

## What's New

# WorkNC V2017R2



**worknc**  
2017 R2

This copy of WorkNC is licensed to:Datadesign System Service Thailand  
Serial Number: 1169-1725-0827-5680-0597-8884 – 2 month(s) remaining on maintenance period  
WorkNC © 2017 R2 SU2  
© Copyright 1998-2017 Sescoi International. All Rights Reserved.  
WorkNC is a Trademark of Sescoi International  
IDDN.FR.001.300009.021.S.P.1993.000.30640

Powered By  
**vero**  
Software

DATA DESIGN SOLUTION (THAILAND) Co.,Ltd  
99/23 Software Park Building 12<sup>th</sup> Floor Changwattana Road  
Pakkret Nonthaburi 11120  
Tel.66-2962-7105-7 FAX 66-2962-710  
Homepage: [www.datadesign.co.th](http://www.datadesign.co.th)

# Waveform Roughing Improvements

## Helix Diameter

พารามิเตอร์ใหม่ที่ได้รับการเพิ่มเข้าไปในกล่องโต้ตอบ Cutter Movements เพื่อให้แน่ใจได้ว่าการจัดการ Pocket มีผลถูกต้อง

เส้นผ่านศูนย์กลางที่ไม่ตัดของเครื่องตัดจะต้องมีขนาดเล็กกว่าเส้นผ่านศูนย์กลางเกลียว หากไม่ใช่กรณีนี้ ผู้ใช้จะถูกขกเลิก

การเปิดใช้งานตัวเลือก Auto จะกำหนดค่าเป็นเส้นผ่าศูนย์กลางเครื่องมือ x 0.8

ค่าที่กำหนดโดยผู้ใช้อาจตั้งค่าระหว่าง 0.5 และ 0.8 ของขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางของเครื่องมือ

## Force the First and Last Point to the Top of the Stock

โดยค่าเริ่มต้นความสูง Z ของจุดแรกจะถูกกำหนดตามระยะทาง Approach

บางครั้งตำแหน่งนี้ต่ำเกินไปเมื่อเทียบกับรูปแบบสต็อกในขั้นตอนการหยาบ

สำหรับการ Waveform Rough ขณะนี้คุณสามารถบังคับค่าให้กับส่วนบนของส่วน + สต็อก + ค่าเพื่อสต็อก โดยเปิดใช้ตัวเลือกนี้ในส่วนการเคลื่อนไหวแนวทางของกล่องโต้ตอบการ Cutter Movements

## Parallel Finishing Improvement

มีการปรับปรุงจำนวนมากให้กับ Parallel Finishing toolpath ด้วย respect ต่อเวอร์ชันก่อนหน้านี้

ตอนนี้สามารถกำหนด Radial Lead-ins / outs และ Radial Steppers ได้

การเปลี่ยน High Feed Transitions (instead of radial stepovers) เป็นคุณลักษณะใหม่ ช่วยให้สามารถทำ stepovers ได้ที่ความเร็วสูงโดยที่เครื่องไม่ทำงานซ้ำในระหว่างการเคลื่อนไหวเหล่านี้

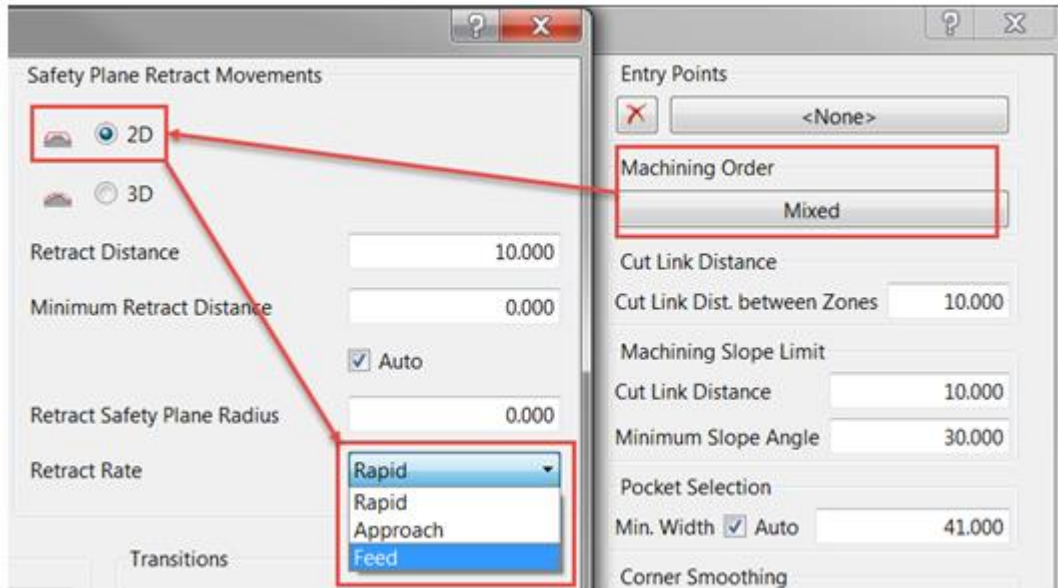


นอกจากนี้ยังสามารถเลือก stepover แบบตรงระหว่าง Radial Lead-outs และ Lead-ins ได้อีกด้วย การเคลื่อนไหวยังจะดำเนินการในอัตรา Approach

## Z-Level Finishing Improvement

ขณะนี้ตัวเลือกเพิ่มเติมอยู่ในส่วนของการเคลื่อนย้ายเครื่องบินความปลอดภัยในกล่องโต้ตอบ Movement Movements เมื่อเลือกการเคลื่อนกลับ 2D

หากเลือกตัวเลือกผสมสำหรับพารามิเตอร์การตั้งชื่อเครื่องจักร (ในบานหน้าต่างพารามิเตอร์เฉพาะ) คุณสามารถเลือกอัตราการขกเลิกการทำรายการได้อย่างรวดเร็วอย่างใดอย่างหนึ่ง: อย่างรวดเร็ววิธีการหรือไฟด



## Die Flat Finishing Improvement

### Radial Stepovers

ตัวเล็กรนี้จะพร้อมใช้งานในกล่องโต้ตอบ Movement Movements เมื่อเลือกตัวเล็กร Lace Cycle ในกล่องโต้ตอบ Method, Cycle and Direction

การเปิดใช้งานตัวเล็กรอัตโนมัติหมายความว่าค่า Radial ถูกตั้งค่าเป็น Stepover value x 0.5

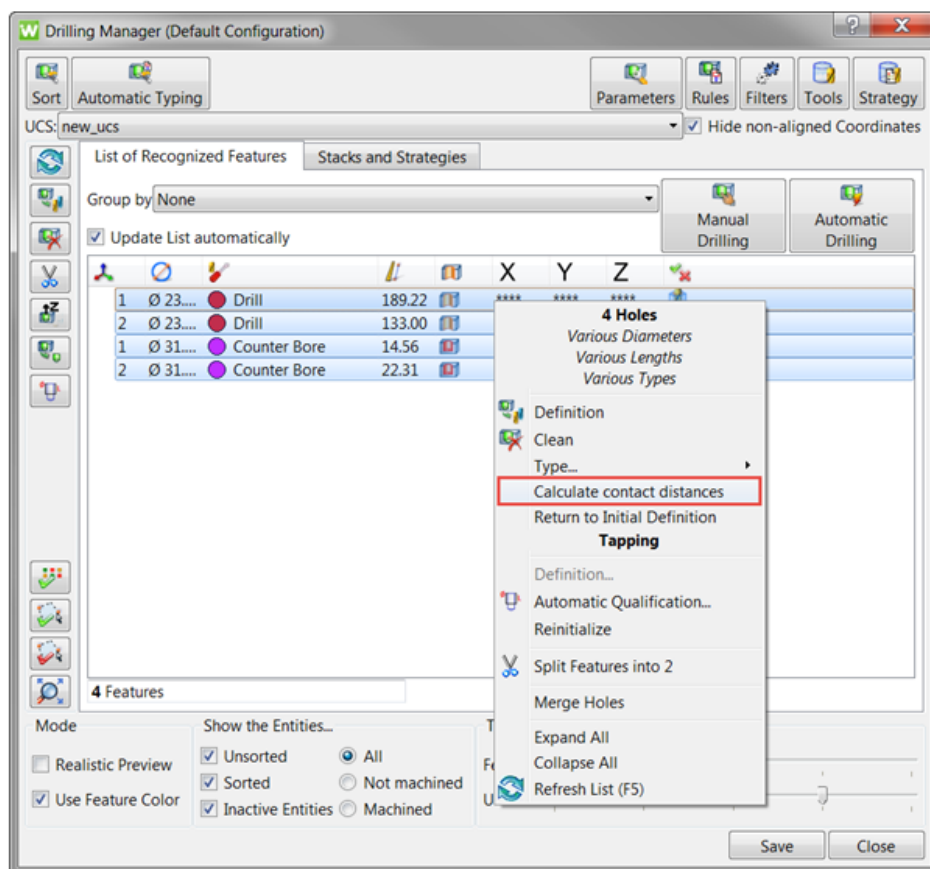
ค่าที่กำหนดโดยผู้ใ้สามารถอยู่ระหว่าง 0 ถึง Stepover value x 0.5

## Feature Drilling - Contact Point

คุณลักษณะใหม่นี้ช่วยให้ผู้ใ้สามารถสร้างจุดติดต่อบนพื้นผิวเสมือนเหนือหลุม

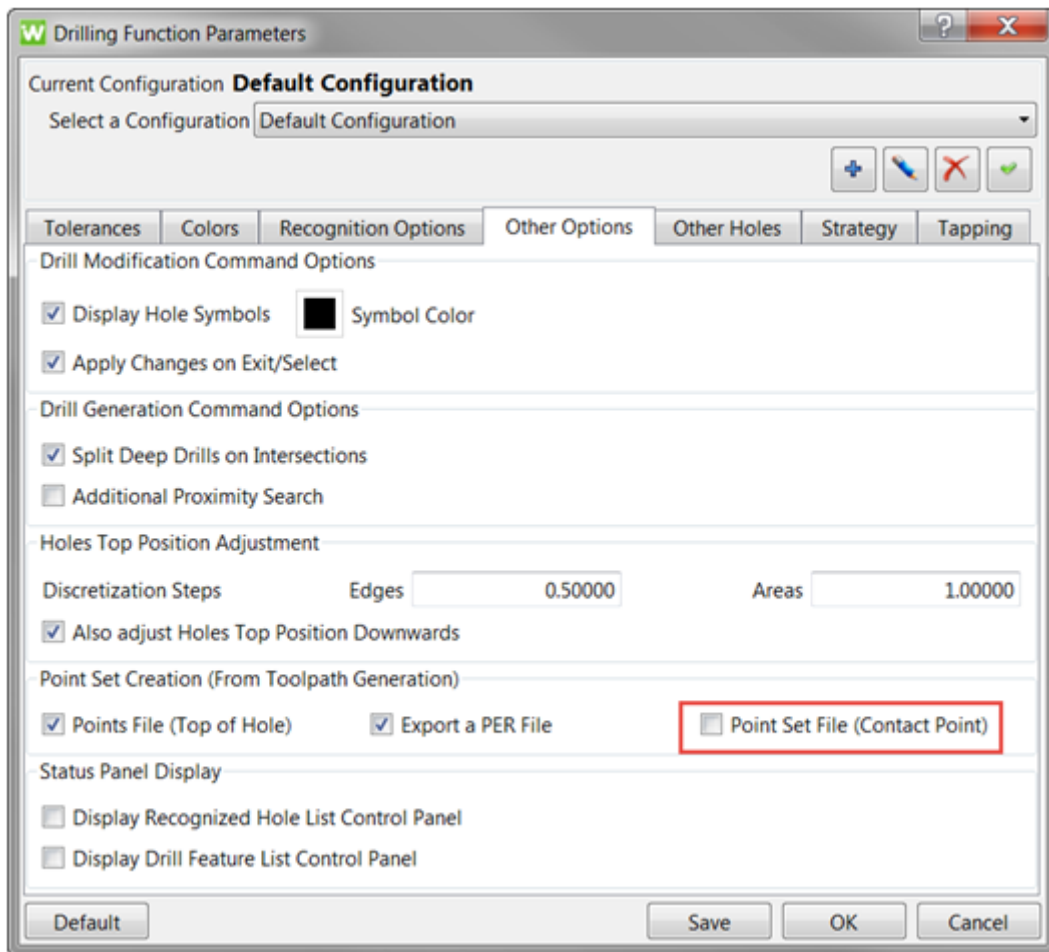
คุณลักษณะนี้ได้รับการแนะนำสำหรับความต้องการเฉพาะของเครื่อง NC บางรุ่น

ตัวเล็กรใหม่ - คำนวณระยะห่างในการติดต่ - ได้รับการเพิ่มลงในเมนูบริบทคุณลักษณะที่ได้รับการยอมรับในกล่องโต้ตอบตัวจัดการการเจาะ



เมื่อมีการคำนวณการคำนวณจะมีข้อความแสดงจำนวนหลุมที่ตรวจพบระยะทางติดต่

ผู้ใช้อาจมีความเป็นไปได้ในการสร้างไฟล์ Point Set สำหรับระยะห่างในการติดต่อที่ตรวจพบหากจำเป็น นี่  
คือตัวเลือกใหม่ที่พร้อมใช้งานในกล่องโต้ตอบพารามิเตอร์การเจาะ> ตัวเลือกอื่น ๆ



หลังจากการคำนวณรายการใหม่จะถูกสร้างขึ้นในไฟล์ toolpath ของการเจาะ (outil \* .wapt) ซึ่งใช้โดย  
โพสต์โปรเซสเซอร์ผ่านคำสั่ง

## Other CAD/CAM Functionality

ส่วนนี้จะให้ข้อมูลเกี่ยวกับคุณลักษณะ CAD ใหม่ / ปรับปรุงและฟังก์ชัน CAM เสริม

### Machine Collision Detection Modification

ใน V2017R1 มีสองตัวเลือกในกล่องโต้ตอบการตรวจจับการชนกันของเครื่อง: ตรวจสอบขีด จำกัด หรือ  
ตรวจสอบขีด จำกัด แล้วเกิดการชนกัน

วิธีนี้ถูกนำมาใช้เพื่อให้ผู้ใช้สามารถตรวจสอบขีด จำกัด ได้เฉพาะกับตัวเลือกแรกเนื่องจากการคำนวณทำได้ไกลกว่าตัวเลือก Limits แล้ว Collisions

ตามคำขอของลูกค้าโดยเฉพาะอย่างยิ่งสำหรับผู้ใช้งานชิ้นส่วนขนาดใหญ่ที่รันการตรวจสอบการชนกันในช่วงข้ามคืนและต้องการผลลัพธ์จากการทดสอบที่สมบูรณ์ก่อนได้ตอบได้รับการแก้ไขแล้ว

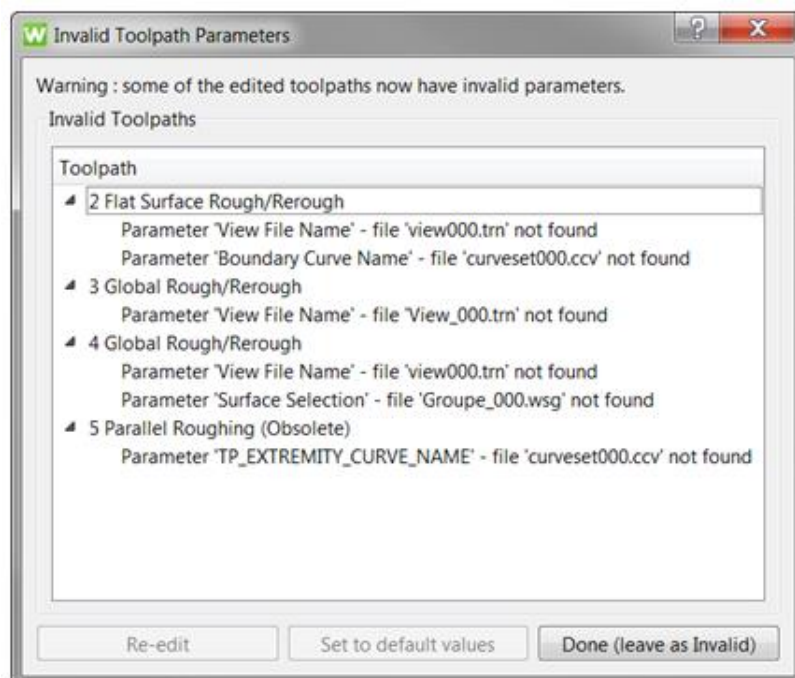
ขณะนี้ก็มีเพียงตัวเลือกหนึ่ง: ตรวจสอบขีด จำกัด เท่านั้น โดยค่าเริ่มต้นเมื่อตัวเลือกนี้ไม่ได้เปิดใช้งานฟังก์ชันนี้จะรันการทดสอบเต็มรูปแบบทั้งสภาวะที่ไม่อยู่ในขอบเขตและสภาพการชนของเครื่อง

## Machining Sequence User Interface Improvements

การปรับปรุงนี้ช่วยให้ผู้ใช้สามารถแก้ไขพารามิเตอร์ต่างๆได้ในเส้นทางที่ไม่ถูกต้อง

ตัวอย่างเช่นหลังจากที่นำเข้าลำดับการใช้เครื่องจักรเข้าสู่ Workzone มุมมองที่กำหนดไว้สำหรับ toolpaths หลายแบบใน Workzone ต้นฉบับไม่มีอยู่ในส่วนกำหนดค่าปัจจุบัน

หลังจากคลิกปุ่มตกลงในเมนูเครื่องมือแก้ไขแบบมัลติคัลเลอร์โต้ตอบพารามิเตอร์ทาง Toolpath ไม่ถูกต้องจะปรากฏขึ้นและอาจมีลักษณะคล้ายกับข้อความต่อไปนี้:



ไม่พบ 'view000.trn' สำหรับสามเส้นทางเครื่องมือ

เลือกสามบรรทัดนี้โดยใช้ปุ่ม [Ctrl] แล้วคลิกปุ่ม Re-edit

ขณะนี้คุณสามารถเลือกมุมมองที่มีอยู่จาก Workzone ปัจจุบันหรือกำหนดมุมมองใหม่ได้

หากคุณคลิกปุ่มตกลงอีกครั้งในกล่องโต้ตอบแก้ไขหลายกล่องโต้ตอบพารามิเตอร์เครื่องมือโปรแกรมไม่ถูกต้องจะไม่ปรากฏขึ้นอีกหรือแสดงพารามิเตอร์ที่ไม่ถูกต้องอื่น ๆ

คลิกปุ่มตั้งค่าเป็นค่าเริ่มต้นพยายามแก้ไขพารามิเตอร์ที่ไม่ถูกต้องโดยใช้กฎที่กำหนดไว้ในไฟล์ tprules.cfg

การคลิกปุ่มเสร็จสิ้น (ออกเป็น ไม่ถูกต้อง) จะออกจากฟังก์ชันและออกจากพารามิเตอร์เครื่องมือในสถานะปัจจุบัน

## CAD Clamping System Selection

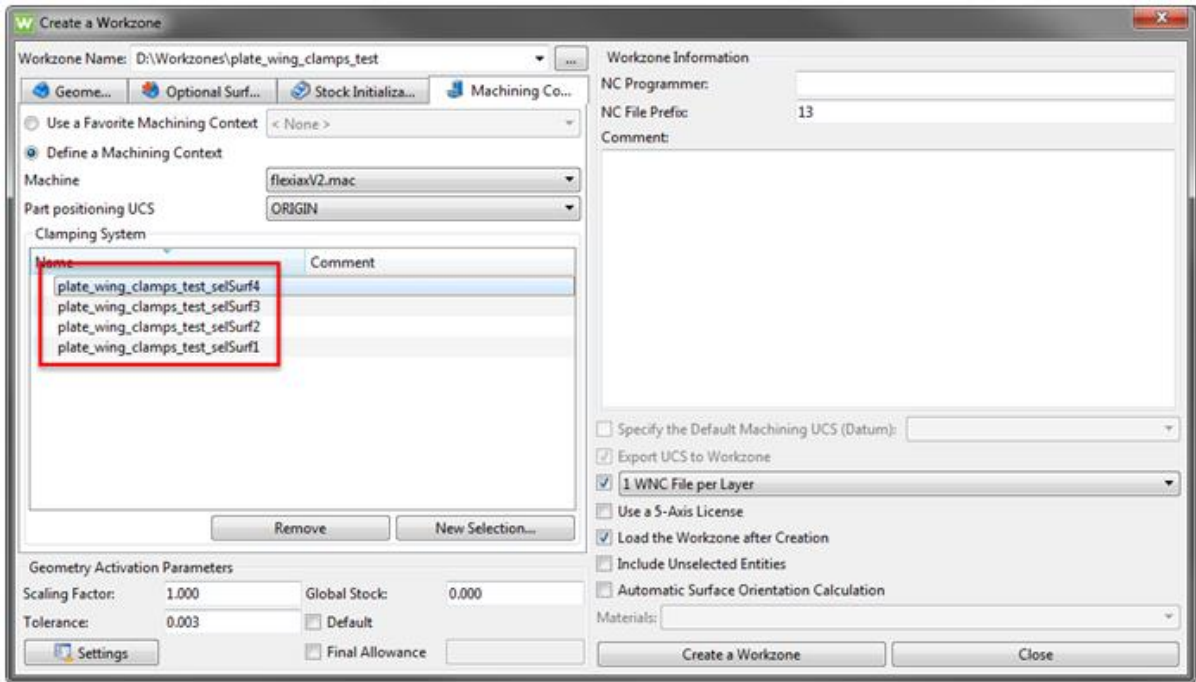
ความเป็นไปได้ในการกำหนด Clamping System ในระบบ CAD นั้นมาจากคำร้องขอจาก บริษัท ต่างๆที่กำหนดและกำหนดตำแหน่ง Clamping System ไว้ในไฟล์ CAD ซึ่งใช้ในการฝึกอบรมการทำสีต่างๆของบริษัท

เนื่องจากระบบ Clamping ถูกเก็บไว้ในโครงการ CAD จึงสามารถนำมาใช้ใหม่ได้ตามต้องการเพื่อหลีกเลี่ยงความจำเป็นในการสร้างใหม่ในภายหลัง

ผู้ที่มีความเป็นไปได้ที่:

- การคัดลอกระบบยึดที่มีอยู่จาก Library ลงในภาพวาดปัจจุบัน
- การนำเข้าไฟล์ที่เป็นตัวแทนของ Clamping System เข้าสู่รูปวาดปัจจุบัน
- การสร้างพื้นผิวที่เป็นตัวแทนของ Clamping System โดยตรงในภาพวาดปัจจุบัน

การจัดการ Clamping System เมื่อสร้าง Workzone ใหม่จะถูกจัดการโดยการเพิ่มแท็บ Context ของ Machining Context ในกล่องโต้ตอบ Create a Workzone



## Educational License

ใบอนุญาตการศึกษาได้รับการแนะนำสำหรับ WorkNC 2017 R2

ใบอนุญาตการศึกษามีอยู่ 2 ประเภทคือใบอนุญาตสำหรับนักเรียนและใบอนุญาตสำหรับครู

ใบอนุญาตนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อส่งเสริมให้นักเรียนได้เรียนรู้วิธีการใช้ WorkNC

มีข้อจำกัด บางประการที่เกี่ยวข้องกับใบอนุญาตประเภทนี้:

- ใบอนุญาตให้ใช้สิทธิ์ของนักเรียนอนุญาตให้ผู้ใช้ทำทุกอย่างยกเว้นการประมวลผลหลังการประมวลผล
- ใบอนุญาตของ Teacher ประกอบด้วย postprocessing
- Workzone ที่สร้างขึ้นด้วยใบอนุญาตการศึกษาจะไม่สามารถนำมาใช้กับ WorkNC เชิงพาณิชย์ได้
- Workzone ที่สร้างขึ้นด้วย WorkNC เชิงพาณิชย์ที่เปิดขึ้นพร้อมใบอนุญาตการศึกษาจะถูกแปลงเป็นรูปแบบการศึกษา
- ข้อความจะปรากฏขึ้นเพื่อเตือนผู้ใช้ถึงเหตุการณ์เหล่านี้
- การส่งออกข้อมูล CAD ไปยังรูปแบบ WorkNC เป็นไปได้เพียงบางรูปแบบเท่านั้นที่ถูกปิดใช้งาน



เมื่อเปิด Workzone ด้วยคำสั่ง New / Open ที่สร้างขึ้นโดยมีใบอนุญาตสำหรับการศึกษาไอคอน briefcase จะปรากฏขึ้นในช่อง Workzone ที่เกี่ยวข้องในแท็บ Workzones and Search Workzone ที่ล่าสุด



## Other Improvements

### Export Stock Model to STL

คำสั่งนี้ถูกย้ายจากเมนู Utilities ไปที่ File> Export> Export Current Model ไปเป็น STL

เมื่อเรียกใช้คำสั่งนี้จะมีการเปิดกล่องโต้ตอบ Explorer ขึ้นมาซึ่งจะช่วยให้คุณสามารถระบุตำแหน่งของไฟล์ที่ส่งออกได้

กล่องโต้ตอบนี้ยังมีตัวเลือก Decimation ใช้ซึ่งช่วยให้คุณสามารถกำหนดค่าความอดทนของไฟล์ STL

### Comments

ผู้ใช้สามารถกำหนดวิธีการแสดงความคิดเห็นในแผงตัวจัดการงานได้

ตัวเลือกการแสดงผลสามารถเข้าถึงได้ผ่านแถบเมนูข้อความ: การตั้งค่า / การสอบถาม> การกำหนดค่าซอฟต์แวร์> ตัวจัดการพื้นที่ทำงาน

ในส่วนสีของกล่องโต้ตอบนี้คุณสามารถกำหนดความคิดเห็นสีและไม่ว่าจะเป็นตัวอักษรหนาหรือไม่

คุณยังสามารถเปิดใช้งานสีพื้นหลังความคิดเห็นหากต้องการและกำหนดสี

### Print/Preview Footer

ตอนนี้ Print / Preview Footer มีข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับมิติข้อมูลขอบเขตส่วนหนึ่ง

## Maintenance Expiry Counter

ข้อมูลจะปรากฏในหน้าจอ WorkNC ซึ่งจะระบุระยะเวลาที่เหลือก่อนที่การบำรุงรักษาจะสิ้นสุดลง ข้อบ่งชี้นี้จะปรากฏเป็นสีแดงเมื่อการบำรุงรักษาหมดอายุ

## Dynamic Documentation - 3D Compensation information

ขณะนี้สามารถระบุได้ว่ามีการนำการชดเชย 3D ไปใช้เส้นทางเครื่องมือในเอกสาร HTML แบบไดนามิกหรือไม่

## Improved Calculation Queuing

การคำนวณกำลังทำงานใน Workzone ซึ่งถูกปิดอยู่ Workzone จะเปิดขึ้นอีกครั้งขณะที่การคำนวณกำลังทำงานอยู่ การคำนวณใหม่จะถูกเปิดขึ้นและจะถูกเพิ่มลงในหน้าต่างการคำนวณปัจจุบันโดยอัตโนมัติ ในเวอร์ชันก่อนหน้านี้อาจจำเป็นต้องรอให้การคำนวณปัจจุบันสิ้นสุดลงก่อนที่จะใช้งานใหม่