



## CycleReport

La nuova applicazione **CycleReport** permette la gestione di report da inviare in officina con le informazioni e immagini necessarie alla produzione di un pezzo.

The screenshot displays the CycleReport application window titled "Gestione Pezzi". It features a sidebar with buttons for "Crea Pezzo", "Modifica Pezzo", "Cancella Pezzo", and "Report". A table at the top lists part details:

Ident	Desc	ProgBy	Order	Note
TOR_ESE1	BOCCOLA N°1	WAR	ORDINE_01	Attenzione primo pezzo

The main report area, titled "Main Report", contains the following information:

- Report fasi di lavorazione**
- Stampato il: 22/11/2010 (Page 1 of 4)
- Part Program: TOR\_1
- Percorso: \DATI\PART\\_T2011\
- Descrizione: PROGRAMMA TEST PER TORNIO FILE: TOR\_1
- Data Modifica: 22/11/2010 11.15.14
- Note:

Additional details include:

- Pezzo: TOR\_ESE1
- Revisione: R1
- Descrizione: BOCCOLA N°1
- Ordine: ORDINE\_01
- Note: Attenzione primo pezzo
- Data modifica: 22/11/2010 11.15.14
- Programmatore: WAR
- Disegno: 123\_ABC
- Tipo CNC: SINUMERIK 840D-RET1

A 3D CAD model of a yellow cylindrical part is shown in the center. The status bar at the bottom indicates "Current Page No.: 1", "Total Page No.: 4", and "Zoom Factor: 75%".

Le informazioni vengono inserite automaticamente dal post processor in seguito all'esecuzione di un part program che contenga la richiesta di archiviazione di tali informazioni: alcune sono generate automaticamente dal post processor, altre vengono inserite nel part program (**nuovo comando INFO**) e riportate nell'opportuna struttura di archiviazione.

```
MATE (NMAT) , TL10                '> FORATURA IN ASSE
info"OprDesc:FORATURA IN ASSE"
info"OprImg:FORO.jpg"
info"OprNote:Controllo con calibro da interni dia. 20.00"

GOR, Z- (Z_SIC)
DRIL, X0, Y0, LEN (70) , PLAZ0, RA- (Z_SIC) , IR1
ENDM
EMATE (NMAT) , PR (NPRI) , FA10

NPRI=NPRI+INCR_NPRI
NMAT=NMAT+INCR_NMAT

CLS, ALL
AXES

MATE (NMAT) , TL1                '> SGRO ESTERNO
'RE "INTESTATURA"

OVS0.1, L13, TOL8                '> SOVRAMETALLO

GOR, Z (Z_SIC)
GOR, X (X_SIC)
RUG, VER, LZ, L3
info"OprDesc:SGROSSA PROFILO"
info"OprImg:SGRO_EST.jpg"
info"OprNote:Sbavare gli spigoli"

'RE "SGROSSA PROFILO"
RUG, HOR, LD, -L3
GOR, X (X_SIC)
GOR, Z (Z_SIC)
ENDM
```

L'archiviazione da parte del post processor permette di avere a disposizione le stesse informazioni presenti nel file ISO e quindi generare una documentazione congrua all'ISO generato.

L'automatismo permette infatti di poter rieseguire un part program ATP, avendo introdotto delle modifiche, e ritrovarle immediatamente nel report finale senza dover intervenire manualmente nell'adeguamento dello stesso.

Quanto non direttamente reperibile dal post processor può essere inserito nel part program ATP e seguirà l'evoluzione dello stesso permettendo l'automatica generazione del report abbinato.

Le informazioni generali su di un pezzo da produrre costituiscono i dati di introduzione alla struttura delle informazioni generate dal post processor.

La logica di funzionamento prevede che venga creato, con il relativo programma di gestione, il "pezzo" prima di poter archiviare le informazioni dei programmi da TOOL2000 (Processor + Post Processor).

The screenshot shows the 'Gestione Pezzi' software interface. On the left, there are buttons for 'Crea Pezzo', 'Modifica Pezzo', 'Cancella Pezzo', and 'Report'. The main area displays a table with columns: Ident, Desc, ProgBy, Order, and Note. The table contains two rows: TOR\_ESE1 with description 'BOCCOLA N°1' and TOR\_ESE2 with description 'BOCCOLA N°1'. A 'Dati Pezzo' dialog box is open, showing fields for ID Pezzo (TOR\_ESE1), DLM (1234), Revisione (R1), Descrizione (BOCCOLA N°1), Cartella Immagini (C:\REPORT\IMAGE\TOR\_1), Ordine Archivio (ORDINE\_01), Programmatore (WAR), Disegno cliente (123\_ABC), and Immagine (PEZZO.jpg). The Note field contains 'Attenzione primo pezzo'. At the bottom of the dialog are 'Annulla' and 'Conferma' buttons.

Ident	Desc	ProgBy	Order	Note
TOR_ESE1	BOCCOLA N°1	WAR	ORDINE_01	Attenzione primo pezzo
TOR_ESE2	BOCCOLA N°1			Attenzione misurare i grezzi

La struttura predisposta permette di inserire le informazioni desiderate per :

- **Pezzo**
- **Programma ATP**
- **Programma ISO**
- **Utensile**
- **Operazione**

Il programma di gestione CycleReport permette di:

- **creare un pezzo (dati Wrk)**
- **modificare un pezzo (dati Wrk)**
- **cancellare un pezzo (Dati Wrk,Prg,Iso,Tlt,Opr)**
- **visualizzare il report di un pezzo (stampare e salvare)**

Il nuovo comando **INFO** presente nel part program ATP consente di inserire le informazioni desiderate per :

- Programma ATP
- Programma ISO
- Utensile
- Operazione

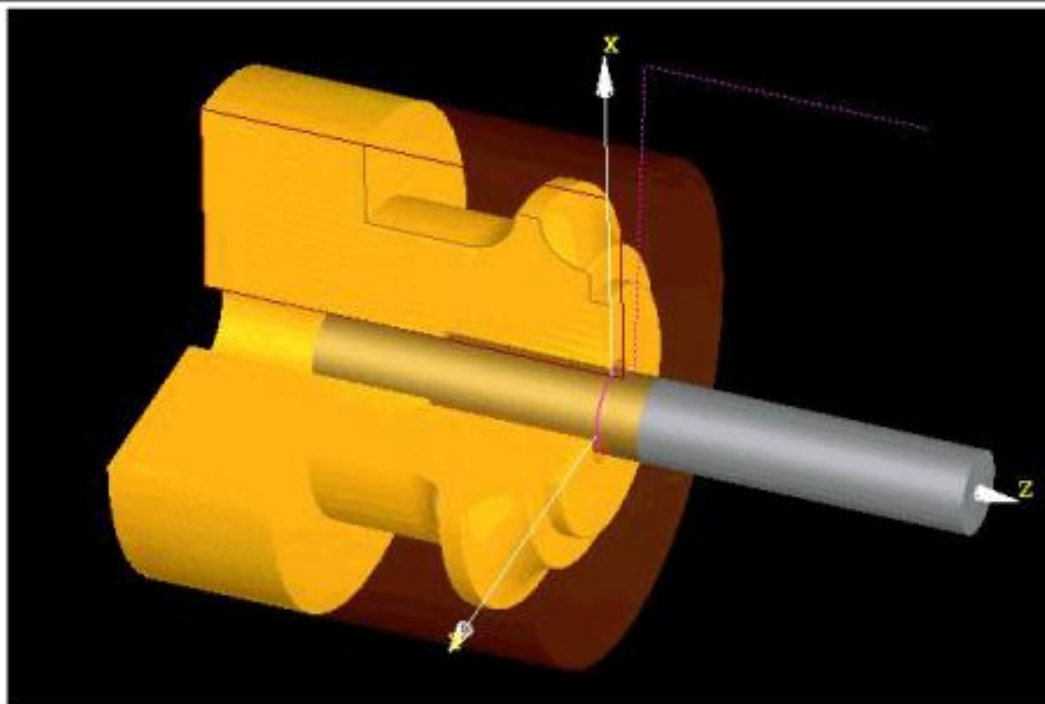
Il tutto viene inserito in un **database** costituendo la base dati per la stampa e la consultazione dei "cicli di lavorazione".

I **report generati** possono contenere **immagini (bmp, jpg)** ricavate direttamente dal processor ATP, da sistemi CAD o da fotocamera digitale, in modo da poter creare una documentazione completa e personalizzabile per le specifiche esigenze.

E' **possibile esportare** in formato **PDF, DOC, XLS** per l'eventuale integrazione in una documentazione differente.

**Esempio di Report** esportato in formato pdf:





Utensile : **UT2**

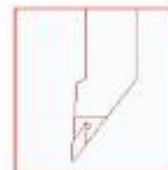
Codice : **1**

Descrizione **Ut Sgro Est 80°**

Tipo : **UTENSILE SGROSSATORE**

R/D: **0.8**

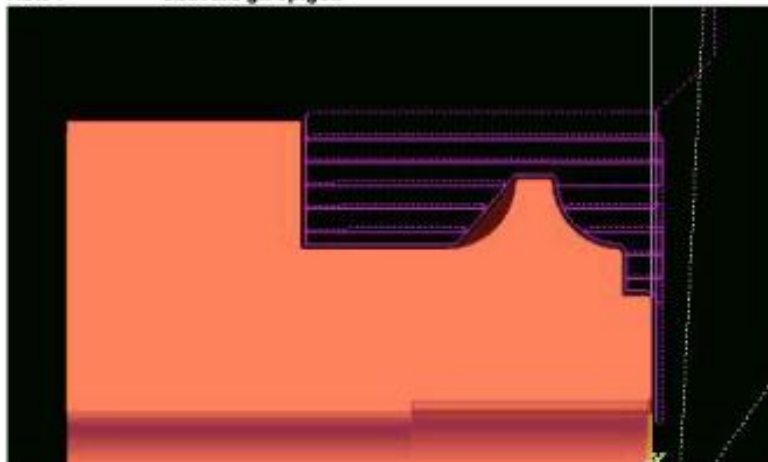
Note : **Cambiare placchetta ogni 30 pezzi**



Operazione : **Op.2**

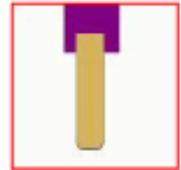
Descrizione : **SGROSSA PROFILO**

Note : **Sbavare gli spigoli**

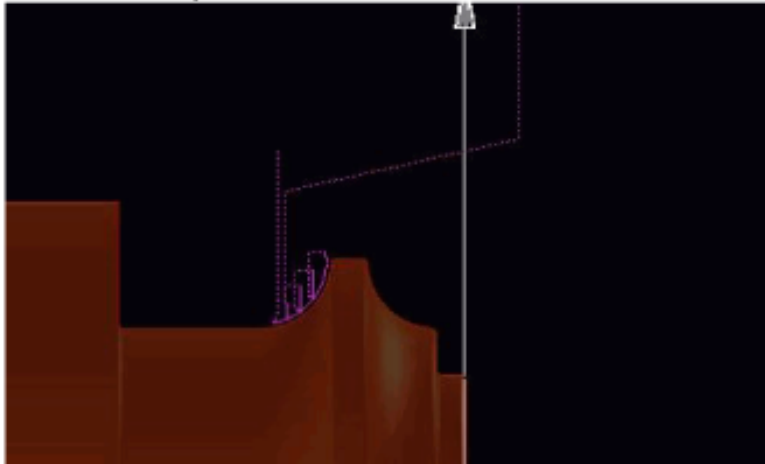




Utensile : **Ut3**      Codice : **2**  
Descrizione : **Ut Troncatore Est**  
Tipo : **UTENSILE SGROSSATORE**      R/D: **0.8**  
Note : **Verificare larghezza gola**



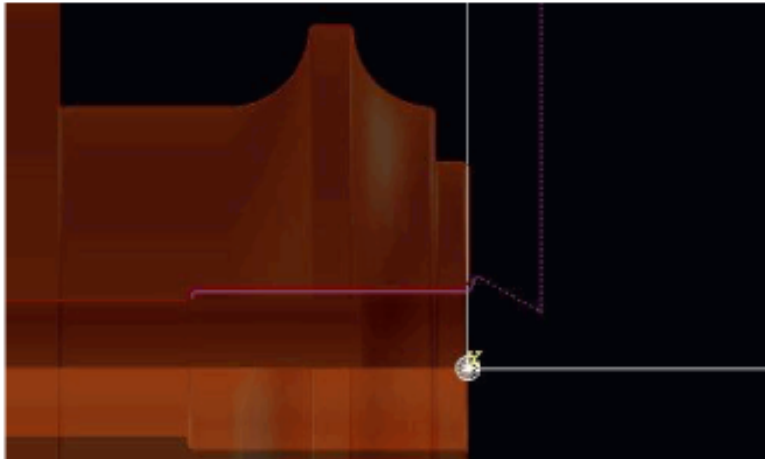
Operazione : **Op.3**  
Descrizione : **RIPRESA PROFILO**  
Note : **Preparare controlli diametrali**



Utensile : **Ut4**      Codice : **11**  
Descrizione : **Ut Sgro Int 55°**  
Tipo : **UTENSILE SGROSSATORE**      R/D: **0.8**  
Note : **Cambiare placchetta ogni 25 pezzi**



Operazione : **Op.4**  
Descrizione : **SGROSSATURA INTERNA**  
Note : **Controlli diametrali**





Utensile : **Ut5**

Codice : **5**

Descrizione **Filettatore 60°**

Tipo : **FILETTATORE METRICO**

R/D: **0**



Note : **Regolare pressione fissaggio**

Operazione : **Op.5**

Descrizione : **FILETTATURA METRICA**

Note : **Controllare punta filetto**

