

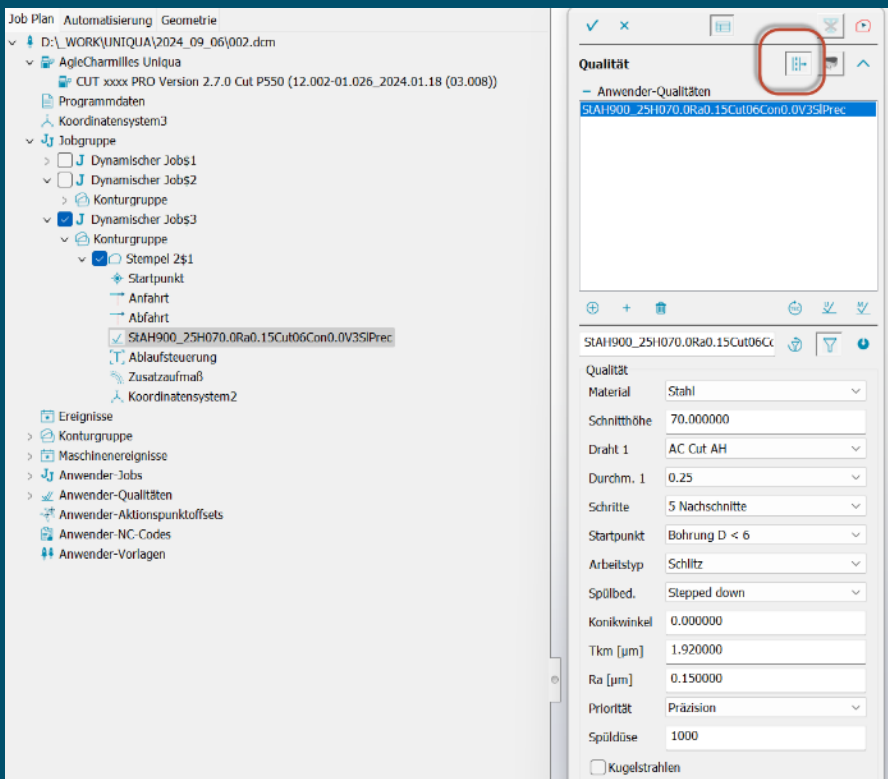
Zusammenfassung

NC-Prozessor für UNIQUA: Ausgabemöglichkeit von Mittelpunktsbahnen bei dynamischer Programmierung

NC-Prozessor für UNIQUA (ab Systemversion 2.7.0): Erosives Schleifen bei dynamischer und strukturierter Programmierung

NC-Prozessoren für HMI1/HMI2: Änderung der EDM Expert-Einbindung

NC-Prozessor für UNIQUA: Ausgabemöglichkeit von Mittelpunktsbahnen bei dynamischer Programmierung



Entsprechend der Schnittanzahl werden neue, mit dem Offset des jeweiligen Schnitts versehene, Teilkonturen mit Offset = 0.0 generiert.

BEARBEITUNGEN								
Name	Geometrie	Technologie	X [mm]	Y [mm]	Z [mm]	Rot C [°]	Cte [mm]	
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	SLAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	SLAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	SLAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	SLAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	SLAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	SLAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	

Enable	Schritt	Draht	SPD	Ofs	ASP	MODULO	P	I	SSoll	Str	Vs	Fw	Aw	Q	p
<input type="checkbox"/>	1	1	2.2	0	0	0	51	19	30	188	0.01	17	12.6	13	14
<input checked="" type="checkbox"/>	2	1	5	0	45	0	72	13	40	77	0.01	20	11.7	12	0.5
<input type="checkbox"/>	3	1	4.6	0	22	30		3	50	1111	0.01	20	10.8	12	0.5
<input type="checkbox"/>	4	1	2.7	0	5	30		3	30	1111	40	20	9.9	12	0.5
<input type="checkbox"/>	5	1	2	0	1	30		2		1111	2	20	9	12	0.5
<input type="checkbox"/>	6	1	1.6	0	0	30		1	40	1111	1.6	20	9	12	0.5

Enable	Schritt	Draht	SPD	Ofs	ASP	MODULO	P	I	SSoll	Str	Vs	Fw	Aw	Q	p
<input checked="" type="checkbox"/>	1	1	2.2	0	0	0	51	19	30	188	0.01	17	12.6	13	14
<input type="checkbox"/>	2	1	5	0	45	0	72	13	40	77	0.01	20	11.7	12	0.5
<input type="checkbox"/>	3	1	4.6	0	22	30		3	50	1111	0.01	20	10.8	12	0.5
<input type="checkbox"/>	4	1	2.7	0	5	30		3	30	1111	40	20	9.9	12	0.5
<input type="checkbox"/>	5	1	2	0	1	30		2		1111	2	20	9	12	0.5
<input type="checkbox"/>	6	1	1.6	0	0	30		1	40	1111	1.6	20	9	12	0.5

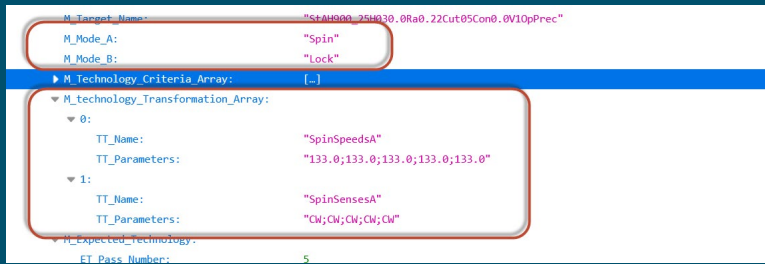
Enable	Schritt	Draht	SPD	Ofs	ASP	MODULO	P	I	SSoll	Str	Vs	Fw	Aw	Q	p
<input type="checkbox"/>	1	1	2.2	0	0	0	51	19	30	188	0.01	17	12.6	13	14
<input type="checkbox"/>	2	1	5	0	45	0	72	13	40	77	0.01	20	11.7	12	0.5
<input type="checkbox"/>	3	1	4.6	0	22	30		3	50	1111	0.01	20	10.8	12	0.5
<input type="checkbox"/>	4	1	2.7	0	5	30		3	30	1111	40	20	9.9	12	0.5
<input type="checkbox"/>	5	1	2	0	1	30		2		1111	2	20	9	12	0.5
<input checked="" type="checkbox"/>	6	1	1.6	0	0	30		1	40	1111	1.6	20	9	12	0.5

NC-Prozessor für UNIQUA (ab Systemversion 2.7.0): Erosives Schleifen bei dynamischer und strukturierter Programmierung

Hinzukommendes Maschinenereignis auf Konturebene:

The screenshot shows the CAMCUT software interface. On the left, a tree view displays the job plan structure. The 'Maschinenereignisse' (Machine Events) folder is expanded, showing 'Permanente Rotation' (Permanent Rotation) as a sub-event. On the right, a dialog box titled 'Permanente Rotation' is open, showing a dropdown menu for 'Rotation' set to 'im Uhrzeigersinn (CW)' and a text input field for 'Drehzahl' (Spindle Speed) set to '133'.

Darstellung im *.json-File bei dynamischer Programmierung:

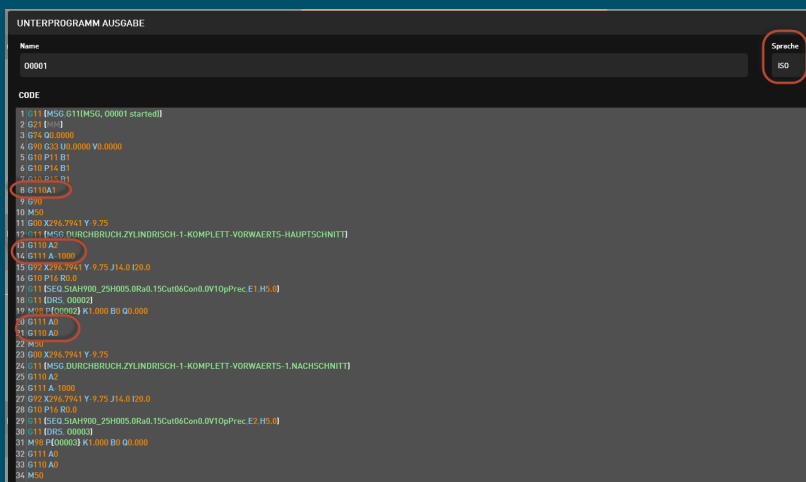


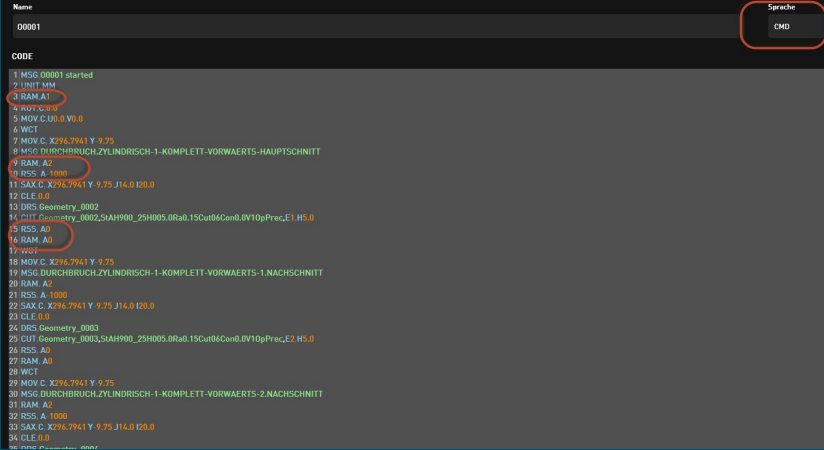
Drehzahl und Drehrichtung der Rotationsachse werden an der Maschine in der jeweils zugeordneten Technologie schnittspezifisch hinterlegt:

Enable	Schritt	Draht	AwDisplay	SpinAxisA	SpinSenseAxisA	SpinAxisB	SpinSense
	1	1	10.8	133	CW	0	CCW
	2	1	9.9	133	CW	0	CCW
	3	1	9	133	CW	0	CCW
	4	1	8.1	133	CW	0	CCW
	5	1	7.2	133	CW	0	CCW

Darstellung bei strukturierter Programmierung:

Die Rotationsparameter werden entsprechend der gewählten Bediensprache innerhalb des Programmcodes übergeben.





```
Name: 00001
CODE
1 MSG 00001 started
2 UNIT: HMI
3 RAM A1
4 mov.c:0.0
5 MOV.C.U1.0.V1.0
6 WCT
7 MOV.C.X296.7941.Y.9.75
8 MSG DURCHBRUCH.ZYLINDRISCH-1-KOMPLETT-VORWAERTS-HAUPTSCHNITT
9 RAM A2
10 RSS.A.1000
11 SAX.C.X296.7941.Y.9.75.J14.0.I21.0
12 CLE.6.0
13 DRS.Geometry_0002
14 CUT.Geometry_0002.SIAH900_25H005.0Ra0.15Cut06Can0.0V10pPrec.E1.H5.0
15 RSS.A1
16 RAM.A1
17 mov.c:0.0
18 MOV.C.X296.7941.Y.9.75
19 MSG DURCHBRUCH.ZYLINDRISCH-1-KOMPLETT-VORWAERTS-1.NACHSCHNITT
20 RAM.A2
21 RSS.A.1000
22 SAX.C.X296.7941.Y.9.75.J14.0.I21.0
23 CLE.6.0
24 DRS.Geometry_0003
25 CUT.Geometry_0003.SIAH900_25H005.0Ra0.15Cut06Can0.0V10pPrec.E2.H5.0
26 RSS.A0
27 RAM.A1
28 WCT
29 MOV.C.X296.7941.Y.9.75
30 MSG DURCHBRUCH.ZYLINDRISCH-1-KOMPLETT-VORWAERTS-2.NACHSCHNITT
31 RAM.A2
32 RSS.A.1000
33 SAX.C.X296.7941.Y.9.75.J14.0.I21.0
34 CLE.6.0
35 DRS.Geometry_0004
```

NC-Prozessoren für HMI1/HMI2: Änderung der EDM Expert-Einbindung

Bitte beachten Sie:

Sollten Sie bereits mit Ihren HMI1/HMI2-Maschinen den EDM Expert nutzen, macht sich mit der Installation dieser Version die Neuinstallation der EDM Expert-Umgebung erforderlich.

Bitte kontaktieren Sie unser Serviceteam, es wird mit Ihnen gemeinsam die entsprechende Installation vornehmen.