

# Release-Notes

## TruTops 3.5

### Inhaltsverzeichnis

<b>V3.0 letzte Änderungen.....</b>	<b>3</b>
Modulübergreifend.....	4
Modul Bend .....	13
Modul Laser.....	22
Modul Nest .....	25
Modul Punch.....	26
Modul Tube.....	38
<b>V3.1 .....</b>	<b>44</b>
Modulübergreifend.....	45
Modul Bend .....	46
Modul Laser.....	53
Modul Nest .....	57
Modul Punch.....	58
Modul Tube.....	71
<b>V3.2 .....</b>	<b>72</b>
Modulübergreifend.....	73
Modul Bend .....	74
Modul Laser.....	85
Modul Nest .....	90
Modul Punch.....	93
Modul Tube.....	107

## V3.3 ..... 108

Modulübergreifend.....	109
Modul Bend .....	110
Modul Laser .....	119
Modul Nest .....	126
Modul Punch.....	127
Modul Tube.....	134

## V3.4 ..... 135

Modulübergreifend.....	136
Modul Bend .....	137
Modul Laser .....	142
Modul Nest .....	154
Modul Punch.....	155
Modul Tube.....	163

## V3.5 ..... 164

Modulübergreifend.....	165
Modul Bend .....	166
Modul Laser .....	167
Modul Nest .....	172
Modul Punch.....	173
Modul Tube.....	185

# V3.0 letzte Änderungen

## Modulübergreifend

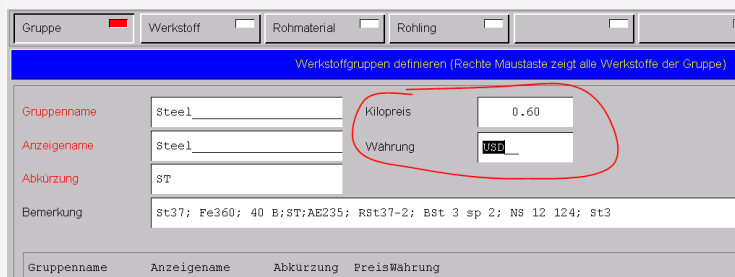
<b>V3.0</b>	<b>Datum:</b> 30.3.2012
-------------	-------------------------

**Modul/Komponente:** Common (Materialverwaltung)

**Typ:** Erweiterung

**Kurzbeschreibung:** Preis / Preisaufschlag für Materialien

**Beschreibung:** Für Materialien kann nun ein Preis/kg im Datenteil hinterlegt werden. Der Grundpreis wird in der Materialgruppe eingetragen.



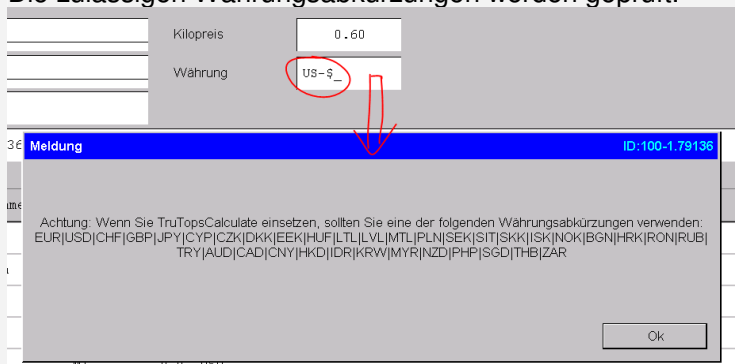
Gruppe ☒ Werkstoff ☐ Rohmaterial ☐ Rohling ☐

Werkstoffgruppen definieren (Rechte Maustaste zeigt alle Werkstoffe der Gruppe)

Gruppenname: Steel Kilopreis: 0.60  
 Anzeigename: Steel Währung: USD  
 Abkürzung: ST  
 Bemerkung: St37; Fe360; 40 B; ST; AE235; RSt37-2; Bst 3 sp 2; NS 12 124; St3

Gruppenname Anzeigename Abkürzung PreisWährung

Wenn kein Fab installiert ist, verwendet TruTopsCalculate die Preisangaben. Dazu müssen die Währungseinheiten aber einer bestimmten Syntax folgen. Die zulässigen Währungsabkürzungen werden geprüft.



Kilopreis: 0.60  
 Währung: US-\$

36 Meldung ID: 100-1.79136

Achtung: Wenn Sie TruTopsCalculate einsetzen, sollten Sie eine der folgenden Währungsabkürzungen verwenden:  
 EUR|USD|CHF|GBP|JPY|CYP|CZK|DKK|EEK|HUF|LTL|LVL|MTL|PLN|SEK|SIT|SKK|ISK|NOK|BGN|HRK|RON|RUB|  
 TRY|AUD|CAD|CNY|HKD|IDR|KRW|MYR|INZD|PHP|SGD|THB|ZAR

Ok

**Materialzuschläge für:**

- Legierung
- Beschichtung
- Folierung
- Polierung

werden dem Rohmaterial als Preisaufschlag / kg zugeordnet.

# Release-Notes TruTops V3.5

Gruppe ☐ Werkstoff ☐ Rohmaterial ☒ Rohling ☐ ☐ ☐ Alias ☐

Rohmaterial verwalten (Rechte Maustaste zeigt zugehörige Rohlinge)

Werkstoff: 1.0038 (1.0038) Z: 2.000 mm Nur Metrisch

☐ Hohe Oberflächengüte erforderlich. Preisauflage 0.6USD + 0.00 Lichtreflektion: Matt BNC-Name: st37

Folienart: Keine Oberflächenvergütung: Keine Zulässige Z-Toleranz (rel.): - 0.30 mm + 0.30 mm

Rohmaterial-ID: st37-20 Anzeigenname: st37-20 ☒ Sichtbar

Bemerkung: s=2,0 mm

Bei der Rohmaterial-Tafelauswahl wird der Tafelpreis angezeigt.

Auswahl: (Rechte Maustaste Geoviewer)

X	Y	Stückzahl
1000.0	1000.0	*
1000.0	1000.0	*
2000.0	1000.0	*
2500.0	1250.0	*

☐ Keine Maschinenbegrenzungen

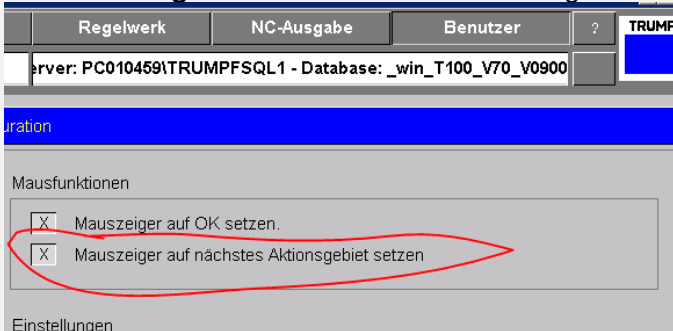
31.400kg 18.84USD

st37-20-2000x1000

# Release-Notes TruTops V3.5

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>		<b>Datum:</b> 30.3.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Common (Materialverwaltung)		
<b>Typ:</b> Erweiterung		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Lichtreflektion für Materialien		
<b>Beschreibung:</b> Mittels diesem Wert werden für optische Systeme die notwendigen Belichtungseinstellungen definiert. Update (in dieser Reihenfolge!): 1. Alle Rohmaterialien die einen Werkstoff aus Gruppe Stahl haben => Matt 2. Alle Rohmaterialien die einen Werkstoff aus Gruppe Edelstahl, Aluminium, Titan, Kupfer, Messing haben => Glänzend 3. Alle Rohmaterialien die verzundert oder geprimert sind => Tiefmatt 4. Alle Rohmaterialien mit Folie => Unbekannt Voraussetzung: Die Werkstoffe müssen der richtigen Materialgruppe zugeordnet sein. Ansonsten bleiben die Einstellungen auf Unbekannt.		
<b>Oberfläche</b>	<b>Beispiele</b>	<div><div>Auswahl:</div><div>Sortierung nach letzter Verwendung</div><div>Unbekannt</div><div>Dunkelmatt</div><div>Matt</div><div>Glänzend</div><div>Spiegelnd</div></div>
unbekannt	folierte Materialien	
tiefmatt	verrosteter Baustahl	
matt	Baustahl	
glänzend	Edelstahl, Aluminium, Titan, Kupfer, Messing	
spiegelnd	verchromte Materialien	

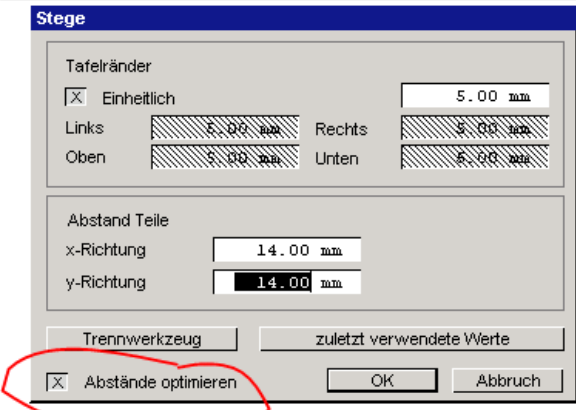
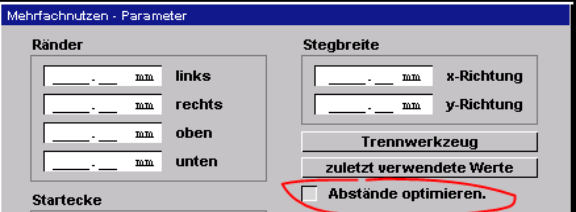
<b>V3.0</b>		<b>Datum:</b> 29.3.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Common (Materialverwaltung)		
<b>Typ:</b> Erweiterung		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Alle Rohmaterialien und Rohlinge können im Technologieteil aus STD.-Dialogen ausgeblendet werden.		
<b>Beschreibung:</b> Nicht verwendete Materialien (von TRUMPF oder vom Mapper erstellt) können im Technologieteil ausgeblendet werden, indem im Datenteil das Sichtbarkeitsflag deaktiviert wird. Werden die Materialien in der Technologieansicht doch gewünscht, so können diese Materialien mittels dem Schalter ALLE eingebledet werden.		

<b>V3.0</b>	<b>Datum:</b> 29.3.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Common	
<b>Typ:</b> Erweiterung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Zur Steigerung der Bediengeschwindigkeit kann nun zusätzlich zum positionieren der Maus auf Default-Schaltflächen, das positionieren auf Aktionsgebiete aktiviert werden.	
<b>Beschreibung:</b> Datenteil→ Benutzer→ Konfiguration <div data-bbox="241 667 911 995">  </div>	
Die Maus wird auch auf zu erwartende Klickpositionen in Scrolls etc. vorpositioniert.	



# Release-Notes TruTops V3.5

<b>V3.0</b>	<b>Datum:</b> 29.3.2012																																																						
<b>Modul/Komponente:</b> Common																																																							
<b>Typ:</b> Erweiterung																																																							
<p><b>Kurzbeschreibung:</b> Rohmaterialien und Rohlinge können im Technologieteil schneller gefunden werden indem nur die häufigsten verwendeten Materialien eingeblendet werden.</p> <p><b>Beschreibung:</b> Mittels PDM (rudimentär auch im Filesystemmodus) werden aus den X zuletzt geschriebenen Dateien die Häufigkeiten der verwendeten Materialien bestimmt. In den Materialauswahldialogen im Technologieteil werden nur die N häufigsten zur Anzeige zugelassen. Dadurch wird die Anzeigemenge drastisch reduziert und die Auswahl durch den Kunden schneller möglich.</p>																																																							
<p><b>Rohmaterialauswahl</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Rohmaterial-ID</th> <th>Werkstoff</th> <th>Z</th> <th>Folie</th> <th>Vergütung</th> <th>Bruch G.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.4301-20(1.4301-20)</td> <td>1.4301(1.4301)</td> <td>2.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1.4301-50(1.4301-50)</td> <td>1.4301(1.4301)</td> <td>5.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>AL-3.0mm(AlMg3-30)</td> <td>AlMg3(AlMg3)</td> <td>3.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>AlMg3-40(AlMg3-40)</td> <td>AlMg3(AlMg3)</td> <td>4.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>St37-10(St37-10)</td> <td>1.0038(1.0038)</td> <td>1.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>St37-15(St37-15)</td> <td>1.0038(1.0038)</td> <td>1.5</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>St37-30(St37-30)</td> <td>1.0038(1.0038)</td> <td>3.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ti-20(Ti-20)</td> <td>Ti(Ti)</td> <td>2.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p> <input type="checkbox"/> ** <input type="checkbox"/> ** Z &lt;= 99 <input checked="" type="checkbox"/> Top10 <input type="checkbox"/> Alle <input type="checkbox"/> Resttafeln vorhanden         </p> <p>Sortierung: Rohmaterial-ID</p> <p>Abbruch</p>		Rohmaterial-ID	Werkstoff	Z	Folie	Vergütung	Bruch G.	1.4301-20(1.4301-20)	1.4301(1.4301)	2.0				1.4301-50(1.4301-50)	1.4301(1.4301)	5.0				AL-3.0mm(AlMg3-30)	AlMg3(AlMg3)	3.0				AlMg3-40(AlMg3-40)	AlMg3(AlMg3)	4.0				St37-10(St37-10)	1.0038(1.0038)	1.0				St37-15(St37-15)	1.0038(1.0038)	1.5				St37-30(St37-30)	1.0038(1.0038)	3.0				Ti-20(Ti-20)	Ti(Ti)	2.0			
Rohmaterial-ID	Werkstoff	Z	Folie	Vergütung	Bruch G.																																																		
1.4301-20(1.4301-20)	1.4301(1.4301)	2.0																																																					
1.4301-50(1.4301-50)	1.4301(1.4301)	5.0																																																					
AL-3.0mm(AlMg3-30)	AlMg3(AlMg3)	3.0																																																					
AlMg3-40(AlMg3-40)	AlMg3(AlMg3)	4.0																																																					
St37-10(St37-10)	1.0038(1.0038)	1.0																																																					
St37-15(St37-15)	1.0038(1.0038)	1.5																																																					
St37-30(St37-30)	1.0038(1.0038)	3.0																																																					
Ti-20(Ti-20)	Ti(Ti)	2.0																																																					


<b>V3.0</b>	<b>Datum:</b> 29.3.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Common	
<b>Typ:</b> Erweiterung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Das automatische berechnen der Ränder und Stege kann via Checkbox selbsthaltend Aktiviert / Deaktiviert werden.	
<b>Beschreibung:</b> Wenn immer die gleichen Ränder und Stege anstehen sollen, so kann dies durch deaktivieren der Checkbox erledigt werden. <b>Laser:</b> 	
<b>Punch:</b> 	

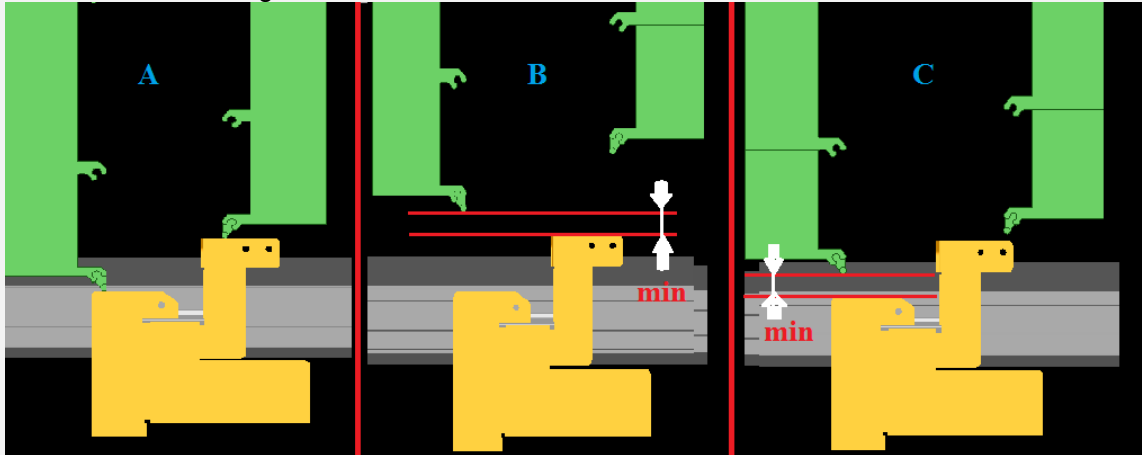
<b>V3.0-Nachdokumentation</b>		<b>Datum:</b> 29.3.2012																																																
<b>Modul/Komponente:</b> Common																																																		
<b>Typ:</b> Fehler																																																		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Maschinen mit alten Tabellenformat für Laser (Lasertab), bekommen jetzt in der LTT Auswahl für Material den Rohmaterialnamen statt der LagergutID																																																		
<b>Beschreibung:</b> Zusätzlich wurde die Warnung, das für den aktiven Materialfilter keine LTT's existieren, durch eine Rotfärbung des Materialfilters ersetzt.																																																		
<b>Technologietabellen Auswahl</b>																																																		
Tabellennr		Maschine																																																
Regelwerkname																																																		
Regelwerkinfo																																																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">Tabellen- nummer</th> <th style="width: 10%;">Gruppe</th> <th style="width: 10%;">Laser- leistung</th> <th style="width: 20%;">Material</th> <th style="width: 10%;">Mat.- dicke</th> <th style="width: 10%;">Lins</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>4577</td><td>TC1</td><td>3000</td><td>1.4301-20</td><td>2.0</td><td>5.</td></tr> <tr><td>4586</td><td>TC1</td><td>3000</td><td>AlMg3-20</td><td>2.0</td><td>5.</td></tr> <tr><td>4566</td><td>TC1</td><td>3000</td><td>St37-20</td><td>2.0</td><td>5.</td></tr> <tr><td>1707</td><td>TC1</td><td>2600</td><td>1.4301-20</td><td>2.0</td><td>5.</td></tr> <tr><td>1712</td><td>TC1</td><td>2600</td><td>AlMg3-20</td><td>2.0</td><td>5.</td></tr> <tr><td>1689</td><td>TC1</td><td>2600</td><td>St37-20</td><td>2.0</td><td>5.</td></tr> <tr><td>1695</td><td>TC1</td><td>2600</td><td>St37-20</td><td>2.0</td><td>7.</td></tr> </tbody> </table>	Tabellen- nummer	Gruppe	Laser- leistung	Material	Mat.- dicke	Lins	4577	TC1	3000	1.4301-20	2.0	5.	4586	TC1	3000	AlMg3-20	2.0	5.	4566	TC1	3000	St37-20	2.0	5.	1707	TC1	2600	1.4301-20	2.0	5.	1712	TC1	2600	AlMg3-20	2.0	5.	1689	TC1	2600	St37-20	2.0	5.	1695	TC1	2600	St37-20	2.0	7.		
Tabellen- nummer	Gruppe	Laser- leistung	Material	Mat.- dicke	Lins																																													
4577	TC1	3000	1.4301-20	2.0	5.																																													
4586	TC1	3000	AlMg3-20	2.0	5.																																													
4566	TC1	3000	St37-20	2.0	5.																																													
1707	TC1	2600	1.4301-20	2.0	5.																																													
1712	TC1	2600	AlMg3-20	2.0	5.																																													
1689	TC1	2600	St37-20	2.0	5.																																													
1695	TC1	2600	St37-20	2.0	7.																																													
Materialbemerkung																																																		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 60%;"> <div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="width: 20px; text-align: center;"> <input checked="" type="checkbox"/> </div> <div>Tabellennr</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 2px;">%%</div> <div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="width: 20px; text-align: center;"> <input checked="" type="checkbox"/> </div> <div>Gruppe</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 2px;">TC1</div> <div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="width: 20px; text-align: center;"> <input checked="" type="checkbox"/> </div> <div>Material-ID</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 2px; background-color: red; color: white;">St37-20</div> <div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="width: 20px; text-align: center;"> <input type="checkbox"/> </div> <div>Materialdicke</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-top: 2px; background-color: #cccccc;">2.00 mm</div> <div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="width: 20px; text-align: center;"> <input checked="" type="checkbox"/> </div> <div>Leistung</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 2px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">750 W</div> <div style="margin: 0 5px;">bis</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; text-align: center;">3000 W</div> </div> </div> <div style="width: 35%;"> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 20px;"> <input type="checkbox"/> <div style="margin-left: 5px;">Gasdruck</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 5px;"> <input checked="" type="checkbox"/> <div style="margin-left: 5px;">Hoch</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 5px;"> <input checked="" type="checkbox"/> <div style="margin-left: 5px;">Starke</div> </div> </div> </div>																																																		

# Release-Notes TruTops V3.5

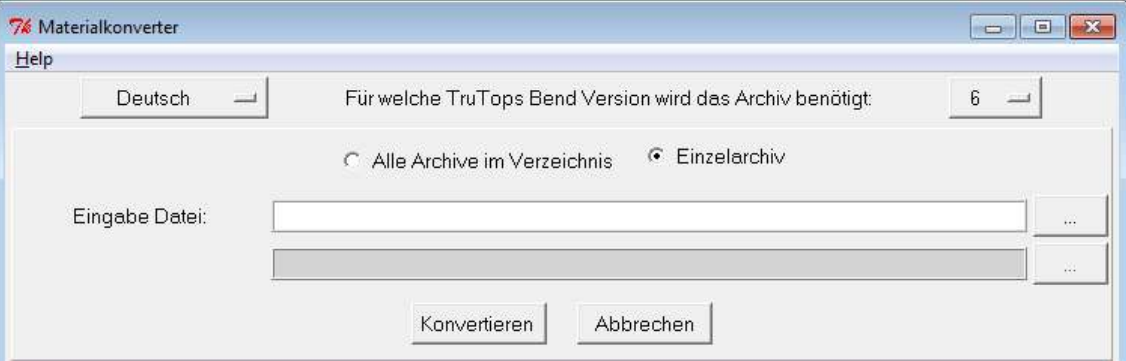
<b>V3.0-Nachdokumentation</b>						<b>Datum:</b> 29.3.2012																																																								
<b>Modul/Komponente:</b> Common																																																														
<b>Typ:</b> Fehler																																																														
<b>Kurzbeschreibung:</b> Die Verwaltungsmaske für LTT –Regelwerke für LTT mit alten Tabellenformat wurde korrigiert.																																																														
<b>Beschreibung:</b> Der Namensfilter ist nun nicht mehr Außerhalb vom Bildschirm und Pmin und Pmax wird richtig initialisiert und interpretiert.																																																														
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Regelwerkname</td> <td colspan="3">Bemerkung</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Regel Info</td> <td colspan="3"></td> <td colspan="2">Schneidgas</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Maschine/Gruppe</td> <td colspan="3">Material</td> <td colspan="2">Materialdicke mm</td> </tr> </table>							Regelwerkname		Bemerkung					Regel Info					Schneidgas		Maschine/Gruppe		Material			Materialdicke mm																																				
Regelwerkname		Bemerkung																																																												
Regel Info					Schneidgas																																																									
Maschine/Gruppe		Material			Materialdicke mm																																																									
<table border="1"> <tr> <td>Regelwerkname</td> <td>Maschine</td> <td>Pmin&gt;=</td> <td>Pmax&lt;=</td> <td>Material-ID</td> <td>Materialdicke</td> </tr> <tr> <td>%%</td> <td></td> <td>0</td> <td>3000</td> <td>%%</td> <td>0.00 mm</td> </tr> </table>							Regelwerkname	Maschine	Pmin>=	Pmax<=	Material-ID	Materialdicke	%%		0	3000	%%	0.00 mm																																												
Regelwerkname	Maschine	Pmin>=	Pmax<=	Material-ID	Materialdicke																																																									
%%		0	3000	%%	0.00 mm																																																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Regelwerkname</th> <th>Gruppe</th> <th>Fmin[W]-Fmax[W]</th> <th>Material-ID</th> <th>Dick</th> <th>Gas</th> <th>Bemerkung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50011</td> <td>L3003</td> <td>0-8t37-10</td> <td>1.0</td> <td>1</td> <td>Runden</td> <td></td> </tr> <tr> <td>50012</td> <td>L3003</td> <td>0-8t37-10</td> <td>1.0</td> <td>1</td> <td>Looping</td> <td></td> </tr> <tr> <td>50013</td> <td>L3003</td> <td>0-8t37-10</td> <td>1.0</td> <td>1</td> <td>Kein Runden-Kein Loo</td> <td></td> </tr> <tr> <td>50021</td> <td>L3003</td> <td>0-8t37-15</td> <td>1.5</td> <td>1</td> <td>Runden</td> <td></td> </tr> <tr> <td>50022</td> <td>L3003</td> <td>0-8t37-15</td> <td>1.5</td> <td>1</td> <td>Looping</td> <td></td> </tr> <tr> <td>50023</td> <td>L3003</td> <td>0-8t37-15</td> <td>1.5</td> <td>1</td> <td>Kein Runden-Kein Loo</td> <td></td> </tr> <tr> <td>50031</td> <td>L3003</td> <td>0-8t37-20</td> <td>2.0</td> <td>1</td> <td>Runden</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Regelwerkname	Gruppe	Fmin[W]-Fmax[W]	Material-ID	Dick	Gas	Bemerkung	50011	L3003	0-8t37-10	1.0	1	Runden		50012	L3003	0-8t37-10	1.0	1	Looping		50013	L3003	0-8t37-10	1.0	1	Kein Runden-Kein Loo		50021	L3003	0-8t37-15	1.5	1	Runden		50022	L3003	0-8t37-15	1.5	1	Looping		50023	L3003	0-8t37-15	1.5	1	Kein Runden-Kein Loo		50031	L3003	0-8t37-20	2.0	1	Runden	
Regelwerkname	Gruppe	Fmin[W]-Fmax[W]	Material-ID	Dick	Gas	Bemerkung																																																								
50011	L3003	0-8t37-10	1.0	1	Runden																																																									
50012	L3003	0-8t37-10	1.0	1	Looping																																																									
50013	L3003	0-8t37-10	1.0	1	Kein Runden-Kein Loo																																																									
50021	L3003	0-8t37-15	1.5	1	Runden																																																									
50022	L3003	0-8t37-15	1.5	1	Looping																																																									
50023	L3003	0-8t37-15	1.5	1	Kein Runden-Kein Loo																																																									
50031	L3003	0-8t37-20	2.0	1	Runden																																																									

## Modul Bend

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>	<b>Datum:</b> 21.06.2012
<b>Modul/Komponente:</b> NC-Programm - BM15/B06	
<b>Typ:</b> Erweiterung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Neue Zange	
<p><b>Beschreibung:</b>          Neue Zange mit der Kennung BM15_B60_H50_L50 direkt in TTB verfügbar.</p>	
<div> <div> Greifer   Umgreifen   Be-/Entladen   Förderband   Biegeprozess   Berechnung </div> <div> <div> <input type="radio"/> Saugergreifer  <input type="radio"/> Multigreifer  <input type="radio"/> Magnetgreifer  <input checked="" type="radio"/> Zangengreifer </div> <div> Greifer  <div>BM15 B60 H50 L50</div> </div> </div> <div>  </div> </div>	
Zellenkonfiguration	OK Abbrechen

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>	<b>Datum:</b> 21.06.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Bend	
<b>Typ:</b> Erweiterung	
<p><b>Kurzbeschreibung:</b> In vielen Fällen stimmte die Prüfung ob Freifahren der Anschläge benötigt ist nicht und war Freifahren zwecklos gross.</p>	
<p><b>Beschreibung:</b>          Es gab Probleme bei der Prüfung, ob das Freifahren der Anschläge benötigt wird. Dies trat insbesondere bei den Teilen auf, die komplizierte Kreisbogenkonturen enthalten.          Nun wird das Freifahren richtig berechnet.          Die wichtigste Änderung ist, dass das minimale Freifahren nur vom Anschlagspunkt am Teil, in dem das Freifahren notwendig ist, berechnet wird.          Freifahren zwecklos gross.</p>	
 <p>Abbildung 1. A) Klemmen B) Freifahren bis 3.0.0 C) Freifahren ab 3.0.0 (min – die eingestellte Wert des minimalen Abstands vom Teil beim Freifahren)</p>	

# Release-Notes TruTops V3.5

<b>V3.0</b>	<b>Datum:</b> 14.06.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Bend	
<b>Typ:</b> Erweiterung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Neuer Materialkonverter	
<b>Beschreibung:</b> Durch Änderungen in der internen Struktur der Materialverwaltung muss vor dem Laden von Materialarchiven aus TruTops-Versionen < 2.9 der Materialkonverter zum Konvertieren solcher Archive eingesetzt werden. Dieser befindet sich auf der TruTops DVD unter <i>Support_Tools\TruTopsBend_Materialconverter</i> Als Zielversion muss 6 eingetragen werden.	
	

<b>V3.0</b>	<b>Datum:</b> 20.06.2012																																										
<b>Modul/Komponente:</b> Bend																																											
<b>Typ:</b> Erweiterung																																											
<b>Kurzbeschreibung:</b> Version bei DELEM-Maschinen muss gesetzt werden																																											
<b>Beschreibung:</b> Aufgrund von Änderungen bei der Ausgabe des 2. Fußschalters muss die korrekte Version der DELEM-Steuerung in TruTops Bend eingetragen werden. Dabei gilt für die Parameterbelegungen: <ul style="list-style-type: none"> <li>Steuerung "DA69" und Version &gt; 2.0 -&gt; Ausgabe neues Grafikformat (mit Biegefolge und Falzungen)</li> <li>Steuerung "T3000" und Version 1.0 -&gt; Ausgabe des 2. Fußschalters mit G74 bzw G75 H3 und altem Grafikformat</li> <li>Steuerung "T3000" und Version 1.5 -&gt; Ausgabe des 2. Fußschalters mit G74 bzw G75 H3 und neuem Grafikformat</li> <li>Steuerung "T3000" und Version 2.0 -&gt; Ausgabe Bedienstation und Taster über G293 und G294 und altem Grafikformat</li> <li>Steuerung "T3000" und Version 2.5 -&gt; Ausgabe Bedienstation und Taster über G293 und G294 und neuem Grafikformat</li> </ul>																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Name</th><th>Wert</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Steuerungstyp (DA58=1, Delem=2, TASC6000=3, Cybele=4)</td><td>2</td></tr> <tr> <td>Typbezeichnung</td><td>"T3000"</td></tr> <tr> <td>Grafikflag (0=2D; 1=3D)</td><td>1</td></tr> <tr> <td>Zurückseite (32=Vorne, 33=Hinten, 34=ohne Tischverschiebung, 35=BeideSeiten)</td><td>34</td></tr> <tr> <td>Version</td><td>"2.5"</td></tr> <tr> <td>Maximalanzahl Programmnummern</td><td>7</td></tr> <tr> <td>Zeichnung</td><td>""</td></tr> <tr> <td>Länge</td><td>610.00 mm</td></tr> <tr> <td>Tiefe</td><td>306.00 mm</td></tr> <tr> <td>Höhe</td><td>447.00 mm</td></tr> <tr> <td>Netzwerk (0:kein Netzwerk; 1:vernetzt)</td><td>1</td></tr> <tr> <td>Maximalanzahl Speicher für OWZG</td><td>99</td></tr> <tr> <td>Maximalanzahl Speicher für UWZG</td><td>99</td></tr> <tr> <td>Maximalanzahl Speicher für Werkstoffe</td><td>15</td></tr> <tr> <td>Maximale Werkzeugstationen (Grafik)</td><td>15</td></tr> <tr> <td>Maximale Biegungen</td><td>99</td></tr> <tr> <td>Maximale Anzahl Punkte pro Fläche (Grafik)</td><td>2047</td></tr> <tr> <td>Maximale Punkteanzahl für Grafik</td><td>99999</td></tr> <tr> <td>Barcode-Leser</td><td>"ISO9000"</td></tr> <tr> <td>NC-Postprozessor</td><td>""</td></tr> </tbody> </table>		Name	Wert	Steuerungstyp (DA58=1, Delem=2, TASC6000=3, Cybele=4)	2	Typbezeichnung	"T3000"	Grafikflag (0=2D; 1=3D)	1	Zurückseite (32=Vorne, 33=Hinten, 34=ohne Tischverschiebung, 35=BeideSeiten)	34	Version	"2.5"	Maximalanzahl Programmnummern	7	Zeichnung	""	Länge	610.00 mm	Tiefe	306.00 mm	Höhe	447.00 mm	Netzwerk (0:kein Netzwerk; 1:vernetzt)	1	Maximalanzahl Speicher für OWZG	99	Maximalanzahl Speicher für UWZG	99	Maximalanzahl Speicher für Werkstoffe	15	Maximale Werkzeugstationen (Grafik)	15	Maximale Biegungen	99	Maximale Anzahl Punkte pro Fläche (Grafik)	2047	Maximale Punkteanzahl für Grafik	99999	Barcode-Leser	"ISO9000"	NC-Postprozessor	""
Name	Wert																																										
Steuerungstyp (DA58=1, Delem=2, TASC6000=3, Cybele=4)	2																																										
Typbezeichnung	"T3000"																																										
Grafikflag (0=2D; 1=3D)	1																																										
Zurückseite (32=Vorne, 33=Hinten, 34=ohne Tischverschiebung, 35=BeideSeiten)	34																																										
Version	"2.5"																																										
Maximalanzahl Programmnummern	7																																										
Zeichnung	""																																										
Länge	610.00 mm																																										
Tiefe	306.00 mm																																										
Höhe	447.00 mm																																										
Netzwerk (0:kein Netzwerk; 1:vernetzt)	1																																										
Maximalanzahl Speicher für OWZG	99																																										
Maximalanzahl Speicher für UWZG	99																																										
Maximalanzahl Speicher für Werkstoffe	15																																										
Maximale Werkzeugstationen (Grafik)	15																																										
Maximale Biegungen	99																																										
Maximale Anzahl Punkte pro Fläche (Grafik)	2047																																										
Maximale Punkteanzahl für Grafik	99999																																										
Barcode-Leser	"ISO9000"																																										
NC-Postprozessor	""																																										



V3.0	Datum: 25.05.2012
------	-------------------

**Modul/Komponente:** TruTops Bend

**Typ:** Änderung

## Kurzbeschreibung:

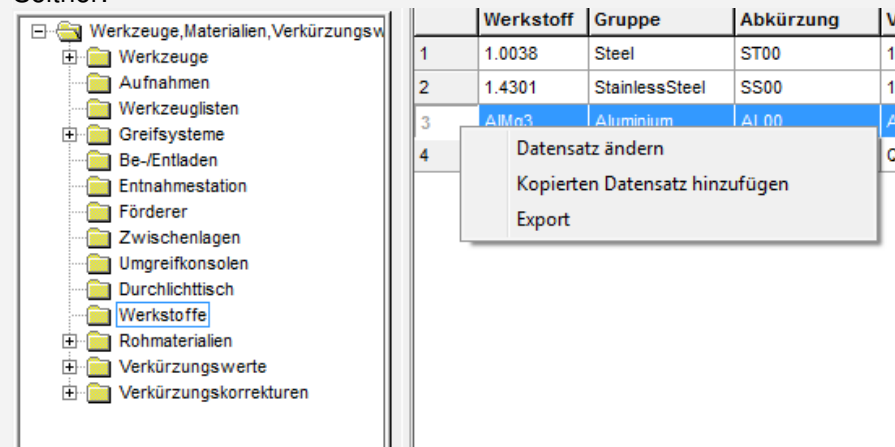
Die Änderung von Materialien ist in TruTops Bend fortan nicht mehr möglich. Es werden lediglich die in der Datenbank vorhandenen Materialien angezeigt. Das Löschen, Editieren Hinzufügen von Materialien ist nun ausschließlich im CAD-Modul möglich. Dies betrifft sowohl Werkstoffe als auch Rohmaterialien.

## Beschreibung:

Zuvor war es möglich, die Materialien aus verschiedenen Modulen von TruTops zu bearbeiten. Dieses Vorgehen birgt die Gefahr, dass inkonsistente Materialbeschreibungen in die Datenbank gelangen, was durch diese Maßnahme verhindert wird.

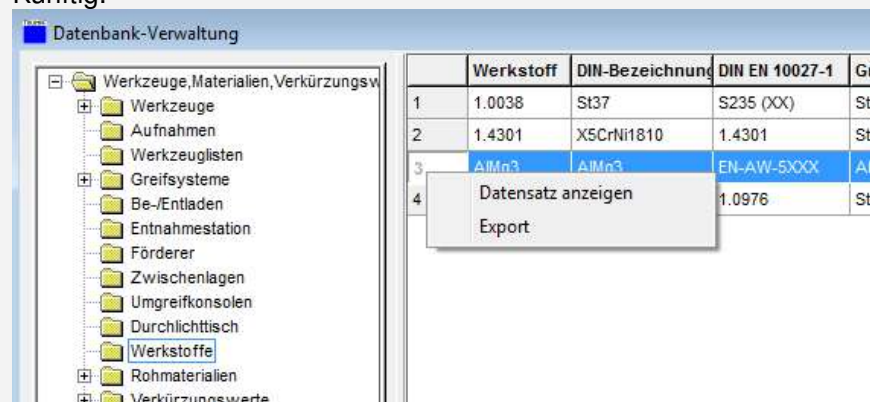
Konkret ändern sich die Einträge im Kontextmenü (rechte Maustaste).

Seither:



	Werkstoff	Gruppe	Abkürzung	Ve
1	1.0038	Steel	ST00	1.0
2	1.4301	StainlessSteel	SS00	1.4
3	AlMn3	Aluminium	Al 00	Al
4				QS

## Künftig:



	Werkstoff	DIN-Bezeichnung	DIN EN 10027-1	Gr
1	1.0038	St37	S235 (XX)	Ste
2	1.4301	X5CrNi1810	1.4301	Sta
3	AlMn3	AlMn3	EN-AW-5XXX	Al
4			1.0976	Ste

Beim Doppelklick auf einen Eintrag (Rohmaterial oder Werkstoffe) wird wie zuvor ein Dialog mit den Eigenschaften angezeigt, allerdings lassen sich die Werte nicht ändern.

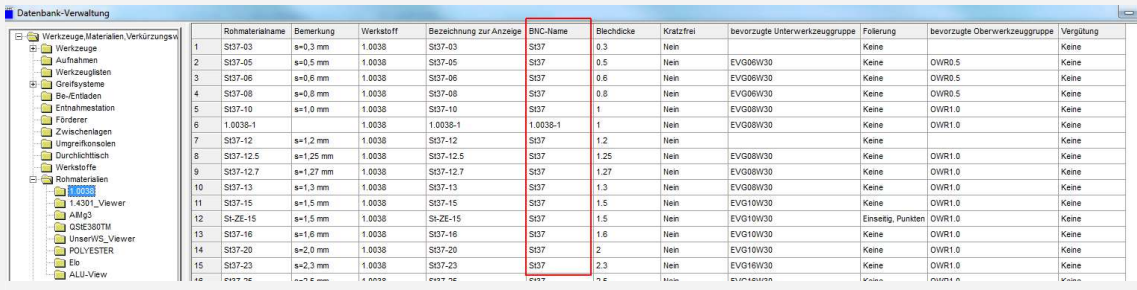
Damit ändert sich das Vorgehen, das im Handbuch in Kapitel 5.5 beschrieben ist.

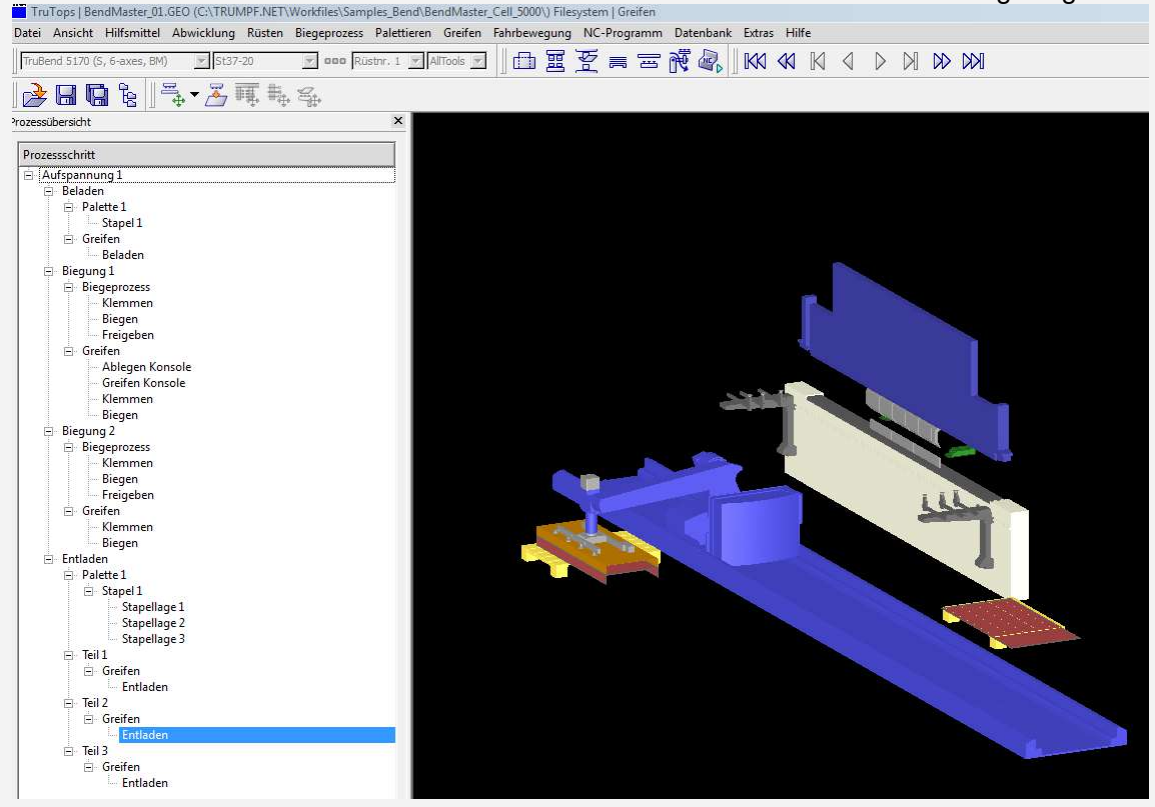
## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0</b>		<b>Datum: 25.05.2012</b>
<b>Modul/Komponente:</b> TruTops Bend		
<b>Typ:</b> Änderung		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Werkstoffe/Rohmaterialien mit WS_VISIBLE = false bzw. RM_VISIBLE = false werden nicht mehr angezeigt.		
<b>Beschreibung:</b>		

# Release-Notes TruTops V3.5

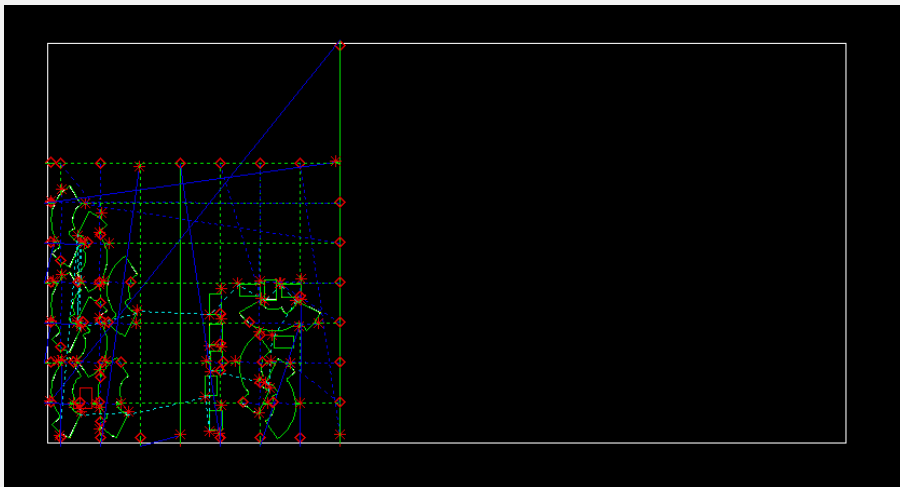
V3.0	Datum: 20.06.2012
Modul/Komponente: TruTops Bend	
Typ: Fehler	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Ausgabe des korrekten BNC-Namen ins BNC	
<b>Beschreibung:</b> <p>Bisher wurde der DIN-Name, der beim Werkstoff hinterlegt ist, als Technologiewert ins BNC geschrieben. Ab TruTops 3.0.0 wird der BNC-Name, der für jedes Rohmaterial vergeben werden kann, ins BNC geschrieben.</p>	
	

<b>V3.0</b>	<b>Datum: 14.06.2012</b>
<b>Modul/Komponente:</b> TruTops Bend	
<b>Typ:</b> Änderung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Erweitern der Prozessübersicht um die Anzahl der Entladeteile	
<b>Beschreibung:</b> Bisher wird in der Prozessübersicht nur 1 Teil angezeigt. Nun werden in der Prozessübersicht auch Informationen zu den Entladeteilen angezeigt.	
	

V3.0		Datum: 14.06.2012
<b>Modul/Komponente:</b> TruTops Bend		
<b>Typ:</b> Änderung		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Akitivieren/Deaktivieren der parallelen Fahrbewegung des BendMasters während des Umgreifens		
<b>Beschreibung:</b> Über Fahrbewegung/Biegestrategie lässt sich das standardmäßige Umorientieren des Greifers während der Biegebewegung deaktivieren bzw. reaktivieren.		
		

## Modul Laser

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>	<b>Datum:</b> 29.06.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Laser	
<b>SLB:</b> 441438	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Neues Vorgehen bei der Funktionalität ‚Restgitter auftrennen‘.	
<b>Beschreibung:</b> Bei der Funktionalität ‚Restgitter auftrennen‘ wird nicht mehr wie bisher die gesamte Tafel aufgetrennt, wodurch eine große Resttafel evtl. zerschnitten wurde.	
Bisher: 	
Jetzt: Das Restgitter wird nun nur innerhalb des umschreibenden Rechtecks der Tafelbearbeitungen aufgetrennt.	



Dabei kann der Benutzer über zwei neue Systemregelwerksvariablen folgende Einstellungen vornehmen:

- 1) SheetCut\_MinDistance  
Über diesen Wert kann der Benutzer den Mindestabstand zwischen den letzten beiden Trennlinien regeln.
- 2) SheetCut\_LongCut  
Über diesen Eintrag kann gesteuert werden, ob der letzte senkrechte Trennschnitt immer nur bis zum Maximum der Tafelbearbeitung oder über die gesamte Tafel gezogen werden soll.

Diese Funktion kann sowohl beim Laden eines Auftrags als auch für eine geladene Tafel (über „Technologie->Tafelschnitt->Automatisch ->Gitter“) angewählt werden.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0</b>		<b>Datum:</b> 30.3.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Laser		
<b>SLB:</b> 442204		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Beim Nachsetzen entstanden zu viele Unterprogramme im LST-File, wodurch diese teilweise aufgrund ihrer Größe an der Maschine nicht mehr ladbar waren.		
<b>Beschreibung:</b> Beim Nachsetzen wird nun nicht mehr für jedes Teil ein Unterprogramm erstellt, sondern nur noch für die Teile, die im Nachsetzbereich liegen und aufgetrennt werden müssen. Somit werden kleinere LST-Files erzeugt.		



## Modul Nest

## Modul Punch

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>	<b>Datum:</b> 25.06.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Punch	
<b>Typ:</b> Änderung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Hintergrundfarbe der Werkzeugzeichnungen beim Drucken von Werkzeuglisten standardmäßig auf weiß gesetzt.	
<b>Beschreibung:</b> Beim Drucken von Werkzeuglisten werden Werkzeugzeichnungen nun standardmäßig mit einem weißen Hintergrund erzeugt. Wurden allerdings bereits Werkzeugzeichnungen erzeugt und z. B. im Ordner \TRUMPF.NET\DATA_PDM2\TRUMPF.NET\Data\PunchTools gespeichert, so werden diese weiterhin für die Werkzeugzeichnungen der Werkzeugliste herangezogen. Diese Werkzeugzeichnungen werden beim Erstellen einer Werkzeugliste nicht überschrieben(!), sondern werden nur neu erzeugt, sofern noch keine Werkzeugzeichnung für den Werkzeugtyp vorliegt. Deshalb muss der Anwender die eventuell bereits vorhandenen Werkzeugzeichnungen (z. B. mit schwarzem Hintergrund) aus dem Ordner löschen.	

# Release-Notes TruTops V3.5

DATA\_PDM2 > TRUMPF.NET > Data > PunchTools >

Name	Date modified	Type	Size
3DDrawings	03.08.2011 10:39	File folder	
Dec	22.02.2011 17:04	File folder	
4er_Rund_8mm.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
bogen.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
calibration.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
dreieck.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
EJBevel8x6_2.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
EJGroove5x5.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
EJRect8x5.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
EJTongue6x6.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
gewinde.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
langloch.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
mc300.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
mj56x5.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
MultiBend_90.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
multishear.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
quadrat.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
quarad.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
radius.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
rechteck.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
rollabsetzen.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
rollentgraten.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
rollkneifen.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
rollraedel.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
rollschneiden.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
rollsicken.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
rund.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
schlitz.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
sicke.bmp	21.06.2012 17:49	Bitmap image	6 KB
4er_Rund_8mm.WZG	13.06.2012 14:05	TRUMPF-Wzg	2 KB
73X129-778.wzg	07.10.2011 15:01	TRUMPF-Wzg	2 KB
621659_ENDLOSICK.WZG	14.05.2012 08:31	TRUMPF-Wzg	19 KB
absetz.wzg	14.04.2011 18:46	TRUMPF-Wzg	4 KB
AUSSTOSS_PUNCH_8.WZG	14.04.2011 18:46	TRUMPF-Wzg	2 KB
AUSSTOSS_PUNCH_8.WZG	14.04.2011 18:46	TRUMPF-Wzg	2 KB
ausstoss_d70_matrize.WZG	14.04.2011 18:46	TRUMPF-Wzg	2 KB
ausstoss_mt_matrize.WZG	14.04.2011 18:46	TRUMPF-Wzg	5 KB
ausstoss_q55_matrize.WZG	14.04.2011 18:46	TRUMPF-Wzg	2 KB

Wünscht sich der Anwender Werkzeugzeichnungen mit schwarzem Hintergrund, so kann dies in der Datei \TRUMPF.NET\Utils\LLReports\LLReport.exe.config konfiguriert werden.

```
<setting name="GeoToBmpFileConverterArgs" serializeAs="String">
  <value>-e -h {1} -w {2} -s -b {0} -g 1</value>
</setting>
```

Für einen weißen Hintergrund:

```
<setting name="GeoToBmpFileConverterArgs" serializeAs="String">
  <value>-e -h {1} -w {2} -s -b {0} -g 1</value>
</setting>
```

Für einen schwarzen Hintergrund:

```
<setting name="GeoToBmpFileConverterArgs" serializeAs="String">
```

<value>-e -h {1} -w {2} -s -b {0} -g 0</value>  
</setting>



## Tool list

Page : 1/1  
Created : 6/25/2012  
13:07:14  
Version 2.0

### Square

#### 03100000 Square 10mm

	Tool type	Square	Whisper tool	No
	MultiTool	No	Dimensions	
	Dimension 1	10.00 mm	Dimension 4	0.00 mm
	Dimension 2	0.00 mm	Dimension 5	0.00 mm
	Dimension 3	0.00 mm	Dimension 6	0.00 mm
	Material thickness			
	Min	0.50 mm	Max	8.00 mm

### Rectangle

#### 04762050 Recta 76.2x5mm

	Tool type	Rectangle	Whisper tool	Yes
	MultiTool	No	Dimensions	
	Dimension 1	76.20 mm	Dimension 4	0.00 mm
	Dimension 2	5.00 mm	Dimension 5	0.00 mm
	Dimension 3	0.00 mm	Dimension 6	0.00 mm
	Material thickness			
	Min	0.50 mm	Max	5.00 mm

#### 04370050 Recta 37x5mm

	Tool type	Rectangle	Whisper tool	No
	MultiTool	No	Dimensions	
	Dimension 1	37.00 mm	Dimension 4	0.00 mm
	Dimension 2	5.00 mm	Dimension 5	0.00 mm
	Dimension 3	0.00 mm	Dimension 6	0.00 mm
	Material thickness			
	Min	0.50 mm	Max	5.00 mm

#### 04150030 Recta 15x3mm

	Tool type	Rectangle	Whisper tool	No
	MultiTool	No	Dimensions	
	Dimension 1	15.00 mm	Dimension 4	0.00 mm
	Dimension 2	3.00 mm	Dimension 5	0.00 mm
	Dimension 3	0.00 mm	Dimension 6	0.00 mm
	Material thickness			
	Min	0.50 mm	Max	3.05 mm

### MultiShear

#### 27762050 MultiShear 76.2x5mm

	Tool type	MultiShear	Whisper tool	No
	MultiTool	No	Dimensions	
	Dimension 1	76.20 mm	Dimension 4	0.00 mm
	Dimension 2	5.00 mm	Dimension 5	0.00 mm
	Dimension 3	8.00 mm	Dimension 6	0.00 mm
	Material thickness			
	Min	0.50 mm	Max	3.05 mm

# Release-Notes TruTops V3.5

TRUMPF

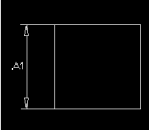
## Tool list

Page : 1/1  
Created : 6/25/2012 13:09:34  
Version 2.0

### Square

03100000

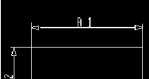
#### Square 10mm

	Tool type	Square	WhisperTool	
	MultiTool	No	No	
	Dimensions			
	Dimension 1	10.00 mm	Dimension 4	0.00 mm
	Dimension 2	0.00 mm	Dimension 5	0.00 mm
	Dimension 3	0.00 mm	Dimension 6	0.00 mm
	Material thickness			
Min	0.50 mm	Max	8.00 mm	

### Rectangle

04762050


#### Recta 76.2x5mm

	Tool type	Rectangle	WhisperTool	Yes
	MultiTool	No		
	Dimensions			
	Dimension 1	76.20 mm	Dimension 4	0.00 mm
	Dimension 2	5.00 mm	Dimension 5	0.00 mm

## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0</b>		<b>Datum:</b> 05.06.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Punch		
<b>SLB:</b> 445224		
<b>Typ:</b> Fehler & Erweiterung		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Das Spiegeln von Teilen mit Bahnkorrektur war fehlerhaft. Nach dem Spiegeln war die Äquidistante auf der falschen Seite. Dadurch wurden Außenkonturen zu klein und Innenkonturen zu groß geschnitten.		
<b>Beschreibung:</b> Dieser Fehler ist im Rahmen der Erweiterung durch Spiegelfunktionen im Punch entstanden. Nun wird nach dem Spiegeln von Teilen mit Bearbeitungen kontrolliert und korrigiert. Das Resultat kann über die Info der Bearbeitungen kontrolliert werden.		

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>		<b>Datum: 24.05.2012</b>
<b>Modul/Komponente:</b> TruTops Punch		
<b>Typ:</b> Erweiterung		
<p><b>Kurzbeschreibung:</b> Erweiterung des Besäumens:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Möglichkeit, den Reststreifen zu zerstanzen</li> <li>- Besäumen ohne An-/Abfahren</li> <li>- Besäumen bis Teileunterkante an den Seiten</li> <li>- Möglichkeit, die Überlappung an der Teileunterkante anzugeben</li> </ul>		
<p><b>Beschreibung:</b> Des Öffnen wurden die oben genannten Funktionen gewünscht. Diese wurden nun für Stanzwerkzeuge umgesetzt.</p>		
<div data-bbox="233 789 1382 1360"> <div> <div>Besäumen</div> <div> <div> <div>Strategie</div> <div>  <div>ändern</div> </div> </div> <div> <div>Werkzeug</div> <div> <div>Quadr 40mm</div> <div>▼</div> </div> </div> <div> <div>Voreinstellungen</div> <div> <div>laden</div> <div>speichern</div> </div> </div> </div> <div> <div>Reststreifen abtrennen</div> <div> <div>Überlappung Tafelkante</div> <div>10.00 mm</div> <div>bis Teilekante ▼</div> <div>Überlappung Teilekante</div> <div>50.00 mm</div> </div> </div> <div> <div>Reststreifen entnehmen</div> <div> <div><input checked="" type="checkbox"/> Handentnahme</div> <div><input type="checkbox"/> Reststreifen zerstanzen</div> <div><input type="checkbox"/> ohne An-/Abfahren</div> </div> </div> <div> <div>OK</div> <div>Abbruch</div> </div> </div> </div>		
<p>Es kann nur eine Option rechts angekreuzt werden.</p> <p>Reststreifen zerstanzen und ohne An-/Abfahren ist nur dann anwählbar, wenn bis zur Teilekante besäumt wird und die Strategie 1 oder 5 gewählt wurden.</p> <p>Erklärung:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Handentnahme: wie bisher, ob eine Handentnahme erzeugt werden soll</li> <li>- Reststreifen zerstanzen: Es wird bis zur Teilekante + Überlappung Teilekante besäumt, die entstehenden Reststreifen werden mit dem Besäumwerkzeug zerstanzt.</li> <li>- Ohne An-/Abfahren: Es wird bis zur Teilekante + Überlappung Teilekante besäumt, es erfolgt am Anfang und am Ende kein Stanzen Richtung Tafelrand</li> <li>- Überlappung Tafelkante: Überlappung der Besäumbearbeitung an den Tafelkanten, auch beim Zerstanzen</li> <li>- Überlappung Teilekante: Überlappung bezüglich Teileunterkante beim Besäumen</li> </ul> <p>Die Besäum-Parameter sind selbsthaltend und sitzungsübergreifend.</p>		

## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>	<b>Datum: 07.05.2012</b>
<b>Modul/Komponente:</b> TruTops Punch	
<b>SLB:</b> 443154	
<b>Typ:</b> Erweiterung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Nach dem Besäumen werden automatisch einzelne Pratzten geöffnet	
<p><b>Beschreibung:</b> Wird bis zur Tafelkante besäumt, so kann der Fall eintreten, dass freiwerdende Tafelränder von einer Pratze gehalten werden. Dies wird nun erkannt und die Pratzten werden ggf. automatisch geöffnet. Die Bedienung ändert sich durch die Erweiterung nicht. Es wird geprüft, ob nach dem Besäumen das Blech durch Nachsetzen in offene Pratzten fahren würde. Ggf. wird eine entsprechende Fehlermeldung ausgegeben und die Pratzten werden nicht geöffnet.</p> <p>Hinweis: Die Erweiterung wirkt sich nur auf Maschinen mit einzeln öffnenbaren Pratzten aus.</p>	



## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>		<b>Datum: 27.03.2012</b>
<b>Modul/Komponente:</b> TruTops Punch		
<b>SLB:</b> 444136, 435965, 426837		
<b>Typ:</b> Fehlerbehebung		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Das Zeichnen von Bearbeitungen (Werkzeugbahn) mit Sickenwerkzeug dauerte sehr lang.		
<b>Beschreibung:</b> Wurden im Punch TMTs mit Bearbeitungen mit dem Sickenwerkzeug geladen oder wurden auf einer Tafel neue Bearbeitungen mit dem Sickenwerkzeug erzeugt, so konnte dies bis lange dauern. Der Fehler wurde in der gelieferten Werkzeugzeichnung sicke.wzg gefunden. Die „schneidende“ Kontur war offen und zugleich war sie in der Farbe blau statt türkis markiert.		

## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>		<b>Datum: 27.03.2012</b>
<b>Modul/Komponente:</b> TruTops Punch		
<b>Typ:</b> Fehlerbehebung		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Fehler beim Tauschen der LTT beim Wechsel der Maschine oder des Materials		
<b>Beschreibung:</b> Beim Wechsel der Maschine oder des Materials muss der Benutzer eine neue LTT anwählen. Diese wurde jedoch nicht in die nächste Maske übernommen, so dass der Benutzer hier nochmals eine LTT wählen musste.		

## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>	<b>Datum: 26.03.2012</b>
<b>Modul/Komponente:</b> TruTops Punch	
<b>Typ:</b> Fehlerbehebung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> AutoCut Laser kann kleine Kontur bei K02 nicht bearbeiten	
<p><b>Beschreibung:</b> Bei der K02 kommt es vor, dass eine Kontur im AutoCut nicht bearbeitet werden kann, wenn der Hüllkreis der Kontur kleiner ist als der Hüllkreis der Lasermatrize. In einem solchen Fall wurde bisher nicht die automatische Positionierung genutzt. Diese wurde nun aktiviert, nun können solche Konturen sinnvoll automatisch bearbeitet werden.</p> <p>Außerdem kam es in speziellen Fällen vor, dass bei Innenkonturen das Vorstanzloch bzw. das Einstechen zu einer Gutteilverletzung geführt hat. Nun wird gesondert geprüft, ob die Anfahrfahne die Laserbahn schneidet.</p>	

## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>	<b>Datum: 26.03.2012</b>
<b>Modul/Komponente:</b> TruTops Punch	
<b>Typ:</b> Fehlerbehebung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Fehlermeldung beim Aktivieren Dummywerkzeuges für Labelmaster	
<p><b>Beschreibung:</b> Der Labelmaster ist im Tops ein Prägewerkzeug, dessen Identnummer in der Datenbank gespeichert ist. Wenn nun die Werkzeugzeichnung editiert wird und eine Kontur genommen wird, dessen Hüllkreis größer ist als das des größtmöglichen Werkzeuges, dann bringt Tops Fehlermeldungen beim Aktivieren des Werkzeuges. Hier werden intern verschiedene Prüfungen durchgeführt, wie die Berechnung der max. Stanzkraft, des max. Hüllkreises, ... Nun liefern diese Funktionen keine Fehler mehr, wenn es sich um den Labelmaster handelt.</p>	

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>		<b>Datum:</b> 12.03.2012						
<b>Modul/Komponente:</b> Punch								
<b>SLB:</b> 440355								
<b>Typ:</b> Fehler								
<b>Kurzbeschreibung:</b> Die möglichen Durchzugswerkzeuge stehen im Pulldownmenu zur Verfügung								
<b>Beschreibung:</b> Die Durchzugswerkzeuge stehen im Pulldownmenu zur Verfügung. Sofern sie in der Gewindeformerverwaltung korrekt erfasst wurden.								
<b>Parameter für Gewindeformwerkzeuge</b>								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Anzahl Umdrehungen</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">1.10</td> </tr> <tr> <td>Umdrehungsgeschwindigkeit</td> <td style="text-align: center;">99.0 1/min</td> </tr> <tr> <td>Offset Arbeitslage</td> <td style="text-align: center;">1.00 mm</td> </tr> </table>			Anzahl Umdrehungen	1.10	Umdrehungsgeschwindigkeit	99.0 1/min	Offset Arbeitslage	1.00 mm
Anzahl Umdrehungen	1.10							
Umdrehungsgeschwindigkeit	99.0 1/min							
Offset Arbeitslage	1.00 mm							
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"> <b>Anzahl Schmierimpulse</b>  <input checked="" type="checkbox"/> Anzahl Impulse  <input type="checkbox"/> Gewindeanzahl         </td> <td style="width: 70%;"> <b>Durchzugswerkzeug auswählen</b>  <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">           Lasche            Bördelwzg         </div> </td> </tr> </table>			<b>Anzahl Schmierimpulse</b> <input checked="" type="checkbox"/> Anzahl Impulse <input type="checkbox"/> Gewindeanzahl	<b>Durchzugswerkzeug auswählen</b> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">           Lasche            Bördelwzg         </div>				
<b>Anzahl Schmierimpulse</b> <input checked="" type="checkbox"/> Anzahl Impulse <input type="checkbox"/> Gewindeanzahl	<b>Durchzugswerkzeug auswählen</b> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">           Lasche            Bördelwzg         </div>							
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"> <b>Drehrichtung</b>  <input checked="" type="checkbox"/> rechts  <input type="checkbox"/> links         </td> <td style="width: 70%;"> <input checked="" type="checkbox"/> Gewinde automatisiert         </td> </tr> </table>			<b>Drehrichtung</b> <input checked="" type="checkbox"/> rechts <input type="checkbox"/> links	<input checked="" type="checkbox"/> Gewinde automatisiert				
<b>Drehrichtung</b> <input checked="" type="checkbox"/> rechts <input type="checkbox"/> links	<input checked="" type="checkbox"/> Gewinde automatisiert							
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 40%;">Vorstanzwerkzeug</td> <td style="width: 60%;">Cluster 3 RechtRad</td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/> Gewinde mit Durchzug</td> <td>Lasche</td> </tr> <tr> <td>Gewindeformer</td> <td>PLO_Next</td> </tr> </table>			Vorstanzwerkzeug	Cluster 3 RechtRad	<input checked="" type="checkbox"/> Gewinde mit Durchzug	Lasche	Gewindeformer	PLO_Next
Vorstanzwerkzeug	Cluster 3 RechtRad							
<input checked="" type="checkbox"/> Gewinde mit Durchzug	Lasche							
Gewindeformer	PLO_Next							
<input type="button" value="Abbruch"/>								
<input type="button" value="OK"/>								

## Modul Tube

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>		<b>Datum:</b> 3.4.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Tube		
<b>Typ:</b> Erweiterung		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Schleifenprogrammierung bei TruLaser L3030 (L20, RotoLasIII) freischalten.		
<b>Beschreibung:</b> TruLaser L3030 (L20, RotoLasIII): Um die Schleifenprogrammierung aktivieren zu können, wurde die Variable "T4_Loop_RotoLasIII_Enable" im TRUMPF-Maschinenregelwerk neu eingeführt. Diese kann auf 1 gesetzt werden, sobald die Maschinensteuerung die Schleifenprogrammierung kann (Zyklen TC_LOOP usw.)		

## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0</b>		<b>Datum:</b> 4.4.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Tube		
<b>Typ:</b> Erweiterung		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Schrittweite der 3D-Simulation anpassbar		
<b>Beschreibung:</b> Die Schrittweite der 3D-Simulation kann im Systemregelwerk angepasst werden. Die Variable „SimuTube3DStepLength“ gibt den Abstand zwischen zwei Stützpunkten in Millimeter an, Default-Wert ist 5 mm. Besonders bei der Simulation von Teilen mit Schrägschnitt können auf relativ kurzen Strecken starke Orientierungsänderungen vorkommen: hier ist eine feinere Auflösung eventuell vorteilhaft.		

## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0</b>		<b>Datum:</b> 27.3.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Tube		
<b>SLB:</b> 436903		
<b>Typ:</b> Fehler		
<b>Kurzbeschreibung:</b> TruLaser Tube 7000 (T02): Bei einigen Konturen ist das Anfahren am falschen Platz, und ein Teil der Kontur wird zweimal geschnitten.		
<b>Beschreibung:</b> TruLaser Tube 7000 (T02): Im vorliegenden Beispiel ist beim linken Trennschnitt das Anfahren am falschen Platz, und ein Teil der Kontur wird zweimal geschnitten.		



## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0-Nachdokumentation</b>	<b>Datum:</b> 27.3.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Tube	
<b>Typ:</b> Änderung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> "T4_Machine_is_T02_3D" in "T4_Machine_is_T03_3D" umgetauft	
<b>Beschreibung:</b> Maschinenregelwerk TruLaser Tube 7000 (T03): Die Variable für die Option „Schrägschnitt“ wurde von "T4_Machine_is_ <b>T02</b> _3D" in "T4_Machine_is_ <b>T03</b> _3D" umgetauft	

## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.0</b>		<b>Datum:</b> 27.3.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Tube		
<b>Typ:</b> Fehler		
<b>Kurzbeschreibung:</b> TruLaser Tube 5000: im NC-Text fehlt der Befehl zum Messen		
<b>Beschreibung:</b> TruLaser Tube 5000 (T01): Das Messen bei der TruLaser Tube 5000 wurde neu in die Maschinen-Software und TruTops integriert. Nach dem Freischalten des Messens im Modul Daten steht die Messfunktion auch im Technologiemodul zur Verfügung, im NC-Text fehlt aber der Befehl dafür. Fehler ist behoben.		

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.1</b>
Datum	19.7.2012
Typ	Fehlerbehebung
Modul/Komponente	Tube
Kurzbeschreibung	Fehlverhalten bei <u>TruLaser</u> Tube 7000 unter INCH
Beschreibung	<p>Rechteckrohre: AF-Faktoren an der Kante sind zu klein, wenn die Schrägschnitt-Option eingeschaltet ist (T4_Machine_is_T03_3D).</p> <p>Offene Profile unter INCH: Anfahren und Wegfahren zu lang;  <u>Messen ist nicht auf der Seite</u>, auf der auch angefahren wird.</p> <p><u>3D-Simulation: Sprünge in den Achsen</u> und Fahren der Z-Achse unter die Nullstellung.</p> <p>Required Production Length für Produktionsplan ist zu groß.</p> <p>Alle Fehler sind behoben.</p>

# V3.1

## Modulübergreifend

## Modul Bend

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 446264
Datum	11.07.12
Typ	Neue Funktion
Modul/Komponente	
Kurzbeschreibung	TruBend Cell 7000: Neues Maschinenarchiv
Beschreibung	<p>Für den Werkzeugwechsler werden andere Klemmungen verwendet. Dafür wird ein neues Maschinenarchiv benötigt. Das Archiv findet man unter &lt;install-dir&gt; \TRUMPF.NET\Data\Archive\machines\TruBend_7036_6-axes_Cell_Edition_(A).exe</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

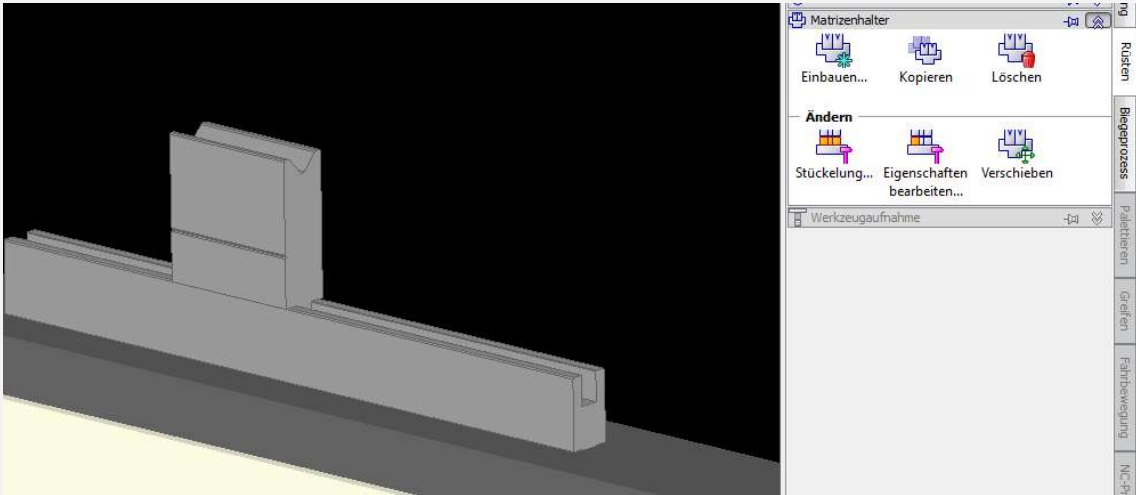
Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	
Datum	11.07.12
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Anpassung der maximalen Presskraft in Werkzeugarchiven
Beschreibung	<p>Die maximale Presskraft für folgende Werkzeuge wurde an folgende Werte angepasst:</p> <p>OW203/S 2500 kN/m  OW209/S 2500 kN/m  OW203/k 1800 kN/m  OW211/k 1800 kN/m  Dies gilt für alle Radien dieser Werkzeuge.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 446326
Datum	13.07.12
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Anpassung und Umstrukturierung der Materialarchive
Beschreibung	Die Materialarchive wurden an die aktuelle TruTops Version V3.0.0 angepasst. Außerdem werden diese Archive nun sortiert nach Werkstoff statt wie bisher nach Blechdicke abgelegt.



<b>V3.1.0</b>	<b>Datum:</b> 09.07.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Bend	
<b>SLB:</b> 445086	
<b>Typ:</b> Erweiterung	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Arbeiten mit Matrizenhaltern	
<p><b>Beschreibung:</b>          Bisher konnten über die Funktionen „Matrizenhalter“ nur die doppelten Matrizenhalter eingefügt und geändert werden. Alle anderen Unterwerkzeugadapter mussten über die Montageliste pro Station hinzugefügt werden.</p> <p>Diese Einschränkung wurde aufgehoben, so dass nun auch die einfachen Unterwerkzeugadapter wie die doppelten Matrizenhalter gehandhabt werden können.</p>	
	

<b>V3.1.0</b>		<b>Datum:</b> 10.07.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Bend		
<b>SLB:</b> 445808		
<b>Typ:</b> Fehler		
<b>Kurzbeschreibung:</b>  Falsche Interpolationsart beim ersten Einfädeln bei BendMaster 60/150		
<b>Beschreibung:</b>  Beim ersten Einfädeln des Biegeteils sollte die Interpolationsart „über Achswinkel“ eingestellt werden, unabhängig davon auf welcher BendMaster Seite die Teilaufnahme erfolgt.  In der letzten Version wurde der Interpolationsmodus auf „Linear“ eingestellt, sobald die Aufnahme auf der Pressenseite erfolgte. Dieser Fehler wurde korrigiert.		

## Release-Notes TruTops V3.5

---

<b>V3.1.0</b>	<b>Datum:</b> 11.07.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Bend	
<b>SLB:</b> 445944	
<b>Typ:</b> Erweiterung	
<b>Kurzbeschreibung:</b>  Die Position der Palette für die Zwischenlage wird im Einrichteplan nicht ausgegeben	
<b>Beschreibung:</b>  Die Ausgabe des Einrichteplans wurde erweitert, so dass nun auch die Position der Palette zur Aufnahme der Zwischenlage, sowie der Typ der Zwischenlage im Einrichteplan ausgegeben werden	

<b>V3.1.0</b>	<b>Datum:</b> 13.07.2012
<b>Modul/Komponente:</b> Bend	
<b>SLB:</b> 446344	
<b>Typ:</b> Fehler	
<b>Kurzbeschreibung:</b>  Die Biegemethode „Messen“ kann nicht eingestellt werden bei Stationen mit mehreren Werkzeuggruppen	
<b>Beschreibung:</b>  Werden bei einer unterbrochenen Biegung, d.h. eine Biegung mit mehreren Biegelinien, anstatt mehrerer Stationen mit jeweils einer Werkzeuggruppe nur 1 Station mit mehreren Werkzeuggruppen verwendet, kann die Biegemethode "Messen" nicht manuell eingestellt werden.  Der Fehler wurde behoben, so dass nun die automatische Bestimmung der Biegemethode solche Rüstpläne berücksichtigt. Auch beim manuellen Setzen der Biegemethode werden bei der Prüfung diese Rüstpläne korrekt ausgewertet.	

## Modul Laser

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	
Datum	18.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Absturz bei erneutem setzen eines Liftes behoben
Beschreibung	Es wurde folgender Absturz behoben: Wird ein Lift konfiguriert z.B. ein Liftmaster dieser gesetzt und danach erneut gesetzt kommt eine Abfrage ob der vorhandene Lift gelöscht werden soll. Wird dies verneint und die Eingabe mit OK-bestätigt stürzt TruTops ab.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	
Datum	20.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	DetectLine Setzen (Selektion) bei Zuschnitten aktiv
Beschreibung	Der Setzen (Selektion) Button konnte bei Zuschnitten aktiviert werden, wenn es sich hierbei um eine TMT handelte. Bis Zuschnitte von DetectLine unterstützt werden, sollte diese Button jedoch ausgegraut bleiben.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	
Datum	25.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	GMTs mit Loopings verursachten bei NC-Erzeugung einen Absturz
Beschreibung	Befanden sich auf einer Tafel GMTs, die eine Looping-Eckenbehandlung besaßen, dann kam es bei der NC-Erzeugung zu einem Absturz.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	
Datum	11.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Teilenummer bei „Belegen und bearbeiten“ war zu hoch
Beschreibung	Wurde eine Tafel über „Belegen und bearbeiten“ erstellt, so wurde hierbei die zuletzt genutzte max. Teilenummer +1 genutzt. Hatte man beispielsweise zuvor einen Job mit 50 Teilen, so wurde bei einem anschließenden „Belegen und bearbeiten“ die Nummer 51 für diese Teile verwendet.



## Modul Nest

## Modul Punch

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 445104
Datum	18. Juli 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	TC_POS_HEAD fehlerhaft in *.LST / zwischen TC_LASER_ON & OFF
Beschreibung	<p>Beim Verbinden von Laserbearbeitung ist es vorgekommen, dass die neu entstandene Zwangsfolge mit unterschiedlichen Positionen der Zusatzachsen gesetzt wurde. Dieses Fehlverhalten war an den Teilen ersichtlich, da die Positionierung der Zusatzachsen mit eingeschaltetem Laser gemacht wurde.</p> <p>NEU: Beim Verbinden werden anschliessend über die gesamte Zwangsfolge die Positionen der Zusatzachsen vereinheitlicht. Hierzu werden die Positionen von der letzten Bearbeitung (meist Entsorgung) in der Zwangsfolge genommen.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 442502
Datum	27. Juli 2012
Typ	Neue Funktion
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	„Hohe Oberflächengüte“ wird bei der Auswahl des Materials entsprechend der Materialeigenschaften gesetzt.
Beschreibung	<p>Bei der Materialauswahl wird die Checkbox für die hohe Oberflächengüte, basierend auf dem Eintrag in der Materialdatenbank gesetzt.</p> <p>Voraussetzung hierfür ist, dass im Maschinenregelwerk der Eintrag für die Variable HQSurfaceModal auf -1 steht.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 445348
Datum	27. Juli 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Auswahl des Rohmaterials über die LagergutID wenn mehrere Tafeln mit demselben Rohmaterial und denselben Dimensionen vorhanden sind ist jetzt möglich.
Beschreibung	Nach der Auswahl des Rohmaterials über die LagergutID wird die korrekte LagergutID in die Tafeldaten übernommen.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	V3.1.0
Herkunft	
Datum	10.07.2012
Typ	Erweiterung / Neue Funktion
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Erweiterung der Funktion „an Element teilweise“: Möglichkeit, einen Einzelhub von bel. Position an zu setzen
Beschreibung	<p>Um an einem Element von einer beliebigen Position aus einen Einzelhub zu programmieren, musste bisher über Hilfslinien konstruiert werden. Nun ist dem Benutzer die Möglichkeit gegeben, einen Einzelhub exakt zu platzieren.</p> <p>Dazu gibt der Startpunkt den tatsächlichen Startpunkt der Bearbeitung an und der Endpunkt die Richtung. Dabei muss der Endpunkt einen Abstand &gt; 0 zum Startpunkt haben und auch kleiner sein, als die Werkzeuglänge, da ansonsten genibbelt wird.</p> <p>Funktion hilft besonders bei Eckaussparungen, da die Kollisionsberechnung immer nur das Nachbarelement links und rechts berücksichtigt.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	V3.1.0
Herkunft	
Datum	26.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Falsche Klappenzeichnung bei der TruPunch 3000 (Typ 2)
Beschreibung	<p>Bei der TruPunch 3000 Typ 2 wurde die Klappe zu klein dargestellt (Breite 460mm).</p> <p>Korrektur wurde durchgeführt.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

Version	V3.1.0
Herkunft	
Datum	26.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Behebung von Fehlern bei der Anfahrfahne / Gutteilverletzung
Beschreibung	<ul style="list-style-type: none"> <li>- bei kleinen Innenkonturen kam es oft vor, dass das Vorstanzloch im Gutteil positioniert wurde und es dann zur Gutteilverletzung kommen konnte (Hinweis: Es gibt sehr ungünstige kleine Innenkonturen, bei denen das immer noch passiert. Grund dafür ist, dass das Teil zu groß für die Matrize und zu klein für die Rutsche ist – somit sind alle Anfahrfahren „schlecht“ – es wird nach einer Defaultvorgehensweise eine Anfahrfahne erzeugt. Der Checker warnt den Benutzer jedoch)</li> <li>- kleine Verbesserungen bei der Berechnung der Anfahrfahren</li> <li>- Gutteilverletzung bei Innenkonturen behoben, wenn an eine kreisbogenförmige Kontur angefahren wird, dessen Nachbarelement ebenfalls kreisbogenförmig war und einen kleineren Radius hat. Dabei wurde keine Kollision mit dem Gutteil erkannt, da die Anfahrfahne von außen an die Innenkontur tangential anschließt.</li> <li>-</li> </ul>

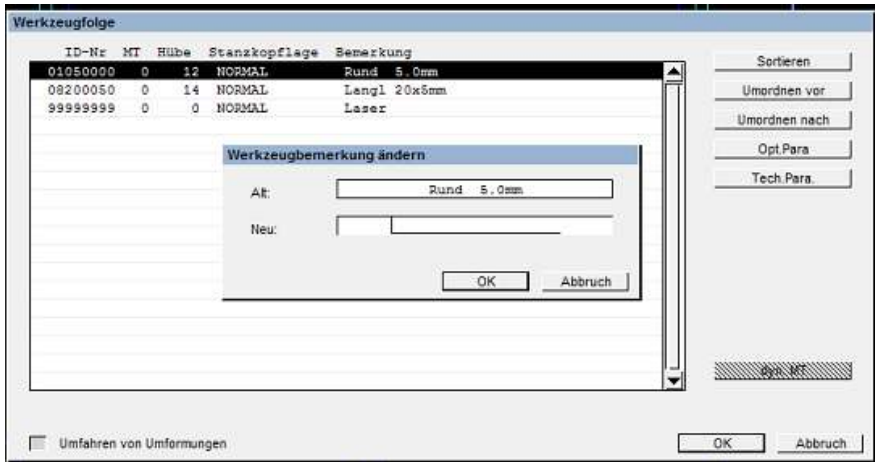
## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	V3.1.0
Herkunft	
Datum	26.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Einstellbare Toleranz bei Sonderwerkzeugen im AutoCut ohne Auswirkung
Beschreibung	<p>Die einstellbare Toleranz beim AutoCut war bisher bei Sonderwerkzeugen ohne Auswirkung. Nun wird die Toleranz berücksichtigt. Allerdings muss beachtet werden, dass dabei der Wert der Toleranz wie folgt gerundet wird:</p> <p>Eingabe von 0.0007 bedeutet Toleranz von 0.0010; 0.002 entspricht 0.010; ...</p>



# Release-Notes TruTops V3.5

Version	V3.1.0
Herkunft	
Datum	26.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Rechtsklick auf ein Werkzeug in der Optimierermaske liefert Fehlermeldung
Beschreibung	<p>Durch den Rechtsklick auf ein Werkzeug in der Optimierermaske wird nun wieder die Maske zum Ändern der Werkzeugbemerkung angezeigt.</p> 

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	V3.1.0
Herkunft	
Datum	26.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Checker liefert Fehlermeldungen bei Kundenzyklen
Beschreibung	<p>Der Checker liefert bei Kundenzyklen falsche Fehlermeldungen aus wie Verletzung des Überfahrbereichs, Pratzentotbereich, etc.</p> <p>In Zukunft wird der Check anhand des dargestellten Textes erfolgen – es wird die Position des Textes untersucht.</p> <p><b>ACHTUNG:</b> Der Inhalt des Kundenzyklus wird nicht geprüft!</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	V3.1.0
Herkunft	
Datum	26.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	AutoCut wählt unter Umständen ungünstige Anfahrfahne bei Entsorgung mit SheetMaster
Beschreibung	<p>In ungünstigen Fällen und bei sehr langen Teilen wurde in manchen Fällen die Anfahrfahne ungünstig gewählt, so dass die Liftposition relativ weit rechts gewählt wurde.</p> <p>Nun wird beim Generieren der Anfahrfahren bei langen Elementen zusätzlich Nahe den Rändern je eine Anfahrfahne erzeugt. Somit erhalten wir eine deutlich bessere Position und SheetMaster-Entsorgung.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 434915</b>
Datum	26.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	„Microjoint erzeugen“ liefert Microjoint mit falscher Länge
Beschreibung	<p>Verhalten der Funktion hängt vom Klickpunkt ab!</p> <p>Wird im Abstand <math>&lt; 0.5\text{mm}</math> vom Endpunkt eines Elements geklickt, so bedeutet dies für Tops, dass der MiJo am Ende des Elements erzeugt werden soll.</p> <p>Ist der Abstand <math>\geq 0.5\text{mm}</math>, so funktioniert alles wie erwartet.</p> <p>Im Fall von <math>&lt; 0.5\text{mm}</math> wurde der MiJo-Start falsch berechnet. Dieser lag bei MiJo-Länge + Abstand vom Klickpunkt zum Endpunkt des Elements. Somit war die Länge des MiJo bis zu <math>0.5\text{mm}</math> zu groß. Fehler wurde nun korrigiert.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	
Datum	27. Juli 2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Zerstanzen auch bei teilweisem Besäumen
Beschreibung	<p>Beim Besäumen bis zur Teilekante kann die Option „Reststreifen zerstanzen“ genutzt werden. Reststreifen werden bis dato nur zerstanzt, wenn alle drei Seiten besäumt werden.</p> <p><b>NEU:</b>  Auch wenn nur teilweise (nur eine oder 2 Seiten) besäumt werden, werden ggf. die zugehörigen Restflächen automatisch zerstanzt.  Im Zuge der Erweiterung wurden auch in bestimmten Fällen die Reihenfolge der Besäum- bzw. Zerstanzbearbeitungen optimiert.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.1.0</b>
Herkunft	
Datum	27. Juli 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Oberer Tafelrand wird nicht besäumt
Beschreibung	<p>Beim Besäumen aller Seiten werden nur die Besäumbearbeitungen auf der linken und rechten Seite erzeugt, jedoch nicht am oberen Rand.</p> <p>Ursache für den Fehler waren die spezifischen Teile auf der Tafel. Die Teile hatten in der linken oberen Ecke eine minimale kurze schräge Strecke von 0.02 mm, die fälschlicherweise als obere Besäumkanten erkannt wurden.</p> <p>Lösung: Die Toleranz zum Erkennen der oberen Kanten wurde deutlich reduziert (von 0.01 mm auf 0.0001 mm). Dadurch werden die o.g. kurzen schrägen Strecken nicht mehr für das Besäumen berücksichtigt.</p>


## Modul Tube

Version	<b>V3.0-1</b>
Herkunft	
Datum	27.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Tube
Kurzbeschreibung	Inch: Rohrgewichtsüberprüfung beim Entladen
Beschreibung	Das Setzen eines Entladens wird unter Inch nur noch bei Rohren, die wirklich zu schwer sind verhindert.

# V3.2



## Modulübergreifend

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 442904</b>
Datum	28.08.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Commondb
Kurzbeschreibung	Manueller Aufruf CommonDB berücksichtigt jetzt auch ServicePack SQLs
Beschreibung	<p>Wird nun die CommonDB Komponente manuell aufgerufen, kommt am Schluss ein Dialog mit dem die SQL Skripte des ServicePack eingespielt werden können. Es kann vorkommen, dass der Dialog nicht in den Vordergrund kommt. In diesem Fall muss auf das TRUMPF ServicePack in der Taskleiste geklickt werden.</p> 

## Modul Bend

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 446757</b>
Datum	10.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Falsche Zuordnung der geeigneten Tastscheiben
Beschreibung	<p>In einigen Fällen wurden die falschen Tastscheiben bei der automatischen Rüstplanerstellung ausgewählt da die Überprüfung der Blechdicke fehlerhaft war.</p> <p>Die Überprüfung der Blechdicke wurde angepasst, so dass nun auch bei der automatischen Rüstplanermittlung die richtige Tastscheibenpaarung ausgewählt wird.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 446844</b>
Datum	15.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Falsche Anschlagpositionierung bei langen Kanten
Beschreibung	<p>Beim Anschlagen an einer langen, leicht schrägen Kante wurden die Anschlagfinger in X1 und X2 auf dieselben Positionen gesetzt und dadurch die Kantung fehlerhaft ausgeführt.</p> <p>Die Schräglage wird nun richtig erkannt und die Anschlagfinger damit auf eine korrekte Position gesetzt</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 435753
Datum	16.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Falsche Stationszuordnung bei Kantungen mit mehreren Biegekanten
Beschreibung	<p>Ein Teil mit unterschiedlichen Biegelängen, die ein Erstellen von mehreren Stationen notwendig macht, wird auch bei der Berechnung des Rüstplanes berücksichtigt. Im Biegeprozess jedoch "schafft" es das Programm nicht, das Teil den entsprechenden Stationen zuzuordnen. Die Umsetzung muss nachträglich händisch durchgeführt werden. Der Fehler bei der Ermittlung der korrekten Stationen wurde behoben.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	
Datum	15.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Fehlerhafte Simulation beim Umschalten „Umgreifen nach Biegen ohne Support“ auf „Umgreifen nach Biegung mit Support“
Beschreibung	<p>Wird nach der Berechnung der Fahrbewegung von „Umgreifen nach Biegen ohne Support“ auf „Umgreifen nach Biegung mit Support“ umgestellt, so wurde in einigen Fällen die Greiferposition bei der Simulation des Biegevorganges falsch dargestellt. Außerdem wurde nach dem Löschen des Umgreifens oder nach der Änderung der Umgreifart im Greifermodus der Greifer falsch positioniert.</p> <p>Die Greiferposition und die Simulation sind nun auch korrekt wenn der Greifer beim Klemmen auf der Biegefläche sitzt</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	Kundenwunsch
Datum	27.08.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	TruBend Cell7000
Kurzbeschreibung	Bessere Platzierung der Stapellagen
Beschreibung	Bei der TruBend Cell7000 mit Förderband oder Fördersystem und Ablage auf das Förderband werden kopierte Stapellagen nicht in Y-Richtung, sondern in X-Richtung verschoben. Dabei wird die Teilorientierung beibehalten. Bei dem Abwurf in die Kiste wird die 1. Position mittig zur Kiste gesetzt. Die 2. Und 3. Positionen (Einzelne Lage kopieren) werden jeweils in X-Richtung verschoben, so dass das 2. Teil außen und das 3. innen abgeworfen werden.

## Release-Notes TruTops V3.5

---


Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	
Datum	24.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	B06
Kurzbeschreibung	Automatenerweiterungen: Trace-Fähigkeit von Verschiebefunktionen
Beschreibung	

# Release-Notes TruTops V3.5


Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	
Datum	24.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	B06
Kurzbeschreibung	LoadMaster-Zugriffe von den Piloten zuerst durch das TechInterface Layer schlaufen
Beschreibung	<p>Bei verschiedenen LoadMaster-Funktionen beim Palettieren wurde bei Änderungen das Sicherungsflag nicht gesetzt. Die Folge war, dass der Benutzer beim Programmende oder Laden eines anderen Biegeteiles nicht darauf aufmerksam gemacht wurde, seine Änderungen zu speichern. Das ist nun behoben.</p> 



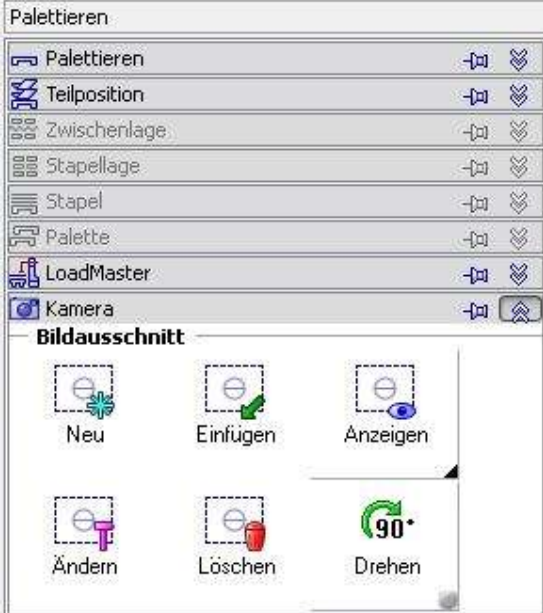
# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	
Datum	27.08.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	B06
Kurzbeschreibung	Button "Rotationspunkt verschieben" in bestimmten Situationen ausgrauen
Beschreibung	<p>Wenn mindestens zwei Positionen des Biegeteiles über der Kamera existieren, wird die Verschiebung des Rotationspunktes ins BNCX geschrieben. In allen anderen Fällen wird der Rotationspunkt nicht gebraucht und der Button "Rotationspunkt verschieben" kann deshalb ausgegraut werden.</p>  <p>The screenshot shows the 'Palettieren' menu with the following options: Palettieren, Teilposition, Zwischenlage, Stapellage, Stapel, Palette, and LoadMaster. Below these are icons for Greifer (Gripper) and Verschieben... (Move...). The 'Werkstück anpassen' (Adjust workpiece) section contains icons for Ausrichten (Align) and Teil (Part). The 'Rotationspunkt anpassen' (Adjust rotation point) section contains the 'Rotationspunkt verschieben' button, which is highlighted with a red rectangle. The 'Situation anzeigen' (Show situation) section contains icons for Übergabetisch (Transfer table) and Kamera (Camera).</p>

# Release-Notes TruTops V3.5

Version	V3.2.0
Herkunft	SLB: xx-nr.
Datum	27.08.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	B06
Kurzbeschreibung	Rotationspunkt verschieben soll auch wirksam sein, wenn keine Drehung vorhanden
Beschreibung	<p>Bisher wird die Rotationspunktverschiebung nur ins BNCX geschrieben, wenn auch eine Drehung zwischen mindestens 2 Teilpositionen über der Kamera vorkommt. Bei langen Teilen muss das Teil über der Kamera aber nicht gedreht werden, sondern es werden mind. 2 Bilder nebeneinander (kollinear) gemacht. Auch hier soll die Rotationspunktverschiebung ins BNCX geschrieben werden.</p> <p><b>Hintergrund:</b> Beim Schwenken vom letzten Kamerabild zum Übergabetisch gibt es bei langen Teilen immer wieder Kollisionen mit dem linken Stopper der Linearachse.</p>  <p>The screenshot shows the 'Palettieren' menu with various options like 'Palettieren', 'Teilposition', 'Zwischenlage', 'Stapellage', 'Stapel', 'Palette', and 'LoadMaster'. Below these are icons for 'Greifer Verschieben...', 'Werkstück anpassen' (with 'Ausrichten' and 'Verschieben...' sub-options), 'Rotationspunkt anpassen' (with 'Rotationspunkt verschieben' highlighted in a red box), and 'Situation anzeigen' (with 'Übergabetisch' and 'Kamera' sub-options).</p>

# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	
Datum	27.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	B06
Kurzbeschreibung	Anpassungen Reportliste Übernahme von Änderungen aus vorangehenden Modi auf nachfolgende
Beschreibung	<p>Bei Änderungen der Kamerabilder wird einen Neuberechnung der Stützpunkte initiiert die eigentlich nicht notwendig ist.</p> 

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 443790</b>
Datum	27.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	B06
Kurzbeschreibung	<b>Kurzbeschreibung: Die Simulation (Fahrbewegung) wird plötzlich deutlich langsamer wenn einiges abgestapelt wurde.</b>
Beschreibung	Im zugehörigen SLB (443790) wurde beanstandet, dass wenn einige Teile abgestapelt werden, die Simulation deutlich langsamer wird. Nach einem Test mit einer aktuellen Version von ToPs (sowohl Main- als auch Dev-Zweig) konnte dieses Problem nicht reproduziert werden und wurde wahrscheinlich in der Zwischenzeit durch Codeänderungen behoben.

## Modul Laser

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 447230
Datum	17.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Markierung bei fehlerhafter Äquidistante korrigiert
Beschreibung	<p>Kann die Äquidistante aufgrund geometrischer Kontureigenschaften nicht fehlerfrei gebildet werden, so wurde nach der Bearbeitung nicht die tatsächliche „Problemstelle“ auf der Kontur markiert. Die gelben Sterne (mit Kreis) wurden auf der Kontur versetzt gezeichnet.</p> <p>Die tatsächlichen „Problemstellen“ werden nun gekennzeichnet. Es wird stets die Stelle auf der Kontur markiert, ab der ein oder mehrere Äquidistantenelemente fehlen.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 447290
Datum	16.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Anpassung des SurfaceOpticalReflection-Wertes in der SHEET_TECH-Tabelle
Beschreibung	<p>Im SurfaceOpticalReflection-Parameter wird die Reflexionseigenschaft der Blechoberfläche festgehalten, die für die Belichtungseinstellung der Kamera beim Messen benötigt wird. Dieser Wert wurde bisher aus dem LTT-Material gelesen und ist in der LST-Datei in der SHEET_TECH-Tabelle zu finden.</p> <p>Falls ein Tafelmaterial vorhanden ist, wird nun der Wert des SurfaceOpticalReflection-Parameters vom Tafelmaterial verwendet. Nur wenn das Tafelmaterial nicht existiert, wird auf den Reflexionswert des LTT-Materials zurückgegriffen.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 446990
Datum	22.08.12
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Änderung der Teilebearbeitung wird nicht über mehrere Tafeln hinweg übernommen
Beschreibung	<p>Lädt man einen JOB in TruTops Laser und versetzt beispielsweise das Anfahren an einem bearbeiteten Teil, so wurde diese Änderung der Bearbeitung nur auf der aktiven Tafel ausgeführt, die übrigen, auf anderen Tafeln verteilten identischen Teile, blieben von der Änderung unberührt.</p> <p>Die Ursache des Problems liegt in einer fehlerhaften Teilenummerierung.</p> <p>Der Fehler trat nur dann auf, wenn für die verschachtelten Geos des Auftrags keine Teile-ID eingegeben wurde. Durch Korrektur der Teilenummerierung, die bereits beim Einlesen der Daten in TruTops Laser vorgenommen wird, ist der Fehler behoben. Änderungen der Teilebearbeitung werden nun für identische Teile über mehrere Tafeln hinweg übernommen.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 445510</b>
Datum	08.08.12
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Resttafel abtrennen nach dem Laden eines Jobs funktionierte nur NACH der Tafelbearbeitung, nicht davor.
Beschreibung	<p>Wird ein Job geladen, so kann in einem weiteren Fenster "Vorgaben für die Bearbeitung des Schachtelauftrags" RESTTAFEL ABTRENNEN angewählt werden. Anschließend kann in einem weiteren Fenster "Parameter für das Abtrennen der Resttafel" ausgewählt werden ob der Trennschnitt "VOR oder NACH der Tafelbearbeitung" erfolgen soll.</p> <p>VOR der Tafelbearbeitung ausführen hatte hier keine Funktion, der Trennschnitt wurde nicht erzeugt.</p> <p>Ursache war, dass für diesen Fall der Code gefehlt hat.</p>



## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 436310 (= 17263)
Datum	07.08.12
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Trennschnitt am Tafelrand funktionierte nur in bestimmter Klick-Reihenfolge
Beschreibung	<p>Ein Setzen von Trennschnitten in der Nähe vom oberen oder unteren Teilerand war nur möglich, wenn man in einer bestimmten Reihenfolge geklickt hat, z.B. von links nach rechts am unteren Rand.</p> <p>Ursache war, dass ansonsten die Maus auf den Teilerand gefangen wurde und dann versucht wurde hier eine Äquidistante zu setzen. Da dies nicht geht, wurde in diesem Fall der Tafelschnitt abgebrochen.</p>

## Modul Nest

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 440100
Datum	24.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	TruTops Nest
Kurzbeschreibung	Erw. Rechteckschachtler hat zu viele Tafeln zum Schachteln verwendet.
Beschreibung	Wenn man in den Schachtelparametern für den Erw. Rechteckschachtler bei den Tafeldaten z.b. nur 2 Tafeln aktiviert hat, hat der Erw. Rechteckschachtler bei entsprechender Teilstückzahl trotzdem mehr Tafeln zum Schachteln verwendet. Dies passiert jetzt nicht mehr, es werden nur so viele Tafeln zum Schachteln verwendet, wie auch aktiviert wurden.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 445666</b>
Datum	24.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	TruTops Nest
Kurzbeschreibung	Postprozessor-Lizenzproblem in Nest bei Arbeitsplätzen mit unterschiedlichen Lizenzen behoben
Beschreibung	<p>Bei bestimmten Lizenzierungs-Konfigurationen war es in Nest nicht möglich, auf einem Rechner ohne Punch-Lizenz eine Stanzmaschine bzw. auf einem Rechner ohne Laser-Lizenz eine Lasermaschine auszuwählen, auch wenn für Punch und Laser selbst diese Lizenz über einen anderen Rechner zur Verfügung gestellt wird.</p> <p>Diese Einschränkung besteht nun nicht mehr.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

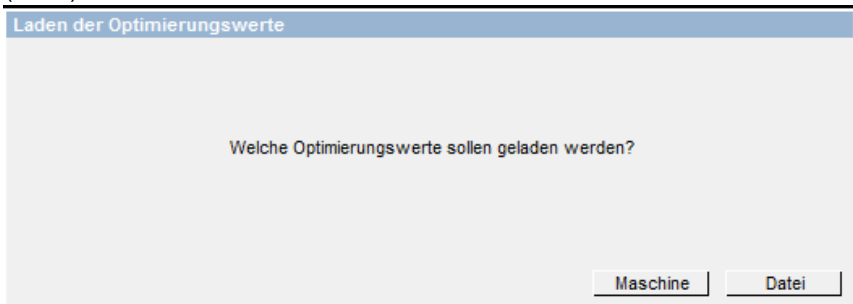
---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	
Datum	27.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	TruTops Nest
Kurzbeschreibung	Stückzahlen im PPS-Import-Dialog werden nun wieder sofort aktualisiert
Beschreibung	<p>Wenn der PPS-Import-Dialog (Fab oder Job Order Interface) geöffnet wird, sollten die in den aktuellen Auftrag übernommenen Produktionsaufträge bei den Stückzahlen berücksichtigt werden.</p> <p>Ab Version 3.2 funktioniert dieser Mechanismus wieder. Da dazu der Job einen Namen haben muss, wird außerdem der Anwender bei einem noch niemals gespeicherten Job darauf hingewiesen, ihn alsbald zu speichern.</p>

## Modul Punch

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	SLB:
Datum	29. Aug. 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Anzahl der Nachkommastellen beim Messen und beim Stanzen an Element zu gering
Beschreibung	<p>Beim Messen werden bisher nur 2 Nachkommastellen in den Meldungen ausgegeben. Da die Toleranzen bei Längenvergleichen (z.B. bei Stanzen an Element) viel kleiner (1/10000 mm) sind, kann man in bestimmten Fällen Probleme durch Nachmessen wg. Rundung nicht erkennen.</p> <p>Deshalb wurde die Anzahl der Nachkommastellen beim Messen auf 6 Stellen (metrisch) bzw. 7 Stellen (inch) in den Meldungen geändert.</p>

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	SLB: 444006
Datum	24. Aug. 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Fehlerhafte Meldung von Innenkonturen ohne Entsorgung, obwohl Entsorgt
Beschreibung	<p>Bei der Prüfung von Entsorgungen bei Innenkonturen wurde vergessen auch die Bearbeitungen zu prüfen, die Teile- oder Tafelbezug haben. Dies hat dazu geführt, dass alle Bearbeitungen mit Teile- oder Tafelbezug innerhalb eines Teils (Innenkontur) als nicht entsorgt gesehen wurden.</p> <p>INFO:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Im Einzelteilmodus erstellte Bearbeitungen OHNE Geometrie oder Zerstanzen = Teilebezug.</li> <li>- Im Tafelmodus erstellte Bearbeitungen OHNE Geometrie oder Zerstanzen = Tafelbezug.</li> </ul> <p>NEU:</p> <p>Es werden auch Bearbeitungen mit Teile- oder Tafelbezug in die Überprüfung eingeschlossen und somit eine Falschmeldung verhindert.</p>

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	SLB: 440428
Datum	24. Aug. 2012
Typ	Fehler / Erweiterung
Modul/ Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Optimierungsparameter sind nicht selbsthaltend
Beschreibung	<p>Bei der Selbsthaltung der Optimierungsparameter gab es gelegentlich Probleme. Beim Wechsel von Dateien (*.tmt) oder Maschinen sind falsche Parameter gelesen oder geschrieben worden, was dazu führte dass die Selbsthaltung durcheinander kam.</p> <p>NEU:</p> <p>Das Konzept der Selbsthaltung wurde überarbeitet. Der Benutzer wird nun beim Wechseln von Dateien (*.tmt) oder Maschinen mit folgender Meldung gefragt woher die Parameter geladen werden sollen. Die Maschinenwerte aus der Datenbank oder die Werte aus der Datei (*.tmt).</p>  <p>Nach dem Optimieren wird der Benutzer gefragt was mit den aktuellen Parametern geschehen soll.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

	<div data-bbox="479 268 1328 564"> <p><b>Speichern der Optimierungswerte</b></p> <p>Sollen die aktuellen Optimierungswerte für die Maschine gespeichert werden?</p> <p><input type="button" value="Ja"/> <input type="button" value="Nein"/></p> </div> <p>INFO:</p> <p>Die Optimierungsparameter werden IMMER in der Datei (*.tmt) gespeichert und wahlweise in der Datenbank der Maschine zugeordnet. Dies ermöglicht ein Arbeiten mit temporären Werten ohne die Originalwerte der Maschine zu überschreiben.</p> <p>Damit ein Arbeiten ohne lästige Meldungen möglich ist, werden die Meldungen nur angezeigt wenn ein Wechsel der Parameter anstehen könnte. Maschinenwechsel oder neue Datei (*.tmt) laden. Die Meldungen sind nicht optional wegklickbar, weil die Entscheidung getroffen werden muss.</p> <p>Bei unterschiedlichen Optimiserversionen in der Datei (*.tmt) und im Maschinenregelwerk (OptimizerVersion) werden immer die Werte der Maschine aus der Datenbank geladen.</p>
--	--



## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	V3.2.0
Herkunft	SLB: 446892
Datum	13.08.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	TruTops Punch
Kurzbeschreibung	Beim Bearbeitungsoptimierer V2 kann nun eingestellt werden, ob Abhängigkeiten zwischen Vorstanzen/Umformung/Gewindformen beachtet werden sollen.
Beschreibung	<p>Im Systemregelwerk kann über die Variable „SetPrePunchingAndExtrusionsDependencies“ eingestellt werden, ob der Optimierer V2 die Abhängigkeiten, die TruTops zwischen Vorstanzen/Umformung/Gewindeformen aufgebaut hat, beachtet. Im Allgemeinen gibt es wenige Konstellationen, bei denen diese Abhängigkeit nicht beachtet werden soll, daher ist die Standardeinstellung auf 1 (d.h. Abhängigkeiten sollen beachtet werden) gesetzt.</p> <p>Um eine korrekte Reihenfolge zu erhalten müssen die Werkzeuge dann in der gewünschten Reihenfolge sortiert werden.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	V3.2.0
Herkunft	
Datum	13.08.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	TruTops Punch
Kurzbeschreibung	Beim Bearbeitungsoptimierer V2 kann nun eingestellt werden, ob Tafeltrennschnitte am Ende der Bearbeitungsreihenfolge kommen sollen.
Beschreibung	<p>Im Systemregelwerk kann über die Variable „SetSheetSlittingCutDependencies“ eingestellt werden, ob der Optimierer V2 die Tafeltrennschnitte (also Bearbeitungen, die kein Teil betreffen und Entsorgungsfunktionalität haben) am Ende der Bearbeitungsreihenfolge kommen sollen.</p> <p>SetSheetSlittingCutDependencies = 1 bedeutet, dass alle Tafeltrennschnitte nach der Entsorgung des letzten Teils kommen.</p> <p>Der Wert ist standardmäßig auf 1 gesetzt, da es im Allgemeinen gewünscht ist, dass die Tafeltrennschnitte am Schluss kommen.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	V3.2.0
Herkunft	<b>SLB:</b> 441442
Datum	15.8.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	TruTops Punch
Kurzbeschreibung	Absturz des Programms beim erzeugen eines NC-Programms mit Umfahren von Umformungen behoben.
Beschreibung	Es konnte vorkommen, dass es beim erzeugen des NC-Programms zum Absturz des Programms kommen konnte, wenn in den Prozessoptionen „Umfahren von Umformungen“ aktiviert war.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 446894
Datum	07.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	AutoCut mit Klinkung und Werkzeugliste nutzt Werkzeuge, die nicht in der Liste sind
Beschreibung	Im AutoCut und auch im „Einfach Programmieren“ wird bei Klinkungen die vorgegebene Werkzeugliste nicht berücksichtigt, falls diese aktiviert wurde.

## Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 434915
Datum	07.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	„Microjoint erzeugen“ liefert Microjoint mit falscher Länge
Beschreibung	<p>Verhalten der Funktion hängt vom Klickpunkt ab!  Wird im Abstand <math>&lt; 0.5\text{mm}</math> vom Endpunkt eines Elements geklickt, so bedeutet dies für Tops, dass der MiJo am Ende des Elements erzeugt werden soll.  Ist der Abstand <math>\geq 0.5\text{mm}</math>, so funktioniert alles wie erwartet.  Im Fall von <math>&lt; 0.5\text{mm}</math> wurde der MiJo-Start falsch berechnet. Dieser lag bei MiJo-Länge + Abstand vom Klickpunkt zum Endpunkt des Elements. Somit war die Länge des MiJo bis zu <math>0.5\text{mm}</math> zu groß. Fehler wurde nun korrigiert.</p> <p>Aufgrund eines neuen Fehlers wurde dieser Punkt aus V3 SP1 in V3 SP2 verschoben!</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 446606
Datum	26.07.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	AutoCut braucht >4 Minuten bei einem Teil mit Laser und Sheetmaster (K02)
Beschreibung	<p>Im AutoCut mit Laser und Sheetmaster kann in ungünstigen Fällen die Bearbeitung sehr lange dauern, da der Algorithmus für viele Anfahrpunkte jeweils die beste Saugerposition ermittelt (K02). Dies tritt insbesondere bei großen Teilen ohne Innenkonturen auf.</p> <p>Eine kleine Verbesserung beschleunigt das nun, so dass das Ergebnis gleich nach dem Klick bereit steht.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 444176
Datum	16.08.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Prüfung auf unterschiedliche LTT/RW beim Laden von GMTs
Beschreibung	<p>Beim Laden von GMTs kann es vorkommen, dass das im GMT verwendete LTT/RW nicht mit denen der Laserbearbeitungen übereinstimmen, die bereits auf der Tafel vorhanden sind.</p> <p>Beim Laden von GMTs werden nun die LTT/RWs auf der Tafel und im GMT untersucht. Wenn diese nicht übereinstimmen oder mehrere verschiedene LTT/RWs benutzt werden, so wird der Benutzer gewarnt. Dies geschieht auch beim MFN mit GMTs.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	
Datum	21.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Einzelhub – Ändern – Überlappung verschiebt bzgl. Werkzeugmitte anstatt Kante
Beschreibung	<p>Beim Ändern der Überlappung bei einem Einzelhub an einem linearen Element wurde bisher immer der Einzelhub bezüglich der Werkzeugmitte verschoben. Somit war es unmöglich, den Einzelhub richtig zu positionieren.</p> <p>Nun wird immer um die Strecke vom ersten Klickpunkt zum zweiten Klickpunkt verschoben. Dabei werden die Klickpunkte auf das bearbeitete Element (bzw. dessen Verlängerung) projiziert und der Abstand ermittelt. Genau um diesen Abstand wird dann in die gewählte Richtung verschoben. Der Benutzer kann bequem eine Schneidkante anklicken und diese bis zu einem Element verschieben. Um weiterhin bzgl. der Werkzeugmitte zu verschieben, muss dieser angeklickt werden.</p>



## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 446686
Datum	22.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	„Microjoint erzeugen“ am Nähe Rand einer Stanzbearbeitung erzeugt Microjoint mit falscher Länge
Beschreibung	<p>Beim Erzeugen eines Microjoints nahe dem ersten oder letzten Hub einer Nibbelstrecke entsprach die Länge des erzeugten Microjoints nicht der vom Benutzer eingegebenen Länge.</p> <p>Nun wird der Microjoint richtig erzeugt.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.2.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 447144, 447194
Datum	23.08.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Absturz beim Setzen von Einzelhüben
Beschreibung	Beim setzen eines Einzelhubs mit Bogen an eine Kontur, die annähernd dem Stempel des Werkzeuges entspricht, konnte es zum Absturz von TruTops Punch kommen. Dasselbe Problem trat auch auf, wenn man ein Werkzeug an ein Element angelegt hat oder einen Einzelhub ohne Geobezug gesetzt hat.

### Modul Tube

# V3.3

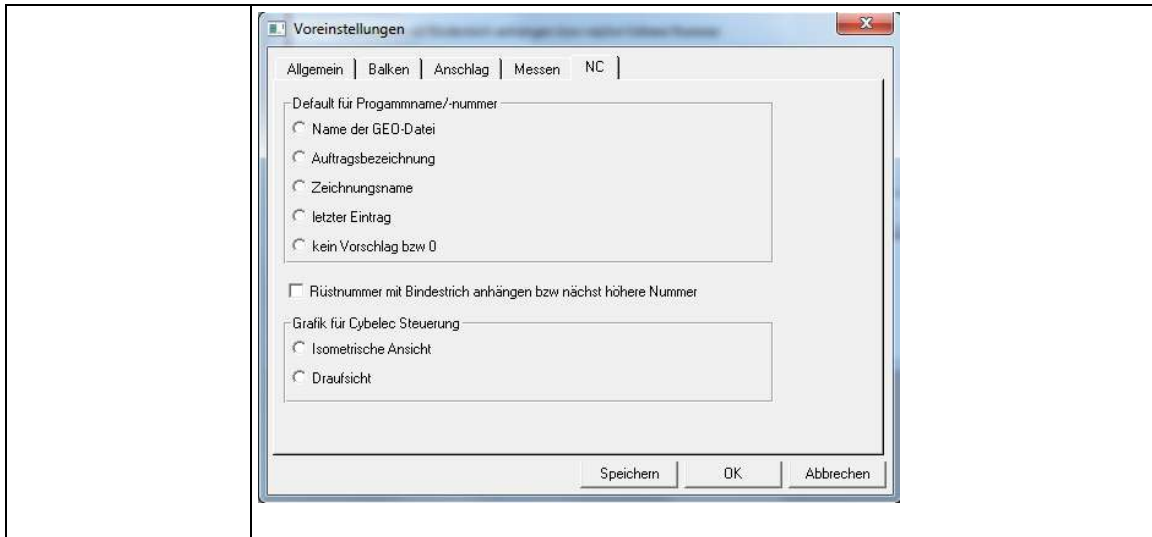
## Modulübergreifend

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 447916
Datum	24.09.2012
Typ	Fehlerbehebung
Modul/Komponente	SheetAdvisor Export
Kurzbeschreibung	Neue SheetAdvisor Export Version
Beschreibung	<p>Die aktuelle SheetAdvisor Export Version behebt folgenden Fehler:</p> <p>Wird beim SheetAdvisor Export eine Datenbankversion &gt; V61 verwendet, kommt es zu SQL-Fehlermeldungen und der Export schlägt fehl.</p>

## Modul Bend

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 447150</b>
Datum	04.09.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Einstellen der Grafikansicht für die Anzeige an der Steuerung
Beschreibung	<p>Bei einer TruBend Serie 8000 mit Cybelec Steuerung erscheint immer nur die Teileansicht (inkl. Werkzeugstation) "schräg von hinten" als Bild zur Vorschau an der Steuerung.</p> <p>Es ist nun auch möglich die Bilder der Klemmlagen als Draufsicht für die Cybelec Steuerung zu erzeugen. Bei der Draufsicht werden jedoch die Oberwerkzeugstationen nicht mit ausgegeben.</p> <p>Die Auswahl der Bildart wird vorgenommen über „Extras -&gt; Voreinstellung Maschine... -&gt; NC“</p>

# Release-Notes TruTops V3.5




## Release-Notes TruTops V3.5

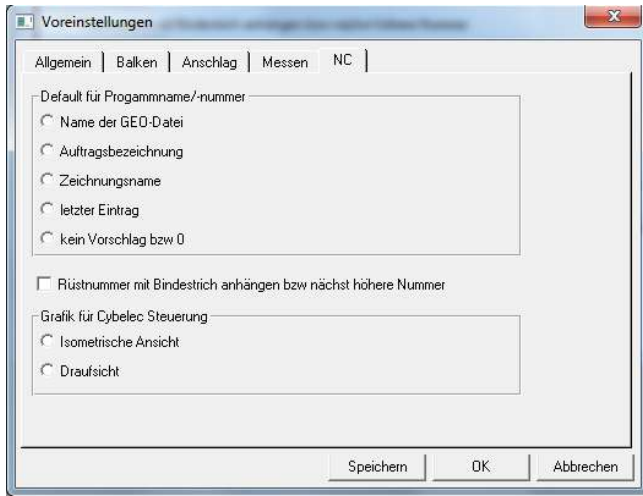
---

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 447041</b>
Datum	03.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Kollision der Anschlagfinger mit dem Teil bei dünnen Blechen
Beschreibung	<p>Wählt man im Biegeprozess-&gt;Anschläge die Funktion "An Kontur anlegen" - "Finger .. in X-Richtung" fährt der Anschlag um ca. 0,5mm in das Teil hinein ohne eine Kollision anzuzeigen.</p> <p>Dieses Fehlverhalten trat nur bei den Materialdicken 0,3 und 0,5 mm auf.</p> <p>Der Fehler wurde korrigiert, so dass nun keine Kollision Anschlagfinger mit dem Teil mehr auftritt.</p>



# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 446948</b>
Datum	04.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Funktionen zum Erstellen von Rüstplänen bei Teilen mit mehreren Aufspannungen
Beschreibung	<p>Wenn Bend nicht in der Lage war den n-ten Rüstplan zu generieren, dann gab es keine Möglichkeit den Rüstplan zu erzeugen.</p> <p>Die Erstellungsfunktionen „ohne Stückzahlprüfung“, "letzte Sicherung" oder „aus BMT laden“ haben in diesem Fall nicht funktioniert.</p> <p>Wenn nun für ein Teil mehrere Aufspannungen definiert wurden, so erscheint bei der Anwahl der Erstellungsfunktionen eine Abfrage für welche Rüstnummer die Aktion ausgeführt werden soll.</p> 


Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 447150</b>
Datum	04.09.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Einstellen der Grafikanzeige für die Anzeige an der Steuerung
Beschreibung	<p>Bei einer TruBend Serie 8000 mit Cybele Steuerung erscheint immer nur die Teileansicht (inkl. Werkzeugstation) "schräg von hinten" als Bild zur Vorschau an der Steuerung.</p> <p>Es ist nun auch möglich die Bilder der Klemmlagen als Draufsicht für die Cybele Steuerung zu erzeugen. Bei der Draufsicht werden jedoch die Oberwerkzeugstationen nicht mit ausgegeben.</p> <p>Die Auswahl der Bildart wird vorgenommen über „Extras -&gt; Voreinstellung Maschine... -&gt; NC“</p> 

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 447041</b>
Datum	03.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Kollision der Anschlagfinger mit dem Teil bei dünnen Blechen
Beschreibung	<p>Wählt man im Biegeprozess-&gt;Anschläge die Funktion "An Kontur anlegen" - "Finger .. in X-Richtung" fährt der Anschlag um ca. 0,5mm in das Teil hinein ohne eine Kollision anzuzeigen.</p> <p>Dieses Fehlverhalten trat nur bei den Materialdicken 0,3 und 0,5 mm auf.</p> <p>Der Fehler wurde korrigiert, so dass nun keine Kollision Anschlagfinger mit dem Teil mehr auftritt.</p>

# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 446948</b>
Datum	04.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Funktionen zum Erstellen von Rüstplänen bei Teilen mit mehreren Aufspannungen
Beschreibung	<p>Wenn Bend nicht in der Lage war den n-ten Rüstplan zu generieren, dann gab es keine Möglichkeit den Rüstplan zu erzeugen.</p> <p>Die Erstellungsfunktionen „ohne Stückzahlprüfung“, "letzte Sicherung" oder „aus BMT laden“ haben in diesem Fall nicht funktioniert.</p> <p>Wenn nun für ein Teil mehrere Aufspannungen definiert wurden, so erscheint bei der Anwahl der Erstellungsfunktionen eine Abfrage für welche Rüstnummer die Aktion ausgeführt werden soll.</p> 

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 447810 und 447812
Datum	24.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Probleme beim Setzen der Sensorkanalnummern
Beschreibung	<p>Nach einer manuellen Änderung bei der Teilposition konnte die Sensornummer nicht manuell eingestellt werden, da fälschlicherweise die Meldung „Abstand zu gering“ oder „Sensor ist nicht in der Station vorhanden“ erschien.</p> <p>Dieser Fehler wurde behoben durch eine Verbesserung der Prüfung der Sensorpositionen</p>

## Release-Notes TruTops V3.5


---

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>DEVTTBEND-3990</b>
Datum	2012-09-24
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Anpassen der Linearachsstellung bei der Ablage aufs Förderband/Abwurf in die Kiste
Beschreibung	Bei der Ablage bestand bei den aktuellen Fahrstrategien (AnfahrenAblegen, Ablage, Endposition) immer die Gefahr, dass es zu Kollisionen mit dem Werkzeugwechsler kommen kann, wenn am rechten Ende der Schiene der Linearachse abgelegt/abgeworfen wird. Um dies zu verhindern wurde der Wunsch geäußert, dass der Linearachswert der beiden Stützpunkte für die „Vororientierung“ der A-Achse mehr in Richtung Beladestation verschoben wird.

## Modul Laser

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> SLB 444748
Datum	05.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Nachsetzen: Bearbeitungszeiten im Einrichteplan fehlerhaft (TruLaser 8000)
Beschreibung	<p>Befinden sich Teile im Nachsetzbereich, so werden im Einrichteplan die Einzelteilinformationen der einzelnen Teile falsch ausgegeben bzw. vertauscht.</p> <p>Betroffen waren die Attribute Fläche, Unterprogrammnummern, Bearbeitungszeit, Schneidlänge, Gewicht, Anzahl Einstechpunkte und Einstechzeit.</p> <p>Diese Attribute werden nun den richtigen Teilen zugeordnet.</p>

# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.3.0</b>																														
Herkunft	<b>SLB:</b> SLB 444044																														
Datum	05.09.2012																														
Typ	Fehler																														
Modul/Komponente	Laser																														
Kurzbeschreibung	Falsches Teil im Einrichteplan beim Nachsetzen (TruLaser 8000)																														
Beschreibung	<p>Befindet sich ein Teil im Nachsetzbereich, so wird im Einrichteplan unter Einzelteilinformationen ein zusätzliches, nicht existierendes Teil aufgeführt.</p> <div>  <table border="1"> <tbody> <tr><td>TEILENUMMER:</td><td></td></tr> <tr><td>TEILE-ID:</td><td></td></tr> <tr><td>ZEICHNUNGS-BEMERKUNG:</td><td></td></tr> <tr><td>KUNDENNAME:</td><td></td></tr> <tr><td>ANZAHL:</td><td></td></tr> <tr><td>ABMESSUNGEN:</td><td>0.0 x 0.0 mm</td></tr> <tr><td>FLAECHE:</td><td>mm2</td></tr> <tr><td>REGELWERKSNAME:</td><td>T2D-5244-S</td></tr> <tr><td>UNTERPROGRAMMNUMMER:</td><td>SP4test</td></tr> <tr><td>BEARBEITUNGSZEIT:</td><td></td></tr> <tr><td>SCHNEIDLÄNGE:</td><td>mm</td></tr> <tr><td>GEWICHT:</td><td>0.0 kg</td></tr> <tr><td>ANZAHL EINSTECHPUNKTE:</td><td>2</td></tr> <tr><td>EINSTECHZEIT:</td><td>0.20 s</td></tr> <tr><td>GEOFILENAME:</td><td></td></tr> </tbody> </table> </div> <p>Es werden nun nur noch die korrekten Teile im Einrichteplan aufgeführt.</p>	TEILENUMMER:		TEILE-ID:		ZEICHNUNGS-BEMERKUNG:		KUNDENNAME:		ANZAHL:		ABMESSUNGEN:	0.0 x 0.0 mm	FLAECHE:	mm2	REGELWERKSNAME:	T2D-5244-S	UNTERPROGRAMMNUMMER:	SP4test	BEARBEITUNGSZEIT:		SCHNEIDLÄNGE:	mm	GEWICHT:	0.0 kg	ANZAHL EINSTECHPUNKTE:	2	EINSTECHZEIT:	0.20 s	GEOFILENAME:	
TEILENUMMER:																															
TEILE-ID:																															
ZEICHNUNGS-BEMERKUNG:																															
KUNDENNAME:																															
ANZAHL:																															
ABMESSUNGEN:	0.0 x 0.0 mm																														
FLAECHE:	mm2																														
REGELWERKSNAME:	T2D-5244-S																														
UNTERPROGRAMMNUMMER:	SP4test																														
BEARBEITUNGSZEIT:																															
SCHNEIDLÄNGE:	mm																														
GEWICHT:	0.0 kg																														
ANZAHL EINSTECHPUNKTE:	2																														
EINSTECHZEIT:	0.20 s																														
GEOFILENAME:																															



## Release-Notes TruTops V3.5

---

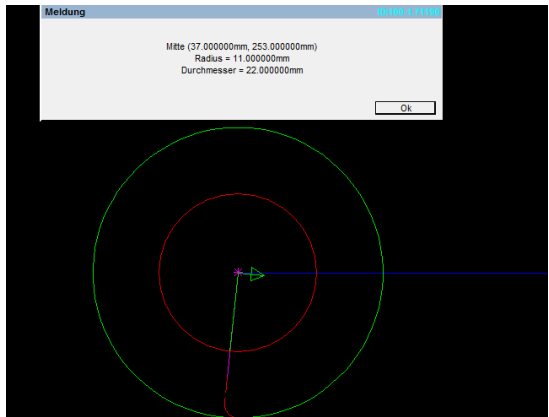
Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: SLB 446024</b>
Datum	10.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Absturz beim Microjoint löschen und anschließender NC-Simulation
Beschreibung	Beim Löschen eines Microjoints (beliebig) auf einer Außenkontur und anschließender NC-Simulation kam es zu einem Absturz. Dieser ist nun behoben.

## Release-Notes TruTops V3.5

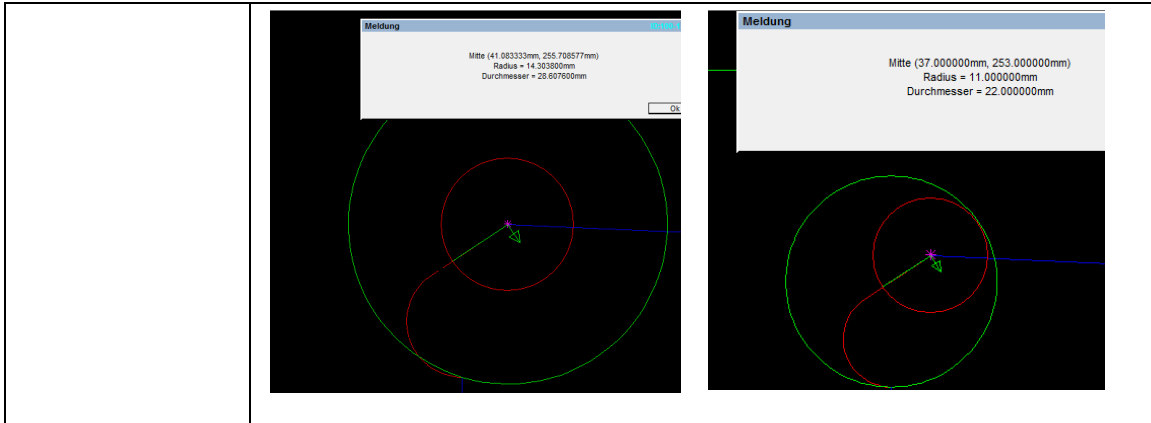
---

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	
Datum	12.09.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Materialassistent: Lagergutbezeichnungen anlegen
Beschreibung	Im Materialassistenten ist es im Laser nun auch möglich wie im Nest Lagergutbezeichnungen in der Datenbank anzulegen, wenn das Rohmaterial bekannt ist

# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 447626</b>
Datum	19.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Größe von Kontur ändert sich bei „Anfahren ändern..“
Beschreibung	<p>Voraussetzungen waren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Anfahren ohne APS</li> <li>• Innenkonturen, in welcher sich ein genau mittig platzierter Einstechpunkt befand</li> <li>• In den Anfahrdaten die Anfahrstrecke so weit verlängern, dass der Spritzkreis das Gutteil verletzt hätte</li> </ul> <p>Waren diese Voraussetzungen gegeben, so wurde anschließend die betroffene Kontur vergrößert.</p> <p>Ausgangszustand:</p>  <p>Bisher – nach Anpassung:                      Jetzt – nach Anpassung:</p>

# Release-Notes TruTops V3.5



## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.3</b>
Herkunft	-
Datum	20.09.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Zeitberechnung Simultanes Positionieren für L41PP, L56, L57
Beschreibung	Für die Maschinen L41PP, L56, L57 wird nun in der Zeitberechnung das Positionieren mit Simultane Schneidkopf-Positionieren (PingPong) berücksichtigt.

## Modul Nest

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	Windows Error Reporting
Datum	24.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	TruTops Nest
Kurzbeschreibung	Sporadischen Absturz beim Anlegen eines neuen Auftrags behoben
Beschreibung	

## Modul Punch

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	SLB:
Datum	21. Sept. 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Anzahl der Nachkommastellen am Cursor-Feedback beim Messen auf 4 Nachkommastellen geändert.
Beschreibung	Am Cursor werden nun beim Messen 4 Nachkommastellen anstatt wie bisher 2 Nachkommastellen ausgegeben. Die Anzahl der Nachkommastellen ist sowohl bei metrisch als auch bei inch gleich.

## Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 440428</b>
Datum	17. September 2012
Typ	Fehler / Erweiterung
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Optimierungsparameter sind nicht selbsthaltend
Beschreibung	<p>Bei der Selbsthaltung der Optimierungsparameter gab es gelegentlich Probleme. Beim Wechsel von Dateien (*.tmt) oder Maschinen sind falsche Parameter gelesen oder geschrieben worden, was dazu führte dass die Selbsthaltung durcheinander kam.</p> <p>NEU:</p> <p>Das Konzept der Selbsthaltung wurde überarbeitet. Der Benutzer kann auf der Oberfläche des Optimierers mit den beiden Knöpfen</p> <p><u>„Standardoptimierung der Maschine laden“</u> und</p> <p><u>„Als Standardoptimierung der Maschine speichern“</u></p> <p>das Verhalten selber beeinflussen. Dies ermöglicht ein Arbeiten mit temporären Werten ohne die Originalwerte der Maschine zu überschreiben.</p> <p>Bei unterschiedlichen Optimiserversionen in der Datei (*.tmt) und im Maschinenregelwerk werden IMMER die Werte der Maschine aus der Datenbank geladen.</p> <p>Optimierer 1:</p>

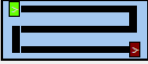


# Release-Notes TruTops V3.5

**Optimierung der Abarbeitung**

Gitter Reihenweise Flexibel

Richtung



ändern

Strategie

Werkzeugwechsel opt.

Parameter

☐ Kleines NC-Programm  
☒ Schnelles NC-Programm

Anzahl der jeweiligen Werkzeugkassetten:

Anzahl Stahlkassetten	2
Anzahl RTC-Kassetten	2
Anzahl Größe 5-Kassetten	2

Standardoptimierung der Maschine laden  
 Als Standardoptimierung der Maschine speichern

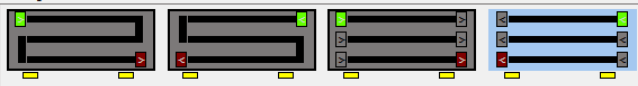
Weiter Abbruch

## Optimierer 2:

**Optimierung der Abarbeitung**

Teilreihenfolge

Strategie



☐ Y-Ausschiebestrategie  
☐ Überlappende Teile berücksichtigen  
 Teileanzahl 2

☐ Teilgruppen automatisch alle  
☐ Reihen zusammenfassen  
 Reihen

Interaktiv

☒ Teilreihenfolge ändern  
☐ Teilgruppen ändern

Bearbeitungs-Parameter

Werkzeugwechsel opt.  
 Teilweise trennen  
☐ Kleines NC-Programm  
☒ für offene Klappe optimieren  
☒ Y-Strategie  
☒ Stop-/Endteil beachten

Anzahl der jeweiligen Werkzeugkassetten:

Anzahl Stahlkassetten	2
Anzahl RTC-Kassetten	2
Anzahl Größe 5-Kassetten	2

Erweiterte Optimierungs-Parameter

Standardoptimierung der Maschine laden  
 Als Standardoptimierung der Maschine speichern

Weiter Abbruch

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 436439</b>
Datum	06.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Zum Nachsetzen darf kein Werkzeug mit PU-Abstreifer verwendet werden.
Beschreibung	Bisher konnten ein Werkzeug mit PU-Abstreifer zum Nachsetzen verwendet werden. Selbstabstreifende Werkzeuge (=Werkzeuge mit PU-Abstreifer) sind jedoch für das Nachsetzen ungeeignet. Dies wird nun mit berücksichtigt. Der Benutzer wird nun gewarnt, falls dies nicht durch automatisches Umordnen der Reihenfolge gelöst werden kann.

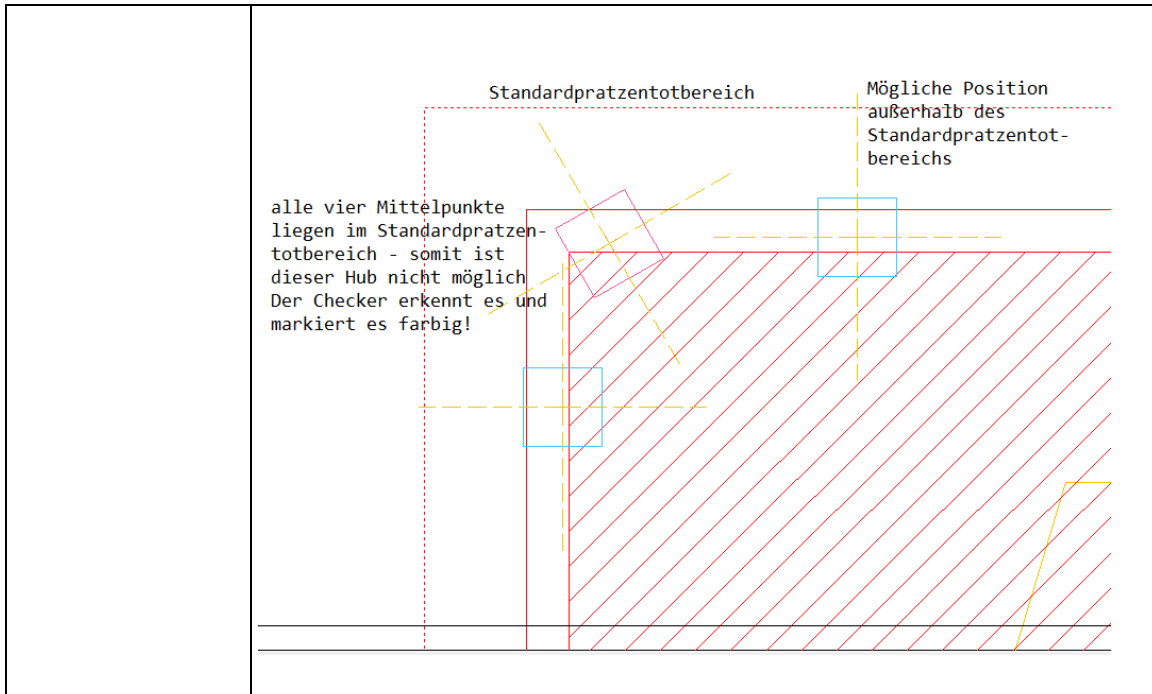
## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 447648</b>
Datum	10.09.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Beim automatischen Nachsetzen wurden Punch-Besäumbearbeitungen nicht mehr aufgetrennt
Beschreibung	Wenn eine Tafel Stanz-Besäumbearbeitungen enthält und automatisch nachgesetzt wird, so wurden diese Besäumbearbeitungen nicht mehr automatisch aufgetrennt und umgeordnet. Dieser Fehler wurde nun behoben.

## Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.3.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 444106</b>
Datum	19.09.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Neue Funktion: alle möglichen Multitoolmittelpunkte anzeigen
Beschreibung	<p>Bei Nutzung eines Multitools in den Bereichen der Pratzentotbereiche ist auf den ersten Blick nicht immer klar, ob der Hub so ausgeführt werden kann. Deshalb gibt es nun einen neuen Automatenbefehl, mit dem eine Anzeige aktiviert werden kann. Die Funktion liefert 1-4 gelbe Linien bzw. einen Kreis pro Einzelhub, je nach Symmetriegrad und Bearbeitungswinkel. Das Ende der Linie(n) oder jeder Punkt auf dem Kreis entspricht einem möglichen Multitoolmittelpunkt. Wenn es nun zu einem Einzelhub mindestens einen Mittelpunkt gibt, der außerhalb des Standardprazentotbereichs liegt, so kann der Hub ausgeführt werden. Der Standardprazentotbereich ist der rot schraffiert angezeigt Bereich, wenn ein Standardwerkzeug aktiviert ist, z.B. ein Quadratwerkzeug – kein Multitool).</p> <p>Die Anzeige funktioniert nur bei Maschinen, deren Steuerung bei mehreren Möglichkeiten der Positionierung automatisch eine auswählt, deren Mittelpunkt außerhalb des Pratzentotbereichs liegt.</p> <p>Der Befehl zum ein-/ausschalten muss in die Kommandozeile eingegeben werden:</p> <p>“t2_view multitoolcenter on“ bzw. “t2_view multitoolcenter off”</p>



### Modul Tube

# V3.4

### Modulübergreifend



## Modul Bend

Version	<b>V3.4</b>
Herkunft	<b>DEVTTBEND-3990</b>
Datum	2012-10-02
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Vermeidung Kollisionen BendMaster mit Werkzeugwechsler
Beschreibung	Der JIRA-Punkt wurde wiedereröffnet wegen eines fehlgeschlagenen Testfalls. Der Fehler konnte nicht reproduziert werden, aber es wurde die Testfallbeschreibung angepasst.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

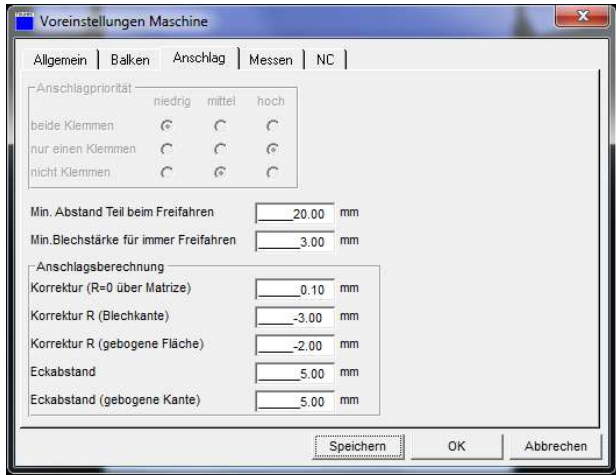
Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 448128</b>
Datum	11.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Doppelblechbiegungen werden nicht erkannt
Beschreibung	<p>Ist die zwischen den Doppelblechkanten liegende Falzkante größer als eine Kante der Doppelblechbiegung, dann wurde diese Biegung nicht als Doppelblechbiegung akzeptiert.</p> <p>Der Fehler wurde behoben, so dass nun auch solche Doppelblechbiegungen akzeptiert und mit Bend programmiert werden können</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 448206
Datum	17.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Kollision „Teil – Oberwerkzeug“ wurde nicht erkannt
Beschreibung	<p>Ist die Kollision beim Biegevorgang zwischen Oberwerkzeug und Teil im Bereich von 1,5 mm dann wurde diese Kollision ignoriert und nicht dargestellt.</p> <p>Da bei einer Kollision des Teils mit dem Oberwerkzeug während des Biegevorgangs die Gefahr einer Zerstörung des Teils relativ groß ist, wurde die Toleranz für die Kollisionsanzeige in diesen Fällen verkleinert.</p>

# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 448346</b>
Datum	16.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Fehler beim Wechseln der Maschine mit Übernahme der Technologie
Beschreibung	<p>Wird ein fertig programmiertes Teil geladen und danach eine neue Maschine ausgewählt, dann wurde die Öffnungsposition des Balkens falsch dargestellt, wenn man kleinere Korrekturen (z.B. Positionsverschiebung) beim Rüsten vornahm. Auch wurden sporadisch die Anschlagfinger falsch positioniert.</p> <p>Ein Wechsel der Maschine mit Übernahme der Technologiedaten ist nun problemlos möglich. Auch die Positionen der Anschlagfinger werden nun besser übernommen, sofern die Berechnungsdaten für die Anschläge bei den Voreinstellungen der jeweiligen Maschinen identisch sind.</p> 

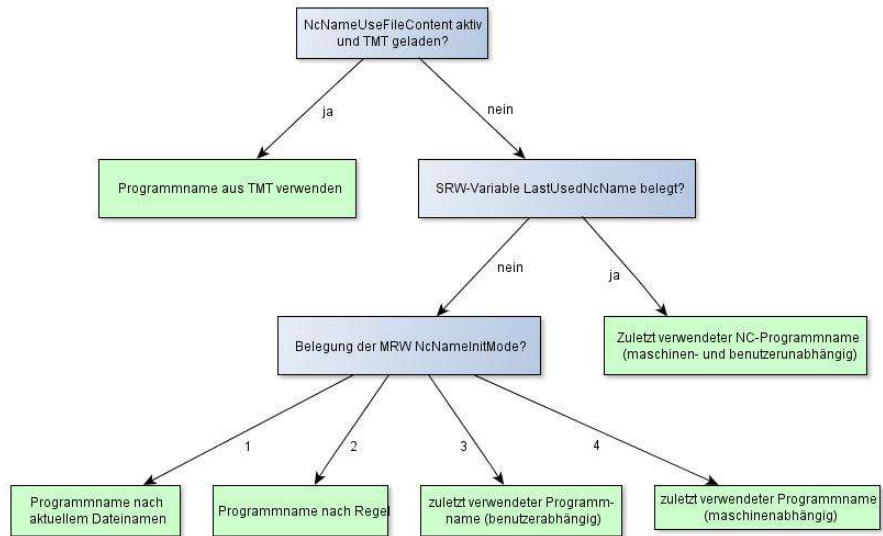
## Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 447914</b>
Datum	12.10.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Biegehilfen mit Tischverbreiterung wurden im Bend nicht dargestellt
Beschreibung	<p>Die Zeichnungen für die Biegehilfen mit Tischverbreiterung wurden bisher nicht mitgeliefert bei den Bend Versionen.</p> <p>Die Zeichnungen befinden sich nun im Verzeichnis mit den Maschinenzzeichnungen und können manuell vom Benutzer bei den Maschinendaten eingetragen werden, und zwar unter</p> <p>"Daten verwalten" --&gt; "Maschinen" --&gt; „Auflage“ --&gt; „Biegehilfe rechts“ bzw. „Biegehilfe links“ --&gt; „Zeichnung Platte“</p> <p>Folgende Zeichnung sind nun vorhanden</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tischverbreiterung auf beiden Seiten "bhilfPlatteV1_breit.SAT"</li> <li>2. Tischverbreiterung auf der linken Seite „bhilfPlatteV1_breit_links.SAT“</li> <li>3. Tischverbreiterung auf der rechten Seite „bhilfPlatteV1_breit_rechts.SAT“</li> </ol>

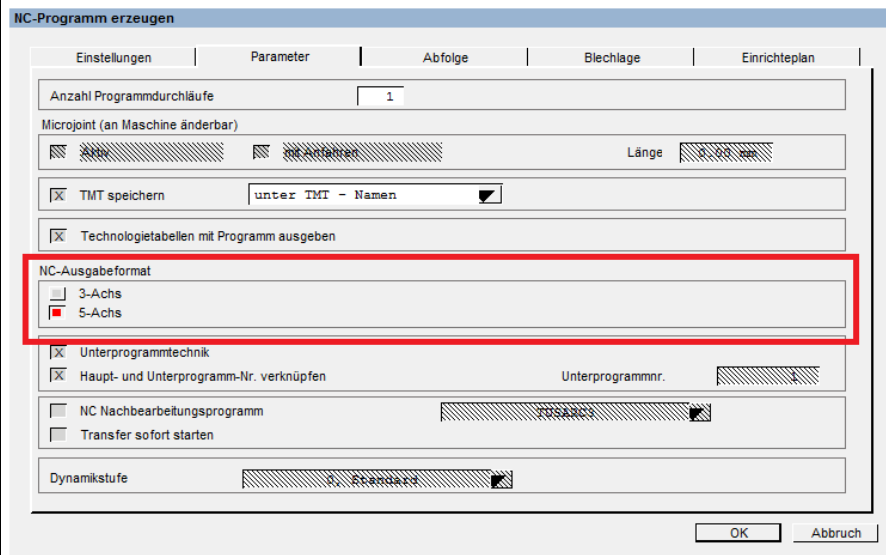
## Modul Laser

Version	<b>V3.4</b>
Herkunft	<b>SLB: 445524</b>
Datum	10.10.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Modifizierte Einstellmöglichkeiten bei der Bildung des NC-Programmnamens
Beschreibung	<p>Der NC-Programmname in der NC-Maske wird von folgenden SRW- /MRW-Variablen beeinflusst:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SRW: NcNameUseFileContent Ist diese Variable aktiv, wird bei einer TMT in der NC-Maske der NC-<b>Programmname aus der TMT</b> angezeigt unabhängig von den Einstellungen in LastUsedNcName und NcNameInitMode.</li> <li>- SRW: LastUsedNcName Ist diese Variable mit einem String belegt, wird <b>maschinen- und benutzerunabhängig</b> der zuletzt verwendete Programmname in der NC-Maske angezeigt</li> <li>- MRW: NcNameInitMode Diese Variable ermöglicht vier Einstellmöglichkeiten:  (1) <b>NC-Programmname nach Tafeldateiname</b>. Ist diese Einstellung aktiv, entspricht der Programmname dem Namen der aktuellen Datei.  (2) <b>Regel</b>. Ist diese Einstellung aktiv, wird der Programmname nach einer Regel erzeugt, die in der SRW-Variable NcNameActNumberFormat festgelegt wird (YYYYMMDD_#####). Zudem ist eine fortlaufende Nummer in der SRW-Variable NcNameActNumber hinterlegt, mit der die #-Zeichen aus NcNameActNumberFormat ersetzt werden.  (3) <b>Benutzerabhängig selbsthaltend</b>. Ist diese Einstellung aktiv, wird der vom jeweiligen Benutzer zuletzt verwendeter Programmname verwendet (maschinenunabhängig). Der Startwert für den Programmnamen kann hierzu in der MRW-Variable LastUsedNcName gesetzt werden.  (4) <b>Maschinenabhängig selbsthaltend</b>. Ist diese Einstellung aktiv, wird der für die Maschine zuletzt verwendeter Programmname verwendet (benutzerunabhängig).</li> </ul> <p>Die MRW-Variable NcNameRemember und die SRW-Variable ST_LAS_NcProgNrFilterByRegularExpression und ST_LAS_NcProgNrLikeFileName</p>

sind unwirksam.



# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.4</b>
Herkunft	<b>SLB: 448066</b>
Datum	15.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Deaktivierung der 5-Achs-Transformation für die L34
Beschreibung	<p>Für die Maschine L34 wurde in der NC-Maske im Parameter-Reiter das Feld NC-Ausgabeformat entfernt, da derzeit keine 5-Achs-Programmierung möglich ist.</p> <p>Der Nullpunkt darf an der Maschine nicht mit eingeschalteter 5-Achstransformation aufgenommen werden (TRAORI), da der zugehörige Zyklus noch nicht zur Verfügung steht.</p> <div data-bbox="482 1094 1364 1644">  </div> <p style="text-align: center;">↓</p>



## Release-Notes TruTops V3.5

The screenshot shows the 'NC-Programm erzeugen' dialog box with the 'Einstellungen' tab selected. The 'Anzahl Programmdurchläufe' is set to 1. The 'Microjoint (an Maschine änderbar)' is set to 'aktiv'. The 'TMT speichern' checkbox is checked, and the dropdown is set to 'unter TMT - Namen'. The 'Technologietabellen mit Programm ausgeben' checkbox is checked. A red rectangle highlights the empty 'Unterprogrammtechniken' list. The 'Unterprogrammtechniken' checkbox is checked. The 'Haupt- und Unterprogramm-Nr. verknüpfen' checkbox is checked. The 'NC Nachbearbeitungsprogramm' is set to 'nussacs'. The 'Transfer sofort starten' checkbox is unchecked. The 'Dynamikstufe' is set to '0, Standard'. The 'OK' button is highlighted.

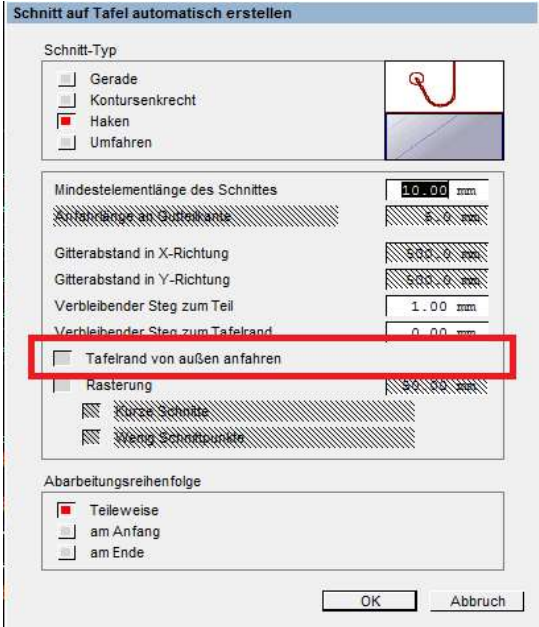
## Release-Notes TruTops V3.5

---

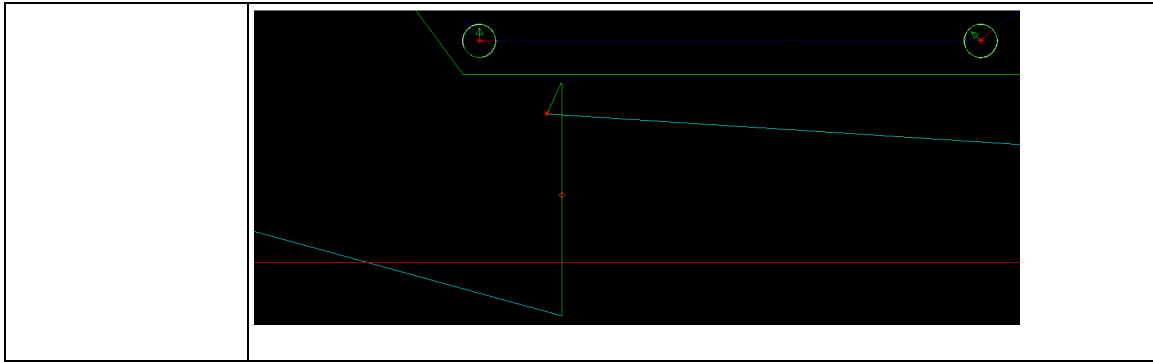
Version	<b>V3.4</b>
Herkunft	<b>SLB: 441640</b>
Datum	16.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Tafelweise Abdampfen Vorziehen bei TwinLine-Teilen
Beschreibung	<p>Wird für eine Tafel mit TwinLine-Blöcken das Abdampfen tafelweise vorgezogen, ragen die Teile im NC nicht mehr über dem Tafelrand hinaus (Das Problem war nur anhand der LST-Datei zu erkennen. Die Simulation in TruTops Laser war korrekt). Der Fehler entstand beim Erzeugen der Unterprogramme.</p> <p>Bei vorgezogenen Bearbeitungen wird nun bei TwinLine-Blöcken pro Trennschnitt/Besäumschnitt ein Unterprogramm erstellt. Die Abdampf- und Schneidunterprogramme werden jeweils in einem UUP aufgerufen. Dadurch entstehen nun auch keine falschen Positionierungen mehr.</p> <p>Die Teile eines TwinLine-Blocks werden in diesem Fall nicht mehr zu einem Unterprogramm gruppiert - entgegengesetzt zu den Bearbeitungen ohne Vorziehen, bei denen pro TwinLine-Block ein Unterprogramm erstellt wird.</p>

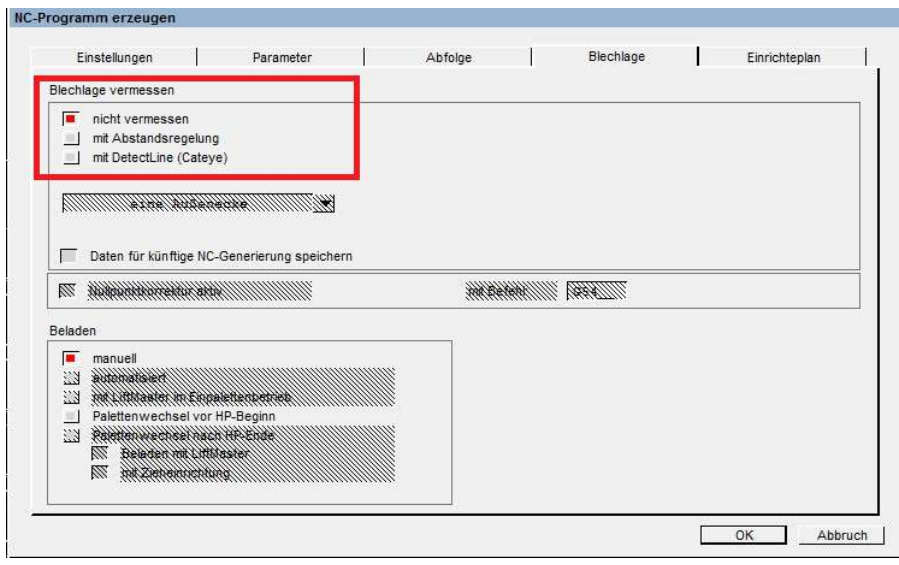
Version	<b>V3.4</b>
Herkunft	<b>SLB: 443764</b>
Datum	16.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Fest eingestellter NC-Programmpfad
Beschreibung	<p>Der NC-Programmpfad in der NC-Maske kann über folgende zwei passwortgeschützte Systemregelwerksvariablen gesteuert werden:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) <b>ST_LstPath</b> (Defaultwert: <i>leer</i>): Hier wird der gewünschte NC-Programmpfad eingegeben, indem die LST-Dateien fest abgelegt werden sollen. (bspw. /TRUMPF.NET/Workfiles/User1)</li> <li>2) <b>ST_LstPathModal</b> (Defaultwert: 0): Ist diese Variable aktiviert (1), wird für den NC-Programmnamen der in der SRW-Variable ST_LstPath gesetzte Pfad verwendet. Ist diese Variable deaktiviert (0), entspricht der NC-Programmpfad in der Maske wie seither dem Pfad des zugehörigen Teils/Tafels</li> </ol> <p>Hinweis: Ist in ST_LstPath ein Pfad eingegeben, wird über NC-Programm → 'Beliebiges Anzeigen' der Ordner geöffnet, der in ST_LstPath eingetragen ist (unabhängig von ST_LstPathModal).</p>

# Release-Notes TruTops V3.5

Version	V3.4.0
Herkunft	SIS: 2245664 / 2384256 / 2191386 SLB: 442862
Datum	18.10.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Bei Tafeltrennschnitten konnte der Rand nur von außen angefahren werden
Beschreibung	<p>Bisher konnte bei Tafeltrennschnitten der Rand nur von außen angefahren werden, dadurch war es hier nicht möglich den gewählten Schnitttyp anzuwenden.</p> <p>Jetzt ist einstellbar ob der Tafelrand von außen oder von innen angefahren werden soll. Wird der Tafelrand von innen angefahren, so findet hier auch der gesetzte Schnitttyp Anwendung.</p>  <p>Diese Einstellungen würden also einen Haken am Tafelrand erzeugen:</p>

# Release-Notes TruTops V3.5



Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB: -</b>
Datum	18.10.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Ein klareres Zusammenspiel der interaktiven DetectLine (Cateye) Funktionen und der DetectLine Einstellungen in der NC-Maske ist erforderlich
Beschreibung	<p>Durch die neue DetectLine (Cateye) Interaktion „Technologie → Prozessoptimierung → Messen“ wurde eine neue Möglichkeit geschaffen, DetectLine (Cateye) Vermessungen zu konfigurieren.</p> <p>Die Einstellmöglichkeiten in der „NC-Programm erzeugen“-Maske sind weiterhin vorhanden, um durch Selbsthaltung ein einfacheres Arbeiten zu ermöglichen.</p> <p>Hier war durch die bestehenden Formulierungen jedoch das Zusammenspiel dieser beiden Konfigurationsmöglichkeiten unklar: wann wird welche gesetzte Messart übernommen?</p> <p>Deshalb wird der Text nun dynamisch zur Laufzeit angepasst, um diese beiden Konfigurationsmöglichkeiten klar in einen Zusammenhang zu bringen.</p> <p>Hier die „NC-Programm erzeugen“ Maske ohne gesetzte Interaktion:</p> 

# Release-Notes TruTops V3.5

Hier die „NC-Programm erzeugen“ Maske mit gesetzter Interaktion:

**NC-Programm erzeugen**

Einstellungen | Parameter | Abfolge | Blechlage | Einrichteplan

**Blechlage vermessen**

- ☒ nur interaktiv gesetzte Messungen
- ☐ Interaktion + Abstandsregelung
- ☐ Interaktion + DetectLine (Cateye)

zwei Innenrechten

☐ Daten für künftige NC-Generierung speichern

☒ Nullpunktkorrektur aktiv

mit Befehl

☒ G54

**Beladen**

- ☒ manuell
- ☐ automatisiert
- ☐ mit LiftMaster in Einpalettenbetrieb
- ☐ Palettenwechsel vor HP-Beginn
- ☐ Palettenwechsel nach HP-Ende
- ☐ Beladen mit LiftMaster
- ☐ mit Ziehvorrichtung

OK Abbruch

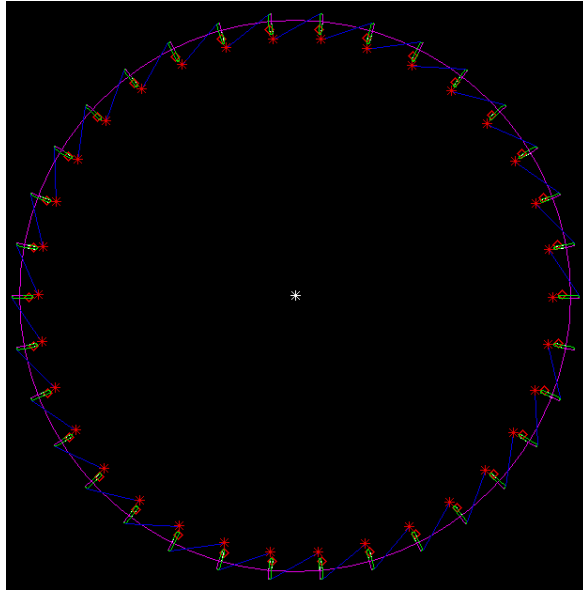
## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 445526</b>
Datum	17.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Bahnkorrektur bei Zuschnitten im NC ausgeben
Beschreibung	<p>Wird ein Zuschnitt für eine Maschine, an der die Bahnkorrektur aktiv ist, aufbereitet, so wird nun im NC auch für Schnitte entlang der Außenkontur die Bahnkorrektur (TC_LASERCORR_ON) ausgegeben. Somit wird das Teil mit korrekten Außenmaßen gefertigt.</p> <p>Hinweis:</p> <p>Wird ein Zuschnitt für eine Maschine, an der die Bahnkorrektur NICHT aktiv ist, aufbereitet, so wird die Außenkontur in TruTops auf die Äquidistante verschoben. Die weiß (bzw. schwarz) gezeichnete Kontur in TruTops entspricht bereits der Äquidistanten. Vorsicht beim Messen der Teilegröße: die Originalkontur ist stets noch vorhanden, aber nicht sichtbar und kann je nach Zoomfaktor anstatt der Äquidistanten unabsichtlich gepickt werden.</p>



# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 445526</b>
Datum	17.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Zuschnittsaufbereitung mit kreisförmigen Zeichnungen (= Rohtafeln) ermöglicht
Beschreibung	<p>Bisher wurde die Zuschnittsbearbeitung beim Laden einer Zeichnung mit kreisförmiger Rohtafel mit einer Fehlermeldung abgebrochen. Nun wird die Zuschnittsbearbeitung korrekt durchgeführt. Beispiel:</p>  <p>Achtung: Das Geo des zu fertigenden Teils und das Geo der Zeichnung werden stets in den Ursprung gelegt. Es besteht bei der Zuschnittsbearbeitung keine Möglichkeit, das Teil zu verschieben, so dass es ggf. vollständig auf die kreisförmige Zeichnung passt.</p>

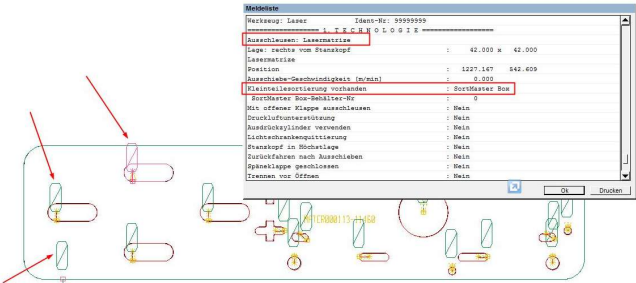
## Modul Nest

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 446088
Datum	15.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	TruTops Nest
Kurzbeschreibung	Fehlende Warnung bei veränderten Geos
Beschreibung	<p>Beim Laden eines Jobs oder einer einzelnen Taf-Datei hat TruTops Nest keine Warnmeldung mehr angezeigt, wenn eine Geo-Datei neuer sind als der Job oder die taf-Datei, in der sie verwendet werden.</p> <p>Diese Warnung wird nun im PDM-Modus wieder angezeigt.</p>

## Modul Punch

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	SLB 436597
Datum	09. Oktober 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Beladeparametermaske speichert die Beladeposition für X nicht.
Beschreibung	Die Anzeige der Position X in der Beladeparametermaske unter Belegung - Beladen – Parameter wurde nicht mit dem zuvor gesetzten Wert, sondern mit dem Wert 0.0 angezeigt. Wenn man nun einen X-Wert wählt und ein Häkchen auf „Standard übernehmen“ setzt und mit „OK“ bestätigt, wird der X-Wert bei erneutem Aufruf der Beladeparametermaske korrekt angezeigt.

# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 448228</b>
Datum	17.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Behälternummer wird fälschlicherweise bei Entsorgung über Laser-Matrize angezeigt
Beschreibung	<p>Wird bei einer Kombimaschine mit Kleinteileentsorgung (z.B. SortMaster Box, SortMaster Box Linear, usw.) ein Teil über die Lasermatrize entsorgt, so wird fälschlicherweise die Behälternummer angezeigt. (s. Screenshot)</p> <p>Auch kann in diesem Fall die Behälternummer über die Funktion Technologie&gt;Ausschleusen&gt;Ändern&gt;Behälternr. geändert werden.</p> 

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 448248</b>
Datum	19.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	„Überlappung ändern“ löst den Teilebezug von Rollenbearbeitungen
Beschreibung	Durch die Funktion „Überlappung ändern“ wurde der Teilebezug von Rollenbearbeitungen gelöst. Dadurch wurden die entsprechenden Rollenbearbeitungen mit eingestellter Wiederholung falsch abgearbeitet. Dadurch können im gefertigten Teil Bearbeitungsmarken entstehen.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB 447768</b>
Datum	08. Oktober 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Laden einer Laser-TMT im Modul Punch
Beschreibung	Im Filesystem-Modus werden im Modul Punch auch Laser-TMT's angezeigt. Diese können aber nicht geladen werden. Dem Benutzer wird jetzt auch der Grund angezeigt, warum er das TMT nicht laden kann.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB</b> 439716
Datum	08. Oktober 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Pratzentyp für die TC 500 Typ 1 von 1003 auf 1004 gewechselt
Beschreibung	Bei der TC500 vom Typ 1 waren die Totbereiche für die Multitools in X zu klein gezeichnet. Bei der TC 500 vom Typ 1 kommen die Pratzen vom Typ 1004 zum Einsatz.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>JIRA 6241</b>
Datum	08. Oktober 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Pratzen 1 und 20 können bei der S11 mechanisch nicht verwendet werden.
Beschreibung	Pratzen 1 und 20 können bei der S11 mechanisch nicht verwendet werden. Die unzulässigen Positionen sind in Trutops gesperrt.



## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB 447031</b>
Datum	08. Oktober 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	HTML ist für EP eingestellt. Wird Funktion "Beliebigen Einrichteplan drucken" ausgeführt, wird im Browser *.EIN als Typ angezeigt.
Beschreibung	<p>TruTops verhält sich jetzt identisch für "beliebigen Einrichteplan anzeigen" und "beliebigen Einrichteplan drucken".</p> <p>Wir nach dem TMT laden direkt (ohne NC generieren) auf Einrichteplan anzeigen oder drucken geklickt, wird der Browser weiterhin Standardmässig *.EIN als Filetyp auswählen.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.4.0</b>
Herkunft	<b>SLB 444084</b>
Datum	08. Oktober 2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Analog zu EXTRAS PARAMETER TEILE BEACHTEN gibt es neu auch die Möglichkeit einen Parameter für die Beachtung des Tafelrandes einzugeben.
Beschreibung	Über EXTRAS   PARAMETER TAFELRAND BEACHTEN kann neu ein Wert für den minimalen Abstand zum Tafelrand eingegeben werden. Dieser Wert ist für alle Tafelränder gleich.

## Modul Tube

Version	<b>V3.4</b>
Herkunft	-
Datum	19.10.2012
Typ	Fehlerbehebung
Modul/Komponente	Tube
Kurzbeschreibung	Falscher Positioniervorschub durch Microjoints bei Sonderprofilen
Beschreibung	<p>Beim Sonderprofil „Flachoval“ treten bei verschiedenen Positionierstrecken als Vorschub Werte mit AF-Faktoren im Programm auf, wodurch sich ein falscher / zu geringer Positioniervorschub ergibt. Ursache sind Microjoints, die auf der Rundseite des Flachovals programmiert wurden.</p> <p>Fehler ist behoben.</p>

# V3.5

## Modulübergreifend

## Modul Bend

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 448232</b>
Datum	19.11.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Bend
Kurzbeschreibung	Falsche Umgeifkonsolen bei neuen Bendmaster Maschinen
Beschreibung	<p>Die Maschinen für den BendMaster werden nun mit neuen Umgreifkonsolen ausgestattet. Die Zeichnungen und Daten für diese Konsolen waren nicht vorhanden und somit war die Kollisionsberechnung fehlerhaft.</p> <p>Die Datenarchive werden nun mit Bend ausgeliefert und können importiert und in die Zellenkonfiguration eingetragen werden. Der Name dieser Konsolen lautet „Umgreifstation_V6“ und die Daten gibt es für alle Tischbreiten (120, 180, 200)</p>

## Modul Laser

Version	V3.5.0																																																												
Herkunft	SLB: 21866																																																												
Datum	16.11.2012																																																												
Typ	Fehler																																																												
Modul/Komponente	Laser																																																												
Kurzbeschreibung	Bosch Maschinen LTTs tauchen nicht in Liste zuletzt verwendeter LTTs auf																																																												
Beschreibung	<p>Bisher wurden bei der Auswahl von Bosch Maschinen spezifischen LTTs diese nicht der Liste der zuletzt genutzten LTTs aufgelistet.</p> <p>Nun finden sich diese LTTs genauso wie alle anderen dort wieder.</p> <div><p><b>Zuletzt verwendete Technologietabellen</b></p><table><tr><th>Tabelle</th><th>Material</th><th>Linse</th><th>Gasdruck</th><th>Regelwerk</th><th>Regelwerk Info</th></tr><tr><td>1874</td><td>1.4301-10</td><td>5.0</td><td>2</td><td>S0501</td><td>Runden-SprintLine Kennz</td></tr><tr><td>4266</td><td>1.4301-10</td><td>5.0</td><td>2</td><td>S0501(7.0)</td><td>Runden-SprintLine Kennz</td></tr><tr><td>SC010MD0-N2S0-30-2</td><td>1.4301-10</td><td>9.8</td><td>2</td><td>SC010MD0-N2S0-30-2:4P</td><td>PierceLine: Abdampfen (1</td></tr><tr><td>T2D-7140AI</td><td>1.4301-10</td><td>9.8</td><td>4</td><td>T2D-7140AI-5P</td><td>PierceLine: Standard</td></tr><tr><td>SS010MD0-AIS0-30-2</td><td>1.4301-10</td><td>7.9</td><td>4</td><td>SS010MD0-AIS0-30-2:1P</td><td>PierceLine: Standard</td></tr><tr><td>T2D-7140</td><td>1.4301-10</td><td>9.8</td><td>2</td><td>T2D-7140-5P</td><td>PierceLine: Standard</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table><p>Abbruch</p></div>	Tabelle	Material	Linse	Gasdruck	Regelwerk	Regelwerk Info	1874	1.4301-10	5.0	2	S0501	Runden-SprintLine Kennz	4266	1.4301-10	5.0	2	S0501(7.0)	Runden-SprintLine Kennz	SC010MD0-N2S0-30-2	1.4301-10	9.8	2	SC010MD0-N2S0-30-2:4P	PierceLine: Abdampfen (1	T2D-7140AI	1.4301-10	9.8	4	T2D-7140AI-5P	PierceLine: Standard	SS010MD0-AIS0-30-2	1.4301-10	7.9	4	SS010MD0-AIS0-30-2:1P	PierceLine: Standard	T2D-7140	1.4301-10	9.8	2	T2D-7140-5P	PierceLine: Standard																		
Tabelle	Material	Linse	Gasdruck	Regelwerk	Regelwerk Info																																																								
1874	1.4301-10	5.0	2	S0501	Runden-SprintLine Kennz																																																								
4266	1.4301-10	5.0	2	S0501(7.0)	Runden-SprintLine Kennz																																																								
SC010MD0-N2S0-30-2	1.4301-10	9.8	2	SC010MD0-N2S0-30-2:4P	PierceLine: Abdampfen (1																																																								
T2D-7140AI	1.4301-10	9.8	4	T2D-7140AI-5P	PierceLine: Standard																																																								
SS010MD0-AIS0-30-2	1.4301-10	7.9	4	SS010MD0-AIS0-30-2:1P	PierceLine: Standard																																																								
T2D-7140	1.4301-10	9.8	2	T2D-7140-5P	PierceLine: Standard																																																								

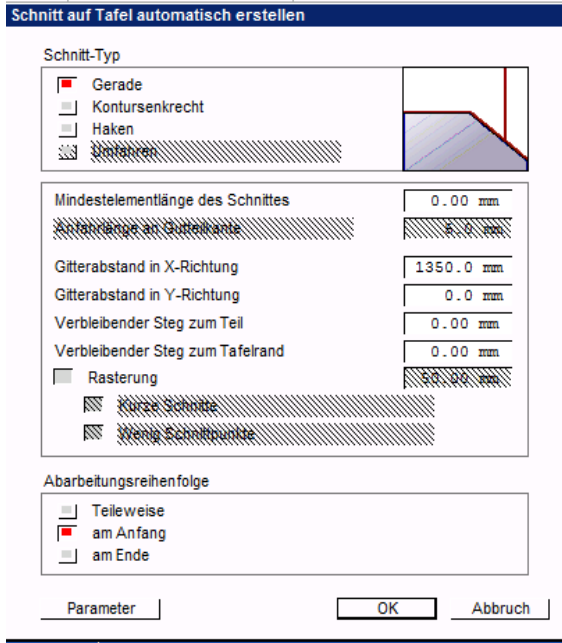
## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 443454</b>
Datum	16.11.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Doppelte Bearbeitungen bei FlyLine
Beschreibung	<p>Wurde nach der Bearbeitung FlyLine an für FlyLine nicht geeigneten Konturen gesetzt, so konnte es zu einer doppelten Bearbeitung kommen: die bereits vorhandenen Bearbeitungen blieben bestehen, zusätzlich wurden aber auch noch die FlyLine –Bearbeitungen angewendet.</p> <p>Nun wird sichergestellt, dass entweder FlyLine korrekt erzeugt wird, oder (an ungeeigneten Konturen) die normale Bearbeitung alleine bestehen bleibt.</p>



# Release-Notes TruTops V3.5

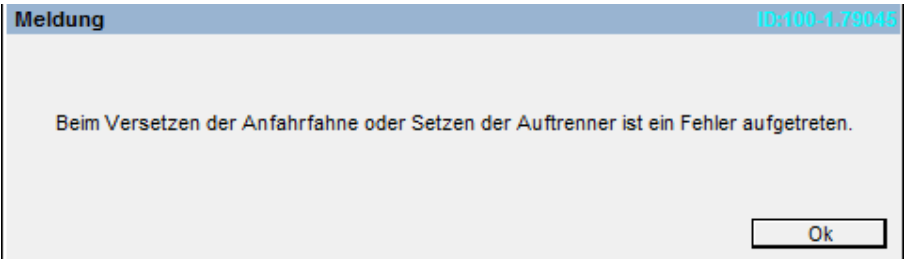
Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 441388</b>
Datum	16.11.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Selbsthaltung (Maske)
Beschreibung	<p>Alle Parameter in der Maske ‚Schnitt auf Tafel automatisch erstellen‘ sind nun selbsthaltend.</p> 

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 447708
Datum	
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Absturz beim GMT speichern bei Wasserstrahlmaschinen
Beschreibung	Beim Speichern eines GMT für eine Wasserstrahlmaschine erfolgt nun kein Absturz mehr bei der Applikation Laser.

## Release-Notes TruTops V3.5

Version	V3.5.0
Herkunft	SLB: 448842
Datum	20.11.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Laser
Kurzbeschreibung	Nachsetzen mit Biegelinien wird durchgeführt
Beschreibung	<p>Bisher kam es beim Nachsetzen mit Konturen, die keine Bearbeitung enthalten (z.B. eine Biegelinie), zu folgender Fehlermeldung:</p>  <p>Das Nachsetzen konnte <b>nicht</b> ausgeführt werden.</p> <p>Dieser Fehlerfall wird nun abgefangen, sodass die Nachsetzfunktionalität ohne Meldung durchgeführt wird.</p>

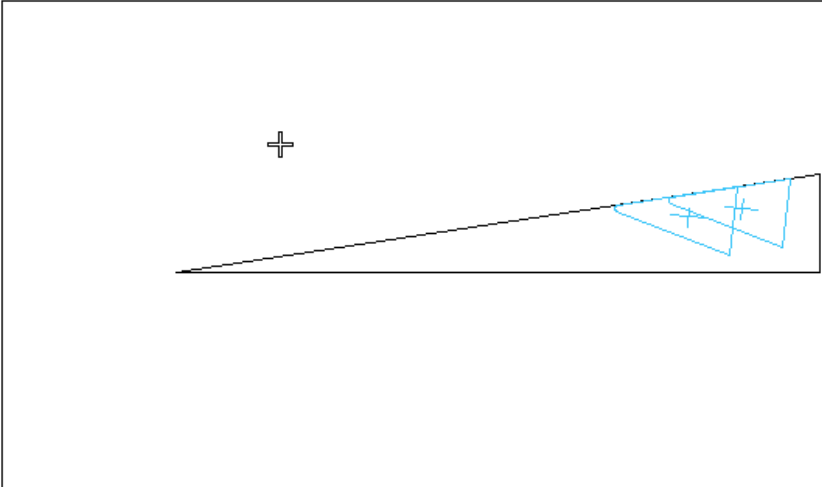
## Modul Nest

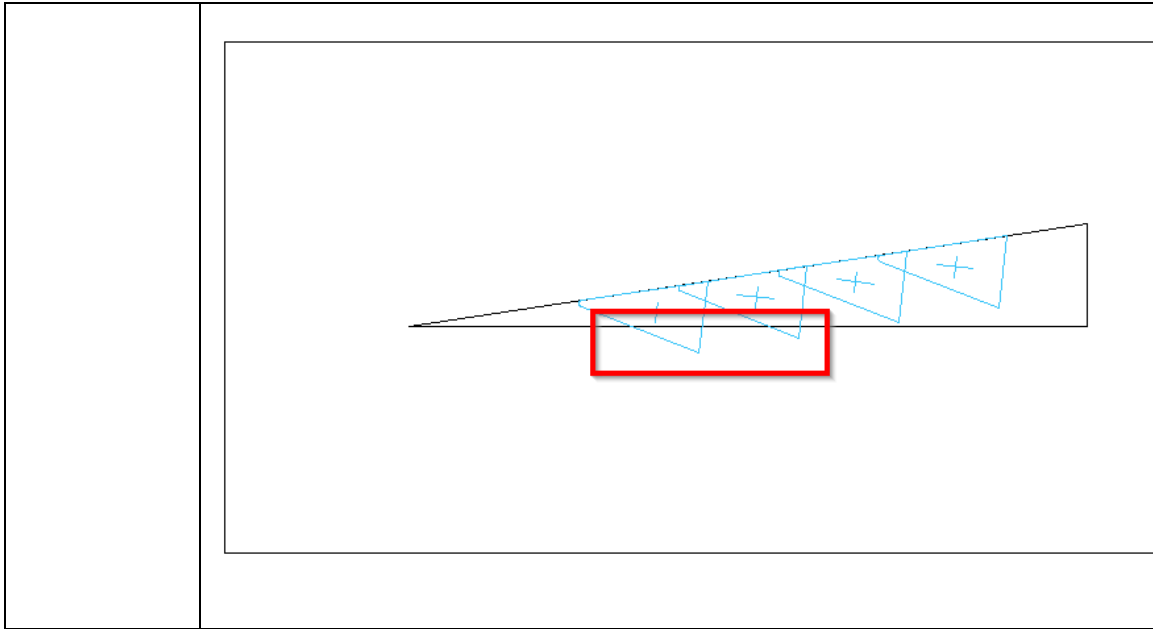
Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 447814</b>
Datum	12.11.2012
Typ	Erweiterung
Modul/Komponente	TruTops Nest / Auftragsschnittstelle
Kurzbeschreibung	Automatisches Hinzuladen von (e)mtl-Dateien funktioniert nun auch über PPS-Import
Beschreibung	<p>Wenn ein Geo über den PDM-Browser zu einem Schachtelauftrag hinzugeladen wird, wird überprüft, ob es im selben Verzeichnis auch eine MTL- oder EMTL-Datei mit gleichem Namen gibt. Ggf. wird diese Datei dann zusätzlich geladen und taucht dann als MiniNest im Teiledialog auf.</p> <p>Dieser Mechanismus funktioniert nun auch, wenn Geo über den PPS-Import-Dialog (mit der Auftragsschnittstellen-Option oder im Fab-Betrieb) hinzugeladen wird.</p>

## Modul Punch

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 444106</b>
Datum	29.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Checker liefert bei MT-Ausstoßwerkzeug nahe dem Pratzentotbereich keine Meldung, Maschine bleibt stehen
Beschreibung	<p>Bei Nutzung eines Multitool-Ausstoßwerkzeuges war die Berechnung des Pratzentotbereich- und Überfahrbereichcheckers fehlerhaft.</p> <p>Es wurde in Abhängigkeit des Winkels des Werkzeuges gerechnet. Dabei wurde die Verdrehung des Teils selbst vernachlässigt. Somit war die Berechnung bisher bei verdrehten Teilen fehlerhaft, was zu falschen Warnungen in Tops oder zu stehenbleibenden Maschinen führen konnte.</p> <p>Zusätzlich kann nun über die Automatenbefehle „t2_view multitoolcenter on“ bzw. „t2_view multitoolcenter off“ die Anzeige des Multitoolmittelpunktes ein- bzw. ausgeschaltet werden (zur visuellen Prüfung).</p>

# Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 446364
Datum	29.10.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Element mit sehr spitzem Ende kann an anderem Ende nicht mit Dreieckswerkzeug bearbeitet werden
Beschreibung	<p>Soll bei einer Dreiecks-Innenkontur mit dem Dreieckswerkzeug mit der Funktion „an Element teilweise“ genibbelt werden und ist mindestens einer der Winkel zu den Nachbarelementen kleiner als der des Werkzeuges, so erhält der Benutzer eine Meldung, dass das Element nicht mit diesem Werkzeug bearbeitet werden kann. Dies wäre aber möglich (siehe Screenshot).</p>  <p>Diese Prüfung wurde nun bei der Funktion „an Element teilweise“ deaktiviert. Allerdings kann es nun zu einer Gutteilverletzung kommen – der Benutzer wird aber gewarnt.</p>



## Release-Notes TruTops V3.5

---

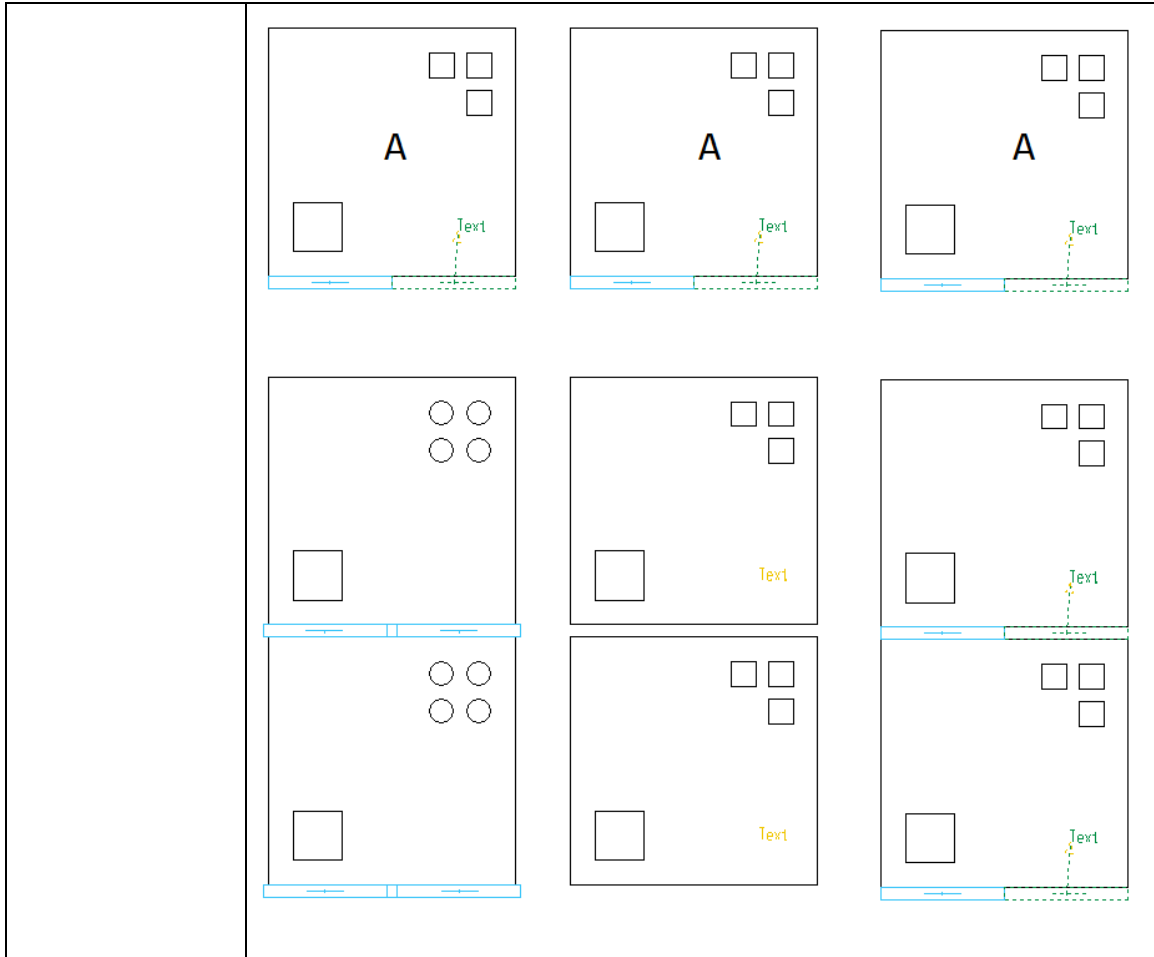
Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB 447672</b>
Datum	01. November 2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Pratzen 1 und 20 können bei der S11 mechanisch nicht verwendet werden.
Beschreibung	<p>Pratzen 1 und 20 können bei der S11 mechanisch nicht verwendet werden. Die unzulässigen Positionen sind in Trutops gesperrt.</p> <p>Auch im Datenteil ist die Eingabe einer unzulässigen Pratzenposition gesperrt. Der Benutzer kann die Maske solange nicht verlassen bis er einen zulässigen Wert eingetragen hat.</p>



## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 442310
Datum	02.11.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Funktion „Teil ersetzen“ fehlerhaft (Bearbeitungen fehlen)
Beschreibung	<p>Wurden die Teile B, welche sich in einem Mehrfachnutzen (MFN) befinden und Bearbeitungen haben durch ein Teil A mit Bearbeitungen ersetzt, so konnte es vorkommen, dass Bearbeitungen fehlten. (siehe Beispiel: MFN-Teile wurden mit oberem Teil und seinen Bearbeitungen ersetzt).</p> <p>(Teil ersetzen pro Spalte, oben das Original, unten 2x das Ziel. Spalte links: Ausgangssituation; mitte: mit Fehler, nur der Text wurde übertragen, Bearbeitung fehlt komplett; rechts: neue Version ohne Fehler)</p>

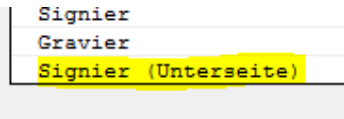


## Release-Notes TruTops V3.5

---

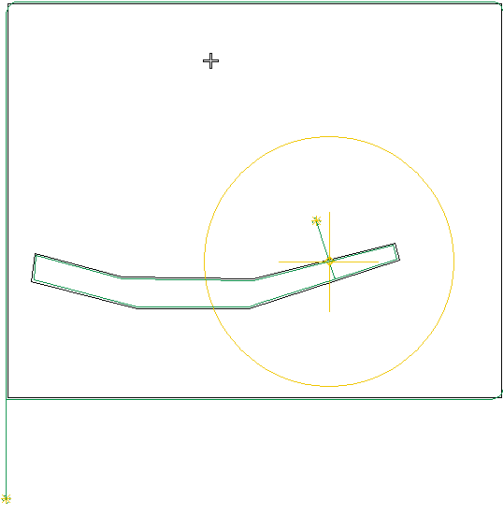
Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 446510</b>
Datum	05.11.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Unterschiedliches Verhalten bei „Bearbeitung automatisch – Start Auswahl“ und „Bearbeitung automatisch – Start“
Beschreibung	Das Verhalten des AutoCuts war unterschiedlich, wenn Muster eingeschaltet waren und über die Fangliste („Start Auswahl“) bearbeitet wurde. So wurde nach den Mustern, die immer als erstes bearbeitet werden, nichts weiter bearbeitet, da intern die Fangliste geleert wurde und somit keine Elemente mehr zum Bearbeiten übrig waren.

## Release-Notes TruTops V3.5

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	
Datum	05.11.2012
Typ	Neue Funktion
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Signieren Blechunterseite
Beschreibung	<p>Durch die Funktion Signieren Blechunterseite können Bleche nun auch auf der Unterseite signiert werden. Hierfür wurde ein neuer Werkzeugtyp (Typ 41) „Signier (Unterseite)“ eingeführt. Die Programmierung erfolgt wie bei einem normalen Signierwerkzeug. Das Werkzeug ist für S10 (Softwarestand S07.30), S12 und K02 (Softwarestand S06.00) verfügbar und muss in den Maschinenoptionen (Optionsname: Signieren Blechunterseite) aktiviert werden.</p> 

# Release-Notes TruTops V3.5

	<div data-bbox="469 281 742 317"> <h2>Maschinenoptionen</h2> </div> <div data-bbox="469 331 930 917"> <ul style="list-style-type: none"> <li>[X] Aktive Matrize</li> <li>[X] Nachsetzzyylinder vorhanden</li> <li>[X] StripLine (Niederhaltezeit programmierbar)</li> <li>[X] Stempelbruchkontrolle vorhanden</li> <li>[X] Kleinteilesortierung vorhanden</li> <li>[X] Sprühschmierung Matrize</li> <li>[X] Softpunch</li> <li>[X] Gewindeformen</li> <li>[X] MultiBend</li> <li>[X] MultiShear</li> <li>[X] MultiTool</li> <li>[X] Schlitzzen</li> <li>[X] Gravieren</li> <li>[X] Schnelles Umformen</li> <li>[X] Signieren</li> <li>[X] Signieren Blechunterseite</li> <li>[X] Rollenwerkzeuge</li> <li>[X] Adaptive Hubkalibrierung</li> </ul> </div> <div data-bbox="1170 942 1299 966"> <div>Alles markieren</div> </div> <div data-bbox="428 1073 1333 1142"> <p>Hinweis: Zu signierende Bearbeitungen (z. B. Text) müssen eventuell gespiegelt werden, da die Tafel weiterhin „von oben“ programmiert wird.</p> </div>
--	---

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 446834</b>
Datum	09.11.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Der gelbe Kreis bei Kollision Anfahrfahne mit dem Gutteil wurde nicht mehr angezeigt
Beschreibung	<p>Beim Erzeugen oder Versetzen einer Anfahrfahne wurde der gelbe Kreis nicht mehr angezeigt, wenn die Anfahrfahne das Gutteil verletzt.</p> <p>Die Darstellung wurde nun korrigiert (hier: Anfahrfahne der Innenkontur schneidet ins Gutteil)</p> 

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB: 447918</b>
Datum	20.11.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Übertragen von Bearbeitungen aus dem Einzelteilmodus auf alle gleichen Teile funktioniert nicht immer
Beschreibung	Beim Übertragen von Bearbeitungen aus dem Einzelteilmodus auf alle gleichen Teile der Tafel kam es vor, dass Bearbeitungen fehlten – eine Ursache hierfür war, dass beim Platzieren der Teile gleiche Teile nicht immer richtig erkannt wurden. Der Algorithmus zum Erkennen von gleichen Teilen wurde überarbeitet. Nun wird auch dieselbe Teile-ID beim Hinzuladen des GEOs auf die Tafel vergeben und somit auch die Übertragung der Bearbeitungen auf alle gleichen Teile der Tafel durchgeführt. Die unterschiedliche Teile-ID verhinderte die Übertragung.

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	<b>SLB:</b> 440016
Datum	20.11.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Punch
Kurzbeschreibung	Falsche Ausgabe im LST bei Umformwerkzeugen mit Stanzmodus „verzögert“ und aktiver Matrize
Beschreibung	<p>Bei Umformwerkzeugen (Typ 13) werden bei Maschinen mit aktiver Matrize im LST statt TC_PUNCH_ON/OFF immer TC_FORM_ON/OFF ausgegeben, wenn der Stanzhub „normal“ eingestellt ist.</p> <p>Wurde bei den Stanzhubparametern „verzögert“ eingestellt, so hat Tops TC_PUNCH_ON/OFF geschrieben.</p> <p>Nun wird unabhängig vom Stanzhubparameter „normal“ oder „verzögert“ TC_FORM_ON/OFF ausgegeben.</p>



## Modul Tube

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	
Datum	14.11.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Tube CAD
Kurzbeschreibung	Funktion "Mit Hilfslinien tatsächliche Rohrfläche darstellen" fehlerhaft bei Offenen Profilen
Beschreibung	<p>Wird die Funktion bei Offenen Profilen verwendet, so wird nur eine Mittellinie auf der Fläche ohne Radius gezeichnet.</p> <p>Richtig wäre: Mittellinie von Fläche + Radius, also von der gesamten Profilbreite, und zusätzlich auch die Hilfslinie im Radiusbereich.</p> <p>Fehler ist behoben.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	
Datum	16.11.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Tube
Kurzbeschreibung	TruLaser Tube 7000 (T03), Sonderprofil: falsche NC-Bahn bei Senkungen, die über den Kantenradius verlaufen
Beschreibung	<p>TruLaser Tube 7000 (T03): Bei einem Sonderprofil wird bei Senkungen (Schrägschnitt), die über den Kantenradius verlaufen, eine falsche NC-Bahn ausgegeben (Sprünge in Y- und Z-Achse). Das Problem tritt nur bei beliebigen Profilen auf, wenn auf dem Kantenradius eine Orientierungskomponente vorhanden ist, die zu einer weiteren A-Achsdrehung (zusätzlich zur A-Drehung um die Kante herum) führt.</p> <p>Fehler ist behoben.</p>

## Release-Notes TruTops V3.5

---

Version	<b>V3.5.0</b>
Herkunft	
Datum	19.11.2012
Typ	Fehler
Modul/Komponente	Tube
Kurzbeschreibung	TruLaser Tube 7000 (T02-KT02): Falsche Teillelänge in TubePart-Tech-Tabelle bei Trennschnittlage größer als Nullposition
Beschreibung	<p>TruLaser Tube 7000 (T02-KT02): Falsche Teillelänge in TubePart-Tech-Tabelle. Das Problem kommt daher, dass der Trennschnitt nicht bei <math>x=0</math> liegt, wie sonst üblich an der T02/T03.</p> <p>Die Teillelänge für den Schachtler wird daher nicht auf den tatsächlichen Trennschnitt-Ort berechnet, sondern fälschlicherweise auf die linke Umrisskante des Rohrs.</p> <p>Fehler ist behoben.</p>