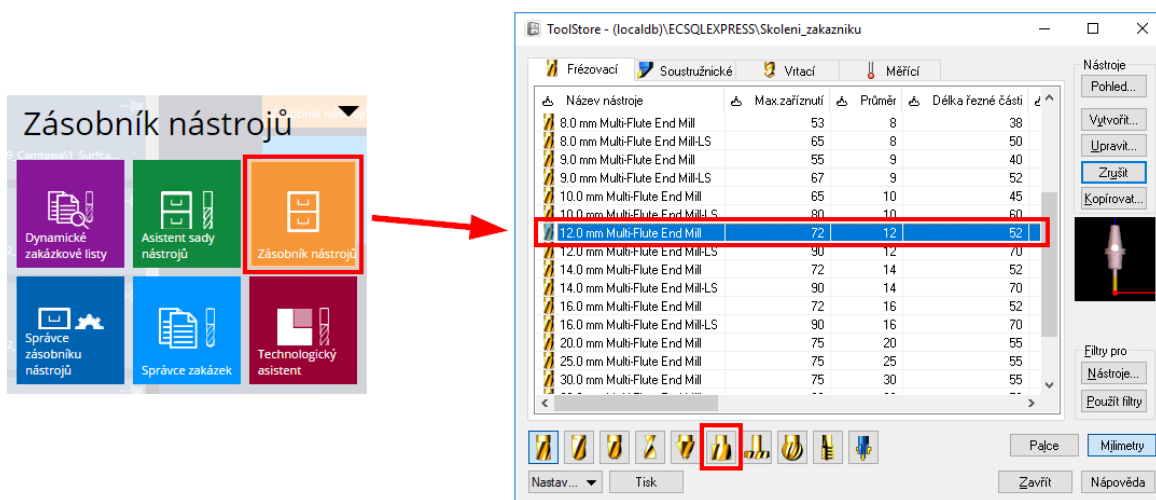


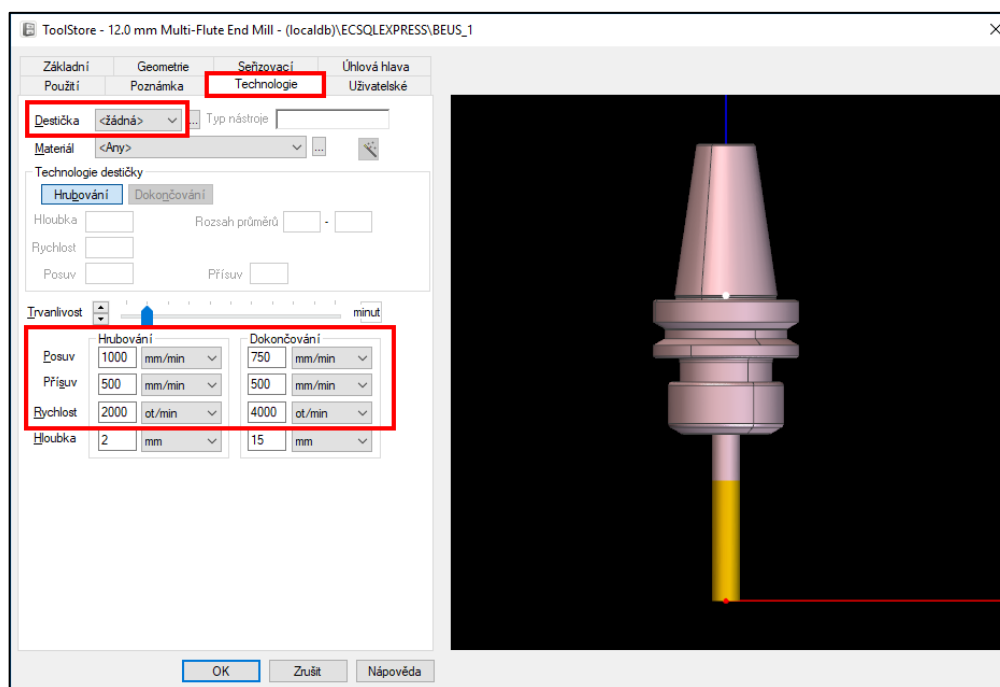
Definice řezných podmínek nástroje

Pro usnadnění a urychlení práce programátora je možné u jednotlivých nástrojů definovat rozdílné řezné podmínky pro hrubovací a dokončovací operace. Při následném výběru cyklu obrábění je možné z těchto dvou nastavení vybírat. V tomto díle technických tipů pro Surfcam si ukážeme, jak řezné podmínky definovat a také, kde je v cyklu obrábění vybrat.

Ve spouštěčím programu klikněte na **Zásobník nástrojů** a zvolte libovolný nástroj (např. čelní frézu **12.0 mm Multi-Flute EndMill**)

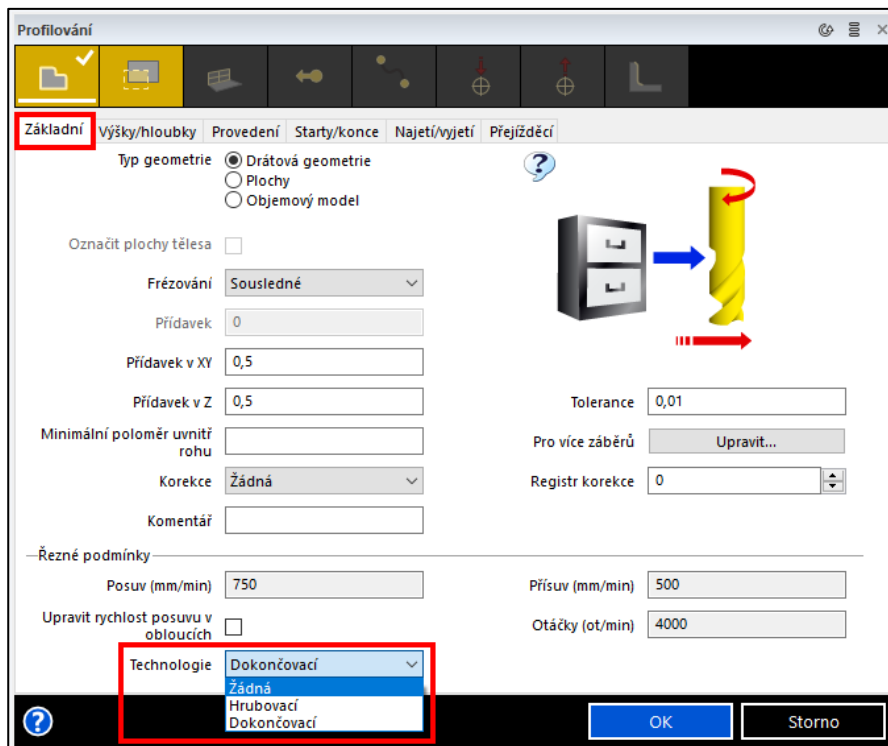


Přejděte na záložku **Technologie** a v políčku **Destička** zvolte možnost **<žádná>**. Nyní můžete k nástroji definovat libovolné řezné podmínky (včetně jednotek) pro hrubování a dokončování dle vlastního uvážení. V případě, že máte definované i materiály obrobků, jako jsou například předdefinované materiály **Aluminium – Cast alloy (6% Si)**, **Stainless steel**, tak můžete definovat odlišné řezné podmínky i pro různé materiály.

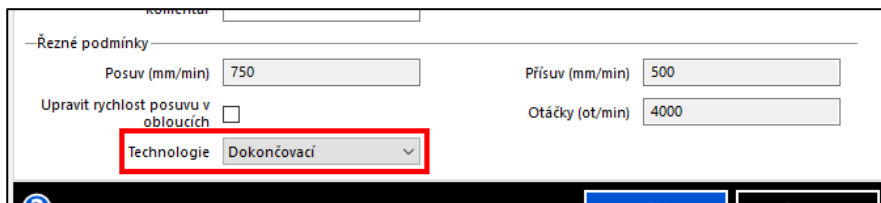
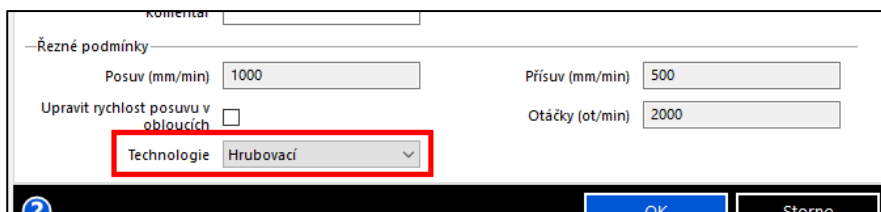


Potvrďte zadané parametry tlačítkem **OK** a zavřete zásobník nástrojů.

Otevřete libovolný díl a vytvořte cyklus **Profilování** za použití nástroje **12.0 mm Multi-Flute EndMill**, u kterého jsme v zásobníku nástrojů upravovali řezné podmínky. V dialogovém okně cyklu, na záložce **Základní**, se nachází parametr **Technologie**, který obsahuje možnosti **Žádná**, **Hrubovací** a **Dokončovací**.



Všimněte si, že se při změně nastavení technologie **Hrubování** a **Dokončování** automaticky mění řezné podmínky (otáčky, posuv a přísuv) pro daný nástroj. Pokud vyberete jiný nástroj, řezné podmínky se opět přizpůsobí zadaným hodnotám ze zásobníku nástrojů.



Pokud chcete řezné podmínky zadat ručně, tak vyberte možnost nastavení **žádná** a přepište parametry na libovolné hodnoty.