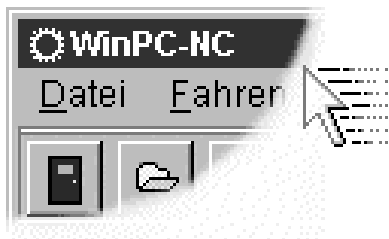


**Fräsen, Plotten, Gravieren,
Bohren, Schleifen, Schneiden
Dosieren und mehr unter
MS-Windows mit...**

WinPC-NC Light



**...der Software, die aus Ihrem
Standard-PC eine universelle
Schrittmotor-NC-Steuerung
macht**

**Version 2.00
Juli 2006**

Der rechtmäßige Erwerb der Datenträger und des Handbuchs erlaubt die Nutzung des Steuerprogramms **WinPC-NC** an einer Maschine. Vervielfältigungen der Datenträger und des Handbuchs, sowie Veränderungen an den einzelnen Dateien und am Handbuch sind nicht gestattet. Desweiteren werden alle unautorisierten Weitergaben des Programms oder Teile davon verfolgt und mit allen zur Verfügung stehenden rechtlichen Mitteln geahndet.

Alle Rechte an den Programmen und am Handbuch, insbesondere das Urheberrecht, liegen bei den Autoren.

Das vorliegende Steuerprogramm wurde sehr aufwendig getestet. Eine Garantie für fehlerfreie Funktion kann dennoch nicht gegeben werden. Die Autoren sichern zu, daß **WinPC-NC** im Sinne der Beschreibung und Bedienungsanleitung grundsätzlich für den vorgesehenen Zweck geeignet ist. Jede Haftung für Folgeschäden oder Schäden aus entgangenem Gewinn, Betriebsunterbrechung, Verlust von Informationen usw. ist ausgeschlossen.

Da sich Fehler, trotz aller Bemühungen, nie ganz vermeiden lassen, sind wir für jeden Hinweis dankbar.

Bitte beachten Sie, daß wir Hilfestellungen, Support und verbilligte Updates nur an registrierte Kunden leisten und abgeben können. Um Ihre Lizenz bei uns zu registrieren, senden Sie uns bitte eine Mail mit der Versionsnummer und Seriennummer (auf der CD notiert oder im Programmfenster sichtbar) und Ihrer kompletten Anschrift.

Bitte lassen Sie Ihre Lizenz bei uns registrieren !!!!

Burkhard Lewetz
Hardware-Software
Brückenstrasse 7
D-88074 Meckenbeuren
eMail info@lewetz.de
Homepage www.lewetz.de

Juni 2006

MS-Windows sind eingetragene Warenzeichen der Microsoft Corporation.
AutoSketch, AutoCAD, AutoSketch für Windows sind eingetragene Warenzeichen der Autodesk AG.
IBM ist ein eingetragenes Warenzeichen der International Business Machines Corporation.
CorelDRAW ist ein eingetragenes Warenzeichen der Corel Corporation.
Designer ist ein eingetragenes Warenzeichen von Micrografix, Inc.

Andere namentlich genannten Produkte sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen ihrer jeweiligen Firmen

2.000

Inhalt

Wie dieses Handbuch aufgebaut ist	5
Begriffsdefinitionen.....	5
Verwendete Schreibweisen.....	6
Verschiedene Varianten von WinPC-NC	6
 1. Was kann WinPC-NC Light ?.....	 8
 2. Erste Schritte.....	 12
2.1. Anforderungen an die PC-Hardware.....	12
2.2. Mögliche Einschränkungen im Echtzeitbetrieb.....	12
2.3. Installation.....	13
2.4. Programmaufruf.....	14
2.5. Erste Einstellungen und Testfahrt.....	15
2.6. WinPC-NC beenden.....	17
 3. Die Bedienung von WinPC-NC	 18
3.1. Grafikanzeige der NC-Datei.....	18
3.2. Pulldown-Menüs und Funktionstasten.....	21
3.3. Die Menüs im Einzelnen.....	22
3.3.1. DATEI-Menü.....	22
ÖFFNEN.....	22
ÖFFNEN OHNE PARAMETER	23
EDIT	23
ENDE	24
3.3.2. FAHREN-Menü.....	24
START.....	24
MANUELL.....	25
JOYSTCK FAHREN.....	27
REFERENZFAHRT.....	27
WERKZEUG WÄHLEN	28
3.3.3. PARAMETER-Menü.....	29
SICHERN.....	30
SICHERN ALS	31
LADEN.....	31
3.3.4. SONDERFUNKTIONEN-Menü.....	31
SIGNALTEST.....	31
MOTORENTEST.....	32
STATUSINFORMATION.....	34
JOYSTICK KALIBRIEREN.....	34
POSITION PRÜFEN	35
3.3.5. HILFE-Menü.....	36
INDEX.....	36
HAFTUNG.....	36
ÜBER WinPC-NC	36

4. Parametereinstellungen.....	37
4.1. Werkzeugverwaltung.....	37
4.2. Geschwindigkeiten.....	40
4.3. Koordinaten.....	42
4.4. Datenformat und zugehörige Parameter.....	46
4.5. Sonstige Parameter.....	48
4.6. Schnittstellen.....	53
4.7. Signale und Zeiten.....	55
4.8. Maschinenparameter.....	56
5. Erstinbetriebnahme an der Maschine.....	62
5.1. Maschine anschließen.....	62
5.1.1. Pinbelegung der Takt/Richtung-Variante.....	63
5.1.2. Pinbelegung der SMC-Variante.....	64
5.2. Achsaufösungen festlegen.....	65
5.3. LPT-Schnittstelle definieren.....	66
5.4. Fahrtrichtungen festlegen.....	67
5.5. Referenzschalter einstellen.....	68
5.6. Reihenfolge und Richtung Referenzfahrt.....	70
5.7. Kontrolle der Einstellungen.....	70
5.8. Weitere Schritte.....	71
6. Signalassistent.....	72
6.1. Verwendung von Ein-/Ausgängen.....	72
6.2. Zuordnung von Eingängen.....	73
6.3. Zuordnung von Ausgängen.....	75
6.4. Verfügbare Eingangssignale.....	76
6.5. Verfügbare Ausgangssignale.....	77
7. Weitergehende Informationen.....	78
7.1. Interpreter.....	78
7.1.1. HPGL.....	78
7.1.3. Bohrdaten.....	80
7.2. Fehlermeldungen.....	81
7.3. Sonderversionen von WinPC-NC	84

Wie dieses Handbuch aufgebaut ist...

Das vorliegende Handbuch bietet Ihnen alle Informationen zur Benutzung von **WinPC-NC**. Es gliedert sich in einzelne Kapitel, deren Inhalt im Folgenden aufgeführt ist.

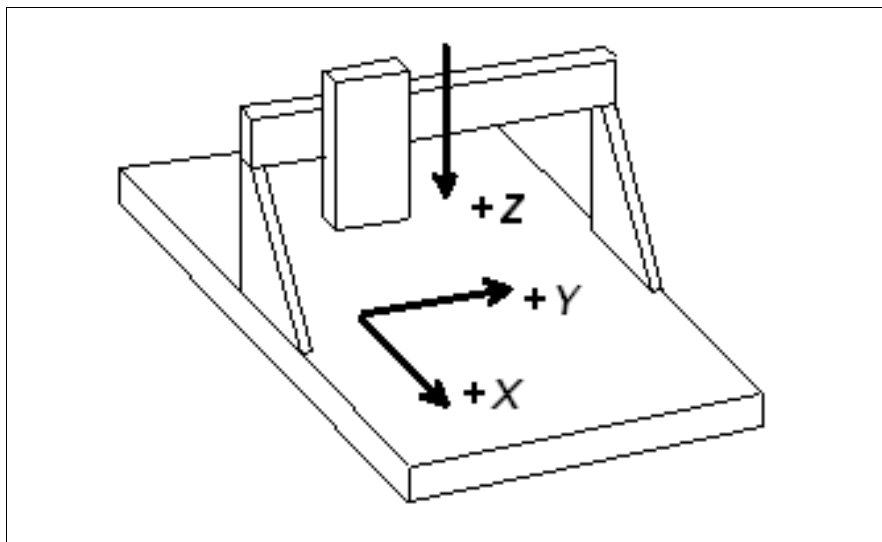
- Kapitel 1 :** Kurze Erklärung zu **WinPC-NC**, den Einsatzmöglichkeiten und den Voraussetzungen an die PC-Hardware.
- Kapitel 2 :** Vorgehensweise bei der ersten Inbetriebnahme, Beschreibung der Installation und Einstellung der ersten maschinenspezifischen Parameter.
- Kapitel 3 :** Detaillierte Beschreibungen der Bedienung und der einzelnen Funktionen von **WinPC-NC**.
- Kapitel 4 :** Erläuterung aller Parameter und Einstellmöglichkeiten.
- Kapitel 5 :** Erstinbetriebnahme an einer Maschine Schritt für Schritt.
- Kapitel 6 :** Alles zur Definition und Zuordnung von Ein- und Ausgangssignalen.
- Kapitel 7 :** Weitergehende Informationen, realisierte Importfilter, Fehlermeldungen, Sonderversionen

Begriffsdefinitionen

Die Beschreibung verwendet einige Begriffe, die einer Erklärung bedürfen.

Arbeitsdatei oder NC-Datei	Datei mit NC-Daten, die von WinPC-NC eingelesen und verarbeitet wird. Es kann sich, je nach Anwendung, um Fräs-, Plot-, Bohrjobs oder sonstige Daten handeln.
Arbeitsprozeß oder Job	Vorgang des Verarbeitens einer Arbeitsdatei und daraus resultierender Ansteuerung der Maschine.
Befehl	Eine einzelne Anweisung in der Arbeitsdatei, die zu Aktionen an der Maschine oder in WinPC-NC führt.
Button	Feld, das mit der Maus angeklickt werden kann um eine Funktion zu aktivieren.
Checkbox	Schaltfeld um Funktionen oder Schalter ein/ auszuschalten, z.B. Signale. Eine aktive Checkbox zeigt ein Kreuz an.

Bei der Beschreibung der Maschine und der Fahrtrichtungen der einzelnen Achsen wird auf folgenden Mechanikaufbau einer Flachbettanlage Bezug genommen.



Schematischer Aufbau einer Flachbettanlage

Verwendete Schreibweisen

Tastatureingaben	In einfacher Schrift mit Rahmen, z.B. (ENTER)
Cursor-Tasten	Mit englischen Bezeichnungen in einfacher Schrift mit Rahmen, z.B. (UP), (LEFT), (PGDN)
Menüfunktionen	Großgeschrieben mit Menüpfad, z.B. DATEI-ANZEIGEN
Meldungen	In kursiver Schrift, z.B. <i>'Referenzfahrt durchführen ? j/n'</i>
Funktionsnamen	Großbuchstaben, z.B. SIGNALTEST

Verschiedene Varianten von WinPC-NC

Das Steuerprogramm **WinPC-NC** ist in drei verschiedenen Varianten verfügbar.

WinPC-NC Light bietet als günstiges Einstiegsprogramm alle Funktionen zum Gravieren, Fräsen und Bohren von Platinen oder für die Fertigung von Modellbauteilen.

WinPC-NC Economy hat einen erheblich erweiterten Funktionsumfang und bietet mit bis zu 4 Achsen viele Sonderfunktionen oder die Unterstützung von außergewöhnlichen mechanischen Komponenten. Es hat weiterhin erheblich mehr Importfilter als die Einsteigervariante.

Die Varianten **WinPC-NC Light** und **Economy** sind auch für SMC-Karten verfügbar, d.h. Sie steuern dann die Motoren nicht mit Takt/Richtung-Signalen, sondern mit SMC-Signalen

WinPC-NC Professional als Industrie-Variante läuft nur in Verbindung mit unserer externen Achscontroller-CPU und ist dadurch für alle harten Echtzeitaufgaben bestens gerüstet. Es ist von der Geschwindigkeit des Windows-Rechners weitgehend unabhängig und bietet neben höchster Stabilität und Zuverlässigkeit noch weitergehende professionelle Technologiefunktionen.

1. Was kann *WinPC-NC Light* ?

*universelles
Programm*

Das Programm **WinPC-NC** ist eine Software, die aus jedem Standard-Personal-Computer eine universelle NC-Steuerung macht und bis zu 3 Achsen ansteuert.

*keine Zusatz-
Hardware
notwendig*

Die Variante **WinPC-NC Light** arbeitet vollständig ohne externe Hardware und kann eine CNC-Maschine oder die Antriebe direkt über Steuersignale an der LPT-Druckerschnittstelle das Windows-PCs ansteuern.

Die Echtzeitfähigkeiten von **WinPC-NC Light** erfordern allerdings einen Personal Computer mit mindestens 1 Ghz Taktfrequenz und Betriebssysteme Win2000 oder WinXP.

Mit 3 Schrittmotorachsen lassen sich beliebige 3D-Mechaniken realisieren und für die unterschiedlichsten Aufgabestellungen einsetzen. Standard-Anwendungen sind z.B

- Bohren
- Plotten
- Schleifen
- Fräsen
- Dosieren
- Schilder gravieren

*umfangreiche
Parameter*

Durch die umfangreichen Parametriermöglichkeiten läßt sich das Programm an nahezu alle 2- oder 3-Achs-Maschinen anpassen.

*übersichtliche
Bedienoberfläche*

WinPC-NC bietet ein durchdachtes und modernes Bedienungskonzept mit Pulldown-Menüs, Fensterverwaltung und Mausbedienung. Es ist deshalb leicht zu erlernen und sicher zu beherrschen.

*läuft auf jedem
modernem PC*

Zum Betrieb von **WinPC-NC Light** ist ein handelsüblicher moderner Personal-Computer mit Festplatte, LPT-Druckerschnittstelle, beliebige Grafikkarte und Windows2000 oder XP notwendig.

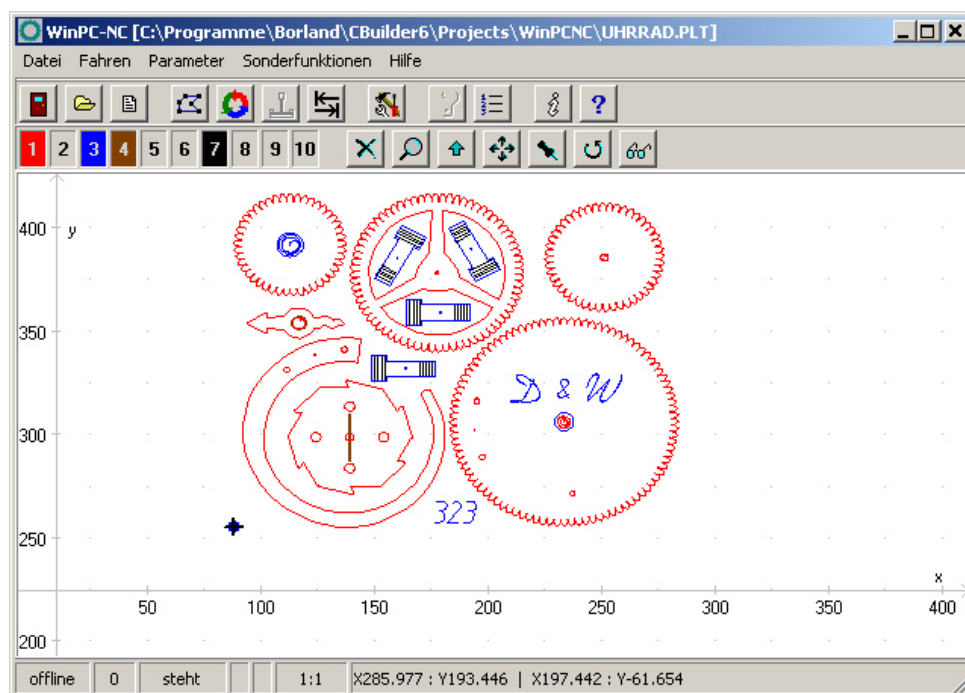


Beispiel einer 3-Achs-Fräsanlage

*Besonderheiten***Zu den Besonderheiten von WinPC-NC Light gehören :**

- 32-Bit-Arithmetik und dadurch fast unbegrenzter Arbeitsbereich
- steuert mit Takt/Richtung-Signalen nach dem Industriestandard alle handelsüblichen Schrittmotorkarten an und erzeugt Schrittfrequenzen bis 12 kHz
- alternativ ist auch eine Variante für die weit verbreiteten SMC-Schrittmotorkarten verfügbar, dann allerdings mit den Einschränkungen der Karte selbst
- schrittgenaues manuelles Fahren mit den Cursor-Tasten oder mit der Maus
- grafische Anzeige mit Maßstab, zoomen, verschieben, drehen, spiegeln
- läuft unter Win2000 und XP ohne Einschränkungen (Stand 6/06)
- Achsaufösungen, Geschwindigkeiten und Rampenlänge für X/Y- und Z-Achse freizügig einstellbar
- Referenz- und Endschalterabfrage, max. 5 Eingänge und 4 Zusatzausgänge an LPT1 frei definier- und zuordenbar
- erkennt HPGL und Bohrformate
- umfangreiche Werkzeugverwaltung, Werkzeuge einzeln selektierbar, Farben einstellbar
- situationsbezogene Hilfefunktion und Hilfe-Index

- Geschwindigkeiten von 0,01 bis über 250 mm/sek einstellbar
- leistungsfähiger Editor integriert
- viele externe Signale zur Synchronisation des Ablaufs, z.B. Startsignal, Spindeldrehzahl erreicht, Maschine bereit
- einstellbare Maßeinheiten mm, inch und mm/sek, mm/min und inch/min



WinPC-NC Hauptbildschirm

- mehrsprachig und weitere Sprachen leicht nachrüstbar, ger-eng-ita-fra-türk-spa-port-pol (Stand 6/06)
- unterstützt diverse Zusatzsignale und Sensoren
- ...und vieles mehr

auch für
SMC800 und
SMC1500
Schrittmotor-
karten

WinPC-NC Light ist je nach Ausführung auch für die weit verbreiteten SMC800 und SMC1500 Schrittmotorkarten erhältlich. Bitte beachten Sie aber, daß bei der Bestellung entweder die Takt/Richtung- oder die SMC-Variante angegeben werden muß. Jede Variante kann nur eine Art von Motorsignalen, eine Umschaltung im Programm ist leider nicht möglich.



Bei Verwendung der SMC-Variante und einer SMC800 oder SMC1500 Schrittmotorkarte stehen leider nicht alle Funktionen zur Verfügung. Diese Einschränkungen sind durch den elektrischen und schaltungstechnischen Aufbau der SMC-Karten bedingt.

Bitte beachten Sie in Verbindung mit SMC-Schrittmotorkarten folgende Einschränkungen :

- Begrenzung der Schrittfrequenz auf max. 5kHz
- nur 3 Achsen anschließbar
- alle Referenzschalter und weitere Eingänge sind nur über eine Klemme auf der Karte anschließbar
- alle weiteren technischen Details entnehmen Sie bitte der Dokumentation zu den SMC-Karten

2. Erste Schritte

2.1. Anforderungen an die PC-Hardware

WinPC-NC Light kann eine angeschlossene CNC-Maschine und die zugehörigen Antriebe direkt über die LPT-Druckerschnittstelle steuern. Um das sicherzustellen, ist ein Echtzeittreiber auf unterster Betriebssystemebene realisiert, der die notwendigen Timer und Mechanismen zur Verfügung stellt.

Ein sicherer Betrieb ist deshalb nur auf Personal Computern möglich, die gewissen Mindestanforderungen genügen.

- Moderne CPU mit mindestens 1GHz Taktfrequenz (empfohlen über 2 Ghz)
- Windows2000 oder WindowsXP Betriebssystem oder Nachfolger
- Mindestens eine echte parallele Druckerschnittstelle (onboard oder per ISA/PCI-Steckkarte)
- Standard-Grafikkarte, Tastatur, Maus, Festplatte und sonstige übliche PC-Peripherie

Detaillierte Informationen und Tipps zur Rechnerauswahl finden Sie in weitergehenden Support-Informationen.

2.2. Mögliche Einschränkungen im Echtzeitbetrieb

Ein zuverlässiger Echtzeitbetrieb unter Windows kann von vielen verschiedenen Faktoren abhängen und durch viele weitere, auf dem Rechner laufende Aktionen beeinträchtigt werden. Bei Störungen durch weitere Programme kommt es meist nur zu einem unruhigen und rauen Motorlauf, in seltenen Fällen aber auch zu völlig unkontrollierten Aktionen an der Maschine.

*möglichst keine
Hintergrundpro-
gramme*

Schädlich für die Echtzeitfähigkeit sind unter anderem...

- Platten-, Disketten- und Netzwerkzugriffe sowie Wireless-Netzwerk-Aktionen
- Akku-Ladezyklen an Notebooks, oder auch nur das ständige Überwachen und Messen der Akku-Kapazität
- Virens Scanner- und Firewall-Programme im Hintergrund
- Media-Player oder sonstige Schnellstartprogramme, die im Hintergrund auf bestimmte Benutzeraktionen warten.

Generell empfiehlt es sich, alle nicht benötigten Programme und Dienste zu entfernen oder zu deaktivieren. Notebooks machen normalerweise sehr viel mehr Probleme, als Desktop-Rechner, weil auch die notwendigen Signalpegel an der Druckerschnittstelle oftmals nicht erreicht werden.

Detaillierte Informationen und Tipps zur Rechnerauswahl finden Sie in weitergehenden Support-Informationen.

2.3. Installation

*komfortable
Installation*

Die Installation von **WinPC-NC** erfolgt mit einem komfortablen Setup-Programm. Bitte legen Sie die CD in das Laufwerk ein und warten Sie auf den automatischen Start der Installation. Sollte dieser nicht nach wenigen Sekunden erfolgen, führen Sie das Programm **SETUP.EXE** von der CD aus. Danach führt Sie der Installationsassistent durch den gesamten Vorgang.

Wichtige Änderungen gegenüber dem Handbuch sind in der Datei **README** nachzulesen. Es handelt sich hierbei um Erweiterungen, die erst nach Erstellung dieses Handbuchs erfolgten.

Dateienliste

Nach der Installation stehen folgende Dateien im Verzeichnis :

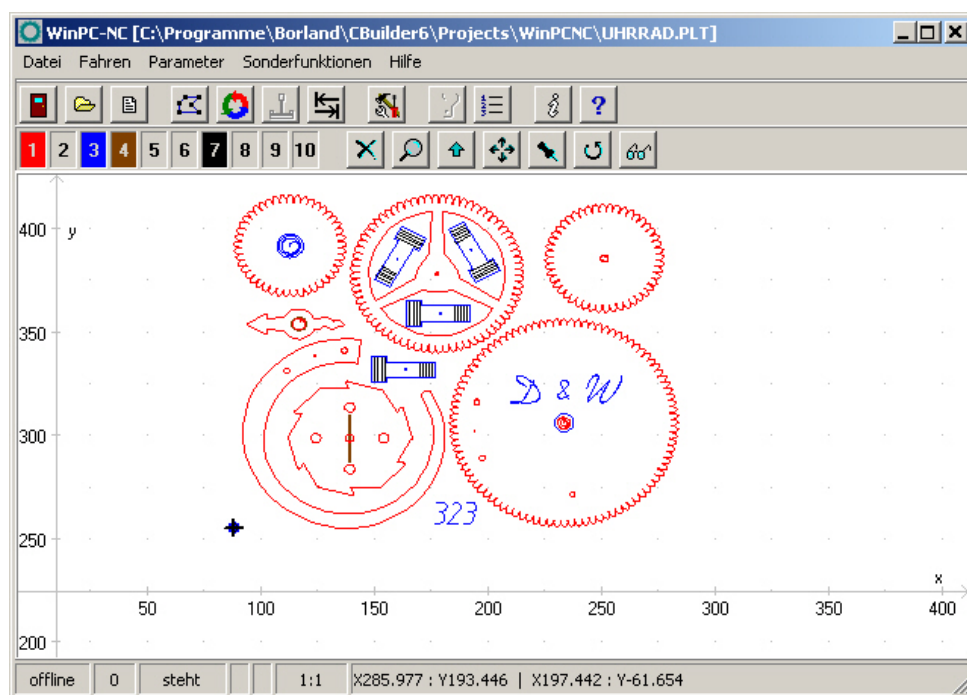
WINPCNC.EXE	Steuerprogramm
WINPCNC.WPI oder WTI	Parameterdatei
WINPCNC.WPW oder WTW	Werkzeugdatei
WINPCNC.HLP	Hilfetexte
WINPCNC.LNG	Meldungen und Texte, mehrsprachig
WCNCCON.DLL	Echtzeittreiber
README	letzte Änderungen zum Handbuch
*.DLL	einige notwendige Dateien im Windows-Verzeichnis
*.PLT *.SMM *.DIN	NC-Dateien als Beispiele
*.NCP *.EPS	

2.4. Programmaufruf

Der Programmaufruf von **WinPC-NC** erfolgt einfach durch Anklicken des Symbols auf dem Desktop oder durch Aktivierung über das Startmenü.

Nach kurzer Zeit erscheint in der linken oberen Ecke das Fenster des Echtzeitmoduls und in der Bildschirmmitte der Arbeitsbildschirm von **WinPC-NC**, der sich in mehrere Bereiche unterteilt.

- Titelleiste
- Menüzeile
- Zeile mit Speedbuttons
- Werkzeug- und Anzeigebuttons
- Anzeigefläche
- Statuszeile

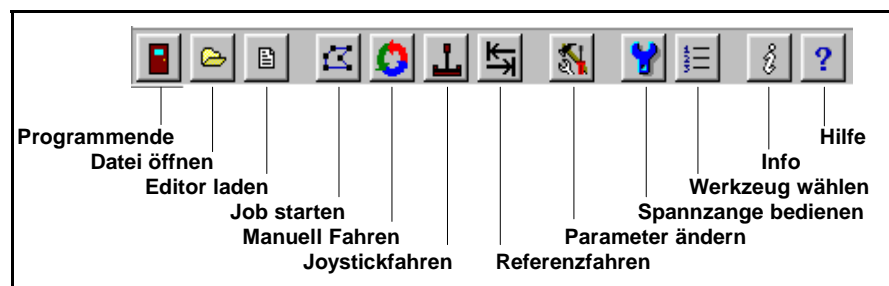


Bildschirmaufbau **WinPC-NC**

Bildschirmaufbau Am oberen Rand befinden sich die Titelleiste und die Menüzeile, von der aus die Pulldown-Menüs herunterklappen.

Die Zeile mit Speedbuttons bietet die Möglichkeit, wichtige Funktionen durch einfachen Mausklick zu aktivieren.

Die Bedeutung der einzelnen Buttons ist :



Buttonleiste in *WinPC-NC*

In der unteren Bildschirmzeile stehen Informationen zum Betriebszustand der Software und der Maschine oder ein Hilfetext zu gerade aktiven Funktionen. In der zweiten Buttonleiste sind Buttons zur Bedienung der Anzeige und der Werkzeuge platziert.

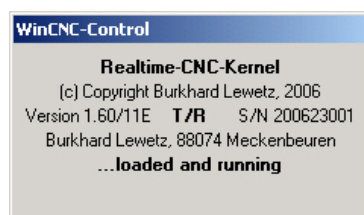
Der große Bereich ist das Arbeitsfeld, in dem *WinPC-NC* die geladene NC-Datei grafisch anzeigt.

*Echtzeitmodul mit
eigenem Fenster*

Das Echtzeitmodul zeigt in einem kleinen Fenster links oben die aktuellen Daten und den Zustand an.

Das verwendete Echtzeitmodul gibt im Fenster die Versionsnummer und die Seriennummer aus. Außerdem kann man an T/R oder SMC erkennen, ob die Motoransteuerung über Takt/Richtung- oder SMC-Signale erfolgt.

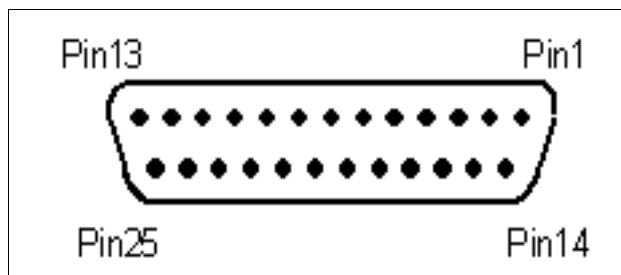
Bei korrektem Laden des Echtzeitmoduls erscheint eine Erfolgsmeldung und *WinPC-NC* kann ohne zeitliche oder funktionelle Beschränkung genutzt werden.



Fenster des Echtzeitmoduls

2.5. Erste Einstellungen und Testfahrt

Um eine erste Testfahrt mit den Motoren zu machen, ist im einfachsten Fall nur die Maschine an der LPT-Schnittstelle anzuschließen und die Belegung der Steuersignale zu kontrollieren bzw. richtigzustellen.



LPT-Schnittstelle, Pinbelegung

WinPC-NC nutzt folgende Signale für die Motoransteuerung...

Pin 2	Richtung Motor X
Pin 3	Takt Motor X
Pin 4	Richtung Motor Y
Pin 5	Takt Motor Y
Pin 6	Richtung Motor Z
Pin 7	Takt Motor Z
Pin 8	Richtung Motor 4
Pin 9	Takt Motor 4

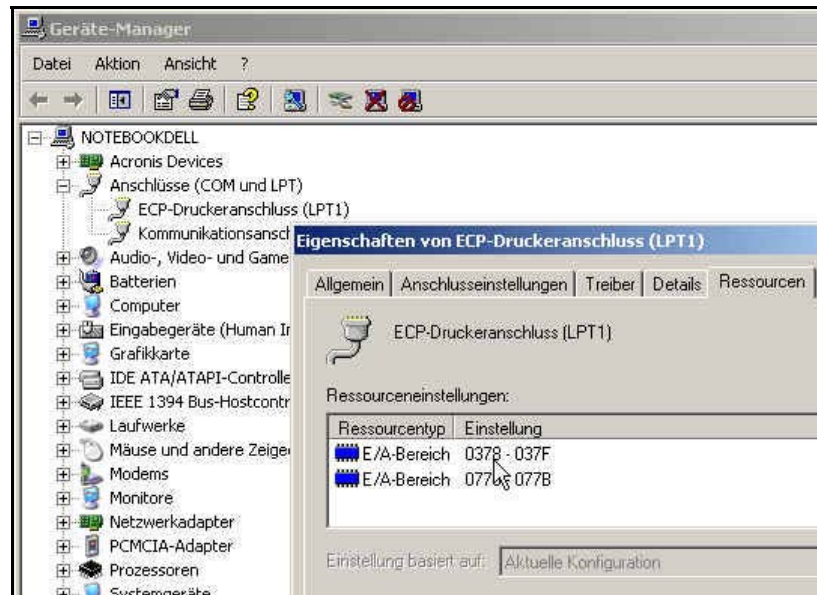


Bei Verwendung einer SMC-Schrittmotorkarte muß man die richtige Signalbelegung nicht beachten sondern kann ein handelsübliches Druckerkabel zwischen der LPT-Schnittstelle und der SMC-Karte verwenden.

Um die Portadresse der LPT-Schnittstelle zu ermitteln, ist ein kurzer Aufruf des Gerätemangers in der Systemsteuerung notwendig.

Bitte gehen Sie dazu wie folgt vor...

- Öffnen Sie unter Arbeitsplatz, Systemsteuerung, Hardware den Gerätemanger
- Öffnen Sie den Zweig Anschlüsse COM und LPT und wählen Sie die LPT-Schnittstelle aus, an der die Maschine angeschlossen ist
- Wählen Sie mit der rechten Maustaste Eigenschaften und dann den Reiter Ressourcen
- Notieren Sie sich die Portadresse, unter der die LPT-Schnittstelle im System eingebunden ist. Bei onboard Schnittstellen ist dies meist die Portadresse 0378hex.



Ermittlung der LPT-Portadresse mittels Gerätemanager

Tragen Sie die so ermittelte Portadresse in **WinPC-NC** unter Parameter-Schnittstellen-LPT-Portadresse ein und klicken Sie auf Sichern und OK.

Anschließend sollten einfache Testfahrten mit der Funktion MANUELL FAHREN oder MOTORTTEST möglich sein. Bitte gehen Sie dabei äußerst sorgfältig vor und rechnen Sie immer mit unkontrollierten Maschinenbewegungen.



Im Auslieferungszustand ist die Portadresse der LPT-Schnittstelle auf 0378hex eingestellt, was für die meisten internen Schnittstellen zutrifft.

Eine genaue Inbetriebnahmeanleitung mit einer Schritt-für-Schritt Auflistung finden Sie weiter hinten im Handbuch.

2.6. WinPC-NC beenden

Sie können **WinPC-NC** jederzeit mit einem Klick auf das Kreuz rechts oben am Fensterrand, einen Klick auf den Beenden-Button oder über das Menü DATEI-BEENDEN abbrechen.

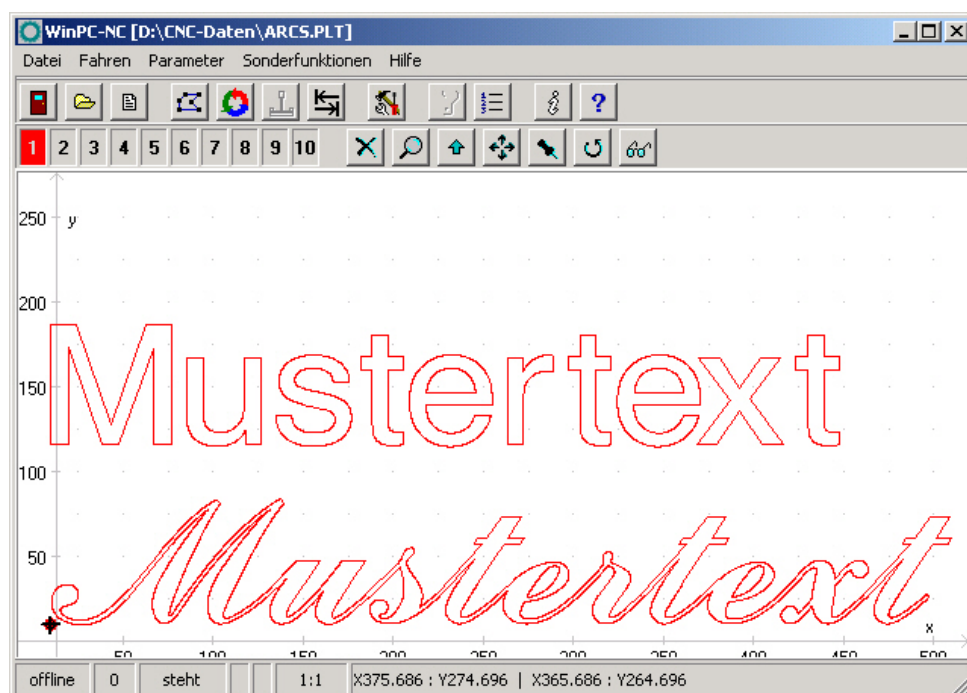
3. Die Bedienung von *WinPC-NC*

3.1. Grafikanzeige der NC-Datei

*grafische
Vorschau der
NC-Dateien*

Die grafische Vorschaufunktion von **WinPC-NC** wird sofort nach Auswahl einer NC-Datei aktiv. Es sind alle Konturen oder Bohrungen in der jeweiligen Werkzeugfarbe sichtbar.

Außerdem sind zwei Lineale mit den aktuellen Abmessungen und Positionen sichtbar. Der Werkstücknullpunkt wird als kleiner schwarzer Punkt und die aktuelle Maschinenposition als kleiner roter Punkt gekennzeichnet.



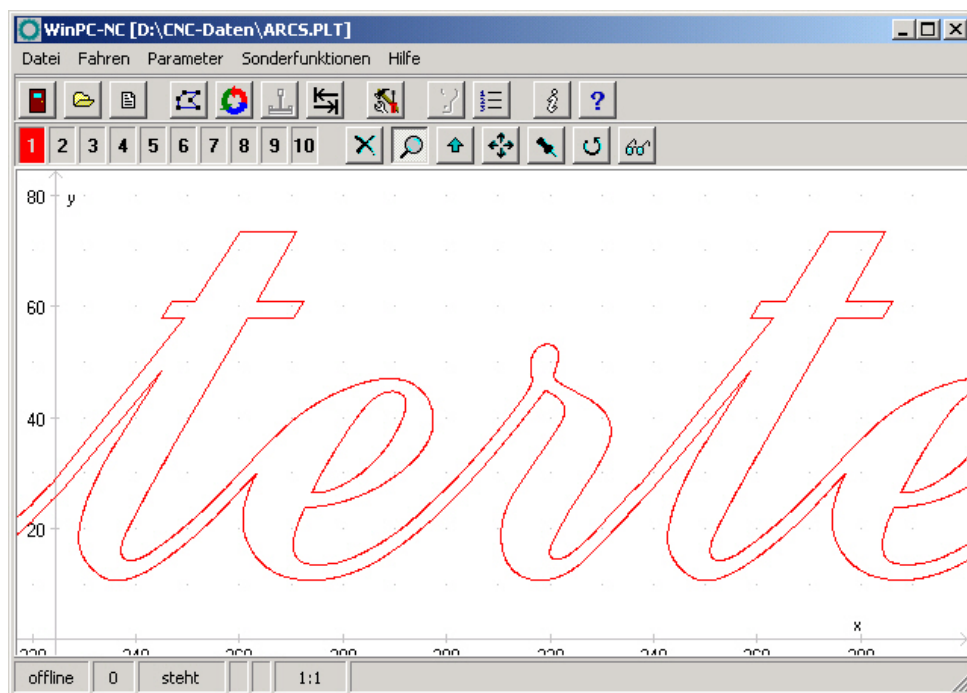
Grafische Anzeige der NC-Datei

Folgende Aktionen sind an der Grafikanzeige möglich :



Zoomen

Mit der Zoomfunktion ist es leicht möglich, bestimmte Bildausschnitte in größerem Maßstab zu betrachten. Nach Anwahl der Funktion durch Klick auf den Zoom-Button erscheint der Cursor als Kreuz und man kann durch Klicken und Aufziehen eines Rechtecks den gewünschten Bereich markieren.



Zoom in der grafische Anzeige der NC-Datei



Verschieben

Die Verschiebefunktion ermöglicht es, ein gezoomtes Bild mithilfe der Maus zu schieben und so einen anderen Teil der NC-Datei genauer zu betrachten. Nach Aktivierung der Funktion erscheint der Cursor als Hand und man kann mit Anklicken und Ziehen einer bestimmten Stelle das Bild nach Wunsch verschieben.

Während dem Ziehen wird die Verschiebestrecke als Linie angezeigt. Nach Loslassen der Maustaste erscheint die Grafik entsprechend verschoben.



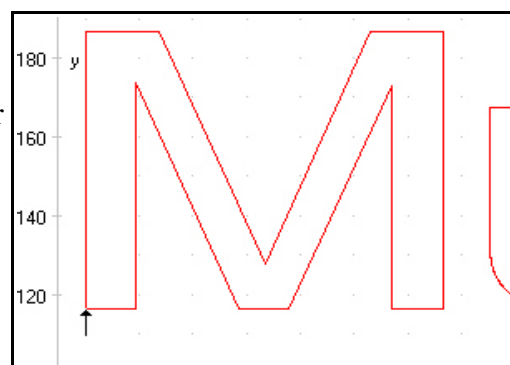
Originalgröße anzeigen

Die Originalgröße und -position kann durch einen Klick auf das Symbol wieder hergestellt werden. Alle Zooming- und Verschiebeaktionen werden damit aufgehoben.



Aktuelle Maschinenposition festlegen

Die aktuelle Maschinenposition wird durch einen kleinen roten Punkt in der Grafik dargestellt. Über die hier beschriebene Funktion kann man die NC-Datei so positionieren, daß die aktuelle Maschinenposition exakt einem Punkt oder einer bestimmten Stelle der Datei entspricht. Intern wird einfach der Dateinullpunkt neu berechnet.



Auf diese einfach Weise lässt sich das Werkstück und die NC-Datei recht genau positionieren.



Funktion abbrechen

Eine einmal begonnene Zoom-, Verschiebe- oder Positionieraktion wird durch Klick auf den Abbruch-Button beendet und es erscheint wieder der normale Pfeil-Cursor.



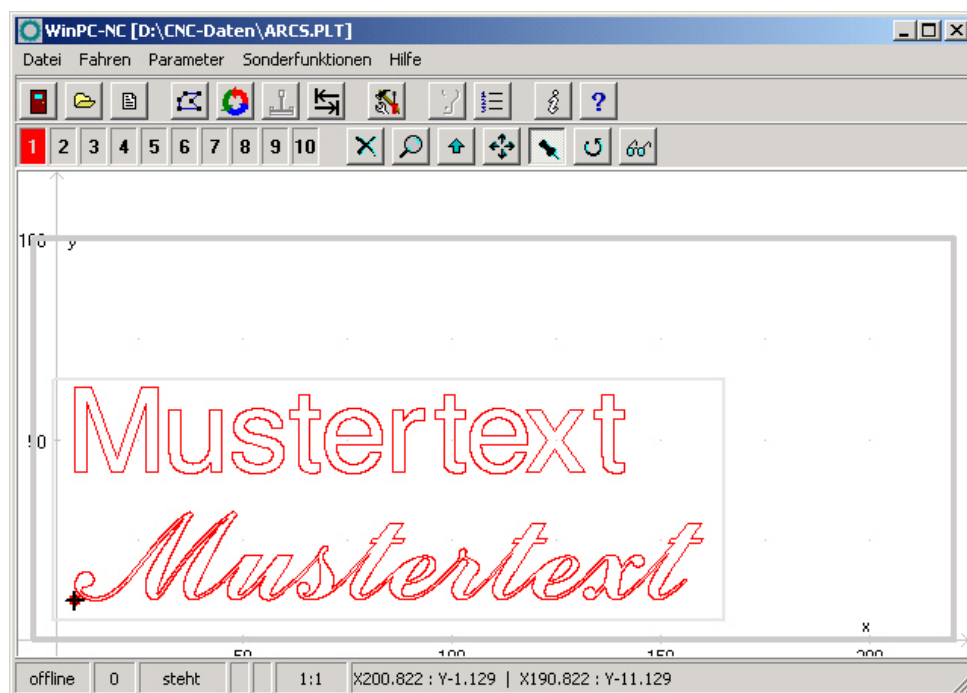
Daten drehen

Durch Klicken auf den Drehen-Button kann man die angezeigten Daten jeweils um 90 Grad drehen um sie besser auf einem Materialreststück zu plazieren



Anzeigebereich wählen

Mit Hilfe des Bereichs-Buttons lässt sich die Grafikanzeige schnell wechseln. Man kann entweder nur das zu fertigende Teil bzw. die Daten des Teils anzeigen oder den definierten Werkstückbereich oder die festgelegte Maschinengröße jeweils mit der aktuellen Position des Teils. Auf diese Weise erhält man einen schnellen Überblick, wo das Teil liegt bzw. ob es in den definierten Grenzen problemlos zu bearbeiten ist.



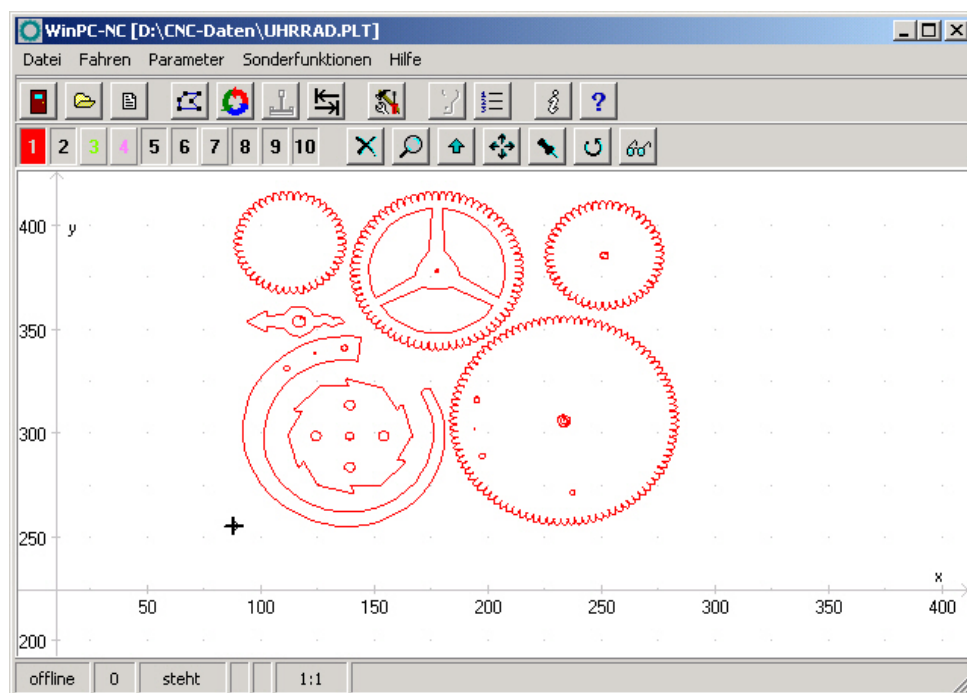
Anzeige mit Maschinentisch und Arbeitsbereich



Werkzeuge aktiv/inaktiv schalten

Alle benutzten Werkzeuge einer NC-Datei werden mit ihren aktuellen Farben am linken Rand im Werkzeugrahmen angezeigt. Durch einen einfachen Klick auf ein Werkzeugfeld, kann dieses inaktiv oder aktiv geschaltet werden. Diese Schaltung ist gleichbedeutend mit der

Aktivierung in den Parametern. Geschaltete Werkzeuge werden sofort in der Grafikanzeige sichtbar.



Grafische Anzeige mit inaktiven Werkzeugen

3.2. Pulldown-Menüs und Funktionstasten

*moderne
Bedienoberfläche*

WinPC-NC ist mit einer modernen Bedienoberfläche ausgestattet. Alle Funktionen lassen sich über Pulldown-Menüs erreichen. Zusätzlich ist die schnelle Aktivierung häufig benötigter Funktionen über die Funktionstasten möglich.

Die Pulldown-Menüs sind in mehrere Funktionsgruppen unterteilt, z.B. sind alle Funktionen zur Dateiauswahl und Dateibearbeitung in einem Menü zusammengefaßt. Die Einstellung aller Parameter und Werkzeuge erfolgt in einem anderen Menü.

Das Öffnen oder Aktivieren des Menüsystems erfolgt durch Anklicken des Menüeintrags oder einer der Hotkey-Tasten zu den einzelnen Menüs.

*zusätzliche
Funktionstasten*

Wichtige Funktionen lassen sich zusätzlich mit Funktionstasten aktivieren. Die Funktionstastenbelegung ist fest vorgegeben und steht bei den Menüfunktionen.

Die wichtigsten Funktionstasten sind :

(F1)	Hilfesystem aktivieren
(F2)	neue NC-Datei laden
(shi ft-F2)	Parameterdatei laden
(F3)	Arbeitsprozeß starten
(F5)	Manuell Fahren
(shi ft-F5)	Joystick-Fahren
(F7)	aktive oder neue Datei im Editor laden
(F8)	Referenzfahrt starten

3.3. Die Menüs im Einzelnen

Im Nachfolgenden sind alle Menüs und Funktionen detailliert beschrieben.

Es sind nicht immer alle Menüpunkte aktiv. Je nach Programmzustand sind manchmal Funktionen gesperrt. Nicht möglich ist es beispielsweise, den Joystick zu nutzen wenn er in den Parametern nicht definiert wurde.

3.3.1. DATEI-Menü

Im DATEI-Menü sind alle Funktionen zusammengefaßt, die Dateien zur Bearbeitung auswählen und analysieren. Außerdem ist hier der Abbruch von **WinPC-NC** möglich.

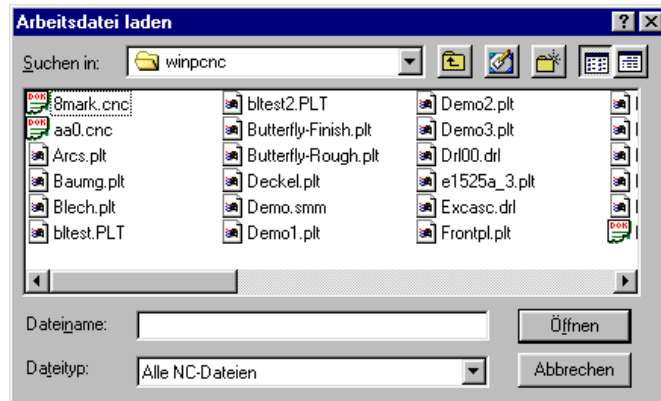
Öffnen	F2
Öffnen ohne Parameter	
Editor	F7
Ende	

Das Datei-Menü wird mit dem Hotkey (al t-D) geöffnet.

DATEI-ÖFFNEN

*Dateiauswahl
über Menü*

Hinter dem Menüpunkt DATEI-ÖFFNEN verbirgt sich eine interaktive Funktion zum Auswählen der Arbeitsdatei.



Dateiauswahlfenster



Im Auswahlfenster ist das Wechseln von Laufwerken und Verzeichnissen möglich, außerdem die Aktivierung von Filtern für bestimmte Dateinamenserweiterungen. Die Dateiauswahl ist auch mit der Funktionstaste (F2) aktivierbar oder mit einem Klick auf den Öffnen-Button.

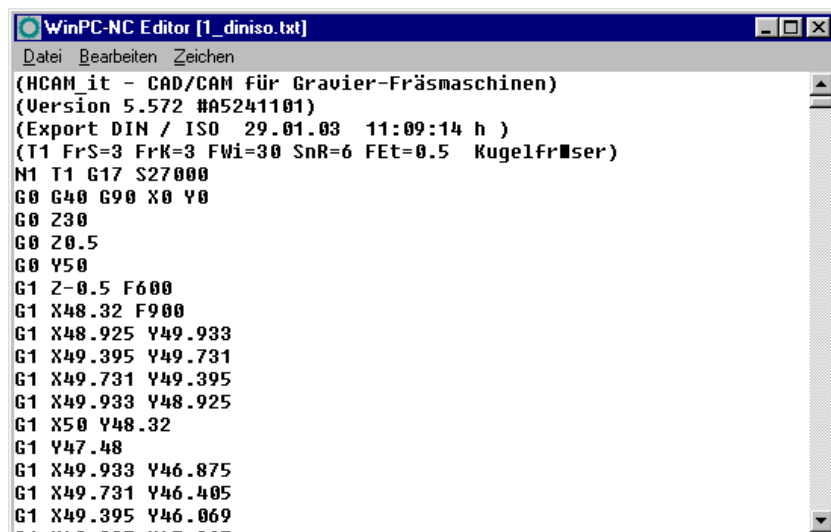
grafische
Vorschau der
NC-Dateien

Die grafische Vorschaufunktion von **WinPC-NC** wird sofort nach Auswahl einer NC-Datei aktiv. Es sind alle Konturen oder Bohrungen in der jeweiligen Werkzeugfarbe sichtbar.

DATEI-ÖFFNEN OHNE PARAMETER

Die zweite Öffnen-Funktion lädt jeweils nur die NC-Datei ohne eventuell vorhanden Projektparameter zu berücksichtigen. Es bleiben alle aktuellen Parametereinstellungen gültig.

DATEI-EDIT



NC-Datei im integrierten Editor

*Nachbearbeitung
der NC-Daten*

Der Menüpunkt EDIT aktiviert den Editor zur Erstellung oder Nachbearbeitung der NC-Dateien.



Der Editor kann auch mit der Funktionstaste (F7) aktiviert werden oder mit einem Klick auf den Editor-Button.

DATEI-ENDE



Um **WinPC-NC** zu verlassen ist entweder der Menüpunkt DATEI-ENDE zu aktivieren. Gleichbedeutend ist auch ein Klick auf den Ende-Button.

3.3.2. FAHREN-Menü

*Funktionen
zum Fahren
der Maschine*

Im FAHREN-Menü sind alle Funktionen zusammengefaßt, über die die Ansteuerung der Maschine und des Werkzeugwechslers erfolgt.

Start	F3
Manuell Fahren	F5
Joystickfahren	shift-F5
Referenzfahrt	F8
Werkzeug wählen	

Das Menü wird mit dem Hotkey (alt-F) geöffnet.

FAHREN-START

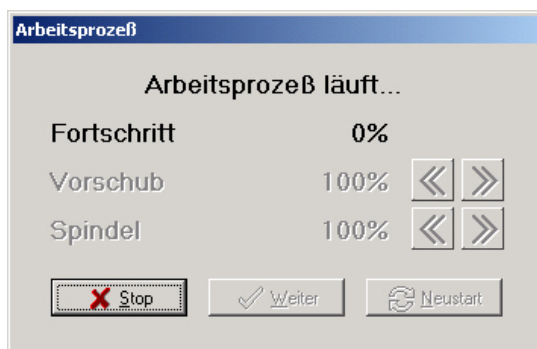


Nach dem Laden einer Arbeitsdatei kann mit dem Menüpunkt START die Bearbeitung erfolgen. Gleichbedeutend ist auch ein Druck auf die Taste (F3) oder ein Klick auf den Start-Button.

Bei Fahrbefehlen steuert **WinPC-NC** die Motoren X und Y an. Bei Befehlen zum Bewegen der Werkzeuge fährt der Motor Z nach oben oder unten.

*Fortschritts-
anzeige*

Während der Bearbeitung erfolgt die Fortschrittsanzeige in einem Fenster als Prozentangabe. Zusätzlich ist noch die Dateiechtzeitanzeige verfügbar, in der die aktuell ausgeführt Befehlszeile mit einem Cursorbalken markiert wird.



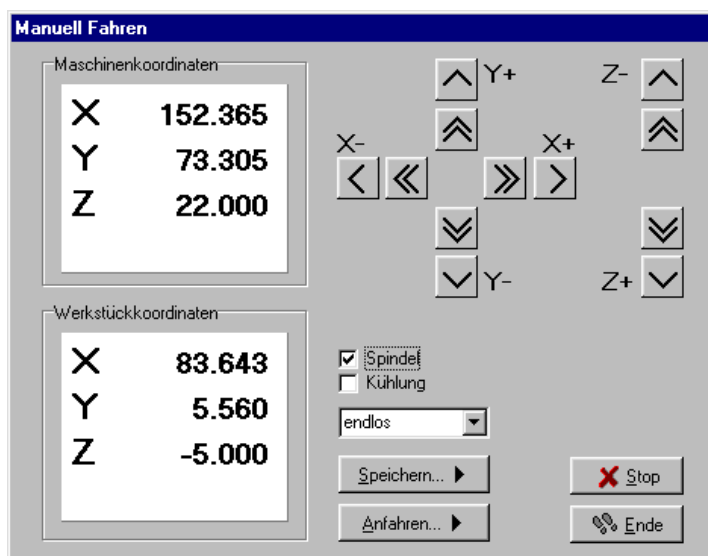
Fortschrittsanzeige und Geschwindigkeitsoverride

Der Abbruch eines Arbeitsprozeß erfolgt durch Klicken auf den Abbruch-Button im Fenster der Fortschrittsanzeige oder Druck auf die Taste (ESC). Die Maschine bremsst ohne Schritverlust alle Achsen ab und schaltet die Spindel und Kühlung aus.

FAHREN-MANUELL



Der Menüpunkt MANUELL FAHREN führt in die Funktion des manuellen Einrichtens der Maschine. Diese Funktion erreicht man auch mit der Funktionstaste (F5) oder mit dem Manuell-Button.



Manuelles Fahren

*schrittgenaues
Fahren per
Tastatur oder
Maus*

Beim manuellen Fahren kann man alle Motoren mit den weißen Cursor-Tasten oder mit der Maus schrittweise oder ständig verfahren. Bei kurzem Tastendruck oder Klick auf den entsprechenden Richtungsbutton wird jeweils nur ein Motorschritt ausgeführt, bei längerem Drücken und Gedrückthalten geht der Motor in ständige Fahrt über. Die Umschaltzeit ist als Parameter definierbar.

Mit der PC-Tastatur sind nur langsame Fahrten möglich, mit der Maus dagegen kann man mit den Doppelpfeil-Buttons schnell und

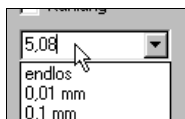
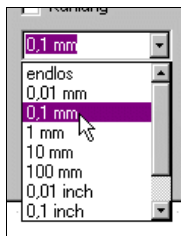
mit den anderen Buttons langsam fahren. Die Geschwindigkeiten werden in den Parametern definiert.

Anzeige der Schrittzähler

Im oberen Bereich des Fensters stehen die absoluten Schrittzähler jeder Achse bezogen auf den Referenzpunkt an den Referenzschaltern. Darunter befinden sich die relativen Schrittzähler, die sich auf den Nullpunkt beziehen.



WinPC-NC unterscheidet zwischen zwei Koordinatensystemen. Es gibt einmal die Maschinenkoordinaten, deren Ursprung an den Referenzschaltern liegt und auch als Referenzpunkt bezeichnet wird. Weiterhin existieren die Werkstückkoordinaten mit dem Werkstück-Nullpunkt, der meist in der linken unteren Ecke des Datenbereichs liegt.

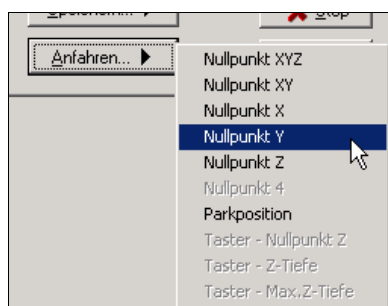
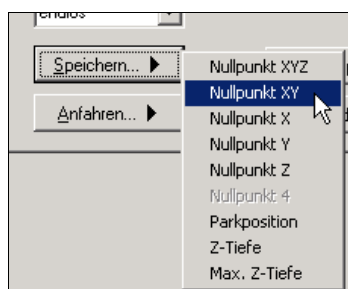


WinPC-NC kann die Achsen entweder endlos fahren, d.h. fahren, solange eine Taste gedrückt bleibt. Beim Loslassen der Taste bremsst die Achse ab und bleibt ohne Schrittverluste stehen. Die zweite Möglichkeit ist das Fahren von diskreten Wegen. Es sind Wegstrecken von 0.01mm bis 100 mm und Inch-Maße möglich. Der aktuell eingestellte Weg wird im Fenster angezeigt. **WinPC-NC** fährt diesen Weg in jede gewünschte Richtung und mit beiden möglichen Geschwindigkeiten ab, je nach gedrücktem Button oder gedrückter Taste.

Außer den vordefinierten Wegen ist die Eingabe einer beliebigen Strecke in das Eingabefeld möglich.

Zusatzsignale schalten

Um die beiden Zusatzsignale *Bohrspindel* und *Kühlmittelpumpe* zu schalten genügt es, einfach mit der Maus auf die Checkboxes zu klicken. Die Signale schalten damit ein oder aus. Beim Verlassen der Funktion MANUELL FAHREN werden beide Signale ausgeschaltet.



Während dem manuellen Fahren können bestimmte Hilfspunkte angefahren und abgespeichert werden. Nach Erreichen einer Position kann man leicht über das Speichern-Menü den gewünschten Punkt auswählen und dauerhaft als Parameter sichern.

Das Anfahren von gespeicherten Hilfspunkten erfolgt genauso einfach. Man muß nur über das Anfahren-Menü den gewünschten Hilfspunkt auswählen und schon fährt die Maschine dorthin.

Eine laufende Fahrt ist jederzeit durch Klick auf den Stop-Button zu unterbrechen. Beenden kann man die Funktion MANUELL FAHREN mit dem Ende-Button.

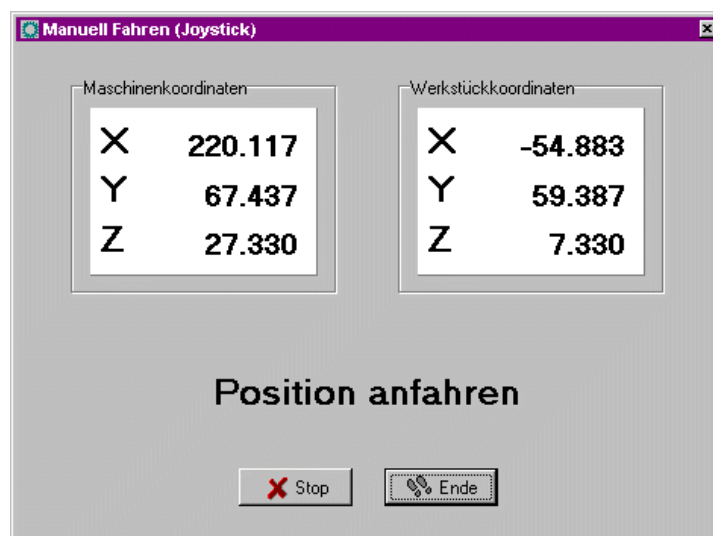
FAHREN-JOYSTICK FAHREN



Alternativ zu Maus und Tastatur kann man die Maschine auch mit einem angeschlossenen Joystick manuell fahren. Dies hat den Vorteil, daß man direkt an der Maschine die Positionen beobachten kann und exakt einstellen. Ein Joystick läßt sich viel leichter zur Maschine mitnehmen als Tastatur und Maus.



Ein angeschlossener Joystick muß vor der Benutzung im Windows-System konfiguriert sein mit einer Sonderfunktion kalibriert werden.



Manuelles Fahren mit Joystick

*mit Joystick
fahren*

Beim Einrichten der Maschine mit dem Joystick ist das Fahren in X- und Y-Richtung durch einfaches Auslenken des Steuerknüppels möglich. Zum Fahren der Z-Achse muß zusätzlich der Joystickknopf 1 gedrückt sein.

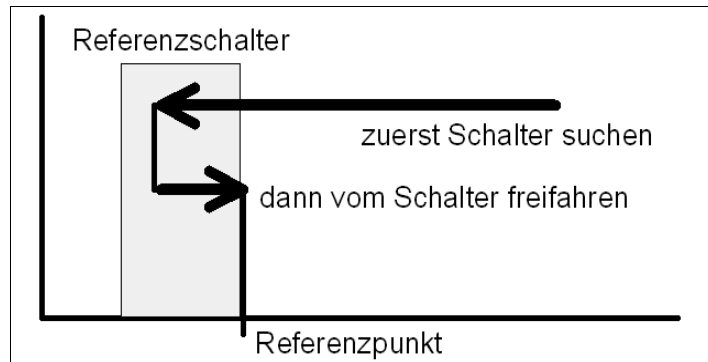
Das Abspeichern bestimmter Hilfspunkt ist ebenfalls mit dem Joystick direkt an der Maschine zu bewerkstelligen. Durch wiederholtes Drücken des Joystickknopfs 2 kann die zu speichernde Position ausgewählt werden. Zu Speichern selbst ist zuerst Knopf 1 gedrückt zu halten und dann erneut ein Druck auf Knopf 2 nötig.

FAHREN-REFERENZFAHRT

Die Funktion REFERENZFAHRT fährt alle Achsen in einer definierten Reihenfolge auf die Referenzschalter.

**Referenzpunkt
der Maschine**

Jede Achse fährt mit der Referenzgeschwindigkeit 1 los und sucht den Referenzschalter. Wenn der Schalter seinen Pegel ändert, wird gestoppt und in der Gegenrichtung mit der Geschwindigkeit 2 wieder vom Schalter heruntergefahren. Die Kante des Referenzschalters definiert den Referenzpunkt für diese Achse.



Ablauf einer Referenzfahrt auf den Referenzschalter

WinPC-NC muß die aktuellen Positionen aller Achsen kennen. Deshalb ist eine Referenzfahrt vor einem Arbeitsprozeß unbedingt erforderlich.



Die Referenzfahrt wird auch mit der Taste (F8) ausgelöst oder mit dem Referenz-Button.

FAHREN-WERKZEUG WÄHLEN...

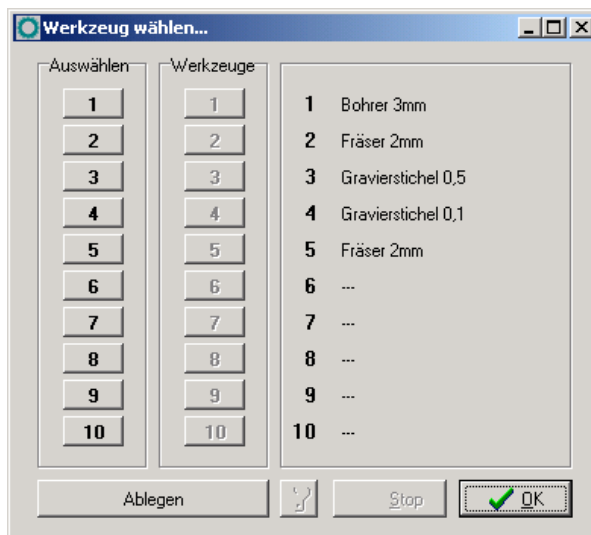


Für die Ansteuerung eines automatischen Werkzeugwechslers oder bei aktivierter Werkzeuglängenvermessung gibt es einen speziellen Dialog. Er kann über die Menüfunktion oder den Werkzeugliste-Button aktiviert werden.

Im Dialog hat man dann folgende Möglichkeiten :

- ein eingelegtes Werkzeug im Magazin ablegen
- ein neues Werkzeug aufnehmen
- die Länge eines Werkzeugs vermessen
- das gerade eingelegte Werkzeug bekanntgeben

Normalerweise merkt sich **WinPC-NC** immer das zuletzt verwendete Werkzeug und den Zustand der Spannzange, sodaß diese Informationen auch über Sitzungen hinweg erhalten bleiben.



Dialog zum Auswählen von Werkzeugen



Um *WinPC-NC* mitzuteilen, welches Werkzeug gerade eingelegt ist, kann man einfach auf die rechte Werkzeugnummer oder Bezeichnung klicken. Dies kann nach dem ersten Start oder nach einem Abbruch notwendig sein.

3.3.3. PARAMETER-Menü

Das Menü PARAMETER beinhaltet alle Einstellmöglichkeiten von *WinPC-NC*. Es ist in mehrere Eingabefenster gegliedert, die die Parameter nach Funktionen ordnen.



Der Hotkey zur Aktivierung des PARAMETER-Menüs ist (al t-P). Gleichbedeutend ist auch ein Klick auf den Parameter-Button. Die genaue Erklärung der einzelnen Parameter folgt in einem späteren Kapitel.

PARAMETER-SICHERN

Parameter projektbezogen sichern

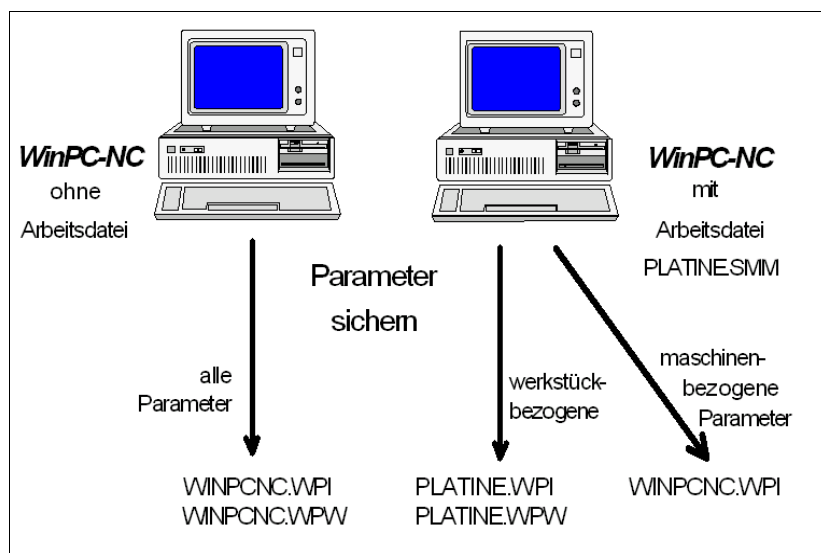
Alle Parameter- und Werkzeugeinstellungen können über den Menüpunkt SICHERN in Dateien abgespeichert werden. Es besteht die Möglichkeit, die Einstellungen zu einer Arbeitsdatei oder einem Projekt gehörend zu sichern.

Die Sicherungsfunktion arbeitet nach folgendem Schema. Wenn eine Arbeitsdatei geladen ist, so speichert **WinPC-NC** alle werkstückbezogenen Einstellungen, wie Nullpunkt, Skalierung usw. in einer Parameter- und Werkzeugdatei zur Arbeitsdatei gehörend. Die Dateien tragen dann den Namen der Arbeitsdatei mit den Endungen *.WPI und *.WPW, z.B. BLECH.WPI oder GRAVUR.WPW.

Beim zukünftigen Laden dieser Arbeitsdateien sind alle Einstellungen und Werkzeuge wieder vorhanden, ohne daß diese neu zu definieren wären.

Die maschinenbezogenen Parameter wie Achsauflösung, Referenzrichtungen oder benutzte Schnittstellen werden immer in der Standard-Parameterdatei WINPCNC.WPI gespeichert.

Wenn beim Sichern keine Arbeitsdatei gewählt ist, so speichert die Sicherungsfunktion alle Einstellungen in den Standarddateien WINPCNC.WPI und WINPCNC.WPW.



Sicherung von Parametern und Werkzeugeinstellungen

Die Unterteilung in zwei Parameterdateien hat den Vorteil, daß alle Maschinenparameter nur einmalig gesichert sind und bei Änderungen auch nur in diese Datei neu gesichert werden müssen.

PARAMETER-SICHERN ALS...

Die zweite Sichern-Funktion ermöglicht die Eingabe eines beliebigen Dateinamens für die Projektparameter. Auf diese Weise können Sie Parametersätze für verschiedene Bearbeitungen oder Materialien erzeugen.

PARAMETER-LADEN...

*Parameter
gezielt
nachladen*

Mit der Funktion LADEN ist es möglich, verschiedene Parametersätze z.B. für unterschiedliche Materialien oder Arbeitsvorgänge gezielt nachzuladen.

Es öffnet sich ein Fenster mit dem bekannten Öffnen-Dialog und man kann Parameter- oder Werkzeugdateien auswählen.

Die Funktion PARAMETER-LADEN ist auch mit (shi ft-F2) aktivierbar.

3.3.4. SONDERFUNKTIONEN-Menü

Das Menü SONDERFUNKTIONEN bietet Zugang zu zwei Testfunktionen, mit deren Hilfe die Mechanik systematisch überprüft und die richtigen oder optimalen Parametereinstellungen ermittelt werden können. Außerdem ist hier die Joystick-Kalibrierung und eine Positionsprüffunktion untergebracht.

Signaltest
Motortest
Statusinformation
Joystick kalibrieren
Position prüfen

SONDERFUNKTIONEN-SIGNALTEST

Die Achseingänge der Steuerung, d.h. die End- und Referenzschalter sowie die beiden Ausgänge lassen sich mit dieser Testfunktion kontrollieren.



Signaltest

*alle Ein-/
Ausgänge
interaktiv
testen*

Für alle unterstützten Achsen liest **WinPC-NC** die Endschalter und den Referenzschalter ständig ein und zeigt den Zustand an. Grau angezeigte Schalter sind bisher noch nicht definiert, bzw. es wurde ihnen noch kein Eingangs- oder Ausgangspin zugeordnet.

Schwarz heißt, der Schalter ist nicht aktiv, während rot einen betätigten oder bedämpften Schalter anzeigt.

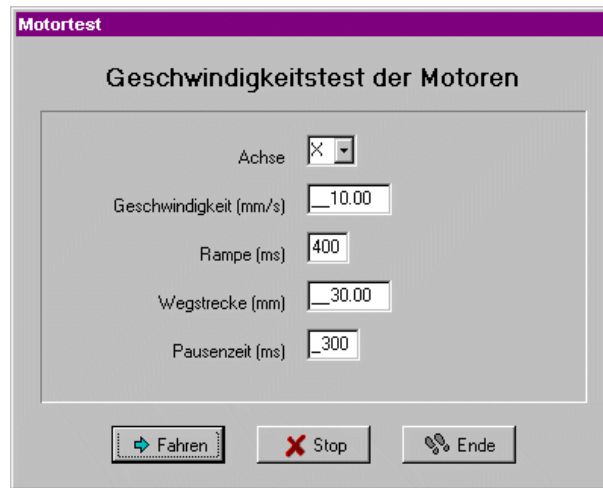


Die Definition der Schalter und Einstellung der Schaltlogik muß man während der Installation mit dem Signalassistenten unter Parameter-Maschine-Signale vornehmen.

Der Test der unterstützten Zusatzsignale erfolgt durch einfaches Anklicken der Schalteranzeigen. Die Ausgänge werden damit ein- bzw. ausgeschaltet.

SONDERFUNKTIONEN-MOTORENTEST

Die Sonderfunktion MOTORENTEST dient zur Ermittlung der optimalen Geschwindigkeitseinstellungen. Ein Fenster zeigt alle für die Schrittberechnung relevanten Parameter an.



Motorentest

Die Werte der Parameterfelder lassen sich mit den gewünschten Werte einstellen und es kann sofort eine Testfahrt erfolgen um alle Parameter zu kontrollieren.



Mit einem Klick auf den Fahren-Button fährt **WinPC-NC** die ausgewählte Achse ständig vor und zurück. Am Fahrverhalten läßt sich leicht hören und beobachten, ob die Parameter für die Achse passen oder an der Geschwindigkeit oder der Rampenlänge noch Korrekturen notwendig sind. Die Testfahrt wird mit (ESC) oder dem Stop-Button abgebrochen.

Optimale Parameter

Die optimalen Werte für eine Achse sind erreicht, wenn der Motor zügig und ohne Schrittverlust anfährt und während der Maximalgeschwindigkeit noch ein ausreichendes Drehmoment entwickelt.

Einstellung Schritt für Schritt

Schrittweises Vorgehen beim Test der Motoren X/Y und Z :

1. Rampenlänge ausschalten und Start/Stop-Geschwindigkeit langsam erhöhen, bis Motor abreißt. Geschwindigkeitswert dann um 30-40% reduzieren.
2. Rampenlänge mit verschiedenen Werten testen. Wenn Motor zügig anfährt und nicht abreißt, ist ein guter Wert erreicht.
3. Eilgeschwindigkeit stufenweise erhöhen. Motor sollte schnell laufen, aber trotzdem genügend Drehmoment entwickeln.

Die so ermittelten Werte kann man als Parameter für die betreffende Achse übernehmen. Alle Parameter und ihre Bedeutungen sind in einem späteren Kapitel erläutert.

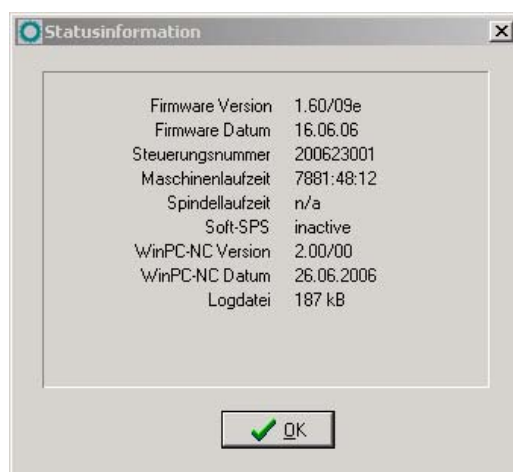


Die optimalen Parameter einer Schrittmotorachse sind von vielen Faktoren abhängig, z.B. Kennlinie des Motors, verwendetem Antriebstyp (Spindel oder Riemchen), zu bewogender Last.

SONDERFUNKTIONEN-STATUSINFORMATION

Informationen
über das
Echtzeitmodul

WinPC-NC Light arbeitet nur in Verbindung mit dem Echtzeitmodul WCNCCON.DLL. Mit der Sonderfunktion STATUSINFORMATION wird die Version ausgelesen und angezeigt.



Anzeige der Steuerungsversion

Bei allen Rückfragen an den Hersteller ist neben der Version von **WinPC-NC** unbedingt auch die Versionsnummer des Echtzeitmoduls und die Steuerungsnummer zu melden.

SONDERFUNKTIONEN-JOYSTICK KALIBRIEREN

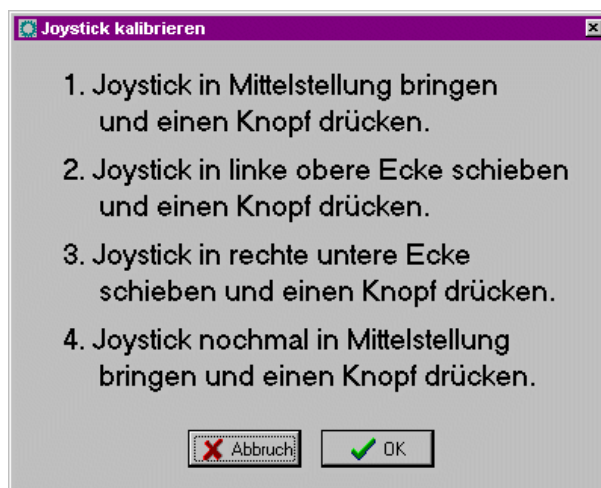
Um mit einem Joystick die Maschine bewegen zu können, muß **WinPC-NC** über die Art und Wertebereiche der Joystick-Signale informiert werden. Die Funktion JOYSTICK KALIBRIEREN erledigt diese Aufgabe fast automatisch.

menügeführte
Ermittlung der
Joystickparameter

In einem Fenster erscheinen Anweisungen zur Bedienung des Joysticks, die Sie genau befolgen müssen. Man muß beide Tasten drücken und den Hebel in bestimmte Positinen bewegen.



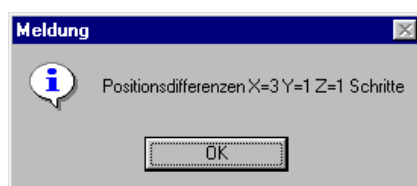
Vor einer Kalibrierung kann der Joystick nicht benutzt werden.



Joystick Kalibrierung

SONDERFUNKTIONEN-POSITION PRÜFEN

Die Funktion POSITION PRÜFEN ist eine weitere Testfunktion von **WinPC-NC**. Mit ihr kann die Genauigkeit der Referenzschalter überprüft werden.



Ergebnis der Positionsüberprüfung

*Referenzposition
überprüfen*

Kleinere Schrittdifferenzen können durch die Schalter bedingt sein, große Differenzen deuten dagegen auf vorherige Schrittverluste hin.

Die Funktion POSITION PRÜFEN ist sinnvoll einsetzbar, wenn :

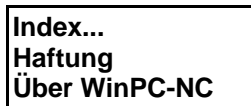
- Schrittverluste wegen einer Kollision vermutet werden
- die maximale Bearbeitungsgeschwindigkeit für ein Werkzeug oder Material ermittelt und hiermit Schrittverluste nachgewiesen werden sollen
- beim Werkzeugwechsel die Position verändert wurde



Die Referenzposition kann nur überprüft werden, wenn vorher referenzgefahren und kein Abbruch wegen eines Endschalters oder Stoppsignals erfolgte.

3.3.5. HILFE-Menü

Das Menü HILFE umfaßt drei Punkte.



HILFE-INDEX

Die Funktion HILFE-INDEX bietet den Zugang zum Hilfesystem. Es erscheint ein Fenster mit der Hauptauswahl.

HILFE-HAFTUNG

Die Funktion HILFE-HAFTUNG zeigt einen Text mit den Lizenzbedingungen und Hinweisen zur Haftung. Bitte lesen Sie diese Hinweise vor dem Gebrauch von **WinPC-NC** sorgfältig durch.

HILFE-ÜBER WinPC-NC

Die Information über die aktuelle Version und Revisionsnummer erscheint nach Aktivierung dieser Menü-Funktion.



Information zur aktuellen Version

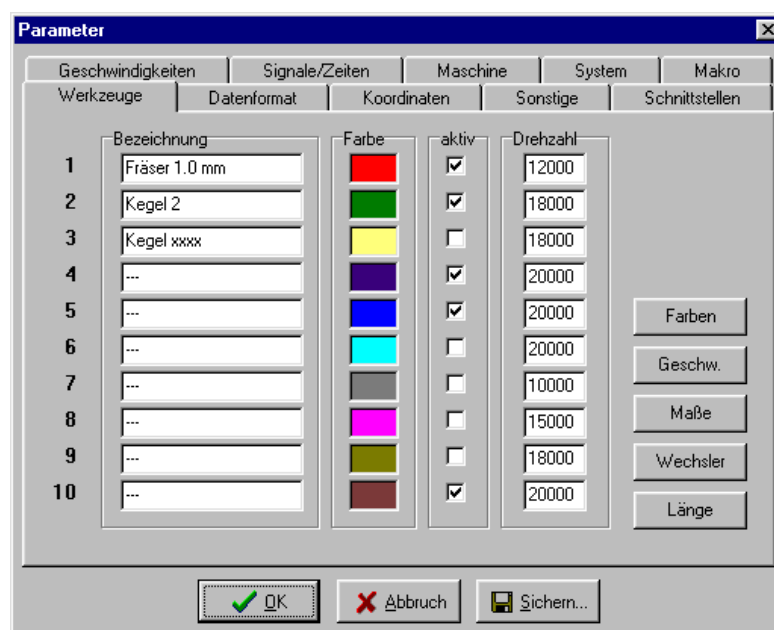
4. Parametereinstellungen

4.1. Werkzeugverwaltung

*projektbezogene
Werkzeug-
verwaltung*

WinPC-NC ist mit einer komfortablen Werkzeugverwaltung ausgestattet. Für jedes Arbeitsprojekt kann man bis zu 10 Werkzeuge mit ihren speziellen Werten definieren.

Die Parameter sind in mehrere Eingabefenster unterteilt. Alle in diesen Eingabefeldern definierten Werte speichert **WinPC-NC** mit der Menüfunktion PARAMETER-SICHERN in der Werkzeugdatei ab. Werkzeugdateien tragen die Namensendung *.WPW.



Werkzeugverwaltung (Fenster 1)

Bezeichnung

*aussagekräftige
Werkzeugnamen*

Die Identifikation jedes Werkzeugs erfolgt mit einem Namen, der bei der Aufforderung zum Werkzeugwechsel verwendet wird.

Farbe

*Farben in
der grafischen
Anzeige*

Der Parameter Farbe für jedes Werkzeug wirkt in der grafischen Anzeige der Daten. Es ist somit leicht möglich, die Farbdarstellung nach eigenen Wünschen oder analog zum verwendeten CAD-Programm anzupassen.

Nach dem Klick auf das Farbfeld öffnet sich der Dialog zum Auswählen einer neuen Farbe. Es sind alle Farben möglich, die auch die aktuelle Bildschirmeinstellung unter Windows unterstützt.

Aktivierung

*Werkzeuge
einzeln
aktivieren*

Jedes Werkzeug kann man einzeln freischalten oder sperren. Inaktive Werkzeuge werden in der Grafikanzeige und bei Arbeitsprozessen einfach ignoriert und die Befehle übersprungen.

Werkzeuggeschwindigkeiten

Werkzeuge	Geschwindigkeiten				Vorschub
	V-Einstechen	V-Vorschub	V-Ausziehen	Bremsdiff	
1	5.00	20.00	25.00	30	Farben Geschw. Maße Wechsler Länge
2	1.00	1.00	1.00	30	
3	1.00	1.00	1.00	30	
4	1.00	1.00	1.00	30	
5	20.00	20.00	25.00	30	
6	1.00	1.00	1.00	30	
7	1.00	1.00	1.00	30	
8	1.00	1.00	1.00	30	
9	1.00	1.00	1.00	30	
10	1.00	30.00	1.00	30	

Werkzeugverwaltung (Fenster 2)

Einstechgeschwindigkeit

Die Einstechgeschwindigkeit legt für jedes Werkzeug die Geschwindigkeit beim Eintauchen in das Werkstück fest. Je nach Material und Werkzeug muß man hierbei bestimmte Grenzwerte beachten.

Vorschubgeschwindigkeit

Die Vorschubgeschwindigkeit definiert für jedes Werkzeug die Arbeitsgeschwindigkeit mit eingetauchtem Werkzeug im Werkstück.

Bei reinen Bohranwendungen ist dieser Wert ohne Bedeutung. Wird **WinPC-NC** allerdings zum Fräsen, Gravieren oder Schleifen verwendet, so ist die maximale Vorschubgeschwindigkeit vom verwendeten Werkzeug und dem Material abhängig.

Ausziehgeschwindigkeit

Die Ausziehgeschwindigkeit wird zum Hochfahren oder Ausziehen des Werkzeugs aus dem Werkstück verwendet.

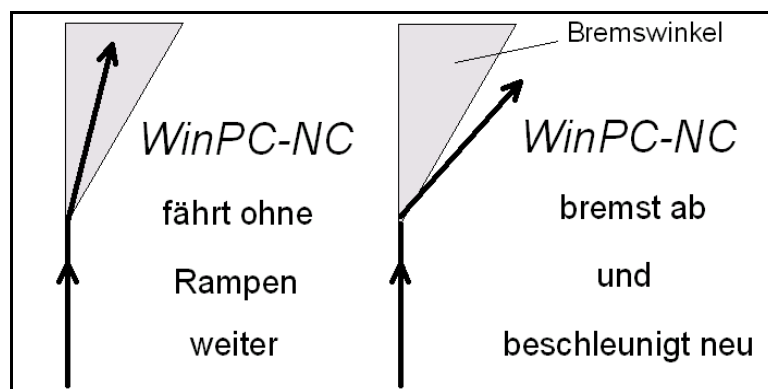
Bremsdifferenz

Die Bremsdifferenz gibt die maximale Winkeldifferenz für Folgewege an, bei der mit voller Geschwindigkeit weitergefahren wird. Die Angabe erfolgt in Grad.

*vorausschauende
Geschwindigkeits-
optimierung*

Zu Beginn und am Ende von Bewegungen wird die Beschleunigungs- und Bremsfunktion nur aktiv, wenn die Richtung des Folgeweges um mehr als einen einstellbaren Winkel abweicht.

Als Beispiel für diese vorausschauende Geschwindigkeitsoptimierung kann das Abfahren eines Kreises betrachtet werden, der sich aus vielen kleinen Einzelwegen zusammensetzt. Die Richtungen zweier aufeinanderfolgender Wege differieren nur wenig. Der Kreis kann deshalb unter Beibehaltung der Maximalgeschwindigkeit in einem Zug gefahren werden.



Bremsdifferenz

Vor und nach Werkzeugbewegungen wird immer gebremst bzw. beschleunigt. Bei reinen Bohranwendungen ist dieser Parameter ohne Bedeutung und wird nicht ausgewertet.

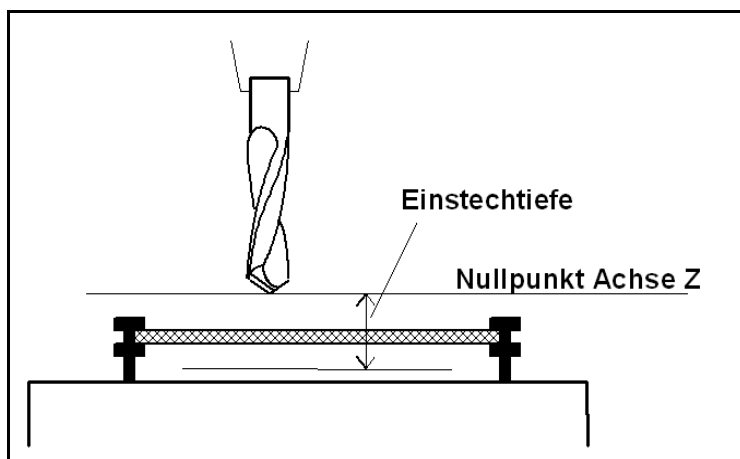
Werkzeugmaße

Werkzeuge	Einstechtiefe	Wiederholung	Z-Zustellung
1	5.00	0	0.00
2	1.00	0	0.00
3	1.00	0	0.00
4	1.00	0	0.00
5	1.00	0	0.00
6	1.00	0	0.00
7	1.00	0	0.00
8	1.00	0	0.00
9	1.00	0	0.00
10	1.00	0	0.00

Werkzeugverwaltung (Fenster 3)

Einstechtiefe

Die Einstechtiefe gibt für jedes Werkzeug den Weg der Achse Z nach unten ins Werkstück an. Die Tiefe wird in Millimetern definiert und immer von der Ebene des Nullpunkts aus gefahren.



Einstechtiefe gemessen vom Nullpunkt der Achse Z

4.2. Geschwindigkeiten

Alle die Geschwindigkeit der Motoren betreffenden Parameter sind im Eingabefeld Geschwindigkeiten zusammengefaßt.

Die optimalen Parameterwerte für die gewünschten Geschwindigkeiten lassen sich mit der Testfunktion MOTORENTEST ermitteln.

Alle Parameter sind für X, Y und Z getrennt einzustellen. Damit kann auch bei unterschiedlichen Achsaufösungen immer die korrekte Geschwindigkeit berechnet und gefahren werden.

Geschwindigkeitsparameter

Eilgeschwindigkeit

Geschwindigkeit bei gehobenem Werkzeug

Die Eilgeschwindigkeit kommt dann zum Einsatz, wenn eine neue Position angefahren wird, ohne daß das Werkzeug im Werkstück steckt.

Hierbei handelt es sich um Leerfahrten, die **WinPC-NC** immer mit der maximal möglichen Geschwindigkeit zurücklegen kann.

Geschwindigkeiten für manuelles Fahren

Diese Parameter geben die Geschwindigkeiten beim manuellen Fahren an. Es sind zwei Geschwindigkeiten definierbar.

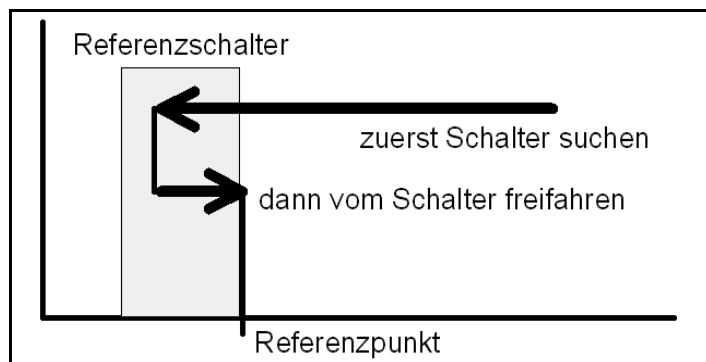
Einzelschritte oder permanente Fahrt

Nach längerer Betätigung der Taste oder Gedrückthalten der Maustaste geht der Motor in ständige Fahrt über, und zwar mit einer der hier definierten Geschwindigkeiten.

Zum Überwinden von größeren Strecken ist die schnelle Fahrt vorteilhaft, während das exakte Positionieren mit der langsamen Geschwindigkeit oder Einzelschritten leichter geht.

Geschwindigkeiten Referenzfahren 1/2

Jede Achse fährt während der Referenzfahrt mit Geschwindigkeit 1 los und sucht den Referenzschalter. Ändert der Schalter seinen Pegel, wird abgebremst und in der Gegenrichtung mit Geschwindigkeit 2 vom Schalter wieder heruntergefahren.



Referenzfahrt einer Achse

*Referenzpunkt
der Maschine*

Die Kante des Referenzschalters definiert den absoluten Maschinen-Nullpunkt oder Referenzpunkt für diese Achse. Um beim Freifahren mit einer möglichst kurzen Rampe zum Stillstand zu kommen, sollte für die Geschwindigkeit 2 ein niedriger Wert angegeben werden.



WinPC-NC unterscheidet zwischen Maschinenkoordinaten mit dem Referenzpunkt als Ursprung und Werkstückkoordinaten mit dem Werkstück-Nullpunkt.

Umschaltzeit

Die Umschaltzeit definiert die Verzögerung beim Übergang vom Einzelschritt zur ständigen Fahrt im manuellen Einrichten.

Durch kurze Betätigungen der Cursor-Tasten oder Klick mit der Maus auf die Fahren-Buttons gibt **WinPC-NC** jeweils Einzelschritte an die Motoren aus. Bleibt eine Taste oder ein Button für längere Zeit und zwar genau für diese Umschaltzeit gedrückt, so geht der Motor in ständige Fahrt über. Die Fahrt endet erst wieder mit dem Loslassen der Taste.

4.3. Koordinaten

Im Eingabefeld Koordinaten kann man alle Parameter zu Abmessungen, Hilfspunkten und zur Maßeinheit definieren.

Einstellung des Arbeitsbereichs und der Hilfspositionen

Maschinen- und Werkstück- Koordinaten

Bei allen Positionsdefinitionen muß zwischen zwei Arten unterschieden werden. Es gibt die absoluten Maschinenkoordinaten, deren Nullpunkt der Referenzpunkt der Maschine ist. Im Gegensatz dazu gibt es die Werkstückkoordinaten, deren Ursprung der Werkstück-Nullpunkt ist.

Werkstückbereich und Werkstückbereich überwachen

softwaremäßige Bereichsüber- wachung

Der Werkstückbereich legt einen Ausschnitt fest, mit dem man z.B. die Ausmaße des Materials markieren kann. Die Grenzen sind in der Grafikanzeige sichtbar und man kann auf einen Blick erkennen, ob die Fräsung oder Gravur auf das Materialstück passt. Eine Überprüfung erfolgt beim Jobstart.

maximale Einstechtiefe für Achse Z

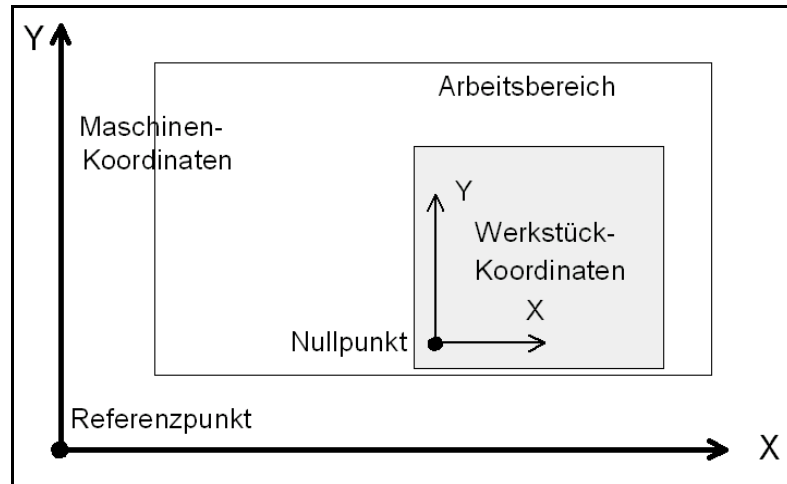
Der Arbeitsbereich für Achse Z bestimmt die maximale Einstechtiefe, die Werkzeuge fahren können ohne das Maschinenbett zu beschädigen.

Diese Parameter sind nicht zu Verwechseln mit den Werten, die die Maschinentischgröße und somit den maximalen Fahrbereich festlegen.

Die Einheit ist Millimeter und die Entfernungen beziehen sich auf den Referenzpunkt der Maschine (Maschinenkoordinaten).

Nullpunkt

Der Nullpunkt bezeichnet den Bezugspunkt der Koordinaten in der Arbeitsdatei. Es ist die Position mit einer bestimmten X- und Y-Koordinaten innerhalb der NC-Datei, z.B. die linke untere Ecke. Von hier aus werden alle Wege zur Bearbeitung berechnet.



Arbeitsbereich und Hilfspositionen

*Nullpunkt als
Ursprung der
Werkstück-
Koordinaten*

Der Nullpunkt ist auch manuell definierbar. Hierfür muß beim manuellen Fahren an die gewünschte Position gefahren und anschließend diese als neuer Nullpunkt speichern. Die Positionen der Achsen lassen sich auch einzeln speichern.

Die Einheit ist Millimeter und die Längen stellen die absolute Entfernung des Nullpunkts zum Referenzpunkt der Maschine dar (Maschinenkoordinaten).

Parkposition

*definierte
Position für
Pausen*

Soll der Maschinenschlitten zu bestimmten Zeiten aus dem Arbeitsbereich herausgefahren werden, ist die Definition einer Parkposition erforderlich. Dies kann z.B. beim Werkzeugwechsel oder Aufspannen des Werkstücks nötig sein.

Die Definition ist auch während der manuellen Fahrt durch Anfahren mit der Tastatur möglich.

Die Parkposition kann beim manuellen Fahren oder automatisch beim Werkzeugwechsel und am Ende eines Arbeitsprozesses angefahren werden.

Die Einheit ist Millimeter und die Entfernungen beziehen sich auf den Referenzpunkt der Maschine (Maschinenkoordinaten).

Skalierungsfaktoren

Mit den Skalierungsfaktoren lassen sich Kalibrierungsunterschiede ausgleichen. Wenn sowohl die Achsenauflösung, als auch die Maßeinheit richtig eingestellt sind und trotzdem nicht die exakte Länge gefahren wird, ist dies mit den Skalierungsfaktoren korrigierbar.

Die Werte sind mit 3 Nachkommastellen anzugeben und werden zur Multiplikation der anzufahrenden Koordinaten verwendet.

Sicherheitsabstand

*zusätzlicher
Abstand zur
Kollisionsver-
meidung*

Als Sicherheitsabstand kann man eine zusätzliche Höhe über der Nullpunkt-Ebene der Achse Z definieren. Bei jedem Arbeitsprozeß wird das Werkzeug um diesen Abstand über den Nullpunkt gehoben und die neue Höhe quasi als Flughöhe benutzt.

Beim nächsten Eintauchen fährt **WinPC-NC** zuerst den Sicherheitsabstand bis zum Nullpunkt mit schneller Geschwindigkeit nach unten und sticht dann mit der definierten Einstechgeschwindigkeit ins Material ein.

Maßeinheit

*vielfältige
vordefinierte
Maßeinheiten*

Mit diesem Parameter muß die Maßeinheit der Arbeitsdaten definiert werden. Alle Koordinatenwerte in der Arbeitsdatei beziehen sich auf ein bestimmtes Maß.

Es sind mehrere Millimeter- und Inch-Einheiten möglich. HPGL Dateien liegen meist in der Einheit 1/40 mm oder 1 mil vor, Bohrdaten dagegen in 1/100 mm oder auch 1 mil.

Einheiten im Programm

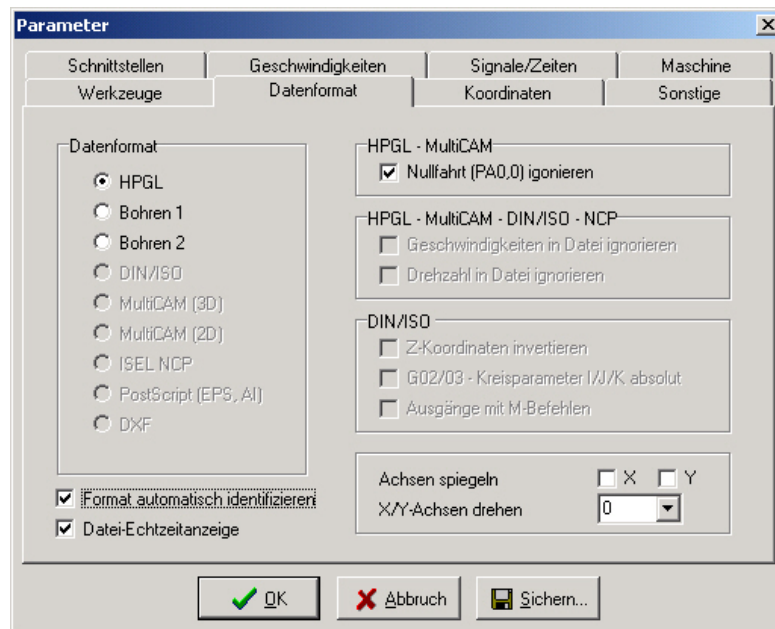
Der Parameter EINHEITEN legt die Einheiten für Maße und Geschwindigkeiten der Grafikanzeige und der Parameter fest.

Es gibt drei Möglichkeiten zur Auswahl :

- Millimeter und Millimeter/Sekunde (mm und mm/s)
- Millimeter und Millimeter/Minute (mm und mm/min)
- Inch und Inch/Minute (inch und inch/min)

4.4. Datenformat und zugehörige Parameter

WinPC-NC kann verschiedene Datenformate lesen und bearbeiten. Das Format der NC-Datei kann manuell ausgewählt oder über eine automatische Erkennungsfunktion erfaßt werden.



Datenformate und zugehörige Parameter

Datenformat

WinPC-NC kennt verschiedene NC-Datenformate, kann diese Dateien importieren, anzeigen und an der Maschine abfahren. Zur Zeit ist das gebräuchliche Plotformat HPGL und zwei Bohrformate möglich.

HPGL kommt von den bekannten Plottern der Firma Hewlett Packard und wird von nahezu jedem CAD oder Zeichenprogramm unterstützt.

Plot- und Bohrformate

Die Bohrformate lehnen sich an die Standards Sieb&Maier1000, Sieb&Maier3000 und Excellon an, d.h. Arbeitsdateien in diesen Formaten sollten ohne Probleme bearbeitet werden können.

Im Anhang ist eine Befehlsliste und -beschreibung der einzelnen Formate aufgeführt. Bei Problemen während der Bearbeitung, etwa unbekannten oder nicht interpretierbaren Befehlen läßt sich die Arbeitsdatei anhand dieser Beschreibung untersuchen und mit dem Editor nachbearbeiten.



WinPC-NC erkennt das Format der ausgewählten Datei meist automatisch.

Format automatisch identifizieren

WinPC-NC kann die meisten unterstützen NC-Formate sehr sicher automatisch beim Öffnen der Datei erkennen. Nur in sehr seltenen Problemfällen kann es hierbei zu Fehlern kommen, die dann aber durch Ausschalten der Identifizierfunktion und manuelles Einstellen des richtigen Formats behoben werden können.

Nullfahrt (PA0,0) ignorieren

HPGL-Dateien haben die Eigenart, am Programmende meist mit dem Befehl PA0,0 eine Fahrt auf den Koordinaten-Nullpunkt auszulösen. Falls dies nicht erwünscht ist, kann man es per Parameter unterdrücken.

Achsen spiegeln

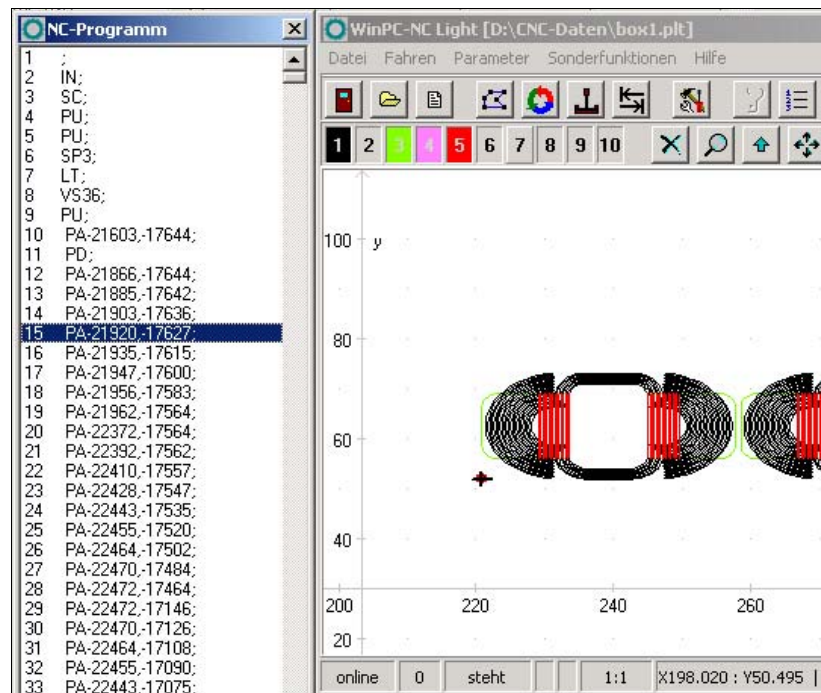
Für alle Formate können die X- und die Y-Achse mit ihren Koordinaten unabhängig voneinander gespiegelt werden. Ein veränderter Parameter ist sofort in der Grafikanzeige sichtbar.

X/Y-Achsen drehen

Die NC-Daten können um den Nullpunkt gedreht werden, um z.B. besser auf dem Material platziert zu werden. Die Drehung erfolgt immer in 90 Grad Schritten.

Datei-Echtzeitanzeige

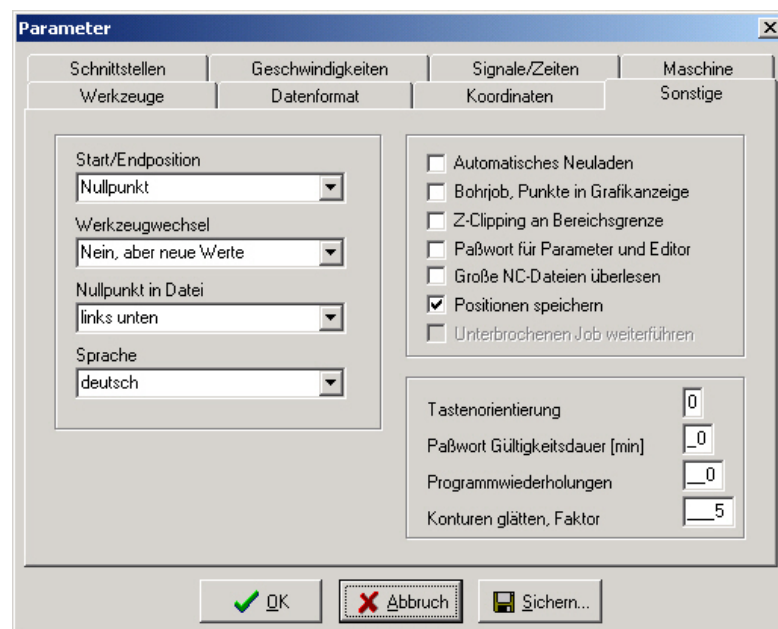
Um während eines Jobs einen Überblick über die aktuelle Programmstelle zu erhalten, gibt es eine Dateianzeige, in der quasi in Echtzeit während der Bearbeitung ein Cursorbalken auf den aktuell ausgeführten Befehl zeigt.



Datei-Echtzeitanzeige während der Bearbeitung

4.5. Sonstige Parameter

Unter sonstige Parameter befinden sich diverse Schalter und andere Einstellungen, die keiner anderen Gruppe zuzuordnen sind.



Sonstige Parameter

Start- und Endposition

Dieser Schalter gibt an, wo der Start- und Endpunkt jedes Arbeitsprozesses liegen soll. Die Position wird auch nach der Referenzfahrt angefahren.

Es gibt 3 Möglichkeiten für die Anfangs- und Endposition :

stehen bleiben	<i>WinPC-NC</i> bleibt nach der Referenzfahrt am Referenzpunkt und nach jedem Arbeitsprozeß an der letzten Koordinate stehen
Nullpunkt	nach der Referenzfahrt und nach jedem Arbeitsprozeß wird zum definierten Nullpunkt gefahren
Parkposition	<i>WinPC-NC</i> fährt nach der Referenzfahrt und nach jedem Arbeitsprozeß zur definierten Parkposition

Das Anfahren einer bestimmten Position nach dem Arbeitsprozeß ist dann sinnvoll, wenn zum Wechseln des Werkstücks Platz benötigt wird.

Werkzeugwechsel

Dieser Parameter definiert die Art und Weise, wie *WinPC-NC* die Werkzeugwechselbefehle während eines Arbeitsprozesses behandelt.

Es gibt 4 Möglichkeiten für den Werkzeugwechsel :

NEIN	führt keinen Werkzeugwechsel durch, gesamter Arbeitsprozeß läuft mit aktuellem Werkzeug ab
JA	führt Werkzeugwechsel durch und bleibt dafür jedesmal an der aktuellen Position stehen
JA an Parkposition	führt Werkzeugwechsel durch und fährt hierfür jedesmal an die definierte Parkposition
NEIN aber neue Werte	führt keinen Werkzeugwechsel durch, berücksichtigt aber zukünftig die Werte für Einstechtiefe, Einstech- und Vorschubgeschwindigkeit des neuen Werkzeugs

Nullpunkt in Datei

Der Werkstück-Nullpunkt ist der Punkt innerhalb der NC-Datei, dessen Position in den Koordinatenparameter definiert wird. Er kann aber inner- oder außerhalb des Werkstücks an verschiedenen Stellen liegen, die hier definiert werden.

Es sind 3 Positionen möglich :

links unten	der Nullpunkt liegt an den kleinsten X und Y Koordinaten der Datei.
Koordinaten- ursprung	der Nullpunkt liegt am Koordinaten-Ursprung, d.h. dort, wo das CAD-Programm ihn bei der Ausgabe hinlegt. Diese Einstellung ist zu empfehlen, wenn mehrere Dateien auf einem Werkstück abgearbeitet werden, z.B. Fräsen und Bohren einer Platine.
zentriert	der Nullpunkt liegt in der Werkstückmitte, d.h. genau in der Mitte der Koordinatenausmaße in X- und Y-Richtung. Diese Einstellung ist vorteilhaft, wenn runde Werkstücke zu bearbeiten sind, z.B. Teller zu gravieren.

Sprache

WinPC-NC ist mehrsprachig. In der Standardausstattung sind bereits einige Sprachen enthalten und bei Bedarf können leicht weitere Sprachen nachgerüstet werden. Die vorhandenen Sprachen sind in einem Menü aufgeführt.

Mit Stand Juni 2006 sind als Sprachen deutsch, englisch, französisch, spanisch, portugiesisch, italienisch, türkisch und polnisch verfügbar.



Nach Auswahl einer neuen Sprache und Sicherung erfolgt sofort die Umschaltung.

Automatisches Nachladen

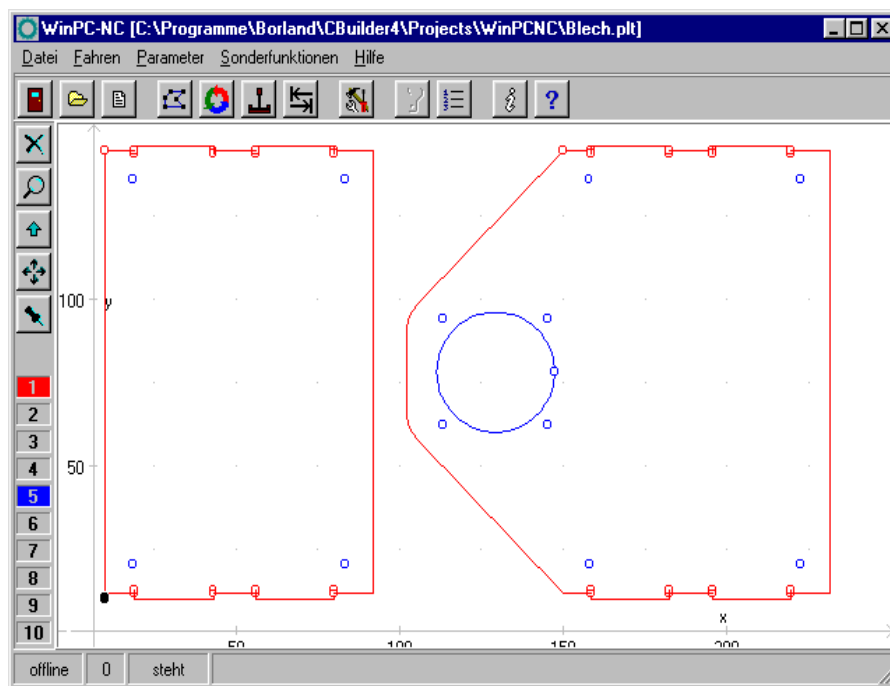
Die Nachladefunktion beobachtet ständig das Datum und die Zeit der aktuell geladenen Datei und lädt bei Abweichung die frisch geänderte Datei nach.

Damit ist es beispielsweise möglich, eine NC-Datei im Zeichenprogramm zu editieren, ständig Änderungen vorzunehmen und bei der Umschaltung nach *WinPC-NC* gleich alle Änderungen grafisch zu überprüfen.

Bohrjob, Punkt in Grafik

*Einstiche
markieren*

Bei Bohranwendungen mit HPGL, Multicam-Format oder in DIN/ISO werden Bohrungen in der Grafik nicht angezeigt. Durch Aktivierung dieses Parameters erscheinen alle Einstechstellen mit einem kleinen Kreis markiert.



Anzeige als Bohrjob mit Markierung der Einstichstellen

Z-Clipping an Bereichsgrenze

Bei aktivierter Z-Clipping-Funktion überwacht **WinPC-NC** die maximale Z-Tiefe und schneidet alle tieferen Bewegungen an dieser Grenze ab.

Passwort und Gültigkeitsdauer

Der Parameter aktiviert ein Passwort, das vor Veränderung der Parameter oder eines geladenen Programms eingegeben werden muß. Das Passwort ist fest voreingestellt.

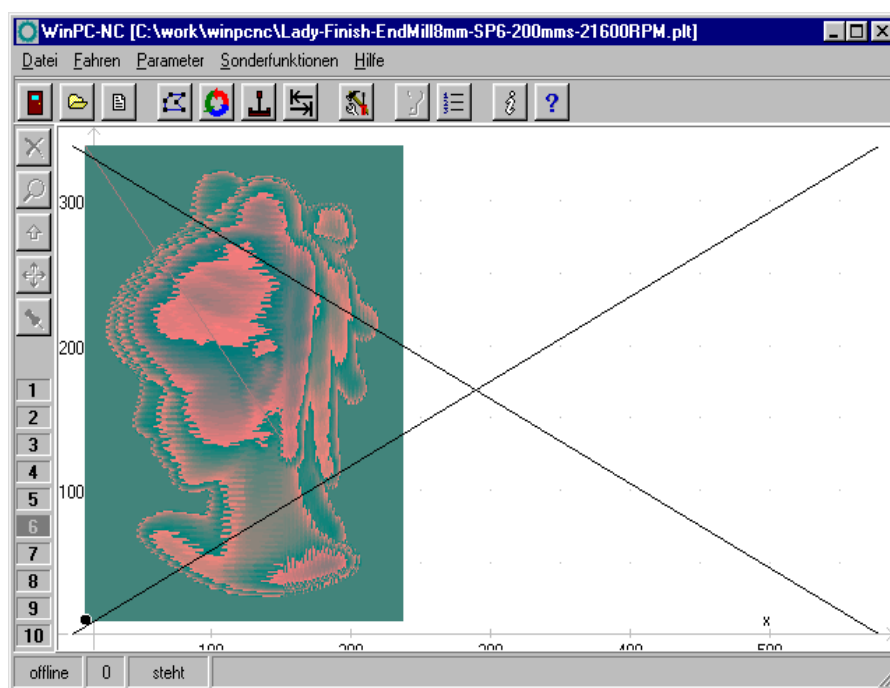
Die Gültigkeitsdauer legt fest, wie lange ein korrekt eingegebenes Passwort seine Gültigkeit behält und nicht erneut abgefragt wird.

Große NC-Dateien überlesen

*Anzeige
beschleunigen*

Bei sehr großen NC-Dateien kann die Analyse und Grafikanzeige unter Umständen recht lange dauern. Eine Beschleunigung ist möglich, indem nur der erste Teile der Datei gelesen und angezeigt wird. Im Bild erscheint dann ein großes Kreuz über der Grafik, um klar anzuzeigen, daß die Datei nicht komplett sichtbar ist.

Die Funktionen Zoomen, Verschieben und Position setzen sind bei der Teilansicht nicht verfügbar.



Teilansicht einer Datei mit Markierung

Positionen speichern

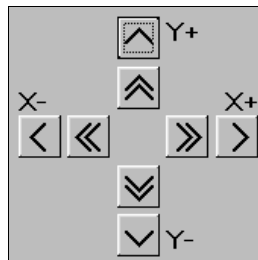
WinPC-NC kann die aktuelle Maschinenposition nach jeder Bewegung und nach jedem Job abspeichern. Dies ist dann sinnvoll, wenn z.B. an der Maschine keine Referenzschalter sind oder eine Referenzfahrt nicht immer ausgeführt werden kann.

Die Positionswerte bleiben auch nach Programmende und Neustart erhalten.

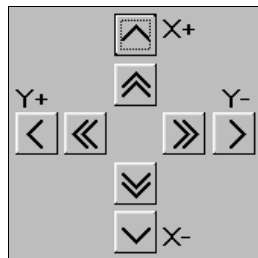
Tastenorientierung

*Fahrtrichtungen
den Tasten
anpassen*

Um die Orientierung der Fahrtasten im MANUELLEN FAHREN der Maschinenorientierung anzupassen, kann man mit 4 Einstellungen die X-Y-Richtungen jeweils um 90 Grad drehen.



Tastenorientierung Stellung 0



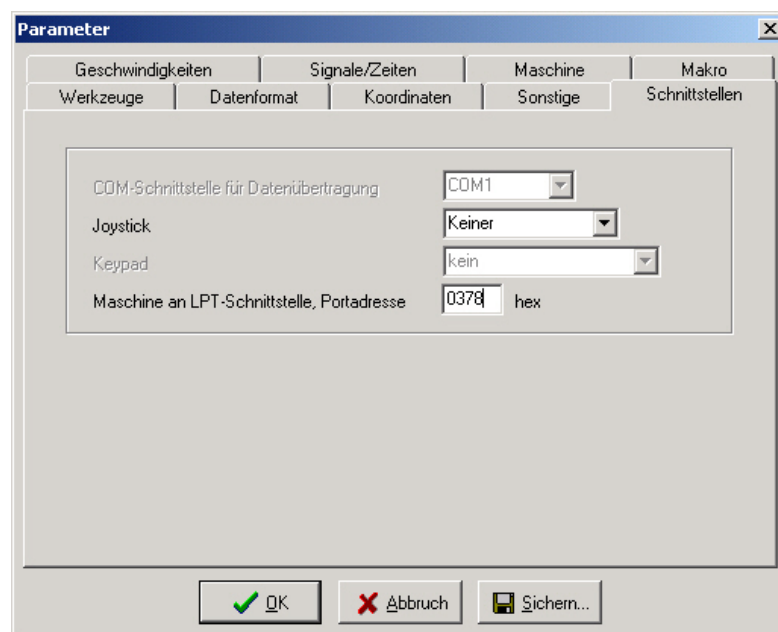
Tastenorientierung Stellung 1

Stellungen 2 und 3 drehen die X-Y-Tasten jeweils um 90 Grad weiter.

Programmwiederholungen

Mit Programmwiederholungen kann man einen Arbeitsprozeß bis zu 999 Mal wiederholen. In Verbindung mit einem Startsignal in DIN/ISO-Programmen kann eine Serienfertigung realisiert werden.

4.6. Schnittstellen



Schnittstellenparameter

Joystick

Wenn die Maschine mit einem Joystick eingerichtet werden soll, so muß mit diesem Parameter der Gameport festgelegt werden.



Ein angeschlossener Joystick muß vor der Benutzung im Windows-System konfiguriert sein und mit einer Sonderfunktion kalibriert werden.

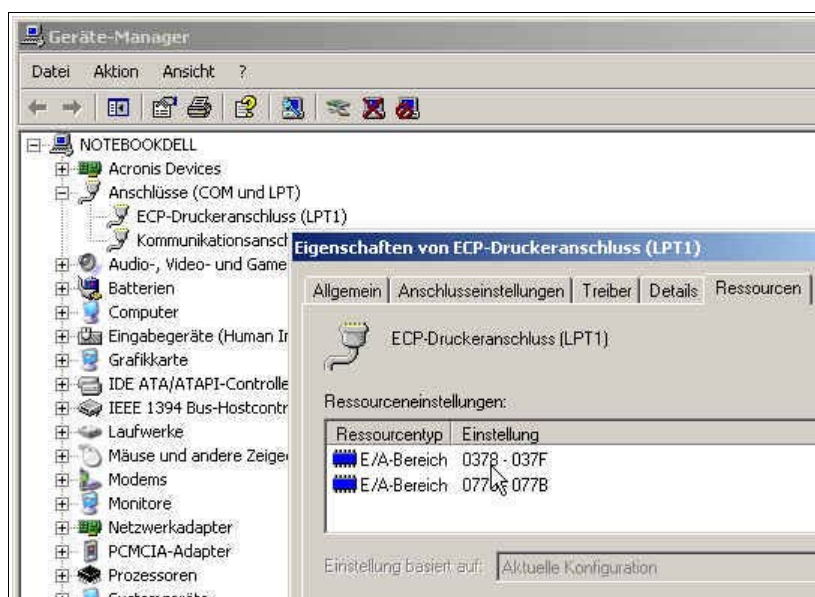
LPT-Schnittstelle

Adresse der LPT-Schnittstelle

WinPC-NC Light steuert eine angeschlossene Maschine direkt über die vorhandene LPT-Druckerschnittstelle, ohne daß weitere Zusatzhardware nötig ist. Die Adresse des LPT-Port kann allerdings nicht automatisch ermittelt werden, sondern man muß diese im Gerätemanager des Windows-Betriebssystems nachsehen.

Bitte gehen Sie dazu wie folgt vor...

- öffnen Sie unter Arbeitsplatz, Systemsteuerung, Hardware den Gerätemanager
- öffnen Sie den Zweig Anschlüsse COM und LPT und wählen Sie die LPT-Schnittstelle aus, an der die Maschine angeschlossen ist
- wählen Sie mit der rechten Maustaste Eigenschaften und dann den Reiter Ressourcen
- notieren Sie sich die Portadresse, unter der die LPT-Schnittstelle im System eingebunden ist. Bei internen Schnittstellen ist dies meist die Portadresse 0378hex.



Ermittlung der LPT-Portadresse mittels Gerätemanager

Tragen Sie die so ermittelte Portadresse in **WinPC-NC** unter Parameter-Schnittstellen-LPT-Schnittstelle ein und klicken Sie auf Sichern und OK.

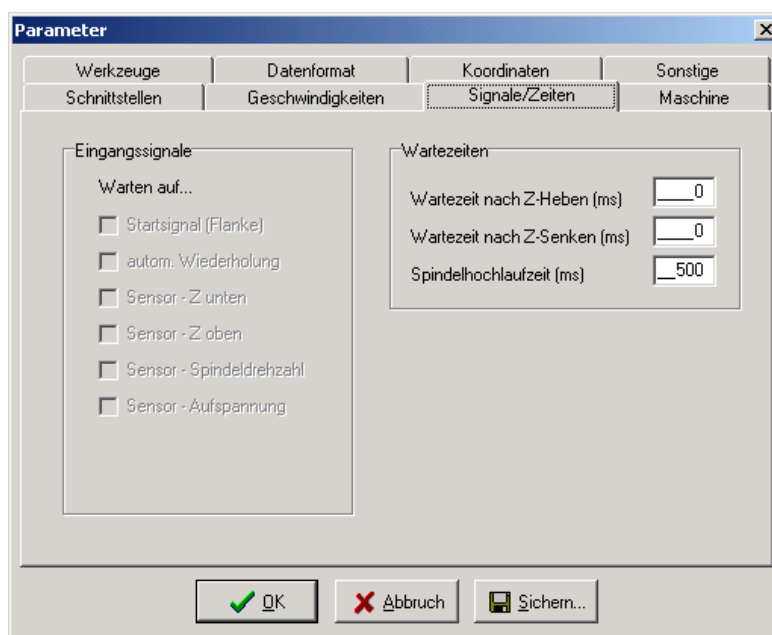


Im Auslieferungszustand ist die Portadresse der LPT-Schnittstelle auf 0378hex eingestellt.

Eine genaue Beschreibung, wie die weiteren Ein- und Ausgangssignale zu verwenden sind, erfolgt in einem späteren Kapitel.

4.7. Signale und Zeiten

Alle Eingangssignale und zugehörigen Parameter sind in einem eigenen Eingabefenster zusammengefaßt.



Signalparameter

Eingangssignale

Die Synchronisation mit Eingangssignalen ist nur bei den Varianten **WinPC-NC Economy** und **Professional** möglich.

Wartezeit nach Z-Heben und Z-Senken

Bei manchen Anwendungen ist es sinnvoll oder notwendig, nach dem Absenken oder Heben des Werkzeugs und vor dem Losfahren zur Bearbeitung noch einen Moment zu warten. Dies kann bei

nachgebenden Materialien oder bei gewünschtem Freilaufen des Werkzeugs der Fall sein.

Die Wartezeit wird in Millisekunden definiert.

Spindelhochlaufzeit

*Hochlaufzeit für
Bohrspindel*

Die Startverzögerung definiert eine Wartezeit in Millisekunden, die immer dann abläuft, wenn das Zusatzsignal *Bohrspindel* aktiviert wird.

Auf diese Weise ist sichergestellt, daß die Bohrspindel genügend Zeit zum Hochlaufen hat, bevor sie erstmals eingesetzt wird.

4.8. Maschinenparameter

Hinter maschinenspezifischen Parametern verbergen sich alle Einstellungen, die die mechanischen Charakteristiken der Maschine betreffen. Bei bestimmten OEM-Versionen von **WinPC-NC** sind diese Parameter nur teilweise oder gar nicht vorhanden, sondern für die zugehörige Maschine bereits richtig voreingestellt.



Alle maschinenspezifischen Parameter sollten, um Defekte an der Maschine zu vermeiden, nur mit äußerster Vorsicht eingestellt oder geändert werden.

Zur besseren Übersicht sind die Maschinenparameter in weitere Fenster unterteilt, die jeweils durch Anklicken der Buttons angezeigt werden.

	X	Y	Z	
Achsauflösung	800	800	400	Schritt/U
Weg pro Umdrehung	1.000	1.000	1.000	mm/U
max. Geschwindigkeit	25.00	25.00	20.00	mm/s
max. Start/Stopp-Geschw.	3.00	3.00	3.00	mm/s
kürzeste Rampe	700	700	700	ms
Fahrtrichtung invertieren	Ja	Nein	Ja	
Referenzschalter am	neg.	neg.	neg.	Ende

Referenz-Reihenfolge: z-x-y

Maximale Spindeldrehzahl: 1000

Taktimpulslänge: 0 us

Buttons: OK, Abbruch, Sichern...

Maschinenspezifische Parameter

Achsauflösung

Die Auflösungsfelder definieren die Anzahl der Motorschritte pro Umdrehung. Bei Verwendung von Getrieben oder Unter-/Übersetzungen können hier gleich die hochgerechneten Werte eingetragen werden.

Die Einheit sind Schritte.

Weg pro Umdrehung

Mit diesem Parameter muß man die Wegstrecke definieren, die mit einer Motorumdrehung zurückgelegt wird. Die Definition der Achsauflösung mit zwei Parametern hat den Vorteil, daß keine Rechenungenauigkeiten entstehen können.

Die Einheit sind Millimeter mit Nachkommastellen.

Maximale Geschwindigkeit

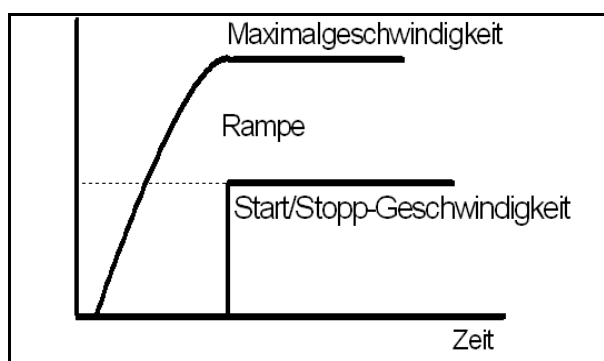
Die maximale Geschwindigkeit jeder Achse sollte mit der Testfunktion MOTORTTEST ermittelt werden und stellt die absolute Obergrenze dar, mit der die Achse gefahren werden kann.

Bei allen anderen Geschwindigkeitsangaben in den Parameterfeldern überwacht **WinPC-NC** die Eingaben und korrigiert immer auf die hier definierten Wert.

Die Einheit sind Millimeter/Sekunde.

Maximale Start/Stopp-Geschwindigkeit

Die Start/Stopp-Geschwindigkeit gibt die größtmögliche Geschwindigkeit an, mit der Schrittmotoren ohne Rampen anfahren können. Der Wert ist wichtig für die Berechnungen der Bahnsteuerung weil an spitzen Kanten oder Ecken nicht bis zum Stillstand, sondern nur bis zu dieser Start/Stopp-Geschwindigkeit abgebremst werden muß.



Start/Stopp-Geschwindigkeit und Rampen

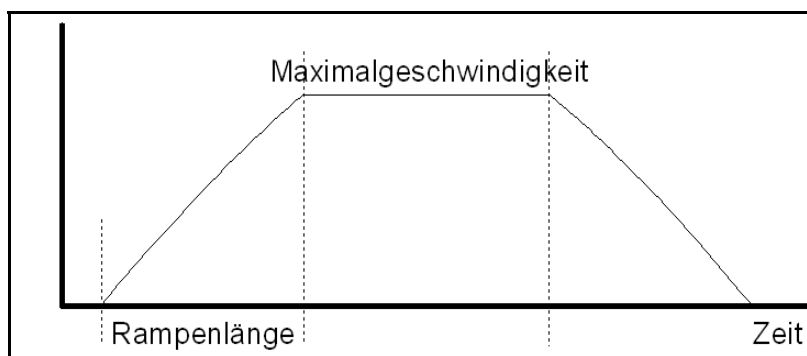
Der optimale Wert ist mit Tests, z.B. in der Funktion MOTORTEST zu ermitteln. Es muß dazu die Rampe ausgeschaltet und die Geschwindigkeit solange gesteigert werden, bis Schritverluste auftreten. Den ermittelten Wert sollte man dann zur Sicherheit um etwa 30% reduzieren.

Kürzeste Rampe

Der Parameter Rampe gibt die Länge der Beschleunigung bis zur Maximalgeschwindigkeit oder der Bremsphase von der Maximalgeschwindigkeit bis zum Stillstand in Millisekunden an.

*Rampenlänge
individuell
einstellbar*

Bei jeder Bewegung wird die Geschwindigkeit solange gesteigert, bis die Maximalgeschwindigkeit erreicht ist. Am Ende jeder Motorbewegung wird die Geschwindigkeit langsam verringert, bis der Motor zum Stillstand kommt.



Geschwindigkeitsverlauf einer Motorbewegung

Das Beschleunigen und Bremsen mit Rampen verhindert Schrittverluste an den Motoren und läßt größere Maximalgeschwindigkeiten zu. Die Rampensteilheit bleibt bei allen Bewegungen gleich, d.h. bei der Fahrt mit geringeren Geschwindigkeiten ist auch die Rampenzeit kürzer.

Fahrtrichtung invertieren

Falls einer der Motoren in die falsche Richtung fährt, gibt es zwei Möglichkeiten zur Änderung.

Umdrehen der Fahrtrichtung

Entweder Sie tauschen die Anschlüsse der Motorwicklungen oder Sie ändern die Fahrtrichtung mit diesem Parameter. Das Richtungssignal zur Ansteuerung des Motors wird dann invertiert ausgegeben.

Referenzschalter

Mit diesem Parameter kann die Richtung festgelegt werden, in die zum Suchen des Schalters verfahren wird. Das Freifahren vom Schalter erfolgt danach in Gegenrichtung.

Referenzreihenfolge

Das Referenzfahren der einzelnen Achsen findet in einer bestimmten Reihenfolge statt. Meist ist es erforderlich, zuerst Achse Z nach oben und somit aus dem Werkstück zu ziehen. Anschließend fahren die beiden anderen Achsen auf ihre Referenzpunkte.

Mögliche Fehler bei Referenzfahrt

Nach der Erstinbetriebnahme der Maschine kann es beim Referenzfahren zu Fehlersituationen kommen, die wie folgt zu beheben sind.

- Achse fährt in falsche Richtung
Abhilfe : **Referenzschalter am anderen Achsenende definieren.**
- Achse fährt in richtige Richtung, bleibt aber nach Anfahrt des Schalters stehen und fährt nicht mehr herunter
Abhilfe : **Referenzschalter am anderen Ende definieren und Schalterlogik ändern.**

Taktimpulslänge

Signal-Timing

Die Ansteuerung von Schrittmotorantrieben erfolgt normalerweise mit kurzen Taktimpulsen, deren Länge mit diesem Parameter beeinflussbar ist. Es werden immer mindestens 10µsek lange Taktimpulse erzeugt.

Beim Einsatz bestimmter Schrittmotorendstufen und bei Verwendung von Optokopplern können diese Impulse zu kurz sein, um von der Elektronik erkannt zu werden. Deshalb kann man diese Zeit per Parameter verlängern. Bitte beachten Sie aber, daß zu lange Impulszeiten sehr zu Lasten der Rechenperformance gehen und vermieden werden sollten.



Wenn Sie die Taktimpulslänge überhaupt einstellen müssen, dann wählen Sie bitte den kleinstmöglichen Wert, mit dem Ihre Achsen sauber und rund laufen.

Bei Verwendung der SMC-Variante und SMC-Schrittmotorkarten hat die Taktimpulslänge keine Auswirkung.

Parameter zu Maschinenmaßen

Zweites Fenster mit maschinenspezifischen Parameter

Maschinentisch Maße

Maschinengröße Der effektive Verfahrbereich der Maschine kann mit diesen Parametern festgelegt werden. Die Grenzen sind in der Grafikanzeige sichtbar und ermöglichen einen schnellen Überblick, an welchen Positionen die Bearbeitung stattfindet.

Eine Überwachung dieser Grenzen erfolgt nicht.

Referenzoffset

Referenzschalter sicher freifahren Um nach einer Referenzfahrt und Freifahrt vom Schalter nicht genau an der Schaltflanke stehen zu bleiben, kann man mit dem Referenzoffset einen zusätzlichen Weg festlegen, der nach der Freifahrt vom Schalter zurückgelegt wird. Erst nach Abfahren des Offsets wird die Achse genullt oder die definierte Referenzposition eingestellt.

Typische Werte sind 0.5 bis 1 mm zusätzliche Freifahrt vom Schalter.

Referenzschalter prüfen

Referenzfahrt nur bei freien Schaltern Der Parameter veranlaßt **WinPC-NC** vor einer Referenzfahrt die Schalter zu überprüfen. Nur wenn alle definierten Schalter frei sind, kann eine Referenzfahrt erfolgen.

Diese Überprüfung ist dann sinnvoll, wenn mehrere Referenzschalter über einen Eingangspin an der LPT-Schnittstelle angeschlossen sind und **WinPC-NC** nicht erkennen kann, welche Achse gerade auf ihrem Schalter steht.

Sollte die Referenzfahrt wegen eines oder mehrerer angefahrener Schalter abgewiesen werden, so muß man zuerst die Schalter über die Funktion MANUELL FAHREN freifahren.

Signalassistent

Komfortable Einrichtung der Signale Mit dem Signalassistenten ist die komfortable Einrichtung und Zuordnung aller Ein- und Ausgänge möglich. Diese Aufgabe ist so wichtig, daß wir eine detaillierte Beschreibung der Möglichkeiten in einem separaten späteren Kapitel vorstellen.

5. Erstinbetriebnahme an der Maschine

Anpassung an Ihre Maschine

Nach der Installation der Software auf Ihrem PC sind einige Inbetriebnahmearbeiten und Einstellungen vorzunehmen. Dies ist nur bei der Erstinbetriebnahme nötig und bezieht sich generell auf die Anpassung an Ihre Maschine.

Wenn Sie **WinPC-NC Light** zusammen mit einer Maschine erworben haben, dann sind entweder die meisten Parameter passend voreingestellt oder Sie bekamen einen weiteren Datenträger mit den richtigen Maschineneinstellungen dazu. In diesem Fall sollten die nachfolgend beschriebenen Arbeiten nicht mehr nötig sein.

5.1. Maschine anschließen

Das Anschließen der Maschine und der Antriebe erfolgt an einer oder zwei LPT-Druckerschnittstellen am PC und es sind die dafür notwendigen Kabel oder Adapter zu verwenden oder anzufertigen.



WARNUNG !

Der Anschluß aller Zuleitungen an das Gehäuse muß äußerst vorsichtig erfolgen. Bei falscher Belegung der Signalkabel, schief oder nur halb gesteckten Steckern oder bei fehlerhaft verbundenen Leitungen kann es zu ernststen Schäden am Gerät oder der Komponente kommen. Bitte erledigen Sie diese Aufgaben mit größtmöglicher Sorgfalt.

Die Gesamte Anlage darf erst in Betrieb gesetzt werden, wenn alle notwendigen und länderspezifisch erforderlichen Sicherheitsrichtlinien erfüllt und überprüft wurden. Die Verantwortung für den Betrieb der Anlage liegt beim Betreiber.

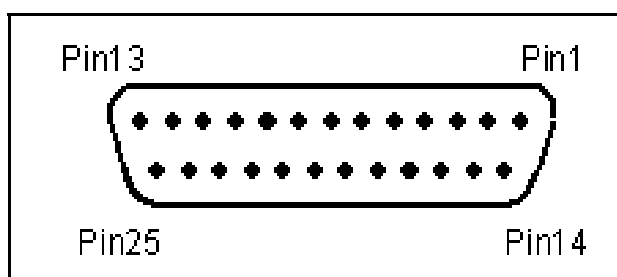
**WARNUNG !**

Verwenden Sie unbedingt einen der Eingänge, um zusätzlich den NOT-AUS Zustand oder die Bereitschaft der Anlage abzufragen. Auf diese Weise kann die Steuerung in Notsituationen die weitere Ansteuerung von Ausgängen unterbinden. Mehr Informationen hierzu finden Sie in den Unterlagen zur Steuersoftware. Beachten Sie unbedingt alle Vorschriften zur Maschinensicherheit.

Die Zuordnung und Verwendung der möglichen Ein- und Ausgangssignale zu den vorhandenen Pins der Schnittstellen ist im nachfolgenden Kapitel beschrieben. Für die erste Inbetriebnahme benötigen Sie entweder noch gar keine Signaleingänge oder verwenden der Einfachheit halber die vordefinierten.

**HINWEIS !**

Die Software *WinPC-NC Light* ist lediglich eine Steuerungskomponente wird innerhalb einer Anlage eingesetzt. Das bedeutet, daß erst durch die Ausrüstung mit PC, Bearbeitungsgerät, Antriebssystemen und Mechanik eine funktionsfähige Maschine wird. Für den sicheren Betrieb ist der Betreiber zuständig.



LPT-Schnittstelle als 25-polige SUB-D-Buchse

5.1.1. Pinbelegung der Takt/Richtung Variante

*Belegung LPT
(Takt/Richtung)*

Alle Signale an den LPT-Druckerschnittstellen haben 5V TTL-Pegel. Die Belegung der LPT-Schnittstelle ist wie folgt :

Pin 2	AUS	Richtung Motor X
Pin 3	AUS	Takt Motor X
Pin 4	AUS	Richtung Motor Y
Pin 5	AUS	Takt Motor Y
Pin 6	AUS	Richtung Motor Z
Pin 7	AUS	Takt Motor Z
Pin 8	AUS	reserviert
Pin 9	AUS	reserviert

Pin 1	AUS	Bohrspindel an/aus (default)
Pin 14	AUS	Kühlmittelpumpe an/aus (default)
Pin 16	AUS	Stromabsenkung (default)
Pin 17	AUS	Job läuft (default)
Pin 10	EIN	Referenzschalter X (default)
Pin 11	EIN	Referenzschalter Y (default)
Pin 12	EIN	Referenzschalter Z (default)
Pin 13	EIN	Taster/Tasterblock (default)
Pin 15	EIN	frei
Pin 18-25		Signalmasse (0V GND)

*Zusatzausgänge
und Eingänge
frei zuordenbar*

Alle Eingänge an den Pins 10, 11, 12, 13 und 15 und die zusätzlichen Ausgänge der Pins 1, 14, 16 und 17 können freizügig definiert und gewünschten Signalen zugeordnet werden. Im Auslieferungszustand der Software sind oben aufgeführte Signale zugeordnet.

5.1.2. Pinbelegung der SMC-Variante

SMC-Schrittmotorkarten werden mit einem handelsüblichen Druckerkabel an den PC angeschlossen. Bei den SMC-Karten werden alle 3 Referenzschalter nur über Pin 11 angeschlossen und es stehen standardmäßig keine weiteren Eingänge und Ausgänge zur Verfügung.

*Belegung LPT
(SMC)*

Die Belegung der LPT-Schnittstelle ist wie folgt :

Pin 2	Data 1	1+2 Kodierung der Stromstärke Phase A
Pin 3	Data 2	11-kein Strom 01-20% 10-60% 00-100%
Pin 4	Data 3	Richtung des Stroms Phase A
Pin 5	Data 4	4+5 Kodierung der Stromstärke Phase B
Pin 6	Data 5	11-kein Strom 01-20% 10-60% 00-100%
Pin 7	Data 6	Richtung des Stroms Phase B
Pin 8	Data 7	7+8 Kodierung für Motor X/Y/Z
Pin 9	Data 8	00-X 10-Y 01-Z
Pin 1	Strobe	Übernahme der Signale
Pin 14	AUS	Kühlmittelpumpe an/aus (default)
Pin 16	AUS	Bohrspindel an/aus (default)
Pin 17	AUS	frei
Pin 10	EIN	frei
Pin 11	EIN	Referenzschalter
Pin 12	EIN	frei
Pin 13	EIN	frei
Pin 15	EIN	frei
Pin 18-25		Signalmasse (0V GND)

Weitere technische Informationen zur Ansteuerung von SMC-Karten sind der Beschreibung der Karten zu entnehmen. Wenn an der Maschine die Zusatzsignale oder die freien Eingänge an LPT genutzt werden sollen, so sind diese mit einer kleinen Zusatzschaltung direkt am Kabel abzugreifen bzw. einzuschleifen.



WARNUNG !

Verwenden Sie aus Sicherheitsgründen unbedingt Endschalter an allen Achsen. Zur Vermeidung von unfallträchtigen Berührungen während die Maschine läuft, sollten Sie ebenfalls ein System zur Zugangskontrolle installieren, z.B. eine Schutzhaube oder eine Lichtgitterabspernung. Schalten Sie diese Sicherheitseinrichtungen korrekt an der Steuerungskomponente an und definieren Sie die entsprechenden Eingänge.

5.2. Achsaufösungen festlegen

Damit **WinPC-NC** die gewünschten Strecken und Geschwindigkeiten errechnen kann, ist die Definition der genauen Achsaufösungen notwendig.

Zwei Parameter zur Umgehung von Rechenungenauigkeiten

Öffnen Sie bitte den Parameterdialog Parameter-Maschine und legen Sie für jede Achse mit den ersten beiden Parametern die exakten Daten Ihrer Mechanik und Antriebe fest.

Der Parameter *Achsaufölung* legt für den entsprechenden Motor die Anzahl der Schritte oder Inkremente pro Umdrehung fest. Berücksichtigen Sie dabei bitte die Einstellungen der Elektronik bezüglich Vollschritt- oder Mikroschrittbetrieb und eine eventuell angebaute Untersetzung.

Motorschritte und Weg pro Umdrehung

Der erforderliche Wert ist die Anzahl der Motorschritte, die **WinPC-NC** erzeugen muß um an der Spindel oder Welle genau eine Umdrehung zurückzulegen.

Mit dem zweiten Parameter *Weg pro Umdrehung* definiert man die Wegstrecke, die genau mit der Anzahl der oben genannten Motorschritte zurückgelegt wird. Dies ist bei Spindeln die Spindelsteigung oder bei Zahnriemen oder Zahnstangen der Teilkreisumfang des Ritzels.



Sie erreichen keine genaue Maßhaltigkeit und falsche Geschwindigkeiten, wenn die Achsaufösungen nicht korrekt eingestellt sind.

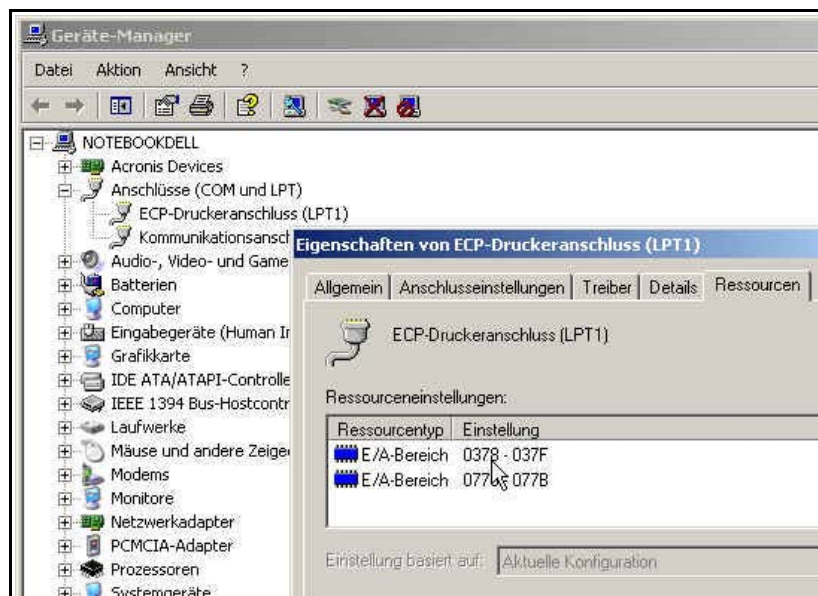
5.3. LPT-Schnittstelle definieren

Im nächsten Schritt müssen Sie in **WinPC-NC Light** die verwendete LPT-Schnittstelle definieren, bzw. deren interne Portadresse zuweisen.

*LPT-Portadresse
ermitteln*

Um die Portadresse der LPT-Schnittstelle zu ermitteln, ist ein kurzer Aufruf des Gerätemangers in der Systemsteuerung notwendig. Bitte gehen Sie dazu wie folgt vor :

1. Öffnen Sie unter *Arbeitsplatz, Systemsteuerung, Hardware* den *Gerätemanager*
2. Öffnen Sie den Zweig *Anschlüsse COM und LPT* und wählen Sie die LPT-Schnittstelle aus, an der die Maschine angeschlossen ist
3. Wählen Sie mit der rechten Maustaste *Eigenschaften* und dann den Bereich *Ressourcen*
4. Notieren Sie sich die Portadresse, unter der die LPT-Schnittstelle im System eingebunden ist. Bei onboard Schnittstellen ist dies meist die Portadresse 0378hex



Ermittlung der LPT-Portadresse mittels Gerätemanager

Tragen Sie die so ermittelten Portadressen in **WinPC-NC** unter Parameter-Maschine-Signale-Portadressen ein und klicken Sie auf **Sichern** und **OK**.

Anschließend sollten einfache Testfahrten mit der Funktion **MANUELL FAHREN** oder **MOTORTTEST** möglich sein. Bitte gehen Sie dabei äußerst sorgfältig vor und rechnen Sie immer mit unkontrollierten Maschinenbewegungen.

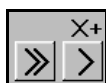


Im Auslieferungszustand ist die Portadresse der LPT-Schnittstelle auf 0378hex eingestellt, was für die meisten internen Schnittstellen zutrifft.

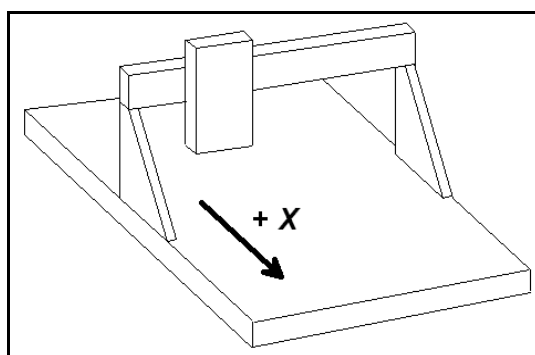
5.4. Fahrtrichtungen festlegen

Rufen Sie die Funktion FAHREN-MANUELL auf. Fahren Sie nun alle Achsen mit den Cursortasten oder mit einem Mausklick auf die Pfeil-Buttons und überprüfen Sie die Fahrtrichtungen an der Maschine.

Jeder Taste ist eine bestimmte Achse und Fahrtrichtung zugeordnet. Beginnen Sie bei der Achse X.



Die Pfeiltasten nach rechts sollten eine positive Bewegung der X-Achse auslösen, d.h. folgende Bewegung an der Maschine.



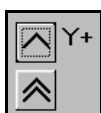
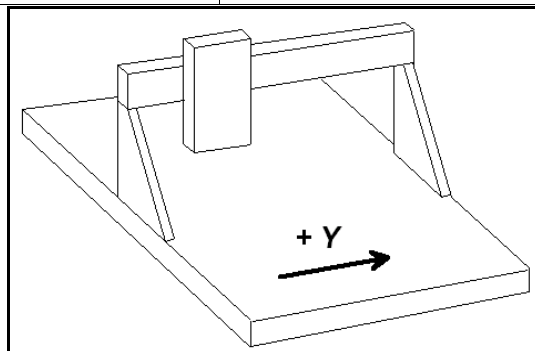
Die Pfeiltasten nach links sollten die Maschine genau in Gegenrichtung bewegen.

Falls dies nicht der Fall ist, kann eine der folgenden Fehlersituationen vorliegen...

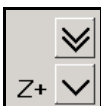
Fehler	Mögliche Ursachen	Lösung
Maschine bewegt sich gar nicht	Schnittstelle falsch	Schnittstelle einstellen
	Schnittstellenbelegung falsch	Belegung kontrollieren
	Maschine ausgeschaltet	prüfen, ob Motoren unter Spannung stehen und Versorgung herstellen
falsche Achse bewegt sich	Schnittstellenbelegung fehlerhaft	die Belegung der Schnittstelle kontrollieren und richtigstellen

Fehler	Mögliche Ursachen	Lösung
Achse X fährt immer in Gegenrichtung, d.h. Beim rechten Pfeil nach links und andersherum	Richtungssignal arbeitet mit falscher Logik	bei den Maschinenparametern den Parameter <i>Fahrtrichtung</i> invertieren umschalten

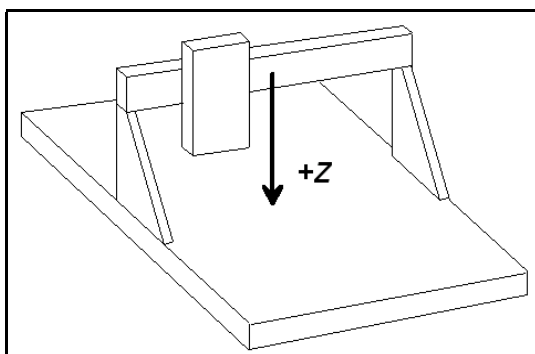
Nach der X-Achse auch die beiden anderen Achsen testen und gegebenenfalls die Fahrtrichtung per Parameter korrigieren.



Die Pfeiltasten nach oben muß die Maschine nach hinten fahren.



Die Pfeiltaste nach unten fährt die Z-Achse nach unten.



Zur Richtungsumkehr einer Achse muß lediglich der Parameter *Fahrtrichtung* invertieren umgeschaltet werden.



Die festzulegenden Fahrtrichtungen beziehen sich immer auf die Bewegung des Werkzeugs über dem Werkstück. Bitte beachten Sie, daß bei Mechaniken mit bewegtem Tisch die Fahrtrichtungen korrekt eingestellt werden. Der bewegte Tisch fährt immer in Gegenrichtung zu den Pfeiltasten, damit das Werkzeug über dem Werkstück in die richtige Richtung fährt.

5.5. Referenzschalter einstellen

Die Funktionsweise der End- und Referenzschalter läßt sich sehr leicht mit der Sonderfunktion SIGNALTEST überprüfen. Aktivieren Sie die Funktion und Sie sehen ein Fenster mit LED-Anzeigen für die wichtigsten Eingänge.



Sonderfunktion SIGNALTEST mit LED-Anzeigen der wichtigsten Eingänge

Schalter mit der Hand drücken

Betätigen Sie nun die Schalter Ihrer Maschine per Hand und beobachten Sie die Reaktionen am Bildschirm. Jeder Schalterwechsel muß eindeutig angezeigt werden. Die LEDs der Referenzschalter sollten zwischen schwarz und rot wechseln.

Die Definition der Referenzschalter ist korrekt, wenn die LED im nicht gedrückten Zustand SCHWARZ ist und beim Drücken des Schalters auf ROT wechselt.

Je nach verwendetem Schalter (Schließer oder Öffner) kann die Schaltlogik genau falsch herum sein, d.h. mit nicht gedrückten Zustand ROT und beim Drücken SCHWARZ. Wenn das zutrifft, dann muß man die Schaltlogik des Referenzschalters per Parameter ändern.

Schaltlogik festlegen

Gehen Sie dazu wie folgt vor :

1. Parameterdialog Parameter-Maschine-Signale öffnen
2. Im linken Fenster den entsprechenden Referenzschalter wählen
3. Im darunterliegenden Pulldown-Menü den invertierten Eintrag für die Pinnummer wählen und die Einstellung übernehmen, also z.B. von **LPT1 PIN10** auf **LPT1 Pin10 Inv** ändern
4. Die neue Einstellung sichern und mit der Funktion SIGNALTEST erneut kontrollieren

Eine detaillierte Beschreibung des Signalassistenten und der Möglichkeit die Ein- und Ausgänge zu definieren und zuzuordnen, finden Sie im nächsten Kapitel.

5.6. Reihenfolge und Richtung Referenzfahrt

Als nächsten Schritt legen wir die Einstellungen für die Referenzfahrt der Maschine fest. Gehen Sie dazu folgendermaßen vor :

1. Öffnen Sie das Parameterfenster unter Parameter-Maschine
2. Stellen Sie unter *Referenzschalter am pos/neg Ende* ein, auf welcher Seite jeder Achse sich der Schalter befindet. Wenn Sie es nicht direkt feststellen können, wechseln Sie noch einmal zur Funktion MANUELL FAHREN und prüfen Sie durch Bewegen und Beobachten der Positionszähler, wohin die Achsen fahren wenn sie sich dem Schalter nähern.
3. Wenn alle Schalter eingestellt sind, muß man nur noch die *Referenz-Reihenfolge* wählen. Im Pulldown-Menü läßt sich die gewünschte Reihenfolge einstellen. Normalerweise fährt immer zuerst die Z-Achse nach oben auf ihren Schalter und dann die anderen Achsen.

5.7. Kontrolle der Einstellungen

Eigentlich sollte die Referenzfahrt an Ihrer Maschine nun einwandfrei funktionieren. Drücken Sie bitte, nachdem Sie alle Parameterereinstellungen vorgenommen und gesichert haben, die Funktionstaste [F8] oder wählen die Funktion über das Menü.

Referenzfahrt zur Kontrolle durchführen

Während der Referenzfahrt fahren alle Achsen in der eingestellten Reihenfolge auf ihren Schalter und anschließend mit niedrigerer Geschwindigkeit wieder vom Schalter herunter. Genau an der Schaltkante bleiben alle Achsen stehen und markieren dort den Referenzpunkt.

Sollte dieser Vorgang nicht automatisch ablaufen oder mit einer Fehlermeldung abbrechen, dann wurde eine oder mehrere Einstellungen nicht korrekt durchgeführt. Die folgende Tabelle gibt noch einmal Auskunft über die möglichen Fehlerarten und die Lösungen.

Fehler	Lösung
Achse fährt in falsche Richtung	Referenzschalter am anderen Ende definieren
Achse fährt in richtige Richtung, aber nur ganz langsam	Schalterlogik ist falsch eingestellt und muß invertiert werden und Referenzschalter am anderen Ende definieren

Fehler	Lösung
Achse fährt langsam in richtige Richtung, bleibt aber auf dem Schalter stehen	Schalterlogik ist falsch eingestellt und muß invertiert werden und Referenzschalter am anderen Ende definieren
Achse fährt ganz langsam in falsche Richtung	Schalterlogik ist falsch eingestellt und muß invertiert werden

5.8. Weitere Schritte

Mit dem Anschluß der Maschine und Einstellen der Referenzparameter haben Sie bereits die wichtigsten Arbeiten erledigt. Als weitere Aktionen empfehlen wir in folgender Reihenfolge :

1. Mit der Sonderfunktion MOTORTTEST die optimalen Rampen und Geschwindigkeiten für alle Achsen festlegen.
2. Mit diesen Werten die weiteren Geschwindigkeiten für das manuelle Fahren und Referenzfahren festlegen.
3. Gewünschte Funktionen unter Parameter-Maschine-Funktionen freischalten.
4. Weitere gewünschte und benötigte Ein- und Ausgangssignale anschließen und mit dem Signalassistenten definieren.

6. Signalassistent

6.1. Verwendung von Ein-/Ausgängen

Eine der wichtigsten Funktionen von **WinPC-NC** ist das Verwalten von Ein- und Ausgangssignalen.

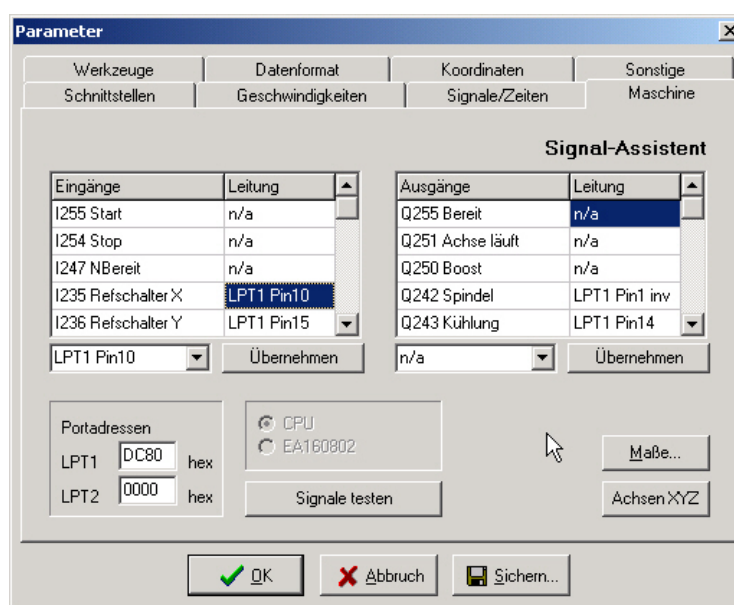
*Ein- und
Ausgangssignale*

Mit Hilfe von Eingängen sind viele nützliche Funktionen realisiert, wie etwa...

- Überwachen der Achsen mit Endschaltern
- Referenzfahren und damit Kalibrierung der Achsen
- Überwachen von Schutzhaube und Lichtgitterabsperungen

Mit Ausgangssignalen kann **WinPC-NC** verschiedene Zusatzgeräte steuern oder den Ablauf mit anderen Komponenten abstimmen. Beispiele für Ausgänge sind...

- Spindel- und Kühlung schalten
- Schutzhaube während einem Job verriegeln
- Dosierpumpe schalten



Signalassistent

Zuordnung der Signal

WinPC-NC kann sehr viele verschiedene Signale verwalten, allerdings sind nicht für jede Aufgabe alle Ein- oder Ausgänge nötig. Deshalb kann man mit dem Signalassistenten sehr komfortabel die nötigen Signale, den zur Verfügung stehenden Leitungen der LPT-Druckerschnittstellen zuordnen.

Jede LPT-Druckerschnittstelle hat 5 Eingangsleitungen an den Pins 10, 11, 12, 13 und 15 und 4 weitere Ausgangsleitungen an den Pins 1, 14, 16 und 17.

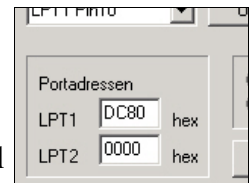
Sie können Ihre benötigten Signale eigentlich an jeder der möglichen Pins anschließen, die Zuordnung erfolgt anschließend mit dem Signalassistenten, der über Parameter-Maschine-Signale aktiviert wird.



Achtung ! Bitte gehen Sie bei der Zuordnung und beim Testen der Ein- und Ausgänge äußerst sorgfältig vor und rechnen Sie immer mit unvorhersehbaren Aktionen beim testweisen Schalter der Ausgangssignale.

Portadressen der Schnittstellen

Vor der Zuordnung der einzelnen Signale muß zuerst die Portadresse der LPT-Schnittstelle überprüft oder definiert werden. Bitte sehen Sie diese vom Betriebssystem vergebenen Adressen im Gerätemanager nach, so wie im letzten Kapitel beschrieben.

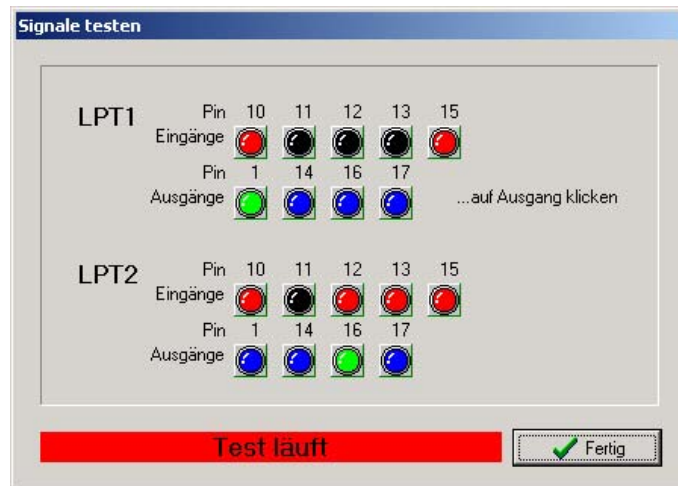


6.2. Zuordnung von Eingängen

Zuordnung der Eingänge

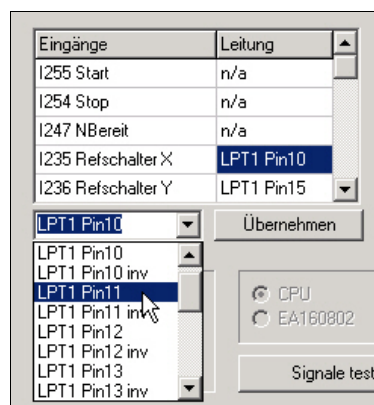
Gehen Sie bei der Zuordnung der Eingänge bitte wie folgt vor :

1. Schließen Sie die benötigten Schalter an den zur Verfügung stehenden Pins an
2. Klicken Sie zunächst auf *Signale testen* und beobachten Sie im darauffolgenden Fenster die LEDs, die den Zustand der einzelnen Eingangsleitungen symbolisieren



Signale interaktiv testen

3. Drücken Sie mit der Hand die einzelnen Schalter und merken oder notieren Sie sich die Pinnummer und die Schaltlogik. Wenn Sie drücken und die LED wechselt von schwarz auf rot, dann handelt es sich um einen Schließerkontakt, wenn allerdings die LED von rot auf schwarz wechselt, dann ist es ein Öffnerkontakt.
4. Klicken Sie auf *Fertig* und wechseln Sie wieder in das Fenster des Signalassistenten. Wählen Sie nun das entsprechende Eingangssignal im linken Fenster (z.B. I235 Referenzschalter X) und öffnen Sie das darunterliegende Pulldownmenü um die Pinnummer zuzuordnen (z.B. LPT1 Pin11).



Zuordnung der Pinnummer zu Eingängen

5. Wählen Sie bei Schließerkontakten (Farbwechsel schwarz nach rot) immer die normale Pinnummer und bei Öffnerkontakten (rot nach schwarz) die Pinnummer invertiert, z.B. LPT1 Pin11 Inv.
6. Klicken Sie danach auf *Übernehmen* und die ausgewählte Pinnummer erscheint in der Zuordnungstabelle.
7. Gehen Sie in gleicher Weise bei allen anderen benötigten Eingangssignalen vor.

8. Sichern Sie die Parametereinstellungen und überprüfen Sie gegebenenfalls alles noch einmal mit der Funktion SONDERFUNKTIONEN-SIGNALTEST. Hier muß ein gedrückter Schalter immer eine rote LED bewirken, d.h. einen HIGH-Pegel.



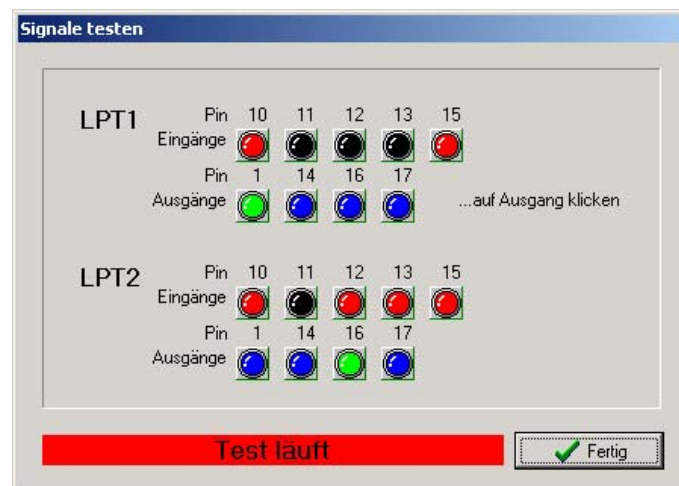
WinPC-NC reagiert bei Eingängen immer nur auf einen HIGH-Pegel. Bitte achten Sie darauf, daß die Schaltlogik mit der Invertierungsmöglichkeit immer so eingestellt wird, daß ein aktiver Schalter einen HIGH-Pegel erzeugt.

6.3. Zuordnung von Ausgängen

*Zuordnung
der Ausgänge*

Die Zuordnung der Ausgangssignale erfolgt ähnlich. Bitte gehen Sie dazu nach folgendem Schema vor :

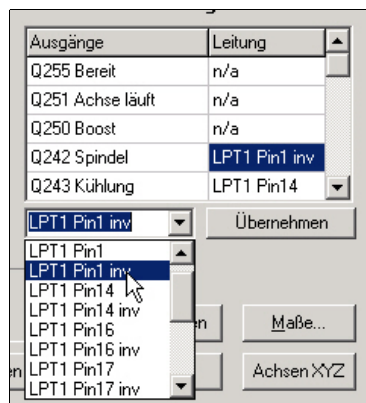
1. Schließen Sie die benötigten Leitungen an den zur Verfügung stehenden Pins an und verwenden Sie zur Kontrolle evt. eine LED oder Lampe.
2. Klicken Sie zunächst auf *Signale testen* und beobachten Sie im darauffolgenden Fenster die LEDs, die den Zustand der einzelnen Ausgangsleitungen symbolisieren



Signale interaktiv testen

3. Klicken Sie mit der Maus auf die möglichen Ausgänge und beobachten Sie den Pegel an der Leitung. Eine blaue LED signalisiert einen LOW-Pegel oder einen ausgeschalteten Ausgang und eine grüne LED signalisiert einen HIGH-Pegel oder einen eingeschalteten Ausgang. Merken oder notieren Sie sich die entsprechenden Pins und auch die Schaltlogik.

4. Klicken Sie auf *Fertig* und wechseln Sie wieder in das Fenster des Signalassistenten. Wählen Sie nun das entsprechende Ausgangssignal im rechten Fenster (z.B. Q242 Spindel) und öffnen Sie das darunterliegende Pulldownmenü um die Pinnummer zuzuordnen (z.B. LPT1 Pin1).
5. Klicken Sie danach auf *Übernehmen* und die ausgewählte Pinnummer erscheint in der Zuordnungstabelle



Zuordnung der Pinnummer zu Ausgängen

6. Gehen Sie in gleicher Weise bei allen anderen benötigten Eingangssignalen vor und sichern Sie zuletzt die Einstellungen.

6.4. Verfügbare Eingangssignale

Mögliche
Eingänge

WinPC-NC kann folgende Eingangssignale verwalten :

Eingangssignal	Zugeordnete Aktion
I254 Stopp	Stoppt bei HIGH-Pegel jede laufende Aktion sofort, danach ist einer erneute Referenzfahrt nötig
I247 NichtBereit	Überwacht die Bereitschaft der Maschine oder Antriebe. Bei HIGH-Pegel wird jede laufende Aktion sofort gestoppt.
I235-238 Referenzschalter	Referenzschalter aller 4 Achsen
I239-242 Endschalter -	Endschalter am negativen Achsenende
I243-246 Endschalter +	Endschalter am positiven Achsenende
I229-232 Endschalter Summe	Endschaltereingänge, wenn nur ein Schalter für beide Achsenenden zustänmdig ist, z.B. ein beweglicher Schalter, der auf zwei Nocken fährt. Bei Verwendung dieser Eingänge kann WinPC-NC nicht die Fahrriichtung erkennen und eine Weiterfahrt unterbinden
I222 Schutzhaube	Sicherheitsfunktion für Schutzhauben oder Lichtgitter oder anderen Zugangskontrollen
I160-169 frei	Signale zur freien Verfügung z.B. bei der Makroprogrammierung

Alle anderen in der Tabelle aufgeführten Eingangssignale sind entweder für spezielle Sonderfunktionen reserviert oder nur in **WinPC-NC Economy** und **Professional** verfügbar.

6.5. Verfügbare Ausgangssignale

Mögliche
Ausgänge

WinPC-NC kann folgende Ausgangssignale verwalten :

Ausgangssignal	Zugeordnete Aktion
Q255 Bereit	Signalisiert die Betriebsbereitschaft der Steuersoftware mit HIGH-Pegel. Im Fehlerfall wird der Ausgang LOW.
Q251 Achse läuft	Zeigt laufende (HIGH) oder stehende (LOW) Achsen an. Dieses Signal kann für ein Stromabsenkung an den Leistungsendstufen verwednet werden.
Q250 Boost	Zeigt bei laufenden Achsen eine Rampenfahrt an (HIGH) oder stehende bzw. konstant fahrende Achsen (LOW). Dieses Signal kann für ein Stromabsenkung an den Leistungsendstufen verwednet werden.
Q242 Spindel	Schaltet die Bohr-/Frässpindel ein/aus
Q243 Kühlung	Schaltet die Kühlmittelpumpe oder Spühkühlung ein/aus
Q244 Dosieren	Schaltet das Dosiersignal ein/aus
Q245 Ausblasen	Zeigt mit HIGH-Pegel eine nach oben fahrende und somit ausziehende Z-Achse an
Q246 Job läuft	Wird bei Jobausführung HIGH und zeigt somit den Automatikbetrieb an
Q220-230 frei	Ausgänge zur freien Verfügung, z.B. in Makros

Alle anderen in der Tabelle aufgeführten Ausgangssignale sind entweder für spezielle Sonderfunktionen reserviert oder nur in **WinPC-NC Economy** und **Professional** verfügbar.

7. Weitergehende Informationen

7.1. Interpreter

Zur Zeit sind in **WinPC-NC Light** Interpreter für folgende NC-Datenformate realisiert.

- HPGL
- Bohrdaten

7.1.1. HPGL-Interpreter

Plotdaten mit dem HPGL Interpreter

Der HPGL Interpreter erkennt die wichtigsten Befehle der HPGL Plottersprache. Es wurden erfolgreiche Versuche mit diversen CAD- und Zeichenprogrammen durchgeführt.

Problemlos können Zeichnungen von...

- AutoCAD®
- AutoSketch®
- Eagle®
- HCAM®
- CADdy®
- Malz&Kassner CAD®

HPGL Treiber von Windows

...und anderen CAD-Systemen bearbeitet werden. Weiterhin versteht der Interpreter auch die HPGL Daten des Standard-Windows-Treibers *HP-Plotter*, über den Programme wie...

- CorelDRAW®
- Designer®

...und andere Windows-Zeichenprogramme ihre Daten aufbereiten und in einer Datei ablegen. Alternativ kann auch ein Treiber für den Plotter *HP7475*, *HP Color Pro* oder *HP Draftmaster* verwendet werden.

HPGL Syntax

Folgende Befehle führen zu Aktivitäten an der Maschine :

PA [x,y[,x,y]];	Absolute Position(en) anfahren
PR [x,y[,x,y]];	Relative Position(en) anfahren
PU [x,y[,x,y]];	Werkzeug heben und fahren

PD $x,y,[x,y]$;	Werkzeug senken und fahren
SP x ;	Werkzeug auswählen
IP $x,y,[x,y]$;	Skalierungspunkte festlegen
SC x,y,x,y ;	Skalierungsfaktoren definieren
CI $r,[a]$;	Vollkreis zeichnen
AA $x,y,a,[c]$;	Absoluter Kreisbogen
AR $x,y,a,[c]$;	Relativer Kreisbogen

Außerdem erkennt der Interpreter noch folgende Befehle, die allerdings zu keiner Aktion an der Maschine führen :

DT ...;	LT ...;
LB ...;	VS ...;
IN ...;	CA ...;

Folgende nicht Standard-Erweiterungen können ebenfalls benutzt werden :

PP ;	Bohrung ausführen, Werkzeug senken/heben
FCt ;	Wartezeit t Millisekunden
FC100,t ;	Wartezeit t Millisekunden
FC101,i ;	Warte auf HIGH-Pegel am Eingang i
FC102,i ;	Warte auf LOW-Pegel am Eingang i
FC200,a ;	Setze Ausgang a auf HIGH
FC201,a ;	Setze Ausgang a auf LOW

Die HPGL-Sprache sieht u.a. folgende Syntaxregeln vor, die man bei der Erstellung oder Nachbearbeitung der Daten beachten muß.

- es müssen immer Koordinatenpaare x,y erscheinen
- bei allen Befehlen mit Koordinaten stehen kein, ein, oder mehrere Koordinatenpaare
- jeder Befehl wird durch ein Semicolon (;) oder einen neuen Befehl abgeschlossen
- mit PA und PR wird auch für Folgebefehle absolute oder relative Positionierung eingestellt
- der letzte Befehl sollte das Werkzeug heben (PU;)

HPGL Beispiel

PU ;	<i>am Beginn Werkzeug hoch</i>
PA1000,1000 ;	<i>dann nach 1000/1000 fahren</i>
SP1 ;	<i>Werkzeug 1 auswählen</i>
PD ;	<i>Werkzeug senken</i>
PA1 000,2000 ;	<i>Quadrat abfahren</i>
PA2000,2000 ;	
PA2000,1000 ;	
PA1000,1000 ;	
PU ;	<i>Werkzeug hoch</i>

7.1.2. Bohrdaten-Interpreter

*diverse Bohr-
datenformate*

Der Bohrdaten-Interpreter erkennt Daten nach den Standards Excellon , Sieb&Maier1000 und Sieb&Maier3000.

Eine Bohrdatei beginnt immer mit einem oder zwei Prozent-Zeichen und endet mit dem Befehl M30. Dazwischen stehen beliebig viele Zeile n mit den X- und Y-Koordinaten und der Werkzeugnummer T.

*Bohrdaten
Syntax*

Die Syntax lautet :

% oder %%
[Xzahl][Yzahl][Tx]
.....
M30

Es werden zwei Formate unterschieden. Bei Format 1 sind die Koordinatenangaben immer 5-stellig, wobei die hinteren Nullen weggelassen werden können, z.B. X021 entspricht 2100.

Im Format 2 fallen die führenden Nullen weg und die Koordinatenangaben bestehen deshalb aus unterschiedlich vielen Stellen.

Die Bohrformate sehen u.a. folgende Syntaxregeln vor, die man bei der Erstellung oder Nachbearbeitung der Daten beachten muß.

- jeder Befehl steht in einer eigenen Zeile
- wenn Koordinaten und Werkzeugbefehl in einer Zeile stehen, wird erst das Werkzeug gewechselt und anschließend an der Position gebohrt
- die Koordinaten können auch einen Dezimalpunkt enthalten, z.B. X123.456
- alle Zeilen vor Prozent werden als Kommentar überlesen

*Beispiel für
Bohrdaten im
Format 2*

Kleines Bohrprogramm
im Format 2
%
T1
X1000Y1000
X1200Y2340
X2700Y2950T2
Y1000
M30

Kommentarzeilen

Programmstart
Werkzeug 1 wählen
Bohrloch an 1000/1000
Bohrloch an 1200/2340
Werkzeug 2 Loch an 2700/2950
Bohrloch an 2700/1000
Programmende

Und jetzt das gleiche Beispiel im Format 1 :
(immer 5 Stellen, hintere Nullen fallen weg)

<i>Beispiel für Bohrdaten im Format 1</i>	Kleines Bohrprogramm im Format 1	<i>Kommentarzeilen</i>
	%	<i>Programmstart</i>
	T1	<i>Werkzeug 1 wählen</i>
	X01Y01	<i>Bohrloch an 1000/1000</i>
	X012Y0234	<i>Bohrloch an 1200/2340</i>
	X027Y0295T2	<i>Werkzeug 2 Loch an 2700/2950</i>
	Y01	<i>Bohrloch an 2700/1000</i>
	M30	<i>Programmende</i>

7.2. Fehlermeldungen

Fehlermeldungen erscheinen während des Betriebs von **WinPC-NC** in einem kleinen Fenster in der Bildschirmmitte. Meldungen in einer grauen Box signalisieren keinen Fehlerzustand sondern dienen zur Information.

Folgende Fehlermeldungen können auftreten :

- **Endschalter angefahren**
Die Maschine ist auf einen der Endschalter aufgefahren. Vor der Weiterarbeit muß man manuell vom Schalter herunter fahren und erneut eine Referenzfahrt ausführen.
- **Maschine nicht angeschalten**
Die angeschlossene Steuerung oder Maschine ist nicht bereit oder nicht eingeschaltet. **WinPC-NC** arbeitet im Demo-Modus.
- **HPGL Syntaxfehler**
In der Plotdatei befindet sich ein ungültiger HPGL Befehl. Er entspricht nicht der Syntax und kann deshalb von **WinPC-NC** nicht bearbeitet werden.
- **Verbindung abgebrochen**
Die Verbindung zur Steuerungs-DLL ist unterbrochen. Dies kann z.B. auftreten, wenn andere Windows-Programme oder Treiber die Echtzeitaufgaben stören.
- **Zustandsstack voll/leer**
In **WinPC-NC** ist ein interner Fehler aufgetreten. Bitte melden Sie diese Fehlersituation mit möglichst vielen Details den Programmautoren.
- **Parameter fehlerhaft**
Ein Parameter in der WPI- oder WPW-Datei ist fehlerhaft oder die Parameterdatei wurde beschädigt.
- **Stoppsignal erkannt**
Das Stoppsignal wurde erkannt. Bitte beheben Sie den Fehlerzustand.
- **Referenzfahrt noch nicht ausgeführt**
WinPC-NC und die Steuerung müssen über die aktuellen Position immer Bescheid wissen. Bitte führen Sie nach einem Neustart der Steuerung immer eine Referenzfahrt aus.

- **Fehler xx von Steuerung**

In *WinPC-NC* ist ein interner Fehler bei der Kommunikation mit dem Echtzeitmodul aufgetreten. Bitte melden Sie diese Fehlersituation mit möglichst vielen Details den Programmautoren.

- **Daten nicht darstellbar**

Die NC-Daten der aktuellen Datei sind nicht grafisch darstellbar. Entweder entsprechen sie nicht dem gewählten Format oder es finden keine Werkzeugaktionen statt. Es kann auch sein, daß die automatische Formatidentifikation ausgeschaltet und nicht das richtige Datenformat eingestellt ist oder *WinPC-NC Light* dieses Format gar nicht unterstützt.

- **Werkzeug noch nicht definiert**

Es wird ein Werkzeug benötigt, das der Werkzeugverwaltung noch nicht bekannt ist. Vor Benutzung von Werkzeugen müssen die entsprechenden Parameter definiert sein.

- **Keine Werkzeugdatei gefunden**

Es kann keine Werkzeugdatei aufgefunden werden. *WinPC-NC* arbeitet deshalb mit Standardwerten weiter.

- **Maschine steht auf Endschalter**

Bei gemeinsamer Definition der Endschalter einer Achse kann *WinPC-NC* nicht unterscheiden, welcher Schalter gerade angefahren ist. Bitte fahren Sie die betreffenden Achsen manuell vom Endschalter herunter und starten Sie anschließend eine erneute Referenzfahrt.

- **Servicecode notwendig**

Der Achscontroller kann nicht mehr angesteuert werden und benötigt zur weiteren Arbeit einen Servicecode. Bitte setzen Sie sich mit dem Lieferanten in Verbindung.

- **Kommando vom Controller abgewiesen**

In *WinPC-NC* ist ein interner Fehler bei der Kommunikation mit dem Echtzeitmodul aufgetreten. Bitte melden Sie diese Fehlersituation mit möglichst vielen Details den Programmautoren.

- **Maschine nicht bereit**

Die Maschine ist nicht eingeschaltet oder es liegt ein Fehler vor. Der Eingang Bereit am Achscontroller signalisiert diesen Zustand.

- **Communication failed / Timeout**

Die Verbindung von *WinPC-NC* zur Echtzeit-DLL ist gestört. Bitte melden Sie diese Fehlersituation mit möglichst vielen Details den Programmautoren.

- **Schutzhaube nicht geschlossen**

Die Schutzhaube oder eine andere Sicherungseinrichtung ist nicht geschlossen und deshalb kann kein Prozess gestartet werden. Das Einrichten der Maschine ist weiterhin möglich.

- **Befehl bei Maschinenbewegung abgewiesen**

Die Verbindung von *WinPC-NC* zum Echtzeitmodul ist gestört. Bitte melden Sie diese Fehlersituation mit möglichst vielen Details den Programmautoren.

- **Datei mit ungültigem Format**

Die gewählte Datei entspricht nicht dem eingestellten Datenformat. Ändern Sie den Parameter für das Datenformat auf HPGL oder Bohrformat.

- **Hilfedatei nicht gefunden**

Die Datei mit den Hilfetexten ist unauffindbar. Sie heißt WINPCNC.HLP und muß sich im aktuellen oder im Verzeichnis von **WinPC-NC** befinden. Die Anzeige von Hilfetexten ist nicht möglich.

- **Werkstück überschreitet Arbeitsbereich**

Während der Bearbeitung des aktuellen Werkstücks würde der eingestellte Arbeitsbereich überschritten. Eventuell ist der Zustand durch Ausführung einer Referenzfahrt zu beheben. Wenn nicht, muß entweder die Maßeinheit verändert, der Nullpunkt verschoben, oder der Arbeitsbereich vergrößert werden.

- **Nächste Position außerhalb Arbeitsbereich**

Der aktuelle Arbeitsprozeß wurde abgebrochen, weil die nächste anzufahrende Position außerhalb des eingestellten Arbeitsbereichs liegt. Korrigieren Sie die Einstellungen und starten Sie den Arbeitsprozeß erneut.

- **Unbekannter Befehl**

In der NC-Datei befindet sich ein unbekannter Befehl und der Arbeitsprozeß wurde deshalb angehalten. Es kann nun abgebrochen oder mit dem nächsten Befehl fortgesetzt werden.

- **Kann keine Datei erzeugen**

WinPC-NC wollte eine Datei auf dem aktuellen Laufwerk erzeugen, was jedoch scheiterte. Entweder ist das Laufwerk nicht bereit, voll, schreibgeschützt oder es bestehen keine Zugriffsrechte. Korrigieren Sie das Problem oder wechseln Sie auf ein anderes Laufwerk.

- **Keine Parkposition definiert**

Sie können eine Fahrt zur Parkposition nur ausführen, wenn Sie die entsprechenden Koordinaten definiert haben, d.h. diese ungleich Null sind.

- **Benötigte Werkzeuge nicht definiert**

In der Arbeitsdatei werden Werkzeugnummern benutzt, die noch nicht definiert wurden. Es müssen für jedes benötigte Werkzeug die Einstechtiefe und Einstechgeschwindigkeit und, bei HPGL-Dateien zusätzlich, die Vorschubgeschwindigkeit definiert sein.

- **Werkzeug taucht zu tief ein**

Die Einstechtiefe eines Werkzeugs oder die Tiefe und die definierten Zustellkorrekturen unterschreiten die maximale Einstechtiefe oder die Grenze des Z-Arbeitsbereichs.

- **DIN/ISO Syntaxfehler**

In der bearbeiteten DIN/ISO-Datei ist ein Syntaxfehler aufgetreten. Bitte korrigieren Sie die entsprechende Zeile mit dem Editor und starten Sie den Arbeitsprozeß erneut.

- **Maschine steht auf Referenzschalter**

Sie wollen eine Referenzfahrt durchführen, mindestens eine Achse steht aber bereits auf dem Referenzschalter. Fahren Sie alle Achse zuerst manuell von den Schaltern weg.

- **Kann keine Datei anlegen**

WinPC-NC will eine Datei anlegen, kann dies aber nicht. Mögliche Gründe können zu wenig freier Speicherplatz sein oder fehlende Zugriffsrechte im aktuellen Verzeichnis.

- **Speicher zu klein**

WinPC-NC findet für die angeforderte Aktion nicht genügend freien Hauptspeicher vor. Bitte vergrößern Sie in der Systemsteuerung den virtuellen Speicher und starten Sie *WinPC-NC* erneut.

- **Fehlerhafte Echtzeit-DLL**

WinPC-NC kann nicht mit dem aktuellen Echtzeitmodul kommunizieren, weil es evtl. von einer anderen Lizenz stammt.

7.3. Sonderversionen von *WinPC-NC*

Sonderlösungen auf Wunsch

Für weitere Anregungen und Vorschläge sind wir immer dankbar.

Auf Wunsch können wir auch für Ihr spezielles Problem Hard- und Software-Lösungen erarbeiten oder unsere Standard-Produkte optimal anpassen. Fragen Sie doch einfach mal unverbindlich an.