NAVODILA V SLOVENŠČINI

Razporeditev obdelovancev na strojni mizi

Strojna miza, postaje, omejevalniki in razporejanje delov; navodila opisujejo zgodovinski funkcijski obseg.

Slovenska revizija: 29. oktober 2026

Nemška izvorna izdaja: 2001

Besedilo in strokovni izrazi so jezikovno pregledani. Strani navodil ohranijo številčenje izvorne izdaje: stran 1 navodil sledi temu obvestilu o reviziji.

Posnetki zaslona prikazujejo nemško izvorno različico programa. Imena ukazov se lahko razlikujejo glede na jezik in različico. Jezikovna revizija ne potrjuje delovanja za vse različice programa ali konfiguracije stroja.

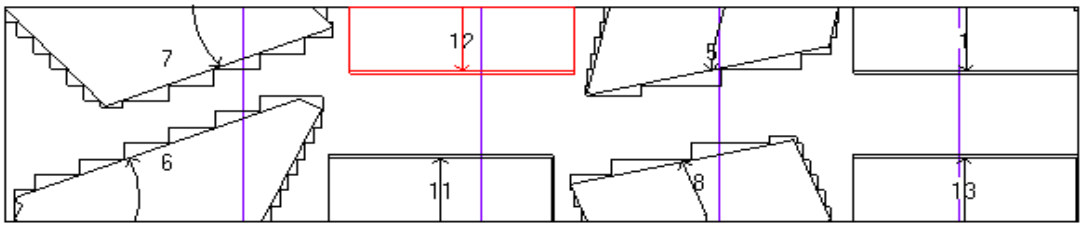
Izvorna izdaja 2001

Trditve o možnostih, ki takrat še niso imele učinka, na primer dodatne postaje in omejevalniki, opisujejo izvorno izdajo. Njihovo delovanje je odvisno od različice Compass in konfiguracije stroja.

kaj je razpored delov na strojni mizi?

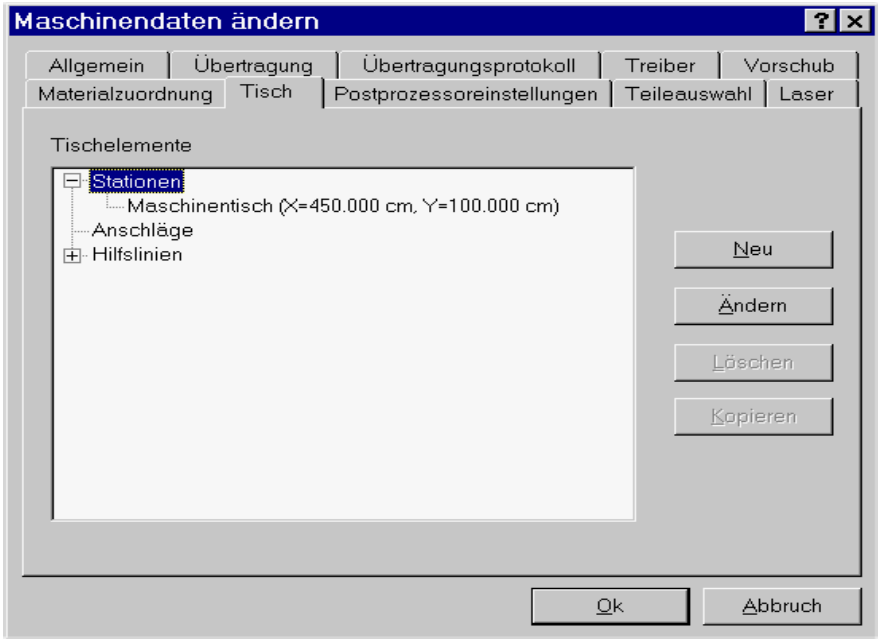
Razpored delov na strojni mizi je *skupina posameznih delov stopnišča*, postavljenih na *strojno mizo*. Iz tega nastane *en sam* program CNC. Ta je lahko optimiziran glede na *orodje* in/ali *poti*, kar skrajša čas priprave in obdelave na stroju. En *razpored* vedno vsebuje *enake vrste delov* (samo stopnice, samo nosilne stranice itd.).

Primer *razporeda delov na strojni mizi*:



kako pripraviti stroj za razporejanje delov na mizi?

Pred ustvarjanjem *razporeda* za *stroj* morate vnesti nekatere *strojne podatke*. Odprite *pogovorno okno nastavitev stroja* (Upravljanje podatkov ⇒ Stroji):



Pod *Postaje* izberite *prvi vnos* in v prikazanem oknu *vnesite največje mere strojne mize* kot *Končna točka* X in *Končna točka* Y.

Največja strojna miza je *območje*, kjer smejo ležati *deli stopnišča*, *ne da bi* prišlo do *težav pri obdelavi*. *Mizo določite* gledano s *strani za nalaganje*; *dolga os* naj bo torej *Končna točka* X.

Oznake osi stroja so lahko drugačne!

V *strojni mizi* lahko določite *dodatne postaje*, vendar to trenutno še nima učinka.

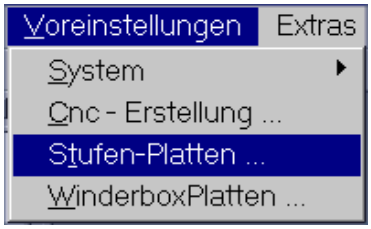
Na zavihku »*Izbira delov*« *preverite*, ali so za *ta stroj* predvidene plošče za stopnice in/ali nosilne stranice.

Na strojni mizi lahko določite *omejevalnike*. Ta možnost trenutno še nima učinka.

Na strojni mizi lahko določite *pomožne črte*, ki se prikažejo na risbah in zaslonu. Drugega učinka nimajo, lahko pa upravljavcu dajo *koristne informacije*. (V tem primeru določimo *navpične pomožne črte* z razmikom 1 m; če so *na stroju ustrezne oznake*, se lahko upravljavec ravna po njih.) *Črte* določite pod »*Pomožne črte*«; *barvo* in *debelino* vseh

pomožnih črt spremenite z *dvojnim klikom korenskega vozlišča*.

Nato ustvarite *prednastavitev razpored*a. Izberite ustrezno možnost menija:



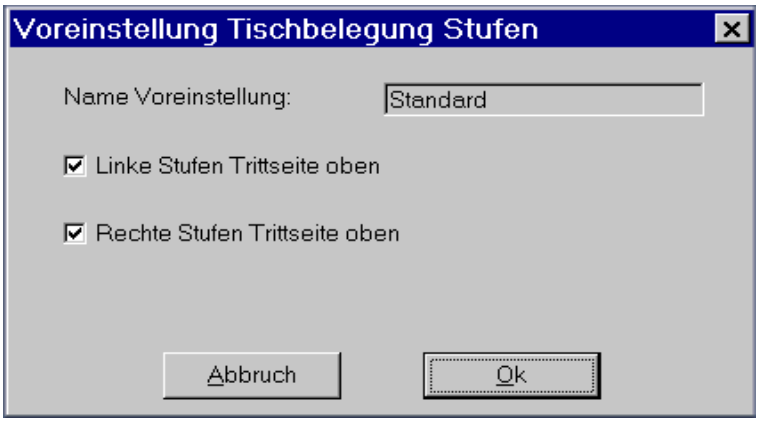
Novo prednastavitev ustvarite tako, da kliknete gumb .

Vnesite *ime prednastavitve* (npr. Standard).



Ko nato kliknete gumb 

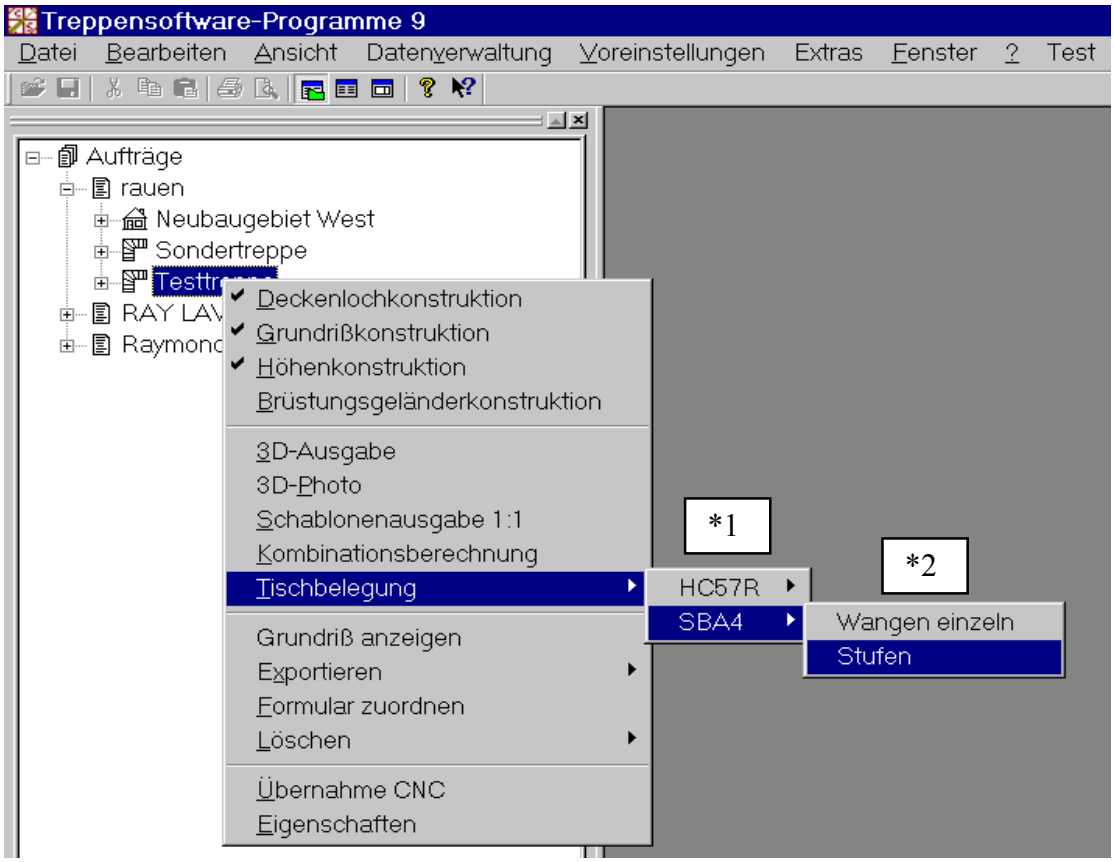
, se odpre naslednje *pogovorno okno*:



Tukaj določite, ali želite *stopnice obdelovati spodaj* (npr. za rezkanje utora za čelo stopnice) ali *zgoraj*. Nastavitev lahko za *levo* in *desno stopnišče* izberete ločeno.

kako ustvariti razpored delov na strojni mizi?

Če v *drevesu naročil* z *desno miškino tipko* kliknete *vozlišče* z *deli stopnišča* (npr. posamezno stopnišče), se prikaže *izbirni meni*. Glede na uporabniško različico je lahko videti tako:

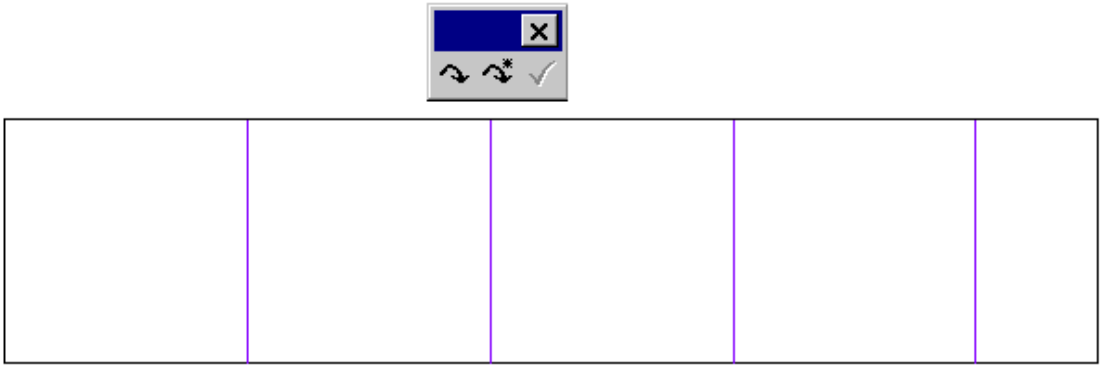


Možnost »*Razpored na mizi*« se prikaže samo, če je v *sistem* vnesen *najmanj* en *stroj CNC* (glejte **U**pravljanje podatkov ⇒ Stroji v glavnem oknu). Sicer je ni.

*1: *Ta podmeni se ne prikaže*, če je v sistem vnesen *natanko en stroj CNC*.
Če jih je vnesenih *več*, so tukaj navedena *imena vseh strojev*, primernih za *obdelavo plošč* (glejte
zavihek »*Izbira delov*« v *pogovornem oknu stroja* pod *Upravljanje podatkov* – Stroji).

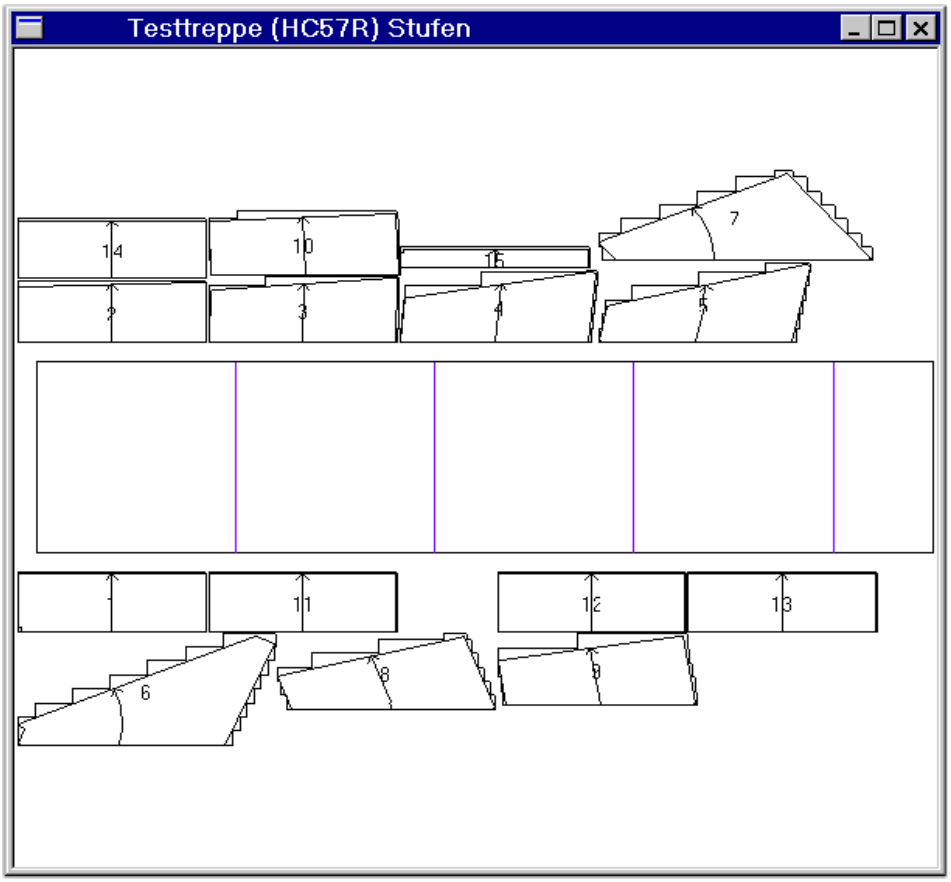
*2: Tukaj so na voljo vse različice večkratnega razporeda.

Po *izbiri načina obdelave* se odpre *obdelovalno okno*. To
vsebuje samo *strojno mizo*. Na zgornjem robu zaslona se prikaže nova *orodna vrstica*:



S prvim gumbom izberete *del* iz *trenutnega vozlišča*, ki ga želite dodati *razporedu*. Del se postavi *spodaj levo* na *strojno mizo*.

Z drugim gumbom razporedu dodate *vse dele tega vozlišča*.
Deli se razvrstijo okoli strojne mize:

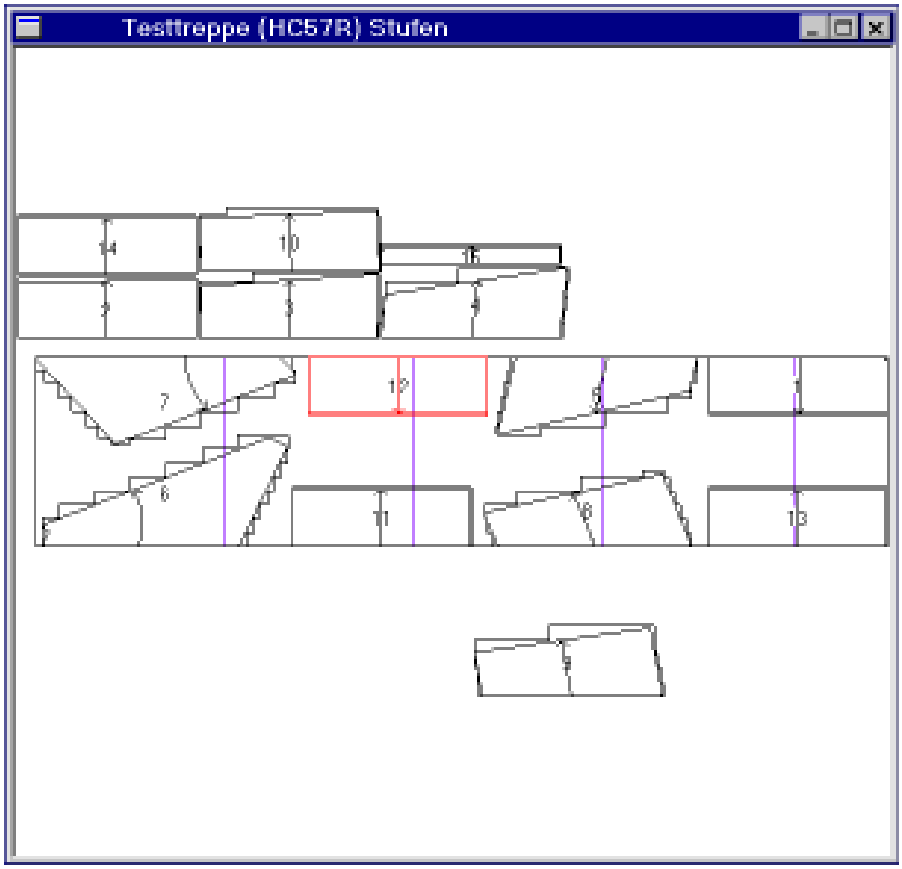


Na voljo so naslednje *možnosti*:

⇒ Z *desno miškino tipko* lahko *posamezen del zavrtite* ali *izbrišete*; podprti *koti zasuka* so 90°, 180° in –90°. *Nesmiselni koti zasuka* so *onemogočeni*.

⇒ Z *levo miškino tipko označite posamezen del* in ga s *povleci in spusti premaknete* na drugo mesto strojne mize.

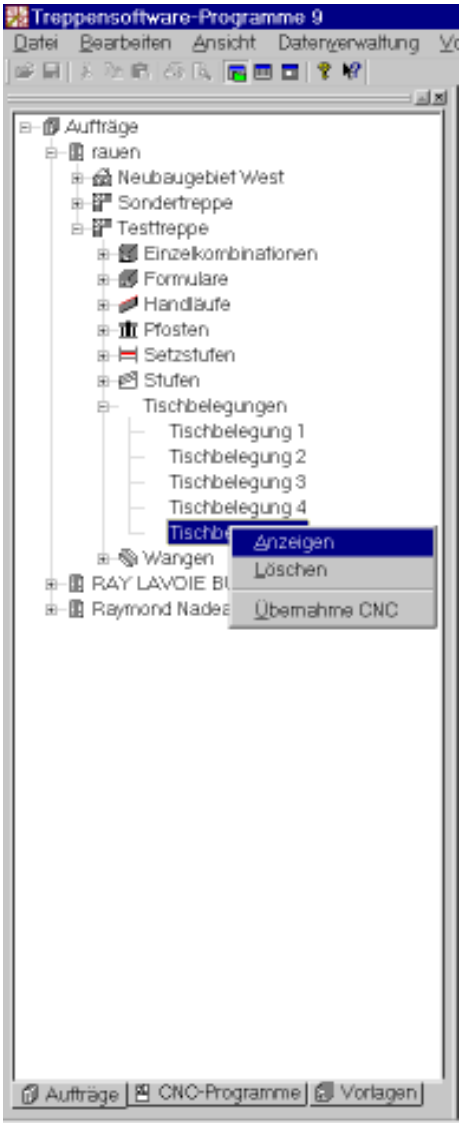
Opomba: dele lahko postavite le na dovoljene položaje. Položaj je dovoljen, če je del v celoti znotraj ali v celoti zunaj strojne mize. Program prepreči nenamerno postavitev delov na rob mize.



S tretjim gumbom ✓ shranite *trenutni razpored*. *Strojna miza* se *samodejno izprazni* in *preostale dele* lahko *postavite* nanjo.

kako delati z razporedi na strojni mizi?

Ko ustvarite *razpored delov na strojni mizi*, se ta *razpored* v *drevesu naročil prikaže* kot *novo vozlišče*:



Nadaljnja obdelava *razporedov delov na strojni mizi* poteka enako kot pri drugih delih, npr. stopnicah.