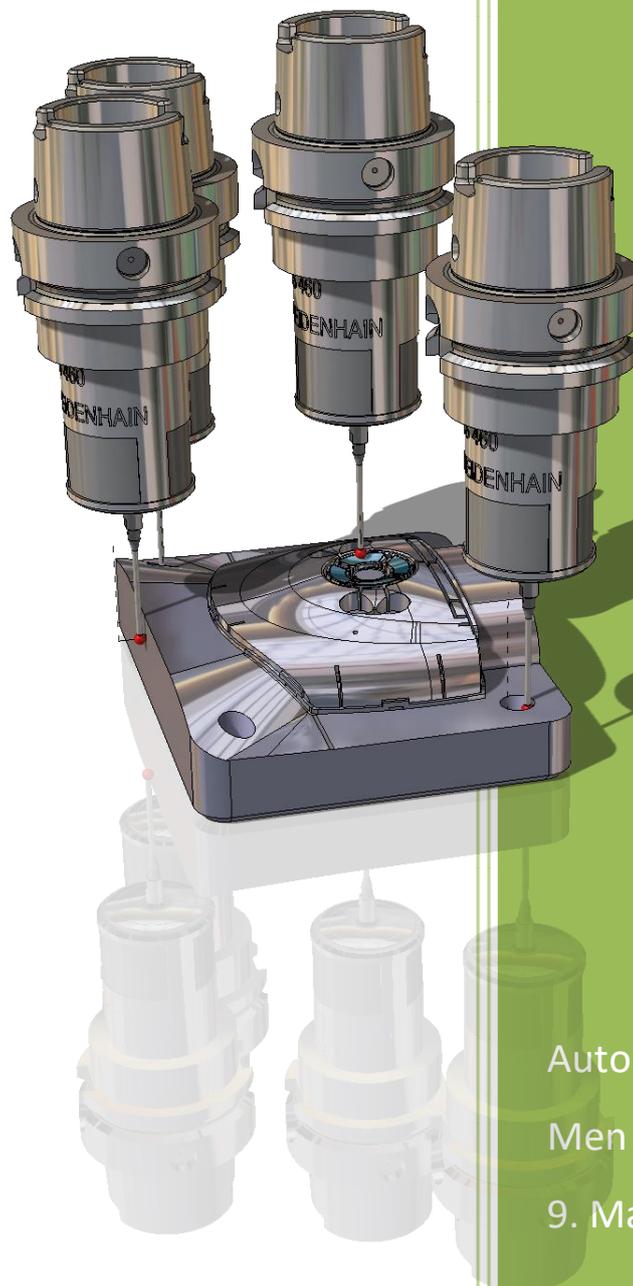


Neuerungen Release 2018.2



Autor: Adrian Schild

Men At Work GmbH

9. Mai 2019

Neuerungen im vCheck

Speichern von Messprojekten

Das Speichern der Messprojekte im neutralen *.nmp-Format, welches im vCheck immer wieder eingelesen werden kann, ist nun auch bei jedem Speichern eines anderen Messprogramm-Formates ein- oder abschaltbar.

Hierfür gibt es in der ConfigSystem in den Einstellungen einen neuen Wert „MessprojektAutomatischExportieren“, welcher auf „True“ oder „False“ gesetzt werden kann. Sobald dieser Wert auf True gesetzt ist, wird bei jedem Speichern aus dem vCheck heraus, egal über welchen Postprozessor, immer auch ein Messprojekt im *.nmp-Format an gleichem Ort mit-abgespeichert.

Heidenhain PP's gesplittet

Um den Wert für TNC530/640 aus der ConfigHeidenhain auszubauen und die Auswahl der Steuerung flexibler zu gestalten, wurden alle Heidenhain-Postprozessoren aufgesplittet und sind nun im Exportdialog getrennt anwählbar. Das ermöglicht Nutzern beider Steuerungen ein flexibleres Umschalten der PP's.

- ➔ Sonstige Änderungen/Neuerungen an den verfügbaren Import- und Export-PP's können im Dokument „**Unterstützte Postprozessoren**“ nachgelesen werden.

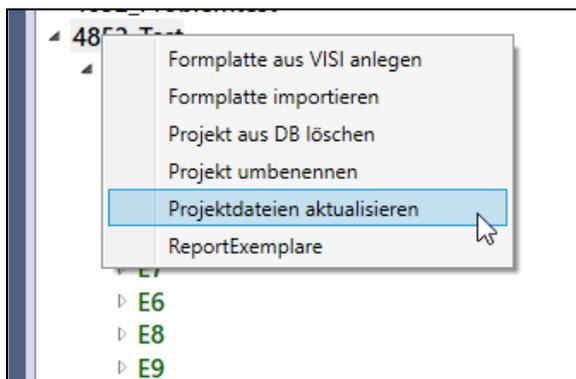
Kleine Bugfixes und Anpassungen:

- Bei Abbruch der Erzeugung von Presetpunkten werden die Taster nun korrekt gelöscht.
- Fehlerbehebung HexagonPP: Zieht das Untermaß nun korrekt von NominalZ ab und in der Ausgabedatei wird das Untermaß als negativer Wert eingetragen.
- Hexagon-Import hinzugefügt
- Röders-PP verwendet nun lichte Weite statt den Abstand bis zum Tasterzentrum.
- NMP Export/Import funktioniert nun auch bei Arbeitsebenen ohne spezifischen Arbeitsebenen-Namen (z.Bsp. bei absoluter Arbeitsebene der Fall)
- Andronic EDM-PP kleine Fehlerbehebungen

Neuerungen im Prozessmanager

Projektdateien automatisch hinzufügen

Im Rechtsklickmenü für Projekte ist ein neuer Eintrag „Projektdateien aktualisieren“ hinzugekommen. Diese Option ist dafür gedacht, bei bereits eingelester XML-Struktur neue Dokumente automatisch mit den richtigen Elektroden zu verlinken. Beispielsweise können die Messergebnis-Dateien der Messmaschine in der Windows-Ordnerstruktur abgelegt werden und dann über diese Funktion im Prozessmanager verlinkt werden.



Funktionsweise: Das System durchsucht in der Windows-Ordnerstruktur den Projektordner und alle Unterverzeichnisse. Gefunden werden NUR Dateien, welche den Namen eines Knotens im Prozessmanagerbaum in ihrem eigenen Namen integriert haben (z.Bsp. Messbericht_<HierNameDesElektrodenExemplares>.xyz). Diese werden standardmäßig in den Dokumenten des passenden Knotens hinzugefügt. Sollte eine Ordnerstruktur für Mess-/Erodier- oder Fräsdateien vorhanden und die Dateien dort abgelegt worden sein, werden die Dateien ggf. in der richtigen Box hinzugefügt.

WICHTIG: Es handelt sich um eine relativ simple Automatik. Dateien, welche nicht über ihren Namen zugeordnet werden können, werden nicht im Prozessmanager aufgenommen. Bereits vorhandene Dateien werden nicht neu verlinkt, sondern bleiben an Ort und Stelle. Für eine kontrollierte Zuordnung der Dateien (auch die richtigen Boxen betreffend) sollten diese nach wie vor manuell per Drag&Drop aus dem Explorer in die entsprechenden Prozessmanager-Boxen gezogen werden.

Kleine Bugfixes und Anpassungen:

- Bei Tabwechsel zu EDM-Link werden die Xmls des aktuell gewählten Formplattenknotens nur noch dann geladen, wenn nur genau eine Xml verlinkt ist. In anderen Fällen ist die Xml nach wie vor manuell zu öffnen oder per Drag&Drop aus dem Prozessmanager auf den EdmLink-Tab zu ziehen.
- „Elektroden übernehmen“ aktiviert nun bei Anwahl alle Layer automatisch. Außerdem wird der Elektrodenmanager kurz geöffnet und wieder geschlossen, was einen Fehler beim Export der Step-Datei behebt.
- Elektrodenreport von Projekt: Feld „Gesamthöhe“ wurde hinzugefügt. Erstellte Excel-Datei **überschreibt** nun gleichnamige Files im Zielverzeichnis direkt, ohne Nachfrage an den Anwender.
- Das komplette Fenster des Prozessmanagers (alle Tabs) ist nun in der Breite auf eine beliebige Größe ziehbar (Begrenzung wurde entfernt).

Neuerungen im EdmLink

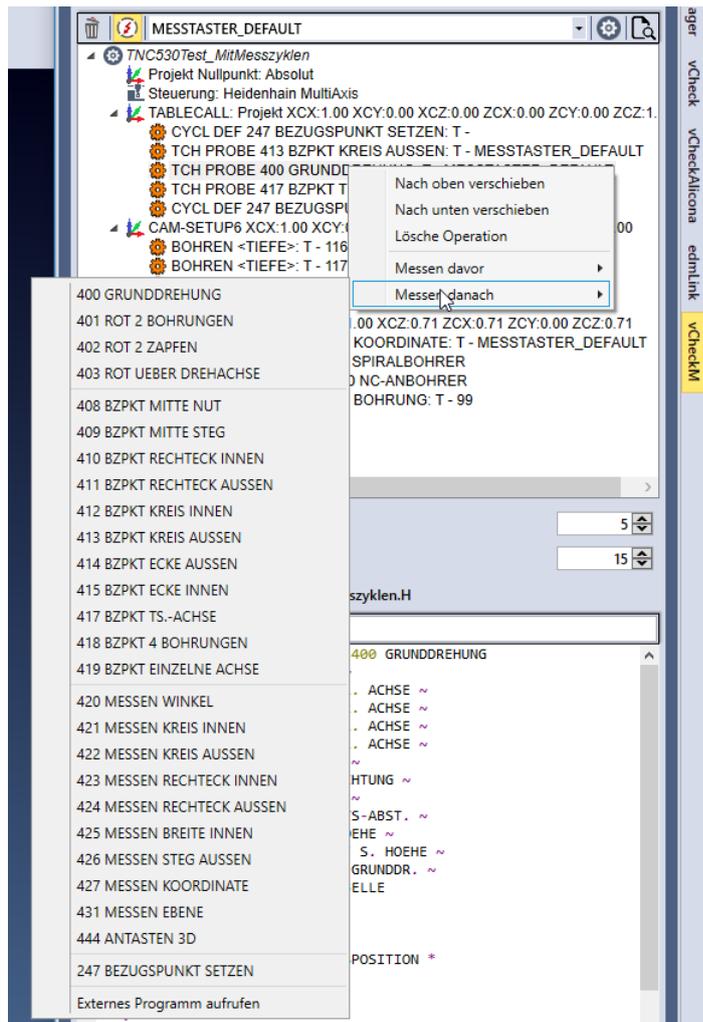
Kleine Bugfixes und Anpassungen:

- Bei Tabwechsel von Prozessmanager zu EDM-Link werden nun alle Fehlermeldungen unterdrückt.
- Excel wird nach Elektrodenreport nun automatisch geöffnet.
- Agie HMI und DP Control mit einigen Variablen erweitert. Entsprechend „ConfigHMI“ erweitert
Außerdem werden Werkstück- und Elektrodenamen nun immer in Großbuchstaben ausgegeben.

Neuerungen in vCheckM

„Messen davor“ und „Messen danach“ wieder eingebaut

Nachdem es zur letzten Version auf Grund der Umstrukturierung für 3+2-Achsen entfernt wurde, ist nun wieder das Einfügen der Messzyklen vor oder nach einer anderen Operation möglich. Im Rechtsklickmenü der Operationen sind nun zwei Untermenüs zu finden, die der Hauptwahl für Operationen auf dem Arbeitsebenen-Knoten gleichen:



Das Einbauen von Messfunktionen davor oder danach ist nun auch bei eingelesenen NC-Zyklen möglich!

Warnung: Die Nutzung von Messzyklen zwischen Fräsoperationen bietet Potential für Fehler! Es sind zum Beispiel Kollisionen möglich, wenn der Anwender einen Messzyklus in eine Bohrung setzt, bevor diese gebohrt/gefräst wurde. Es findet an dieser Stelle keine automatische Logiküberprüfung statt (technisch nicht möglich)! **Die sinnvolle Erstellung und Prüfung der Zyklen liegt daher in der Verantwortung des Nutzers.**

Import von erstellten und veränderten Programmen nun möglich

Neben dem Einlesen von mit VISI erzeugten NC-Programmen ist nun auch das Wiedereinlesen von Messprogrammen möglich, welche mit vCheckM erstellt wurden. (Messprogramme aus vCheck müssen weiterhin über einen PGM-Call aufgerufen werden.)

Die Einlese-Funktion gilt sowohl für reine Messprogramme als auch für Fräsprogramme, in welchen Messzyklen ergänzt wurden. Diese können dann mit weiteren Messzyklen ergänzt werden, oder es können Messzyklen wieder gelöscht werden. Ein Löschen von Fräszyklen ist nach wie vor nicht gestattet!

Bei alten Programmen funktioniert das Einlesen NICHT, erst bei Programmen, welche mit dem Release 2018.2 oder höher erstellt wurden, ist ein erneutes Einlesen möglich.

Hinweis 1: Es können weder Taster für die eingelesenen Messzyklen erzeugt werden, noch kann überprüft werden, ob das in VISI geöffnete Bauteil dem Originalteil des eingelesenen Files entspricht. Die Gleichheit des Bauteiles ist hier vom Anwender zu Gewährleisten.

Hinweis 2: Für diese Funktionalität wurden einige Parameter in den VISI-Postprozessoren angepasst (ausschließlich in Form von Kommentaren), um zum Beispiel Rückstellungen im Programm korrekt zu erkennen. In den „vChckM_Änderungen_PostP_R2018.2“ wird auf diese hingewiesen und es sind 3 Vorlage-PP's in den Dokumenten beigelegt. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen VISI-Vertriebspartner.

MillPlus Unterstützung

Als dritte wählbare Steuerung wird nun auch MillPlus angeboten, inklusive umfassender Zyklenauswahl.

PGM-Call für externe Programme

In allen drei Steuerungen ist nun an jeder Stelle auch ein PGM-Call für den Aufruf externer Programme implementiert. Dieser kann zum Beispiel dafür genutzt werden, um vCheck-Programme im vCheckM aufzurufen.

Eine Vorlage dazu befindet sich in den Vorlagentexten, der exakte Aufruf muss natürlich manuell in den Text eingebaut werden. Ob das aufgerufene externe Programm an dieser Stelle Sinn ergibt und ob die Maschine für die jeweiligen Zyklen/Messfunktionen ausgelegt ist, liegt in der Verantwortung des Anwenders.

Kleine Bugfixes und Anpassungen:

- Problem der Erkennung gespiegelter Arbeitsebenen aus dem CAM-Modul gelöst.
- Fehlerbehebung Heidenhain-Zyklen: Nun richtige Angabe der „Messhoehe“ als Z-Position des Antastpunktes auf der Fläche.
- TreeView scrollt nun nicht mehr automatisch, verhindert unkontrolliertes „Springen“ bei sehr langen Programmen.
- Neue Anpassungen in den VorlagenTexten (bitte nach Installation mit eigenen Änderungen abgleichen)
- Einige Fehler beim einlesen von MillPlus- und Sinumerik-NC-Code behoben
- Fenster für Vorlagentexte wählt nun bereits automatisch die Steuerung, die im Hauptfenster gerade aktiv ist.
- Ausgabe on SCREEN auf der TNC530 erweitert bzw. angepasst
- Fehlerbehebung HH-Zyklus 403 ROTATION bei Winkeleinstellungen