



Zmiany w wersji 5.9.0

2024.10.04

Zmiany:

- Dodano okno menadżera pozycji
- Dodano g-kod G10
- Zmiany w sposobie działania przekształceń obrotu w oknie OFFSET
- Zabezpieczenia klawiatury pod kątem użycia JOG.
- Zmiany w zakładce PARK
- Zmiany w zakładce JOG
- Zmiany w panelu postępu obróbki
- Poprawki w CAM związane ze stabilnością i poprawą działania skrótów klawiaturowych
- Zmiany w oknie edytora g-kodu
- Zmiany w oknach edytorów Makr i PLC

Menadżer pozycji

Okno menadżera umożliwia zarządzanie pozycjami PARK i bazami materiałowymi.

The screenshot shows the 'Menadżer pozycji' window with the following data in the 'Pozycje PARK' table:

Nr.	Nazwa	X	Y	Z
1	PARK_1	5	0	5
2	PARK_2	5	20	5
3	PARK_3	5	40	5
4	PARK_4	5	60	5
5	PARK_5	5	120	77,95
6	PARK_6	5	100	5
7	PARK_7	5	120	5
8	PARK_8	5	140	5
9	PARK_9	5	160	5
10	PARK_10	5	180	5
11	PARK_11	5	200	5
12	PARK_12	5	220	5
13	PARK_13	5	240	5
14	PARK_14	5	260	5
15	PARK_15	5	280	5

1. Przycisk otwierający okno menadżera.
2. Zakładka z tabelą pozycji PARK.
3. Zakładka z tabelą pozycji baz materiałowych.
4. Przycisk otwierający panel edytora aktualnie podświetlonej pozycji.
5. Przycisk otwierający panel przejazdu do aktualnie podświetlonej pozycji.
6. Menu, w którym możemy zaznaczyć widoczność danych osi w tabeli.

Panel edytora pozycji

Menadżer pozycji

Kolumny

Pozycje PARK

Bazy materiałowe

Nr.	Nazwa	X	Y	Z
1	PARK 1	5	0	5
2	PARK 2	5	20	5
3	PARK_3	5	40	5
4	PARK_4	5	60	5
5	PARK_5	5	120	77,95
6	PARK_6	5	100	5
7	PARK_7	5	120	5
8	PARK_8	5	140	5
9	PARK_9	5	160	5

PARK #2

Nazwa: PARK 2

X: 5,0 Y: 20,0 Z: 5,0

OK Porzuć

1. Pasek nazwy aktualnie edytowanej pozycji.
2. Przycisk przywracający oryginalną wartość pozycji.
3. Przycisk przypisujący edytowanej pozycji pozycję aktualnie podświetloną na liście (może to być lista PARK lub lista baz materiałowych).
4. Przycisk przypisujący edytowanej pozycji aktualną pozycję narzędzia (koordynaty maszynowe).

Dodano także zasadę, że pozycje PARK z pustą nazwą lub zaczynającą się znakiem „!” nie są wyświetlane na ekranie graficznym.

Panel przejazdu do pozycji

Nr.	Nazwa	X	Y	Z
1	PARK_1	5	0	5
2	PARK_2	5	20	5
3	PARK_3	5	40	5
4	PARK_4	5	60	5
5	PARK_5	5	120	77,95
6	PARK_6	5	100	5
7	PARK_7	5	120	5
8	PARK_8	5	140	5
9	PARK_9	5	160	5

Jedź do wybranej pozycji

XY Z X Y Z F (0=G0) 0

START STOP Porzuć

1. Wybór osi, w których będzie wykonany przejazd.
2. Pole prędkości przejazdu, jeżeli równe zero to przejazd w trybie G0.

Uwaga! Przejazd wykonywany jest do aktualnie podświetlonej na liście pozycji i nie jest to ten sam typ przejazdu jak w panelu PARK, gdzie oś Z automatycznie unosi się na wysokość bezpieczną! Tutaj przejazd wykonują wszystkie zaznaczone osie równocześnie.

Menu podręczne na liście „Pozycje PARK”

	5	40
1		60
2		120
	5	
	5	
	5	
	5	200

1

2

Jedź do pozycji

Kopiuj z PARK do BAZY.. >

Kopiuj do PARK z BAZY.. >

G54

✓ G55

G56

G57

G58

G59

1. Jedź do pozycji. Jest funkcjonalny odpowiednik naciśnięcia przycisku PARK.
2. Kopiuj.. Umożliwia kopiowanie pozycji PARK z i do bazy materiałowej. Znakiem haczyka oznaczona jest aktualna baza materiałowa.

Menu podręczne na liście „Bazy materiałowe”

Pozycje PARK	Bazy materiałowe	
Nazwa		X
G54		5
G55 [*]		5
G56		20
G57		50
G58		40
G59		50

Ustaw bazę jako aktualną

Z poziomu menu możemy ustawić aktualną bazę materiałową. Na liście, aktualna baza oznaczona jest znakiem [*].

Komenda G10

Zmiana pozycji bazy materiałowej. Komenda ma trzy warianty.

1) Przypisanie dowolnej pozycji XYZ.. podanej bazie materiałowej (P). Jeżeli pominiemy parametr P, to przypisanie do aktualnej bazy materiałowej (dotyczy to wszystkich wariantów). Zmieniane są tylko podane koordynaty.

Przykład: przypisanie bazie G54 pozycji maszynowej X100, Y200, Z20

```
G10 P54 X100 Y200 Z20
```

2) Przypisanie bazie P aktualnej pozycji narzędzia plus wartości podane przy XYZ.

```
G10.1 P54 X0 Y0 Z0
```

3) j.w z tym, że przypisane będą pozycje z PARK o numerze podanym jako parametr Q.

```
G10.2 P54 Q1 X0 Y0 Z0
```

Zmiany w sposobie działania przekształceń obrotu w oknie OFFSET

Przekształcenia obrotu (X,Y,90*) w zakładce OFFSET na głównym ekranie, obracają teraz program względem zera programu, a nie jak do tej pory względem obliczonego, geometrycznego środka programu. Takie podejście umożliwia spójność np. przy wyłączaniu fragmentów programu w CAM.

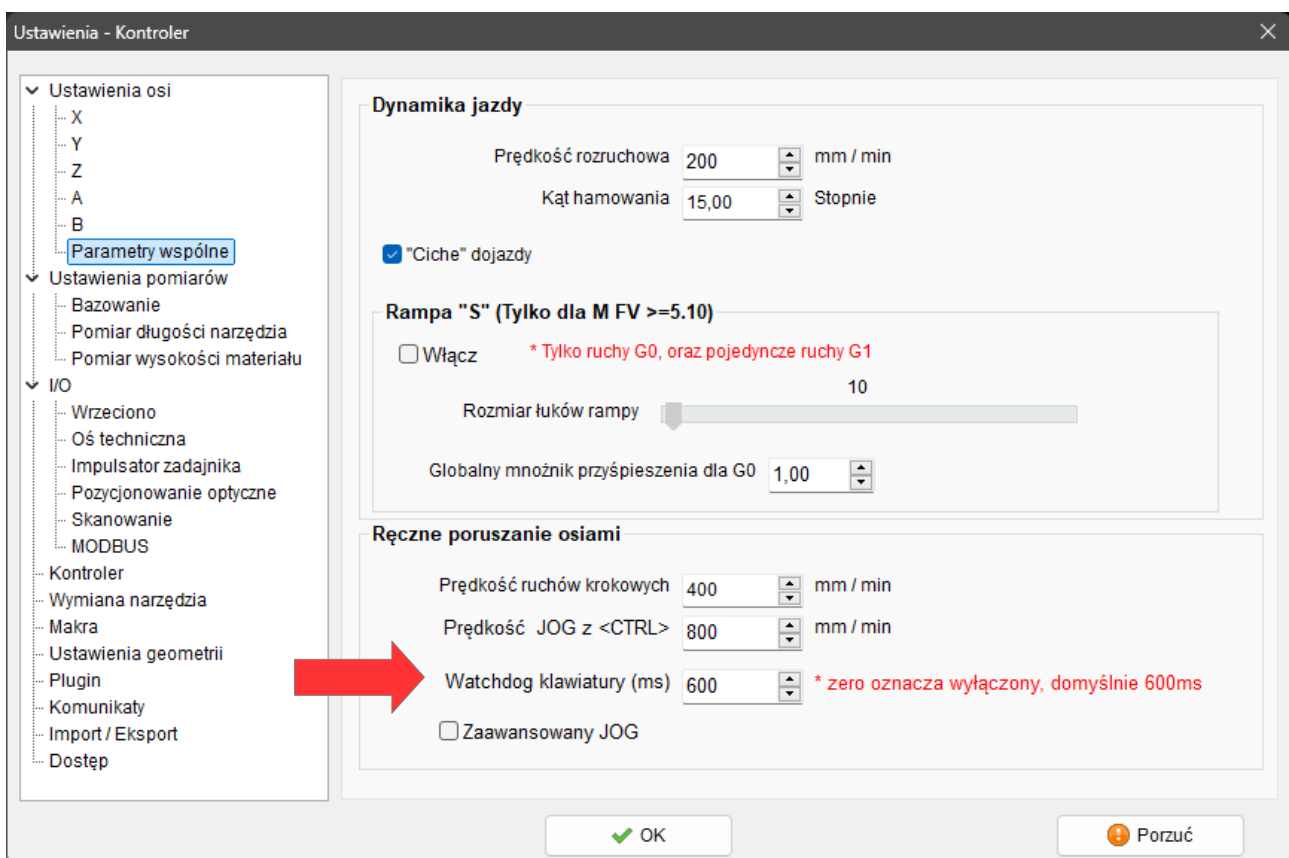
Zabezpieczenia klawiatury pod kątem użycia JOG

Dodano trzy zabezpieczenia ruchów JOG za pomocą klawiatury:

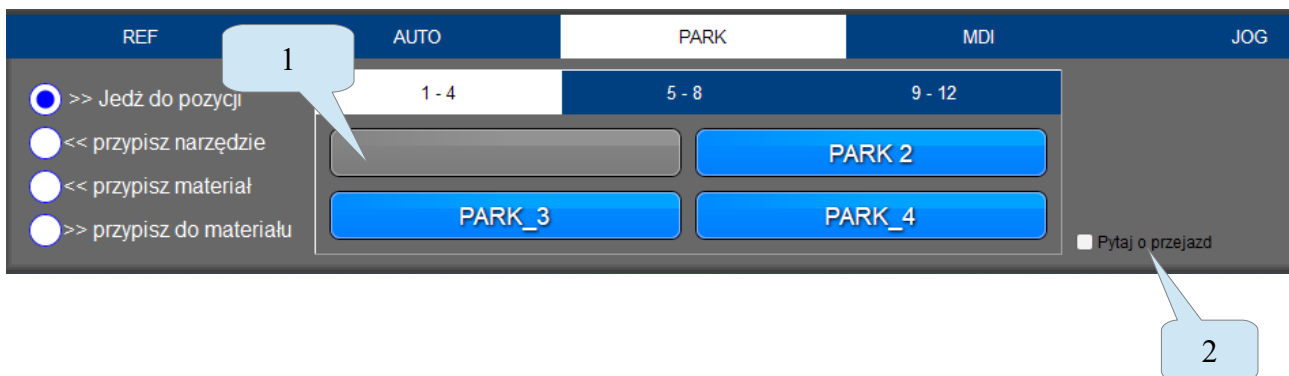
- Dodano watchdog klawiatury w ustawieniach kontrolera.
- JOG jest zatrzymywany w przypadku dołączenia/wyłączenia urządzenia USB w systemie.
- Dodano zatrzymanie JOG w wypadku aktywacji pola MDI.

Watchdog klawiatury

W ustawieniach kontrolera wpisujemy czas (ms) po przekroczeniu którego JOG będzie automatycznie zatrzymany jeśli nie będzie sygnałów z klawiatury. Domyślnie ustawione jest 600ms i raczej nie należy tego czasu skracać. **Jeśli wpisany czas będzie zbyt krótki, to po rozpoczęciu JOG oś będzie przystawać a następnie ponownie kontynuować ruch.** Jeżeli w pole wpisześmy wartość zero, to watchdog zostanie całkowicie wyłączony.



Zmiany w zakładce PARK

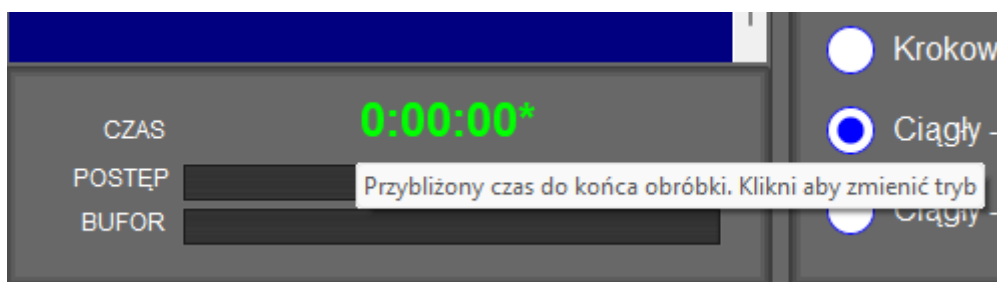


1. Jeżeli pozycja PARK nie ma przypisanej nazwy, to przycisk staje się nieaktywny dla przejazdów.
2. Dodano ptaszek, którego zaznaczenie powoduje, że będziemy pytani przed każdym wykonaniem ruchu.

Zmiany w zakładce JOG

Dodano krok 0.001mm

Zmiany w panelu postępu obróbki



Klikając w czas na panelu postępu możemy zmieniać tryb jego działania. Możemy wyświetlać albo czas jaki upłynął od początku obróbki, albo przybliżony czas do końca obróbki. Czas do końca obliczany jest na podstawie procenta wykonanej już pracy i czasu który to zajęło. Poprawiono także błąd wyświetlania czasu w przypadku gdy obróbka trwała powyżej 24 godzin.

Pozostałe zmiany

- Zrobiono poprawki w CAM związane ze stabilnością i poprawą działania skrótów klawiaturowych. Poprawki także w zakresie działania Undo/Redo.
- W oknie edytora g-kodu, w podręcznym menu dodano pozycje „Skocz do linii” oraz „Zaznacz do linii” co bardzo ułatwia pracę przy dużych plikach.
- W oknach edytorów Makr i PLC rozbudowano funkcje Szukaj/Zamień. Pamiętana jest także pozycja i rozmiar tych okien.

