

R22.08.01

- Allgemein: Bugfixing bei Gewinden bei der Stahlbearbeitung. Diese werden nun immer ohne Aufteilung eingelesen.
- AF 450: bei einer Verfahrbewegungen von A90° zu A0° wird zunächst auf Z-Sicherheitsmaß hochgefahren.

R22.05.03

- Allgemein: Lösung für Problematik mit träge öffnenden Einrichteblättern implementiert.

R22.03.08

- Allgemein: Bugfixing Aufteilung von Bearbeitungen Links/Rechts
- Allgemein: GDF Update-Tool wird zu Programmstart aufgerufen. Diese Option ist im Standard aktiv, kann aber in den Einstellungen deaktiviert werden.
- Vorbohrparameter beim Einlesen von Job-Files optimiert: Vorbohrdurchmesser von 0 mm werden gefiltert (dadurch können Vorbohrungen auf gewünschte Durchmesser-Bereiche begrenzt werden).

R22.03.04

- Bugfixing Vorbohrposition, wenn Bearbeitungen aufgeteilt werden müssen. Betraf hauptsächlich PZ-Ausnehmung.

R22.03.03

- Allgemein: Bugfixing Einrichteblatt. Unter bestimmten Bedingungen konnte es passieren, dass nicht alle Einlegesituationen korrekt dargestellt wurden
- Allgemein: Optimierung des NCX-Datenimports

R22.02.03

- AF 450: PP-Änderung bei den Verfahrbewegungen um Z-Achsen Limit nicht zu überschreiten
- Allgemein: Änderung Grafik, Darstellung der Profile in der Profilverwaltung

R22.02.01

- Allgemein: neuer Parameter „m_OptionD_ValHighProfile“ (machine.ini). Definiert, ab welchem Wert ein Profil als „hoch“ eingestuft wird. Aus diesem Wert sowie ggf. der jeweiligen Bearbeitung (Klinkung) wird eine Bearbeitung ggf. als kritisch eingestuft und ein Warnhinweis wird vor Programmstart generiert
- Allgemein: neuer Parameter „m_OptionD_ValNotchDivide“ (machine.ini): wird ein Wert > 0 eingetragen, werden Klinkungen mit diesem Wert geschachtelt

R22.01.02

- AF310: Bugfixing Anfahrposition bei schrägen Bohrungen. Es konnte zu Kollisionen mit dem Profil kommen

R22.01.01

- Allgemein: Bugfixing bei Klinkungen (bei profilierten Klinkungen konnten die Z-Positionen einzelner Klinkungen verschoben sein)

R21.12.03

- AF210: über die Parameter „m_SetUnusedClamps2StandardPos = 1“ (machine.ini) sowie „m_OptionclPosInit“ AF210.ini können Parkpositionen ungenutzter Spanner definiert werden

R21.12.02

- AF300/AF310: Sicherheitsupdate zur Optimierung der Kollisionsbetrachtung. Es konnte bei Bearbeitungen mit dem Scheibenfräser während der Vorpositionierung zu Problemen kommen.
- Allgemein: Bugfixing bei der Erkennung von Statikklinkungen

R21.11.01

- Allgemein: Optimierung bei der Kollisionsbetrachtung schräger Klinkungen. Einige Bearbeitungen werden dadurch nicht mehr gesperrt

R21.10.01

- AF210: Bugfixing Darstellung Profilbeilagen in der Profilverwaltung
- AF250: Bugfixing Darstellung Profilbeilagen in der Profilverwaltung

Release Notes CAM

R21.09.03

- DC500: Bugfixing beim Auseinanderziehen von Profilen bei denen kein Reststück anfällt.

R21.08.02

- AF210: Optimierung der Verfahrbewegungen im Bereich des Festanschlages
- AF250: Optimierung der Verfahrbewegungen im Bereich des Festanschlages
- Allgemein: Optimierung der Bearbeitungen in einer 2. Spannlage

R21.07.01

- DC500: Bugfixing enc-Rückwandlung