



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 4.XX

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

Änderungshistorie *WinPC-NC* 4.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 4.XX

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

Version 4.00/70

Datum : 23.03.2023

Pin-Eingabe zur Maschinensicherheit

U P

Für Stepcraft-Maschinen muß aus Gründen der Maschinensicherheit eine Pin-Eingabe beim Jobstart oder Starten der Spindel erfolgen. Diese ist nach einem Update oder bei Neuinstallation automatisch aktiv und es wird mit einem Erklärungstext darauf hingewiesen. Der erste Pin ist 1234 und kann unter Grundeinstellungen-Überwachung geändert werden. Zu Wartungszwecken kann die Pin-Eingabe auch ganz abgeschaltet werden.

Kleinere Änderungen und Korrekturen

- Korrektur beim Zeitpunkt zum Ausschalten des Brenners beim Plasmaschneiden
 - Erweiterung beim Import von EPS-Dateien
 - bei unterdrücktem Werkzeugwechsel wird nun das aktuelle Werkzeug zeitgenau in der Statuszeile angezeigt.
 - Korrektur bei Nutzenfertigung und Eliminierung von überflüssigen Leerwegen
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 4.XX

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

Version 4.00/67

Datum : 22.02.2023

Kleinere Änderungen und Korrekturen

- Zur Erfüllung weiterer Forderungen der Maschinen-Sicherheits-Richtlinien kann man nun einen Sicherheitspin definieren, der vor der Aktivierung von kritischen Funktionen abgefragt wird. Damit kann auch ohne Schutzhauben-Funktion ein unbeabsichtigter Start verhindert.
 - Wir empfehlen aber aus Sicherheitsgründen immer die Verwendung einer Schutzhaube mit eingebundenem Haubenkontakt.
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 4.XX

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

Version 4.00/65

Datum : 26.01.2023

Kleinere Änderungen und Korrekturen

- bei Programmstart und Auslesen der Parameter bereits korrekte Achsanzeige
 - Keypad-Bedienung bei JobStart korrigiert
 - Änderung Geschwindigkeit X4 wird sofort übernommen
 - Neuanzeige der Grafik bei Änderung der Einstechtiefen
 - Nachbesserung einiger Fahrfunktionen bei offener Schutzhaube
 - automatisches Nachladen der Datei erkennt nun, wenn diese nicht mehr verfügbar ist zB. von einem USB-Stick
 - Geschwindigkeitsparameter mit 5 Vorkommastellen
 - ESC- und Stoptaste am Keypad wird korrekt ausgewertet
 - Eingaben ins endlos-Feld beim manuellen Fahren wieder möglich
 - Makrofahrten am Jobende sind nun sofort mit ESC abubrechen
 - Stopp-Button beim Gezielten Fahren auch schon aktiv während der Spindelhochlaufzeit
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 4.XX

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

Version 4.00/61

Datum : 07.12.2022

Kleinere Änderungen und Korrekturen

L U P

- beim *Gezielt Fahren* und Spindelstart kommt eine Meldungsbox während der Hochlaufzeit, nach Abbruch blieb die Meldung sichtbar
 - Grafikanzeige wird automatisch richtig platziert bei Drehungen
 - Datei öffnen Filter um *.Gcode Namensweiterung ergänzt
 - Werkzeugwechseldialog und Makro *VorVermessen*, wenn auf ein Signal gewartet wurde zB. von Schubblade konnte ein Abbruch zum Hänger führen
 - schrittweises Fahren oder Einzelschritte gehen wieder mit Tastatur und Keypad
 - *Gezielt Fahren* : neue Checkbox, um Fahrt ohne Kühlung und ohne Spindel auszuführen, Ausgangssignale und Drehzahl werden nun korrekt gesetzt
 - öffnen von *Manuell Fahren* Dialog zeigte manchmal *endlos* im Menü an, es ist aber noch die alte ausgewählte Distanz gesetzt
 - Neusetzen eins X4-Nullpunkts wurde nicht sofort in den Achspositionen angezeigt
 - Kamera und Laserpointer oder Pilotlaser können nun getrennt aktiviert werden, richtige Erkennung und Meldung wenn keine Kamera gefunden wird
 - Anfahren von Justagepunkte für Winkelermittlung nun auch mit Kamera und Laserpointer möglich
 - Abfrage offene Schutzhaube beim Fahren mit Handrad
 - Lasergeschwindigkeit = 0 nun möglich und danach Verwendung der Vorschubwerte aus Datei oder Parameterdialog
 - programmierte Wartezeiten auch bei mehreren Minuten exakt eingehalten
 - in Gcode-Dateien werden nun auch [eckige Klammern] als Kommentarzeilen akzeptiert
-



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 4.XX**

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

Version 4.00/58

Datum : 11.11.2022

Neue Buttons für Pilotlaser und Kamera beim Manuellen Fahren

U P

Im Dialog des Manuellen Fahrens und im Sidepanel kann man nun einen definierten Laserpointer/Pilotlaser und eine Kamera getrennt ein/ausschalten. Es wird nun auch genau unterschieden, ob Spindel mit Standarddrehzahl am PWM-Ausgang geschaltet wird oder der Pilotlaser mit definierter geringer Laserleistung, wenn die Technologie LASER aktiv ist.

Umschaltung auf alten und originalen Windows-Dialog zum Öffnen möglich

L U P

Im neuen und touch-optimierten Dialog für Dateioffnen kann man nicht auf das Netzwerk ohne Laufwerksbuchstaben zugreifen und manchen Anwendern gefiel die neue Aufteilung des Dialogs nicht. Man kann jetzt direkt im Dialog oder in den Parametern unter Sonstige-Anzeige alternativ die Nutzung des Windows-Dialogs auswählen.

Kleinere Änderungen

L U P

- Sidepanel und Signaltest zeigen nun korrekte Spindel/Kühlungsausgänge an
- Tastatureingaben beim Gezielt Fahren wieder möglich
- automatisches Beenden von **WinPC-NC** beim abziehen eines USB-Bediengeräts wie zB. Maus oder Tastatur behoben
- während Wartezeiten wird nun die korrekte Geschwindigkeit Null angezeigt
- bei Technologie Laser kann die Lasergeschwindigkeit nun auch null sein und dann wird diese entweder aus der NC-Datei oder den Parametern verwendet
- Bezeichnung der 4.Achse im Sidepanel während eines Jobs korrigiert
- bei offener Schutzhaube nun auch keine Fahrt mehr zum Nullpunkt möglich
- Technologie Plasma mit korrekter Schnittgeschwindigkeit
- Positionen speichern am Programmende jetzt auch nach letzten Handradfahrten
- Speichern als... im Editor wieder möglich
- Editor, Menü-Bedienung geändert und offene Menüs automatisch schliessen
- ESC-Taste bricht nun auch Fahrten beim Werkzeugwechsler oder im Werkzeugdialog ab
- Korrektur in den 2DCAM-Funktionen beim Nesting
- beim Ablehnen einer angeforderten Referenzfahrt erfolgt nun eine Warnung, dass die Maschinengrenzen nicht überwacht werden können. Dafür ist die genaue Kenntnis der Positionen nötig und eine erneute Referenzfahrt.
- Text korrigiert bei der Funktion Spindelwarmlauf
- Minimieren und Maximieren mit Touch-Ansicht funktioniert problemlos
- Wechsel der Ansichten im Manuellen Fahren zB. Handrad oder Softstick nur möglich, wenn alle Achsen stehen
- **Laden eines Profils veranlasst auch Neuladen und Neuanzeige der NC-Datei**
- in manchen Situationen wurde beim Jobstart nicht die korrekte Spindeldrehzahl oder Laserleistung ausgegeben, das ist behoben



Änderungshistorie WinPC-NC Version 4.XX

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

Version 4.00/53

Datum : 09.08.2022

Laden von Profilen setzt nicht mehr die Positionen zurück

L U P

Bisher wurde fälschlicherweise mit dem Laden eines Profils die absoluten Maschinenpositionen zurückgesetzt, obwohl sich die Maschine nicht bewegte. Das konnte sogar zu Problemen bei der Bereichsüberwachung führen. Das ist nun behoben.

Alter Windows-Dateiöffnen-Dialog statt dem neuen Touch-Dialog

U P

Wem der neugestaltete touch-optimierte Dialog zum Dateiöffnen nicht gefällt oder auf nicht angezeigte Netzwerkressourcen zugreifen muß, kann mit einem geänderten Eintrag WINDIALOG=1 in der Parameterdatei WINPCNC.WPI

Kleinere Änderungen

L U P

- weitere Funktionen und Dialog lassen sich leicht mit der ESC-Taste beenden
 - Job-Dialog hat jetzt ebenfalls die neuen Buttons und es ist eine leichtere Steuerung per Tastatur möglich
 - Sprachdateien wurden angepasst und um neue Texte erweitert, speziell die Angabe von mm/Sek als Geschwindigkeitseinheit beim Makrobefehl *Speed*
 - Zurücksetzen des Dateifensters am Jobende funktioniert wieder
 - Berücksichtigung des Bremswinkels auch bei forlaufenden reinen Z-Bewegungen
 - bei Fehler mit Oberflächenblock oder der Werkzeuglängenmessung kommt nun eine klare Meldung und es wird der alte Wert nicht mehr verändert
 - eingeschaltetes Kamerafenster wird bei erneutem Aufruf von Manuell Fahren sofort wieder angezeigt
 - einfacher Wechsel zwischen Handrad- und Tasturbedienung ist nun möglich
 - bei den einschaltbaren Fremdsprachen ist nun neben dem bisherigen technischen Spanisch auch umgangssprachliches Spanisch möglich
 - Verbesserung beim Antasten mit Werkzeugen
 - Anfahren von Oberflächenblock berücksichtigt nun die Maschinengrenzen
 - Fixieren von Achsen bei Softstick korrigiert
 - Antasten mit Kantentaster genauer und möglicher Hänger behoben
 - Signaltest und Schieberegler schaltet nicht mehr den Laser aus
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 4.XX

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

Version 4.00/51

Datum : 07.06.2022

Möglicher Hänger beim Antasten und extrem prellendem Tastersignal behoben

U

Bei extrem prellenden Tastersignalen konnte es zu einem Hänger beim Antasten von Kanten oder Werkzeugen kommen. Das ist behoben.

Signaltest mit Lasersignal

UP

Ein aktives Lasersignal wird nun nicht mehr durch Bewegung des Schiebereglers ausgeschaltet.

Zuschaltbare Warnungen

LUP

Unter Parameter-Sonstige-Anzeige können verschiedene Warungen geschaltet werden und neu sind die beiden Warnungen „Jobstart über Taster“ und „Jobstart über Magazin“.

kleinere Änderungen

LUP

- Text für aktivierte Kamera im manuell Fahren Dialog bleibt auch bei NotAus
 - übersichtlichere Protokollausgabe in verschiedenen Funktionen
 - Warnung bei abgelehnter Referenzfahrt, dass die Bereichsüberwachung nicht möglich ist
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 4.XX

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

Version 4.00/50

Datum : 24.05.2022

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

UP

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

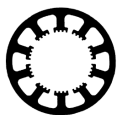
Außerdem Verwendung der eingestellten Sicherheitshöhe.

Diverse kleine Änderungen

LUP

- **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
 - Programmfenster bleibt nicht mehr im Vordergrund wenn anderes Programm im Vordergrund steht
 - Nullsetzen Z-Achse mit Keypad fährt korrekt auf eingestellten Sicherheitsabstand
 - Korrekte Einbindung des neuen KP-10 Keypads
 - Bereichsüberwachung und Warnung auch bei Jobstart mit Handrad
 - Längentaster anfahren fährt nun wieder mind. 5mm zurück und beachtet die Maschinengrenzen
 - korrekte Werkstück-Positionsanzeige nach Neuladen eines NC-Programms
 - Korrektur der Spindel/Kühlungsanzeige im Sidepanel
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 4.XX

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

Version 4.00/47

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.

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 L U P

- Werkzeugvermessen zeigte manchmal Falschmeldung „Taster nicht frei“
 - Funktion „Start ab...“ funktioniert nun unabhängig von der Freischaltung einer Jobfortsetzung
 - Z-Antasten fährt nicht mehr über obere Bereichsgrenze hoch
 - Referenzfahrt stoppen am Keypad funktioniert
 - neues KP-10 als BT-Funk-Keypad eingebunden, Artikel ist im Shop verfügbar
 - gemessene Werkzeuglängen können nun auch als globale Systemparameter abgelegt werden und nicht nur projektspezifisch
 - doppelte Y-Achse mit automatischer Ausrichtung, bisher war das nur für eine doppelte X-Achse möglich
 - M00 Stopp-Befehl in Gcode Programm kann nun mit externem Startsignal quittiert werden
 - Optimierungen beim Programmstart und erster Verbindungsaufnahme zur Hardware
 - Verbesserung beim automatischen Werkzeugwechsel und Fortführen eines unterbrochenen Jobs
 - bei Profi werden die zusätzlichen Ein/Ausgänge nun korrekt gesichert und angezeigt
 - Dateiöffnendialog merkt sich wieder den eingestellten Namensfilter
 - Korrektur der Wartezeiten in der Funktion zum Spindel-Warmlaufen
 - Einzelschrittausführung mit aktivem Sidepanel funktionierte nicht
 - aktivierte Kamera wird nun automatisch eingeschaltet im Dialog für das manuelle Fahren
 - manuelles Fahren konkreter Wege wird nun korrekt ausgeführt
 - Manuellfahren-Dialog und Sidepanel verhinderte die Eingabe von Zahlenwerten
-



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 4.XX**

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

Version 4.00/42

Datum : 03.12.2021

Fortfahren im Job mit korrektem Vorschub

U P

Bei Fortfahren eines unterbrochenen Jobs wurde manchmal die gesetzte aber nicht aktivierte Lasergeschwindigkeit verwendet. Das ist behoben.

Plasmaschneiden und Lasern mit Geschwindigkeiten aus Parametern

U P

Wenn in den Technologiefunktionen Plasma und Laser die Geschwindigkeit =0 gesetzt wird, dann arbeitet WinPC-NC mit den Geschwindigkeitseinstellungen aus den Werkzeugparametern. Damit sind noch genauere Abstufungen und vor allem Veränderungen im Job möglich.

Fest montierter Oberflächentaster und Defintion von Materialdicke

U P

Ein fest montierter Werkzeugetaser kann außer für die Längenmessung nun auch als Taster für die Nullpunktbestimmung genutzt werden. Dabei kann man festlegen, dass der Oberflächentaster an einer festen Position montiert ist und wahlweise die neu zu definierende Materialdicke berücksichtigt werden soll. Bei Materialdicke =0 kann mit Tasterhöhe und Vermessung der Z-Nullpunkt auf der Tischoberfläche vermessen werden und mit Materialdicke wird er entsprechend darüber gesetzt. Das ermöglicht nun sehr viel flexiblere Nullpunktbestimmung.

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 Werkzeuge 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.

Diverse kleinere Korrekturen

S U P

- ein gesetzter Anzeigefilter im Öffnen-Dialog wird nun gesichert.
 - Tooltip für die Taste zum Vermessen mit Oberflächenblock ist korrigiert
 - bei Auswahl aus Dropdownmenüs im Parameterdialog wird die Auswahl sofort übernommen und nicht erst nach Verlassen des Feldes.
 - bei invertiertem PWM-Pin richtige Echtzeitdrehzahlanzeige mit Override
 - auch bei DXF-Dateien korrekte Konturwiederholung mit Z-Zustellung beim letzten Element
-



Änderungshistorie **WinPC-NC Version 4.XX**

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

- beim Jobstart wird nun nicht zuerst auf den Sicherheitsabstand und dann zum Einstich gefahren, sondern zuerst mit XY über die Einstichstelle und dann erst nach unten. Diese schon lange enthaltene Funktion wird nun per Default aktiv.
 - NOTAUS-Erkennung wurde geringfügig entprellt und reagiert nun nicht mehr auf kurze Störimpulse
 - Behebung des Systemfehlers „Listenindex außerhalb Bereich“
 - Anfahren von XY-Nullpunkt in Touch-Ansicht funktioniert wieder
 - Fahrten im Sidepanel können wieder mit ESC abgebrochen werden
 - Profile werden nicht mehr automatisch gespeichert sondern nur noch über Menü
 - bei aktiver Positionsspeicherung kann man nun auch gleich die Position-Prüfen-Funktion nutzen, nicht erst nach erfolgter Referenzfahrt
 - Sonderfunktion-Signaltest zeigt die Mindestdrehzahl im Slider korrekt an
 - bei aktivem Handrad HR-10 konnte im Sidepanel keine andere Manuell-Fahren-Funktion mehr aktiviert werden
 - Positionseingabe mit Ziffern im Cursorblock führen nicht mehr zu Achsbewegungen weil diese gleichbedeutend sind mit den Cursortasten
 - Referenzfahrt mit gesetztem Spielausgleich löscht nun die Achsen auf Null
 - Tastaturbedienung bei gleichzeitig geöffnetem Sidepanel verbessert
 - Positionsfahrten mit dem Handrad können nun wieder korrekt mit Handrad gestoppt werden und ein erneutes Drücken von STOP schließt den Dialog
 - nach Neuinstallation öffnet sich **WinPC-NC** nicht mehr automatisch im Vollbild
 - im regulären Manuell-Fahren-Dialog kann nun wieder mit Hotkeys Positionen gespeichert oder angefahren werden, genauso wie das Schalten von Spindel und Kühlung
 - Tastatureingaben korrigiert bei Light und Starter
 - Spannzange bleibt nach Spindelwarmlaufen geschlossen
 - Manuell Fahren während Werkzeugwechsel in Touch-Ansicht führt nicht mehr zu Fehlern
 - bei aktivem Wechsler legen T0 und SP0 Befehle das letzte Werkzeug wieder ab
 - Kamera-Offset bei Sidepanelanzeige wieder verfügbar
 - Größe und Position des Kamerafensters wird nun wieder gesichert
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 4.XX

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

Version 4.00/36

Datum : 06.09.2021

Werkzeugfarben mit Neuladen von Dateien nicht mehr verändern

S U P

Beim Neuladen von Dateien über den neuen Öffnen-Dialog konnten sich die bestehenden Farbdefinitionen verändern. Das ist behoben.

Fremdsprachen in Unicode-Format

S U P

Die Fremdsprachen in der Datei WINPCNC.LNG2 können wieder korrekt ausgewählt werden. Dies betraf russisch, koreanisch und chinesisch.

Neuer Öffnen-Dialog größenveränderbar und mit Slider zwischen den Feldern

U P

Der neue und touch-optimierte Öffnendialog kann nun in der Größe verändert werden und sogar die Aufteilung der beiden großen Felder zur Anzeige der Verzeichnisse und Dateien lässt sich verschieben, sodass nun auch lange Datei- und Pfadnamen Platz finden. Die neue Aufteilung bleibt auch nach programmende erhalten.

Signal für Laser in Signaltest

S U P

Das Lasersignal in SONDEFRUNKTIONEN-SIGNALTEST wird nun korrekt gelöscht beim Beenden der Funktion. Auch bei NOTAUS während dem Signaltest wird der Laser korrekt ausgeschaltet.

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.

Diverse kleinere Korrekturen

S U P

- Schriftgröße in mehreren Meldungen angepasst
 - Technologie-Laser etwas umgestaltet, beim Ändern der Parameter wird notwendigerweise die NC-Datei neu eingelesen
 - im Geziehl Fahren die Texte in der Länge angepasst
 - bessere Anzeige von netzlaufwerken im Öffnen-Dialog
-



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 4.XX

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

Version 4.00/35

Datum : 20.08.2021

Nötiges Firmware-Update anzeigen

FP

Die neue Version V4 von WinPC-NC Professional benötigt auch am Achscontroller eine neue Software. Dies wird beim Programmstart und vor dem Jobstart angezeigt und darauf hingewiesen. Die neue Firmware ist bereits im Verzeichnis vorhanden und eine PDF-Information zur Vorgehensweise ist auch verfügbar und kann angezeigt werden.

Kleinere Änderungen und Ergänzungen

LUP

Technologie - Plasma : Einzelne Parameter wurden nicht korrekt ausgeblendet, wenn die Technologie abgeschaltet wurde.

Anzeigefehler im Sidepanel bei Gezielt Fahren behoben

Korrekte Anzeige von Netz-Laufwerken im neuen Datei-Öffnen-Dialog

Alternativ kann man auf den Windows-Dialog zum Dateiöffnen umschalten mit der Zeile WINDIALOG=1 in der Datei WINPCNC:WPI

Beim Laden von Profilen werden nun auch die Makros korrekt ersetzt und eingelesen.



Änderungshistorie *WinPC-NC* Version 4.XX

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

Version 4.00/32

Datum : 06.07.2021

Erste öffentlich freigegebene Version

S U P

Nach über zwei Jahren Entwicklungsarbeit ist die neue Version 4 zur Auslieferung bereit.

Sehr gerne können Sie die neue Version parallel zur alten Version V2 oder V3 installieren um bei Unklarheiten oder Prüfung von alten Einstellungen immer wieder abwechselnd die alte Version starten zu können.
