



Обновления в KDT 3.1

содержание

Управление износом инструмента в TesnoManager.....	
Добавление “HOLE-STEP” TraCad	2
Улучшения в сканировании авто-зоны	4
3D симуляция (опция).....	4
Удаление программ/операции в работе WSCM	Ошибка! Закладка не определена.
Отмена обработки	7
ПО для мониторинга	8
Мультиинструментальная работа	10
Исправление ошибок и улучшение работы	10



PARTNERS4.INNOVATION



T.P.A. Srl Tecnologie e Prodotti per l'Automazione - Via Carducci, 221 - 20099 Sesto S. Giovanni

Tel. +390236527550 - www.tpaspa.it - P.I.: IT02016240968

Управление износом инструмента в TescnoManager

Максимальный износ инструмента можно задать в TescnoManager, см. рис. 1 «Максимально допустимый износ инструмента», где можно определить максимальный срок, когда он может быть поврежден и будет подлежать замене. Текущее значение износа инструмента будет отображаться в поле «износ инструмента», и, если максимальное установленное значение будет превышено, WSCM отобразит сообщение в момент возврата инструмента в виде уведомления об этом износе и необходимой замене.

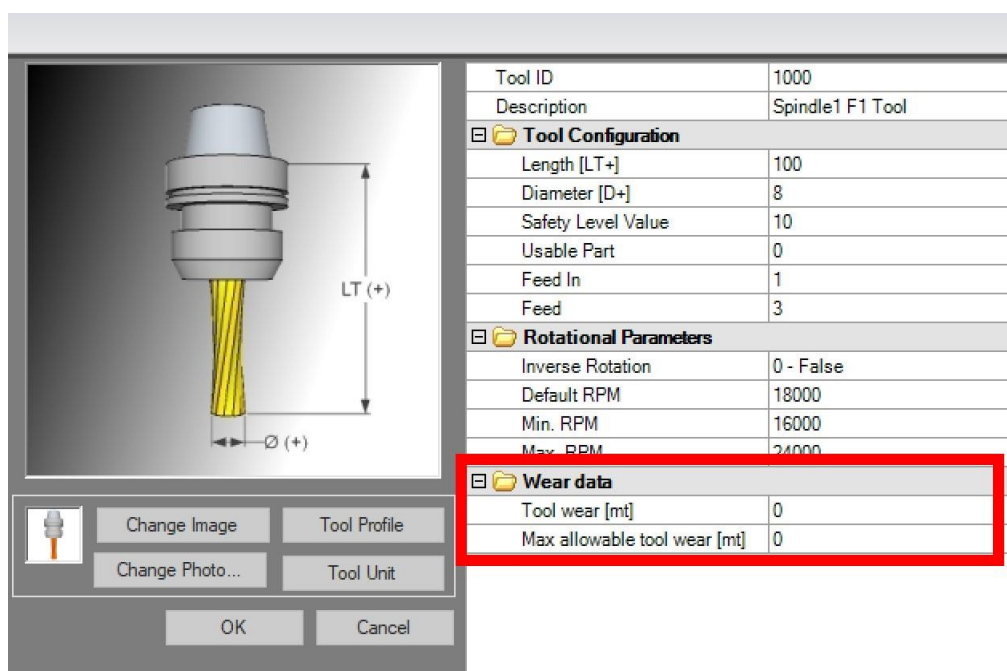


Рис. 1

Добавление "HOLE-STEP" в ТраСад



В ТраСад был добавлен новый метод обработки – сегментированное сверление, который позволяет определять размер сегментов в направлении Z. Используйте следующий пример (рис. 2) в этом значении машина просверлит отверстия глубиной 20 мм (4 сегмента по 5 мм). Если размер шага равен или больше значения Qz, то отверстие будет выполнено в стандартном режиме.

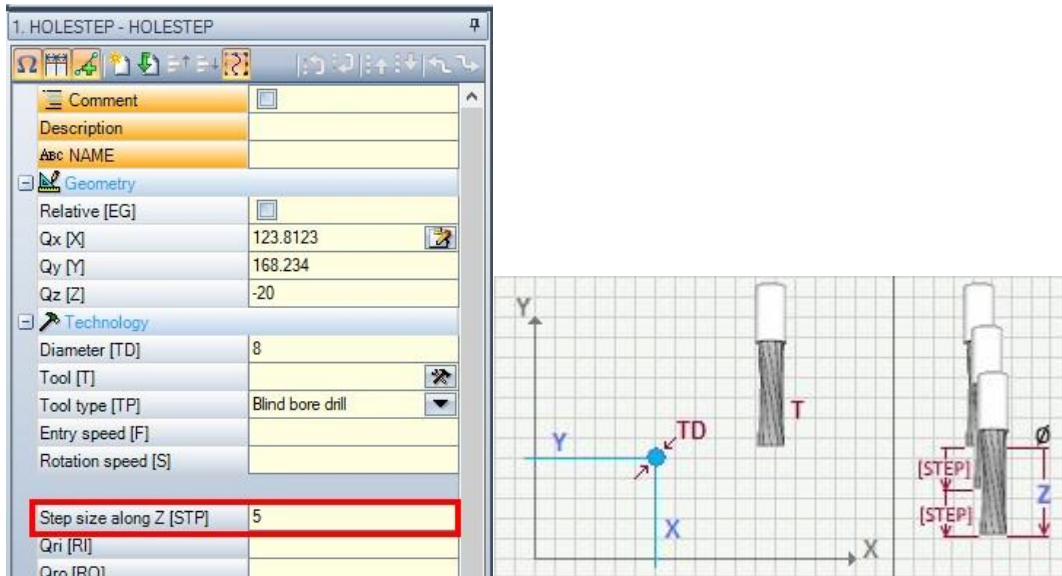


Рис. 2

Добавлено дополнительное управление максимальной глубиной сверла: если отверстие превышает возможное значение, оптимизатор покажет ошибку. Увеличено время ожидания: инструмент возвращается в исходное положение после ожидания в течение нескольких секунд на месте сверления. См. рисунок ниже:

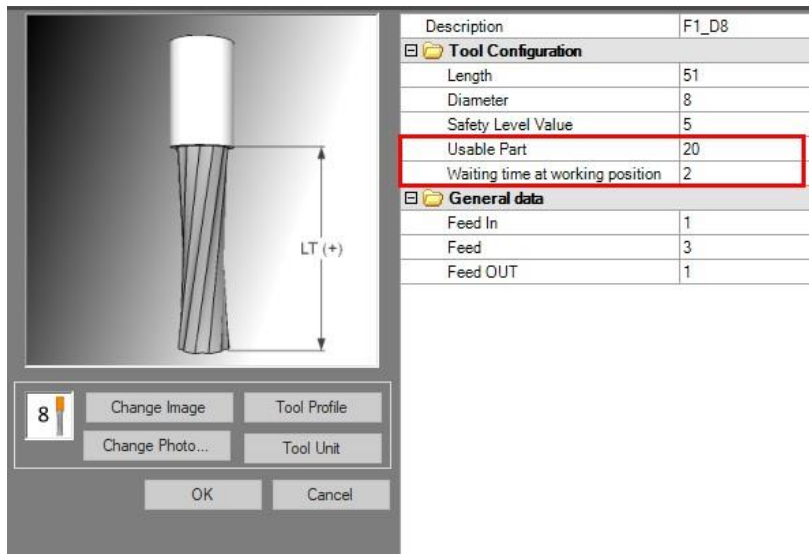


Рис. 3

Улучшение функции сканирования в авто-зоне

Улучшено управление автоматическими настройками при сканировании штрих-кодов, теперь вы можете выбрать все области, которые есть на Рис. 4.

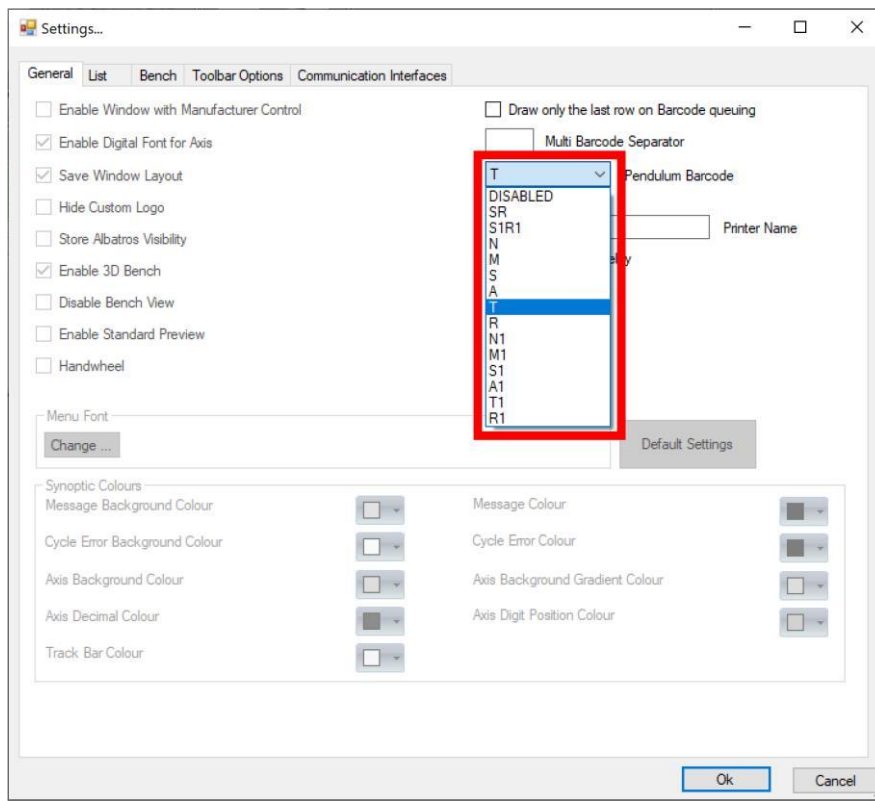


Рис. 4

3D симуляция (опционально)

Новая вкладка «симуляция» на WSC добавляет имитационные прогоны программ, таких как рис. 5 как показано в примере. Когда на станке запускается программа, функция моделирования представляет собой имитацию движения станка, включая инструмент, используемый станком, соответствующую форму инструмента и отображает трехмерную обработку панели.

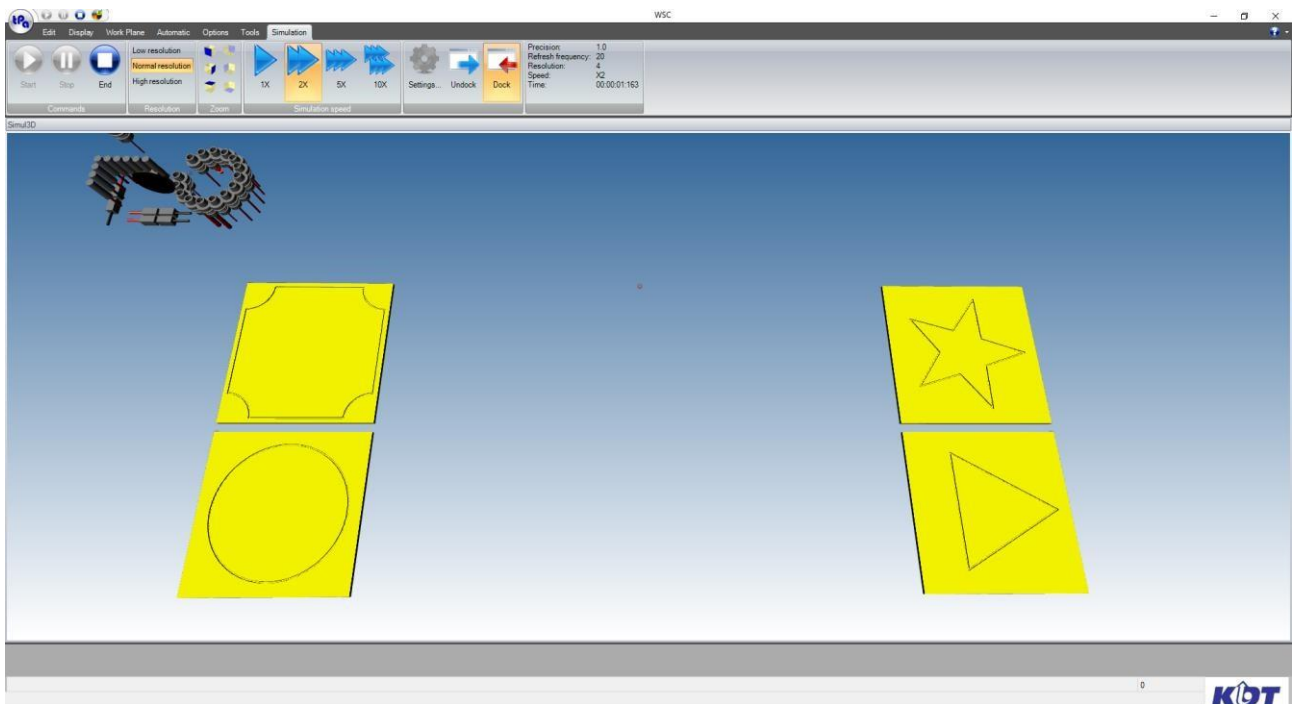


Рис. 5

Также можете использовать его для тестирования текущей программы, открыв " Simulation Module /модуль моделирования" (рис. 6). Это программное обеспечение копировальной машины 1:1, только цвет фона светлее (рис.7). Но он работает путем имитации действительно подключенного контроллера, поэтому вы можете использовать его для тестирования до того, как программа загрузится и запустится. Конечно, при выполнении реальной программы также можно сделать это.

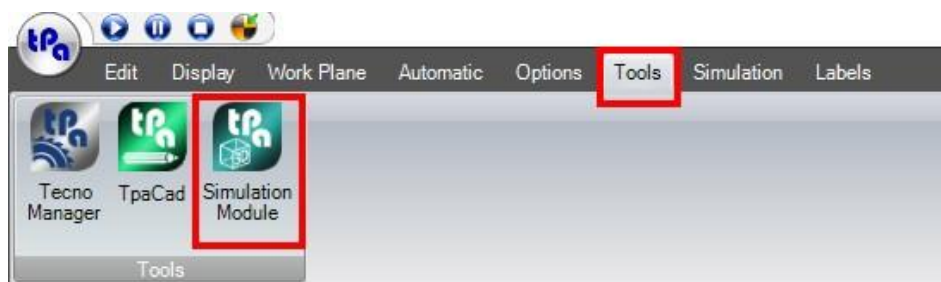


Рис. 6

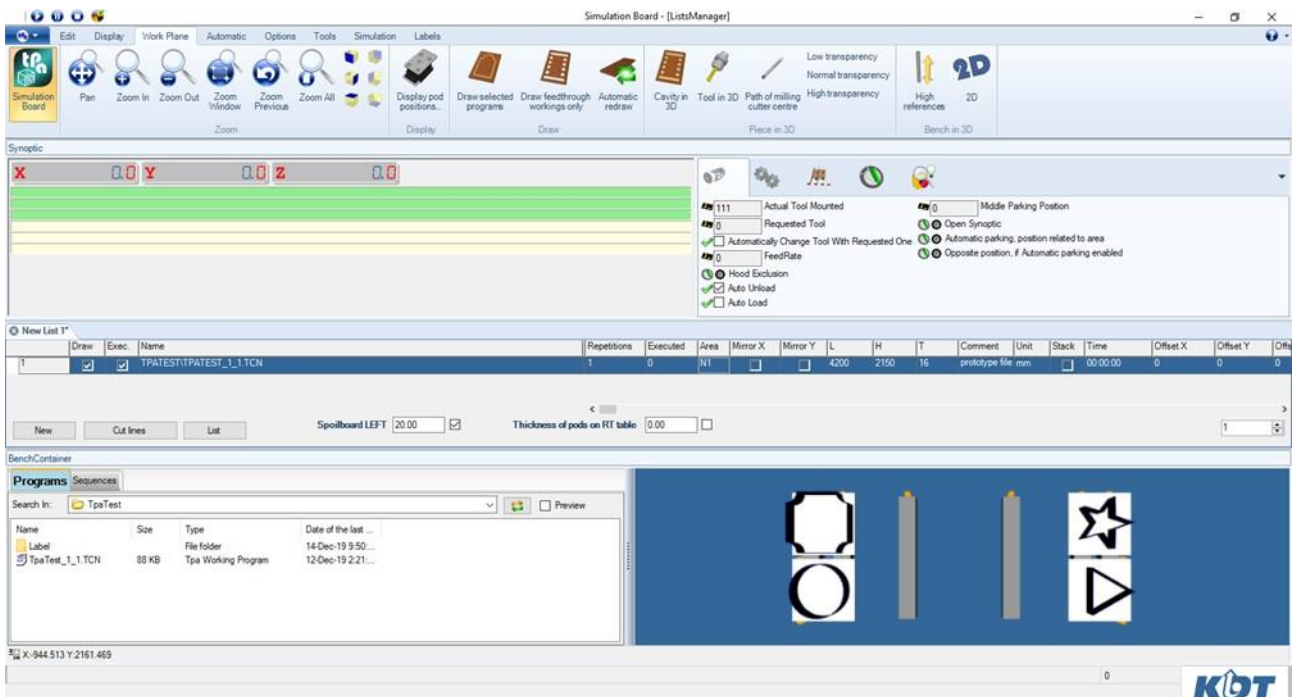


Рис. 7

С помощью этого режима вы также можете улучшить скорость выполнения моделирования (Рис. 8).
Примечание: чем выше скорость, тем ниже качество 3D-обработки панели.

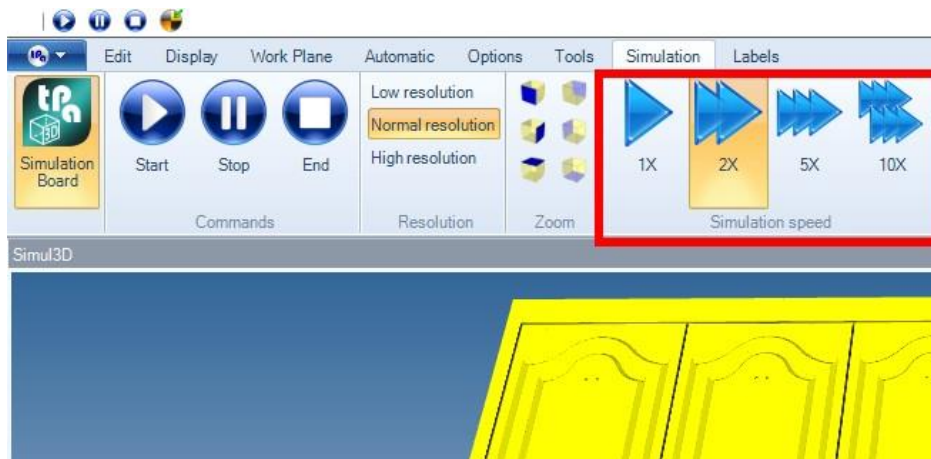


Рис. 8

Удаление программ/операций в работе WSCM

Добавлена возможность удалить программу, связанную с той, которая только что была выполнена. Аналогичным образом, также добавилась возможность закрытия списка в конце выполнения.

Отмена обработки

Добавлена возможность удалить некоторые виды обработки из программы, щелкнув непосредственно на рабочем столе WSCM или используя список выполняемых операций обработки на вкладке «последовательность».

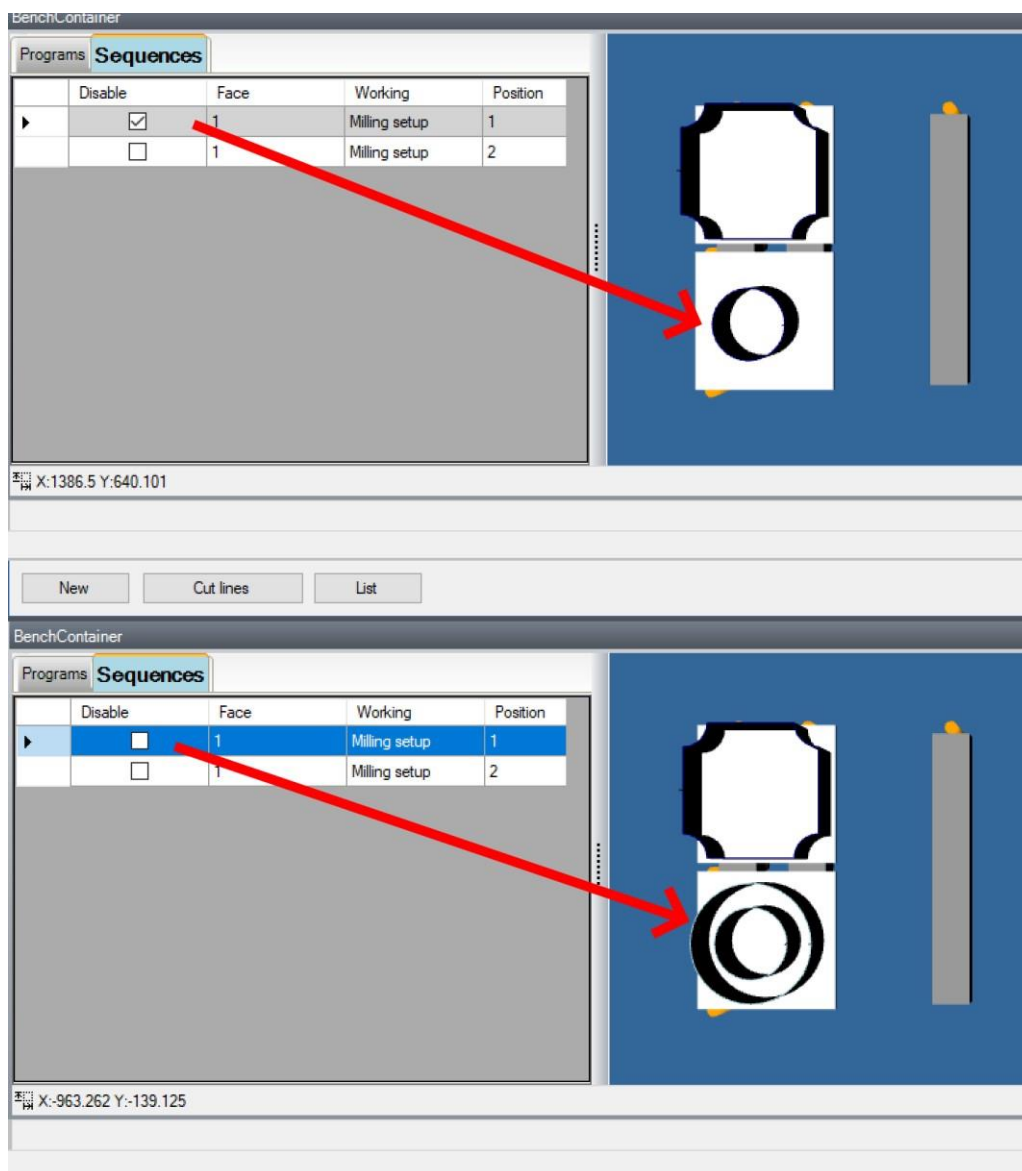


Рис. 9

ПО для мониторинга

Добавилось внешнее программное обеспечение для мониторинга информации о станке, а также можно запустить ПК, подключенным к той же сети, что и станок. Для получения дополнительной информации смотрите инструкции, ниже примеры:

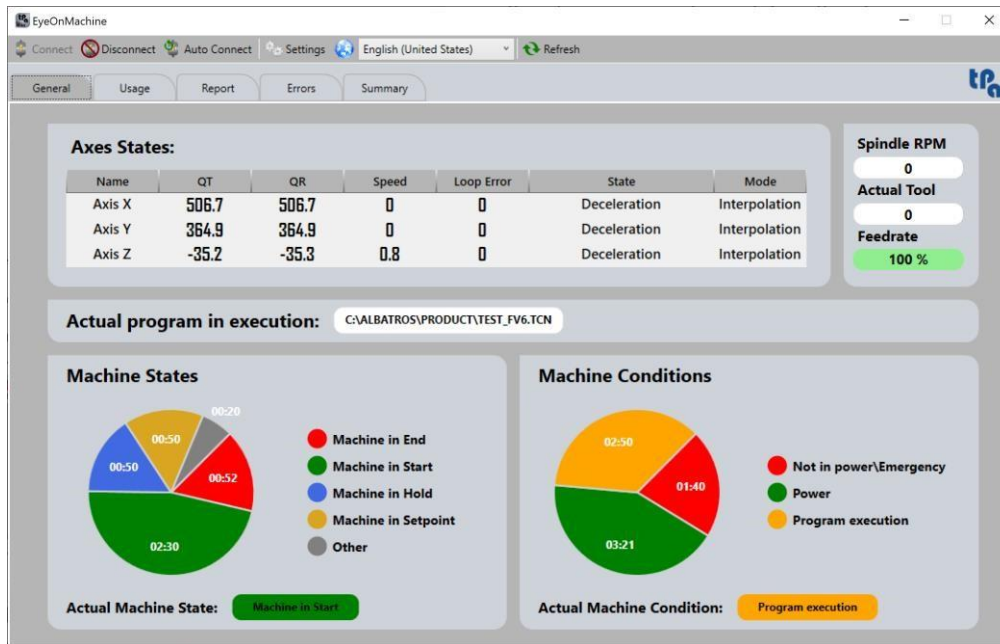


Рис. 10

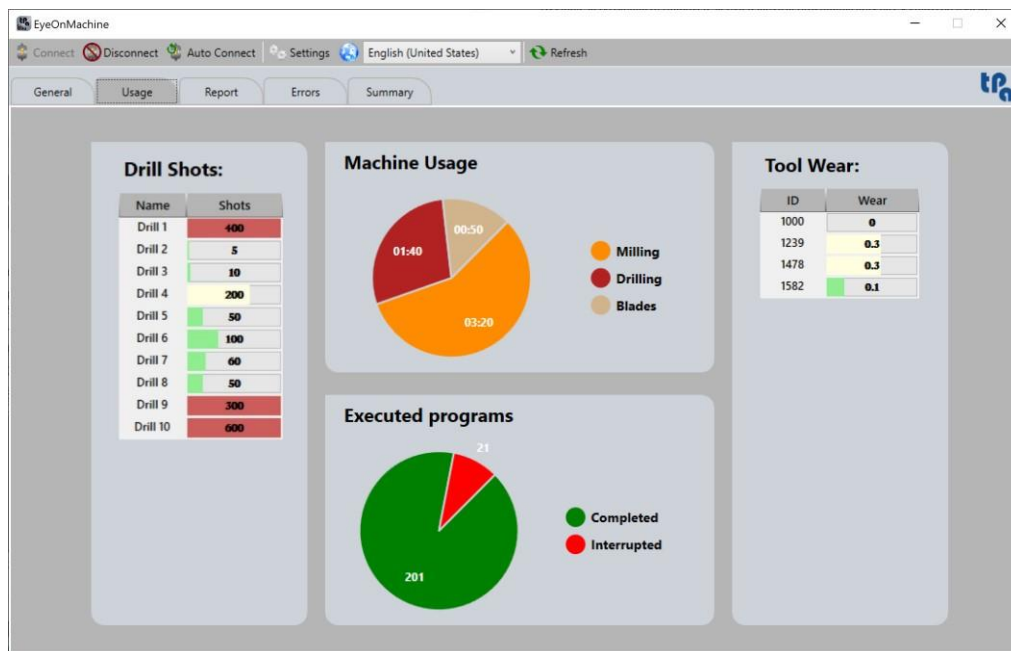
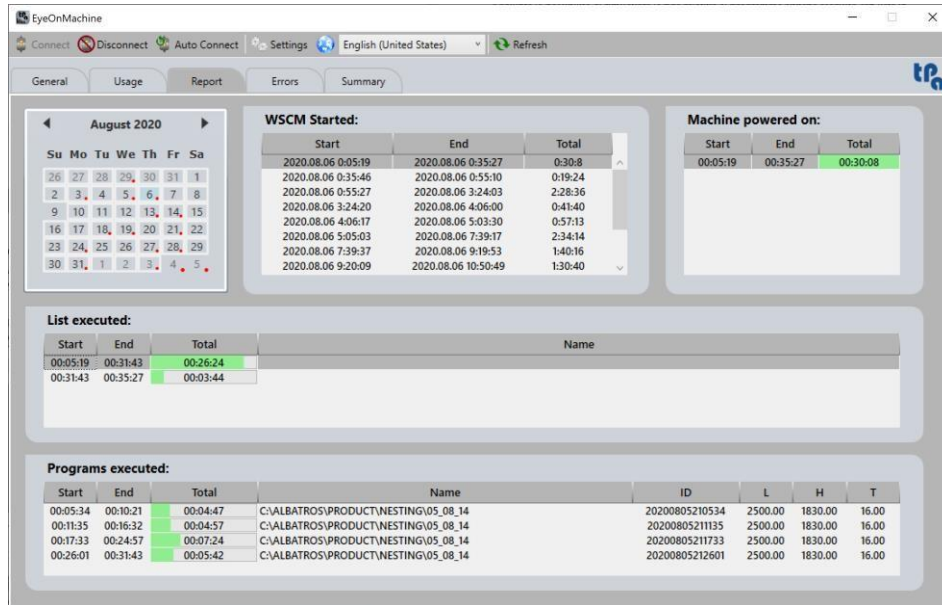
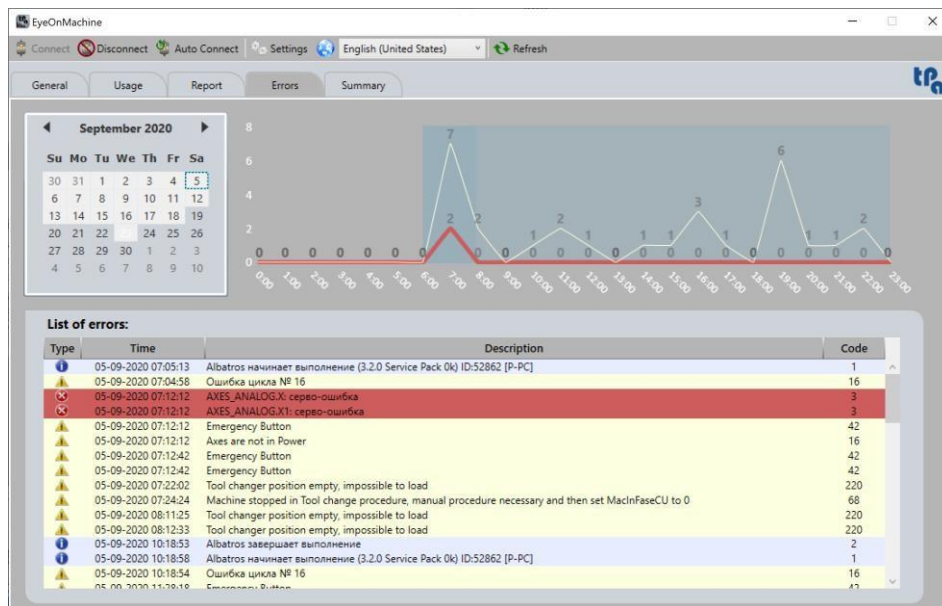


Рис. 11



Puc. 12



Puc. 13

Мультиинструментальная работа

Теперь управление агрегацией нескольких инструментов стало более интуитивным, есть множество определений инструментов и параметров в определении одного инструмента, а не как было раньше, когда надо было определять несколько инструментов. См рисунок ниже. В примере 14 показано новое описание четырехсторонней агрегации инструментов (слева) и двусторонней агрегации (справа).

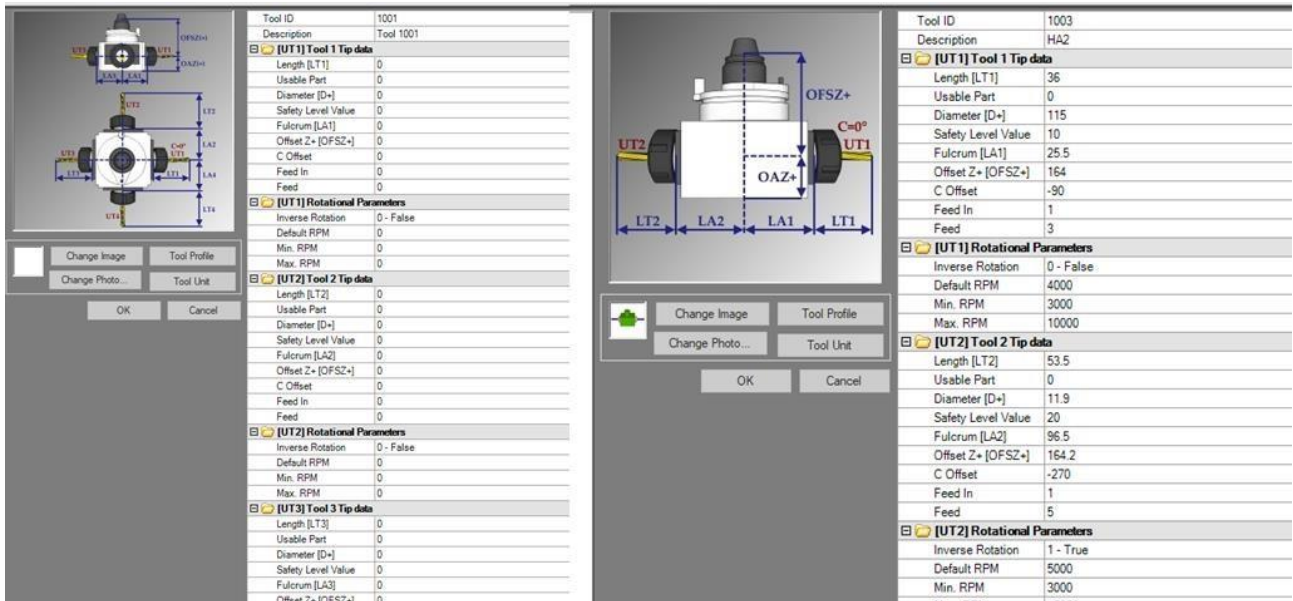


рис. 14

Общие исправления ошибок и улучшения работы станка