



# Wie geht das...? ...mit *WinPC-NC* ?

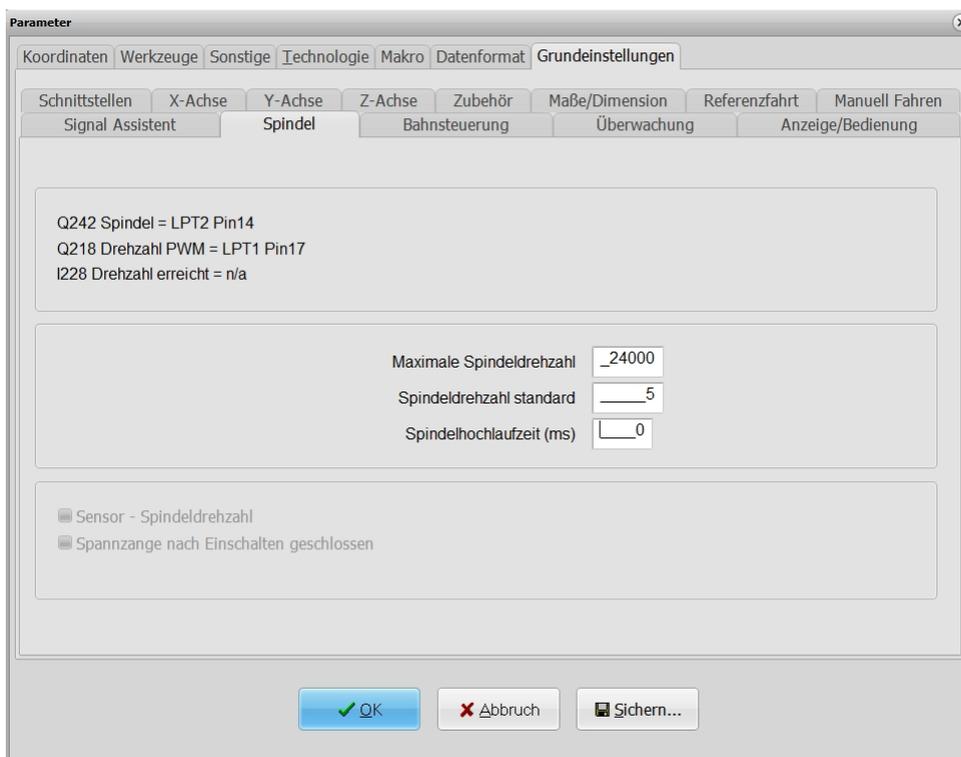
## Kurzer Überblick zu den Neuigkeiten in der Version 3.01

X Starter  
X Light  
X USB  
X Professional

Mit dem aktuellen Update auf die Version 3.01 von *WinPC-NC* ist die Bedienung noch einfacher und intuitiver geworden. Je nach Aufgabenstellung kann jetzt auch mit einem noch effektiveren Workflow gearbeitet werden.

Da ja bekanntlich auch Kleinigkeiten einem das Leben erleichtern können, werde ich bei der Vorstellung der Änderungen / Erweiterungen auch mit so einer Kleinigkeit beginnen.

Alle werden es kennen da es bestimmt jeder schon gemacht hat, ein Wert muss geändert oder eingegeben werden. In diesem Beispiel die *Spindelhochlaufzeit* .



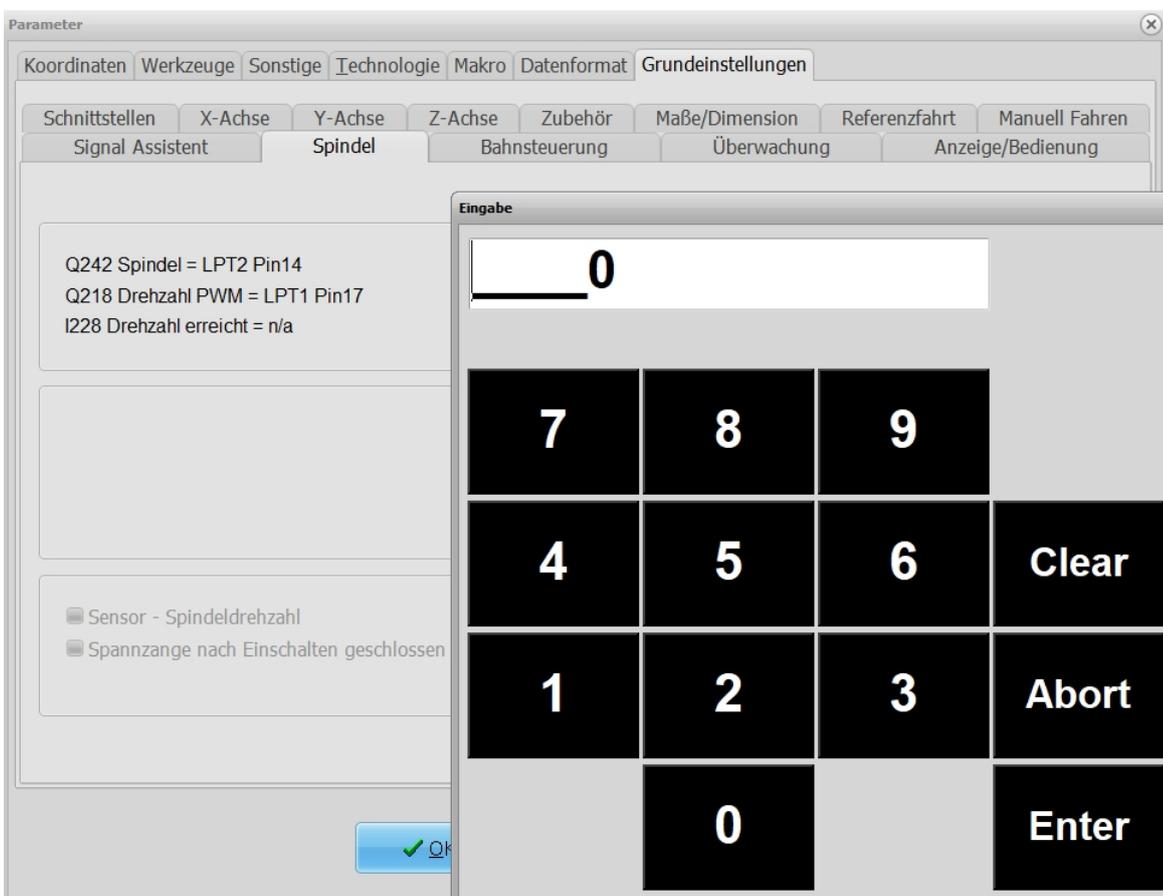


## Wie geht das mit *WinPC-NC* ? Neuigkeiten zur Version 3.01

Bis jetzt gab es zwei Möglichkeiten um einen neuen Wert einzugeben.

- man klickt in das zu ändernde Feld und gibt den neuen Wert über die Tastatur ein.
- man macht einen Doppelklick auf das zu ändernde Feld und dadurch wird eine Eingabetastatur geöffnet in dem man die Eingabe tätigen kann. Dies ist auch bei der Bedienung von Touch-Bildschirmen hilfreich.

Mit diesem Update wurde diese Funktion erweitert. Es genügt ein einfacher Klick in das zu ändernde Feld und die Eingabetastatur wird direkt geöffnet.



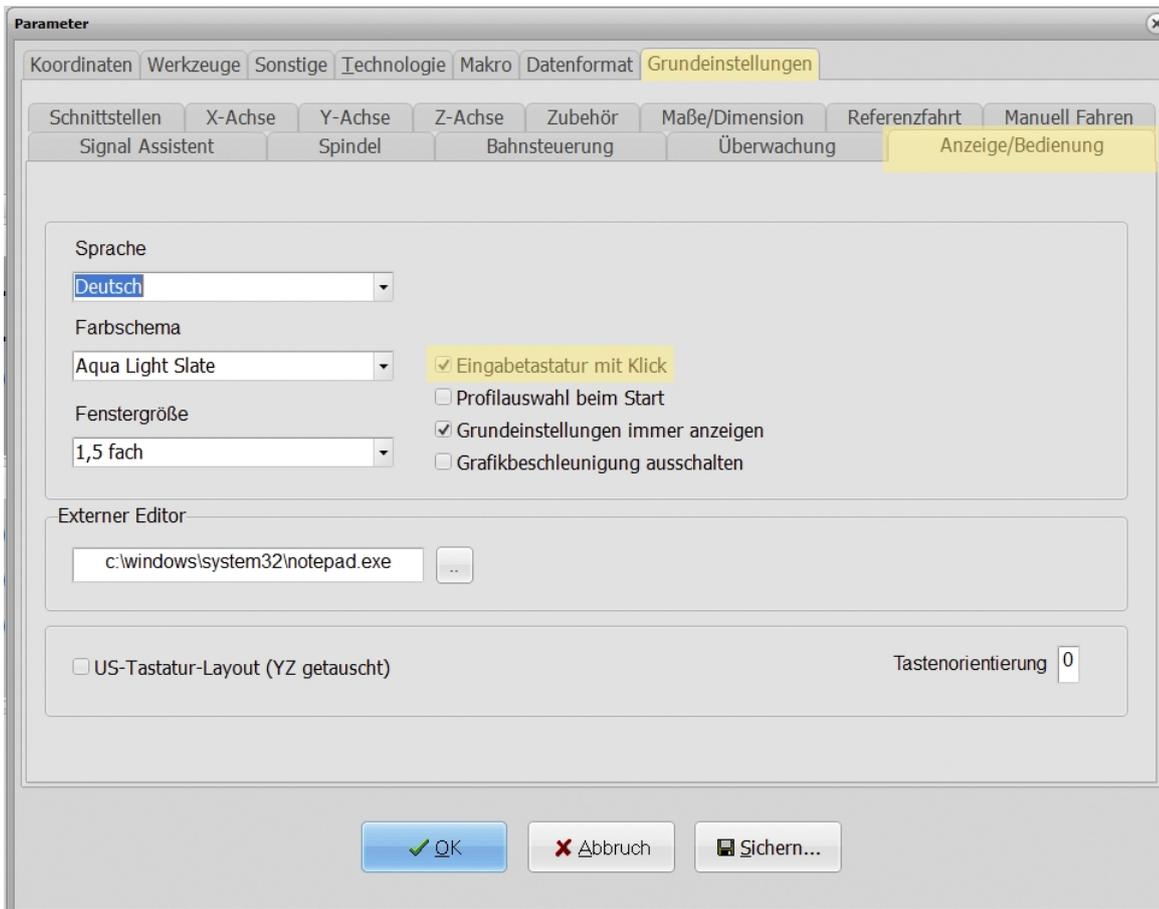
Diese neue Eingabetastatur ist auch größer geworden, so dass die Eingaben mit der Maus oder dem Finger auf einem Touchscreen gleichermaßen gut ausgeführt werden können.

Da für die Eingabe der *Spindelhochlaufzeit* eine Ganzzahl erwartet wird, werden die Möglichkeiten der Vorzeichenänderung und der Dezimalpunkt direkt ausgeblendet. Der aktuelle Wert, in diesem Beispiel „0“ wird angezeigt und direkt durch den neu eingegebenen Wert überschrieben, sobald mit *Enter* bestätigt wurde.



## Wie geht das mit *WinPC-NC* ? Neuigkeiten zur Version 3.01

Um diese Variante nutzen zu können, muss sie in den Grundeinstellungen aktiviert und anschließend gespeichert werden. Bei der Nutzung von Profilen muss zusätzlich auch das aktuelle Profil gespeichert werden.





## Wie geht das mit *WinPC-NC* ? Neuigkeiten zur Version 3.01

Weiter geht es mit dem Menü für das *Manuelle Fahren*, das um einige nützliche Funktionen erweitert wurde. Wollte man bisher die Nullpunkte der Achsen speichern oder eine bestimmte Nullposition anfahren, musste immer erst ein Dropdown-Menü geöffnet werden, um an diese Funktionen zu gelangen.

Manuell Fahren

Maschinenkoordinaten

X 364.820  
Y 17.952  
Z 88.181

Werkstückkoordinaten

X 0.000  
Y 0.000  
Z 0.000

Spindel  
 Kühlung  
 Endlos, reset  
endlos

Offset Kamera benutzen

Anfahren... ▶ Stop

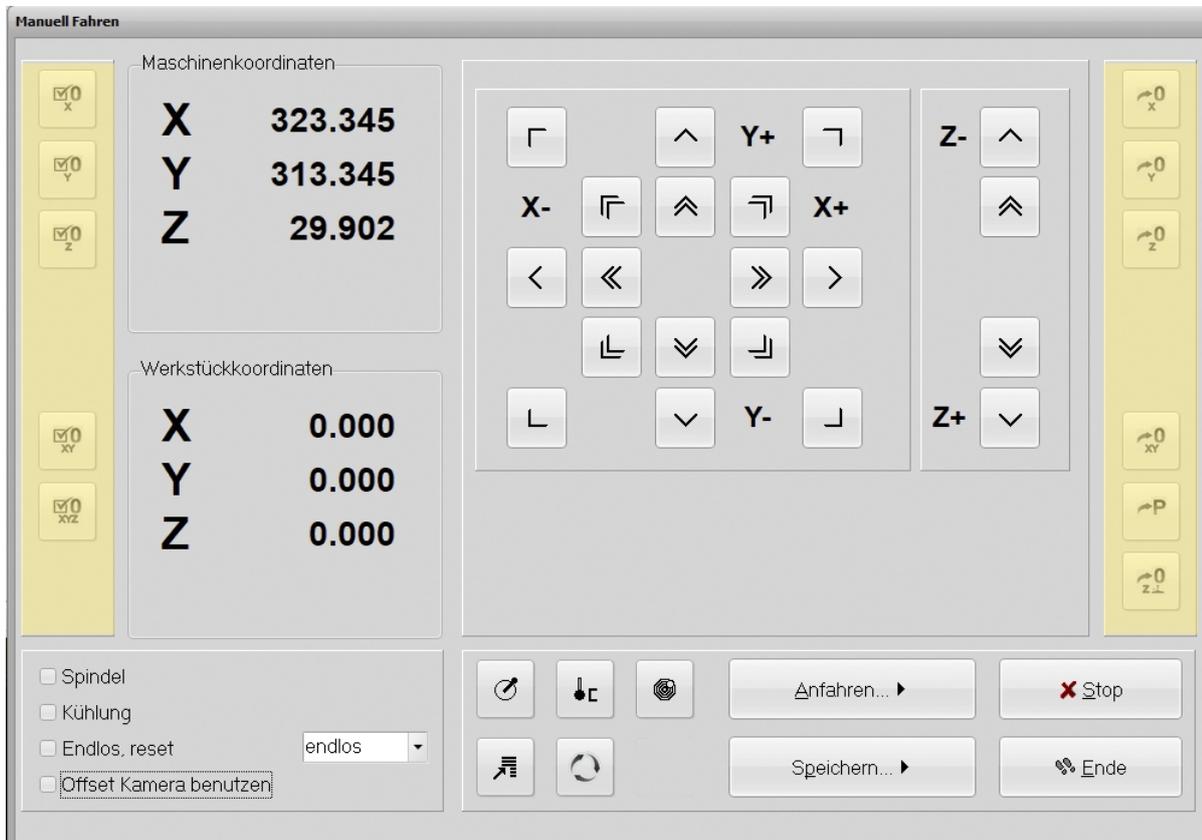
Speichern... ▶

- Nullpunkt XYZ
- Nullpunkt XY
- Nullpunkt X
- Nullpunkt Y
- Nullpunkt Z
- Nullpunkt 4
- Parkposition
- Z-Tiefe
- Max. Z-Tiefe

Das war etwas umständlich und konnte auch leicht zu einer Fehleingabe führen, vor allem bei Touchscreen-Nutzern.



Diese Zeiten, sind nun mit dem neuen Menü vorbei.



Das überarbeitete Menü hat jetzt links und rechts zusätzliche Buttons erhalten, über die die Funktionen nun direkt ausgeführt werden können.

Die Buttons auf der linken Seite, sind für das Speichern der Nullpunkte zuständig, wobei der Nullpunkt jeder Achse einzeln oder auch als Kombination XY oder XYZ gespeichert werden kann.

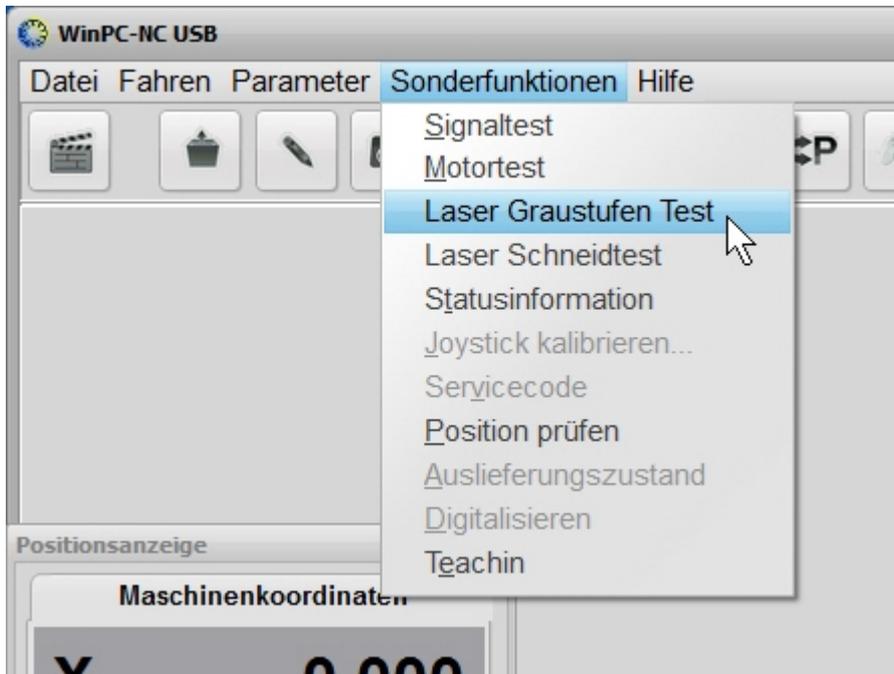
Mit den Buttons auf der rechten Seite, können die Nullpositionen der einzelnen Achsen direkt angefahren werden. Auch die schon aus der Menüleiste bekannten Button zum anfahren von *XY0* und *Parkposition* sind hier integriert.

Das hierbei auf die Möglichkeit verzichtet wurde, die XYZ-Nullposition direkt anzufahren, macht aus meiner Sicht absolut Sinn und wird bestimmt so manchen Fräserbruch oder auch Schlimmeres verhindern. Man kann das ja leicht nacheinander anfahren lassen.

Alle diejenigen, die einen Werkzeuglängensensor angeschlossen haben, können den Messvorgang nun direkt über die untere Taste auf der rechten Seite starten.

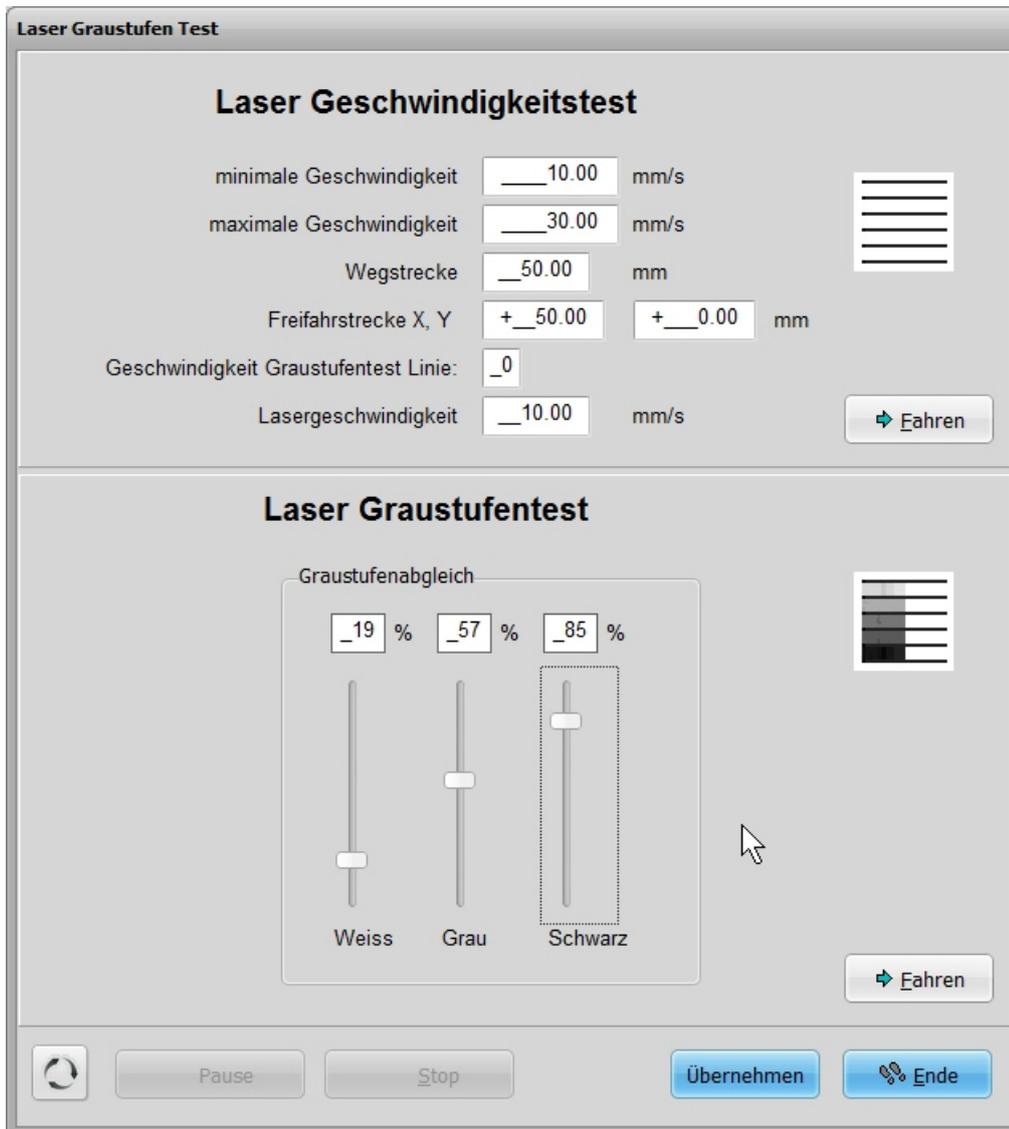


Immer mehr Anwender nutzen an Ihrer Maschinen einen Schneid- oder Gravurlaser und um diese Ansteuerung noch besser und genauer vornehmen zu können, gibt es in **WinPC-NC** nun zwei Kalibrierfunktionen im Menü *Sonderfunktionen*.



Mit der Kalibrierfunktion Laser Schneidtest kann sehr leicht mit verschiedenen Geschwindigkeiten und Schnittwiederholungen festgestellt werden, wann das Material durchgeschnitten und die Kontur freigelegt ist. Diese ermittelte Geschwindigkeit und die Wiederholungen werden dann einfach als Parameter übernommen.

Mit der Funktion Laser Graustufentest ist eine leichte Ermittlung der maximalen Fahrgeschwindigkeit und ein Eingrenzen der Laserleistung für optimale Ausrichtung des Graustufenbereichs möglich. Durch einfache Anpassung mit Schieberegler können sehr leicht die untere und obere Grenze für die Laserleistung definiert und übernommen werden. Damit lässt sich der sichtbare und unterscheidbare Graustufenbereich eingrenzen und je nach Material eine optimale Gravur erreichen.



Beide Kalibrierfunktionen werden in einem gesonderten HowTo-Bericht detailliert erklärt und die Nutzung Schritt für Schritt und beispielhaft dargestellt.

10.05.2018 // UBO + LW // Forum : <http://cnc.kuckmalda.de>