



DNCwin Benutzerhandbuch

1. Einführung	3
2. System Anforderungen	4
2.1. Software Anforderungen	4
2.2. Hardware Anforderungen	4
3. Verwaltungsbildschirm von CNC-Programmen	5
3.1. Maschine auswählen	8
3.2. CNC-Programmdatei öffnen	10
3.3. CNC-Programmverzeichnis erstellen	11
3.4. CNC-Programm übertragen	13
3.4.1. CNC-Programm übertragen - Lokales Verzeichnis oder Netzwerkverzeichnis ...	14
3.4.2. Übertragen Sie das CNC-Programm FTP	16
3.4.3. CNC-Programm seriell übertragen RS232	19
3.4.3.1. Seriell RS232-Kabel	22
3.5. CNC-Programm erhalten	24
3.5.1. CNC-Programm empfangen - Lokales Verzeichnis oder Netzwerkverzeichnis...	25
3.5.2. Empfangen Sie das CNC-Programm FTP	28
3.5.3. Empfangen Sie das CNC-Programm Serial RS232	31
3.6. Visualisierungs Werkzeuge	34
3.7. Datenlizenz "DNCwin" System	37
4. Formularverwaltungsmaschinen	39
4.1. Maschinen registrieren	41
4.2. Maschinen bearbeiten	45
4.3. Maschinen anzeigen	49
4.4. Maschinen löschen	53
5. CNC-Programmmodul bearbeiten	54
5.1. Standardschaltflächen für CNC-Programmdateien	58
5.2. Text finden	60
5.3. Ersetzen Sie den Text	62



5.4. Leerzeichen hinzufügen oder entfernen	64
5.5. Anzahl der Blöcke bearbeiten.....	66
5.6. Konvertieren Sie die Koordinaten I und J in absolut oder inkrementell	68
5.7. Übersetzen Sie die Koordinaten der X-, Y- und Z-Achse	70
5.8. Spiegelkoordinaten der X- und Y-Achsen	72
5.9. Festlegen von Schriftart und Schriftgröße	74
5.10. Einstellen der G-Code-Farben.....	76
5.11. Nachrichten aktivieren und deaktivieren.....	78



1. Einführung

Unser Dank an Sie und Ihr Unternehmen hat sich für die "DNCwin" Software entschieden, die Sie bei der Verwaltung und Kontrolle der CNC-Programme unterstützt, die zur Herstellung ihrer Produkte und Dienstleistungen verwendet werden.

Die "DNCwin" Software wurde entwickelt, um die Verwaltung und den Transfer dieser Programme zu unterstützen. Cnc cnc - Programme für ihre zuvor im System registrierten Maschinen, wobei die Verwendung von tragbaren Medien vermieden wird.

Das Übertragungs-CNC-Programm kann über serielle Kommunikation, FTP-Kommunikation, lokales Verzeichnis oder Netzwerkverzeichnis erfolgen. Über das Programm "DNCwin" können Sie CNC - Programme für die Maschinen als empfangende CNC - Programme senden, um sie zu speichern.

Die "DNCwin" -Software verfügt über ein Modul zum Bearbeiten von CNC-Programmen, das die schnelle und einfache Bearbeitung von CNC-Programmen bei Bedarf ermöglicht.



2. System Anforderungen

2.1. Software Anforderungen

Betriebssystem Windows XP, Windows Vista, Windows 7 oder Windows 8.
Internetbrowser Microsoft Internet Explorer 8, 9 oder 10; Mozilla Firefox 10.x oder höher;
Google Chrome 17.x oder höher.

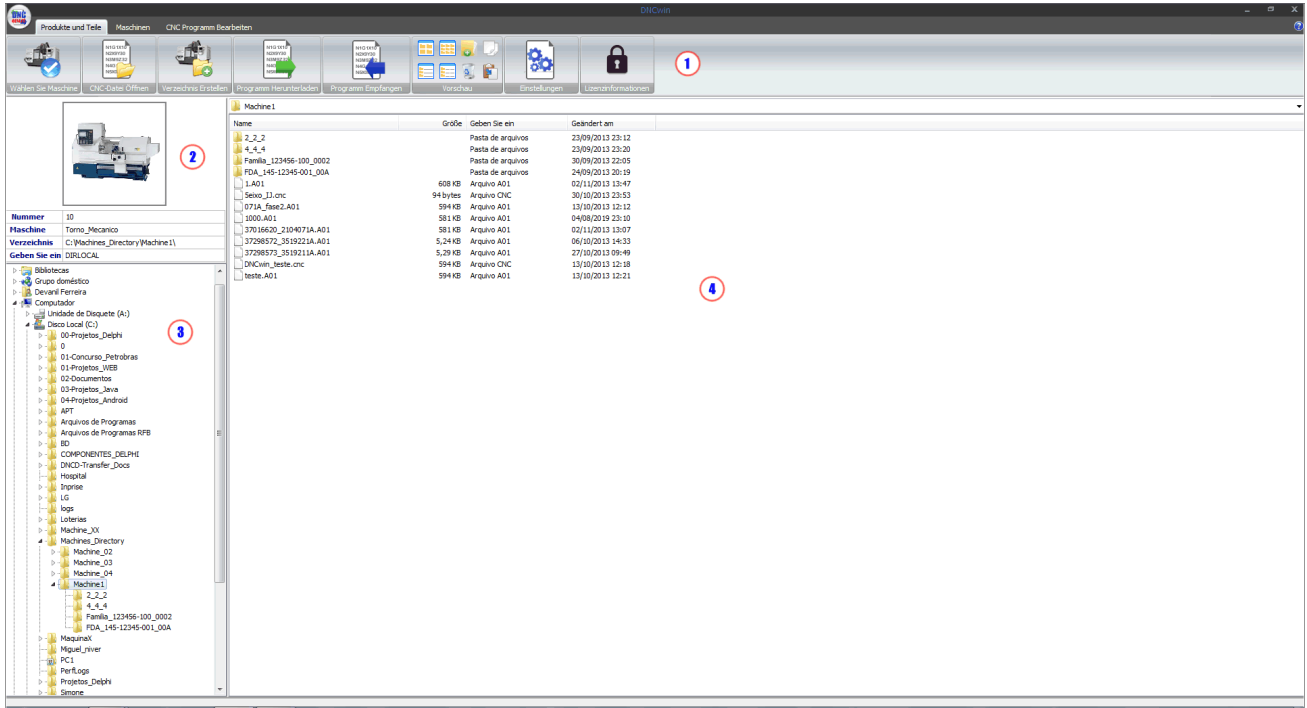
2.2. Hardware Anforderungen

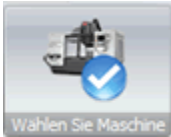
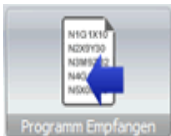
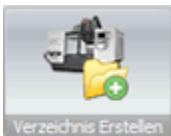




Komponente	Anforderung
Erinnerung	Minimum: 512 MB Empfohlen: 1 GB
Festplattenspeicher	30 MB (Megabytes)
Prozessorgeschwindigkeit	Minimum: Prozessor x86: 1,0 GHz Prozessor x64: 1,4 GHz Empfohlen: 2,0 GHz oder schneller
Prozessor	Prozessor x64: AMD Opteron, AMD Athlon 64, Intel Xeon mit Intel EM64T, Intel Pentium IV mit EM64T-Unterstützung Prozessor x86: Pentium III-kompatibler Prozessor oder schneller
Kommunikation	NIC Serieller RS232-COM-Port oder serieller USB-RS232-Konverter



3. Verwaltungsbildschirm von CNC-Programmen

Hauptbildschirm des "DNCwin" Systems, welche Verzeichnisse, Dateien, CNC - Programme und andere Dateien auf dem Computer gespeichert sind.



Artikel	Beschreibung
<p>1</p>	<p>Toolbar Management CNC-Programme Die Symbolleiste enthält Werkzeuge für das Management zum Ausgeben, Übertragen und Steuern von CNC-Programmen:</p> <p> Funktion Maschine auswählen - führt die Formular-zu-Maschine-Auswahl zum Anzeigen, Bearbeiten und Übertragen von CNC-Programmen für die registrierte Maschine aus.</p> <p> Funktion CNC-Programmdatei öffnen - Öffnet das ausgewählte CNC-Programm im Bearbeitungsprogramm-Modul des Systems "DNCwin".</p> <p> Funktion CNC-Programmverzeichnis erstellen - Führt das Formular zum Erstellen von Verzeichnissen für CNC-Programme aus.</p> <p> Funktion CNC-Programm übertragen - Führt das Formular aus, um CNC-Programme in die Maschine zu übertragen.</p> <p> Funktion CNC-Programm empfangen - Führt das Formular aus, um CNC-Programme der Maschine zu empfangen.</p> <p> Visualisierung Werkzeuge - Definiert die Art der Visualisierung von CNC-Programmen und -Verzeichnissen sowie das Kopieren, Einfügen und Löschen von Dateien und Verzeichnissen.</p> <p> Funktion Datenlizenz - Anzeigen zum Anzeigen und Bearbeiten der Daten zur Lizenzierung und Pflege des "DNCwin" Systems.</p>
<p>2</p>	<p>Datenmaschine ausgewählt Bereich, in dem sie angezeigt werden, Bild, Name und Nummer der CNC-Maschine, die zur Verwaltung und Steuerung von CNC-Programmen ausgewählt wurde.</p>

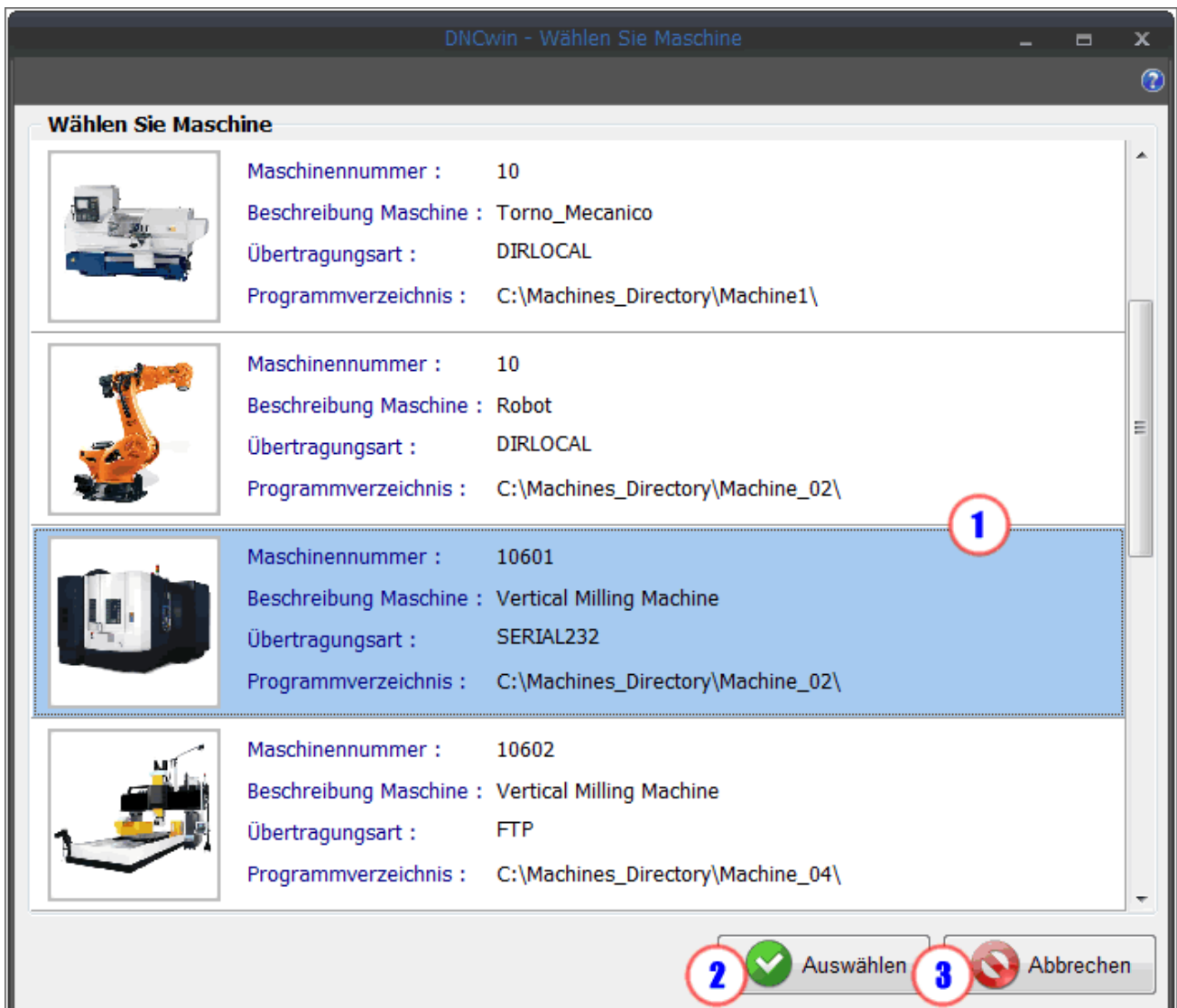


<p>3</p>	<p>Verzeichnisse und Laufwerke Bereich, in dem Verzeichnisse und Laufwerke von Ihrem Computer angezeigt werden.</p>
<p>4</p>	<p>Verzeichnisse und Dateien Bereich, in dem die Verzeichnisse und Dateien von Ihrem Computer angezeigt werden.</p>

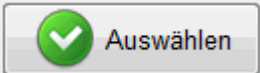
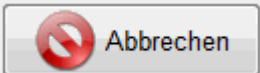
3.1. Maschine auswählen



Funktion Maschine auswählen Laufende Form zu Maschinenauswahl zum Anzeigen, Bearbeiten und Übertragen von registrierten CNC-Programmen für zuvor registrierte Maschinen im "DNCwin" System.





Artikel	Beschreibung
1	Liste der Datenbankmaschinen Bereich, in dem sie angezeigt werden, alle im "DNCwin" -System registrierten Maschinen und ihre Einstellungen wie Number Machine, Machine Description, Type Transfer und Program Directory.
2	Schaltfläche Auswählen  Klicken Sie auf die Schaltfläche "Auswählen", um die Auswahl der Maschine auszuführen, die zuvor aus der Liste der registrierten Maschinen im System "DNCwin" ausgewählt wurde.
3	Schaltfläche Abbrechen  Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular Maschinenauswahl zu schließen.



3.2. CNC-Programmdatei öffnen



Die Funktion "CNC-Programmdatei öffnen" öffnet die im Bereich "Verzeichnisse und Dateien" des Moduls "Verwaltung von CNC-Programmen" im Modul "CNC-Programme bearbeiten" ausgewählte Datei zum Anzeigen und Bearbeiten von CNC-Programmdateien.



3.3. CNC-Programmverzeichnis erstellen



Die Funktion "CNC-Programmverzeichnis erstellen" führt das Formular zum Erstellen eines Verzeichnisses mit Standardnamen nach "Firma oder Kunde", "Produktnummer" und "Produktübersicht" im Stammverzeichnis des ausgewählten Computers aus.

DNCwin - Erstellen Sie das Programmverzeichnis

Daten









Programmverzeichnis : C:\Machines_Directory\Machine1\ **1**

Firma oder Kunde : Company01 **2**

Produktnummer : 1010-12345-0001 **3**

Produkttest : RevA **4**

5 Registrieren **6** Abbrechen

Artikel	Beschreibung
	<p>Programmverzeichnisfeld Stammverzeichnis der Maschine, die in der Registrierung der Maschine konfiguriert ist. Dieses Feld kann nicht in Form von Verzeichnissen bearbeitet werden.</p>
	<p>Firma oder Kundenfeld Feld zur Eingabe des Namens des Unternehmens oder des Kunden, auf das sich das CNC-Programm bezieht.</p>
	<p>Feld für Produktnummer Feld zur Eingabe der Produkt- oder Bauteilnummer, auf die sich das CNC-Programm bezieht.</p>
	<p>Produktfeld überprüfen Feld zur Eingabe der Überprüfung des Produkts oder Teils, auf das sich das CNC-Programm bezieht.</p>
	<p>Schaltfläche registrieren</p> <div data-bbox="268 1146 529 1227" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Registrieren </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Registrieren", um die Erstellung des Verzeichnisses im Stammverzeichnis des ausgewählten Computers durchzuführen.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <div data-bbox="268 1406 529 1487" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Abbrechen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Verzeichnisse erstellen" zu schließen.</p>



3.4. CNC-Programm übertragen



Die Funktion "CNC-Programm übertragen" führt das Formular "CNC-Programm übertragen" aus, das je nach Konfiguration der ausgewählten Maschine in ein lokales Verzeichnis oder Netzwerk übertragen, per FTP übertragen oder SERIAL übertragen werden kann.



3.4.1. CNC-Programm übertragen - Lokales Verzeichnis oder Netzwerkverzeichnis



Die Funktion "CNC-Programm übertragen - lokales Verzeichnis oder Netzwerkverzeichnis" führt das CNC-Formularprogramm in das lokale Verzeichnis oder Netzwerk aus, das für die ausgewählte Maschine konfiguriert ist.

DNCwin - Programm herunterladen

Daten übertragen

Maschinennummer : 10604 **1**

Beschreibung Maschine : Horizontal Lathe **2**

Maschinenverzeichnis : C:\Machine_XX\Programs\ **3**

CNC Datei Quelle : C:\Machines_Directory\Machine_03\Product_100.cnc **4**

Name Zieldatei : Product_100.cnc **5**

Liste der Programme

Name	Größe	Geben Sie ein	Geändert am
<input type="checkbox"/> DNCD_test01.cnc	4,76 KB	Arquivo CNC	06/09/2014 23:26
<input type="checkbox"/> DNCD_test02.cnc	5,23 KB	Arquivo CNC	06/10/2013 14:32

6

7 CNC-Programm Übertragen **8** Abbrechen

Artikel	Beschreibung
	<p>Maschinennummernfeld Meldet die Nummer der Maschine, an die das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Maschinenbeschreibungsfeld Meldet den Namen der Maschine, an die das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Maschinenverzeichnisfeld Meldet das Verzeichnis der Maschine, in die das CNC-Programm übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Ursprungsfeld des CNC-Programms Meldet den Verzeichnisnamen und den Namen des CNC-Programmursprungs, der zur Maschine übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>CNC-Programm-Zielnamensfeld Feld zur Eingabe des Zielnamens des CNC-Programms, das an die Maschine übertragen werden soll.</p>
	<p>Liste der CNC-Programme im Maschinenverzeichnis Bereich, der die CNC-Programme informiert, die sich im Maschinenverzeichnis befinden.</p>
	<p>CNC-Programmtaste übertragen</p>  <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "CNC-Programm Übertragen", um die Übertragung des CNC-Programms in das Verzeichnis der ausgewählten Maschine auszuführen.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p>  <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "CNC-Programm übertragen - Lokales Verzeichnis oder Netzwerkverzeichnis" zu schließen.</p>

3.4.2. Übertragen Sie das CNC-Programm FTP



Die Funktion "CNC-Programm FTP übertragen" führt das Formular aus, um das CNC-Programm in das Verzeichnis des FTP-Servers zu übertragen, das für die ausgewählte Maschine konfiguriert ist.

DNCwin - Empfangsprogramm

Daten übertragen

Maschinennummer : **1**

Beschreibung Maschine : **2**

Host oder IP : **3**

Benutzer : **4**

Lokales Verzeichnis : **5**

CNC Datei Quelle : **6**

Name Zieldatei : **7**


Liste der Programme

^	Datei	Größe	Datum
	100.A01	594 KB	21/06/2016 21:35:46
	CONFIRMA112+rampa.txt	6 KB	09/12/2018 15:11:11
	DNC-Teste	6 KB	09/12/2018 15:13:58
	DSADSA.txt	0 KB	26/09/2017 13:22:29
	PRG_100175.cnc	545 KB	21/06/2016 21:47:09
	PRG_Fresa_001.cnc	3 KB	18/11/2014 20:40:01
	PRG_Fresa_Teste_002.cnc	646 KB	18/11/2014 20:40:43
	PRG_Milling_001_RevA.cnc	3 KB	24/11/2014 21:14:23
	PRG_Milling_002.cnc	646 KB	24/11/2014 21:14:51
	Passo.DAT	12 KB	24/02/2019 19:27:14
	Product_100.cnc	5 KB	06/09/2014 18:05:11

0%

Erhalten :1732 Bytes

9
✓ Wählen Sie Datei
 10
← Empfange CNC-Datei
 11
✖ Abbrechen

Artikel	Beschreibung
	<p>Maschinennummernfeld Meldet die Nummer der Maschine, an die das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Maschinenbeschreibungsfeld Meldet den Namen der Maschine, an die das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Host oder IP des FTP-Serverfelds Meldet den Host-Namen oder die IP-Adresse des FTP-Servers für die Maschine, an die das CNC-Programm übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von Transfer of CNC Program bearbeitet werden.</p>
	<p>Feld für den FTP-Benutzernamen Meldet den Benutzernamen (Login) des FTP-Servers für die Maschine, an die das CNC-Programm übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>FTP-Maschinenverzeichnisfeld Meldet das Verzeichnis des FTP-Servers für die Maschine, an die das CNC-Programm übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Ursprungsfeld des CNC-Programms Meldet den Verzeichnisnamen und den Namen des CNC-Programmursprungs, der zur Maschine übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>CNC-Programm-Zielnamensfeld Feld zur Eingabe des Zielnamens des CNC-Programms, das an die Maschine übertragen werden soll.</p>
	<p>Liste der CNC-Programme im FTP-Maschinenverzeichnis Bereich, der die CNC-Programme im Maschinenverzeichnis des FTP-Servers informiert.</p>
	<p>CNC-Programmtaste übertragen</p> <div data-bbox="268 1841 667 1912" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  CNC-Programm Übertragen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "CNC-Programm übertragen", um die Übertragung des CNC-Programms für das FTP-Verzeichnis der ausgewählten Maschine auszuführen.</p>



Schaltfläche Abbrechen

10



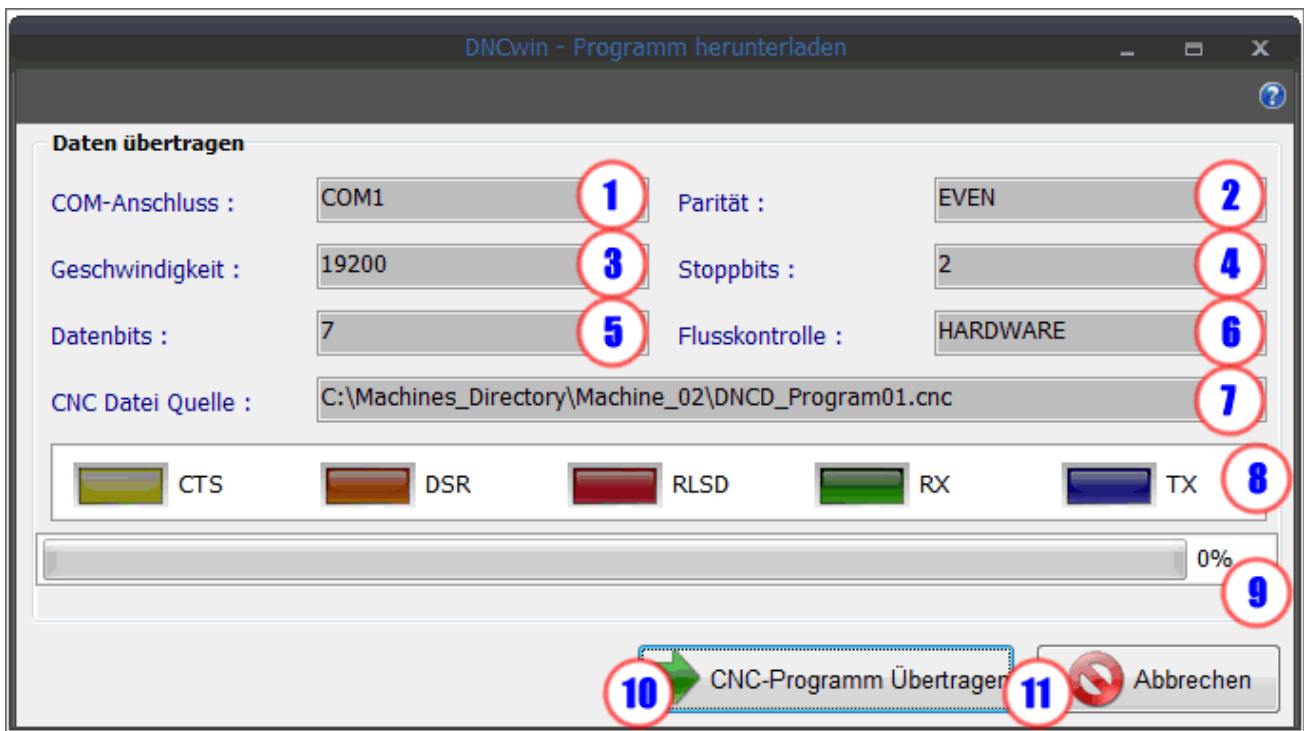
Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "CNC-Programm übertragen" zu schließen.



3.4.3. CNC-Programm seriell übertragen RS232

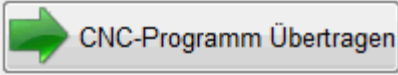



Funktion "CNC-Programm seriell übertragen RS232" zum Ausführen der CNC-Programmübertragung über RS232 SERIAL für den für die ausgewählte Maschine konfigurierten COM-Port.

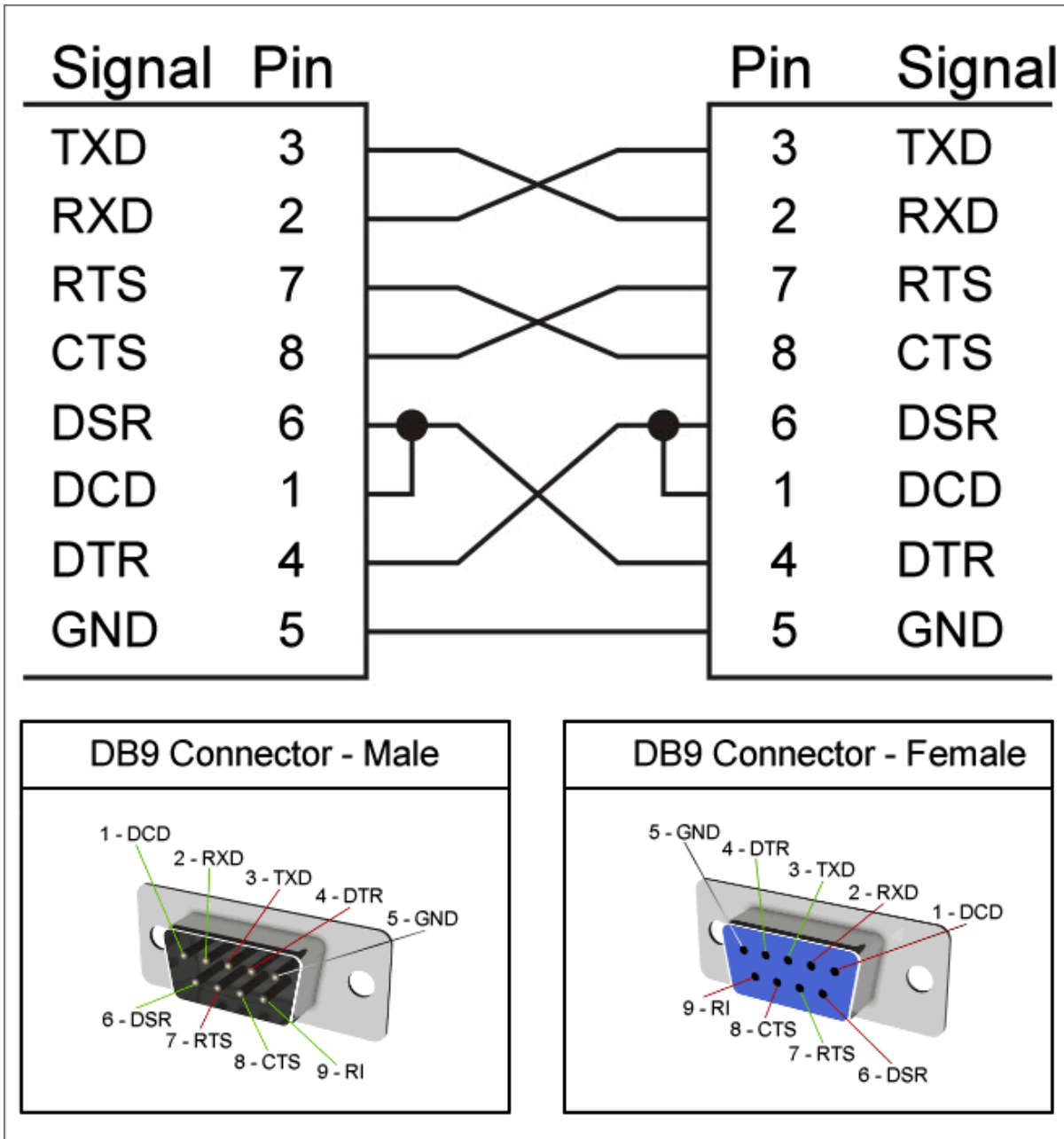


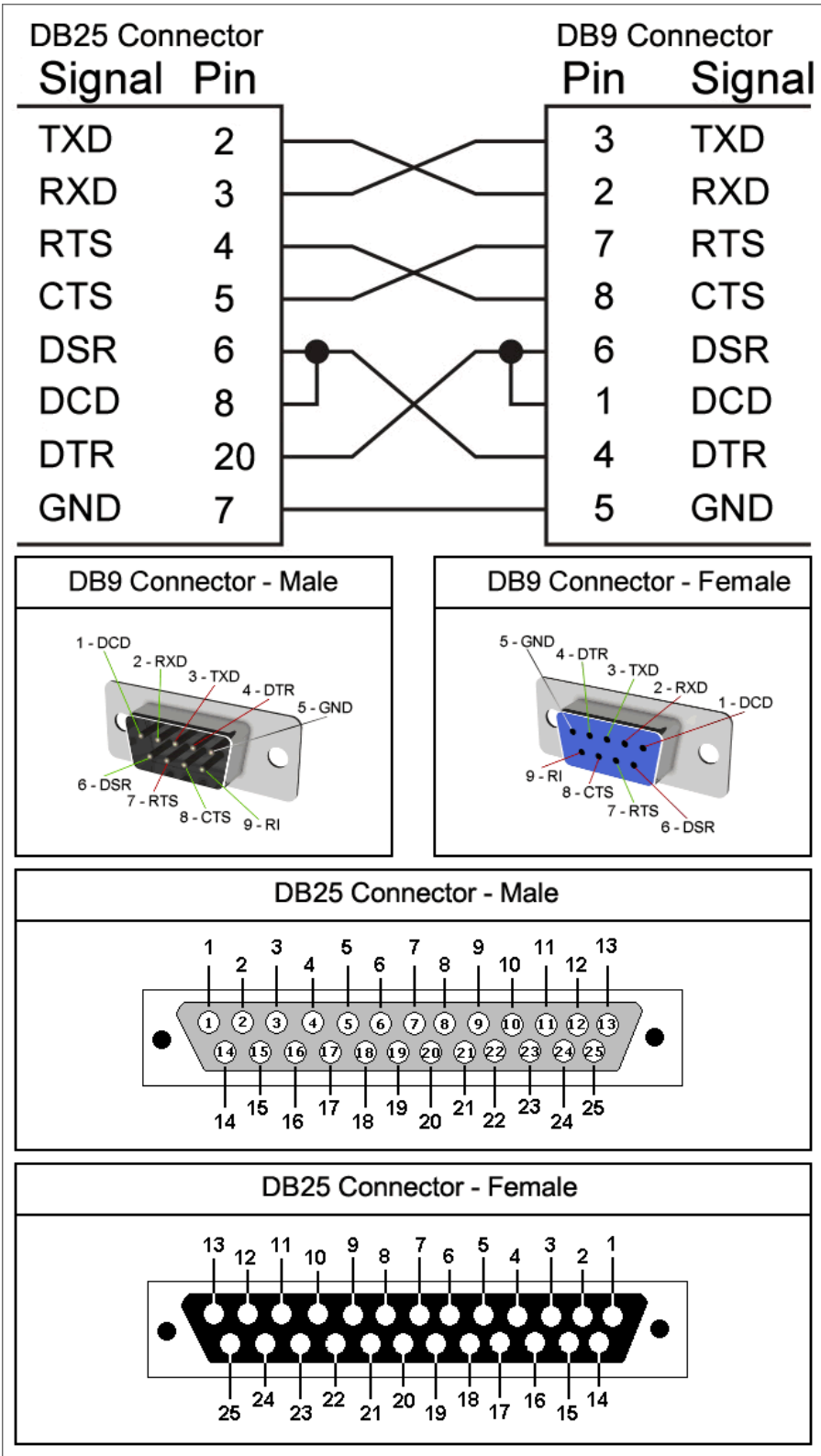


Artikel	Beschreibung
1	<p>COM Port Number Feld der seriellen Schnittstelle Meldet die COM-Port-Nummer der seriellen Kommunikationsschnittstelle, die auf der Maschine konfiguriert ist, an die das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
2	<p>Parity Bit Serial Interface Field Meldet den Wert des Paritätsbits der seriellen Kommunikationsschnittstelle, die auf der Maschine konfiguriert ist, an die das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
3	<p>Rate Speed Serial Interface Field Meldet die Geschwindigkeit der seriellen Kommunikationsschnittstelle in Bit pro Sekunde. Legen Sie fest, wohin das CNC-Programm übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
4	<p>Stop Bits Serial Interface Field Meldet die Stoppbits der seriellen Kommunikationsschnittstelle, die auf der Maschine konfiguriert ist, an die das CNC-Programm übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form eines CNC-Übertragungsprogramms bearbeitet werden.</p>
5	<p>Feld für serielle Schnittstellen der Datenbits Meldet die Datenbits der seriellen Kommunikationsschnittstelle, die auf der Maschine konfiguriert ist, an die das CNC-Programm übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form eines CNC-Übertragungsprogramms bearbeitet werden.</p>
6	<p>Feld für die serielle Schnittstelle für die Flusssteuerung Meldet die serielle Kommunikationsschnittstelle von Flow Control, die auf der Maschine konfiguriert ist, an die das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
7	<p>Ursprungsfeld des CNC-Programms Meldet den Verzeichnisnamen und den Namen des CNC-Programmursprungs, der zur Maschine übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
8	<p>LED-Statusanzeige der seriellen Kommunikationsschnittstelle Meldet den Status der seriellen Kommunikationsschnittstelle für die Übertragung des CNC-Programms an die Maschine.</p>
9	<p>CNC-Programmfortschrittsbalken übertragen Meldet den Prozentsatz, der vom CNC-Programm über die serielle Schnittstelle an die ausgewählte Maschine übertragen wird.</p>

<p>10</p>	<p>CNC-Programmtaste übertragen</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "CNC-Programm übertragen", um die Übertragung des CNC-Programms für die ausgewählte Maschine auszuführen.</p>
<p>11</p>	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Transfer CNC Program Serial RS232" zu schließen.</p>

3.4.3.1. Serielles RS232-Kabel







3.5. CNC-Programm erhalten



Die Funktion "CNC-Programm empfangen" führt die Form des empfangenden CNC-Programms aus, das je nach Konfiguration der ausgewählten Maschine vom lokalen Verzeichnis, Netzwerkverzeichnis, FTP-Transfer oder SERIAL-Transfer übertragen werden kann.



3.5.1. CNC-Programm empfangen - Lokales Verzeichnis oder Netzwerkverzeichnis



Die Funktion "CNC-Programm empfangen - lokales Verzeichnis oder Netzwerkverzeichnis" führt das Formular aus, um das Programm vom lokalen Verzeichnis oder CNC-Maschinennetzwerk in das Stammverzeichnis der für die ausgewählte Maschine konfigurierten CNC-Programme zu übertragen.

Artikel	Beschreibung
	<p>Maschinennummernfeld Gibt die Nummer der CNC-Maschine an, an der das Programm empfangen wurde. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Maschinenbeschreibungsfeld Meldet den Namen der Maschine, an der das CNC-Programm empfangen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Lokales Verzeichnisfeld Meldet das konfigurierte Stammverzeichnis der CNC-Programme für die CNC-Maschine, bei der das Programm empfangen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Ursprungsfeld des CNC-Programms Meldet den Verzeichnisnamen und den Namen des Ursprungsprogramms in der CNC-Maschine, das in dem für die Maschine konfigurierten lokalen Verzeichnis empfangen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>CNC-Programm-Zielnamensfeld Feld zur Eingabe des Zielnamens des CNC-Programms, das in dem für die Maschine konfigurierten lokalen Verzeichnis empfangen wird.</p>
	<p>Liste der CNC-Programme im Maschinenverzeichnis Bereich, der die CNC-Programme informiert, die sich im Maschinenverzeichnis befinden.</p>
	<p>CNC-Programmwahltaete</p> <div data-bbox="268 1547 663 1619" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Wählen Sie Datei </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "CNC Program Select", um die Datei auszuwählen, die vom Maschinenverzeichnis in das Stammverzeichnis der für die ausgewählte Maschine konfigurierten CNC-Programme übertragen werden soll.</p>
	<p>CNC-Programmtaste empfangen</p> <div data-bbox="268 1832 663 1904" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Empfange CNC-Datei </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "CNC-Programm empfangen", um die Übertragung des Programms vom CNC-Maschinenverzeichnis in das Stammverzeichnis der für die ausgewählte Maschine konfigurierten CNC-Programme auszuführen.</p>



Schaltfläche Abbrechen



Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "CNC-Programm empfangen - Lokales Verzeichnis oder Netzwerkverzeichnis" zu schließen.

3.5.2. Empfangen Sie das CNC-Programm FTP



Die Funktion "CNC-Programm FTP empfangen" führt das Formular aus, um das CNC-Server-Maschinenverzeichnis in das Stammverzeichnis der CNC-Programme zu übertragen, die für die ausgewählte machine.seleccionada konfiguriert sind.

DNCwin - Empfangsprogramm

Daten übertragen

Maschinennummer : 1

Beschreibung Maschine : 2

Host oder IP : 3

Benutzer : 4

Lokales Verzeichnis : 5

CNC Datei Quelle : 6

Name Zieldatei : 7

Liste der Programme




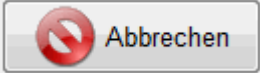
	Datei	Größe	Datum
	100.A01	594 KB	21/06/2016 21:35:46
	CONFIRMA112+rampa.txt	6 KB	09/12/2018 15:11:11
	DNC-Teste	6 KB	09/12/2018 15:13:58
	DSADSA.txt	0 KB	26/09/2017 13:22:29
	PRG_100175.cnc	545 KB	21/06/2016 21:47:09
	PRG_Fresa_001.cnc 8	3 KB	18/11/2014 20:40:01
	PRG_Fresa_Teste_002.cnc	646 KB	18/11/2014 20:40:43
	PRG_Milling_001_RevA.cnc	3 KB	24/11/2014 21:14:23
	PRG_Milling_002.cnc	646 KB	24/11/2014 21:14:51
	Passo.DAT	12 KB	24/02/2019 19:27:14
	Product_100.cnc	5 KB	06/09/2014 18:05:11

0%

Erhalten :1732 Bytes

9 Wählen Sie Datei
 10 Empfange CNC-Datei
 11 Abbrechen

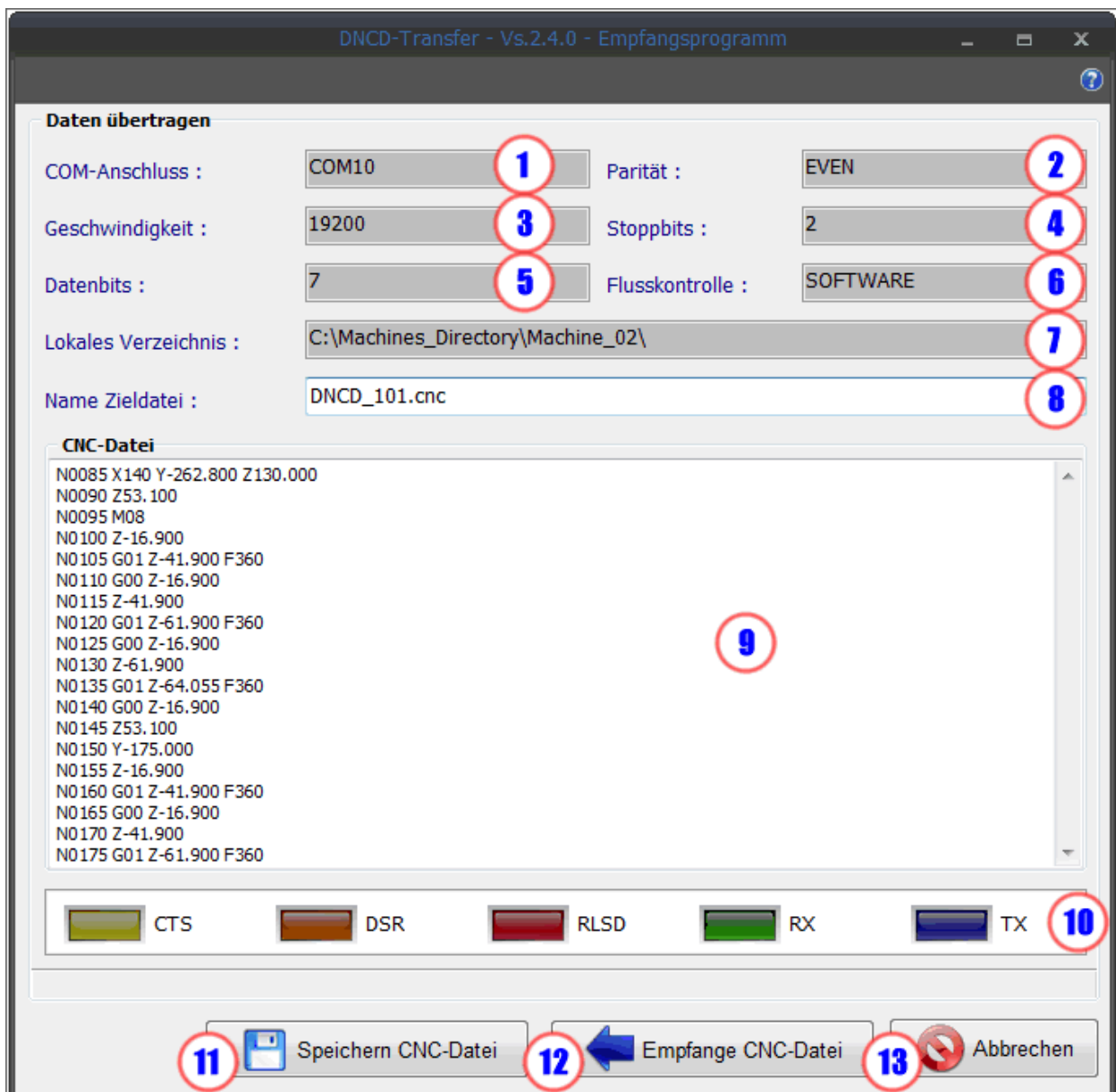
Artikel	Beschreibung
	<p>Maschinennummernfeld Gibt die Nummer der CNC-Maschine an, an der das Programm empfangen wurde. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Maschinenbeschreibungsfeld Meldet den Namen der Maschine, an der das CNC-Programm empfangen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Host oder IP des FTP-Serverfelds Meldet den Hostnamen oder die IP-Adresse der FTP-Server-Maschine, an die das CNC-Programm übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Feld für den FTP-Benutzernamen Meldet den Benutzernamen (Login) der FTP-Server-Maschine, auf die das CNC-Programm übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Lokales Verzeichnisfeld Meldet das konfigurierte Stammverzeichnis der CNC-Programme für die CNC-Maschine, bei der das Programm empfangen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>Ursprungsfeld des CNC-Programms Meldet den Namen des FTP-Serververzeichnisses und den Namen des zu ladenden CNC-Programmursprungs in das Stammverzeichnis von CNC-Programmen. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
	<p>CNC-Programm-Zielnamensfeld Feld zur Eingabe des Zielnamens des CNC-Programms, das in das für die Maschine konfigurierte Wurzelverzeichnis-CNC-Programm heruntergeladen werden soll.</p>
	<p>Liste der CNC-Programme im FTP-Maschinenverzeichnis Bereich, der die CNC-Programme im Maschinenverzeichnis des FTP-Servers informiert.</p>
	<p>CNC-Programmwahltaete</p> <div data-bbox="268 1890 663 1962" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Wählen Sie Datei </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "CNC Program Select", um die herunterzuladende Datei aus dem FTP-</p>

	Servermaschinenverzeichnis in das Stammverzeichnis der für die ausgewählte Maschine konfigurierten CNC-Programme auszuwählen.
	CNC-Programmtaste empfangen  Klicken Sie auf die Schaltfläche "CNC-Programm empfangen", um die Übertragung des CNC-Programms vom Maschinenverzeichnis des FTP-Servers in das Stammverzeichnis der für die ausgewählte Maschine konfigurierten CNC-Programme auszuführen.
	Schaltfläche Abbrechen  Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "CNC-Programm empfangen" zu schließen.

3.5.3. Empfangen Sie das CNC-Programm Serial RS232



Die Funktion "Programm empfangen CNC Serial RS232" führt das Formular aus, um das CNC-Programm über die serielle RS232-Schnittstelle in das Stammverzeichnis der für die ausgewählte Maschine konfigurierten CNC-Programme zu übertragen.



Daten übertragen

COM-Anschluss : COM10 **1** Parität : EVEN **2**

Geschwindigkeit : 19200 **3** Stoppbits : 2 **4**

Datenbits : 7 **5** Flusskontrolle : SOFTWARE **6**

Lokales Verzeichnis : C:\Machines_Directory\Machine_02\ **7**

Name Zieldatei : DNCD_101.cnc **8**

CNC-Datei

```

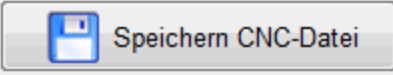
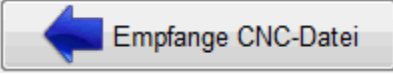
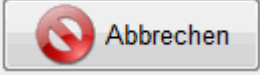
N0085 X140 Y-262.800 Z130.000
N0090 Z53.100
N0095 M08
N0100 Z-16.900
N0105 G01 Z-41.900 F360
N0110 G00 Z-16.900
N0115 Z-41.900
N0120 G01 Z-61.900 F360
N0125 G00 Z-16.900
N0130 Z-61.900
N0135 G01 Z-64.055 F360
N0140 G00 Z-16.900
N0145 Z53.100
N0150 Y-175.000
N0155 Z-16.900
N0160 G01 Z-41.900 F360
N0165 G00 Z-16.900
N0170 Z-41.900
N0175 G01 Z-61.900 F360
    
```

CTS DSR RLSD RX TX **10**

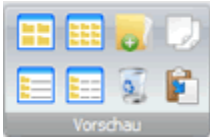
11 Speichern CNC-Datei **12** Empfange CNC-Datei **13** Abbrechen



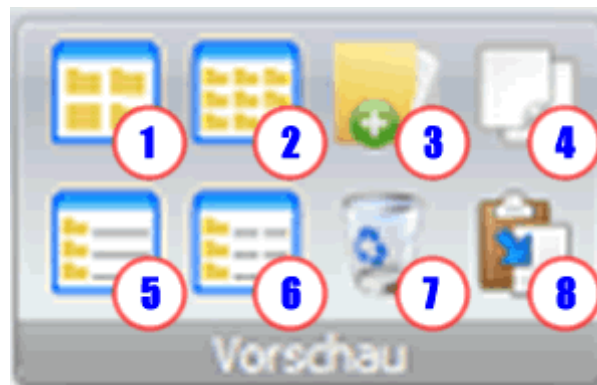
Artikel	Beschreibung
1	<p>COM Port Number Feld der seriellen Schnittstelle Meldet die COM-Port-Nummer der seriellen Kommunikationsschnittstelle, die in dem Programm konfiguriert ist, an das die CNC-Maschine übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
2	<p>Parity Bit Serial Interface Field Meldet den Wert des Paritätsbits der seriellen Kommunikationsschnittstelle, die im Programm konfiguriert ist, in das die CNC-Maschine übertragen werden soll. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
3	<p>Rate Speed Serial Interface Field Informiert die Geschwindigkeit der seriellen Kommunikationsschnittstelle, in Bit pro Sekunde, legen Sie die Maschine fest, wohin das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
4	<p>Stop Bits Serial Interface Field Meldet die serielle Kommunikationsschnittstelle für Stopbits, die auf der Maschine konfiguriert ist, an die das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
5	<p>Feld für serielle Schnittstellen der Datenbits Meldet die Datenbits der seriellen Kommunikationsschnittstelle, die auf der Maschine konfiguriert ist, an die das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
6	<p>Feld für die serielle Schnittstelle für die Flusssteuerung Meldet die serielle Kommunikationsschnittstelle von Flow Control, die auf der Maschine konfiguriert ist, an die das CNC-Programm übertragen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
7	<p>Lokales Verzeichnis Meldet das konfigurierte Stammverzeichnis der CNC-Programme für die CNC-Maschine, bei der das Programm empfangen wird. Dieses Feld kann nicht in Form von CNC-Programm übertragen bearbeitet werden.</p>
8	<p>CNC-Programm-Zielnamensfeld Feld zur Eingabe des Zielnamens des CNC-Programms, das in das im Stammverzeichnis konfigurierte Programm der CNC-Maschine heruntergeladen werden soll.</p>
9	<p>CNC-Programmdaten, die von der seriellen Schnittstelle empfangen werden Bereich zeigt Daten an, die vom CNC-Programm über die serielle Schnittstelle der ausgewählten Maschine empfangen wurden.</p>








<p>10</p>	<p>LED-Statusanzeige der seriellen Kommunikationsschnittstelle Meldet den Status der seriellen Kommunikationsschnittstelle für die Übertragung des CNC-Maschinenprogramms.</p>
<p>11</p>	<p>CNC-Programmtaste speichern</p> <p> Klicken Sie auf das Symbol "Speichern CNC-Datei", um das Programm oder die CNC-Schnittstelle über die Schnittstelle zu aktualisieren.</p>
<p>12</p>	<p>CNC-Programmtaste empfangen</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "CNC-Programm empfangen", um das über die serielle Schnittstelle übertragene CNC-Programm in dem für die ausgewählte Maschine konfigurierten Stammverzeichnis der CNC-Programme zu speichern.</p>
<p>13</p>	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Empfangsprogramm CNC Serial RS232" zu schließen.</p>

3.6. Visualisierungs Werkzeuge



Die Funktionstypen Vorschau der Dateien und Verzeichnisse im Bereich "Verzeichnisse und Dateien" der "Verwaltung von CNC-Programmen" enthält auch Werkzeuge zum Kopieren, Einfügen, Löschen und Erstellen von Dateien und Verzeichnissen in den ausgewählten "Verzeichnissen und Laufwerken".



Artikel	Beschreibung
<p>1</p>	<p>Große Icons-Taste</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Große Symbole", um die Dateien und Verzeichnisse im Bereich "Verzeichnisse und Dateien" im großen Symbolformat anzuzeigen.</p>
<p>2</p>	<p>Kleine Icons Taste</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Kleine Symbole", um die Dateien und Verzeichnisse im Bereich "Verzeichnisse und Dateien" im Format kleiner Symbole anzuzeigen.</p>
<p>3</p>	<p>Verzeichnis-Schaltfläche erstellen</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Verzeichnis erstellen", um ein neues Verzeichnis in dem Verzeichnis zu erstellen, das im Bereich "Verzeichnisse und Laufwerke" ausgewählt ist.</p>
<p>4</p>	<p>Schaltfläche kopieren</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Kopieren", um die ausgewählte Datei oder das Verzeichnis im Bereich "Verzeichnisse und Dateien" in die Zwischenablage zu kopieren.</p>
<p>5</p>	<p>Schaltfläche Icons List</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Icons List", um die Dateien und Verzeichnisse im Bereich "Verzeichnisse und Dateien" auf kleinen Symbolen im Listenformat anzuzeigen.</p>
<p>6</p>	<p>Schaltfläche Icons Details</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Icons Details", um die Dateien und Verzeichnisse im Bereich "Verzeichnisse und Dateien" auf kleinen Icons im Detailformat anzuzeigen.</p>
<p>7</p>	<p>Schaltfläche löschen</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Löschen", um die ausgewählte Datei oder das Verzeichnis im Bereich "Verzeichnisse und Dateien" zu löschen.</p>



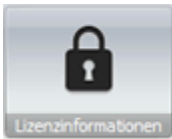
Schaltfläche einfügen



Klicken Sie auf die Schaltfläche "Einfügen", um die Zwischenablage der Datei oder des Verzeichnisses in den ausgewählten Bereich im Verzeichnis "Directories and Files" zu kopieren.



3.7. Datenlizenz "DNCwin" System



Mit der Funktion "Data License" wird das Formular zur Anzeige und Bearbeitung der Serien-ID, der Lizenzvereinbarung und der Lizenzverwaltung für das "DNCwin" -System ausgeführt.

Daten der Lizenz "DNCwin"

 DNCwin
Vs.2019.08.01

System "DNCwin" registriert.

Um die "DNCwin" Lizenz und Wartung zu erwerben, kontaktieren Sie uns bitte per E-Mail oder besuchen Sie die Website, um weitere Informationen zur "DNCwin" Software zu erhalten.

E-Mail : register@dncwin.com

Webseite : <http://dncwin.com>

ID Programm : 1413372911

Seriennummer : 20180001

Lizenz : DHKD F2WJ A4K2 FB22

Wartung : FDE1 KT2T A1N8 GXT0

Registrieren **Abbrechen**

Artikel	Beschreibung
	<p>Lizenzstatusfeld Meldet den Status des Lizenzsystems "DNCwin" in Bezug auf das Ablaufdatum der Softwarewartung und den Rest, wenn die Lizenz eine temporäre Lizenzperiode ist.</p>
	<p>Feldinformationen für den Kauf einer Lizenz Meldet das Verfahren zum Erwerb des Lizenzsystems "DNCwin".</p>
	<p>Kontaktfeld Meldet die E-Mail und Website für das Kontakt- und Übernahmelizenzsystem "DNCwin".</p>
	<p>Programm-ID-Feld Meldet die Programm-ID, die zum Erwerb des Lizenzsystems "DNCwin" angegeben werden muss. Dieses Feld kann nicht in Form von "Data License" bearbeitet werden.</p>
	<p>Serien-ID-Feld Feld zum Einfügen der "Serien-ID", die nach dem Erwerb des Lizenzsystems "DNCwin" gesendet wird.</p>
	<p>Lizenzvereinbarungsfeld Feld zur Eingabe der "Lizenzvereinbarung", die nach dem Erwerb des Lizenzsystems "DNCwin" gesendet wird.</p>
	<p>Wartungslizenzfeld Eingabefeld für die "Lizenzwartung", die nach dem Erwerb der Lizenz "DNCwin" gesendet wird.</p>
	<p>Schaltfläche registrieren</p> <div data-bbox="268 1608 528 1682" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Registrieren </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Registrieren", um Informationen zum Lizenzsystem "DNCwin" einzugeben oder zu ändern.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <div data-bbox="268 1832 528 1906" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Abbrechen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Data License" DNCwin "System" zu schließen.</p>



4. Formularverwaltungsmaschinen

Formular zur Verwaltung der Maschinen im "DNCwin" -System, in dem die Daten der registrierten Maschinen angezeigt werden und die Registrierung, Bearbeitung von Daten, Anzeigen der Daten und Löschen von Maschinen ermöglicht.

Name der Maschine	Maschinennummer	Beschreibung Maschine	Übertragungsart	Programmverzeichnis	Erstellungsdatum	Datum der Änderung
	10	Torno_Mecanico	DIRLOCAL	C:\Machines_Directory\Machine1	13/06/2017 21:43:43	25/11/2017 18:08:38
	10	Robot	DIRLOCAL	C:\Machines_Directory\Machine_02\	03/02/2014 11:43:58	03/09/2014 23:13:43
	10601	Vertical Milling Machine	SERIAL232	C:\Machines_Directory\Machine_02\	13/09/2013 21:32:23	30/07/2019 21:13:33
	10602	Vertical Milling Machine	FTP	C:\Machines_Directory\Machine_04\	11/09/2013 22:40:58	06/09/2014 08:35:19
	10603	Machining Center	FTP	C:\Machines_Directory\Machine1	11/09/2013 22:40:17	03/09/2014 23:16:27

Artikel	Beschreibung
<p>1</p>	<p>Werkzeugleisten-Verwaltungsmaschinen Die Symbolleiste enthält Werkzeuge zum Verwalten der Registrierung, zum Bearbeiten, Anzeigen und Löschen von im "DNCwin" -System registrierten Maschinen.</p> <p> Funktion Maschine registrieren - Führt das Formular aus, um eine neue Maschine und ihre jeweiligen Einstellungen zu registrieren.</p> <p> Funktion Maschine bearbeiten - Führt das Formular zum Bearbeiten der Einstellungen der ausgewählten Maschine im Bereich "Daten von Datenbankmaschinen" aus.</p> <p> Funktion Maschine anzeigen - führt das Formular aus, um die Einstellungen der ausgewählten Maschine im Bereich "Daten von Datenbankmaschinen" anzuzeigen.</p> <p> Funktion Maschine löschen - löscht die ausgewählte Maschine im Bereich "Daten von Datenbankmaschinen" und deren Einstellungen im System "DNCwin".</p>
<p>2</p>	<p>Toolbar-Suchmaschinen</p> <div data-bbox="268 1323 1102 1458">  </div> <p>Werkzeuge, um eine Suche in der Registermaschine durchzuführen, füllen Sie die Felder "Maschinenname" und "Maschinennummer" aus und klicken Sie auf die Schaltfläche "Suchen", um die im Bereich "Daten von Datenbankmaschinen" angezeigten Suchen durchzuführen.</p>
<p>3</p>	<p>Daten von Datenbankmaschinen Bereich, in dem die Maschinen angezeigt werden, ist im System "DNCwin" registriert und die Hauptkonfigurationsdaten sind im Verzeichnis CNC-Programme Number Machine, Machine Description, Type und Transfer enthalten.</p>

4.1. Maschinen registrieren



Die Funktion "Maschinen registrieren" führt das Formular aus, um eine neue Maschine im System "DNCwin" zu registrieren.

DNCwin-Transfer - Vs.2.4.1 - Maschinen registrieren

Daten

Maschinennummer : 1

Beschreibung Maschine : 2

Bild : 3

Bild 4

Programmverzeichnis : 5

Übertragungsart : Lokales Verzeichnis 6

Lokale Verzeichnisübertragungsparameter

Maschinenverzeichnis : 7

8

22 23

FTP-Übertragungsparameter

Host oder IP : 9

Tür : 10

Benutzer : 11

Passwort : 12

Verzeichnis : 13

14

Serielle Übertragungsparameter

COM Anschluss : 15

Geschwindigkeit : 16

Datenbits : 17

Parität : 18

Stoppbits : 19

Flusskontrolle : 20

DTR-Steuerung : RTS-Steuerung :

CTS-Ausgabe : DSR-Ausgabe :

DSR Sinn : Xon Charakter :






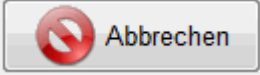
Xon / Xoff : Xoff Charakter :

21

Artikel	Beschreibung
<p>1</p>	<p>Maschinennummernfeld Feld zur Eingabe der Nummer des Maschinenparameters, dieses Feld akzeptiert alphanumerische Zeichen.</p>
<p>2</p>	<p>Maschinenbeschreibungsfeld Feld, um den Namen der Maschine oder die Maschinenbeschreibung einzugeben. Dieses Feld akzeptiert alphanumerische Zeichen.</p>
<p>3</p>	<p>Bildfeld Feld zum Auswählen des veranschaulichenden Parameters zur Darstellung der Registermaschine.</p>
<p>4</p>	<p>Illustratives Bild Bereich, in dem Sie die Auswahl als illustratives Bild in "Image Field" sehen.</p>
<p>5</p>	<p>Programmverzeichnisfeld Feld zur Eingabe der Adresse des CNC-Programmverzeichnisses des Mikrocomputers in Bezug auf die Maschine.</p>
<p>6</p>	<p>Übertragungstyp-Feld Das Feld zum Auswählen des Typparameters der Kommunikation zum Übertragen des Geräts kann "Lokales Verzeichnis", "Netzwerkverzeichnis", "FTP" oder "RS232" wählen.</p>
<p>7</p>	<p>Computerverzeichnisfeld - Lokale Übertragung oder Netzwerkübertragung Feld zur Eingabe des Adressparameters des CNC-Programmverzeichnisses der Maschine.</p>
<p>8</p>	<p>Testen Sie die Kommunikationsschaltfläche mit dem lokalen Verzeichnis oder dem Netzwerkverzeichnis Klicken Sie auf die Schaltfläche, um den Kommunikationstest mit dem Verzeichnis auszuführen, das im Feld "Maschinenverzeichnis - Lokale Übertragung oder Netzwerkübertragung" eingetragen ist.</p>
<p>9</p>	<p>Host- oder IP-Feld-FTP-Server Feld zur Eingabe des Namens des Parameters Host oder IP-Adresse des FTP-Servercomputers.</p>



10	FTP Server Port Feld Das Feld zur Eingabe des Ports des Parameters für die FTP-Servermaschinenummer wird als Standardport 21 verwendet.
11	Feld für den FTP-Benutzernamen Feld zur Eingabe des Benutzernamens (Login) des FTP-Servercomputers.
12	FTP-Benutzerkennwort Feld zur Eingabe des Passworts des Benutzernamens (Login) der FTP-Server-Maschine.
13	FTP-Verzeichnis des Maschinenfeldes Feld zur Eingabe der Adresse des FTP-Serververzeichnisses der Maschine.
14	Schaltfläche zum Testen der Kommunikation mit einem FTP-Server Klicken Sie auf die Schaltfläche, um die Testkommunikation mit dem FTP-Server mit den in den Feldeinstellungen "FTP-Transfer" eingegebenen Werten auszuführen.
15	COM Port Number Feld der seriellen Schnittstelle Feld zur Auswahl der COM-Port-Nummer der Kommunikationsschnittstelle "Transfer Serial RS232".
16	Rate Speed Serial Schnittstellenfeld Feld zur Auswahl der Übertragungsgeschwindigkeit der Schnittstelle "Transfer Serial RS232".
17	Feld für serielle Schnittstellen der Datenbits Feld zur Auswahl des Wertes der Bit-Datenkommunikationsschnittstelle "Transfer Serial RS232".
18	Paritätsbit seriell Schnittstellenfeld Feld zur Auswahl des Paritätsbits der Kommunikationsschnittstelle "Transfer Serial RS232".
19	Stoppbits seriell Schnittstellenfeld Feld zur Auswahl des Werts der Stoppbits der Kommunikation "Transfer Serial RS232".

	Feld für die serielle Schnittstelle für die Flussteuerung Feld zur Auswahl der Kommunikationsschnittstelle "Transfer Serial RS232".
	Test-Kommunikationstaste mit serieller RS232 Klicken Sie auf die Schaltfläche, um den Kommunikationstest mit der seriellen Schnittstelle mit den in den Feldern "Transfer Serial RS232" eingegebenen Werten auszuführen.
	Maschinenknopf registrieren  <input type="button" value="Registrieren"/> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Registrieren", um die Registrierung der neuen Maschine im "DNCwin" -System durchzuführen.
	Schaltfläche "Abbrechen"  <input type="button" value="Abbrechen"/> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Maschinen registrieren" zu schließen.

4.2. Maschinen bearbeiten



Die Funktion "Maschinen bearbeiten" führt das Formular aus, um die Konfigurationsmaschinendaten der im Bereich "Daten registrierter Maschinen" im System "DNCwin" ausgewählten Daten zu bearbeiten.


DNCD-Transfer - Vs.2.4.1 - Maschinendaten bearbeiten

Daten

Maschinennummer : **1**

Beschreibung Maschine : **2**

Bild : **3**

 **4**

Programmverzeichnis : **5**

Übertragungsart : **6**

Lokale Verzeichnisübertragungsparameter

Maschinenverzeichnis : **7**

8 Test Verzeichnis Kommunikation

Registrieren **22**
 Ändern **23**
 Abbrechen

FTP-Übertragungsparameter

Host oder IP : **9**

Tür : **10**

Benutzer : **11**

Passwort : **12**

Verzeichnis : **13**

14 Testen Sie die FTP-Kommunikation

Serielle Übertragungsparameter

COM Anschluss : **15** Geschwindigkeit : **16**

Datenbits : **17** Parität : **18**

Stoppbits : **19** Flusskontrolle : **20**

DTR-Steuerung : Deaktiviert RTS-Steuerung : Deaktiviert

CTS-Ausgabe : Falsch DSR-Ausgabe : Falsch

DSR Sinn : Falsch Xon Charakter : Stimmt



Xon / Xoff : #17 Xoff Charakter : #19

21 Testen Sie die serielle Kommunikation

Artikel	Beschreibung
<p>1</p>	<p>Maschinennummernfeld Feld zum Bearbeiten der Nummer des Maschinenparameters, dieses Feld akzeptiert alphanumerische Zeichen.</p>
<p>2</p>	<p>Maschinenbeschreibungsfeld Feld zum Bearbeiten des Maschinennamens oder der Maschinenbeschreibung. Dieses Feld akzeptiert alphanumerische Zeichen.</p>
<p>3</p>	<p>Bildfeld Feld zum Auswählen des veranschaulichenden Parameters zur Darstellung der Registermaschine.</p>
<p>4</p>	<p>Illustratives Bild Bereich, in dem Sie die Auswahl als illustratives Bild in "Image Field" sehen.</p>
<p>5</p>	<p>Programmverzeichnisfeld Feld zum Bearbeiten der Adresse des CNC-Programmverzeichnisses des Mikrocomputers in Bezug auf die Maschine.</p>
<p>6</p>	<p>Übertragungstyp-Feld Feld zur Auswahl des Typs der Kommunikationsparameter für die Übertragung des Geräts an "Local Directory", "Network Directory", "FTP" oder "RS232".</p>
<p>7</p>	<p>Computerverzeichnisfeld - Lokale Übertragung oder Netzwerkübertragung Feld zum Bearbeiten des Adressparameters des CNC-Programmverzeichnisses der Maschine.</p>
<p>8</p>	<p>Testen Sie die Kommunikationsschaltfläche mit dem lokalen Verzeichnis oder dem Netzwerkverzeichnis Klicken Sie auf die Schaltfläche, um den Kommunikationstest mit dem Verzeichnis auszuführen, das im Feld "Maschinenverzeichnis - Lokale Übertragung oder Netzwerkübertragung" eingetragen ist.</p>
<p>9</p>	<p>Host- oder IP-Feld-FTP-Server Feld zum Bearbeiten des Namens des Parameters Host oder IP-Adresse des FTP-Servercomputers.</p>
<p>10</p>	<p>FTP Server Port Feld Das Feld zum Bearbeiten des Ports des Parameters für die FTP-</p>



	Servermaschinenummer wird als Standardport 21 verwendet.
11	Feld für den FTP-Benutzernamen Feld zum Bearbeiten des Benutzernamens (Login) des FTP-Servercomputers.
12	FTP-Benutzerkennwort Feld zum Bearbeiten des Passworts des Benutzernamens (Login) der FTP-Server-Maschine.
13	FTP-Verzeichnis des Maschinenfeldes Feld zum Bearbeiten der Adresse des FTP-Serververzeichnisses der Maschine.
14	Schaltfläche zum Testen der Kommunikation mit einem FTP-Server Klicken Sie auf die Schaltfläche, um die Testkommunikation mit dem FTP-Server mit den in den Feldeinstellungen "FTP-Transfer" eingegebenen Werten auszuführen.
15	COM Port Number Feld der seriellen Schnittstelle Feld zur Auswahl der COM-Port-Nummer der Kommunikationsschnittstelle "Transfer Serial RS232".
16	Rate Speed Serial Schnittstellenfeld Feld zur Auswahl der Übertragungsgeschwindigkeit der Schnittstelle "Transfer Serial RS232".
17	Feld für serielle Schnittstellen der Datenbits Feld zur Auswahl des Wertes der Bit-Datenkommunikationsschnittstelle "Transfer Serial RS232".
18	Paritätsbit seriell Schnittstellenfeld Feld zur Auswahl des Wertes der Bit-Datenkommunikationsschnittstelle "Transfer Serial RS232".
19	Stoppbits seriell Schnittstellenfeld Feld zur Auswahl des Werts der Stoppbits der Kommunikation "Transfer Serial RS232".

<p>20</p>	<p>Feld für die serielle Schnittstelle für die Flussteuerung Feld zur Auswahl der Kommunikationsschnittstelle "Transfer Serial RS232".</p>
<p>21</p>	<p>Test-Kommunikationstaste mit serieller RS232 Klicken Sie auf die Schaltfläche, um den Kommunikationstest mit der seriellen Schnittstelle mit den Werten auszuführen, die in den Feldeinstellungen "Transfer Serial RS232" eingegeben wurden.</p>
<p>22</p>	<p>Schaltfläche Datenmaschine ändern</p> <div data-bbox="268 741 520 815" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Ändern </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Ändern", um die Änderungen der zur Bearbeitung ausgewählten Maschine im "DNCwin" -System auszuführen.</p>
<p>23</p>	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <div data-bbox="268 958 528 1032" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Abbrechen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Maschinen bearbeiten" zu schließen.</p>

4.3. Maschinen anzeigen



Die Funktion "Maschinen anzeigen" führt das Formular aus, um die Konfigurationsdatenmaschine der im Bereich "Daten registrierter Maschinen" im System "DNCwin" ausgewählten Daten anzuzeigen.


DNCD-Transfer - Vs.2.4.1 - Maschinendaten anzeigen

Daten

Maschinennummer : **1**

Beschreibung Maschine : **2**

Bild : **3**

 **4**

Programmverzeichnis : **5**

Übertragungsart : **6**

Lokale Verzeichnisübertragungsparameter

Maschinenverzeichnis : **7**

8

22

FTP-Übertragungsparameter

Host oder IP : **9**

Tür : **10**

Benutzer : **11**

Passwort : **12**

Verzeichnis : **13**

14

Serielle Übertragungsparameter

COM Anschluss : **15** Geschwindigkeit : **16**

Datenbits : **17** Parität : **18**

Stoppbits : **19** Flusskontrolle : **20**

DTR-Steuerung : Deaktiviert RTS-Steuerung : Deaktiviert

CTS-Ausgabe : Falsch DSR-Ausgabe : Falsch

DSR Sinn : Falsch Xon Charakter : Stimmt




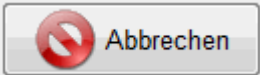
Xon / Xoff : #17 Xoff Charakter : #19

21

Artikel	Beschreibung
1	Maschinennummernfeld Feld, um die Parameternummer der Maschine anzuzeigen.
2	Maschinenbeschreibungsfeld Feld zum Anzeigen des Parameternamens der Maschine oder der Maschinenbeschreibung.
3	Bildfeld Feld zum Anzeigen des Parameter-Illustrationsbildes zur Darstellung der Registermaschine.
4	Illustratives Bild Bereich, in dem Sie die Auswahl als illustratives Bild in "Image Field" sehen.
5	Programmverzeichnisfeld Feld, um die Parameteradresse des CNC-Programmverzeichnisses anzuzeigen, das sich auf die Maschine bezieht.
6	Übertragungstyp-Feld Das Feld zum Anzeigen des Parametertyps für die Übertragung der Maschine kann "Lokales Verzeichnis", "Netzwerkverzeichnis", "FTP" oder "RS232" wählen.
7	Computerverzeichnisfeld - Lokale Übertragung oder Netzwerkübertragung Feld zur Anzeige der Parameteradresse der CNC-Programmverzeichnismaschine.
8	Testen Sie die Kommunikationsschaltfläche mit dem lokalen Verzeichnis oder dem Netzwerkverzeichnis Klicken Sie auf die Schaltfläche, um den Kommunikationstest mit dem Verzeichnis auszuführen, das im Feld "Maschinenverzeichnis - Lokale Übertragung oder Netzwerkübertragung" eingetragen ist.
9	Host- oder IP-Feld-FTP-Server Feld zum Anzeigen des Namens des Parameters Host oder IP-Adresse des FTP-Servercomputers.
10	FTP Server Port Feld Das Feld zum Anzeigen des Ports des Parameters für die FTP-



	Servermaschinenummer wird als Standardport 21 verwendet.
11	Feld zum Anzeigen des Benutzernamens (Login) des FTP-Servercomputers. Feld zum Anzeigen des Benutzernamens (Login) des FTP-Servercomputers.
12	FTP-Benutzerkennwort Feld, um das Kennwort des Benutzernamens (Login) des FTP-Server-Computers anzuzeigen.
13	FTP-Verzeichnis des Maschinenfeldes Feld, um die Adresse des FTP-Serververzeichnisses der Maschine anzuzeigen.
14	Schaltfläche zum Testen der Kommunikation mit einem FTP-Server Klicken Sie auf die Schaltfläche, um die Testkommunikation mit dem FTP-Server mit den in den Feldeinstellungen "FTP-Transfer" eingegebenen Werten auszuführen.
15	COM Port Number Feld der seriellen Schnittstelle Feld zum Anzeigen der COM-Portnummer der Kommunikationsschnittstelle "Transfer Serial RS232".
16	Rate Speed Serial Schnittstellenfeld Feld zur Anzeige der Geschwindigkeit der Kommunikationsgeschwindigkeit der Schnittstelle "Transfer Serial RS232".
17	Feld für serielle Schnittstellen der Datenbits Feld zum Anzeigen des Wertes der Schnittstelle "Bit Data Communication" "Serielle RS232 übertragen".
18	Paritätsbit seriell Schnittstellenfeld Feld zum Anzeigen des Wertes der Schnittstelle "Bit Data Communication" "Serielle RS232 übertragen".
19	Stoppbits seriell Schnittstellenfeld Feld zum Anzeigen des Werts der Stoppbits der Kommunikation "Transfer Serial RS232".

	Feld für die serielle Schnittstelle für die Flusssteuerung Feld zur Anzeige der Kommunikationsschnittstelle "Transfer Serial RS232".
	Test-Kommunikationstaste mit serieller RS232 Klicken Sie auf die Schaltfläche, um den Kommunikationstest mit der seriellen Schnittstelle mit den Werten auszuführen, die in den Feldeinstellungen "Transfer Serial RS232" eingegeben wurden.
	Schaltfläche Abbrechen  <input type="button" value="Abbrechen"/> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Maschinen anzeigen" zu schließen.



4.4. Maschinen löschen

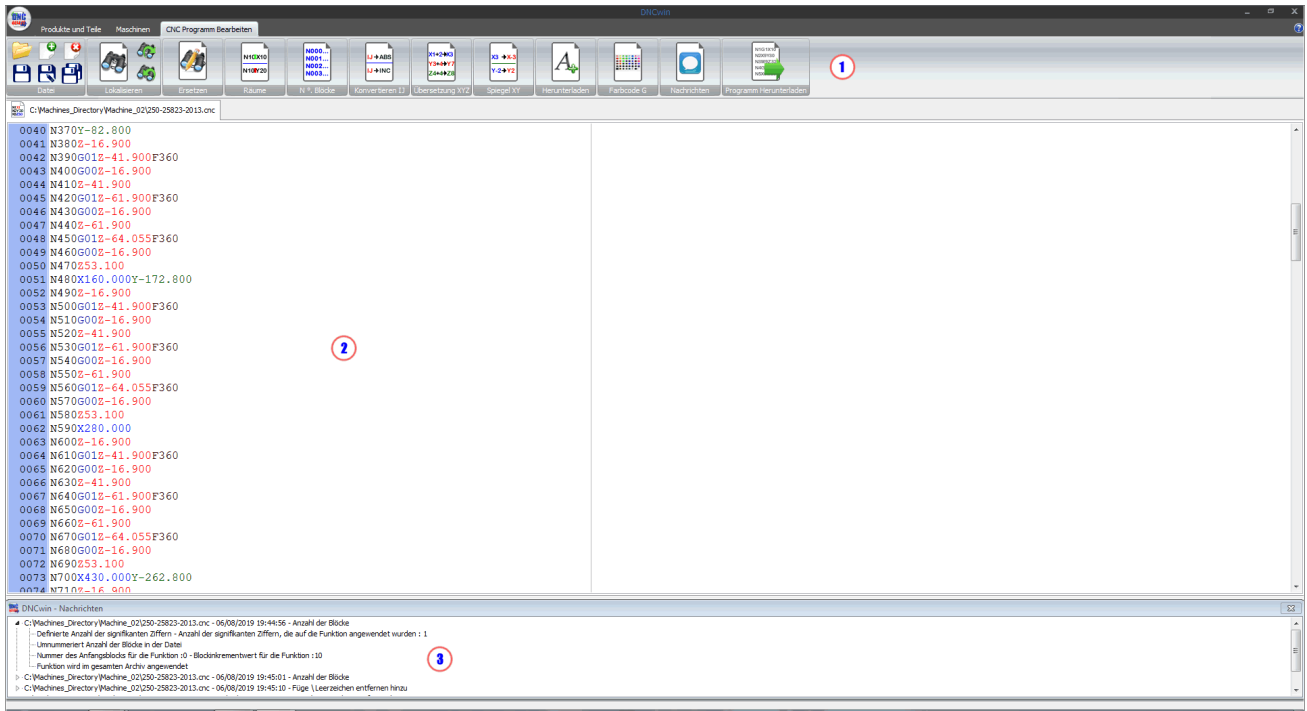


Die Funktion "Maschinen löschen" löscht die im Bereich "Daten registrierter Maschinen" des Systems "DNCwin" ausgewählte Maschine.



5. CNC-Programmmodul bearbeiten

Dieses Formular ist für die Bearbeitung von CNC-Programmen im "DNCwin" -System vorgesehen und verfügt über zahlreiche Funktionen, um das Bearbeiten von CNC-Programmen zu erleichtern.



Artikel	Beschreibung
<p>1</p>	<p>Werkzeugleiste Bearbeiten von CNC-Programmen Die Leiste "CNC-Programme bearbeiten" enthält Werkzeuge zum Bearbeiten von CNC-Programmdateien.</p> <p> Balken Standardschaltflächen für CNC-Programmdateien - Zeigt Schaltflächen für standardmäßige Dateibearbeitungsvorgänge an.</p> <p> Funktion Text suchen - Führt das Formular aus, um Text im CNC-Programm zu finden, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p> <p> Funktion Text ersetzen - Führt das Formular zum Suchen und Ersetzen von Text im CNC-Programm aus, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p> <p> Funktion Leerzeichen hinzufügen oder entfernen - Führen Sie das Formular aus, um Leerzeichen zwischen den Anweisungen des CNC-Programms hinzuzufügen oder zu entfernen, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p> <p> Funktion Anzahl der Blöcke bearbeiten - Laufendes Formular zum Umm nummerieren und Sortieren der Anzahl der Anweisungsblöcke "N" in dem CNC-Programm, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p> <p> Funktion Koordinaten I und J in absolut oder inkremental konvertieren - Führen Sie das Formular aus, um die Koordinaten der Anweisungen I und J für inkrementelle und absolute Werte in das CNC-Programm umzuwandeln, das im</p>

Vorschaubereich von CNC-Programmdateien liegt.



Funktion [Übersetzen von Koordinaten der X-, Y- und Z-Achse](#) - Führen Sie das Formular aus, um die Koordinaten der Anweisungen X, Y und Z in dem CNC-Programm zu übersetzen, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.



Funktion [Spiegelkoordinaten für X- und Y-Achse](#) - Führen Sie das Formular aus, um die Koordinaten der X- und Y-Anweisungen in den jeweiligen Spiegelungswert des CNC-Programms zu konvertieren, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus ist.



Funktion [Festlegen von Schriftart und Schriftgröße](#) - führt das Konfigurationsformular für den Typ und die Größe der Quelldateien von CNC-Programmen aus, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien angezeigt werden.



Funktion [Einstellen von G-Code-Farben](#) - Führt die Farbeinstellung der Anweisungen für den "G-Code" der CNC-Programmdateien durch, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien angezeigt werden.



Funktion [Meldungen aktivieren und deaktivieren](#) - Aktiviert und deaktiviert das Formular zur Anzeige der Funktionen, die in den Archiven der CNC-Programme angewendet wurden, die im Modul "CNC-Programme bearbeiten" geöffnet wurden.

2

CNC-Programmdateien

Bereich, in dem sie angezeigt werden, welche CNC-Programme im Modul CNC-Programme bearbeiten geöffnet sind.



Mitteilungen

Der Bereich, in dem angezeigt wird, wird in Form von Anzeigefunktionen angezeigt, die in den Archiven von CNC-Programmen angewendet wurden, die im Modul CNC-Programme bearbeiten geöffnet wurden.



5.1. Standardschaltflächen für CNC-Programmdateien



Funktionen zur Standardmanipulation von CNC-Programmdateien zum Öffnen, Erstellen, Speichern und Schließen von Dateien für CNC-Programme "DNCwin".



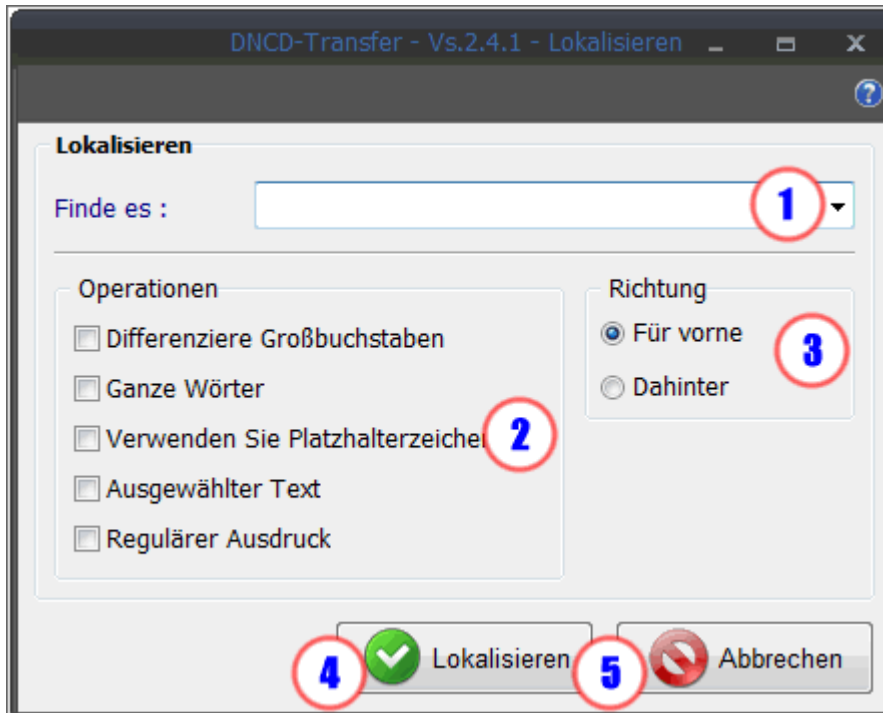
Artikel	Beschreibung
<p>1</p>	<p>CNC-Programmdatei-Button öffnen</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "CNC-Programmdatei öffnen", um das Verzeichnis des Mikrocomputers zu durchsuchen und die Dateien der CNC-Programme zu suchen, die im Modul "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" geöffnet werden.</p>
<p>2</p>	<p>Schaltfläche "Neue CNC-Programmdatei erstellen"</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Neue CNC-Programmdatei erstellen", um im Modul "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" eine neue Datei zu erstellen.</p>
<p>3</p>	<p>Schließen Sie die CNC-Programmdatei-Schaltfläche</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "CNC-Programmdatei schließen", um die Datei zu schließen, die sich im Vorschaubereich des Moduls "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" befindet.</p>
<p>4</p>	<p>Schaltfläche "CNC-Programmdatei speichern"</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Save CNC Program File", um die im Fokus befindliche Datei im Vorschaubereich des Moduls "Edit CNC Programs" im "DNCwin" -System zu speichern.</p>
<p>5</p>	<p>Schaltfläche Speichern als CNC-Programmdatei</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Als CNC-Programmdatei speichern", um die Datei unter einem neuen Namen zu speichern, der im Vorschaubereich des Moduls "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" im Fokus ist.</p>
<p>6</p>	<p>Schaltfläche Alle Programme speichern CNC-Dateien</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Alle CNC-Programmdateien speichern", um alle Dateien zu speichern, die im Vorschaubereich des Moduls "CNC-Programme bearbeiten" im "DNCwin" -System geöffnet sind.</p>





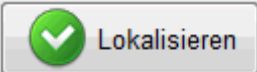

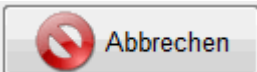


5.2. Text finden



Funktion "Text suchen", um ein Formular im CNC-Programm zu finden, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.











Artikel	Beschreibung
	<p>Feld suchen Feld zur Eingabe oder Auswahl des Textes, der in dem CNC-Programm enthalten sein soll, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien liegt.</p>
	<p>Optionen für den Standort Feld zur Auswahl der erweiterten Optionen, um die Position des Texts im CNC-Programm zu unterstützen, der im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Bereich Richtung Standort Feld, um die Richtung der Position des Texts im CNC-Programm auszuwählen, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Suchtaste</p>  <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Suchen", um die Position des Texts im CNC-Programm zu starten, der im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p>  <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Text suchen" aus dem Modul "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" zu schließen.</p>

5.3. Ersetzen Sie den Text



Die Funktion "Text ersetzen" führt das Formular aus, um Text im CNC-Programm zu suchen und zu ersetzen, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.









Artikel	Beschreibung
	<p>Feld suchen Feld zur Eingabe oder Auswahl des Textes, der in dem im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien befindlichen CNC-Programm gesucht und ersetzt werden soll.</p>
	<p>Durch Feld ersetzen Feld, um den Text einzugeben oder auszuwählen, der den Text des CNC-Programms ersetzt, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus steht.</p>
	<p>Optionen für den Standort Feld, um die erweiterten Optionen auszuwählen, um das Suchen und Ersetzen von Text in dem CNC-Programm zu unterstützen, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus steht.</p>
	<p>Bereich Richtung Standort Feld zur Auswahl der Suchrichtung und Ersetzung von Text im CNC-Programm, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche ersetzen</p> <div data-bbox="268 1151 523 1223" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Ersetzen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Ersetzen", um die Suche zu starten und den Text im CNC-Programm, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien angezeigt wird, zu ersetzen.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <div data-bbox="268 1402 529 1473" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Abbrechen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Text ersetzen" aus dem Modul "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" zu schließen.</p>



5.4. Leerzeichen hinzufügen oder entfernen



Die Funktion "Leerzeichen hinzufügen oder entfernen" führt das Formular aus, um Leerzeichen zwischen Anweisungen des G-Codes im CNC-Programm hinzuzufügen oder zu entfernen, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.

Artikel	Beschreibung
	<p>Wählen Sie Funktion hinzufügen oder entfernen Bereich zur Auswahl der Option "Leerzeichen hinzufügen" oder "Leerzeichen entfernen" zwischen den Anweisungen des G-Codes im CNC-Programm, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus steht.</p>
	<p>Auswahl der Linienanwendung Bereich zum Auswählen der Zeilen, in denen die Funktion zum Hinzufügen oder Entfernen von Leerzeichen zwischen den Anweisungen des G-Codes im CNC-Programm verwendet wird, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche anwenden</p> <div data-bbox="268 862 523 936" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Übernehmen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Übernehmen", um die Funktion "Leerzeichen hinzufügen oder entfernen" in dem CNC-Programm auszuführen, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <div data-bbox="268 1108 528 1182" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Abbrechen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Hinzufügen oder Entfernen von Leerzeichen" des Moduls "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" zu schließen.</p>











5.5. Anzahl der Blöcke bearbeiten



Funktion "Bearbeitungsnummern der Bausteine bearbeiten" zur Ummumerierung und Sortierung des "N" -Befehls G-Code der Anzahl der Sätze des CNC-Programms, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus stehen.

The screenshot shows the 'DNCwin - Nein. von Blöcken' dialog box. It contains the following elements:

- Daten für den Vorgang**
 - Anzahl der Stellen : 1 (1)
 - Neunummerieren
 - Startblock Nummer : 0 (2)
 - Erhöhungswert : 10 (3)
 - Überall im Archiv anwenden (4)
 - Übernehmen Sie von der Linie 1 bis 1
- Buttons: (5) and (6)







Artikel	Beschreibung
	<p>Anzahl der Ziffernfelder Feld zur Auswahl der Funktion und Anwendung des Einfügens der Mindestanzahl von signifikanten Stellen für den "N" -Befehl G-Code der Anzahl der Sätze des CNC-Programms, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus stehen.</p>
	<p>Nummer des Anfangsblockfeldes Feld zur Eingabe der Startsatznummer für "N" G-Code-Anweisung, dass die erste Zeile des CNC-Programms, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus steht, angewendet wird.</p>
	<p>Feld Wertinkrement Feld zur Eingabe des Wertes, der um einen Block erhöht werden soll, um den G-Code der Anweisung "N" in dem CNC-Programm anzuwenden, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien liegt.</p>
	<p>Auswahl der Linienanwendung Bereich, um die Zeilen auszuwählen, in denen die Funktion "Anzahl der Blöcke bearbeiten" in dem CNC-Programm angewendet wird, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche anwenden</p> <div data-bbox="268 1200 523 1267" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Übernehmen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Übernehmen", um die Funktion "Bearbeiten der Blocknummern" im CNC-Programm auszuführen, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <div data-bbox="268 1440 531 1507" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Abbrechen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Bearbeiten der Blocknummern" des Moduls "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" zu schließen.</p>



5.6. Konvertieren Sie die Koordinaten I und J in absolut oder inkrementell



Die Funktion "Koordinaten I und J in absolut oder inkremental konvertieren" führt das Formular aus, um die Koordinaten der Anweisungen "I" und "J" inkrementell in absolut oder umgekehrt umzuwandeln, und zwar im CNC-Programm, das im Vorschaubereich von CNC-Programmen im Fokus steht Dateien.

Artikel	Beschreibung
	<p>Auswahlfunktion In Absolut oder Inkremental konvertieren Bereich zur Auswahl der Option "In absolute Koordinaten konvertieren" oder "Koordinaten inkremental konvertieren": Die Koordinatenwerte der Anweisungen "I" und "J" G-Code im CNC-Programm, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien liegt .</p>
	<p>Auswahl der Linienanwendung Bereich zur Auswahl der Zeilen, in denen die Funktion "Koordinaten I und J in absolut oder inkremental konvertieren" in dem CNC-Programm angewendet wird, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche anwenden</p> <div data-bbox="268 864 523 936" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Übernehmen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Übernehmen", um die Funktion "Koordinaten I und J in Absolut oder Inkremental konvertieren" im CNC-Programm auszuführen, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien liegt.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <div data-bbox="268 1115 523 1187" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Abbrechen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular zu schließen. "Konvertieren Sie die Koordinaten I und J in absolut oder inkrementell" des Moduls "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin".</p>











5.7. Übersetzen Sie die Koordinaten der X-, Y- und Z-Achse



Funktion "Koordinaten X-, Y- und Z-Achse übersetzen", um die Koordinaten der Richtungen X, Y und Z im CNC-Programm zu übersetzen, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien liegt.

The screenshot shows the 'DNCwin - XYZ übersetzen' dialog box. It contains the following elements:

- Daten für die Konvertierung**
 - Inkrement zum X-Achsen-Wert : 10 (1)
 - Inkrement zum Y-Achsenwert : 12 (2)
 - Inkrement zum Z-Achsen-Wert : 3,3 (3)
 - Fügen Sie "+" Zeichen in positiven Koordinaten hinzu
- Überall im Archiv anwenden (4)
- Übernehmen Sie von der Linie 1 bis 1
- (5)
- (6)

Artikel	Beschreibung
	<p>Inkrementwert X-Achsenfeld Feld zur Auswahl der Anwendungsfunktion und Einfügen des zu inkrementierenden Wertes koordiniert den G-Code "X" der X-Achse im CNC-Programm, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien liegt.</p>
	<p>Increment Value Y Axis Field Field to select the application function and insert the value to be incremented coordinated the "Y" instruction G code of the Y axis in the CNC program that is in focus in the preview area of CNC programs files.</p>
	<p>Inkrementierungswert Y-Achsenfeld Feld zur Auswahl der Anwendungsfunktion und Einfügen des zu steigenden Wertes koordiniert den G-Code "Z" der Z-Achse in das CNC-Programm, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien liegt.</p>
	<p>Auswahl der Linienanwendung Bereich zur Auswahl der Linien, in denen die Funktion "Koordinaten der X-, Y- und Z-Achse übersetzen" in dem CNC-Programm angewendet wird, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche anwenden</p> <div data-bbox="268 1160 523 1236" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Übernehmen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Übernehmen", um die Funktion "Koordinaten der X-, Y- und Z-Achse übersetzen" in dem CNC-Programm auszuführen, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <div data-bbox="268 1415 523 1491" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Abbrechen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Koordinaten der X-, Y- und Z-Achse" des Moduls "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" zu schließen.</p>









5.8. Spiegelkoordinaten der X- und Y-Achsen



Die Funktion "Koordinaten von X- und Y-Achsen spiegeln" führt das Formular aus, um die Koordinaten der X- und Y-Anweisungen in den jeweiligen gespiegelten Wert des CNC-Programms umzuwandeln, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien liegt.

The screenshot shows the 'DNCwin - XY-Spiegelung' dialog box. It contains the following elements:

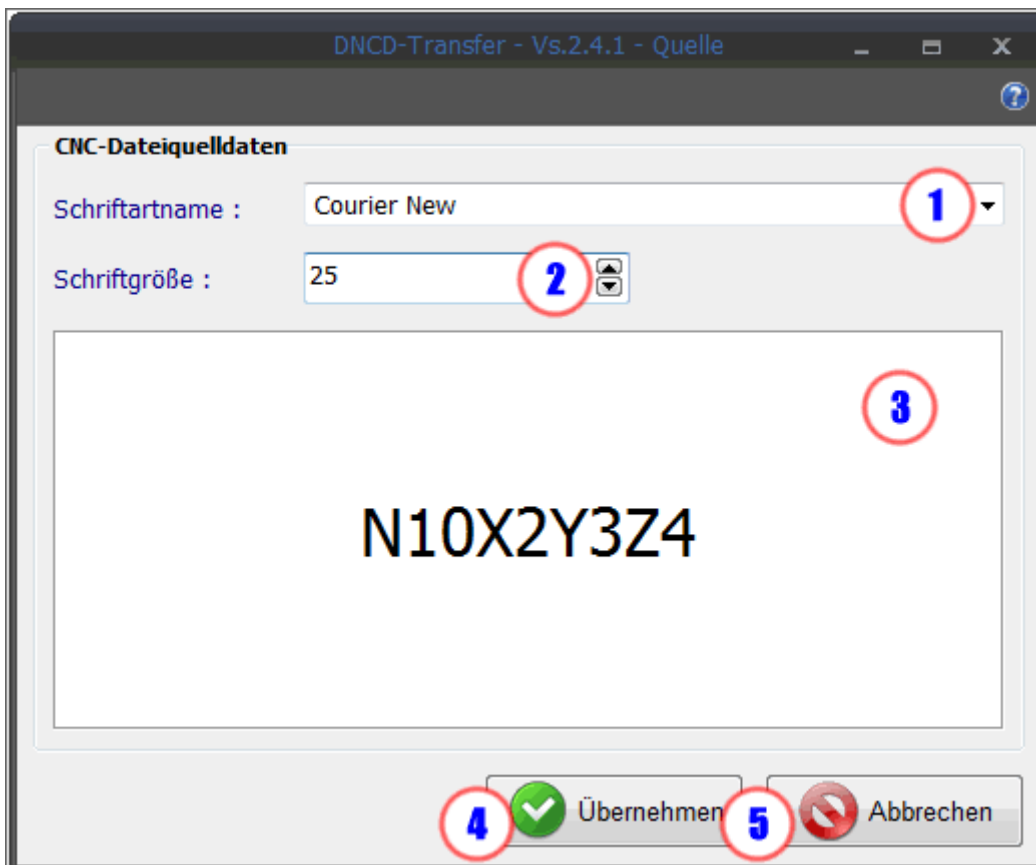
- Daten für die Konvertierung**
 - Wenden Sie Spiegeln auf X-Achse an
 - Übernehmen Sie die Spiegelung auf der Y-Achse
 - Ersetzen Sie den Code G02 durch G03 (1)
 - Ersetzen Sie den Code G03 durch G02
 - Ersetzen Sie den Code G41 durch G42
 - Ersetzen Sie den Code G42 durch G41
 - Fügen Sie "+" -Zeichen zu positiven Koordinaten hinzu
- Überall im Archiv anwenden (2)
- Übernehmen Sie von der Linie 1 bis 1
- (3)
- (4)








Artikel	Beschreibung
	<p>Flächenkonvertierungsoptionen Spiegeln Feld zur Auswahl der Optionen für die Spiegelungsbefehle X und Y, die sich auf die X- und Y-Achsen beziehen, und die Umkehrung des G-Codes im CNC-Programm, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus steht.</p>
	<p>Auswahl der Linienanwendung Bereich zur Auswahl der Linien, in denen die Funktion "Spiegeln der Koordinaten X- und Y-Achse" in dem CNC-Programm angewendet wird, das im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche anwenden</p> <div data-bbox="268 824 523 900" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Übernehmen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Übernehmen", um die Funktion "Spiegeln der Koordinaten X- und Y-Achse" im CNC-Programm auszuführen, das im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien im Fokus ist.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <div data-bbox="268 1075 529 1151" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Abbrechen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Spiegeln der Koordinaten X- und Y-Achse" des Moduls "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" zu schließen.</p>

5.9. Festlegen von Schriftart und Schriftgröße



Funktion "Schrifttyp und Schriftgrad einstellen" auf die Art und Größe der Schriftart-Konfigurationsdateien für CNC-Programme, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien angezeigt werden.

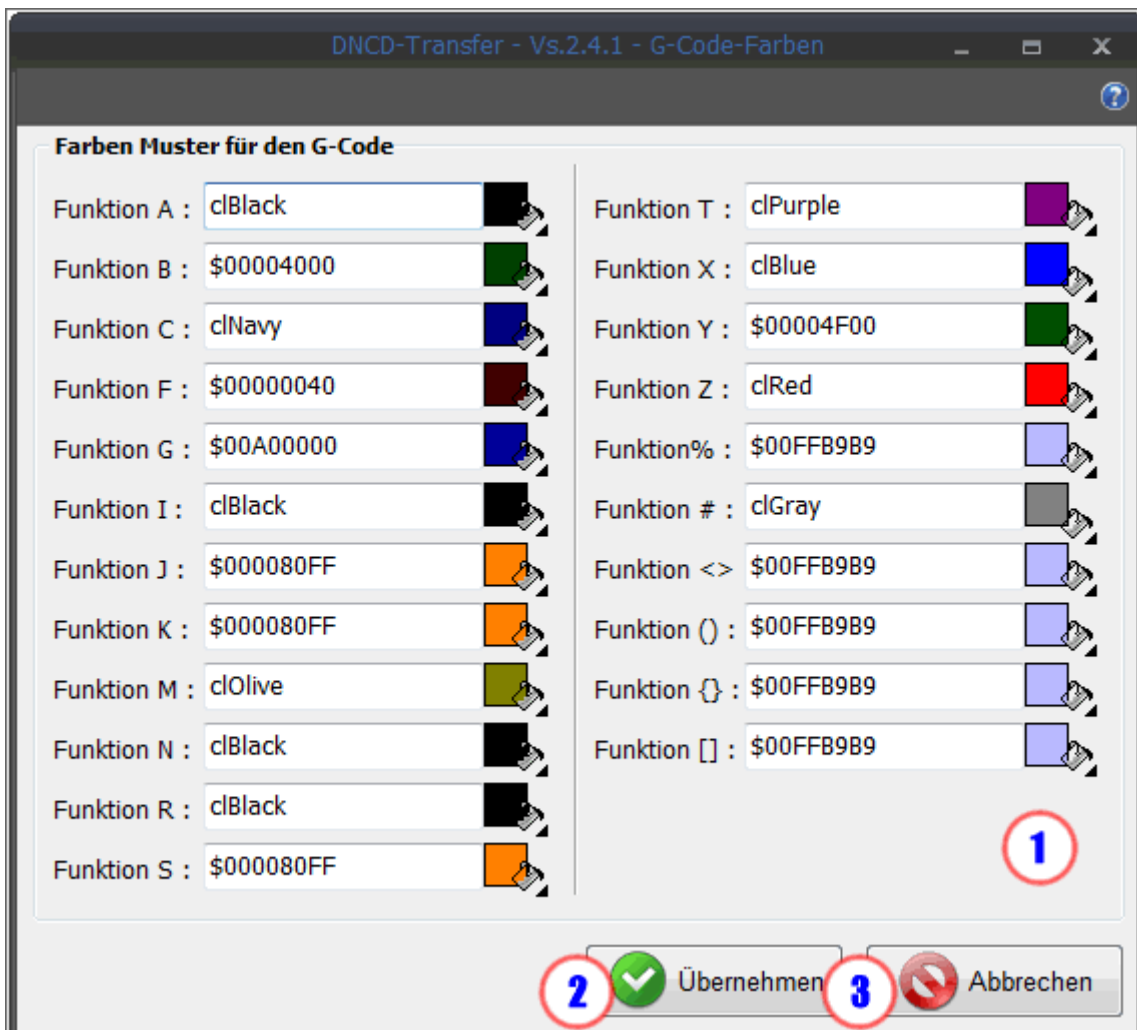


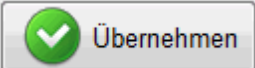
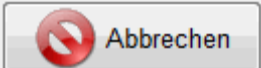
Artikel	Beschreibung
	<p>Feld für Schriftnamen Feld zum Auswählen des Typs der Schriftart Name des Texts, der auf CNC-Programme angewendet wird, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien angezeigt werden.</p>
	<p>Schriftgrößenfeld Feld zur Auswahl der Schriftgröße des Texts, der auf CNC-Programme angewendet werden soll, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien angezeigt werden.</p>
	<p>Bereich Beispielschrifttyp und Schriftgrad Anzuzeigendes Feld, das mit ausgewählten Optionen formatiert ist. Typ und Schriftgröße, die in CNC-Programmen angewendet werden, die im Vorschaubereich von Text von CNC-Programmdateien angezeigt werden.</p>
	<p>Schaltfläche anwenden</p> <div data-bbox="268 994 523 1070" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Übernehmen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Übernehmen", um die Funktion "Einstellung von Schrifttyp und Schriftgröße" in den Archiven von CNC-Programmen auszuführen, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien angezeigt werden.</p>
	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <div data-bbox="268 1281 529 1357" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Abbrechen </div> <p>Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Setup-Typ und Schriftgröße" des Moduls "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" zu schließen.</p>

5.10. Einstellen der G-Code-Farben



Die Funktion "Einstellen der G-Code-Farben" führt die Farbeinstellung der Anweisungen des "G-Codes" der CNC-Programmdateien durch, die im Vorschaubereich der CNC-Programmdateien angezeigt werden.



Artikel	Beschreibung
<p>1</p>	<p>Farbstandards für das G-Code-Feld Feld zur Auswahl des entsprechenden Farbanweisungs-G-Codes, der in CNC-Programmen angewendet wird, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien angezeigt werden.</p>
<p>2</p>	<p>Schaltfläche anwenden</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Übernehmen", um die Funktion "G-Code-Farben einstellen" in den Archiven von CNC-Programmen auszuführen, die im Vorschaubereich von CNC-Programmdateien angezeigt werden.</p>
<p>3</p>	<p>Schaltfläche Abbrechen</p> <p> Klicken Sie auf die Schaltfläche "Abbrechen", um das Formular "Einstellen der G-Code-Farben" des Moduls "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" zu schließen.</p>



5.11. Nachrichten aktivieren und deaktivieren



Die Funktion "Meldungen aktivieren und deaktivieren" führt eine Funktion zum Aktivieren und Deaktivieren des Formulars aus, um die Funktionen anzuzeigen, die in den Archiven von CNC-Programmen angewendet wurden, die im Modul "CNC-Programme bearbeiten" im System "DNCwin" geöffnet wurden.