

Änderungen

Dieses Dokument ist eine Sammlung des Kapitels "Änderungen zur Vorversion" aller WT-CAM-InterfaceApp Manuals. Darin sind die Änderungen aufgelistet die die XML Ausgabedatei und die Funktionalität des WT-CAM-InterfaceApp betreffen.

Details zu den Fehlerbehebungen und Modul-Updates finden sie im Kapitel "History" des WT-CAM-InterfaceApp Manual.

1.5

XML Output

Änderung	Element	Name	Definition
Neu	<Materials> und <Material>		<p>In <Material> befinden sich alle Datenfelder der Tabelle "Materials". Zusätzlich werden "MatClassDesc" und "MatClassQuality" (Tabelle "MatClasses") ausgegeben.</p> <p>Für jedes Material das in den Schnittwerten und der Werkzeugliste verwendet wird, wird ein <Material> ins <Materials> Element eingefügt.</p> <p>Die redundanten Datenfelder in <CutData> und <ToolListData> wurden als obsolet markiert und werden in einer der nächsten Versionen entfernt. Stattdessen müssen die Werte über die Materialnummern CutData.MatNr bzw. ToolListData.MaterialNr aus den <Materials> geholt werden.</p>
Update	<ToolAssembly>	CenterC	<ul style="list-style-type: none"> Wenn <i>WinTool</i> 2014 oder neuer: Wenn nichtschneidender Durchmesser A4 von namensgebender Komponente 0 ist dann True, sonst False Wenn älter als <i>WinTool</i> 2014: Feld "Zentrumsschneidend" in <i>WinTool</i>

1.4

Neue Verzeichnisstruktur

Programmdateien und Benutzerdaten werden in getrennten Ordnern abgelegt.

Die Benutzerdaten sind in dem Ordner abgelegt der in der Textdatei "AppData" angegeben ist. Diese Datei muss sich selben Ordner wie die WT-CAM-InterfaceApp.exe befinden. Siehe Kapitel "**Error! Reference source not found.**"

Benutzerdaten	Neuer Pfad
Standardpfad des UserModels Ordners	[Ordner in Datei "AppData"]\UserModels
Standardpfad des Exchange Ordners	[Ordner in Datei "AppData"]\Exchange
Konfigurationsdateien: [Interface-name].cfg WT-MakeList.cfg WT-ToolExport.cfg	[Ordner in Datei "AppData"]\

XML Output

Änderung	Element	Name	Definition
Update	<ToolAssembly>	TNumber	<p>Komplettwerkzeug (/T) und Maschinenwerkzeug (/M) Export: Wenn der Wert Machines.TRelation der Maschine die dem KWZ zugewiesen ist "True" ist und der KWZ T-Nr Wert 0 ist, wird die KWZ Ident-Nr ausgegeben. In allen anderen Fällen die KWZ T-Nr.</p> <p>Werkzeuglisten (/L) Export: Die T-Nr die dem KWZ in der Liste zugewiesen ist.</p>
Update	<Part> in <PartsArray>	AdjZVal, AdjArcVal, AdjDMVal, AdjXVal	<p>Ab <i>WinTool</i> 2014 ist es möglich den Einstellwerten einen leeren Wert (null Wert) zuzuweisen. Damit kann es möglich, den Wert 0 als Einstellwert in <i>WinTool</i> und den dazugehörigen Modulen genutzt werden. Ältere <i>WinTool</i> Versionen nutzen den Wert 0 als "Zeichen" dafür dass kein Einstellwert gesetzt wurde und die Standardwerte in der dazugehörigen Komponente verwendet werden müssen.</p> <p>Wenn <i>WinTool</i> 2014 oder neuer aktiv ist und ein Adj* Wert leer ist, schreibt das WT-CAM-InterfaceApp automatisch den jeweiligen Standardwert (siehe unten) ins Ausgabe-XML.</p> <p>Wenn <i>WinTool</i> 2013 oder älter aktiv ist und der Wert 0 in einem Adj* Wert gesetzt ist, muss Ihr Interface die Werte verarbeiten wie bisher, wir empfehlen folgende Standardwerte:</p> <p>Standardwerte: AdjZVal -> Parts.ZInfluence AdjDMVal -> Parts.DMC AdjArcVal -> Parts.ArcInfluence AdjXVal -> Parts.XInfluence Diese Werte werden in <i>WinTool</i> genutzt.</p>
Neu	Root xml node	useZeroAdjustmentVal	<p>"True" wenn <i>WinTool</i> 2014 oder neuer aktiv ist, "False" in allen anderen Fällen. Der Datentyp ist bool. "True" bedeutet dass der Wert 0 in den Datenfeldern "AdjZVal", "AdjArcVal", "AdjDMVal" und "AdjXVal" effektiv als 0 interpretiert werden muss. "False" bedeutet dass wenn der Wert 0 gesetzt ist, kein Einstellwert gesetzt ist und stattdessen der Standardwert verwendet werden muss. (Siehe vorherige Zeile)</p>

1.3.1

XML

Änderung	Element	Name	Definition
Neu	<ToolAssembly>	StockState	Datenfeld in Tabelle "Tools"

1.3

XML

Änderung	Element	Name	Definition
Neu	<ToolAssembly>	Size	Datenfeld in Tabelle "Tools"
Neu	<Part>	DMMin DMMMax DMChange	Datenfeld in Tabelle "Parts"
Neu	<PartNG> <PartCut> <PartHold>	SpinArc SpinDir	Datenfeld in Tabelle "Parts"
Neu	<CutData>	MatGroup1Nr	Referenz zur Tabelle "MatGroups1" des Materials das dem Schnittwert zugewiesen ist

Dezimaltrennzeichen

Das Dezimaltrennzeichen der double Nummern kann per Konfiguration fest auf "." eingestellt werden und ist damit nicht mehr abhängig von der Betriebssystemeinstellung. Diese Einstellung wurde eingeführt damit bestehende Software weiterhin kompatibel ist bis sie entsprechend angepasst wurde.

Im Kapitel "Parameter des Interface" steht wie die Konfigurationsdatei eingestellt werden muss.

Wir empfehlen ausdrücklich das Parsen der double Nummern auf "." umzustellen, da dies dem XML Standard entspricht. Die Konfigurationseinstellung wird in den nächsten Versionen entfernt und nur noch "." verwendet.

Wenn das .net Framework verwendet wird, ist die einfachste Lösung die "Invariant Culture"

(<http://msdn.microsoft.com/en-us/library/4c5zdc6a%28v=vs.90%29.aspx>) der aktuellen Kultur-Einstellung am Anfang des Programms zuzuweisen:

```
Thread.CurrentThread.CurrentCulture = CultureInfo.InvariantCulture
```

1.2.1

1.2

- Neuer Aufrufparameter /I zu WT-CAM-InterfaceApp.exe hinzugefügt um Werkzeugliste über den Namen zu exportieren
- Neuer ToolTyp "00" hinzugefügt

1.1.1

1.1

Konfigurationsfenster

- Die Konfigurationsdatei kann über ein Konfigurationsfenster verändert werden. Details siehe Kapitel "Konfiguration"

Konfigurationsdatei

- Die Datei "WT-CAM-InterfaceApp.default.cfg" wird zwingend vom Konfigurationsfenster gebraucht. Sie enthält die Standard-Konfiguration.
- Parameter sind nicht mehr auskommentiert und haben kein Leerzeichen vor und nach "=".
- Der Parameter "WinToolAppPath" wurde aus der Konfigurationsdatei entfernt, er sollte nicht mehr benutzt werden.
- Neues Verhalten wenn Einstellung "SelectCutData" aktiv (true) ist. Details siehe Konfigurationseinstellungen.

XML

- Im Wurzelement befindet sich ein Attribut "xmlVersion" mit der Versions-Nr. ("majorNr.minorNr") der WT-CAM-InterfaceApp
- Änderungen in den Datenfeldern:

Änderung	Element	Name	Definition
Obsolet	<ToolAssembly>	ToolListIdent ToolListRevolver ToolListD ToolListH ToolListPos ToolListNr	ToolListIdent befindet sich neu in <ToolListData> Ident, alle anderen in <ToolList> D, H, Pos und Nr
Neu	<ToolAssembly>	MachineTRelation	"True" wenn bei der Maschine zu der das KWZ gehört die Einstellung "T-Nr = IdentNr" aktiv ist, ansonsten "False"
Neu	<ToolAssembly>	IsMonoBlockTool	"True" wenn PartNG.ID == PartHolder.ID, ansonsten "False"
Neu	<CutData>	TypeOfCutNr TypeOfCut	In WinTool 2010: TypeOfCut = Name des Schnittwerttyps TypeOfCutNr = ID (Datenbank) des Schnittwerttyps Wenn Schnittwerttyp nicht zugewiesen ist oder wenn WinTool 2009: Beide Leer