



WORKNC - 2026.2 Co je nového

Obsah

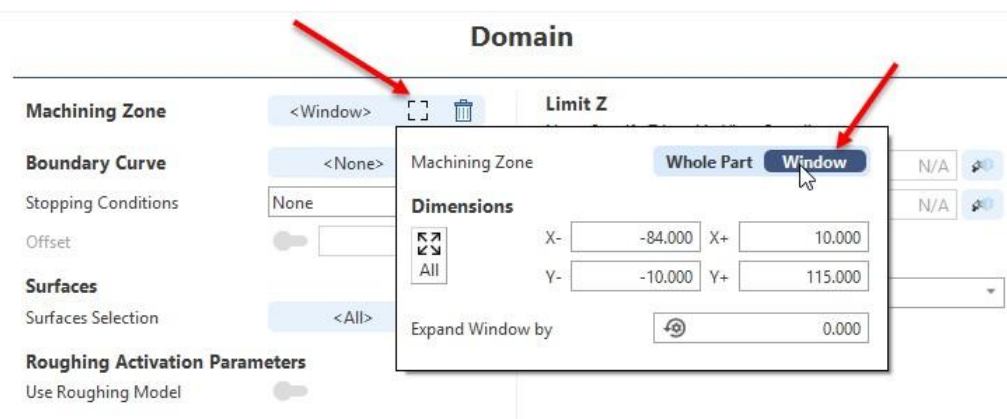
Dialogové okno s parametry dráhy nástroje	3
Obráběcí okno	3
Globální hrubování	4
Cyklus Spiral 2025.2	4
Vícepohledové přehrazování – detekce materiálu v podřezaných oblastech	4
Nové hrubování	6
Minimální zásoby k nalezení	6
Náhled oblastí přepracování	6
2D dráhy nástrojů	7
Definice výšky obrábění	7
Přepracování kontur	8
Zlepšená kvalita dráhy nástroje v rozdělených oblastech	8
5-osý - dynamické kontaktní dokončování	9
Konvexní nástroj	9
Reference Z pro Retracts	9
Postprocessor	10
Zajištěný výstup z lead-out	10
Zpracování	10
Cloud Tool Library	11
Nástroj klasifikovaný podle strojů	11
Dokumentace	12
Panel nápovědy - Šedivé parametry	12
Online pomoc	12
Co je nového	14
Různá vylepšení	16
Zastaralý dráha nástroje - 5 osý - povrchové obrábění	16
Kompatibilita nativních CAD souborů	16

Dialogové okno s parametry dráhy nástroje

Obráběcí okno

Nyní můžete definovat přizpůsobené okno obrábění, například v menu legacy toolpath:

1. Klikněte na ikonu v **Zóna obrábění** sekce **Doména** tabule.
2. Klikněte na tlačítko **Okno**:



Klikněte na  pro rozšíření okna o průměr kutry + povolený počet zásob.

Globální hrubování

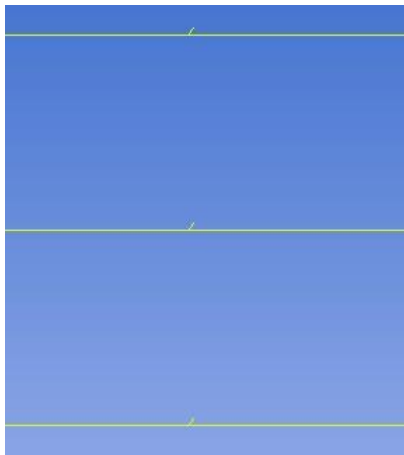
Cyklus Spiral 2025.2

U spirálového cyklu se provádí vertikální přemístění mezi dvěma po sobě jdoucími průjezdy, následované rampou podél průsmyku.

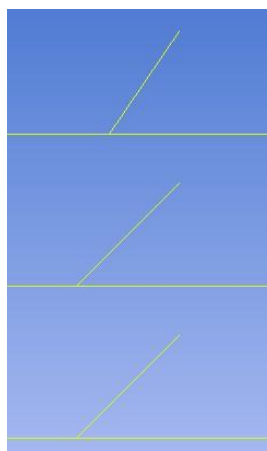
V předchozí verzi byla výška rampy 0,05 mm, což bylo příliš krátké pro detekci kolizí při vertikálních pohybech a mohlo vést k chybám při výpočtech.

Ve verzi 2026.2 je výška rampy vyšší. Jeho výška nyní závisí na **maximální výšce hrotu**.

Předchozí verze, výška rampy = 0,05 mm:



Verze 2026.2, rampa = 1,05 mm:



Vícepohledové přehrazování – detekce materiálu v podřezaných oblastech

Zavedená ve verzi 2026.1, tato funkce vám umožňuje:

- Provedte více přetěžovacích cest nástrojů na izolovaných oblastech s odpočinkovým materiálem.
- Použijte různé 3+2 směry, abyste předešli kolizím a odstranili většinu materiálu.

Připomínka

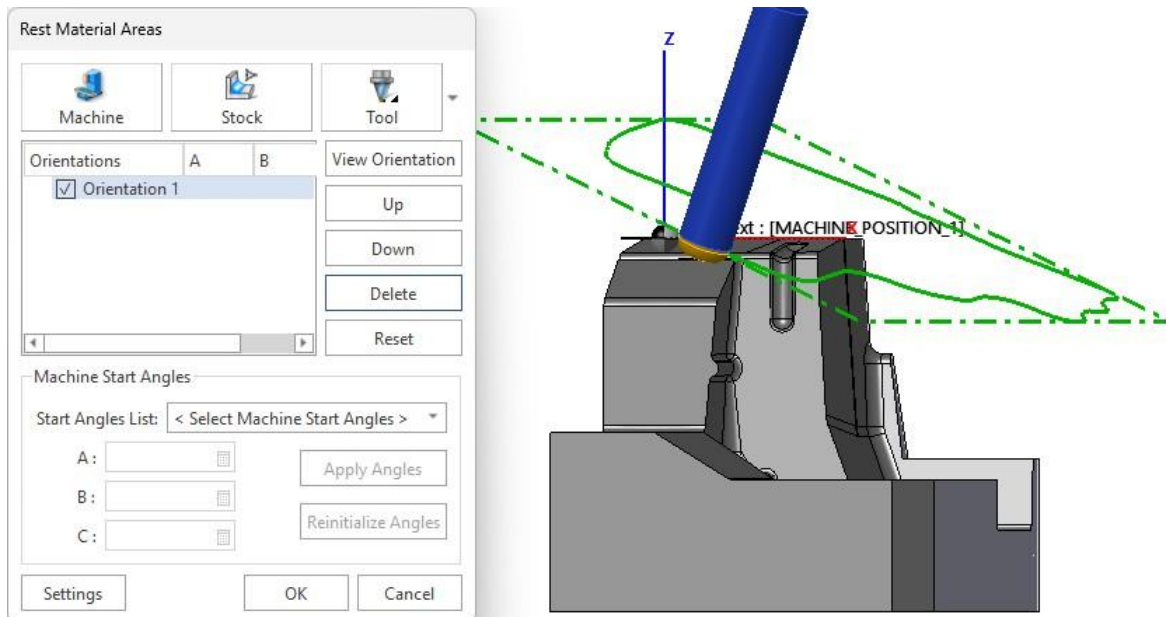
- **Dostupné pouze pro přetěžování:** Funkci nelze použít, pokud je globální dráha nástroje pro hrubování první cestou nástroje. Nefunguje na izolovaných odpočinkových místech.
- **Omezení stock modelů:** Funkci nelze použít s 3D stock modelem (Solid Block, User Block nebo Casting), pokud ještě nebyl jednou aktualizován. U ostatních typů Stock Models aplikace nekontroluje, zda je dráha nástroje fází přetěžování.
- **Licence Auto 5:** K jejímu použití potřebujete platnou a dostupnou licenci Auto 5 a možnost **Použit 5-osou licenci** je třeba aktivovat při vytváření pracovní zóny.
- **Definice sestavy nástroje:** Musíte definovat frézu (jakýkoli typ a tvar) a držák nástroje. Funkce nefunguje pouze s řezačkou.
- **Strojní kinematika a startovní úhly:** Musíte definovat obráběcí kontext, abyste mohli využít některé možnosti v této funkci.
- **Výkon výpočtu:** U velkých modelů může tato funkce vést k problémům s výpočtem. Doporučuje se vymezit oblast obrábění pomocí hraniční křivky nebo pohledu.

Nová možnost umožňuje detekovat materiál v podřezových oblastech:

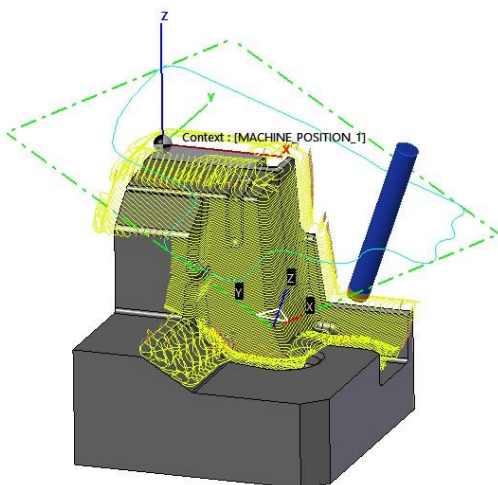
Domain

Machining Zone	<Whole Part> 
Boundary Curve	<None> 
Stopping Conditions	None
Offset	☐ N/A
Surfaces	
Surfaces Selection	<All> 
Roughing Activation Parameters	
Use Roughing Model	☐
Limit Z	Note: Specify Z Level in View Coordinates
Max Z	☐  N/A 
Min Z	☐  N/A 
Extend to Bottom	☐
Stock Definition	Global Stock
Create 3+2-axis Toolpaths	☒
Maximum Angle	90.000
Interactive Mode	☒
Use Machine Kinematics	☐
Detect Material in Undercut Areas	☒

Orientaci můžete zkontrolovat pomocí **interaktivního režimu**:



Vyhrazený pohled umožňuje obrábění v podřezových oblastech:



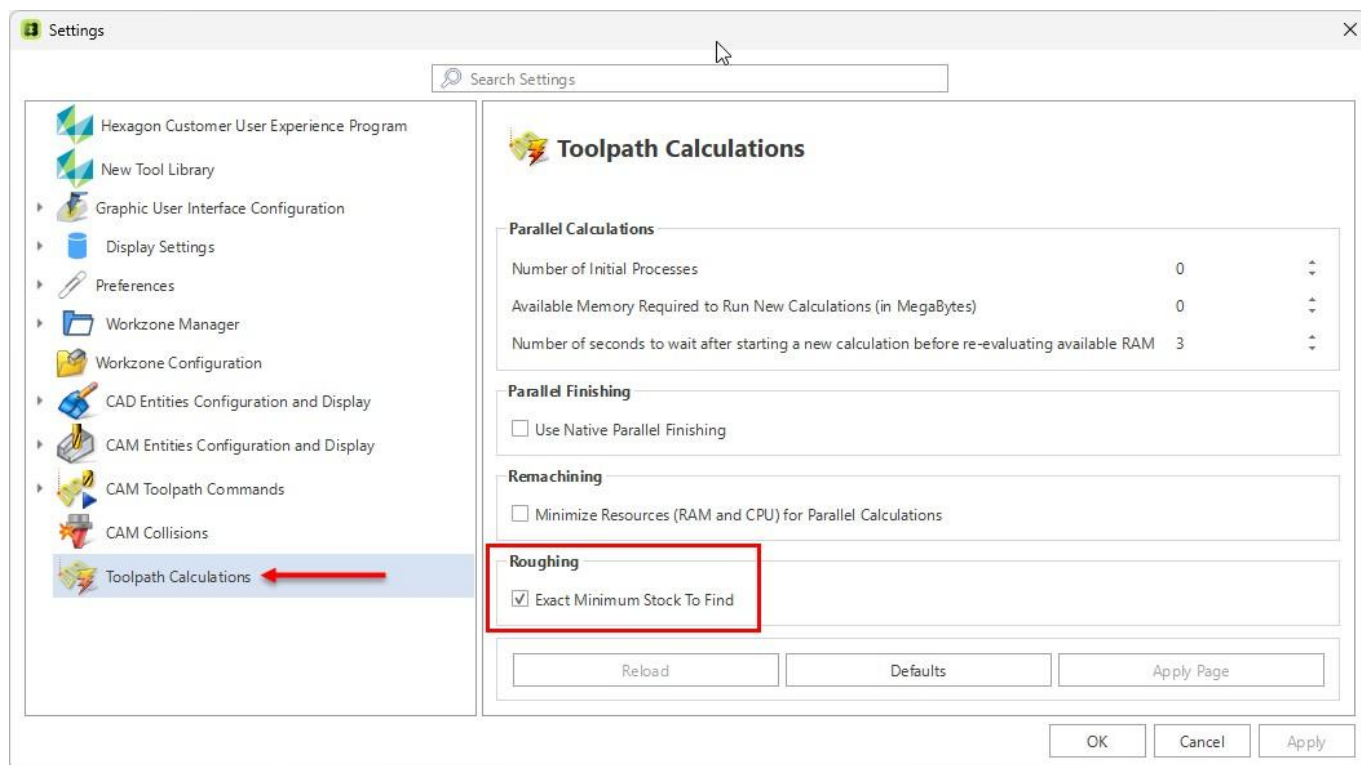
Nové hrubování

Minimální zásoby k nalezení

Alternativní metoda detekce odpočinkového materiálu byla implementována při přetěžování pro zvýšení předvídatelnosti programování a optimalizaci efektivity obrábění.

Připomínka: Je dostupný v nástrojových cestách **Global Roughing** a **Waveform Roughing**, aktivací možnosti **Omezit oblasti obrábění** a definováním **minimální zásoby pro nalezení hodnoty**.

Nová metoda je ve výchozím nastavení aktivována v **WORKNC 2026.2**. Můžete ho deaktivovat v nastavení aplikace:



Tento nový algoritmus pracuje **POUZE** s 3D stock modely a není kompatibilní s 2D stock modely. Doporučujeme používat nový algoritmus spolu s cyklem Spiral 2025.2 místo staršího cyklu Spiral.

Referenční hodnota pro minimální hodnotu zásob k nalezení je nyní skutečná část frézování, včetně přídavek na aktivaci:

- Přídávky na dráhu nástroje (**Skladový přírůstek** a **Povrchový kontext**) jsou z referenčního materiálu vyloučeny.
- Pro přídávky záporné geometrie používá WORKNC jako referenci 0.

Náhled oblastí přepracování

Nová funkce **Náhled oblastí přepracování** umožňuje zobrazit stav skladového modelu na základě parametrů dráhy nástroje.

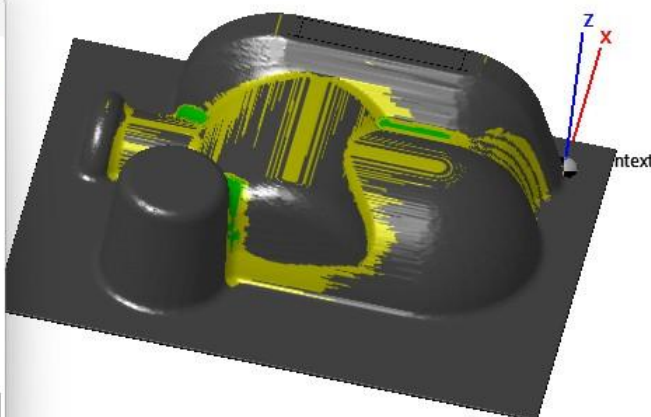


Musíte aktualizovat původní model o předchozí dráhu hrubého nástroje, než použijete funkci Náhled oblastí přepracování.

Tato funkce je dostupná s možností **Omezit oblasti obrábění**, kliknutím na tlačítko **Náhled**:

25/05/2026

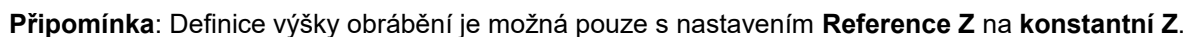
Tím se otevře následující dialogové okno:



- **Zelená:** Zásoby k odstranění – všechny oblasti nad minimální **hodnotou zásoby pro nalezení**.
- **Žlutá:** Mezistupeň zásob – všechny oblasti mezi hodnotami **Skladové povolenky** a **minimální hodnoty zásob k nalezení**.
- **Tmavě šedá:** Zásoby při Konečném povolení – všechny oblasti pod hodnotou **Skladového povolení**.
- **Světle šedá:** Materiál mimo oblast obrábění (v případě Pohledu, Křivky nebo Seznamu povrchů).

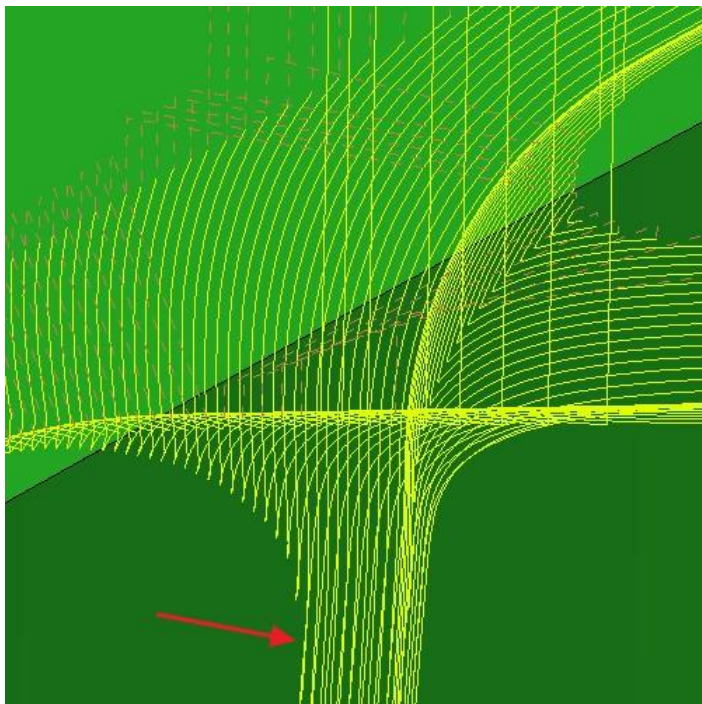
Definice výšky obrábění

—

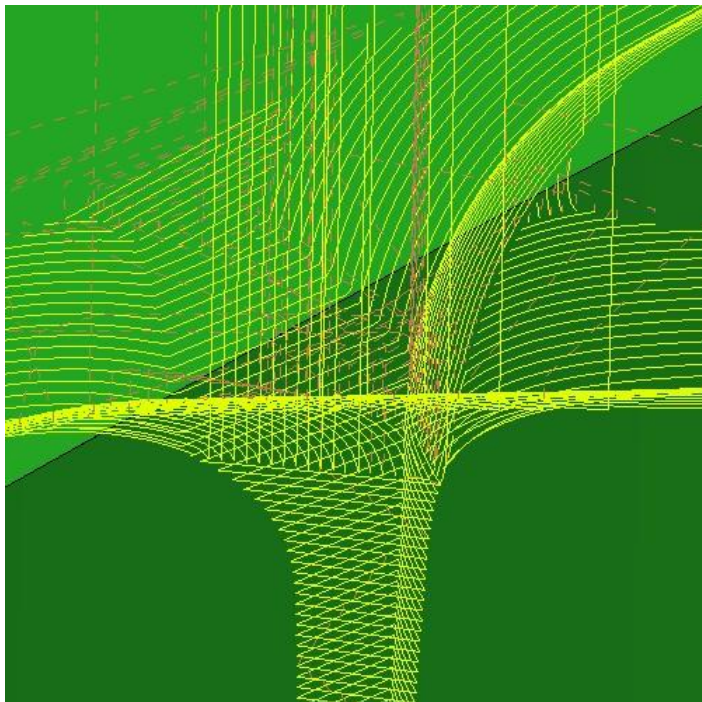


Zlepšená kvalita dráhy nástroje v rozdělených oblastech

Dráha nástroje v předchozích verzích:



25/05/2026



Dráha nástrojů nyní jasně rozlišuje strmé a mělké oblasti.

5-osý - dynamické kontaktní dokončování

Konvexní nástroj

Ve verzi 2026.2, pokud řezný profil není konvexní, monotónní, dráha nástroje jej automaticky vytvoří konvexní, aby se předešlo chybám ve výpočtech.

Reference Z pro Retracts

Zpětné závity se nyní počítají podle osy **Z v kontextu obrábění**, místo ose Z osy aktivační osy jako dříve.

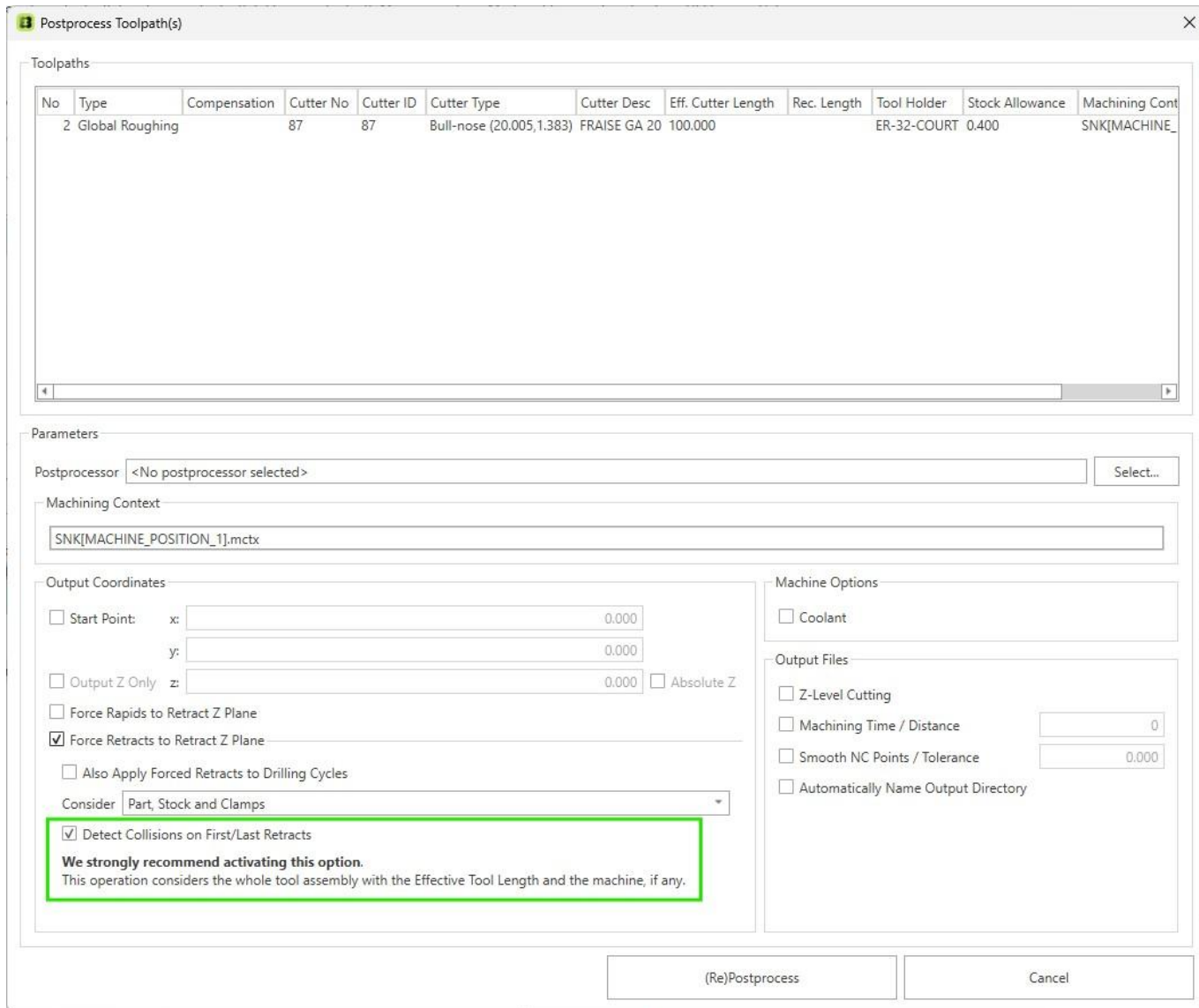
Postprocesor

Zajištěný výstup z lead-out

WORKNC počítá pohyby retracts jako součást následného zpracování.

Tento mechanismus na pozadí vám neumožňuje skutečně kontrolovat kolize.

Nová možnost umožňuje detekovat kolize při prvním a posledním stažení dráhy nástroje:



Postprocess Toolpath(s)

Toolpaths

No	Type	Compensation	Cutter No	Cutter ID	Cutter Type	Cutter Desc	Eff. Cutter Length	Rec. Length	Tool Holder	Stock Allowance	Machining Cont
2	Global Roughing		87	87	Bull-nose (20.005,1.383)	FRAISE GA 20	100.000		ER-32-COURT	0.400	SNK[MACHINE_

Parameters

Postprocessor: <No postprocessor selected> Select...

Machining Context

SNK[MACHINE_POSITION_1].mctx

Output Coordinates

☐ Start Point: x: 0.000 y: 0.000 z: 0.000 ☐ Absolute Z

☐ Force Rapids to Retract Z Plane

☒ Force Retracts to Retract Z Plane

☐ Also Apply Forced Retracts to Drilling Cycles

Consider: Part, Stock and Clamps

☒ Detect Collisions on First/Last Retracts

We strongly recommend activating this option.
This operation considers the whole tool assembly with the Effective Tool Length and the machine, if any.

Machine Options

☐ Coolant

Output Files

☐ Z-Level Cutting

☐ Machining Time / Distance: 0

☐ Smooth NC Points / Tolerance: 0.000

☐ Automatically Name Output Directory

(Re)Postprocess Cancel

Tato možnost nahrazuje možnost **Upravit stažení v souboru .res**. Je aktivován ve výchozím nastavení a doporučujeme, aby nebyl deaktivován.

Možnost **Zohlednit díl, materiál a svorky pro stažení** byla nahrazena **rozbalovacím seznamem Zvažovat**, kde vybíráte prvky, které mají být zohledněny pro detekci kolizí:

- **Díl, pažba a svorky** (výchozí volba).
- **Jen část.**
- **Díl a sklad.**
- **Součástky a svorky.**

Zpracování

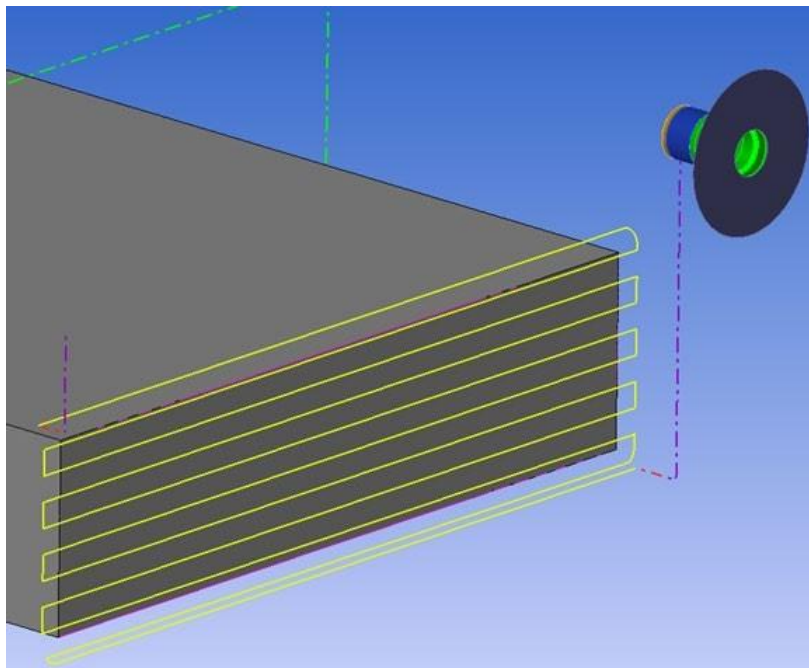
Když je aktivována funkce **Detect Collisions on First/Last Retracts** :

- Systematicky se zohledňuje sestava nástrojů (držák + fréza).
- Detekce kolizí strojů (včetně stavu mimo limity) se bere v úvahu, pokud je definován kontext obrábění (se strojem).
- Detekce kolizí zohledňuje pouze počáteční a koncovou pozici a nekontroluje celou dráhu nástroje.
- Ve srovnání s předchozí verzí **WORKNC** již neodstraňuje první a poslední bod dráhy nástroje. Toto řešení je tedy kompatibilní s možnostmi První, Poslední a Mezistupňové retrakce.

V **Workzone Manageru**, když se počítá postprocessingová operace:

- Pokud není detekována žádná kolize, ikona  se zobrazí vedle dráhy nástroje.
- Pokud jsou detekovány kolize, ikona  se zobrazí vedle dráhy nástroje. Oznámení o chybě poskytuje podrobnosti o problému a soubor NC není vygenerován.

Postprocessingové retrakce jsou zobrazeny fialově v grafické oblasti:



Cloud Tool Library

Nástroj klasifikovaný podle strojů

Cloud **Tool Library** vám umožňuje organizovat nástroje podle strojů.

Cíle

- Získejte ID nástrojové stanice z **Cloud Tool Library**.
- Jednou namapujte **stroj WORKNC** pomocí stroje **Cloud Tool Library**, abyste automaticky vybrali správné číslo nástroje v jakémkoli CAM projektu.

Dokumentace

Panel nápovědy - Šedivé parametry

Při programování cesty nástroje můžete narazit na šedivé parametry kvůli závislosti na jiných parametrech.

Nápověda v dialogovém okně **Parametry dráhy nástroje** nyní poskytuje informace o tom, jak povolit parametry:

Leads/Links

Approach Movements		2D	3D
Approach Distance			6.000
Lateral Security Distance			0.100

First/Last Point
 Apply to: None
 Safety Reference: Safety Plane (auto)
 Min Z Level: N/A

Lead-ins / Lead-outs
 Type: Ramp
 Ramp Angle: 2.000
 Force Ramp on Profile: ☐
 Minimum Helix Diameter: N/A
 Entry Point(s): <None>

Retract Movements		2D	3D
Retract Distance			10.000
Retract Safety Plane Radius			0.000

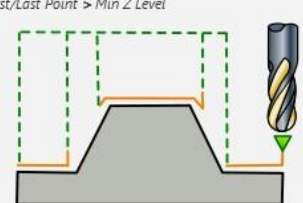
Intermediate Retracts
 Forced Minimum Z: None
 Min Z Level: N/A

Back Pass
 Contour Length: ☐ N/A
 Microlift: ☐ N/A

Lead-ins at Edge of Stock
 Clearance from Edge of Stock: ☐ N/A
 Maximum Lead-in Length: ☐ N/A

Detail

First/Last Point > Min Z Level



The **Min Z Level** field is available when you select the **Safety Plane (user)** from the **Safety Reference** drop-down list.

Define the additional Z level value to the default value (top of the Part + Stock + Stock Allowance). You may also click the icon, select the Z-level in the graphic area, and right click to validate.

Variable:
TP_FIRST_LAST_POINT_MIN_Z

Activation Constraints:

To enable the **Min Z Level** field, you need:

- **Safety Plane (user)** option selected (Safety Reference drop-down list).



Tato funkce je stále ve vývoji a možná nenajdete vysvětlení pro všechny parametry.

Online pomoc

Nová **Online nápověda** je dostupná přímo v aplikaci kliknutím na ikonu **Dokumentace** v záložce **Nápověda** na pásce. Tím se otevře nová karta ve vašem webovém prohlížeči:

Introduction New/Open Dialog Box Workzone Creation Workzone Manager Toolpath Creation

Progressive Display Machining Context Machining Sequences Collision Detection Auto5 Auto3+2

Postprocessor Utilities

Search



Introduction

WORKNC is a CAM solution for mold and die machining.

Key Features

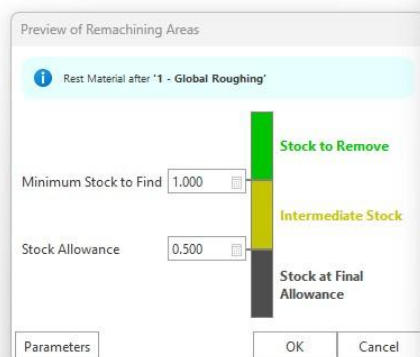
- [Workzone Creation](#)
- [Workzone Manager](#)
- [Toolpath Creation](#)
- [Toolpath Strategy](#)
- [Roughing](#)
- [Finishing](#)
- [Special Finishing](#)
- [Remachining](#)
- [Curve Machining](#)
- [Flat and Wall Machining](#)
- [Drilling Toolpaths](#)
- [5-axis Machining](#)
- [Auto5](#)
- [Auto3+2](#)
- [CAM Entities](#)
- [Machining Sequences](#)
- [Machining Context](#)
- [Collision Detection](#)
- [Postprocessor](#)



Nová online pomoc je dostupná **POUZE** v angličtině.

Můžete použít odkazy z hlavní stránky nebo na horním panelu a pomocí **vyhledávacího pole** najít informace.

Stisknutím klávesy [F1] v **WORKNC** lze otevřít odpovídající HTML stránku, pokud je k dispozici, a kterou můžete otevřít ve svém webovém prohlížeči:



Search 

Preview of Remachining Areas

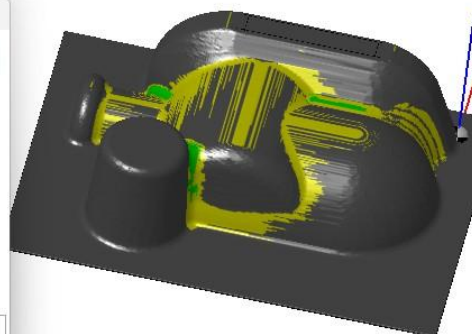
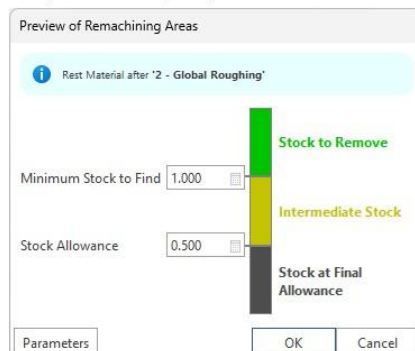
This function allows to obtain a preview of the rest material to remove in the re-roughing phase after a series of [Roughing](#) toolpaths and [Stock Model Update](#) operations.

Access

 You need to update the Stock Model with the previous roughing toolpath before using the Preview of Remachining Areas function.

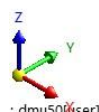
1. In the  **Parameters** tab of a roughing toolpath, activate the **Restrict Machining Areas** option.
2. Click on the **Preview** button.

This opens the following dialog box:

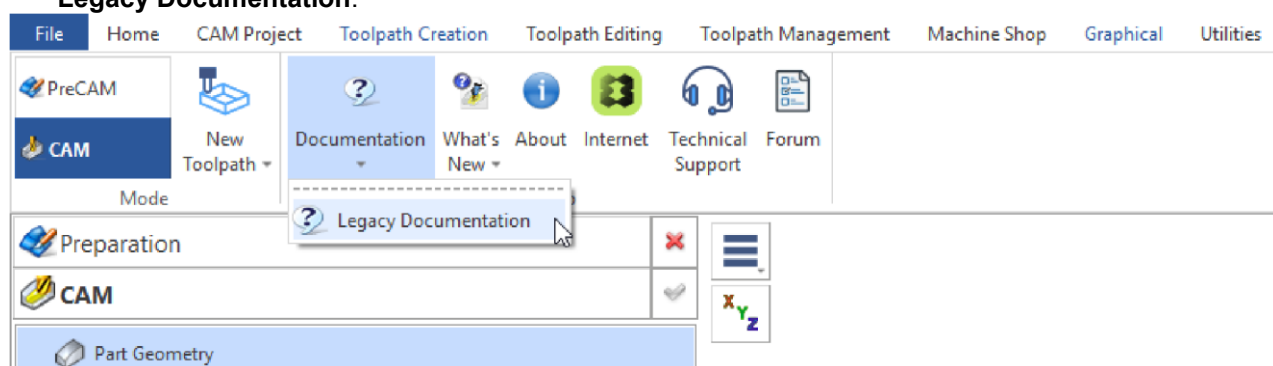


In the graphic area, the remaining stock is displayed in three colors:

- **Green:** Stock to Remove - all areas above the **Minimum Stock to Find** value.
- **Yellow:** Intermediate Stock - all areas between the **Stock Allowance** and the **Minimum Stock to Find** values.
- **Dark Gray:** Stock at Final Allowance - all areas below the **Stock Allowance** value.



- Pokud příkaz není v novém k dispozici **Online pomoc**, stisknutím [F1] se otevře starší CHM dokumentace.
- Klávesa [F1] zatím nefunguje pro cesty nástrojů převedené do nového uživatelského rozhraní, ale všechny jsou zdokumentovány v nové **Online nápovědě**.
- Dokumentace starší CHM je stále dostupná kliknutím na šipku pod ikonou  **Dokumentace** a výběrem **Legacy Documentation**.



Co je nového

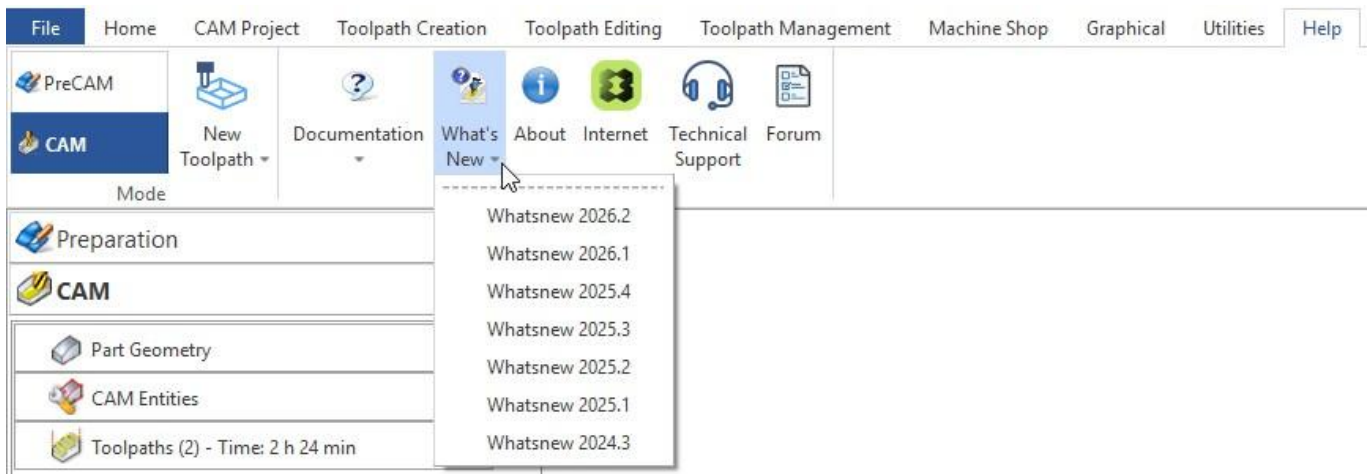
Nyní můžete přistupovat ke všem nedávným **dokumentům** Co je nové z karty **Nápověda** na pásce:

- Klikněte na ikonu  **Co je nové** pro přístup k dokumentu aktuální verze.

- Klikněte na šipku pod



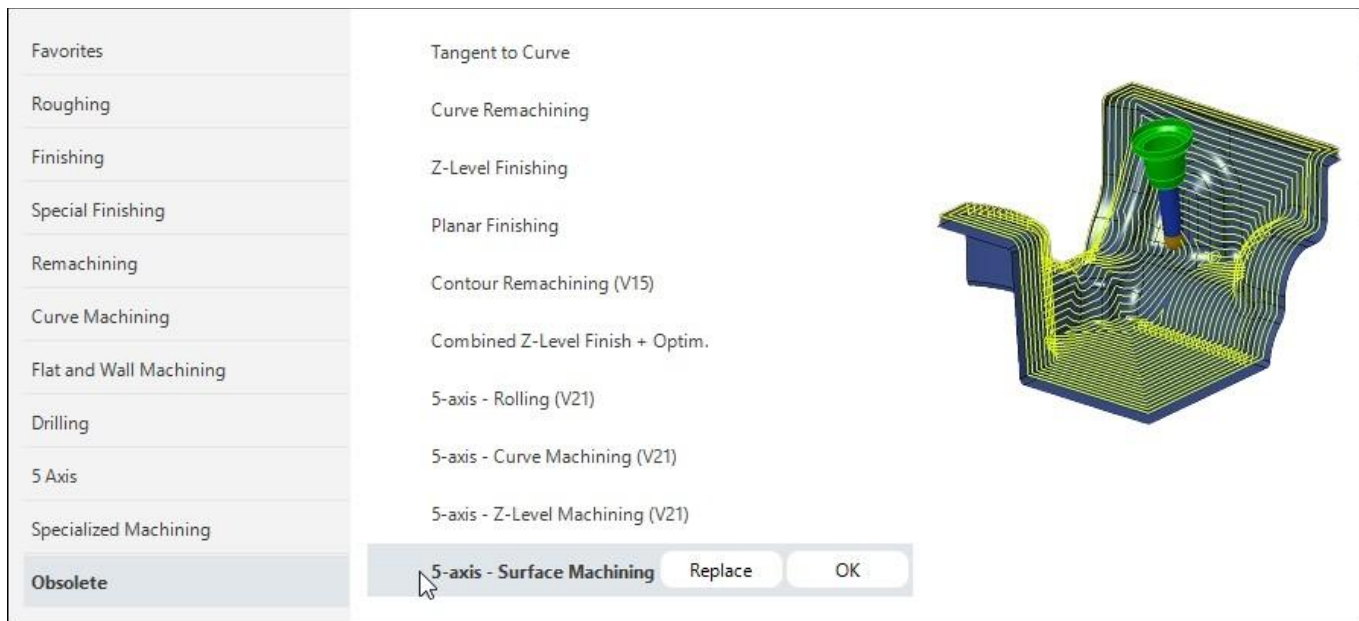
Co je nového pro přístup k dokumentům předchozích verzí.



Různá vylepšení

Zastaralý dráha nástroje - 5 osý - povrchové obrábění

5osá dráha nástroje pro povrchové obrábění byla znovu zavedena v záložce Zastaralé v menu Strategie dráhy nástroje:



Kompatibilita nativních CAD souborů

Nové podporované verze jsou zvýrazněny tučně v následující tabulce:

Import formátu	Z	K	Přípona souboru
ACIS		2023 1.0	.asat, .sat
CADDs	4X	5.12	_pd
CATIA V4	4.15	4.25	*.model, *.dlv, *.session
CATIA V5	R10	V5-6R2025	*. CatPart, *. CatShape, *. CatProduct, *. CatDrawing
CATIA V6	R2010x	R2026x	*.3dxml
Dwg	2.5	2018	*.dwg, *.dxf
CGR	R10	R29 nazývaný V5-6R2025 (R35)	*.cgr
Iges		5.3	*.igs
Vynálezce	9	2026	*.iam, *.ipt
JT	6.4	10.10	*.jt
Parasolid	7	38	*.x_t, *.x_b, *.xmt_txt, *.xmt_bin
Creo	Pro/E 2000i	12.0	*.Return, *.ASM, *.Prot.*, *.SM*, *.Sir, *.XPR

Rhino	V1	8	*.3dm
Pevná hrana	ST1	2026	*.par, *.asm, *.psm, *.pwd
SOLIDWORKS	1999	2026	*.sldprt, *.sldasm (možnost čtení *.slddrw)
STEP AP203	Vydání 1	Vydání 2	*.stp, *.step, *.stp. Z, *.stpa
STEP AP209	N/A	N/A	*.stp, *.step, *.stp. Z, *.stpa
STEP AP214	Vydání 1	Vydání 3	*.stp, *.step, *.stp. Z, *.stpa
STEP AP283	N/A	N/A	*.stp, *.step, *.stp. Z, *.stpa
STEP AP242	Vydání 1	Vydání 4	*.stp, *.step, *.stp. Z, *.stpa
NX	UG V10	15 až NX 2512 série (do té doby 2512.1700)	*.prt
VDA	N/A	N/A	*.vda

Rejstřík

2 2D dráhy

nástrojů, 8

5

5 osy - Dynamické kontaktní dokončování, 10

5 osy - Povrchové obrábění, 18

C

Cloud Tool Library, 13

Konvexní nástroj, 10

D

Dokumentace, 14

H Panel

nápovědy, 14

M

Výška obrábění, 8

Obráběcí okno, 3

Minimální zásoby k nalezení, 6

Různá vylepšení, 18

Vícepohledové přehrátky – detekce materiálu v podřezaných oblastech, 4

N

Kompatibilita nativních CAD souborů, 19

O

Online pomoc, 15

P

Postprocesor, 11

Náhled oblastí přepracování, 6

R

Reference Z pro Retracts, 10

Opětovné hrubé zatěžování, 6