

VISI 2017 R1 SU2

Technical Notes

Release: VISI 2017 R1 SU2 Autor: Christian Dallaserra Update: Anja Gerlach Datum: 01.02.2017



Inhaltsverzeichnis

| 1 | VISI Machining 2D Konturfräsen | 3 |
|---|--|---|
| 2 | VISI Progress - Streifenanalyse: Positionierung von zwei Bauteilen | 5 |



1 VISI Machining 2D Konturfräsen

Mit der Einführung der Version 2017R1 hat sich das Verhalten bei der Verwendung eines negativen Aufmaßes bei den 2D Konturfräsoperationen geändert. Diese Änderung ist eingeführt worden, um eine Übereinstimmung im Ergebnis, bei der Verwendung eines negativen Aufmaßes, zwischen dem 2D Konturfräsen und den 3D Operationen zu erreichen.

Wird in der Version 2017 R1 ein negatives Aufmaß innerhalb der 2D-Konturfräsoperation verwendet, dann wird der Werkzeugweg wie bei der 3D Operation in die Z Richtung nach unten verschoben.

Bei der Verwendung eines negativen Aufmaßes in Z war es bis jetzt (Versionen vor 2017 R1) so, dass der untere Teil des Profils verlängert wird und sich nicht der komplette Werkzeugweg verschiebt (siehe Bild).



Das negative Aufmaß in Z sollte nicht dafür verwendet werden, um den Werkzeugweg innerhalb eines durchgängigen Features nach unten zu verlängern.

Wird dieser Fall benötigt, sollte der Parameter [Min Feature Z / Zusatz Z-] verwendet werden, um das gewünschte Ergebnis zu erzielen. Dabei sollte der Wert für das negative Aufmaß in Z auf 0 belassen werden.

| Max Feature Z / Zusatz Z+ | 0 | 0 | • |
|---------------------------|-----|----|---|
| Min Feature Z / Zusatz Z- | -30 | -5 | ÷ |



Ab der Version 2017 R1 verhält sich das Aktivieren eines negativen Aufmaßes in Z analog zum Ergebnis der 3D Operationen.



<u>Hinweis:</u> Wird ein negativer Wert über den Parameter [Min Feature Z/ Zusatz Z-] eingegeben dann wird dieser im Fall eines nicht durchgängigen Features ignoriert, um sicherzugehen, dass nicht tiefer als das Feature gefräst wird. Sollte das aus irgendeinem Grund gewollt sein, ist es notwendig das Feature von "Sackloch" auf "Durchgangsloch" zu ändern, um den [Min Feature Z/ Zusatz Z-] Parameter zu berücksichtigen.



2 VISI Progress - Streifenanalyse: Positionierung von zwei Bauteilen

Mit **VISI 2017 R1 SU2** zeigt das System bei der Auswahl von zwei Teilen innerhalb der **Streifendefinition** verschiedene Eingabefelder am Bildschirm an, mit denen die direkte Positionierung der Bauteile wesentlich komfortabler ermöglicht wird:



Das erste Teil ist das fixe Bauteil im Streifen, das zweite Teil ist das Bauteil, das verschoben werden kann, um den Streifen zu erzeugen. Als Referenz dienen die Punkte, die als Referenzpunkte ausgewählt wurden.

Alle notwendigen Parameter zur Positionierung werden direkt am Bauteil im Grafikbereich angezeigt, so dass die Einstellungen wesentlich schneller und einfacher gesetzt werden können:

- Links-Rechts Bewegung: erlaubt die Verschiebung des Teils entlang der Streifenrichtung
- Auf-Abwärts Bewegung: erlaubt die Verschiebung des Teils entlang der Richtung der Streifenbreite
- **Min. Abstand in Stufe**: ist der Minimum Abstand zwischen den gewählten Teilen, berechnet in der ersten Stufe
- **Min. Abstand Teile**: ist der Minimum Abstand zwischen den gewählten Teilen in den verschiedenen Stufen
- Winkel Teil 0: ist der Winkel, in dem das zuerst selektierte Teil angeordnet ist
- Winkel Teil 1: ist der Winkel, in dem das zweite selektierte Teil angeordnet ist





Ändert man diese Werte, erneuert das System automatisch alle anderen Werte entsprechend den Änderungen.



Die Parameter des definierten Streifens können über die Änderung der angezeigten Parameter und weiterer Parameter im Eigenschaftenbaum weiter präzisiert werden



Sie können also den Wert des **Vorschubs** anpassen und somit wird der **Minimum Abstand zwischen den Teilen** erneuert. Modifiziert man die **Streifenbreite**, werden die Werte für **Abfall oben** und **Abfall unten** upgedatet.

Die Streifendefinition bei Auswahl eines Teils wurde nicht verändert.

Die Streifendefinition bei Auswahl von mehr als zwei Teilen wurde nicht geändert, das System erlaubt die Positionierung der Teile mit Hilfe des Algorithmus des Verschachtelungsmanagements, der über die Stufenhöhe gesteuert wird.

Auch bei Auswahl von zwei Teilen können Sie das **Verschachtelungsmanagement** verwenden, wenn Sie die entsprechende Option im Benutzerinterface aktivieren. Das System zeigt dann unterschiedliche Parameter am Bildschirm an, damit ist eine andere Positionierung der Bauteile möglich.

