



GIBBSCAM 2025 CAM for
Production Machining

Verze 2025 Říjen 2024

Prvky



GIBBSCAM

Obsah

ÚVOD	8
Kdy použít...?	8
ZÁKLADY PRŮVODCE VRTÁNÍM	10
Pro použít Průvodce vrtáním?	11
Otevření Průvodce vrtáním	12
Prvky Průvodce vrtáním	12
Preference	12
Dialog Průvodce vrtáním	12
Navigační tlačítka	13
Tvorba bodů v Průvodci vrtáním	14
Jak Průvodce vrtáním pracuje?	14
Použití Průvodce vrtáním	15
Krok 1. Vyberte tvar díry	15
Krok 2. Definujte velikost díry	16
Krok 3. Vyberte polohu díry	16
Krok 4. Sestavení procesů a operací	16
Krok Jedna - výběr tvaru díry	16
Krok Dva - Definice parametrů díry	17
Krok Tři - Výběr Šablony děr	20
Krok Čtyři - Sestavení operací Výrobního postupu	22
Jiný Souřadnicový systém než XY	24
SPRÁVCE DĚR	25
Dialog Správce Děr	25
Seznam děr	26
Seznam skupin	26

Použití Správce Děř	27
Prvky rozhraní Správce Děř	27
Seznam prvků	28
Tlačítka Seznamu děř	28
Kontextové menu Seznamu děř	29
Seznam Skupin	32
Tlačítko Vytvořit skupinu	33
Tlačítko Auto Skupina	33
Parametry seskupení	33
Tlačítko AutoPrůvodce	35
Tlačítko Průvodce vrtáním	35
Tlačítko Vrtací proces	35
Tlačítko Přetřídít	36
Přetřídít skupinu	36
Tlačítko Preference	38
Kontextové menu seznamu skupin	39
AFR Nastavení a AFR / Import dat děř	39
Preference správce děř	40
Auto průvodce	41
Nastavení srážecí hran	41
Nastavení Zahlubovacího nástroje	41
Nastavení zahlubovacího hrubovacího nástroje	42
AFR / Dialog Importu a Dialog Seskupení	42
AFR / Nastavení Importu	42
Správce Děř Standard	43
Data díry	43
Desetinná místa	44
Přizpůsobit sloupce:	44
Slepé závitové díry	44
Dialog Editovat Parametry Díry	44
Pohled shora	46
Dno	46
Data - Správce Děř	46
Rozměry Díry	47
Definice Nástroje	48

Hloubka předvrtání	48
Správce Děř - Barvy & Symboly	48

UŽIVATELEM DEFINOVANÉ ATRIBUTY, PRVKY A BARVA 50

Režimy zobrazení barev	50
O atributech	51
Správce Atributů	52
Panel nástrojů	53
Kontextové menu: Seznam atributů	53
Kontextové menu: Seznam prvků	54
O Mapování atributů systému	55
Import CAD atributů	56
Mapování atributů systému	57
Uživatelské prvky	57
Správce prvků	57
Panel nástrojů	58
Práce se Správcem prvků	59
O Uživatelských barvách a Barevných paletách	61
Výběr barvy	61
Položky kontextového menu	62
Upravit barvu	62
Načíst soubor definice barev	63

PŘÍLOHA A: DATA PRŮVODCE VRTÁNÍM 64

Preference	64
Preference Dat díry	65
Záložka Všeobecné	65
Vrtání	65
Středící vrták / Navrtávák	65
Závitování	66

Zahloubení:	66
Výstružník:	66
Záložka Vyvrtávání	66
Přídavek na malé díry	67
Přídavek na velké díry	67
Díry frézování	68
Hrubování	68
Dokončit	68
Záložka Výplach	69
Cyklus Nájezdu/Výjezdu	69
Vytváření nástroje	69
Tabulka děr pro šrouby	70
Tabulka závitů	71
Práce s Tabulkami	72
Dialogy Tvary díry v Kroku Dva	73
Volby tvaru díry	73
Vrtání	73
Díra pro Závit	74
Vystružená Díra	76
Díra pro šrouby	77
Díra s Rovným Dnem (Zahloubení)	79
Vyvrtávaná Díra	80
Vyvrtávaná Díra Průchozí	82
Díra se Zpětným Vyvrtáním	84

PŘÍLOHA B: POKROČILÉ POUŽITÍ PRŮVODCE VRTÁNÍM

Jak Průvodce vrtáním pracuje?	86
Jak funguje rozhodovací Logika?	86
Výběr nástroje	87
Příklad Výběru nástroje	87
Proces Navrtání 1	89
Proces Navrtání 2	90
Proces Navrtání 3	91
Proces Navrtání 4	92
Proces vrtání	92

Proces srážení hran vrtákem	93
Závitovací proces	95
Proces Vyhrubování 1	96
Proces Vyhrubování 2	96
Proces vystružování	97
Proces zahloubení	97
Proces Hrubování vrtáním 1	98
Proces Hrubování vrtáním 2	99
Proces Hrubování vrtáním 3	99
Proces Hrubování vrtáním 4	100
Proces Vyhrubování vyvrtáváním 1	101
Proces Vyhrubování vyvrtáváním 2	101
Proces Dokončování vrtáním	102
Proces Srážení hran vrtáním	102
Proces Hrubování kapes frézováním	103
Proces Dokončovací frézování	103
Proces Srážení hran frézováním	104
Proces Hrubování zpětným vrtáním 1	105
Proces Hrubování zpětným vrtáním 2	105
Proces Hrubování zpětným vrtáním 3	106
Proces Hrubování zpětným vrtáním 4	106
Proces Středního hrubování zpětným vrtáním 1	107
Proces Středního hrubování zpětným vrtáním 2	108
Proces Dokončení zpětným vrtáním	108
Tvorba Procesu	109
Úhel Najetí	110
Vyvrtávaný Průměr	110
Bezpečnostní vzdálenost	111
Bezpečnostní Vzdálenost	111
Bezpečnostní Průměr	111
Sousledné/Nesousledné	112
Chladicí kapalina	112
Zapnutí Kompenzace Poloměru Nástroje	112
Posuv v řezu	113
Šířka řezu	113
Požadovaný Z krok	114
Prodleva	114
Bezpečnostní vzdálenost nájezdu	114

Bezpečnostní vzdálenost výjezdu	115
Cyklus Nájezdu/Výjezdu	115
Posuv	117
Nájezd/Výjezd dokončování 90°	117
Dokončování - Nájezd/Výjezd min. přímka	118
Přesah	118
Vrtání s vyplachováním	118
Najetí v Kladném Směru	119
Výjezd	119
Odjetí v Z	119
Otáčky	119
Hloubka díry Z do špičky	120
Dodatečné Průchody	124
Přídavek	124
Z vrchní plochy	125
Závitování %	125
Definice a významový slovník	125

URČENÍ TYPU DÍRY

128

KONVENCE

131

Text	131
Grafika	131
Odkazy na zdroje Online	132

INDEX

133

Úvod

Tato příručka popisuje fungování a použití Průvodce vrtáním a Správce děr. Před prací s touto příručkou byste se měli seznámit s příručkami *Začínáme s GibbsCAM*, *Tvorba geometrie* a *Frézování*. Kromě toho je přínosná určitá znalost některého z modulů GibbsCAM pro práci s tělesy a podrobná znalost Správce děr. Většině z funkcí těchto součástí je ovšem snadné porozumět prostě tím, že je používáte a přečtením pokynů v této příručce.

Průvodce vrtáním se využívá pro definování procesů tvorby děr a nastavení typů děr. Průvodci nemusí nutně obsahovat žádné nové funkce, ale nabízí nové a snadnější způsoby používání funkcí stávajících. Průvodce vrtáním vás krok za krokem provede procesem tvorby děr ve čtyřech přehledných krocích, popsanych v Základy Průvodce vrtáním.

Správce děr vám umožňuje definovat a řídit body, kružnice nebo prvky typu díra na tělese. Každý bod nebo prvek lze definovat jako určitý typ díry. Průvodce vrtáním usnadňuje proces generování G-kódu pro obrábění děr. Kapitola Správce děr popisuje různé komponenty, jejich použití, rozhraní a podrobnosti Správce děr, funkci automatického rozpoznání prvků (Auto Feature Recognition - AFR) děr v modelech těles a seznam skupin a prvků. Správce děr je výslovně pro použití s modely součástí, které mají velký počet děr, které mají být obrobeny. Správce děr seskupí podobné díry, rychle definuje rysy těchto skupin a použije Průvodce vrtáním pro vytvoření seznamu nástrojů potřebných pro obrobení děr a vytvoření operací.

Příručka Asistenti - příklady obsahuje instrukce krok za krokem k používání Průvodce vrtáním s a bez funkce Auto, Správce děr, Prvků typu díra a Správce prvků.

Kdy použít...?

Můžete použít vrtací proces, Průvodce vrtáním nebo Správce děr pro vrtání děr podle účelu a situace. Pro co největší přehlednost je v tabulce níž vypsána každá vrtací funkce spolu se stručným popisem a jejím určením.

Funkce	Popis a použití
Vrtací proces	Základní specifikace toho, co má jeden nástroj udělat v každém konkrétním místě.
Průvodce vrtáním	Automatizované vytváření nástroje/procesu pro základní vícenástrojové díry na základě algoritmu Mitsubishi a uživatelských preferencí. Průvodce vrtání není určen pro vrtací procesy nebo typy děr; prostě se pokusí dokončit celou díru.
Správce Děř	Automatická definice děř na tělesech, umožňující upravit parametry podle

Funkce	Popis a použití
	potřeby. Umožňuje seskupit díry a ovládat nastavení pro použití vrtacími procesy nebo Průvodcem vrtáním. Můžete použít procesy a skupiny procesů na výběr Správce děr.

Základy Průvodce vrtáním

Průvodce vrtáním automatizuje proces vytváření děr. Průvodce vrtáním může vykonat jednu vrtanou díru nebo šablonu závitových děr s použitím více nástrojů pro jakýkoliv počet děr. Průvodce vrtáním vás provede čtyřmi snadnými kroky - výběrem tvaru díry, definicí velikosti díry, polohy děr a sestavením procesů a operací.

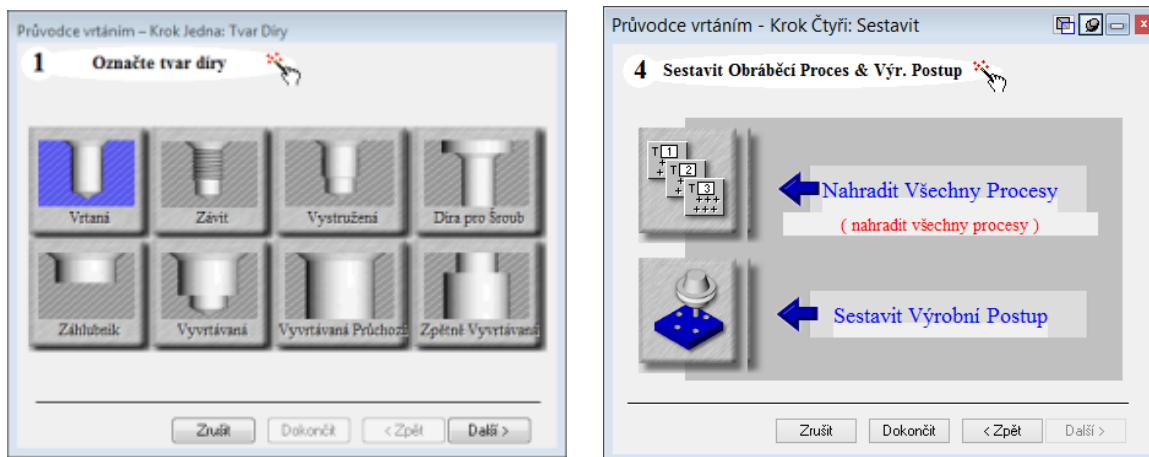


Figure 1: Dva z kroků Průvodce vrtáním

Průvodce vrtáním podporuje osm základních tvarů děr a procesy vrtání, závitování, vystružování (vyhrubování), díry pro šrouby, zahlužení, vyvrtávání, průchozí vrtání a Zpětné vyvrtávání. Pro každý typ díry Průvodce vrtáním automaticky vybere požadované nástroje, určí a definuje obráběcí procesy a pak sestaví operace pro obrobení díry. To vše se provádí podle souboru hodnot, označovaného "Základní parametry." Například pro Vyvrtávanou Díru Průvodce vrtáním podle potřeby automaticky navrtá, srazí hranu, předvrtá hrubovacím vyvrtáváním, vyvrtá a dokončí vyvrtáváním. Dokonce umí i frézovat díry a / nebo srazet hrany díry frézováním, pokud není k dispozici vyvrtávací nástroj.

Pokud bychom měli porovnat Průvodce vrtáním se standardním systémem GibbsCAM, řekli bychom, že standardní systém je relativně slepý. Vy vedete standardní systém, krok za krokem. Abyste vytvořili díru se závitem vyberete určitý Navrtávák v prvním vámi vytvořeném procesu, určitý středící vrták v druhém procesu a závitník ve třetím procesu. Po nastavení těchto tří procesů zadáte bod, kde se má obrábět a vytvoříte operace. Systém neví, že vytváří díru se závitem, vykonává prostě posloupnost vrtacích operací, které se odehrávají na stejném místě. Abyste si usnadnili vytváření stejné díry podruhé, můžete si procesy uložit.

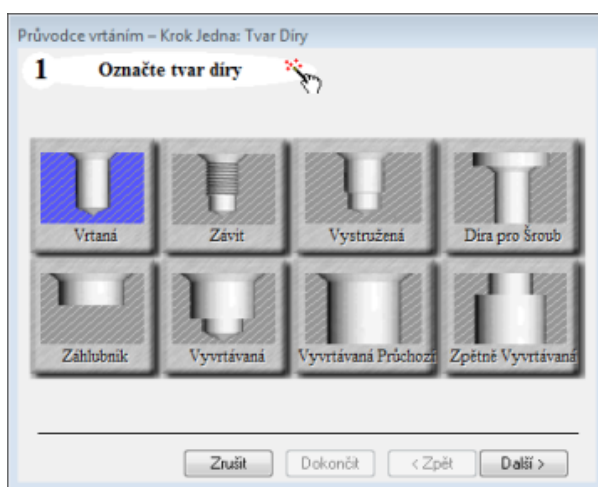
Průvodce vrtáním, na rozdíl od standardního postupu, vás provede celým procesem vytváření díry. Průvodce vrtáním ví, o jakou díru se jedná a zná rozdíl mezi Dírou pro šrouby a

Vyvrátanou Dírou. S Průvodcem vrtáním jednoduše určíte tvar díry, nástroje, které lze použít a kde má být díra vytvořena. Průvodce vrtáním za vás vytvoří Všechny procesy a operace.

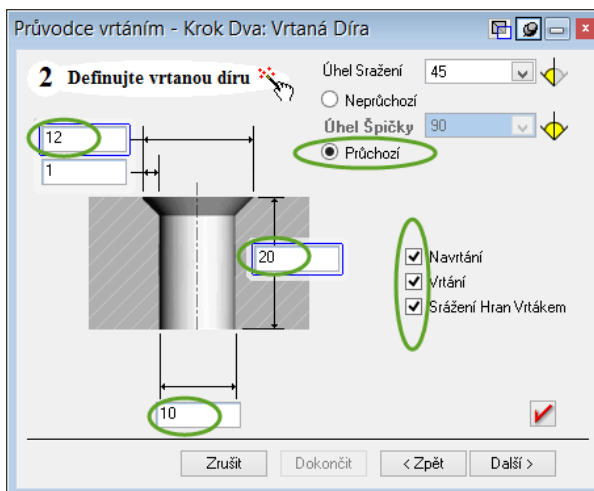
Pro použít Průvodce vrtáním?

Průvodce vrtáním automatizuje proces vytváření děr a snižuje tak programovací čas součástí. Průvodce vrtáním bude postupovat podle vašich pokynů při vytváření děr a volbě nástrojů. Pokud obrábíte mnoho podobných součástí, podobných materiálů a používáte podobné postupy, může Průvodce vrtáním výrazně automatizovat vytváření děr. Pokud pracujete se zcela rozdílnými součástmi, Průvodce vrtáním může urychlit programování.

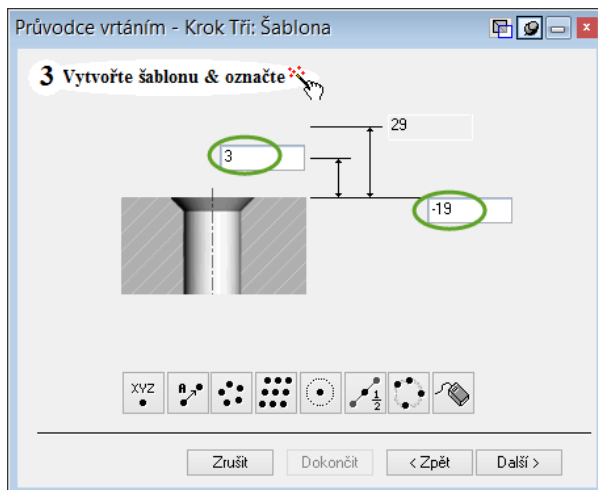
Průvodce vrtáním vás provede čtyři jednoduchými kroky vytvoření děr, zobrazenými na následujících obrázcích.



1. Volba typu díry.



2. Definice rozměru díry.



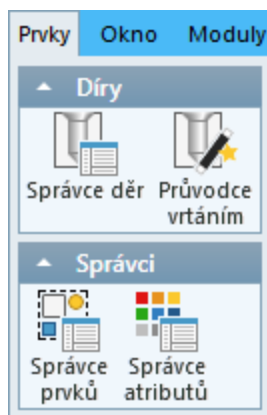
3. Výběr geometrie a nastavení bezpečnostních vzdáleností.



4. Sestavení procesů a operací.

Otevření Průvodce vrtáním

Průvodce vrtáním najdete v menu nejvyšší úrovně **Prvky** > **Díry**.

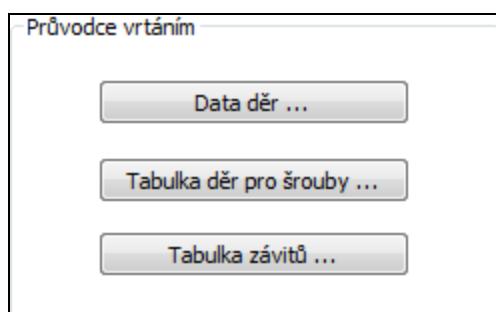


Prvky Průvodce vrtáním

Následující odstavce popisují součásti a funkce **Průvodce vrtáním** nebo jsou výsledkem jeho možností, včetně **Preferencí**, dialogu **Tabulka Nastavení**, dialogu **Průvodce vrtáním** a lišty **Tvorba bodů**.



Preference



Data díry, **Tabulka závitů** a **Tabulka děr pro šrouby**, pro ty všechny lze nastavit datové preference na záložce **Preference > Nastavení obrábění**. Tyto položky tvoří znalostní databázi **Průvodce vrtáním**. V těchto dialogích se zadávají výchozí data, ale lze je i kdykoliv změnit. Další informace o datech **Znalostní databáze** viz sekce **Preference** začínající v **Preference**.

Dialog Průvodce vrtáním

Průvodce vrtáním je jedna činnost, kterou tvoří čtyři kroky. Navigace v průvodci je usnadněna funkčními tlačítky v jeho spodní části.

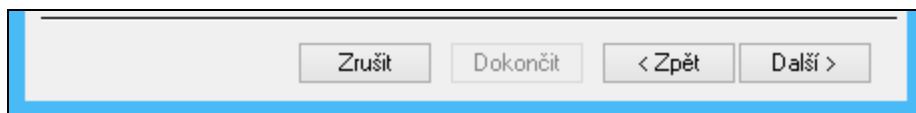
Kontrola Průvodce vrtáním

Kontrola je dialogové okno, které je dostupné nejdříve v druhém kroku. Jedná se o pomocný nástroj, který porovná nástroje, potřebné pro dokončení operace proti vašemu výběru nástrojů v seznamu. Ověří, zda potřebné nástroje jsou ve vašem nástrojovém listu a upozorní vás, pokud nějaký nástroj chybí. Také kontroluje parametry vytvářené díry a jejich případné chybné zadání, jako jsou například záporné hodnoty.



Navigační tlačítka

Navigační tlačítka vám pomáhají procházet Průvodcem vrtání.



Zrušit

Toto tlačítko zavře Průvodce vrtáním. Žádné vámi provedené změny nejsou uloženy a procesy typu Díra nejsou vytvořeny.

Dokončit

Toto tlačítko se aktivuje, jakmile má dialog dostatek údajů pro definici procesu Díra. Kliknutí na toto tlačítko vytvoří jeden nebo několik procesů.

Zpět

Toto tlačítko vás vrátí na předchozí krok, takže můžete provést potřebné změny.

Další

Tlačítko **Další** se aktivuje, jakmile jsou zadána všechna data potřebná pro zpracováváný krok. Kliknutí na tlačítko **Další** vás posune na další krok.

Tvorba bodů v Průvodci vrtáním

Tlačítko Návratu do Průvodce:



Toto tlačítko nahradí klasické tlačítko Návrat v geometrické liště, pokud jsou příslušné geometrické prvky vytvářeny v Kroku 3 Průvodce vrtáním. Tlačítko se objeví v liště vytváření bodů místo standardního tlačítka Návrat. Kliknutím na toto tlačítko se vrátíte do Průvodce vrtáním.

Jak Průvodce vrtáním pracuje?

Průvodce vrtáním využívá Základní parametry z nichž čerpá informace. Základní parametry jsou souhrnem obráběcích dat, která jste pomáhali definovat. Jakmile má Průvodce vrtáním díru, kterou je třeba obrobit, podívá se do dat Základních parametrů a vypočítá, jak podle těchto dat díru vyrobit.

Základní parametry tvoří seznam nástrojů, data Preferencí, Tabulka závitů a Tabulka děr pro šrouby. Seznam nástrojů je součástí Základních parametrů protože podle nástrojů ve vašem seznamu nástrojů může Průvodce vrtáním odhadnout, co má být vykonáno. Například, pokud chcete vyvrtávat díru, bude se Průvodce vrtáním chovat různě pro různé nástroje v seznamu nástrojů. Pokud v něm máte vyvrtávací nástroj, pak Průvodce vrtáním vytvoří vyvrtávací operaci, pokud v seznamu není vyvrtávací nástroj, ale je tam válcová fréza, může sestavit operaci frézování díry.

Průvodce vrtáním používá vnitřní algoritmus a data ze Základních parametrů pro provádění operací, které vytváří díry. Informace v Základních parametrech můžete upravovat podle vašich potřeb. V každém kroku můžete přepsat hodnoty doporučené Průvodcem vrtání. Podrobnější informace o vnitřním způsobu práce Průvodce vrtáním viz Příloha B: Pokročilé použití Průvodce vrtáním.

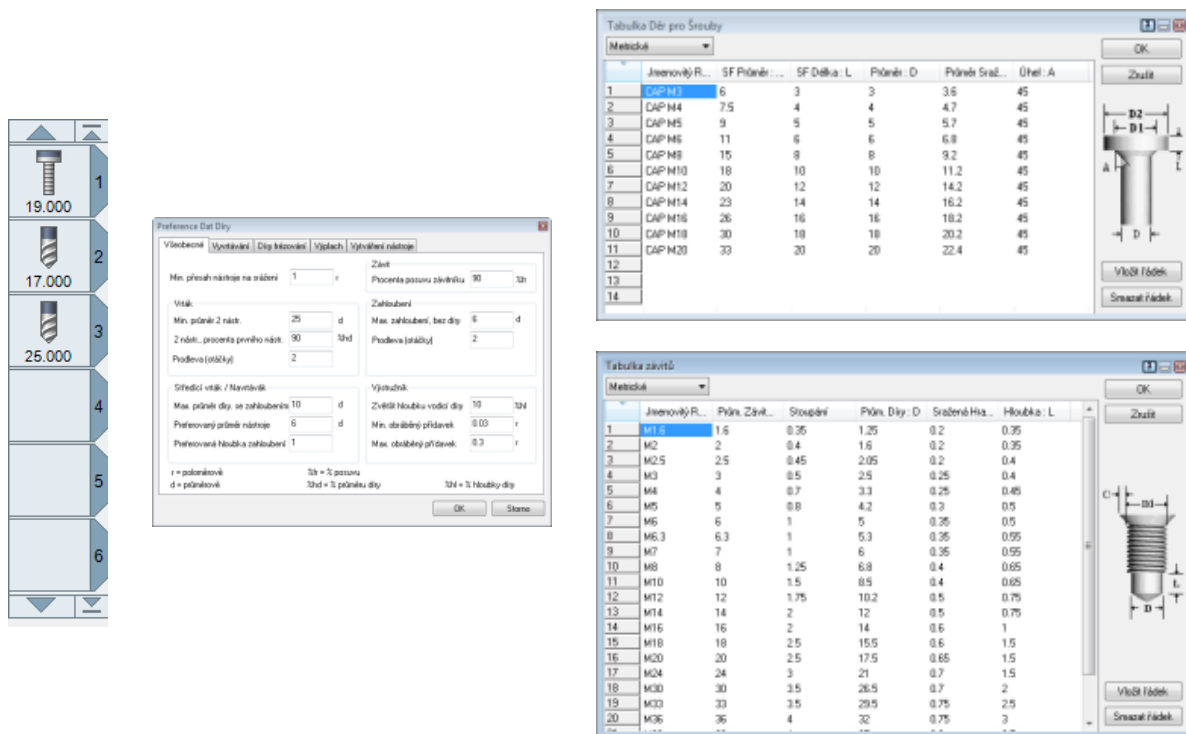


Figure 1: Prvky souboru dat Základní parametry Průvodce vrtáním.

Použití Průvodce vrtáním

Průvodce vrtání vás provede čtyřmi kroky vytvoření díry

- Krok 1. Vyberte tvar díry
- Krok 2. Definujte velikost díry
- Krok 3. Vyberte polohu díry
- Krok 4. Sestavení procesů a operací

Tyto kroky jsou dále popsány v následujících kapitolách.

Krok 1. Vyberte tvar díry

V kroku 1 vybíráte typ díry nebo děr pro obrobení z následujícího:

- Vrtaná Díra
- Díra pro Závit
- Vystružená Díra
- Díra pro šrouby
- Zahloubení
- Vyvrtávaná díra, včetně vyvrtání skrz a zpětného vyvrtání

Krok 2. Definujte velikost díry

V kroku 2, po definování velikosti díry, můžete akceptovat výchozí hodnoty nebo zadat parametry podle potřeby. Obvykle používáte Průvodce vrtáním po definování nástrojů a geometrie, ale není to nezbytné. Pokud Průvodce vrtáním nenajde nástroj nebo nástroje nezbytné pro vyrobení díry, vhodné nástroje doporučí Kontrola Průvodce vrtáním.

Krok 3. Vyberte polohu díry

V kroku 3 můžete definovat šablonu bodů nebo prostě vybrat stávající geometrii. Pokud geometrické body pro polohování díry neexistují, můžete je vytvořit v dialogu Průvodce vrtáním.

Krok 4. Sestavení procesů a operací

V kroku 4 sestavíte procesy a operace. Každý proces představuje obráběcí funkci s určitou skupinou parametrů a nástroj. Každá operace použije proces na model součásti pro vygenerování dráhy nástroje pro součást.

Krok Jedna - výběr tvaru díry

Prvním krokem při vytváření díry je definice jejího typu. Tento dialog dává na výběr osm hlavních typů děr. Každý typ je zobrazen na volitelném tlačítku spolu s obrázkem tvaru díry a názvem daného typu. K dispozici jsou díra Vrtaná, Závit, Vystružená, Díra pro šrouby, Záhlubník, Vyvrtávaná, Vyvrtávaná průchozí a Zpětně Vyvrtávaná..



Dialog Tvar díry

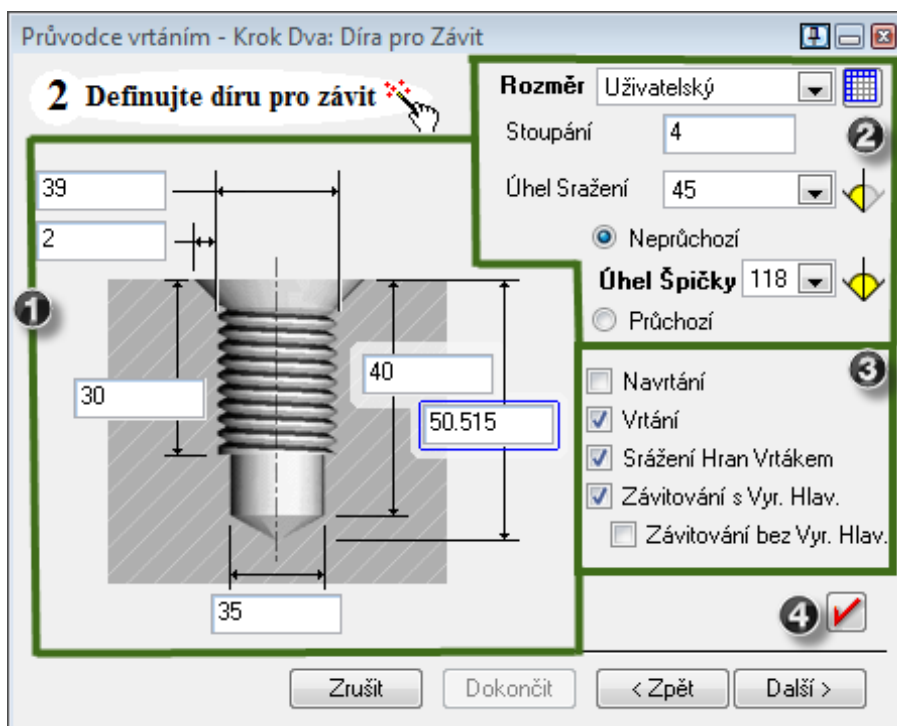
Typ díry zvolíte jednoduše kliknutím na příslušné tlačítko. Po označení typu díry přejdete automaticky na krok číslo Dva. Zvolíme teď Díru pro Závit a přejdeme na Krok Dva.

Krok Dva - Definice parametrů díry

Po volbě typu díry je třeba ji také definovat. Každý tvar díry má v Kroku Dva vlastní nákres díry. V dialogu Kroku Dva jsou také obsažena textová pole do kterých se vypisují rozměry definující díru, rozbalovací menu definovaných údajů, zatrhávací rámečky pro výběr způsobu obrábění, výběrová tlačítka pro přístup do tabulek a také Kontrola. Informace o konkrétním tvaru díry viz Dialogy Tvary díry v Kroku Dva.

Rozměry Díry:

Tato oblast dialogu zobrazuje řez obráběné díry a obsahuje textová pole pro zadání parametrů díry. Mimo jiné je zde průměr díry, průměr sražení a Šířka sražení.



1. Rozměry Díry
2. Data díry
3. Vrtací procesy
4. Kontrola

Většina textových polí je přímo spojena s jinými textovými poli. Jakmile je do jednoho zadána hodnota, související pole budou automaticky aktualizována podle vámi provedených změn. Kolem takových textových polí je bílý rámeček. Tento bílý rámeček vám říká, že tyto položky přímo ovlivňují jedna druhou. Podrobnosti o otvorech se závity viz Tabulka závitů.

Některá textová pole mají kolem sebe modrý rámeček. Tento modrý rámeček říká, že poslední položka byla změněna a tuto hodnotu uzamyká. Uzamčená hodnota se nezmění dokud ji nevyberete a nepřepíšete. Použijeme-li opět předchozí obrázek, průměr 8 mm má kolem sebe modrý rámeček a šířka sražení 2mm ho nemá. Pokud je průměr Díry pro Závít změněn, průměr sražení se nezmění, ale změní se jeho šířka. Takže pokud se průměr díry změní z 8 mm na 6 mm, zvětší se šířka sražení na 3mm.

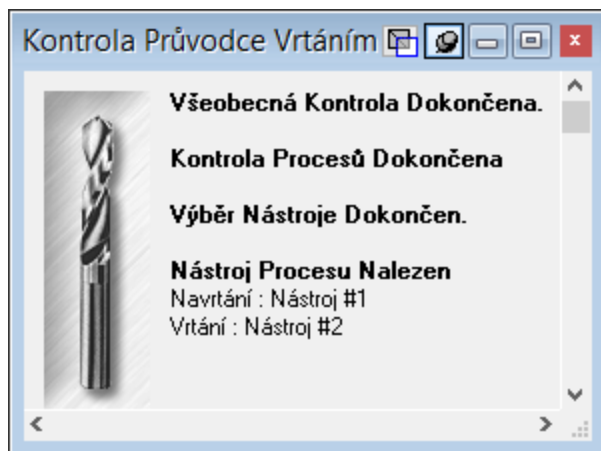
Data díry:

Tato oblast dialogu zobrazuje různá rozbalovací menu, textová pole a tlačítka, která otevřou Tabulku Závitů nebo **Děr pro šrouby**. Jmenovité rozměru z vaší databáze Základních parametrů a velikost úhlu se nachází v této oblasti dialogu. Zde můžete vybrat z předdefinovaných dat závitů nebo děr pro šrouby. Po výběru záznamu systém automaticky vyplní příslušná textová pole.

Vrtací procesy:


Tato část dialogu zobrazuje skupinu zatrhávacích polí, které můžete použít pro definování operací pro vytvoření díry. Každá z těchto položek se podobá procesu. Každá může vytvořit jeden nebo více procesů, aby splnila svou funkci. Položky se budou lišit pro různé tvary děr. Společné jsou Navrtání, Vrtání a Srážení hran vrtákem. Průvodce vrtáním zatrhne a zruší zatržení položek jak bude díra definována nebo měněna. Přesný obsah se liší pro každý typ díry a je definován vaší databází Základních parametrů. Jakmile zadáte všechny správné údaje, můžete kterékoliv z těchto položek zatrhnout nebo zrušit. Tak můžete přepsat doporučení Průvodce vrtáním.

Kontrola Průvodce vrtáním:



Na toto přepínací tlačítko můžete kliknout pro otevření Kontroly Průvodce vrtáním po nastavení parametrů díry. Kontrola je pomocný nástroj, který analyzuje parametry díry a prověřuje data zadaná v Kroku Dva. Kontrola také analyzuje nástroje, potřebné pro obrobení jednotlivých děr a porovnává je s těmi ve vašem seznamu nástrojů. Kontrola zabezpečí, že máte nástroje potřebné pro vytvoření díry podle vámi definovaných parametrů. Pokud všechny potřebné nástroje nejsou k dispozici, Kontrola vám doporučí, které nástroje jsou potřeba. Nahlášené potíže nemusíte řešit, pokud si to nepřejete. Průvodce vrtáním dělá co umí s tím, co má k dispozici.



Kontrola spustí své testování automaticky po kliknutí na tlačítko Další pro přechod na Krok Tři. Pokud jsou nějaké požadavky na nástroje, Kontrola je zobrazí, ale budete posunuti na Krok Tři. Tím vám připomíná, které nástroje je nutné definovat a také nabízí automatické vytvoření nástrojů, ale nebrání vám v definici geometrie pro obráběcí operace. Kontrola také aktualizuje své výsledky po každém kliknutí na tlačítko .

Nástroje, které Průvodce vrtáním použije pro obrobení této díry, jsou zvýrazněny žlutě v seznamu Nástrojů. Pro pokračování s Krokem Tři **klikněte** na tlačítko Další. Také můžete kliknout na tlačítko Zpět nebo Zrušit.

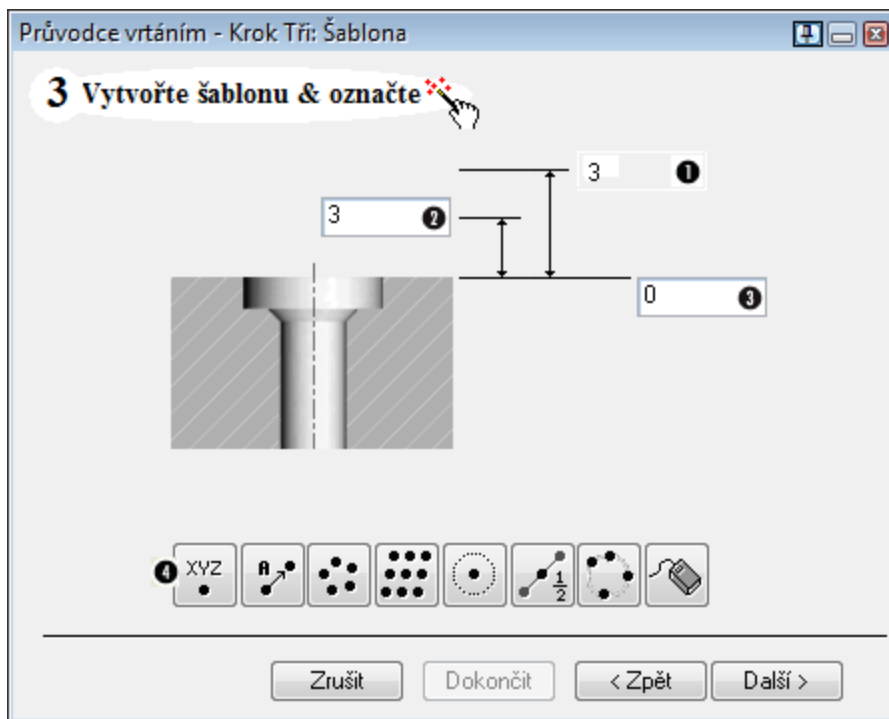
Krok Tři - Výběr Šablony děr

Jakmile je definován tvar díry, je nutné vybrat geometrii pro obrábění a nastavit hodnoty bezpečnostních vzdáleností. Pokud zatím geometrie v součásti neexistuje, můžete ji vytvořit v Průvodci vrtáním. To vše se provádí v Kroku Tři.

První věcí je zadání hodnoty Z pro Bezpečnostní rovinu Nájezdu/Výjezdu a také Z horní bezpečnostní roviny díry nebo děr, které chcete vytvořit. Z horní bezpečnostní roviny je automaticky použita z dialogu Tabulka nastavení a nelze ji v Průvodci vrtání upravit. Všechny hodnoty Z jsou měřeny přírůstkově od Z horní plochy.

Druhou věcí, kterou je třeba provést, je označení geometrie pro obrábění. Všechny body nebo kružnice nacházející se v Pracovním Prostoru mohou být pro obrábění použity. Pokud již tedy geometrie v součásti definována je, prostě ji vyberte pokud si přejete ji obrábět a přejděte na Krok Čtyři.

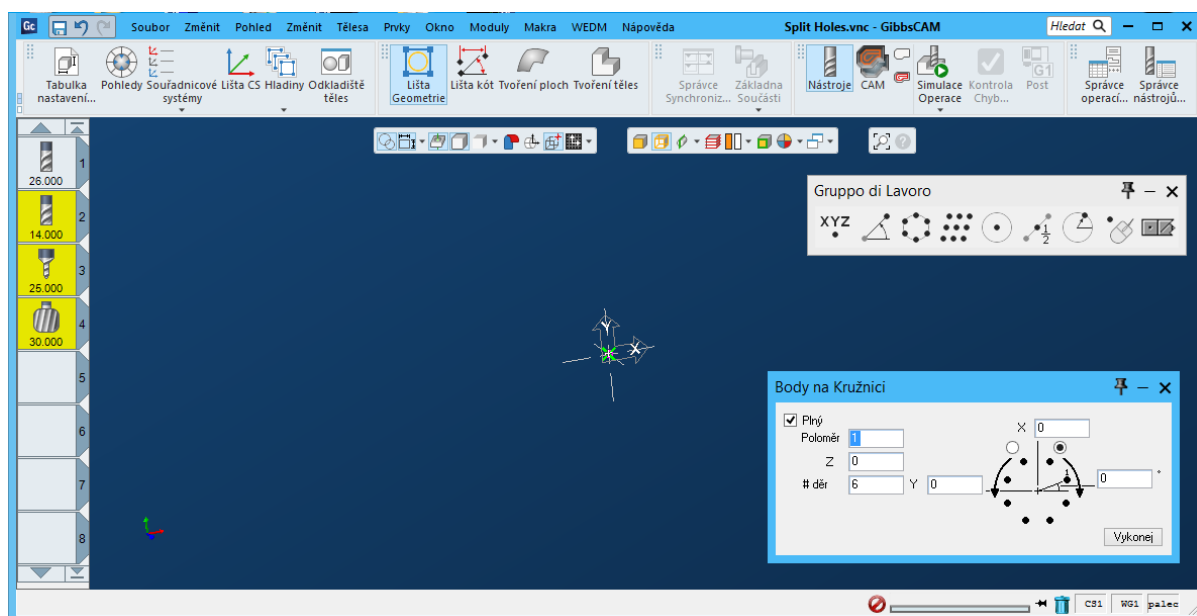
Pokud geometrie neexistuje, lze ji vytvořit v Průvodci vrtáním. Pod nastavením bezpečnostních rovin se nachází podlišta Bodů, ovšem integrovaná do Průvodce vrtáním. Ta poskytuje přístup k vytváření bodů. Po kliknutí na jedno z tlačítek tvorby bodů bude minimalizován Průvodce vrtáním a otevřen vybraný dialog. To vám umožňuje snadněji vidět pracovní prostor a vámi vytvářené body.



1. Z horní bezp. roviny
2. Bezp. vzdálenost Nájezdu/Výjezdu
3. Z vrchní plochy
4. Lišta Bodů

Dialog Šablony děr

Například, pokud jste v Průvodci vrtáním kliknuli na tlačítko Bodů na Kružnici, Průvodce vrtáním se zmenší na lištu Bodů a otevře se dialog Body na Kružnici. Následující obrázek ukazuje Průvodce vrtáním v tomto minimalizovaném režimu.



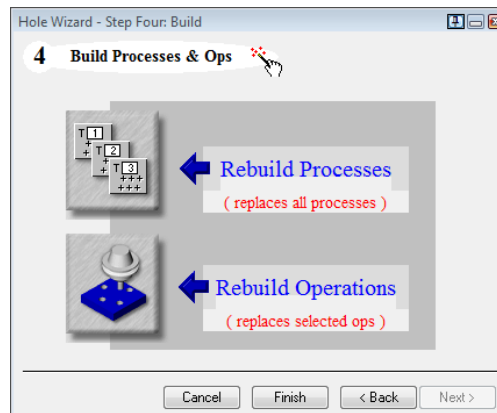
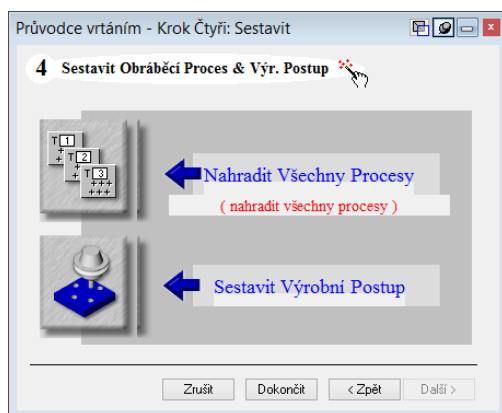
Vytvořte body k obrábění a vyberte je v pořadí, v jakém mají být obráběny. Pro opětovné zvětšení Průvodce vrtáním, klikněte na tlačítko **Návratu** v podliště Bodů. To zavře všechny otevřené dialogy a umožní vám přejít na Krok Čtyři.

Next >

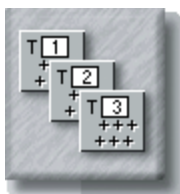
Kliknutím na tlačítko **Další** vás posune na Krok Čtyři. Tlačítka **Zpět** nebo **Zrušit** lze také použít.

Krok Čtyři - Sestavení operací Výrobního postupu

Posledním krokem je sestavení procesů a operací. Tento krok vytvoří ikony procesů a operací. Jedná se o stejné ikony procesů, které byste museli použít, pokud byste nepracovali v Průvodci vrtáním. Klikněte na každé tlačítko pro Sestavení procesů a operací. Pokud jsou v seznamu procesů nebo operací již nějaké ikony, Průvodce vrtáním zobrazí tlačítko **Nahradit místo Sestavit**. Zobrazí se také červená zpráva o tom, že stávající položky budou nahrazeny.



Dialog Sestavit/Nahradit

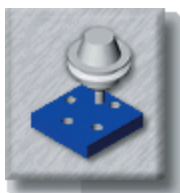


Kliknutí na tlačítko Sestavit obráběcí proces vytvoří potřebné procesy v seznamu Procesů. Můžete změnit nástroj přiřazený procesu přetažením nového nástroje na ikonu procesu. Také můžete otevřít dialog procesu a změnit jakákoliv data, která chcete.

Pokud jsou v seznamu Procesů ikony procesů, Průvodce vrtáním vás bude informovat, že kliknutím na toto tlačítko budou tyto procesy přepsány (nahrazeny). Zpráva (nahradit všechny procesy) bude zobrazena v dialogu červeně. Pokud si nepřejete přepsat všechny stávající procesy, nezapomeňte zrušit označení ikon kliknutím na prázdné místo nebo vkládací bod v seznamu Procesů.



Tlačítko Nahradit všechny procesy vrátí proces na doporučení Průvodce vrtáním. Informace v procesech můžete jakkoliv upravit, včetně použitého nástroje. Pokud ale kliknete na Nahradit všechny procesu po provedení změn, načte Průvodce vrtáním své doporučené hodnoty.



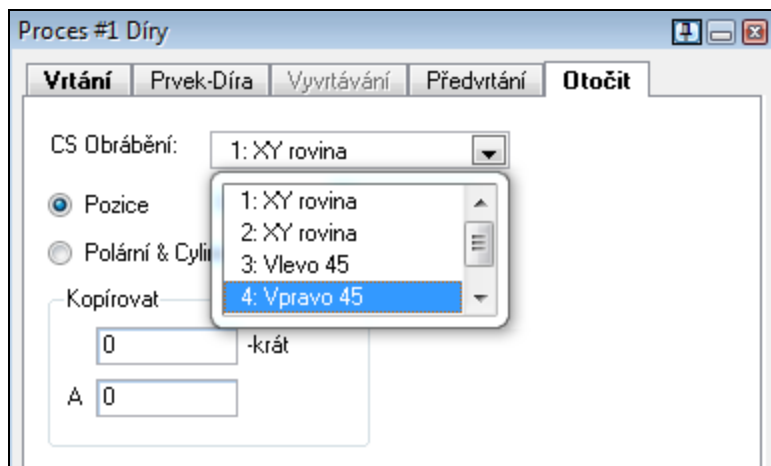
Kliknutí na tlačítko Sestavit výrobní postup vytvoří dráhu nástroje a umístí ikony operací do seznamu operací. Pokud jsou v seznamu Operací označené ikony operací, Průvodce vrtáním vás o tom bude informovat červeně psanou zprávou (nahradit označené operace). Pokud nechcete označené operace přepsat, nezapomeňte kliknout na prázdné místo v seznamu Operací nebo na vkládací bod. Všimněte si, že je zde oproti procesům odlišnost. Všechny procesy jsou v seznamu při jejich nahrazení přepsány, ale u nahrazování operací to nastane pouze pro operace označené.

Dvojím kliknutím na ikony operací vám umožňuje upravit operaci, dokonce i po uzavření Průvodce vrtáním. Pokud byly operace vytvořeny pomocí Průvodce vrtáním, pak se Průvodce vrtáním opět otevře, procesy budou načteny a geometrie pro operace bude označena. Průvodce vrtáním bude otevřen v Kroku Čtyři. Proveďte potřebné změny v datech Procesu. Pokud chcete změnit nástroje nebo definici tvaru díry, můžete se vrátit na Krok Dva a pak zpět na Krok Čtyři. Pamatujte, že kliknutí na Nahradit Všechny procesy načte opět data doporučená Průvodcem vrtání a přepíše všechny vámi dříve provedené změny nebo úpravy.



Pro provedení změny procesu nebo operace dvakrát klikněte na ikony operací. To otevře Průvodce vrtáním a v případě potřeby načte ikony procesů. Otevřete ikonu procesu a upravte hodnoty, které chcete změnit a klikněte na Nahradit procesy v Průvodci vrtáním. Nahradit procesy vynuluje hodnoty a přepíše všechny vámi provedené změny.

Jiný Souřadnicový systém než XY



Průvodce vrtáním můžete použít s geometrií, která není ve standardní rovině XY.

Souřadnicový systém obrábění musí být nastaven ručně před vytvářením Operací. Použijte Průvodce vrtáním pro sestavení procesů a pak ručně určete CS pro obrábění. Jakmile je CS určen, nechte Průvodce vrtáním sestavit operace.



Správce Děr

Správce Děr je průvodce, který vám umožňuje rozpoznat díry na modelu, nebo určit jaká geometrie má být použita jako díra. Po načtení lze data děr seskupit podle typu, velikosti nebo vyrovnaní; atributy lze třídit podle specifikací, jako je typ, souřadnicový systém, počet závitů na palec nebo stoupání; obrábění a operace lze vytvořit pomocí AutoPrůvodce nebo Průvodce vrtáním. Protože Správce děr uchovává data o dírách a umožňuje dávkovou editaci specifikací díry, je velmi výkonný hlavně při práci se součástmi obsahujícím velký počet děr.

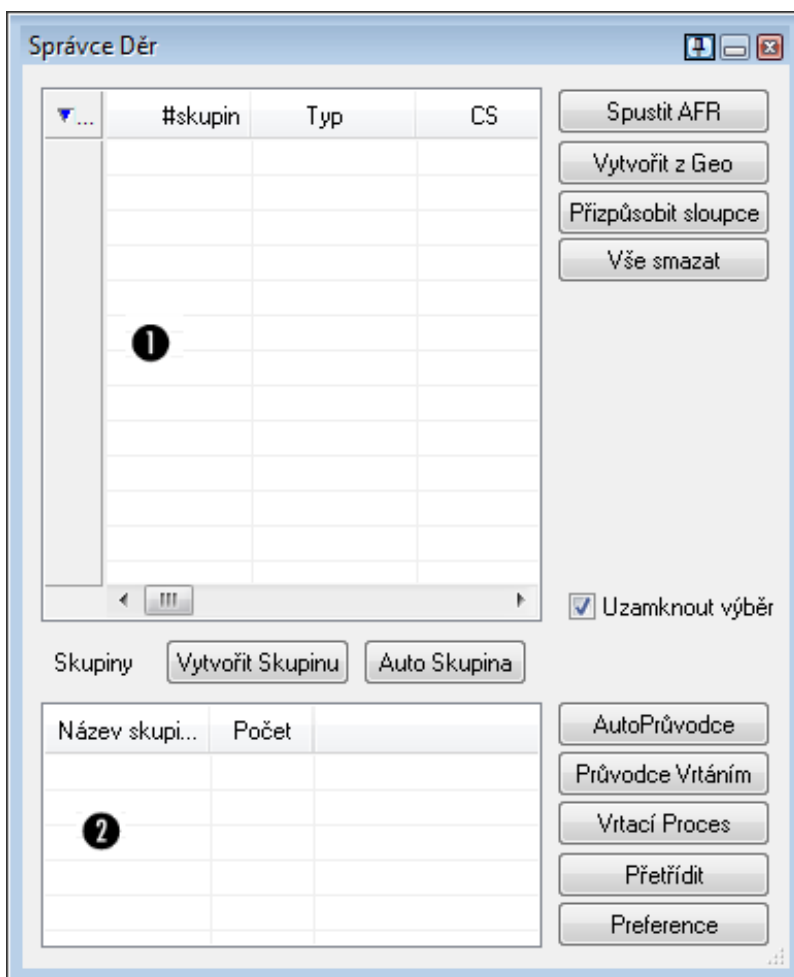
Dialog Správce Děr

V dialogu Správce děr jsou dvě sekce:

- Seznam děr
- Seznam skupin

Seznam lze rozevřít přetažením okrajů dialogu levým tlačítkem myši. Přetáhněte horní okraj a seznam děr se rozšíří. Přetáhněte dolní okraj a rozšíří se seznam skupin.

Napravo od seznamů jsou tlačítka pro ovládání Správce Děr. K dalším příkazům je přístup přes kontextové menu otvíraným **kliknutím pravého tlačítka**.



1. Seznam děř
2. Seznam skupin

Seznam děř

Seznam děř je kompletní seznam všech prvků typu díra v aktuální hladině. V datech objektů jsou obsaženy průměry děř, horní a dolní hloubky, všechny údaje o sražení, úhly špičky, atd. Můžete prohlížet a upravovat jeden nebo několik záznamů najednou. Záznamy můžete také podle jakéhokoliv parametru třídit, například podle velikosti nebo typu díry. Další informace viz "Seznam prvků" na straně 28.


Seznam skupin

Seznam skupin je výpis vámi definovaných seskupení děř. Skupiny lze automaticky vytvářet podle parametrů děř nebo je vytvářet ručně podle vašich vlastních preferencí. Obvykle se skupiny skládají z děř, které leží v jedné hladině nebo mají stejnou velikost a typ. Skupina by měla obsahovat všechny díry, které mají být obráběny zároveň v jednom nebo v postupných vrtacích procesech. Více informací viz "Seznam Skupin" na straně 32.

Použití Správce Děř

Správce děř můžete použít pro spuštění funkce automatického rozpoznávání prvků (Automatic Feature Recognition-AFR), vypsání prvků, seskupení prvků a spuštění Auto Průvodce a spuštění Průvodce vrtáním.

Správce Děř použijete takto:

1. Zvolte **Prvky** >  **Správce děř**. Zobrazí se dialog Správce děř.
2. Pro nastavení preferencí Auto Průvodce klikněte na **Preference**.
3. Vyberte plochy, které tvoří jednu nebo několik děř. Můžete vybrat celé těleso nebo několik těles.
4. Můžete nastavit Preference Automatického Průvodce, čím dál zautomatizovat činnost Správce děř a nastavit míru automatizace Průvodce vrtáním.
5. **Klikněte** na tlačítko **Spustit AFR** a definujte nastavení.

Správce děř vytvoří prvky typu díra na základě vybraných ploch a nastavení AFR.

6. Vyberte, jak definovat souřadnicové systémy přiřazené díram a všechny výchozí hodnoty, které chce použít, jako je například bezpečnostní vzdálenost a nastavení spodku díry.
7. Seskupení děř.

Díry můžete seskupit manuálně nebo automaticky. Díry seskupíte manuálně tak, že vyberete jednu nebo více děř v seznamu Prvků a **kliknete** na **Vytvořit skupinu**. Můžete vybrat několik děř podržením stisknuté klávesy **Ctrl** při označování děř nebo jich zvolit celý rozsah s přidržanou klávesou **Shift**. Pro automatické seskupení děř klikněte na **Auto skupina**. Zobrazí se dialog Parametry seskupení, kde můžete nastavit, jak chcete díry seskupit.

8. Vyberte skupinu a klikněte buď na tlačítko **Průvodce vrtáním**, **Vrtací proces** nebo **AutoPrůvodce**. Volba **Průvodce vrtáním** otevře Průvodce vrtáním, kde nastavíte parametry a dokončíte proces. Funkce **Vrtací proces** vytvoří vrtací procesy pro právě vybraný nástroj a bod. Nastavíte parametry procesu a kliknete na **Vykonej**. Volba **AutoPrůvodce** generuje nástroje a data díry pro všechny díry vybrané ve skupině.

Prvky rozhraní Správce Děř

Tato sekce popisuje rozhraní Správce děř, včetně “Seznam prvků” na straně 28, Kontextové menu Seznamu děř, “Seznam Skupin” na straně 32, “Kontextové menu seznamu skupin” na straně 39, a “Preference správce děř” na straně 40.

Seznam prvků

Seznam děř je tabulka všech prvků typu díra v aktuální hladině, načtených do Správce Děř. Každý typ objektu, kromě Složení, odpovídá typu díry v Průvodci vrtáním. Zobrazené hodnoty nejsou hodnoty “procesu” (tedy dat, definujících způsob obrábění díry), ale jedná se o skupiny informací, které definují díru. Procesy mohou používat některé z těchto informací, ale také nemusí. Modré záznamy můžete editovat. Černé záznamy nejsou editovatelné, ale mohou se aktualizovat tak jak editujete ostatní data. Například průměr sražení se mění se změnou průměru díry a šířky sražení. Šedé záznamy nelze editovat a nemění se. Často se šedé objekty netýkají tvaru díry.

▼...	#skupin	Typ	CS	
P15	1	Vrták	1 (2)	
P16	1	Díra pro šro...	1 (2)	
P17	1	Vrták	1 (2)	
P18	1	Vrták	1 (2)	
P19	1	Díra pro šro...	3	
P20	1	Vrták	1 (2)	
P21	1	Vrták	1	
P22	1	Vrták	1	
P23	1	Vrták	1	

Spustit AFR

Vytvořit z Geo

Přizpůsobit sloupce

Vše smazat

☒ Uzamknout výběr

Klikněte na hlavičku sloupce pro setřídění položek podle tohoto sloupce.

Zvýraznění díry v Seznamu prvků na odpovídajícím výkresu:

- Ověřte, že je zapnuto Uzamknout výběr ((Uzamknout výběr odpovídá volbě v dialogu s její odpovídající položkou na obrazovce.)
- V Seznamu děř klikněte na záznam díry. Zvýrazní se plochy, které díru definují a vytvořený bod díry.

Klikněte pravým tlačítkem kamkoliv do Seznamu prvků a otevřete tak Kontextové menu Seznamu děř.

Tlačítka Seznamu děř

Spustit AFR

Klikněte na tlačítko Spustit AFR pro vytvoření dat Správce děř z vybraných ploch tělesa. Prvek typu díra nebude vytvořen, pokud nevyberete všechny plochy související s dírou. Viz Použití Správce Děř. Kliknutí na tlačítko Spustit AFR otevře AFR Nastavení a AFR / Import dat děř .

Vytvořit z Geo

Klikněte na toto tlačítko pro vytvoření záznamů do Seznamu prvků z bodů a kružnic v pracovním prostoru.

Přizpůsobit sloupce

Upraví šířku všech sloupců tak, aby byla viditelná všechna data v buňce. Názvy sloupců mohou nebo nemusí být zobrazeny celé, podle nastavení funkce "Přizpůsobit sloupce".

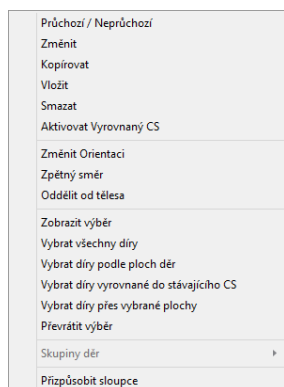
Vše smazat

Smaže všechny definice prvků typu díra z aktuální hladiny a odstraní všechny záznamy ze seznamu Správce Děř.

Uzamknout výběr

Zvýrazní záznam nebo záznamy v Seznamu prvků pro aktuálně vybranou geometrii v pracovním prostoru.

Kontextové menu Seznamu děř

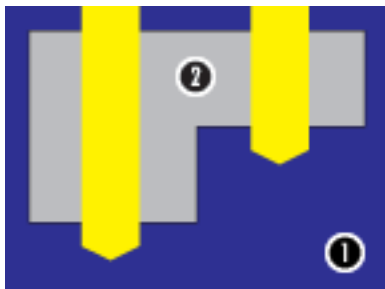


Klikněte pravým tlačítkem kamkoliv do seznamu Děř pro zobrazení kontextového menu.

Průchozí / Neprůchozí:

Průchozí/Neprůchozí rozhoduje, zda je díra průchozí nebo neprůchozí (slepá). Model může díru zobrazovat jako průchozí díru. Stav polotovaru může nicméně z díry udělat díru slepou. Změnou typu díry upravujete obráběcí parametry.

Na příkladu na následujícím obrázku napravo jsou díry, které Správce Děř rozpozná jako průchozí díry, ale stav polotovaru ukazuje, že je materiál nad a pod dírami. Přepnutím děř na neprůchozí a doplněním horního a dolního vyrovnání díru změníte, stejně jako zadáním povrchových bezpečnostních vzdáleností a výsledných hloubek Z.



1. Stav polotovaru
2. Model

Změnit: (více děř)

Pokud je pro editaci vybrána víc než jedna díra funkce Změnit zobrazí dialog Editovat Parametry Díry, který vám umožňuje upravit prvky vícenásobného výběru děř. Položky, které nejsou identické, se zobrazují s hvězdičkou (*). Cokoliv do těchto položek zadáte, přepíše stávající data. Další informace viz “Dialog Editovat Parametry Díry” na straně 44.

Změnit: (jedna díra)


Tím je umožnění editovat a zobrazit a/nebo složit vytvářenou díru. Můžete použít tlačítko Zobrazit pro výběr a zvýraznění díry ve Správci děř a 3D zobrazení.

Z rozbalovacího menu lze definovat Stav konce buď jako Slepá, Skrz, Průchozí Bloková nebo Kulová.

Data Segmentu

1. Přímá (přímý úhel)
2. Sražení (úhel úkosu)
3. Závitovaná

Použijte Data segmentu pro přidání kteréhokoliv ze tří typů segmentů do díry. Klikněte a přetáhněte ikonu segmentu a upustěte ji na místo.

Klikněte na tlačítka Mazání/Rolování nahoru/dolů  nebo klikněte myší pro zvýraznění (žlutě) segmentu, který má být editován.

Typ segmentu lze nastavit buď na Jednoduchý nebo Závitovaný. Pomocí parametrů nastavte rozměry. Parametry mezery lze definovat pokud je v materiálu mezera.

Metoda obrábění lze nastavit buď na Vrtání, Výstružník nebo Vyvrtávání/Frézka.

Kopírovat:

Chcete-li kopírovat některé parametry do jiných záznamů, vyberte objekty z kterých chcete kopírovat a pak klikněte na tlačítko Kopírovat. Vyberte parametry a klikněte na OK.

Vložit:

Kliknutí na tento příkaz upraví všechny vybrané díry. Vkládat lze i více záznamů najednou. Jsou použita data kopírovaná z jiné díry, včetně typu díry a případných atributů, jako je hloubka, šířka nebo velikost sražení.

Smazat

Tím se smažou všechna data děř z výběru.

Aktivovat Vyrovnaný CS

Aktivuje souřadnicový systém (CS) přiřazený zvýrazněné díře. Pokud žádný takový souřadnicový systém není, je vytvořen.

Změnit orientaci

Konec vybrané díry (děř) bude orientován Směrem k nebo Pryč od určeného Bodu, Přímky nebo CS. Začátek na největším průměru, při použití s kombinovanou dírou (například díra se zahloubením) bude orientovat díru se začátkem od největšího průměru k nejmenšímu.

Zpětný směr:

Tento příkaz se vztahuje pouze na průchozí díry, které lze obrobit z obou konců a přepíná směr.

Oddělit od tělesa

Zvolte prvek typu díra a pak klikněte na **Oddělit od tělesa**. Tím se změní přiřazení prvku typu díra k tělesu a přiřadí se k nově vytvořenému geometrickému bodu.

Zobrazit výběr:

Zobrazit výběr zvýrazní v modelu prvky, které vyberete v dialogu Správce Děř.

Vybrat všechny díry

To zvýrazní všechny díry v aktuální hladině

Vybrat díry podle ploch děř

Pokud máte vypnuté Uzamknout výběr, umožňuje vám to zvýraznit díru na vybrané ploše.

Vybrat díry vyrovnané do stávajícího CS

Tím se zvýrazní všechny díry vyrovnané ve stávajícím CS

Vybrat díry přes vybrané plochy

To zvýrazní všechny díry, které sdílejí hranu s aktuálně vybranou plochou

Převrátit výběr:

Převrátit výběr slouží pro výběr více záznamů najednou. Použití tohoto příkazu zruší označení všech právě označených záznamů a označí všechny záznamy, které nejsou zvýrazněny.

Skupiny děř

Vypíše všechny Skupiny děř a označí zaškrtnutím, v kterých skupinách se vybrané díry objevují. Zaškrtnutí můžete použít pro přidání nebo odstranění vybraných děř ze skupin.

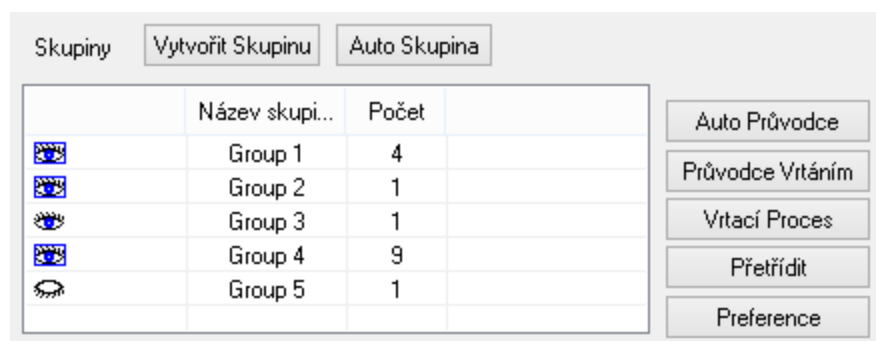
Přizpůsobit sloupce:

Tento příkaz upraví šířku všech sloupců tak, aby byla viditelná všechna data v buňce. Názvy sloupců nemusí být zobrazeny celé, podle nastavení funkce "Přizpůsobit sloupce".

Seznam Skupin

Seznam Skupin je výpis seskupení děř. Záznamy jsou seskupeny podle společných atributů, například průměru vrtáku. Díry můžete seskupit ručně označením děř v seznamu Děř a aktivací tlačítka "Vytvořit skupinu" nebo automaticky, tlačítkem "Auto skupina". Seznam zobrazuje název skupiny a počet děř ve skupině. Pro změnu názvu skupiny dvakrát klikněte na záznam ve sloupci Název skupiny.

Dvojitým kliknutím na název skupiny zvýrazní její obsah v seznamu Prvků a v pracovním prostoru. Zobrazí skupin děř v pracovním prostoru můžete zapínat a vypínat pomocí symbolu oka. Otevřené oko znamená, že jsou díry zobrazeny s orientační úsečkou a šrafováním. Zavřete oko a bude zobrazena pouze geometrie. Můžete použít také volbu pomocí výběrového pole (ohraničení kolem oka) pro zobrazení/skrytí několika skupin najednou.



Tlačítko Vytvořit skupinu

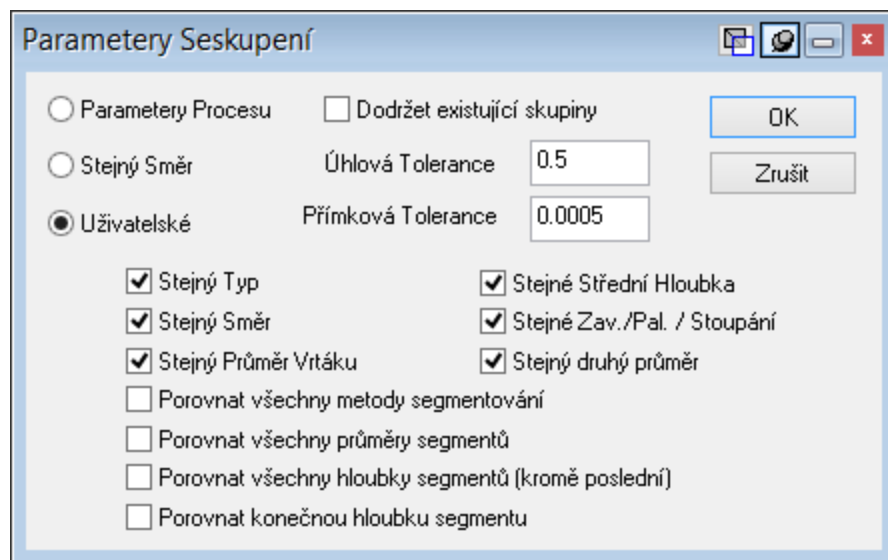
Tento příkaz vytvoří skupinu ze všech aktuálně označených záznamů v seznamu Správce děř.

Tlačítko Auto Skupina

Tato volba automaticky vytvoří skupiny. Díry budou seskupeny podle parametrů, které můžete zadat. Dialog Parametry seskupení je k dispozici po kliknutí na tlačítko Preference.

Parametry seskupení

Dialog Parametry seskupení nabízí dále popsané volby, je-li v nabídce Preference zvoleno Použít Dialog.



Parametry procesu:

Tato volba seskupí prvky podle jejich vrtacích procesů. Díry jsou seskupeny podle směru díry, průměru, typu a úhlu dna a hloubky.

Stejný směr:

Tato volba seskupí prvky, které mají stejný směr díry.

Položky, které jsou v uvedené úhlové toleranci, jsou umístěny do stejné skupiny. Tato tolerance se týká směry díry. Objekty mimo tuto toleranci jsou umístěny do samostatných skupin.

Položky, které jsou vzájemně v rozsahu přímkové tolerance, jsou umístěny do jedné skupiny. Tato tolerance se vztahuje na průměr a hloubku. Objekty mimo tuto toleranci jsou umístěny do samostatných skupin.

Uživatelský:

Tato volba seskupí prvky podle uživatelem nastavené kombinace atributů. Označení všech položek je potom vlastně stejné, jako volba "Parametry procesu".

Stejný Typ:

Seskupené díry jsou díry stejného typu (vrtání, smíšená, pro šroub, atd.).

Stejný směr:

Seskupené díry leží ve stejném směru.

Stejný průměr vrtáku:

Seskupené díry se vrtají vrtákem stejného průměru.

Stejná Střední Hloubka:

Seskupené díry mají všechny stejnou střední hloubku.

Stejně Zav./Pal. / Stoupání:

Seskupené díry mají všechny stejné stoupání.

Stejný druhý průměr:

Seskupené díry budou mít stejnou velikost druhého průměru.

Díry, se stejným počtem segmentů, jako referenční díra, lze seskupit takto:

Porovnat všechny metody segmentování

Seskupené díry mají odpovídající počet segmentů s identickými způsoby obrábění.

Porovnat všechny průměry segmentů

Seskupené díry mají stejné průměry v odpovídajících číslech segmentů.

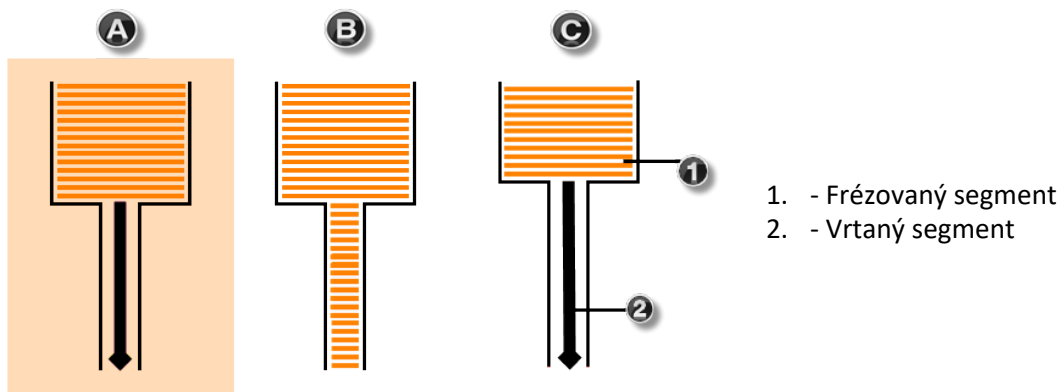
Porovnat všechny hloubky segmentů (kromě poslední)

Seskupené díry mají identické hloubky odpovídajících segmentů, kromě spodního segmentu.

Porovnat konečnou hloubku segmentu

Seskupené díry mají stejnou hloubku spodního segmentu.

Nákres dole zachycuje, jak bude porovnávání segmentů vybírat díry. Díra A v tomto příkladu je referenční díra.

Způsob porovnání

Porovnat podle metody obrábění

Porovnat podle průměru

Porovnat podle délky

Porovnat konečnou hloubku segmentu

Kombinace porovnání podle metody obrábění a délky

Vyberte jinou referenční díru a výsledky se mohou změnit.

Výsledek

A C

A B C

A B

A B

A

Dodržet existující skupiny:

Zatržení této volby změní nebo přepíše stávající skupiny.

Tlačítko AutoPrůvodce

Kliknutí na toto tlačítko spustí **Auto Průvodce**. To vytvoří operace pro všechny vybrané skupiny s použitím dat v tabulce děr.

Tlačítko Průvodce vrtáním

Vyberte skupinu a klikněte na toto tlačítko pro spuštění Průvodce vrtáním. Pak použijete Průvodce vrtáním pro vytvoření procesů a operací na dírách ve skupině. Konkrétní podrobnosti viz sekce Základy Průvodce vrtáním.

Tlačítko Vrtací proces

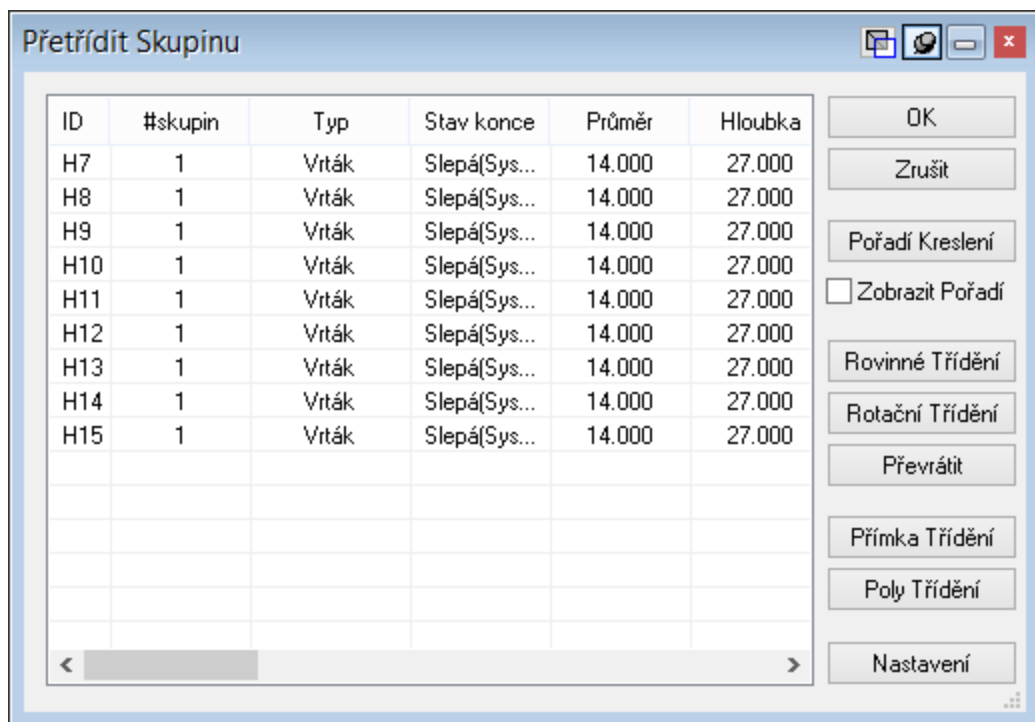
Vyberte skupinu a vrták a kliknutím na toto tlačítko vytvoříte proces Díry (vrtací). Bezpečnostní vzdálenosti, Z vrchní plochy a hloubka vrtání jsou nastaveny automaticky v souladu s daty Správce děr. Z souřadnice je vypočtena vzhledem k vrcholu/čelu vybraného nástroje u neprůchozích děr a po okraj nebo "průchozí hloubku" u průchozích děr. Kromě toho je označena geometrie, která má být obráběna. Musíte označit vrták, který má být použit ve vrtacím procesu. Pokud vyberete více nástrojů, Správce Děr vytvoří více procesů ve skupině, 1 proces na každý vybraný nástroj.

Tlačítko Přetřídít

Tato funkce otevře dialog Přetřídít Skupinu, který vám umožňuje přetřídít nebo srovnat prvky ve vybrané skupině.

Přetřídít skupinu

Dialog Přetřídít skupinu obsahuje následující volby.



Přetřídít seznam skupin:

Výpis prvků v aktivní skupině. Tyto položky lze přetřídít nebo můžete kliknout a přetáhnout záznam na nové místo v seznamu a tak skupinu přetřídít.

Pořadí Kreslení:

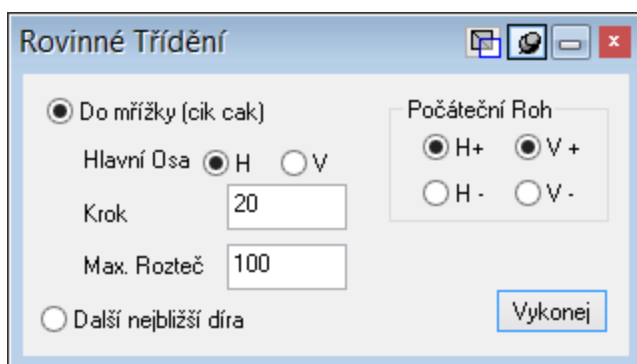
Tato položka zobrazí pořadí obrábění prvků v aktivní skupině. Nad prvkem bude v pracovním prostoru zobrazeno číslo, které odpovídá pořadí v jakém bude prvek obráběn.

Zobrazit Pořadí

Toto políčko zapne/vypne zobrazení pořadí obrábění.

Rovinné Třídění

Vytvoří nové pořadí obrábění aktuální skupiny setříděním děř podle rovin.



Do mřížky (cik cak)

Tato volba seřadí pořadí obráběných děř ve směru "S" (do mřížky) nebo podle vzoru "tam & zpět". Hlavní Osa určuje, že budou díry řazeny tak, že hlavní pohyb nástroje je zpět a vpřed ve směru H (horizontální) nebo V (vertikální) osy. Krok je výška oblasti každého průchodu, v kterém bude systém třídit díry. Max. Rozteč uspořádá díry do menších skupin. Vzdálenosti mezi dírami větší, než Max. Rozteč vytvoří seskupení děř. Jakmile je první skupina hotova, budou tříděny díry za Max. roztečí. Obrázek výše ukazuje třídění děř do mřížky (S - vzor). Hlavní Osa je osa H a díry jsou rozděleny do dvou skupin, protože vzdálenost mezi dvěma uskupeními děř je větší než Max. Rozteč.

Další nejbližší díra

Díry budou tříděny podle vzdálenosti se začátkem v bodu, které je nejbližší rohu označenému jako Počáteční. Druhá díra bude díra nejbližší výchozí díře.

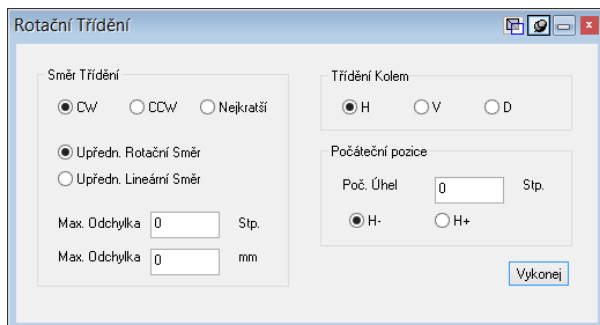
Výchozí roh

H+ (pravá strana souřadnicového systému) H- (levá strana souřadnicového systému)

V+ (vršek souřadnicového systému) V- (spodek souřadnicového systému)

Rotační Třídění

Vytvoří nové pořadí obrábění aktuální skupiny setříděním děř podle otočení.



Směr Třídění

Vyberte buď Ve směru (CW) nebo proti směru (CCW) hodinových ručiček nebo Nejkratší, která hledá nejbližší díru v kterémkoliv směru. Můžete zvolit omezení vzdálenosti otočení/pojezdu kolem rotační nebo lineární osy pomocí přepínačů tlačítek Upřednostnit Rotační/Lineární směr. Dvě díry, oddělené zadaným úhlem Max odchylka nebo vzdáleností, budou pro účely třídění uvažovány ve stejné úhlové/lineární poloze.

Třídění Kolem

Zadejte, zda chcete třídít kolem osy **H** (horizontální), **V** (vertikální) nebo **D** (hloubky) aktuálního souřadnicového systému.

Počáteční pozice

Díra nejbliže zadanému úhlu, bude výchozí díra, se začátkem buď v H+ (největší) nebo H- (nejmenší) poloze ve směru osy třídění (HVD).

Převrátit:

Tím se převrátí pořadí skupiny.

Tlačítko Přímka Třídění

Tlačítko provede třídění mezi dvěma body. Body v aktuální skupině budou tříděny podle jejich polohy mezi dvěma vybranými body. Výběr bude postupovat podél osy mezi dvěma body s označováním bodů na obou stranách přímky.

Tlačítko Poly Třídění:

Funkce setřídí body podél spojitých prvků. Body v aktuální skupině budou setříděny podle jejich polohy podél geometrie. Můžete vytvořit přímku(y) myši a tak pořadí třídění načrtnout, pak ji označit a kliknout na toto tlačítko.

Nastavení:

Nastaví preference zobrazení AFR dat Správce děř.

Symbol

Vyberte velikost zobrazení značek děř. Volba "Žádné" vypne zobrazení značek děř.

Název

Vyberte velikost písma zobrazení čísel pořadí děř. Volba "Žádné" skryje čísla pořadí obrábění děř.

Spojit přímky

Vyberte velikost zobrazení čar spojovacích přímek mezi značkami děř. Přímký odpovídají pořadí obrábění. Volba "Žádné" vypne zobrazení spojovacích přímek (čar).

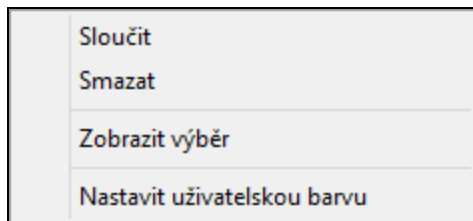
Prodleva (ms)

Toto nastavení je důležité pro tlačítko "Zobrazit pořadí". Rychlost zobrazení pořadí obrábění se nastavuje touto volbou. Čím menší číslo, tím rychlejší překreslení. S dostatečně velkou prodlevou (250-500) můžete jasně vidět pořadí vrtaných děř.

Tlačítko Preference

Klikněte na toto tlačítko pro zobrazení "Preference správce děř" na straně 40. Můžete zde nastavit chování Správce děř.

Kontextové menu seznamu skupin



Klikněte pravým tlačítkem kamkoliv v seznamu Skupin pro otevření kontextového menu, které obsahuje následující položky.

Sloučit:

Tato funkce spojí dvě nebo více označené skupiny do skupiny jedné.

Smazat:

Tato volba smaže všechny označené skupiny.

Zobrazit výběr:

Tato volba zvýrazní plochy a body všech děř, které jsou v právě označené skupině nebo skupinách.

Nastavit uživatelskou barvu:

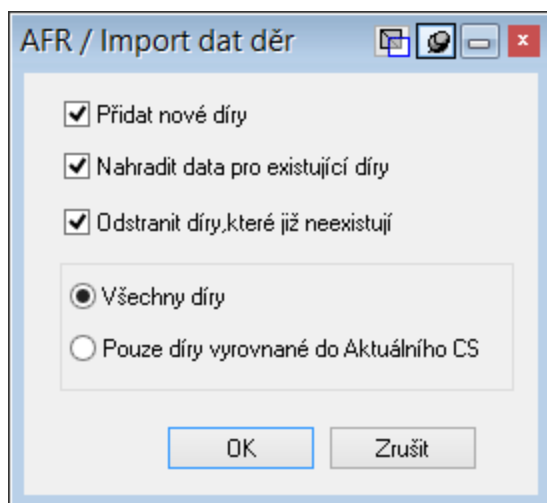
Aktivace této volby zobrazí dialog Barva, kde můžete vybrané skupině nebo skupinám přiřadit barvu.

AFR Nastavení a AFR / Import dat děř

Když spustíte AFR pro automatické rozpoznání prvků typu díra a jejich import, možná budete chtít být vyzváni ke kontrole nebo změně těchto nastavení.

- Pokud chcete být vyzváni ke kontrole těchto nastavení při každém spuštění AFR, můžete nastavit své preference v dialogu **Preference správce děř**, sekce **AFR / Dialog Importu**: Zvolte **Použít dialog**.
- Pokud chcete při každém spuštění AFR znovu použít stejné nastavení, můžete nastavit své preference v dialogu **Preference správce děř**, sekce **AFR / Dialog Importu**: Zvolte **Nepoužít Dialog** a pak klikněte na tlačítko **Nastavit Data Dialogu** pro zaregistrování a uložení vašich nastavení.

Při importování budou data děř z importovaného modelu vložena jako nová, bez ohledu na zvolené nastavení importu. Nedojde ke změně žádných stávajících dat děř.

**Přidat nové díry:**

Pokud je toto políčko zaškrtnuto, data nových děř budou po spuštění AFR doplněna k již stávajícím datům.

Pokud není zaškrtnuto, pak budou data nových děř při spuštění AFR ignorována.

Nahradit data pro existující díry:

Pokud je toto políčko zaškrtnuto, budou stávající data děř po spuštění AFR přemazána.

Pokud není zaškrtnuto, budou data stávajících děř zachována beze změn, bez ohledu na běžící AFR.

Odstranit díry, které již neexistují:

Všimněte si prosím - Tato volba funguje jen na geometrii v aktuální hladině. Nedotkne se ani děř v odkladišti těles. Pokud je toto políčko zaškrtnuto, pak jsou data stávajících děř smazána, pokud nejsou po spuštění AFR ve vybraném tělese nalezeny žádná odpovídající data děř. Když je zvoleno **Všechny díry** (viz níže), budou data děř smazána, pokud nebudou odpovídat **žádné** z děř ve vybraném tělese. Pokud je místo toho zvoleno **Pouze díry vyrovnané do Aktuálního CS**, pak budou smazána pouze data děř, které neodpovídají všem dířům kolmým k aktuálnímu souřadnicovému systému (CS).

Pokud není aktivováno, data stávajících děř budou zachována i tehdy, pokud byly referenční díry smazány, když spustíte AFR.

Můžete určit také rozsah vybraných operací (Přidat, Nahradit a/nebo Odstranit):

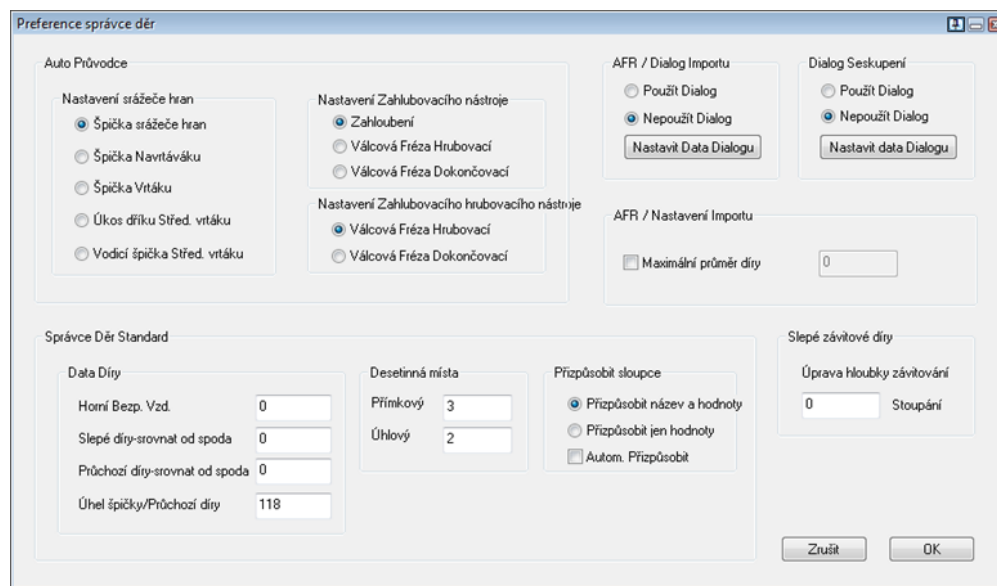
- Zvolte **Všechny díry** pro určení, že budou upraveny všechny díry ve vybraném tělese.
- Zvolte **Pouze díry vyrovnané do Aktuálního CS** pro určení, že jediné díry, které budou upraveny, jsou takové, jejichž osa je kolmá ke stávajícímu souřadnicovému systému (CS).

Preference správce děř

Zobrazení Preferencí správce děř:

Ve Správci Děř klikněte na tlačítko Preference. Zobrazí se dialog Preference správce děř. Tento dialog můžete otevřít také pomocí Soubor > Preference > Nastavení obrábění > tlačítko

Preference Správce děr.



Dialog Preference Správce děr zobrazí následující volby.

Auto průvodce

Nastavení srážecí hran

Špička srážecí hran:

Použití špičky srážecí hran pro vytvoření sražení hrany.

Špička Navrtáváku:

Použití špičky navrtáváku pro vytvoření sražení hrany.

Špička vrtáku:

Použití špičky vrtáku pro vytvoření sražení hrany.

Úkos dříku středícího vrtáku:

Použití špičky středícího vrtáku pro vytvoření sražení hrany.

Vodící špička středícího vrtáku:

Použití špičky středícího vrtáku pro vytvoření sražení hrany.

Nastavení Zhlubovacího nástroje

Zahloubení:

Použití zhlubovacího nástroje pro vytvoření zahloubení.

Válcová fréza hrubovací:

Použití hrubovací válcové frézy pro vytvoření zahloubení.

Válcová fréza dokončovací:

Použití dokončovací válcové frézy pro vytvoření zhloubení.

Nastavení zhlubovacího hrubovacího nástroje**Válcová fréza hrubovací:**

Použití hrubovací válcové frézy pro vytvoření válcového zhloubení.

Válcová fréza dokončovací:

Použití dokončovací válcové frézy pro vytvoření válcového zhloubení.

AFR / Dialog Importu a Dialog Seskupení

Zde se nastavuje výchozí chování AFR/Seskupení

Použít Dialog

Pokud je zvoleno, dialog pokaždé vyzve uživatele k zadání dat.

Nepoužívat Dialog

Program použije výchozí hodnoty

Nastavit Data Dialogu

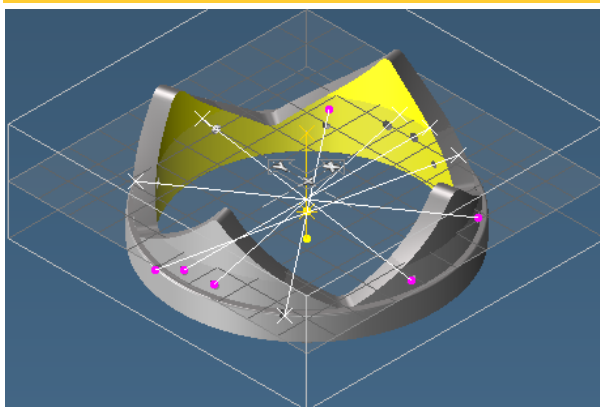
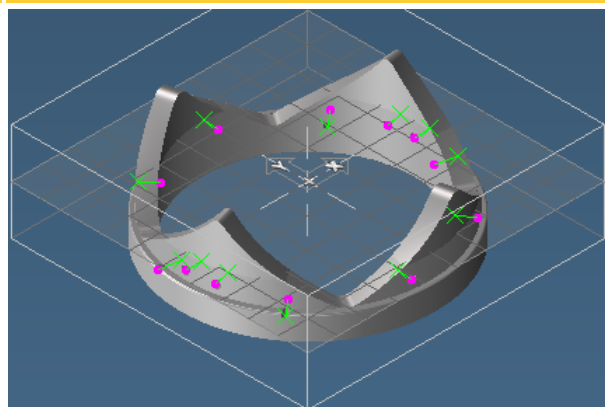
Nastavují se zde výchozí hodnoty, používané je-li zvoleno Nepoužít Dialog.

Další informace viz AFR Nastavení a AFR / Import dat děř a Parametry seskupení

AFR / Nastavení Importu**Maximální průměr díry**

Zde můžete zadat maximální průměr importovaných děř.

Pamatujte prosím, že při importování součásti s velkou středovou dírou s přerušenými průchozími otvory jako na následujícím obrázku, Maximální průměr díry označuje průměr největší díry, což je v tomto případě ta uprostřed.

Nenastavený Maximální průměr**Maximální průměr**

Nenastavený Maximální průměr

Správce Děr

...	#skupin	Typ	Stav ...	Průměr
H1	0	Vrták	Slepá(Sys...	5.0024
H2	0	Vrták	Skrz	4.3110
H3	0	Složit	Skrz	0.1181
H4	0	Složit	Skrz	0.1181
H5	0	Složit	Skrz	0.1575
H6	0	Složit	Skrz	0.1575
H7	0	Složit	Skrz	0.1575
H8	0	Složit	Skrz	0.1575

Maximální průměr

Správce Děr

...	#skupin	Typ	Stav ...	Průměr
H1	0	Vrták	Skrz	0.1181
H2	0	Vrták	Skrz	0.1181
H3	0	Vrták	Skrz	0.1181
H4	0	Vrták	Skrz	0.1181
H5	0	Vrták	Skrz	0.1575
H6	0	Vrták	Skrz	0.1575
H7	0	Vrták	Skrz	0.1575
H8	0	Vrták	Skrz	0.1575
H9	0	Vrták	Skrz	0.1575
H10	0	Vrták	Skrz	0.1575
H11	0	Vrták	Skrz	0.1575
H12	0	Vrták	Skrz	0.1575

Částečný úhel stočení díry

Nastavte částečný úhel stočení díry, který má vytvořit AFR/Import.

Správce Děr Standard**Data díry**

Pro všechny díry můžete ve Správce děr nastavit výchozí hodnoty bezpečnostních vzdáleností děr a nastavení dolní úrovně, ať už byly vytvořeny pomocí rozpoznávání AFR, importem CAD výkresu nebo Tvorbou geometrie.

Horní bezpečnostní vzdálenost:

Výchozí hodnota bezpečnostní vzdálenosti použitá (přičtená) na horní stranu součásti. Dohromady tyto položky sestaví CP2.

Slepé díry - srovnat od spoda:

Výchozí úprava o materiál, který ještě nebyl odebrán. V podstatě se jedná o bezpečnostní vzdálenost použitou pod dno díry v modelu. To umožňuje vrtáku přejet trochu hlouběji.

Průchozí díry-srovnat od spoda:

Výchozí úprava o materiál, který ještě nebyl odebrán. V podstatě se jedná o bezpečnostní vzdálenost použitou pod dno díry, aby byl zajištěn hladký spodní konec díry.

Úhel špičky/Průchozí díry:

Preferovaná hodnota úhlu špičky nástrojů, které budou obrábět průchozí díry. Pro neprůchozí díry se systém pokusí použít nástroj s úhlem špičky, který odpovídá dře. To proběhne v situacích, kdy úhel špičky není zásadní.

Desetinná místa

Desetinná místa:

Přímkové a Úhlové hodnoty ve Správci děř budou nastaveny na zde zadaný počet desetinných míst.

Přizpůsobit sloupce:

Následující volby vám umožňují určit, jak budou nastaveny šířky sloupců zvolíte-li [Přizpůsobit sloupce](#).

Přizpůsobit název a hodnoty:

Po kliknutí na “Přizpůsobit sloupce” budou sloupce přizpůsobeny tak, aby zobrazily všechna data, včetně názvů sloupců.

Přizpůsobit jen hodnoty:

Po kliknutí na “Přizpůsobit sloupce” budou sloupce přizpůsobeny tak, aby zobrazily pouze data. Názvy sloupců mohou nebo nemusí být zobrazeny celé.

Automaticky Přizpůsobit:

Jakmile budou načtena data do Správce Děř, budou sloupce přizpůsobeny tak, aby byla data zobrazena.

Slepé závitové díry

Úprava hloubky závitování

Můžete nastavit počet závitů pro (střední) hloubku závitu pro slepé závitové díry. Kladná hodnota bude závitovat hlouběji než do střední hloubky a záporná hodnota bude závitovat méně hluboko.

Dialog Editovat Parametry Díry

Dialog Editovat Parametry Díry zobrazuje volby pro definici tvaru díry a dna díry.

Editovat Parametry Díry

Typ: * ▾

Šířka sražení: *

Stav konce: Průchozí Blokové ▾

Úhel sražení: *

Průměr: *

☐ záv./palec: 0.0000

Horní Průměr: *

☐ Stoupání: 0.0000

Střední hloubka: 0.0000

Vrchol

☐ Horní bezp. vzd.: 2.5000

Dno

☐ Vyrovnat na spodek: 0.0000

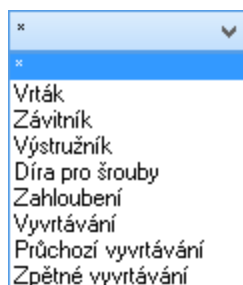
☐ Hloubka: *

☐ Úhel dna: 180.0000

Zrušit OK

Typ:

Volba typu díry pro prvek.

**Průměr:**

Zadejte primární průměr pro vybrané objekty.

Horní průměr:

Zadejte nový Horní průměr pro vybrané objekty.

Střední hloubka:

Zadejte novou střední hloubku pro vybrané objekty. Střední hloubka souvisí s hloubkou Vyvrtávané Díry.

Šířka sražení:

Zadejte Šířku sražení pro vybrané objekty.

Úhel sražení:

Zadejte nový úhel sražení pro vybrané objekty. Tento úhel je měřen na jednu stranu a nejedná se o sevřený úhel.

Pro díry se závitem dále můžete zadat stoupání nebo počet závitů na palec.

Pohled shora

Horní bezpečnostní vzdálenost:

Zadejte novou Horní bezpečnostní vzdálenost pro vybrané objekty.

Dno

Vyrovnat na spodek:

Zadejte novou hodnotu Vyrovnat na spodek pro vybrané objekty.

Hloubka:

Zadejte novou Hloubku pro vybrané objekty.

Úhel dna:

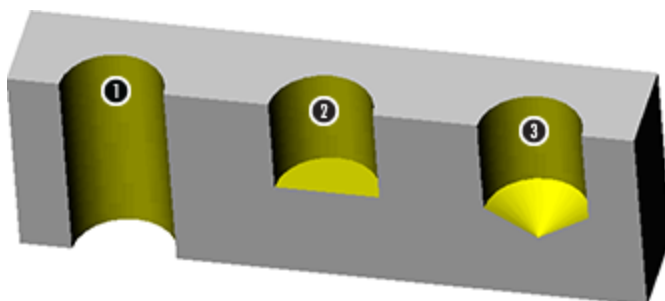
Zadejte úhel špičky pro vybrané neprůchozí díry.

Data - Správce Děr

Bez ohledu na jejich složitost, všechny tvary děr, na které Správce děr narazí, lze rozložit na tři základní typy, průchozí díry, neprůchozí (slepé) díry s rovným dnem a neprůchozí díry se špičkou. Nástroj, který má být použit a také parametry procesu, se budou lišit podle typu díry.

Průchozí díra

Hodnota srovnání odspodu bude k hloubce přičtena. Průchozí díry používají Z hodnotu okraje (nebo plného průměru) jak pozici výstupního bodu.



1. Průchozí díra
2. Neprůchozí díra s rovným dnem
3. Neprůchozí díra s vrcholovým kuželem

Neprůchozí díra s rovným dnem

K hloubce bude přičtena výška čela nástroje (špičky). Úhel dna je ve výchozím nastavení 180°.

Neprůchozí díra s vrcholovým kuželem

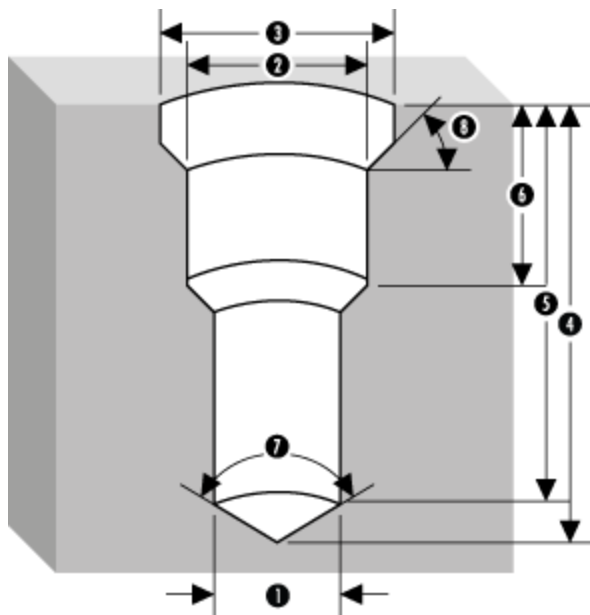
Bude nastaven správný úhel dna podle nástroje. K hloubce bude přičtena výška čela nástroje (špičky). Neprůchozí díry používají Z souřadnici čela (špičky) nástroje jako pozici výstupního bodu.



Všimněte si, že aby byla díra rozpoznána AFR funkcí Správce děr, měla by začínat a končit ve stejné úrovni, jinými slovy, její horní a dolní hrany by se měly nacházet na jedné ploše. Díra nemusí být rozpoznána funkcí AFR, pokud se její horní otvor a dno nachází na různých úrovních hloubky.

Rozměry Díry

Na přiloženém obrázku jsou definovány standardní prvky tvaru díry. Správce děr může kompletně popsat složené (smíšené) díry pomocí funkce **Změnit** v seznamu Prvků.



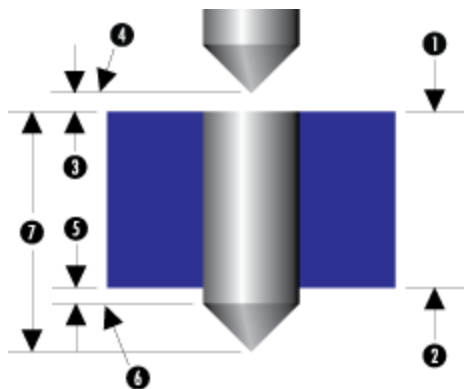
1. Průměr
2. Průměr 2
3. Šířka sražení
4. Hloubka
5. Celková hloubka
6. Hloubka 2
7. Úhel špičky
8. Úhel sražení

Dno díry

Hloubka díry z modelu.

Střední hloubka

Tato hodnota může být na dno závitů, zahĺoubení nebo vyvrtávané části díry. Bezpečnostní roviny a hloubky řezů, zadané v dialogích Procesů jsou určena daty díry. Tyto proměnné hodnoty jsou popsány níže.



1. Vrchol součásti
2. Dno díry
3. Horní bezpečnostní vzdálenost
4. CP2
5. Vyrovnat spodek
6. Z Dna
7. Hloubka

$CP2 = \text{Vrchol součásti} + H. \text{ bezp. vzdálenost}$

$Z \text{ Dna} = \text{Dno díry} + \text{dolní bezpečnostní vzdálenost}$

$\text{Hloubka} = \text{Vrchol součásti} - Z \text{ dna} - \text{Výška čela/špičky}$

$\text{Výška špičky} = 0.5 * \text{průměr} / \tan(0.5 * \text{Úhel špičky})$

Definice Nástroje

Délka řezné části = hloubka díry + průměr nástroje, zaokrouhlena na nejbližší vyšší 1/4" nebo mm.

Celková délka = 2.0 * Délka řezné části, zaokrouhlena na nejbližší vyšší 1/4" nebo mm.

Hloubka předvrtání

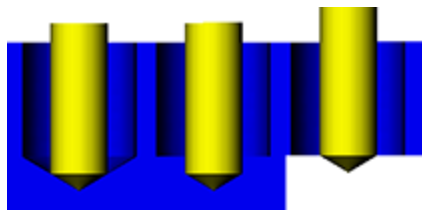
Hloubka vrtání předvrtacích operací závisí na typu díry.

Průchozí díry

U Průchozích děř zajede plný průměr nástroje na dno průchozí díry.

Neprůchozí díry

U neprůchozích děř zajede špička/vrchol předvrtacího nástroje na dno kuželu. Na obrázku napravo vrták zajede až za dno díry s rovným dnem. Pro tuto díru byl zadán ručně úhel špičky na 118° a hloubka díry je přepočítána. Všechny hodnoty co jsou šedé nelze editovat, modré zápisy editovat lze a černé záznamy lze měnit změnou editovatelných dat.

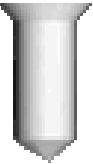

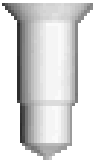

















Správce Děř								
...	#skupin	Typ	Stav konce	Průměr	Hloubka		Spustit AFR	
H1	0	Vrták	Skrz	4.3110	1.8320		Vytvořit z Geo	
H2	0	Složit	Skrz	0.1181	5.1496		Přizpůsobit sloupce	
H3	0	Složit	Skrz	0.1575	4.9606		Vše smazat	
H4	0	Složit	Skrz	0.1575	4.9606			

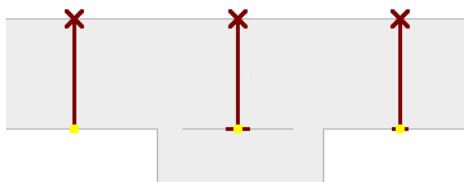
Správce Děř								
...	#skupin	Typ	▲ Stav konce	Průměr	Hloubka		Spustit AFR	
H1	0	Vrták	Skrz	4.3110	1.8320		Vytvořit z Geo	
H2	0	Složit	Skrz	0.1181	5.1496		Přizpůsobit sloupce	
H3	0	Složit	Skrz	0.1575	4.9606		Vše smazat	
H4	0	Složit	Skrz	0.1575	4.9606			

Správce Děř - Barvy & Symboly

Správce Děr vykreslí pro každou díru vrtací body (výslednou hloubku), "X" na začátku díry a přímku, která vede do vrtacího bodu. Pro snadnou orientaci je každý typ díry označován jinou barvou přímky a "X".

Vrtání	Závitová ní	Vystruž o vání	Díra pro šrouby	Zahlou bení	Vyvrtáva ní	Vyvrtáva ná průchozí	Zpětné vyvrtáva ní	Složen é
								
Zelená	Modrá	Žlutá	Fialová	Mod rozelen á	Hnědá	Tmavě zelená	Tmavě modrá	Bílá
								

Kromě toho Správce děr označí tvar díry nakreslením přímky na dno neprůchozích děr. Průchozí díry mají pouze bod označující hloubku dna. Pokud převedete průchozí na neprůchozí díru, Správce děr nakreslí krátkou úsečku na dnu díry.



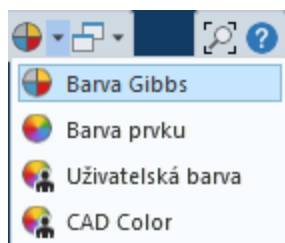
Uživatelsky definované atributy, prvky a barva

U součástí můžete definovat atributy, prvky a barvy.

Další informace viz tato témata:

- [Režimy zobrazení barev](#)
- [O attributech](#)
- [Správce Atributů](#)
- [O ID prvku](#)
- [Správce prvků](#)
- [O Uživatelských barvách a Barevných paletách](#)

Režimy zobrazení barev



Na plovoucí Liště úkonů tlačítko Vybrat barevný režim určuje, který barevný režim zobrazení je právě aktivní a umožní vám zvolit nebo přepínat mezi ostatními režimy, jsou-li k dispozici.

Jiné barevné režimy, než výchozí (barvy Gibbs) ovlivňují pouze prvky, na které byla použita barva. Prvky ve skupině výběru jsou zobrazeny žlutě; plochy, ovlivněte předvýběrovým zvýrazněním, jsou zobrazeny v přechodu mezi barvou prvku a předvýběrovou barvou.



Režim **barvy Gibbs**. *Výchozí.*

Vždy k dispozici. V tomto režimu se barva prvků pracovního prostoru řídí hodnotami, zadanými v Preferencích. Pokud zvolíte negeometrické prvky, bude použita barva výběru podle režimu barev Gibbs.

Pro zobrazení nebo změnu výchozích hodnot režimu barev Gibbs: v nabídce Soubor klikněte na Preference, pak v dialogu **Preference**, na záložce Zobrazení klikněte na tlačítko Změnit nastavení zobrazení. Konečně, v dialogu **Nastavení vzhledu**: Vyberte konfiguraci ze seznamu, klikněte na Kopírovat (nebo, pokud vám nevadí, že nebudete moci obnovit staré nastavení, jednoduše zrušte zaškrtnutí tlačítka Ochránit) a klikněte na záložku Barvy.



Režim Barvy prvku.

Dostupné, pouze pokud má minimálně jeden prvek atribut typu ID prvku.

V tomto režimu se barva prvků pracovního prostoru řídí prvky, ke kterým patří. Objekty pracovního prostoru, spojené s dvěma nebo více prvky, zobrazují barvu naposledy vytvořeného prvku; objekty, nespojené s žádným prvkem, zobrazují barvu podle režimu barev Gibbs.



Uživatelská barva a další uživatelské režimy (např. zobrazená barva CAD).

Dostupné, pouze pokud má minimálně jeden prvek atribut typu Barva. Součást může zahrnovat mnoho takových atributů, včetně pro systém rezervovaných atributů pojmenovaných

Uživatelská barva a také uživatelem vytvořených nebo importovaných barevných atributů.

V režimu Uživatelská barva (nebo režimu MáBarva) se barva prvků pracovního prostoru řídí listou atributu Uživatelských barev (nebo MáBarva) k němu připojenému. Všechny prvky pracovního prostoru bez odpovídajícího atributu jsou zobrazeny podle režimu barev Gibbs.

Poznámka: Ikony v Odkladišti těles nejsou ovlivněny barevným režimem zobrazení.

O attributech

Atributy jsou data, která mohou být přiřazena objektům. Jakýkoliv objekt (hrana, plocha nebo celé trojrozměrné těleso) může mít k sobě přiřazen jeden, sto nebo také žádný atribut. A jakýkoliv atribut lze přiřadit k žádnému, jednomu nebo stovce různých objektů.

Každý atribut má název, typ dat a výchozí hodnotu. Datové typy mohou být:

- **Celé číslo** Příklady: 6 nebo 0 nebo -2
- **Reálné číslo** Příklady: 6.283185 nebo 0.000000 nebo -2.000000
- **Text** Příklady: "Obvyklý" nebo "" (nic) nebo dokonce "↑ ;√▶◀!!"
- **Barva** Příklady: (255,0,0;0%) krycí červená nebo (0,255,0;50%) průhledná modrá nebo (0,0,255;100%) průhledná zelená
- **ID prvku** přiřazené konkrétnímu RGB nastavení a procento průhlednosti.

Vyhraný atribut Uživatelská barva nelze přejmenovat nebo smazat, na rozdíl od všech ostatních atributů.

Jakmile je atribut definován, jeho datový typ nelze upravit. Změna výchozí hodnoty atributu nemá vliv na objekty, které jsou již atributem označeny. (Pokud je ovšem změněna barva/průhlednost nebo ID prvku, je změna okamžitě viditelná v režimu Zobrazení barev prvku.)

Každý atribut typu ID prvku má přesně jedno přiřazení barev. Pokud se změní výchozí hodnota této barvy, změní se všechny objekty označené tímto atributem. Barvy prvků jsou v pracovním prostoru viditelné, pouze pokud je aktivní režim Zobrazení barev prvku.

Všechny atributy typu **Barva**, včetně atributu **Uživatelská barva** vám umožňují definovat a používat paletu mnoha barev. Každému novému atributu typu barva je přiřazen nový režim uživatelské barvy, který je uložen se součástí. Pokud je atribut typu barva přiřazen objektu, je jeho hodnota (RGB a průhlednost) nejdříve nastavena jako výchozí, ale lze ji později pro každý objekt nezávisle změnit. Uživatelské barvy jsou viditelné v pracovním prostoru pouze je-li aktivní odpovídající režim uživatelských barev.

Pozor prosím: Nedoporučuje se míchat procesy, kde některé obsahují "z atributu" nebo "z prvku" a jiné ne. Jakmile na to GibbsCAM narazí, procesy s nastavením "z atributu" nebo "z prvku" budou vždy obrobny jako první.

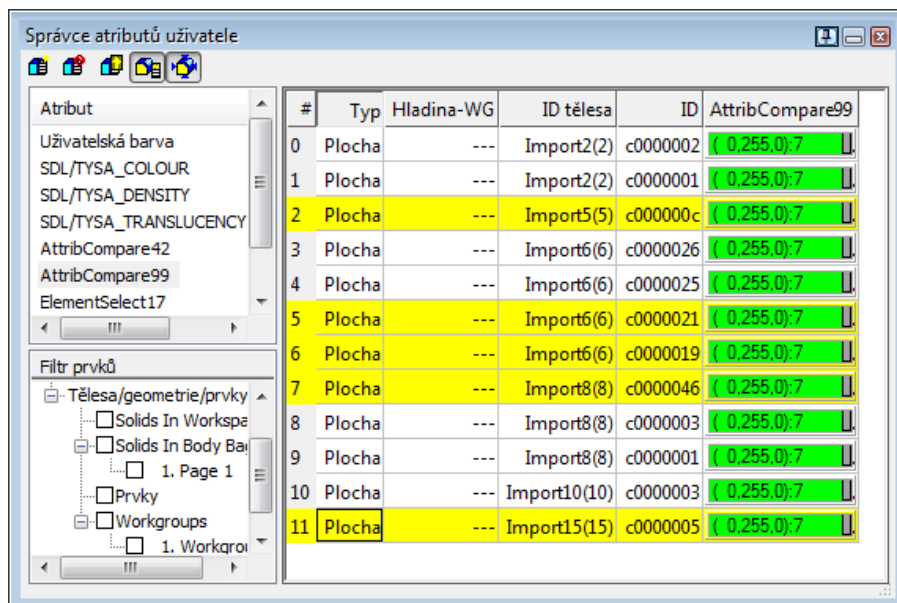
Informace o vytváření a úpravách uživatelských atributů viz "Správce Atributů" na straně 52.

Správce Atributů

Zobrazení, vytvoření nebo úprava uživatelských atributů v aktuální součásti se provádí kliknutím na **Prvky > Správce atributů**.

Správce Atributů zobrazuje informace ve třech polích:

- V horním levém rohu dvousloupcová tabulka vypisuje atributy definované pro aktuální součást. Podle obou sloupců je lze setřídít. Po označení jednoho nebo více názvů atributů se zobrazí příslušné sloupce v seznamu objektů napravo.
- V levém dolním rohu je okno **Filtr Prvků**, které vám umožňuje určit, které objekty se zobrazí v seznamu prvků.
- Napravo je tabulka objektů, které splňují filtrační kritéria. Každý kvalifikující se objekt se zobrazí jako řádek hodnot. Buňky zcela vpravo zobrazují hodnoty atributů, jejichž názvy jsou aktuálně vybrány.



Jako ve většině ostatních seznamů i zde můžete **Shift-kliknutím** vybrat větší rozsah nebo **Ctrl-kliknutím** vybrat/zrušit výběr jednotlivých položek a také je můžete seřadit kliknutím na hlavičku sloupce.

Panel nástrojů

Panel nástrojů ve Správci atributů nabízí následující tlačítka:



Vytvořit nový atribut: Otevře okno s dialogem, v kterém je možné vytvořit atribut a zadat jeho popis, datový typ a výchozí hodnotu.

Je k dispozici také jako volba kontextového menu (menu pravého tlačítka myši).





Smazat vybrané atributy: Smaže všechny atributy, jejichž popis je aktuálně vybrán v seznamu atributů.

Je k dispozici také jako volba kontextového menu (menu pravého tlačítka myši).





Přidat vybrané atributy pro výběr těles/geometrie a prvků: Připojí všechny aktuálně vybrané atributy všem právě vybraným objektům.



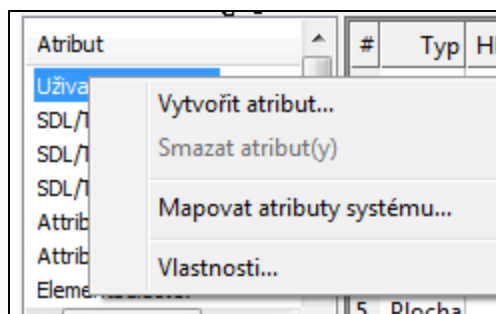
nebo  režim **Výběr odpovídajících prvků při výběru řádků:** Když je toto tlačítko v režimu Zapnuto () a vy zvolíte atribut, jsou vybrány odpovídající objekty v Pracovním prostoru (nebo tělesa v Odkladišti těles). Jakmile zrušíte označení popisu (názevu) atributu, bude zrušeno označení odpovídajících objektů v Pracovním prostoru nebo Odkladišti těles.





nebo  režim **Zobrazení při výběru prvků:** Když je toto tlačítko v režimu Zapnuto () , zobrazení Pracovního prostoru se zvětší nebo zmenší, aby obsahoval všechny prvky vybrané v seznamu objektů.

Kontextové menu: Seznam atributů

Pro zobrazení kontextového menu pro řádek seznamu atributů na řádek **klikněte pravým tlačítkem**.





- **Vytvořit atribut** a **Smazat atribut(y)**: Stejně jako  a  v liště nástrojů popsané výše.
- **Mapovat atributy systému**: Viz “Mapování atributů systému” na straně 57.

- **Vlastnosti:** Má stejný účinek jako dvojkliknutí na popis atributu. Otevře dialog **Změnit atribut**, který vám umožňuje upravit popis nebo výchozí hodnotu vybraného atributu.

Kontextové menu: Seznam prvků


Pro zobrazení kontextového menu pro položku v seznamu prvků, **klikněte pravým tlačítkem** na jednu z jeho buněk. Obsah kontextového menu závisí na typu buňky, na kterou pravým tlačítkem kliknete.

#	Typ	Hladina...	ID tělesa	ID	Uživatelská barva
0	Plocha	---	Import2(2)	c0000002	
1	Plocha	---	Import2(2)	c0000001	
2	Plocha	---	Import5(5)	c000000c	
3	Plocha	---	Import6(6)	c0000026	
4	Plocha	---	Import6(6)	c0000025	
5	Plocha	---	Import6(6)	c0000021	
6	Plocha	---	Import6(6)	c0000019	

- **Použít hodnotu atributu na vybrané prvky:** Dostupné, pouze pokud je jeden nebo více objektů Pracovního prostoru nebo Odkládiště těles vybrán a vy kliknete pravým tlačítkem na atribut, který byl nastaven na hodnotu. Podobný účinek jako  v liště nástrojů Správce atributů (popsané výše), ale připojí vybraným objektům pouze hodnotu atributu, na který bylo kliknuto pravým tlačítkem.
- **Vytvořit prvek z hodnoty atributu:** Účinkuje pouze na vybrané řádky; je k dispozici pouze, když kliknete pravým tlačítkem na buňku, kde byl atribut nastaven na hodnotu. Má podobný účinek jako kliknutí na  v liště nástrojů Správce prvků, ale vytvoří nové prvky automaticky s použitím porovnávače "Rovno" a kliknutím pravým tlačítkem na hodnotu nebo hodnoty atributu.

Příklad:

Představte si atribut typu Celé číslo a s popisem RevNum použitý na jeden nebo několik objektů. Pokud zvýrazníte deset řádků, kliknete pravým tlačítkem na buňku ve sloupci RevNum, která má hodnotu (představme si, že má sloupec definované přesně čtyři hodnoty: 5, 3, 0 a 6) a vyberete **Vytvořit prvek z hodnoty atributu**, budou vytvořeny čtyři nové prvky pojmenované **"Feature <n> (odpovídající celému číslu 5)"** a tak dále.

Výsledek bude stejný, jako kdybyste použili  **Vytvořit prvek z atributu**, vybrali atribut RevNum, vybrali porovnávač "Rovno", zadali hodnotu 5 a pak celý postup ještě třikrát zopakovali s 3, 0 a 6),

Po vytvoření prvku můžete použít Správce prvků pro změnu jeho jména, barvy a označení Upravit.

- **Smazat všechny atributy:** Účinkuje pouze na vybrané řádky. Odstraní všechny atributy z objektů odpovídajících vybraným řádkům. Pokud například označíte řádky 3 až 6, pak kliknete pravým tlačítkem na řádek 2 a zvolíte **Odstranit všechny atributy**, budou odstraněny všechny atributy z objektů odpovídajících řádkům 3, 4, 5 a 6 (ale ne 2).
- **Smazat atribut:** Účinkuje pouze na vybrané řádky; je k dispozici pouze, když kliknete pravým tlačítkem na buňku, kde byl atribut nastaven na hodnotu. Odstraní atribut z objektů odpovídajících vybraným řádkům. Pokud například označíte řádky 3, 4 a 8, pak kliknete pravým tlačítkem na buňku **Uživatelská barva** pro řádek 9 a zvolíte **Odstranit atribut**, bude odstraněn atribut **Uživatelská barva** z objektů odpovídajících řádkům 3, 4, a 8 (ale ne 9).
- **Resetovat Atribut:** Účinkuje pouze na vybrané řádky; je k dispozici pouze, když kliknete pravým tlačítkem na buňku, kde byl atribut nastaven na hodnotu. Resetuje hodnotu atributu (na původně definovanou výchozí hodnotu) na objektech odpovídajících vybraným řádkům.

Příklad: Představme si definovaný atribut typu Text pojmenovaný "Dodavatel", jehož výchozí hodnota je "**Interní**". Pokud vyberete řádky 2 a 5, pak kliknete pravým tlačítkem na buňku **Dodavatel** v řádku 1 a vyberete **Resetovat atribut**, bude atribut **Dodavatel** resetován na "**Interní**" pro objekty odpovídající řádkům 2 a 5 (ale ne 1).

O Mapování atributů systému

Při importování CAD atributů se obvykle zachová název a typ systémového atributu beze změn. Po namapování systémového atributu konkrétnímu názvu a typu, ovlivní přemapování pouze hodnoty atributu a ne jeho název nebo typ.

Poznámka: Pro přemapování na jiný název nebo typ atributu musíte nejdříve smazat stávající uživatelský atribut.

Typ systémového	Nový typ	Popis
--------------------	-------------	-------

atributu		
Celé číslo	Reálné číslo nebo text	Hodnota všech celých čísel je zachována a převedena. Například celé číslo 1 se změní na reálné číslo 1.0000 nebo textový řetězec "1.0000".
Celé číslo	Barva	Prvních 64 unikátních celočíselných hodnot se namapuje 64 různým barvám, dalších 64 unikátních celočíselných hodnot bude namapováno stejné sadě 64 barev a tak dále.
Celé číslo	Prvek	Každá celočíselná hodnota je namapována nové identifikaci (ID) prvku, ale barvy prvků jsou opět použity na cykly po 64.
Reálné číslo nebo text	Celé číslo	Reálné hodnoty nebo text nebudou definovány.
Barva	Celé číslo	Bílá se namapuje na 1 a ostatní barvy na 0.
Barva	Reálné číslo (nebo text)	Bílá se namapuje na 1.0000 (nebo "1.0000") a ostatní barvy se namapují na kladné reálné hodnoty menší než 1.0000.

Import CAD atributů

GibbsCAM zachová atributy systémů na CAD modelech, které jsou importovány z jiných systémů. CAD atributy můžete namapovat na GibbsCAM uživatelské atributy:

- Při prvotním importu CAD modelu
- Kdykoliv při použití Správce atributů

Atributy systém automaticky namapuje. Pro jejich zobrazení vyberte volbu CAD Barva z rozbalovacího menu Barevné atributy na plovoucí liště nástrojů.

Namapování nebo opětovné namapování atributů systému systémových atributů dříve importovaného CAD modelu

1. Klikněte na Prvky > Správce atributů.

Zobrazí se dialog **Správce atributů uživatele**.

2. Klikněte pravým tlačítkem do seznamu atributů a zvolte **Mapovat atributy systému..**

Zobrazí se dialogové okno **Definovat mapu atributů CAD**.

3. Zvolte jedno nebo několik zatržovacích polí systémových atributů, které chcete namapovat nebo znovu namapovat.

Upozornění: U všech již namapovaných systémových atributů přemapování obnoví jeho předchozí systémové hodnoty a vrátí zpět všechny změněné hodnoty. Je ovšem zachován název a typ atributu podle předchozího mapování.

Mapování atributů systému

Můžete použít atributy, které byly definovány v modelech importovaných z jiných CAD/CAM systémů, například SOLIDWORKS:

Když importujete model GibbsCAM (přes **Soubor > Import**), zobrazí se volby a můžete tak definovat mapování ze stávajících atributů na GibbsCAM uživatelem definované atributy. Po naimportování modelu můžete namapování prohlížet nebo znovu importovat.

Zobrazení nebo re-importování mapování

1. Klikněte na **Prvky > Správce atributů** pro otevření Správce atributů
2. Klikněte pravým tlačítkem do seznamu atributů a zvolte **Mapovat atributy systému**.

Dialog **Definovat mapu atributů CAD** vypisuje všechny atributy nalezené v importovaném modelu.

3. Provedení změny, upravte jeden nebo několik z následujících položek pro každý atribut a klikněte na OK.
 - Pro **Import**: Vyberte zatrhávací políčko všech atributů, které chcete re-importovat.
 - Pro **Název CAD atributu**: Zobrazuje název atributu tak, jak je nastaven v původním systému.
 - Pro **Název uživatelského atributu**: Zadejte název atributu, který má být vytvořen v GibbsCAM.
 - Pro **Typ**: Určete datový typ atributu, který má být vytvořen v GibbsCAM.

Uživatelské prvky

Uživatelský prvek je soubor objektů, které jsou označeny stejným atributem ID prvku. Můžete například vybrat plochy drážky v součásti a označit je atributem ID prvku pojmenovaným "MojeDrazka".

Uživatelské prvky se budou lišit od prvků systému, jako jsou třeba Díry. Uživatelské prvky nejsou například automaticky přidruženy k obráběcímu procesu a nejsou také detekovány funkcí AFR (automatické rozpoznávání prvků).

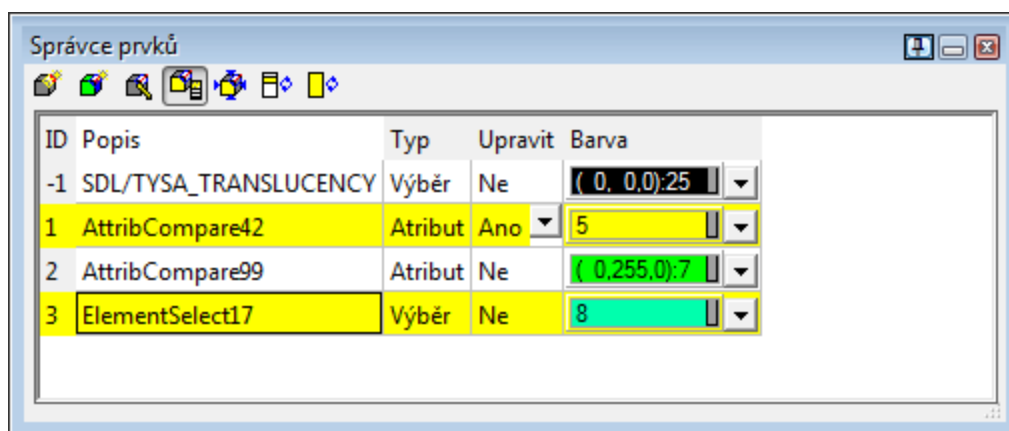
Postupy vytváření a manipulace s uživatelskými prvky krok za krokem viz "Práce se Správcem prvků" na straně 59.



Správce prvků

Zobrazení, vytvoření nebo úprava uživatelských prvků v aktuální součásti se provádí kliknutím na **Prvky > Správce prvků**.

Všechny uživatelské prvky jsou vypsány v tabulce, kde se zobrazí jejich ID, **Popis**, **Typ** (na základě výběru prvku nebo na základě porovnání atributů), označení **Upravit** a **Barva**:



Pro úpravu **Popisu**, označení **Upravit** (pro prvky na základě porovnání atributů) nebo **Barvy**, dvakrát klikněte na odpovídající buňku.

Panel nástrojů

Panel nástrojů ve Správci prvků nabízí následující tlačítka:



Vytvořit prvek z vybraných těles/geometrie: Dostupné pouze pokud je v Pracovním prostoru nebo Odkladišti těles vybrán jeden nebo více prvků. Otevře dialogové okno, které vám umožňuje označit všechny objekty v aktuálním výběru určeném jako nový uživatelský prvek.

Je k dispozici také jako volba kontextového menu (menu pravého tlačítka myši).

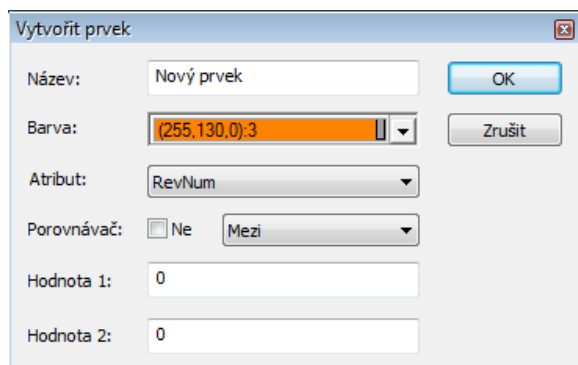


Vytvořit prvek z atributu: Otevře dialogové okno, které vám umožňuje vytvořit nový prvek odvozený z podmnožiny hodnot specifikovaného atributu.

Pokud je prvek původně vytvořen metodou porovnání atributů, můžete si vybrat, zda bude aktualizován dynamicky (Upravit=Ano, výchozí hodnota) nebo zůstane nezměněno (Upravit=Ne) při kliknutí na tlačítko Opětovné vytvoření obsahu.

Příklad:

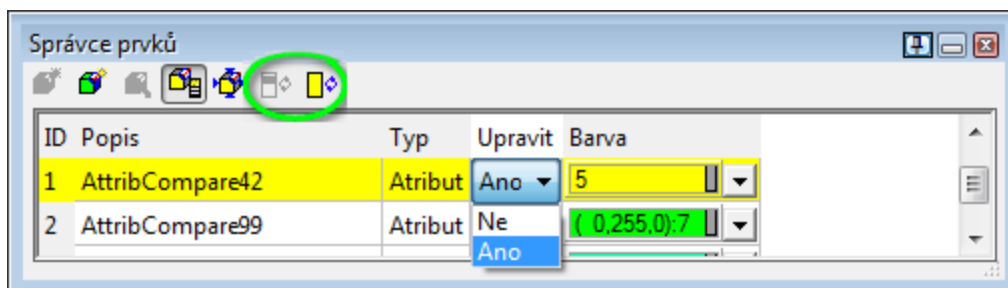
Představte si prvek, který byl původně definován jako sada všech objektů, jejichž atribut RevNum byl mezi 1 a 5:




A teď si dál představte, že se atribut RevNum pro některé objekty změnil. Některé objekty s původně RevNum=4 mají teď RevNum=5 nebo vyšší (nebo byl jejich atribut RevNum odstraněn)




a některé objekty původně s RevNum=1 (nebo bez hodnoty RevNum) mají teď RevNum=2 nebo 3 nebo 4:




- Pokud nechcete, aby byl prvek ovlivněn Opětovným vytvořením obsahu, pak nastavte stav Upravit na Ne.
- Pokud nechcete, aby byl prvek přepracován při každém kliknutí na Opětovné vytvoření obsahu, pak nechte jeho stav Upravit na Ano.





 **Upravit prvek s vybranými tělesy/geometrii:** Předefinuje prvek, aby byl tvořen pouze objekty v aktuální skupině výběru. Pokud byl prvek původně definován porovnáním atributů, je jeho stav Upravit změněn na Ne.

Je k dispozici také jako volba kontextového menu (menu pravého tlačítka myši).

Režim  nebo  **Vyberte odpovídající prvky při výběru řádků:** Když je toto tlačítko v režimu Zapnuto () a vyberete prvek, jsou vybrány odpovídající objekty v Pracovním prostoru (nebo těleso v Odkladišti těles). Jakmile zrušíte výběr názvu prvku, bude zrušeno označení odpovídajících objektů v Pracovním prostoru nebo Odkladišti těles.

 nebo  režim **Zobrazení při výběru prvků:** Když je toto tlačítko v režimu Zapnuto () , zobrazení Pracovního prostoru se zvětší nebo zmenší, aby obsahoval všechny objekty spojené s vybraným prvkem.


 **Opětovné vytvoření obsahu pro vybrané prvky:** Ovlivňuje pouze prvky, jejichž stav Upravit je nastaven na Ano. Aktualizuje vybraný prvek nebo prvky na základě hodnot aktuálního atributu všech objektů v Pracovním prostoru a Odkladišti těles.

 **Opětovné vytvoření obsahu pro všechny prvky:** Aktualizuje všechny prvky, jejichž stav Upravit je nastaven na Ano podle aktuálních hodnot atributů všech objektů v Pracovním prostoru a Odkladišti těles.

Práce se Správcem prvků


Vytvoření nového uživatelského prvku z vybraných prvků

1. V pracovním prostoru a/nebo odkladišti těles vyberte jeden nebo několik prvků.

2. Na liště nástrojů **Správce prvků** klikněte na  **Vytvořit prvek z vybraných těles/geometrie**.
3. V dialogu **Vytvořit prvek** zadejte název a vyberte pro prvek barvu.


Výsledek: Do tabulky prvků je přidán nový řádek. Nový prvek je typu **Výběr** a jeho stav **Upravit** je permanentně nastaven na **Ne** — jinými slovy může být prvek upravován pouze přidáním nebo odebráním objektů.

Vytvoření nového uživatelského prvku podle kritérií atributů

1. Na liště nástrojů **Správce prvků** klikněte na  **Vytvořit prvek z atributu**.
2. V dialogu **Vytvořit prvek**:
 - Zadejte název a vyberte pro prvek barvu.
 - Vyberte, z kterého atributu bude prvek vycházet.
 - Určete srovnávací kritérium — například všechny objekty nesoucí určený atribut s hodnotou nižší, než určitá hodnota, nebo všechny objekty nesoucí určený atribut s jakoukoliv hodnotou.

Výsledek: Do tabulky prvků je přidán nový řádek. Nový prvek je typu **Atribut** a jeho stav **Upravit** má jako výchozí hodnotu nastaveno **Ano** — jinými slovy, pokud se hodnoty atributů změní, může být prvek aktualizován kliknutím na jedno z tlačítek **Opětovné vytvoření**.

Přidání vybraných prvků do jednoho nebo několika uživatelských prvků



1. V pracovním prostoru a/nebo odkladišti těles vyberte jeden nebo několik prvků.
2. Udělejte jedno z následujícího:
 - Pro přidání objektů do jednoho konkrétního prvku klikněte pravým tlačítkem na název prvku a v kontextovém menu zvolte **Upravit prvek s vybranými tělesy/geometrií**.
 - Pro přidání objektů do několika stávajících prvků **klikněte** a **Ctrl-klikněte** na prvky, které chcete vybrat a pak klikněte na liště nástrojů na tlačítko  **Upravit prvek s vybranými tělesy/geometrií**.

Výsledek: Prvek nebo prvky jsou aktualizovány a budou obsahovat vámi vybrané objekty.

Pro upravení jednoho nebo více uživatelských prvků podle aktuálních hodnot atributů

1. Ve **Správci prvků** si prohlédněte sloupec **Upravit**:
 - Pokus prvek atribut-srovnání, který chcete aktualizovat, má svůj stav **Upravit** nastaven na **Ne**, změňte ho na **Ano**.
 - Pokud chcete prvek vyčlenit z upravovaných, zkontrolujte nastavení stavu **Upravit** na **Ne**.

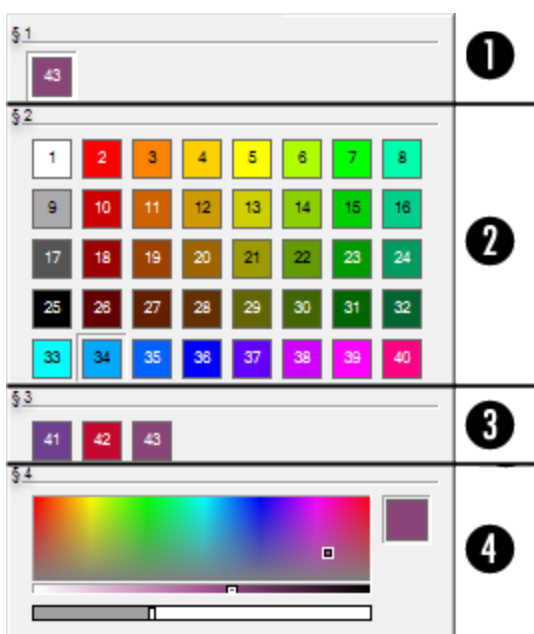
2. Udělejte jedno z následujícího:

- Pro aktualizaci jednoho prvku nebo pouze podmnožiny prvků **klikněte a Ctrl-klikněte** na prvky, které chcete aktualizovat a pak na tlačítko na liště nástrojů  **Opětovné vytvoření obsahu pro vybrané prvky.**
- Pro aktualizaci všech vhodných prvků typu atribut-srovnání klikněte na liště nástrojů na tlačítko  **Opětovné vytvoření obsahu pro všechny prvky.**

Výsledek: Prvek nebo prvky jsou upraveny; všechny objekty, které splňují definující kritéria, jsou přidány k prvkům, a všechny objekty, které kritéria nesplňují, jsou z prvků odebrány.

O Uživatelských barvách a Barevných paletách

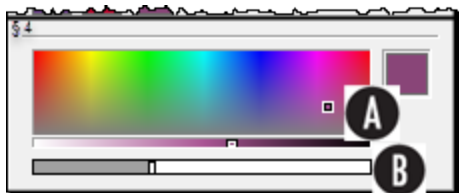
Když vás Správce atributů nebo Správce prvků vyzve k výběru barvy, máte k dispozici několik možností ve vizuálním rozbalovacím menu.



1. Sekce **Přiřazené barvy**: Je-li k dispozici, nabízí skupinu polí, zobrazujících podskupinu barev, které jste už přiřadili.
2. Sekce **Předvolené barvy**: Zde je skupina polí očíslovaných 1 až 40 zobrazujících barvy, které jsou definované v aktuální barevné paletě.
3. Sekce **Vlastní barvy**: Je-li k dispozici, nabízí skupinu polí s čísly 41 a vyššími, zobrazující další barvy, které byly definovány mimo aktuální paletu barev.
4. Sekce **výběr barvy** s barevným spektrem a ovládacími prvky. Viz Výběr barvy níže.
 - Kromě toho, když kliknete pravým tlačítkem na pole kterékoliv barvy, budou v kontextovém menu dvě další volby. Viz kontextová menu: Upravit barvu a Načíst definici barvy níže.

Výběr barvy

Dolní sekce vizuálního rozbalovacího menu umožňuje rychlé načtení barev a také nastavení průhlednosti.



A Po prvním otevření rozbalovacího menu je v jeho spodní sekci zobrazeno spektrum barev + posuvník sytosti a jasů pod spektrem. Jas je míra bílé nebo černé přidané do barvy. Tato oblast zobrazuje, jak je aktuální barva porovnávána s ostatními. Můžete najet s kurzorem nad pole na pravé straně sekce a načíst tak RPG hodnoty barvy. Můžete také kliknout kamkoliv do spektra, nebo pomocí posuvníku vyzkoušet odlišný jas.

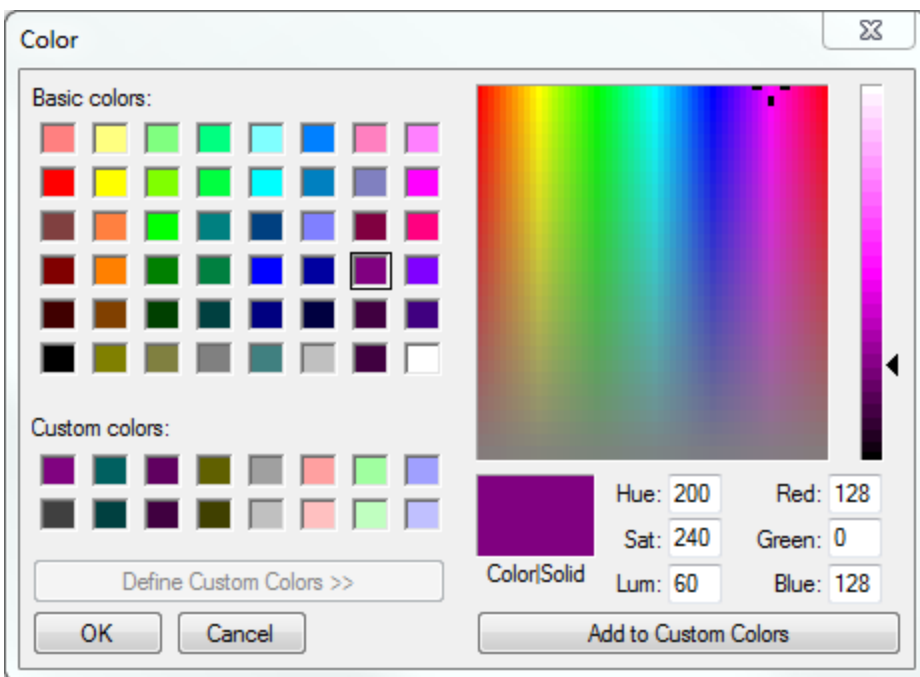
B Další posuvník vám umožňuje nastavit průhlednost aktuální barvy. Když je posuvník na levém okraji, je barva nejvíce neprůhledná; když je posuvník na pravém okraji, je barva nejvíce průhledná.

Položky kontextového menu

Pokud ve Správci atributů nebo Správci prvků v rozbalovacím menu barev kliknete pravým tlačítkem na políčko barvy, nabídne vám kontextové menu dvě volby.

Upravit barvu

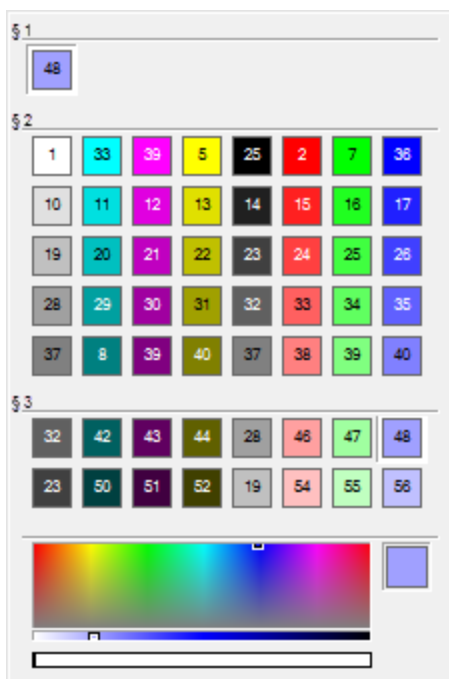
Když zvolíte **Upravit barvu**, zobrazí se detailnější dialogové okno zobrazující umístění vybrané barvy na liště odstínu+nasyacení a umožňuje vám specifikovat barvy vepsáním hodnot HSL (Hue/Saturation/Luminosity) nebo RGB (red/green/blue). Tím lze přidávat a upravovat vlastní barvy, které nejsou v nabídce standardních 40.



Načíst soubor definice barev

Když zvolíte Načíst soubor definice barev, otevře se dialog, který vám umožňuje procházet a otevírat soubor definice barevných palet typu *.rgb.

Příklady uživatelských barevných palet



Odstíny WCMYKRGB vodorovně s proměnlivým jasnem svisle



Studené barvy X11 s názvy barev zobrazenými jako komentář při najetí myši

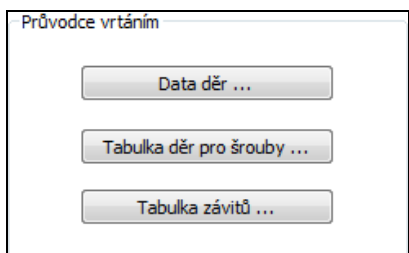
Příloha A: Data Průvodce vrtáním

Tato kapitola obsahuje detailnější informace o Preferencích Průvodce vrtání a vysvětluje různé tvary děr v Kroku dva Průvodce vrtáním.

Preference

Preference jsou rozhodujícím faktorem pro Základní parametry Průvodce vrtáním. Tato data určují chování Průvodce vrtáním. Před prvním použitím Průvodce vrtáním si musíte projít Preference a zadat vámi používané hodnoty. Je důležité vědět, co jednotlivé položky znamenají a jak ovlivňují chování Průvodce. Základní parametry uchovávají odděleně metrické a palcové hodnoty. Změna v jednom jednotkovém systému se nepromítne do druhého.

Základní parametry jsou tvořeny nastavení Data díry, Tabulka závitů a Tabulka děr pro šrouby. Preference Data díry vám umožňují uložit nastavení toho, jak mají být voleny nástroje a jaké procesy budou vytvářeny. Tabulka závitů umožňuje definici obrábění děr se závity. To umožňuje automatický výběr závitníků, atd. Tabulka děr pro šrouby umožňuje předdefinování často vytvářených děr.



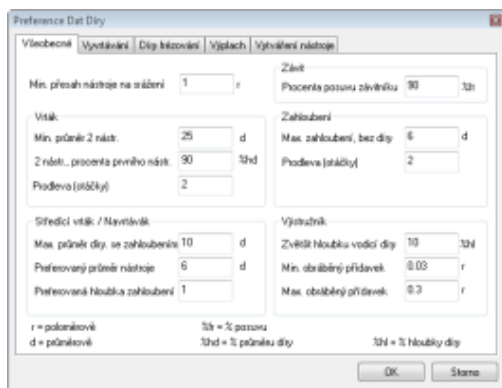
Tabulka Děr pro šrouby

Metrická

	Jmenovitý R...	SF Průměr...	SF Délka: L	Průměr: D	Průměr Sraž...	Úhel: A
1	CAP M3	6	3	3	3.6	45
2	CAP M4	7.5	4	4	4.7	45
3	CAP M5	9	5	5	5.7	45
4	CAP M6	11	6	6	6.8	45
5	CAP M8	15	8	8	9.2	45
6	CAP M10	18	10	10	11.2	45
7	CAP M12	20	12	12	14.2	45
8	CAP M14	23	14	14	16.2	45
9	CAP M16	26	16	16	18.2	45
10	CAP M18	30	18	18	20.2	45
11	CAP M20	33	20	20	22.4	45
12						
13						
14						

OK Zrušit

Vložit řádek...
Smazat řádek...



Metalská	Jmenovitý R...	Prům. Závět...	Stoupání	Prům. Díry D	Srážení Hs...	Hloubka L
1	M1.6	1.6	0.35	1.25	0.2	0.35
2	M2	2	0.4	1.6	0.2	0.35
3	M2.5	2.5	0.45	2.05	0.2	0.4
4	M3	3	0.5	2.5	0.25	0.4
5	M4	4	0.7	3.3	0.25	0.45
6	M5	5	0.8	4.2	0.3	0.5
7	M6	6	1	5	0.35	0.5
8	M6.3	6.3	1	5.3	0.35	0.55
9	M7	7	1	6	0.35	0.55
10	M8	8	1.25	6.8	0.4	0.65
11	M10	10	1.5	8.5	0.4	0.65
12	M12	12	1.75	10.2	0.5	0.75
13	M14	14	2	12	0.5	0.75
14	M16	16	2	14	0.6	1
15	M18	18	2.5	15.5	0.6	1.5
16	M20	20	2.5	17.5	0.65	1.5
17	M24	24	3	21	0.7	1.5
18	M30	30	3.5	26.5	0.7	2
19	M33	33	3.5	29.5	0.75	2.5
20	M36	36	4	32	0.75	3

Prvky preferencí Průvodce vrtáním.

Preference Dat díry

Preference Dat díry obsahují nastavení na několika záložkách v dialogovém okně a sice záložka Záložka Všeobecné, Záložka Vytváření, Díry frézování a Záložka Výplach.

Záložka Všeobecné

Minimální přesah nástroje na srážení:

Jedná se o radiální vzdálenost o kterou musí srážecí nástroj nebo navrtávák být větší, než požadované srážení. Nástroj musí být větší nebo roven o tuto vzdálenost na straně.

Vrtání

Minimální průměr 2 nástroje:

Pro vytvoření díry budou použity dva vrtací průchody, pokud průměr díry je větší nebo roven této hodnotě.

2 nástroje, procenta prvního nástroje:

Pokud jsou použity dva vrtací procesy, je toto maximální procentuální rozměr díry, kterou první průchod vyvrtá.

Prodleva (otáčky):

Prodleva na dně díry určená počtem otáček pro procesy vrtání nebo srážení hran.

Středící vrták / Navrtávák

Maximální průměr díry se zahloubením:

Navrtání nebude použito v Kroku Dva Průvodce vrtáním, pokud průměr díry je větší než zde zadaná hodnota.

Preferovaný průměr nástroje:

Jedná se o preferovaný průměr nástroje pro navrtávání. Při navrtávání Průvodce nástrojem nejdříve prohledá nástroje daného průměru nebo navrhne menší.

Preferovaná hloubka zahloubení:

Průvodce vrtáním použije tuto hodnotu jako výchozí hloubku při navrtávání.

Závitování**Procenta posuvu závitníku:**

Jedná se o procento plné velikosti posuvu, které bude použito při závitovacím cyklu. Tato hodnota je použita při vytváření závitovacího procesu.

Zahloubení:**Max zahloubení, bez díry:**

Maximální průměr zahloubení, který nebude vyžadovat předvrtanou díru. Pokud je zahloubení větší než tato hodnota, pak musí být díra předvrtána. Tato hodnota je použita při nastavování výchozích hodnot procesu.

Prodleva (otáčky):

Prodleva na dně díry při procesech zahloubení a srážení hran vrtáním v otáčkách za minutu.

Výstružník:**Zvětšit hloubku vodicí díry:**

Procento hloubky vodicí díry určující hloubku vrtacího procesu. Vrták sjede do hloubky požadované vodicí (vystružené) díry plus zadané procento.

Minimální obráběný přídavek:

Minimální velikost přídavku k obrobení v Procesu vystružování, zbylém po procesu Vyhrubování.

Maximální obráběný přídavek:

Maximální velikost přídavku k obrobení v Procesu vystružování, zbylém po procesu Vyhrubování.

Záložka Vyvrtávání**Minimální průměr pro Velké Vyvrtání:**

Slouží k určení zda Průvodce vrtáním použije při vyvrtávání Přídavek na malé díry nebo Přídavek na velké díry.

Minimální přesah nástroje na srážení:

Tato hodnota je použita při volbě vyvrtacího nástroje na srážení hran. Jedná se o radiální (na poloměru) velikost, o kterou musí být srážecí nástroj větší než požadované sražení (nástroj musí být větší nebo roven velikosti sražení na obou stranách). Hodnota na obrázku například říká, že poloměr srážecího nástroje musí být o nejméně 1mm větší než poloměr sražení.

Maximální přesah nástroje na sražení:

Tato hodnota je použita při volbě vyvrtávacího nástroje na srážení hran. Nástroj musí být menší nebo roven o tuto vzdálenost na straně. Hodnota na obrázku například říká, že poloměr srážecího nástroje musí být nejvíce o 3mm větší než poloměr sražení.

Vyvrtání skrz dráhu:

Velikost zajetí vyvrtávacího nástroje může přesáhnout požadovanou výslednou hloubku vyvrtání. Tato hodnota slouží jako výchozí přejezdová hodnota v dialogu Průchozího vrtání. (Krok Dva v Průvodci vrtáním).

Bezpečnostní vzdálenost zpětného vyvrtávání:

Bezpečnostní vzdálenost o kterou může nástroj zpětného vyvrtávání přejet spodní plochu polotovaru. Tato hodnota slouží jako výchozí bezpečnostní hodnota v dialogu definice zpětného vyvrtávání. (Krok Dva v Průvodci vrtáním).

Zvětšit hloubku vodicí díry:

Jedná se o procento hloubky vyvrtávané díry, které je použito pro určení hloubky vrtacího procesu. Vrták sjede do hloubky požadované vodicí vyvrtané díry plus zadané procento.

Přídavek na malé díry**Maximum Hrubování:**

Maximální velikost polotovaru, který má být odebírán během hrubovacího průchodu. Používá se jako výchozí nastavení procesu.

Střední minimum:

Minimální velikost polotovaru, který má být odebírán během středního průchodu. Používá se pro výchozí nastavení procesu a volbu nástroje.

Střední maximum:

Maximální velikost polotovaru, který má být odebírán během středního průchodu. Používá se pro výchozí nastavení procesu a volbu nástroje.

Minimum dokončování:

Minimální velikost polotovaru, který má být odebírán během dokončovacího průchodu. Používá se pro výchozí nastavení procesu a volbu nástroje.

Maximum dokončování:

Maximální velikost polotovaru, který má být odebírán během dokončovacího průchodu. Používá se pro výchozí nastavení procesu a volbu nástroje.

Přídavek na velké díry**Maximum Hrubování:**

Maximální velikost polotovaru, který má být odebírán během hrubovacího průchodu. Používá se jako výchozí nastavení procesu.

Střední minimum:

Minimální velikost polotovaru, který má být odebírán během středního průchodu. Používá se pro výchozí nastavení procesu a volbu nástroje.

Střední maximum:

Maximální velikost polotovaru, který má být odebírán během středního průchodu. Používá se pro výchozí nastavení procesu a volbu nástroje.

Minimum dokončování:

Minimální velikost polotovaru, který má být odebírán během dokončovacího průchodu. Používá se pro výchozí nastavení procesu a volbu nástroje.

Maximum dokončování:

Maximální velikost polotovaru, který má být odebírán během dokončovacího průchodu. Používá se pro výchozí nastavení procesu a volbu nástroje.

Díry frézování

Bezpečnostní vzdálenost rychloposuvu:

Jedná se o vzdálenost od Bezpečnostního Průměru v které chcete, aby nástroj přešel na pracovní posuv. Nástroj najede rychloposuvem ze středu vyvrtávání do tohoto místa. Hodnota Bezpečnostního Průměru se nachází v záložce Vyvrtávání u Vrtacích procesů.

Maximální rozměr válcové frézy:

Pouze válcové frézy s tímto nebo menším průměrem budou při výběru nástrojů uvažovány.

Hrubování

Šířka řezu:

Šířka řezu pro proces frézování děr bude vypočtena jako procento tohoto průměru nástroje. Ve výchozím nastavení systém provádí řez frézování děr, který je 50% průměru nástroje.

Z Krok:

Z krok pro proces frézování děr bude vypočtena jako procento průměru nástroje. Ve výchozím nastavení systém provádí při frézování děr posunutí řezu Krokem v Z, který je 25% průměru nástroje.

Dokončit

Maximální dokončovací řez, žádné přeskoky:

Pokud je dokončovací řez větší než tato hodnota, bude proveden jeden řez s přeskokem.

Přesah:

Velikost přesahu pro proces frézování děr bude vypočtena jako procento tohoto průměru nástroje. Ve výchozím nastavení systém použije při frézování děr přesah, který je 10% průměru nástroje.

Nájezd/Výjezd po přímce:

Délka přímky Nájezdu/Výjezdu pro proces Dokončování Děr Frézováním bude vypočtena jako procento průměru nástroje. Výchozí hodnota je 5 % průměru nástroje.

Nájezd/Výjezd po rádiu:

Rádus Nájezdu/Výjezdu pro proces Dokončování Děr Frézováním bude vypočtena jako procento průměru nástroje. Výchozí hodnota je 25 % průměru nástroje.

Oddělit dokončovací frézu:

Pokud chcete použít jinou válcovou frézu pro dokončovací průchod procesu frézování děr, zatrhněte tento rámeček.

CRC:

Aktivujte tento rámeček pokud chcete aktivovat CRC pro dokončovací průchod frézování děr.

Záložka Výplach

Maximální hloubka pro Posuvem dovnitř - Rychloposuvem ven:

Pokud je $[(\text{hloubka díry} \div \text{Průměr díry}) \cdot 100]$ menší nebo rovna zde zadané hodnotě, pak pro cyklus Nájezdu/Výjezdu použít Posuvem dovnitř-Rychloposuvem ven, jinak bude použit výplach. Ve výchozím nastavení systém vyjede rychloposuvem u děr, jejichž hloubka je menší než dvojnásobek jejich průměru.

Hloubka výplachu:

Hloubka výplachu je vypočtena jako procento průměru díry. Hodnota bude použita u vrtání s vyplachováním s plným výjezdem nebo u cyklů nájezdu/výjezdu pro vrtání s částečným výjezdem během při vytváření procesu. Ve výchozím nastavení je systémová hloubka výplachu rovna průměru díry.

Rovina návratu:

Tato hodnota představuje jak blízko před výplachem můžeme najet zpět rychloposuvem. Tato hodnota bude použita pro cykly Nájezdu/Výjezdu u vrtání s vyplachováním s plným výjezdem během vytváření procesu.

Cyklus Nájezdu/Výjezdu

Plný výjezd:

Vyberte tuto volbu, pokud chcete použít výchozí nastavení výplachu Plný výjezd.

Částečný výjezd:

Vyberte tuto volbu, pokud chcete použít výchozí nastavení výplachu Částečný výjezd.

Hodnota výjezdu:



Hodnota výjezdu je vypočtena jako procento průměru díry. Tato hodnota bude použita při cyklech nájezd/výjezd pro vrtání s částečným výjezdem během sestavování těchto procesů.

Vytváření nástroje

Záložka Vytváření nástroje obsahuje nastavení Standardních úhlů, které budou použity v Průvodci vrtáním. Výchozí hodnota Úhlu sražení je v systému 45 stupňů a Úhel špičky má dvě výchozí hodnoty, 118 a 180 stupňů.

Tabulka děr pro šrouby

Tabulka děr pro šrouby uchovává předdefinované hodnoty pro vytváření děr pro šrouby. Je to výpis často používaných přednastavených hodnot, které definují díru pro šroub. V Tabulce děr pro šrouby jsou vyplněny rozměry děr pro šrouby s hlavou s vnitřním šestihranem podle různých norem, ale můžete si definovat i díry vlastní.

Tabulka děr pro šrouby se otevírá ze záložky Nastavení obrábění v Soubor >  Preference nebo kliknutím na tlačítko  Tabulky děr pro šrouby v Průvodci vrtáním. Tlačítko tabulky je k dispozici při vytváření díry pro šrouby. Při definici díry pro šrouby budete mít přístup k těmto předdefinovaným rozměrům z rozbalovacího menu v Průvodci vrtáním. Jmenovitý rozměr díry (Jmenovitý Rozměr) bude zobrazen v rozbalovacím menu.

Poznámka: Pro díry definované v metrických a palcových jednotkách jsou samostatné tabulky. Na základě jednotkového systému součásti je použita příslušná tabulka.

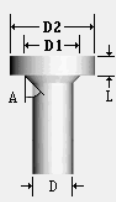
Tabulka Děr pro Šrouby

Metrické

	Jmenovitý R...	SF Průměr : ...	SF Délka : L	Průměr : D	Průměr Sraž...	Úhel : A
1	CAP 0	0.115	0.06	0.067	0.074	45
2	CAP 1	0.14	0.073	0.081	0.087	45
3	CAP 2	0.172	0.086	0.094	0.102	45
4	CAP 3	0.194	0.099	0.106	0.115	45
5	CAP 4	0.219	0.112	0.125	0.13	45
6	CAP 5	0.25	0.125	0.141	0.145	45
7	CAP 6	0.272	0.138	0.154	0.158	45
8	CAP 8	0.316	0.164	0.18	0.188	45
9	CAP 10	0.359	0.19	0.206	0.218	45
10	CAP 1/4	0.422	0.25	0.266	0.278	45
11	CAP 5/16	0.515	0.3125	0.328	0.346	45
12	CAP 3/8	0.609	0.375	0.391	0.415	45
13	CAP 7/16	0.703	0.4375	0.453	0.483	45
14	CAP 1/2	0.797	0.5	0.516	0.552	45
15						
16						

OK Zrušit

Vložit řádek Smazat řádek




Tabulka Děr pro Šrouby

Metrické

	Jmenovitý R...	SF Průměr : ...	SF Délka : L	Průměr : D	Průměr Sraž...	Úhel : A
1	CAP M3	6	3	3	3.6	45
2	CAP M4	7.5	4	4	4.7	45
3	CAP M5	9	5	5	5.7	45
4	CAP M6	11	6	6	6.8	45
5	CAP M8	15	8	8	9.2	45
6	CAP M10	18	10	10	11.2	45
7	CAP M12	20	12	12	14.2	45
8	CAP M14	23	14	14	16.2	45
9	CAP M16	26	16	16	18.2	45
10	CAP M18	30	18	18	20.2	45
11	CAP M20	33	20	20	22.4	45
12						
13						
14						

OK Zrušit

Vložit řádek Smazat řádek



Tabulka děr pro šrouby v metrických a palcových jednotkách.

Tabulka závitů

Tabulka závitů uchovává předdefinované hodnoty pro závitovací nástroje. Je to výpis často používaných přednastavených hodnot, které definují závit. Tabulka závitů obsahuje několik různých průmyslových standardů závitů, ale také si můžete definovat své vlastní.

Tabulka Závitů se otevírá ze záložky Nastavení obrábění nebo kliknutím na tlačítko Tabulky závitů v Průvodci vrtáním. Tlačítko tabulky je k dispozici při vytváření závitovacích operací. Při definici závitů budete mít přístup k těmto předdefinovaným rozměrům z rozbalovacího menu v Průvodci vrtáním. Jmenovitý rozměr díry (Jmenovitý Rozměr) bude zobrazen v rozbalovacím menu.

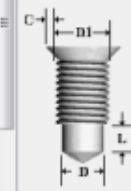
Poznámka: Pro díry definované v metrických a palcových jednotkách jsou samostatné tabulky. Na základě jednotkového systému součásti je použita příslušná tabulka.

Tabulka závitů

Palce

	Jmenovitý R...	Prům. Závit...		Prům. Díry : D	Sražensá Hra...	Hloubka : L
1	0-80	0.06	80	0.0469	0.01	0.015
2	1-64	0.073	64	0.0595	0.01	0.018
3	1-72	0.073	72	0.0595	0.012	0.02
4	2-56	0.086	56	0.07	0.012	0.023
5	2-64	0.086	64	0.07	0.014	0.023
6	3-48	0.099	48	0.0795	0.015	0.025
7	3-56	0.099	56	0.082	0.015	0.025
8	4-40	0.112	40	0.089	0.015	0.03
9	4-48	0.112	48	0.0935	0.018	0.03
10	5-40	0.125	40	0.098	0.02	0.035
11	5-44	0.125	44	0.1015	0.02	0.035
12	6-32	0.138	32	0.1095	0.025	0.04
13	6-40	0.138	40	0.113	0.025	0.04
14	8-32	0.164	32	0.136	0.025	0.04
15	8-36	0.164	36	0.136	0.025	0.04
16	10-24	0.19	24	0.1495	0.025	0.045
17	10-32	0.19	32	0.159	0.025	0.045
18	12-24	0.216	24	0.177	0.025	0.045
19	12-28	0.216	28	0.182	0.025	0.045
20	1/4-20	0.25	20	0.201	0.025	0.05

OK Zrušit



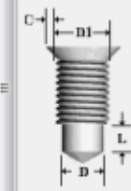
Vložit řádek Smazat řádek

Tabulka závitů

Metrické

	Jmenovitý R...	Prům. Závit...	Stoupání	Prům. Díry : D	Sražensá Hra...	Hloubka : L
1	M1.6	1.6	0.35	1.25	0.2	0.35
2	M2	2	0.4	1.6	0.2	0.35
3	M2.5	2.5	0.45	2.05	0.2	0.4
4	M3	3	0.5	2.5	0.25	0.4
5	M4	4	0.7	3.3	0.25	0.45
6	M5	5	0.8	4.2	0.3	0.5
7	M6	6	1	5	0.35	0.5
8	M6.3	6.3	1	5.3	0.35	0.55
9	M7	7	1	6	0.35	0.55
10	M8	8	1.25	6.8	0.4	0.65
11	M10	10	1.5	8.5	0.4	0.65
12	M12	12	1.75	10.2	0.5	0.75
13	M14	14	2	12	0.5	0.75
14	M16	16	2	14	0.6	1
15	M18	18	2.5	15.5	0.6	1.5
16	M20	20	2.5	17.5	0.65	1.5
17	M24	24	3	21	0.7	1.5
18	M30	30	3.5	26.5	0.7	2
19	M33	33	3.5	29.5	0.75	2.5
20	M36	36	4	32	0.75	3

OK Zrušit



Vložit řádek Smazat řádek

Tabulka Závitů v metrických a palcových jednotkách.

Práce s Tabulkami

Tabulku Závítů a Tabulku děr pro šrouby lze upravovat. Všechny v tabulkách provedené změny budou okamžitě k dispozici.

Vkládání záznamů

Nové řádky lze vkládat mezi řádky stávající. Uděláte to tak, že označíte textové pole (kliknete na něj) v stávajícím řádku a **kliknete** na tlačítko **Vložit řádek**. Bude vložen nový řádek a označený řádek bude posunut dolů.

Tabulka závítů

Palce

	Jmenovitý R...	Prům. Závít...	Stoupání	Prům. Díry : D	Sražená Hra...	Hloubka : L
1	M1.6	1.6	0.35	1.25	0.2	0.35
2	M2	2	0.4	1.6	0.2	0.35
3	M2.5	2.5	0.45	2.05	0.2	0.4
4	M3	3	0.5	2.5	0.25	0.4
5	M4	4	0.7	3.3	0.25	0.45
6	M5	5	0.8	4.2	0.3	0.5
7	M6	6	1	5	0.35	0.5
8	M6.3	6.3	1	5.3	0.35	0.55
9	M7	7	1	6	0.35	0.55
10	M8	8	1.25	6.8	0.4	0.65
11	M10	10	1.5	8.5	0.4	0.65
12	M12	12	1.75	10.2	0.5	0.75
13						
14	M14	14	2	12	0.5	0.75
15	M16	16	2	14	0.6	1
16	M18	18	2.5	15.5	0.6	1.5
17	M20	20	2.5	17.5	0.65	1.5
18	M24	24	3	21	0.7	1.5

OK Zrušit

Vložit řádek Smazat řádek

Jakmile je nový řádek v tabulce, můžete definovat data. Je vyžadováno vyplnění šesti polí, Jmenovitý rozměr, (Jmenovitý Rozměr) nebo název záznamu. Jmenovitý Rozměr je identifikační údaj, který se zobrazí v nabídce Rozměr (Size). Klikněte na tlačítko OK pro uložení a zavření tabulky. Pro zrušení všech vámi provedených změn klikněte na tlačítko Zrušit.

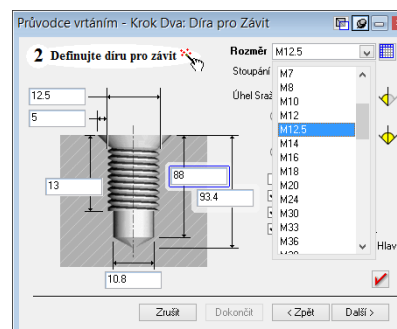
Tabulka závítů

Palce

	Jmenovitý R...	Prům. Závít...	Stoupání	Prům. Díry : D	Sražená Hra...	Hloubka : L
1	M1.6	1.6	0.35	1.25	0.2	0.35
2	M2	2	0.4	1.6	0.2	0.35
3	M2.5	2.5	0.45	2.05	0.2	0.4
4	M3	3	0.5	2.5	0.25	0.4
5	M4	4	0.7	3.3	0.25	0.45
6	M5	5	0.8	4.2	0.3	0.5
7	M6	6	1	5	0.35	0.5
8	M6.3	6.3	1	5.3	0.35	0.55
9	M7	7	1	6	0.35	0.55
10	M8	8	1.25	6.8	0.4	0.65
11	M10	10	1.5	8.5	0.4	0.65
12	M12	12	1.75	10.2	0.5	0.75
13	M12.5	12.5	1.8	10.8	0.5	0.75
14	M14	14	2	12	0.5	0.75
15	M16	16	2	14	0.6	1
16	M18	18	2.5	15.5	0.6	1.5
17	M20	20	2.5	17.5	0.65	1.5
18	M24	24	3	21	0.7	1.5

OK Zrušit

Vložit řádek Smazat řádek



Nový záznam do Tabulky závítů a jeho použití v Průvodci vrtáním.

Mazání záznamů

Označte řádek, který chcete vymazat a **klikněte** na tlačítko **Smazat Řádek**. Smazání zrušíte kliknutím na tlačítko **Zrušit**.

Dialogy Tvary díry v Kroku Dva

Při vytváření obráběcí operace pomocí čtyř postupných kroků v Průvodci vrtáním narazíte v Kroku Dva na některé jedinečné a odlišné dialogy. Popis každého tvaru díry se nachází na následujících stránkách.

Červené šipky signalizují závislosti. Pokud se změní hodnota tam, odkud vychází šipka, bude přepočteno pole, kam šipka ukazuje. Změna závislé hodnoty nezmění hodnotu výchozí.

Volby tvaru díry

Vrtání

Vrtaná díra musí být definovaná jako **Neprůchozí** nebo **Průchozí** díra. Neprůchozí díry vyžadují **Celkovou hloubku** a **Úhel špičky**.

Průvodce vrtáním - Krok Dva: Vrtaná Díra

2 Definujte vrtanou díru

Úhel Sražení: 45

☒ Neprůchozí

Úhel Špičky: 118

☐ Průchozí

☐ Navrtání

☒ Vrtání

☒ Sražení Hran Vrtákem

1. Průměr sražení: 22

2. Šířka sražení: 3

3. Hloubka vrtaného průměru/hloubka polotovaru: 30

4. Celková hloubka: 34.807

5. Průměr díry: 16

Zrušit Dokončit < Zpět Další >

1. Průměr sražení
2. Šířka sražení
3. Hloubka vrtaného průměru/hloubka polotovaru
4. Celková hloubka
5. Průměr díry

Průměr sražení

Jedná se o průměr sražení díry. To dopočítá **Šířku sražení**.

Šířka sražení

Jedná se o šířku sražení. To dopočítá **Průměr sražení**.

Hloubka vrtaného průměru/ hloubka polotovaru

Pro Neprůchozí (slepou) díru tato hodnota určuje dolní hloubku Z plného průměru, který nástroj vyvrtá. Tato hodnota přepočítá Celkovou hloubku. Pro průchozí díru se jedná o tloušťku materiálu.

Celková hloubka

Celková hloubka určuje výslednou hloubku Z čela nástroje. Tato hodnota plynule přepočítá Hloubku vrtaného průměru.

Průměr díry

Konečná šířka díry. Tato hodnota dynamicky aktualizuje neuzamčenou velikost sražené hrany.

Úhel sražení

Toto menu obsahuje výpis úhlů sražení, který lze obrábět s použitím aktivního seznamu nástrojů. Ikona znamená, že tato hodnota je poloviční úhel, měřený svisle (např. špička 45=90°)

Úhel špičky

Toto menu obsahuje úhly špičky aktivního seznamu nástrojů. Ikona vedle naznačuje, že se jedná o úplný úhel špičky.

Procesy

Nabízené typy vytvářených procesů se budou měnit s rozměrem díry. Každá položka může vytvořit více procesů. Procesy není nutné použít, ale je nutné si vybrat alespoň jeden. Velké díry nepotřebují navrtávat a lze je nejdříve předvrtat. Sražení Hran Vrtákem je nabízeno, pokud zadáte velikost sražení hrany. Informace o algoritmu jednotlivých procesů viz “Příloha B: Pokročilé použití Průvodce vrtáním” na straně 86.

Díra pro Závit

Díra pro závit musí být definována jako Průchozí nebo Neprůchozí. Neprůchozí závitované díry vyžadují Celkovou hloubku a Úhel špičky.

Průvodce vrtáním - Krok Dva: Díra pro Závit

2 Definujte díru pro závit

Rozměr Uživatelský

Stoupání 4

Úhel Sražení 45

☒ Neprůchozí
☐ Průchozí

Úhel Špičky 118

☐ Navrtání
☒ Vrtání
☒ Sražení Hran Vrtákem
☒ Závitování s Vyr. Hlav.
☐ Závitování bez Vyr. Hlav.

39 1
 2 2
 30 3
 40 4
 50.515 5
 35 6

Zrušit Dokončit < Zpět Další >

1. Průměr sražení
2. Šířka sražení
3. Hloubka závitů
4. Průměr díry
5. Celková hloubka
6. Hloubka vrtaného průměru/ hloubka polotovaru

Průměr sražení

Průměr sražení díry pro závit.

Šířka sražení

Jedná se o šířku sražení díry.

Hloubka závitů

Jedná se o výslednou hloubku Z závitů.

Průměr díry

Konečná šířka díry. Tato hodnota dynamicky aktualizuje neuzamčenou velikost sražené hrany.

Celková hloubka

Celková hloubka určuje výslednou hloubku Z čela nástroje. Tato hodnota plynule přepočítá Hloubku vrtaného průměru.

Hloubka vrtaného průměru/ hloubka polotovaru

Pro Neprůchozí (slepou) díru tato hodnota určuje dolní hloubku Z plného průměru, který nástroj vyvrtá. Tato hodnota přepočítá Celkovou hloubku. Pro průchozí díru se jedná o tloušťku materiálu.

Rozměr

Toto menu obsahuje všechny rozměry závitů z tabulky Tabulka závitů. Výběr rozměru závitů načte hodnoty z Tabulky závitů do textových polí. Tlačítko vedle menu otevře Tabulku závitů.

Stoupání

Toto textové pole vám umožňuje zadat Stoupání nebo Závitů na palec díry pro závit bez ohledu na to, zda je součást definována s metrickými nebo palcovými jednotkami.

Úhel sražení

Toto menu obsahuje výpis úhlů sražení, který lze obrábět s použitím aktivního seznamu nástrojů. Ikona znamená, že tato hodnota je poloviční úhel, měřený svisle (např. špička 45=90°).

Úhel špičky

Toto menu obsahuje úhly špičky aktivního seznamu nástrojů. Ikona vedle naznačuje, že se jedná o úplný úhel špičky.

Procesy

Nabízené typy vytvářených procesů se budou měnit s rozměrem díry. Každá položka může vytvořit více procesů. Procesy není nutné použít, ale je nutné si vybrat alespoň jeden. Závrtování bude zatrženo pokaždé, pokud bude nalezen závitník. Zvolte Pevné závrtování, je-li potřeba. Pokud není zvoleno Závrtování, bude díra vytvořena, ale bude to pouze vrtaná díra bez sražení. Informace o algoritmu jednotlivých procesů viz "Příloha B: Pokročilé použití Průvodce vrtáním" na straně 86.

Vystružená Díra

Menší průměr u konce díry je vrtaná vodící díra, zatímco větší průměr je vystružená díra. Vystružená díra musí být definována jako Průchozí nebo Neprůchozí. Neprůchozí vystružené díry vyžadují Celkovou hloubku a Úhel špičky.

Průvodce vrtáním - Krok Dva: Vystružená Díra

2 Definujte vystruženou díru

Úhel Sražení: 45

☒ Neprůchozí
☐ Průchozí

Úhel Špičky: 118

☒ Navrtání
☒ Vrtání
☒ Sražení Hran Vrtákem
☐ Vyhrubování
☒ Vystružování

22 ①
4 ②
30 ③
14 ⑥
10 ⑦
33 ④
36.004 ⑤

Zrušit Dokončit < Zpět Další >

1. Průměr sražení
2. Šířka sražení
3. Hloubka vystružené díry
4. Hloubka vrtaného průměru/ hloubka polotovaru
5. Celková hloubka
6. Konečný průměr Vystružené díry
7. Průměr vystružené díry

Průměr sražení

Jedná se o průměr sražení díry. To dopočítá Šířku sražení.

Šířka sražení

Jedná se o šířku sražení. To dopočítá Průměr sražení.

Hloubka vystružené díry:

Jedná se o celkovou hloubku vystružené díry. Tato hodnota je použita pro výpočet hloubky vodicí díry. To také označuje červená šipka na obrázku. Výpočet se řídí nastavením preferencí dialogu Data díry.

Hloubka vrtaného průměru/ hloubka polotovaru

Pro Neprůchozí (slepou) díru tato hodnota určuje dolní hloubku Z plného průměru, který nástroj vyvrtá. Tato hodnota přepočítá Celkovou hloubku. Pro průchozí díru se jedná o tloušťku materiálu.

Celková hloubka

Celková hloubka určuje výslednou hloubku Z čela nástroje. Tato hodnota plynule přepočítá Hloubku vrtaného průměru.

Konečný průměr vystružené díry:

Jedná se o průměr vystružené díry. Dokončovací výstružník musí odpovídat této hodnotě. Tato hodnota také slouží pro výpočet průměru vodicí díry. To také říká červená šipka. Výpočet se řídí nastavením preferencí dialogu Data díry.

Průměr vystružené díry:

Jedná se o průměr předvrtané vystružené díry.

Úhel sražení

Toto menu obsahuje výpis úhlů sražení, který lze obrábět s použitím aktivního seznamu nástrojů. Ikona znamená, že tato hodnota je poloviční úhel, měřený svisle (např. špička 45=90°).

Úhel špičky

Toto menu obsahuje úhly špičky aktivního seznamu nástrojů. Ikona vedle naznačuje, že se jedná o úplný úhel špičky.

Procesy

Nabízené typy vytvářených procesů se budou měnit s rozměrem díry. Každá položka může vytvořit více procesů. Procesy není nutné použít, ale je nutné si vybrat alespoň jeden. Vystružit by mělo být zaškrtnuto, pokud je nalezen příslušný nástroj. Aktivujte Vyhrubování, pokud zbývá příliš mnoho materiálu po jednom Vystružení. Tato volba není automatická. Informace o algoritmu jednotlivých procesů viz “Příloha B: Pokročilé použití Průvodce vrtáním” na straně 86.

Díra pro šrouby

Díra pro šrouby musí být definována jako Průchozí nebo Neprůchozí. Neprůchozí díry pro šrouby vyžadují Celkovou hloubku a Úhel špičky.

Průvodce vrtáním - Krok Dva: Díra pro Šrouby

2 Definujte díru pro šroub

Typ Díry Všeobecné

Rozeř Uživatelský

Úhel Sražení 45

☒ Neprůchozí
☐ Průchozí

Úhel Špičky 180

☒ Navrtání
☒ Vrtání
☒ Sražení Hran Vrtákem
☒ Zhloubení

16 1 6 2 4 3 15 4 52.103 5 52.103 6 7 7

Zrušit Dokončit < Zpět Další >

1. Průměr zhloubení
2. Hloubka zhloubení
3. Šířka sražení
4. Průměr sražení
5. Hloubka vrtaného průměru/ hloubka polotovaru
6. Celková hloubka
7. Průměr díry

Průměr zhloubení:

hodnota určuje průměr zhloubení. Pokud není definováno zhloubení díry, pak tuto hodnotu nastavte na rovnou **Průměru díry**.

Hloubka zhloubení

Jedná se o hloubku Zhloubení.

Šířka sražení

Jedná se o šířku sražení. To dopočítá průměr sražení.

Průměr sražení

Jedná se o průměr sražení díry. To dopočítá Šířku sražení.

Průměr díry:

Konečná šířka díry. Tato hodnota dynamicky aktualizuje neuzamčenou velikost sražené hrany.

-Hloubka vrtaného průměru/ hloubka polotovaru

Pro slepou díru tato hodnota určuje dolní hloubku Z plného průměru, který nástroj vyvrtá. Tato hodnota přepočítá Celkovou hloubku. Pro průchozí díru se jedná o tloušťku materiálu.

Hloubka polotovaru:

Jedná se o tloušťku polotovaru.

Celková hloubka

Celková hloubka určuje výslednou hloubku Z čela nástroje. Tato hodnota plynule přepočítá Hloubku vrtaného průměru.

Typ díry:

Toto menu obsahuje řadu typů vrtů/šroubů. Některé díry mají méně atributů a některá pole nebudou dostupná. Volba **Všeobecné** umožňuje definovat všechny tvary děr. Vrtaná Díra

označuje průchozí díru bez sražené hrany. Protože Vrtaná Díra vyžaduje výchozí sraženou hranu o, nebude odlišné výchozí nastavení načteno z tabulky. Zbývajících pět položek jsou typy spojovacího materiálu, který bude použit v obrobené díře. Šestihranná hlava umožňuje zahloubení, ale ve výchozím nastavení si žádá zahloubení o. Válcová hrana vnitřní šestihran aktivuje všechna pole a používá hodnoty z tabulky, kromě sražení hrany, který nastavuje na o. Válcová Hlava a Závitořezný umožňuje zahloubení, ale ve výchozím nastavení používá o. Neumožňují sražení hrany. Se Zapuštěnou Hlavou neumožní zahloubení, ale nače velikost sražení hrany z tabulky. Všechny typy děr načtou průměr z tabulky.

Rozměr:

Toto menu obsahuje všechny rozměry šroubů z tabulky **Tabulka děr pro šrouby**. Tlačítko vedle menu otevře **Tabulku děr pro šrouby**.

Úhel sražení

Toto menu obsahuje výpis úhlů sražení, který lze obrábět s použitím aktivního seznamu nástrojů. Ikona znamená, že tato hodnota je poloviční úhel, měřený svisle (např. špička 45=90°).

Úhel špičky

Toto menu obsahuje úhly špičky aktivního seznamu nástrojů. Ikona vedle naznačuje, že se jedná o úplný úhel špičky.

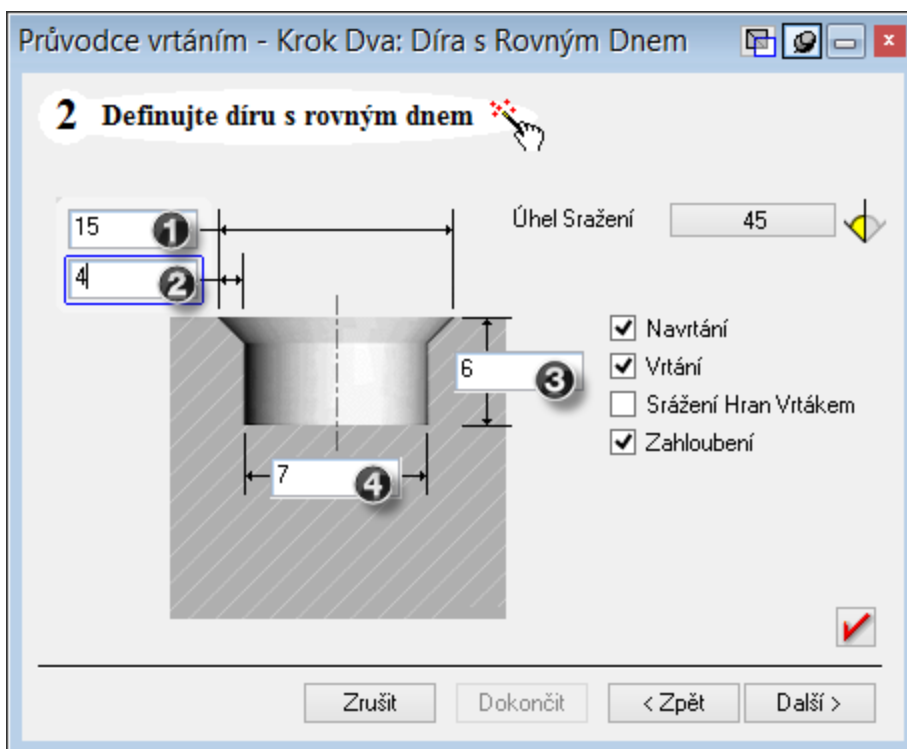
Procesy:

Nabízené typy vytvářených procesů se budou měnit s rozměrem díry. Každá položka může vytvořit více procesů. Procesy není nutné použít, ale je nutné si vybrat alespoň jeden. Zahloubení nejdříve hledá záhlubník; pokud nenajde, tak se hledá čelní válcovou frézu dokončovací, pak hrubovací. Aby byla válcová fréza shledána použitelnou, nesmí mít úkos, nulový neobráběcí průměr a poloměr zaoblení menší než maximální dovolený (max PZ = větší než 0.01 palce nebo 5% průměru nástroje). Další informace o algoritmu jednotlivých procesů, viz "Příloha B: Pokročilé použití Průvodce vrtáním" na straně 86.

Díra s Rovným Dnem (Zahloubení)

Průměr sražení

Jedná se o průměr sražení díry. To dopočítá Šířku sražení.



1. Průměr sražení
2. Šířka sražení
3. Hloubka zahloubení
4. Průměr zahloubení

Šířka sražení

Jedná se o šířku sražení. To dopočítá průměr sražení.

Hloubka Zahloubení:

Tato hodnota určuje výslednou hloubku zahlubovací operace. o je platná hodnota, pokud není požadováno zahloubení.

Průměr zahloubení

Jedná se o průměr požadované zahlubovací operace.

Úhel sražení

Toto menu obsahuje výpis úhlů sražení, který lze obrábět s použitím aktivního seznamu nástrojů. Ikona znamená, že tato hodnota je poloviční úhel, měřený svisle (např. špička 45=90°).

Procesy

Nabízené typy vytvářených procesů se budou měnit s rozměrem díry. Každá položka může vytvořit více procesů. Procesy není nutné použít, ale je nutné si vybrat alespoň jeden. Zahloubení nejdříve hledá záhlubník; pokud nenajde, tak se hledá čelní válcovou frézou dokončovací, pak hrubovací. Aby byla válcová fréza shledána použitelnou, nesmí mít úkos, nulový neobráběcí průměr a poloměr zaoblení menší než maximální dovolený (max PZ = větší než 0.01 palce nebo 5% průměru nástroje). Informace o algoritmu jednotlivých procesů viz Příloha B: Pokročilé použití Průvodce vrtáním.

Vyvrtávaná Díra

Menší průměr u konce díry je vrtaná vodící díra, zatímco větší průměr je vyvrtávaná díra.

Průvodce vrtáním - Krok Dva: Vyvrtávaná Díra

2 Definujte vyvrtávanou díru

Dokončit s: Vyhrubování Vyvrtá

Úhel Sražení: 45

Úhel Špičky: 90

☒ Navrtání
☒ Vrtání
☒ Hrubování Kapes Frézováním
☐ Dokončování Frézováním
☐ Hrubování Vrtáním
☒ Srážení Hran Vrtáním
☐ Srážení Hran Frézováním
☒ Vyhrubování Vyvrtáváním
☐ Dokončení Vrtáváním

40 ①
 5 ②
 66 ③
 71 ④
 60 ⑤
 30 ⑥
 10 ⑦

Zrušit Dokončit < Zpět Další >

1. Průměr sražení
2. Šířka sražení
3. Hloubka vrtaného průměru
4. Celková hloubka
5. Celková hloubka vyvrtání
6. Průměr Vyvrtávané Díry
7. Průměr vrtané díry

Průměr sražení:

Jedná se o průměr sražení díry. To dopočítá Šířku sražení.

Šířka sražení

Jedná se o šířku sražení. To dopočítá průměr sražení.

Hloubka vrtaného průměru/ hloubka polotovaru

Pro slepou díru tato hodnota určuje dolní hloubku Z plného průměru, který nástroj vyvrtá. Tato hodnota přepočítá Celkovou hloubku. Pro průchozí díru se jedná o tloušťku materiálu.

Celková hloubka

Celková hloubka určuje výslednou hloubku Z čela nástroje od horního povrchu. Tato hodnota plynule přepočítá Hloubku vrtaného průměru. Pokud je zadána Hloubka vrtaného průměru, bude dopočtena Celková hloubka z Hloubky vrtaného průměru a Úhlu špičky.

Celková hloubka vyvrtání

Určuje celkovou hloubku vyvrtané díry. Tato hloubka je použita pro výpočet hloubky vodicí díry podle vašich nastavení v dialogu Data díry. To také říká červená šipka.

Průměr Vyvrtávané Díry

Tato hodnota stanovuje výsledný průměr vyvrtané díry.

Průměr vrtané díry

Tato hodnota určuje průměr vrtané díry.

Dokončit s

Tyto volby v menu vám umožňují určit jakým typem cyklu se má dokončit vyvrtání.

Úhel sražení

Toto menu obsahuje výpis úhlů sražení, který lze obrábět s použitím aktivního seznamu nástrojů. Ikona znamená, že tato hodnota je poloviční úhel, měřený svisle (např. špička 45=90°).

Úhel špičky

Toto menu obsahuje úhly špičky aktivního seznamu nástrojů. Ikona vedle naznačuje, že se jedná o úplný úhel špičky.

Procesy

Nabízené typy vytvářených procesů se budou měnit s rozměrem díry. Každá položka může vytvořit více procesů. Procesy není nutné použít, ale je nutné si vybrat alespoň jeden. Nabízené typy vytvářených procesů se budou měnit s rozměrem díry. Každá položka může vytvořit více procesů. Procesy není nutné použít, ale je nutné si vybrat alespoň jeden. Pokud budete vyvrtávat díry, která již byla vyvrtána, prostě zrušte zaškrtnutí rámečků **Vrtání** a **Navrtání** předtím než budete pokračovat. Vrtání může nebo nemusí být nutné podle typu vrtané díry. Všechny volby Hrubování vrtáním, Vyhrubování Vyvrtáváním a Dokončení Vyvrtáváním vykonají jeden průchod s různým vyvrtávacím nástrojem o takovém rozměru, aby řez odebral množství materiálu definované v preferencích Data díry. Pokud nejsou nalezeny příslušné nástroje, budou použity frézovací nástroje, kterými bude dosaženo stejných výsledků. Další informace o algoritmu jednotlivých procesů, viz Příloha B: Pokročilé použití Průvodce vrtáním.

Vyvrtávaná Díra Průchozí

Průvodce vrtáním - Krok Dva: Vyvrtávaná Díra Průchozí

2 Definujte vyvrtávanou průchozí díru

Dokončit s: Hrubování Vrtáním

Úhel Sražení: 45

1. 50
2. 9
3. 10
4. 31
5. 32
6. 6

☒ Navrtání
☒ Vrtání
☐ Hrubování Kapes Frézováním
☐ Dokončování Frézováním
☒ Hrubování Vrtáním
☐ Srážení Hran Vrtáním
☐ Srážení Hran Frézováním
☐ Vyhrubování Vyvrtáváním
☒ Dokončení Vyvrtáváním

Zrušit Dokončit < Zpět Další >

1. Průměr sražení
2. Šířka sražení
3. Hloubka polotovaru
4. Průměr vrtané díry
5. Průměr Vyvrtávané Díry
6. Povolný přesah

Průměr sražení

Jedná se o průměr sražení díry. To dopočítá Šířku sražení.

Šířka sražení

Jedná se o šířku sražení. To dopočítá průměr sražení.

Průměr vrtané díry:

Tato hodnota určuje průměr vrtané díry.

Průměr Vyvrtávané Díry

Tato hodnota stanovuje výsledný průměr vyvrtané díry.

Hloubka polotovaru

Jedná se o tloušťku polotovaru.

Povolný přesah

Jedná se přejezdovou vzdálenost za hranicí polotovaru o kterou přejede vrtací tyč.

Dokončit s

Tyto volby v menu vám umožňují určit jakým typem cyklu se má dokončit vyvrtání.

Úhel sražení

Toto menu obsahuje výpis úhlů sražení, který lze obrábět s použitím aktivního seznamu nástrojů. Ikona znamená, že tato hodnota je poloviční úhel, měřený svisle (např. špička 45=90°).

Procesy

Nabízené typy vytvářených procesů se budou měnit s rozměrem díry. Každá položka může vytvořit více procesů. Procesy není nutné použít, ale je nutné si vybrat alespoň jeden. Nabízené typy vytvářených procesů se budou měnit s rozměrem díry. Každá položka může vytvořit více procesů. Procesy není nutné použít, ale je nutné si vybrat alespoň jeden. Pokud budete vyvrtávat díry, která již byla vyvrtána, prostě zrušte zaškrtnutí rámečků **Vrtání** a **Navrtání** předtím než budete pokračovat. Vrtání může nebo nemusí být nutné podle typu vrtané díry. Všechny volby Hrubování vrtáním, Vyhrubování Vyvrtáváním a Dokončení Vyvrtáváním vykonají jeden průchod s různým vyvrtávacím nástrojem o takovém rozměru, aby řez odebral množství materiálu definované v preferencích Data díry. Pokud nejsou nalezeny žádné příslušné nástroje, budou použity frézovací nástroje, kterými bude dosaženo stejných výsledků. Informace o algoritmu jednotlivých procesů viz “Příloha B: Pokročilé použití Průvodce vrtáním” na straně 86.

Díra se Zpětným Vyvrtáním

1. Průměr vrtané díry
2. Hloubka polotovaru
3. Průměr Vyvrtávané Díry
4. Délka zpětného vyvrtání
5. Povolný přesah

Průměr vrtané díry

Tato hodnota určuje průměr vrtané díry.

Hloubka polotovaru

Jedná se o tloušťku polotovaru.

Průměr Vyvrtávané Díry

Tato hodnota stanovuje výsledný průměr vyvrtané díry.

Délka zpětného vyvrtání

Jedná se o požadovanou délku zpětného vyvrtání.

Povolný přesah

Jedná se přejezdovou vzdálenost za hranici polotovaru o kterou přejede vrtací tyč.

Dokončit s

Tyto volby v menu vám umožňují určit jakým typem cyklu se má dokončit vyvrtání.

Procesy

Nabízené typy vytvářených procesů se budou měnit s rozměrem díry. Každá položka může vytvořit více procesů. Procesy není nutné použít, ale je nutné si vybrat alespoň jeden. Pokud budete vyvrtávat díry, která již byla vyvrtána, prostě zrušte zaškrtnutí rámečků Vrtání a Navrtání předtím než budete pokračovat. Všechny volby Hrubování zpětným vrtáním, Střední hrubování zpětným vrtáním, a Dokončovací zpětným vrtáním vykonají jeden průchod s různým vyvrtávacím nástroje takového rozměru, aby odebíral množství materiálu definované ve vašem

dialogu Data díry a nechal přídavek vyžadovaný následným hrubovacím průchodem. Hrubování zpětným vrtáním odebere více materiálu než Střední hrubování zpětným vrtáním, které odebere více materiálu než Dokončovací zpětné vrtání. Množství odebíraného materiálu definujete v preferencích Data díry. Vrtání může nebo nemusí být nutné podle typu vrtané díry. Informace o algoritmu jednotlivých procesů viz “Příloha B: Pokročilé použití Průvodce vrtáním” na straně 86.

Příloha B: Pokročilé použití Průvodce vrtáním

Tato kapitola obsahuje informace pro pokročilé uživatele, kteří si chtějí přizpůsobit Průvodce vrtáním vlastním potřebám. Informace jsou předkládány nejsrozumitelnější možnou formou. Navzdory tomuto úsilí se jedná o docela složitou problematiku. Nezbytné je ovládat základy matematiky a logiky.

Jak Průvodce vrtáním pracuje?

Průvodce vrtáním automatizuje proces vytváření děr s použitím algoritmu společně se Základními parametry. Parametry, které nastavíte v dialogu Preference Průvodce vrtáním, ovlivňují způsob vytváření děr nástroje Průvodce Vrtání. Dokonce i nástroje, které jsou dostupné v Seznamu nástrojů, ovlivňují to, jak Průvodce vrtáním vytváří díru. Průvodce vrtáním při vytváření vrtacího procesu bere v úvahu spoustu proměnných.

Tato sekce popisuje, jak Průvodce Vrtáním vybírá nástroje a určuje hodnoty vrtacího procesu. Tyto podrobné informace o způsobu práce Průvodce Vrtáním jsou určeny pro pokročilé uživatele. Informace můžete použít pro přizpůsobení preferencí Průvodce vrtáním vašim vlastním potřebám.

Jak funguje rozhodovací Logika?

Rozhodovací logika je způsob výběru na základě definovaných vztahů. Abyste porozuměli výběru nástrojů a vytváření procesů, musíte pochopit základy rozhodovací logiky. Postup výběru nástroje a vytvoření procesu se dá představit v podobě jakési osnovy. Je zde řešený subjekt následovaný relevantními body a příslušným závěrem. Někdy v daném bodu vznikne další bod nebo další subjekt. To ilustruje obrázek níže.

Problém	
	Bod
	Závěr
	Bod
	Bod
	Závěr
	Bod
	Závěr

Jednoduchý příklad logické rozhodovací osnovy.

Výběr nástroje

Výběr nástroje probíhá podle určitých kritérií nastavených pro každý typ nástroje a jeho definovaný způsob použití. Výběr vychází z rozměru díry, data Základních parametrů, vnitřních parametrů a nástrojů, které jsou k dispozici. V průběhu procesu výběru jsou nástroje vytvářeny, porovnávány jeden z druhým a dochází k jejich postupnému vyřazování. Rozhodovací logika skrytá za procesem výběru nástroje bude popsána v této kapitole pro každý typ různých nástrojových procesů. Nástrojové procesy jsou Navrtání, Vrtání, Sražení hran Vrtákem, Závítování, Vyhrubování, Vystružování, Zahloubení, Hrubování vrtáním, Vyhrubování Vyvrtáváním, Dokončení vyvrtáváním, Srážení hran vrtáním, Hrubování kapes Frézováním, Srážení hran frézováním, Hrubování zpětným vrtáním, Střední hrubování zpětným vrtáním a Dokončovací zpětným vrtáním.

Příklad Výběru nástroje

<input checked="" type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtákem

Uvádíme příklad funkce výběru nástroje a také popis použitého popisného rozvržení. Popis odpovídá v systému použité rozhodovací logice. Systém prochází **Kritéria** každého typu nástroje, který splňuje stanovené požadavky pro [Nástroje na Výběr](#) dotyčné díry.

Aktuální proces	Jedná se o proces, pro který právě v daném okamžiku zkoušíme najít nástroj. Například Vrtání nebo Závítování.
Budoucí procesy	Jsou to další procesy, které budou použity pro obrobění díry. Budoucí procesy mají přímý dopad na logiku výběru nástroje. Stejně jako byste sami nevolili názor bez ohledu na to, co se bude dít později, tak právě tak Průvodce vrtáním zvažuje i to, co se bude dít v budoucnosti a tak vybere k použití ten nejlepší vhodný nástroj.

Nástroje na Výběr	Jedná se o typy nástrojů, které lze použít pro proces a z jejichž skupiny bude Průvodce vrtáním vybírat. Příklady jsou Navrtávák, Vrták, a Srážecí hran.
Použití	Popisuje jak bude nástroj použit. Příklady jsou navrtání, vrtání a srážení hran.

Kritéria

Sekce Kritéria podrobně popisuje postup (logiku) rozhodování při výběru nástroje. Aby byl nástroj použit v daném procesu, musí splňovat všechna kritéria. Pro některé díry jsou kritéria velmi jednoduchá, například že průměr nástroje musí odpovídat průměru díry. Kritéria pro jiné díry mohou být mnohem komplexnější. Nejlepší je chápat Kritéria jako podklad pro vyřazovací proces. Všechna kritéria jsou porovnávána odshora dolů. Pokud nástroj dané kritérium splňuje, systém postoupí na další. Pokud nástroj neodpovídá, není už dále použito jako možný kandidát na zpracovávanou díru.

Dole je příklad kritérií pro jeden proces. Text, který je v požadavcích v tomto fontu představuje položky, které jsou nastavitelné v preferencích Průvodce vrtáním. Popis uvedených položek lze najít v kapitole Definice a významový slovník.

úhel úkosu nástroje = úhel sražení díry

délka řezné části nástroje > Sražená Hrana-Výška + (Min. přesah nástroje na srážení * 2.0)

průměr čela nástroje < průměr díry – (Min. přesah nástroje na srážení * 2.0)

Výše uvedené požadavky říkají, že Průvodce vrtáním nejdříve hledá nástroj s úhlem úkosu stejným, jako je úhel sražení hrany díry. Pokud takový nástroj není, hledání skončí. Bude nutné nástroj definovat a Průvodce vrtáním nástroj doporučí.

Pokud takový nástroj Průvodce vrtáním nalezne, pokročí k dalšímu kritériu. Zde musí být řezná část stejného nástroje delší, než Sražená Hrana-Výška plus Min. přesah nástroje na srážení krát 2. Opět, pokud nebude nalezen po prohledání nástroj, Průvodce vrtáním doporučí požadovaný nástroj. Nicméně, pokud nějaký nástroj splní i druhé kritérium, Průvodce vrtáním postoupí na třetí. Tak postupuje dokud nejsou ověřeny všechny požadavky a otestovány všechny typy nástrojů.

Nejlepší

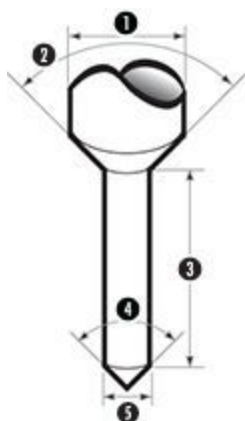
Pokud po testování výše uvedených kritérií vyhoví víc než jeden nástroj, provede Průvodce vrtáním ještě dodatečné kolo eliminačního výběru a tak zvolí jeden nástroj, který bude použit. Jedná se o poslední krok, v kterém je z několika dobrých nebo uspokojujících možností vybrána ta nejlepší.

Proces Navrtání 1

- ☒ Navrtání
☐ Vrtání
☐ Srážení Hran Vrtákem

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Navrtání, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je středící vrták Středící vrták bude použit pro vrtání díry a/nebo vyrobení sražené hrany.

Aktuální proces	Navrtání
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Středící vrták
Použití	vrtání &/nebo srážení hran



1. Upínací Průměr nástroje
2. Úhel úkosu
3. Délka řezné části
4. Úhel špičky
5. Průměr nástroje

Prvky Navrtávačku

Kritéria

1. Řídicí Průměr nástroje musí být roven průměru díry.
2. Úhel špičky nástroje musí být roven úhlu špičky díry, pokud je definován.
3. Úhel úkosu nástroje musí být roven úhel sražení hrany díry.
4. Délka řezné části nástroje + Sražená Hrana-Výška musí být menší nebo rovna hloubce díry.

Nejlepší

Ze všech odpovídajících možností bude vybrán nástroj s největší délkou řezné části. Pokud budou tyto parametry shodné, je výběr proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Navrtání 2

- ☒ Navrtání
☒ Vrtání
☐ Sražení Hran Vrtákem

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy procesy Navrtání a Vrtání, budou použita následující kritéria výběru. Průvodce vrtáním bude pro tuto díru hledat navrtávák nebo středící vrták. Pro tuto operaci bude upřednostněn středící vrták.

Aktuální proces	Navrtání
Budoucí procesy	Vrtání
Nástroje na Výběr	Navrtávák, středící vrták
Použití	navrtání &/nebo sražení hrany

Kritéria

Středící vrták

- Úhel úkosu nástroje musí být roven úhel sražení hrany díry.
- Řídicí Průměr nástroje musí být menší než průměr díry.
- Průměr stopky nástroje musí být větší než Průměr díry + Průměr sražení hrany + Min přesah nástroje na sražení * 2.o.

$$[\text{průměr stopky nástroje.} > \text{průměr díry.} + \text{průměr sražení.} + (\text{Min přesah nástroje na sražení} * 2.o.)].$$
- Délka řezné části nástroje + Sražená Hrana-Výška musí být menší než hloubka díry.

Navrtávák

- Úhel špičky nástroje * 0.5 musí být roven úhlu sražení hrany díry.
- Průměr nástroje musí být větší než Průměr díry + Průměr sražení hrany + Min přesah nástroje na sražení * 2.o.

$$[\text{průměr stopky nástroje.} > \text{průměr díry.} + \text{průměr sražení.} + (\text{Min přesah nástroje na sražení} * 2.o.)].$$
- Sražená Hrana-Výška musí být menší než plný průměr díry (včetně případné špičky).

Nejlepší

Vyberete nejlepší středící vrták, jinak bude vybrán nejlepší navrtávák.

- Nejlepší volba je nástroj s průměrem rovným preferovanému průměru Středícího vrtáku.
- Nástroj s největším průměrem je nejlepší.
- Pokud budou tyto parametry shodné, je výběr proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Všimněte si, že Min přesah nástroje na srážení je ze záložky Všeobecné a nikoliv záložky Vyvrtávání v preferencích Data díry.

Proces Navrtání 3

<input checked="" type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtákem

Pokud jsou v Kroku Tři Průvodce vrtáním použity procesy Navrtání, Vrtání a Srážení Hran Vrtákem, budou použita následující kritéria výběru. Průvodce vrtáním bude hledat středící vrták nebo navrtávák. Vybraný nástroj bude použit pro navrtání díry.

Aktuální proces	Navrtání
Budoucí procesy	Vrtání, Srážení Hran Vrtákem
Nástroje na Výběr	Navrtávák, středící vrták
Použití	Navrtávací

Kritéria

Navrtávák

	pokud průměr nástroje = preferovaný průměr Středícího vrtáku
	pak použít tento nástroj
	jinak průměr nástroje > [průměr díry + (Min přesah nástroje na srážení * 2.0)]

Středící vrták

	pokud průměr díry > preferovaný průměr Středícího vrtáku
	pokud průměr nástroje = preferovaný průměr Středícího vrtáku
	pak použít tento nástroj
	jinak průměr díry > průměr nástroje
	jinak průměr díry > průměr nástroje

Nejlepší

1. Vyberete nejlepší navrtávák, jinak bude vybrán nejlepší středící vrták.

Nejlepší volba je nástroj s průměrem rovným preferovanému průměru Středícího vrtáku.

Navrtávák: Nejmenší průměr nástroje - průměr díry + (Min přesah nástroje na srážení * 2.0)

Středící vrták: Nástroj s největším průměrem je nejlepší.

2. Pokud budou tyto parametry shodné, je výběr proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Navrtání 4

<input checked="" type="checkbox"/>	Navrtání
<input type="checkbox"/>	Vrtání
<input checked="" type="checkbox"/>	Srážení Hran Vrtákem

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy procesy Navrtání a Srážení Hran vrtákem, budou použita následující kritéria výběru. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je středící vrták. Středící vrták bude použit pro vrtání díry a vyrobení sražené hrany.

Aktuální proces	Navrtání
Budoucí procesy	Srážení Hran Vrtákem
Nástroje na Výběr	Středící vrták
Použití	Vrtání

Kritéria

řídící průměr nástroje = průměr díry

délka řezné části nástroje \geq hloubka díry

Úhel špičky nástroje = Úhel špičky díry (pouze pokud je Úhel špičky pro daný typ díry definován)

Nejllepší

1. Bude vybrán nástroj s největší Délkou řezné části.
2. Pokud budou tyto parametry shodné, je výběr proveden na základě Standardní srovnání.

Proces vrtání

<input type="checkbox"/>	Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/>	Vrtání
<input type="checkbox"/>	Srážení Hran Vrtákem

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Vrtání, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je vrták.

Aktuální proces	Vrtání
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Vrtání
Použití	Vrtání

Vrtání bude provedeno na jeden nebo dva průchody podle velikosti obráběného průměru.
Obrábění na jeden průchod je použito, pokud průměr díry je \leq Minimální průměr 2 nástroje
Obrábění na dva průchody je použito pokud průměr nástroje je \geq Minimální průměr 2 nástroje

Kritéria

Úhel špičky nástroje = Úhel špičky díry (pouze pokud je Úhel špičky pro daný typ díry definován)

Obrábění na jeden průchod

Díry Vrtané, Závítové, Vystružované & Díry pro šrouby	průměr díry = průměr nástroje
Zahloubení	průměr nástroje < průměr díry

Obrábění na dva průchody

První vrtací průchod	průměr nástroje \leq průměr díry * (2 nástroje, procenta prvního nástroje/100) (nepřesáhnout Minimální průměr 2 nástroje)
Druhý vrtací průchod	Stejný nástroj jako vybraný pro Obrábění na jeden průchod.

U všech vrtacích nástrojů musí být provedena kontrola délky:
(délka nástroje – délka po čelo (špičku) nástroje) > hloubka vrtané díry

Nejllepší

Díry Vrtané, Závítové, Vystružované & Díry pro šrouby	Výběr bude proveden na základě Standardního srovnání .
Zahloubení	Vybere nástroj s největší průměrem Výběr je proveden na základě Standardního srovnání .

Proces srážení hran vrtákem

☐ Navrtání
☐ Vrtání
☒ Srážení Hran Vrtákem

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Srážení Hran Vrtákem, bude výběr nástroje prováděn následovně. Průvodce vrtáním bude vybírat srážecí hran, navrtávák, středící vrták nebo vrták.

Aktuální proces	Srážení Hran Vrtákem
-----------------	----------------------

Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	srážeč hran, navrtávák, středící vrták, vrták
Použití	Sražená Hrana

Kritéria

Srážeč hran

Navrtávák

Vrták

vrtaná díra díra pro závit vystružená díra	$\text{průměr nástroje} \geq (\text{průměr díry} + \text{průměr sražené hrany} + \text{Min. přesah nástroje na srážení} * 2.0)$ Sražená Hrana-Výška < celková hloubka díry (včetně případné špičky/vrcholu díry) $\text{úhel špičky nástroje} = \text{úhel sražení díry} * 2.0$
Díra s Rovným Dnem (Zahloubení)	$\text{průměr nástroje} \geq (\text{průměr díry} + \text{průměr sražené hrany} + \text{Min. přesah nástroje na srážení} * 2.0)$ Sražená Hrana-Výška < hloubka díry $\text{úhel špičky nástroje} = \text{úhel sražení díry} * 2.0$
Díra pro šrouby	$\text{průměr nástroje} \geq (\text{průměr díry} + \text{průměr sražené hrany} + \text{Min. přesah nástroje na srážení} * 2.0)$ $\text{horní průměr díry} \geq \text{průměr nástroje}$ $\text{úhel špičky nástroje} = \text{úhel sražení díry} * 2.0$

Středící vrták

vrtaná díra díra pro závit vystružená díra	$\text{průměr stopky nástroje} \geq (\text{průměr díry} + \text{průměr sražení} + \text{Min. přesah nástroje na srážení} * 2.0)$ $\text{řídící Průměr nástroje} < \text{Průměr díry}$ Sražená Hrana-Výška < celková hloubka díry (včetně případné špičky/vrcholu díry) $\text{úhel úkosu nástroje} = \text{úhel sražení díry}$
Díra s Rovným Dnem (Zahloubení)	$\text{průměr stopky nástroje} \geq (\text{průměr díry} + \text{průměr sražení} + \text{Min. přesah nástroje na srážení} * 2.0)$ $\text{řídící průměr nástroje} < \text{průměr díry}$

	Sražená Hrana-Výška < hloubka díry úhel úkosu nástroje = úhel sražení díry
Díra pro šrouby	průměr stopky nástroje \geq (průměr díry + průměr sražení + Min. přesah nástroje na srážení * 2.0) horní průměr díry \geq průměr stopky nástroje řídicí Průměr nástroje < Průměr díry úhel úkosu nástroje = úhel sražení díry

Nejllepší

1. Vybere srážec hran, pak navrtávák, pak středící vrták a pak vrták.
2. Pokud budou tyto parametry shodné, je výběr proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Všimněte si, že Min přesah nástroje na srážení je ze záložky Všeobecné a nikoliv záložky Vyvrtávání v preferencích Data díry.

Závitovací proces

☐ Navrtání
☒ Vrtání
☐ Srážení Hran Vrtákem
☒ Závitování s Vyr. Hlav.
☐ Závitování bez Vyr. Hlav.

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Závitování s Vyrovnávací hlavičkou, bude výběr nástroje prováděn následovně. Průvodce vrtáním bude hledat mezi závitníky nebo závitníky bez vyrovnávací hlavičky.

Aktuální proces	Závitování
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	závitník, závitování bez vyrovnávací hlavičky
Použití	Závitování

Kritéria

Pokud je v dialogu zaškrtnuto **Závitování bez vyrovnávací hlavičky** jsou porovnávány pouze nástroje pro závitování bez vyrovnávací hlavičky, jinak jsou srovnávány závitníky s vyrovnávací hlavičkou.

průměr nástroje = průměr díry

stoupání nástroje = stoupání díry

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Vyhrubování 1

<input type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtákem
<input checked="" type="checkbox"/> Vyhrubování
<input type="checkbox"/> Vystružování

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Vyhrubování, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je výhrubník.

Aktuální proces	Vyhrubování
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Výstružník
Použití	vyhrubování

Kritéria

průměr nástroje = průměr díry

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Vyhrubování 2

<input type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtákem
<input checked="" type="checkbox"/> Vyhrubování
<input checked="" type="checkbox"/> Vystružování

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy jediné dva nevtací procesy Vyhrubování a Vystružování, bude nástroj vybírán dále popsáním způsobem. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je výhrubník.

Aktuální proces	Vyhrubování
Budoucí procesy	Vystružování
Nástroje na Výběr	Výstružník
Použití	vyhrubování

Kritéria

Min. obráběcí přídavek na vyhrubování $\leq [(\text{průměr vystružené díry} - \text{průměr nástroje}) / 2.0]$
 $[(\text{průměr vystružené díry} - \text{průměr nástroje}) / 2.0] \leq \text{Max. obráběcí přídavek na vyhrubování}$
 průměr nástroje > průměr vrtané díry (vedlejší průměr díry)

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces vystružování

<input type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtákem
<input type="checkbox"/> Vyhrubování
<input checked="" type="checkbox"/> Vystružování

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Vystružování, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je výhrubník.

Aktuální proces	Vystružování
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Výstružník
Použití	vyhrubování

Kritéria

průměr nástroje = průměr díry

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces zahloubení

<input type="checkbox"/> Navrtání
<input type="checkbox"/> Vrtání
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtákem
<input checked="" type="checkbox"/> Zahloubení

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Zahloubení, bude výběr nástroje prováděn následovně. Průvodce vrtáním bude hledat záhlubník, hrubovací nebo dokončovací čelní válcovou frézu.

Aktuální proces	Zahloubení
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	záhlubník, dokončovací čelní válcová fréza, hrubovací čelní válcová fréza
Použití	Záhlubník

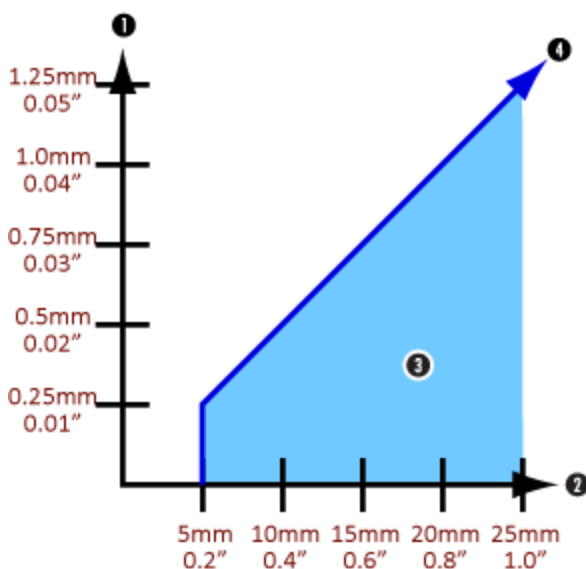
Kritéria

průměr nástroje = průměr zahloubení

úhel úkosu = 0

neobráběcí průměr = 0

poloměr zaoblení (rohový radius) může být 5% průměru nástroje s minimální velikostí poloměru 0.25mm nebo 0.01". Největší poloměr zaoblení může být 5% průměru nástroje, ale nejmenší poloměr zaoblení může být 0.25mm nebo 0.01".



1. Poloměr zaoblení
2. Velikost Nástroje
3. Pol.Z. \leq 5% průměr nástroje
4. Max poloměr zaoblení

Nejlepší

1. Záhlubník
2. Čelní válcová fréza hrubovací
3. Čelní válcová fréza dokončovací
4. Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Hrubování vrtáním 1

<input checked="" type="checkbox"/> Navrtání
<input type="checkbox"/> Vrtání
<input type="checkbox"/> Hrubování Kapes Frézováním
<input type="checkbox"/> Dokončování Frézováním
<input checked="" type="checkbox"/> Hrubování Vrtáním
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtáním
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Frézováním
<input type="checkbox"/> Vyhrubování Vyvrtáváním
<input type="checkbox"/> Dokončení Vyvrtáváním

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Hrubování vrtáním, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je vyvrtávací tyč.

Aktuální proces	Hrubování vrtáním
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Vyvrtávání
Použití	Vyvrtávání

Kritéria

průměr nástroje = průměr díry

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Hrubování vrtáním 2

<input type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input type="checkbox"/> Hrubování Kapes Frézováním
<input type="checkbox"/> Dokončování Frézováním
<input checked="" type="checkbox"/> Hrubování Vrtáním
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtáním
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Frézováním
<input checked="" type="checkbox"/> Vyhrubování Vyvrtáváním
<input type="checkbox"/> Dokončení Vyvrtáváním

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy jediné dva nevtací procesy Hrubování vrtáním a Vyhrubování vyvrtáváním, bude nástroj vybírán dále popsaným způsobem. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je vyvrtávací tyč.

Aktuální proces	Hrubování vrtáním
Budoucí procesy	Vyhrubování Vyvrtáváním
Nástroje na Výběr	Vyvrtávání
Použití	Vyvrtávání

Kritéria

$(\text{průměr díry} - \text{Max Příklad hrubování vyvrtáním} * 2.0) \leq \text{průměr nástroje} \leq (\text{průměr díry} - \text{Min Příklad hrubování vyvrtáním} * 2.0)$

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Hrubování vrtáním 3

<input type="checkbox"/> Navrtání
<input type="checkbox"/> Vrtání
<input type="checkbox"/> Hrubování Kapes Frézováním
<input checked="" type="checkbox"/> Dokončování Frézováním
<input checked="" type="checkbox"/> Hrubování Vrtáním
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtáním
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Frézováním
<input type="checkbox"/> Vyhrubování Vyvrtáváním
<input type="checkbox"/> Dokončení Vyvrtáváním

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy jediné dva nevtací procesy Hrubování vrtáním a Dokončovací vrtáním nebo Dokončování frézováním, budou použita následující kritéria výběru. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je vyvrtávací tyč.

Aktuální proces	Hrubování vrtáním
Budoucí procesy	Dokončovací vrtáním nebo Dokončování Díry frézování
Nástroje na Výběr	Vyvrtávání
Použití	Vyvrtávání

Kritéria

(průměr díry – Min přídavek Dokončovacího vrtání * 2.o) ≤ průměr nástroje ≤ (průměr díry – Min přídavek Dokončovacího vrtání * 2.o)

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě Standardní srovnání.

Proces Hrubování vrtáním 4

<input checked="" type="checkbox"/>	Hrubování Vrtáním
<input type="checkbox"/>	Srážení Hran Vrtáním
<input type="checkbox"/>	Srážení Hran Frézováním
<input checked="" type="checkbox"/>	Vyhrubování Vyvrtáváním
<input checked="" type="checkbox"/>	Dokončení Vyvrtáváním

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy nevrtací procesy Hrubování vrtáním, Vyhrubování Vyvrtáváním a buď Dokončovací vrtání *nebo* Dokončování frézováním, budou použita následující kritéria výběru. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je středící vyvrtávací tyč.

Aktuální proces	Hrubování vrtáním
Budoucí procesy	Vyhrubování Vyvrtáváním & Dokončovací vrtání NEBO Dokončování frézováním
Nástroje na Výběr	Vyvrtávání
Použití	Vyvrtávání

Kritéria

Nejdříve najde nástroj, který bude použit v Procesu Středního hrubování vrtáním:

(průměr díry – Max přídavek Dokončovacího vrtání * 2.o) ≤ průměr nástroje ≤ (průměr díry – Min přídavek Dokončovacího vrtání * 2.o)

Vybere nástroj pro Vyhrubování Vyvrtáváním s největším průměrem

	Pokud není takový nástroj nalezen:
	průměr nástroje hrubování vyvrtáním – Max přídavek Dokončovacího vrtání * 2.o) ≤ průměr nástroje ≤ (průměr nástroje hrubování vyvrtáním – Min přídavek Dokončovacího vrtání * 2.o)
	jinak
	(předpokládá se použití čelní válcové frézy pro vyhrubování vyvrtáváním)
	odebíraný průměr = průměr díry – (Min přídavek Dokončovacího vrtání * 2.o)
	odebíraný průměr – (Min přídavek Dokončovacího vrtání * 2.o) ≤ průměr nástroje < odebíraný průměr – (Min přídavek Dokončovacího vrtání * 2.o)

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě Standardní srovnání.

Proces Vyhrubování vyvrtáváním 1

<input type="checkbox"/>	Srážení Hran Vrtáním
<input type="checkbox"/>	Srážení Hran Frézováním
<input checked="" type="checkbox"/>	Vyhrubování Vyvrtáváním
<input type="checkbox"/>	Dokončení Vyvrtáváním

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Vyhrubování vyvrtáváním, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je vyvrtávací tyč.

Aktuální proces	Vyhrubování Vyvrtáváním
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Vyvrtávání
Použití	Vyvrtávání

Kritéria

průměr nástroje = průměr díry

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Vyhrubování vyvrtáváním 2

<input checked="" type="checkbox"/>	Dokončování Frézováním
<input type="checkbox"/>	Hrubování Vrtáním
<input type="checkbox"/>	Srážení Hran Vrtáním
<input type="checkbox"/>	Srážení Hran Frézováním
<input checked="" type="checkbox"/>	Vyhrubování Vyvrtáváním
<input type="checkbox"/>	Dokončení Vyvrtáváním

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy jediné dva nevrtací procesy Vyhrubování vyvrtáváním a Dokončovací vrtáním *nebo* Dokončování frézováním, budou použita následující kritéria výběru. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je vyvrtávací tyč.

Aktuální proces	Vyhrubování Vyvrtáváním
Budoucí procesy	Dokončovací vrtáním nebo Dokončování Díry frézování
Nástroje na Výběr	Vyvrtávání
Použití	Vyvrtávání

Kritéria

$(\text{průměr díry} - \text{Max Příklad hrubování vyvrtáním} * 2.0) \leq \text{průměr nástroje} \leq (\text{průměr díry} - \text{Min Příklad hrubování vyvrtáním} * 2.0)$

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Dokončování vrtáním

<input type="checkbox"/> Hrubování Vrtáním
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtáním
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Frézováním
<input type="checkbox"/> Vyhrubování Vyvrtáváním
<input checked="" type="checkbox"/> Dokončení Vyvrtáváním

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Dokončování vrtáním, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je vyvrtávací tyč.

Aktuální proces	Dokončovací vrtání
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Vyvrtávání
Použití	Vyvrtávání

Kritéria

průměr nástroje = průměr díry

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Srážení hran vrtáním

<input type="checkbox"/> Hrubování Vrtáním
<input checked="" type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtáním
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Frézováním
<input type="checkbox"/> Vyhrubování Vyvrtáváním
<input type="checkbox"/> Dokončení Vyvrtáváním

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete Srážení hran vrtáním, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je srážecí hran.

Aktuální proces	Srážení hran
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Srážecí hran
Použití	Srážení hran

Kritéria

dolní ≤ průměr nástroje ≤ horní

dolní = průměr díry + průměr sražené hrany + Min. přesah nástroje na srážení * 2.0

horní = průměr díry + průměr sražené hrany + Max. přesah nástroje na srážení * 2.0

(úhel špičky nástroje * 0.5) = úhel sražení díry

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Všimněte si, že Min přesah nástroje na srážení a Max přesah nástroje na srážení jsou ze záložky Vyvrtávání a nikoliv Všeobecné v preferencích Dat díry.

Proces Hrubování kapes frézováním

<input checked="" type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Hrubování Kapes Frézováním
<input type="checkbox"/> Dokončování Frézováním

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze nevrtací proces Hrubování kapes frézováním, bude výběr nástroje prováděn následovně. Průvodce vrtáním bude hledat hrubovací nebo dokončovací čelní válcovou frézu. Její čelo bude použito jako náhražka za vyvrtávací tyč.

Aktuální proces	Hrubování kapes frézováním:
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	hrubovací čelní válcová fréza, dokončovací čelní válcová fréza
Použití	místo vyvrtávání

Kritéria

průměr nástroje < průměr předvrtaného otvoru

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Dokončovací frézování

<input checked="" type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input type="checkbox"/> Hrubování Kapes Frézováním
<input checked="" type="checkbox"/> Dokončování Frézováním
<input type="checkbox"/> Hrubování Vrtáním

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze nevrtací proces Dokončování frézováním, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je dokončovací válcová fréza. Její čelo bude použito jako náhražka za vyvrtávací tyč.

Aktuální proces	Dokončování frézováním
Budoucí procesy	Žádný

Nástroje na Výběr	dokončovací čelní válcová fréza
Použití	místo vyvrtávání

Kritéria

průměr nástroje < [Průměr díry – (Max Přídavek hrubování vyvrtáním * 2.0)]
 pokud bylo zatrženo Oddělit dokončovací frézu, pak nástroj pro Dokončování frézováním
 nástroj pro Hrubovací frézování

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Srážení hran frézováním

<input checked="" type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input type="checkbox"/> Hrubování Kapes Frézováním
<input type="checkbox"/> Dokončování Frézováním
<input type="checkbox"/> Hrubování Vrtáním
<input type="checkbox"/> Srážení Hran Vrtáním
<input checked="" type="checkbox"/> Srážení Hran Frézováním

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete Srážení hran frézováním, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je dokončovací válcová fréza. Čelní válcová fréza bude použita místo srážení hran frézováním.

Aktuální proces	Srážení hran frézováním
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	dokončovací čelní válcová fréza
Použití	místo srážení hran vrtáním

Kritéria

úhel úkosu nástroje = úhel sražení díry

délka řezná části nástroje > Sražená Hrana-Výška + (Min. přesah nástroje na srážení * 2.0)

průměr čela Nástroje < [Průměr díry – (Min. přesah nástroje na srážení * 2.0)]

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Všimněte si, že Min přesah nástroje na srážení je ze záložky Vyvrtávání a nikoliv záložky Všeobecné v preferencích Data díry.

Proces Hrubování zpětným vrtáním 1

<input type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Hrubování Zpětným Vyvrtáváním
<input type="checkbox"/> Střední Hrubování Zpětným Vrtáním
<input type="checkbox"/> Dokončení Zpětným Vrtáním

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Hrubování zpětným vrtáním, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je nástroj pro zpětné vyvrtávání.

Aktuální proces	Hrubování zpětným vrtáním
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Zpětné vyvrtávání
Použití	Zpětné vyvrtávání

Kritéria

průměr nástroje = průměr díry

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Hrubování zpětným vrtáním 2

<input type="checkbox"/> Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Vrtání
<input checked="" type="checkbox"/> Hrubování Zpětným Vyvrtáváním
<input checked="" type="checkbox"/> Střední Hrubování Zpětným Vrtáním
<input type="checkbox"/> Dokončení Zpětným Vrtáním

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy jediné dva nevrtačí procesy Hrubování zpětným vrtáním a Střední Hrubování zpětným vrtáním, bude nástroj vybírán dále popsáním způsobem. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je nástroj pro zpětné vyvrtávání.

Aktuální proces	Hrubování zpětným vrtáním
Budoucí procesy	Střední hrubování zpětným vrtáním
Nástroje na Výběr	Zpětné vyvrtávání
Použití	Zpětné vyvrtávání

Kritéria

$(\text{průměr díry} - \text{Max Příklad hrubování vyvrtáním} * 2.0) \leq \text{průměr nástroje} \leq (\text{průměr díry} - \text{Min Příklad hrubování vyvrtáním} * 2.0)$

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Hrubování zpětným vrtáním 3

<input type="checkbox"/>	Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/>	Vrtání
<input checked="" type="checkbox"/>	Hrubování Zpětným Vyvrtáváním
<input type="checkbox"/>	Střední Hrubování Zpětným Vrtáním
<input checked="" type="checkbox"/>	Dokončení Zpětným Vrtáním

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy jediné dva nevrtací procesy Hrubování zpětným vrtáním a Dokončení zpětným vrtáním, bude nástroj vybírán dále popsaným způsobem. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je nástroj pro zpětné vyvrtávání.

Aktuální proces	Hrubování zpětným vrtáním
Budoucí procesy	Dokončovací zpětné vrtání
Nástroje na Výběr	Zpětné vyvrtávání
Použití	Zpětné vyvrtávání

Kritéria

$(\text{průměr díry} - \text{Max Příklad hrubování vyvrtáním} * 2.0) \leq \text{průměr nástroje} \leq (\text{průměr díry} - \text{Min Příklad hrubování vyvrtáním} * 2.0)$

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Hrubování zpětným vrtáním 4

<input type="checkbox"/>	Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/>	Vrtání
<input checked="" type="checkbox"/>	Hrubování Zpětným Vyvrtáváním
<input checked="" type="checkbox"/>	Střední Hrubování Zpětným Vrtáním
<input checked="" type="checkbox"/>	Dokončení Zpětným Vrtáním

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy nevrtací procesy Hrubování zpětným vrtáním, Střední hrubování zpětným vrtáním a Dokončení zpětným vrtáním, bude nástroj vybírán dále popsaným způsobem. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je nástroj pro zpětné vyvrtávání.

Aktuální proces	Hrubování zpětným vrtáním
Budoucí procesy	Střední hrubování zpětným vrtáním & Dokončovací zpětné vrtání
Nástroje na Výběr	Zpětné vyvrtávání
Použití	Zpětné vyvrtávání

Kritéria

Nejdříve nalezení vyvrtávacího nástroje, který bude použit v procesu Proces Středního hrubování vrtáním.

$(\text{průměr díry} - \text{Max Přídavek hrubování vyvrtáním} * 2.o) \leq \text{nástroj středního hrubování vrtáním} \leq (\text{průměr díry} - \text{Min Přídavek hrubování vyvrtáním} * 2.o)$

Vybere nástroj pro vyhrubování vyvrtáváním s největším průměrem.

	Pokud takový nástroj nenalezen	
		$\text{průměr nástroje hrubování vyvrtáním} - (\text{Max Přídavek hrubování vyvrtáním} * 2.o) \leq \text{průměr nástroje} \leq \text{průměr nástroje hrubování vyvrtáním} - (\text{Min Přídavek hrubování vyvrtáním} * 2.o)$
	jinak	
		(předpokládá se použití čelní válcové frézy pro vyhrubování vyvrtáváním)
		$\text{odebíraný průměr} = \text{průměr díry} - (\text{Min Přídavek hrubování vyvrtáním} * 2.o)$
		$\text{odebíraný průměr} - (\text{Max Přídavek hrubování vyvrtáním} * 2.o) \leq \text{průměr nástroje} \leq \text{odebíraný průměr} - (\text{Min Přídavek hrubování vyvrtáním} * 2.o)$

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Středního hrubování zpětným vrtáním 1

<input type="checkbox"/>	Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/>	Vrtání
<input type="checkbox"/>	Hrubování Zpětným Vyvrtáváním
<input checked="" type="checkbox"/>	Střední Hrubování Zpětným Vrtáním
<input type="checkbox"/>	Dokončení Zpětným Vrtáním

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze Střední hrubování zpětným vrtáním, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je nástroj pro zpětné vyvrtávání.

Aktuální proces	Střední hrubování zpětným vrtáním
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Zpětné vyvrtávání
Použití	Zpětné vyvrtávání

Kritéria

$\text{průměr nástroje} = \text{průměr díry}$

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Středního hrubování zpětným vrtáním 2

<input type="checkbox"/>	Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/>	Vrtání
<input type="checkbox"/>	Hrubování Zpětným Vyvrtáváním
<input checked="" type="checkbox"/>	Střední Hrubování Zpětným Vrtáním
<input checked="" type="checkbox"/>	Dokončení Zpětným Vrtáním

Pokud jsou v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrženy jediné dva nevertací procesy Střední hrubování zpětným vrtáním a Dokončení zpětným vrtáním, bude nástroj vybírán dále popsaným způsobem. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je nástroj pro zpětné vyvrtávání.

Aktuální proces	Střední hrubování zpětným vrtáním
Budoucí procesy	Dokončovací zpětné vrtání
Nástroje na Výběr	Zpětné vyvrtávání
Použití	Zpětné vyvrtávání

Kritéria

$(\text{průměr díry} - \text{Max Příklad hrubování vyvrtáním} * 2.0) \leq \text{průměr nástroje} \leq (\text{průměr díry} - \text{Min Příklad hrubování vyvrtáním} * 2.0)$

Nejlepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Proces Dokončení zpětným vrtáním

<input type="checkbox"/>	Navrtání
<input checked="" type="checkbox"/>	Vrtání
<input type="checkbox"/>	Hrubování Zpětným Vyvrtáváním
<input type="checkbox"/>	Střední Hrubování Zpětným Vrtáním
<input checked="" type="checkbox"/>	Dokončení Zpětným Vrtáním

Pokud v Kroku Dva Průvodce vrtáním zatrhnete pouze nevertací proces Dokončování zpětným vrtáním, bude výběr nástroje prováděn následovně. Jediný typ nástroje, který bude Průvodce vrtáním uvažovat, je nástroj pro zpětné vyvrtávání.

Aktuální proces	Dokončovací zpětné vrtání
Budoucí procesy	Žádný
Nástroje na Výběr	Zpětné vyvrtávání
Použití	Zpětné vyvrtávání

Kritéria

průměr nástroje = průměr díry

Nejllepší

Výběr bude proveden na základě [Standardního srovnání](#).

Tvorba Procesu

Následující text popisuje vytváření procesu. Měl by vám umožnit náhled do způsobu jakým Průvodce vrtáním vytváří proces a nastavuje jeho hodnoty. Stejně jako výběr nástroje i vytváření procesu probíhá podle vnitřních předdefinovaných zákonitostí a nastavených Základních Parametrů, ale je ovlivněno výsledkem výběru nástroje. Seznámíme vás s vlastními vzorci, které Průvodce vrtáním pro vytvoření procesu používá.

Přečtení a porozumění tomu, jak Průvodce vrtáním vytváří procesy a nastavuje jejich hodnoty může být velmi užitečné, ovšem také náročné. Všechny informace na sebe logicky navazují a abyste porozuměli vnitřnímu fungování Průvodce vrtáním, budete se muset s nimi seznámit.

Způsob, jakým Průvodce vrtáním sestavuje procesy, lze nejlépe popsat pomocí čtyř základních prvků. První popisovaným prvkem jsou názvy položek v dialogu procesu Díry, které bychom mohli nazvat Prvky procesu. Tyto prvky budeme vysvětlovat. Příklad je velikost Bezpečnostní vzdálenosti nájezdu, která je tvořena označením prvku a textovým polem. Prvky procesů jsou dále vypsány.

Druhým prvkem jsou Skupiny řešení. Skupiny řešení jsou proměnné, které ovlivňují jak je Prvek procesu definován. Skupina řešení vám říká, že máte na výběr z několika možností (tvořících skupinu) z kterých si musíte jednu vybrat. Každý Prvek procesu může mít několik Skupin řešení pro přesné definování všech možných nastavení a proměnných, které ovlivňují Průvodce vrtáním. Skupiny řešení jsou například typy obráběných děr, typy nástrojů a Cykly Nájezdu/Výjezdu. Představte si Skupiny řešení jako otázky, které je nutné zodpovědět, abyste porozuměli Prvku Procesu.

Třetím prvkem je Volba. Volby spolu souvisí, ale jedná se o různé prvky. Volba je například typ obráběné díry, typ nástroje a Cyklus Nájezdu/Výjezdu. Takže pokud máte na výběr ze seznamu různých typů děr a vyberete Díru s Rovným Dnem, budete se dále řídit jejím algoritmem (logikou) a nikoliv algoritmem vyvrtávané díry. Je možné považovat Volby za odpovědi na otázky Skupiny řešení.

Poslední typ prvků, na který narazíte, jsou vzorce. Vzorec matematicky popisuje jak dojde Průvodce vrtáním k hodnotě Prvku procesu. Vzorec si lze představit jako vyjádření toho, co skutečně znamená otázka a odpověď na ni. Je to přesně to, co se pokoušíte získat, abyste pochopili algoritmus (logiku) Průvodce vrtáním.

Ve vzorcích je použito několik různých typů písem a výrazů, které je nutné blíže vysvětlit. Jednotlivé položky vzorců na sebe často vzájemně odkazují. To, jak jsou jednotlivé prvky popsány, zároveň odhaluje jejich účel.

- {v závorce} - Všechny výrazy v závorce určují, kde lze předcházející výraz ve vzorci najít. Přejezd {Krok Dva} říká, že popisovaná položka (Přejezd) se nachází v Kroku Dva Průvodce vrtáním.
- **Italika** - Výraz italikou odkazuje na další prvek procesu. Uvidíte-li **Z vrchní plochy**, měli byste se podívat zpět na tento prvek. Tento prvek má vliv na vzorec.
- “Citace” - Citovaný text je odkaz na vzorec nebo na položku, která vyžaduje definici. Významový slovník a přehled vzorců naleznete na konci této kapitoly v Definice a významový slovník.

Dále popíšeme základní algoritmus (logiku) Průvodce vrtáním pro každý Prvek procesu. Protože na otázku může být více odpovědí, musíme najít správnou otázku a odpověď, které nám dá to, co potřebujeme - tedy jak jsou vypočteny hodnoty Prvku procesu. V každé Prvku procesu bude pravděpodobně více Skupin řešení a Voleb. Skupina řešení může mít čtyři Volby z nichž každá může obsahovat jednu a víc dalších Skupin řešení, které se ptají na další otázky. Pro přehlednost jsou tyto položky uspořádány do stromu. Položky, které mají stejné odsazení zleva, jsou všechny částí jedné Skupiny řešení, všechny jsou možnou odpovědí na jednu otázku. Vy postupujete těmito nabídkami Prvku procesu a snažíte se dojít k požadovanému řešení. Tímto postupem vždy brzy naleznete příslušný vzorec pro Prvek procesu.

Úhel Najetí

Úhel Najetí bude nastaven na 90° při použití procesu Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Hrubování/frézování kapes. Tento prvek není použit v žádném jiném procesu.

Vyvrtávaný Průměr

Typ díry	Definice
Srážení hran frézováním Dokončování frézováním Hrubování/frézování kapes	90
Jinak:	nepoužito

Vyvrtávaný Průměr je používán pouze procesy Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním a Proces Hrubování/frézování kapes.

Typ díry	Definice
Srážení hran frézováním Dokončování	Vyvrtávání D + S

Typ díry frézováním	Definice
Hrubování kapes frézováním:	Vyvrtávání D
Jinak	nepoužito

Bezpečnostní vzdálenost

Bezpečnostní vzdálenost je použita pouze pro Cyklus Nájezdu/Výjezdu Vyplachování s Plným Výjezdem. Velikost Bezpečnostní vzdálenosti je převzata z preferencí Dat díry.

Cyklus Nájezdu/Výjezdu	Definice
Výplach, Plný výjezd:	Bezpečnostní vzdálenost opětovného nájezdu {PDD}
Jinak	nepoužito

Bezpečnostní Vzdálenost

Bezpečnostní Vzdálenost rychloposuvu je použita pouze pro procesy Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Hrubování/frézování kapes. Hodnota je převzata z preferencí Dat díry.

Typ díry Srážení hran frézováním Dokončování frézováním Hrubování/frézování kapes	Definice
	Bezpečnostní Vzdálenost rychloposuvu {PDD}
Jinak	nepoužito

Bezpečnostní Průměr

Bezpečnostní Průměr je použit pouze pro procesy Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Hrubování/frézování kapes.

Typ díry	Definice
Srážení hran frézováním Dokončování frézováním Hrubování/frézování kapes	Vrtání D
Jinak	nepoužito

Sousledné/Nesousledné

Sousledné nebo Nesousledné obrábění je používáno pouze u Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Hrubování/frézování kapes. Jako výchozí je použit sousledný řez.

Typ díry	Definice
Srážení hran frézováním Dokončování frézováním Hrubování/frézování kapes	Sousledné
Jinak	nepoužito

Chladicí kapalina

Chladicí kapalina je ve výchozím nastavení zapnuta a nastavena na Chladicí kapalina.

Chladicí kapalina

Zapnutí Kompenzace Poloměru Nástroje

CRC je použito pouze pokud jsou použity procesy Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Proces Hrubování/frézování kapes a v Preferencích Data díry se zadáno CRC, které má být použito.

Typ díry	Definice
Srážení hran frézováním Dokončování	Zapnuto pokud je zatržen zatrhávací rámeček CRC {PDD}

Typ díry frézováním Hrubování/frézování kapes	Definice
Jinak	nepoužito

Posuv v řezu

Posuv v řezu je použit pouze při vytváření procesů Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Hrubování/frézování kapes. Tato hodnota je načítána z posuvu procesu.

Typ díry Srážení hran frézováním Dokončování frézováním Hrubování/frézování kapes	Definice <i>Posuv</i>
Jinak	nepoužito

Šířka řezu

Šířka řezu je použit pouze při vytváření procesů Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Hrubování/frézování kapes. Hodnota se rovná celkové Šířce řezu v Preferencích Data díry, děleno 100 a násobeno průměrem nástroje. Pro proces Srážení hran frézováním nebo Proces Dokončovací frézování bude hodnota 0.

Typ díry Srážení hran frézováním Dokončování frézováním	Definice 0
Hrubování kapes frézováním:	$[(\text{Šířka řezu } \{PDD\} / 100) * \text{průměr nástroje}]$
Jinak	nepoužito

Požadovaný Z krok

Požadovaný Z Krok je použit pouze při vytváření procesů Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Hrubování/frézování kapes.

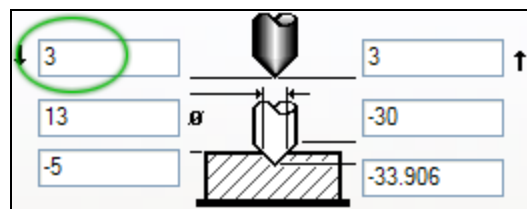
Typ díry Srážení hran frézováním Dokončování frézováním	Definice L
Hrubování kapes frézováním:	$[(Z \text{ Krok } \{PDD\} / 100) * \text{průměr nástroje}]$
Jinak	nepoužito

Prodleva

Jako výchozí nastavení Prodlevy bude použita poslední použitá hodnota. Nová hodnota Prodlevy je nastavována pouze pokud je použit cyklus Nájezdu/Výjezdu Posuvem dovnitř - Rychloposuvem ven pro Srážení Hran Vrtákem, Srážení hran vrtáním nebo Zhloubení.

Cyklus Nájezdu/Výjezdu	Hlavička skupiny	Položky skupiny	Definice
Posuvem dovnitř - Rychloposuvem ven	Typ díry	Sražení hran Vrtákem	(Vrtání s programovanou dobou prodlevy (otáčky)) $\{PDD\} * 60 / \text{ot/min}$
		Sražení hran Zhloubení	(Zhloubení s prodlevou (otáčky)) $\{PDD\} * 60 / \text{ot/min}$
Jinak			Použitá poslední hodnota

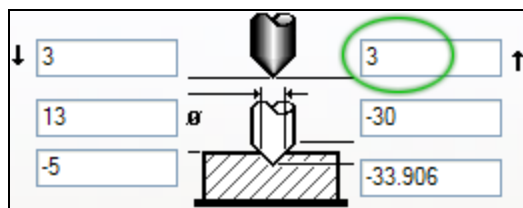
Bezpečnostní vzdálenost nájezdu



Velikost Bezpečnostní vzdálenosti nájezdu je rovna Bezpečnostní vzdálenosti výšky nastavované v Kroku Tři Průvodce vrtáním plus vypočteného Z vrchní plochy právě vytvářeného procesu.

$Z \text{ vrchní plochy} + \text{Bezpečnostní vzdálenost výšky } \{ \text{Krok Tři} \}$

Bezpečnostní vzdálenost výjezdu

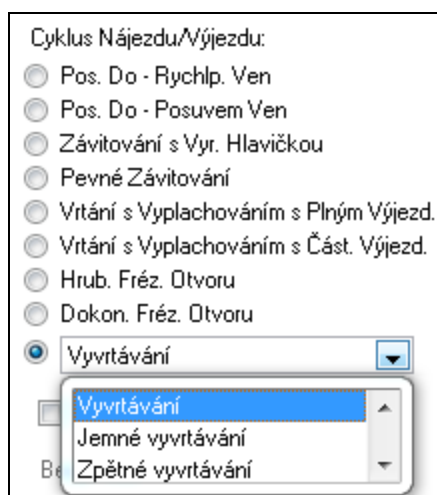


Velikost Bezpečnostní vzdálenosti výjezdu je rovna Bezpečnostní vzdálenosti výšky nastavované v Kroku Tři Průvodce vrtáním plus vypočteného *Z vrchní plochy* právě vytvářeného procesu.

Z vrchní plochy + Bezpečnostní vzdálenost výšky {Krok Tři}

Cyklus Nájezdu/Výjezdu

Použitý cyklus Nájezdu/Výjezdu je určen typem vytvářené díry. Některé výsledky jsou docela přímé - díra Zpětného vyvrtání je vytvářena tak, že Cyklus Nájezdu/Výjezdu je nastaven na Zpětné vyvrtání.



Typ procesu	Nástroj	Dotaz	Výsledek	Dotaz	Výsledek	Cyklus
Dokončení zpětným vrtáním Střední hrubování zpětným vrtáním Hrubování zpětným vrtáním						Zpětné vyvrtávání
Srážení hran Vystružování Vyhrubování						Posuvem dovnitř- Posuvem ven
Dokončovací vrtání						Jemné vyvrtávání

Typ procesu	Nástroj	Dotaz	Výsledek	Dotaz	Výsledek	Cyklus
Vyhrubování Hrubování vrtáním						Vyvrtávání
Vrtání		(L / D * 100) > Max. hloubka pro Posuvem dovnitř - Rychloposu em ven {PDD}	Ne			Posuvem dovnitř - Rychloposu em ven
			Ano.	Cyklus Nájezdu/Výjez du = Plný výjezd	Ano.	Výplach, Plný výjezd:
					Ne	Výplach, částečný výjezd
Sražení hran Vrtákem Zahloubení						Posuvem dovnitř - Rychloposu em ven
Sražení hran frézováním Dokončování frézováním						Dokončování děř frézováním
Hrubování kapes frézováním:						Hrubování děř frézováním
Navrtání	Vrtání	(L / D * 100) > Max. hloubka pro Posuvem dovnitř - Rychloposu em ven {PDD}	Ne			Posuvem dovnitř - Rychloposu em ven
			Ano.	Cyklus	Ano.	Výplach, Plný

Typ procesu	Nástroj	Dotaz	Výsledek	Dotaz Výjezdu = Plný výjezd	Výsledek	Cyklus výjezd:
					Ne	Výplach, částečný výjezd
	ostatní					Posuvem dovnitř - Rychloposuvem ven
Závitování		Závitování bez vyrovnávací hlavičky {Krok Dva}	Ano.			Závitování bez vyrovnávací hlavičky
			Ne			Závitování

Posuv

Posuv je automaticky vypočten stejným způsobem jako po kliknutí na tlačítko Posuv v dialogu Vrtání. Hodnota vychází z použitého materiálu.

Nájezd/Výjezd dokončování 90°

Velikost 90° poloměru je použita pro Nájezd/Výjezd dokončování pouze pokud jsou vytvářeny procesy Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Proces Hrubování/frézování kapes. Pro Proces Hrubování/frézování kapes bude použita 0. Pro procesy Srážení hran frézováním nebo Proces Dokončovací frézování je hodnota rovna součtu velikosti Nájezdu po rádiu nastaveného v Preferencích Data díry dělené 100 a násobené průměrem díry.

Typ díry	Definice
Srážení hran frézováním: Dokončování frézováním	$[(\text{Nájezd po rádiu } \{PDD\} / 100) * \text{průměr nástroje}]$
Hrubování kapes frézováním:	0
Jinak	nepoužito

Dokončování - Nájezd/Výjezd min. přímka

Velikost použité min přímky pro Nájezdy/Výjezdy dokončování je určována, pouze pokud jsou vytvářeny procesy Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Proces Hrubování/frézování kapes. Pro Proces Hrubování/frézování kapes bude použita 0. Pro procesy Srážení hran frézováním nebo Proces Dokončovací frézování je hodnota rovna součtu velikosti Nájezdu po přímce nastavené v Preferencích Data díry dělené 100 a násobené průměrem díry.

Typ díry	Definice
Srážení hran frézováním Dokončování frézováním	$[(\text{Nájezd po přímce } \{PDD\} / 100) * \text{průměr nástroje}]$
Hrubování kapes frézováním:	0
Jinak	nepoužito

Přesah

Velikost přesahu je určována pouze pokud jsou vytvářeny procesy Srážení hran frézováním, Dokončování frézováním nebo Proces Hrubování/frézování kapes. Pro Proces Hrubování/frézování kapes bude použita 0. Pro procesy Srážení hran frézováním nebo Proces Dokončovací frézování je hodnota rovna součtu velikosti Přesahu, nastaveného v Preferencích Data díry, dělené 100 a násobené průměrem díry.

Typ díry	Definice
Srážení hran frézováním Dokončování frézováním	$[(\text{Přesah } \{PDD\} / 100) * \text{průměr nástroje}]$
Hrubování kapes frézováním:	0
Jinak	nepoužito

Vrtání s vyplachováním

Vrtání s vyplachováním je určováno pouze pokud je jako Cyklus Nájezdu/Výjezdu nastaveno Vrtání s vyplachováním s Plným výjezdem nebo Částečným výjezdem. Hodnota nastavení vrtání

Hloubkou výplachu, nastavenou v Preferencích Data díry.

Cyklus Nájezdu/Výjezdu	Definice
Výplach, částečný výjezd Výplach s plným výjezdem	$D * \text{Hloubka výplachu } \{PDD\}$
Jinak	nepoužito

Najetí v Kladném Směru

Najetí v Kladném Směru není pro všechny procesy ve výchozím nastavení aktivní.

nepravda

Výjezd

Výjezd (Odjetí) je určováno, pouze pokud je použit Cyklus Nájezdu/Výjezdu Vrtání s vyplachováním s částečným výjezdem. Hodnota nastavení je rovna průměru díry dělenému Hodnotou výjezdu, nastavenou v Preferencích Data díry.

Cyklus Nájezdu/Výjezdu	Definice
Výplach, částečný výjezd	$D * \text{Hodnota výjezdu } \{PDD\}$
Jinak	nepoužito

Odjetí v Z

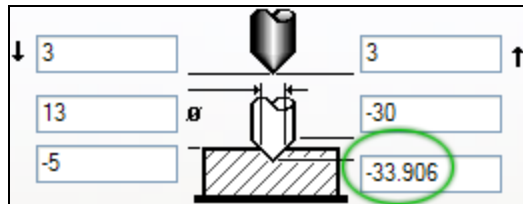
Velikost druhého Odjetí v Z je rovna Bezpečnostní vzdálenosti výšky nastavené v Kroku Tři Průvodce vrtáním plus výsledek určení *Z vrchní plochy*.

$Z \text{ vrchní plochy} + \text{Bezpečnostní vzdálenost výšky } \{\text{Krok Tři}\}$

Otáčky

Otáčky jsou automaticky vypočteny stejným způsobem jako po kliknutí na tlačítko Otáčky v dialogu Vrtání. Hodnota vychází z použitého materiálu.

Hloubka díry Z do špičky



Hloubka díry Z do špičky je nejsložitější z položek vytvářeného procesu. Způsob určení Hloubky díry Z do špičky závisí v první řadě na typu vytvářeného procesu. Za druhé, typ používaného nástroje a/nebo typ vytvářené díry může ovlivnit výběr použitého vzorce. Konečně, to zda bude proces srážet hrany

čelem nástroje nebo ne ovlivňuje použitý vzorec pro výpočet Hloubky díry Z do špičky. Proces Z vrchní plochy je společný pro všechny typy procesů. Tuto hodnotu je nutné vypočítat jako první pro všechny typy procesů.

Typ procesu	Druh nástroje	Typ díry	Dotaz	Výsledek	Definice
Dokončení zpětným vrtáním Střední hrubování zpětným vrtáním Hrubování zpětným vrtáním		Zpětné vyvrtávání			Z vrchní plochy + (L + Délka špičky {Dialog Nástroje} + Přejezd {Krok Dva})
		Vyvrtávání			Z vrchní plochy + (L + Délka špičky {Dialog Nástroje})
		Vyvrtávaná průchozí			Z vrchní plochy + (Rozměr polotovaru + Délka špičky {Dialog Nástroje} + Přejezd {Krok Dva})
Dokončení zpětným vrtáním Střední hrubování zpětným vrtáním Hrubování zpětným vrtáním		Vyvrtávání			Z vrchní plochy - (L + Délka špičky {Dialog Nástroje})
		Vyvrtávaná průchozí			Z vrchní plochy - (Rozměr polotovaru + Délka špičky {Dialog Nástroje} +

Typ procesu	Druh nástroje	Typ díry	Dotaz	Výsledek	Definice
Vrtání		Zpětné vyvrtávání			Přejezd {Krok Dva})
					Z vrchní plochy – (L + Délka špičky {Dialog Nástroje} + Přejezd {Krok Dva})
		Zpětné vyvrtávání Vyvrtávaná průchozí			Z vrchní plochy – (hloubka úkosu + L + Přejezd {Krok Dva})
					Z vrchní plochy Z – (L – 0.5)
Srážení hran Srážení hran Vrtákem Srážení hran frézováním	Středící vrták	Díra pro šrouby	Srážení hran čelem nástroje	Ne	Z vrchní plochy – (Délka řezné části nástroje + hloubka úkosu + Srážená Hrana-Výška + PZ)
				Ano.	Z vrchní plochy – (Srážená Hrana-Výška (ŘPN=o) + PZ)
		Jinak	Srážení hran čelem nástroje	Ne	Z vrchní plochy – (Délka řezné části nástroje + hloubka úkosu + Srážená Hrana-Výška)
				Ano.	Z vrchní plochy – Srážená Hrana-Výška

Typ procesu	Druh nástroje	Typ díry	Dotaz	Výsledek	Definice (ŘPN=o)
	Srážec hran	Díra pro šrouby			<i>Z vrchní plochy</i> – (Sražená Hrana-Výška + PZ)
		Jinak			<i>Z vrchní plochy</i> – Sražená Hrana-Výška
	Vrtání Navrtávák	Díra pro šrouby			<i>Z vrchní plochy</i> – (Sražená Hrana-Výška (ŘPN=o) + PZ)
		Jinak			<i>Z vrchní plochy</i> – Sražená Hrana-Výška (ŘPN=o)
	Válcová fréza dokončovací	Díra pro šrouby			<i>Z vrchní plochy</i> – (Hloubka úkosu čelní frézy + Min. přesah nástroje na srážení {PDD} + PZ)
	Jinak			<i>Z vrchní plochy</i> – (Hloubka úkosu čelní frézy + Min. přesah nástroje na srážení {PDD}))	
	Dokončování frézování Hrubování/frézování kapes		Vyvrtávaná průchozí		
Jinak			<i>Z vrchní plochy</i> – L		
Vystružování Vyhrubování Závítování					<i>Z vrchní plochy</i> –

Typ procesu	Druh nástroje	Typ díry	Dotaz	Výsledek	Definice
					(Hloubka závitu {Krok Dva} + Délka špičky {Dialog Nástroje})
Navrtání	Vrtání				Z vrchní plochy – (hloubka úkosu + L)
	vrtání &/nebo sražení hran	Díra pro šrouby			Z vrchní plochy – (hloubka úkosu + L + PZ)
		Jinak			Z vrchní plochy – (hloubka úkosu + L)
	Navrtávací				Z vrchní plochy - Preferovaná hloubka zahloubení {PDD}
	navrtání &/nebo sražení hrany	Díra pro šrouby	Středící vrták		Z vrchní plochy – (Délka řezné části nástroje + hloubka úkosu + Sražená Hrana-Výška + PZ)
			Jinak		Z vrchní plochy – (Sražená Hrana-Výška + PZ)
		Jinak	Středící vrták		Z vrchní plochy – (Délka řezné části nástroje + hloubka úkosu + Sražená Hrana-Výška)
			Jinak		Z vrchní plochy – Sražená

Typ procesu	Druh nástroje	Typ díry	Dotaz	Výsledek	Definice Hrana-Výška
Zahloubení					Z vrchní plochy – Hloubka Zahloubení {Krok Dva}

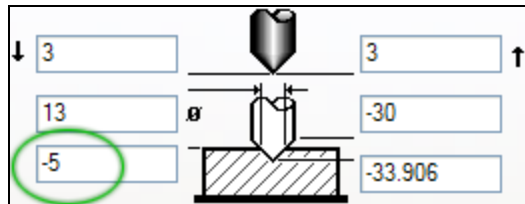
Dodatečné Průchody

Typ díry	Dotaz	Výsledek	Definice
Srážení hran frézováním Dokončování frézováním	Přídavek na dokončování k obrobení > Max. dok. řez. žádné přeskoky {PDD}	Ano.	1
		Ne	0
Hrubování kapes frézováním:			0
Jinak			nepoužito

Přídavek

Typ díry	Definice
Srážení hran frézováním Dokončování frézováním	0
Hrubování kapes frézováním:	Přídavek na dokončování k obrobení
Jinak	nepoužito

Z vrchní plochy



Hlavička skupiny	Položky skupiny	Definice
Typ procesu	Dokončení zpětným vrtáním Střední hrubování zpětným vrtáním Hrubování zpětným vrtáním	Velikost Přídavku na Plochu {Krok Tři} – Rozměr polotovaru – Přejezd {Krok Dva}
	Jinak	Velikost Přídavku na plochu {Krok Tři}

Závitování %

Cyklus Nájezdu/Výjezdu	Definice
Závitování	Procento závitovacího posuvu {PDD}
Závitování bez vyrovnávací hlavičky	100%
Jinak	nepoužito

Definice a významový slovník

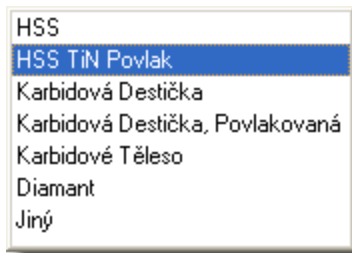
a 1/2 úhlu

Max přídavek Pokud (průměr díry <= Min. průměr pro přídavek z {PDD})

Dokončovacího vrtání	Max přídavek Dokončovacího vrtání 1 {PDD} jinak Max přídavek Dokončovacího vrtání 2 {PDD}
Min přídavek Dokončovacího vrtání	Pokud (průměr díry <= Min. průměr pro přídavek 2 {PDD}) Max přídavek Dokončovacího vrtání 1 {PDD} jinak Max přídavek Dokončovacího vrtání 2 {PDD}
Max Přídavek hrubování vyvrtáním	Pokud (průměr díry <= Min. průměr pro přídavek 2 {PDD}) Max přídavek Hrubování vyvrtáním 1 {PDD} jinak Max přídavek Hrubování vyvrtáním 2 {PDD}
Min Přídavek hrubování vyvrtáním	Pokud (průměr díry <= Min. průměr pro přídavek 2 {PDD}) Max přídavek Hrubování vyvrtáním 1 {PDD} jinak Max přídavek Hrubování vyvrtáním 2 {PDD}
S	Sražená Hrana * 2.0
SP	$\underline{S} + \underline{P}$ ([Sražená Hrana * 2.0] + [Průměr díry]) Výška Sražení je vzdálenost o kterou musí nástroj sjet dolů, aby vytvořil požadované sražení.
Sražená Hrana-Výška	$[(\text{Průměr díry} + \text{Průměr sražení} - \text{Řídicí Průměr}) / 2.0] * \tan(90 - \text{úhel sražení})$ což lze také popsat jako: $(\underline{CSP} - \underline{ŘPN}) / 2 * \tan(90 - \underline{a})$
D	Průměr díry
Hloubka úkosu čelní frézy	$= \underline{S} / 2 * \tan(90 - \underline{a})$
Přídavek na dokončování k obrobení	$\underline{D} < \text{Min pr. pro Velké Vyvrtání \{PDD\}}?$ Ano = Přídavek na malé díry: Maximum dokončování {PDD} Ne = Přídavek na velké díry: Maximum dokončování {PDD}
PDD	Preference Dat díry
L	Délka
Použitá poslední hodnota	Jakákoliv poslední použitá hodnota dané položky
ŘPN	Řídicí Průměr nástroje
PZ	Průměr zahloubení
Standardní srovnání	Pokud jsou všechny ostatní parametry shodné, bude použit následující postup pro konečné rozhodnutí o nástroji použitém v procesu. Postupuje

ve třech krocích. Jakmile zbude jen jeden nástroj, je to ten, který bude použit. Tyto kroky jsou:

1) Posouzení materiálu nástroje. Bude použit nejlepší materiál. HSS je nejhorší, Diamant a Ostatní jsou nejlepší. Rozbalovací menu nástrojových materiálů obsahuje všechny možnosti, od nejméně vhodné po nejlepší. Pokud jsou nástroje ze stejného materiálu, pak se pokračuje v Kroku Dva.



2) Kontrola zda byl nástroj použit v předchozí operaci. Pokud žádný z nástrojů nesplňuje tato kritéria, pak se pokračuje Krokem Tři.

3) Použije se nástroj s nejnižším číslem. To znamená, že máte dva nebo víc stejně dobrých nástrojů a prostě si musíme nějaký vybrat.

hloubka úkosu = $\frac{D}{2} * \tan(90-a)$

Určení typu díry

GibbsCAM rozpoznává prvky typu díra z ostatních systémů, jako je SOLIDWORKS, Solid Edge, Inventor a Catia. Při importování děr jsou namapovány typům děr podle specifikace v následujících tabulkách. Díry, které není možné namapovat, budou označeny jako "Složené" (kombinované) díry a pro jejich úpravu musí být použit editor složených děr.

Celkově:

- Pokud není uveden počet závitů na palec / stoupání, není definován.
- Šířka sražení by měla být převzata ze stejného segmentu, jako úhel sražení.
- Hloubka se vždy měří na konec posledního segmentu (včetně špičky).
- Celková hloubka se vždy měří na konec posledního segmentu (bez špičky).

Vrtání	Jeden segment	Dva segmenty (sražené)
Segment 1	Přímý, "Vrtání" bez závitů	Se sražením, bez závitů
Segment 2		Přímý, "Vrtání" bez závitů
1.Průměr	Segment 1	Segment 2.
2.Průměr 2		
3.Střední hloubka		
4. Úhel sražení		Úhel sražení segmentu 1

Závitování	Jeden segment	Dva segmenty	Dva segmenty (bez sražení)	Tři segmenty
Segment 1	Se závitěm	Se sražením	Závitovaná	Se sražením, bez závitů
Segment 2		Se závitěm	Přímý	Se závitěm
Segment 3				Přímý, "Vrtání" bez závitů
1.Průměr	Segment 1	Segment 2	Segment 2	Segment 3
2.Průměr 2			Segment 1	Segment 2
3.Střední hloubka			Konec segmentu 1	Konec segmentu 2
4. Úhel sražení		Úhel sražení segmentu 1		Úhel sražení segmentu 1
5.Závitů na	Závitů na	Závitů na	Závitů na	Závitů na

palec/Stoupání palec/Stoupání segmentu 1 palec/Stoupání segmentu 2 palec/Stoupání segmentu 1 palec/Stoupání segmentu 2

Vystružování	Jeden segment	Dva segmenty	Dva segmenty (bez sražení)	Tři segmenty
Segment 1	Bez závitu "Vystružený"	Se sražením, "Vystružený" bez závitu	"Vystružený" bez závitu	Se sražením, "Vystružený" bez závitu
Segment 2		"Vystružený" bez závitu	Přímý, "Vrtání" bez závitu	"Vystružený" bez závitu
Segment 3				Přímý, "Vrtání" bez závitu
1.Průměr	Segment 1	Segment 2	Segment 2	Segment 3
2.Průměr 2			Segment 1	Segment 2
3.Střední hloubka			Konec segmentu 1	Konec segmentu 2
4. Úhel sražení		Úhel sražení segmentu 1		Úhel sražení segmentu 1

Díra pro šrouby	Dva segmenty	Tři segmenty
Segment 1	Bez závitu, přímé "Vrtání"	Bez závitu, přímé "Vrtání"
Segment 2	Bez závitu, přímé "Vrtání"	Se sražením, bez závitu
Segment 3		Bez závitu, přímé "Vrtání"
1.Průměr	Segment 2	Segment 3
2.Průměr 2	Segment 1	Segment 1
3.Střední hloubka	Konec segmentu 1	Konec segmentu 1
4. Úhel sražení		Úhel sražení segmentu 2

Průměr prvního segmentu musí být větší, než průměr posledního segmentu.

Zahloubení	Dva segmenty
Segment 1	Bez závitu, se sražením
Segment 2	Bez závitu, přímé "Vrtání"
1.Průměr	Segment 2
2.Průměr 2	
3.Střední hloubka	
4. Úhel sražení	Úhel sražení segmentu 1

Vyvrtávání	Dva segmenty	Tři segmenty
Segment 1	Přímý, "Vyvrtávání" bez závitu	Se sražením, bez závitu
Segment 2	Přímý, "Vrtání" bez závitu	Přímý, "Vyvrtávání" bez závitu
Segment 3		Přímý, "Vrtání" bez závitu
1.Průměr	Průměr segmentu 2	Průměr segmentu 3
2.Průměr 2	Průměr segmentu 1	Průměr segmentu 2
3.Střední hloubka	Konec segmentu 1	Konec segmentu 2
4. Úhel sražení		Úhel sražení segmentu 1

Vyvrtávání skrz	Jeden segment	Dva segmenty
Segment 1	Přímý, "Vyvrtávání" bez závitu	Se sražením, bez závitů.
Segment 2		Přímý, "Vyvrtávání" bez závitů
1.Průměr	Průměr segmentu 1	Průměr segmentu 2
2.Průměr 2		
3.Střední hloubka		
4. Úhel sražení		Úhel sražení segmentu 1.

Zpětné vyvrtávání	Dva segmenty
Segment 1	Přímý a bez závitů Přímý, "Vyvrtávání" bez závitů
Segment 2	Průměr prvního segmentu musí být MENŠÍ, než průměr druhého segmentu.
1.Průměr	Průměr segmentu 2
2.Průměr 2	Průměr segmentu 1
3.Střední hloubka	Konec segmentu 1
4. Úhel sražení	

Smíšená	Cokoliv, co nesplňuje některou z výše uvedených definic
----------------	--

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 zřejmou informaci, pro potlačení nerelevantních informací nebo pro označení odkazů.

Text

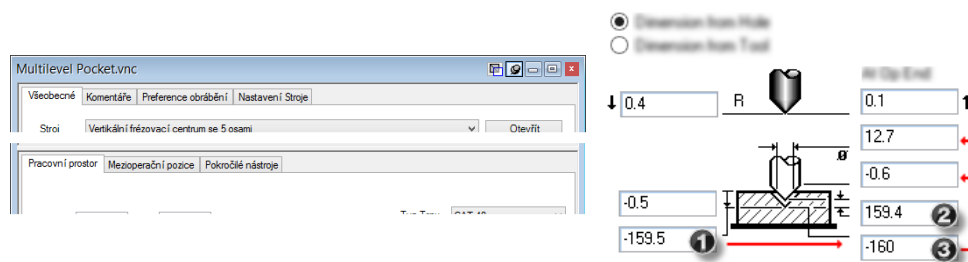
Text na obrazovce. Text s tímto vzhledem označuje text, který se zobrazuje v GibbsCAM nebo na monitoru. Typickým příkladem je tlačítko nebo textový dialog.

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.

Odkazy na zdroje Online

(missing or bad snippet)

Index

A

Add New Holes
 AFR Import Options 40
Adding Entries, tables 72
AFR Import Hole Data Dialog 39
AFR Options Dialog 39
All Holes (AFR import options) 40
Allowance, see Medium
 Maximum/Minimum 67
Angular Tolerance, grouping by 34
Approach Angle 110
Approach/Exit line, mill bore finish 68
Approach/Exit radius, mill bore finish 69
Auto Fit, Hole Manager preferences 44

B

Back Bore Clearance 67
Back Bore Length 84
Back button, Hole Wizard 13
BFMaxAllowance 100-101, 104, 106-108, 125
BFMinAllowance 100-101, 106-108
Blind Hole Bottom Adjust 43
Blind Hole w/ Correct Tip, Hole Manager data 46
Blind Hole w/ Flat Bottom, Hole Manager data 46
Blind Holes, pre-drill depth 48
Blue line 18

BMMaxAllowance 99-100, 105, 107, 126

BMMinAllowance 99-100, 107, 126

Bore

 Finish Bore 10
 Medium Bore 10
 Mill Bore, see Processes 10
 Rough Bore 10

Bore Drill Hole Diameter

 Bore Hole 81

Bore Full Depth

 Bore Hole 81

Bore Hole Dialog 80

Bore Hole Diameter

 Bore Hole 81

Bottom Adjust value, through hole 46

Bottom Adjust, editing 46

Bottom Angle, editing 46

Bottom Z

 hole definition 47

Build/Rebuild Operations 23

Build/Rebuild Processes 23

C

Cancel button, Hole Wizard 13

Chamfer Angle 69

 Drill Hole 74

Chamfer Angle, editing 45

Chamfer Depth 88-90, 94, 104, 121, 123, 126

Chamfer Diameter

 Drill 73

Chamfer Width

 Drill 73
 Editing 45

Tap Hole 75-76, 78-79, 81-82

Checker 13, 19

Chip Breaker 69, 116-118
 Peck Preferences 69

Circle 20-21

Clearance
 Clearance Amount 68, 111
 Clearance Diameter 68, 111
 Clearance Height 114, 119
 Entry Clearance 109, 114
 Exit Clearance 115

Climb 112

Color
 user 39

color modes 50

Column Fit - Title and Values, Hole Manager
 preferences 44

Column Fit - Values Only, Hole Manager
 preferences 44

Connect Lines, size of 38

Conventional 112

Coolant 112

Coordinate Systems 24

Copy, items in Feature List 31

Corner Radius 79-80, 98

Counter Sink 88, 93, 95, 102, 122

CP2
 hole definition 47

CRC, mill bore finish 69

Current Process 87, 89-93, 95-99, 101-106,
 108

Custom options, grouping by 34

Cut Feed 113

Cut width, mill bore rough 68

D

Decimal Places, Hole Manager
 preferences 44

Default Angles, setting 69

Default Values – Tip Angle/Thru holes, Hole
 Manager preferences 43

Delay (ms), sorting 38

Delete Groups 39

Deleting Entries, tables 73

Depth of Thread, tap hole 75

Depth, editing 46

Depth, hole definition 47

Desired Z Step, see Z Step 114

Diameter, editing 45

Document Control Dialog 12, 20

Draft 88-90, 94-95, 97, 104

Draw Order, Reorder dialog 36

Drill
 Center Drill 10, 65, 87-92, 94, 121, 123
 Spot Drill 10, 65, 90-91, 94, 122

Drill Hole 10, 76-77, 81, 93-94

Drilling 18, 68, 87, 90-92

Dwell amount (revs.) 65-66

E

Edit, items in Feature List 30

EM Taper Depth 122, 126

End Mill 14, 68-69, 79-80, 97, 100, 103-104,
 107, 122

Entry Clearance, see Clearance 114

Exit Clearance, see Clearance 115

Exit Cycle 69, 109, 111, 114-116, 118, 125

F

Fasteners 79

Feature Color mode 51

Feature List 26, 28

Feature List, Editing 30

Feed In 69, 114

Finish button, Hole Wizard 13

Finish End Mill, see Bore 69

Finish Entry 117-118

Finish maximum, Big Bore Stock Allowance 68

Finish medium, Big Bore Stock Allowance 68

Finish medium, Small Bore Stock Allowance 67

Finish Mill Bore, see Processes 116

Finish Process 97, 102-103, 108

Finish Stock To Remove 124, 126

Finish With
Bore Hole 81

Flood 112

Flute length, tool definition 48

Formulas 109

Full Diameter Depth
Drill 74
Tap Hole 75, 78, 81

Full Out, peck preferences 69

Full Ream Depth, Ream Hole 77

G

Gibbs Color mode 50

Glossary 110, 125

Group List 26, 32
Context Menu Items 39

H

HDP 111, 116, 118-119, 123-126

Hole
Hole Data 12, 18, 65
Hole Dialog 80, 82, 84
Hole Diameter
Bolt Hole 78
Drill 74
Hole Parameters 17

Hole Pattern 20

Hole Processes 18

Hole Shape 16, 73

Hole Type 78, 110-112, 114, 118, 120, 124

Hole Bottom, hole definition 47

Hole Dimensions 17

Hole List
Context Menu Items 29

Hole Manager Defaults 43

Hole Wizard 8, 11-12, 14, 64, 86

Hole Wizard Checker 13, 19

I

Invert Selection of items in Feature List 32

K

Keep Existing Groups, grouping by 35

Knowledge Base 10, 12, 14, 18, 64, 86, 109

L

Label, size of hole 38

Last Default 114, 126

Last default 126

Line Sort Button 38

Linear Tolerance, grouping by 34

Logic 86

M

Max spot face, no hole 66

Maximize 22

Maximum chamfer tool oversize 67

Maximum depth for FI-RO, peck preferences 69

Maximum end mill size, mill bore 68

Maximum finish cut No Spring, mill bore finish 68

Maximum hole diameter with spot 65

Maximum machining stock 66

Measurement

Inch 64, 70-71, 75

Metric 64, 70-71, 75

Medium maximum

Big Bore Stock Allowance 68

Small Bore Stock Allowance 67

Medium minimum

Big Bore Stock Allowance 67

Small Bore Stock Allowance 67

Merge Groups 39

Mid Depth

editing 45

hole definition 47

Minimize 21

Minimum chamfer tool oversize 65-66

Minimum diameter for Big Bore 66

Minimum machining stock 66

N

Navigation buttons 13

Next button, Hole Wizard 14

Nominal Size 18, 70-72

O

Only Holes aligned with Current CS 40

Operations List 22-23

Over Travel Allowance

Back Bore Hole 84

Thru Bore Hole 83

Overlap, mill bore finish 68

P

Paste, items in Feature List 31

Peck

Peck Depth 69, 118

Peck Tab 69

Pilot hole depth increase 66-67

Pitch/TPI, tap hole 75

Poly Sort Button 38

Positive Approach 119

Preferences

AFR (Hole Manager) 39

Bolt Table 12, 14, 18, 64, 79

Tap Table 14, 64, 75

Preferred spot depth 66

Preferred tool diameter 66

Process

Process Creation 109

Process Item 109-110

Process List 23

Process Type 115, 120, 125

Process Parameters, grouping by 33

Processes

Back Bore Finish 87, 106, 108, 115, 120, 125

Back Bore Medium 87, 105, 107-108, 115,
120, 125

Back Bore Rough 87, 105-106, 115, 120, 125

Bolt Hole 74

Bore Chamfer 66, 87, 102, 115

Bore Finish 87, 99, 101-102, 115, 120, 126

Bore Medium 87, 99-101, 107, 116, 120, 126

Bore Rough 87, 98-100, 116, 120

Chamfering 18, 65, 91-93, 114, 121

Drill Chamfering 65, 91-93, 114

Drilling 18, 68, 87, 90-92

Mill Bore 10, 99, 101, 116

Mill Chamfer 10, 87, 104, 110-112, 114, 116-
118, 121, 124

Mill Finish 99, 101, 103, 110-112, 114, 116-
118, 122, 124

Ream Finish 66, 87, 96-97, 115, 122

Ream Medium 66, 87, 96, 115, 122

Spot Face 66, 79, 87, 97, 114, 116, 121, 124

Spotting 18, 89-92, 116, 123

Tapping 87, 95, 117, 122

R

Rapid clearance amount, mill bore 68

Ream (see also Processes)

Ream Drill Diameter, Ream Hole 77

Ream Finish Diameter, Ream Hole 77

Rebuild Operations, see Build/Rebuild Operations 23

Rebuild Processes, see Build/Rebuild Processes 23

Red Arrow 77, 81

Re-entry clearance, peck preferences 69

Remove Holes That No Longer Exist
AFR Import Options 40

Reorder Group List 36

Replace Data for Existing Holes
AFR Import Options 40

Retract 69, 119

Reverse Direction 32

Reverse, Reorder dialog 38

Rough maximum
Big Bore Stock Allowance 67
Small Bore Stock Allowance 67

RPM 114, 119

S

Same Direction
custom group option 34
grouping by 33

Same Drill Diameter, custom group
option 34

Same Mid Depth, custom group option 34

Same Second Diameter, custom group
option 34

Same Top Z, custom group option 34

Same Type, custom group option 34

Separate finish end mill, mill bore finish 69

SFD 121, 123, 126

Sharp Tip Z 120

Show Selected Groups 39

Size
Bolt Hole 79
Tap Hole 75

Size of markers 38

Sort Options 38

Spot Face (see also Processes)
Spot Face Depth
Spot Face Hole 80

Spot Face Diameter
Bolt Hole 78

Spot Face Hole 80

Spot Face Dwell 114
Spot Face Process 97
Spot Facing 93, 114

Spring Passes 124

Stock
Stock Depth
Back Bore Hole 84

Thru Bore Hole 78, 83

Stroke Over 110, 120, 125

Surface Z 35, 110, 121-122, 125

T

Tap Depth Adjustment 44

Tap Diameter, tap hole 75

Tap feed rate percentage 66

Taper Depth 121, 123, 127

Threads Per Inch (TPI) 75

Through bore over travel 67

Through Holes, pre-drill depth 48

Through/Blind, toggle hole type 29

Thru Hole Bottom Adjust 43

Tip Angle 69
Drill Hole 74

Tip Depth
Bore Hole 81
Drill Hole 74

Tip Height, hole definition 47

Tool bottom angle 46

Tool List 13-14, 19-20, 74, 86

Tool Selection 87

Tool tip height 46
Tool Type 109, 120
Top Clearance 20, 43
 editing 46
Top Diameter, editing 45
Top Level Palette 12
Total length, tool definition 48
Two Pass Machining 93
Two tool minimum diameter 65
Two tool, first tool percent 65
Type of hole, editing 45

U

User Color modes 51

W

Wizard button 14
Workspace 20, 29, 32

Z

Z Step 68, 114