



Zmiany w wersji 5.9.3

2025.12.15

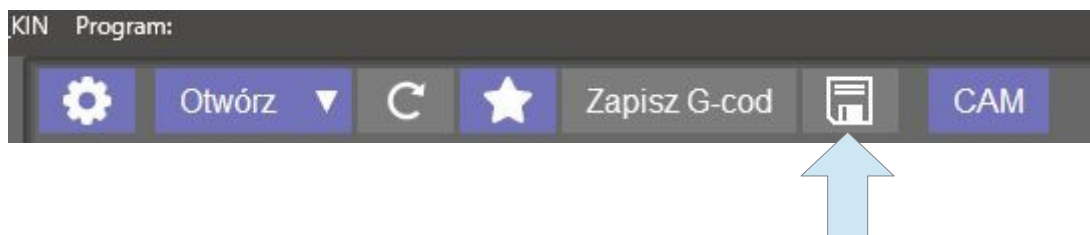
Zmiany w programie głównym:

- Dodano przycisk „Zapisz” na belce ekranu głównego.

Zmiany w CAM

- Rozbudowano rampy.
- Rozbudowano proces gwintowania.
- Rozbudowano proces fazowania.
- Ustawienia M7/M8 indywidualnie dla każdego procesu
- Zmiany w generowaniu g-kodu
- Zachowanie aktualnego widoku przy przechodzeniu CAM ↔ główny ekran.

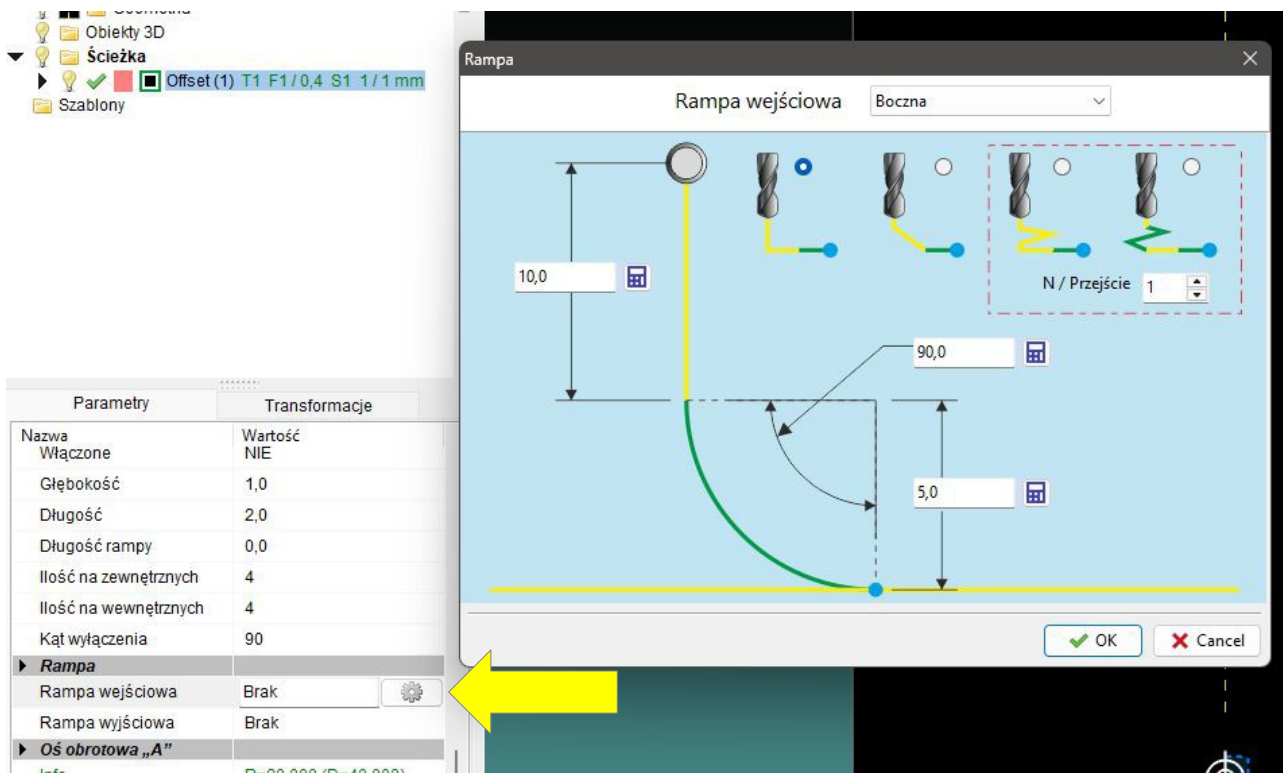
Przycisk „Zapisz”



Dodano przycisk zapisz (aktualny g-kod pod aktualną nazwą) Poprawiono także sposób działania funkcji zapisu na bardziej przyjazny w obsłudze.

Zmiany w CAM

Rampy

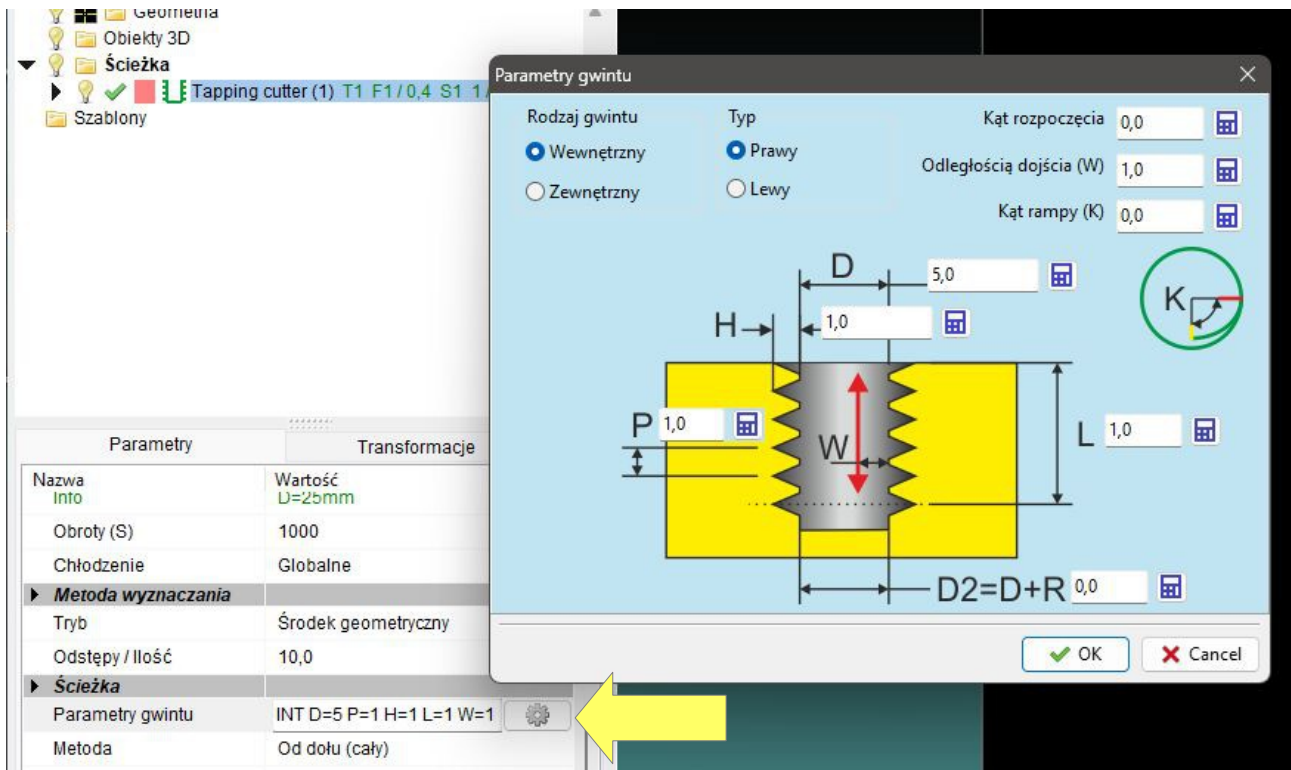


Rozbudowano rampy dla procesów, które z nich korzystają. Możemy osobno konfigurować rampy wejściowe i wyjściowe. Parametry ustawiamy w osobnym okienkach. Same rampy składają się z dojazdu w linii prostej i łuku. Możemy także wybrać sposób schodzenia w osi „Z”.

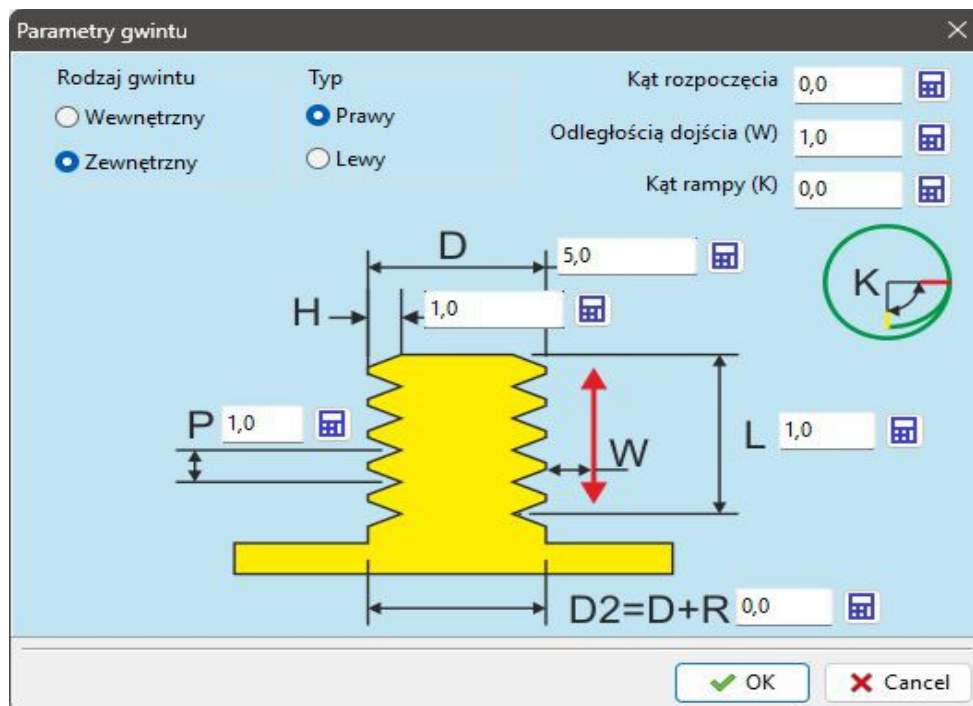
Uwaga! Bieżąca wersja inaczej zapisuje dane ramp w plikach i nie będzie zgodności „do tyłu”. Natomiast pliki ze starszych wersji powinny być odczytywane poprawnie. Dotyczy to także pozostałych zmian w CAM.

Powyższe nowe rampy znajdziemy również w wersji dla plazmy.

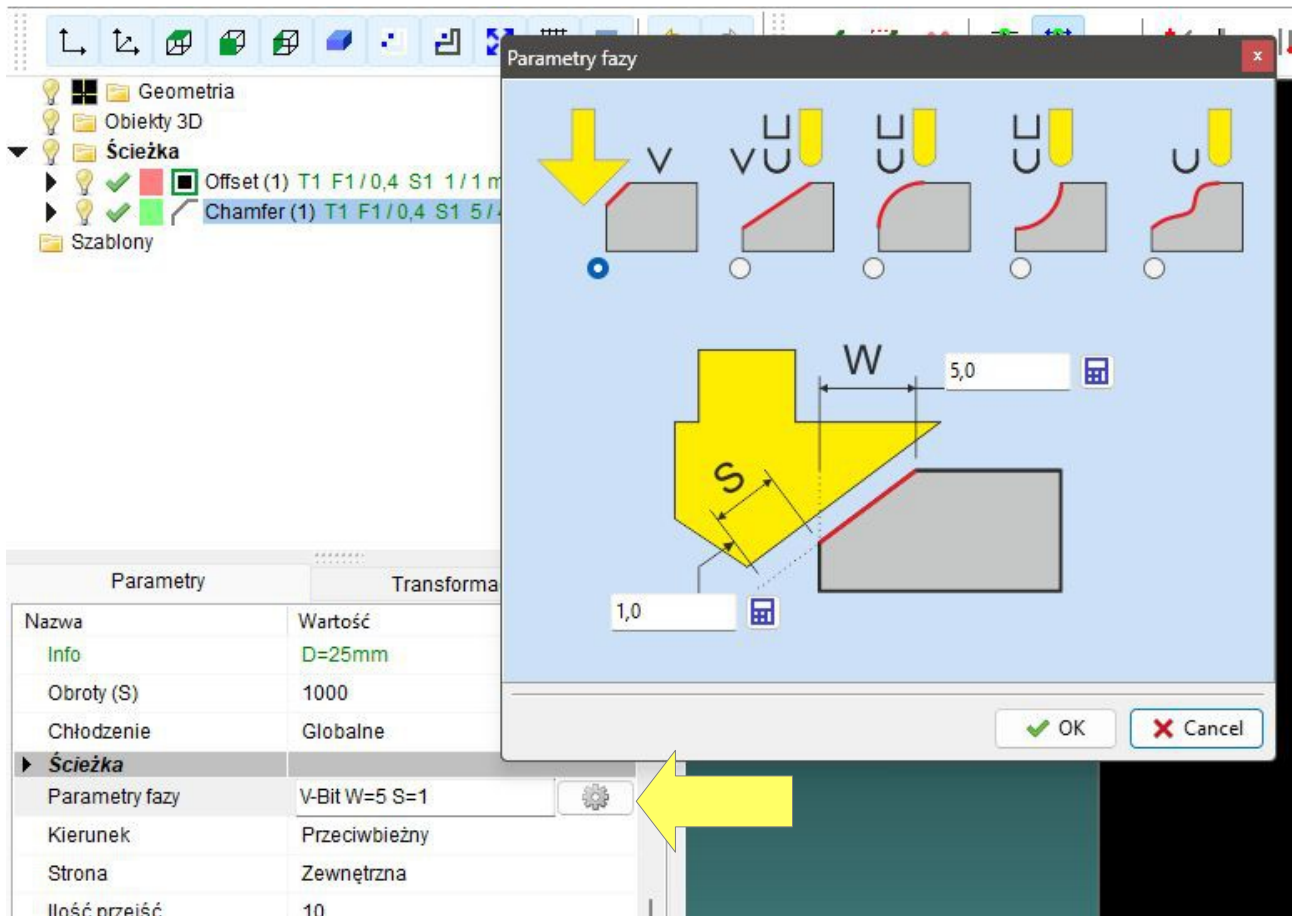
Rozbudowany proces gwintowania



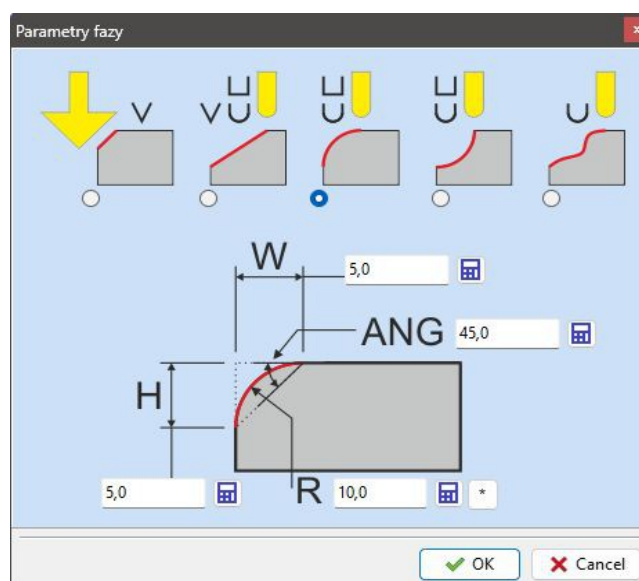
Parametry gwintowania mamy w osobnym oknie. Oprócz dotychczasowych ustawień dodano możliwość gwintowania po stożku, oraz rampę wejściową.



Rozbudowany proces fazowania



Rozbudowano proces fazowania. Parametry ustawiamy w osobnym okienku. Dodano nowy tryb: fazowanie według geometrii. Przy ikonach narzędzia mamy grafikę, która pokazuje jakiego kształtu narzędzia możemy użyć.



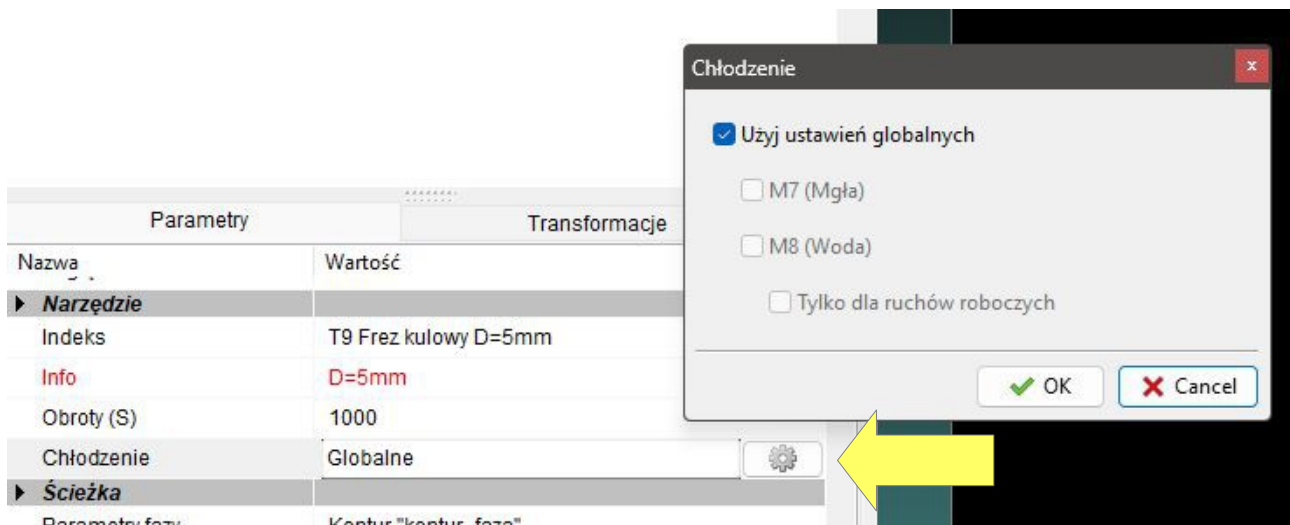
Fazowanie według geometrii

The screenshot illustrates the 'Parametry fazy' (Phase Parameters) dialog box in the PikoCNC software. The dialog box is titled 'Parametry fazy' and features a grid of five icons representing different phase shapes, with the last one selected. Below the icons is a 2D coordinate system with X and Y axes, showing a red phase profile relative to the origin (0,0). A red arrow points to the 'kontur_faza' text box, which is labeled 'Nazwa konturu' (Contour Name). The 'Parametry' table below the dialog box provides details for the selected tool and path.

Nazwa	Wartość
Narzędzie	
Indeks	T9 Frez kulowy D=5mm
Info	D=5mm
Obroty (S)	1000
Chłodzenie	Globalne
Ścieżka	
Parametry fazy	Kontur "kontur_faza"
Kierunek	Przeciwbieżny
Strona	Zewnętrzna
Ilość przejść	20
Zostaw naddatek	0,0

W tym trybie, kształt fazy wyznacza kontur umieszczony względem zera materiału tak, jak na obrazku objaśniającym. W pole „Nazwa..” musimy wpisać nazwę tego konturu.

Panel M7/M8 dla każdego procesu.



Teraz, osobno w każdym procesie możemy sterować kodami M7 i M8. Zaznaczenie „Użyj ustawień globalnych” powoduje, że ustawienia będą brane z głównego okna preferencji.

Zmiany w generowaniu g-kodu

Dokonano pewnych modyfikacji w sposobie budowie sekwencji po M6

Stare podejście:

```
M7           <= tylko na początku programu zgodnie z ustawieniami
T9 M6
S1000
M3           <= M3 generowane tylko na początku programu
G0 Z10      <= Najpierw G0 „Z”
G0 X28,91 Y12,67
G1 Z-1 F400
...
```

Nowe podejście:

```
T9 M6
S1000 M3    <= M3 generowane zawsze jako pierwsze po M6
G0 X26,947 Y18,331 <= Najpierw G0 „XY”
M7           <= M7 M8 zawsze po M6, zgodnie z ustawieniami
G0 Z10
G1 Z-1 F400
....
```

Nowe podejście umożliwia całkowite wyłączenie automatyki powrotu z M6 i czyni bardziej przejrzystym zachowanie maszyny.

Zachowanie aktualnego widoku przy przechodzeniu CAM ↔ główny ekran

Do tej pory po zamknięciu CAM i powrocie widok się ustawiał na domyślny – teraz jest pamiętany. Również edytor węzłów ustawia widok jak główny ekran CAM.

