

Innovation in NC-Easy 5.1 PRO? (Voorbeeldversie)

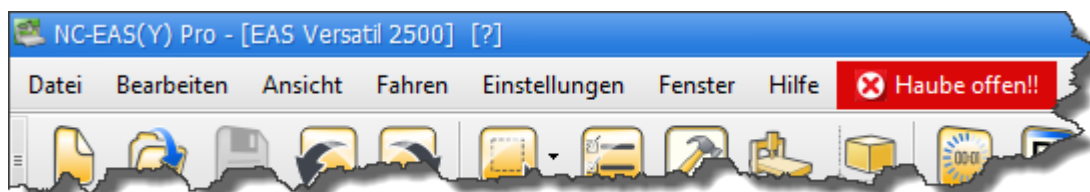
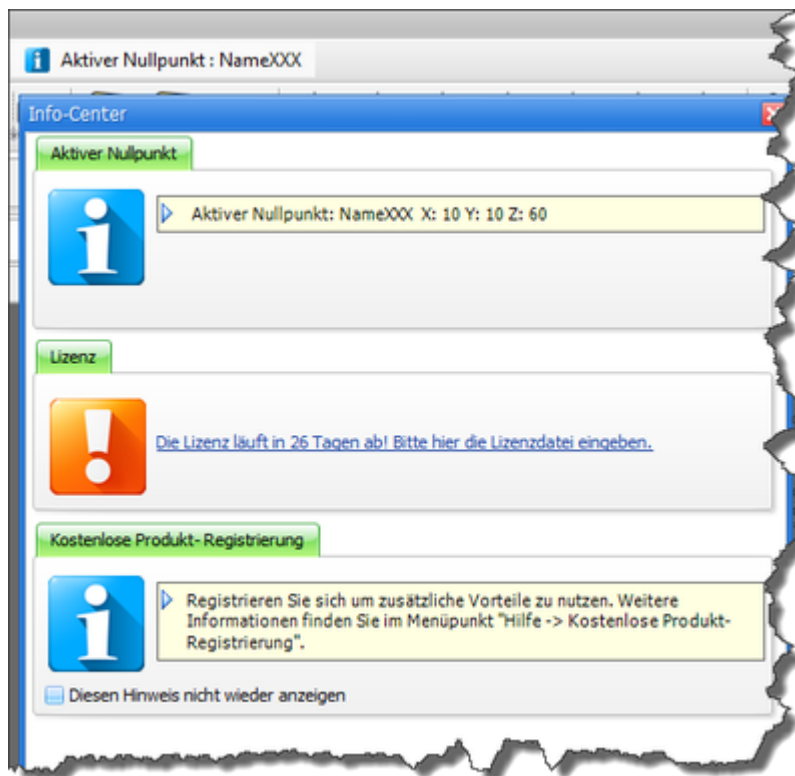
Hier een kort overzicht van de nieuwe functies.

Belangrijke opmerkingen!

- NC-Easy 5.1 bevindt zich nog in de testfase!
- NC-Easy 5.1 werkt als een demoversie zonder een USB-controller
- NC-Easy 5.1 brengt een controller- simulator om de belangrijkste machinefuncties te testen
- De nieuwe NC-Easy 5.1 maakt gebruik van Microsoft .NET Framework 4.6.1 en vereist ten minste Windows 7!
- Na een update van een oudere NC-Easy-versie moeten de instellingen worden gecontroleerd!
- Versie 5.1 maakt een nieuwe installatiemap en importeert desgewenst de machine-instellingen van versie 4/5
- Zo is een verandering tussen de versies op elk moment mogelijk!

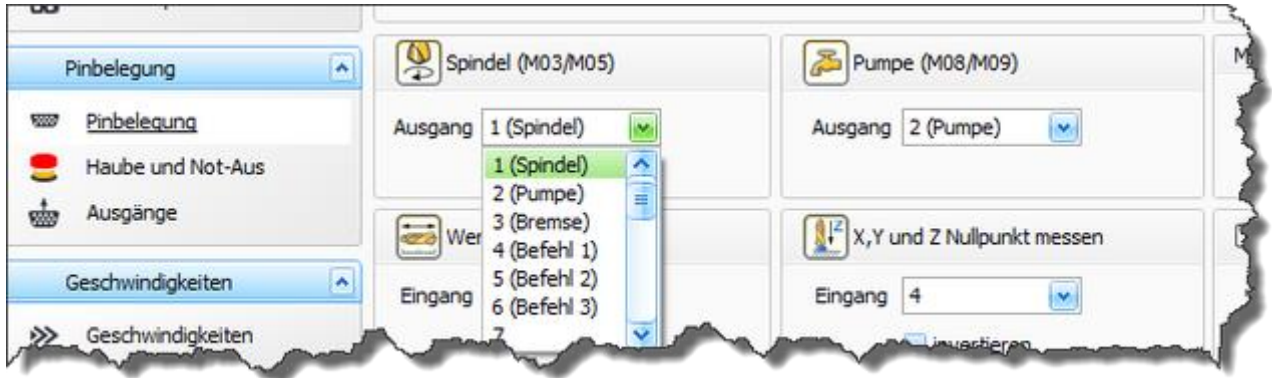
Info Center

- In het Informatiecentrum wordt informatie weergegeven zoals notities, foutmeldingen

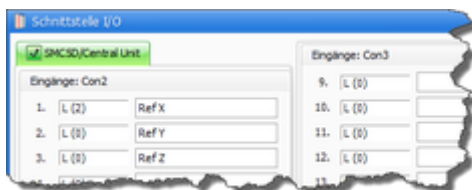


Interface I / O

- Namen voor ingangen en uitgangen ingevoerd in het "Interface I / O" dialoogvenster worden weergegeven in alle instellingsdialogen. Dit geeft u een beter overzicht.

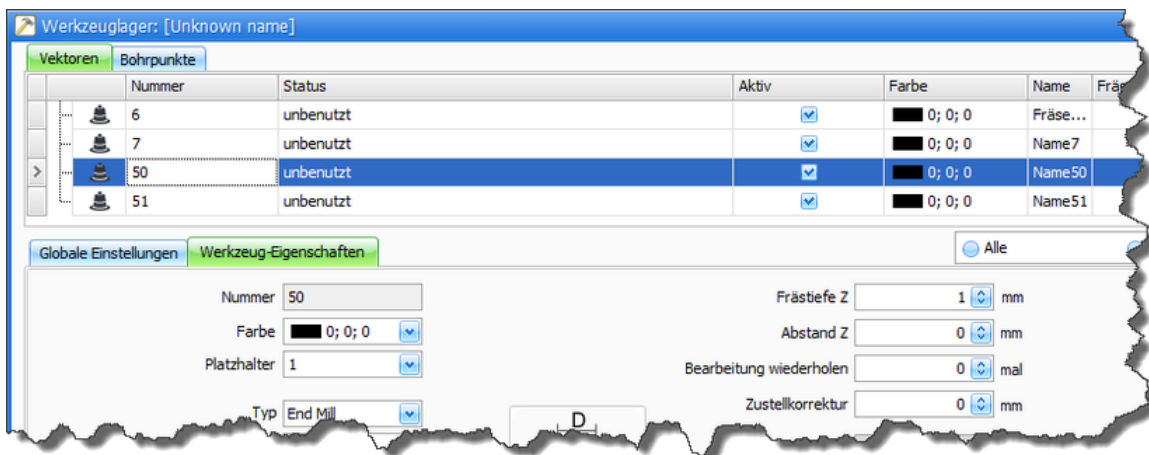
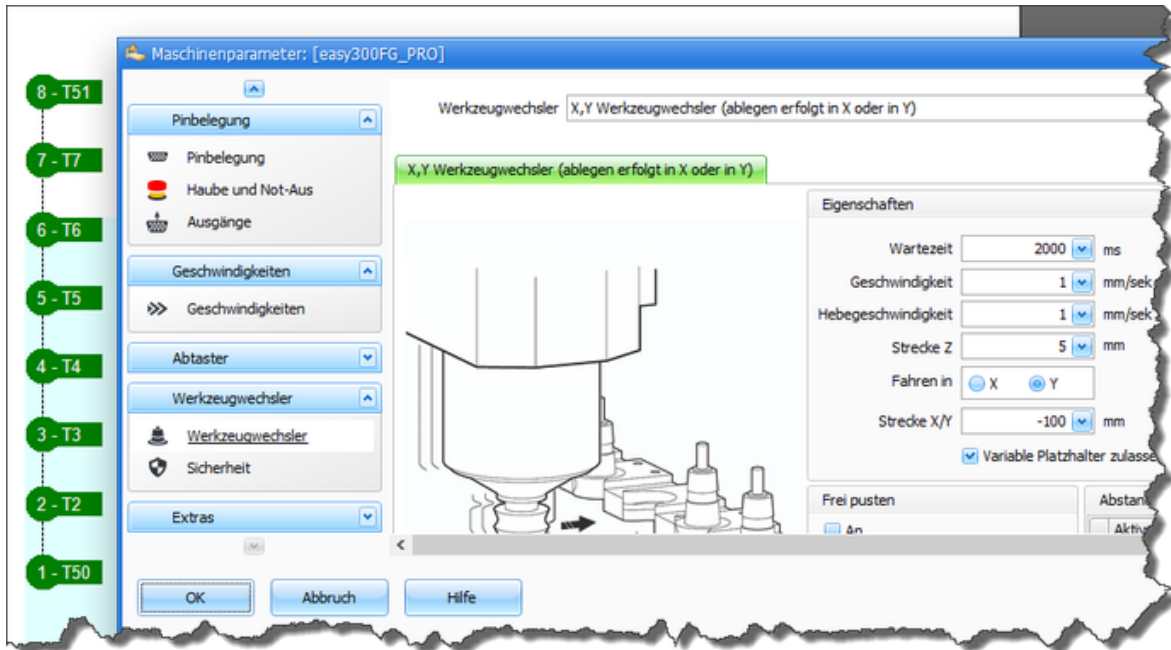


- Schakeltellers en akoestische signalen helpen bij de eerste installatie of probleemoplossing. Met deze kleine helpers kunt u de ingangen testen zonder direct naar de monitor te hoeven kijken.



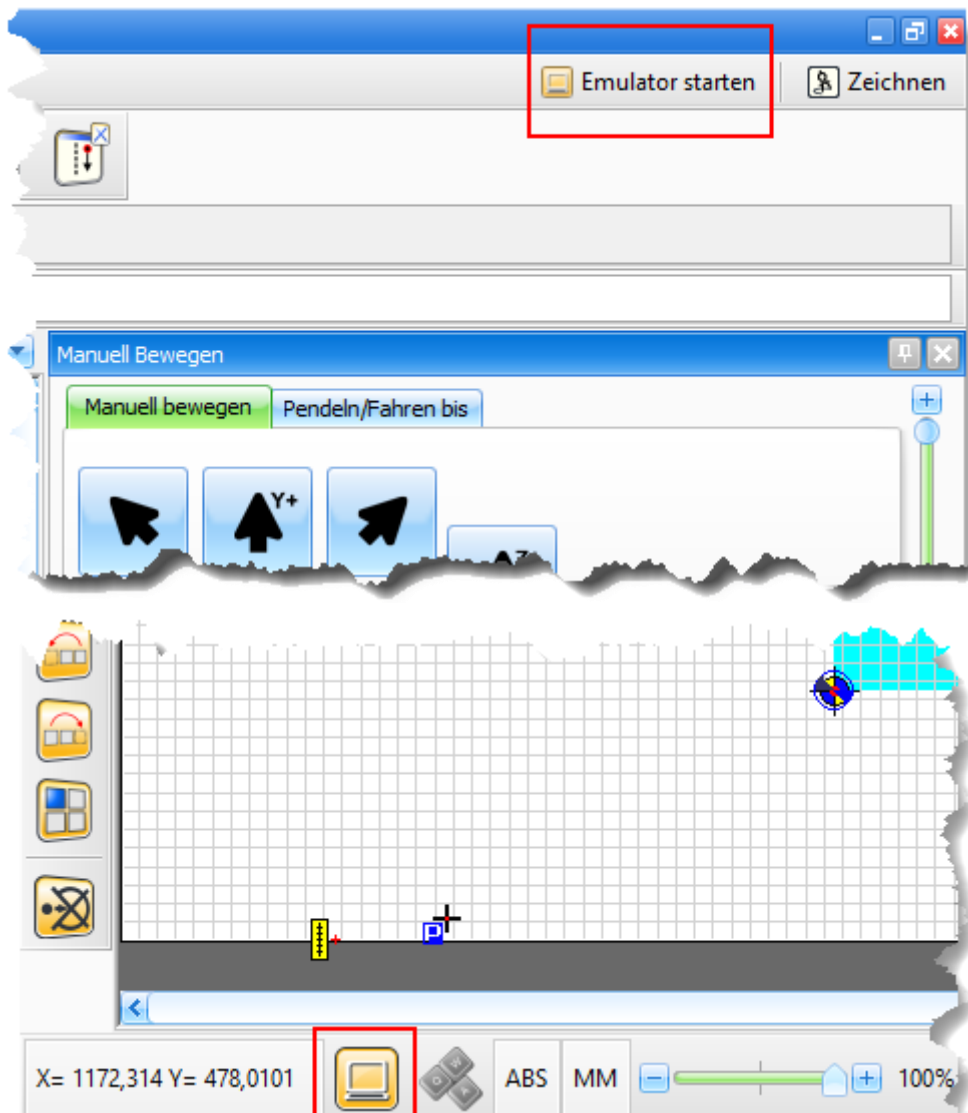
gereedschapswisselaar

- De gereedschapswisselaar is uitgebreid met de besturing van de A / B - as.
- Met de optie "variabele plaatsaanduiding" kan elk gereedschapsnummer aan een plaatsaanduiding voor gereedschapswisselaars worden toegewezen. Dit maakt het bijvoorbeeld mogelijk om gereedschap 50 op plaatsaanduiding 1 te houden.



emulator

- Met slechts één klik op de machine-emulator kunt u ook testen zonder NC-Easy-controller en de belangrijkste machinefuncties testen.
- Het verbindingssymbool in de onderste statusregel geeft aan hoe het apparaat is verbonden met NC-Easy.
Oranje = emulator / groen = USB / blauw = netwerk.



Macro-overzicht in NC-Easy 5.1

Met behulp van de krachtige macrofuncties van NC-Easy kunt u bepaalde functies en functionele reeksen op door de gebruiker gedefinieerde knoppen plaatsen. Er zijn maximaal 8 eigen knoppen beschikbaar, waaraan u ook uw eigen pictogram kunt toewijzen.

[Lnk naar het macro-overzicht](#)

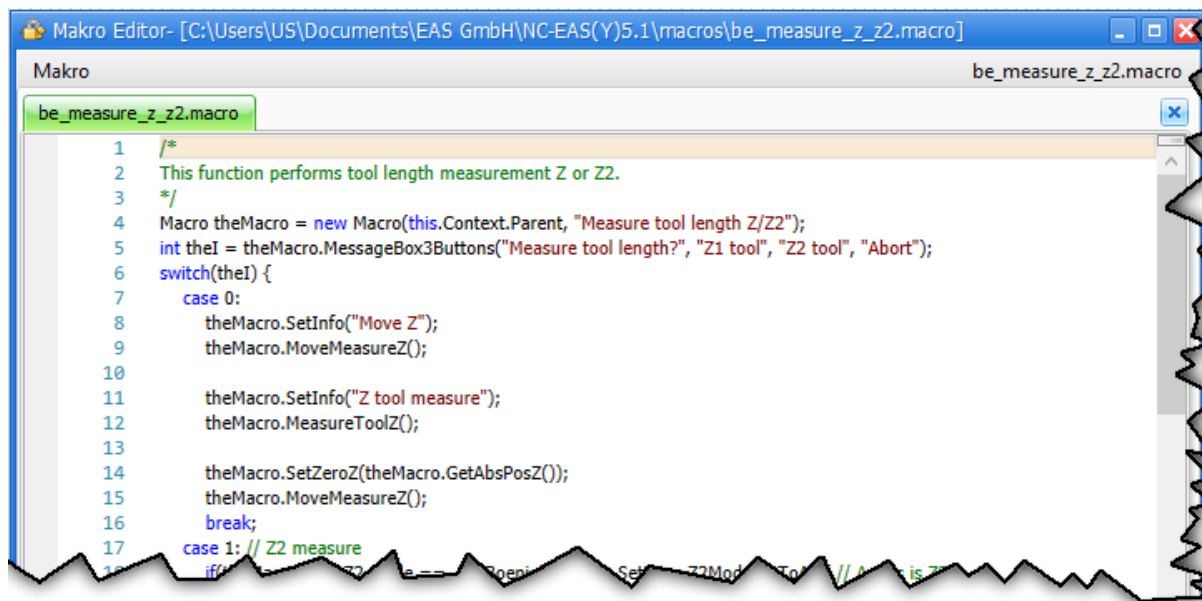
Macro-overzicht in NC-Easy 5.1 PRO

Op deze pagina vindt u een overzicht van de belangrijkste macro's. Deze macro's worden samen met de NC-Easy 5.1 PRO-software geïnstalleerd.

Voor het gebruik van de macro's moet worden gecontroleerd. Geen garantie bij het gebruik van de macro's!

De macro's zijn te vinden in de directory:

c: \ Users \ [gebruikersnaam] \ Documenten \ EAS GmbH \ NC-EAS (Y) 5,1 \ macros \ In de Macro Editor, de macro's worden verwerkt.



```
Makro Editor- [C:\Users\US\Documents\EAS GmbH\NC-EAS(Y)5.1\macros\be_measure_z_z2.macro]
Makro
be_measure_z_z2.macro
1  /*
2  This function performs tool length measurement Z or Z2.
3  */
4  Macro theMacro = new Macro(this.Context.Parent, "Measure tool length Z/Z2");
5  int theI = theMacro.MessageBox3Buttons("Measure tool length?", "Z1 tool", "Z2 tool", "Abort");
6  switch(theI) {
7      case 0:
8          theMacro.SetInfo("Move Z");
9          theMacro.MoveMeasureZ();
10
11         theMacro.SetInfo("Z tool measure");
12         theMacro.MeasureToolZ();
13
14         theMacro.SetZeroZ(theMacro.GetAbsPosZ());
15         theMacro.MoveMeasureZ();
16         break;
17     case 1: // Z2 measure
18         if (theMacro.IsZ2Tool())
19             theMacro.SetInfo("Z2 tool measure");
20             theMacro.MeasureToolZ2();
21             theMacro.SetZeroZ2(theMacro.GetAbsPosZ2());
22             theMacro.MoveMeasureZ2();
23             break;
24     }
25 }
```

De macro's kunnen op verschillende manieren worden uitgevoerd. Hieronder staan de meest interessante opties vermeld.

- Een macro kan worden geïntegreerd in een taakproces. Hiervoor moet de functie "Macro koppelen" (Hoofdmenu -> Instellingen -> Koppelingmacro ...) worden gebruikt.
- Een macro kan op een knop worden ingesteld in Handmatig verplaatsen. Gebruik de functie "Macro koppelen" (Hoofdmenu -> Instellingen -> Macro koppelen ...) en de link "Vrijknop in dialoogvenster ...".
- In het menu Instellingen -> Invoerapparaten -> Toetsenbord, extern toetsenbord ... "kunnen de macro's op een sleutel worden geplaatst.
- In de Instellingen -> Invoerapparaten -> Handwiel / Joystick "kunnen menu-macro's op een knop op het handwiel / de joystick worden geplaatst.

Schakel uitgangen

Macro's: be_out1, be_out2, be_out3, to be_out24

Deze macro's schakelen de uitgangen aan / uit. Voorbeeld: als uitgang 14 moet worden geschakeld, moet de macro "be_out14" worden gebruikt.

Zoek het centrum

Let op! Voor deze macro is een 3D-knop vereist.

Macro: be_search_centre

Deze macro bepaalt het midden van de cirkel / rechthoek. Eerst worden de randen in X en Y bepaald. Vervolgens wordt de knop naar het midden van het object verplaatst.

Controleer gereedschap

Let op! Voor deze macro is een 3D-knop vereist.

Macro: be_tool_test

Deze macro controleert of het hulpprogramma is verbroken.

Draaibank

Opmerkingen!

- De draaimachmacro's vereisen de A - as als rotatie-as en ten minste de firmware v1.87 (alleen beschikbaar in USB-versie).
- De rotatiesnelheid van de draaibank wordt beperkt door de frequentie van de controller. Hoe kleiner de resolutie van de A - as, hoe hoger de maximumsnelheid.

Macro: be_lathe_direction

Deze macro schakelt de draairichting van de draaimachine. **De draairichting kan alleen worden gewijzigd als de draaibank niet draait.**

Macro: be_lathe_plus

Deze macro zet de draaibank in beweging. De oproep is meerdere keren nodig om de snelheid van de draaimachine te verhogen. De snelheid neemt toe na elk gesprek.

Macro: be_lathe_minus

In tegenstelling tot "be_lathe_plus" verlaagt deze macro de snelheid van de draaimachine.

Macro: be_lathe_stop

De draaimachine wordt gestopt met helling.

Macro: be_lathe_start

De draaimachine loopt op tot de opgegeven snelheid.

Bepaal de gereedschapslengte van de Z2

Let op! Deze macro vereist een CNC-machine met twee Z-assen en een gereedschapslengtesensor. De Z2-as wordt bestuurd door een stappenmotor.

Macro: be_measure_z_z2

Deze macro voert een gereedschapslengtemeting uit van het gereedschap op de Z / Z2-as.

Zoom in / uit op de tekening

Macro's: be_zoomminus en be_zoomplus

Deze macro's vergroten of verkleinen de tekening.

TeachIn via knoppen

Macro: be_teachin Met

deze macro kunt u de posities in het "TeachIn" -dialoogvenster opslaan door op een toets te drukken. Het dialoogvenster "TeachIn" moet geopend zijn.

Hoogteverstelling Z voor plasma

Macro: be_plasma

De macro activeert hoogteaanpassing Z voor plasma. De hoogte wordt geregeld door twee ingangen. Waarbij de eerste waarde, de invoer voor hoog rijden, de tweede waarde, de invoer voor het rijden naar beneden is.

Syntaxis:

```
Macro theMacro = nieuwe macro (this.Context.Parent);  
theMacro.Plasma (9,10);
```

Let op!

De ingangen moeten nog worden aangepast. Het bovenstaande voorbeeld gebruikt ingang 9 en 10. Voor deze functie is ten minste firmware v1.88 vereist.