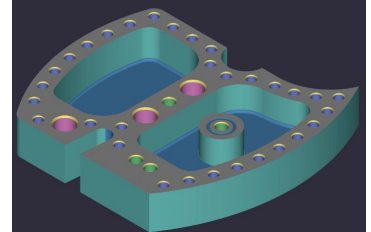


WinCAM version 4.0.0 uudet ominaisuudet

WinCAM version 4.0.0 mullistavin uudistus on WinCAMin ja Cimcon yhteispelin kehittäminen WinCAM Sorvaus ja Työstökeskus sovelluksissa. Nyt Cimcon huippunopeat näytönohjaimen laskentatehoa hyödyntävät simulointiominaisuudet ovat suoraan käytettävissä WinCAMin perinteisen visualisoinnin tapaan. Cimcossa on tarjolla monipuoliset vaihtoehdot viivasimuloinnista 3D visualisointiin sekä niiden erilaiset yhdistelmät. Työkalun ja työkappaleen törmäykset on myös hyvin havaittavissa. Cimco-toimintojen säätämistä varten WinCAMin asetuksiin on lisätty uusi välilehti.



☒ Cimco Edit -ohjelmisto on käytettävissä

Cimcon oletuspolku

☒ Tehdään ohjelmoinnissa työkalumäärittelyt Cimco varten

☐ Tulostetaan työkalutiedot Setup-tiedostoon

☒ Tulostetaan työkalun nimi kommentiksi Cimcoon

Työkalukirjaston vienti

☐ Viedään vain näkyvät työkalut

☐ Viedään vain ne joiden paikanumero <> 0

CIMCO ohjelmisto voidaan käynnistää suoraan WinCAMin käyttöliittymästä uuden painonapin avulla vaikka kesken ohjelmoinnin. Jos WinCAMissa jatketaan ohjelmointia tai tehdään muutoksia ohjelmaan, myös CIMCON simulointi päivittyy silmän räpäyksessä. WinCAMissa määriteltä aihiota saadaan myös automaattisesti CIMCON simuloinnin pohjaksi. CIMCOon siirretyt työkalutiedot voidaan kerätä vähitellen CIMCON kirjastoiksi, jolloin ne ovat käytettävissä myös muiden NC-ohjelmien simuloinnissa. Koko WinCAMin työkalukirjasto voidaan myös siirtää kerralla työkalukirjaston uudella valikkotoiminnolla *Vie Cimcoon*.



WinCAM Työstökeskus ohjelmistossa on nyt mahdollista säätää jyrksinnässä kaariliikkeiden syöttönopeutta halutulla tavalla ja säädetyissä rajoissa. Tämä uusi ominaisuus estää liian suuret syöttönopeudet sisäpuolisissa kaarissa ja toisaalta tuskallisen pienet nopeudet ulkopuolisissa kaarissa. Säätömahdollisuus on ratajyrksinnän lisäksi kopio-, tasku- ja tasojyrksinnöissä sekä rouhinnoissa.

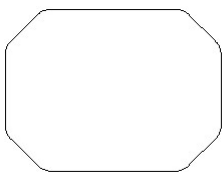
Syöttönopeuden säätö kaariliikkeissä

☒ Säädetään syöttönopeutta kaarissa

Maksimi kasvu % (ulko)

Maksimi vähenys % (sisä)

Rata- ja taskujyrksinnöissä sekä rouhinnoissa on nyt myös mahdollista antaa negatiivinen työvara eli pinta voidaan tarkoituksellisesti ylityöstää sen sijaan, että jätettäisiin pintaan työvara.



Käyttäjäpalautteen vauhdittamana työstökeskuspuolelle lisättiin uusi geometria-toiminto *Suorakulmio*. Siinä voi antaa suorakulmiolle perusmittojen lisäksi nurkkapyöristyksen tai viisteen tai jopa molemmat. Suorakaide voi olla myös annetun kulman verran vinossa X-akseliin nähden. Halutessa suorat sivut voidaan käskä jakamaan keskeltä kahtia. Kuvioita voi sijoitella useampia peräkkäin esim. hiiren klikkauksella tai antamalla aina uusia koordinaatteja. Toiminnolle lisättiin myös uusi painonappi geometriavalikkoon.



Niinikään käyttäjien toiveesta taskujyrksintään lisättiin mahdollisuus viimeistelytyökalun kyselystä taskun rouhinnan jälkeen.

☒ Säädetään syöttönopeutta kaarissa

☒ Rouhintaa ☒ Viimeistely

☒ Kysy työkalu viimeistelyyn

WinCAM Sorvaus ohjelmistoon lisättiin viimein käyttäjien toivoma mahdollisuus säätää työkalun jättökulmaa aineeseen tunkeuduttaessa esim. poterojen työstössä. Aiemmin terä meni sisään asetuskulman ja palan kärkikulman määräämässä kulmassa. Nyt jättökulmaa voidaan säätää ilman teräkulmien säätöä kirjastossa.

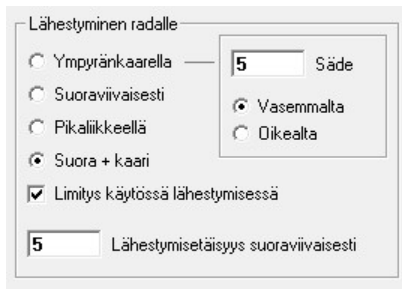
☒ Teräkulmat tutkitaan rouhinnassa ja viimeistelyssä Jättökulman lisäys

☒ Sorvissa on C-akseli

☒ Sorvissa on Y-akseli

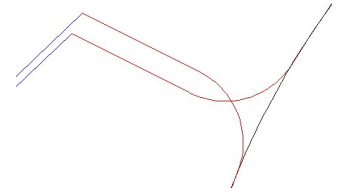
☐ Sorvissa on 2 karaa

Ohjelma-asetusten Työstökone-välilehdelle on sorvauksessa lisätty mahdollisuus määrittellä tarkemmin sorvin ominaisuuksia. Näitä tietoja voidaan jatkossa hyödyntää yhdistelmäpostiprosessoreiden yhteydessä.



WinCAM Leikkaus ohjelmistoon on lisätty uusia valinnaisia lähestymis- ja poistumisvaihtoehtoja. Nyt voidaan käyttää myös suoran ja kaaren yhdistelmää. Paksujen levyjen yhteydessä monesti käytetty lähestymis- ja poistumisratojen limitus on myös mahdollinen.

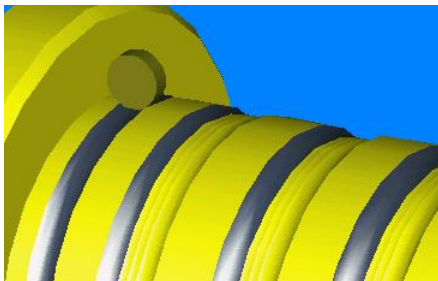
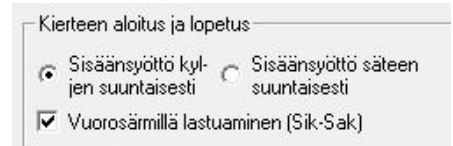
Uutta on myös se, että M-koodit liekin sytytykselle ja sammutukselle on asetettavissa ohjelmistoasetuksiin.



WinCAM versio 3.9.0

Versiossa 3.9.0 on mukana sekä työstömenetelmiin että ohjelmiston käytettävyyteen liittyviä parannuksia.

Kierteen sorvauksen voi nyt tehdä WinCAMissa vuorokyljin. Läheskään kaikkien sorviohjausten kierteistystyökierrot eivät mahdollista kierteen lastuamista niin, että työstetään teräpalkan kummallakin kyljellä vuorotellen. Se parantaa kierteen pinnan laatua ja lisää työkalun kestoaikaa. Samassa yhteydessä lisättiin käyttäjien toiveesta valinta kierteityksestä ilman ohjauksen automaattista työkiertoa pitkällä koodilla.

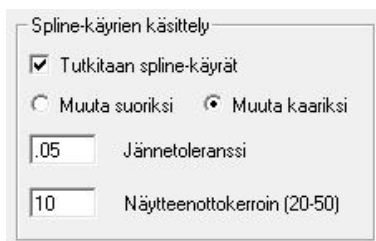
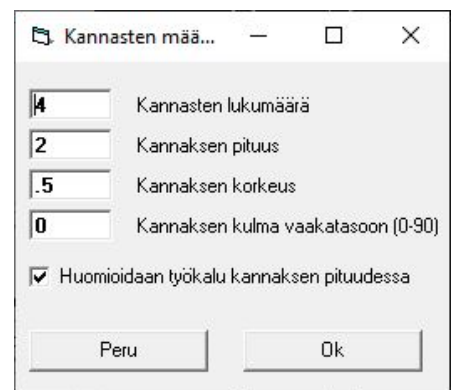


Visualisointiin on lisätty lisää värien ja työkalumuotojen hallintaa. Visualisoinnissa on nyt mahdollista värjätä mallin pinta aina työkalun vaihdon yhteydessä. Se helpottaa huomattavasti eri työkalujen poistaman materiaalin havaitsemista. Lisäksi NC-koodin kommenttiin on mahdollista lisätä haluttuihin kohtiin omia värimäärittäjiä kuten esim. (Face.Visual.Color=16744448). Profiliikierteen visualisoinnissa nähdään nyt paremmin myös pyöreällä palalla syntyvä todellinen kierteen muoto. Visualisointiin on myös lisätty uusi painonappi ohjelmistoasetuksiin pääsyä varten.

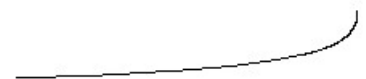
Hiiren käyttöön on lisätty tartuntavaihtoehtoja sekä geometrian käsittelyssä että ohjelmoinnissa. Tähän asti WinCAMissa hiirellä on voinut tarttua vain olemassa oleviin pisteisiin. Nyt uusina tartuntatapoina on viivojen leikkauskohtaan sekä kaaren puoliväliin tarttuminen. Leikkauskohta saadaan nyt napattua painamalla leikkauskohdan lähellä hiiren kakkosnapin lisäksi *Ctrl*-näppäintä. Kaaren puoliväli löytyy painamalla kaaren päällä hiiren kakkosnapin lisäksi *Ctrl*- ja *Alt*-näppäimiä.

Kiinnikkeiden jättö ratajyrksinnässä on nyt mahdollista. Monesti -vallankin levymäisten kappaleiden ympäriajyrksinnässä - halutaan, että kappale jää kiinni aihioon pienillä kannaksilla terävaurioiden välttämiseksi ja kappaleiden käsittelyn helpottamiseksi. Nyt se on mahdollista WinCAMin ratajyrksinnässä. Kannasten lukumäärä, pituus, korkeus ja jyrkkyys ovat vapaasti valittavissa. Kannasten paikat määräytyvät automaattisesti annettujen arvojen ja radan muodon perusteella.

Sorvauksen rouhintalomaketta on tiivistetty. Edellisessä versiossa tuli rouhintasorvaukseen taas uusia ominaisuuksia ja niinpä rouhintalomakkeen koko on pikkuhiljaa paisunut. Joillakin vanhemmilla tietokoneilla siitä tuli ongelmia, joita tässä versiossa on pyritty poistamaan tiivistämällä lomakkeen ulkoasua.



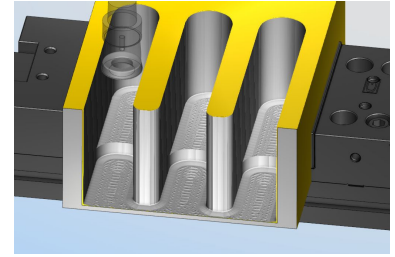
Spline-käyrät on saatu mukaan DXF-tuontiin tuettujen geometriapiirteiden joukkoon. Pitkään on kaivattu, että WinCAMilla voisi tuoda myös SPLINE-muotoisia geometrioita DXF-tiedostoista. Se on mukana 3.9.0 versiossa. Spline-käyrä puretaan joko suoriksi tai kaariksi käyttäjän valinnan mukaan. Annettavan jännetoleranssin avulla voidaan valita, miten tarkasti lopullinen käyrä noudattaa alkuperäistä teoreettista käyrää.



Uudet spline-käyrän käsittelytoiminnot ovat käytettävissä kaikissa WinCAM-sovelluksissa.

WinCAM versio 3.8.0

Työstökeskuspuolella versiossa 3.8.0 pääpaino on ollut aksiaaliyrnsinnän kehittämisellä. Johtavien työkaluasiantuntijoiden kanssa käytyjen keskustelujen perusteella on saatu paljon arvokasta tietoa siitä, miten aksiaalinen eli pistojyrsintä, joka on monissa tilanteissa hyvin tehokas aineenpoistotapa, pitäisi toteuttaa. Tärkeää siinä on oikeanlaiset hidastukset ja irtiottoliikkeet, jotta työstövoimat saadaan pysymään tasaisena ja työkalun kesto maksimaalisena ja pitkillä työkaluilla värinöitä vähennettyä. Näissä tavoitteissa on onnistuttu hyvin, Menetelmän kehittämisessä on käytetty paljon apuna edustamme VERICUT ohjelmiston työstön simulointi- ja analysointiominaisuuksia.



Esimerkki aksiaaliyrnsinnän ohjelmoinnista WinCAMilla ja lopputuloksen analysoinnista VERICUTilla on katsottavissa Youtubessa

<https://youtu.be/Ags17XNpA4Y?si=qCg7b7WpZPVgHlKb>



☒ Aksiaalijyrsintä (pistojyrsintä) Aksiaalinen jyrsintävaihtoehto on käytettävissä seuraavissa ohjelmointitoiminnoissa: *ratajyrsintä, kopiojyrsintä, kuviojyrsintä sekä muoto- ja poterouhinnat*. Rouhinnoissa on tarvittaessa käytettävissä myös jyrsintäsyvyyden riviokohtainen porrastus, joka saattaa olla tarpeen, kun jyrsintäsyvyys on erittäin suuri ($L > 4 \times D$).

Rata- ja kopiojyrsinnöissä aksiaalijyrsintä onnistuu myös vinoreunaisille profiileille. Jos työkalu sen sallii, vinot pistot voivat päättyä myös vaakasuoraan irtiottoliikkeeseen, jolloin tasomainen alapinta tulee myös työstettyä valmiiksi..

Kierteen jyrsintää on paranneltu mm. 1-leikkuisten jyrsimien osalta. On monia syitä tehdä kierreteet kierretapin sijasta jyrsimällä, kuten tarkkuus, nopeus, parempi pinnanlaatu, katkeamaton tuotanto, riippumattomuus työkalun halkaisijasta jne. Nyt kierreteet saa jyrsittyä helposti, tehokkaasti ja tarkasti aina pienimmistä M1-kierteistä alkaen. Ei siis enää katkenneita kierretappeja!

Parannuksia oskilloivaan kierteitykseen. Viime Alihankintamessuilla esiteltyä ja kovasti kiinnostusta herättänyttä oskilloivaa kierteitystä on edelleen paranneltu. Nyt sitä on mahdollista käyttää myös sekä lieriömäisissä että *kartiokkaissa erikoisprofiilikierteissä*. Oskillointijakson pituus eli aallonpituus on säädettävissä nyt vapaasti. Myös sisäpuoliset profiilikierteet, kuten vaikka porakruunujen köysikierteet onnistuvat nyt värinöittä ja lastu saadaan katkeamaan hyvin.

Aksiaalijyrsinnän aset...

Hidastukset

☒ Hidastetaan aksiaaliliikettä lopussa

.5 Syötön hidastuskerroin pohjalla

2 Syötön hidastusmatka

.75 Syötön hidastuskerroin nurkassa

irtiottoliikkeen pohjalla

☒ Tehdään irtiottoliike ennen ulosvetoa

2 irtiottoliikkeen pituus

25 irtiottoliikkeen kulma XY-tasossa

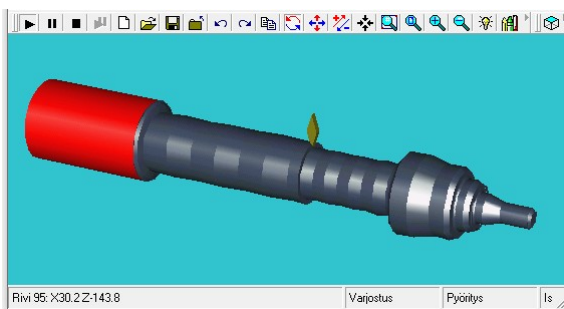
15 irtiottoliikkeen kulma vaakatasoon

Askeellukset

.5 Sivuaskelluksen kerroin (0.5-0.75 x Dc)

.5 Jyrsintäsyvyyden Z-porrastus (0-0.5 mm)

Ok



Alihankintamessuilla 2023 syntyi myös ajatuksia siitä, että oskilloinnille olisi tarvetta myös rouhintasorvauksessa. *Oskilloiva rouhinta* mahdollistaa sen, että aaltomaisesti vaihtelevan lastunsyvyyden ansiosta saadaan myös kierrosluku vaihtelevaan ja etenkin hoikissa kappaleissa värinät vähenemään. Jos aaltoilu asetetaan amplitudiltaan riittävän suureksi, saadaan myös lastu katkeamaan hyvin vaikeita materiaaleja sorvattaessa. Nyt tämä kaivattu ominaisuus on siis saatavilla kaikkiin sorvauksen rouhintatoimintoihin.

Pohdintoja oskilloivasta rouhinnasta on nähtävissä videolla Youtubessa

<https://youtu.be/mBfw3aQa6CU?si=ftvKiCiflK-5OQX>



☒ Oskilloiva liike rouhinnassa

Peru Ok

Oskilloiva rouhinta

30 Oskillointijakson pituus

1 Oskilloiva nostoliike

Automaattiset kiinteät työkierröt

☐ Käytetään työkiertoa, jos ohjaus tukee sitä

☒ Ei käytetä mitään työkiertoa (pitkä koodi)

Ellipsin määrittäminen

Ellipsin tyyppi
☒ Sulkeutuva ☐ Avoin

Pääkselin pituus (säde) **50**
 Toisen akselin pituus (säde) **40**
 Pääkselin kulma X-akseliin **45**
 Alkupisteen kulma pääkselin **0**
 Päätepisteen kulma pääkselin **360**

Ellipsin käsittely
☐ Muuta suoriksi ☒ Muuta kaariksi
10 Viivojen lkm / neljännes

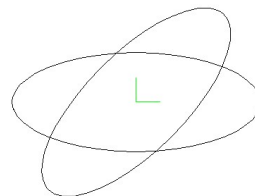
OK Peru

CAD-kuvan tuonnissa DXF-tiedostosta luetaan geometria-alkiot nyt myös BLOCKS-lohkosta, joten enää blokkeja sisältäviä tiedostoja ei tarvitse purkaa eli räjäyttää etukäteen.

Ellipsiä on kaivattu WinCAMissa tuettujen geometriamuotojen joukkoon. Versiosta 3.8.0 alkaen sen saa tuotua DXF-muotoisista CAD-tiedostoista tai määriteltä WinCAMin geometriatoimintojen avulla. Sisäisesti ellipsi ei ole erillinen geometriatyyppi vaan se muodostuu käyttäjän valinnan mukaan joko kaarista tai suorista, joiden määrä eli tarkkuus on myös käyttäjän valittavissa. Ellipsi voi olla joko sulkeutuva tai avoin.

Ellipsin määrittästä varten on lisätty uusi painike.  Sen voi tietysti käynnistää myös geometriavalikosta.

Uudet ellipsin käsittelytoiminnot ovat käytettävissä kaikissa WinCAM-sovelluksissa.



WinCAM versio 3.7.0

WinCAMin versioon 3.7.0 on tehty sekä ohjelmiston käytettävyyteen että menetelmiin liittyviä parannuksia.

Alihankintamessuilla 2023 herätti paljon mielenkiintoa WinCAMin sorvauspuolelle tehty uusi ominaisuus *oskilloiva kierteitys*. Siinä työkalu tekee kierrelastun aikana lastun syvyyttä vaihdellen aaltomaista liikettä, joka saa lastun katkeamaan ja alkavan värinän vaimenemaan. Aaltoilun voimakkuutta sekä taajuutta voidaan säätää. Uusi ominaisuus helpottaa kierteitettäessä vaikeita pitkälastuisia aineita ja pitkiä hoikkia kappaleita. Oskillointi on käytettävissä normaalien kierteiden lisäksi myös lieriömäisissä profiilikierteissä. Oheisesta linkistä pääsee katsomaan kuinka menetelmä toimii käytännössä.

Oskilloiva kierteitys

☐ Tiheä ☒ Normaali ☐ Harva

6 Oskillointijaksen pituus
.1 Ylimääräinen nostoliike

<https://www.youtube.com/watch?v=PHKd2quyp3Q>



Työstötapa

Ulkokierteitys

☒ Näytä vain nämä

Työkalukirjastoon on lisätty mahdollisuus suodattaa näkyviksi vain tietyn tyyppin työkalut. Jos uutta suodatusta käyttää työkalujen etsintään, kannattaa ensin laittaa ruksi ruutuun *Näytä vain nämä* ja vasta sitten valita haluttu työstötapa. Nyt myös sorvauksen puolella on uudet selailupainikkeet, joilla helpotetaan työkalunvaihtoa ohjelmoitaessa toisen vastaavan työkalun löytymistä.

Laskutoimituksia ymmärtävien kenttien määrää on lisätty monissa WinCAMin tekemissä kyselyissä. Nyt esimerkiksi makroille voidaan antaa arvoja toleranssitunnusten kera tai DXF-tiedon tuonnissa skaalauskerroin voidaan antaa murtolukuna jne. Älykkäät kentät erottuvat muista omalla värillään, jota voi säätää parametri-tiedoston avulla.

Olakkeen 1 tiedot

Olakkeen halkaisija **60m7**
 Olakkeen pituus **75+2*1.5**

Tiedonsiirtotoimintoihin on lisätty mahdollisuus tallentaa lähetyksen tai vastaanoton aikana kaikki siirrossa liikkuvat merkit – myös normaalisti näkymättömät merkit - lokitiedostoihin (LähetysLoki.txt ja Vastottoloki.txt). Esimerkiksi katkelma lähetykslokista:

```
%\13\1000123 (ESIM)\13\10G54\13\10G50 S2000\13\10T101\13\10G97 G99 S636 M3\13\10...
```

Lähetyksen alussa ja lopussa lähetettäviä merkkejä pystyy nyt myös itse asettamaan. Kaikki nämä uudet säädöt tapahtuvat toistaiseksi vain parametritiedoston kautta. Näkymättömät ASCII-merkit merkitään \-merkin perässä olevalla ASCII-koodilla. Esimerkiksi \13 tai \10 (CR ja LF).

Muotoradan ketjutukseen on lisätty mahdollisuus toistaa edellinen muoto ilman, että viivoja tarvitsee näyttää uudelleen. Toimintoon pääsee painamalla *Esc*-näppäintä, kun pyydetään näyttämään muotoradan ensimmäinen viiva. Jos kyselyyn vastaa *Ei*, toiminto keskeytyy kuten ennenkin. Uusi ominaisuus on käytettävissä kaikissa ohjelmointipuolen toiminnoissa, joissa ketjutetaan muotorata - esimerkiksi rouhinta ja viimeistely.

Muodon viimeistely

Toistetaanko edellinen ketjutus?

Kyllä Ei Peru

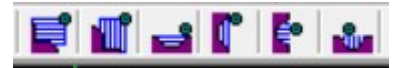
Simulointivauhdin säätämistä varten on lisätty myös WinCAMin pääikkunan laitaan liukusäädin. Ainakin alkuun se on sorvauksessa alalaidassa ja työstökeskuspuolella pääikkunan oikeassa reunassa pystyssä. Nopeuden säätäminen onnistuu edelleen vanhoillakin menetelmillä eli asetuslehtien kautta ja simuloinnin aikana nuolinäppäimillä.



Työstökeskuspuolella yksi käytettävyyttä lisäävä parannus on, että ruutua ei tarvitse ensin laittaa XYZ-tilaan, jos haluaa pyöritellä kuvaa. Riittää, kun painaa Ctrl-näppäimen pohjaan ja alkaa liikutella hiirtä vasen nappi pohjassa, vaikka näyttö olisikin jossakin tasotiloista XY, XZ tai YZ. Siirtyminen XYZ-tilaan tapahtuu automaattisesti.

WinCAM versio 3.6.0

Versiossa 3.6.0 pääpaino on ollut jyrsinän rouhintatoimintojen nykyaikaistamisella. Nyt kaikki rouhintoihin liittyvät toiminnot määritellään omalla uudella lomakkeella samaan tapaan kuin esim. ratajyrsinässä.



Muotorouhinta X-suunnassa

Jyrsin säteen kompensointi
☒ Vasen ☐ Oikea ☐ Ei kompensointia
☒ Kompensointi lasketaan ohjelman mittoihin

Työstöarvot ja -tavat
 300 Syöttönopeus XY (mm/min)
 150 Syöttönopeus Z (mm/min)
 12.8 Jyrsinäleveys (mm/kierros)
 2 Turvaetäisyys (XY-suunta)
 2 Turvaetäisyys (Z-suunta)
 5 Turvataso (Z)
☒ Väistetään turvatasolle joka lastun jälkeen
☐ Aksiaalijyrsinä (poraava jyrsinä)

Muotoradan käsittely
 Jatketaan radan viimeistä viivaa (mm) 5

Viimeistelyn tiedot
 1 Viimeistelyvara (säteittäinen)
☒ Viimeistellään heti rouhinnan jälkeen
☐ Viimeistellään samalla työkalulla

Lastujako Z-suunnassa
 -20 Radan lopullinen Z-arvo (abs)
 20 Jyrsinävinä aineäärä (työvara)
 10 Ohjeellinen lastun syvyys
 10 Toteutuva lastun syvyys
 2 Lastujen lukumäärä
 Viimeisen lastun syvyys
☒ Vakio lastuamissyvyys
☐ Z-suuntainen asetusliike
☐ Pikaliike ☒ Syöttöliike

Lastusta irtautuminen ja liikesuunnat (XY)
☒ Vinosti irtiottomatkan päähän
☐ Suorassa kulmassa irtiottomatkan päähän
☐ Kaariliikkeellä irtiottomatkan päähän
☐ Edestakainen työstöliike
 1 Irtiottoliikkeen suuruus
☐ XY-irtiottoliikkeen suoritus tapa
☐ Pikaliike ☒ Syöttöliike

Peru Ok

Rouhintoihin on lisätty paljon uusia ominaisuuksia. Periaatteiltaan rouhinnat muistuttavat paljolti sorvauksen vastaavia toimintoja.

Uutta on mm. erilaiset lastusta irtautumis- ja lähestymistavat kuten esim. kaariliikkeellä lähestyminen ja poistuminen.

Rouhinta voidaan toteuttaa myös *aksiaalisesti* eli poraavalla liikkeellä.

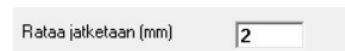
Määritellyn radan *viimeistä viivaa voidaan jatkaa* haluttu matka.

Viimeistely voi valinnaisesti tapahtua *samoilla ratamäärittelyksillä* rouhinnan jälkeen joko samalla tai eri työkalulla.

Työstökeskusohjelmiston työkalukirjastoon on lisätty 2 uutta painiketta helpottamaan työkaluvalintaa niissä ohjelmointitoiminnoissa, joissa ohjelmisto ehdottaa sopivia työkaluja. Tällaisia toimintoja ovat erilaiset reikien työstötavat sekä tasojyrsinä. Uusilla painikkeilla voidaan esim. jatkaa uudesta ehdotuksesta huolimatta karalla olevalla työkalulla tai pyytää kirjastosta uutta ehdotusta työkaluksi.



Sorviohjelmiston rouhinta- ja viimeistelytoiminnoissa radan viimeisen viivan jatkaminen on muutettu säädettäväksi. Aiemmin jatkoksen pituus oli riippuvainen nirkonsäteestä.



Poikittaisen uran pisto

☒ Rouhintapisto ☒ Viimeistelypisto
☐ Ura levitetään ennen syventämistä

0 Pistoaskel (lastun katkaisu)
 1.8 Lastun leveys (sivuliike)
 .5 Turvaetäisyys
 0 Väistöetäisyys

Sorvauksen kaikkiin pisto- ja katkaisutoimintoihin on lisätty turvaetäisyyden lisäksi erillinen väistöetäisyys, joka mahdollistaa pistotoiminnot ilman törmäysvaaraa myös jonkin syvennyksen - esim toisen uran - pohjalle.

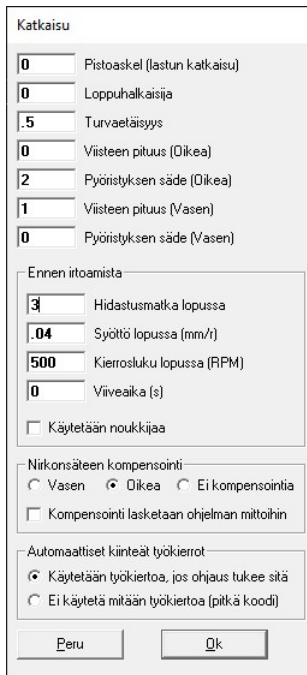
Kaikkien WinCAM-sovellusten geometriavalikkoon on lisätty erilaisten etäisyyssmittausten helpottamiseksi uusi toiminto *Mittaa*. Toiminnolle on lisätty myös uusi painike. Käyttötavaltaan mittaus toiminto muistuttaa paljolti suoran piirtämistä.



WinCAM versio 3.5.0

Edellisen version jälkeen on saatu sorvauspuolelle käyttäjiltä paljon hyviä kehitysideoita, joita on mahdollisuuksien mukaan toteutettu.

Kokonaan uutena toimintona ohjelmointiin on lisätty *Katkaisu eli poikkipisto*. Sille on myös oma painike. 



Katkaisu

Pistoaskel (lastun katkaisu)

Loppuhalkaisija

Turvaetäisyys

Viisteen pituus (Oikea)

Pyörityksen säde (Oikea)

Viisteen pituus (Vasen)

Pyörityksen säde (Vasen)

Ennen irtoamista

Hidastusmatka lopussa

Syöttö lopussa (mm/i)

Kierrosluku lopussa (RPM)

Viiveaika (s)

☐ Käytetään noukkijaa

Nirkonsäteen kompensointi:

☐ Vasen ☒ Oikea ☐ Ei kompensointia

☐ Kompensointi lasketaan ohjelman mittoihin

Automaattiset kiinteät työkiertot

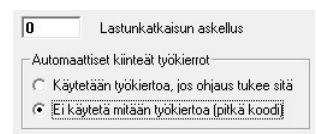
☒ Käytetään työkiertoa, jos ohjaus tukee sitä

☐ Ei käytetä mitään työkiertoa (pitkä koodi)

Aiemmin katkaisu on ollut joissakin postprosessoreissa ohjelman lopetuksen yhteydessä. Nyt sen voi tehdä kaikilla postprosessoreilla milloin tahansa ja niin monta kertaa kuin on tarpeen. Käyttäjä voi säätää katkaisutapahtumaa monin tavoin. Katkaisuterällä voidaan tehdä tarvittaessa myös viisteet tai pyöristykset joko kappaleen tai tangon päähän tai molempiin. Lastua voidaan myös katkoa ja lopussa ennen irtoamista voidaan hidastaa sekä syöttöä että pyörimisnopeutta ja käyttää noukkijaa, jos sellainen on.

Suoran uran pistoa paranneltiin myös vastaavalla tavalla. Nyt siinäkin voidaan tehdä epäsymmetrisiä muotoja eli viisteet ja pyöristykset voidaan määritellä molemmille reunoille erikseen.

Rouhintatoimintoihin on lisätty mahdollisuus katkoa lastua vapaasti valittavalla askelluksella samaan tapaan kuin porauksessa ja pistoissa on ollut jo aiemmin. Lastun katkonta onnistuu useimmilla ohjauksilla vain, *jos ei käytetä rouhintatyökiertoa*.



Lastunkatkaisun askellus

Automaattiset kiinteät työkiertot

☐ Käytetään työkiertoa, jos ohjaus tukee sitä

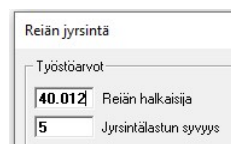
☒ Ei käytetä mitään työkiertoa (pitkä koodi)

Rouhinnan jälkeen jätettävät työvarat voi nyt tallentaa ohjelmistoasetuksiin oletusarvoiksi.

Kierteityksessä on uudessa versiossa mahdollista tulostaa pysäytys mittausta ja korjaimien säätöä varten sekä tämän

☒ Valimittaus ja viimeistely

jälkeinen kierteen viimeistely. Tämä nopeuttaa työtä yksittäisten kappaleiden kierteityksessä.



Reiän jyrästä

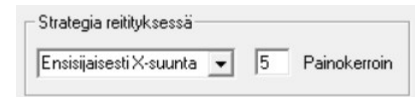
Työstöarvot

Reiän halkaisija

Jyrsintälastun syvyys

Reiänjyrästä lisättiin mahdollisuus muuttaa reiän halkaisijaa siitä, mikä on geometriaan määritetty. Näin voidaan tehdä hienosäätöä tai toteuttaa jopa useampia eri halkaisijaisia reiänjyrästä samalla reikägeometrialla, kunhan vain palautetaan välillä reiän tilatieto.

Leikkausohjelmiston automaattileikkaukseen ja kuviomerkkaukseen lisättiin lomakkeisiin suunnatuissa reititysstrategioissa mahdollisuus säätää suuntauksen painokerrointa.

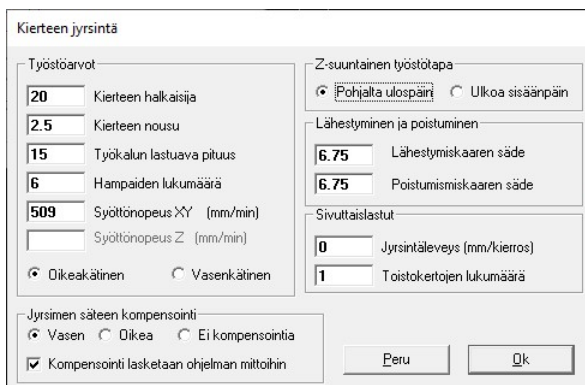


Strategia reitityksessä

Ensimmäisesti X-suunta Painokerroin

WinCAM versio 3.4.0

Versiossa 3.4.0 suurimmat muutokset on tehty käyttäjätoiveiden pohjalta työstökeskuspuolelle. Sorvauksen osalta ei kovin paljon parannusehdotuksia vuoden mittaan kertynytkään.



Kierteen jyrästä

Työstöarvot

Kierteen halkaisija

Kierteen nousu

Työkalun lastuva pituus

Hampaiden lukumäärä

Syöttönopeus XY (mm/min)

Syöttönopeus Z (mm/min)

☒ Oikeakätinen ☐ Vasenkätinen

Jyrsimen säteen kompensointi:

☐ Vasen ☐ Oikea ☐ Ei kompensointia

☒ Kompensointi lasketaan ohjelman mittoihin

Z-suuntainen työstötapa

☒ Pohjalta ulospäin ☐ Ulkoa sisäänpäin

Lähestyminen ja poistuminen

Lähestymiskaaren säde

Poistumiskaaren säde

Sivuttaislástut

Jyrsintäleveys (mm/kierros)

Toistokertojen lukumäärä

Käyttäjien eniten toivoma kehityskohde on ollut kierteenjyränsä monipuolistaminen. Uudessa versiossa on nyt mahdollista tehdä jyrästä joko sisään tai ulospäin. Useiden sivuttaislástujen ottaminen on myös lisätty. Kaiken kaikkiaan kierteenjyränsä määrittäminen uudessa lomakkeessa on paljon entistä helpompaa, jopa kierteen halkaisijaa ja nousua voidaan ohjelmointivaiheessa vielä säätää - samoin kierrejyränsä kierteityspituutta tai hammaslukua

Reiän jyrsintä

Työstöarvot

Jyrsintäläistun syvyys: 1.235

Max. sisäänmenokulma: 3

Syöttönopeus XY (mm/min): 509

Syöttönopeus Z (mm/min): 254.5

☒ Myötäjyrsintä ☐ Vastajyrsintä

Z-suuntainen työstötapa

☒ Helical (ramppi) ☐ Vakiosyvyys

Lähestyminen radalle

☐ Ympyräkaarella: 0 Säde

☒ Suoraviivaisesti

Jyrsimen säteen kompensointi

☒ Vasen ☐ Oikea ☐ Ei kompensointia

☐ Kompensointi lasketaan ohjelman mittoihin

Peru Ok

Myös reiänjyrsintään on tehty oma lomake, jossa reiänjyrsinnän eri vaihtoehdot on helppo määrittää. Uutena säätömahdollisuutena on sisäänmenokulman antaminen lastuamissyvyyden asemesta ramppi-työstössä. Nyt voidaan myös valita myötä- ja vastajyrsinnän välillä.

Kaikkiin jyrsintätoimintoihin on lisätty parametritiedoston kautta säädettävä valinta siitä tulostetaanko kompensointikomento (G41/G42) myös silloin, kun kompensointi on valmiiksi laskettu. Tämä oli aiemmin postprosessorin kiinteä ominaisuus

Tekstin sisältö: Eka rivi\Toka rivi\Kolmas rivi

Tekstin korkeus (mm): 10

Suuntakulma (asteina): 0

Merkkien etäisyys (mm): 2

Viivan leveys (mm): 1

Kaaren säde (mm): 0

Riviväli (mm): 2

Suuntaus

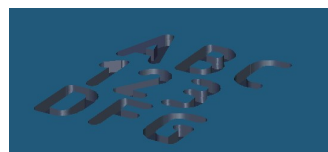
☒ Suoralla

☐ Kaari myötäpä

☐ Kaari vastapä

Peru Ok

Useampirivisten tekstien rivien kohdistamisen helpottamiseksi tekstin jyrsintään sekä geometriaan luotavien tekstien määritykseen on lisätty mahdollisuus lisätä teksteihin rivinvaihtoja. Sama mahdollisuus on kaikkien WinCAM-sovellusten tekstigeometrioiden luonnissa. Rivinvaihtomerkinä voidaan käyttää joko \ tai | -merkkiä



Monirivisyys on lisätty käyttäjien pyynnöstä myös kaikkien sovellusten editorin Etsi- ja Korvaa-toimintoihin. Noita samoja em. rivinvaihtomerkkejä käyttäen voidaan nyt etsiä yksi- tai useampirivisiä tekstipätkiä ja korvata ne toisilla samoin yksi- tai useampirivisillä teksteillä. Tämä helpottaa esim. paljon työkalunvaihtoja sisältävien ohjelmien muokkausta

NC-ohjelmat (*.cnc)

NC-ohjelmat (*.cnc)

WinCAM-makrot (*.mak)

Ohjelmistoasetukset (*.par)

Kaikki tiedostot (*.*)

Mastercam NCI-tiedostot (*.nci)

Versiosta 3.4.0 alkaen WinCAM työstökeskusohjelmisto voidaan varustaa postprosessorilla, joka osaa myös lukea Mastercamin NCI-tiedostoja ja suorittaa postprosessorin jonka lopputuloksena syntyy saman rakenteista NC-ohjelmaa kuin WinCAMilla ohjelmoitaessa. Postprosessorin suorittamiseen on 2 vaihtoehtoa. NCI-tiedosto voidaan avata WinCAMin Tiedosto-valikon Lue NC-ohjelma -toiminnon kautta ja jos ohjelmisto on varustettu postprosessorilla se tekee automaattisesti luetusta NCI-tiedosta NC-koodin, joka myöskin simuloidaan. Toinen vaihtoehto on konfiguroida Mastercam niin, että sen editoriksi on valittu joku tietty WinCAM-sovellus. Tällöin käynnistettäessä Mastercamin postprosessori (G1) optiolla NCI-tiedoston muokkaus ja tallennus, tuo kyseinen WinCAM-sovellus käynnistyy ja suorittaa postprosessorin ja avaa lopputuloksen Editoriin, jota voidaan tietysti muokata ja simuloida.

WinCAM versio 3.3.0

Uuteen WinCAMin versioon 3.3.0 on kasattu paljon parannuksia käyttäjiltä tulleiden ideoiden pohjalta. Kaikkiin WinCAM-sovelluksiin lisättiin versiossa 3.3.0 uudet geometrian määrittävät *Kaari kolmella pisteellä* ja *Ympyrä kolmella pisteellä*. Toiminnoille lisättiin myös uudet painikkeet.



Kaikkien sovellusten *visualisointiin* on lisätty pikavalinnat yleisimmille katselusuunnille, kuten päältä, edestä, oikealta jne. Suuntien valintaa varten lisättiin 7 uutta painiketta.



Työkalukirjaston työstöarvojen määrittämisessä on nyt mahdollista luoda uusi materiaali kopioimalla vanha materiaali työstöarvoineen uuden pohjaksi. Tämä nopeuttaa lisätyn materiaalin työstöarvojen määrittäystä suuresti.

Valitse listasta seuraavaksi porattava reikäkoko

17

Lajittelu

☐ Nouseva ☒ Laskeva ☐ Ei lajittelua

Työstökeskusohjelmiston poraukseen sekä muihinkin reikien valintoja sisältäviin toimintoihin kuten *Valitse reiät* on lisätty vaihtoehtoinen reikien lajittelu joko nousevaan tai laskevaan järjestykseen.

Ympyrätaskun jyrinnän spiraaliliikkeet voidaan nyt suorittaa ympyränkaariliikkeillä. Aiemmin spiraali tehtiin aina suoraviivaisilla liikkeillä. Spiraalin kierros jaetaan yksittäisiin liikkeisiin käyttäjän antaman jakokulman perusteella. Esim. oheinen jakokulma 30 tuottaa 12 liikekäsä yhdellä kierroksella.

Lähestyminen ja poistuminen

☒ Lähestytään lähtöpisteen kautta

☒ Työkalu palautetaan lähtöpisteeseen

☒ Lähestytään radalle kaarella

Säde Kulma

☒ Poistutaan radalta kaarella

Säde Kulma

Sorvauksen viimeistelytoimintoon on lisätty mahdollisuus lähestyä ja poistua kaariliikkeellä. Kaaren säde ja pyyhkäisykulma ovat aseteltavissa.



Ympyrätasku

Aloitushalkaisija

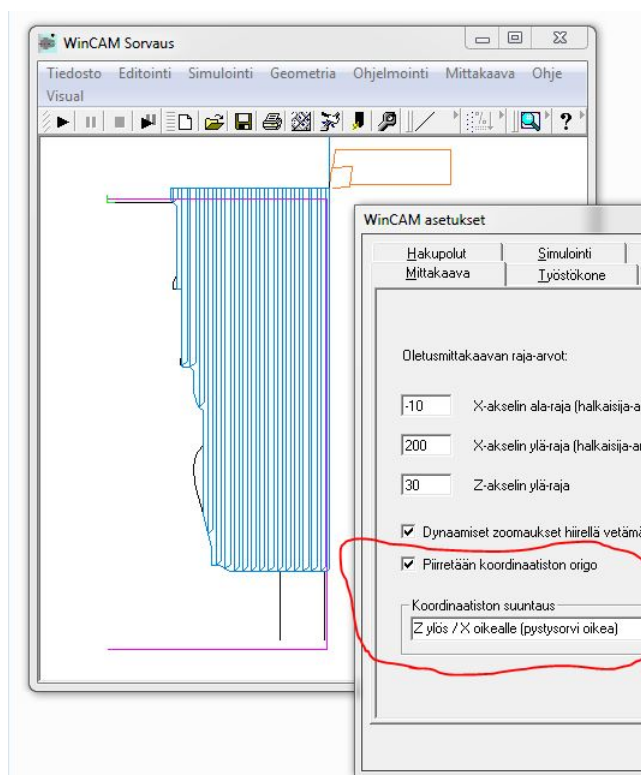
Jakokulma (spiraaliliikkeet)

☒ Käytetään kaariliikkeitä spiraalissa

Työstökeskusohjelmiston rouhintatoiminnoissa on korjattu muutamia aiemmissa versioissa havaittuja virheitä.

Ratajyrinnän ohjelmointimahdollisuuksia makroista käsin on kehitelty. Nyt on entistä helpompi ohjelmoida jyrintöjä makroilla lasketuille radoille, kuten hammaspyörät ja ketjupyörät.

WinCAM versio 3.2.0



Versiossa 3.2.0 toteutettiin karuselli-sorvareiden jo kauan toivoma uudistus. Nyt sorvauksen simuloinnissa ja geometrian määrittelyssä koordinaatiston (kappaleen) asento voidaan valita niin, että se näyttää samalta kuin sorvin äärellä. Kappale voi nyt olla pystyssä pöydällä ja työkalu voi lähestyä joko oikealta tai vasemmalta. Vaaka-johteisella sorvilla työkalu voi lähestyä ylhäältä tai alhaalta.

Kaikkiin sovelluksiin on lisätty mahdollisuus saada halutessaan koordinaatiston origo (nollapiste) näkyviin kuvassa. Origoa voidaan käyttää myös tartuntana hiirellä näytettäessä. Tämä helpottaa piirtämistä ja nollapisteen siirtoja.

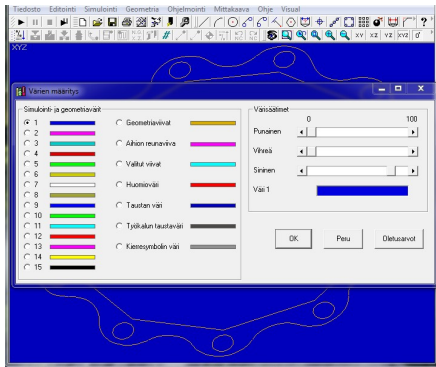
3.2.2 versiossa paranneltiin uranpistotoimintoja käytettäessä tyyppiin "Ulkopisto" työkalua varsikulmilla 180 ja

270. Nyt sekä suoran että muotouran pisto onnistuvat sekä takapistona että sisäpistona myös ulkopitimellä. Geometriaan lisättävän tekstin suuntauksia myös korjailtiin karusellisorvien koordinaatistoissa.

Versiossa 3.2.5 on korjattu virheitä, joita ilmeni satunnaisesti tallennuksissa verkkolevyille. Versioon 3.2.6 lisättiin parametri, jolla voi ottaa käyttöön Fanucin P-käskyn karakomennoissa.

WinCAM versio 3.1.0

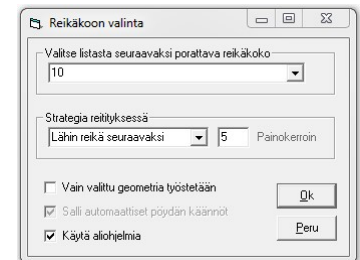
WinCAM on saanut versiossa 3.1.0 huomattavasti lisää värikkyyttä. Nyt taustavärejä on rajattomasti ja samalla erilaisten viivojen värien säätömahdollisuuksia on lisätty. Ohjelmiston tärkeimpiin tiedostovalikoihin on lisätty toiminto "Viimeisimmät...", jolla viimeksi käsitellyssä olleet nc-ohjelmat ja geometriat saa avattua pikaisesti. Geometriatiedostojen (*.ge*) avaaminen WinCAMiin suoraan Windowsista hiirellä klikkaamalla onnistuu nyt myös, jos Windowsille on ensin kerrottu, mihin ohjelmaan mikin tiedostotarkennin yhdistetään. Aiemmin tämä oli mahdollista vain nc-ohjelmille. Syöttö- ja pikaliikkeen suora-ohjelmointia on helpotettu niin, että samasta lomakkeesta voidaan ohjelmoida molempia ilman valikossa käyntiä välillä. Syötön voi myös antaa samalla.



Työstökeskusohjelmiston poraustoimintoihin on lisätty *mahdollisuus hyödyntää aliohjelmaa* porausratojen yhteydessä niin, että reikäkuvio ohjelmoidaan vain kerran vaikka sitä käytetään usealla työkalulla.

WinCAM versio 3.0.0

WinCAMin geometriatoimintojen laskentatarkkuutta on parannettu, mikä helpottaa etenkin tarkkuutta vaativien tangeerausten ja trimmausten laskennassa sekä jaollisten muotojen – kuten ketjupyörän - tekemistä kiertotoiminnalla monistamalla. Nyt ehyen muotoradan saa syntymään huomattavasti varmemmin. Käyttäjällä on mahdollisuus valita tallennetaanko geometria tällä suuremmalla tarkkuudella vai vanhassa muodossa. Tuplatarkkuudella tallennettujen geometrioiden lukeminen vanhemmilla WinCAM-versioilla ei ole mahdollista. Toisinpäin yhteensopivuus säilyy. Jos tiedostot tallennetaan uudessa tarkemmassa formaatissa, geometriat ovat nyt yhteensopivia keskenään eri sovellusten välillä (myös sorvaus)

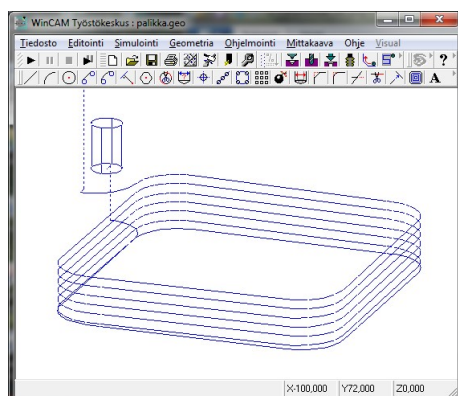


Työstökeskusohjelmiston poraustoimintoihin on tuotu kuviojyrinnästä ja leikkausohjelmistosta tutut reititysstrategiat, joiden avulla ohjelmoija pääsee vaikuttamaan reikäjoukkojen porausjärjestykseen.

Sorvauksen uranpistotoimintoihin on lisätty mahdollisuus käyttää tilanteen mukaan työkiertoja tai sitten tulostaa pitkää koodia. Uranpistolomakkeesta voidaan nyt myös säätää nirkonsäteen kompensoinnin laskentaa. Simuloinnissa voidaan haluttaessa etsiä työkalut pelkän korjainnumeron perusteella (ks. Asetukset/Simulointi).

WinCAM versio 2.9.0

WinCAMin geometriavalikkoon on versiossa 2.9.0 ilmestynyt muutama uusi toiminto. Kaikissa sovelluksissa on nyt uusi suoran piirtotapa Normaali (kohtisuora), joka helpottaa piirtämistä monessa tilanteessa. Käyttäjien pyynnöstä työstökeskus- ja leikkaussovelluksiin on lisätty uusi kätevä toiminto Monikulmio, jolla voi piirtää suorista ja mahdollisista nurkkapyörityksistä koostuvan tasasivuisen monikulmion, jossa on vapaavalintainen määrä nurkkia. Sorvaus- ja työstökeskussovelluksiin on lisätty leikkauspuolelta jo tuttu toiminto kaarien jakaminen neljänneksiin.



Työstökeskusohjelmiston jyrshintätoimintoja on kehitetty käyttäjien toivomuksesta parilla uutuudella. Nyt reiän jyrinnöissä jo pitkään käytetty helical-tyyppinen jyrshintä on mahdollinen myös muissakin jyrshintäradoissa eli ratajyrinnässä työkalu voidaan laittaa etenemään koko ajan myös Z-akselia syöttäen, jolloin terä pysyy lastussa koko ajan eikä lähestymis- ja poistumisliikkeitä tarvitse tehdä kuin alussa ja lopussa. Vakimuotoisten taskujen (suorakaide- ja ympyrätasku) tietoihin voidaan nyt lisätä rei'istä tuttu väistöetäisyys.

Sorvauksessa vapaamuotoisten aihioden rouhintaan (taerouhinta) on lisätty loppulähestyminen uudelle lastulle syötöllä käyttäjän antaman turvaetäisyyden päästä lisäämään turvallisuutta aihion mittojen vaihdellessa (esim valut). Nyt myös lastuliikkeen alussa voidaan ajaa aihion pinnan läpi pienennetyllä syötöllä (syöttökerroin).

Sorvauksen aukiporaukseen on lisätty vaihtoehto käyttää työkaluna sorvaavaa U-poraa, jota ohjataan ulkonirkon eikä keskiön mukaan (työkalun tyyppiä "sisäsorvaus"). Tämä helpottaa tilanteita, joissa samalla työkalulla tehdään ensin poraus ja jatketaan sen jälkeen esim. sisärouhinnalla.

CAD-tiedostojen tuontiin on lisätty kaikkiin sovelluksiin skaalausmahdollisuus. Työstökeskuspuolella voidaan lisäksi nyt antaa tuotavaan geometriaan myös reikiä vakiosyvyys esim. levymaisissa kappaleissa. Pöydän sivu voidaan nyt antaa jo sisään tuotaessa.

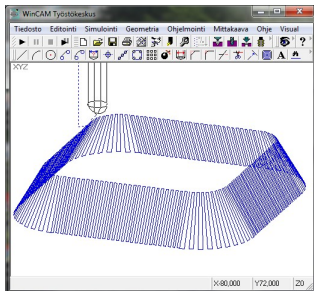
Kaikkia sovelluksissa on tehty mahdolliseksi käyttää kaikkia zoomauksia pysäytetyn simuloinnin aikana ja jatkaa sen jälkeen ongelmitta simulointia. WinCAMin parametritiedoston kautta on nyt mahdollista määrittää itse geometrian valinnassa ja kyselyissä käytetyt värit (ennen kiinteät syaani ja punainen) sekä myös aihioviivan väri (ennen kiinteästi magenta).

Kaikkiin sovelluksiin on tullut uusia painikkeita ja siksi vanhat painikelayoutit eivät ole enää voimassa paitsi editorin ja visualisoinnin osalta. Uudet layoutit tallentuvat ohjelmistoasetusten tallennuksen jälkeen nimillä WinCAM29.LYT, WinMill29.LYT ja WinBurn29.LYT.



WinCAM versio 2.8.0

Versiossa 2.8.0 WinCAMin makrojärjestelmää on laajennettu myös geometriapuolelle. Kaikkien tärkeimpien geometrianluontikäskyjen kutsuminen makroista käsin on nyt mahdollista. Tämä mahdollistaa esimerkiksi osaperheiden parametroidun piirtämisen. Myös tärkeimpien ohjelmointikäskyjen kutsuminen suoraan makrosta onnistuu. Sen ansiosta makrot voivat hyödyntää postprosessorin ominaisuuksia ja ohjauksesta riippumattomien makrojen rakentaminen on mahdollista. Esimerkkejä tällaisista makroista löytyy USB-tikun kansioista "Makroja\Makrot (280)".



Ratajyrinnän *aksiaaliyrsintä*-vaihtoehtoon on lisätty uutena työstötapa mahdollisuus tehdä työstö siksak-tyyppisesti niin, että sivuttaissiirto tapahtuu vuoroin ylhäällä ja alhaalla eli työkalu lastuaa koko ajan. Tämä työstötapa ei useinkaan onnistu rouhinnassa, mutta viimeistelyissä se nopeuttaa työstöä ja parantaa pinnanlaatua. Siksak-tyyppistä aksiaaliyrsintää voi käyttää sekä pystysuorille että vinoille profiileille.

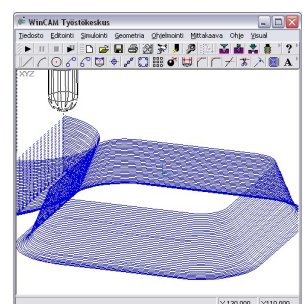
Työstökeskus- ja leikkausohjelmistoissa on lisätty geometrialomakkeeseen 2 kenttää. Kaarien piirrossa säteen asemesta voidaan nyt antaa vaihtehtoisesti halkaisija.

Kiertotoiminnossa kiertokulman asemesta voidaan antaa hammasluku, mikä parantaa usein tarkkuutta ja vähentää laskemisen tarvetta tehtäessä jaollisia muotoja kuten ketjupyöriä tai pyörösahan teriä.

Muita uusia ominaisuuksia 2.8.0 –versiossa on jäännösaineen poisto profilikierteityksessä, minkä ansiosta kierteen avaus ja viimeistely voidaan tehdä erimuotoisella työkalulla. Tilapäistiedostojen (TMP) tallentaminen omaan kansioonsa ja tallentamisen esto on tehty mahdolliseksi. Tiedonsiirron avauksessa voidaan nyt ohittaa sarjaporttien skannaus, joka on joissakin tilanteissa aiheuttanut hieman viivettä, jos kaikki järjestelmän laitteet eivät ole päällä.

WinCAM versio 2.7.3

Työkalujen esitystä varsinkin kopiojyrsimien osalta on versiossa 2.7.3 paranneltu XYZ-kuvannossa. Työkalun piirtotarkkuuden voi nyt itse säätää asetuksista. Muotoprofilijrsintään on lisätty mahdollisuus jakaa lastu tasan profilia pitkin, mikä parantaa pinnanlaatua kaarevilla pinnoilla.



Uutena työstötapana on lisätty aksiaalinen eli poraava jyrsintä myös rata- ja kopiojyrsintätoimintoihin. Kierrereian määrittämiseen on lisätty kierrekokoja ja nyt myös poraushalkaisija haetaan automaattisesti satandardista.

WinCAMin makro-ominaisuuksien käyttö omien toimintojen automatisoinnissa on *versiosta 2.7.2* eteenpäin entistä kätevää ja miellyttävämpää. Kyselyjä tekevien INPUT-käskyjen ominaisuuksiin on lisätty mahdollisuus antaa kyseltäviin tietoihin liittyviä vihjetekstejä ilman vaikeasti keksittäviä pitkiä muuttujanimiä. Seuraavassa pari esimerkkiä:

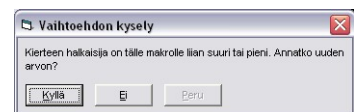
Kysely:!

```
INPUT LIST Kuusioruuvien SFS 2063 tiedot
      #D_ulkko "Kierteen ulkohalkaisija"
      #L_Pultti "Ruuvien kokonaispituus ilman kantaa"
END LIST
```



VääräKoko:!

```
INPUT SELECTION Kierteen halkaisija on liian suuri. Annatko uuden arvon?
IF (#Kyllä=1) GOTO Kysely
GOTO Lopetetaan
```



```
INPUT #OhjNo "Ohjelman numero"
```

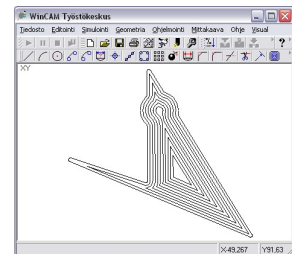
Loogiseen ehtolauseeseen (IF) on lisätty uudet operaattorit AND ja OR, jotka mahdollistavat useiden ehtojen samanaikaisen vertailun yhdessä IF-lauseessa esimerkiksi:



```
IF (#Pultin_halkaisija<16 OR #Pultin_halkaisija>36) GOTO VääräKoko
```

asennusmedian kansioista Makroja\Sorvaus\Fanuc löytyy
esimerkkinmakro Kuusioruuvi (ver 2_7_2).mak uusista
ominaisuuksista.

Version 2.7.1 myötä tuli WinCAMissa käyttöön entistä älykkäämpi offset-toiminto, jolla on helppo rakennella koukkaamattomia ratoja kuvio- ja ratajyrsinnän sekä rouhinta- ja viimeistelysorvauksen pohjaksi. Monimuotoisten alueiden tyhjennys offsetratajoukon ja kuviojyrsinnän avulla on myös nyt helpompaa.



Leikkausohjelmistoon lisättiin versiossa 2.7.0 mm. etäisyydeltään säädettävän verhoikäyrän käyttömahdollisuus kappaleiden sijoittelussa. Tämä helpottaa merkittävästi kappaleiden nopeaa ja tehokasta sijoittelua. Uusia ominaisuuksia ovat myös teksti- ja kuviomerkkäus.

Sorvauksen simulaattorissa (visualisoinnissa) otsapinnan jyrsinnässä näkyy nyt myös jyrsimen säteen kompensoinnin vaikutus ainakin Fanuc, Siemens, Okuma ja Traub –ohjauksilla.

Kaikissa sovelluksissa on nyt mahdollista CAD-kuvien tuonnissa lukea kuva niin, että se lisätään uudeksi geometriaryhmäksi (vrt. Lue osageometria). Ympyrän kaarien jakaminen automaattisesti neljänneksiin on myös uusi vaihtoehto CAD-tuonnissa. Ohjelmistoasetuksille on lisätty uusi painike, työstökeskusohjelmistossa myös 0-pisteen siirrolle ohjelmoinnissa. Ohjelmistoasetusten näyttö-lehdellä voi nyt myös säätää kaarien piirtotarkkuutta kuvaruudulla. Editorissa on käyttäjäpalautteen ansiosta mahdollista lisätä automaattisesti tekstiin aika ja päiväys joko valikosta tai painamalla F5.

Aikaisempien versioiden uusimpia ominaisuuksia

Versiossa 2.6 suurimmat muutokset on tehty työstökeskusohjelmistoon. Käyttäjien toivomuksesta rata- ja kopiojyrsintöihin on lisätty mahdollisuus jyrsiä myös poikkileikkaukseltaan vapaasti muotoiltuja ratoja aiempien pystysuoran ja viisteen lisäksi. Nyt radan vapaasti janoista

ja kaarista muodostuva sivuprofiili voidaan piirtää mihin tahansa ja käyttää sitä radan laskennassa eri syvyyksillä. Ainoa edellytys on, että profiili pysyy vakiona koko radan matkalla. Sorviohjelmistoon on lisätty niin ikään käyttäjien toivomuksesta erikoisprofiilikierteitykseen myös kunnollinen kartiokierteen ohjelmointi. Enää sitä ei tarvitse kikkailla irtivetoliikkeen kanssa vaan kartiokulma ja irtivetokulma voidaan antaa erikseen ja kiihdytysliike on myös kartion suuntainen. Kaikkiin sovelluksiin on tehty käyttäjäpalautteen perusteella monia käytettävyyteen liittyviä parannuksia ja korjattu edellisen suuren päivityksen 2.5 puutteita.

WinCAMin versio 2.5 on tehty uudessa kehitysympäristössä tehokkaammilla ohjelmointityökaluilla, siksi versionumerossakin on äskettäin sivuutetun 25-vuotispäivän kunniaksi tapahtunut selkeä hyppäys. Parantuneen tehokkuuden ansiosta WinCAMin grafiikkaruutu, jossa geometria ja simulointiradat esitetään, on saatu muutettua dynaamisemmaksi. Entisen paljon uudelleen piirtämistä vaatineen bittikarttagrafiikan sijaan nyt käytetään vektorigrafiikkaa. Se mahdollista salamannopean zoomauksen ja panoroinnin hiirellä milloin tahansa ilman uudelleen simulointia. Työstökeskusohjelmistossa kuvaa voidaan myös pyörittää eli katsella ratoja ja geometriaa eri suunnista. Myös ohjelmoinnin perumisessa on pystytty vähentämään radikaalisti uudelleen simuloinnin tarvetta. Nämä parannukset nopeuttavat varsinkin suurten NC-ohjelmien tekoa ja testausta merkittävästi. Monia pienempiä parannuksia on myös tehty mm. viisteityksessä ja pyörityksessä on nyt ennakoiva nurkan näyttö, jolloin nurkkien osoittaminen helpottuu.

Version 2.5 ja uudempien asennuspaketti ei ole yhteensopiva vanhempien versioiden kanssa, mutta vanhan version päivittämisessä kuitenkin useimmiten riittää pelkän sovellustiedoston (exe) vaihtaminen. Vanhat ja uudet versiot voivat olla käytössä samassa tietokoneessa. Vanhojen Windows-ympäristöjen tuki on onnistuttu edelleen säilyttämään, joten jopa vanhojen Windows 95 –koneiden käyttö on edelleen mahdollista.

2.5-version käytöstä ks. erillinen lisäohje

Työkalujen hallinta Excel-taulukossa

Asennusmedian kansiossa Työkalut Excelliin on Excel-sovellus "Työkalujen hallinta.xls", jolla voidaan avata mikä tahansa WinCAM-työstökeskusohjelmiston työkalukirjasto Excelissä, muokata sitä siellä ja tallentaa takaisin WinCAMiin. Sovelluksessa on normaalien Excel-toimintojen lisäksi paljon painikkeilla valittavia automaattitoimintoja kirjaston ylläpitoon ja muokkaamiseen.

Asennus kovalevylle USB-tikulta (päivitys)

Päivityksen voi tehdä joko ensiasennuksena (ks. tuonnempana) tai kopioimalla USB-tikun työstökonekohtaisista kansioista uudet exe -tiedostot tietokoneen WinCAM-kansioon. Jos päivityksen jälkeisessä WinCAMin käynnistyksessä ilmestyy virheilmoituksia, se on merkki siitä, että jokin Windowsin kirjastoista on myös päivitettävä. Silloin pitää suorittaa ensiasennus ainakin yhdelle sovellukselle seuraavan kohdan mukaisesti.

Asennus kovalevylle USB-tikulta (ensiasennus)

Käynnistä Windows (kirjaudu sisään järjestelmänvalvojan oikeuksilla, mikäli mahdollista) ja aseta USB-tikku johonkin USB-liitäntään. Avaa USB-tikulta työstökoneen tai NC-ohjauksen kansio (esim. Heidenhain) ja napsauta sieltä *Setup.exe* –ohjelma käyntiin. Jos asennettavia ohjelmia on useampia, toista tämä kaikille asennettaville ohjelmille.

Asennuksen voi suorittaa järjestelmänvalvojana vaikka olisikin kirjautunut normaalikäyttäjänä (salasanat kuitenkin tarvitaan). Kun USB:n ikkuna on avautunut, avaa työstökoneen tai NC-ohjauksen kansio ja napsauta sieltä *Setup.exe* –kuvakkeen kohdalla hiiren *kakkospainikkeella*. Avautuvasta valikosta valitse *Suorita järjestelmän valvojana*. Jos asennettavia ohjelmia on useampia, toista tämä kaikille asennettaville ohjelmille.

Asennusohjelma kopioi kaikki tarvittavat tiedostot haluttuun kansioon sekä tekee Windowsiin tarvittavat käynnistyskuvakkeet. Kun ohjelmisto on käynnistetty ensimmäistä kertaa, kannattaa tarkistaa kaikki tallennushakupolut, (*Tiedosto/Hakupolut...*) mikäli ohjelmistoa ei asennettu asennusohjelman ehdottamaan paikkaan. Jos hakupolkuja muutetaan, kannattaa tallentaa ohjelmistoasetukset (*Tiedosto / Ohjelmistoasetukset / Tallenna*) tämän jälkeen.

Jos asennuksen aikana saat jostakin asennettavasta tiedostosta ilmoituksen: *Setup is about to replace a pre-existing file(s)... Cancel setup ?* Vastaa kysymykseen painamalla painiketta Ei (No). Sen jälkeen voi tulla ilmoitus: *Installing over an existing installation... Are you sure you want to continue ?* Vastaa kysymykseen painamalla painiketta KYLLÄ (Yes).

Asennuksen jälkeen kannattaa käynnistää WinCAM ainakin kerran järjestelmän valvojan oikeuksilla ja sen jälkeen kopioida käynnistyskuvakkeet tarvittaviin käyttäjäprofiileihin tai profiiliin "kaikki käyttäjät".

Jos ohjelmiston käynnistyksessä on ongelmia ks. *LueMinut.txt* ja *LueMinut (Windows 7).txt* asennusmedian kansioista Ohjeita ja esimerkkejä\Asennus.

Lisenssiehdot

Hankittu ohjelmistolisenssi sisältää aina ohjelmiston käyttöoikeuden yrityksen yhden toimipisteen kaikissa tietokoneissa. Ohjelmiston laajempi käyttö ja luovuttaminen kolmannen osapuolen käyttöön on ehdottomasti kielletty. Jos työstökone, jota varten ohjelmisto on hankittu, myydään, on käyttöoikeuden siirrosta työstökoneen ostajalle aina neuvoteltava ohjelmistotoimittajan kanssa.

WinCAM-ohjelmiston käyttöohjeet

USB-tikulla on kansiossa "Ohjeita ja esimerkkejä" tukipaketti, jossa on yli 300-sivuinen kuvitettu useita käytännön esimerkkejä sisältävä vaiheittain etenevä katsaus NC-ohjelmointiin WinCAMilla. Työkalukirjaston rakentamisesta, editoinnista ja visualisoinnista on myös omat lukunsa. Teksti löytyy sekä pdf- että doc-muodossa. Omista kansioistaan löytyvät myös harjoitusten työpiirustukset, geometriat, makro-ohjelmat ja työkalukirjasto.

Käytönaikainen käyttöohje on toteutettu Windowsin Help (Ohje)-järjestelmän avulla ruudulla selattavaksi. F1-näppäimen avulla saa ruudulle lähes milloin tahansa aiheeseen liittyvän pikaohjeen. Käytönaikaiset ohjeet toimivat joissakin Windows-versioissa vain Microsoftilta ladattavan käyttöjärjestelmäpäivityksen avulla (ohjeet löytyvät asennusmedian tiedostosta Lueminut.txt). Windows 10 ja 11 eivät enää tue perinteistä Help-järjestelmää, mutta avustetekstit löytyvät USB-median kansioista Help useissa eri formaateissa.

Help-tekstit asennusmedialla

Kaikkien WinCAM-sovellusten ohjetekstit Word-muodossa ovat asennusmedian kansiossa *Help*. Nämä ovat vapaasti muokattavissa, jos haluaa tehdä omaa materiaalia.

Kuvakkeet ja ohjelmistoasetukset

Asennusohjelma tekee pikakuvakkeen ohjelmiston käynnistämistä varten. Kuvake löytyy avaamalla *Käynnistä*-valikko ikkunaksi (hiiren oikealla painikkeella). Samoin sen sisältä löytyvä *Ohjelmat*-ikkuna. Sieltä kuvake voidaan tarvittaessa kopioida hiirellä työpöydälle.

Jos kuvakkeita tehdään itse (annetaan Windowsin tehdä), on tärkeää tarkistaa pikakuvakkeen ominaisuuksien kohde-kentästä, että käynnistettävän ohjelman nimen perässä on myöskin parametritiedoston (=ohjelmistoasetukset) nimi, esim.

Kohde: C:\wincam\Fanuc0M.EXE Fanuc0M.PAR

Pikakuvakkeita ja parametritiedostoja voi olla useita (eri koneille). WinCAM saadaan lukemaan käynnistyessään aina ao. koneen tiedot. Esimerkiksi

Kohde: C:\wincam\Fanuc0M.EXE Kafo.PAR tai
C:\wincam\Fanuc0M.EXE Femco.PAR

Lisätiedot Jos asennuksessa tai käyttöönnotossa tulee ongelmia, soittakaa 0400 306 276 / Harri Nieminen. Voitte myös pyytää ohjeita tai antaa kaikenlaista palautetta sähköpostiosoitteella: harri.nieminen@camtek.fi