

Änderungsprotokoll der SchueCAM V20

- V20.20.10.01 Fehlermeldung, wenn in den beiden Spannlagern Bearbeitungen nach dem Trennschnitt gemacht werden sollen. Der Stab muss als Ganzes gedreht werden!
- V20.20.08.02 „Startpunkt im Profil“ für T-Nut.
- V20.20.07.02 Tieflochzyklus für Bearbeitungen vom Anfang/Ende erweitert.
- V20.20.07.01 Bugfix für Stufenwerkzeuge.
- V20.20.05.02 Marker für Höhenmessposition. Die UniqueID aus den NCX Daten wird nun aus JidentNo+PartNo generiert.
- V20.20.05.01 Neue Gewindeaufnahmen und Scheibenfräser Aufnahme.
- V20.20.04.01 Bei der ENC-Rückwandlung wird jetzt die 2te Spannlagere berücksichtigt.
- V20.20.02.05 Erweiterung des Klinkpolygons mit 3 Strecken.
- V20.20.03.01 Für den Pendelbetrieb werden jetzt Bereichsgrenzen ausgewertet.
- V20.20.02.05 Zeitanzeige beim Testrüsten. 3D-Werkzeugaufnahmen für PBS, PBC, PBX.
- V20.20.02.04 Klinkungen mit Schräge und Einschnitt in M000960 und M000968 wandeln.
- V20.20.02.03 Erweiterung des Stabinfo-Etiketts.
- V20.20.02.01 Bugfix für schräge Bearbeitungen in dynamischen Makros.
- V20.20.01.06 Auswertung der Außenkonturen der CC-Dateien.
- V20.20.01.05 Wenn die Hebehilfe aktiviert ist, dann fährt die Kabine jetzt ganz nach rechts.
- V20.20.01.02 De- / Aktivierung der Wanderkennung jetzt in den Optionen möglich.
- V20.20.01.01 Für den Etikettendruck wurde die Stabinformationen hinzugefügt.
- V20.19.12.09 Italienische Sprache hinzugefügt
- V20.19.12.06 Bugfix - Aktualisierung der Maschinenbelegung.
- V20.19.12.05 Polyline kann jetzt mit Sägeblatt gefertigt werden.
- V20.19.12.03 Bugfixes NCW-Import und NCX-Konverter.
- V20.19.11.03 X-Position der Höhenmessung über die Spannbockpositionierung einstellbar.
- V20.19.11.01 Erweiterungen T-Nutbearbeitung. T-Nuten-Fräser ohne Schaft möglich.
- V20.19.10.03 Bugfix Gewindevorgaben und Werkzeugansicht.
- V20.19.10.02 NCX-Konverter Schnittoffset Stabanfang und – Ende. Bugfix für Klinkungen.
- V20.19.10.01 Erweiterung des Nullpunkte Dialogs.
- V20.19.09.08 Erweiterter BG-drehen-Funktion wenn Bearbeitung auf 2 Seiten aufgeteilt ist.
- V20.19.09.07 NCX-Konverter: CC-Files importieren und Erweiterung FreeMillings.
- V20.19.09.06 NCX-Konverter: Erweiterung Geocurve für Schräge Klinkungen.
- V20.19.09.04 In der Alarmzeile wird nun die Priorität ausgewertet.
- V20.19.09.02 Bessere Zuordnung der Bearbeitungsseite für Klinkungen.
- V20.19.09.01 Bugfixes.
- V20.19.08.08 Farbige Alarmzeile für die AF500.
- V20.19.08.06 NCX-Konverter: Bearbeitungstiefe wird jetzt aus der Tiefentabelle ausgewertet.
- V20.19.08.05 Bugfix bei Überlängenfunktion im Bereich des rechten Festanschlags.
- V20.19.08.04 CadXtract Bugfix für offene DXF-Konturen.
- V20.19.08.03 Über „DynamicCutDepth“ kann die Schnitttiefe dynamisch reduziert werden, wenn viel Material im Schnittbereich liegt.
- V20.19.08.02 Verbesserungen bei der Jobwandlung großer Jobs.

- V20.19.08.01 NCX-Konverter für Schifter-Klinkungen und FreeMillings auf einer freien Ebene. Vorbohren Vorgabe werden jetzt aus dem NCX Datensatz übernommen.
 - V20.19.07.05 Bugfix für das PBC.
 - V20.19.07.03 Das Profil wird jetzt immer von mindestens zwei Spannböcken gehalten.
 - V20.19.07.02 Endposition Kabine einstellbar in der Maschinenbelegungsgrafik.
 - V20.19.07.01 Erweiterte Bestimmung der Klinkseite.
 - V20.19.06.04 Schifter-Klinkungen, die im Profil beginnen werden jetzt unterstützt.
 - V20.19.06.03 Es wird jetzt der Barcode 39 Extended unterstützt.
 - V20.19.06.02 Spindel-Position am Ende kann jetzt in der Konfiguration benutzerdefiniert vorgegeben werden.
 - V20.19.06.01 Tastenkürzel "CTRL+A" für Außenkontur automatisch erzeugen und "CTRL+S" für Spannmittel automatisch generieren. Priorität kann jetzt über den Filter gesetzt werden.
 - V20.19.05.04 GeoCurve für Winkel größer 180° erweitert.
 - V20.19.05.03 Prüfung, ob sich der Job bezüglich der Statusdatei geändert hat.
 - V20.19.05.02 Neue BG-Drehen Funktion.
-
- V20.19.05.01 Korrektur Endlosschleife beim Testrüsten. Für ASS-Profile ist der umhüllende Polygonzug jetzt standardmäßig detailliert. Erweiterte Prüfung der kritischen Schnittwinkel.
 - V20.19.04.04 Korrekturen beim Wandeln von Jobs in Unterverzeichnisse. Erweiterung der NCX-Jobs mit der JobID (inklusive Etikett).
 - V20.19.04.03 Korrektur beim Verschieben des vierten Spannbocks an der PBX-AS.
 - V20.19.04.02 PBS: Ein Schachteln des M670 aufgrund eines Fehlers nicht möglich.
 - V20.19.04.01 Korrekturen im NCX-Parser.
 - V20.19.03.08 Korrekturen im NCX-Parser und Nullpunkt-Dialog.
 - V20.19.03.07 Prüfung, dass die Anzahl der Spannböcke in allen Spanngruppen gleich ist.
 - V20.19.03.06 Korrektur beim Filtern von Bearbeitungen.
 - V20.19.03.06 Automatische Korrektur wenn eine Bearbeitung falsch gedreht war.
 - V20.19.03.04 Die Spannlage wird automatisch korrigiert, wenn diese im Stab/BG gespeichert wurde.
 - V20.19.03.03 Nullpunkte und MessOffsets können jetzt über einem Dialog editiert werden.
 - V20.19.03.02 Beim Anlegen von Spannlagern wurde teilweise eine falsche DXF-Rotation erzeugt.
 - V20.19.03.01 Korrektur beim Verschieben eines U-Schnitts (M00001).
Aufweitung des Klinkvektors bei der NCX-Wandlung
 - V20.19.02.03 Korrektur bei Stäben mit kritischen Schnittwinkeln.
 - V20.19.02.01 HS100: Korrektur bei der Bestimmung der Bearbeitungsseite bei schrägen Elementen. Korrektur beim Verschieben von Bearbeitungen in der Spannbockpositionierung.
 - V20.19.01.06 Korrektur bei Kreisbögen größer 180° und bei Polygon-Fräsuren.
 - V20.19.01.05 Korrektur bei freien Bearbeitungen aus CadXtract.
 - V20.19.01.04 Der Nachlauf von Trennschnitten ist jetzt konfigurierbar.
 - V20.19.01.02 Korrektur der M-Funktion für Blasluft.
 - V20.19.01.01 Ein Stab lässt sich jetzt auch ohne gültige Spannlagern öffnen.
-
- V20.18.12.02 Unterstützung der von CadXtract ausgegebenen NCX-Jobs.

- V20.18.12.01 Korrektur für Klinkungen mit horizontalen Winkel. Erweiterte Kollisionskontrolle gegen Flächen Anfang und Ende. Korrektur in der Spannbock-Positionierung beim Umsortieren des Trees.
- V20.18.11.08 Automatische Vereinigung von zwei beieinanderliegenden Klinkungen in eine Klinkung mit Einschnitt.
- V20.18.11.06 Korrektur bei Klinkungen, die von LogiKal ausgegeben wurden.
- V20.18.11.05 (AF500) Werkzeugplätze können nun in der Werkzeugverwaltung automatisch über die Spindel geladen bzw. entladen werden.
- V20.18.11.03 Die Trennschnitte eines Profils können jetzt als BG gespeichert werden.
- V20.18.11.02 (AF500) Bugfix für Spannbocke die nur halb auf dem Profil gespannt haben. Neue Fehlermeldung wenn in die Profil in Hauptspannlage gedreht werden soll. Korrektur in der Funktion für Reihenbearbeitungen.
- V20.18.11.01 Über den Parameter m_bFreeMillingWithAngle in der machinedata.xml können Polygonzüge jetzt im 3D-Raum gedreht werden (standardmäßig aktiv). Das M960 wurde deaktiviert. In NCX-Jobs können jetzt auch Senkungen ausgewertet werden. AF500-Bugfix für Spannbocke, die nur halb auf dem Profil gespannt haben. Neue Fehlermeldung wenn in die Hauptspannlage des Profils gedreht werden soll.
- V20.18.10.09 Priorität END werden jetzt unterstützt (siehe ncx-Wandlung).
- V20.18.10.07 Jobs können jetzt in eigene Verzeichnisse gewandelt werden.
- V20.18.10.05 (AF500) Den Winkelkopf kann jetzt über die Konfiguration aktiviert bzw. deaktiviert werden.
- V20.18.10.05 (AF500) Erweiterung für hohe Profil-Beilagen.
- V20.18.10.04 (PBX) NC-Backup ist jetzt standardmäßig deaktiviert.
- V20.18.10.03 Erweiterte NCX-Wandlung für Klinkungen.
- V20.18.10.01 Bugfix für Kreisnut-Elementen. Neuer Dialog um DXF-Dateien automatisch in Polygonzüge zu wandeln. Script-Makros können nun untereinander verkettet werden.
- V20.18.09.06 (AF500) Neue Fehlermeldung bei einem falschen Winkelkopf. Bugfix für Reststück-Barcode
- V20.18.09.05 (HS100) Weitere Sicherheitsfunktionen und Korrekturen für die HS100.
- V20.18.09.03 Korrekturen in der automatischen Spannbockpositionierung. Anzahl Terminalzeichen für neue Barcode-Scanner sind jetzt änderbar.
- V20.18.09.02 (AF500) Verbesserte und detailliertere Kollisionskontrolle. Bugfix beim Umsortieren des Trees in der Spannbockpositionierung.
- V20.18.08.05 (AF500) Verbessertes auseinanderziehen bei problematischen Trennschnitten. Die "Produced"-Dateien wurden mit neuen Einträgen erweitert.
- V20.18.08.03 Korrekturen bei der Profil-Überlängen-Funktion. Korrekturen beim Abtrennen des Reststücks und beim Generieren der Spannbockpositionen.
- V20.18.08.02 Der BG-Filter unterstützt jetzt auch Winkel.
- V20.18.08.01 Korrekturen beim NCX-Konverter, bei Polygonzügen und beim Makro 1.
- V20.18.07.10 Fehlerkorrektur beim Laden von DXF-Dateien mit "Blöcken".
- V20.18.07.08 Auch aktive Jobs können jetzt gelöscht werden.
- V20.18.07.06 (AF500) Korrekturen bei der Zwei-Seiten-Aufteilung. Einige Icons wurden geändert.
- V20.18.07.04 Korrektur bei Profilen mit Überlängen und im Bearbeitungen-Filter.
- V20.18.07.01 Korrekturen im Bearbeitungen-Filter und bei Reihenbearbeitungen.

- V20.18.06.07 Polygonzüge und Klinkungen wurden erweitert.
- V20.18.06.06 Erweiterte Kollisionskontrollen, Korrekturen beim Ausräumen und Reihenbearbeitung mit Offsets.
- V20.18.06.05 (AF500) Erweiterte Positions-Kontrolle. Der Bearbeitungen-Filter wurde erweitert.
- V20.18.06.04 Korrektur beim Einlesen von Service-Mails.
- V20.18.06.03 (AF500) Erweiterte Positions-Kontrollen bei der zweiten Rüstposition.
- V20.18.06.02 (AF500) Kollisionskontrolle verbessert, Abstürze abgefangen, Fehler-Abbruch beim Produktionsablauf beseitigt.
- V20.18.06.01 (AF500) Nicht genutzte Spannböcken werden jetzt besser gestellt.
- V20.18.05.09 (AF500) Probleme beim Spannlagewechsel abgefangen.
- V20.18.05.09 Barcode-Druck für das Reststück eingefügt.
- V20.18.05.07 (PBX) Absturz beim Erzeugen eines neuen Profils ohne DXF abgefangen.
- V20.18.05.06 Korrektur bei der Umwandlung von Makro960 in Makro1.
- V20.18.05.06 (AF500) An der AF500 kann der Polygonzug jetzt gefertigt werden.
- V20.18.05.05 (AF500) Anzahl der Spanngruppen für den Taktschnitt von 300 auf 400 erhöht.
- V20.18.05.05 (Converter) Bearbeitungen, die auf 2 Seiten aufgeteilt wurden, werden jetzt auch im Konverter korrekt angezeigt.
- V20.18.05.04 (AF500) Probleme beim Spannlagewechsel abgefangen.
- V20.18.05.03 Fehler beim Polygonzug abgefangen.

V20.18.05.02 (AF500)

- Es kann jetzt zwischen einer Wandlung in M960 und M1 umgeschaltet werden (AF500).
- Die NCX-Wandlung wurde beschleunigt.
Bei der NCX-Wandlung wird jetzt die 2te Spannlagung automatisch generiert.
Schifter-Schnitte können jetzt korrekt konvertiert werden.
- Einstellungen für das Reststück sind jetzt editierbar.
Die Funktionalität des Etiketten-Drucks wurde erweitert (HS100).
- In der AF500 können jetzt Spezialwerkzeuge in die Werkzeugverwaltung aufgenommen werden.
- Export von Profildateien im alphanumerischen Format.
- Kollisionskontrolle: Spannböcke können jetzt dichter an Trennschnitte herangeschoben werden.
- Erweiterungen bei Klinkungen mit Neigewinkel.
- In der dynamischen Makroverwaltung können jetzt auch Script-Makros abgelegt werden.
- Stäbe können jetzt einfacher gedreht werden.
- SRW-Dateien können jetzt über die rechte Maustaste in die Hauptspannlagung gedreht werden.
- UNDO-Funktion der Fertigmeldung.
- Für die AF500 wurde ein reduzierter Trennschnitt implementiert.
- Im Hauptmenü kann jetzt schnell auf die Maschinen umgeschaltet werden.
- In der Profilverwaltung können jetzt einfache Profilkonturen R-I-L-U-O programmiert werden wenn die DXF-Datei fehlt.
- Für den T-Nuten-Fräser kann jetzt ein Schaft angegeben werden.
- Richtungs-Winkel wird im Lineal angezeigt.

- Zeitberechnungen für die AF500.
- In der Profilverwaltung wird jetzt nur noch eine Spannlage benötigt (Ausnahme HS100/PBL)
Die Profil-Konturen können jetzt als DXF-Datei ausgegeben werden.
- In der Makroverwaltung besteht die Möglichkeit für einen Polygonzug eine Innen- bzw. Außenbahn zu erstellen. Außerdem können jetzt Kreise, Strecken und Kreisbögen eingelesen werden.
- Bei dem neuen Tieflochzyklus wird das Werkzeug nach jedem Tiefloch-Schritt wieder komplett aus dem Profil herausgezogen.
- Werkzeugbruchkontrolle (HS100-V3)
- Erweiterte Bedien- und Editiermöglichkeiten in der BG-Programmierung.
Stäbe können einfacher gedreht werden.
Beim Verpacken von Bearbeitungen in Makros kann jetzt ein Punkt in der Mitte als Bezugspunkt genutzt werden.
- Allgemeine Korrekturen und Verbesserungen.

V20.17.04.07 (AF500)

- Die Möglichkeit eine frei wählbare Anzahl an BGs auf einen Stab zu schieben.
- Vereinfachungen in der Profilverwaltung
- Erweiterungen Polygonzug für große Radien. (V20)
- Eine nicht vorhandene Spannlage wird jetzt automatisch generiert.
In der Datenbank wird jetzt nur noch eine Spannlage benötigt.
- Pendelbetrieb, Taktschneiden (AF500)
- Email/SMS-Versand bei Maschinenfehlern (HS100)
- Funktion um Werkzeuge manuell zuweisen zu können.
- Senkungen aus SchueCAL ausgeben.
- PBC: Vorbohren bei ausräumenden Rechtecktaschen ist jetzt verfügbar.
- Erweiterungen NCX-Wandlung
- Erweiterungen Formeleingabe

V20.16.02.05

- Bugfixing und Verbesserung des Laufzeitverhaltens.

V20.16.01.01

- **ENC-Rückwandlung**, maschinenunabhängiges Transferformat für Schüco-Maschinen
(Freischaltung der Option ist **kostenpflichtig**)
- **Multiselektion** beim Setzen der Werkzeugvorgaben möglich.
- **Ausklappen** des Anzeigebaums über ein Kontextmenü und Toolbar möglich.
- **Löschen der Spannbockvorgaben** in der Produktionsansicht mittels Kontextmenü.
- Erweiterte Fehlermeldungen beim Rüsten.

V20.15.09.03

- Für das FDC wurde ein neuer **Strichcode (Code 93)** hinzugefügt.

V20.15.08.03

- **Testrústen und Job-Rúckwandlung** wurden jetzt direkt in die Programmierung integriert.

V20.15.07.03

- In die CAM wurde die Werkzeugklasse der **Senker** eingefúgt.

V20.15.06.01

- Als Ersatz für die Anschlussklinkung Statikpfosten **Makro 262** wurde in der MCO-Schnittstelle das **Makro 967** eingefúhrt.

V20.15.03.04

- Makros können nun über die Funktion „in **dyn. Makroverwaltung** speichern“ dauerhaft in eine Makro-Datenbank abgelegt werden. Über die Funktion „aus dyn. Makroverwaltung laden“ kann das in der Datenbank abgelegte Makro anschließend wieder in ein BG eingefúgt werden.
- BGs und Stábe können in der „Programmierung“ jetzt **umbenannt** werden.
- Ein Gewinde kann jetzt auch in ein Sackloch geschnitten werden. Dazu kann der Parameter **„Offset Kernlochtiefe“** bei jedem Gewinde angegeben werden.
- [PBX] Die PBX stúrzt jetzt nicht mehr beim Umschalten der Maschine oder bei Ánderungen der Konfiguration ab.
- Probleme in der Makroverwaltung wurden korrigiert.

V20.14.11.04

- [PBX] Die Anfahrwege wurden bei der PBX beschleunigt.

V20.14.05.05

- Über „neuer Vorgänger“ und „neuer Nachfolger“ können die **Reihenfolgen** von Basiselementen fest vorgegeben werden. Vorgaben können auch automatisch von der „enc“-Datei gesetzt werden. Das erste Element wird mit „|>>“ dargestellt, die Zwischenelemente mit „<->“ und das letzte Element der Reihe wird mit „<<|“ angezeigt. Die Funktion wird u.a. für die Stahl-Bearbeitung genutzt.

V20.14.05.01

- Über einen **Formeleditor** können jetzt Bezúge in Basiselementen oder Makros als mathematische Funktionen abgelegt werden. Zusátzlich zu den Grundrechenarten sind auch Funktionen wie Wurzel, Sinus oder Cosinus möglich. In dynamischen Makros ist es möglich über „eigene“ Variablen allgemeine Beziehungen abzulegen.
- Über den Barcodescanner können jetzt mehrere BGs gleichzeitig gerústet werden.
- [PBX] Beim PBX gab es einige Korrekturen im Bereich der Spannbockpositionierung.

V20.14.02.07

- [PBX] Zusátzlich zur Generierung einer 2ten Spannlage werden jetzt auch **überlange Profile** aufgeteilt und dabei die Spannlagensuffixe .03 und .04 erzeugt.

V20.14.02.03

- Wenn ein Job mit der rechten Maustaste angeklickt wird, dann erscheint ein Kontextmenü mit den Optionen „**Wandeln und testrüsten**“ und „**Wandeln ohne drehen**“.

V20.14.02.03

- Über den neuen **Filter** können einfach und schnell in allen selektierten BGs bestimmte Basiselemente oder alte Script-Makros gesucht werden und durch andere Elemente ersetzt werden. Es ist sogar möglich Script-Makros komplett neu zusammenzustellen.

V20.14.06.1

- Eine **Vorbohren-Funktion** wurde in der WZ-Verwaltung und in der Struktur des Basiselementes eingefügt.

V20.13.05.06

- Die Fenstergrößen werden jetzt automatisch gespeichert und wiederhergestellt. Jeder kann seine persönlichen Einstellungen in der Produktion, Programmierung und „BG-Programmierung“ wählen.

V20.13.01.08

- Datensicherungen können jetzt automatisch über eine neue E-Mail-Funktion versendet werden.