

**TRUMPF**



# **Release Notes**

**TruTops V5.1.0**



# TruTops V5.1.0

---

## Inhalt

<b>Version V5.1.0.....</b>	<b>1</b>
<b>Modul Bend.....</b>	<b>1</b>
Fahrbewegungen übernehmen für kopierte Stapellagen.....	1
Export von Materialien für die Steuerung.....	3
Automatisches Rüsten mit unterschiedlichen Stationslängen.....	4
Rüstprobleme mit Werkzeuglängen außerhalb der 5mm Rasterung.....	5
Stationen mittig zueinander ausrichten.....	6
Falsche Greiferposition beim Nachbiegen.....	7
Falsche Kollisionsmeldungen zwischen Greifer und BendMaster.....	8
Der EHT-Konverter muss beim ersten Starten als Administrator ausgeführt werden .....	9
Prüfung der maximalen Anzahl von TCPs beim BendMaster.....	11
<b>Modul Laser.....</b>	<b>12</b>
Neue Kundenzyklen zum Gravieren (TC_WRITE) für die Maschinen L62 und L63.....	12
LiftMaster mit Referenzecke 2 bzw. 4 werden von TruTops unterstützt .....	13

# TruTops V5.1.0

## 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

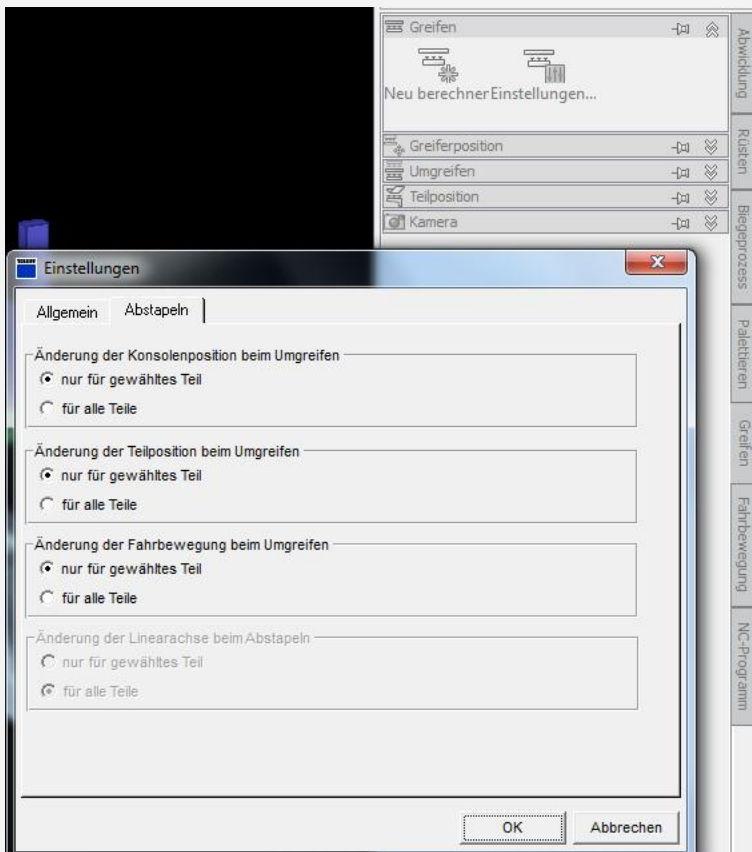
**SLB:** 436725,452334

**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 V5.1.0

---

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



# TruTops V5.1.0

---

Export von Materialien für die Steuerung

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
<b>Modul/Komponente:</b> Bend		
<b>Typ:</b> Erweiterung / Add-on		
SLB: 456220		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Export von Materialien für die Steuerung		
<b>Beschreibung:</b>  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. Auch können Materialdaten, deren Verkürzungen über Alias mit einem anderen Material verknüpft sind nicht an die Steuerung übermittelt werden durch eine Archivedatei. Um diese Fehler rechtzeitig zu erkennen, gibt Bend eine Warnung in der Meldezeile aus, beim Export solcher Materialdaten		



# TruTops V5.1.0

---

Automatisches Rüsten mit unterschiedlichen Stationslängen

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
<b>Modul/Komponente:</b> Bend		
<b>Typ:</b> Erweiterung / Add-on		
SLB: 454340		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Automatisches Rüsten mit unterschiedlichen Stationslängen		
<b>Beschreibung:</b>  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 V5.1.0

---

Rüstprobleme mit Werkzeuglängen außerhalb der 5mm Rasterung

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
<b>Modul/Komponente:</b> Bend		
<b>Typ:</b> Fehler / Error		
SLB: 454530		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Rüstprobleme mit Werkzeuglängen außerhalb der 5mm Rasterung		
<b>Beschreibung:</b>  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 V5.1.0

---

Stationen mittig zueinander ausrichten

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





# TruTops V5.1.0

---

Falsche Greiferposition beim Nachbiegen

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
<b>Modul/Komponente:</b> Bend		
<b>Typ:</b> Fehler / Error		
SLB: 456782		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Falsche Greiferposition beim Nachbiegen		
<b>Beschreibung:</b>  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 V5.1.0

Falsche Kollisionsmeldungen zwischen Greifer und BendMaster

V5.1.0

Datum: 04.06.2014

**Modul/Komponente:**

Bend

**Typ:**

Fehler / Error

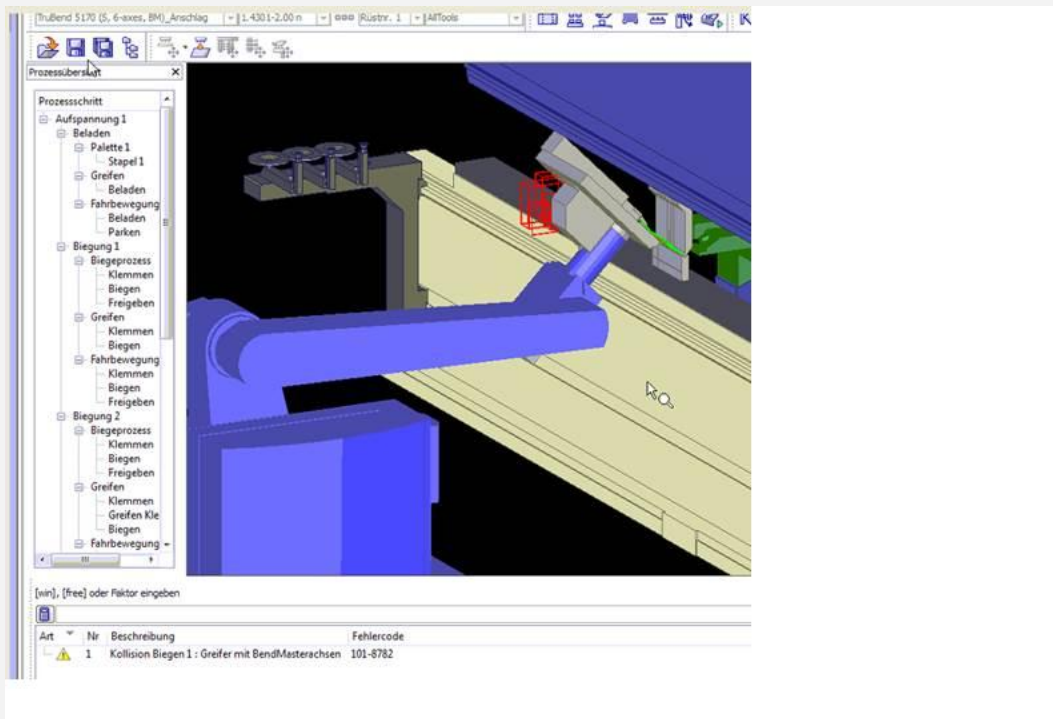
**Kurzbeschreibung:**

Falsche Kollisionsmeldungen zwischen Greifer und BendMaster

**Beschreibung:**

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

Dieser Fehler wurde behoben





# TruTops V5.1.0

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:**

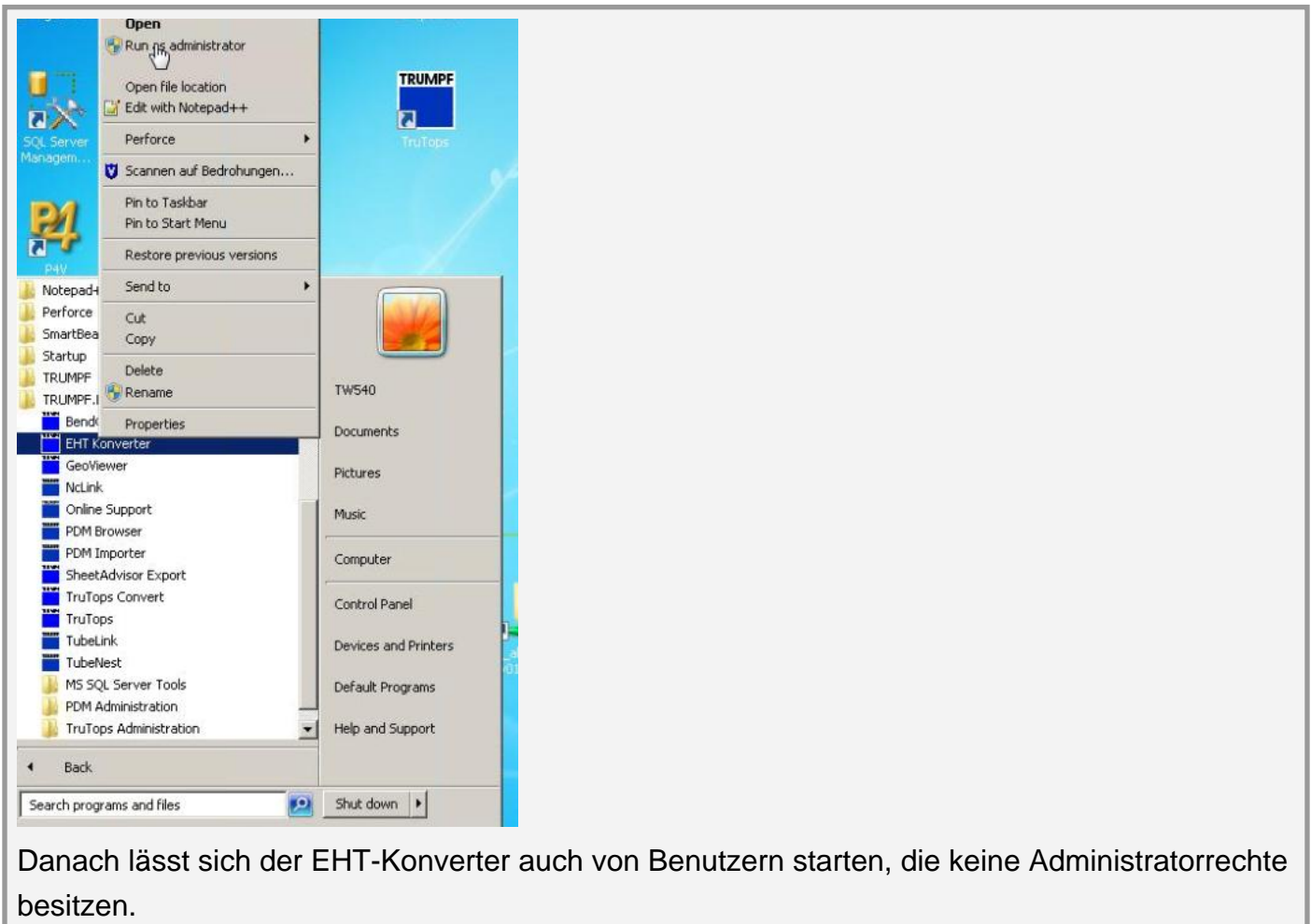
Wenn der EHT-Konverter zum ersten Mal gestartet wird, dann erscheint unter Umständen die folgende Fehlermeldung



Zur Umgehung des Problems muss der EHT-Konverter einmal als Administrator gestartet werden:



## TruTops V5.1.0





# TruTops V5.1.0

Prüfung der maximalen Anzahl von TCPs beim BendMaster

V5.1.0		Datum: 04.06.2014
<b>Modul/Komponente:</b> Bend		
<b>Typ:</b> Erweiterung / Add-on		
SLB: 456146		
<b>Kurzbeschreibung:</b> Prüfung der maximalen Anzahl von TCPs beim BendMaster		
<b>Beschreibung:</b>  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 V5.1.0

## Modul Laser

Neue Kundenzyklen zum Gravieren (TC\_WRITE) für die Maschinen L62 und L63

V5.1.0	Datum: 04.06.2014
<b>Modul/Komponente:</b> Laser	
<b>Typ:</b> Erweiterung / Add-on	
<b>Kurzbeschreibung:</b> Neue Kundenzyklen zum Gravieren (TC_WRITE) für die Maschinen L62 und L63	
<b>Beschreibung:</b>  Für die Maschinen <b>L62 und L63</b> 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 <b>Serienstand V01.03</b> 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 V5.1.0

LiftMaster mit Referenzecke 2 bzw. 4 werden von TruTops unterstützt

V5.1.0	Datum: 04.06.2014
<b>Modul/Komponente:</b> Laser	
<b>Typ:</b> Erweiterung / Add-on	
<b>SLB:</b> 456232	
<b>Kurzbeschreibung:</b> LiftMaster mit Referenzecke 2 bzw. 4 werden von TruTops unterstützt	
<b>Beschreibung:</b> <p>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 LiftMaster 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.</p> <p>Unter Extras -&gt; Daten ändern, Maschinen -&gt; Daten, Automatisierung -&gt; Lifte kann die Konfiguration eingesehen und geändert werden. Hierzu den ausgewählten LiftMaster selektieren und den Ändern-Button klicken.</p> <p>Hinweis: Auch die Beladecke und die Messecke müssen evtl. entsprechend angepasst werden!</p>	