

Nr.	Update-Beschreibung	Status	Version Programmierer V5.1
95	Bei fallenden Konturen kann die Zustellung in 2 Schnitten erfolgen.	✓	5.1.2.95_001
94	Einfaches Konturschruppen mit Stechwerkzeug ist nun möglich.	✓	5.1.2.95_001
93	Wird in einer OP etwas geändert und dann nur auf ein anderes Verzeichnis gewechselt, wird nicht nach speichern gefragt.	✓	5.1.2.95_001
92	Bei Zyklen mit Vorschubfaktor kann der Vorschub über R- Parameter geschrieben werden.	✓	5.1.2.95_001
91	Konturdrehen mit Stechwerkzeug ohne Radiuskorrektur an nur einem Element. Das System kann nicht alleine entscheiden auf welcher Seite die Verrechnung erfolgen soll. Deshalb wird dies im Zyklus abgefragt.	✓	5.1.2_9_001
90	Umwandeln 'alle Operationen' der Parameter 'erste Bewegung' wird bei jeder Operation gesetzt.	✓	5.1.2_9_001
89	Simulation 'alle Operationen' in den verschiedenen Welten wurde verbessert.	✓	5.1.2_9_001
88	Wird ein Werkzeug mit Doppelklick angewählt (ändern) Steht der Cursor im E-Blatt jetzt auf dem richtigen Werkzeug.	✓	5.1.2_9_001
87	Koordinaten des Wechsellpunktes in der Welt drehen werden ans CAM übergeben.	✓	5.1.2_9_001
86	Die Werkzeug-Größen bei den Gewindeplatten je Steigung, wird in TCL verwendet.	✓	5.1.2_9_001
85	TCL Einstellungen für die Simulation und Werkzeuge können im Programmierer gemacht werden.	✓	5.1.2.84_001
84	Im CAM können Operationen verschoben werden.	✓	5.1.2_9_001

83	Mit einem Fräswerkzeug ist ein Bohrzyklus im Drehzentrum möglich.	✓	5.1.2_9_001
82	Eine Einstellung dass die Werkzeugnamen immer groß geschrieben werden ist in der Projekt .tcl möglich	✓	5.1.2.79_002
81	Stangengreifer bei TC Maschinen im ersten Kanal, nimmt virtuell die Stangen nun mit.	✓	5.1.2.79_002
80	Den Befehl Vorschub setzen im CAD-Modul, gibt es jetzt auch als Zusatz im NC-Programm.	✓	5.1.2.79_001
79	Neues Eingabefeld Durchmesser z.B. Eingabe 51.88, der Cursor springt bei Punkt nicht mehr nach vorne.	✓	5.1.2.79_001
78	Fehlerbehebung bei Konturzug. Wenn G4 dazwischen stand, wurde alles dahinter nicht mehr aufgelöst.	✓	5.1.2.78_001
77	Bohrungen mit Fangfunktion z. B. Kreiszentrum.	✓	5.1.2.95_001
76	Texte bei Zyklen sind einstellbar, dass sie auch als MSG geschrieben werden.	✓	5.1.2_9_001
75	Beim Wechsel vom CAD ins CAM erfolgt automatisch im Hintergrund der Refresh.	✓	5.1.2.95_001
74	Fangfunktionen bei ‚Teach In‘ ist wie bei V4.	✓	5.1.2.95_001
73	Spezielle Makros für Kunde	✓	5.1.2.76_001
72	Prüfen, wenn Drehzahl und Vorschub geändert wird.	✓	5.1.2.76_001
71	Bei Spiralbohrer ist der Winkel 140 bei der Vorgabe. 118 ist inzwischen veraltet.	✓	5.1.0.74_001
70	Wird im Programmierer der Pfad für ORG geändert, werden alte Projekte nicht mehr dorthin kopiert.	✓	5.1.0.74_001
69	Der Parameter Simulationstyp soll als nicht aktualisierbar gesetzt werden. Die Einstellung wird gespeichert.	✓	5.1.2.76_001

68	Wird ein Projekt importiert und der Cursor steht auf dem Projekt, wird dieses überschrieben.	✓	5.1.0.73_001
67	Feld Zeichnungsnummer im Standard-Einrichteblatt und als Parameter in der Excel Datei.	✓	5.1.0.73_001
66	Das Feld Zeichnungsnr. ist im E-Blatt bei Excel als Parameter vorhanden.	✓	5.1.0.73_001
65	Freistiche Gewinde DIN 76 wie bei V4	✓	5.1.0.73_001
64	In der Welt B-Achse ein. Werden jetzt beim Gewindefräsen mit mehreren Umdrehungen, alle Umdrehungen simuliert.	✓	5.1.2.76_001
63	Im Programmkopf ist die Bemerkung und Artikel BEZ. möglich.	✓	5.1.2.76_001
62	Bei den Waitmarken ist als Kommentar bei der Operation des Gegenstücks vorhanden.	✓	5.1.2.76_001
61	RG720= 30 wird erkannt beim Zurücklesen in die Eingabe-Maske.	✓	5.1.0.72_001
60	Suchen Werkstück nach Zeichnungsnr. ist möglich.	✓	5.1.0.72_001
59	Bei der Auswahl von Vorlagen werden nur Projekte *.prfx angezeigt.	✓	5.1.0.72_001
58	Ein Werkzeug in der Operation ändern und dabei eines aus dem Container holen ist möglich.	✓	5.1.0.72_001
57	Capto Basiseinheiten können pro Projekt abgespeichert werden.	✓	5.1.0.69_001
56	Neuer Schalter bei Einstellungen für ISO Konverter. Die Drehzahl und Vorschub können wie in V4 automatisch nach Änderungen in die Operation übernommen werden.	✓	5.1.0.69_001
55	Pfade pro Aktion extra speichern. -Export Projekt -Import Projekt -Import DMG v4 Speichern iso ARC	✓	5.1.0.72_001
54	Spannmittel werden sortiert.	✓	5.1.0.72_001

53	Beim Import von V4 kommen die Projekt-Infos mit.	✓	5.1.0.69_001
52	Im CAM werden die Elemente vom Rohteil angezeigt.	✓	5.1.0.69_001
51	Die Datei "Auto Update" wird nicht mehr als Virus eingestuft und gelöscht.	✓	5.1.0.69_001
50	NC-Ausgabe Drehzyklen mit Anfahrlogik wie unter V4. Zuerst Z dann X angefahren.	✓	5.1.0.69_001
49	Übernahme Projekte von V4 in V5 geht jetzt mit Programmkopf.	✓	5.1.0.69_001
48	Verbesserung Export in EXCEL.	✓	5.1.0.69_001
47	Der Ausdruck des Operationsplanes ist kompakt wie in V4.	✓	5.1.0.72_001
46	Bei lokaler Installation kann der WZ-Container im Netz installiert werden.	✓	5.1.0.66_001
45	In die Tabelle für Backen, Rohteile usw. kann eine Zeile eingefügt werden.	✓	5.1.0.66_001
44	Pfade für ISO. An dem Pfad, welcher das ISO zuletzt gespeichert wurde, wird beim nächsten Speichern vorgeschlagen.	✓	5.1.0.72_001
43	Schalter "Werkstück bezogene Belegung" in der Option Capto.	✓	5.1.0.72_001
42	Die Einstellungen von Syntax hervorheben mit speichern. Diese Einstellungen werden beim Laden vom Editor verwendet.	✓	5.1.0.66_001
41	Bei Freistich Form F-Maß Bilder in Maske wie in V4.	✓	5.1.0.66_001
40	Der Bohrer mit Winkel 0 (WP-Bohrer) führt den Bohrzyklus im CAM aus, bei Bestätigung von Durchgangsloch.	✓	5.1.0.65_001
39	WZ-Container: Das Feld T-Nr. kann mit Teilstring gesucht werden.	✓	5.1.0.69_001
38	CAM Drehen. Die Konturrichtung vom CAD zu CAM stimmt überein.	✓	5.1.2_9_001

37	Feld 'Bemerkung' beim Werkzeug im Einrichteblatt.	✓	5.1.0.66_001
36	In der Geometrie kann eine Kontur einzeln gespeichert und wieder geladen werden.	✓	5.1.0.64_001
35	In der Simulation Fräsen kann die Werkzeugspur und das Füllen an/oder abgewählt werden.	✓	5.1.0.64_001
34	Werkzeuge die direkt im Container angelegt werden, können nun zum entsprechenden Kanal zugeordnet werden.	✓	5.1.0.62_001
33	Bessere Bedienung in der Werkzeug Liste. Cursor springt an den Anfang der Zeile.	✓	5.1.0.62_001
32	Auswahl Werkzeuge im Container nach Maschinen.	✓	5.1.0.62_001
31	Konturdrehen mit Stechwerkzeug linke und rechte Seite.	✓	5.1.0.62_001
30	Im Editor ist die Funktion rückgängig.	✓	5.1.0.62_001
29	Vorbereitung von allen Maschinen für die Option Capto.	✓	5.1.0.62_001
28	Lösung Einrichteblatt als Excel vom Kunden.	✓	5.1.0.66_001
27	Die Erweiterte Programmstruktur soll wie V4 geschrieben werden.	✓	5.1.0.62_001
26	Einstellung Farbschema ohne Passwort möglich.	✓	5.1.0.62_001
25	Bedienung bei Werkzeuglisten mit mehreren Seiten verbessert.	✓	5.1.0.62_001
24	Vorlagen können kopiert werden	✓	5.1.0.62_001
23	M2=9500 M1=9500 usw. nicht mehr ins Iso	✓	5.1.0.62_001
22	Das Einfügen im Fenster Vorschau geht sofort.	✓	5.1.0.62_001
21	Maschinen mit Lünette Wert RG777 und RG776 wird in V-INIT geschrieben.	✓	5.1.0.62_001
20	NC-Ausgabe an mehreren Seiten Y-Mantel und Y-Stirn möglich.	✓	5.1.0.62_001
19	Beim Bohrzyklus im CAM Drehen ist für die erste Bohrtiefe ein Vorschub vorhanden.	✓	5.1.0.62_001

18	Bei den Freistichen Typ E und F sind beim Erstellen Hilfstexte vorhanden.	✓	5.1.0.66_001
17	Bei allen Geometriefenstern steht links oben der Name.	✓	5.1.0.62_001
16	Bei allen Zyklen mit der Bezeichnung im NC-Programm vorhanden.	✓	5.1.0.65_001
15	Konturdrehen Plan mit einem Planwerkzeug.	✓	5.1.0.66_001
14	Beim Drehen werden die Länge der Schneiden berücksichtigt.	✓	5.1.0.62_001
13	Bei Zyklen mit Radiuskorrektur ein Schalter um mit G0 wegfahren zu können.	✓	5.1.0.64_001
12	Abstand messen im CAM.	✓	5.1.0.64_001
11	Rohteil im Drehen kann im CAM in Z verschoben werden.	✓	5.1.0.62_001
10	Eine Kontur speichern und als Rohteil im CAM laden.	✓	5.1.0.64_001
9	Standardkonturen Ellipse und Spirale.	✓	5.1.0.64_001
8	Eine Geometrie von einer anderen Operation verwenden können.	✓	5.1.0.64_001
7	Zyklus Nutenfräsen fehlt.	✓	5.1.0.64_001
6	Bohren im Zentrum CAM Drehen mit Zyklus ist möglich.	✓	5.1.0.64_001
5	Bei den Fräszyklen werden die Tiefen in verschiedenen Graustufen dargestellt.	✓	5.1.0.62_001
4	Taschenfräsen mit Inseln ist in allen Welten enthalten.	✓	5.1.0.62_001
3	NC-Ausgabe Taschenfräsen mit Radiuskorrektur in Ecken ohne Radius ist falsch.	✓	5.1.0.66_001
2	Aufmaß beim Schlichten einer Tasche mit Inseln.	✓	5.1.0.66_001
1	Zyklus Name bei den Fräszyklen.	✓	5.1.0.64_001