po umístění KK robota – default.lak okno 1200mm – z toho je daný PT robota

Dále po umístění KK robota dojde k zobrazení rozšířených parametrů na tab. Pohonů – výběr Rz + Rx – defaultně nastaven nejbližší možný Rx, ale aby nedocházelo ke kolizi jigů.

Dále umístěním robota dochází k zobrazení kót + je vygenerována tabulka na zadávání vzdáleností přejezdů. Pokud není před OBJ lakovny žádná STOP, je zobrazen jako první přejezd P1 od hrany kabiny po robota.

Změnou PT dochází ke změně LO, dále mohu využít změnu RD -> okamžitý přepočet hodnot na robotech – PT, LO. U pasivní otoče je zadávána délka, PT je dopočítáván automaticky

Přidání STOP stanice mimo předem nastavený prac. „obdelník“ má za následek zvětšení pracovní oblasti, tzn. Že STOP je součástí objektu LAK a je jí automaticky přiřazen shodný pohon a dopočítány max WT palec, ostatní hodnoty jsou volitelné, některé readonly – akt.počet vozíků.

1 – PL form

2 – zakres schematu

3\_1 – kabina – výběr pohonu nastavení rozměrů kabiny

3\_2 – kabina – pohon přiřazen

3\_3 – kabina – přidání robotů + otoče– vygenerování tabulek + default dat + nastavení Rz, Rx

3\_4 – zobrazení kót u přidaných elementů

3\_5 + 3\_6 – změna RD – validace a doporučená hodnota

4 – přidání STOP – vygenerování kót + tabulky + zobrazení default hodnot v tabulce

5 – tabulka všech elementů – přehled