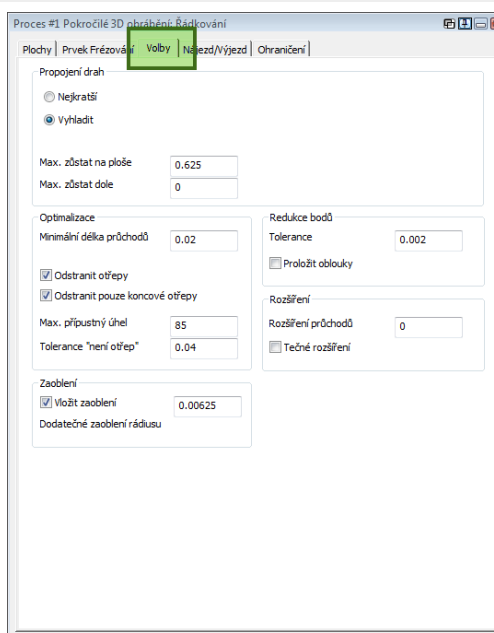
## Záložka Volby

Tato záložka obsahuje volby pro typ dráhy nástroje, kterou generujete. Pro většinu součástí jsou použitelné a každý typ obrábění má v nastavení mírné odlišnosti. Volby pro dráhy nástrojů všech typů obrábění jsou popsány zde, abychom se vyhnuli zbytečnému opakování informací.

### Záložka Volby s nastavením Kontrola Z kroku, Způsob Třídění a Kontrola Malých Kapes



### Záložka Volby s Optimalizací a Rozšířením



## Propojení Drah

Volby v této sekci definují pohyby mezi kroky a průchody.

### Vyhlazovací Rádus

Konce dráhy nástroje mají smyčky mimo a do součásti. Toto je rádius smyčky. Velikost  $\theta$  vytvoří rovnou přímku. Tuto položku můžete použít s následujícími typy drah nástrojů: [“Kapsování” na straně 136](#) a [“Plošný řez” na straně 151](#).

### Bezpečnostní vzdálenost přeskočků:

Vždy, když nástroj přejíždí do další hloubky řezu, odjede od hrany ohraničení do této vzdálenosti. Tuto položku můžete použít s následujícími typy drah nástrojů: [“Kapsování” na straně 136](#) a [“Plošný řez” na straně 151](#).

### Nejkratší/Vyhladit

Tyto volby řídí přejezd mezi průchody. Volba **Nejkratší** vykoná přímý spoj, tedy rovnou přímku do dalšího průchodu. Je-li zvoleno **Vyhladit**, je vykonán hladký, zakřivený přejezd. S volbou **Vyhladit** nevznikají žádné ostré rohy a není tak výrazně ovlivňována rychlost nástroje. Tuto položku můžete použít s následujícími typy drah nástrojů: [“Řádkování” na straně 141](#), [“Průběh N křivky” na straně 144](#), [“Promítnutí Křivky” na straně 147](#) a [“Průsečíky” na straně 152](#).

### Nejkratší/Úhlem

Tyto volby řídí přejezd mezi průchody. Volba **Nejkratší** vykoná přímý spoj, tedy rovnou přímku do dalšího průchodu. Je-li zvoleno **Úhlem** nástroj sjede šikmo dolů (po rampě) do dalšího průchodu pod zadaným úhlem. Tuto položku můžete použít s následujícími typy drah nástrojů: [“Konturování” na straně 148](#), [“Řez s konstantním přeskokem” na straně 149](#), [“Průsečíky - zbytkové obrábění” na straně 154](#) a [“Příkrý rovinný řez” na straně 160](#).

### (Šikmá) Vyhlazovací rampa

Je-li použita tato volba, je šikmý přejezd mezi průchody vyhlazená křivka S-tvaru.

### (Šikmé) Oříznout po rampovací úrovni

Pokud vyberete tuto položku, propojovací pohyby mezi šikmými řezy budou vedeny po spirále. Tato volba je určena pro řezy typu "vodoryska".

### Max. zůstat na ploše

Při přejíždění mezi průchody a kroky nástroj buď zůstane blízko součásti nebo odjede do bezpečnostní roviny, potřebuje-li vyjet dále, než je tato hodnota. Tuto volbu používají všechny [“Typy dráhy nástroje” na straně 128](#).

### Mělký / Příkrý

Umožňuje definovat oddělené hodnoty pro Příkré a Rovinné části modelu pro následující typy dráhy nástroje. [“Příkrý rovinný řez” na straně 160](#).

### Max. zůstat dole

Maximální zůstat dole vám umožňuje přepsat běžné odjezdy. Odjezdy, které by jinak byly použity, jsou potlačeny, pokud je vzdálenost nástroje menší než vámi zadaná hodnota.

### Kontrola Z kroku

Kontrola Z kroku je k dispozici s následujícími typy dráhy nástroje: [“Kapsování” na straně 136](#), [“Plošný řez” na straně 151](#), [“Konturování” na straně 148](#), [“Průsečíky - zbytkové obrábění” na straně 154](#) a [“Příkrý rovinný řez” na straně 160](#).



straně 154 a “Příkrý rovinný řez” na straně 160. Všechny kroky dolů v Z může být buď Konstantní, kdy je velikost definována jako Z Krok v záložce 3D obrábění, nebo Proměnlivý.

### Zachytit plochy

Pro některé typy dráhy nástroje nabízí Konstantní volbu Zachytit plochy. Kliknutí na tlačítko vynechávek (...) otevře dialogové pole Plochy. To vám umožňuje použít Alt+kliknutí pro načtení rovných ploch v součásti, jako je vršek ostrůvku nebo dno kapsy. Další průchody budou vykonány v Z úrovních načtených rovných ploch.

**Poznámka:** Ve verzích předcházejících GibbsCAM 2013 v10.5 se rovné plochy doplňovaly do výběru kliknutím a Ctrl+kliknutím. Změna na Alt+kliknutí ve verzích v10.5 a novějších toto chování učinila konzistentním s ostatními úkony při zkoumání součástí.

### Proměnlivý

Proměnlivý krok je krok o variabilní vzdálenosti, který do dráhy nástroje doplní další kroky. Volba Proměnlivý krok dolů aktivuje několik dalších voleb, které pomáhají definovat kroky.

### Optimalizovat úroveň Z

Volba Optimalizovat úroveň Z je k dispozici pro všechna nastavení kroku Z. Způsobuje drobné úpravy úrovně Z jednotlivých řezů, aby nevznikaly téměř horizontální plochy. (Bez úpravy mohou ne zcela horizontální plochy způsobit fragmentaci řezu.)

### Minimální Krok v Z

Toto je nejmenší dovolená vzdálenost mezi kroky.

### Zpřesnění Kroku v Z

Tato hodnota je tolerance přesnosti s kterou systém určuje příslušné místo pro vložení kroku.

### Maximální Vzdálenost Profilů

Toto je maximální přípustná XY vzdálenost mezi sousedními Z kroky.

### Poslední Průchody k Rovině

Tato volba umožňuje systému zprůměrovat vzdálenost kroků v několika posledních Z krocích. Zprůměrování kroků brání tomu, aby byl poslední krok velmi mělký. Zadaná hodnota je počet posledních Z kroků mezi které bude průměr rozdělen.

### Optimalizace

Volby v této sekci vám pomohou zdokonalit dráhu nástroje. Tuto položku můžete použít s následujícími typy drah nástrojů: “Řádkování” na straně 141, “Průběh N křivky” na straně 144, “Promítnutí Křivky” na straně 147 a “Průsečíky” na straně 152.

### Minimální Délka Průchodů

Hodnota Minimální Délka Průchodů zabrání vytvoření všech průchodů, které jsou kratší než tato délka a zabrání tak vytvoření velkého počtu malých, krátkých průchodů.

**Odstranit otřepy**

Někdy je na konci průchodu, kde jedna plocha sousedí s vedlejší ve velmi příkrém úhlu, ostrý skok. To se může stát tam, kde se nástroj dotkne příkré stěny a je zdvižen nahoru nebo tam, kde prudce "sjíždí" z vysoké hrany a klesá na dno. Aktivace volby Odstranit otřepy může tyto ostré skoky odstranit.

**Odstranit pouze Koncové otřepy**

Jsou odstraněny pouze otřepy, které jsou nalezeny na koncích průchodů.

**Maximální přípustný úhel**

Otřepy nebo skoky s úhlem větším, než tato hodnota, jsou odstraněny z dráhy nástroje. Úhel je měřen od horizontální roviny.

**Tolerance "není otřep"**

Můžete oříznout všechny malé horizontální oblasti, ponechané na vrchu nebo spodku otřepu. Zde zadaná hodnota je maximální délka oblasti, která je upravena z vaší dráhy nástroje.

**Způsob Třídění**

Volby v této sekci vám pomáhají řídit chování průchodů dráhy nástroje.

**Nejdřív Hloubky**

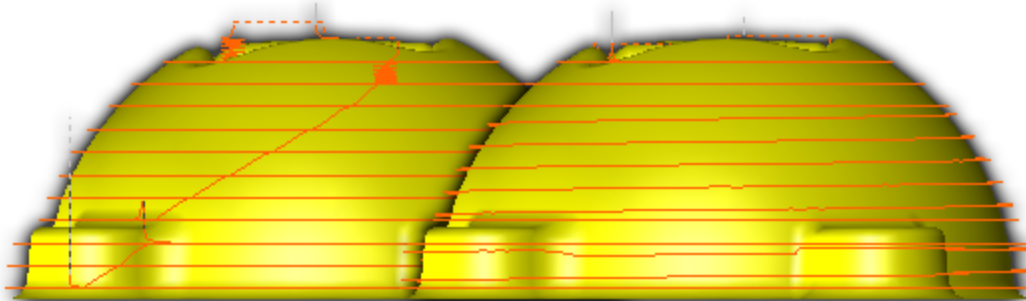
Kompletně obrobí všechny oblasti (například kapsu), než bude pokračovat s další oblastí modelu.

**Šroubovice**

Nastavuje průchody dráhy nástroje ve tvaru šroubovice místo vodorovných pro následující typy dráhy nástroje: ["Konturování" na straně 148](#) a ["Příkrý rovinný řez" na straně 160](#).

Protože se přitom používá strategie typu promítnutí, je-li na tvary se svislou nebo téměř svislou plochou použita **Šroubovice**, může být vygenerována zubatá dráha nástroje.

Následující obrázek zobrazuje stejný proces, aplikovaný na model. Na levé straně je standardní konturovací operace; na pravé straně je kontura po šroubovici.

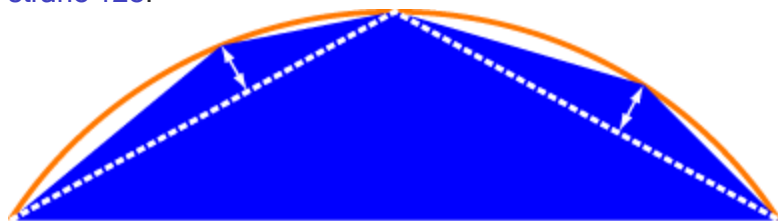
**Kontrola Malých Kapes**

Každá dutina, která je menší než zadaná **Minimální Kapsa** (průměr) nebude zahrnuta do dráhy nástroje. To předchází potížím s rampováním nástroje do malé oblasti. Výchozí hodnota **0** znamená, že je tato funkce deaktivována a dráha nástroje se pokouší obrábět dutinu. Typy drah

nástrojů, které používají tuto volbu, viz “[Kapsování](#)” na straně 136, “[Řádkování](#)” na straně 141, “[Konturování](#)” na straně 148 a “[Příkrý rovinný řez](#)” na straně 160.

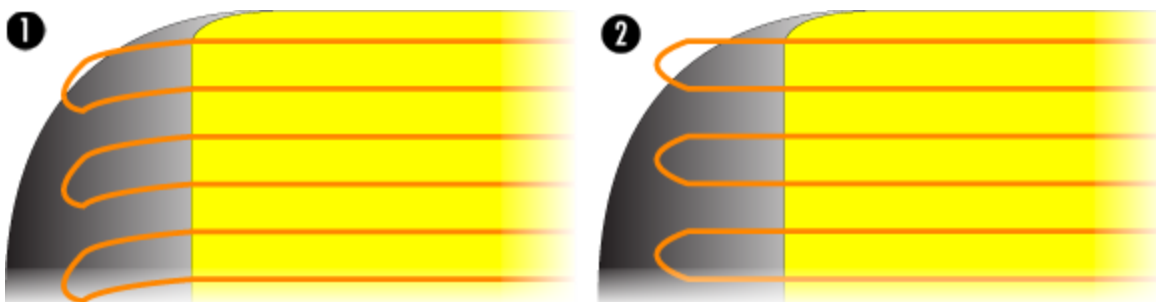
### Redukce bodů

Tato volba se pokouší zjednodušit topologii součásti. Nastavená **Tolerance** je použita pro změření vzdálenosti od profilu mezi body na modelu a pokud je vzdálenost od profilu menší než **Tolerance**, pak je daný bod zjednodušen. Pokud je volba **Proložit Oblouky** aktivována, pak se systém pokusí vytvořit oblouk přes body a vytvořit tak dráhu optimalizovanou oblouky. To je ilustrováno na následujícím obrázku. Tuto volbu používají všechny “[Typy dráhy nástroje](#)” na straně 128.



### Rozšíření

Touto volbou můžete prodloužit dráhu nástroje za okraj ohraničení. To umožňuje nástroji najet do součásti pracovním posuvem a ne rychloposuvem. Zadejte vzdálenost, o kterou chcete prodloužit průchod, do textového pole **Rozšíření Průchodů**. Aktivací volby **Tečné Rozšíření** budou průchody prodlouženy tečně z vytvořené dráhy nástroje. Pokud je volba deaktivována, jsou průchody prodlouženy po plochách.



Příklad dráhy nástroje s aktivovaným (1) a deaktivovaným (2) **Tečným Rozšířením**.

### Zaoblení

Zaškrtnutí **Vložit zaoblení** vám umožňuje definovat velikost rádiusu ostrých (konkávních) rohů, který bude dodržován při vysokorychlostním obrábění. Jako výchozí hodnota **Dodatečného Zaoblení Rádiusu** bude použito 2,5% průměru nástroje. Tato hodnota a rádius nástroje definují dodatečné zaoblení dráhy nástroje.



## Záložka Nájezd / Výjezd

Volby na této záložce řídí dráhu nástroje při vjíždění a vyjíždění z obráběných ploch.

Proces #2 Pokročilé 3D obrábění: Kapsování

Plochy | Prvek Frézování | Volby | **Nájezd/Výjezd** | Ohraničení

Styl nájezdu

☐ Axiální

☐ Vertikální

☐ Horizontální

☒ Oba

Rádus oblouku

0.2

11.875

Výškový offset rampy

0

Max úhel rampy

3

Prodloužení nájezdu

0.1

Styl výjezdu

☐ Axiální

☐ Vertikální

☐ Horizontální

☒ Oba

Rádus oblouku

0.2

11.875

Max úhel zdvihu

5

Prodloužení výjezdu

0.1

Styl oříznutí Nájezdu/Výjezdu

☒ Obrábět vše z průchodu

☐ Minimalizovat oříznutí

☐ Úplně oříznout průchod

Max. vzdálenost oříznutí

0

Styl vyjetí

☒ Nejkratší cesta

☐ Min. vertikální

☐ Plný vertikální

Výjezd od plochy

25

Bezp. nájezd před

0.5

Radius výjezdový

10

Radius nájezdový

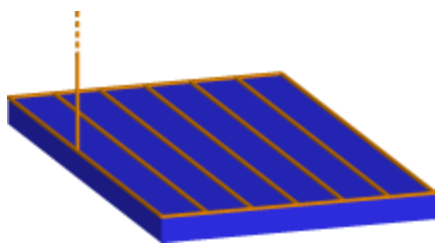
10

Vyhlažovací rádius

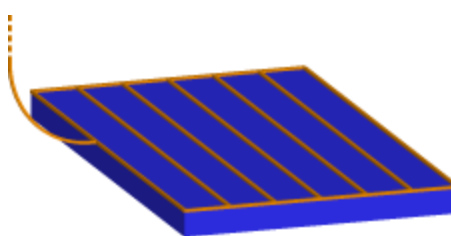
12.5

## Styl vnoření

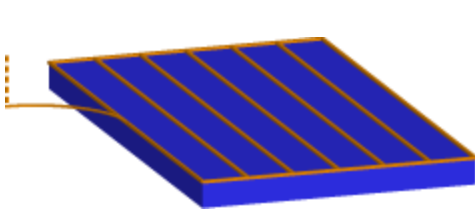
Položky v této sekci vám pomáhají stanovit jak bude nástroj najíždět do součásti.



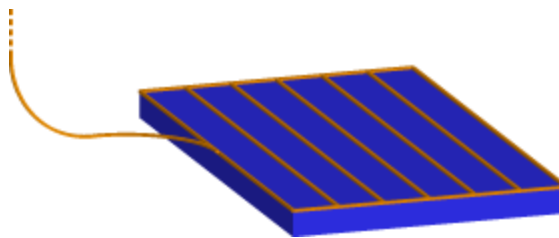
Axiální Nájezd



Vertikální Nájezd



Horizontální Nájezd



Jak Vertikální i Horizontální Oblouky Nájezdu

**Axiální**

Nástroj najede do součásti po rovné přímce ve směru osy nástroje.

**Svisle**

Nástroj najede do součásti po vertikálním rádiu. Výchozí Rádus oblouku je 25% rádiu nástroje.

**Vodorovně**

Nástroj najede do součásti po horizontálním rádiu. Výchozí Rádus oblouku je 50% rádiu nástroje.

**Oba**

S touto volbou nástroj najede do součásti s vertikálním rádiem následovaným horizontálním rádiem.

**Max Úhel Rampy**

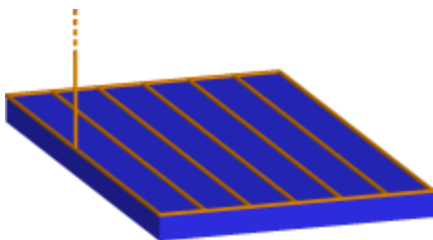
Procesy, které mají rampovací pohyby, nebudou obrábět do materiálu pod více příkrým úhlem, než je tato hodnota, měřená od horizontály.

**Prodloužení Nájezdu**

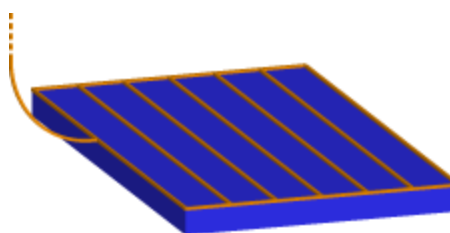
Tato volba je používána s rampami. Je to hodnota navíc, která bude připojena k hornímu profilu. To zajistí, že nástroj zcela zpomalí z rychloposuvu. Umožňuje to nástroji najet do materiálu plynule pod rampovacím úhlem.

## Styl Výjezdu

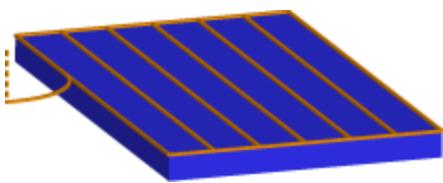
Položky v této sekci vám pomáhají stanovit, jak bude nástroj vyjíždět ze součásti.



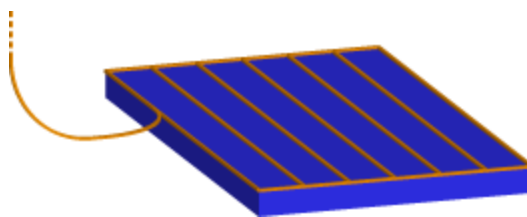
Axiální Výjezd



Vertikální Oblouk Výjezdu



Horizontální Oblouk Výjezdu



Vertikální i Horizontální Oblouk Výjezdu

**Axiální**

Nástroj vyjede ze součásti po rovné přímce ve směru osy nástroje.

**Svisle**

Nástroj vyjede ze součásti po vertikálním rádiu. Výchozí Rádus oblouku je 25% rádiu nástroje.

**Vodorovně**

Nástroj vyjede do součásti po horizontálním rádiu. Výchozí Rádus oblouku je 50% rádiu nástroje.

**Oba**

S touto volbou nástroj vyjede ze součásti s vertikálním rádiusem následovaným horizontálním rádiusem.

**Max Úhel Zdvihu**

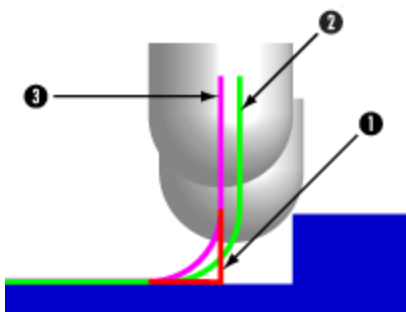
Procesy, které mají rampovací pohyby, nebudou vyjíždět z do materiálu pod více příkrým úhlem, než je tato hodnota, měřená od horizontály.

**Prodloužení výjezdu**

Tato volba je používána s rampami. Je to hodnota navíc, která bude připojena k hornímu profilu. To umožňuje nástroji plynule zrychlit na rychloposuv.

## Styl oříznutí Nájezdu/Výjezdu

Tato volba vám umožňuje si vybrat, jak bude oblouk nájezdu/výjezdu použit na dráhu nástroje.



1. Obrábět vše z průchodu
2. Minimalizovat oříznutí
3. Úplně oříznout průchod

**Obrábět vše z průchodu**

Dráha nástroje bude sledovat model, včetně vertikálních ploch a rohů. Na konec operace bude vložen oblouk pouze pokud je tam tolik místa, že nemůže dojít ke kolizi.

**Minimalizovat oříznutí**

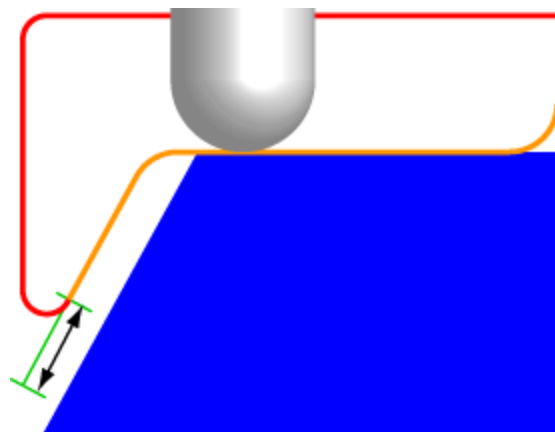
Výjezd zůstane blízko modelu a bude zachovávat minimální vzdálenost, aby bylo možné použít nastavený rádius oblouku.

**Úplně oříznout průchod**

V kritických případech je toto nejbezpečnější volba pro prevenci kolizí. Dráha nástroje je oříznuta tak, že se celý oblouk vejde a nástroj nebude blíže než Maximální vzdálenost oříznutí.

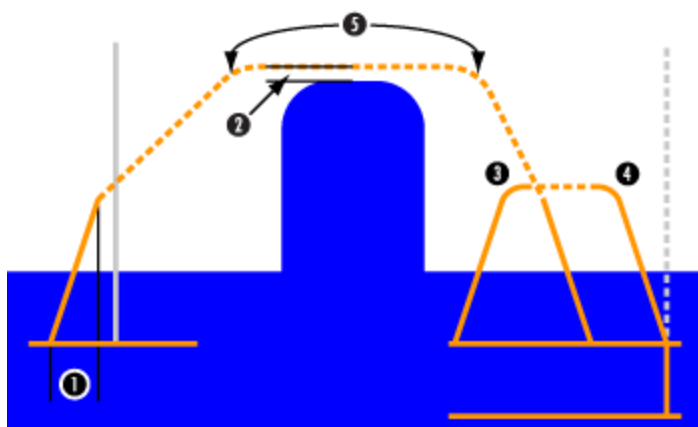
**Maximální vzdálenost oříznutí**

Tato volba ovlivňuje funkce Minimalizovat oříznutí i Úplně oříznout průchod. Představuje maximální velikost oříznutí. Pokud oříznutá vzdálenost přesahuje tuto hodnotu, pak není oblouk použit. Místo toho je celý průchod obráběn a na konec je doplněn vertikální pohyb.



## Styl Vyjetí

Tyto volby řídí, jak se nástroj pohybuje mezi průchody a oblastmi, které mají být obráběny.



1. Výjezd od plochy
2. Bezpeč. Nájezd před
3. Rádius výjezdový
4. Rádius výjezdový
5. Vyhlažovací rádius

**Nejkratší cesta:**

S tímto stylem vyjetí nástroj začistí povrch a pak přejede přímým směrem z jednoho průchodu k dalšímu s využitím křivek pro urychlení procesu. Tato volba vytváří pohyby, které vyžadují stroj schopný pracovat s interpolovaným rychloposuvem.

**Výjezd od plochy:**

Toto je celková horizontální vzdálenost, kterou nástroj odjede od plochy před rychloposuvem. To vytvoří vyjetí pod úhlem nebo najížděcí posuv.

**Bezpečnostní nájezd před:**

To je vzdálenost, o kterou bude nástroj vzdálen od povrchu při přejezdech rychloposuvem.

**Rádius výjezdový:**

Hodnota určuje zaoblení dráhy nástroje po oblouku výjezdu a před rychloposuvem do následující pozice.

**Rádius nájezdový:**

Hodnota určuje zaoblení dráhy nástroje po rychloposuvu a před dalším obloukem nájezdu.

**Vyhlazovací rádius:**

Při přejíždění mezi oblastmi, které mají být obráběny systém může vytvořit lomené rychloposuvy, aby se vyhnul povrchu. Vyhlazovací rádius je oblouk, který je doplněn mezi přímé rychloposuvy lomeného rychloposuvu a vytváří tak hladký přechod. To vytvoří efektivnější dráhu nástroje.

**Minimální vertikální:**

Obráběcí nástroj se pohybuje vertikálně k minimální výšce Z, potřebné jako bezpečnostní vzdálenost od povrchu. Nástroj pak jede po této rovině na začátek dalšího průchodu a pak sjede po vertikální přímce do výchozí polohy.

**Bezpečnostní nájezd před:**

To je vzdálenost, o kterou bude nástroj vzdálen od povrchu při přejezdech rychloposuvem.

**Plný vertikální:**

Obráběcí nástroj se pohybuje vertikálně k rovině bezpečnostní vzdálenosti. Nástroj pak jede po této rovině na začátek dalšího průchodu a pak sjede po vertikální přímce do výchozí polohy.

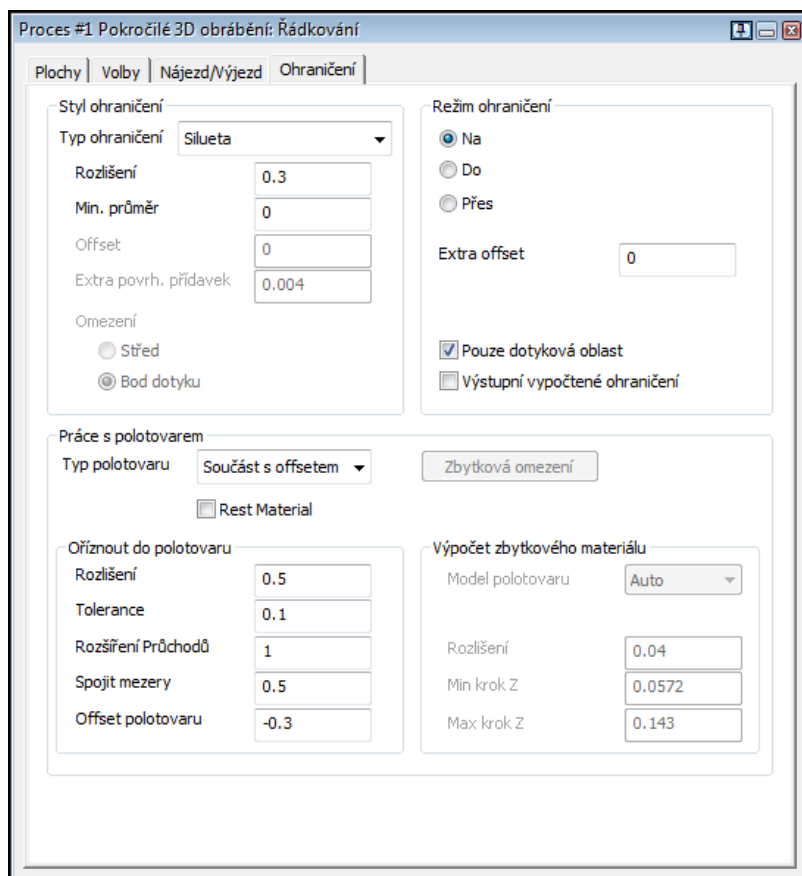
**Bezpečnostní nájezd před:**

To je vzdálenost, o kterou bude nástroj vzdálen od povrchu při přejezdech rychloposuvem.

## Záložka Ohraničení

Ohraničení vám umožňuje ohraničit výpočet dráhy nástroje na geometrický rozměr modelu nebo použít předdefinovanou geometrii jako ohraničující omezení. Procesy Pokročilého 3D Obrábění jsou založeny na ohraničení, což znamená, že úplně všechny operace potřebují definici ohraničení a to i když je to pouhá definice výchozího polotovaru. Je důležité poznamenat, že tvar ohraničení může také ovlivnit výslednou podobu dráhy nástroje. Volby na této záložce vám umožňují definovat ohraničení a také jak s ním má dráha nástroje pracovat.





## Styl ohraničení

Zde můžete definovat typ použitého ohraničení. V některých případech bude vámi provedený výběr v pracovním prostoru určovat dostupné volby.

### Typ ohraničení

Ohraničení má 5 stylů: Ohraničující pole (výchozí), Silueta, Rovinné oblasti, Kontaktní oblasti nástroje a Vybrané křivky. Pokud jsou zvoleny plochy, je typ ohraničení omezen na Kontaktní oblast nástroje nebo Siluetu. Pokud je vybrán uzavřený tvar, je typ ohraničení omezen na Vybrané křivky.

- **Ohraničující pole** používá 2D obdélníkový tvar pro definici velikosti polotovaru. Tento tvar ohraničí plochy, vybrané pro obrábění.
- **Silueta** vytváří 2D tvar s využitím hran modelu nebo vybraných ploch tak, jak jsou vidět při pohledu od osy nástroje (tedy kolmo k CS Obrábění).
- **Rovinné oblasti** se vyhledá pouze na relativně rovné oblasti modelu, definované hodnotami zadanými na záložce **Plochy**. (pod Úhel Oblasti Obrábění) pro **Minimální úhel** a **Maximální úhel**. Pokud jsou tyto hodnoty například 0 a 45, pak systém vygeneruje dráhu nástroje pro rovinné oblasti mezi 0 a 45 stupni.
- **Kontaktní oblasti nástroje** budou sledovat pouze oblasti, kde je nástroj v dotyku s vybraným modelem. Tato volba je určena pro plochy pod úhlem menším, než 80 stupňů.

**Omezení: Střed / Bod dotyku**

Většina obráběcích operací a vytváření 3D ohraničení omezuje nebo limituje střed nástroje na hranu ohraničení nebo plochu; nástroj nemůže jet dál. Při vytváření ohraničení s volbou **Kontaktní oblast nástroje** můžete místo toho omezit nebo limitovat bod dotyku nástroje na ohraničení. V důsledku toho je obrobitelná oblast posunuta o rádius nástroje. Při použití **Středu** je střed nástroje vždy v ohraničení. Při použití **Bodu dotyku** je v ohraničení vždy hrana nástroje.

- **Vybrané křivky** budou obrábět v jednom nebo více uzavřených geometrických tvarech. Aby byla tato volba k dispozici, musí být označena geometrie.

**Rozlišení**

Toto je tolerance pro výpočet Ohraničení. Menší hodnota poskytuje přesnější a podrobnější ohraničení, ale její výpočet trvá déle.

**Minimální Průměr**

Toto je volba, která může vytvořit jednodušší tvar ohraničení. Ohraničení s vzdáleností mezi dvěma body, která je menší než tato hodnota, nebudou do výpočtu ohraničení zahrnuta.

**Offset**

Po vypočtení ohraničení je ho možné offsetovat o zde zadanou hodnotu. Přidání offsetu o malé velikosti může pomoci při eliminaci ohraničení se zubatými hranami. Tato hodnota může být velká maximálně jako rádius nástroje.

**Extra povrchový přídavek**

Tato hodnota je doplněna do výpočtu nástroje, aby nástroj nepřišel do styku s omezujícími plochami.

## Režim ohraničení

Tyto volby řídí polohu nástroje pokud je v kontaktu s ohraničením.

- **Na** určuje, že střed nástroje bude obrábět po ohraničení.
- **Do** určuje, že po ohraničení bude obrábět hrana nástroje. Přesněji tedy zůstane uvnitř a tečná k ohraničení.
- **Přes** umožní nástroji přejet ohraničení ale při zachování tečného dotyku.

**Extra Offset**

Do tohoto pole můžete zadáním kladné nebo záporné hodnoty doplnit vzdálenost, do které může nástroje přejet.

**Pouze dotyková oblast**

Dráha nástroje bude generována pouze tam, kde se nástroj dotýká součástí.

**Výstupní vypočtené ohraničení**

Tato volba vytvoří geometrii Ohraničení do aktuální hladiny.

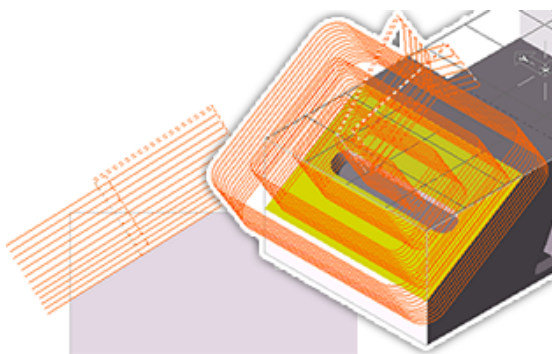
## Práce s polotovarem

Volby v této sekci určují interakci dráhy nástroje a polotovaru.

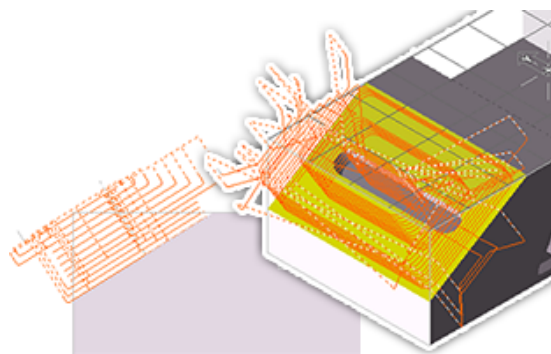
**Typ polotovaru:**

To je jak je oříznuta dráha nástroje po svém vygenerování. Na výběr jsou čtyři typy polotovarů:

- **Žádný** neořízne dráhu nástroje vůči žádné další definici.
- **Výchozí obrobek** je výchozí ohraničení polotovaru. To je obvykle definice polotovaru z dialogu Tabulka Nastavení. V některých případech, například při použití **Kontaktní oblasti nástroje** jako **Typ ohraničení**, je ohraničující pole “smrštěný a obalený” model: tedy kvádr, který obsahuje celé těleso.



Žádná



Výchozí obrobek

- **Součást s offsetem** je vybraný model s určitou velikostí offsetu navíc.
- **Těleso** používá vybraný model.

Když je aktivováno zaškrťovací políčko **Zbytkový materiál**, systém bude analyzovat zbývajících stav materiálu z polotovaru a určí tak, kde mají být vedeny řezy s použitím vámi zadaných hodnot pro volby **Zbytková omezení**, **Oříznout do polotovaru** a **Výpočet zbytkového materiálu**.

**Oříznout do polotovaru:**

Zpřístupní se po zaškrtnutí zatrhávacího políčka **Zbytkový materiál** s použitím typu polotovaru **Součást s offsetem**. Zde jsou další volby umožňující nastavení toho, jak bude dráha nástroje reagovat na polotovar.

**Rozlišení:**

Toto je vzdálenost mezi body pro výpočet dráhy nástroje. V každém bodu systém prověřuje, zda je nástroj ve vztahu s polotovarem. Čím větší hodnota, tím rychleji je polotovar vypočten, ale stav polotovaru není přesný.

**Tolerance:**

Toto je přesnost dráhy nástroje vzhledem ke stavu polotovaru. Nástroj může být nad nebo pod stavem polotovaru v rámci této hodnoty.

**Rozšíření Průchodů:**

Dráha nástroje je prodloužena od materiálu do volného prostoru o tuto vzdálenost. Oříznuté průchody budou prodlouženy v každém směru o tuto hodnotu. Parametr rozšíření průchodů lze použít jako povolení pro nástroj najíždět k součásti obráběcím posuvem namísto rychloposuvem.

**Spojit Mezery z:**

Při spojování dráhy nástroje může dojít k její fragmentaci spoustou malých mezer. Všechny mezery mezi úseky dráhy nástroje, které jsou menší než zadaná hodnota, budou spojeny a tím bude snížena fragmentace.

**Offset polotovaru:**

Tato hodnota určuje množství materiálu, který má být odebrán nebo ponechán na povrchu polotovaru. Tento dodatečný offset polotovaru může mít kladnou i zápornou hodnotu.

**Zbytková omezení**

Zpřístupní se po zaškrtnutí políčka **Zbytkový materiál**. Kliknutí na toto tlačítko vám umožňuje vybrat si obalové křivky pro další definici stavu zbytkového materiálu.

**Zbytkový materiál:**

Zpřístupní se po zaškrtnutí políčka **Zbytkový materiál**. Zadejte toleranci a také minimální a maximální vzdálenosti, které chcete vypočítat mezi Z řezy. Čím větší vzdálenost mezi Z řezy, tím méně přesné je znázornění modelu po vykonání průchodů, ale výpočet je rychlejší.

**Rozlišení:**

Toto je "zrnitost" výpočtu: čím menší hodnota, tím přesnější detaily, ale výpočet je pomalejší. Použití většího rozlišení sníží detekční čas, ale může mít za následek vynechání velmi malých prvků.

Systém hledá mezi dráhami nástroje, zkoumat příslušné body na průchodu nástroje a zaznamenávat, zda je daná poloha nad nebo pod plochami. Stávající a předchozí polohy jsou porovnány a pokud se liší (tedy jedna nad a druhá pod) pak je použita tolerance pro nalezení přesné polohy změny mezi nad a pod. Tato informace je pak použita pro oříznutí průchodu nástroje. Systém prověřuje body na průchodu kde se mění směr, ale dlouhé a rovné průchody jsou doplněny o další body. Rozlišení je použito pro stanovení vzdálenosti mezi těmito body.

**Min. Z krok**

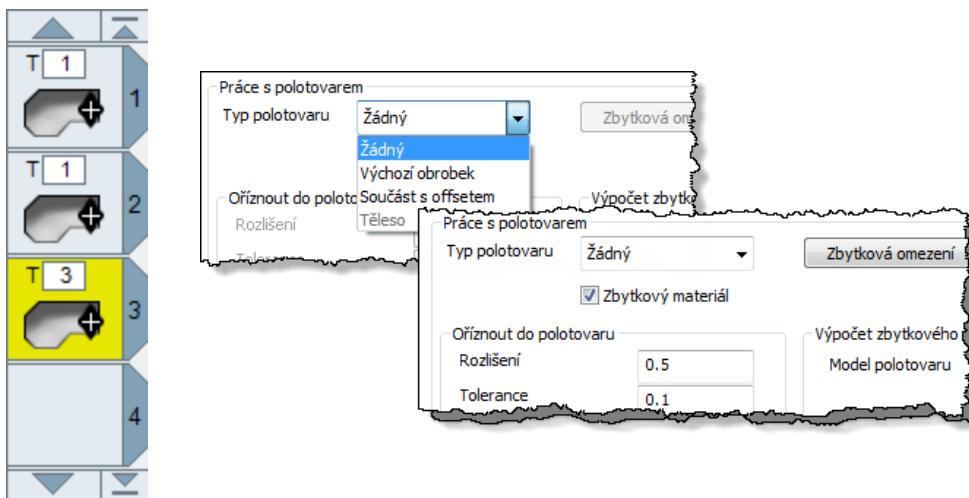
Toto je minimální dovolená vzdálenost mezi Z řezy.

**Max Z krok**

Toto je maximální dovolená vzdálenost mezi Z řezy.

**Příklad procesu Pouze Materiál:**

V seznamu procesů jsou tři procesy. První je základní proces, v tomto případě Kapsovací. Následující dva jsou závislé procesy, připojené k základnímu. Volba Zbytkový materiál je pro základní proces vystínována v seznamu typů polotovarů, protože před ním žádné jiné procesy v seznamu procesů nejsou. Pro dva závislé procesy je typ polotovaru nastaven na Zbytkový materiál.



Po kliknutí na tlačítko **Vykonej** bude do Manažeru Úloh doplněna skupina procesů. U druhého a třetího procesu je status “Blokovaný” zatímco první běží. Druhý a třetí procesy jsou závislé na prvním procesu a nemohou být vypočteny před dokončením prvního procesu. Jakmile je první proces dokončen, začne se počítat druhý a tak dále. Druhý proces odebere pouze materiál zbývající po prvním a třetí proces odebere pouze materiál, který zbyl po druhém.

Akce	Název p...	Stav	Postup	Odhadov
	Popředí	Proces #3	11 %	00:00:14
⏹	Kapsování	V běhu	64 %	00:00:03

Proces #3



## Proces Hrubování vnořením

S modulem SolidSurfacer je nyní k dispozici funkce Hrubování vnořením. Funkce se vytváří jako jakýkoliv jiný proces, jako je například vrtání, kapsování nebo frézování ploch. Funkce se definuje zkombinováním ikony nástroje a procesu. Proces Hrubování Vnořením se používá na tělesa. Vybraná tělesa a plochy lze použít několika způsoby pro řízení obráběné oblasti, včetně použití jako omezené plochy a tělesa polotovaru. Geometrie může být použita jako ohraničení omezení nebo jako vodící kontura.

- [“Co je proces Hrubování Vnořením?” na straně 182](#)
- [“Uživatelské rozhraní” na straně 182](#)
- [“Řízení místa, kde obrábí Hrubování Vnořením” na straně 187](#)
- [“Vzorky” na straně 188](#)



## Co je proces Hrubování Vnořením?

Proces Hrubování Vnořením odebrává velké množství materiálu ve směru osy Z velkým počtem blízko u sebe umístěných vnoření a vyjetí a tak efektivně hrubuje vrtací operací. To vám umožňuje zachovávat maximální posuvy a otáčky. Hrubování Vnořením je ideální řešení pro odebrání materiálu na formách.

Proces Hrubování Vnořením může vytvořit lineární nebo kružnicovité šablony, šablony mezi vodícími křivkami nebo dráhu nástroje kopírující konturu.

Můžete definovat tento proces buď pro práci s čelní frézou (vnořovací stopková fréza) s použitím méně než 50% poloměru nástroje nebo můžete použít vrták, válcovou nebo kulovou stopkovou frézu s použitím takové části nástroje, jak je potřebné.

## Uživatelské rozhraní

Dialog procesu pro Hrubování vnořením se podobá ostatním frézovacím dialogům s jejich ovládacími prvky **Materiál**, **Otáčky: ot/min**, **Posuv** a bezpečnostní vzdálenosti (nákresy hloubek) a také stranou **Prvek Frézování**.

Proces #1 Hrubování vnořením

**Hrubování vnořením** | Prvek Frézování

Rozvržení dráhy: Lineární

Typ součásti: Jádro

↓ 2.5 2.5 ↑

0 +3

Materiál

Otáčky: ot/min 3000

Posuv 500

Krok dopředu 10

Krok do strany 20

Tol. plochy 0.02

Přídavek na plochu 0

Nájezd na délku 0

Bezpečný přejezd 0

Lineární směr obrábění

Úhel 0

Kontura

Strana: Pravý

Posunutí 0

Šablona

☒ Cikcak

☐ Jedním směrem

☐ Nahoru

Lineární oblast obrábění

Režim: Ohraničující pole polotovaru

Boční posunutí 0

Načíst hodnoty polotovaru

H- 0 H+ 0

V- 0 V+ 0

☐ Použít polotovar

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl. kapalina

Cykly

☒ Od stěny

Úhel od stěny 0

Délka od stěny 0

☐ Přeskočit od stěny při prvním vnoření

☐ Překročit prověření kolize

Kruhová oblast obrábění

Počáteční rad 0

Koncový rad 0

Střed H 0 V 0

CS obrábění 1: XY plane

Komentář

### Rozvržení dráhy nástroje:

V tomto rozbalovacím menu můžete nastavit základní pohyb dráhy nástroje. Na výběr jsou volby Lineární, Kružnicovitý, Vodicí křivky a Kontura.

### Typ součásti:

Když je Rozvržení dráhy nástroje nastaveno na Lineární, zadáváte, zda je Typ součásti Jádro nebo Dutina. Dráha nástroje poskytuje různé výsledky v závislosti na provedené volbě.

	Výběr Geometrie	Šablona vrtání
<b>Jádro</b>	Oblast obrábění můžete stanovit výběrem několika kontur. Pokud není vybrána žádná geometrie, pak se součást obrábí po ohraničení polotovaru.	Pokud hodnota Úhlu (pod Lineární Směr obrábění) je 0, pak bude šablona vrtání postupovat zleva doprava a zdola nahoru. Pokud je zvoleno Cikcak (volba Šablona), budou řádky na přeskáčku převráceny.
<b>Dutina</b>	Musíte vybrat přesně jeden výchozí bod a přesně jednu konturu. Umístění tohoto bodu se použije jako výchozí místo. Musíte se ujistit, že byl materiál ve výchozím místě už odebrán. To se nejlépe zajistí vytvořením vrtací operace s použitím tohoto výchozího bodu.	Obrábění začne ve výchozím bodu a postupuje kladným směrem. Po dojetí na konec se obrábění spustí znovu z výchozího bodu a bude postupovat záporným směrem, aby byl dokončen aktuální řez. Proces pak dokončí všechny řezy napravo před dokončením všech řezů nalevo od výchozího bodu.

**Bezpečnostní vzdálenosti:**

Jako ve všech dialogích procesů, nastavte bezpečnostní vzdálenost nájezdu a výjezdu, hodnotu Z vrchní plochy a výslednou hloubku řezu. Je-li zvoleno **Hloubky z Prvku**, můžete zadat také nastavení podle prvku, jako je **Horní plocha Z prvku** a **Hloubka Z prvku**. Strana **Prvek frézování** vám umožňuje nastavit hodnoty, které vychází z atributů a/nebo vypočteny automaticky.

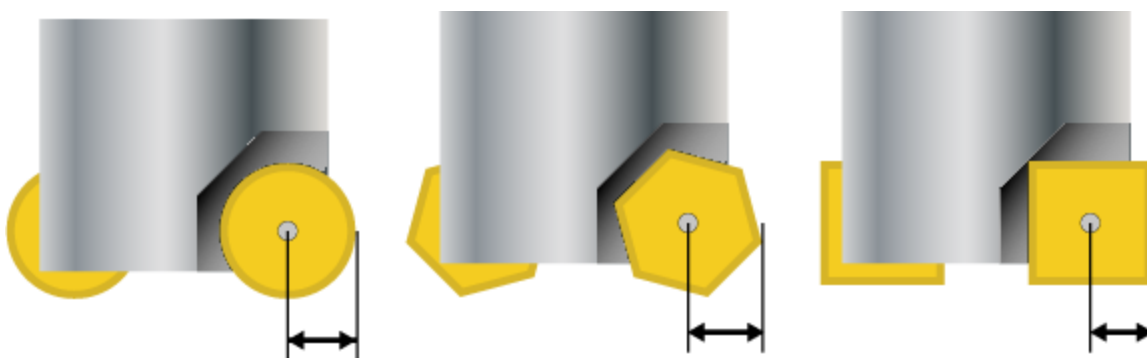
Pamatujte prosím, že tento proces *není* chráněn proti podřezání. Pokud je například hodnota Z vrchní plochy nižší, než nejvyšší část vybraného tělesa, nástroj bude kolidovat se součástí.

**Krok dopředu:**

Vzdálenost mezi postupnými řezy.

**Krok do strany:**

Přeskok mezi řádky řezů. Když použijete nástroj, který má neobrábějící povrch (jako je nástroj s řeznou hranou mimo střed nástroje), musíte zadat správnou velikost přeskoku podle obráběcího poloměru nástroje, viz ilustrace níž.



Několik příkladů obráběcího poloměru frézy, která nemá řeznou hranu přes střed nástroje.

Všimněte si prosím, že když je Krok do strany větší než Krok dopředu, systém doplní vnoření mezi kroky do strany ve vzdálenosti odpovídající kroku dopředu.

**Tolerance plochy:**

Maximální dovolená odchylka dráhy nástroje od povrchu tělesa.

**Přídavek na Plochu:**

Množství polotovaru ponechané operací.

**Nájezd na Plochu:**

Dostupné pouze když je Rozvržení dráhy nástroje nastaveno na **Kruhový**. Vzdálenost od součásti, kde operace začne. Obvykle je to méně, než hodnota **Kroku dopředu**.

**Šikmé začaštění:**

Nastavte na dostatečně vysokou hodnotu, aby nástroj při přejezdu z jednoho vnoření do druhého přejel přes všechny upínky a materiál.

**Lineární směr obrábění:**

Parametr **Úhel** je k dispozici, pouze pokud je Rozvržení dráhy nástroje nastaveno na **Lineární** nebo **Kruhový**. Tento parametr umožňuje definovat směr obrábění a úhel, dle popisu dále.



**Lineární Rozvržení dráhy nástroje**

Lineární oblast obrábění je směr, kterým se nástroj pohybuje při provádění kroků dopředu. Hodnota Úhel určuje úhel mezi směrem obrábění a osou H aktivního souřadnicového systému (CS).

**Kruhové Rozvržení dráhy nástroje**

Když je rozvržení dráhy nástroje nastaveno na Kruhový, musí být Lineární oblast obrábění nastaveno buď na 0 nebo 180:

- Když je nastaveno na 0, nástroj se nejdříve pohybuje proti směru hodinových ručiček.
- Když je nastaveno na 180, nástroj se nejdříve pohybuje ve směru hodinových ručiček.
- Je-li Šablona nastavena na Jedním směrem nebo Nahoru, pak povedou všechny řezy stejným směrem.
- Je-li ovšem Šablona nastavena na Cikcak, platí toto nastavení pouze pro první řez. Následující řezy budou střídavě proti a ve směru hodinových ručiček.

**Šablona:**

Tato volba určuje chování dráhy nástroje.

- CikCak je dráha nástroje, která obrábí zpět a vpřed.
- Jedním směrem je dráha nástroje s jedním směrem podle volby Směru Obrábění.
- Nahoru obrábí zpět a vpřed, ale vždy sousledně.

**Lineární směr obrábění:**

Nabízí nastavení, která jsou k dispozici pouze pokud je Rozvržení dráhy nástroje nastaveno na Lineární.

**Režim:**

Volba z tohoto rozbalovacího menu nastavuje oblast obrábění a řídí, které ovládací prvky jsou k dispozici.

- Ohraničující pole polotovaru určuje, že je obráběná oblast ohraničena polotovarem, který je posunut o zadanou hodnotu Boční posunutí. Pro načtení hodnot pro H-, H+, V- a V+ klikněte na tlačítko Načíst hodnotu polotovaru.
- Ohraničující pole součásti určuje, že je obráběná oblast ohraničena polotovarem, který je posunut o zadanou hodnotu Boční posunutí. Pro načtení hodnot pro H-, H+, V- a V+ klikněte na tlačítko Načíst hodnotu polotovaru.
- Uživatelem definovaný zpřístupní tlačítko Načíst hodnotu polotovaru a umožní vám zadat specifické hodnoty pro horizontální a vertikální posunutí.

**Načíst hodnotu polotovaru:**

Kliknutí na toto tlačítko (k dispozici, je-li Režim nastaven na Uživatelem definovaný) načte hodnoty z dialogu Tabulka nastavení do polí H-, H+, V- a V+.

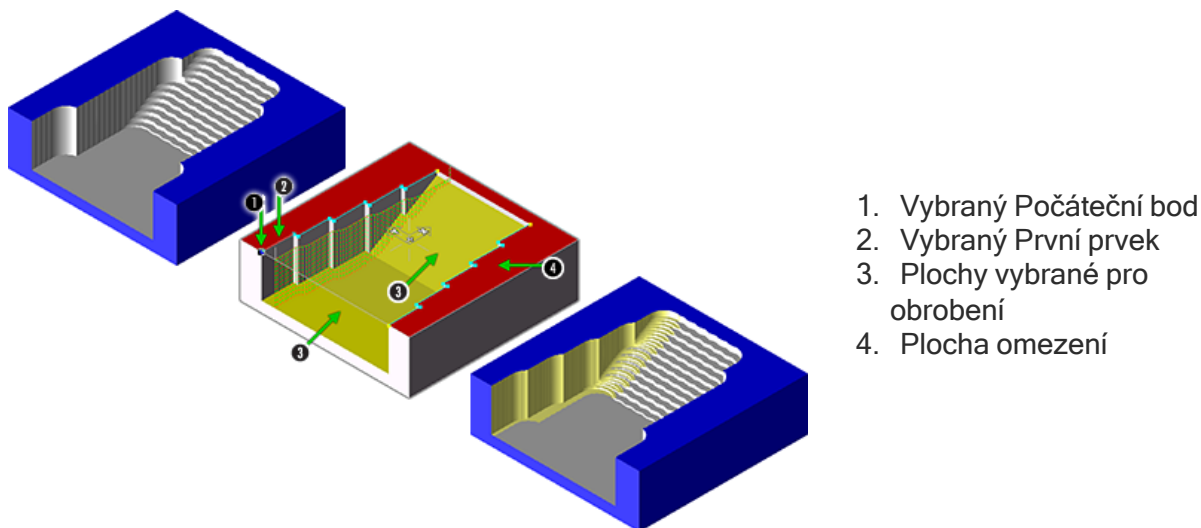
**Kruhová oblast obrábění:**

Nabízí nastavení, která jsou k dispozici pouze pokud je Rozvržení dráhy nástroje nastaveno na Kruhový. Parametry v této sekci řídí, kterým směrem bude nástroj obrábět. Nastavením hodnot

Počátečního a Koncového rádiusu definujete velikost oblasti, která má být obrobena a zda má být obráběno zvenku dovnitř nebo z vnitřku ven.

#### Kontura:

Nabízí nastavení, která jsou k dispozici pouze pokud je Rozvržení dráhy nástroje nastaveno na Kontura. Kroky některých typů řezů Rozvržení dráhy nástroje mohou za sebou nechávat na stěnách velké množství materiálu. Rozvržení dráhy nástroje Kontura je obvykle používáno pro vyhrubování dodatečného materiálu na vertikálních stěnách, které jsou rovnoběžné se směrem obrábění předchozího řezu Lineárně. Pro vytvoření tohoto procesu musíte vybrat konturu a plochy dna, které chcete obrobít. Plochy stěn není nutné vybírat.



Příklad použití Rozvržení dráhy nástroje - Kontura pro odebrání nadbytečného materiálu.

#### Strana:

Musíte zadat, která strana kontury - Levá, Pravá nebo Střed - bude s tímto výběrem obráběna. Směr řezu může být řízen výběrem výchozího (počátečního) bodu a první úsečky nebo oblouku ve směru, kterým chcete obrábět.

#### Offset:

K dispozici pouze pokud je Strana nastaveno na Levá nebo Pravá. Můžete zadat dodatečný offset, který bude přičten k poloměru nástroje pro offsetování vybrané kontury. To se často používá pro nastavení velikosti přídavku, kterou chcete ponechat na stěnách.

#### Cykly:

Parametry v této sekci jsou k dispozici pouze pokud zaškrtnete políčko Od stěn. Umožňují vám odjet nástrojem odjížděcím pohybem ve směru od stěny a minimalizovat tak jeho opotřebení a zabránit poškrábání stěn. Je-li Od stěn aktivní, zadáváte další pohyb před výjezdy nástroje v každém místě vrtání. Tento další pohyb se definuje zadáním Úhlu od stěn, měřeného ve vertikální rovině ( $\theta$  = horizontální) a Délky od stěn, dle nákresu dále. Záměrem tohoto Odjížděcího pohybu je zabránit vyjetí nástroje, když je právě v kontaktu s materiálem.

Cykly

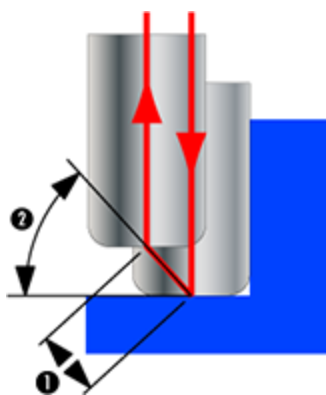
☒ Od stěn

Úhel od stěn 10

Délka od stěn 1

☒ Přeskočit od stěn při prvním vnoření

☐ Překročit prověření kolize



1. Délka Odjetí
2. Úhel Odjetí

#### Přeskočit Od stěn při prvním vnoření:

Tato volba vám umožňuje zabránit kolizi, která by nastala, pokud by měl nástroj odjet od výchozí díry, výchozí umístění je uvnitř součásti a byla předvrtána díra o menším nebo stejném průměru vzhledem k průměru Hrubování Vnořením.

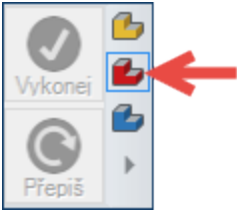
#### Přeskočit Prověření kolize:

Ve výchozím nastavení *není* toto políčko zaškrtnuto a proto systém *provede* prověření kolize při odjíždění. Pokud jste si ovšem jisti, že je prověření kolize zbytečné a chcete zkrátit dobu výpočtu dráhy nástroje, můžete toto zatrhávací políčko zaškrtnout. **UPOZORNĚNÍ!** Tuto volbu byste měli použít pouze pokud je Krok dopředu menší, než rádius nástroje a když je délka odjetí menší, než rádius nástroje. Pokud chcete přeskočit prověření kolize, měli byste hrubovat součást pomocí volby **Nahoru** nebo ve směru, v kterém nemůže ke kolizi dojít.

## Řízení místa, kde obrábí Hrubování Vnořením

Výsledky procesu Hrubování Vnořením závisí na tom, co je vybráno a také na definici polotovaru součásti. Interakce s komponentami součásti, výběry a výsledky.

Polotovar hladiny	Procesy Hrubování Vnořením rozpoznají polotovar podle jeho definice geometrií v hladině. Dráha nástroje Hrubování Vnořením se zanoří rychloposuvem do polotovaru a pak pracovním posuvem do součásti se zohledněním případné hodnoty <b>Přídavek na Plochu</b> . Dráha nástroje bude také ohraničena na polotovar.
Tělesa jako polotovar	Procesy Hrubování Vnořením rozpoznají tělesa, definovaná jako polotovar. Tak bude optimalizován pohyb nástroje. Dráha nástroje Hrubování Vnořením se zanoří rychloposuvem do polotovaru a pak pracovním posuvem do povrchu součásti se zohledněním případné hodnoty <b>Přídavek na Plochu</b> .
Omezení geometrií	Můžete definovat tvar, který omezí Hrubování Vnořením na oblast v daném tvaru. Geometrie musí být uzavřený tvar. Hrubování bude omezeno na vnitřek vybraného tvaru. Osa nástroje zůstane uvnitř 2D průmětu vybraného tvaru. Jako omezení bude rozpoznána pouze jedna vybraná uzavřená plocha. Procesy Hrubování Vnořením - Kontura použijí jeden otevřený geometrický tvar, zatímco procesy Hrubování Vnořením - Vodicí křivky vyžadují dva otevřené tvary.
Vybrané a nevybrané	Kromě výběru tělesa, na kterém má být použit proces Hrubování Vnořením, můžete pro obrábění označit jednotlivé plochy. Systém bude udržovat nástroj

plochy	v hranicích vybraných ploch. Nevybrané plochy působí jako omezené plochy, takže proces výpočtu dráhy nástroje se těmto plochám vyhne. Nad horní stranou těchto nevybraných ploch nebude provedeno žádné hrubování.
Omezené plochy	<p>Kromě vybrání tělesa pro Hrubování Vnořením lze také jako omezené plochy nastavit plochy tělesa. Provádí se to kliknutím na tlačítko Omezení na liště Obrábění a pak výběrem ploch v režimu Výběr ploch. Omezené plochy jsou zobrazeny červeně a ne v žluté nebo šedé barvě. Těmto plochám a oblastí nad plochami, se proces výpočtu dráhy nástroje vyhne. Ačkoliv tyto plochy nebudou při výpočtu dráhy nástroje uvažovány, nástroj může obrábět těmito plochami o rádius nástroje, aby byly vybrané plochy obrobeny.</p> 
Tělesa Upínek	Procesy Hrubování vnořením rozpoznají tělesa, která jsou nastavena jako upínky. Na horní straně těchto těles nebude provedeno žádné hrubování.

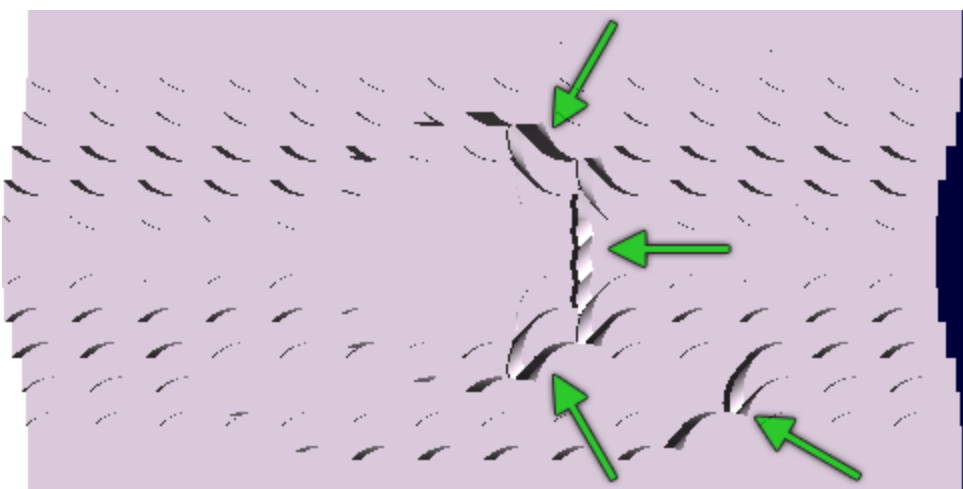
## Vzorky

Několik příkladů častých problémů a řešení. Jsou to:

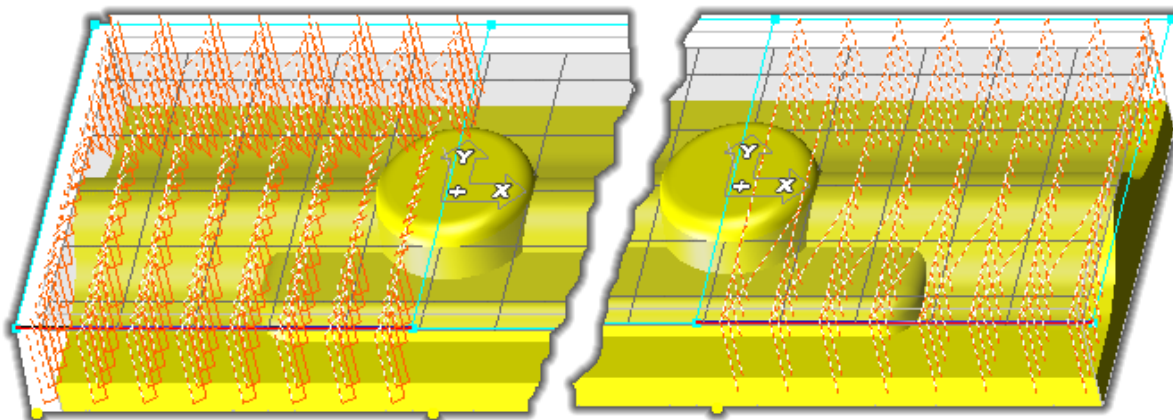
- “Obrábění nahoru a prověřování kolizí” na straně 188
- “Odjetí s polotovarem” na straně 189
- “Konturování” na straně 190
- “Vodicí křivky” na straně 191

## Obrábění nahoru a prověřování kolizí

V této součásti máme lineární dráhu nástroje nahoru s odjetím. Proces má aktivovanou volbu Přeskočit Prověření Kolize. S touto součástí tyto volby způsobí kolizi nástroje se součástí během odjetí. Tento problém lze řešit několika způsoby.



- Využijte výhody topologie součásti pro rozčlenění dráhy nástroje do samostatných operací obrábějících v opačných směrech, takže nástroj bude vždy obrábět nahoru. Toho se docílí použitím obalové geometrie. Tím je zachováno rychlé generování dráhy nástroje, které umožňuje deaktivace prověření kolizí.

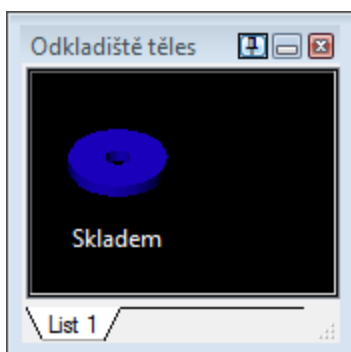
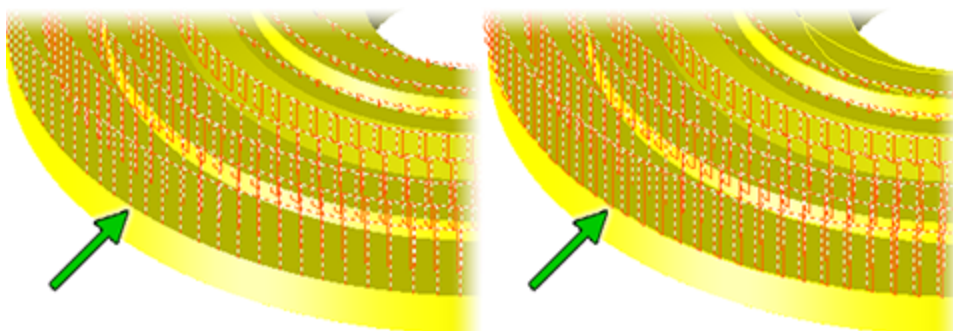


- Deaktivujte volbu Přeskočit Prověření Kolize. U větších a složitějších součástí to může znamenat zpomalení generování dráhy nástroje, ale je to bezpečné. V tomto případě neztratíme žádný znatelný výpočtový čas a proces ořízne odjetí pro některá vnoření v obráběných oblastech za středovým ostrůvkem.

Tyto vzorky jsou v souboru součásti `LinearPlungeRough.vnc`.

## Odjetí s polotovarem

V této ukázce máme válcovitou součást, v které nemá první řez žádné odjížděcí pohyby. Software považuje polotovaz součásti za celou cestu k obdélníkové definici v dialogu Tabulka nastavení. Software záměrně nepoužívá odjetí, aby nedocházelo ke kolizi s polotovarem. Aby byl tento problém vyřešen, vytvořili jsme válec s identickým vnějším průměrem k součásti a nastavili vlastnosti tohoto tělesa na "polotovaz".



Tato součást také zahrnuje příklad použití definice kruhové dráhy nástroje pro ovládání směru obrábění a v důsledku toho nástroj vždy obrábí nahoru. První operace obrábí z vnějšku dovnitř, zatímco druhá operace obrábí z vnitřku ven. Obě operace se setkají uprostřed v nejvyšším bodu součásti.

Tyto vzorky jsou v souboru součásti [CircularPlungeRough.vnc](#).

## Konturování

V této vzorové součásti začínáme se součástí, na kterou už byly použity procesy hrubování vnořením. Výsledky byly uloženy jako plošné těleso a to je použito jako náš polotovár. Tato součást ukazuje, jak použít Konturování Vnořením. Máme geometrii, která definuje konturu, kterou chceme obrábět. Je označen bod, který označuje výchozí místo kontury (označený zelenou šipkou v obrázku níže) a plocha dna. Proces bude obrábět na pravé straně geometrie a bude offsetován o 0.3mm.

Proces #1 Hrubování vnořením

**Hrubování vnořením** | Prvek Frézování

Rozvržení dráhy: **Kontura** ☐ Hloubky z Prvku ☒ Hloubky z Nástroje

Typ součásti: **Jádro**

↓ 2.5 2.5 ↑

0 -3

**Materiál**

Otáčky: ot/min 3000

Posuv 500

Krok dopředu 10

Krok do strany 20

Tol. plochy 0.02

Přidavek na plochu 0

Nájezd na délku 0

Bez. přejezd 0

Lineární směr obrábění

Úhel 0

**Kontura**

Strana: **Pravý**

Posunutí 0

**Šablona**

☐ Cikcak ☐ Jedním směrem ☒ Nahoru

**Lineární oblast obrábění**

Režim: **Ochraničující pole polotovaru**

Boční posunutí 0

Náčíst hod. polotovaru

H- 0 H+ 0

V- 0 V+ 0

☐ Použít polotovar

☒ Chladicí kapalina

☒ Chl. kapalina

**Cykly**

☐ Od stěn

Úhel od stěn 0

Délka od stěn 0

☐ Přeskočit od stěn při prvním vnoření

☐ Překročit prověření kolize

**Kruhová oblast obrábění**

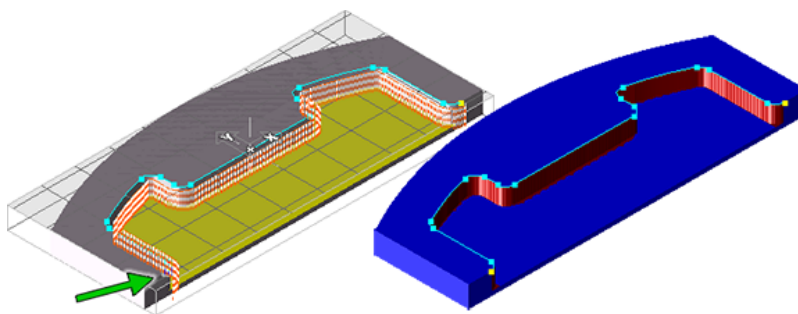
Počáteční rad 0

Koncový rad 0

Střed H 0 V 0

CS obrábění: **1: XY plane**

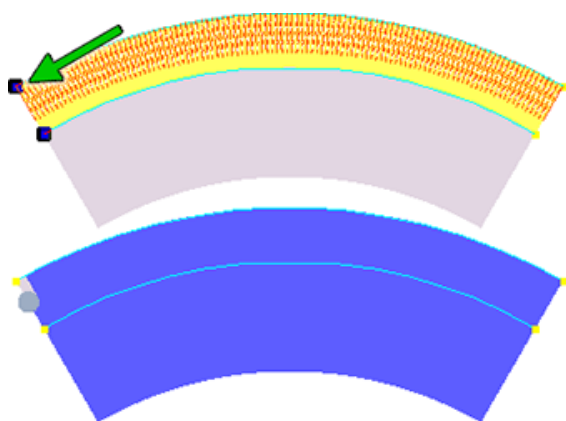
Komentář



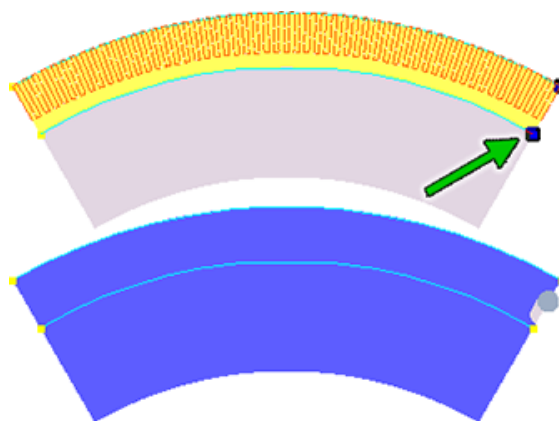
Tyto vzorky jsou v souboru součásti **ContourPlungeRough.vnc**.

## Vodicí křivky

Funkce Vodicí křivky vyžaduje výběr 2 křivek vyžaduje výběr 2 křivek, označených výchozími body a výběr tělesa nebo ploch pro obrobení. Směr řezu se nastavuje vybranými body. V následujících příkladech máme řez Jedním směrem, začínající v levém horním bodu a řez CikCak s určeným počátkem v pravém dolním bodu. Řez Jedním směrem bude pokračovat v obrábění směrem dolů, zatímco CikCak bude směr střídát.

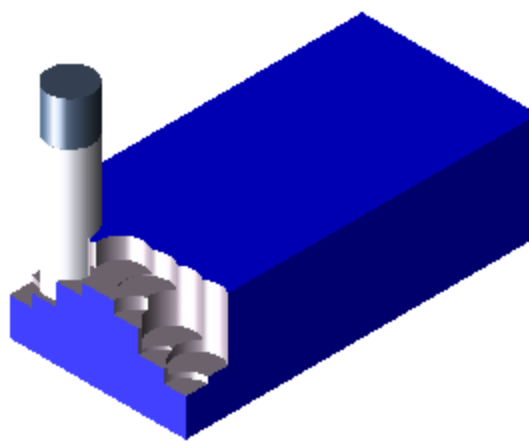
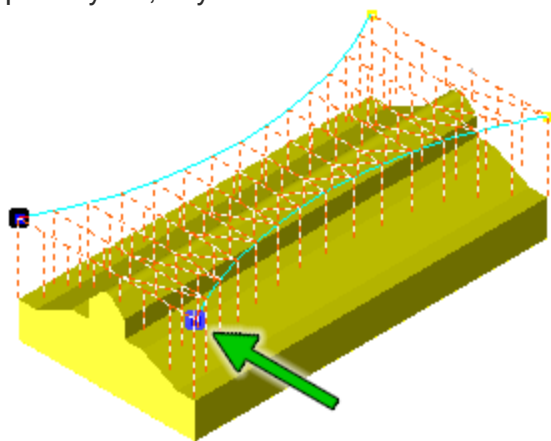


Hrubování Vnořením Jedním Směrem



Hrubování Vnořením CikCak

Operace Hrubování Vnořením - Vodicí křivky s použitím vzoru Nahoru se chová podobně v tom, že bude procházet od prvního vybraného bodu směrem k druhému s přerušením pohybu podle potřeby tak, aby směřoval nahoru.



Tyto vzorky jsou v souborech součástí [ContourPlungeRough.vnc](#) a [ContourPlungeRough.vnc](#).



# Významový slovník

Zde je uveden seznam pojmů a konceptů, které jsou používány v dokumentaci 5-os plynule.

Vyrovňovací body	<p>Vyrovňovací body se nazývají také synchronizační body. Výběr analytických bodů se provádí při používání modelovacích funkcí Loft, tažení po vodící křivce a obrábění s Omezením 2 křivkami. Vyrovňovací body určují, jak systém proloží vybrané tvary, aby vzniklo těleso nebo plocha.</p>
Analytika	<p>Tento termín používáme pro popsání povrchů, které jsou definovány absolutní matematickou funkcí. Mezi zástupce analytických povrchů patří koule a válce. Analytické povrchy jsou méně matematicky složité než parametrické povrchy a práce s nimi je proto pro systém snazší. Protože analytické povrchy jsou zcela definovány jednoduchými rovnicemi, je mnohem jednodušší a rychlejší na nich použít modelovací funkce jako je zaoblování a booleovské operace na analytických tělesech. Často se stává, že po importu těles a povrchů do systému dojde k jejich převodu z analytických na parametrické povrchy. Volba <b>Tělesa &gt; Nástroje &gt; Zjednodušit</b> se pokusí převést všechny parametrické povrchy zpět na analytické v rámci zadané tolerance.</p>
Základní tělesa	<p>Základní tělesa se nazývají také primitivní. Základní tělesa jsou tělesa, která byla vytvořena pomocí standardních modelovacích funkcí, obsažených v liště Vytváření těles. Základní tělesa nejsou tvořena kombinací dalších těles pomocí booleovských funkcí. Mezi příklady základních těles se řadí koule, krychle, otočená a vytažená tělesa.</p>
Odkladiště Těles	<p>Odkladiště těles slouží jako skladovací místo pro tělesa a plochy a přispívá tak k přehlednosti Pracovního prostoru. Dvojným kliknutím na těleso nebo plochu v Pracovním prostoru ho přenesete do Odkladiště těles. Odkladiště těles otevřete kliknutím na tlačítko Odkladiště těles v Liště nejvyšší úrovně. Tělesa a plochy v Odkladišti těles jsou reprezentována ikonami. Podobně jako normální ikony na ploše je lze přetahovat uvnitř Odkladiště těles nebo je přetáhnout zpět do Pracovního prostoru. Tělesa a plochy v Odkladišti těles mají statut aktivních těles, a lze na ně tedy použít některé funkce (například Booleovské operace) i když jsou v Odkladišti Těles.</p>
Booleovské operace	<p>Pojmenovány po panu G. Boole, anglickém matematikovi, slouží booleovské operace pro kombinování dvou objektů (buď těles nebo ploch nebo jejich kombinací) a tak dochází k vytvoření jednoho nového, samostatného tělesa nebo plochy. Booleovské operace obsažené v systému jsou sčítání, odčítání a průnik. Booleovské operace jsou destruktivní v tom smyslu, že původní dvě tělesa vybraná pro booleovskou operaci jsou smazána a v Pracovním prostoru zůstane aktivní pouze výsledné těleso. Tělesa, smazaná během Booleovské operace, se stanou tělesy skrytými a lze je opět získat ze stromu Historie. Nedestruktivní Booleovskou operaci lze provést se stisknutou klávesou</p>

	<p><b>Alt.</b> Nedestruktivní Booleovská operace vygeneruje nové těleso a umístí dvě původní tělesa, použitá při operaci, do <b>Odkladiště těles</b>.</p> <p>Tento termín popisuje způsob, jakým jsou tělesa a plochy graficky simulovány na obrazovce. Tělesa musí být při vykreslování rozdělena na malé plošky - fazetky. Plošky jsou malé rovinné povrchy, které tvoří režimy vykreslování. Nastavená Vzdálenost od profilu určuje počet plošek, které budou použity pro vykreslení modelu tělesa. Čím menší je rozlišení plošek dané vzdáleností od profilu, tím více plošek bude použito pro vytvoření modelu a tím lépe bude model vypadat na obrazovce. Celková vzdálenost od profilu, použitá systémem, je nastavena v dialogu Soubor &gt; Preference &gt; Zobrazení. Na jednotlivá tělesa a plochy lze použít různé vzdálenosti od profilu, pomocí nastavení Vzdálenost od profilu, které se nachází v dialogu Vlastnosti. Vzdálenost od profilu lze nastavit pomocí posuvníku nebo číselnou hodnotou.</p>
Vzdálenost od profilu	
Shodnost	<p>Pokud se dva prvky (od bodů po plochy) nachází ve stejném umístění v prostoru, říkáme že jsou shodné. Například, pokud se dva povrchy překrývají a všechny body jednoho povrchu leží zároveň na druhém povrchu v oblasti překrytí, jsou tyto povrchy shodné. obdobně, pokud mají dva body stejnou polohu v 3D prostoru, jsou shodné.</p>
Spojitost	<p>Jedná se o matematický koncept používaný systémem pro vyhodnocení křivek, obvykle při loftování a tažení. Spojitost popisuje hladkost a plynulost křivky. Spojitost C0 značí, že na vybrané křivce jsou ostré rohy. Spojitost C1 znamená, že na ní jsou tečné přechody, ale žádné rohy.</p>
Disjunktní	<p>Tento termín znamená, že objekty jsou rozpojeny nebo odděleny a žádným způsobem se nedotýkají. Sdružená tělesa se skládají z disjunktních objemových komponent. Ikony, které jsou disjunktní, nejsou ve spojitém stavu.</p>
Hrana	<p>Tento termín označuje křivku mezi dvěma sousedícími plochami. Aby mohlo být těleso nebo plocha pokládáno za platný objekt, musí mít mezi všemi sousedícími plochami vždy jednu hranu. Uživatel může zobrazit a vybírat hrany těles nebo ploch pomocí tlačítka Výběr Hran, umístěného na liště nástrojů. Některé modelovací a obráběcí funkce vyžadují výběr hran, například srážení hran, protažení, spojování/rozpojování a průnikové obrábění.</p>
Obvodové hrany	<p>Jsou tím, co omezuje definici povrchu na konečný, omezený povrch. Tento termín je užíván pro jeden povrch tělesa nebo stěny. Plochy ovšem obsahují více informací než pouze definici povrchu. Plochy jsou si "vědomy" všech sousedících ploch a přiléhají k nim. Například, strana krychle je považována za plochu. Každá plocha je omezena smyčkou, která se skládá ze všech hran, omezujících plochu.</p>
Plocha	
Geometrické modelování	<p>Proces definování modelu pomocí jednoduchých geometrických prvků, jako jsou body, přímky, kružnice a splajny. Geometrii lze definovat buď v dvojrozměrném nebo trojrozměrném prostoru.</p>
Vnitřní hrana	<p>Vnitřní Hrana je hrana, kterou lze vidět pouze zevnitř modelu při pohledu směrem ven. Koncept vnitřních a vnějších hran se hodí při provádění spojovacích operací s plochami. Všechny hrany, které jsou úspěšně</p>

	spojeny, se stanou vnitřními, takže pokud není zaškrtnut zatrhávací rámeček Zobrazit vnitřní hrany, všechny zobrazené hrany jsou hrany vnější. Stále je nutné spojit tyto vnější hrany. Při provádění spojovacích operací umožňuje uživateli vypnutí zobrazení vnitřních hran rozpoznat, které hrany ještě nebyly úspěšně spojeny. Všechny spojené hrany se stanou hranami vnitřními.
Loft	Loftované těleso se vytváří z vybraných uzavřených tvarů, které budou spojeny dohromady pomocí vybraných vyrovnávacích bodů. Spojení několika rovnoběžných profilů (lofting) je také nazýváno propojování geometrie v jeden celek.
Smyčka	Tento termín popisuje ohraničující křivku plochy. Smyčka je skupina spojených hran, která obstarává omezení nebo oříznutí plochy. Plocha se skládá z povrchu, omezeného jednou smyčkou. Plochy tělesa nebo povrchu musí mít sousední hranu, aby byly platným objektem.
Modelování	Modelování je proces definice tvaru a rozměrů součásti na počítači. Mezi obvyklé postupy modelování se řadí geometrické modelování, modelování těles a povrchů.
Sdružená tělesa	Tato tělesa jsou tvořena disjunktími tělesy-kusy těles, které se v žádném bodě neprotínají. Sdružené těleso je systémem považováno za jeden objekt a lze ho výběrem označit. Pokud jsou označeny všechny nebo více jak jeden disjunktí kusy, pak se jedná o sdružené těleso.
Parametrické	Tento termín popisuje složitější povrchy, které jsou definovány danou skupinou parametrů a ne jenom rovnicí. Parametrické povrchy jsou často nazývány volné povrchy. Systém využívá B-křivky, které jsou podskupinou parametrických povrchů. Používáte-li modelovací funkci jako loftování nebo Coonsovy pláty, výsledný objekt se skládá z parametrických povrchů.
Primitivní tělesa	Viz "Základní tělesa"
Povrch (plocha)	Povrch je objekt modelování, který znázorňuje plochu. Povrch obsahuje více informací než plocha, protože má "vědomost" o sousedních plochách, které ji obklopují. Povrch je znázorněn jako jeden objekt. Plochy nemají tloušťku nebo objem. Povrch je grafické znázornění ploch nebo souboru ploch.
Plné těleso	Těleso je objekt, který má objem. Objemové těleso může být buď jedno (samostatné) nebo skupina spojených těles (sdružené těleso).
Modelování těles	Proces definování součásti jako plného objektu. Proces začíná vytvořením jednoduchého tělesa, nazývaného také základní nebo primitivní těleso. Ze základního tělesa lze pomocí booleovských operací vytvořit nové, složitější těleso.
Modelování ploch	Proces vytváření ploch jako základního stavebního prvku modelu.
Ohraničení plochy	Hrana ostrůvku nebo dutiny, které je na plochách vybraných k obrobení.
Synchronizační body	Viz "Vyrovnávací body"
Zvolená plocha	Vybraná plocha na tělese. Tento název je často používán pro plochu, která bude použita pro výběr dalších ploch nebo pro úpravu.
Topologie	Tento termín je používán v modelování těles pro označení polohy a

vztahu určitých ploch tělesa relativně vůči dalším plochám. Modelovací funkce, které mění tvar plochy ještě nemusí nezbytně ovlivnit i topologii, pokud funkce nevyžaduje změnu způsobu připojení plochy v k dalším plochám v jejich společných hranách. Například, počet hran tělesa se změní, pokud modelovací funkce vytvoří nové plochy a tím je také změněna topologie.

Vrchol

Vrchol je koncový bod hrany.

Pracovní prostor

Pracovní prostor je tvořen kreslícím oknem, zabírajícím hlavní část obrazovky a Odkladištěm těles. Tělesa a plochy, které se nachází v jednom z těchto míst, jsou považována za aktivní tělesa. Modelovací funkce lze použít pouze na aktivní tělesa. Tělesa, která už nejsou v Pracovním prostoru, lze často opět aktivovat z výpisu Historie.

# Konvence

GibbsCAM dokumentace používá dva speciální fonty pro znázornění **textu na obrazovce** a **stisknutí kláves nebo použití myši**. Ostatní konvence v textu a grafice se používají pro zběžnou informaci, pro potlačení nerelevantních informací nebo pro označení odkazů.

## Text

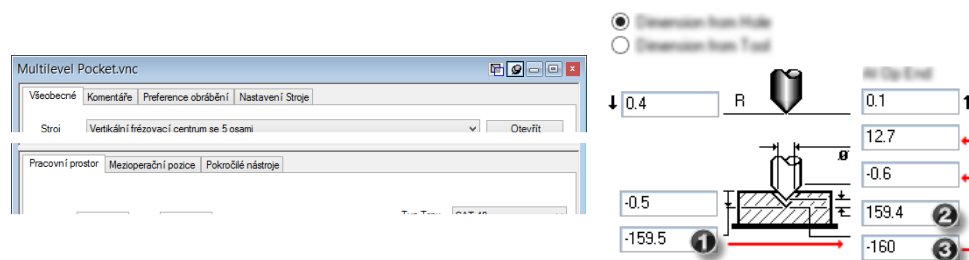
**Text na obrazovce.** Text s tímto vzhledem označuje text, který se zobrazuje v GibbsCAM nebo na monitoru. Typickým příkladem je tlačítko nebo textový dialog.

**Stisknutí klávesy/myš.** Text s tímto vzhledem označuje stisknutí klávesy nebo použití myši, například **Ctrl+C** nebo **kliknutí pravým tlačítkem**.

**Kód.** Text s tímto vzhledem indikuje kód v programu, jako jsou například řádky v makru nebo blok G-kódu.

## Grafika

Některé obrázky jsou upravené pro potlačení nerelevantních informací. “Utržená” hrana znamená záměrné vynechání. Část obrázku může být rozmazaná nebo zamlžená pro zvýraznění popisované položky. Například:



Popisky na obrázku jsou obvykle očíslované (viz výše) a někdy obsahují i zelené kroužky, šipky nebo spojnice pro zaměření pozornosti na určitou část obrázku.

Slabě zelené hranice, které obepínají oblasti s grafikou, obvykle zvýrazňují mapu obrázků. V online nápovědě nebo PDF prohlížeči můžete kliknout na zeleně ohraničenou oblast pro následování odkazu.

## Odkazy na zdroje Online

Odkaz	URL	Akce / popis
<a href="#">Přejít</a>	<a href="http://www.GibbsCAM.com">http://www.GibbsCAM.com</a>	Otevře hlavní stránky GibbsCAM.
<a href="#">Přejít</a>	<a href="https://online.gibbscam.com">https://online.gibbscam.com</a>	Otevře stránky s omezeným přístupem obsahující materiál ke stažení. Vyžaduje účet GibbsCAM Online služby - pro nastavení účtu se obraťte na podporu GibbsCAM.
<a href="#">Přejít</a>	<a href="https://store.GibbsCAM.com">https://store.GibbsCAM.com</a>	Otevře stránky GibbsCAM Student Store.
<a href="#">Přejít</a>	<a href="https://Macros.GibbsCAM.com">https://Macros.GibbsCAM.com</a>	Otevře wiki (encyklopedii) obsahující dokumentaci a příklady maker GibbsCAM. Vyžaduje účet GibbsCAM.
<a href="#">Přejít</a>	<a href="http://kb01.GibbsCAM.com">http://kb01.GibbsCAM.com</a>	Otevře články ve znalostní databázi, <b>Konturovací operace používající nástroje pro frézování závitů</b> , který podrobně popisuje správný způsob programování konturovacích procesů používající nástroje pro frézování závitů.
<a href="#">Přejít</a>	<a href="mailto:Support@gibbscam.com">mailto:Support@gibbscam.com</a>	Spustí vašeho poštovního klienta a vytvoří novou zprávu adresovanou oddělení technické podpory CAMBRIO pro GibbsCAM.
<a href="#">Přejít</a>	<a href="mailto:Registration@gibbscam.com">mailto:Registration@gibbscam.com</a>	Spustí vašeho poštovního klienta a vytvoří novou zprávu adresovanou oddělení registrace CAMBRIO pro GibbsCAM.
<a href="#">Přejít</a>	<a href="mailto:Sales@gibbscam.com">mailto:Sales@gibbscam.com</a>	Spustí vašeho poštovního klienta a vytvoří novou zprávu adresovanou oddělení prodeje CAMBRIO pro GibbsCAM.
<a href="#">Přejít</a>	<a href="http://www.autodesk.com/inventor">http://www.autodesk.com/inventor</a>	Otevře externí stránky, které obsahují další informace o produktech Autodesk Inventor.
<a href="#">Přejít</a>	<a href="http://www.celeritive.com">http://www.celeritive.com</a>	Otevře externí internetové stránky, které obsahují další informace o tvorbě ultra-výkonné dráhy nástroje VoluMill (UHPT) od společnosti Celeritive Technologies.
<a href="#">Přejít</a>	<a href="http://www.predator-software.com">http://www.predator-software.com</a>	Otevře externí stránky, které obsahují další informace o CNC editoru a virtuálním CNC prohlížeči od Predator Software, Inc.

# Index

---

## #

- 1 Pass Stitch 44
- 2 Curve Flow 32
- 2 Curve Flow 112, 121
  - Cut Direction 113
  - Cut Width 113
  - geometry pairs 114
  - pairs of geometry 114
  - toolpath 112
  - XY Stepover 113
- 2 Curve Flow surfacing process 99
- 2D Chain 26
- 2D Curve 56
- 2D Normal Base Curve 52, 57
- 2D on Top, Replace on Bottom, part body
  - option 96
- 2D Toolpath 93, 97, 121
- 3 Axis
  - toolpaths 32
- 3 Axis Toolpath 99
- 3-Axis Machining
  - introduction 79
- 3D
  - Advanced 122
- 3D Chain 26
- 3D Curve 56
- 3D Faces, Body Select context item 25
- 3D Normal Base Curve 52, 57
- 3D Toolpath 93, 96

---

## A

- Active bodies 36
- Adaptive Pocketing
  - Advanced 3D Machining 139
  - Surfaces Tab 139

- 
- Add
    - button 47, 67
  - Adding
    - sheets 47, 67
    - solids 47, 67
  - Addition
    - boolean operation 67
  - Addition Boolean operation 36
  - Addition function 37, 67
  - Advanced 3D 31
    - basic parameters 130
    - Cleanup Stepover 131, 138
    - clearances 131
    - Cutting Tolerance 131
    - Depth of Cut 132
    - Maximum Stepover 130
    - Minimum Stepover 130
    - Normal-Vector Range 131
    - Plunging 132
    - Rough Stepover 131, 138
    - Scallop Height 130
    - Side Clearance 131
    - Stepover 130
    - Surface Stock 130
    - toolpath entry 172
    - Wall Cleanup Control 138
    - XY Stepover 131
    - Z Step 130
    - Z Stock 130
  - Advanced 3D HSM
    - fillets 171
  - Advanced 3D Machining 122
    - Adaptive Pocketing 139
    - Axial Entry 173
    - Axial Exit 174
    - Both Vertical and Horizontal Entry 173
    - Both Vertical and Horizontal Exit 174
    - Boundaries 124
    - Boundary Tab 178
    - Clear Center First 140
    - Connect Move Control 168
    - Constant Stepover Cut 135, 149
    - Contour 148
    - coolant 136
    - coordinate system 136

---

Core Detection 137  
CS 136  
Curve Projection 147  
Curve selection 125  
Cutting Mode 134  
Cutting Strategy 134  
Default values 123  
differences 123  
Down/Up Mill 135  
Drive Curve 145  
Entry Extension 173  
Entry/Exit tab 171-174  
Entry/Exit Trimming 174  
Exit 173  
Exit Extension 174  
Extension 171  
Facet bodies 125  
Fillet surfaces 126  
Fixture bodies 125  
Flats Cut 151  
High speed machining 133  
Horizontal Entry 173  
Horizontal Exit 174  
HSM 133  
interface 123  
Intersections 152  
Lace Cut 141  
Lace Style 135, 142  
Limit Offsets to 151  
Machine Cavities 141  
Machining CS 136  
Material Only 125  
Max Lift Angle 174  
Max Ramp Angle 173  
Multi-threaded processing 126  
Offset Type 151  
Options Tab 167  
parameters for Pocket Center  
    Clearing 140  
Pattern 136  
Pocketing 136  
Pocketing With Core Detection 138  
Process Tiles 123  
Processes 124  
Profile Smoothing 133-134  
Projection Curves 147  
ramping angle 173  
Rest Containments 180  
Rest Material 180  
Restore Defaults 136  
Retract Style 175  
Stock 124, 178  
Surfaces Tab 127-129, 160, 163, 165  
Surfaces tab 133, 136, 147-149, 151-152,  
    154  
Task Manager 123, 126  
Toolpath calculation 123-124

---

Toolpath cut types 128  
Trim Curves 145  
Trim To Stock 179  
Vertical Entry 173  
Vertical Exit 174  
Advanced 3D process 122  
Advanced 3D processes  
    Base processes 124  
    Dependent process 124  
Advanced 3D toolpath calculation  
    Multi-threading 123  
Advanced 3D, about 122  
Advanced Settings 31, 90-91  
    Clearances 91  
    tolerance 102  
    Tolerances 91  
Advanced Settings, Lace Cut 143  
Advanced Settings, Plunge 132  
Advanced Solid Modeling  
    palette 14  
Advanced Solid Modeling button 59  
Advanced Solid Modeling palette 47  
Advanced Solid Modeling Palette 59  
Air  
    geometry 97  
    shape 88  
Air Walls 97  
Align Edge to CS H 26  
Align Face To CS  
    Body context menu 24  
Align to Grid 28  
aligning solids 26  
Alignment  
    CS 36  
    DCP 52  
Alignment Points 50  
    definition of 193  
    drive curve 56  
All Sides by Approximately, Untrim &  
    Extend 46  
All Sides Outside Cuboid, Untrim &  
    Extend 46  
Allow Mill Material Only 87  
Analytics, definition of 193



---

Angle  
  draft 65  
  revolve 41  
Angle, radial cut 144  
Angle, Shallow Area 162  
Angular, Stroke Sorting 157  
Approach arc  
  entry trimming 174  
Arcs  
  toolpath 110-111  
Around All Passes, Surface Trim 118  
Around on First Cut, Surface Trim 118  
Arranging items, Body Bag 19  
Atomic Body 14, 24, 34-35, 47, 67, 72  
  definition of 193  
Atomic solid 35  
Auto Arrange 28  
Auto Plunge  
  Advanced 3D 132  
Automatic Core Detection 137  
Avoiding collisions  
  Plunge Rough processes 188  
Axial Entry  
  Advanced 3D Machining 173  
Axial Exit  
  Advanced 3D Machining 174  
Axially Offset Control 152  
Axis  
  revolve 41  
Axis of Revolution, revolve solid 50

---

## B

Back and Forth cut 116  
  Surfacing 103  
Bag It 18  
  Body context item 23  
Bag Selected 18, 23, 27  
Base Curve 51  
Base curve  
  swept shapes 56  
Base processes  
  Advanced 3D processes 124  
Blend edges, tip 77

---

Blending  
  button 59  
  see also Lofting 50  
  Solid Edges 61-62  
Blends  
  remove 63  
Blue  
  stock 34  
Bodies  
  active 36  
  Body Bag 18  
  Body Bag colors 20  
  collection 34  
  comments 15  
  cuboid 48  
  history 14, 72-73  
  intersecting 69  
  modifying 73-74  
  multi-lump 70, 72  
  names 73  
  naming 15  
  rebuilding 73, 77  
  recreating 73  
  rectangular 48  
  slicing 66  
  spherical 48  
  subtracting 68  
  swapping 67  
Bodies, solid 14  
Body 13  
  atomic 34-35, 72  
  context menu 22  
  definition of 8  
  history 76  
  lump 72  
  multi-lump 34  
  names 77  
  rebuild 76  
  Recreate 38  
  recreate 76  
  replacing 67  
  substituting 67  
  types 72  
  yellow 34  
Body Bag 14-15, 27, 36  
  arranging items 19  
  bodies 18  
  button 13  
  clean-up 20  
  Color display 20  
  definition of 193  
  detailed list 19  
  icons 19  
  List 19

- opening 18
- pages 20
- selecting bodies 21
- Surface file imports 78
- Tiles 19
- window 18
- Body Bag context menu 27
  - Bag Selected 21
  - Deselect Page 21
  - Select Page 21
  - Show Properties of Selected 21
  - User Color of Selected 21
- Body Bag items
  - deselecting 77
- Body Bag objects
  - colors 20
  - selecting 21
- Body Bag page
  - context menu 28
- Body Bag pages 20
  - adding 20
  - arranging objects 20
  - clean-up 20
  - context menu 28
  - deleting 20
  - inserting 20
  - moving objects 20
  - renaming 20
  - view settings 20
  - viewing 20
- Body Type 23
- Boolean
  - subtraction 74
- Boolean operation
  - changing 38
- Boolean Operations 15, 36
  - addition 36
  - definition of 193
  - intersection 36
  - new solid 74
  - replace 36
  - separation 36
  - subtraction 36
  - swap 36
- Boolean operations 36
  - addition 67
  - destructive 37
  - non-destructive 37
- Both Vertical and Horizontal Entry
  - Advanced 3D Machining 173
- Both Vertical and Horizontal Exit
  - Advanced 3D Machining 174
- Both, Shallow Area Offset Style 162
- Bottle volume
  - calculate 63
- Bottom Up Passes 117
- Boundaries
  - Advanced 3D Machining 124
- Boundaries, Advanced 3D 181
- Boundary 25
  - tool position 178
- Boundary Edge
  - Step Over Clearance 168
- Boundary Mode 178
- Boundary Resolution 178
- Boundary Style 177
- Boundary Tab 176
  - Advanced 3D Machining 176, 178
  - Rest Containments 180
  - Rest Material 180
- Boundary Type 177
- B-pointer marker 56
- Buttons
  - Add 47, 67
  - Advanced Solid Modeling 59
  - Blending 59
  - Coons Patch 42
  - Draft 59, 65
  - Intersect 47
  - Loft 41
  - Offset 59
  - Part 81
  - Plane 40
  - Replace 47, 67
  - Revolve 41
  - separate 47
  - Separate 70
  - Sheet from Face 43
  - Shell 59
  - Shell/Offset 59
  - Slice 47, 66
  - Solid Modeling 46
  - Stitch Sheets 44
  - Subtract 47
  - Subtraction 68
  - Surface Modeling 40
  - Swap 47, 67
  - Sweep Sheet 42
  - Trim/Untrim Surfaces 43
  - Unstitch 63

---

Unstitch Sheets 45  
Unstitch Solid 59

---

## C

Calculate bottle volume 63  
Calculate volume 63  
Cap, solidify sheet 57  
cavity machining  
    Advanced 3D Machining 141  
Ccontouring  
    faces 83  
    sheets 83  
    solids 83  
Center, radial or spiral lace cut 144  
Chamfers  
    remove 63  
    Surface Flow Cut 115  
Chord Height 16, 18, 30-31  
    definition of 194  
    global setting 31  
Chord height  
    faceting 31  
Chordal Deviation 131  
Clean Up Body Bag 27  
Cleanup Stepover  
    Advanced 3D 131, 138  
Clear Center First  
    Advanced 3D Machining 140  
Clear History 24  
Clear Stock 109  
Clear Surface By, Advanced 3D  
    Retract 175-176  
Clear Surface Within, Advanced 3D  
    Retract 175  
Clearance, open sides 98  
Clearance, Side  
    Advanced 3D 131  
Clearances  
    Plunge Rough processes 184  
    Surfacing 100  
Clearances, Advanced 3D 131  
Clearances, Advanced Settings 102  
Climb Cut 116  
    contouring 90

Surfacing 103  
Climb cut 134  
Closed Shape 56  
Closed Surfaces  
    Solidify 58  
Co-edge Modeling 77  
Coincident, definition of 194  
Collapse All (History) 27  
Collisions  
    avoiding 188  
Collisions with stock  
    avoiding 189  
Color display  
    Body Bag 20  
Colors  
    blue 34  
    Body Bag objects 20  
    red 34  
    solids 34  
    yellow 34  
Comments  
    bodies 15  
Complex parts  
    finishing 160  
Congruent Face Modeling 77  
Connect Move Control 168  
    Advanced 3D Machining 168  
    Options Tab 168  
    Shortest/Smooth 168  
    Smooth Radius 168  
    Step Over Clearance 168  
Constant # of Passes 106  
Constant Chamfer, solid 63  
Constant Radius, solid 62  
Constant Stepover Cut  
    Advanced 3D Machining 135, 149  
    Offset Control 151  
    Surfaces Tab 135  
    Toolpath 129  
Constant Z Machining 148  
Constant Z Rough  
    Cut Surfaces 105  
    Lace Cut Options 105  
Constant Z Shift 106  
Constraint button 81  
Constraint face 81

---

Constraint Face Protection 97

Constraint Faces

Clearance 93

Tolerance 93

Constraint faces

Plunge Rough processes 188

Constraint Faces Clearance

Surfacing 101

Constraint Faces Tolerance

Surfacing 101

Constraint, Advanced 3D Boundary 178

Constraints

Plunge Rough processes 187

Constraints, body machining 81

Contact Area Only, Advanced 3D

Boundary 178

Container

volume 63

Containment geometry

Plunge Rough processes 189

Containment, Advanced 3D 125

Context Menus

Solids 22

Context menus

Body 22

Body Bag 27

Body Bag page 28

Edge 26

History 27

Profiler 28

Continuity, definition of 194

Contour

machining 83

Profiler 84

Toolpath 128

Contour Feed 130

Contour Operations 84

Contour Process 83

Solids tab 89

Contour, Advanced 3D 148-149

Contouring

Climb Cut 90

Conventional Cut 90

cut shape 83

finishing pass 83

Open Sides tab 97

Plunge Rough 190

---

Contouring operations

fixtures 82

Conventional Cut

contouring 90

Surfacing 103

Conventional cut 134

Convert

solids to sheets 45

Coolant

Advanced 3D Machining 136

Coons Patch 42, 44

Coons patch

sheet 42

splines 42

Coons Patch button 42

Coons patch sheets 40

Coordinate system

Advanced 3D Machining 136

Coordinate systems

workgroups 36

Coordinate Systems 36

Core Detection

Advanced 3D Machining 137

Automatic 137

Horizontal Approach Clearance 137

Pocketing 137

Surfaces Tab 137

Corner Cleanup 121

Cuts 120

Intersections toolpath 120

Corners

blending 77

mitred 53

sharp 53

smoothing 133

Create 2D Toolpath 93, 96

Limitations 96

Create Plug, unstitch 64

Create Solid

palette 47

Create Solid palette 35, 46-47

Create Solild palette 14

Creating solids 74

Creation method

solids 27

---

---

Cross Machining Strategy

Lace Style 143

CS 36

Advanced 3D Machining 136  
alignment 36

Cubes

creating 48

Cuboid bodies 48

Cuboid dialog 48

Cuboid, solid 35, 48

Curl Down Radius, Advanced 3D

Retract 175

Curl Over Radius, Advanced 3D

Retract 175

current coordinate system

slicing with 67

Curve Projection 148

Advanced 3D Machining 147  
Number of Offsets 148  
Toolpath 128  
With Offset 148

Curve selection

Advanced 3D Machining 125

Cut

Across Curves 113  
All surfaces inside stock boundary 105  
Along Curves 113  
Along Long/Short Edge 117  
Angle 103  
climb 134  
Over Edges 108

Cut Along Drive Curves 146

Cut Angle

Depth of Cut 132  
Surfacing 103

Cut Depth Control 159

Cut Direction

2 Curve Flow 113

Cut Part Rendering

Stock 81

Cut Shape 81

Cut shape

contouring 83

Cut type

Tool Holder Gouge Checker 166  
Toolpath Splitter 163

---

Cut Width

2 Curve Flow 113  
Lace Cut Options 103  
Surfacing 101

Cuts

conventional 134  
intersections 119

Cutting Control

Surfacing 101

Cutting Direction 90

Cutting Mode

Advanced 3D Machining 134  
Inside Out 135

Cutting Strategy

Advanced 3D Machining 134

Cutting Tolerance 102

Advanced 3D 131

Cylinder

new 74

---

D

DCP (Drive Curve Plane) Alignment 57

DCP Alignment 52

Default Values, Advanced 3D 123

Defaults

restoring 136

Dependent process 124

Advanced 3D processes 124

Dependent process types 124

Material Only 124  
Tool Holder Gouge Checker 124  
Toolpath Splitter 124

Depth First, Advanced 3D 170

Depth of Cut

Advanced 3D 132  
Cut Angle 132  
Z Step 132

Depth of pocket

Surfacing 101

Depths and Clearances

Surfacing 100

Deselect

Body Bag 27  
Tangent Faces 24  
Wall Faces 25  
Workspace 28

Desired Z Step 92

---

Destructive process 37

Detach  
  sheet faces 45

Detail 28

Dialog  
  Plunge Roughing 182  
  Sheet Loft 41  
  Stitch Sheets 44

Dialogs  
  Loft 50  
  Sheet Revolve 41  
  Solid Revolve 50  
  Solidify 57  
  Sphere 48  
  surfacing 32

Difference, see Subtraction 37

Disjunct, definition of 194

Display preferences 29-30  
  setting 29  
  viewing 29

Display Tab  
  preferences 30

Dividing  
  multi-lump bodies 70  
  multi-lump sheets 70

Document Control dialog 81, 102  
  Use Global Settings for Solids 102

Dormant bodies  
  History list 36  
  retrieving 36

Dormant Bodies in History 23

Down/Up Mill  
  Advanced 3D Machining 135  
  Maintain Milling Direction 136  
  Merge % 136  
  Pass Overlap 135  
  Shallow Angle 136

Draft  
  button 65  
  topology 60

Draft angle 65  
  edge 66  
  faces 66

Draft button 59

Draft, adding to solid 65-66

Drive curve  
  alignment points 56  
  open terminated shapes 56

---

  swept shapes 56  
  swept sheet 42

Drive Curve  
  Blend 53  
  for Advanced 3D 126, 145  
  Plane Alignment 52

Drive curves  
  swept solids 51

Drive Curves  
  Cut Along 146

---

## E

Edge 11, 44  
  definition of 9, 194

Edge context menu 26

Edge Drawing 30

Edge Loop 26, 43, 45  
  definition of 194

Edge Selection 44  
  2D & 3D 26

Edge Tolerance 44

Edges  
  external 44  
  Intersections 119  
  selecting 11  
  sheets 118  
  solids 118

Edit  
  solid faces 74  
  solid locally 74

Edit menu  
  Deselect 21  
  Invert Selection 21  
  Select All 21

EDM electrodes 63

Electrodes  
  EDM 63

Engine  
  toolpath 79

Enlarge  
  face 59  
  solid 59

Entry Clearance Plane  
  Surfacing 100

Entry Extension  
  Advanced 3D Machining 173

Entry Feed 130

---

Entry trimming  
  Approach arc 174

Entry, Advanced 3D 172

Entry/Exit Tab  
  Advanced 3D Machining 171

Entry/Exit tab  
  Advanced 3D Machining 172-174  
  Retract Style 175

Entry/Exit Trimming, Advanced 3D 174

Exit Clearance Plane  
  Surfacing 101

Exit Extension  
  Advanced 3D Machining 174

Exit trimming  
  retract arc 174

Exit, Advanced 3D 173

Expand All (History) 27

Extend Sheet 46

Extend sheets 40

Extension  
  Options Tab 171

Extension, Advanced 3D 171

External edges 44

Extra Offset, Advanced 3D  
  Boundary 178

Extra Surface Stock, Advanced 3D  
  Boundary 178

Extract Edges 26

Extract Edges plug-in 26

Extract Edges, using Edge context  
  menu 26

Extract Profile 29

Extract profile as geometry 85

Extrude 35  
  Solid 48  
  Solidify Sheet 58

Extrude button 40

Extrude dialog 48

extrude surface 40

Extruding shapes 48

Extrusion  
  new 74

---

Extrusions  
  tapered 49

---

## F

Face  
  Check 45  
  create sheet 43  
  definition of 8, 194  
  enlarge 59  
  shrink 59

Face Selection 24, 43

Faces  
  contouring 83  
  edit 74  
  Intersections 119  
  milling 85  
  Plunge Rough processes 187  
  selecting 11  
  sheets 118  
  solids 118

Faces Above, Body Select context  
  item 25

Faces Below, Body Select context  
  item 25

Facet bodies  
  Advanced 3D Machining 125

Facet Drawing 30

Faceting  
  chord height 31  
  display 30

Faceting Tolerance 30-31

Facets 30-31

Feed  
  Contour 130  
  Entry 130

File imports  
  Body Bag 78

Fillet  
  Options Tab 171

Fillet surfaces, Advanced 3D 126

Fillet, Advanced 3D HSM 171

Fillets  
  remove 63  
  Surface Flow Cut Surface Flow Cut  
    chamfers 115

Fillets, Body Select context item 25

Fillets, creation tip 77

---

Finish Tolerance 90, 102

Finishing

complex parts 160  
one-step 160  
operations 149, 152

Finishing pass

contouring 83

Fixed Cut Width

Surfacing 103

Fixture

Display Only 16  
red 34

Fixture bodies

Advanced 3D Machining 125  
Plunge Rough processes 188

Fixtures

Clearance 102  
Contouring operations 82  
designating body as 16, 18  
notes 82  
Protection 97  
Roughing operations 82  
Tolerance 102

Flat Face 25

Flats Cut

Advanced 3D Machining 151  
Toolpath 129

Floor Faces, Select

Body context menu 25

Floor Z 86

Surfacing 101

Floor/Wall Angle Tolerance 25

Forward Step

Plunge Rough processes 184

From 2D Body, part body option 95

From Radius

Cuts 120

Full Vertical Retract 176

Fully Trim Pass 175

Functions

Offset 59  
solidifying 35

---

## G

G-code 90

Gen 2 Engine 79, 93

---

Gen 3 Engine 79, 93

Generating

toolpath 93

Geometric Modeling 34

definition of 194

Geometry

As Stock 81  
Boundary 92  
extract from profile 85  
Extraction 70  
From Solids 70  
trim 43

Geometry constraints

Plunge Rough processes 187

Geometry Extraction 70

Geometry pairs

2 Curve Flow 114

Get Stock Value

Plunge Rough processes 185

Global Settings

override 102

Global Settings for Solids 90

Gouge checking

Plunge Rough processes 188  
Tool holder 165

Gouge Protect 117

G-pointer Marker 57

Graphics Preferences 30

Grey

rendered solid 34

Guide Curve 57

Guide curve

Plunge Rough processes 187

Guide Curve Function 52

Guide curves

Plunge Rough processes 191

---

## H

Heal Only 64

Heal Solid 63

Healing Components 65

Helical, Advanced 3D 170

Helix Diameter, Plunge 132



---

High Feed  
  Use 130

High feedrate  
  replace rapid movements 130

High speed machining  
  Advanced 3D Machining 133

Highlighting  
  pre-selection 11

History 14, 23, 35, 38, 76  
  bodies 14, 73, 76  
  body 72  
  Characters 72  
  context menu 27  
  model 72  
  Names 73  
  symbols 72

History list 23, 39, 72-73  
  dormant bodies 36  
  replacing bodies 67  
  solid name 74

History List 72

Hole Extraction 70-71

Holes  
  remove 63

Hollow container  
  volume 63

Hollow model 63

Hollow solid 61

Horizontal Approach Clearance  
  Core Detection 137

Horizontal axis  
  revolve 41

Horizontal Entry  
  Advanced 3D Machining 173

Horizontal Exit  
  Advanced 3D Machining 174

HSM  
  Advanced 3D Machining 133

---

Icons, Body Bag 19

IGES Files  
  imported 43

Imported  
  IGES files 43

---

Imported surface files 40, 44  
  Body Bag 78

Include Corner Areas, Rest Area 158

Indicate Sheet Side button 60

Inside Out 150

Inside Out, cutting mode 135

Interface  
  solids 10

Interface, Advanced 3D 123

Internal Edges 44  
  definition of 194

Intersect  
  button 47

Intersecting  
  bodies 69  
  sheets 47, 69  
  solids 47, 69  
  surfaces 77

Intersecting edges  
  sheets 118  
  solids 118

Intersecting faces  
  sheets 118  
  solids 118

Intersection  
  tessellation 154

Intersection Boolean operation 36

Intersection function 37, 69-70

Intersection surfacing process 99

Intersection-Edges 32

Intersections 154  
  Advanced 3D Machining 152  
  Auto 119  
  Cuts 119  
  Edges 119  
  Faces 119  
  Max Included Angle 153  
  Number of Offsets 154  
  Pencil Thickness 154  
  Pencil Threshold Control 153  
  Stepover Style 156  
  Surfacing 118, 120  
  Tips for refining toolpath 154  
  Toolpath 129  
  With Offsets 154

Intersections - Rest 160  
  Advanced 3D Machining 154  
  Rest Machining Areas Control 155

---

Toolpath 129  
Intersections Toolpath  
  notes 120  
Intersections toolpath  
  Corner Cleanup 120  
Intersections-Auto 32  
Intersections-Faces 32  
Invert Selection, unstitch 64

---

## J

Join Gaps of  
  Trim To Stock 180  
Join Gaps of, Advanced 3D stock 180  
Join Gaps of, Trim to Tool Holder 129

---

## L

Lace Cut 32, 144  
  Advanced 3D Machining 141  
  Advanced Settings 143  
  options 104  
  Radial 143  
  Raster 143  
  Spiral 143  
  Surfaces Tab 141  
  Toolpath 128  
Lace cut option  
  One Finish Pass on Surfaces 107  
Lace Cut Options 109  
  Constant Z Rough 105  
  Cut Over Edges 108  
  Cut Width 103  
  Stepover Retract Options 108  
  Surfacing 105  
  Z Surface Offset Rough 106  
Lace Cut Process 99, 112  
  Surfacing 102  
Lace Style  
  Advanced 3D Machining 135, 142  
  Cross Machining Strategy 143  
  Surfaces Tab 135, 142  
Large Icons 28  
Last Levels to Even 169  
Limit Offsets to  
  Advanced 3D Machining 151

---

Line Segments  
  toolpath 110  
Linear  
  Stepover Style 157  
Linear Drive Curve Blend 53  
List, Body Bag 19  
Locally edit solids 74  
Loft 35  
  definition of 195  
  Sheet 41  
  Solid 50-51  
Loft button 41  
Loft dialog 50  
Lofted sheets 40  
Lofting  
  sheets 41  
Long toolpath  
  splitting 163  
Loop 168  
  definition of 9, 195  
Lower boundary 25  
Lower, Shallow Area Offset Style 162  
Lump 34  
Lump body 72

---

## M

Machine All of Pass  
  toolpath trimming 174  
Machine Cavities  
  Advanced 3D Machining 141  
Machine Partially Selected Solids,  
  Roughing 87  
Machine Selected Edges or Faces 118  
Machine Single Face 115  
Maching palette 31  
Machining  
  3-Axis 79  
  Advanced 3D 122  
  contour 83  
  multi-surface 79  
  Preferences 87  
  rough 83  
  Selections (part, stock, fixture) 81  
  shallow areas 160

solids 31, 79  
steep areas 160

Machining CS  
Advanced 3D Machining 136  
Surfacing 104

Machining Markers 29, 90

Machining Surface 80

Machining Tips 121

Main Palette 13

Main palette 13

Maintain Milling Direction  
Down/Up Mill 136

Material 130  
removing 87

Material Only 87, 94  
3D Operations 87  
Dependent process 124  
Limitations 89  
Multiple Shapes Method 88  
Parameters 87  
pockets 87  
Rest Material 180  
Tips for Solids 89

Material Only, Advanced 3D 125, 180

Max Included Angle, Intersections 153

Max Lift Angle  
Advanced 3D Machining 174

Max Ramp Angle  
Advanced 3D Machining 173

Max Z Step  
Rest Material 180

Max Z Step, Advanced 3D stock 180

Maximum Acceptable Angle 170

Maximum Angle Deviation, Stroke  
Sorting 157

Maximum Depth of Cut 159

Maximum Included Angle  
Surfacing 119

Maximum Profile Difference 169

Maximum Radius, Profile Smoothing 134

Maximum Stay Down 168

Maximum Stay on Surface 168

Maximum Stepover  
Advanced 3D 130

Maximum Trimming Distance  
toolpath trimming 175

Menus  
context 27

Merge %  
Down/Up Mill 136

Milling  
faces 85  
offset 85  
zig zag 85

Min. Ramp Diameter, Plunge 133

Min. Z Step  
Rest Material 180

Min. Z Step, Advanced 3D stock 180

Minimal Vertical Retract 176

Minimize Trimming 175

Minimum Cut, Open Sides 98

Minimum Depth of Cut 159

Minimum Diameter, Advanced 3D  
Boundary 178

Minimum Diameter, Rest Area 158

Minimum Pass Length 169

Minimum Step Down 169

Minimum Stepover  
Advanced 3D 130

Mitred corners 53

Model  
hollow 63

Modeling  
about 34  
co-edge 77  
congruent faces 77  
geometric 34  
introduction 33  
reference 40  
solid 34  
solids 46  
surface 34  
techniques 77  
tips 77

Modeling palettes 13

Modeling, definition of 195

Models  
history 72

Modes  
Recreate 38

---

Modifying Bodies 73-76

Mold 65

cavity 63  
core 63

Multi-lump Bodies 37

Multi-lump bodies 38, 67, 72

definition of 195  
dividing 70  
icons and symbols 72  
separating 70

Multi-lump body 34

multi-lump icons and symbols 72

Multi-lump sheets

dividing 70  
separating 70

Multi-lump solids

separating 70

Multiple Loops, unstitch 64

Multiple Passes Stitch 45

Multiple properties dialog 18

Multiple Tries Stitch 45

Multi-surface machining 79

Multi-threaded processing

Advanced 3D Machining 126

Multi-threading

Advanced 3D toolpath calculation 123

---

## N

N Curve Flow 144, 146

Toolpath 128

Name

solid 74

Names

bodies 73

Naming Bodies 15

Naming bodies 77

Neighboring faces 25

New cylinder 74

New extrusion 74

New solid 74

No Tangent Control between curves 53

Non-Atomic Bodies 15

Non-destructive Booleans 37, 77

---

None, Stroke Sorting 157

Non-Spike Allowance 170

Normal Angle 108

Normal-Vector Range

Advanced 3D 131

Notes

fixtures 82  
stock 82

Number of Levels

Wall Cleanup Control 138

Number of Offsets

Wall Cleanup Control 138

Number of Offsets, Curve Projection 148

Number of Offsets, Intersections 154

NURBS 110-111

toolpath 110-111

---

## O

Object colors

Body Bag 20

Offset

milling 85

Offset 138

Shelling amount 61  
Solid 59-60  
Solidify sheet 58

Offset button 59

Offset Control, Constant Stepover

Cut 151

Offset function 59, 74

Offset Style

Shallow Areas Control 162

Offset Tolerance, Profile Smoothing 134

Offset Type

Advanced 3D Machining 151

Offset, Advanced 3D Boundary 178

Offset, Rest Area 158

One Finish Pass on Surfaces

All Surfaces 107  
lace cut option 107  
Normal Vector Constraint 107  
Normal Vector Constraint, Normal  
Angle 107-108  
Normal Vector Constraint, Ridge  
Cleanup 107

---

- One Way cut
  - Plunge Rough processes 191
- Only Remove End Spikes 170
- Open Pocket Settings 87
- Open Sides Tab 97-98
- Open Terminated Shapes 50, 56
- Open terminated shapes
  - drive curve 56
- Open-sided Pockets 97
- Open-sided pockets 98
- Operations
  - Boolean 36
  - finishing 149, 152
  - surfacing 32
- Optimize, Advanced 3D option 169
- Options Tab 109
  - Advanced 3D Machining 167
  - Connect Move Control 168
  - Extension 171
  - Fillet 171
  - Lace Cut 104
  - Point Reduction 171
  - Small Pockets Control 170
  - Sorting Style 170
  - Surface Flow 117
- Order
  - Wall Cleanup Control 138
- Outline 70-71
- Output Calculated Boundary, Advanced 3D 178
- Overhang 97
  - roughing 97
- Override Global Settings 91, 102

---

## P

- Page tab, Body Bag 20
- Pages, Body Bag 20
- Pairs of geometry
  - 2 Curve Flow 114
- Palette
  - Surface Modeling 40
- Palettes
  - Advanced Solid Modeling 14, 47, 59
  - Create Solid 14, 35, 46-47
  - Machining 31

---

- Main 13
- Main (Top level) 13
- Modeling 13
- Solid Modeling 13-14, 35, 46
- Surface Modeling 13
- Surface Modeling palette 13
- Top Level 13, 46
- Parametric, definition of 195
- Parent Body 15
- Part Body
  - Create 2D Toolpath option 94, 96
- Part button 81
- Part Stock 81
- Part Type
  - Plunge Roughing dialog 183
- Part, body definition 16
- Part, designating body as a 18
- Parting Line 70-71
- Parts
  - complex 160
- Pass Extension
  - Trim To Stock 179
- Pass Extension, Advanced 3D stock 179
- Pass Extension, Trim to Tool Holder 129
- Pass Overlap
  - Down/Up Mill 135
- Past Stock 109
- Pattern
  - Advanced 3D Machining 136
- Pencil Thickness, Intersections 154
- Pencil Threshold Control 160
  - Intersections 153
- Pencil Trace
  - Cuts 120
- Physical Properties of a solid 17
- Planar Sheet 40
- Planar, Stroke Sorting 157
- Plane button 40
- Planes 40
  - create 40
- Planes, see Coordinate Systems 36
- Plunge
  - Advanced 3D 132
  - Helix Diameter 132

---

Ramp Height Offset 133  
Ramp/Helix Angle 133  
Plunge Area 133  
Plunge Rough 31  
    Contouring 190  
Plunge Rough processes 188  
    About 182  
    Avoiding collisions 188  
    Clearances 184  
    Constraint faces 188  
    Constraints 187  
    Containment geometry 189  
    Definition 182  
    Faces 187  
    Fixture bodies 188  
    Forward Step 184  
    Geometry constraints 187  
    Get Stock Value 185  
    Gouge checking 188  
    Guide curve 187  
    Guide curves 191  
    One Way cut 191  
    Problems and solutions 188  
    PullOffs with Stock 189  
    Samples 188  
    Selected Faces 187  
    Side Step 184  
    Skip Collision Check option 189  
    SolidSurfacer 182  
    Stock solids 187  
    Surface Tolerance 184  
    Unselected Faces 187  
    Uphill cutting 188  
    Workgroup Stock 187  
    ZigZag cut 191  
Plunge Roughing  
    Dialog 182  
Plunge roughing  
    processes 190  
Plunge Roughing dialog  
    Part Type 183  
    Toolpath Layout 183  
Plunge Plunge  
    Helix Diameter 133  
Plunging  
    Advanced 3D 132  
Pocket Center Clearing  
    Advanced 3D Machining 140  
Pocket depth  
    Surfacing 101  
Pocketing 138  
    Advanced 3D Machining 136

---

Core Detection 137  
Roughing Style 138  
Surfaces Tab 136  
Toolpath 128  
Pocketing With Core Detection  
    Advanced 3D Machining 138  
Pockets  
    Material Only 87  
    Open-sided 97  
Point Reduction  
    Options Tab 171  
Preferences  
    display 29-30  
    setting 29  
    viewing 29  
Pre-Selection Highlighting 11  
Primitive Body, see Atomic body 35  
Primitive Solids 34, 47  
Prismatic Shapes 93-94  
Process Tiles, Advanced 3D 123  
Processes  
    Advanced 3D 122  
    Advanced 3D Machining 124  
    Base and Dependent 124  
    Contour 83  
    Plunge roughing 190  
    Roughing 85  
    surfacing 32  
    Surfacing 99  
Profile  
    extract as geometry 85  
    extracting 29  
Profile Smoothing  
    Advanced 3D Machining 133-134  
    Maximum Radius 134  
    Offset Tolerance 134  
    Profile Tolerance 134  
Profile Tolerance, Profile Smoothing 134  
Profiler 84  
    Context Menu 28-29  
    Contour 84  
    enabling 11  
    Select All Profiles 29  
    using 84  
Profiler context menu 28  
Profiler Depth 29  
Project 2D Toolpath 91-92  
Projected splines 147

---

Projection Curves  
  Advanced 3D Machining 147

Properties  
  Body context menu 23

Properties dialog 15, 17, 31, 81  
  body information 15

PullOffs with Stock  
  Plunge Rough processes 189

---

## R

Radial cut  
  angle 144  
  Radius 144

Radial Lace Cut 143

Radial lace cut  
  Center 144

Radius  
  sphere 48

Radius, radial or spiral cut 144

Ramp angle  
  maximum 173

Ramp Height Offset, Plunge 133

Ramp/Helix Angle, Punge 133

Ramping angle  
  Advanced 3D Machining 173

Rapid In  
  Surfacing 101

Rapid movements  
  replace with high feedrate 130

Raster Lace Cut 143

Rebuild Body 23, 38-39, 76

Rebuild function 67, 73, 75-76

Rebuild solid 75

Rebuilding  
  bodies 77

Rebuilding Solids 39

Recreate Body 23, 38-39, 76

Recreate function 73, 76

Recreate Mode 38

Red  
  fixture 34

Red Body 23, 38

---

Reference Angle  
  Rest Machining Areas Control 155

Reference Tool 160

Remaining material  
  removing 87

Remove blends 63

Remove chamfers 63

Remove fillets 63

Remove holes 63

Remove Spikes 170

Removing remaining material 87

Render Shaded Objects 10

Render/Wireframe button 29-30

Rendered solid  
  grey 34

Rendering  
  display 30

Rendering of bodies 30

Replace  
  button 47, 67

Replace Boolean operation 36

Replace button 67

Replace solid 75

Replace Solid function 37, 67, 73, 75

Replace TP with 2D Sections, part body  
  option 96

Replacing  
  bodies 67  
  sheets 47  
  solids 47, 67

Resolution  
  Rest Material 180  
  Trim To Stock 179

Resolution, Advanced 3D stock 179-180

Resolution, Rest Area 158

Resolution, Trim to Tool Holder 129

Rest Area Calculation 158

Rest Containments  
  Boundary Tab 180

Rest Containments, Advanced 3D  
  stock 180

Rest Machining Areas Control  
  Intersections - Rest 155

---

Reference Angle 155

Rest Material

- Boundary Tab 180
- Material Only 180
- Max Z Step 180
- Min. Z Step 180
- Resolution 180

Rest Material, Advanced 3D 180

Restore Defaults

- Advanced 3D Machining 136

Retangular bodies

- creating 48

Retract arc

- exit trimming 174

Retract Over Surface Trim 117

Retract Style

- Entry/Exit tab 175
- Shortest Route 175

Retract Style, Advanced 3D 175

Revolution axis 41

Revolve 35

- angle 41
- horizontal axis 41
- shape 41
- Sheet 41
- Solid 50
- vertical axis 41

Revolve button 41

Revolved sheets 40

Revolving

- horizontal axis 50
- shapes 50
- vertical axis 50

Ridge Height 92

- Surfacing 101

Rotate & 1 Axis Scale 53

Rotate & 2 Axis Scale 53

Rotate Drive Curve 53

Rough

- machining 83

Rough Stepoever

- Advanced 3D 131, 138

Rough Tolerance 90, 102

Roughing

- Open Sides tab 97
- Overhang option 97

---

Roughing operations

- fixtures 82

Roughing Process 85, 89

- Solids tab 89
- Z step 86

Roughing Style

- Pocketing 138

Rounding Solid Edges 61-62

RPM

- Speed 130

R-pointer Marker 62

R-pointer marker 62

Ruled surfaces 41

---

## S

Samples

- Plunge Rough processes 188

Scallop Height

- Advanced 3D 130

Scallop Height, see Ridge Height 92

Sculptured surfaces 41

Select

- All Profiles 29
- Body Bag 27
- Tangent Faces 24
- Wall Faces 25
- Workspace 28

Select Faces From Selected Profiles,  
Profiler 29

Select Faces Inside Selected Profiles,  
Profiler 29

Selected Faces

- Plunge Rough processes 187

Selecting

- edges 26

Selection

- highlighting 11

Separate

- button 47

Separate button 70

Separate function 38, 70

Separating

- multi-lump bodies 70
- multi-lump sheets 70
- multi-lump solids 70



---

- sheets 47
- solids 47
- Separating multi-lump solids 70
- Separating sheets 70
- Separating solids 70
- Separation Boolean operation 36
- Shallow Angle
  - Down/Up Mill 136
- Shallow areas
  - machining 160
- Shallow Areas Control
  - Both 162
  - Lower 162
  - Offset Style 162
  - Shallow Strategy 161
  - Steep Shallow Cut 161
  - Upper 162
- Shallow Settings 156
- Shallow Strategy
  - Shallow Areas Control 161
- Shape
  - extruded 35
  - Revolve 41
  - revolve 41
  - sweep 51
- Shapes
  - extruding 48
  - revolving 50
- Sharp Corners 53
- Sharp corners
  - smoothing 133
- Sharp Swept Corners 53
- Sheet 14
  - convert to solid 57
  - definition of 9, 34
  - Definition of 195
  - from Face 43
  - trim 43
  - untrim 43
- Sheet faces
  - detach 45
- Sheet faces
  - unstitch 45
- Sheet from Face button 43
- Sheet Loft dialog 41
- Sheet lofting 41
- Sheet modeling 13

---

- Sheet Revolve dialog 41
- Sheet Side 11
- Sheet side
  - negative 11
  - positive 11
- Sheets 34
  - adding 47, 67
  - contouring 83
  - converting to solids 35
  - Coons patch 40, 42
  - creating 40
  - extend 40
  - from faces 40
  - intersecting 47, 69
  - lofted 40
  - multi-lump 70
  - replacing 47
  - revolved 40
  - separating 47, 70
  - slicing 47, 66
  - solidified 35
  - stitch 40
  - stitching 44
  - subtracting 47, 68
  - swapping 47
  - swept 40
  - Transform to solids 47
  - trim 40
  - trimming 69
  - unstitch 40
  - untrim 40
- Shell
  - wall thickness 61
- Shell button 59
- Shell, solid 61
- Shell/Offset button 59
- Shortest Route Retract 175
- Shortest/Angled 168
- Shortest/Smooth
  - Connect Move Control 168
- Show Internal Edges 44
- Show Properties of Selected 23-24
- Show Solid Creation Method 28
- Show Solid Creation Method (History) 27
- Show Solid ID 28
- Show Solid IDs (History) 27
- Show Solids 10

---

Shrink  
  face 59  
  solid 59

Side Clearance  
  Advanced 3D 131

Side Step  
  Plunge Rough processes 184

Simple solids  
  slicing 77

Skinning, see Lofting 50

Skip Collision Check option  
  Plunge Rough processes 189

Skip Flats 108

Slice  
  button 47

Slice button 66

Slice function 66

Slice Offset Body 94  
  Part body option 95

Slicing  
  bodies 66  
  current coordinate system 67  
  sheets 47, 66  
  simple solids 77  
  solids 47, 66

Small Icons 28

Small Pockets Control  
  Options Tab 170

Smooth Drive Curve Blend 53

Smooth Radius  
  Connect Move Control 168

Smooth Ramp 168

Smoothed Line Segments  
  toolpath 110-111

Smoothing  
  Corners 133  
  sharp corners 133

Smoothing Radius for Adaptive  
  Pocketing  
  Advanced 3D Machining 141

Smoothing Radius, Advanced 3D  
  Retract 176

Smoothing Tolerance 110-111

Solid  
  atomic 35  
  creating 76

  definition of 9  
  Definition of 34, 195  
  enlarge 59  
  heal 63  
  history 76  
  hollow 61  
  modifying 76  
  Offset 59  
  rebuild 75-76  
  recreate 76  
  replace 75  
  selected 34  
  shell 61  
  shrink 59  
  swept 52  
  Unstitch 63  
  unstitching 63

Solid bodies 14

Solid Edges  
  blending 61

Solid faces  
  editing 74

Solid ID  
  showing 27

Solid Modeling 34, 46  
  advanced 14  
  Advanced palette 59  
  button 46  
  definition of 195

Solid Modeling palette 14, 35

Solid Modeling Palette 46

Solid Models 8

Solid name  
  History list 74

Solid object 34

Solid Revolve dialog 50

Solid Unstitch 74  
  Options 63

Solidify 36  
  Closed Sheets 57  
  Closed Surfaces 58  
  Sheets 57-58

Solidify dialog 57

Solidify sheet  
  cap 57  
  Offset 58

Solidify Sheet  
  Extrude 58

Solidify sheets 57

---

Solidify Sheets 58  
Solidifying functions 35  
Solids 34  
    adding 47, 67  
    colors 34  
    combining 73  
    context menus 22  
    contouring 83  
    convert to sheets 45  
    creating 74  
    creation method 27  
    edit locally 74  
    extruding 48  
    interface 10  
    intersecting 47, 69  
    locally edit 74  
    machining 31, 79  
    modifying 75  
    multi-lump 70  
    primitive 34  
    rebuilding 39, 75  
    replacing 47, 67, 75  
    separating 47, 70  
    slicing 47, 66  
    subtracting 47, 68  
    swapping 47, 67, 75  
    swept 51  
    switching 67  
    toolpath 79  
    trimming 69  
    viewing 34  
Solids Button 13  
Solids Tab 89, 96  
Solids toolpath engine  
    Gen 3 79  
SolidSurfacer 8  
    Plunge Rough processes 182  
Sorting Style  
    Depth First 170  
    Helical 170  
    Options Tab 170  
Speed, RPM 130  
Sphere  
    radius 48  
Sphere dialog 48  
Sphere, solid 35, 48  
Spherical bodies 48  
Spiral Cut 116  
Spiral cut  
    Radius 144

---

Spiral Lace Cut 143  
Spiral lace cut  
    Center 144  
Spiral on Surf  
    Stepover Style 157  
Splines  
    Coons patch 42  
    projected 147  
Split  
    Toolpath 163  
Start Hint 133  
Start point  
    Surface Flow Cut operations 116  
Stay In Stock 109  
Steep / Shallow 168  
Steep areas  
    machining 160  
Steep Settings 156  
Steep Shallow Cut 163  
    Shallow Areas Control 161  
    Surfaces Tab 160  
    Toolpath 129  
Step Down Control 168  
Step Down Precision 169  
Step Over Clearance  
    Connect Move Control 168  
Step/Cut Ratio 109  
Stepover  
    Advanced 3D 130  
    Cuts 120  
    No Retracts 109  
    On Every Move 108  
    On Long Moves 109  
    Retract Options 108-109  
Stepover maximum  
    Advanced 3D 130  
Stepover minimum  
    Advanced 3D 130  
Stepover Style  
    Linear 157  
    Spiral on Surf 157  
Stepover Style, Intersections 156  
Stepover XY  
    Advanced 3D 131  
Stitch  
    Multiple Passes 45

---

---

- Multiple Tries 45
  - sheets 40
- Stitch Sheet 44-45
- Stitch sheets
  - tolerance 44
- Stitch Sheets button 44
- Stitch Sheets dialog 44
- Stitching
  - sheets 44
- Stock
  - Advanced 3D 124, 178, 181
  - blue 34
  - button 81
  - Defining 81
  - Designating body as 16, 18
  - designating body as 16
  - Display Only 16
  - Hierarchy 121
  - Ignoring 87
  - Local 81
  - Multi-lump Body 81
  - notes 82
  - size 82
  - Surfacing 101, 109
  - Temporary 81-82
  - tolerance 82
  - Tolerance 102
  - Toolpath confined to 87
  - Workgroup 81
- Stock Body 81
  - Create 2D Toolpath option 94
- Stock collisions
  - avoiding 189
- Stock Management
  - Stock Type 179
- Stock Offset
  - Trim To Stock 180
- Stock Offset, Advanced 3D 180
- Stock Shape 81
- Stock solids
  - Plunge Rough processes 187
- Stock Type
  - Stock Management 179
- Stroke Sorting 157
- Substituting
  - bodies 67
- Subtract
  - button 47

---

- Subtracting
  - bodies 68
  - sheets 47, 68
  - solids 47, 68
- Subtraction
  - Boolean 74
- Subtraction Boolean operation 36
- Subtraction button 68
- Subtraction function 37, 68
- Surface
  - Definition of 9
  - machining 80
  - swept 52
  - tolerance 102
- Surface Area, calculating 17
- Surface Entities 8
- Surface file imports
  - Body Bag 78
- Surface files
  - imported 34, 40, 44
- Surface Flow Cut 32, 115, 118, 121
  - chamfers 115
  - fillets 115
  - Surfacing Process 99
- Surface Flow Cut operations
  - Start point 116
- Surface Flow Options Tab 117
- Surface Flow Start Point 116
- Surface Machining Tolerance 31
- Surface Modeling 34
  - Palette 40
- Surface Modeling button 40
- Surface Modeling palette 13, 40
- Surface Normals 60
- Surface Stock 80, 82, 92, 101
  - Advanced 3D 130
- Surface Stock Allowance 82
- Surface Tolerance 80
  - Plunge Rough processes 184
- Surface Trim 117
  - definition of 195
- Surface Z 87
  - Surfacing 101
- surfaces
  - extruding 40

---

---

**Surfaces**

- intersecting 77
- ruled 41
- sculptured 41
- U axis flow lines 117
- V axis flow lines 117

**Surfaces button 13**

**Surfaces Tab**

- Adaptive Pocketing 139
- Advanced 3D Machining 127-129, 133, 147, 160, 163, 165
- Constant Stepover Cut 135
- Core Detection 137
- Lace Cut 141
- Lace Style 135, 142
- Pocketing 136
- Pocketing With Core Detection 138
- Steep Shallow Cut 160
- Trim to Holder 129

**Surfaces tab**

- Advanced 3D Machining 136, 148-149, 151-152, 154

**Surfacing**

- 2 Curve Flow 32
- Back and Forth cut 103
- Clearances 100
- Climb Cut 103
- Constraint Faces Clearance 101
- Constraint Faces Tolerance 101
- Conventional Cut 103
- Cut Angle 103
- Cut Width 101
- Cutting Control 101
- Depths and Clearances 100
- Entry Clearance Plane 100
- Exit Clearance Plane 101
- Fixed Cut Width 103
- Floor Z 101
- Intersection-Edges 32
- Intersections 118, 120
- Intersections-Auto 32
- Intersections-Faces 32
- Lace Cut 32
- Lace Cut Options 105
- Lace Cut Process 102
- Machining CS 104
- Maximum Included Angle 119
- operations 32
- options 32
- pocket depth 101
- Rapid In 101
- Ridge Height 101
- Stock 109
- Surface Flow Cut 32
- Surface Z 101

- Toolpath Options 109
- Toolpath Tab 109
- top level 101
- Variable Cut Width 103
- XY Stepover 101
- Z Stock 101

**Surfacing cuts**

- Corner Cleanup 120
- From Radius 120
- Pencil Trace 120
- Stepover 120

**Surfacing dialog**

- tabs 32, 99

**Surfacing Process 31-32, 99, 121**

**Surfacing process**

- 2 Curve Flow 112
- common data 99

**Surfacing Process data**

- common 99

**Swap**

- button 47

**Swap Boolean operation 36**

**Swap button 67**

**Swap function 37, 67**

**Swap Solid 73**

**Swap solid 75**

**Swapping**

- bodies 67
- sheets 47
- solids 47, 67

**Sweep 36**

- shape 51
- Sheet 42
- Solid 51, 57

**Sweep Sheet button 42**

**Sweeping Plane 57**

**Swept Shape**

- examples 54
- terminology 56

**Swept shapes**

- base curve 56
- drive curve 56

**Swept sheets 40**

- drive curve 42

**Swept solid 52**

**Swept solids**

- creating 51

drive curves 51  
Swept surface 52  
Switching  
  solids 67  
Synchronization Points 50  
  See also Alignment Points 195

---

## T

Tab, Body Bag page 20  
Tangent  
  At All Drive Curves, Sweep 53  
  At End Drive Curves, Sweep 53  
Tangent Faces  
  Body Select context item 24  
Tangent Power 53  
Tapered Extrusion solid 49  
Target Face 24  
  definition of 195  
Task Manager  
  Advanced 3D Machining 123, 126  
Taskbar 10  
Techniques  
  modeling 77  
Temporary Stock 82  
Tessellation  
  Intersection 154  
Tiles 28  
Tiles, Body Bag 19  
Tips  
  Machining surfaces 121  
  modeling 77  
To A Point, Untrim & Extend 46  
To Stock Edge, Toolpath options 109  
Tolerance  
  Advanced 3D stock 179  
  Advanced Settings 102  
  finish 102  
  fixtures 102  
  Override 102  
  rough 102  
  Solids Tab setting 90  
  stock 102  
  surface 80, 102  
  toolpath 80  
  Trim To Stock 179  
  Trim to Tool Holder 129  
Tool change 163  
Tool Holder Clearance, Trim to Tool Holder 129  
Tool Holder Gouge Checker 165  
  (process) 124  
  cut type 166  
  Dependent process 124  
  Surfaces Tab 165  
  toolpath 129, 165  
  with Toolpath Splitter 167  
Tool position  
  boundary 178  
Tool, moving past stock 87  
Toolpath  
  2 Curve Flow 112  
  Accuracy 110  
  arcs 110  
  Arcs 111  
  boundary 176  
  Constant Stepover Cut 129  
  Contour 128  
  control 90  
  Curve Projection 128  
  Deviation 80  
  entry 172  
  exit 173  
  Flats Cut 129  
  generating 93  
  Geometric elements 109  
  Intersections 120, 129  
  Intersections - Rest 129  
  Lace Cut 128  
  Line Segments 110-111  
  long 163  
  machining tolerances 102  
  N Curve Flow 128  
  Not cutting entire part, only the stock 87  
  NURBS 110-111  
  Options 109  
  Pocketing 128  
  Smoothed Line Segments 110  
  solids 79  
  splitting 163  
  Steep Shallow Cut 129  
  tolerance 80  
  Tool Holder Gouge Checker 129, 165  
  Toolpath Splitter 129  
  trimming 174-175  
  trimming to tool holder 129  
Toolpath calculation  
  Advanced 3D Machining 123-124  
Toolpath cut types  
  Advanced 3D Machining 128  
Toolpath direction, Lace cut 103

---

Toolpath engine  
  gen 3 79  
  Gen 3 93

Toolpath Layout  
  Plunge Roughing dialog 183

Toolpath Splitter 165  
  (process type) 124, 163  
  cut type 163  
  Dependent process 124  
  Toolpath 129  
  with Tool Holder Gouge Checker 167

Toolpath Tab 112  
  Surfacing 109

Toolpath, Trim 91

Toolpaths, 3-Axis 32, 99

Tools, modifying 123

Top Down Passes 117

Top Down to Normal Angle 107

Top level  
  Surfacing 101

Top Level palette 13, 46

Topology  
  definition of 195  
  draft 60

Transition Faces, Body Select context  
  item 25

Trim  
  geometry 43  
  sheets 40, 43

Trim curves 126

Trim Curves  
  Advanced 3D Machining 145

Trim Surface 43

Trim to Holder  
  Surfaces Tab 129

Trim to Ramp Advance 168

Trim To Stock  
  Advanced 3D 179  
  Join Gaps of 180  
  Pass Extension 179  
  Resolution 179  
  Stock Offset 180  
  Tolerance 179

Trim to Tool Holder  
  Join Gaps of 129  
  Pass Extension 129  
  Resolution 129

---

Tolerance 129

Tool Holder Clearance 129

toolpath 129

Trim/Untrim Surfaces button 43

Trimming  
  sheets 69  
  solids 69

Trimming toolpath  
  Full Trim Pass 175  
  minimize 175

---

## U

U axis flow lines  
  surfaces 117

Un-Bag It 18  
  Body context item 23, 78

Un-Bag Selected 18, 27

Undercut Faces 121

Undercut Protection 94, 96

Union, see Addition 37

Unselected Faces  
  Plunge Rough processes 187

Unstitch  
  button 63  
  Components 64  
  sheet faces 45  
  sheets 40  
  Solid 63, 65  
  Surfaces 45

Unstitch Sheets button 45

Unstitch Solid button 59

Unstitching solid 63

Untrim  
  sheets 40, 43

Untrim & Extend Surfaces 46

Untrim Surface 43, 46

Uphill cutting  
  Plunge Rough processes 188

Upper boundary 25

Upper, Shallow Area Offset Style 162

Use Cap, unstitch 64

Use Global Settings for Solids 31  
  Document Control dialog 102

Use High Feed 130

---

Use Stock 87, 121

---

## V

V axis flow lines  
surfaces 117

Variable Cut Width  
Surfacing 103

Variable Radius blend, solid 62

Variable Radius Rounding 61

Vertex 26  
definition of 9, 196

Vertical axis  
revolve 41

Vertical Entry  
Advanced 3D Machining 173

Vertical Exit  
Advanced 3D Machining 174

View 28

View items, Body Bag 19

Viewing solids  
rendered solid 34  
wireframe 34

Volume  
calculate 63

Volume, calculating 17

---

## W

Wall  
geometry 97  
shape 88

Wall Cleanup Control  
for Advanced 3D Pocketing 138

Wall Faces, Body Select context item 25

Wall thickness  
shell 61

Waterline 170

Waterline Machining 148

Window  
Body Bag 18

Wire Drawing 30

Wireframe View 10

With Offset, Curve Projection 148

With Offsets, Intersections 154

Workgroup Stock  
Plunge Rough processes 187

Workgroups  
coordinate systems 36

Workspace 36-37, 67  
As Stock 81  
definition of 196  
taskbar 10

---

## X

XY Stepover  
2 Curve Flow 113  
Advanced 3D 131  
Surfacing 101

---

## Y

Yellow body 34

---

## Z

Z  
Surfacing 101

Z Floor  
Surfacing 101

Z Step 92  
Advanced 3D 130  
Depth of Cut 132

Z Stock  
Advanced 3D 130  
surfacing 101

Z Surface Offset Rough 106  
Lace Cut Options 106

Zig zag  
milling 85

Zig-Zag 138

ZigZag cut  
Plunge Rough processes 191

---