

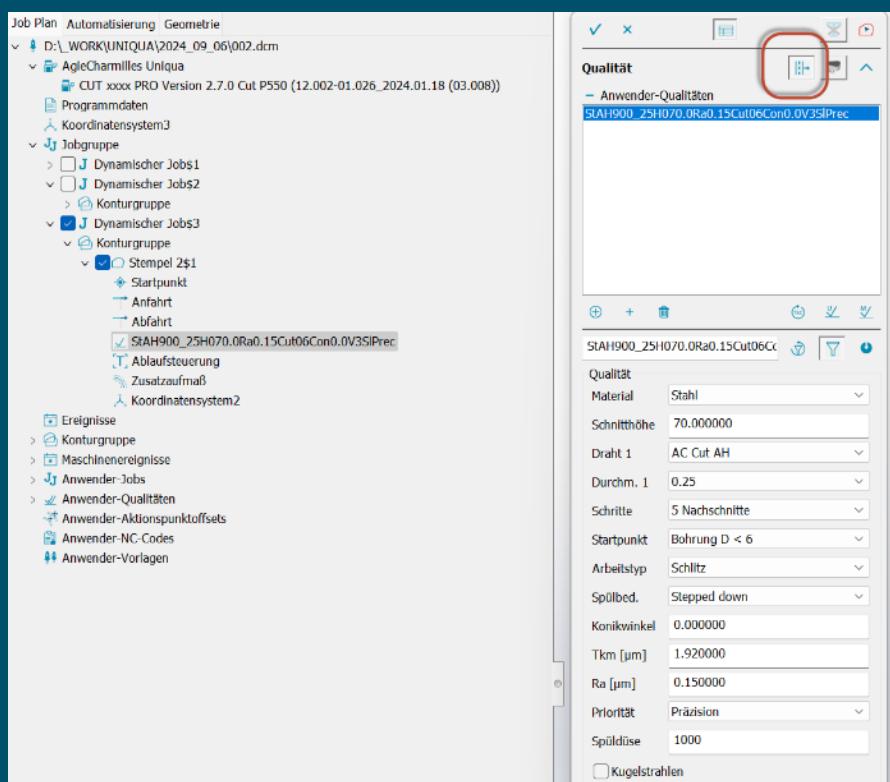
Zusammenfassung

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.

Name	Geometrie	Technologie	X [mm]	Y [mm]	Z [mm]	Rot C [°]	Cte [mm]
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	StAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	StAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	StAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	StAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	StAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
Dynamischer Job_3-St...	Dynamischer Job_3-St...	StAH900_25H070.0Ra0...	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000

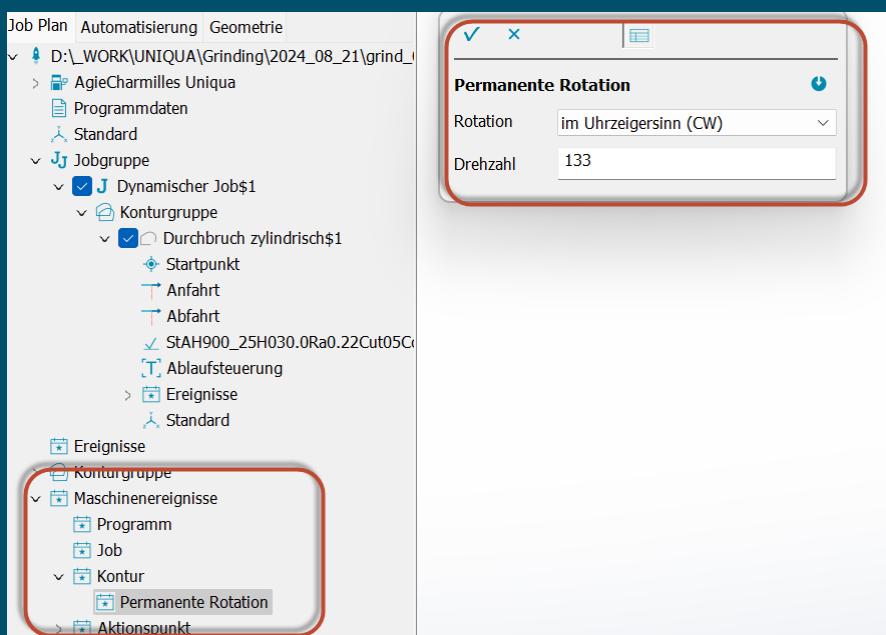
Enable	Schritt	Draht	SPD	Ofs	ASP	MODULO	P	I	SSoll	Str	Vs	Fw	Aw	Q	p
<input type="checkbox"/>	1	1	2.2	0	0	0	51	19	30	188	0.01	17	12.6	13	14
<input checked="" type="checkbox"/>	2	1	5	0	45	0	72	13	40	77	0.01	20	11.7	12	0.5
<input type="checkbox"/>	3	1	4.6	0	22	30		3	50	1111	0.01	20	10.8	12	0.5
<input type="checkbox"/>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



Darstellung im *.json-File bei dynamischer Programmierung:

```

{
  "M_Target_Name": "SAH900_25H020.0Ra0.22Cut05Con0.0V10pPrec",
  "M_Node_A": "Spin",
  "M_Node_B": "Lock",
  "M_Technology_Criteria_Array": [...],
  "M_Technology_Transformation_Array": [
    {
      "0": {
        "TT_Name": "SpinSpeedsA",
        "TT_Parameters": "133.0;133.0;133.0;133.0"
      },
      "1": {
        "TT_Name": "SpinSensesA",
        "TT_Parameters": "CW;CW;CW;CW"
      }
    }
  ],
  "M_Expected_Technology": "ET_Pass_Number": 5
}

```

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

★ Empfohlen Standard : <input type="checkbox"/> Spezial : <input type="checkbox"/> Expand : <input checked="" type="checkbox"/>								
Enable	Schritt	Draht	AwDisplay	SpinAxisA	SpinSenseAxisA	SpinAxisB	SpinSenseB	SpinSenseB
	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.

```

UNTERPROGRAMM AUSGABE
Name
00001
Sprache ISO
CODE
1 (11) MSG_G11MSG_00001 started]
2 G21 [!]
3 G90 [!]
4 G00 G32 U0.0000 V0.0000
5 G10 P11 B1
6 G10 P14 B
7 G10 P15 B
8 G10 P16 B
9 G00
10 M50
11 G00 X26.7941 Y 9.75
12 (11) MSG_DURCHBRUCH_ZYLINDRISCH-1-KOMPLETT-VORWAERTS-HAUPTSCHNITT]
13 G10 P16 R0
14 G111 A_1000
15 G02 X26.7941 Y 9.75 J14.0 I20.0
16 G10 P16 R0
17 G00 G32 U0.0000 V0.0000
18 (11) MSG_DURCHBRUCH_ZYLINDRISCH-1-NACHSCHNITT]
19 M98 P000002 K1.000 E0 D0.000
20 G111 A0
21 G10 P16 R0
22 G00 X26.7941 Y 9.75
23 G00 X26.7941 Y 9.75
24 (11) MSG_DURCHBRUCH_ZYLINDRISCH-1-KOMPLETT-VORWAERTS-1-NACHSCHNITT]
25 G110 A2
26 G00 X26.7941 Y 9.75
27 G02 X26.7941 Y 7.75 J14.0 I20.0
28 G10 P16 R0.0
29 (11) EED_SAHA900_25H005.0Ra0.15Cut06Cont0.0V10pPrec.E1 H5.0
30 (11) EDS_00003
31 G00 X26.7941 Y 9.75 E0 D0.000
32 G111 A0
33 G110 A0
34 M50

```

Name: 00001 Sprache: **CMD**

CODE

```

1 MSG 00001 started
2 UNIT MM
3 RAM A1
4 RAM A2
5 MOV C 10.0 V0.0
6 WCT
7 MOV C X296.7941 Y 9.75
8 DURCHBRUCH.ZYLINDRISCH-1-KOMPLETT-VORWAERTS-HAUPTSCHNITT
9 RAM A2
10 RSS A1000
11 SAX C X296.7941 Y 9.75 J14.0 I20.0
12 CLE 0.0
13 DURCHBRUCH
14 CUT_Geometry_0002,SAH900_25H005.0Ra0.15Cut06Con0.0V10pPrec,E7,H5.0
15 RSS A0
16 RAM A1
17 WCT
18 MOV C X296.7941 Y 9.75
19 MSG DURCHBRUCH.ZYLINDRISCH-1-KOMPLETT-VORWAERTS-1.NACHSCHNITT
20 RAM A2
21 RSS A1000
22 SAX C X296.7941 Y 9.75 J14.0 I20.0
23 CLE 0.0
24 DIRS_Geometry_0003
25 CUT_Geometry_0005,SAH900_25H005.0Ra0.15Cut06Con0.0V10pPrec,E7,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 A1000
33 SAX C X296.7941 Y 9.75 J14.0 I20.0
34 CLE 0.0
35 End Command

```

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.