

FAQ – Digital Experience Session

DATRON next Steuerung



Ist es möglich, die Werkzeugstandzeit der Werkzeuge auf dem Bildschirm der DATRON next Steuerung zu sehen?

Die Restzeiten der Werkzeuge werden im Status angezeigt, die aktuelle Standzeit kann in der Werkzeugverwaltung nachverfolgt werden.

Kann die Messhöhe beim XYZ Sensor variiert werden?

Durch das Klicken auf einen der XY-Messpunkte kann die Tiefe einzeln oder alle auf einmal ("select all") geändert werden

Welche Toleranzen hat bzw. kann der xyz-Sensor messen?

Die Wiederholbarkeit des Renishaw TP20 beträgt 5µm

Wie wird der Werkzeugverschleiß unter DATRON next gehandhabt und wird der Verschleiß bei der Anpassung der Teilegröße berücksichtigt?

Zusätzlich zur Werkzeugkorrektur (Äq. G41/G42) können Sie die Befehlszeile "PathCorrection links/rechts/aus" verwenden, um die Mittellinie zu verschieben. Anders als bei der Werkzeugkorrektur gibt es bei der Bahnkorrektur keine Beschränkungen hinsichtlich des Korrekturumfangs und der positiven oder negativen Richtung.

Ist es möglich, Werkstückmaße für die Simulation in G-Code-Programmen zu definieren?

Die WorkpieceGeometry kann nur in SimPL-Code verwendet werden.

Können Bahnkorrektur und Z-Achsenversatz in G-Code-Programmen verwendet werden?

Ja, Sie können diese Codezeilen mischen.

FAQ – Digital Experience Session

DATRON next Steuerung



Welcher CAD/CAM-Anbieter hat den besten DATRON Postprozessor oder die meisten Entwicklungen?

Sowohl Mastercam als auch Fusion360/InventorHSM-Posts haben ein hohes Maß an Funktionalität. Es gibt noch viele weitere Systeme mit SimPL PPs auf dem Markt, aber das sind die Systeme, die wir intern verwenden.

Ist der Startbildschirm konfigurierbar? Können Symbole bei Bedarf verschoben, gelöscht oder hinzugefügt werden?

Nein, es kann nur die Schnellzugriffszeile (weiß) oben geändert und Makros/Funktionen in der unteren Leiste hinzugefügt werden, indem Quick Links erstellt werden. Dazu muss man nach links (in der Vakuum-/Park-Zeile) wischen und dort werden alle hinzugefügten Makros angezeigt.

Ist es möglich, auch G-Code zu verwenden?

Ja, G-Code kann von der Software verarbeitet werden. Aufgrund der vielseitigen Möglichkeiten in SimPL ist es jedoch empfehlenswert, einen angepassten Postprozessor zu erstellen.

Sind die Werkzeuge im Programm frei definierbar? Oder wird mit einer Werkzeugnummer gearbeitet?

Es können sowohl Werkzeug-Platznummern als auch ID/Artikelnummern verwendet werden

Ist trochidiales Fräsen möglich als Vorschubänderung zwischen den Verfahrsätzen?

Ja das ist möglich. Der Vorgang muss jedoch im Postprozessor umgesetzt werden, denn die Maschine verfährt den Vorschub, den ihr das Programm vorgibt.

Kann man mit der DATRON neo Series 2 auch Bauteile vermessen?

Bedingt ist das Vermessen mittels der DATRON neo (DATRON next allgemein) möglich. Dies bedarf jedoch einer komplexeren Programmierung.

FAQ – Digital Experience Session

DATRON next Steuerung



Kann man anstelle einer Zeitzählung auch eine Bauteilzählung einrichten?

Grundsätzlich ist eine Bauteilzählung ebenfalls möglich. Dies bedarf jedoch vorab eine deutlich komplexere Programmierung.

Kann man einen Nullpunkt und das Einmessen unter einem Fräsprogramm abspeichern?

Ja, das ist möglich. "SaveWCS", "LoadWCS" und die unterschiedlichen Messzyklen werden hierzu benötigt.

Auf welcher Sprache basiert "Simple"?

Die Grundfunktionen sind ein Mix aus C# & Python. Ein Großteil der Befehle sind jedoch selbst bei DATRON entwickelt und erstellt worden.

Kontakt:

DATRON AG

In den Gänsäckern 5

D - 64367 Mühlthal

Tel: +49 (0) 61 51 - 14 19 - 0

Fax: +49 (0) 61 51 - 14 19 - 29

E-Mail: info@datron.de