

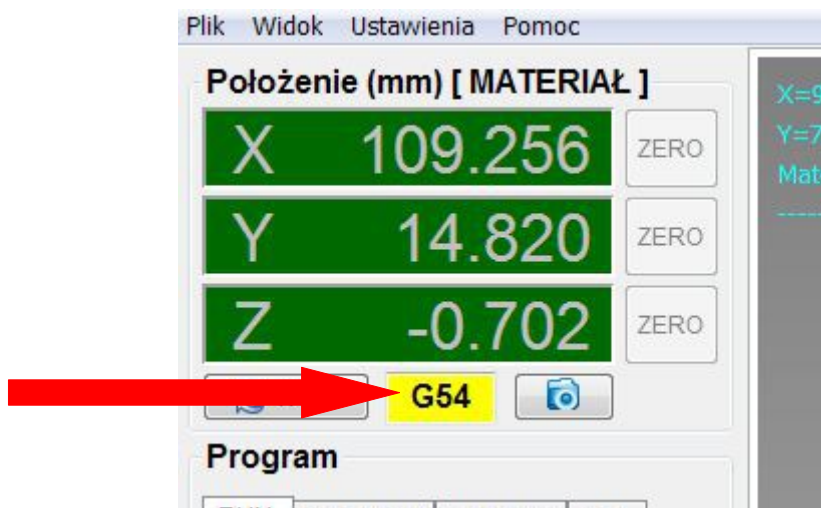


Zmiany w wersji 4.5.1

2019.12.16

Zmiany ogólne

Bazy materiałowe G54-G59



Program obsługuje bazy materiałowe, które można zmieniać z pozycji programu (g-kod) lub MDI. Należy pamiętać, że wszelkie manipulacje na położeniu materiału (zerowanie, pomiary wysokości etc.) dotyczą aktualnej bazy materiałowej.

Zmiana interpretacji g-kodu

Do tej pory niedozwolone było, aby w jednej linii tekstu był więcej niż jeden g-kod, np. linia:

```
G18 G2 X274.987 Z57.339 I0 K-1
```

Była interpretowana nieprawidłowo, musiała być zapisana tak:

```
G18  
G2 X274.987 Z57.339 I0 K-1
```

Teraz obie form są poprawne.

PLC – obsługa 64 wejść

IN	OUT
<input type="checkbox"/> 0 KEY_PAUZA	<input type="checkbox"/> 0
<input type="checkbox"/> 1 KEY_STOP	<input type="checkbox"/> 1
<input type="checkbox"/> 2 KEY_START	<input type="checkbox"/> 2
<input type="checkbox"/> 3 ENC_A	<input type="checkbox"/> 3
<input type="checkbox"/> 4 ENC_B	<input type="checkbox"/> 4
<input type="checkbox"/> 5 DOOR_OPEN	<input type="checkbox"/> 5
<input type="checkbox"/> 6	<input type="checkbox"/> 6
<input type="checkbox"/> 7	<input type="checkbox"/> 7 ENABLE
<input type="checkbox"/> 8	<input type="checkbox"/> 8
<input type="checkbox"/> 9 HOME_Z	<input type="checkbox"/> 9
<input type="checkbox"/> 10 HOME_Y	<input type="checkbox"/> 10
<input type="checkbox"/> 11 HOME_X	<input type="checkbox"/> 11
<input type="checkbox"/> 12 KEY_E_STOP	<input type="checkbox"/> 12
<input type="checkbox"/> 13 KEY_RESET	<input type="checkbox"/> 13
<input type="checkbox"/> 14	<input type="checkbox"/> 14
<input type="checkbox"/> 15	<input type="checkbox"/> 15
<input type="checkbox"/> 16	<input type="checkbox"/> 16
<input type="checkbox"/> 17	<input type="checkbox"/> 17
<input type="checkbox"/> 18	<input type="checkbox"/> 18
<input type="checkbox"/> 19	<input type="checkbox"/> 19
<input type="checkbox"/> 20	<input type="checkbox"/> 20
<input type="checkbox"/> 21	<input type="checkbox"/> 21
<input type="checkbox"/> 22	<input type="checkbox"/> 22
<input type="checkbox"/> 23	<input type="checkbox"/> 23
<input type="checkbox"/> 24	<input type="checkbox"/> 24
<input type="checkbox"/> 25	<input type="checkbox"/> 25
<input type="checkbox"/> 26	<input type="checkbox"/> 26
<input type="checkbox"/> 27	<input type="checkbox"/> 27
<input type="checkbox"/> 28	<input type="checkbox"/> 28
<input type="checkbox"/> 29	<input type="checkbox"/> 29
<input type="checkbox"/> 30	<input type="checkbox"/> 30
<input type="checkbox"/> 31	<input type="checkbox"/> 31
<input type="checkbox"/> Info <input type="checkbox"/> 32-63	<input type="checkbox"/> Info

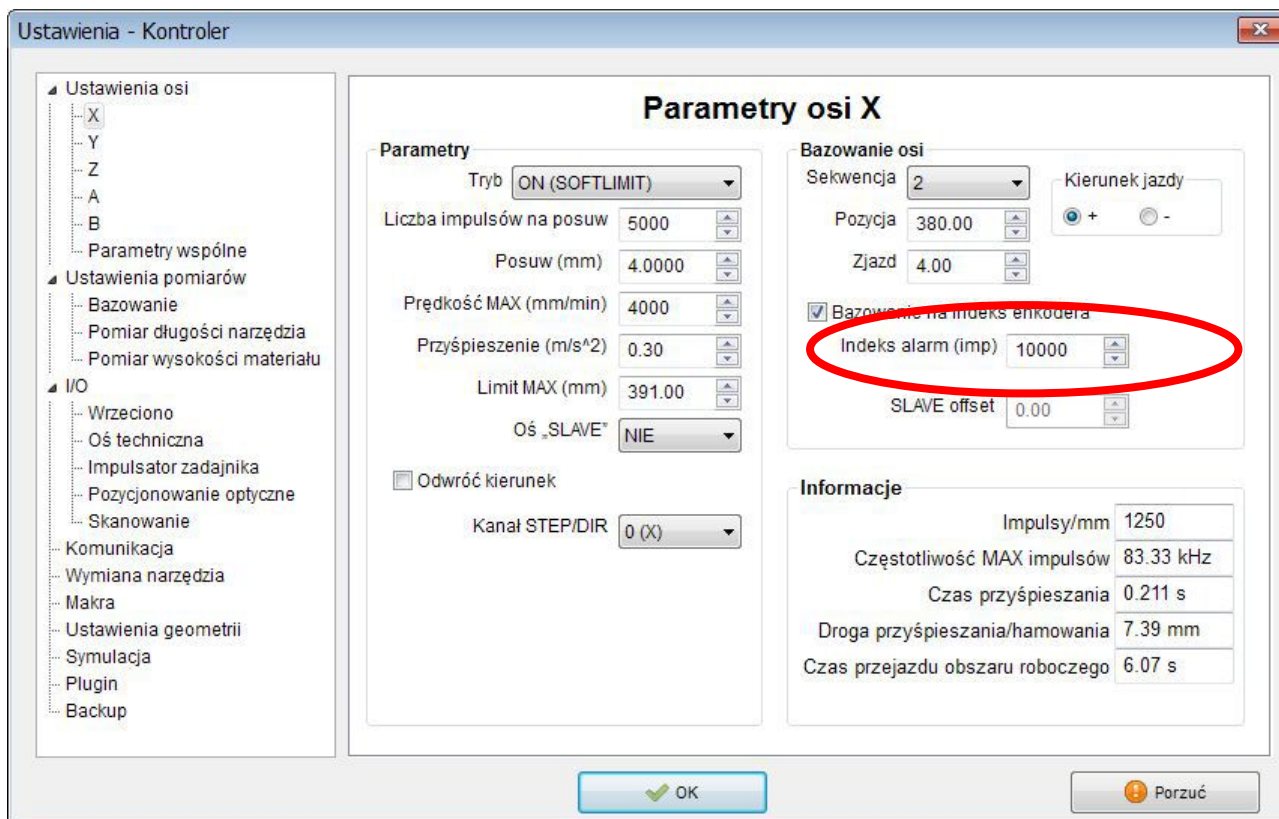
Impulsator Oś tec

Tryb: SELECT MPG GUI

W związku z pojawieniem się modułu rozszerzenia wejść dla płyt M obsługującego wejścia o numerach powyżej 31, rozbudowano panel IN o przełącznik zakresu pokazywanych wejść (32-64). Przełącznik „Info” przełącza na tryb wyświetlania konfiguracji wejść (NO czy NC oraz ewentualny czas filtra). Dla wyjść, tryb info pokazuje czy wyjście jest w trybie „DIRECT” (czyli bezpośrednie zapalenie lampki o tym samym numerze w MEM powoduje automatyczne wystawienie wyjścia)

<input type="checkbox"/> 25 NO
<input type="checkbox"/> 26 NO
<input type="checkbox"/> 27 NO
<input type="checkbox"/> 28 NO
<input type="checkbox"/> 29 NO
<input type="checkbox"/> 30 NO 250ms
<input type="checkbox"/> 31 -NC
<input checked="" type="checkbox"/> Info <input type="checkbox"/> 32-63

Zmiana w ustawieniach dla sygnału indeks



Zmieniono sposób wyznaczania wartości alarmu dla sygnału indeks z enkodera. Do tej pory wartość ta była wyznaczana automatycznie według wzoru $0.9 * \text{„Liczba impulsów na posuw”}$. Jednak są przypadki, gdy wartość z pola „Liczba impulsów na posuw” nie odpowiada pełnemu obrotowi enkodera (zastosowano przekładnie etc), dlatego dodano nowe pole, gdzie ręcznie trzeba wpisać żądaną wartość. Powinna być tam wpisana ilość impulsów STEP, które powodują pełen obrót enkodera * 0.9.

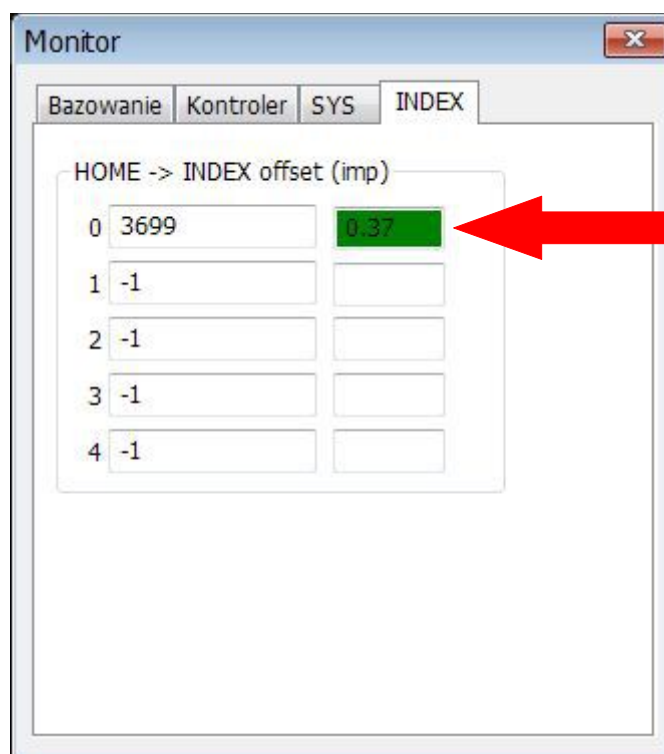
Dodatkowo, w oknie monitora dodano dla każdej osi okienko gdzie można sprawdzić w jakiej odległości od zjazdu z HOME wystąpił sygnał indeks. Pole przyjmuje wartości od 0 do 1.

I tak np. wartość 0.5 oznacza, że sygnał indeks wystąpił w połowie obrotu enkodera licząc od zjazdu z krańcówki HOME – jest to idealna sytuacja.

Za prawidłowe uważa się wartości między 0.3 a 0.7 (pole podświetlane na zielono)

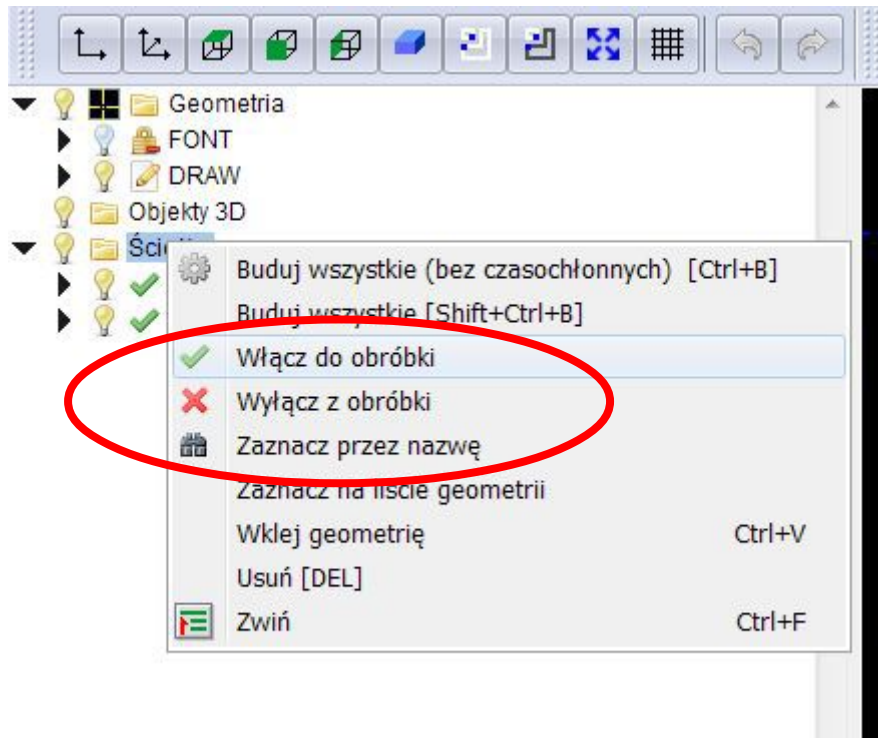
Dla wartości poniżej 0.3 pole podświetlane jest na żółto.

Dla wartości powyżej 0.7 pole podświetlane jest na czerwono.



Zmiany w CAM

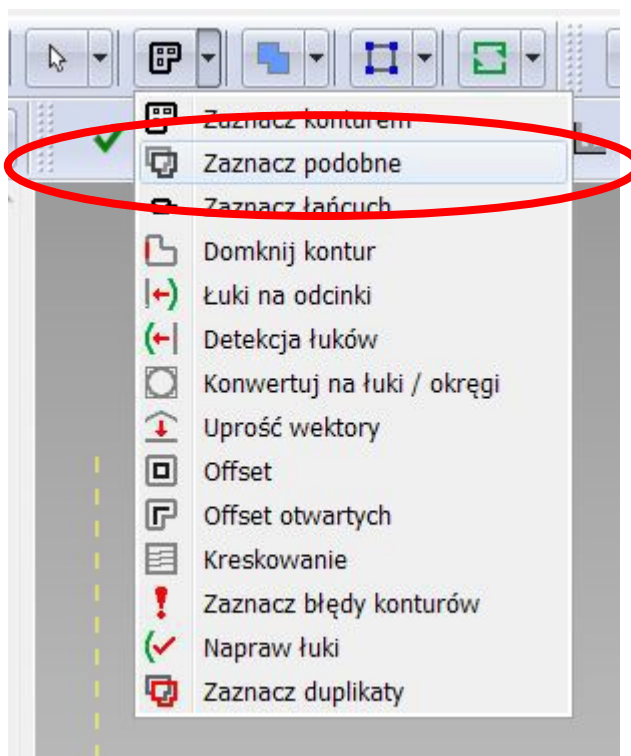
Menu na liście procesów



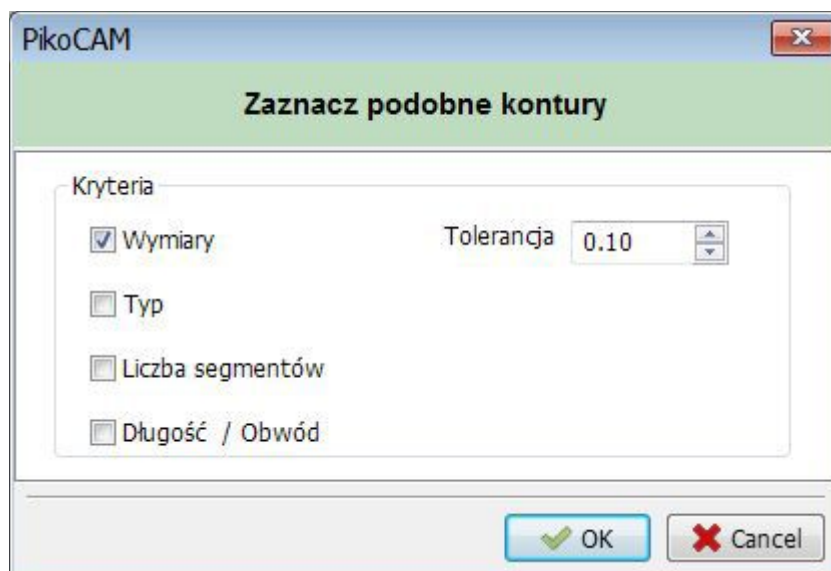
Przywrócono funkcje włącz i wyłącz z obróbki.

Dodano funkcję „Zaznacz przez nazwę”. Funkcja podświetla wszystkie procesy, które w swojej nazwie mają podany ciąg liter. Umożliwia to grupowanie procesów przez ich nazwę i łatwe zaznaczanie wszystkich elementów.

Zaznacz podobne



W narzędziach dla geometrii dodano funkcję „Zaznacz podobne”, która umożliwia zaznaczanie elementów geometrii podobnych do tych, które już podświetliliśmy. Kryteria zaznaczania ustawiamy w okienku które się pokaże.



Wymiar – jest to wymiar box-u który zajmuje obiekt +/- tolerancja

Typ – musi zgadzać się typ konturu tj. koło, łamana, linia etc.

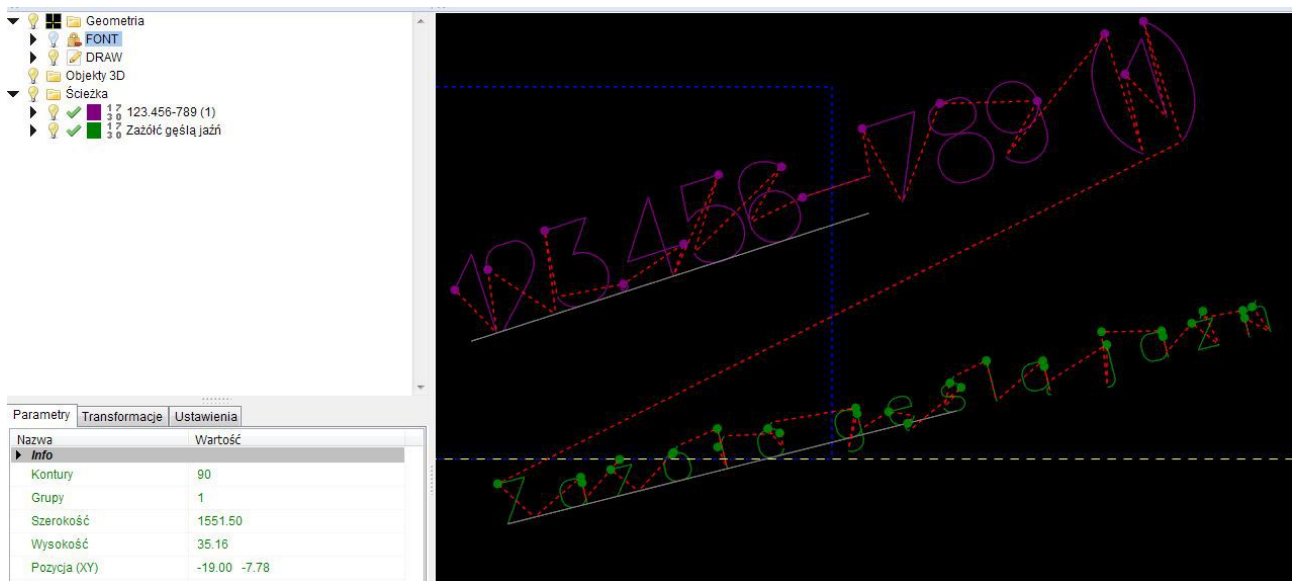
Liczba segmentów – musi zgadzać się liczba segmentów.

Długość / obwód – muszą zgadzać się te wymiary +/- tolerancja.

Jeśli zaznaczymy więcej niż jedno kryterium, to podświetlone zostaną te kontury, które spełniają wszystkie te kryteria. Nie przeszukiwane są foldery ukryte.

Proces „Numery seryjne”

Poprawiono czcionkę dla tego procesu. Teraz mamy wszystkie litery alfabetu łącznie z polskimi znakami. Ładniejszy jest też sam krój czcionki zbudowany z łuków.



Proces „Specjalne”

Dodano możliwość wstawiania kodów G54 - G59

**PPHU ELCOSIMO
Andrzej Woźniak
ul. Zielona 1B
62-110 Damasławek**