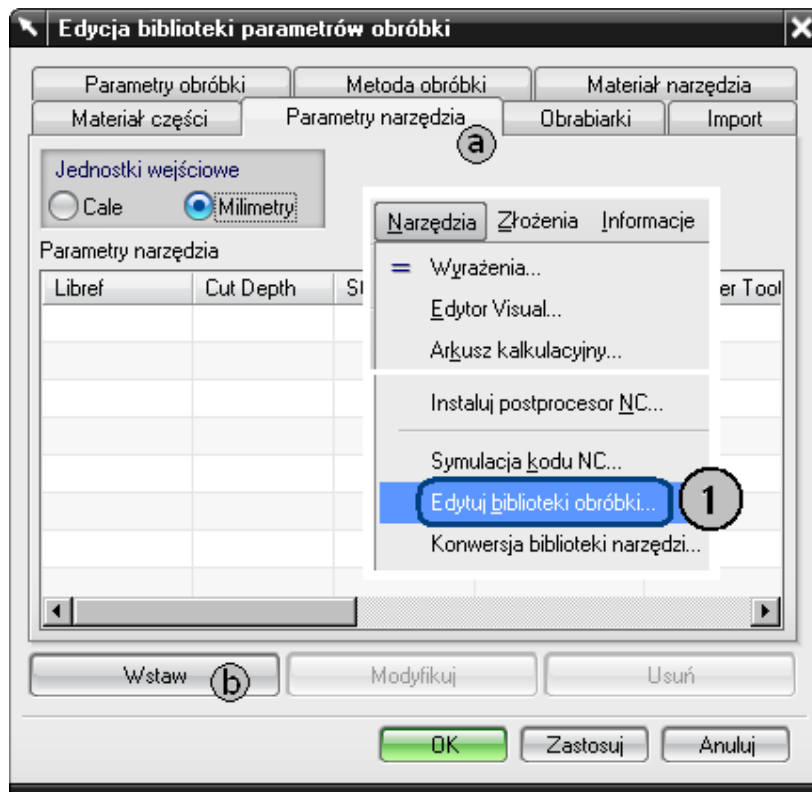


# Przypisanie parametrów obróbki do narzędzia

Aby przypisać na stałe parametry obróbki do danego narzędzia, należy:

- Uruchomić polecenie *Edytuj bibliotekę obróbki...* — menu *Narzędzia* — jak na rysunku 18.16 (1).
- Przejść na kartę *Parametry narzędzia* (a).
- Kliknąć ikonę *Wstaw* (b).
- Wybrać określone narzędzie z biblioteki, do którego chce się przypisać parametry.



Rysunek 18.16. Okno edycji bibliotek

- Po wybraniu narzędzia pojawi się okno dialogowe — jak na rysunku 18.17.

**Edycja rekordu parametrów obróbki**

Oznaczenie w bibliotece:

**Jednostki wejściowe**

☐ Cal ☒ Milimetry

Głębokość skraw.

Szerokość skraw.

Prędkość skrawania - SFM

Prędkość obrotowa

Posuw na ostrze

Prędkość posuwu obróbki

Jednostki obróbki

Liczba ostrzy

**Posuw procentowy**

Dojazd

Wejście

Pierwszy...

Szerokość skraw.

Wyjście

Rysunek 18.17. Przypisanie parametrów do narzędzia

- W górnej części okna definiuje się główne parametry skrawania.
- W dolnej definiuje się posuwy *Ruchów pomocniczych* — zauważ, iż są one procentowymi wartościami głównej *Prędkości posuwu obróbki*.
- Po kliknięciu klawisza **OK** ponownie pojawi się okno *Edycji biblioteki...* — rysunek 18.18 — z wpisanymi parametrami obróbki dla danego narzędzia.

**Edycja biblioteki parametrów obróbki**

Parametry obróbki    Metoda obróbki    Materiał narzędzia    Materiał części

Parametry narzędzia    Obrabiarki    Import

**Jednostki wejściowe**

☐ Cal ☒ Milimetry

Parametry narzędzia

Libref	Cut Depth	Stepover	Surface Speed	Feed per Tooth	Approach %	Enga
Frez_walc_30	3.000000	75.000000	199.993788	0.117813	200	50

**OK**    **Zastosuj**    **Anuluj**

Rysunek 18.18. Przypisanie parametrów do narzędzia

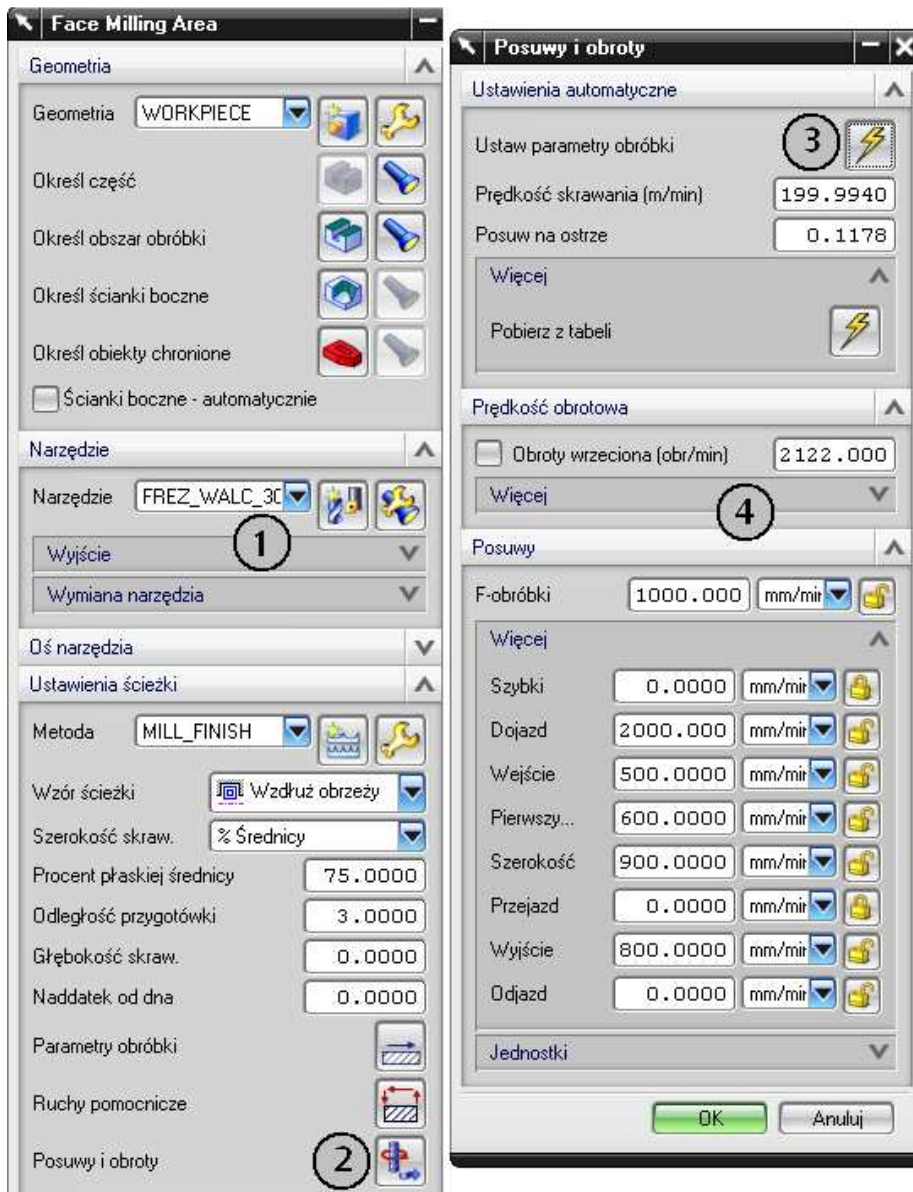
## Wczytanie parametrów obróbki

Aby wczytać parametry przypisane dla danego narzędzia do konkretnej operacji, należy:

- Wybrać narzędzia z biblioteki w danej operacji — rysunek 18.19 (1).
- Przejść do definicji *Posuwów i obrotów* (2).
- Kliknąć ikonę *Ustaw parametry obróbki* (3).
- Tabela posuwów i obrotów zostanie przeliczona i uzupełniona (4).

### Wskazówka

Jeśli nie skonfigurujesz wartości ruchów *Szybki*, *Przejazd*, *Odjazd* wówczas będzie stosowany w to miejsce posuw szybki G0 (FMAX) — szczegóły w rozdziale 8.



Rysunek 18.19. Przypisanie parametrów do narzędzia