



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Änderungshistorie *WinPC-NC* 3.XX

In diesem Dokument sind alle veröffentlichten Funktionserweiterungen und Bugfixes der einzelnen Versionen beschrieben. Bitte scrollen Sie zur zuletzt verwendeten Version und lesen Sie die Historie bis zur aktuellsten Version am Anfang des Dokuments.

Erläuterung zu Schriftfarbe und Abkürzungen

S L U P F Funktion/Änderung betrifft *WinPC-NC Starter, Light, USB* oder *Professional* oder die Firmware des Achscontrollers

blau neue Funktionen

grün Anpassung

schwarz Fehlerbehebung

rot kritischer Fehler behoben, Update wird empfohlen



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.41/32

Datum : 08.03.2023

Kleinere Änderungen und Korrekturen

L U P

- unnötige Leerwege bei Nutzenfunktion eliminiert
 - Korrektur bei Definition des Geschützten Bereichs 3
 - automatisches Nachladen der NC_Datei nur wenn die Datei noch vorhanden ist, damit auch USB-Sticks nutzbar
 - Verbesserung beim Glätten von Konturen
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.41/29

Datum : 14.11.2022

Ethernet-Verbindung alternativ zu COM-Schnittstelle

P

Für *WinPC-NC* Professional gibt es alternativ zur bisher genutzten seriellen COM-Verbindung auch die Möglichkeit, eine Netzverbindung mit einem Ethernet-Anschluß zu nutzen. Die neueren CNCCON-Achscontroller sind optional mit dieser Schnittstelle ausgerüstet.

Kleinere Änderungen und Korrekturen

L U P

- Technologie-Plasma, Dialog etwas besser strukturiert und Schnittgeschwindigkeit unabhängig von anderen Einstellungen definierbar
 - mit dem Laden eines neuen Profils wird auch die aktuelle NC-Datei aktualisiert
 - Spindeldrehzahl oder Laserleitung bei Jobstart korrekt ausgegeben
 - Makros nur für die ersten 10 Werkzeuge möglich und kein fehlerhafter Makroaufruf bei Werkzeugen >10 mehr
 - Korrektur bei der Kantenglättung mit sehr kleinen Vektoren
 - Programmhänger beim Antasten mit Kantentaster behoben
 - Signaltest, Schieberegler schaltet nicht mehr den Laser aus
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.41/24

Datum : 23.05.2022

Prüfmessungen vor und nach automatischem Wechsel

P

Falls bei der Prüfmessung vor oder nach der Magazinablage/-aufnahme ein Fehler festgestellt wird, kann das manuell korrigiert werden und es erfolgt beim Fortfahren eine erneute Prüfung um sicherzustellen, dass das Werkzeug korrekt eingelegt ist.

Außerdem wurde ein Parameter eingeführt um die Messtoleranz anders als die vorgegebenen 0,2mm zu setzen.

Fahrten mit Tastplatte überwacht Maschinengrenzen

U P

Die Fahrten über und außerhalb der Tastplatte werden nun mit den definierten Maschinengrenzen überwacht und diese nicht mehr überschritten.

Außerdem Verwendung der eingestellten Sicherheitshöhe.

Diverse kleine Änderungen

L U P

- **schnellere Werkzeugauswahl im Werkzeugmenü**

- Fortfahren eines Jobs nutzt jetzt korrekte Z-Geschwindigkeit beim Anfahren der letzten Stelle
 - Korrektur falsche Anzeige der Position im Echtzeit-Programmfenster
 - nach Anfahren Z-Höhentaster fährt Z mind. 5mm zurück und beachtet die Maschinengrenze
-



Änderungshistorie WinPC-NC Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von **WinPC-NC** stecken.

Version 3.41/20

Datum : 11.03.2022

Maschinenauswahl überträgt wieder korrekt die Pinzuweisungen

P

Bei bestimmten OEM-Versionen gibt es die Möglichkeit der Maschinenauswahl beim ersten Programmstart. Manchmal wurden die Pinzuweisungen der Ein/Ausgänge nicht korrekt übertragen. Das ist nun behoben.

Prüfmessung nach erfolgter Werkzeugaufnahme

P

Bei fehlerhafter Werkzeug-Prüfmessung nach der Aufnahme kann ein Fehler nicht mehr ignoriert oder nur quittiert werden. Bei Jobstart nach einem Fehler wird erneut vermessen.

Kleinere Änderungen

- Antasten der Tastplatte oder mit Kantentaster führte manchmal zu Falschmeldung „Taster nicht frei“
 - Antasten und Längenmessung fährt bei kurzem Weg nicht mehr an oberen Anschlag
 - kleine Korrektur bei Start ab... mit geladenem Job
 - Korrektur bei Keypad von CNC-Step
 - Beschleunigung der Taktzeiten bei automatischer Job-Wiederholung
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.41/18

Datum : 11.02.2022

Werkzeuglängenprüfung nach Aufnahme

P

Seit einiger Zeit kann man nach der Werkzeugaufnahme mit Wechsler die Länge überprüfen lassen, um eine korrekte Aufnahme zu kontrollieren. Die Prüfmessung kann eine fehlerhafte Aufnahme erkennen und bricht dann den laufenden Job ab. Nun kann man den unterbrochenen Job nicht mehr weiterführen, ohne eine erneute Prüfmessung durchzuführen.

Doppelte Y-Achse mit automatischer Ausrichtung

P

Bisher konnte WinPC-NC und der Achscontroller schon eine doppelte und synchrone X-Achse bedienen und diese bei der Referenzfahrt mithilfe von zwei Referenzschaltern rechtwinklig ausrichten. Das geht nun auch als doppelte Y-Achse. Dazu wurde ein neuer Eingang I171 RefYb für den zweiten Y-Referenzschalter definiert.

Achtung, für diese Funktion ist zwingend die Firmware 1.62/08R oder neuere Versionen nötig.

kleinere Änderungen

U P

- Positionsausgänge für Park-, Referenzposition und Nullpunkt korrigiert
 - Dateiübergabe per Kommandozeile berücksichtigt nun alle Parameter
 - minimierter Programmstart erzeugt alle Fenster und Anzeigelemente im aktuellen Farbstyle
 - DIN/ISO Kommando M00 benötigt nun nicht mehr zwei externe Startsignale
 - bessere Synchronisation für Dateiübergabe per Aufrufzeile, Auswertung erst wenn Verbindung komplett aufgebaut
 - Jobabbruch führte manchmal zu fehlerhaftem Kommando
 - Korrektur beim automatischen Einschalten der Überwachung kritischer Bereiche
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.41/13

Datum : 24.01.2022

Kritische Bereiche definieren und überwachen

P

In den Parametern unter Grundeinstellungen-Überwachung lassen sich drei kritische Bereiche mit jeweils XYZ-Koordinaten und Bereichen definieren, die im laufenden Betrieb überwacht und vor dem Überfahren geschützt werden. Bei Einfahrt in einen der Bereiche stoppt die Maschine und es erscheint eine Meldung. Die Überwachung kann dann mit einem neuen Button in der oberen Leiste abgeschaltet werden und man kann manuell wieder in einen sicheren Bereich fahren. Nach einer Referenzfahrt oder beim Jobstart wird die Überwachung automatisch eingeschaltet.

Referenzfahrt erzwingen

U P

Mithilfe eines neuen Parameters kann man eine Referenzfahrt erzwingen und damit sicherstellen, dass immer die echten Positionen bekannt sind. Das ist wichtig, wenn zB. ein Wechsler im Einsatz ist oder man kritische Bereiche definiert hat.

Die Anforderung nach einer Referenzfahrt kann dann nicht mehr abgelehnt oder übersprungen werden.

Kleinere Änderungen

- Der Zustand des Kamerafenster wird beibehalten und öffnet das Kamerafenster ggf. automatisch wenn manuell Fahren erneut aktiviert wird.
 - richtige Lasergeschwindigkeit auch beim Fortführen eines Jobs
 - festgelegte Einstellungen für Stepcraft-Maschinen geringfügig geändert
 - Korrektur der Grafikdarstellung bei EPS/AI Dateien, keine Anzeige mehr von Farbverläufen bei Leerwegen
 - Fortführen von Jobs mit Laser stellt die Leistung korrekt ein
 - Aktivierung eines Keypads jetzt unabhängig von geladenem Job
-



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 3.XX**

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von **WinPC-NC** stecken.

Version 3.41/11

Datum : 03.12.2021

Prüfmessungen auf Werkzeugbruch und korrekte Ablage/Aufnahme

P

Bei aktivem Werkzeugwechsler und Längenmessungen können an verschiedenen Stellen Prüfmessungen der Länge aktiviert werden. Es ist dann zB. möglich, vor Ablage eines benutzten Werkzeugs im Magazin die vorher ermittelte Länge nochmals zu prüfen und damit einen möglichen Werkzeugbruch zu erkennen. Außerdem kann nach dem Ablegen im Magazin eine Messung erfolgen, um die korrekte Ablage zu überwachen und nach der Aufnahme aus dem Magazin kann gemessen und mit einer vorigen Längenmessung verglichen werden, um zu Erkennen, dass das Werkzeug korrekt in der Spannzange sitzt. Die Prüfmessungen können leicht übersprungen werden, um Zeit zu sparen. Diese Funktion benötigt mindestens Firmware-Version 1.60/99R im Achscontroller.

Drei neue Ausgangssignale für In-Position-Meldungen

P

Es gibt drei neue Ausgangssignale denen die üblichen Leitungen zugewiesen werden können.

Q200 InPositionNullXYZ

Q201 InPositionParkXYZ

Q202 InPositionRefXYZ

Diese Ausgänge werden gesetzt wenn sich die drei Achsen in einer Toleranz von 50µm um die betreffenden Hilfspunkte befinden.

Kleinere Änderungen

S U P

- Elimination der Nullfahrt in Gcodes erfolgt nur, wenn keine zusätzliche Z-Bewegung programmiert ist
 - Stoppen eines Jobs mit Handrad funktioniert
 - T0 M6 oder SP0 in NC-Dateien legen ein letztes Werkzeug im Magazin ab
 - aktive Einstellungen bei Plasma-Technologie werden nicht mehr berücksichtigt, wenn die Technologie abgeschaltet ist
 - Stop-Eingang und Notaus werden im Signaltest korrekt angezeigt und quittiert
 - Fortführen eines unterbrochenen Jobs erfolgt wieder mit korrekter Geschwindigkeit
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.41/08

Datum : 30.09.2021

Korrektur bei Zahleneingaben mit Keypad im Manuall-Fahren-Dialog

S U P

Wenn Eingabefelder aktiv sind kann man nun auch mit dem Cursorblock an der Tastatur und auf Keypads die Ziffern eingeben und es wird keine Fahrt mehr ausgelöst.

Korrektur bei Kreisbogenbefehlen in DXF-Dateien

S U P

Die sog. Ausbuchtung bei Elementen in DXF-Dateien wurde verbessert und um größere Winkel erweitert.

Spindeldrehzahl-Override korrigiert

U P

Bei der invertierten Zuweisung eines Pins als PWM-Signal funktionierte der Spindeloverride entgegengesetzt. Das ist jetzt korrigiert.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.41/06

Datum : 23.08.2021

Erhebliche Beschleunigung der Dateianzeige

U P

Das optimal anzeigbare Dateifenster wird nun erheblich schneller aufgebaut und angezeigt und auch bei sehr großen Datei entsteht fast keine Wartezeit mehr.

Neuer Nullpunkt beim Werkzeugwechsel führt nicht mehr zu Problemen

U P

Bei der Aufforderung zum Werkzeugwechsel kann nun wieder ein neuer Z-Nullpunkt manuell angefahren und gespeichert werden.

Erweiterungen beim Plasma-Schneiden

P

Bei Verwendung der Nullfindung wird bei jedem Einstich der Z-Nullpunkt ermittelt. Ohne Nullfindung wird der definierte Z-Nullpunkt als Materialoberfläche verwendet und nicht mehr die aktuelle Position. Die Schnittgeschwindigkeit wird nun immer aus dem Plasma-Dialog verwendet und es werden keine Geschwindigkeiten aus der NC-Datei oder den Werkzeugparametern herangezogen. Mit einem neuen Schalter kann man verhindern, dass die Z-Koordinaten in Gcode-Dateien verwendet werden.

Profil-Laden nun wieder mit korrekten Makros

U P

Das Laden von Profilen mit enthaltenen Makros aktiviert nun gleich die neuen Makros und behält nicht mehr die alten bei.

Invertiertes PWM-Signal funktioniert nun auch beim Spindeloverride

S U P

Bei einem invertierten PWM-Signal kam es manchmal zu einem falschen Verstellen der Spindeldrehzahl mit der Override-Funktion im Job. Das ist nun behoben.

Werkzeugmakros werden wieder aufgerufen bei automatischem Wechsler

U P

Wegen eines Programmfehlers wurden bei Verwendung eines Wechslers keine Werkzeugmakros mehr aktiv.

Abbruch während dem Vermessen von Werkzeugen bleibt auf aktiver Z-Höhe

U P

Der Jobabbruch während der Werkzeugmessung führte unter bestimmten Umständen zu weiterer Fahrt der Z-Achse.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Auf dem Controller gespeicherter Job startet nun mit externem Startsignal

P

Bei der autarken Speicherung eines Jobs und Ausführung ohne ein angeschlossenes WinPC-NC kann nun auch mit dem i255 START Signal der Job begonnen werden und nicht nur mit dem JobStart-Signal.

Diverse kleinere Korrekturen

S U P

- Änderung der Taktinvertierung bei WinPC-NC Professional führt sofort zur Umstellung am Controller.
 - diverse Meldungsanzeigen mit aussagekräftigeren Texten
 - Vermessen von Z-Höhen oder mit der Tastplatte wurde etwas entzerrt und erlaubt nun sichere Stopps
 - G53 Z0 führt zu einer Fahrt der Z-Achse auf den Referenzpunkt. Das wurde bei Verwendung bestimmter Posts mit Fusion360 so erzeugt und konnte bisher von WinPC-NC nicht richtig interpretiert werden.
 - Start ab... eines Laserjobs führte manchmal zu zu frühen Aktivieren des Lasers
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/94

Datum : 08.06.2021

Diverse kleinere Änderungen und Korrekturen

S U P

- noch präziserer Echtzeittimer realisiert, ständige Überwachung der Timer
 - besseres Handling von sehr großen und ungeraden Schrittauflösungen
 - Technologie Laser schaltet den Laser nicht mehr kurz ein beim Jobstart
 - G4-Kommando von Postprozessor aus Fusion360 wird korrekt interpretiert
 - bessere Überwachung der Messfunktion beim Antasten der Z-Höhe
 - Signaltest-Funktion auch möglich wenn das Bereit-Signal fehlt
 - Fensterpositionen werden korrekt gesichert auch beim Wechsel von Demo zu Vollversionen
 - Kantentaster nach Softstick-Funktion wieder möglich
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/92

Datum : 03.05.2021

Diverse kleinere Änderungen und Korrekturen

S U P

- Manuell Fahren, nach Softstick-Funktion ist Kantentaster wieder aktiv
 - bessere Erkennung von NC-Dateien mit ungewöhnlichen Zeilentrennern
 - Frageboxen können auch mit der Tastatur und Enter-Taste beantwortet werden
 - Korrektur in 2DCAM-Funktion bei bestimmten DXF-Dialekten
 - Bahnsteuerung und Algorithmus mit Faktoreinstellungen 25-35 optimiert
 - Referenzfahrt auch möglich, wenn beim Abbremsen der Schalter komplett überfahren wurde, damit ist immer eine Präzisions-Referenzfahrt möglich
 - Verbesserung bei HPGL-Kreisbefehlen
-

Abbruch in kleinen Radien führte manchmal zu Positionsverlust

S U

Beim Abbruch im Job schneller Bewegungen in kleinen Radien oder Bögen konnte unter bestimmten Umständen zu Positionsverlust und einem unkontrollierten Sprung führen. Das ist nun behoben.

Plasma-/Brennschneiden mit neuen Einstechmakros

P

Die automatisch erzeugten und integrierten Makros für das Einstechen beim Brenn- und Plasmaschneiden mit Nullpunktfindung und ArcGood-Überwachung wurden neu gestaltet



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/89

Datum : 08.03.2021

Diverse kleinere Änderungen und Korrekturen

S U P

- Handradbedienung und sehr schnelle aufeinanderfolgende Tastenbedienung
 - Korrektur beim Digitalisieren
 - Import von PLT-Dateien mit binärem Header
 - Anzeige von Spielausgleich an den Achsen wird erst angezeigt, wenn er ausgeführt wurde
-

Version 3.40/87

Datum : 10.12.2020

Schnellere Anzeige großer Dateien

S U P

Sehr große Dateien werden nun noch schneller angezeigt und die Erzeugung des optionalen Programmfensters erfolgt im Hintergrund.

Absturz und Aufhänger beim Anfahren von Hilfspositionen behoben

S U P

In bestimmten Einzelsituationen konnte es zu einem Absturz beim Anfahren von Parkposition und Nullpunkt kommen, vor allem, wenn mehrmals eine kurz vor dem Ende stehende Fahrt abgebrochen werden sollte.

Überprüfung der Zugriffsrechte beim Programmstart

S U P

Sofort mit dem Programmstart wird überprüft, ob WinPC-NC Schreibrechte für die Parameter oder Protokolle im Installationsverzeichnis hat und falls nicht, wird eine Meldung erzeugt und darauf hingewiesen. Das verhindert Programmfehler wegen fehlender Rechte.

Umkehrspiel korrigiert

S U P

In der Positionsanzeige wird ein definiertes Umkehrspiel der 4.Achse nicht mehr doppelt berücksichtigt.

Diverse kleinere Verbesserungen und Fixes...

S U P

- weitere Möglichkeiten der Fernsteuerung über Registry
 - Lasertestfunktionen mit Freifahrstrecke korrigiert
-



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 3.XX**

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von **WinPC-NC** stecken.

Version 3.40/82

Datum : 08.09.2020

Verbesserungen in Bahnsteuerung

U P

Ein neue entwickelter Lookahead-Algorithmus kann über den Parameter Faktor Bahnsteuerung mit Werten 25 bis 35 ausgewählt werden. Je nach Maschinenmechanik und Anwendungsfall ergeben sich damit evt. dynamischere Anpassungen in Radenbewegungen. Der Wert 25 bremst am stärksten ab und 35 am wenigsten.

Außerdem kann der Wert für Glätten der Konturen nun bis 5000 gewählt werden, was kleine Minivektoren zu größeren Vektoren zusammenführt und dabei bis zu 5mm zulässt. Das verbessert die Bahnfahrt bei extrem schnellen Bewegungen und großen Konturen.

Verbesserungen bei Tangentialachse

U P

Anwendungen mit Tangentialachse und Tangentialschnitt laufen nun besser und flüssiger und das Zurückdrehen des Messers am Jobende ist eliminiert. Das Messer dreht nun auch bei langen Vektoren schneller in die neue Zielrichtung.

Möglichkeiten der Fernsteuerung über Registry erweitert

U P

Mit weiteren Befehlen und Abfragemöglichkeiten ist die Fernsteuerung durch übergeordnete Hostprogramme nun noch flexibler.

Diverse kleinere Änderungen

S U P

- Anpassung der Schriftgröße bei Meldungsfenster nach Programmstart
 - Werkzeugvermessung mit Tastplatte läuft nun korrekt ab
 - Umkehrspiel ist nun bis 10000 Schritte einstellbar
 - DXF-Import mit Skalierung bei INSERT und weitere Verbesserungen bzgl. DXF
 - Normierung der PWM-Drehzahl mit Min/Max-Drehzahl-Werten korrigiert
 - Werkzeugmakros werden wieder korrekt aktiviert nach dem Wechsel
 - Geschwindigkeit bei Diagonalfahrten wird noch genauer berechnet und gehalten
 - bei Abtastplatte kann nun die horizontale Messhöhe unabhängig vom Z-Offset definiert werden, das ist wichtig bei Kugelfräsern
 - bei Professional Profil sichern und laden mit aktivem SPS-Programm auf dem Controller
 - Möglichkeit geschaffen, Professional mehrmals auf einem Rechner mit mehreren angeschlossenen Controllern auszuführen
 - bei Job-Fortführung und Abfrage wird Spindel wieder korrekt eingeschaltet
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/72

Datum : 22.07.2020

Parameterdefinition an neue Maschinen angepasst

S U P

Die Voreinstellungen an einige neue Maschinen unserer Partner wurden angepasst und optimiert.

Handrad

U P

Die Handrad-Tasten wurden Entprellt um kurze Störimpulse zu filtern und bei Eintritt in das Fahren mit Handrad werden nun alle vorherigen Einstellungen und Geschwindigkeiten korrekt zurückgesetzt. Das Anfahren von Endschaltern wird korrekt ausgewertet und angezeigt.

Rundachsgravur

U P

Die automatische Gravur von zylindrischen Körpern mit HPGL oder DXF ist nun entlang der X-Achse oder entlang der Y-Achse möglich. Die Orientierung kann eingestellt werden.

Technologie-Funktion Dosieren

P

Die speziellen Dosierfunktionen sind nun auch mit Gcode-Dateien möglich.

Diverse kleinere Änderungen...

Tastplatte kann auch zum Vermessen und Kompensieren der Werkzeuglängen verwendet werden

Weitere Registry-Kommandos für die Hintergrundsteuerung realisiert

Referenzschalter für Achse4 wird bei der Aktiv-Prüfung bei Referenz-Start ausgenommen

2D-CAM Funktionen, bei Werkzeugwechsel wird immer ein Movebefehl zur neuen Position erzeugt, damit keine Probleme beim Ausblenden von einzelnen Werkzeugen

Abbruch in Wartezeiten ist korrekt möglich

Verbesserungen bei Schleppmesser-Konturberechnung

Shortcut Shift-F3 für Startab eingefügt



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

DXF-Dateien mit Layer=0 werden nun korrekt als neues Werkzeug erkannt

Version 3.40/68

Datum : 02.06.2020

Parameterdefinition an neue Maschinen angepasst

S U P

Bei einigen unserer Maschinenbaukunden kamen neue Maschinentypen im Sortiment hinzu und diese werden nun mit voreingestellten Parametern noch besser unterstützt.

Tangentialfunktion mit pneumatischer Z-Steuerung

U P

Die Ansteuerung des digitalen Signals für Heben und Senken des Tangentialwerkzeugs erfolgt nun zeitlich korrekt im Jobablauf.

Bugfix in 2D-CAM

S U P

Bei Einzellinien mit verschiedenen Layern in DXF-Dateien wurden diese manchmal beim Bereinigen wegoptimiert und fehlten dann in der Ergebnisdatei.

Neue Funktion Job-Speicherung

P

Bei *WinPC-NC Professional* wurde eine Funktion realisiert, um dauerhaft einen einzelnen Job auf dem Achscontroller ablegen zu können und danach diesen in einer Serienfertigung ohne angeschlossenen Computer und ohne *WinPC-NC* nur mit Startsignal ausführen zu lassen. Das ist für Aufgaben interessant, bei denen über längere Zeit immer ein und derselbe Job in einem Fertigungsprozeß genutzt wird.

Neue Firmware 1.60/84 für Achscontroller

F

Die neue Funktion Job-Speicherung benötigt am Achscontroller von WinPC-NC Professional die neue Firmware. Diese wird bei jedem Update zusammen mit einer Anleitung ausgeliefert.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/65

Datum : 26.05.2020

DIN/ISO G83 Tieflochbohren realisiert

Auf vielfachen Wunsch von Anwendern haben wir neben den bisherigen G81/G82 Bohrbefehlen auch das G83 Tieflochbohren eingebaut. Außerdem wird die Wartezeit bei Bohrkommandos korrekt ausgewertet.

Korrektur bei 2D-CAM und DXF-Dateien

Bei bestimmten DXF-Dateien konnte beim Bereinigen nicht jeder Nullvektor korrekt erkannt werden, blieb in der Grafik und störte bei der Radienkorrektur.

Technologie Plasma- und Brennschneiden

Bei aktiver Technologie-Funktion werden nur Anfahr- nicht aber Wegfahrtstrecken erzeugt. Außerdem kann die Synchronisation mit dem ArcGood-Signal abgeschaltet werden. Schnittgeschwindigkeit wird nun korrekt eingehalten.

Diverse Bugfixes

- bei Job weiterführen schaltet Spindel nicht mehr verspätet ein
 - Profil sichern bei WinPC-NC Professional sichert wieder die Controller-Daten
 - bei Zustell-Wiederholungen werden wieder alle Konturen berücksichtigt
 - ein Job-Abbruch ist nun auch während Wartezeit möglich
 - das Anzeigeraster ist nun genau am Nullpunkt ausgerichtet
 - Referenz-Suchrichtung für 4.Achse funktioniert korrekt
 - Daten der G54ff Nullpunkte können wahlweise als Projektparameter gesichert werden
 - Zeilennummern im Programmfenster können ausgeschaltet werden
 - bei Programmwiederholungen wird das Programmfenster richtig angezeigt
 - die Stoppuhr hält richtig an wenn im Job ein Fehler auftritt
 - keine Fahrfunktion mehr möglich wenn der Parameterdialog geöffnet ist
 - weitere Möglichkeiten bei der Fernsteuerung über Registry
 - sehr altes WinPC-NC Professional geht nun auch mit neuer Firmware
 - Technologie Dosieren geht auch mit DIN/ISO-Dateien, bisher nur bei 2D
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/59

Datum : 14.04.2020

Profil sichern mit allen aktuellen Einstellungen

U P

Beim Sichern eines Profils werden alle aktuellen Parameter und Makros berücksichtigt und nicht nur die vorher mit Sichern bestätigten Einstellungen

Drehung bei 2DCAM-Funktionen berücksichtigt

S L U P

Eine eingestellte Drehung wird nun bei der Neuberechnung in den CAM-Funktionen berücksichtigt. Neue Daten sind in gleicher Orientierung wie vorher.

Tastplattenfunktion korrigiert

U P

Der Ablauf beim Antasten mit der Tastplatte wurde optimiert und wird mit noch höherer Genauigkeit gerechnet.

Tangentialfunktion mit pneumatischer Z-Achse

U P

Beim Heben und Senken der Tangentialachse mit Kühlungssignal kam es manchmal zu überflüssigem Senken vor der Drehung. Das ist nun behoben.

Diverse kleinere Korrekturen

S L U P

- Überprüfung der Min/Man-Drehzahlen und Korrektur
 - Manuell Fahren bei Werkzeugwechsel ieder verfügbar
 - Einstellung für Werkzeugwechsler wird korrekt ins Profil übernommen
 - ***WinPC-NC Light*** und nc100-Adapter werden korrekt erkannt
 - manuelles Fahren Z-Achse mit Keypad
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/57

Datum : 20.02.2020

Grafikaufbau und Programmfester beschleunigt

S L U P

Nach einem Job oder nach Manuell Fahren und beim Neuladen von Dateien werden sowohl die Grafikanzeige als auch ein evt. sichtbares Programmfenster beschleunigt angezeigt und überflüssige Neuanzeigen werden vermieden.

Überflüssiges Absenken bei Tangentialmesser behoben

U P

Unter bestimmten Umständen kam es zu einem überflüssigen Absenken des Messers und anschließendem Heben zur Drehung.

Programmabsturz beim Jobstart auf sehr langsamen Rechnern

S L U P

Bei wenig performaten Rechnern konnte es unter Umständen beim Jobstart zu einem Absturz kommen, weil die Fortschrittsanzeige nicht korrekt synchronisiert angezeigt wurde.

Diverse kleinere Korrekturen

S L U P

- Protokollerzeugung beim Laden von DXF-Dateien
 - Gcode Interpreter mit modalem Befehl für Wartezeit
 - Anzeigefehler beim Speichern von XY-Nullpunkten
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/52

Datum : 06.2.2020

Manuell Fahren am Touch-Screen

U P

Beim aktuellen Update von Windows10 gibt es Unterschiede zu früheren Versionen bei Bedienung mit einem Touch-Screen. Das ist sehr ärgerlich, weil von Microsoft dazu keine detaillierte Information existierte. Wir haben die Interpretation der nötigen Windows-Messages so angepasst, dass die Bedienung jetzt wieder wie gewohnt möglich ist.

Diverse Beschleunigungen bei internen Abläufen

S L U P

Um auch den Betrieb auf schwachen oder alten Computern zu ermöglichen, haben wir mit einem neuen Parameter „Rechenzeit reduzieren“ viele Aktionen während Motorbewegungen eingeschränkt. Damit ist auch der Betrieb auf schwachen Atom-Rechnern möglich, allerdings wird die Echtzeitgrafik mit rotem Punkt oder Anzeige der aktuellen Koordinaten etwas verzögert.

Warten auf Eingang mit Gcodes beeinflusste Geschwindigkeit

U P

Ein kleiner Fehler bei M16 Kommando wurde behoben und jetzt wird nicht mehr die Geschwindigkeit von nachfolgenden Befehlen beeinflusst.

Anpassung der Tastencode-Auswertung bei verschieben Keypads

L U P

Die Keypads von CNC-Step, GoCNC, unser Schnurlos-Keypad und das Standard-Numerikpad wurden in der Auswertung code-mäßig getrennt und es sollten jetzt alle Funktionen wieder zur Verfügung stehen.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/48

Datum : 22.1.2020

Parametereingaben ohne sofortige Korrektur

S L U P

Parametereingaben über die Tastatur funktionieren wieder wie gewohnt

Aufruf des Parameterdialog führte manchmal zu Verzögerung

S L U P

Das Problem ist behoben und der Dialog kann so aktiviert werden wie früher

Makrobefehle Warten mit Meldungsanzeige in Statuszeile

U P

Bei aktiven Wartebefehlen in Makros wird nun in der Statuszeile eine entsprechende Meldung angezeigt und man erkennt sofort, warum die Ausführung stoppt oder auf was aktuell gewartet wird.

Gcode DIN/ISO Modale Kommandos G02/G03

U P

In manchen Situationen wurden die Kommandos G02/G03 nicht als modal gesetzt und nachfolgende Kommandos ohne G02/G03 nicht korrekt ausgeführt.

2DCAM korrigiert

S L U P

In den CAM-Funktionen werden jetzt noch zuverlässiger die Glättungen durchgeführt und damit ein flüssigerer Konturverlauf erreicht.

Makro für Werkzeuge auch aus Wechseldialog aus aufrufen

P

Die definierten Makros für neue Werkzeuge wurden bisher nur beim Wechsel im Job aktiviert, nun auch beim interaktiven Wechsel über den Wechseldialog.

Nur benutzte Werkzeuge editierbar

L U P

Bisher konnten für alle Werkzeuge die Parameter definiert werden, egal ob sie in der geladenen Datei benutzt werden oder nicht. Das führt oft zu Verwechslungen und Falscheingaben. Nun werden nicht genutzte Werkzeuge in den Dialogen inaktiv angezeigt.

Speicherproblem behoben

S L U P

Bei mehrfach geladenen NC-Dateien kam es vor, dass der belegte Speicher nicht komplett wieder freigegeben wurde. Das ist nun behoben.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/43

Datum : 16.12.2019

Import von EPS/AI verbessert

S L U P

Beim EPS-Import werden 32 Binärzeichen im Programmkopf überlesen und damit funktioniert die Formaterkennung sehr zuverlässig.

Makro-Befehl SetzeAusgang korrigiert

U P

Makro-Befehl kann nun mehrmals nacheinander mit unterschiedlichen Ausgängen verwendet werden



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/41

Datum : 01.12.2019

Lasertestfunktionen mit Angabe Fokus-Durchmesser

U P

Bei der Lasertestfunktion für die Geschwindigkeit und Graustufen erfolgt der Zeilenversatz jetzt genau gemäß dem eingestellten Fokus-Durchmesser. Damit kann man die einzelnen Linien besser aneinandersetzen ohne Überdeckungen zu erzeugen.

Korrektur bei Bahnsteuerung und Zusammenfassen von sehr kleinen Vektoren

S L U P

Bei der Glättungsfunktion wurde ein Fehler behoben, der evt. bei den ersten Vektoren einer Datei auftrat.

Graustufengravur mit Laser korrigiert

U P

Keine Zusammenfassung der Leistungswerte in Stufen bei aktivem Laser. Es können damit sehr viel mehr Grauabstufungen als 16 erreicht werden.

Bei aktiver Lasergravur werden die Leistungsstufen in der NC-Datei nun immer auf 0%-100% normiert und die separate Schaltung entfällt nun.

Fertigstellung Schleppmesserkorrektur in den CAM-Funktionen

S L U P

Schleppmesserkorrektur jetzt auch große Offsets bei sehr kleinen Vektoren.

Neuer Parameter für Makro „JobEnde“

U P

Mit einem neuen Parameter kann festgelegt werden, ob das JobEnde-Makro auch bei einem Abbruch ausgeführt wird oder nicht.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/37

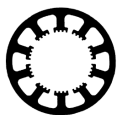
Datum : 13.11.2019

Prüfung auf Schreibrechte beim Programmstart

WinPC-NC benötigt zum Sichern der Einstellungen und Parameter Schreibrechte im Installationsverzeichnis und das wird nun überprüft. Bei fehlenden Rechten erfolgt eine Meldung.

Korrektur bei PWM-Ansteuerung eines Lasers

Das PWM-Signale ist nun sehr viel genauer und kann noch besser die Graustufengravur mit Lasern realisieren.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/33

Datum : 30.9.2019

CAM-Funktionen : Anfahrstrecken

SLUP

In Verbindung mit dem Suchen von geschlossenen Konturen können nun auch Anfahrstrecken an die Kontur festgelegt werden. Damit entstehen dann beim Eintauchen und Ausziehen keine Freilaufmarken an der Schnittkante. Die Anfahrstrecken werden von innen oder von außen erzeugt, je nachdem wie die Radienkorrektur definiert ist.

CAM-Funktionen : Schleppmesserkompensation

SLUP

Mit einer weiteren Funktion innerhalb des CAM-Moduls kann WinPC-NC den Versatz eines Schleppmessers verrechnen und bei Winkeln und an Ecken kompensieren. Damit sind noch kleinere und genauere Folienschnitte möglich.

CAM-Funktionen : Bessere Leerwegeoptimierung und Sortierung

SLUP

Über einen neuen Parameter kann erreicht werden, dass Gesamtteile immer zuert komplett fertiggestellt werden, bevor das nächste Teil begonnen wird. Damit lässt sich eine effektivere Bestückung der Anlagen erreichen und die Bearbeitungszeiten verkürzen.

Verbesserungen bei der Laser-Ansteuerung und in den Kalibrierfunktionen

UP

- Eingestellte Maximalleistung für den Laser wird in allen Funktionen beachtet
 - Korrekturen bei Pausen in den Kalibrierfunktionen und
 - in bestimmten Fällen wurde beim Graustufentest nach einer Pause mit falschen Leistungswerten fortgesetzt
-

Erweiterungen für Plasa- und Brennschneiden

P

- Nullfindungsfunktion auf Materialoberfläche erweitert
 - Auswertung der beiden Eingänge zum Hoch/Runterfahren auch für manuelle Bewegungen nutzbar
 - Unterstützung der PROMA-Höhenkontrollsysteme mit Signalen zum Hoch/Runterfahren und ArcGood- sowie ArcFault-Signalen
-

Diverse kleinere Fixes

SLUP

- Enter-Taste in Eingabefeldern schaltet nicht mehr das Werkzeug aus
 - einige Texte korrigiert vor allem im niederländischen Sprachblock
 - vergessene Werkzeugnummer bei Gcodes zB. T M6 führt nicht mehr zu leerer Anzeige
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/29

Datum : 12.8.2019

Korrektur bei Laser-Test-Funktionen

U P

Graustufentest beginnt jetzt mit korrekter Geschwindigkeit. Bei jedem Ein/Aus-Schalten des Lasers wird nicht nur das digitale Einschaltsignal gesetzt, sondern auch der PWM-Ausgang immer korrekt gesetzt. Das ist wichtig, wenn Laserköpfe nicht separat ein/ausgeschaltet werden, sondern nur mit dem PWM-Signal bedient werden.

Bei starken Lasern und Schnitten oder Gravuren kann es passieren, dass gar nicht schnell genug gefahren werden kann um Graustufen zu erzeugen. Dafür kann man nun die Laserleistung generell auf xx begrenzen.

Laser ein/auschalten bei PU/PD und G0/G1 Kommandos

U P

Bei DXF und PLT und OPT-Dateien wird der Laser nun korrekt ein/ausgeschaltet und auch der PWM-Wert korrekt gesetzt.

Korrektur einiger Anzeigen von Pinzuordnungen

U P

Durch die Neuaufnahme eines weiteren zusätzlichen Ausgangs Q252 Referenz verschoben sich einige Anzeigen der weiteren Ausgänge. Diese wurden zB. bei den Technologiefunktionen und in Spindel und Taster-Tab falsch angezeigt.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/27

Datum : 18.7.2019

Position prüfen für alle *WinPC-NC USB* Varianten freigeschalten

S U P

Mit dieser Version ist die Funktion Position prüfen wieder für alle *WinPC-NC USB* Versionen und Ausführungen freigeschalten. Bitte beachten Sie das es durch das zu schnelle Anfahren der Referenzschalter und das Fahren gegen das Maschinenende zu großen Abweichungen bei der Funktion Position prüfen kommen kann. Sollten bei Ihnen große Schrittverluste angezeigt werden, die nicht plausibel erscheinen, verringern Sie bitte die Geschwindigkeit Referenzfahrt, suchen.

Änderung Makrobefehle Offset XYZ einstellen

U P

Fehlerbehebung bei der Ausführung dieser Funktion.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/26

Datum : 11.7.2019

Bugfix Parken nach Job

L U P

Unter bestimmten Umständen kam es zu einem Fehler bei lange andauernden Park- oder Nullpunktfahrten am Jobende

Neuer Ausgang für aktive Referenzfahrt

L U

Mit dem neuen Ausgangssignal Q252 Referenz läuft kann eine aktive und laufende Referenzfahrt signalisiert werden. Das Signal ist zB. bei Verwendung unseres Doppelachsenadapters nötig, wenn die Parallelachsen automatisch ausgerichtet werden sollen.

Vergessene fremdsprachige Texte ergänzt

S L U P

Bei zwei neuen Funktionen wurden leider die fremdsprachigen Texte nicht hinterlegt und wurden jetzt ergänzt.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/25

Datum : 9.7.2019

Bugfix Kamerafenster

S L U P

Ein aktives Kamerafenster konnte nicht korrekt verschoben werden.

Fehlerhafte Übernahme der Vorschubgeschwindigkeit in DIN/ISO-Programmen

U P

Unter bestimmten Umständen und ganz gezielten Fehleinstellungen in den Parametern wurden die Geschwindigkeiten aus Gcode-Programmen nicht korrekt übernommen.

Verbindungsabbruch beim Anfahren von Hilfspositionen behoben

S L U P

Bei sehr langen Fahrten zu Nullpunkt oder Parkposition kam es manchmal zu einem Verbindungsabbruch.

Diverse kleinere Fixes

S L U P

- Selektive Profile werden korrekt geladen, auch von älteren Versionen
 - Längenvermessung mit Oberflächenblock speichert Z-Nullpunkt korrekt
 - Korrektur beim Anfahren von Nullpunkt und Parkposition nach Referenzfahrt
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/20

Datum : 29.5.19

Diverse kleinere Fixes

S L U P

Korrektur beim Anfahren von Nullpunkt und Parkposition nach Referenzfahrt
Wiederholtes Profil-Laden bei WinPCnC- Professional
Aktivierung der Makros für Nullpunktfindung bei Professional
Lasergravur mit Möglichkeit Start ab... zu verwenden
Bessere Ausrichtung der Anzeigen im Fortschrittsfenster bei Jobs
Unnötiger Parameterfehler beim Profilladen behoben

Korrektur beim Anfahren von Nullpunkt und Parkposition nach Referenzfahrt

U P

Beim Abbruch von Lasertestfunktionen wurde das PWM-Signal nicht korrekt abgeschaltet.

Ungültige Parameterwerte ohne Fehlermeldung

U P

Parameterwerte außerhalb der Grenzwerte werden still korrigiert und nicht mehr mit Fehlermeldung angezeigt.

Technologien Laser und weitere gleichzeitig aktiv

U P

Bisher konnte immer nur eine Technologie aktiv sein. Nun sind Laser + Rundachse oder Laser + Tangentialachse auch gleichzeitig aktivier- und nutzbar.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/16

Datum : 23.5.19

Korrektur beim Start von *WinPC-NC* und diversen Funktionen

S L U P

Bei ungünstigen Definitionen der Spindeldrehzahl konnte es beim Aufruf von bestimmten Funktionen zu einem Fehler und Programmhänger kommen. Das ist nun behoben.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/15

Datum : 17.05.2019

Verbesserungen beim Handrad

S L U P

Keine Sprünge mehr Losfahren mit Handrad. Außerdem kann mit neuen Parametern die Taste Goto0s ein Parken auslösen und beim Speichern des Z-Nullpunkts ein Hochziehen auf den Sicherheitsabstand erreicht werden.

Diverse kleinere Fixes

S L U P

Endlos Reset wirkt auch bei Diagonalfahrten
Werkzeugvermessen mit 30 Werkzeugen zeigt korrekte Werkzeugnummer an
Abbruch einer Referenzfahrt verhindert danach auch Parken und Vermessen
Buttons der Sonderfunktionen beim manuellen Fahren werden korrekt angezeigt
Spindel und Kühlung schalten am Handrad erzeugt korrekte Drehzahl

Korrektur bei der Tastplatte

U P

Das Antaten und die Winkelberechnung wurde geringfügig korrigiert, sodass der Nullpunkt am Koordinatenursprung immer exakt beibehalten wird. Der definierbare Winkel wurde noch genauer realisiert und gespeichert um kleine Rundungsungenauigkeiten zu vermeiden

Verwendung der Werkzeugeinstellungen beim Lasern

U P

Mit einem neuen Checkbox-Parameter in den Einstellungen zur Technologie Laser kann man nun festlegen, dass die Geschwindigkeit und Laserleistung direkt von den Werkzeug-Einstellungen verwendet werden und nicht die hier definierte Lasergeschwindigkeit. Damit ist es wieder leicht möglich, unterschiedliche Geschwindigkeiten und Laser-Ergebnisse nur mit der Verwendung von verschiedenen Farben zu erreichen.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/10

Datum : 08.05.2019

Programm-Hänger bei Jobabbruch behoben

U

Bei manchen Systemen kam es unter bestimmten Umständen nach einem Jobabbruch zu einem Hänger und WinPC-NC reagierte nicht mehr. Das ist nun behoben.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.40/08

Datum : 06.05.2019

Betriebsdaten jetzt editierbar

U P

Die anzeigbaren Betriebsdaten sind nun editierbar. Damit ist es nun auch möglich die bisherige Betriebsdauer einzugeben, um immer den aktuellen Stand zu sehen.

Betriebsdaten in Abhängigkeit der Pindefinition

U P

Die Betriebsdaten für Spindel, Kühlung oder Dosieren/Lasern werden nur noch weitergezählt, wenn auch ein Ausgangspin für die jeweilige Funktion definiert ist.

Pilotlaser auch mit dem Handrad HR-10 schaltbar

U P

Der Pilotlaser der Laserfunktionen ist nun auch mit dem **Handrad HR-10** schaltbar. Hierfür muss, analog zum manuell Fahren Fenster, die Spindel und Kühlung aktiviert werden. Die hier beschriebene Funktion ist nur für Pilotlaser in Zusammenhang mit der Technologiefunktion Laser verfügbar. Ein externer Pilotlaser kann nach wie vor über das manuell Fahren Fenster aktiviert werden.

Drehwinkel nur noch in Werkstückparametern

U P

Der gemessene Drehwinkel wird in den Werkstückparametern gespeichert. Dies ermöglicht das Fortsetzen der Bearbeitung zu einem späteren Zeitpunkt. Der Winkel wird beim Neustart von **WinPC-NC** oder dem Laden einer NC-Datei ohne eigenen Drehwinkel auf 0° zurückgesetzt.



Änderungshistorie **WinPC-NC** Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von **WinPC-NC** stecken.

Version 3.40/05

Datum : 26.04.2019

Selektive Profile

S L U P

Ab dieser Version bietet **WinPC-NC** zusätzlich zur normalen Profilverwaltung die selektiven Profile an. Mit diesen neuen Profilen können nur Teile der Parameter gespeichert oder geladen werden. Durch diese neue Funktion wird es zukünftig noch einfacher verschiedenes Zubehör für Ihre CNC-Maschine einzurichten und zu parametrieren.

Weitere Informationen zu den selektiven Profilen finden Sie in Kürze in einer Kurzanleitung auf unserer [Homepage](#).

Grafik drehen

S L U P

Das Drehen von Grafik und Datei ist möglich mit Tastplatte oder Anfahren von zwei markanten Punkten in der Grafik oder Eingabe eines Drehwinkels. Es funktioniert mit allen Dateiformaten.

Maximal 30 Werkzeuge nutzbar

U P

Maximal 30 Werkzeuge sind nutzbar, aus Kompatibilitätsgründen ist diese Funktion in Parametern umschaltbar

Betriebsdaten mit Laufzeiten

U P

Verschiedene Betriebsdaten werden unter Statusinformation angezeigt und auch über Sitzungen und Tage/Monate hinweg korrekt aufaddiert

Korrektur Tastenzuordnung bei Keypads

S L U P

Bei bestimmten Keypads kam es noch zu Fehlfunktionen bei manchen Tasten

Nullfahrt ignorieren

U P

Nullfahrt am Jobbeginn und Jobende wird wieder korrekt erkannt und auf Wunsch und Parameterdefinition unterbunden

Nullpunktumschaltung in Gcodes

U P

Nullpunkt-Umschaltung mit G5x führt einen aktiven modalen Fahrbefehl aus und berücksichtigt gleich den neuen Nullpunkt



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Neue Firmware am Achscontroller notwendig bei WinPC-NC Professional

P F

Mit Verwendung dieser neuen Version ist ein Update der Firmware am Controller auf die Version 1.60/76r nötig. Die Info und die Datei sind im Update enthalten.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.02/07

Datum 14.03.2019

Fensterpositionen mit zwei Bildschirmen

S, L, U, P

WinPC-NC merkt sich die Fensterpositionen auch bei mehreren Bildschirmen.

Numerik Keypad und Keypads anderer Hersteller

L, U, P

Anpassung der Funktionstasten der Keypads. Die Auswahl erfolgt in den Parametern unter Grundeinstellung-Schnittstelle-Keypad.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.02/06

Datum 04.03.2019

Geschwindigkeit bei erster Fahrt mit DIN/GCode

U, P

Teilweise wurden DIN/GCode beim ersten Ausführen mit falscher Geschwindigkeit gefahren und erst die folgenden Jobs mit richtiger Geschwindigkeit. Dies wurde angepasst.

Korrektur Mindestleistung Laser

U, P

Korrektur bei der minimalen Laserleistung in den Technologiefunktionen von *WinPC-NC*.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.02/05

Datum 29.01.2019

Fortschrittsanzeige mit Nachkommastellen

U, P

Ab dieser Version werden bei Dateien mit mindestens 10000 Programmzeilen zwei Nachkommastellen für die Fortschrittsanzeige angezeigt. Es ist zudem möglich bei der Funktion „Start ab“ Nachkommastellen einzugeben und diese Funktion somit noch genauer für die Fortsetzung von Jobs zu nutzen.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Version 3.02/03

Datum 23.01.2019

Änderung bei Heiz-Keypad

L, U, P

Bei Verwendung des Heiz-Keypads wird die Tastenorientierung nicht mehr automatisch auf 1 gestellt.

Version: 3.02/02

Datum: 21.01.2019

G92 Befehl bei 3D-Druck realisiert

U, P

Bei Gcode-Dateien z.B. aus CURA wird nach gewisser Zeit der Filamentvorschub mit der 4.Achse zurückgesetzt und beginnt wieder ab null Grad. Das erfolgt mit dem Befehl G92, der ab jetzt korrekt ausgewertet und behandelt wird

Version: 3.02/01

Datum: 18.1.2019

Erweiterung des DXF-Importfilters

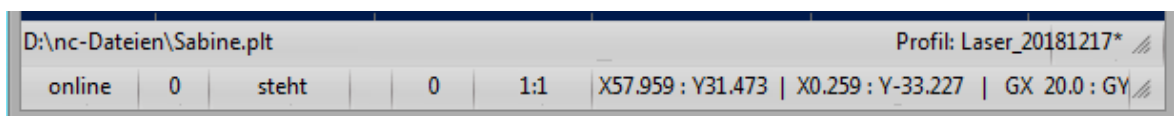
S, L, U, P

Ab der aktuellen Version können erheblich mehr DXF-Dateien und it komplexen Elementen geladen werden. Wir haben SPLINES, verschachtelte Blöcke und LWPOLYLINE-Elemente realisiert.

Anzeige des geladenen Profils, der geladenen Datei

L, U, P

Im unteren Bereich des *WinPC-NC* Fensters wird nun die geladene Datei mit Aufrufpfad und das geladene Profil angezeigt. Das Profil default entspricht den zuletzt gespeicherten Einstellungen. Ein * nach dem Profilnamen symbolisiert nicht gespeicherte Änderungen gegenüber dem geladenen Profil.



Einstellen einer Mindestdrehzahl

L, U, P

WinPC-NC unterstützt nun auch die Drehzahlsteuerung von Spindeln mit einer integrierten Mindestdrehzahl. Zur Konfiguration des Frequenzumrichters wurde ein entsprechender Parameter im Dialog Grundeinstellung-Spindel hinzugefügt.

Dieser Parameter ist standardmäßig auf 0 und sollte belassen werden, wenn der Frequenzumrichter eine lineare Interpolation von zum Beispiel 0 - 10.000 Umdrehungen durchführt.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

Sicherheitsabfrage um versehentliches Betätigen eines Fahr-Befehls zu verhindern

L, U, P

Unter Parameter-Sonstige-Anzeige/Bedienung gibt es nun den Parameter „Fahrbutton mit Sicherheitsabfrage“. Wenn dieser Parameter aktiviert ist, wird eine zusätzliche Sicherheitsabfrage beim Auslösen eines Fahrbefehls aktiviert. Dies soll ein versehentliches Auslösen der Fahre auf Nullpunkt, Fahre zu Parkposition und Referenzfahren Buttons verhindern.

Analog zu dieser Sicherheitsabfrage gibt es den Parameter „Beenden mit Sicherheitsabfrage“ bereits um ein versehentliches Beenden zu verhindern.

Verwendung von Lasern

L, U, P

Neue Funktionen für die Ansteuerung von Schneid- und Gravurlasern.

Anpassung der Keypadunterstützung

S, L, U, P

Ab dieser Version können die Key pads von CNC-Step und GoCNC wieder voll eingesetzt werden.

CAM Funktionen in Sonderfunktionen

S, L, U, P

Die CAM-Funktionen für 2D-Daten können nun auch über das Menü Sonderfunktionen aufgerufen werden.



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 3.XX**

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von **WinPC-NC** stecken.

Nachfolgend die Einträge der alten History.pdf

9.10.2018 Version 3.01/48 WINPCNC.EXE

- P Fehlerbehebung bei Profil-Laden
- UP Definierte Makros werden sofort deaktiviert wenn die Makrofunktion ausgeschaltet wird, nicht erst mit Neustart
- UP Nutzenfunktion mit Gcodes führt Fortschrittszähler korrekt bis zum Ende

27.9.2018 Version 3.01/46 WINPCNC.EXE

- LUP Rundungsfehler bei Parametereingabe der Achsaufösungen behoben
- LUP Werkstückbereich definieren mit F5/F6 funktioniert unabhängig von definierten Fernbedienungen oder Keypads
- P Korrektur bei Fehleranzeige und langer Standzeit bis zur Quittierung
- P [Diverse weitere Registry-Einträge eingefügt um die Kommunikation und Fernbedienung von WinPC-NC durch Fremdprogramme noch komfortabler zu machen, Voraussetzung für viele Industrie 4.0 Anforderungen](#)
- SLUP [Erweiterte Auswertung der immer mitgelieferten Lizenzdatei WINPCNC.LIC, damit werden Updates und Upgrades zukünftig wesentlich vereinfacht](#)
- LUP Bei Fehler Daten nicht darstellbar wird auch ein evt. geöffnetes NC-Programmfenster gelöscht
- P [Filter bei der Kommunikation mit Achscontroller verbessert und damit wesentlich weniger Probleme mit externen Störungen durch EMV.](#)
- P Korrektur bei Technologiefunktion-Dosieren-Ausschaltweg
- UP Tastenorientierung auch bei Kantentaster korrekt ausgewertet und richtige Fahrtrichtungen
- UP Warten auf LOW Signal in Makro ging nicht und ist jetzt behoben
- LUP Externer Editor ist Projektparameter und wird jetzt korrekt gesichert
- LUP Kleine Korrektur im DXF-Import nach Analyse von Musterdateien



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 3.XX**

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von **WinPC-NC** stecken.

LUP Korrekte Geschwindigkeiten bei Job wenn Dateien vom CAM übertragen werden, zB. von FILOU. Es konnte unter bestimmten Umständen zu falschen Geschwindigkeiten beim Anfahren der ersten Position kommen.

27.8.2018 Version 3.01/36 WINPCNC.EXE

LUP Bei Jobabbruch kann man nun die automatische Nullfahrt unterbrechen, ebenso wie eine abschließende Fahrt per Makro.

LUP Tastenorientierung wird auch bei Kantentaster korrekt ausgewertet und in richtige Fahrrichtungen bewegt

UP Externer Editor ist Projektparameter und wird jetzt korrekt gesichert

LUP kleine Korrektur in DXF-Import bei Kreisbögen

LUP Bei Dateiübertragung von FILOU oder anderen CAM-Programmen werden nun die verwendeten Werkzeuge korrekt erkannt und die entsprechenden Geschwindigkeiten verwendet.

UP Unterprogramme und G90/G91 Umschaltung in DIN/ISO werden korrekt grafisch angezeigt

P [Diverse neue Prozesszustände für Datenaustausch und Einbindung in Industrie 4.0 Projekte eingebaut und damit die Möglichkeiten zur Synchronisation und Fernsteuerung erheblich erweitert.](#)

UP Bei Jobstart mit Handrad oder Keypad wird nun der G54-Button korrekt gesetzt und angezeigt.

UP Umkehrspiel 4.Achse wird nun korrekt gesichert

LUP Button-Down für Gitter und Achsen passen nun korrekt mit dem angewählten Zustand überein

16.7.2018 Version 3.01/33 WINPCNC.EXE

UP [Mögliche Offsets Kamera oder Laserpointer zum Werkzeug auf max. 800mm erhöht](#)

UP Makros am Jobstart und Jobende mit Fahrbewegungen können nun korrekt abgebrochen werden.

SLUP Buttons mit Brille und Gitter werden zur Anzeige korrekt aktiv/inaktiv angezeigt



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

- P diverse Änderungen für "unsichtbare" Bedienung im Hintergrund und komplette Fernsteuerung von anderen Programmen.
- SLUP Hotkeys in Manuell Fahren für Spindel und Kühlung funktionieren jetzt auch bei eingeschaltetem NumPad
- UP Nach Profil Laden wird jetzt der Technologiebutton im Hauptfenster richtig angezeigt.
- LUP Kleines Problem beim Ignorieren von Nullfahrten am Jobende behoben

6.6.2018 Version 3.01/24 WINPCNC.EXE

- UP Batch-Aufruf von WinPC-NC aus fremdem Pfad funktioniert jetzt und es werden alle Texte und Parameter korrekt geladen
- SLUP Problem mit Ignorieren von Nullfahrt-Befehl am Jobende korrigiert
- LUP Windows Style-Änderung bei geöffneter Grafik korrigiert

14.5.2018 Version 3.01/23 WINPCNC.EXE

- SLUP kleinere Korrektur bei Positionierung der Grafik in der Anzeige
- P Pinnadel als Cursor bei Position setzen wieder sichtbar
- P NC-Datei bei Programmaufruf mitgeben und automatisch laden
- LUP Programmende mit einstellbarer Sicherheitsabfrage und automatischem Sichern geänderter Einstellungen
- P diverse Programm- und Prozesszustände in Registry speichern, damit gibt es die Möglichkeit, von anderen Programmen aus darauf zuzugreifen und diese auszuwerten

24.4.2018 Version 3.01/21 WINPCNC.EXE

- UP Kalibrierfunktionen für Gravurlasers, komfortable Einstellmöglichkeit des Graustufenbereichs und der maximalen Lasergeschwindigkeit über mehrere nachjustierbare Stufen und einfache Übernahme der Werte für den Job
- UP Kalibrierfunktion für Laserschnitte und leichte Ermittlung der möglichen Schnittgeschwindigkeit und Wiederholung der Schnitte

15.3.2018 Version 3.01/18 WINPCNC.EXE



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 3.XX**

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von **WinPC-NC** stecken.

- UP Mehrere Nullpunkte aktivierbar, diese sind dann entweder im Programm mit G54 bis G59 schaltbar oder direkt bei der Ausführung in DIN/ISO-Programmen

- UP Mehrere Nullpunkte schaltbar in Profilen mitsichern oder nicht

- LUP Globaler Bremswinkel in Tab Bahnsteuerung eingebaut und dafür bei den Einzelwerkzeugen entfernt

- UP Technologie Laser ermöglicht die Definition einer Geschwindigkeit für Laserschnitt oder Lasergravur, unabhängig der Geschwindigkeit in der NC-Datei

- SLUP Einfache Anzeige eines Touchpanels für Werteingaben

- SLUP Anzeige mit sehr vielen Bohrjobkreisen verzögert die Bedienung nicht mehr

- SLUP diverse Einheitenbezeichnungen in den Parametern an die aktuelle Auswahl angepasst, mm/Sek oder mm/Min oder inch/Min

- UP Kantentasterfunktion wertet die eingestellte Tastenorientierung und ein gedrehtes Koordinatenkreuz

- SLUP Hintergrundfarbe, Gitter, Achskreuz Einstellung wird jetzt korrekt gespeichert

2.3.2018 Version 3.00/48

WINPCNC.EXE

- SLUP Verzögerung bei Anzeige sehr viele Bohrjob-Markierungen behoben

- UP DIN/ISO : M10/M11 für Laser ein/aus realisiert

- UP Eingänge JobStart, JobStopp usw. funktionieren unabhängig von aktiviertem Handrad und Keypad

- SLUP wenn Sicherer Abbruch von Fahrbewegungen beim manuellen Fahren auch dann, der Mauszeiger vom Pfeilbutton wegrutscht

- UP Mehrmalige schnelle Stopp-Taste am Handrad führt nicht mehr zu Fehlverhalten

- UP Anzeigefehler bei DIN/ISO behoben, wenn Radien für Kreisbögen um mehr als 1000-fach größer sind als der Abschnitt

- UP Bremsalgorithmus für 4.Achse korrigiert

- UP Eingangsauswertung in Makros korrigiert



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

SLUP Führendes Semicolon in HPGL-Dateien führt nicht mehr zu Fehlerkennung

1.12.2017 Version 3.00/44 WINPCNC.EXE

- UP Kantentaster berücksichtigt nun die Einstellung der Tastenorientierung
- UP Einstichstellen werden auch bei Bohrbefehlen G81/82 mit kleinen Kreisen angezeigt
- UP Referenzfahrt per Makro schaltet Maschinenbereichüberwachung ein
- SLUP Icons und Buttons in Manuell Fahren besser sichtbar
- UP Parameter-Jobausführung : Vorschub- und Spindelgeschwindigkeit beim Start definierbar
- SLUP Hintergrundfarbe, Gitter, Achskreuz Einstellung werden nun korrekt gespeichert

14.11.2017 Version 3.00/40 WINPCNC.EXE

- SLUP Backspace Taste bei Numeric Panel startet Job nicht wenn Rasterbox oder ein anderes Eingabefeld den Focus hat.
- UP Kamerafunktion in Teachin integriert

11.11.2017 Version 3.00/39 WINPCNC.EXE

- UP Kamerafunktion erweitert, größenveränderbares Fenster, Einstellung von Helligkeit und Kontrast, zusätzlicher Kreis und Rechteck
- SLUP Anzeigefehler bei DXF-Daten behoben
- SLUP Gitterabstände abhängig von Maße des angezeigten Bereichs
- LUP Tab und Untertabs von Parametereinstellungen merken



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 3.XX

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von *WinPC-NC* stecken.

- UP Technologie Laser : automatische Höhenermittlung und geschwindigkeitsabhängige PWM-Leistungssteuerung
- SLUP Positionsfenster- und Uhrfenster-Breite angeglichen und damit besser auszurichten
- SLUP Dialoge beim Dateiöffnen sind jetzt in der Größe veränderbar
- SLUP Signaltest : alle Ausgänge wieder direkt schaltbar

12.10.2017 Version 3.00/36 WINPCNC.EXE

- SLUP Korrekturen bei Initialisierung der Handrad-Kommunikation
- SLUP Korrektur bei der Maschinenauswahl beim ersten Programmstart
- SLUP Linien der Leerwege sind jetzt halb durchsichtig und verdecken nicht mehr darunterliegende Werkzeugbahnen
- UP Verbesserte Refresh-Rate im Kamerafenster und besser sichtbares rotes Fadenkreuz
- SLUP Kamerafenster und Stoppuhr nicht mehr zwingend im Vordergrund und die Positionen der Fenster werden gesichert und wieder hergestellt
- LUP Werkzeugwechsel mit zwischenzeitiger manueller Fahrt und neuer Z-Nullpunktdefinition wird nun korrekt ausgeführt
- UP Makro „Nach Referenzfahrt“ berücksichtigt evt. Fahrbefehle nun korrekt

19.9.2017 Version 3.00/28 WINPCNC.EXE

- SLUP Parameter QUADRATPOINT=1 in der Datei WINPCNC.WPI kann die Ausgabe der Echtzeit-Maschinenposition als rote Markierung in der Anzeige erzwingen. Damit wird eine Inkompatibilität von alten Grafikkarten behoben.
- SLUP HID-Komponente wird verändert eingebunden und damit der Startfehler „Device not found“ und Endefehler „Abnormal program termination“ behoben



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 3.XX**

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von **WinPC-NC** stecken.

- SLUP Fenster der Stoppuhr nicht mehr zwingend im Vordergrund
- UP Unterstützung von neuen Komponenten Laserpointer oder Kamera zur vereinfachten Positions- und Nullpunktbestimmung. Beide Komponenten werden unter Zubehör aktiviert und dann kann eine Wegdifferenz vom Pointer oder Kamerafadenkreuz zur Werkzeugposition festgelegt werden. Beim Speichern von Nullpunkten mit aktiver Kamera oder Laserpointer erfolgt die sofortige Verrechnung des definierten Versatzes. Ein neuer Ausgang Q213 schaltet dabei LOW/HIGH und könnte einen Laser oder eine Kamera aktivieren. Bei aktiver Kamera wird ein kleines Fenster geöffnet und das Kamerabild mit mittigem Fadenkreuz angezeigt.
- UP Referenzfahrt 4.Achse als erste oder letzte Achse geht wieder
- SLUP Startprobleme und Hänger im System bei Programmstart behoben indem einige Windows-interne Funktionen und Funktionsaufrufe verändert und optimiert wurden.
- SLUP Flackern der Anzeige bei Menü-Laden behoben
- SLUP Am Jobende erhält das Hauptfenster wieder den Fokus und damit ist ein sofortiges neues Aktivieren anderer Funktionen möglich zB. Manuell Fahren
- SLUP Neue Vermessen-Funktion mit der Maus direkt in der Grafik. Die Funktion kann nach der Aktivierung unter Zubehör mit neuem Button eingeschaltet werden und danach erfolgt eine Vermessung mit sofortiger Längenanzeige direkt am Mauszeiger.
- SLUP Unicode-Texte der Fremdsprachen werden im Signalassistent und in den Tabellen der Ein/Ausgangstexte richtig angezeigt.

10.8.2017 Version 1.80/63 (USB Light/USB)

WCNCCON.DLL

- SLU Bei Bedienung mit Handrad wurde in bestimmten Situationen der Referenzzustand gelöscht und es wurde eine neue Referenzfahrt verlangt. Das ist behoben.

10.8.2017 Version 3.00/14

WINPCNC.EXE

- SLUP Maschinenbedienung und manuell Fahren mit 18-Tasten-Numpad. Es funktioniert mit vielen USB-kabelgebundenen oder schnurlosen Numpads. Genauere Doku und Info kommt in Kürze.
- UP Unterstützung von Kamera oder Laserpointer. Freigabe unter Zubehör und



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 3.XX**

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von **WinPC-NC** stecken.

Definition der Positions differenzen unter Maschinendimensionen und Aktivierung direkt im Manuell Fahren Dialog. Bei Abspeicherung von XY-Nullpunkt wird der definierte Versatz berücksichtigt. Mögliches Ausgangssignal zum Schalten des Laserpointers ist Q213.

- | | |
|------|--|
| SLUP | Gitterstruktur besser und über größeren Bereich berechnet und angezeigt. |
| SLUP | NC-Programmfenster-Erzeugung beschleunigt und von Hintergrundprozessen entkoppelt. Damit keine Probleme mehr beim Laden sehr großer NC-Dateien. |
| UP | TeachIn - neue Datei wird jetzt korrekt gespeichert |
| UP | Geschwindigkeit des Kantentasters korrigiert |
| UP | Rundgravur und Tangentialachse können nun in allen Situationen mit 2D-Dateien genutzt werden. Die Aktivierung wird jetzt korrekt ausgewertet. |
| SLUP | Bei Lade-Dialog für neue Datei und Abbruch bleibt alte Anzeige und bisher geladene Datei aktiv. Vorher wurde die alte Datei bereits beim Öffnen des Auswahldialogs gelöscht. |
| SLUP | Weitere Optimierungen bei Erkennung von inkompatiblen Grafikkarten. |
| SLUP | Wird im Manuellfahren eine Fahrbutton gedrückt und die Maus verlässt den Button wird nach Loslassen außerhalb des Buttons die Manuellfahrt gestoppt |
| SLUP | Dateiübergabe von FILOU und anderen CAM-Programmen funktioniert wie früher in alter Version. |
| SLUP | Z-Achse fährt zum Werkzeugwechsel wieder mit Eilgeschwindigkeit nach oben und nicht mehr mit Ausziehgeschwindigkeit. |

3.7.2017 Version 3.00/07

WINPCNC.EXE

- | | |
|------|--|
| SLUP | Die Werte der Technologieseiten wurden beim Laden von Profilen oder Maschinenauswahl nicht mit den eingelesenen Parametern initialisiert, wenn die entsprechenden Seiten im Zubehör nicht eingeschaltet waren. |
|------|--|

Nachfahren der Achsen mit Handrad gelöst, Reaktion der Achsen ist jetzt wieder so wie bei alter Version 2.5

3D-Maus von 3DConnexion funktioniert jetzt

Probleme bei Werkzeugwechsel nach Stop im Job gelöst, wenn Makros definiert waren und automatischer Wechsler im System aber nicht aktiv



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 3.XX**

Erfahren Sie, welche neuen Funktionen in der aktuellen Version von **WinPC-NC** stecken.

Schwedische, englische und polnische Texte korrigiert und ergänzt

Handrad Set0 fährt Z nicht mehr auf Sicherheitsabstand

Handrad Nullfahren fährt zuerst XY=0 und Z auf Sicherheitsabstand, wenn alle Achsen schon dort stehen, dann fährt Z auf Nullpunkt runter

Werkzeuge Maße mit geänderten und aussagekräftigeren Texten

Korrektur und Fehlerbehebung bei Wiederholungen des Jobs

16.6.2017

Version 3.00/04

WINPCNC.EXE

SLEUP

Bei Anzeige Problemen mit inkompatiblen Grafikkarten kann unter Parameter-Grundeinstellungen-Anzeige die Grafikbeschleunigung der Karte abgeschaltet werden und die komplette Grafikanzeige mit allen Funktionen erfolgt dann ausschließlich etwas langsamer mit Software simuliert. Das funktioniert dann mit allen Grafikkarten.

25.5.2017

Version 3.00/01

WINPCNC.EXE

Version 1.80/62 (USB Light/USB)

WCNCCON.DLL

SLEUP

Neue Version 3.0 von **WinPC-NC** mit vielen Neuerungen und dazu passenden neuen Echtzeit-DLL-Modulen.

- modernes Design mit einstellbaren Farb-Styles und Button-/Schriftgrößen
- komplett erneuerte Grafik mit Zoomen und Verschieben per Maus, freies Drehen der Daten im Raum, perspektifische 3D-Ansicht, Gitter und Leerwege schaltbar, Echtzeit-Positionsanzeige im laufenden Job
- neu strukturierte und stark vereinfachte Parameter-Dialoge
- umfassende Online-Hilfe zu jeder Funktion und jeder Einstellmöglichkeit
- weitere Fremdsprachen einstellbar und integrierter Spracheneditor
- Technologien für unterschiedliche Anwendungen leicht ein/ausschaltbar
- Profilverwaltung
- leichte Wiederauswahl der 10 letzten Projekte per Menü
- und noch einiges mehr...