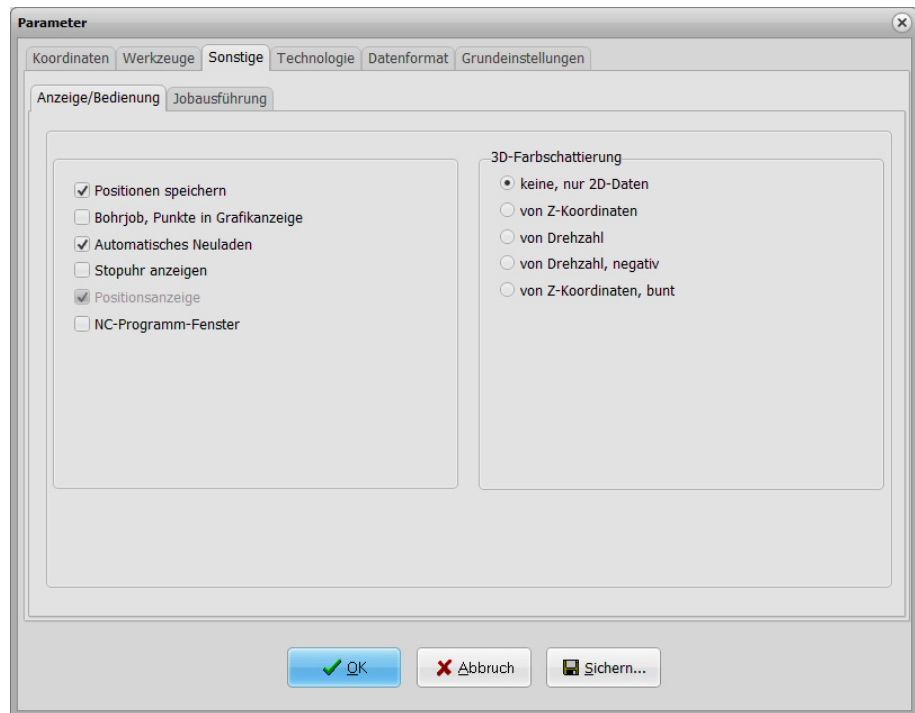


Sonstige-Anzeige/Bedienung

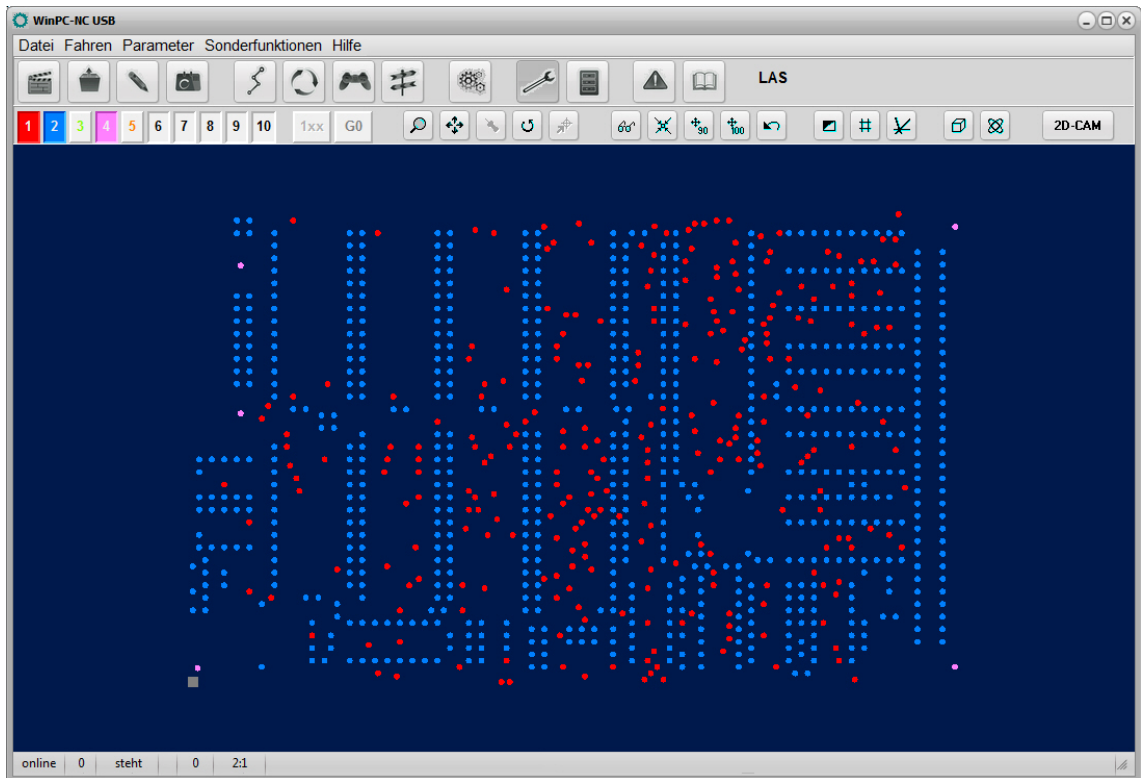


Parameter-Sonstige-Anzeige/Bedienung

Bohrjob, Punkte in Grafikanzeige

Einstiche markieren

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



Anzeige als Bohrjob mit Markierung der Einstichstellen

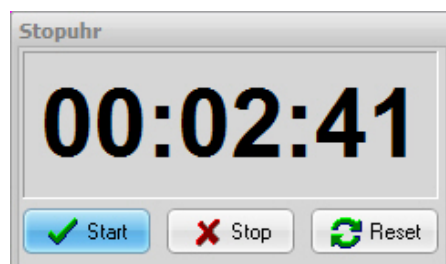
Automatisches Neuladen

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

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

Stopuhr anzeigen

Die Stoppuhr-Funktion von **WinPC-NC** schaltet dieser Parameter frei. Die angezeigte Stoppuhr wird mit jedem Jobstart zurückgesetzt und beginnt im Sekundentakt zu laufen. Am Jobende erfolgt ein automatischer Stopp.



Stoppuhr aus WinPC-NC

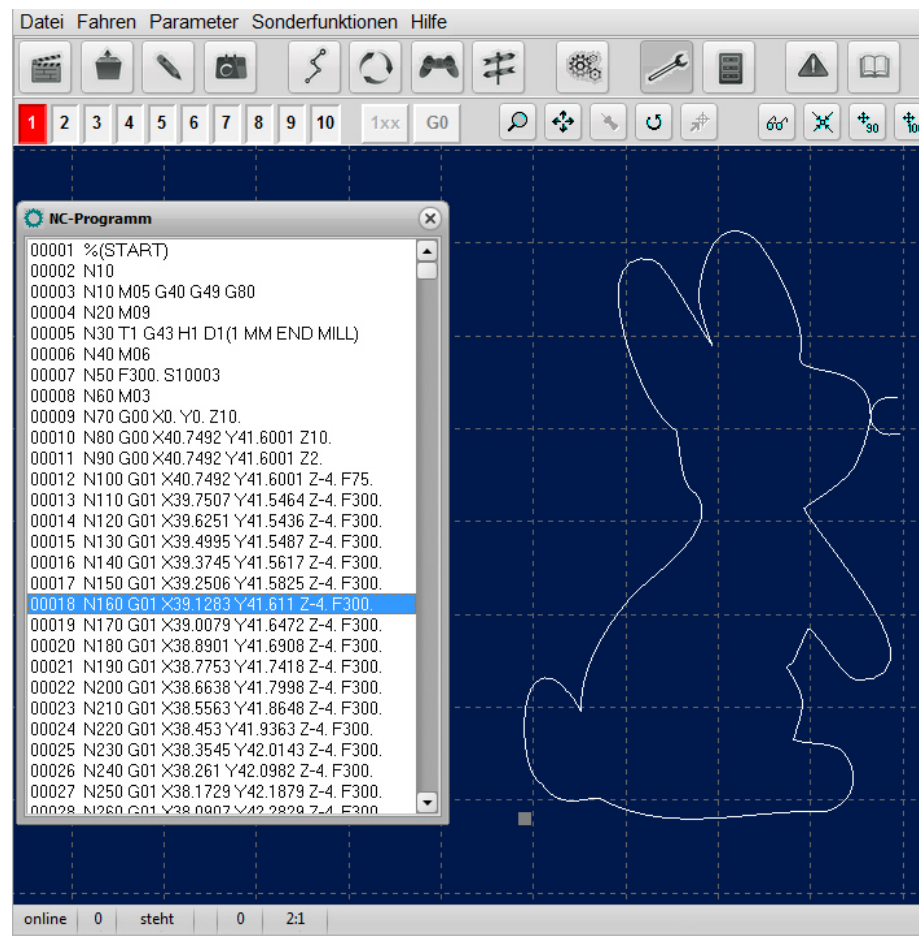
Dadurch lassen sich Ausführungszeiten von Jobs exakt bestimmen und bei z.B. Lohnarbeiten abrechnen.

Positionsanzeige

Die Echtzeit-Positionsanzeige der Achsen ist bei WinPC-NC USB immer aktiv und zwar im kleineren Fenster des Kommunikationsmoduls.

Idealerweise vergrößern und ordnen Sie die Fenster so an, dass alle relevanten Informationen sichtbar sind.

NC-Programm Fenster



Programmfenster während der Bearbeitung

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

Das Programmfenster ist für alle Formate außer DXF und Postscript und Dateien mit höchstens 300000 Zeilen möglich.

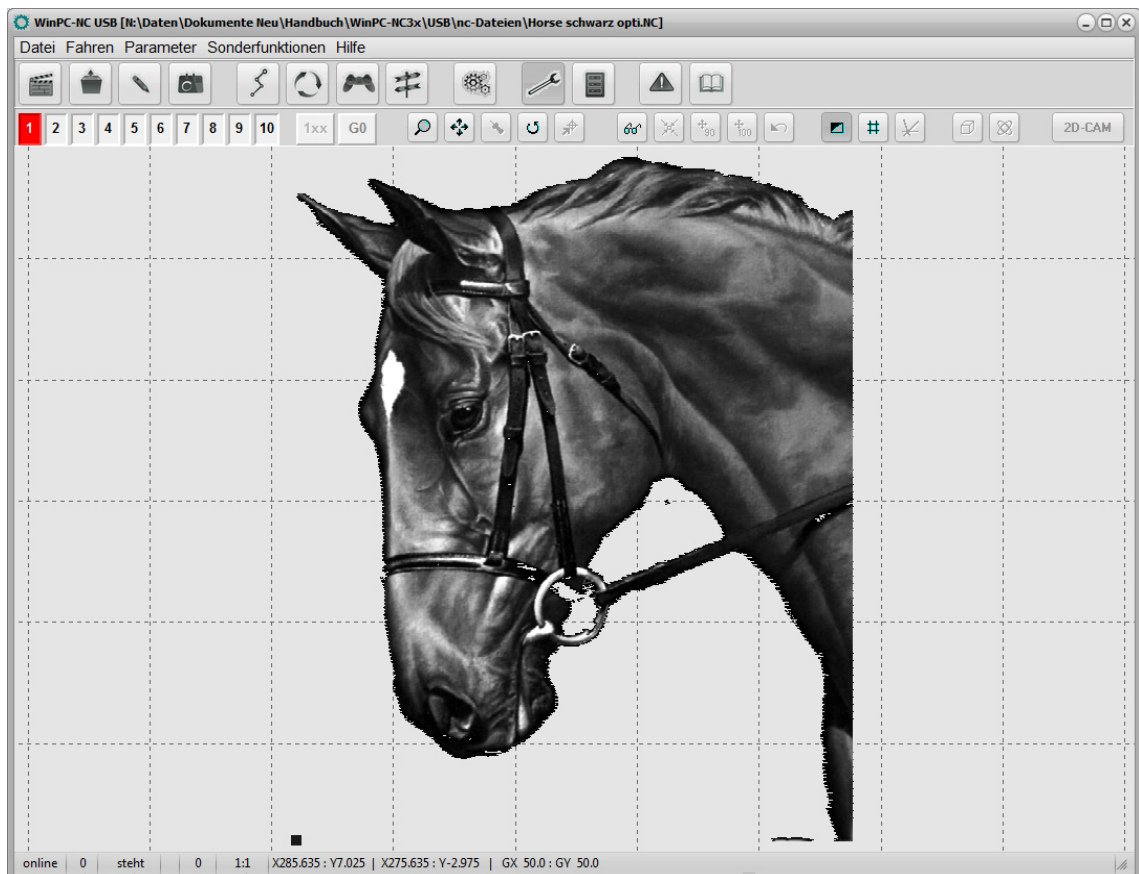
Positionen speichern

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

3D-Farbschattierung

In **WinPC-NC** werden alle geladenen NC-Dateien zuerst nur 2D flächig angezeigt. Bei 3D-Daten wie etwa Reliefs ist deshalb eine visuelle Kontrolle etwas schwierig und deshalb gibt es die Möglichkeit, eine Farbschattierung in der Anzeige zu schalten. Hierbei wird die für das Werkzeug eingestellte Farbe je nach Z-Höhe oder PWM-Wert in hellere oder dunklere Bereiche unterteilt.

Die Schattierung kann von verschiedenen Werten und Faktoren in der Datei abhängig gemacht werden und es gibt dafür fünf verschiedene Einstellmöglichkeiten. Bei der invertierten Darstellung wird ein höherer Drehzahlwert heller dargestellt, ansonsten dunkler.



Relief-, Lasergravur oder Schleifanwendung mit Farbschattierung

keine, nur 2D-Daten Hier erfolgt eine reine 2D-Darstellung mit Linien und Bohrungen in der gewählten Werkzeugfarbe.

von Z-Koordinaten Die Farben ändern sich in geringen Nuancen abhängig von der aktuellen Z-Höhe des Werkzeugs. Bei der bunten Darstellung werden die Farbtöne schneller und intensiver verändert und deshalb kann es zu extremen Farbverläufen kommen.

von Drehzahl Bei Schleifanwendungen erfolgt die Erzeugung des Farbtons meist durch eine Änderung des Analog- oder PWM-Werts. Diese Abhängigkeit kann ebenfalls für die Schattierung verwendet werden.