

## Novidades no ProNest

Um histórico de versões dos principais recursos novos e mudanças no ProNest. Para ver o histórico completo das versões, acesse a [base de conhecimentos on-line](#).

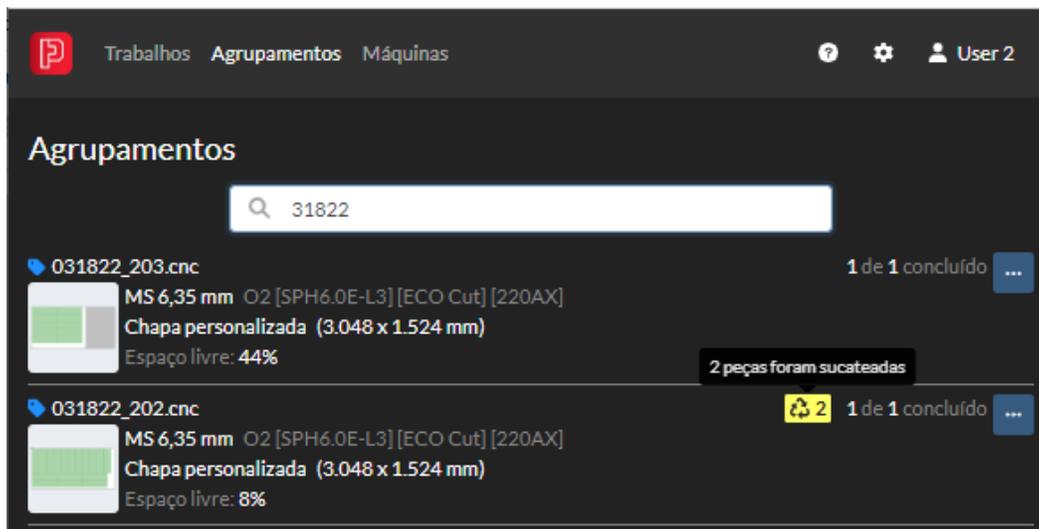
### ProNest 2023 v15.0.0

(versão atual)

## GERENCIADOR DE PRODUÇÃO

### Monitorar as peças de sucata

No Gerenciador de produção, você pode registrar as peças no agrupamento que foram cortadas de forma incorreta e descartadas. Depois que o agrupamento for fisicamente cortado, pode-se inserir uma quantidade de sucata de cada peça para o agrupamento cortado. Essa medida garante que os resultados reais do corte das peças estejam visíveis no ProNest e no Gerenciador de produção.



- Os operadores podem inserir uma quantidade de sucata das peças em um agrupamento já concluído.
- Os Gerenciadores de produção podem visualizar e editar a quantidade sucateada de peças no aplicativo web.
- A quantidade de pedidos de trabalho será atualizada no ProNest e no aplicativo web para explicar a quantidade sucateada. Ou seja, essas peças perdidas estarão disponíveis novamente para agrupamento no ProNest.
- Para qualquer peça de pedido de trabalho ou que não seja de pedido de trabalho, você pode usar essas informações para explicar as peças sucateadas no faturamento ou cobrança.

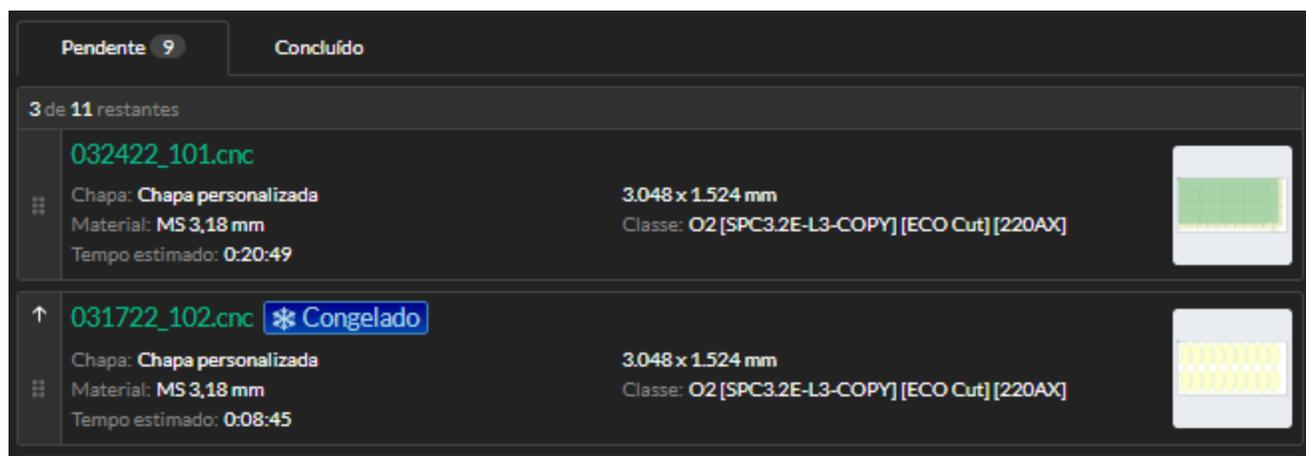
## Novidades desta versão

### Congelar agrupamentos

Os usuários com função de Gerenciador de produção podem congelar agrupamentos na fila, para evitar que sejam processados. Esse recurso pode ser útil se um pedido for suspenso ou cancelado, e você precisar garantir que quaisquer agrupamentos associados não estejam disponíveis para corte no Gerenciador de produção.

Também é possível congelar um agrupamento se houver algum problema no programa de peças NC do agrupamento e ajustes precisem ser feitos no ProNest. Basta congelar o agrupamento até que um programador do agrupamento possa editá-lo.

Um agrupamento congelado é indicado claramente por meio do aplicativo web para todos os usuários.



Os operadores podem ver que o agrupamento não deve ser cortado, e não poderão executá-lo em uma máquina do Gerenciador de produção.

Qualquer agrupamento pode ser rapidamente descongelado, se necessário.

## INTERFACE DO USUÁRIO

### Tela de boas-vindas

Ao iniciar o ProNest 2023, você verá uma nova tela de boas-vindas que destaca os vídeos de treinamento, dicas e outros recursos. É necessário ter conexão à internet para assistir aos vídeos de treinamento.

### Personalizar a faixa

A área da faixa no ProNest — as guias Principal, Agrupamento, Dados e Exibir — podem ser personalizadas, bastando incluir, remover, e reorganizar os botões que não são padrão. Além das quatro guias padrão, podem ser incluídas as guias personalizadas. Você pode salvar diferentes configurações de faixa e alternar facilmente entre elas se precisar, para que melhor se encaixe no seu fluxo de trabalho.

## GERENCIADOR DE PRODUÇÃO

### Editar tempos de produção para agrupamentos concluídos

Você pode ajustar o tempo decorrido registrado, operadores, e os tempos do operador para os agrupamentos que foram concluídos. Assim, você pode editar os tempos registrados de um agrupamento concluído sem precisar mudar o status e perder outras informações de corte.

### Definir status do trabalho

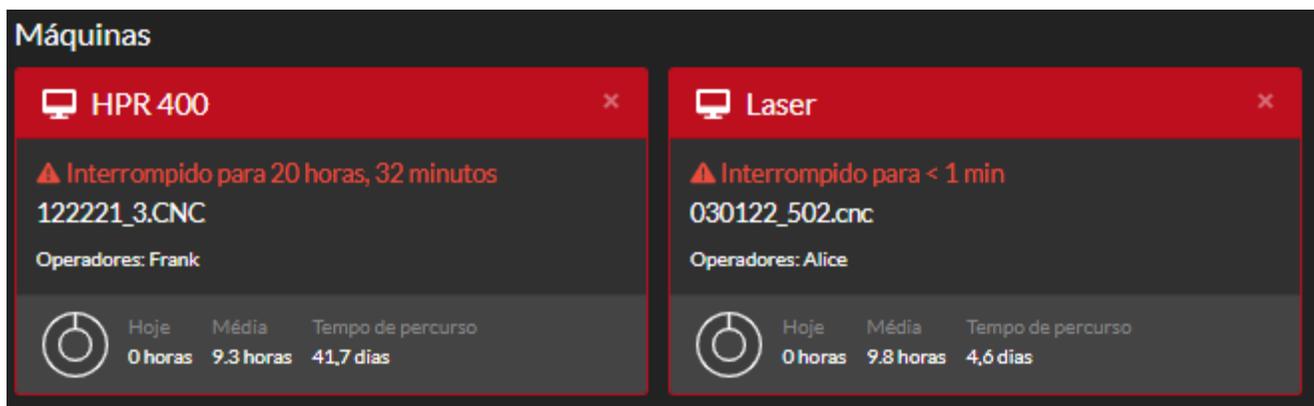
Os status podem ser alterados no nível do trabalho. Desse modo, você pode definir todos os agrupamentos em um trabalho como "Pendente" ou "Completo" com um só clique.

### Pesquisar agrupamentos por cliente

Você pode pesquisar agrupamentos por cliente. Todos os agrupamentos que contêm peças atribuídas àquele cliente serão mostrados nos resultados da busca. A palavra-chave Customer (Cliente) agora é aceita nos agrupamentos.

### Tempo de parada das máquinas

Quando uma máquina é Parada, o tempo de sua última execução será mostrado no aplicativo web. Os Gerenciadores de Produção e Operadores podem ver facilmente por quanto tempo uma máquina que não está cortando está nessa condição.



As máquinas do Gerenciador de produção do EDGE Connect também mostram o tempo Off-line e o tempo Indisponível.

### Suporte para traduções

O aplicativo web está disponível em 15 idiomas além do inglês.

### Funções ilimitadas do Operador

A função de Operador não precisará mais de uma vaga de licença de Gerenciador de produção. É possível configurar e usar um número ilimitado de contas de operador.

### **Reconectar automaticamente a uma licença**

Quando a conexão a uma licença é perdida, o Servidor do ProNest tentará automaticamente se reconectar à licença a intervalos regulares. O intervalo pode ser alterado, se for o caso.

## SINCRONIZAÇÃO DE DADOS

### **Nomes da coluna de Sincronização de Dados**

As colunas de mapeamento do Estoque de Chapas da Sincronização de Dados agora correspondem aos nomes das colunas do ProNest (Nome e Número do Estoque).

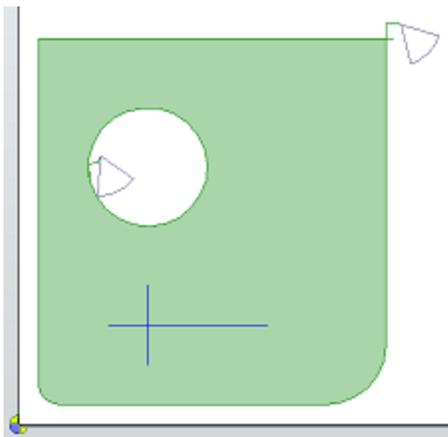
## ProNest 2021 v14.2.1

## TECNOLOGIA SURECUT™

### **Tecnologia PlateSaver™ para XPR® da Hypertherm**

Desenvolvida especificamente para uso com a fonte de alimentação de plasma Hypertherm XPR e seu avançado recurso de estabilização de arco, a tecnologia PlateSaver otimiza o uso de chapas por meio de percursos de entrada especiais e mais curtos e do agrupamento mais próximo de peças. Além disso, os percursos do PlateSaver usam uma perfuração em movimento que tenta direcionar as poças de perfuração para a borda da chapa, áreas de esqueleto previamente cortadas, ou espaço não utilizado da chapa.

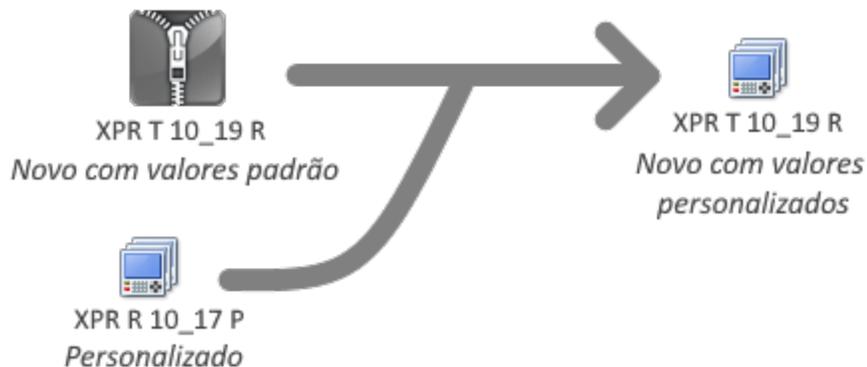
A perfuração por movimento cria um poça de perfuração menor e cônica, chamada de Zona de Splash Projetada. As Zonas de splash projetadas podem ser modeladas no agrupamento quando uma peça do PlateSaver for agrupada (Exibir > Agrupar objetos de imagem > Zonas de splash projetadas) e ocorrer uma rotina de processamento de agrupamento, como Simulação de Corte.



Se desejar usar esse recurso, fale com o Suporte Técnico.

### Fundir configurações do XPR para o ProNest

Ao instalar uma configuração do ProNest XPR (.pn), se houver uma configuração de ProNest para XPR já instalada de uma versão anterior, o ProNest pode detectar mudanças personalizadas nas planilhas de configurações de Parâmetros do processo ou Chanfro na configuração antiga e fundi-las em uma nova configuração.



Os benefícios incluem:

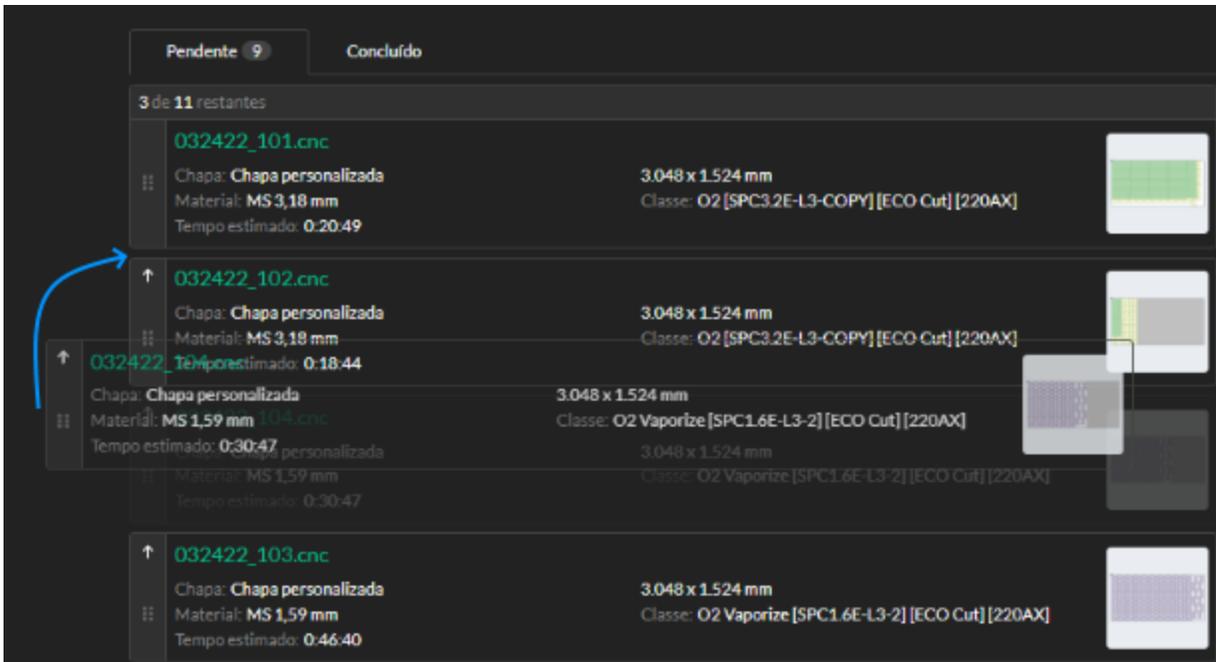
- Personalizações nas planilhas de Parâmetros do Processo ou Chanfro não são perdidas quando uma nova configuração é instalada.
- Obtenha as informações mais recentes da tabela de corte e mantenha suas atuais personalizações.
- Os valores da tabela de corte da nuvem são usados para comparar a configuração personalizada com as configurações de fábrica.
- Execute quantas configurações precisar.

## GERENCIADOR DE PRODUÇÃO

### Reordenar a fila de agrupamentos pendentes

Agora é possível alterar facilmente a ordem na qual os agrupamentos aparecem na fila de Pendentes de uma máquina. Essa ação pode ser útil para programar a produção dos agrupamentos.

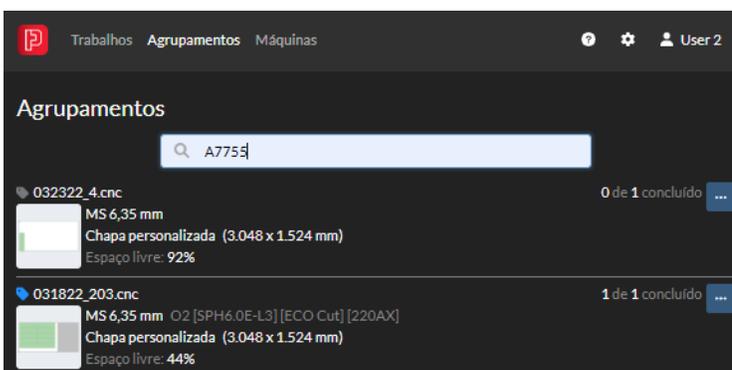
## Novidades desta versão



- Arraste e solte os agrupamentos na ordem que desejar.
- O botão de “Mover para cima” coloca os agrupamentos no topo da fila.
- Quem utilizar o aplicativo web de qualquer dispositivo poderá ver a ordem atual da fila.
- Uma nova permissão para possibilitar o reordenamento da fila está disponível para os usuários com função de Gerenciador de produção.

## Pesquisar agrupamentos por peça

Na página de Agrupamentos, você pode encontrar os agrupamentos pelo nome da peça, pelo número do pedido de trabalho ou nome do conjunto.



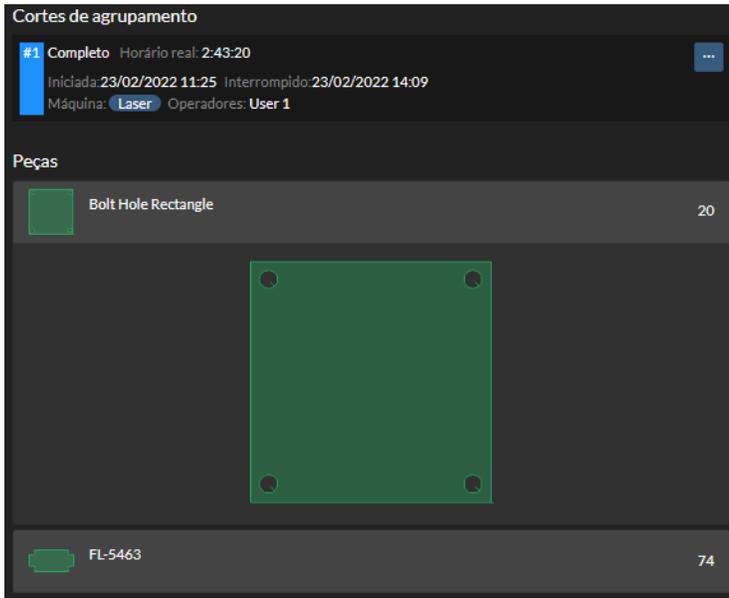
## Informações das peças classificadas por agrupamento no aplicativo web

As informações sobre peças individuais em um agrupamento já estão disponíveis em vários lugares do aplicativo web.

## Novidades desta versão

### Imagens da peça

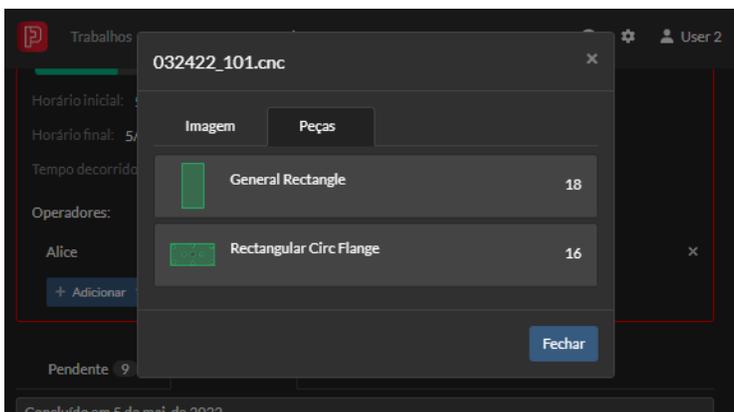
As imagens de peças individuais podem ser armazenadas no banco de dados e exibidas no aplicativo web.



*Nota:* A preferência de "Gerar imagens de agrupamento" deve estar ativada para que você possa visualizar as imagens de peças no Gerenciador de produção.

### Informações de peças para operadores

Os operadores podem ver as peças no agrupamento em qualquer página específica da máquina, bastando selecionar uma imagem do agrupamento e a guia Peças. Serão mostrados o nome da peça, o número do pedido de trabalho, cliente, e a quantidade agrupada.



## Novidades desta versão

### Lista de peças por agrupamento

A página de detalhes do agrupamento mostra uma lista de peças que aparecem no agrupamento.

Trabalhos Agrupamentos Máquinas User 2

Nome: 032422\_102.cnc

0 de 1 concluído

MS 3,18 mm  
O2 [SPC3.2E-L3-COPY] [ECO Cut] [220AX]  
Chapa personalizada (3.048 x 1.524 mm)

Arquivo NC: \\cam-file\Common\Output\Amada Laser Programs\032422\_102.cnc  
Computador: [redacted]  
Saída 24/03/2022 10:31  
Última modificação por User 224/03/2022 10:31

Espaço livre: 70,1%  
Tempo de produção: 0:18:44 (estimado)

Cortes de agrupamento

#1 Pendente

Peças

General Rectangle	2
Rectangular Circ Flange	24

## Novidades desta versão

### Lista de agrupamentos para um pedido de trabalho

A página de detalhes do pedido de trabalho mostra agora cada agrupamento no qual o pedido de trabalho está agrupado. Além disso, serão mostrados no pedido de trabalho a Quantidade agrupada e a Quantidade cortada de acordo com o agrupamento.

Trabalhos Agrupamentos Máquinas

Pedido de trabalho: **A7755D2** Ativa  
R37

6 obrigatorios

Alocado: 6 Agrupada: 6 Corte: 6

Material: MS 9,52 mm Réplica: A36 0.375

Máquina: Plasma

Prazo: 05/01/2022

Div. 1: 12345-01

**Trabalhos**

Os trabalhos a seguir alocam este item do pedido de trabalho:

Nome	Alocação
122321_3.nif	6

**Agrupamentos**

Nome	Agrupada	Corte
122321_301.CNC	1	1
122321_302.CNC	5 (1 per cut)	5

Esses dois novos valores podem ser usados para monitorar o progresso de um pedido de trabalho conforme ele é agrupado e cortado.

## Agrupamentos concluídos de acordo com a máquina

Na página específica da máquina, uma nova guia Completed (Completo) lista os agrupamentos concluídos que foram executados nessa máquina.

Trabalhos Agrupamentos Máquinas User 2

Atualmente cortando

**Interrompido** 19 minutos

(nenhum programa de peça)

Pendente 10 Concluído

Concluído em 5 de mai. de 2022

**032422\_101.cnc**

Chapa: Chapa personalizada 3.048 x 1.524 mm

Material: MS 3,18 mm Classe: O2 [SPC3.2E-L3-COPY] [ECO Cut] [220AX]

Concluído 1 há um dia Tempo: 5:16:11

Operadores: Alice

Concluído em 4 de mai. de 2022

**032422\_101.cnc**

Chapa: Chapa personalizada 3.048 x 1.524 mm

Material: MS 3,18 mm Classe: O2 [SPC3.2E-L3-COPY] [ECO Cut] [220AX]

Concluído 1 há um dia Tempo: 0:33:48

Operadores: Alice

## Deixe em separado os cortes concluídos do agrupamento durante a nova saída

Gerar novamente o agrupamento não fará com que o tempo acumulado ou as informações do operador, referentes aos cortes concluídos do agrupamento, sejam perdidas. Se os cortes do agrupamento tiveram alteração em suas chapas, essa informação também será mantida.

## Retorno da máquina visível no agrupamento

Para ajudar os operadores a determinar como carregar a chapa na mesa de corte, o retorno da máquina (ponto inicial) de um agrupamento agora será indicado nas imagens do agrupamento.

## Novidades desta versão

### **Atualização do ícone de dispositivo móvel**

O ícone do ProNest agora será usado para o recurso de "Adicionar na Tela Inicial" dos dispositivos móveis.

## INTERFACE SOLIDWORKS®

### **Combinação de peças duplicadas em diferentes subconjuntos**

Quando um conjunto do SOLIDWORKS (.sldasm) contém diferentes subconjuntos que se referem à mesma peça, essa peça será incluída na lista de peças como uma peça única, com a quantidade adequada. Anteriormente, várias instâncias da peça eram incluídas na lista de peças.

## SINCRONIZAÇÃO DE DADOS

### **Número ERP de sincronização de dados**

Quando a ID da Chapa e o Número da Chapa ERP atribuídos pelo ProNest são informados na importação de estoque, o Número da Chapa ERP da chapa poderá ser atualizado. (Introduzida originalmente na Sincronização de dados 14.2.0.)

Novidades desta versão

## ProNest 2021 v14.2

*v14.1.1–v14.2.0*

### GERENCIADOR DE PRODUÇÃO

#### **UI Reformulada**

O Gerenciador de produção e o Quiosque de Produção foram totalmente reformulados e incorporados em uma única interface web de usuário.

## Novidades desta versão

The screenshot displays the ProNest software interface for machine management. At the top, there are navigation tabs for 'Trabalhos', 'Agrupamentos', and 'Máquinas', along with user and settings icons. The main header identifies the machine as 'Máquina: OMAX' and provides the folder path: 'Pasta NC: \\cam-file\Common\Output\OMAX Waterjet Programs'. A link for 'EDGE Connect' is also visible.

The central section, titled 'Atualmente cortando', features a green bar indicating 'Em execução'. Below this, the job '122221\_4.ord' is detailed with the following information:

- Chapa: Chapa personalizada
- Material: MS 3,18 mm
- Tempo estimado: 0:06:59
- Dimensions: 3.048 x 1.219,2 mm
- Classificação: P60 O0.012 N0.03 A0.79

Control buttons include 'Iniciar', 'Parar', 'Completo', 'Cancelar', and 'Manter'. The start time is '5/6/2022, 12:58 PM' and the elapsed time is '18:09:27'. A list of operators shows 'Miguel' and 'Charlie', both 'On-line'.

At the bottom, a summary shows '97' pending jobs and a list of '97 de 120 restantes' jobs, including a preview of the '122221\_4.ord' job with its specifications and a thumbnail image.

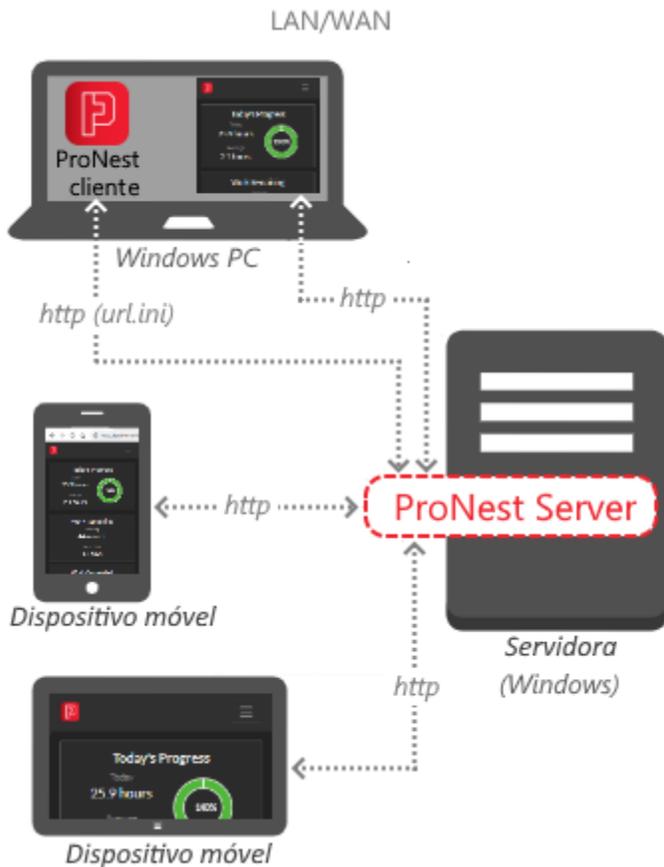
O design responsivo permite a facilidade de uso em diversos tipos de dispositivo, incluindo telas de toque.

### Conectividade

Hospede o aplicativo web do ProNest localmente em um servidor de rede ou PC. O aplicativo web deve ser acessível a qualquer dispositivo da sua rede, seja por meio de uma conexão com fio, seja por uma sem fio (Wi-Fi).

Ou seja, você pode usar o Gerenciador de produção no seu celular, tablet ou laptop.

## Novidades desta versão



### Benefícios:

- Acesso fácil aos dados de produção do ProNest em um navegador da web de qualquer dispositivo conectado à rede.
- Não é necessária instalação em dispositivos de clientes.
- Os dispositivos móveis podem se conectar pelo Wi-Fi (sem fio).
- O design responsivo tem uma boa aparência em todos os tipos de dispositivo (desktop, laptop, tablet, celular).
- A interface de cliente em navegador podem ser usada nos aparelhos da Apple® (iOS, macOS), Android™, Windows® e outros.
- Não é preciso internet para poder se conectar.

### Painel

Já está disponível no Gerenciador de produção um novo painel que mostra as estatísticas e tendências de produção.

## Novidades desta versão



### Recursos incluídos:

- Visão em tempo real da atividade da máquina e do status do trabalho.
- Compare o progresso atual com a média de 5 dias.
- Tendências de trabalhos concluídos nas últimas duas semanas.
- O trabalho restante mostra os trabalhos pendentes e o tempo de produção estimado.
- Veja o status da máquina de todas as máquinas de corte da sua organização.
- Uma página relacionada à máquina mostra o trabalho concluído diariamente e os tempos estimados de produção de cada máquina.
- Veja todos os trabalhos em aberto da sua organização.

### Operadores

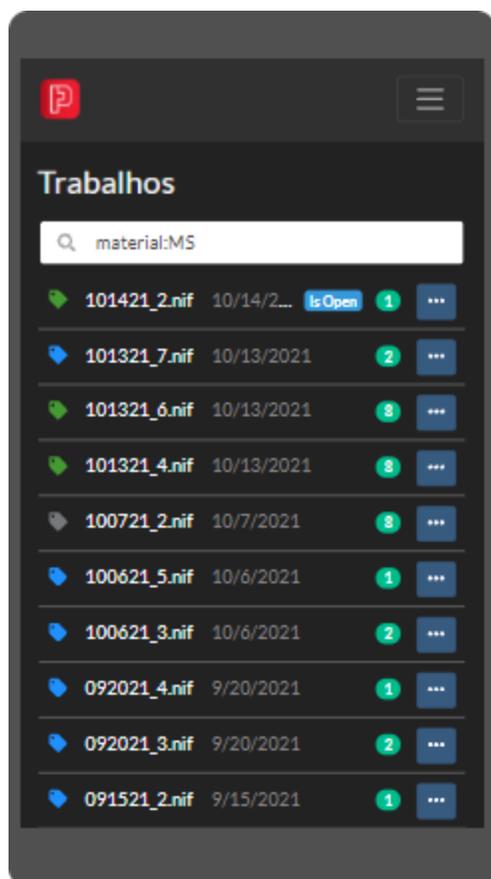
Atribua função de Operador para qualquer usuário. Ele poderá fazer login, selecionar o trabalho em uma lista de agrupamentos pendentes e executá-los no Gerenciador de produção. O Gerenciador de produção pode ser usado em celulares na máquina de corte; por isso, os operadores podem facilmente iniciar e parar agrupamentos à medida em que são carregados e cortados em uma máquina física.

O Gerenciador de produção pode ser configurado de modo que os operadores vejam somente o fluxo de trabalho simplificado do processamento de agrupamentos, sem nenhuma estatística ou dado analítico extra.

As atividades do operador podem ser monitoradas e visualizadas de acordo com a faixa de data, máquina etc.

## Pesquisar trabalhos e agrupamentos no Gerenciador de produção

No aplicativo móvel, agora é possível pesquisar os trabalhos que foram salvos anteriormente ou agrupamentos que já foram gerados. Você pode pesquisar todos os trabalhos e agrupamentos no banco de dados, incluindo os trabalhos e agrupamentos criados por outros usuários em diferentes estações de trabalho.



Você pode pesquisar em uma série de campos diferentes para encontrar os trabalhos ou agrupamentos que precisa, como o nome do trabalho, nome da peça, material do agrupamento, nome da chapa, número do pedido de trabalho e muito mais.

Ao encontrar o trabalho ou agrupamento que precisa, clique ou toque para ver os detalhes dele.

## Informações do trabalho

A página de detalhes do trabalho agora mostra mais informações, incluindo uma lista de fácil leitura com os agrupamentos do trabalho, o status do agrupamento, espaço livre de cada agrupamento, as chapas do estoque usadas e os pedidos de trabalho agrupados.

## Novidades desta versão

**Trabalho: 120121\_2.nif**

Completo

Nome de arquivo: C:\Users\... \Documents\Hypertherm CAM\ProNest 2021\Jobs\120121\_2.nif  
Computador: ...

**Agrupamentos (2):**

120121\_201.ord 1 de 1 concluído

MS 12,7 mm P60 O0.011 N0.03 A0.73  
Chapa personalizada (2.438,4 x 1.219,2 mm)  
Espaço livre: 19%

120121\_202.ord 1 de 1 concluído

MS 12,7 mm P60 O0.011 N0.03 A0.73  
Chapa personalizada (2.438,4 x 1.219,2 mm)  
Espaço livre: 76%

**Peças (2):**

Nome	Quantidade necessária	Pedido de trabalho
Blade	25	10-8547 Fechado
ArcTrap	25	10-8547 Fechado

Se estiver usando Estoque de Chapas ou Processamento de Pedidos de Trabalho, selecione o link na página do trabalho para abrir uma visualização de detalhes do item em questão. A página de detalhes da chapa do estoque mostra informações atualizadas sobre a quantidade de chapas, custos da chapa, retalhos criados a partir da chapa, e também uma lista de agrupamentos que usam a chapa.

## Novidades desta versão

The screenshot displays a dark-themed user interface for a work order management system. At the top, there is a navigation bar with a red 'P' logo, the text 'Trabalhos Agrupamentos Máquinas', and user information 'User 2' with a settings gear icon. The main content area features the title 'Chapa do estoque: PL0.375\_48\_144\_A36' and '33 em estoque'. Below this, it lists 'Outras quantidades...' with a sub-total: 'Disponível: 33 Alocado: 7 Corte: 7 Recebido: 40'. Technical specifications include 'MS 9,52 mm' and 'Retangular: 3.657,6 x 1.219,2 mm'. A large grey rectangular area is present on the right side of the interface. The 'Data de Criação' is '23 de dez. de 2021 09:26:50'. Identification numbers are 'Número de fornada: 72018186' and 'Número da chapa do ERP: 57-10554'. Financial and physical data include 'Área: 4.459.346 mm²', 'Peso: 332,7 kg', 'Peso total: 10.980 kg', 'Preço por unidade: US\$ 2,00', 'Custo do material: US\$ 1.467,07', and 'Valor total: US\$ 48.413,38'. The section 'Usado por agrupamentos:' lists two items: '122321\_301.CNC' and '122321\_302.CNC'.

Trabalhos Agrupamentos Máquinas User 2

### Chapa do estoque: PL0.375\_48\_144\_A36

33 em estoque

Outras quantidades...

Disponível: 33 Alocado: 7 Corte: 7 Recebido: 40

MS 9,52 mm

Retangular: 3.657,6 x 1.219,2 mm

Data de Criação: 23 de dez. de 2021 09:26:50

Número de fornada: 72018186

Número da chapa do ERP: 57-10554

Área: 4.459.346 mm<sup>2</sup>

Peso: 332,7 kg

Peso total: 10.980 kg

Preço por unidade: US\$ 2,00

Custo do material: US\$ 1.467,07

Valor total: US\$ 48.413,38

Usado por agrupamentos:

122321\_301.CNC

122321\_302.CNC

A página de detalhes do pedido de trabalho mostra os detalhes do pedido de trabalho, incluindo a data de entrega e os trabalhos aos quais ele está alocado.

## Novidades desta versão

 Trabalhos Agrupamentos Máquinas 🔍 ⚙️ 👤 User 2

Pedido de trabalho: **A7755D2** Ativa  
R36

40 obrigatório  
Alocado: 40 Agrupada: 40 Corte: 40  
Material: MS 9,52 mm Réplica: A36 0.375  
Máquina: Plasma  
Prazo: 05/01/2022  
Div. 1: 12345-01

### Trabalhos

Os trabalhos a seguir alocam este item do pedido de trabalho:

Nome	Alocação
122321_3.nif	40

### Agrupamentos

Nome	Agrupada	Corte
 122321_301.CNC	5	5
 122321_302.CNC	25 (5 per cut)	25
 122321_303.CNC	5	5
 122321_304.CNC	5	5

### Informações de agrupamento

A lista de agrupamentos permite que você escaneie os agrupamentos e o status atual (Pendente, Em Produção, Completo) e o Espaço Livre disponível na página de Agrupamentos.

## Novidades desta versão

The screenshot displays a software interface with a dark theme. At the top, there is a navigation bar with a red 'P' logo, the text 'Trabalhos Agrupamentos Máquinas', and user information 'User 2'. Below this, the main section is titled 'Agrupamentos' and features a search bar labeled 'Buscar...'. Three job entries are listed, each with a small icon, a title, technical specifications, dimensions, and free space percentage. Each entry also shows a completion status and a three-dot menu icon.

Job ID	Machine	Dimensions	Free Space	Status
122221_3.CNC	MS 7,94 mm 130Amp O2/Air	2.438,4 x 1.219,2 mm	35%	6 de 50 concluído
032422_101.cnc	MS 3,18 mm O2 [SPC3.2E-L3-COPY] [ECO Cut] [220AX]	3.048 x 1.524 mm	9%	8 de 11 concluído
122221_4.ord	MS 3,18 mm P60 O0.012 N0.03 A0.79	3.048 x 1.219,2 mm	32%	22 de 120 concluído

Clique ou toque em um agrupamento para ver os detalhes sobre ele, incluindo o tempo de produção estimado e o real, o status de cada cópia do agrupamento, informações do operador e da máquina, e muito mais.

## Novidades desta versão

 Trabalhos Agrupamentos Máquinas ? ⚙️ 👤 User 2

Nome: **021822\_202.cnc**

 1 de 1 concluído ⋮

MS 3,18 mm  
O2 [SPC3.2E-L3-COPY] [ECO Cut] [220AX]  
Chapa personalizada (3.048 x 1.524 mm)

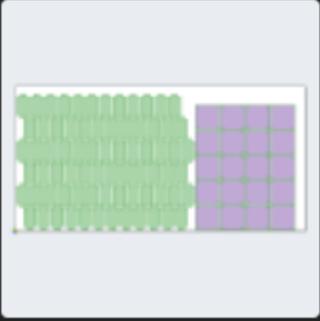
Arquivo NC: \\cam-file\Common\Output\Amada Laser Programs\021822\_202.cnc  
Computador: ████████████████████  
Saída 18/02/2022 15:16  
Última modificação por User 123/02/2022 14:09

Espaço livre: 12,9%  
Tempo de produção: 0:28:22 (estimado), 2:43:20 (atual)

**Cortes de agrupamento**

**#1 Completo** Horário real: 2:43:20 ⋮

Iniciada: 23/02/2022 11:25 Interrompido: 23/02/2022 14:09  
Máquina: **Laser** Operadores: **User 1**



## Novidades desta versão

### Integração do EDGE Connect

Você pode adicionar uma conexão direta a um EDGE Connect CNC da Hypertherm. Os dados da máquina em tempo real do CNC são enviados para o ProNest e estão disponíveis no Gerenciador de produção. Entre eles estão o status da máquina e o tempo de produção real.



O processamento de agrupamentos no Gerenciador de produção com um EDGE Connect CNC é totalmente automatizado. O Gerenciador de produção monitora automaticamente o progresso do agrupamento durante o corte e mostra o status em tempo real do aplicativo web. O Gerenciador de produção é sincronizado com a Partida e a Parada do Edge Connect, e por isso os tempos de produção e o status são bastante precisos para esses agrupamentos.

The image shows two overlapping screenshots. The background is the Hypertherm EDGE Connect CNC control interface, which includes a status panel with indicators for Input1, Input2, X+Overtravel Switch, Y-Overtravel Switch, Input15, Output1, Drive Enable 1, and Drive Enable 2. A gauge shows 'Current Speed - ipm' ranging from 0 to 50. Below the gauge are controls for 'Plasma 1' (Pierce: 0.1 sec, Stop: 0.1 sec) and 'Cut Mode' (Plasma 1, Kerf: 0.071, Plasma Speed: 215). A diagram shows a plasma cut path on a metal plate with dimensions 95.468 in and 47.265 in. The file name '100721\_201.CNC' is circled in red. The Hypertherm logo and the time '10:15:23 AM' are also visible.

The foreground is a mobile application interface with a dark theme. It displays the following information:

- Máquina: XPR 170
- Pasta NC: \\cam-file\Common\Output\Hyperthe
- EDGE Connect
- Manufacturer: Hypertherm
- Serial number: 0416051947
- MTConnect version 1.5.0.14 on EDGE-0416051947
- [Unlink from EDGE Connect machine](#)
- Atualmente cortando
- Interrompido** (highlighted in a red box)
- 100721\_201.CNC
- 3/16 A36 Carbon Steel Hot Rolled 4x8
- 96 x 48 in.
- Material: MS 0.1875 in.
- Class: 80Amp O2/Air [Underwater]
- Estimated Time: 0:09:41
- Begin Time: 10/15/2021, 8:53 AM

## Novidades desta versão

### **Substituir a chapa do estoque do agrupamento depois da saída**

No Gerenciador de produção, é possível substituir a chapa do estoque usada pelo agrupamento. Desse modo, você pode substituir rapidamente uma chapa do estoque diferente em um agrupamento que já foi gerado, sem precisar reabrir o trabalho e editar os agrupamentos.

A substituição de uma chapa no Gerenciador de produção garante que as informações de monitoramento dessa chapa estejam corretas quando o agrupamento for cortado com uma chapa do estoque diferente, como, por exemplo, quando a chapa original estiver faltando ou estiver danificada.

### **Usuários e permissões**

Controle o acesso do usuário a diferentes áreas do Gerenciador de produção usando funções e permissões. As permissões a seguir podem ser concedidas no nível do usuário:

- Visualização de dados de produção
- Execução de agrupamentos no Gerenciador de produção
- Mudança de status do agrupamento
- Troca de chapas do estoque depois da saída
- Desfazer saída para agrupamentos
- Edição de tempos de produção registrados para agrupamentos
- Edição de tempos registrados para operadores

## APLICATIVO WEB

### **Gerenciamento de usuários**

Esse aplicativo web tem páginas somente para administradores disponíveis para gerenciamento de contas de usuários do ProNest. Crie contas de usuários, redefina senhas e inclua funções e permissões para diferentes usuários.

### **Perfis**

Os usuários podem definir sua própria precisão de comprimento e a exibição de preferência de unidades na área do perfil do usuário no aplicativo web.

### **Preferências do sistema**

Agora, várias preferências globais podem ser configuradas no aplicativo web e já estão disponíveis para contas de administrador. Dessa forma, você pode configurar facilmente as preferências do ProNest para todos os clientes que compartilham o mesmo banco de dados.

## PERCURSOS

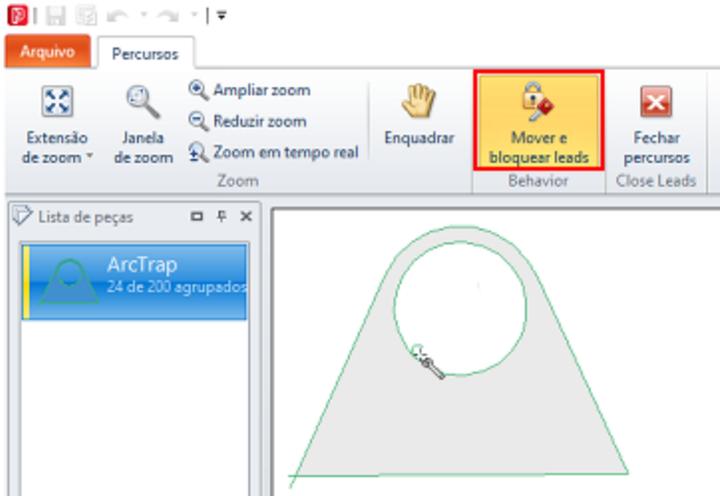
### **Mover e travar percursos**

“Mover e travar percursos” é uma nova opção de posicionamento de movimentação de percursos, na qual você pode simplesmente clicar em uma peça para automaticamente posicionar e travar percursos. Essa é uma

## Novidades desta versão

alternativa rápida em comparação a ter que travar o percurso, movimentá-lo e travá-lo novamente, de forma manual.

“Mover e travar percursos” está disponível quando você entrar no modo de Modificar Percursos, em Editar Lista de Peças, a área principal do agrupamento, e depois em Edição Avançada.

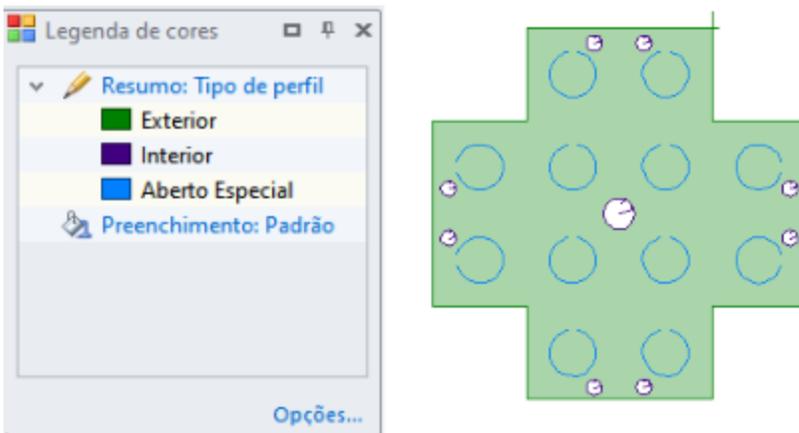


## IMPORTAR CAD

### Perfis abertos intencionais

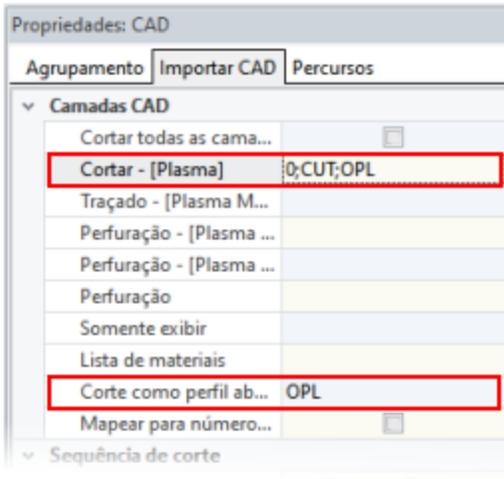
Ao importar uma peça, você pode usar a opção de mapeamento de camadas de CAD “Cortar como perfil aberto” para tratar os perfis desse camada como perfis abertos intencionais no ProNest, que fará o seguinte:

- Não aplicará a compensação de kerf
- Não aplicará percursos
- Não mostrará as advertências de perfil aberto



As camadas mapeadas para “Cortar como perfil aberto” também devem ser mapeadas para um processo de corte.

## Novidades desta versão



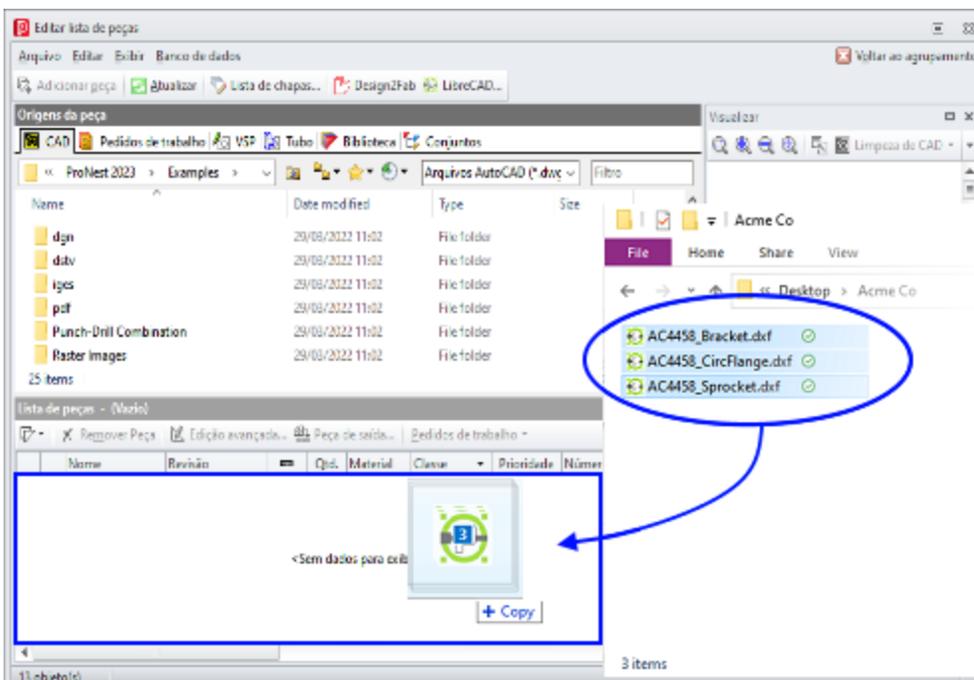
Observe que os perfis podem ser mapeados para "Cortar como perfil aberto", mesmo se forem, na verdade, perfis fechados. Esse recurso foi desenvolvido para perfis interiores.

### Melhoria da velocidade em "Editar Lista de Peças"

A navegação nos arquivos CAD e nas pastas da área de Origens da Peça em Editar Lista de Peças ficou muito mais rápida, principalmente ao navegar nas pastas da rede.

### Arrastar e soltar para importar peças

Você pode arrastar e soltar as peças a partir do seu desktop ou explorador de arquivos do Windows diretamente na área da Lista de Peças da janela Editar Lista de Peças. Essa forma fácil e rápida de importação de peças é um modo útil de poupar tempo de navegação nas pastas da área de Origens da Peça. A importação por arrastar e soltar só é recomendada para peças que já foram processadas (como arquivos de token) e para peças com propriedades de importação que não precisam ser ajustadas.



## DSTV

Na marcação a pó, o bloco PU agora pode ser mapeado para o processo de Traçado ou Marcação em uma máquina do ProNest.

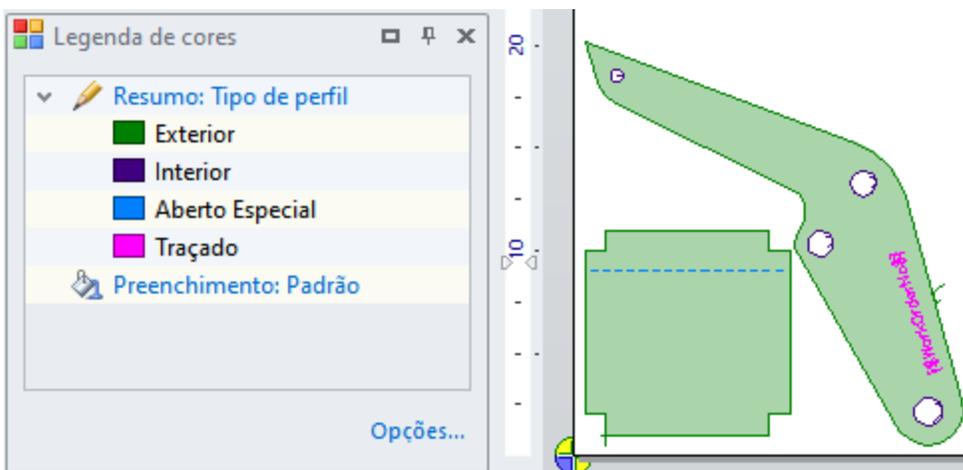
## Paginação e caixa de filtro na guia Pedido de Trabalho

A paginação e a caixa de filtro estão disponíveis na guia Pedido de Trabalho em Editar Lista de Peças.

EXIBIR

## Contornar peças de acordo com o tipo de perfil

O tipo de perfil é uma opção de contorno na Legenda de Cores. Usando a opção de contorno de tipo de Perfil, os perfis de peça são identificados como Exterior, Interior, Aberto, Aberto Especial, Traçado, Puncionamento ou Perfuração. Os perfis mapeados para a opção de mapeamento de camada de "Cortar como perfil aberto" e para um processo de corte são identificados como Abertos Especiais.



## QUALIDADE

### **Aprimoramentos em Qualidade**

A seção de Qualidade foi aprimorada, permitindo um controle mais aperfeiçoado da aplicação e reaplicação de qualidade às peças. Aqui, veremos a lista completa de aprimoramentos de qualidade nessa versão:

- A Qualidade tem agora sua própria página de Configuração, na qual você pode especificar uma tabela de qualidade, controlar quando a qualidade será automaticamente reaplicada, e definir as configurações padrão de qualidade para a importação da peça.
- Aplique automaticamente a qualidade para peças de VSP, Tubo, CNC e Biblioteca de Peças quando uma tabela de qualidade for especificada. Se os valores de qualidade já estiverem presentes nos arquivos CNC ou nas peças da biblioteca, eles não serão reaplicados a partir da tabela de qualidade durante a importação da peça.
- Reaplique qualidade às peças, selecionado o botão “Reaplicar qualidade” clicando duas vezes com o botão direito em uma peça. Quando usada, a qualidade pode ser reaplicada às peças quando uma tabela de qualidade for especificada e uma correspondência de registro for feita.

## SINCRONIZAÇÃO DE DADOS

### **Variável de nome do trabalho do arquivo de exportação da Sincronização de Dados**

IDTrabalho e NomeArquivoTrabalho já estão disponíveis como variáveis de nomes de arquivos de exportação. Essa medida permite que as tarefas de exportação da Sincronização de Dados no nível do trabalho criem arquivos únicos por trabalho. Para saber mais, consulte a Ajuda da Sincronização de Dados.

### **Atualizado o serviço de carregamento da biblioteca de peças**

O Serviço de Carregamento da Biblioteca de Peças é um serviço que automaticamente inclui novas peças na Biblioteca de Peças do ProNest, monitorando uma pasta definida pelo usuário e importando desenhos em DXF ou DWG encontrados na pasta.

- Esse serviço foi atualizado para funcionar junto com o ProNest 2021 e o Servidor do ProNest.
- As peças de origem agora podem se diferenciar por Cliente, além do Nome e Revisão.

