



Information de mise en service WinNC



L2019-02

FR

Rev 00

EEMCO GmbH

Boîte postale 131

A-5400 Hallein-Taxach / Autriche

Tél. +43 (0)62 45-891-0

Fax +43 (0)62 45-869 65

Internet : www.emco-world.com

E-mail : service@emco.at

Table des matières

W : Fonctions accessoires

Activer les fonctions accessoires.....	W1
Interface robotique.....	W1
Porte automatisée.....	W1
Win3D-View.....	W1
Modélisation de l'outil avec 3D-ToolGenerator.....	W2
Créer un nouvel outil.....	W3
Copier un outil.....	W4
Modifier un outil existant.....	W4
Sélectionner une couleur d'outil.....	W4
Visualiser un outil.....	W5
Fonction de tri.....	W5
Interface DNC.....	W6

X : EMConfig

Généralités.....	X1
Démarrage d'EMConfig.....	X2
Activation des accessoires.....	X3
High Speed Cutting (coupe à grande vitesse).....	X3
Utilisation Easy2control On Screen.....	X4
Réglages Easy2control.....	X4
Caméra de la salle des machines.....	X5
Enregistrement des modifications.....	X6
Création de la disquette de données de machine ou de la clé USB de données de machine.....	X6

Y : Périphériques d'entrée externes

Utilisation Easy2control On Screen.....	Y1
Contenu de la livraison.....	Y1
Zones de commande.....	Y2
Caméra de la salle des machines.....	Y5
Installation de la caméra.....	Y5
Utilisation de la caméra.....	Y6

Z : Installation du logiciel Windows

Configuration requise.....	Z1
Installation du logiciel.....	Z1
Variantes de WinNC.....	Z1
Carte réseau.....	Z2
Démarrage de WinNC.....	Z3
Déconnexion de WinNC.....	Z3
Vérifications EmLaunch.....	Z4
Entrée de la licence.....	Z6
Gestionnaire de licences.....	Z6

W : Fonctions accessoires

Activer les fonctions accessoires

Selon la machine (tour/fraiseuse), les accessoires suivants peuvent être mis en service :

- contre-poupée automatique
- étau de machine automatique/dispositif de serrage
- dispositif de soufflage
- appareil diviseur
- interface robotique
- porte automatique
- logiciel de simulation Win3D-View
- interface DNC

Les accessoires sont activés avec EMConfig.

Interface robotique

L'interface robotique sert à connecter les machines concept à un système FMS/CIM

Les fonctions les plus importantes d'une machine concept peuvent être automatisées via les entrées et sorties d'un module machine en option. Les fonctions suivantes peuvent être commandées par l'interface robotique :

- Programme DEMARRER / ARRÊTER
- Porte ouverte / fermée
- Serrer la douille / retour
- Dispositif de serrage ouvert / fermé
- Alimentation ARRÊT

Porte automatisée

Exigences pour actionner :

- Les commandes auxiliaires doivent être allumées.
- La broche principale doit être en position verticale (M05 ou M00) - cela signifie également que la phase de retrait de la broche principale doit être arrêtée (si nécessaire, programmer l'intervalle programmé).
- Les axes d'avance doivent être à la verticale.
- La tourelle doit être à la verticale.

Comportement en cas de porte automatique activée :

Ouvrir la porte

La porte peut être ouverte manuellement via l'interface robotique ou l'interface DNC.

En outre, la porte s'ouvre si les commandes suivantes sont exécutées dans le programme CNC :

- M00
- M01
- M02
- M30

Fermer la porte :

La porte peut être fermée en appuyant manuellement sur la touche via l'interface robotique. Fermer la porte via l'interface DNC n'est pas possible.

Win3D-View

Win3D-View est une simulation en 3D pour le tournage et le fraisage qui est proposé en option en plus du produit WinNC. Les simulations graphiques des systèmes de commande CNC sont principalement conçues pour la simulation industrielle. L'image présentée avec Win3D-View dépasse la norme industrielle. Les outils, l'ébauche, le dispositif de serrage et l'ordre des opérations d'usinage sont représentés de façon très réalistes. Le système contrôle les courses programmées de l'outil avec le dispositif de serrage et l'ébauche en vue de détecter une collision. En cas de danger, un message d'avertissement apparaît. La compréhension et le contrôle du processus de fabrication sont ainsi déjà possibles à l'écran.

Win3D-View sert à la visualisation et aide à prévenir les collisions coûteuses.

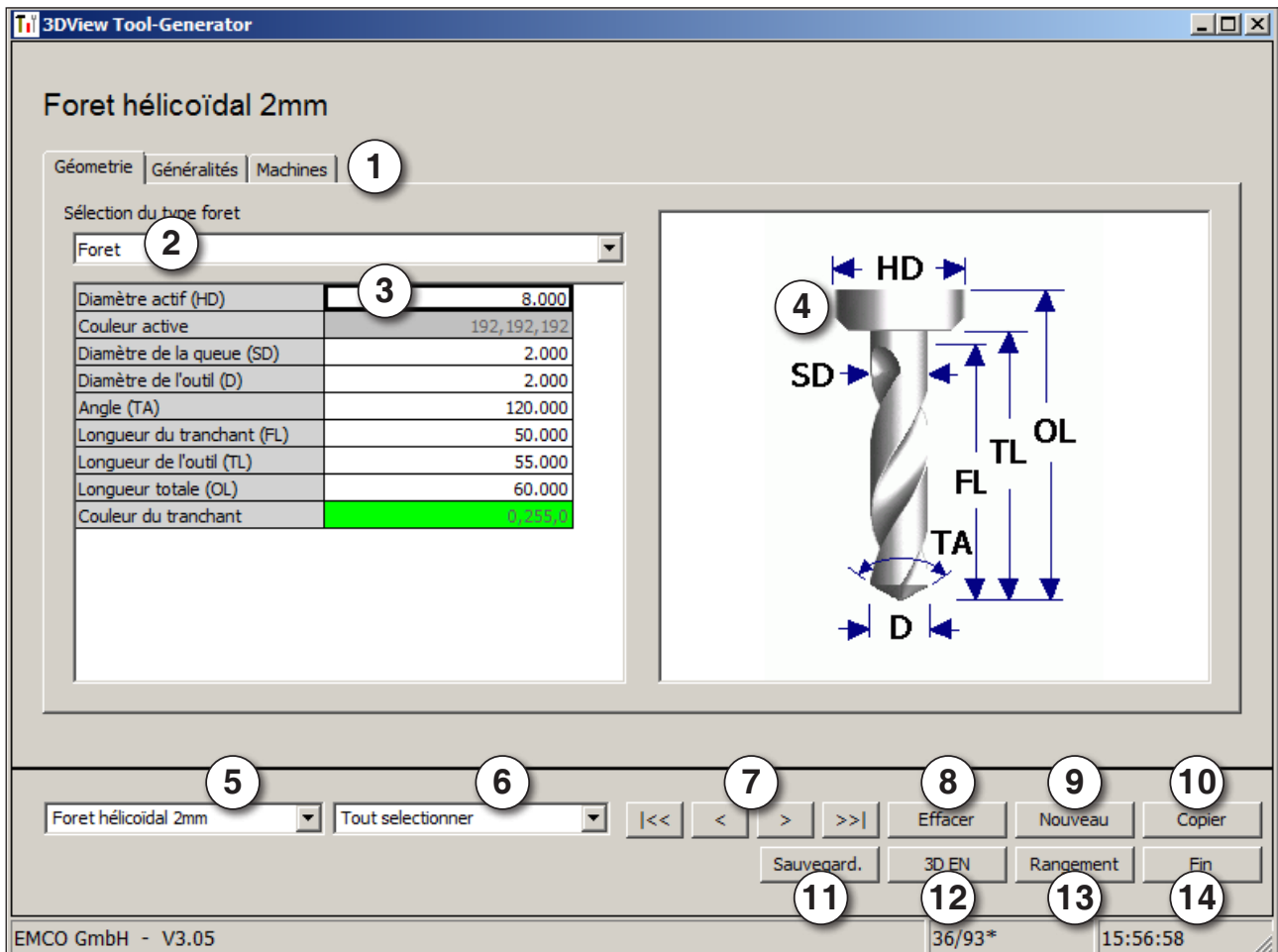
Win3D-View présente les avantages suivants :

- Représentation réaliste de la pièce à usiner
- Contrôle de collision de l'outil et du dispositif de serrage
- Représentation en coupe
- Fonctions de zoom et pivotement des vues
- Représentation sous forme solide ou filaire



Modélisation de l'outil avec 3D-ToolGenerator

Avec le 3D-ToolGenerator, vous pouvez modifier des outils existants et en créer d'autres.



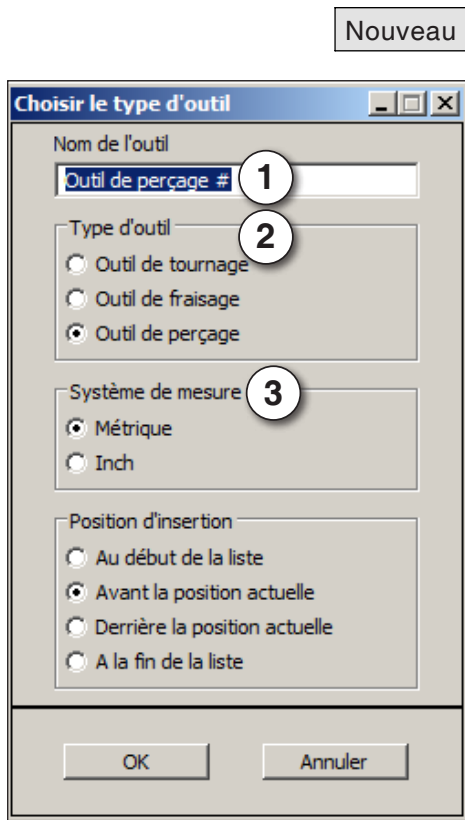
- 1 Cartes pour "Géométrie", "Généralités" et "Machines" avec foret et fraise, et "Plaquette", "Porte-outil", "Généralités" et "Machines" avec outils de tournage
- 2 Sélection des types d'outil
- 3 Cette fenêtre permet l'entrée de cotes d'outil.
- 4 Aide graphique pour la cotation de l'outil
- 5 Sélection des outils à partir du type d'outil sélectionné
- 6 Sélection pour les types d'outil (ici: seulement foret): "Outil de tournage", "Fraise" et "Foret" limitent la sélection des outils au type respectif (ici seuls les outils de perçage sont indiqués). "Tous" ne limite pas la sélection des outils.
- 7 Points de sélection pour feuilleter rapidement dans les outils

- pour aller au premier outil dans le groupe
- pour aller au dernier outil dans le groupe
- pour avancer d'un outil dans le groupe
- pour reculer d'un outil dans le groupe

- 8 Point de sélection pour effacer des outils
- 9 Point de sélection pour créer de nouveaux outils
- 10 Points de sélection pour copier des outils
- 11 Point de sélection pour mémoriser des changements
- 12 Point de sélection pour visualisation 3D
- 13 Point de sélection pour trier
- 14 Point de sélection pour terminer le générateur d'outils 3DView

Créer un nouvel outil

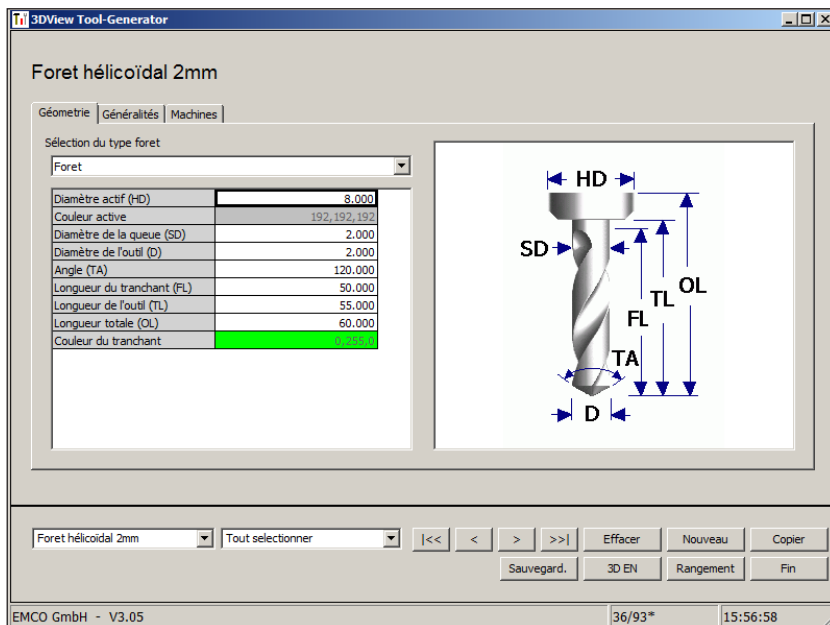
- Mettre la sélection pour les types d'outils sur "Sélection tous".
- Cliquer sur le point de sélection pour créer de nouveaux outils.
- Sélectionner le nom (1), le type d'outil (2) et le système de cotation (3).



Nouveau

OK

- Confirmer les entrées avec "OK".



- Définir toutes les cotes de l'outil.
- Définissez toutes les couleurs de l'outil (voir "Sélectionner la couleur de l'outil").

Sauvegarde

- Confirmer les entrées avec "Sauvegarde".

Copier un outil

Copier

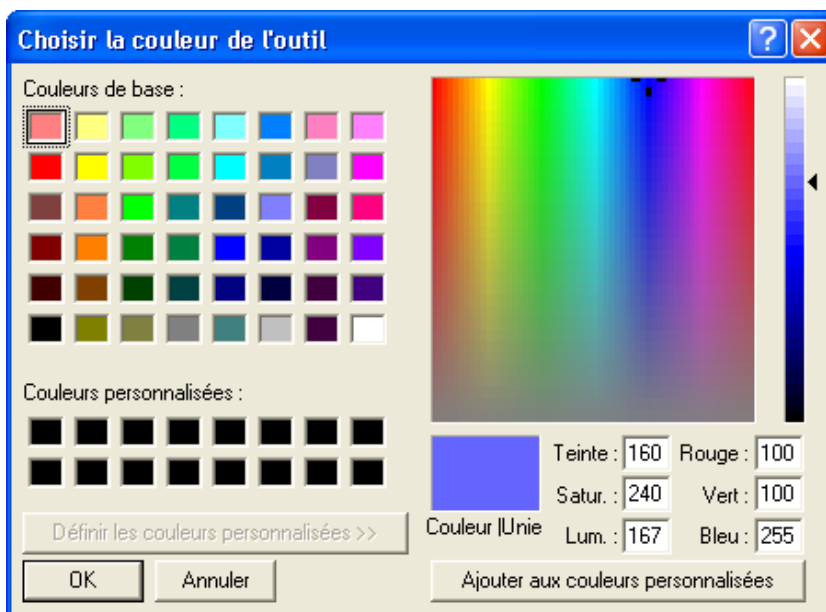
- Appeler l'outil à copier.
- Cliquer sur le point de sélection pour copier des outils.
- Entrer le nouveau nom de l'outil.
- Confirmer les entrées avec "Sauvegarde".

Modifier un outil existant

Sauvegarde

- Appeler l'outil à modifier.
- Modifier les valeurs.
- Confirmer les entrées avec "Sauvegarde".

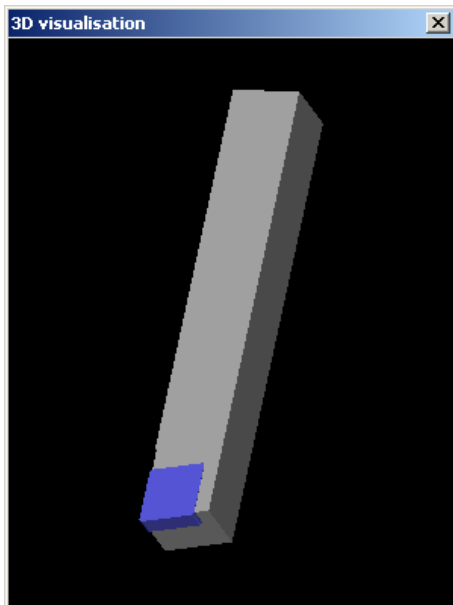
Sélectionner une couleur d'outil



- Cliquer deux fois avec le pointeur de la souris dans le champ de couleur de la couleur de l'outil. La fenêtre "Sélectionner la couleur de l'outil" apparaît.
- Sélectionner la couleur requise.

OK

- Confirmer les entrées avec "OK".



3D on



Ctrl

Visualiser un outil

- Cliquer sur le point de sélection pour visualisation 3D.

Pivoter l'image

L'image de simulation peut être pivotée à tout moment dans un dessin en pressant sur le poussoir gauche de la souris. Pour des mouvements autour de l'axe Z, appuyez sur "Shift" + poussoir gauche de la souris + mouvement de la souris vers la droite ou la gauche.

Zoomer

Avec la touche "Ctrl" + poussoir gauche de la souris + mouvement de la souris vers le haut ou le bas, on peut agrandir ou réduire l'image de simulation de l'outil.

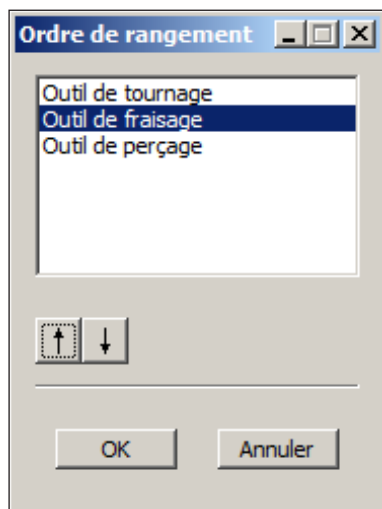
Déplacer

Appuyez sur le poussoir droit de la souris + mouvement de souris dans la direction requise pour déplacer graduellement l'image de simulation.

Fonction de tri

La séquence de tri permet d'afficher les outils rangés par types d'outil. Après chaque changement de la séquence de tri, la sélection des outils est actualisée.

Rangement



OK

- Cliquer sur le point de sélection pour trier.

- Régler une nouvelle séquence de tri.

- Confirmer les entrées avec "OK".

Interface DNC

L'interface DNC (Distributed Numerical Control) permet la commande à distance de la commande (WinNC) par l'intermédiaire d'un protocole logiciel.

L'interface DNC est activée avec EMConfig, TCP/IP ou une interface en série étant spécifiés pour le DNC.

Lors de l'installation du logiciel de commande, l'interface DNC est activée et configurée, et peut être reconfigurée ultérieurement avec EMConfig.

L'interface DNC crée une connexion entre un ordinateur hôte (ordinateur central (de production), ordinateur FMS, ordinateur central (serveur) DNC, etc.) et l'ordinateur de commande d'une machine NC. Après avoir activé le fonctionnement DNC, l'ordinateur DNC (maître) prend la commande de la machine NC (client). Le contrôle entier de la production est entièrement pris en charge par l'ordinateur DNC. Les dispositifs d'automatisation tels que les portes, mandrins (pincés) de serrage, douilles, liquide de refroidissement, etc. peuvent être contrôlés par l'ordinateur DNC. L'état actuel de la machine NC est apparent sur l'ordinateur DNC.

Les données suivantes peuvent être chargées ou transmises via l'interface DNC :

- Démarrage NC
- Arrêt NC
- Programmes NC *)
- Décalages du point zéro *)
- Données d'outils *)
- REINITIALISATION
- Démarrer point de référence
- Contrôle de périphérique
- Remplacer les données

Vous pouvez exploiter l'interface DNC avec les types de commande CNC suivantes :

- SINUMERIK Operate T et M
- FANUC 31i T et M

Pour de plus amples détails sur la fonction et le protocole DNC, veuillez vous référer à la documentation du produit qui l'accompagne.

Si l'interface DNC est exploitée avec TCP/IP, on attend les connexions entrantes sur le port 5557.

*) pas pour SINUMERIK Operate et FANUC 31i

X : EMConfig

Remarque :

Les options de configuration disponibles dans l'EmConfig disponibles dépendent de la machine et de la commandes utilisées.



Généralités

EMConfig est un logiciel auxiliaire pour WinNC. Avec EMConfig, vous pouvez modifier les paramètres de WinNC.

Les options de réglage les plus importantes sont les suivantes :

- Langage de commande
- Système de mesure mm - pouce
- Activer les accessoires
- Sélection de l'interface pour le clavier de commande

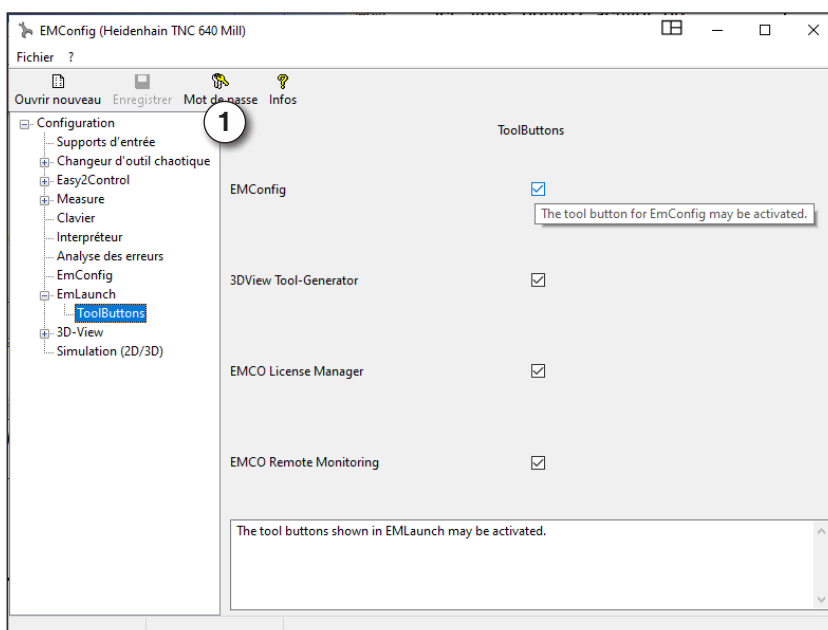
Avec EMConfig, vous pouvez également activer les fonctions de diagnostic pour le service nécessaire, ce qui vous permet d'être aidé rapidement.

Les paramètres liés à la sécurité sont protégés par un mot de passe et ne peuvent être activés que par le technicien de mise en service initiale ou de maintenance.



Remarque:

Pour pouvoir effectuer des modifications dans EMConfig, le mot de passe „emco“ doit être saisi (1).



Ici, vous pouvez activer ou désactiver les boutons d'outils suivants pour l'EMLaunch : par exemple :

- EMConfig
- Générateur d'outils 3DView
- Gestionnaire de licences EMCO
- Emco_Remote_Monitoring

Configurer EMLaunch



Icône pour EMConfig

Démarrage d'EMConfig

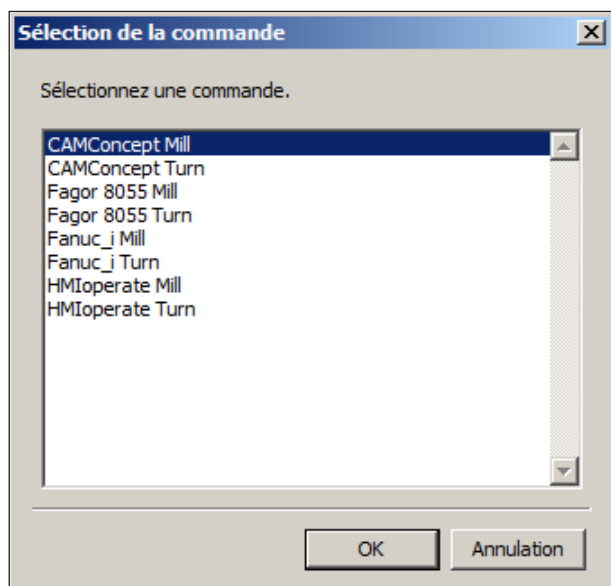
Ouvrez l'EMConfig.

Si vous avez installé plusieurs types de commandes, une fenêtre de sélection apparaît à l'écran.

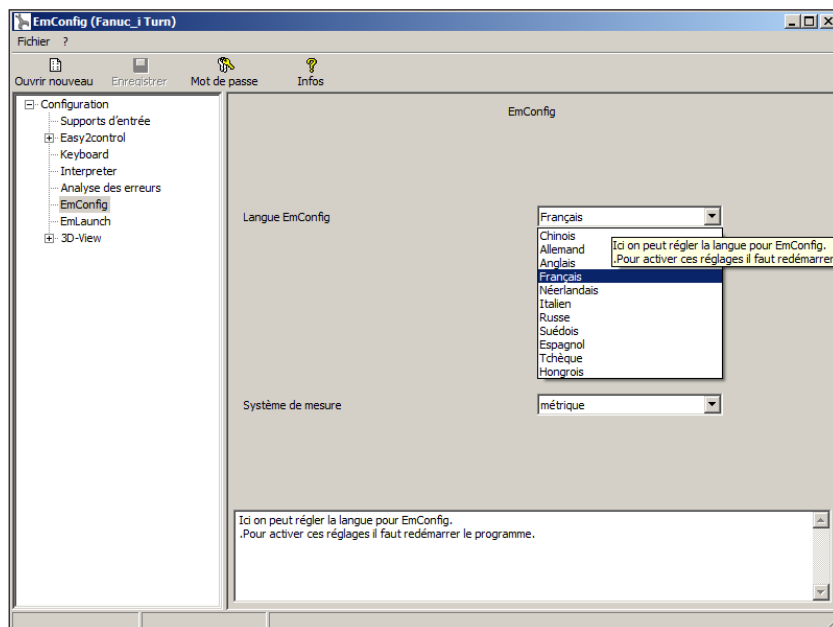
Cliquez sur le type de commande souhaitée puis sur OK.

Tous les réglages suivants s'appliquent uniquement à la commande sélectionnée ici.

À l'écran apparaît la fenêtre pour EMConfig.



Fenêtre de sélection pour type de commande



Modifier la langue d'EMConfig

Ici, vous pouvez changer la langue de EMConfig. Pour activer les paramètres, le programme doit être redémarré.

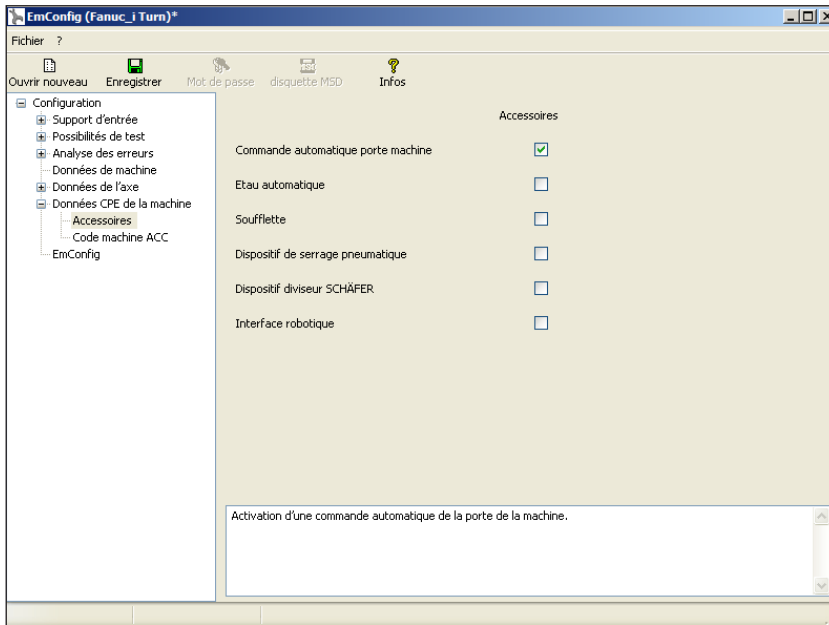
Remarque :

Sélectionnez l'élément de menu souhaité. Dans la fenêtre de texte, la fonction respective est expliquée.



Activation des accessoires

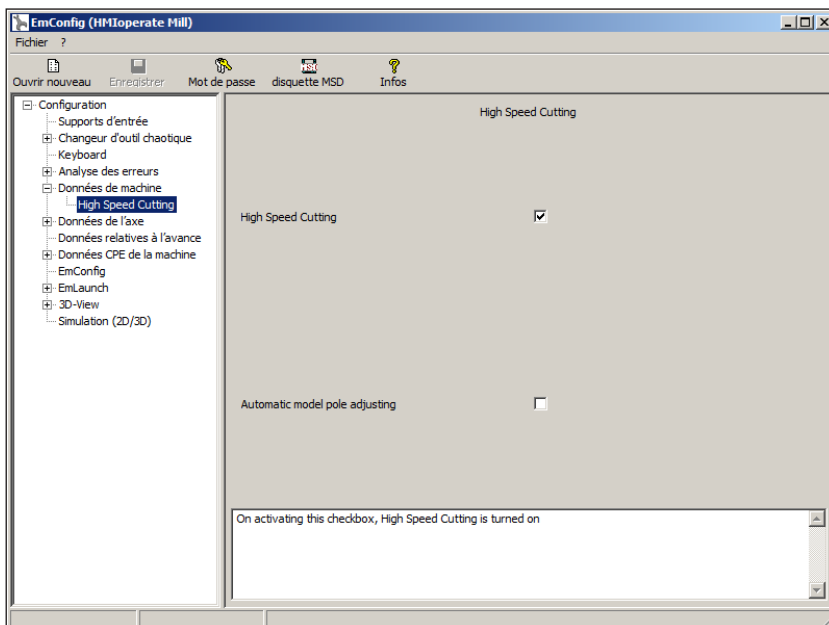
Lorsque vous installez des accessoires sur votre machine, ceux-ci doivent être activés ici.



Activer les accessoires

High Speed Cutting (coupe à grande vitesse)

Si vous activez cette case à cocher, la coupe à grande vitesse est activée lors du traitement du programme.



Activer la High Speed Cutting

Avec l'utilisation de la coupe à grande vitesse, le réglage du contrôleur d'axe est adapté. Ce renforcement est efficace uniquement jusqu'à l'avance programmée de 2500 mm/min et autorise la rétraction du trajet d'outils avec une fidélité absolue des contours et la génération d'arêtes vives. Si l'annonce est réglée plus haut, on réinitialise automatiquement au mode normal et les arrêtes sont poncées ou arrondies.

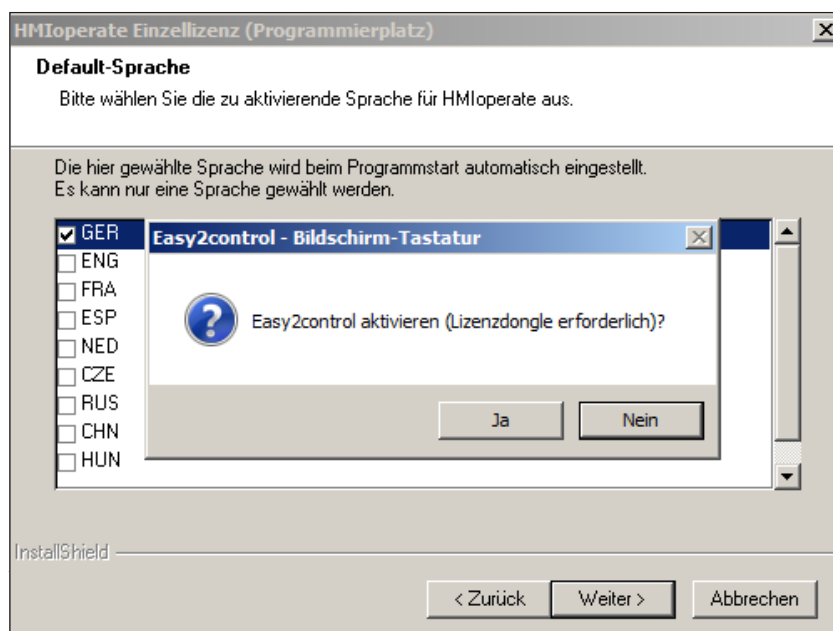
Remarque :

Si Easy2control est utilisé sans dongle, les éléments de commande sont désactivés et une alarme correspondante est émise par la commande.

Le clavier virtuel est cependant affiché entièrement.

Utilisation Easy2control On Screen

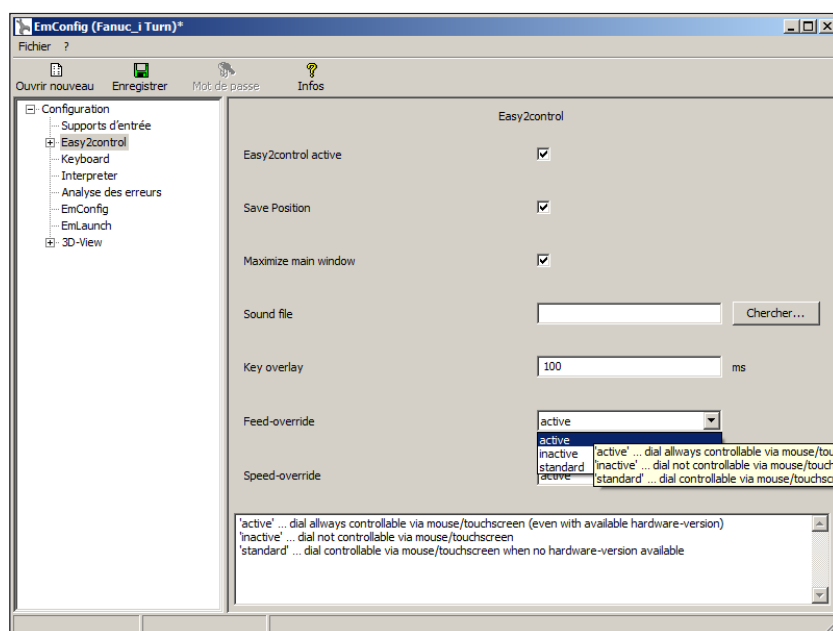
Installation et activation à l'exemple de WinNC pour Sinumerik Operate.



Lorsque vous installez le logiciel WinNC pour Sinumerik Operate, vous êtes invités à activer Easy2control. Pour utiliser le logiciel sans restriction, la licence dongle fournie doit être connectée à un port USB libre.

Réglages Easy2control

Ici, vous pouvez activer ou désactiver le Easy2control et effectuer des réglages.



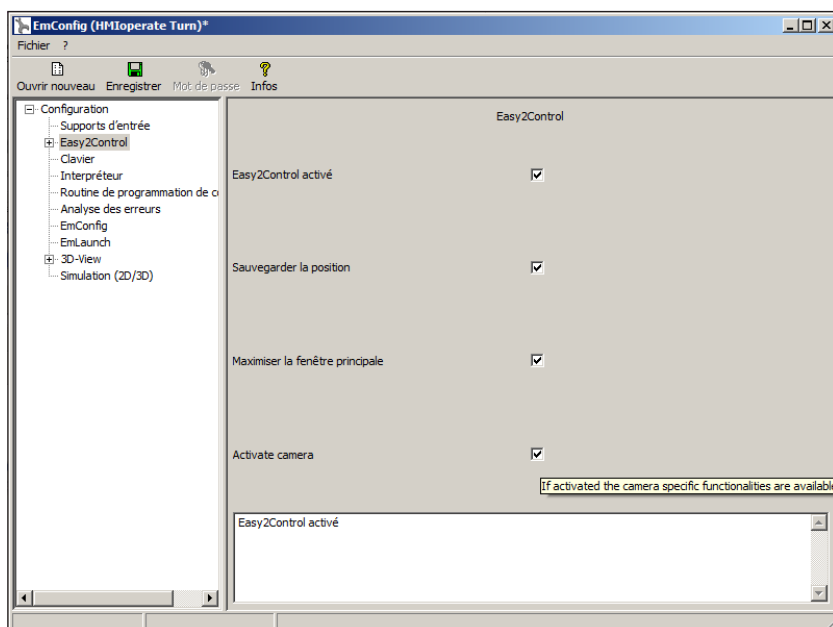
Réglages Easy2control

Bouton tournant de correction de l'alimentation et bouton tournant de correction de la vitesse :

- **Actif** : Bouton tournant pouvant toujours être commandé via souris/écran tactile (en utilisant également un clavier avec modèle de contrôleur mécanique).
- **Inactif** : Bouton tournant ne pouvant être commandé via souris/écran tactile.
- **Standard** : Bouton tournant pouvant être commandé seulement via souris/écran tactile, si aucune variante de matériel n'est active.

Caméra de la salle des machines

L'accessoire caméra de salle des machines est disponible pour tous les contrôleurs prenant en charge Easy2control.



Activer la caméra de la salle des machines

Vous trouverez la description pour l'installation de la caméra au chapitre Y « Périphériques d'entrée externes »



Attention :

La caméra ne doit pas fonctionner sans le boîtier étanche inclus.

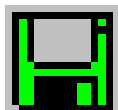
L'utilisation de la caméra sans le boîtier étanche peut entraîner des dommages dus au liquide de refroidissement et aux copeaux.



La caméra de la salle des machines doit être positionnée dans l'espace d'usinage de façon à ce que les collisions soient impérativement évitées avec la tourelle porte-outils et les axes.

Enregistrement des modifications

Après les réglages, les modifications doivent être enregistrées.



Pour ce faire, sélectionnez « Enregistrer » ou cliquez sur l'icône.

Remarque :

Les champs d'entrée sur fond rouge signalent des valeurs non autorisées. Les entrées de valeur non autorisées ne sont pas enregistrées par EMConfig.



Après l'enregistrement, créer la disquette de données de machine ou la clé USB de données de machine.

Création de la disquette de données de machine ou de la clé USB de données de machine



Si vous avez modifié les données de machine, la disquette de données de machine ou la clé USB de données de machine doit se trouver dans le lecteur approprié.

Sans quoi l'enregistrement n'est pas possible et vos modifications seront perdues.

Y : Périphériques d'entrée externes

Utilisation Easy2control On Screen

Avec Easy2control, le système performant de commande interchangeable sur les machines de formation EMCO est élargi pour inclure des applications attrayantes. Utilisable à la fois pour des emplacements de machine et de simulation, il apporte des éléments de commande supplémentaires directement sur l'écran, et associé à un moniteur à écran tactile, crée des conditions d'entrée optimales.

Contenu de la livraison

Le logiciel pour Easy2control fait partie du logiciel de commande.

Un dongle pour la licence du poste de travail est livré.

Cde N° : X9C 111

Caractéristiques techniques pour l'écran :

Au moins un moniteur 16:9 Full-HD (1920x1080)

Easy2Control est disponible pour les commandes suivantes (T/M) :

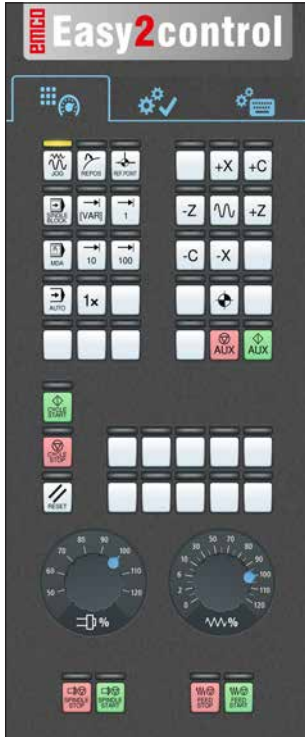
- Sinumerik Operate
- Fanuc 31i
- Heidenhain 426 (seulement M)
- Emco WinNC for Heidenhain TNC 640 (seulement M)
- Fagor 8055

**Remarque :**

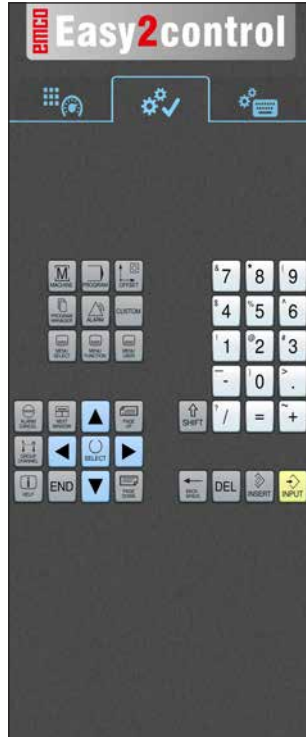
Si un moniteur Full HD est utilisé sans fonction d'écran tactile, la commande peut uniquement être utilisée avec une souris et un clavier.

Zones de commande

Sinumerik Operate



Panneau de commande de la machine

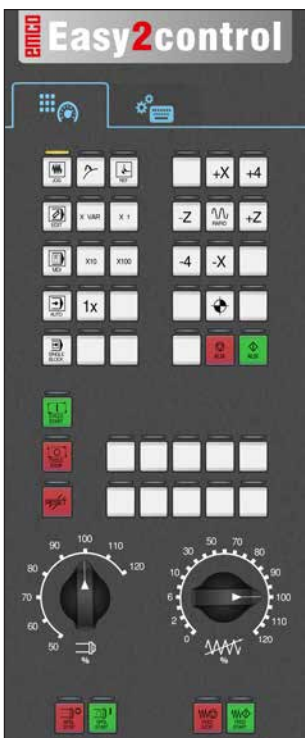


Utilisation spécifique à la commande



Utilisation de commande complète

Fanuc 31i



Panneau de commande de la machine



Utilisation de commande complète

Emco WinNC for Heidenhain TNC 640



Panneau de commande de la machine



Utilisation spécifique à la commande



Utilisation de commande complète

Heidenhain TNC 426



Panneau de commande de la machine

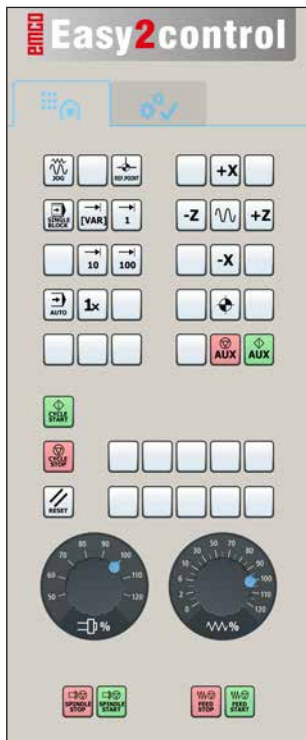


Utilisation spécifique à la commande



Utilisation de commande complète

Fagor 8055



Panneau de commande de la machine



Utilisation spécifique à la commande

Pour l'utilisation et les touches de fonctions, veuillez vous reporter au chapitre « Description des touches » de la description de commande respective.

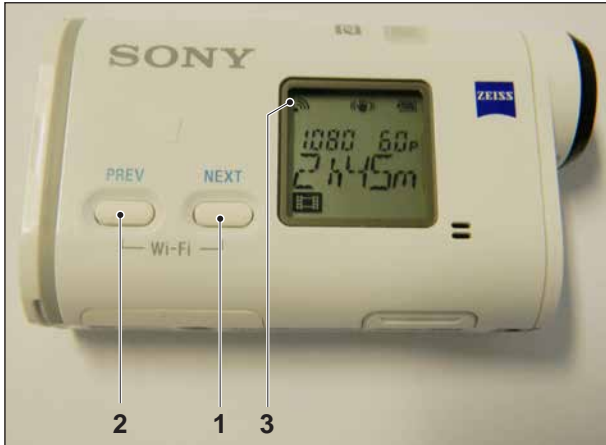
Remarque :

L'affichage à l'écran peut avoir un aspect différent en raison des configurations spécifiques aux clients.



Caméra de la salle des machines

Ces accessoires n'est plus disponible.



Activer la caméra de la salle des machines

Installation de la caméra

Pré-requis

Adaptateur USB sans fil pour la machine.

Configuration WIFI

- Appuyer sur la touche NEXT (1) ou PREV (2) jusqu'à ce qu'un mode prenant en charge le réseau local sans fil apparaisse, par ex. MOVIE. L'icône WIFI (3) apparaît à gauche dans la partie supérieure de l'écran.
- Ouvrir EMConfig et activer la caméra.
- Brancher l'adaptateur sans fil au port USB de la machine.
- Ouvrir le Centre réseau et partage dans la barre de raccourcis Windows (4).
- Sélectionner le réseau, entrer le mot de passe et configurer la connexion au WIFI. Le nom du réseau (5) ainsi que le mot de passe correspondant sont inclus avec la caméra.
- Ouvrir la commande avec Easy2control activé.



Connecter au WIFI

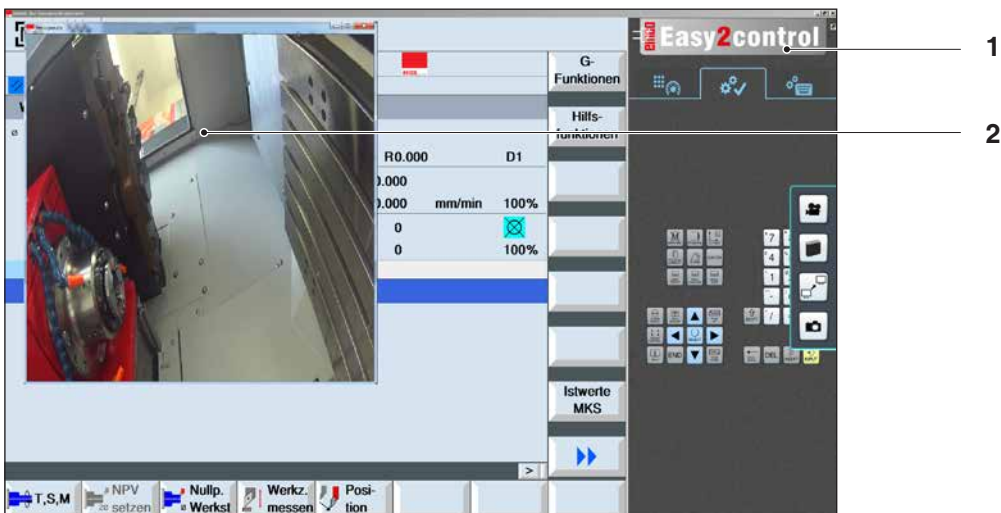
5 4

Utilisation de la caméra

- Pour ouvrir la barre latérale, appuyer sur le logo Easy2control (1)

Fonctions de la barre latérale

- En cliquant sur l'icône de la caméra, la fenêtre de prévisualisation (2) s'ouvre.
- Appel de la documentation de la commande.
- Option pour le deuxième écran :
 - Dupliquer l'écran
 - Extension d'écran sur deux moniteurs
- Crée une capture d'écran de la commande au format *.png



Utilisation de la caméra de la salle des machines

Remarque :

L'option pour le deuxième écran est uniquement disponible pour les machines de la série CT/CM260 et 460.



Attention :

La caméra ne doit pas fonctionner sans le boîtier étanche inclus.

L'utilisation de la caméra sans le boîtier étanche peut entraîner des dommages dus au liquide de refroidissement et aux copeaux.



Z : Installation du logiciel Windows

Configuration requise

Machines avec PC de commande intégré

- Toutes les machines concept
- Les machines qui ont été converties à l'ACC
- Version minimum requise : MOC avec Windows 7 (32 / 64 bits)

Machines avec PC de commande mis à disposition et poste de programmation

- Version minimum requise : Windows 7 (32 / 64 bits)
- 400 Mo d'espace libre sur le disque dur
- Poste de programmation : 1*USB, version de la machine : 2*USB
- Carte réseau compatible TCP/IP avec cette version de la machine)

Configuration requise recommandée

- PC Dual Core 2 GHz
- Windows 7 ou version supérieure
- Mémoire vive 4Go de RAM
- 2 Go d'espace libre sur le disque dur
- Interfaces:
 - easy2control: 1*USB clé électronique
 - easy2operate: 2*USB pour clé électronique et le clavier de la machine
 - Connexion de la machine:
 - 1*LAN (connexion par câble), uniquement avec une licence de machine
 - optionnel: LAN ou WLAN pour la connexion réseau.

Installation du logiciel

- Démarrez Windows XP SP3 ou une version ultérieure
- Démarrez le programme d'installation de la clé USB ou du fichier de téléchargement
- Suivez les instructions de l'assistant d'installation

Pour plus d'informations sur l'installation ou la mise à jour du logiciel WinNC, reportez-vous au document « Guide d'installation rapide de mise à jour WinNC ».

Remarque :

PC TURN et PC MILL doivent être équipés du kit de rééquipement pour ACC afin qu'ACC WinNC puisse être utilisé



Variantes de WinNC

Vous ne pouvez installer EMCO WinNC que pour les types de commandes CNC suivantes :

- WinNC for SINUMERIK Operate T et M
- WinNC for FANUC 31i T et M
- Emco WinNC for HEIDENHAIN TNC 640
- HEIDENHAIN TNC 426
- FAGOR 8055 TC et MC
- CAMConcept T et M

Si vous avez installé plusieurs types de commandes, un menu à partir duquel vous pouvez sélectionner le type souhaité, apparaît au démarrage.

A partir de chaque variante WinNC, vous pouvez installer les versions suivantes :

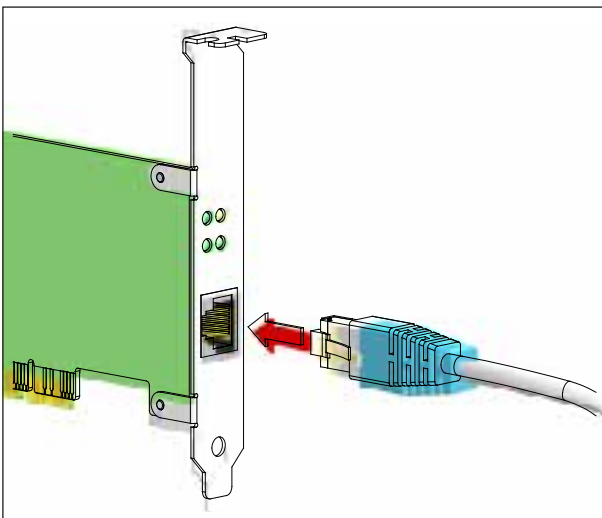
- Licence de démonstration :
 - Une licence de démonstration est valable pendant 30 jours à partir de la première utilisation. 5 jours avant l'expiration de la licence de démonstration, il est possible d'entrer encore une fois une clé de licence valide. (voir gestionnaire de licences)
- Poste de programmation :
 - Sur un PC, la programmation et le fonctionnement du type de commande CNC respectif est simulé par WinNC.
 - Version de licence individuelle :
 - Est utilisé pour la création externe de programmes pour les machines-outils à commande CNC sur un poste de travail de PC.
 - Version de licence multiple :
 - Est utilisé pour la création externe de programmes pour les machines-outils à commande CNC. La licence multiple doit être installée en nombre illimité dans l'institut enregistré par le donneur de licence sur des postes de travail de PC ou dans un réseau.
 - Version de licence de l'école :
 - est une licence multiple limitée dans le temps destinée spécialement aux écoles et aux instituts de formation.
- Licence de la machine :
 - Cette licence permet le contrôle direct d'une machine commandée par PC (PC TURN, Concept TURN, PC MILL, Concept MILL) de WinNC comme avec une commande CNC conventionnelle.

**Danger :**

L'enlèvement et l'installation de la carte réseau doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié.
L'ordinateur doit être débranché du secteur (retirez la fiche secteur).

**Remarque :**

Pour une installation de machine, une carte réseau doit être réservée exclusivement à la commande de la machine.



Connexion de la machine au PC

Carte réseau

Pour :

Concept Turn 55
Concept Mill 55
Concept Turn 105
Concept Mill 105
Concept Turn 60

Seulement pour les machines avec kit de rééquipement ACC :

PC Turn 50
PC Mill 50
PC Turn 100
PC Mill 120

Type de carte réseau : Carte réseau compatible TCP/IP

Réglage de la carte réseau pour la connexion locale à la machine :

Adresse IP 192.168.10.10
Masque de sous-réseau 255.255.255.0

En cas de problèmes, veuillez observer les instructions de votre système d'exploitation (aide Windows).

**Remarque :**

Si la connexion réseau à la machine n'a pas pu être établie au démarrage, les réglages ci-dessus doivent être effectués.

Démarrage de WinNC

Si, pour la version de la machine du programme d'installation, vous avez choisi l'entrée dans le groupe AUTOSTART avec « OUI », WinNC démarre automatiquement après la mise en marche du PC.

Sinon, procédez comme suit :

- 1 Mettez en marche la machine.
- 2 Attendez 20 secondes pour s'assurer que le système d'exploitation de la machine fonctionne avant que le PC ne se connecte au réseau. Sinon, il est possible qu'aucune connexion ne puisse s'établir.
- 3 Mettez le PC en marche et démarrez Windows.
- 4 Cliquez sur l'icône Démarrer en bas de page.
- 5 Sélectionnez le programme et démarrez WinNC Launch.
- 6 Sur l'écran, l'écran de démarrage s'affiche. Dans l'écran de démarrage, le détenteur de la licence est enregistré.
- 7 Si vous avez installé seulement un type de commande CNC, celle-ci démarre aussitôt.
- 8 Si vous avez installé plusieurs types de commande CNC, le menu déroulant apparaît.
- 9 Sélectionnez le type de commande CNC souhaité (touches fléchées ou souris) et appuyez sur ENTREE pour démarrer celle-ci.
- 10 Si vous utilisez le clavier de commande, vous pouvez sélectionner le type de commande CNC souhaité avec les touches fléchées ou la souris et démarrer avec la touche « NC-Start ».



Menu de sélection EMLaunch



Remarque :

EMLaunch affiche toutes les commandes WinNC et CAMConcept qui ont été installées dans le même répertoire de base.



Déconnexion de WinNC

- 1 Déconnecter les entraînements auxiliaires avec AUX OFF.
Valable pour les locaux de machines, pas pour les postes de programmation.
- 2 En appuyant simultanément sur ces touches, la commande WinNC est terminée. La commande peut également être terminée de façon ciblée en appuyant sur les touches de fonctions (différentes pour les commandes respectives).

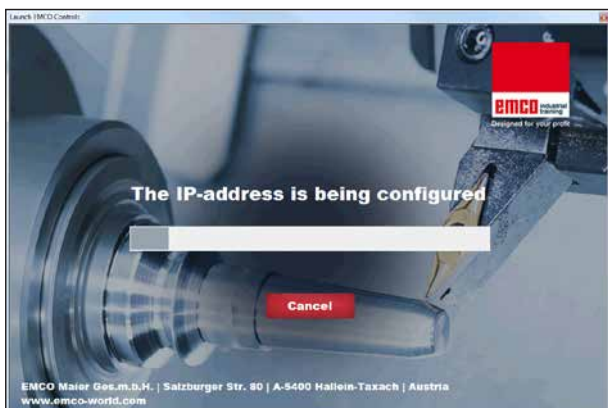
Vérifications EmLaunch

EmLaunch vérifie dans la version de la machine ACC / ACpn si une machine est disponible :

Dans la configuration du réseau, l'adresse IP n'a pas été configurée correctement et DHCP destinée à la configuration automatique de l'adresse IP est désactivée. La connexion à la machine est impossible.



DHCP désactivée



Configuration IP



Établir la connexion à la machine

Une tentative est faite pour configurer automatiquement l'adresse IP via DHCP.

La configuration IP est correcte et la connexion à la machine est vérifiée. Une fois que la machine est disponible, la sélection de commande disponible apparaît.

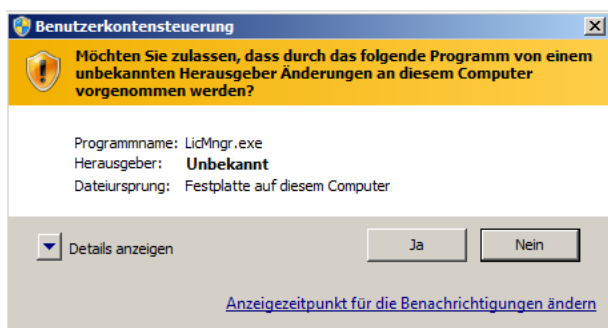


La connexion à la machine existe et la commande correspondante peut être démarrée.

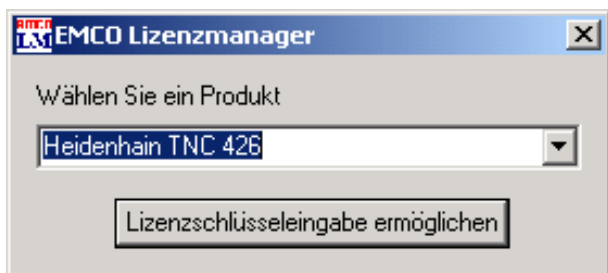
Connexion à la machine OK



Fenêtre de saisie requête de clé de licence



Exécuter le gestionnaire de licences EMCO en tant qu'administrateur



Gestionnaire de licences EMCO

Entrée de la licence

Une fois l'installation réussie d'un produit logiciel EMCO, une fenêtre de saisie apparaît au premier démarrage, demandant d'indiquer le nom ou l'adresse et la clé de la licence. La fenêtre de saisie apparaît pour chaque produit installé. Si vous souhaitez une licence de démonstration (voir page Z1), sélectionnez « DEMO ».

La fenêtre de saisie apparaît ensuite 5 jours seulement avant l'expiration de la licence de démonstration. Une entrée ultérieure de clé de licence est également possible par l'intermédiaire du gestionnaire de licences (voir gestionnaire de licences ci-dessous).

Gestionnaire de licences

La requête de la fenêtre de dialogue du Contrôle de compte utilisateur, pour savoir si le gestionnaire de licences doit être exécuté, doit être confirmé avec Oui afin que le gestionnaire de licences puisse être démarré.

Pour la validation des groupes de fonctions supplémentaires de produits logiciels existants EMCO, il est nécessaire de saisir la clé de licence venant d'être obtenue (sauf : licence de démonstration).

Le gestionnaire de licence EMCO (voir photo ci-dessous à gauche) permet d'entrer d'autres nouvelles clés de licence. Pour ce faire, sélectionnez le nouveau produit dans la fenêtre de sélection et confirmez l'entrée.

Au redémarrage suivant de votre logiciel de commande, une fenêtre de saisie apparaît maintenant, vous demandant d'indiquer le nom, l'adresse et la clé de licence (voir photo tout en haut à gauche).

Assurez-vous que pour chaque produit de logiciel, la clé de licence soit extraite séparément. Sur la photo de gauche, il faut par exemple indiquer la clé de licence pour le produit logiciel « Heidenhain TNC 426 ».

Pour entrer la licence :

Démarrage de WinNC avec l'option « Exécuter en tant qu'administrateur » après l'installation ou l'exécution du gestionnaire de licences.