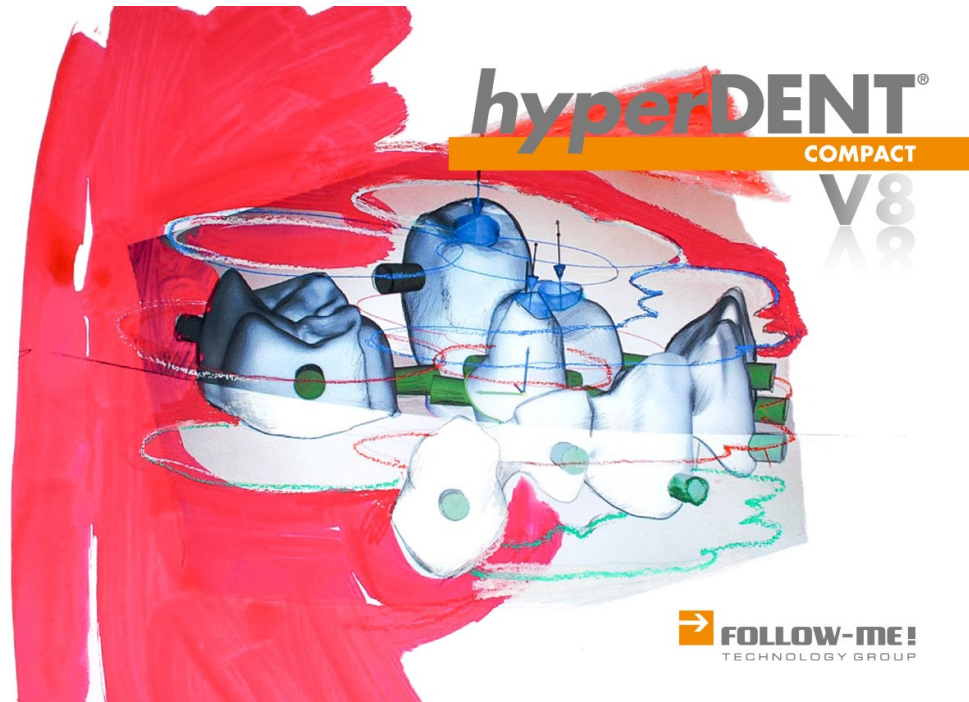
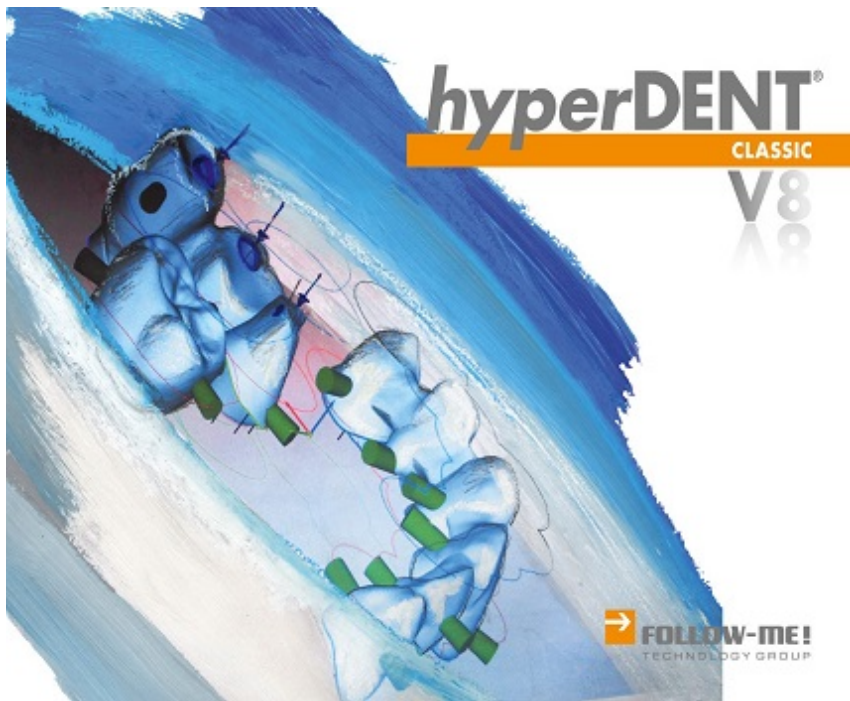


ReadMe hyperDENT V8



Bugfix - ReadMe *hyperDENT* V8

November 2016

FOLLOW-ME! Technology GmbH, München

Version

ReadMe *hyperDENT* V8.01 (5.1.2.241)

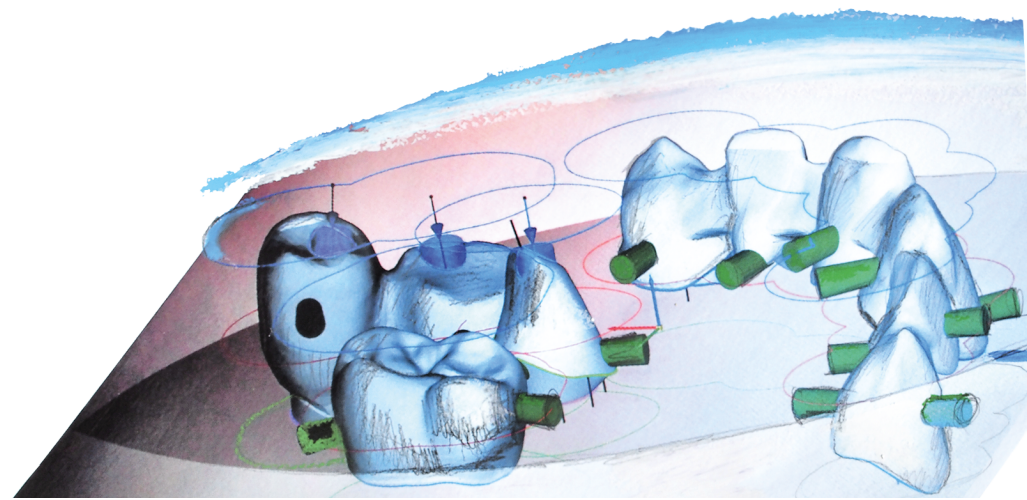
Sprache

Deutsch

Versionshistorie

hyperDENT V8.0 (5.1.1.228) Release September 2016

hyperDENT V8.01 (5.1.2.241) November 2016



FEHLERBEHEBUNGEN

• Fehlerbehebung beim automatischen Neigen

Das automatische Neigen von Objekten in Block-Rohteilen bei 4-Achs-Maschinen hat nicht korrekt funktioniert. (Objektneigung > Achsen anstellen = Nur X - Achse / Nur Y - Achse)

Filtern	Zusätzliche Einstellungen
Daten	
Objektneigung	(...)
Achsen anstellen	
Berechnung	Nur X - Achse
Berechnen in NC-Koordinaten	X - Achse bevorzugt
Navigation	Nur Y - Achse
Bevorzugte Ansichtsrotation über	Y - Achse bevorzugt
	beliebig

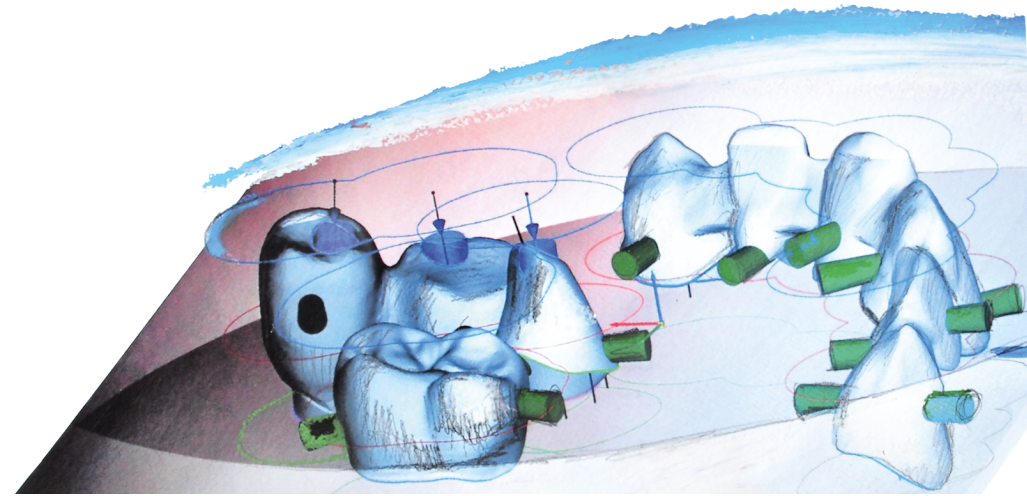
• Fehlerbehebung in der Röders Automatisierung

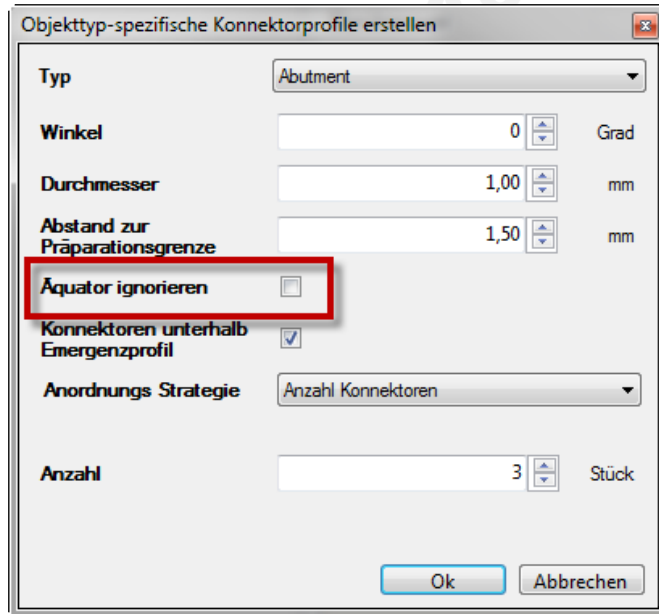
• Fehlerbehebung in der CAM-Flow Schnittstelle

• Fehlerbehebung bei Konnektor - Profilen

In den Konnektor - Einstellungen für Abutments ist es wieder möglich Konnektoren auf dem Äquator des Objekts zu setzen. Selbes Verhalten wie zuvor.

Wird der Haken im Kasten (Äquator ignorieren) gesetzt, wird der Konnektor an anderer Stelle gesetzt.





• Höhenfilter bei Preform - Rohteilen

Der Höhenfilter wurde beim Rohteilvorschlag auch für Preform - Rohteile gesetzt. Dadurch waren diese Rohteile nicht in der Auswahlliste vorhanden. Der Rohteilvorschlag funktioniert jetzt auch bei Preform Rohteilen.

Fehlermeldung beim Ändern der Präparationsgrenzen

Beim Ändern des Präparationsgrenzen Types erscheint die Fehlermeldung <Ungültige Präparationsgrenze(n)> wenn der falsche Objekttyp gewählt ist. Probleme mit dem Update der Fehlermeldung wurden behoben.

Fehlermeldung bei ovalen Schraubenkanälen

Probleme mit ovalen und elliptischen Schraubenkanälen behoben.

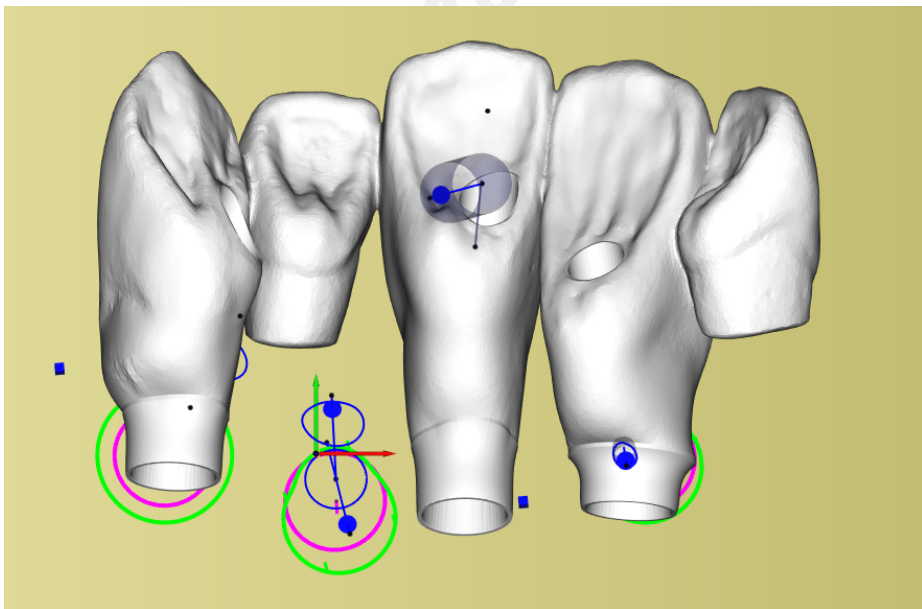
Okklusale Schraubenkanal-Austrittsöffnung wurde nicht immer gut erkannt

In einigen Fällen wurde die okklusale Austrittsöffnung von Schraubenkanälen nicht sauber erkannt. Das Resultat war eine schlechte Oberfläche bei gefrästen Teilen. Das Problem wurde behoben.

Darstellungsprobleme beim nutzen von CAD Schnittstellendaten

Präparationsgrenzen und Schraubenkanäle wurden nicht mit dem Teil rotiert oder verschoben.

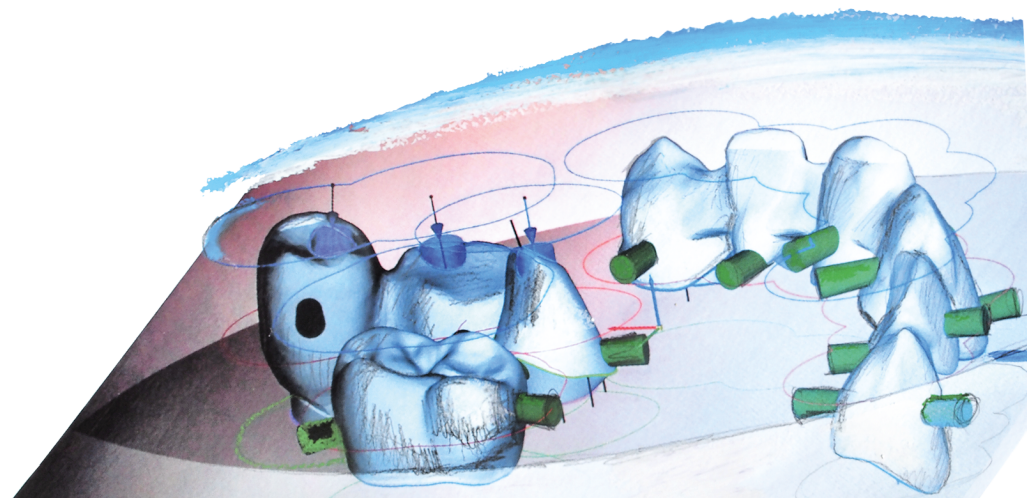




Dieser Fehler wurde behoben.

Probleme bei 5X Hinterschnittbearbeitung

Die in der V8.0 verwendeten 64-Bit 5X Zyklen unterstützen keine Hinterschnittbearbeitung. Bis dieser Fehler behoben ist wird auf die bewährten 32 Bit Zyklen der V7.X zurückgegriffen. Somit ist die Funktion der Hinterschnittbearbeitung wieder gegeben.



Fehlermeldung bei der Berechnung

Tritt der Fehler "Rückdrehung erforderlich" bei der Berechnung auf, kontaktieren sie bitte Ihren Händler oder das Support - Team.

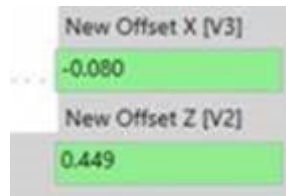
Imes Icore CORiTEC 5 - Achs Maschinen

Für folgende Maschinen **muss** der Achsversatz, der in der info.txt Datei im Workbench Verzeichnis zu finden ist, im Postprozessor/hyperVIEW eingetragen werden.

- CORiTEC 250i
- CORiTEC 350i
- CORiTEC 450i
- CORiTEC 650i

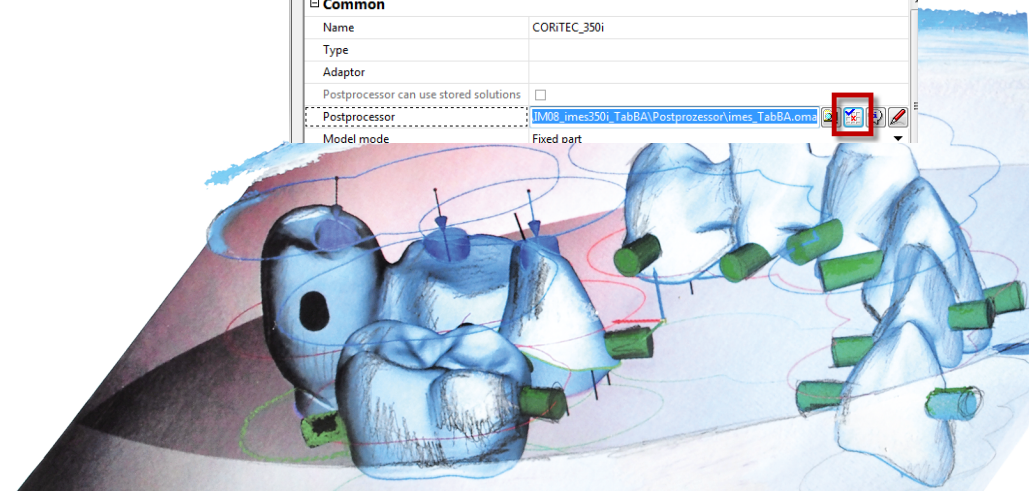
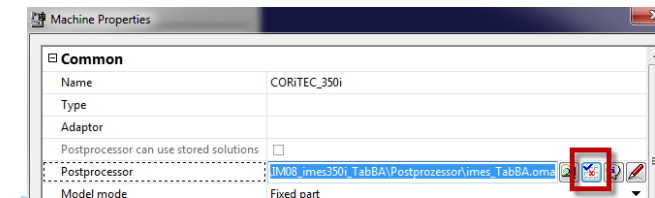
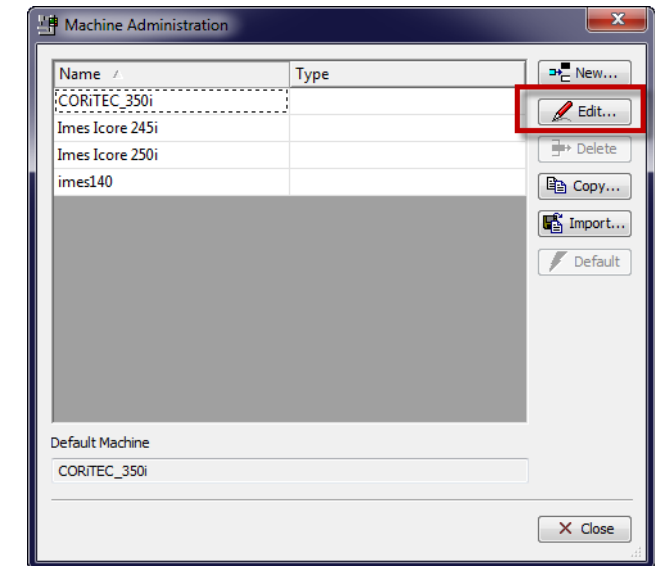
Die Werte sind wie folgt einzutragen:

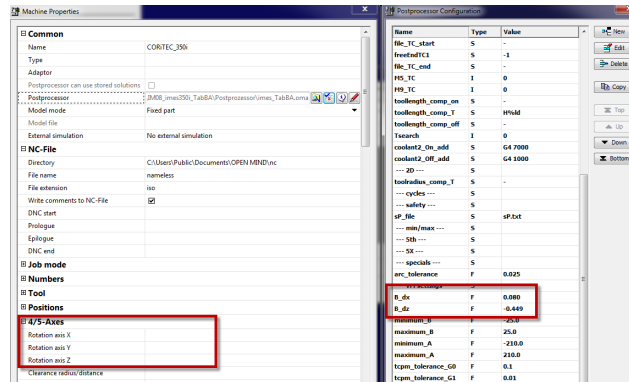
Beispiel für die Versatzwerte:



V3 => B_dx
V2 => B_dz

!!!!!! Wichtig: Die Werte sind mit gändertem Vorzeichen einzutragen !!!!!





SIND DIE B_DX UND B_DZ WERTE NICHT IM POSTPROZESSOR VORHANDEN, KONTAKTIEREN SIE HIERZU BITTE IHREN HÄNDLER!!!

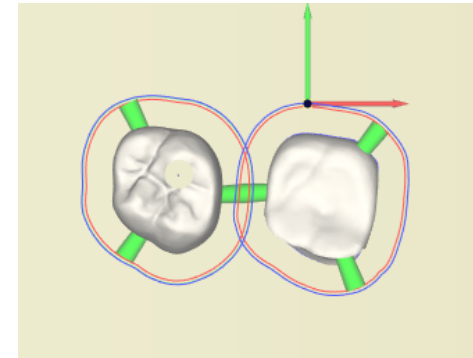
Geändertes Konnektoren/Traversen Verhalten

In der V8.0 wurde eine neue Strategie zum automatischen generieren von Traversen in Überlappungsbereichen bei der Verwendung von "Berücksichtige alle Objekte" eingeführt. Um dem Anwender die Freiheit zu geben zwischen der alten und der neuen Strategie wählen zu können wurde dies Schaltbar gemacht.

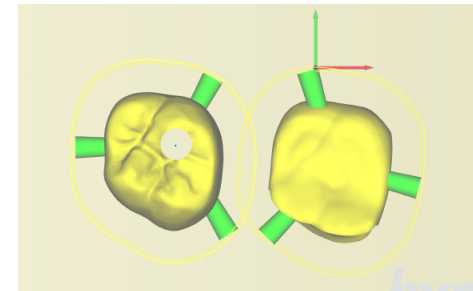
Zu Schalten in:

[Bearbeitungseinstellungen](#) -> [Spannmittel](#) -> [Zusätzliche Einstellungen](#) -> [Konnektor-Verhalten](#) -> [Traversen ein/aus](#)

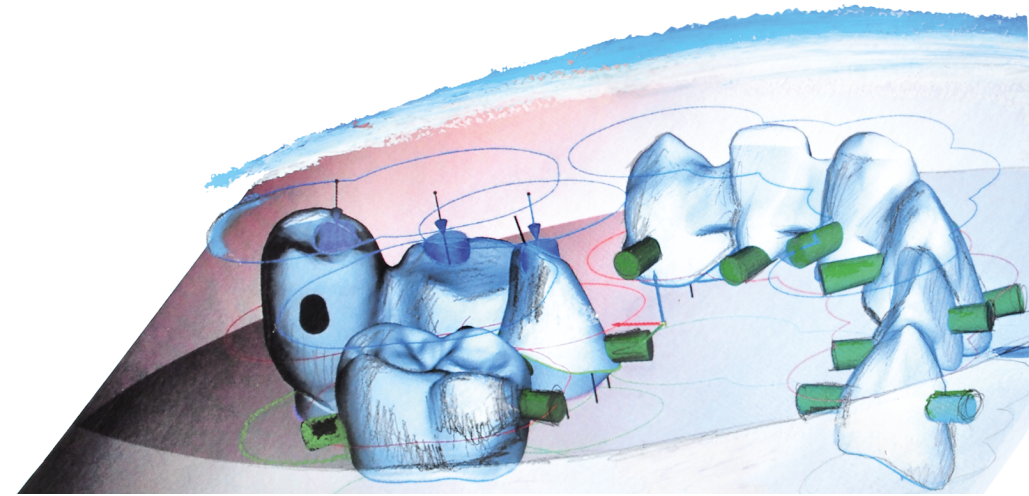
Traversen Ein => neues Verhalten



Traversen Aus => altes Verhalten



Hinweis: Diese Einstellung muss für jeden Halter gemacht werden.



Kontakt

FOLLOW-ME! Technology GmbH
Head Office
Regerstraße 2781541 Munich, Germany
Tel.: +49 89 45217060
E-Mail: info@follow-me-tech.com

FOLLOW-ME! Technology South Europe Srl
Italian Office
Via Martiri di Belfiore 1
20017 Rho-Milano, Italy
Tel.: +39 02 9307814
E-Mail: info.see@follow-me-tech.com

FOLLOW-ME! Technology South Europe Srl
Spanish Office
Luis de Santangel 1A, 1, 6
46612, Corbera (Valencia), Spain
Tel.: +34 634 684 322
E-Mail: info.es@follow-me-tech.com

FOLLOW-ME! Technology North America Corp.
3 Executive Park Drive, Suite 250
Bedford, New Hampshire 03110, USA
Tel.: +1 847 420-6542
E-Mail: info.na@follow-me-tech.com

FOLLOW-ME! Technology China Co., Ltd.
C1-18A, Kingkey Banner Square, Binhe Ave.,
Xiasha, Futian District, Shenzhen,
China, 518048
Tel.: +86 755 2348 4146
E-Mail: info.cn@follow-me-tech.com

FOLLOW-ME! Technology Korea Co., Ltd.
#A-703, Xi-Tower, 401,
Yangcheon-ro Gangseo-gu,
Seoul, 07528, Korea
Tel.: +82 2 2162 3707
E-Mail: info.kr@follow-me-tech.com

FOLLOW-ME! Technology Asia Pacific LLP
71 Toh Guan Road East
04-07 TCH Techcentre
Singapore 608598
Tel.: +65 64255006
E-Mail: info.ap@follow-me-tech.com

FOLLOW-ME! Technology Japan Co., Ltd.
7th floor, ASTEM Kyoto, 134 Chudoji Minamimachi
Shimogyo-ku, Kyoto-City
Kyoto, Japan 600-8813
Tel.: +81 75 311 4630
E-Mail: info.jp@follow-me-tech.com

