



## VISI 2018 R2 SU1 Technical Notes

Release: VISI 2018 R2 SU1

Autor: Anja Gerlach

Datum: 27.08.2018



## VISI Peps Wire

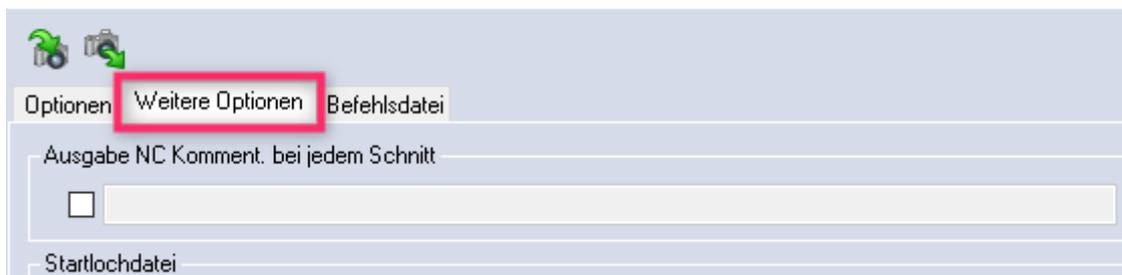
### Zusätzliche Ausgabe von Kommentaren und Infos im NC File

Diese Verbesserung steht seit VISI 2018 R2 SU1 für jeden Maschinen- bzw. Postprozessortyp von VISI Peps Wire zur Verfügung. In der jeweiligen Postprozessor-/Maschinenkonfiguration gibt es nun einen neuen Parameter, der diese neue Option aktiviert. Im Reiter „**Weitere Optionen**“ steht dieser neue Parameter zur Verfügung und erlaubt nun in der NC-Datei die Ausgabe spezieller Informationen, die aus den Parametern im VISI Peps Wire Projekt entnommen werden. Diese Informationen sind für die Maschinenbediener wichtig und nützlich, um allgemeine Informationen über das erzeugte Projekt zu erhalten und um beispielsweise den Start bestimmter Operationen oder Konturen einfach und schnell zu finden.

#### Fall -1- Option deaktiviert

Die Checkbox ist deaktiviert – es wird kein Kommentar ausgegeben, die NC-Ausgabe erfolgt wie bisher ohne spezielle Kommentare.

##### Maschinen Konfiguration ...



#### Fall -2- Option aktiviert ohne Eingabe

Die Checkbox ist aktiviert – Ohne Text in der Eingabezeile werden die Kommentare wie in vorangegangenen Versionen ausgegeben Z.B. (*KONTURBEARBEITUNG: OP1-AUSSCHNEIDEN2*). Diese automatische Ausgabe ist abhängig vom jeweils aktiven Postprozessor/ Maschinenkonfiguration.

##### Maschinen Konfiguration ...



```

1234.iso
D1234 (PRJ WIRE. ISO);
N10 (XXXX);
G13 (MSG.01234 START);
N20 G90;
N30 G92 X0.0 Y0.0;
N40 G92 I40.0 J-40.0;
N50 (KONTURBEARBEITUNG: OP1-AUSSCHNEIDEN1);
N60 G00 X-174.424 Y-166.171;
N70 G11 (WIR.LS30);
N80 G92 X-174.424 Y-166.171;
N90 M60;
N100 G01 G42 X-174.424 Y-121.171;
N110 G01 X-126.424 Y-121.171;
N120 G01 Y-211.171;
N130 G01 X-174.424;
N140 G01 X-222.424;
N150 G01 Y-121.171;
N160 G01 X-174.424;
N170 G01 G40 Y-166.171;
N180 (KONTURBEARBEITUNG: OP1-AUSSCHNEIDEN2);
N190 G01 G42 X-174.424 Y-121.171;
N200 G01 X-126.424 Y-121.171;
N210 G01 Y-211.171;
N220 G01 X-174.424;
N230 G01 X-222.424;
N240 G01 Y-121.171;
N250 G01 X-174.424;
N260 G01 G40 Y-166.171;
N270 (KONTURBEARBEITUNG: OP1-AUSSCHNEIDEN3);
N280 G01 G42 X-174.424 Y-121.171;
N290 G01 X-126.424 Y-121.171;
N300 G01 Y-211.171;
N310 G01 X-174.424;
N320 G01 X-222.424;
N330 G01 Y-121.171;
N340 G01 X-174.424;
N350 G01 G40 Y-166.171;
N360 G92 I51.0 J-51.0;
    
```

**Fall -3- Option aktiviert mit speziellen Eingaben**

Die Checkbox ist aktiviert – Das Eingabefeld ist gefüllt. Die Eingabe im Eingabefeld unterliegt bestimmten Regeln.

Die Eingabe

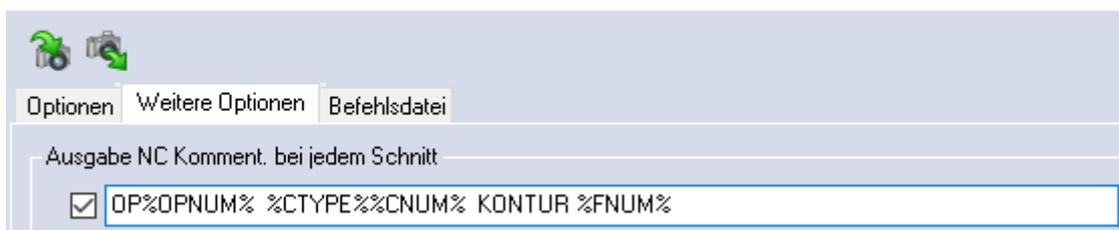
**OP%OPNUM% %CTYPE%%CNUM% KONTUR %FNUM%**

ergibt

**(OP1 SCHLICHTSCHNITT2 KONTUR 1)**

Ohne Text in der Eingabezeile werden die Kommentare wie in vorangegangenen Versionen ausgegeben Z.B. (KONTURBEARBEITUNG: OP1-AUSSCHNEIDEN2). Diese automatische Ausgabe ist abhängig vom jeweils aktiven Postprozessor/ Maschinenkonfiguration.

Maschinen Konfiguration ...



Nachfolgend eine Liste mit den verfügbaren Parametern:

### Projektdaten

%PRGNO% Programmnummer  
 %PROJECT% NC-Dateiname  
 %AUTHOR% Name des Bearbeiters  
 %NCFILE% Projektname  
 %MATL% Werkstückmaterial  
 %WTYPE% Drahtbezeichnung

### Allgemeine Daten

%DD% Datum Tag  
 %MM% Datum Montag  
 %YYYY% Datum Jahr  
 %TIME% Zeit der Ausgabe  
 %DATE% Datum im Format DD/MM/YYYY

### Operationsrelevante Daten

%OP% Bezeichnung der Operation  
 %CTYPE% Typ des Schnittes (Schruppen/Trennschnitt/Schlichten)  
 %OPNUM% Index der Operation  
 %FNAME% Featurebezeichnung  
 %FNUM% Index des aktuellen Features  
 %FTOTAL% Gesamtanzahl der Features in der Operation  
 %CNUM% Aktuelle Nummer des Schnittes  
 %TECHNAME% Technologienname  
 %CONDITION% Schnittwerte  
 %TECHHEIGHT% Schnitthöhe

The screenshot shows the VISI software interface. On the left, a project tree displays 'Projekt: [1234]PRJ Wire' with sub-items: 'Maschine: acmillennium', 'Schnittsequenzen', 'CAM-setup4', and two wire configurations: 'Wire: 2 Achsen - 3 Schnitte: T - Wire - D:0.3' and 'Wire: 2 Achsen (Zerstören Schruppen) - 2 Schnitte: T - Wire - D:0.3'. Below the tree, the title '2 Ax Profilbearbeitung und Zerstörschnitt' is visible. The main panel contains a toolbar with icons for '+001', '-001', and various tool functions. Below the toolbar are tabs for 'Schnittmethode', 'Technologie', 'Anbindung', 'Einfahren/Ausfahren', and 'Programmierte Ebenen'. The 'Technologie' tab is active, showing a 'Schnitte' table and 'Ausgewählte Technologiedaten'.

Schnitte	
1	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 0.189
2	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 0.175
3	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 0.165
4	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 0
5	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 0
6	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 0
7	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 0
8	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> 0

Ausgewählte Technologiedaten	
Maschine	<input type="text"/>
Drahtsorte 1	<input type="text"/>
Drahtsorte 2	<input type="text"/>
Material	<input type="text"/>
Tec-Name	<input type="text"/>
Schneidhöhe	<input type="text" value="51"/>
Schneidbed.	<input type="text"/>
Schnitte	<input type="text" value="0"/>
Schichten	<input type="text"/>

On the right, a dialog box titled 'Editiere Modellgeometrie ...' is open, showing a table of elements:

ID	Beschreibung
<input checked="" type="checkbox"/> 557	Profil
<input checked="" type="checkbox"/> 520	Profil



**Hinweis:**

Die Gesamtlänge kann nicht größer sein als die maximal zulässige Länge des NC-Kommentars. Jeder Postprozessor-Typ kürzt den Kommentar automatisch auf die maximal zulässige Länge.