

TRUMPF



Release Notes

TruTops V5.2.0-5.1.0



TruTops V5.2.0-5.1.0

Inhalt

Version V5.2.0.....	1
Modul Bend.....	1
Automatisches Speichern der Daten beim Erstellen des NC-Programms.....	1
Berechnung der Prozessdaten bei einer Hilfsbiegung.....	2
Rückzugsrichtung der Anschläge.....	3
Prüfen der Werkzeuge einer Ausspannung auf ihre Tauglichkeit.....	4
Modul Laser.....	5
New re-treatment program for "TimeProcessor" for TruLaser1030.....	5
Modul Tube.....	8
Neue Formeln zur automatischen Spannkraftberechnung für TruLaser Tube 5000/7000.....	8
TruLaser Tube 5000/7000: Schrägschnitte durch Vordrehen der A-Achse (Maschinen ohne B-Achse).....	9
Version V5.1.0.....	10
Modul Bend.....	10
Fahrbewegungen übernehmen für kopierte Stapellagen.....	10
Export von Materialien für die Steuerung.....	12
Automatisches Rüsten mit unterschiedlichen Stationslängen.....	13
Rüstprobleme mit Werkzeuglängen außerhalb der 5mm Rasterung.....	14
Stationen mittig zueinander ausrichten.....	15
Falsche Greiferposition beim Nachbiegen.....	16
Falsche Kollisionsmeldungen zwischen Greifer und BendMaster.....	17
Der EHT-Konverter muss beim ersten Starten als Administrator ausgeführt werden	18
Prüfung der maximalen Anzahl von TCPs beim BendMaster.....	20
Modul Laser.....	21
Neue Kundenzyklen zum Gravieren (TC_WRITE) für die Maschinen L62 und L63.....	21
LiftMaster mit Referenzecke 2 bzw. 4 werden von TruTops unterstützt	22



TruTops V5.2.0-5.1.0

Version V5.2.0 Modul Bend

Automatisches Speichern der Daten beim Erstellen des NC-Programms

V5.2.0

Datum: 02.07.2014

Modul/Komponente:

Bend

Typ:

Erweiterung / Add-on

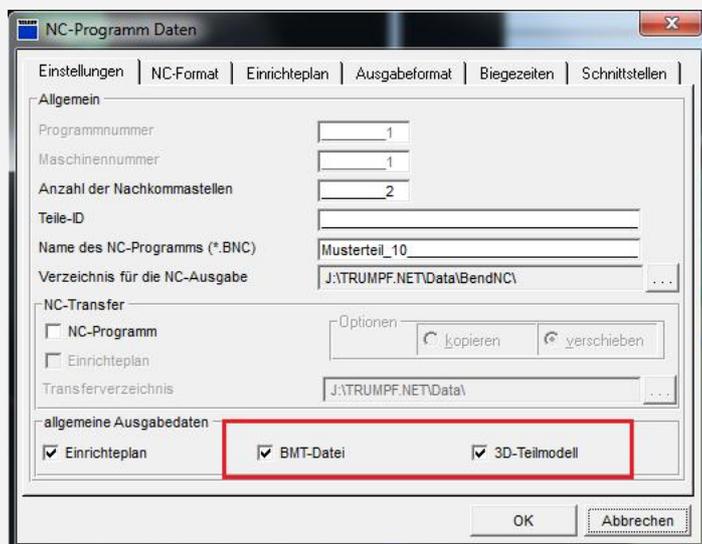
SLB: 452966, 456634, 449150

Kurzbeschreibung:

Automatisches Speichern der Daten beim Erstellen des NC-Programms

Beschreibung:

Beim Erstellen des NC-Programms gibt es nun einen Schalter zum Speichern des BMTs und des fertigen Teils als 3D-Modell (SAT-Datei) .



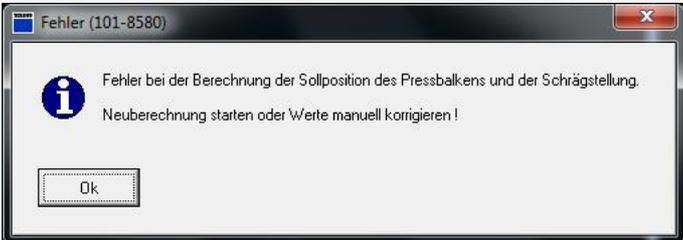
Diese Schalter ist selbsthaltend für jeden Bediener und jede Maschine.

Die BMT-Datei und die SAT-Datei werden unter demselben Namen und im gleichen Verzeichnis wie die GEO-Datei abgelegt.



TruTops V5.2.0-5.1.0

Berechnung der Prozessdaten bei einer Hilfsbiegung

V5.2.0	Datum: 02.07.2014
Modul/Komponente: Bend	
Typ: Fehler / Error	
SLB: 456862	
Kurzbeschreibung: Berechnung der Prozessdaten bei einer Hilfsbiegung	
Beschreibung: <p>Beim Arbeiten mit einer Hilfsbiegung war die Berechnung der Prozessdaten (Presskraft, Y-Sollposition, Balkenschrägstellung und Bombierung) sporadisch fehlerhaft, so dass am Ende der Berechnung eine Warnmeldung kam.</p>  <p>Die Berechnung wurde korrigiert, so dass die Prozessdaten nun richtig sind und auch die Lage des Biegeteils nach dem Entbiegen korrekt angezeigt wird</p>	



TruTops V5.2.0-5.1.0

Rückzugsrichtung der Anschläge

V5.2.0		Datum: 02.07.2014
Modul/Komponente: Bend		
Typ: Fehler / Error		
SLB: 456980		
Kurzbeschreibung: Rückzugsrichtung der Anschläge		
Beschreibung: Obwohl bei Biegemaschinen mit BendMaster und Delemsteuerung nur ein Rückzug in X-Richtung möglich ist, konnte man im Fahrmodus beim Ein- und Ausfädeln auch eine Rückzugsrichtung in Z oder R anwählen. Um Bedienungsfehler zu vermeiden ist ein Ändern der Rückzugsrichtung bei Biegemaschinen mit Delemsteuerung nun nicht mehr möglich		



TruTops V5.2.0-5.1.0

Prüfen der Werkzeuge einer Auspannung auf ihre Tauglichkeit

V5.2.0		Datum: 02.07.2014
Modul/Komponente: Bend		
Typ: Erweiterung / Add-on		
SLB: 454604, 455660		
Kurzbeschreibung: Prüfen der Werkzeuge einer Auspannung auf ihre Tauglichkeit		
Beschreibung: Die Werkzeuge, die in einer Aufspannung eingebaut wurden, wurden bisher nicht auf ihre Tauglichkeit geprüft. Nun wird beim Umschalten auf den Biegeprozess geprüft, ob sich die Matrizen bezüglich der Blechdicke eignen. Bei der Berechnung des Biegeprozess wird die Eignung des Unterwerkzeugs geprüft bezüglich Mindestschenkellänge und Biegewinkel und im Fehlerfall wird in der Meldeliste ein Fehler gemeldet.		



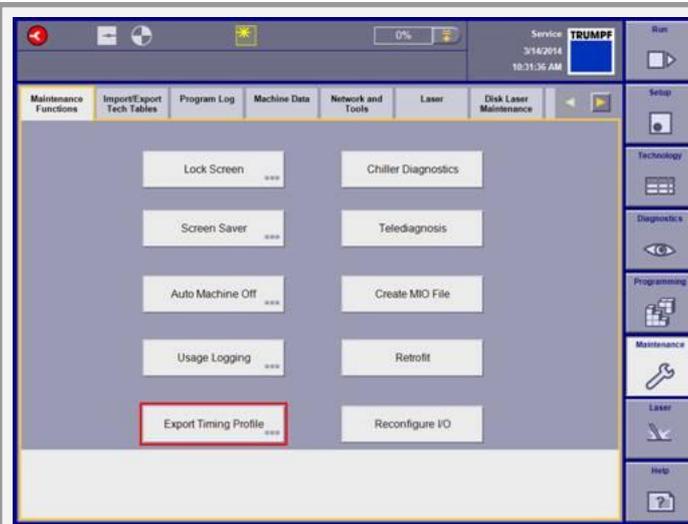
TruTops V5.2.0-5.1.0

Modul Laser

New re-treatment program for "TimeProcessor" for TruLaser1030

V5.2.0		Datum: 02.07.2014
Modul/Komponente: Laser		
Typ: Erweiterung / Add-on		
Kurzbeschreibung: New re-treatment program for "TimeProcessor" for TruLaser1030		
Beschreibung:		
Description: The TimeProcessor utility is a program that calculates accurate cutting time estimates for TruTops-created LST files targeting the Trumpf TruLaser 1030. It is executed by TruTops after LST program generation. The TimeProcessor analyzes the LST file from TruTops, calculates an accurate time estimate, and updates the LST file and Setup Plans with the new time estimate.		
Installation: TruTops v5.2 and Later: The TimeProcessor is installed automatically with an installation of TruTops v5.2 or above. Earlier Versions and Manual Installation: For earlier versions, or to perform a manual update, use the TimeProcessor Installer. The Installer is an MSI file that automatically installs the necessary program files and configures the TimeProcessor program.		
Usage: Synchronization with TruLaser 1030 (requires HMI v.3.60 and above): In order to calculate accurate times, it is necessary to provide the TimeProcessor with data from TruLaser 1030. Synchronizing the TimeProcessor with the TruLaser 1030's Machine Profile is necessary upon installation of the TimeProcessor and whenever changes are made to the Technology Tables on the TruLaser 1030.		
Export Machine Profile On the TruLaser 1030, navigate to the " Maintenance ? Maintenance Functions" tab Select "Export Timing Profile":		

TruTops V5.2.0-5.1.0



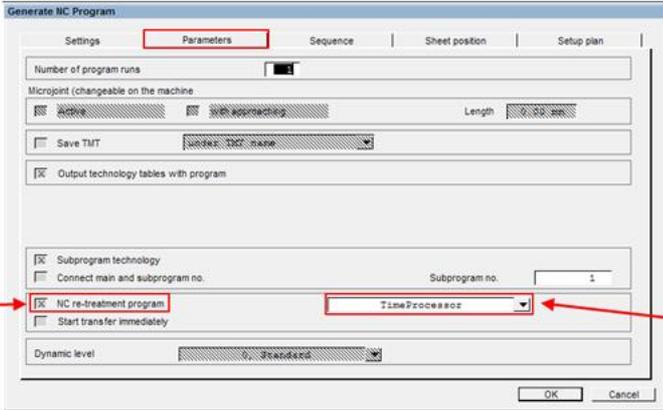
Select a location to export the Timing Profile
 The Timing Profile file is named " MachineProfile.mdata"



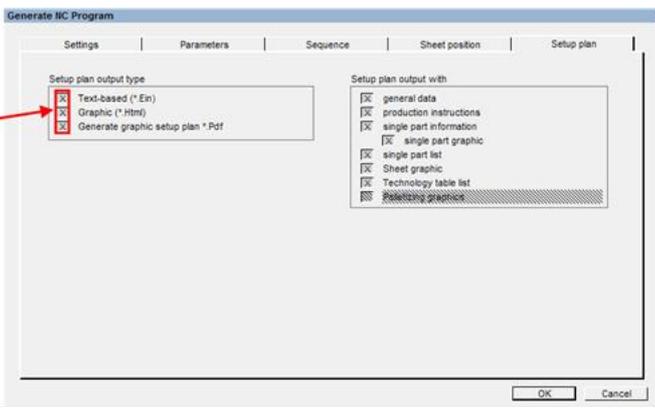
Double-Click MachineProfile.mdata on the Tops PC
 Double-clicking the " MachineProfile.mdata" file on the Tops PC will configure the TimeProcessor to use the machine profile data
 The MachineProfile.mdata file can then be safely deleted
 Configure the TimeProcessor in TruTops:
 The TimeProcessor installation will automatically configure TruTops to use the TimeProcessor when creating LST files. In the event that the user disables the TimeProcessor, the following steps can be taken to re-enable it:
 Ensure that "NC-retreatment program" is checked and "TimeProcessor" is selected



TruTops V5.2.0-5.1.0



Ensure that Setup Plans for HTML/PDF/EIN are selected:





TruTops V5.2.0-5.1.0

Modul Tube

Neue Formeln zur automatischen Spannkraftberechnung für TruLaser Tube 5000/7000

V5.2.0		Datum: 02.07.2014
Modul/Komponente:		
Tube		
Typ:		
Erweiterung / Add-on		
Kurzbeschreibung:		
Neue Formeln zur automatischen Spannkraftberechnung für TruLaser Tube 5000/7000		
Beschreibung:		
<p>Neue Formeln zur automatischen Spannkraftberechnung für TruLaser Tube 5000/7000. Diese Spannkraftwerte für Dreh- und Vorschubstation sowie Durchschiebefutter werden in der TUBE_LOAD-Tabelle ausgegeben. Nach dem Aufstellen der ersten Formeln wurde deren Richtigkeit nicht ausreichend durch Versuche geprüft.</p> <p>Erst jetzt - durch die Rückmeldung von Kunden und der Montage - wurde klar, dass diese Formeln nicht völlig praxistauglich sind und angepasst werden müssen.</p> <p>Die neuen Formeln sind in der Version V5.1 enthalten.</p> <p>Der Kunde soll sicherstellen, dass auf Maschinen, die den SW-Stand V_X5.10 (oder größer) haben, nur noch Programme aufgespielt werden, die mit TruTops-Version 5.1 SP (oder größer) erstellt wurden.</p>		



TruTops V5.2.0-5.1.0

TruLaser Tube 5000/7000: Schrägschnitte durch Vordrehen der A-Achse (Maschinen ohne B-Achse)

V5.2.0	Datum: 02.07.2014
Modul/Komponente: Tube	
Typ: Neue Funktion / New function	
Kurzbeschreibung: TruLaser Tube 5000/7000: Schrägschnitte durch Vordrehen der A-Achse (Maschinen ohne B-Achse)	
Beschreibung: TruLaser Tube 5000/7000: Schrägschnitte durch Vordrehen der A-Achse möglich (bei Maschinen ohne B-Achse). In TubeDesign kann man durch manuelles Ziehen Schrägschnitte im TEO erzeugen, die auch ohne B-Achse funktionieren, also nur eine Zusatzdrehung in A erfordern (ähnliche Funktion wie Ebene Bearbeitung). Dazu muss im Maschinenregelwerk gesetzt werden: "T4_Machine_A_AxisBevelCut". Das ist nur mit Tagespasswort änderbar. Für T4_Machine_A_AxisBevelCut=0 werden alle Orientierungen im TEO ignoriert. Für T4_Machine_A_AxisBevelCut=1 werden Orientierungen im TEO ausgewertet und erforderliche Achstransformationen gerechnet. Zusätzlich sollte der Orientierungsvektor ins NC geschrieben werden. Dies kann mit Setzen des Maschinenregelwerks "T4_T_ORI_enable = 1" erreicht werden (verfügbar ab Steuerungsstand PLC V5.0 an der Maschine).	



TruTops V5.2.0-5.1.0

Version V5.1.0

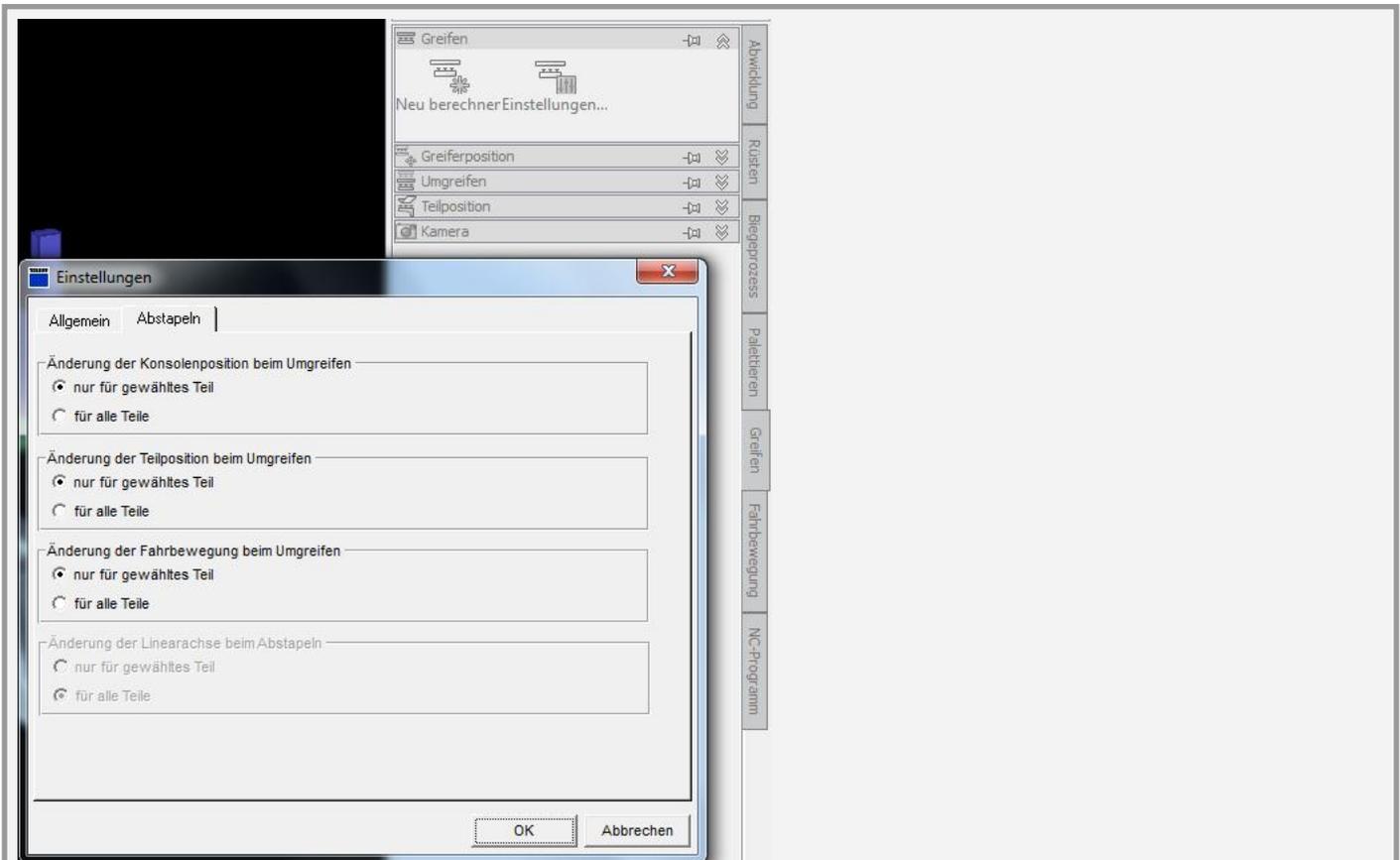
Modul Bend

Fahrbewegungen übernehmen für kopierte Stapellagen

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
Modul/Komponente: Bend		
Typ: Fehler / Error, Erweiterung / Add-on		
SLB: 436725,452334		
Kurzbeschreibung: Fahrbewegungen übernehmen für kopierte Stapellagen		
Beschreibung: Eine Änderung der Fahrbewegung beim Umgreifen vor dem Abstapeln wird nun auch übernommen für die Kopien der Stapellage, wenn bei den Greifereinstellungen diese Übernahme aktiviert wurde		



TruTops V5.2.0-5.1.0



Werden nach Berechnung der Fahrbewegung neue Stapellagen durch kopieren eingefügt, dann werden die zuvor gerechneten und geänderten Fahrbewegungen auch für die Kopien übernommen



TruTops V5.2.0-5.1.0

Export von Materialien für die Steuerung

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
Modul/Komponente: Bend		
Typ: Erweiterung / Add-on		
SLB: 456220		
Kurzbeschreibung: Export von Materialien für die Steuerung		
Beschreibung: <p>Wird von TruTops Bend ein Material exportiert für die Steuerung, so gab es Probleme beim Importieren dieses Materials an der Steuerung, wenn keine Ober- und Unterwerkzeuggruppen bei diesem Material eingetragen waren.</p> <p>Auch können Materialdaten, deren Verkürzungen über Alias mit einem anderen Material verknüpft sind nicht an die Steuerung übermittelt werden durch eine Archivedatei.</p> <p>Um diese Fehler rechtzeitig zu erkennen, gibt Bend eine Warnung in der Meldezeile aus, beim Export solcher Materialdaten</p>		



TruTops V5.2.0-5.1.0

Automatisches Rüsten mit unterschiedlichen Stationslängen

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
Modul/Komponente: Bend		
Typ: Erweiterung / Add-on		
SLB: 454340		
Kurzbeschreibung: Automatisches Rüsten mit unterschiedlichen Stationslängen		
Beschreibung: Wenn bei einer Biegung nur ein langer Stempel vorhanden ist, dann wird nun auch automatisch eine kürzere untere Station erstellt, wenn bei der Matrize keine so langen Werkzeuge vorhanden sind. Unterschiedliche Stationslängen werden bei der automatischen Rüsterstellung aber nur erzeugt, wenn eine identische Stationslänge nicht möglich ist.		



TruTops V5.2.0-5.1.0

Rüstprobleme mit Werkzeuglängen außerhalb der 5mm Rasterung

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
Modul/Komponente: Bend		
Typ: Fehler / Error		
SLB: 454530		
Kurzbeschreibung: Rüstprobleme mit Werkzeuglängen außerhalb der 5mm Rasterung		
Beschreibung: Bei einer Biegung mit z.B. 21 mm wurde bei der automatischen Rüstplanerstellung keine Station angelegt, obwohl bei dem gewünschten Werkzeug eine Stücklänge von 21 mm vorhanden war. Der Automatismus bei der Rüstplanerstellung wurde nun erweitert, so dass auch bei Sonderlängen eine Station angelegt wird		



TruTops V5.2.0-5.1.0

Stationen mittig zueinander ausrichten

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
Modul/Komponente: Bend		
Typ: Fehler / Error		
SLB: 456250		
Kurzbeschreibung: Stationen mittig zueinander ausrichten		
Beschreibung: Das mittige Ausrichten von Stationen funktioniert nun immer korrekt, auch wenn dabei eine Position mit Zehntelmillimeter entsteht		



TruTops V5.2.0-5.1.0

Falsche Greiferposition beim Nachbiegen

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
Modul/Komponente: Bend		
Typ: Fehler / Error		
SLB: 456782		
Kurzbeschreibung: Falsche Greiferposition beim Nachbiegen		
Beschreibung: In einigen Fällen wurde beim Nachbiegen eine falsche Greiferposition erstellt, wenn der Greifer an der Biegefläche greift. Der Fehler wurde behoben, so dass nun auch bei jeder Nachbiegung die Greiferposition exakt ermittelt wird		



TruTops V5.2.0-5.1.0

Falsche Kollisionsmeldungen zwischen Greifer und BendMaster

V5.1.0

Datum: 04.06.2014

Modul/Komponente:

Bend

Typ:

Fehler / Error

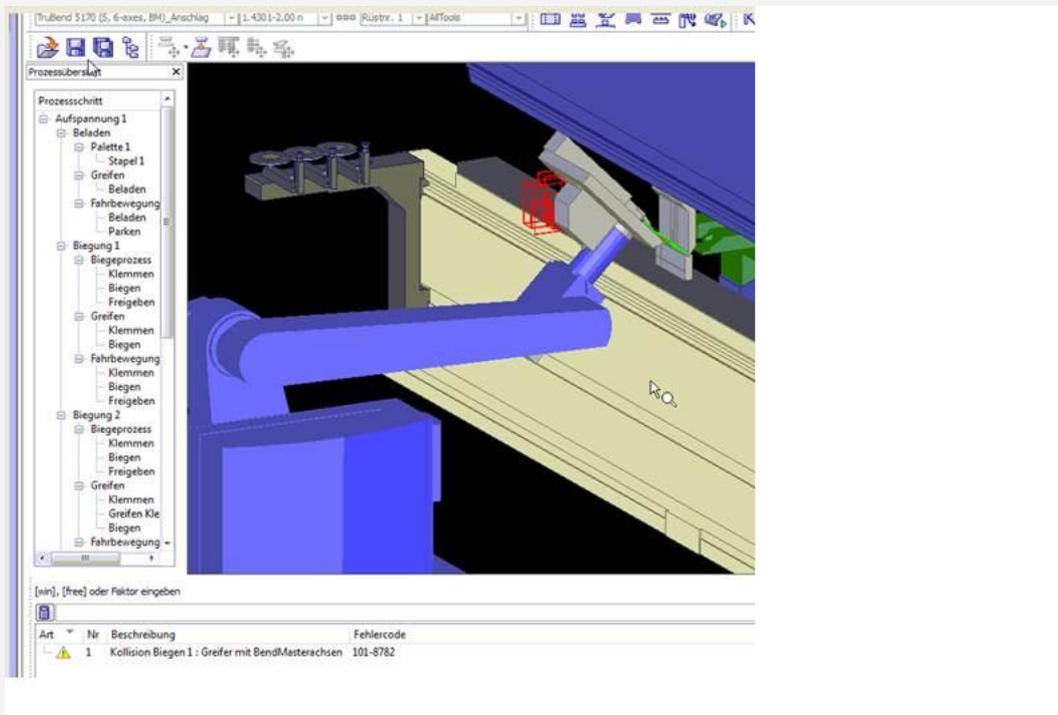
Kurzbeschreibung:

Falsche Kollisionsmeldungen zwischen Greifer und BendMaster

Beschreibung:

Nach einer Änderung der Greiferposition wurden sporadisch beim Biegevorgang falsche Kollisionsmeldungen angezeigt.

Dieser Fehler wurde behoben





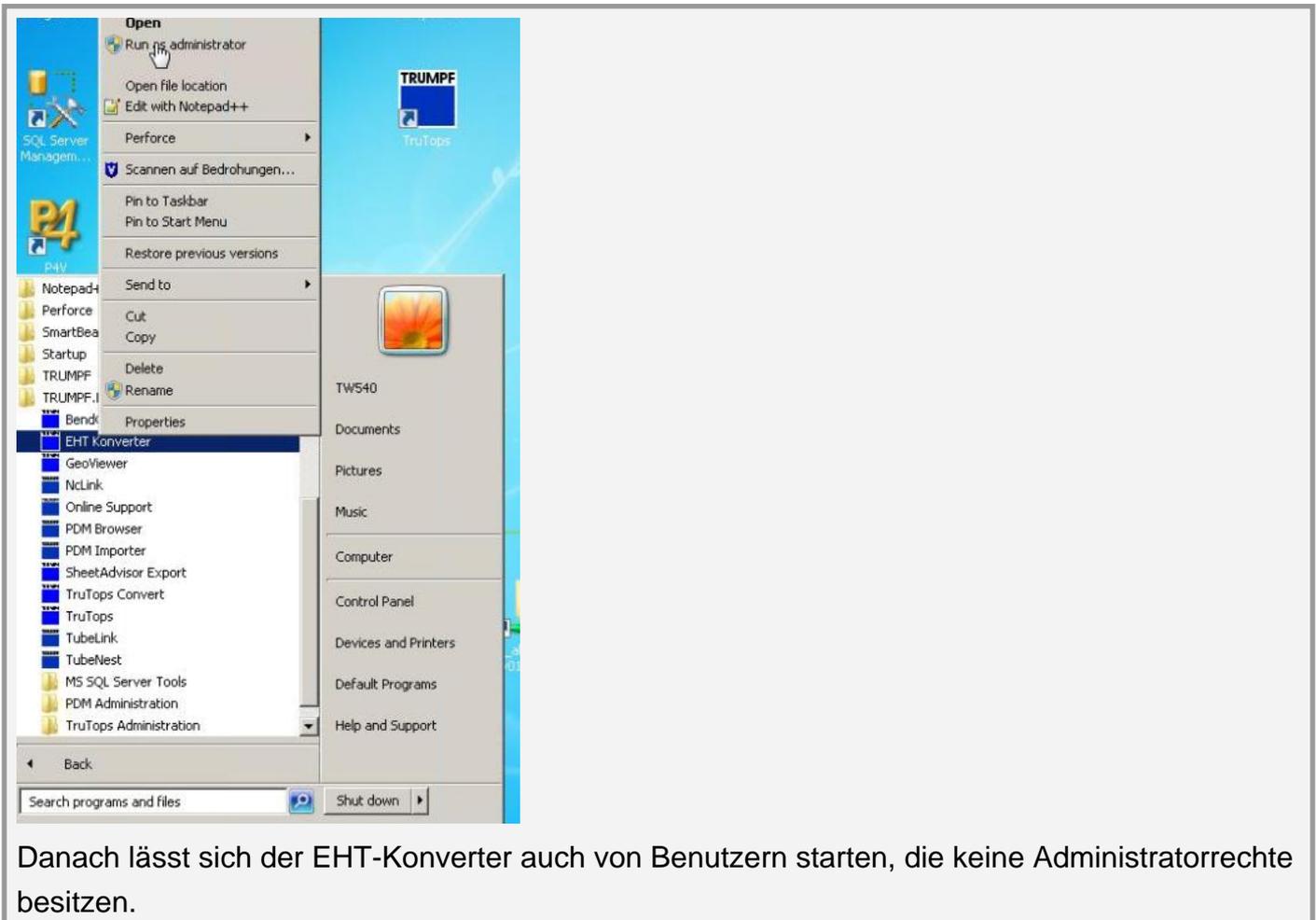
TruTops V5.2.0-5.1.0

Der EHT-Konverter muss beim ersten Starten als Administrator ausgeführt werden

V5.1.0	Datum: 04.06.2014
Modul/Komponente: Bend	
Typ: Fehler / Error	
Kurzbeschreibung: Der EHT-Konverter muss beim ersten Starten als Administrator ausgeführt werden	
Beschreibung: Wenn der EHT-Konverter zum ersten Mal gestartet wird, dann erscheint unter Umständen die folgende Fehlermeldung	
	
Zur Umgehung des Problems muss der EHT-Konverter einmal als Administrator gestartet werden:	



TruTops V5.2.0-5.1.0



Danach lässt sich der EHT-Konverter auch von Benutzern starten, die keine Administratorrechte besitzen.



TruTops V5.2.0-5.1.0

Prüfung der maximalen Anzahl von TCPs beim BendMaster

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
Modul/Komponente: Bend		
Typ: Erweiterung / Add-on		
SLB: 456146		
Kurzbeschreibung: Prüfung der maximalen Anzahl von TCPs beim BendMaster		
Beschreibung: Der BendMaster 60 und 150 kann maximal mit 9 verschiedenen TCPs arbeiten. Die Überprüfung erfolgte bisher erst beim Erstellen des NC Programms, was dazu führte, dass er Bediener das Programm komplett neu erstellen musste, zumal die bereits manuell gesetzten TCPs auch nicht gelöscht wurden beim Neuerstellen der Fahrbewegung. Beim Neuerstellen der Fahrbewegung werden nun TCPs gelöscht, die nur für das Fahren und nicht für das Greifen benötigt werden. Auch erfolgt die Überprüfung nun bereits beim Verschieben des TCPs und beim Ändern der Ausfädelbewegung auf "Kippen und Drehen"		



TruTops V5.2.0-5.1.0

Modul Laser

Neue Kundenzyklen zum Gravieren (TC_WRITE) für die Maschinen L62 und L63

V5.1.0	Datum: 04.06.2014
Modul/Komponente: Laser	
Typ: Erweiterung / Add-on	
Kurzbeschreibung: Neue Kundenzyklen zum Gravieren (TC_WRITE) für die Maschinen L62 und L63	
Beschreibung: Für die Maschinen L62 und L63 wurden folgende Kundenzyklen im TruTops Laser angelegt: - TC_WRITE: beliebigen Text gravieren - TC_WRITE_DATE: aktuelles Datum gravieren - TC_WRITE_MAINPROG: aktuellen Hauptprogrammname gravieren - TC_WRITE_TIME: aktuelle Zeit gravieren - TC_WRITE_TIMEDATE: aktuelle Zeit und aktuelles Datum gravieren Diese werden an der Maschine ab dem Serienstand V01.03 unterstützt. Vorgehen zum Setzen der Kundenzyklen im TruTops Laser: 1) Unter Technologie -> NC_Zyklen den gewünschten TC_WRITE-Zyklus vor Kontur aktivieren 2) Kontur wählen, vor der die Beschriftung ausgeführt werden soll 3) Die Position des Textes bestimmen	



TruTops V5.2.0-5.1.0

LiftMaster mit Referenzecke 2 bzw. 4 werden von TruTops unterstützt

V5.1.0	Datum: 12.06.2014
Modul/Komponente: Laser	
Typ: Erweiterung / Add-on	
SLB: 456232	
Kurzbeschreibung: LiftMaster mit Referenzecke 2 bzw. 4 werden von TruTops unterstützt	
Beschreibung: LiftMaster können nun auch mit Referenzecke links oben (2) bzw. rechts unten (4) konfiguriert werden. Bisher standen nur LiftMaster mit Referenzecke links unten (1) bzw. rechts oben (3) zur Verfügung. Da sich LiftMaster mit Referenzecke 2 bzw. 4 konstruktiv von LiftMastern mit Referenzecke 1 bzw. 3 unterscheiden, kann ein LiftMaster mit Referenzecke 1 bzw. 3 nicht auf Referenzecke 2 bzw. 4 umkonfiguriert werden. LiftMaster mit Referenzecke 2 bzw. 4 müssen ggf. über ein Patch in TruTops eingespielt werden. Unter Extras -> Daten ändern, Maschinen -> Daten, Automatisierung -> Lifte kann die Konfiguration eingesehen und geändert werden. Hierzu den ausgewählten LiftMaster selektieren und den Ändern-Button klicken. Hinweis: Auch die Beladecke und die Messecke müssen evtl. entsprechend angepasst werden!	