

Nouveautés

Principales nouvelles fonctions et modifications dans ProNest 2023. Pour obtenir un historique complet des la [base de connaissances en ligne](#).

ProNest 2023 v15.1.0

Séquencement de coupe de profil
Méthode de séquencement consistant à faire glisser une boîte

Transférer les données relatives aux pièces STRUMIS dans ProNest

ProNest 2023 v15.0.3

Utiliser l'application Web Directeur de production sur la CNC EDGE Connect
File d'attente du Directeur de production sur l'EDGE Connect
Découverte automatique des CNC EDGE Connect
Améliorations du lissage pour le chanfrein progressif

ProNest 2023 v15.0.2

Prise en charge de fichiers OMAX avec données XData
Assistance de qualité améliorée pour les fichiers OMX et ORD

ProNest 2023 v15.0.1

Paramètres PlateSaver
Diviser les profils de chanfrein à passages multiples
Visualiser les lamelles sur l'imbrication
Améliorations apportées à OneClick
Recherche de tâches à l'aide du numéro de devis
Désignation des pièces Inventor à l'aide du numéro de pièce

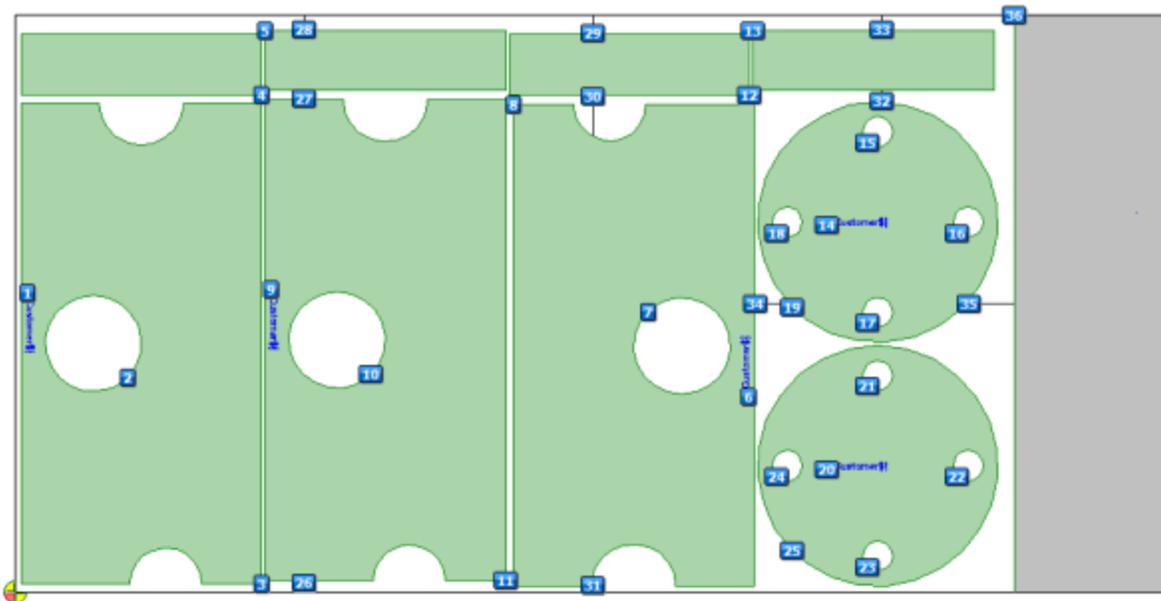
ProNest 2023 v15.1.0

Publiée en mars 2023

SÉQUENCE DE COUPE

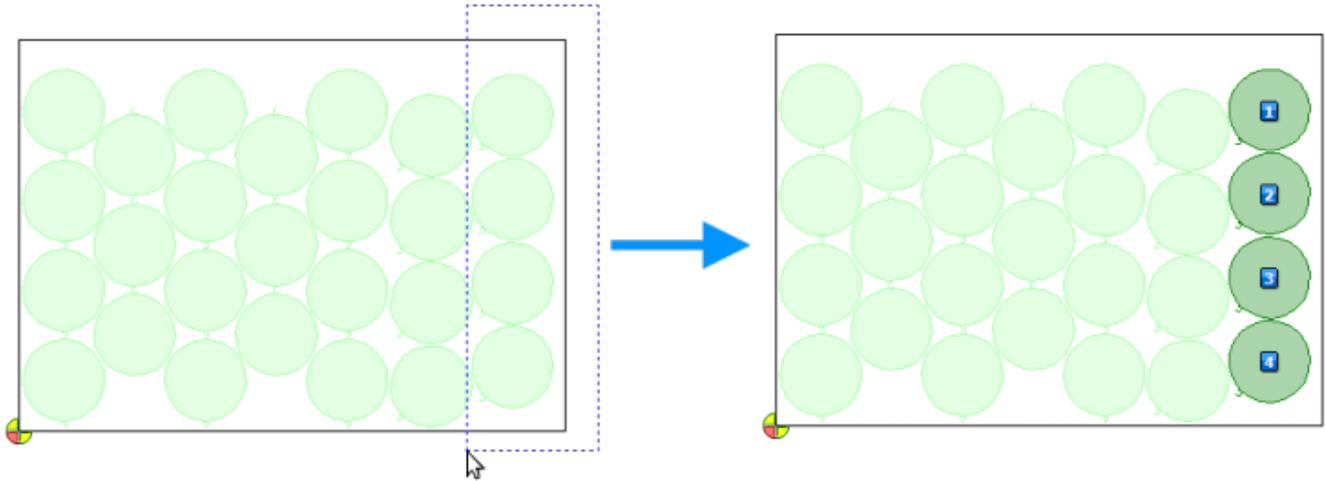
Séquencement de coupe de profil

Le mode Séquence de coupe de profil vous permet de séquencer les profils intérieurs, les profils extérieurs, les lignes de squelette et les lignes de cisailage sur une imbrication. Grâce à ce mode pratique, vous n'avez pas à importer des pièces individuelles en mode Modification avancée pour séquencer les intérieurs.



Méthode de séquençage consistant à faire glisser une boîte

Dans tout mode de séquençage de coupe sur l'imbrication ou en mode Modification avancée, séquencez facilement les profils en cliquant et en faisant glisser une boîte autour d'eux. Le séquençage par glissement permet de séquençer rapidement les profils d'une pièce ou d'une imbrication, sans cliquer sur chaque profil individuel ou en se fiant uniquement aux paramètres de la séquence de coupe.



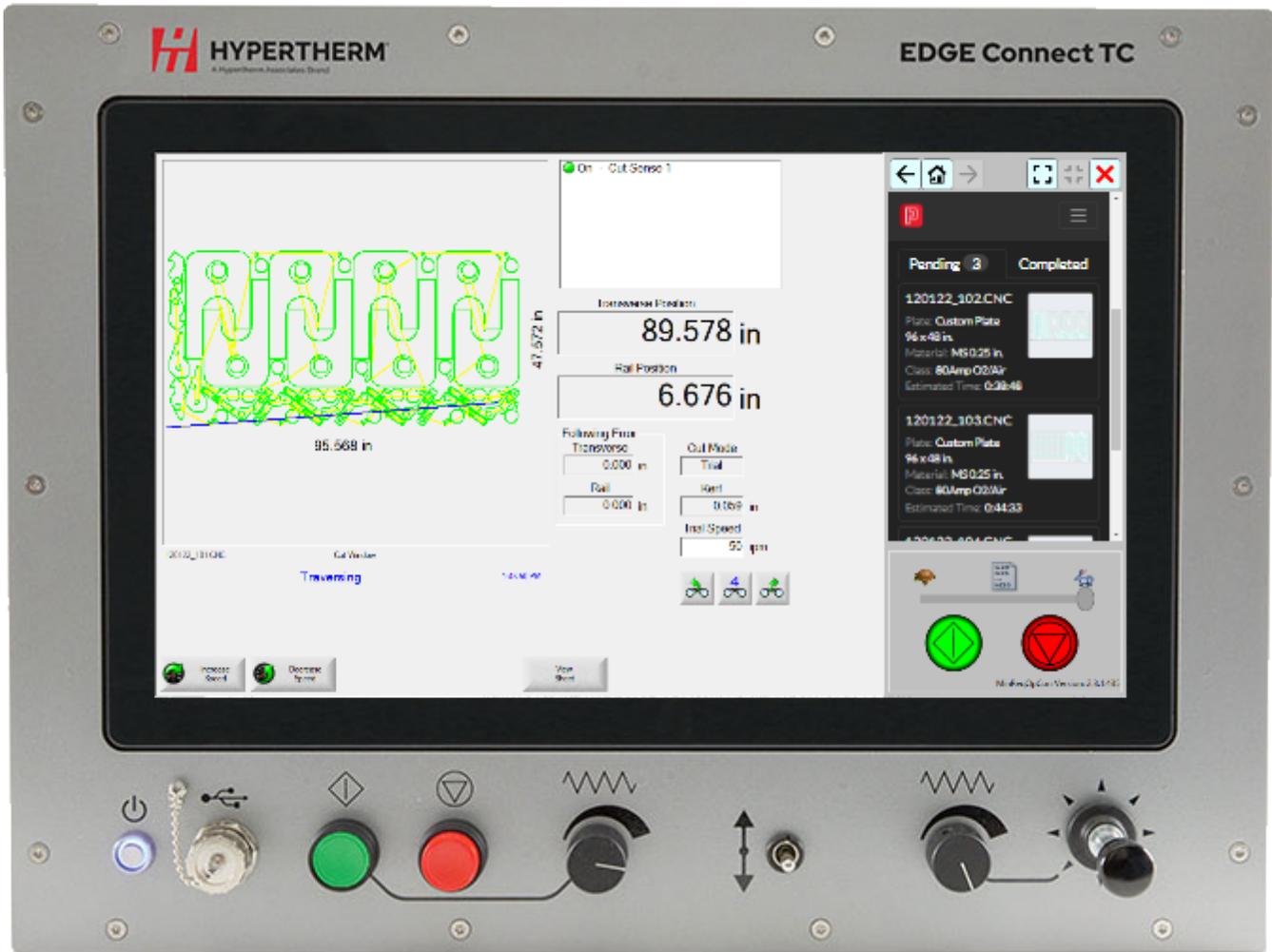
ProNest 2023 v15.0.3

Publiée en janvier 2023

DIRECTEUR DE PRODUCTION

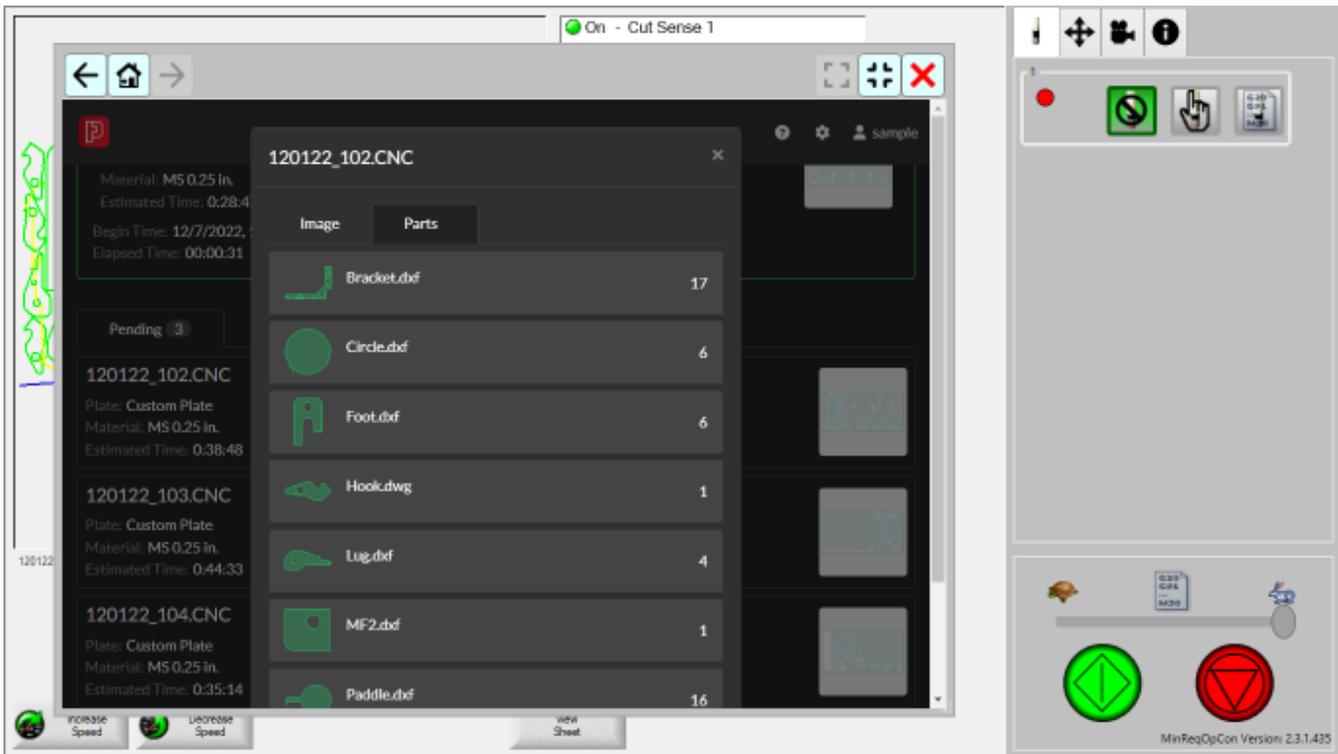
Utiliser l'application Web Directeur de production sur la CNC EDGE Connect

Un nouveau volet de navigateur est disponible dans Phoenix, qui affiche l'application Web Directeur de production directement sur la machine EDGE Connect.



Nouveautés de ProNest

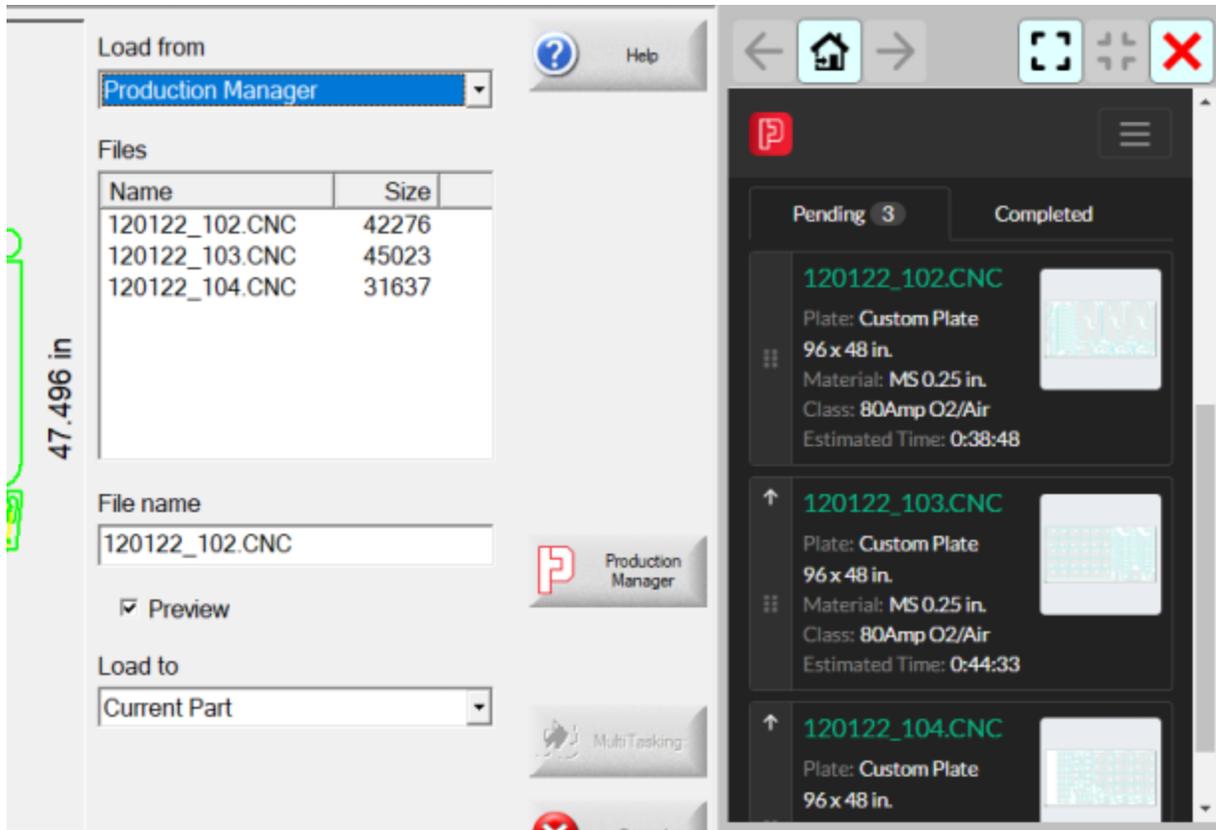
Le navigateur peut être redimensionné pour faciliter son utilisation et la navigation.



Toutes les fonctionnalités offertes dans l'application Web Directeur de production sont accessibles directement sur la CNC. Cela comprend la file d'attente de la machine, le tableau de bord, les pages d'imbrications et de tâches, les pages des renseignements sur l'inventaire, etc.

File d'attente du Directeur de production sur l'EDGE Connect

Sur la CNC, les opérateurs peuvent facilement voir la dernière file d'attente prévue des imbrications de cette machine de coupe, pour voir ce qu'il faut ensuite couper.



Dans Phoenix, l'écran Fichiers > Charger depuis comprend une nouvelle liste appelée Directeur de production. L'ordre des programmes de pièces de cette liste correspond automatiquement à l'ordre de la file d'attente du Directeur de production. Les opérateurs peuvent simplement charger des programmes de pièces provenant du haut de la liste.

La file d'attente est visible dans l'application Web et se met à jour en temps réel :

- De nouvelles imbrications provenant de ProNest sont ajoutées.
- Les modifications apportées à l'ordre de la file d'attente sont immédiatement visibles.
- Les imbrications gelées peuvent être repérées rapidement.
- Les imbrications sont automatiquement ajoutées à l'onglet Terminé lorsque la coupe est terminée.

De plus, les opérateurs peuvent saisir directement sur la CNC les pièces mises au rebut pour les imbrications terminées, au besoin.

Veuillez nous contacter si vous souhaitez utiliser cette fonction.

Découverte automatique des CNC EDGE Connect

Lors de l'ajout de nouvelles machines EDGE Connect dans le Directeur de production, l'application découvre désormais automatiquement les CNC EDGE Connect disponibles sur le réseau. Les CNC sont automatiquement identifiées par numéro de série et ajoutées au Directeur de production aux fins de suivi.

Cela réduit la nécessité de saisir manuellement les noms d'hôte ou les adresses IP des machines EDGE Connect lors de leur ajout au Directeur de production.

INTERFACE MACHINE-CHANFREIN

Améliorations du lissage pour le chanfrein progressif

Le lissage géométrique pour les chanfreins progressifs a été amélioré, imprimant un mouvement de machine plus fluide lors de la coupe de contours à chanfrein progressif, particulièrement lors de l'utilisation d'une CNC Hypertherm.

ProNest 2023 v15.0.2

Publiée en novembre 2022

IMPORTATION DE CAO

Prise en charge de fichiers OMAX avec données XData

Les données XData qui sont présentes dans un fichier OMAX (.omx) pendant l'importation d'une pièce sont conservées dans ProNest et incluses dans la sortie. Les pièces OMX avec des données XData ont une fonctionnalité limitée dans ProNest (par exemple, les trajectoires ne peuvent pas être modifiées ou déplacées dans certains scénarios) et elles ne peuvent pas être ouvertes en mode Modification avancée ou dans votre éditeur de CAO par défaut.

Assistance de qualité améliorée pour les fichiers OMX et ORD

- Les couleurs de qualité correspondent aux couleurs de qualité par défaut du logiciel OMAX IntelliMAX.
- Les descriptions des numéros de qualité OMAX standard sont incluses dans la Légende des couleurs.
- Les trajectoires, les profils de gravure et de traçage se voient attribuer des valeurs de qualité appropriées à la sortie, peu importe leurs attributions de qualité dans ProNest.

Veillez nous contacter si vous souhaitez utiliser cette fonction.

ProNest 2023 v15.0.1

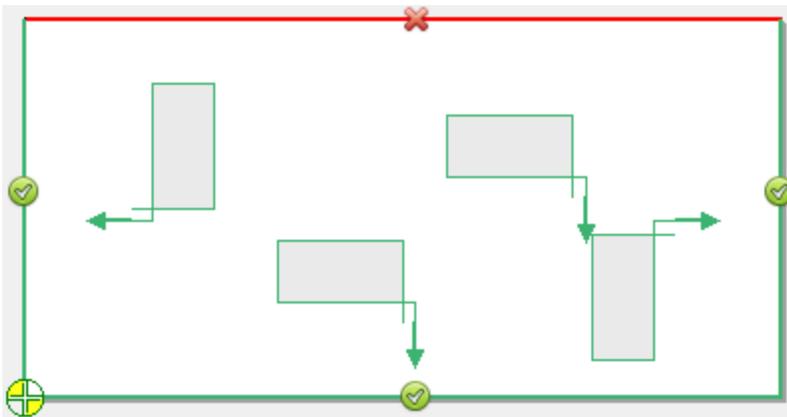
Publiée en juillet 2022

TECHNOLOGIE SURECUT

Paramètres PlateSaver

Une page des paramètres pour PlateSaver™ est disponible avec une option qui vous permet de sélectionner les bords de plaque que les zones d'éclaboussures projetées PlateSaver doivent éviter, lorsque cela est possible. Éviter les bords de plaque peut aider à réduire les retours de débris de perçage dans des directions indésirables. Jusqu'à trois bords de plaque peuvent être sélectionnés.

Une CNC XPR et EDGE® Connect utilisant la version 10.18.1 ou une version ultérieure de Phoenix est nécessaire pour utiliser PlateSaver.

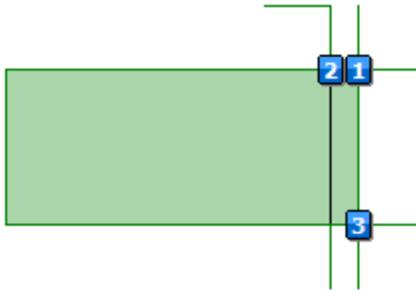


Exemple de configuration du paramètre « Éviter les bords de plaque », où le bord supérieur est sélectionné pour être évité.

CHANFREIN

Diviser les profils de chanfrein à passages multiples

Pour les types de chanfrein nécessitant plusieurs passages (Y, X et K), un nouveau paramètre « Chanfreins multicouches divisés » est disponible pour diviser automatiquement les passages en profils distincts lorsque Créer des profils multicouches est sélectionné.



Chanfrein à sommet en Y avec profils divisés

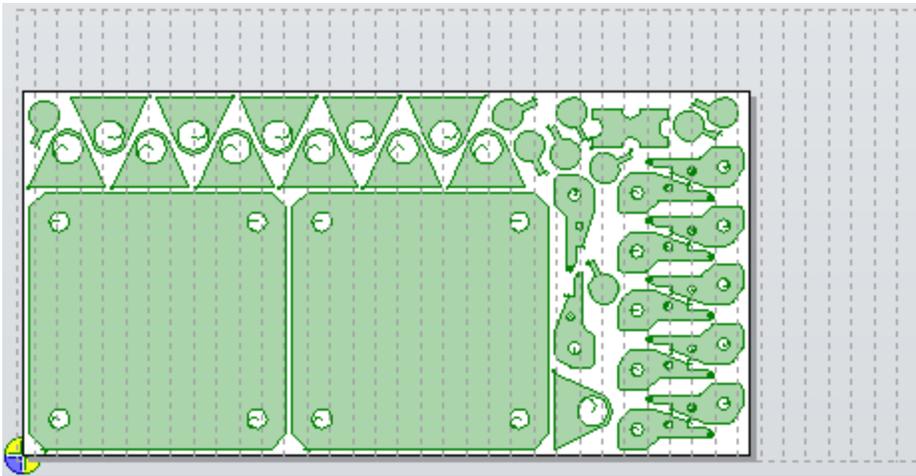
En général, la division des chanfreins multicouches entraîne plus de perçages, moins de boucles de transition et un meilleur contrôle du séquençement des passages, garantissant que la pièce ne se détache pas avant la coupe de tous les profils. Cette méthode est également utilisée pour éviter de croiser des trajectoires de coupe antérieures et pour améliorer la qualité de coupe dans certaines applications.

INTERFACE UTILISATEUR

Visualiser les lamelles sur l'imbrication

Vous pouvez modéliser des lamelles à partir de votre table de coupe réelle sur l'imbrication et dans la simulation de coupe dans ProNest avec un fichier DXF ou DWG. Une nouvelle page de paramètres des lamelles est disponible, vous permettant de spécifier le fichier de CAO pour représenter les lamelles, ainsi qu'une option pour sélectionner les unités de fichier.

Vous pouvez régler la couleur des lamelles dessinées sur l'imbrication dans la Légende des couleurs. De plus, les lamelles peuvent être incluses dans les images du rapport au niveau de l'imbrication. Les lamelles sont des artefacts en affichage uniquement sur l'imbrication et n'ont aucune incidence sur l'imbrication.



Imbrication de 243,8 cm x 121,9 cm (96 po x 48 po) avec lamelles verticales de 304,8 cm x 152,4 cm (120 po x 60 po)

AUTOMATISATION

Améliorations apportées à OneClick

Lorsque OneClick fonctionne, vous pouvez mettre OneClick en pause pour interagir avec de nombreuses autres fonctionnalités de ProNest avant de reprendre OneClick. Cette amélioration est particulièrement utile si vous devez apporter des ajustements à votre imbrication ou à vos pièces avant de créer des sorties et des rapports. Par exemple, vous pouvez mettre OneClick en pause pour ajuster les trajectoires, puis reprendre OneClick pour terminer les actions restantes.

TÂCHES

Recherche de tâches à l'aide du numéro de devis

Dans ProNest (Fichier > Récents) et l'application Web Directeur de production, le numéro de devis est maintenant un mot-clé de recherche disponible pour les tâches. Les résultats de recherche comprennent les tâches enregistrées dans les versions 15.0.1 et ultérieures.

3D CAD

Désignation des pièces Inventor à l'aide du numéro de pièce

Lors de l'importation de pièces Autodesk® Inventor® dans ProNest, vous pouvez utiliser le numéro de référence Inventor comme nom de pièce ProNest.

INTÉGRATION AVEC SYSTÈMES PRO/MRP

Transférer les données relatives aux pièces STRUMIS dans ProNest

Lors de l'importation d'éléments de STRUMIS dans la liste des pièces ProNest, vous pouvez transférer des données STRUMIS supplémentaires aux propriétés des pièces ProNest. Mappez les informations relatives aux éléments STRUMIS, telles que MarkName et PhaseID, sur les propriétés des pièces Misc 1, Misc 2, Misc 3, Remarques ou Référence. Une fois dans ProNest, les données peuvent être incluses dans les rapports, les données exportées, etc.

Cette amélioration est rétrocompatible avec ProNest 2021.

Nouveautés de ProNest

© 2023 Hypertherm, Inc. Tous droits réservés.

Hypertherm et ProNest sont des marques d'Hypertherm, Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

Microsoft, Windows et Internet Explorer sont des marques déposées de Microsoft Corporation aux États-Unis et/ou dans d'autres pays. Adobe et Adobe Reader sont des marques déposées ou des marques d'Adobe Systems Incorporated aux États-Unis et/ou dans d'autres pays. HASP est une marque déposée de SafeNet, Inc. aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

Les renseignements contenus dans ce document peuvent être modifiés sans préavis.

Le logiciel décrit dans ce document est fourni en vertu d'un contrat de licence ou d'un accord de confidentialité. L'utilisation et la copie de ne peuvent se faire que conformément aux dispositions de ces accords. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite, redistribuée ou retransmise à quelque fin ou par quelque moyen que ce soit, électronique ou mécanique, sous forme d'impression, de photocopie ou d'enregistrement, ni stockée dans un système d'extraction d'informations, sans autorisation écrite d'Hypertherm Inc.

