



Sehr geehrte Anwenderin, sehr geehrter Anwender,
diese Datei beinhaltet letzte Versionsänderungen.

Systemvoraussetzungen

- Betriebssystem:
WINDOWS VISTA/7/8/8.1/10(32bit/64bit)
- Microsoft .NET Framework V4.0
- Pentium 1,8GHz Prozessor oder höher
(bzw. gleichwertige Ausstattung)
- RAM: 1GByte
- Festplatte: 500 MB frei
- 1x USB Port
- Steuerelektronik und Controller SMC5D-P32

Copyright © 1993-2015 by Michael Boenigk
All rights reserved

Internet: <<http://www.easgmbh.de>>
E-Mail: service@easgmbh.de

Symbole

- Fehlerbeseitigung
- + Erweiterung
- ~ Änderung

Letzte Versionsänderungen:

- 04.02.2016 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.086 -----
- Korrekturen/Optimierungen im DXF Interpreter.
- 11.01.2016 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.084 -----
~ Umstellung auf neue SlimDXRuntime.NET4.0.msi
- 14.12.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.083 -----
- Fehler in der Funktion Zeichnung drehen bei
3D Dateien (DIN66025) und bei bestimmten
Voraussetzungen beseitigt.
- 12.11.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.082 -----
- Kleinere Korrekturen/Änderungen.
- 15.10.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.081 -----
~ NOT-AUS wird sofort ausgeführt.
- Kleinere Korrekturen/Änderungen.
- 30.09.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.080 -----

+ Meldung:

- „Ein Firmwareupdate ist nicht möglich da ihre
Firmware zu alt ist. Bitte wenden Sie sich an
Support.“ hinzugefügt.
- + DXF:Drehung(50), Skalierung/Spiegeln(41,42)
im DXF.Insert hinzugefügt.
- Kleinere Korrekturen/Änderungen (Firmware v1.55).
- + Parameter WayWithoutFreePuff (nur in config.xml)
hinzugefügt.

Mit WayWithoutFreePuff kann eine Teilstrecke Z
definiert werden bei der „Frei pusten“
deaktiviert ist.

Beispiel:

Im Maschinenparameter -> Werkzeugwechsler
ist die Strecke Z = 200mm und Frei pusten auf
permanent eingeschaltet.

Der Parameter WayWithoutFreePuff hat den Wert 20.

Die Maschine schaltet frei pusten ein und fährt
die Strecke 180mm nach unten. Dann wird frei pusten
ausgeschaltet und 20mm nach unten gefahren.

+ Kompatibilität mit Windows 10.

- 29.06.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.078 -----
+ Weitere Ausgänge für M04 hinzugefügt.
- 12.06.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.077 -----
+ Makro wurde um StartJob und um LoadFile erweitert.
- Die Autoload Funktion ist inaktiv wenn Job läuft.
+ AutoFileLoadSettings wurde erweitert(config.xml).
1. Es kann jetzt direkt eine Datei angegeben werden.
2. Job Start kann automatisch erfolgen.
+ Offset für Prägestift aus Werkzeuglager(config.xml)
Parameter: UseToolPropertyOffset
- Korrekturen an der Umkehrspiel- Funktion.
- Kleinere Korrekturen/Änderungen.
- 04.05.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.072 -----
- Kleinere Korrekturen/Änderungen.
+ Die Firmware Version wird jetzt nach
Verbindungsaufbau überprüft und nicht wie bisher



nur nach Programmstart.

-- 01.04.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.069a -----
~ Version mit Firmware v1.51 generiert.

-- 27.03.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.069 -----
+ Parameter RelaySpindelCheckDelay verzögert die Abfrage in Millisekunden ob ein Fräser in der Spannzange montiert ist.

+ Spindel schalten prüfen über ein Eingang (Parameter CheckSpindleOn in der config.xml).
- Fehler im Video Positionierung (einige Einstellungen wurden nicht gespeichert) beseitigt.

+ Makro- Verknüpfungen für Messposition anfahren hinzugefügt.
- Korrektur in Eingänge invertieren für Referenz bei mehreren gleichen Eingängen (Firmware v1.53)
+ Step-direction time delay jetzt bis 65000 usec einstellbar (Firmware v1.53).
- Bearbeitung der Fehlerberichte.

-- 05.02.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.065 -----
- Korrekturen in den zuletzt eingebauten Funktionen.
- Bearbeitung der Fehlerberichte.

-- 27.01.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.063 -----
- Kleinere Korrekturen.

~ ACHTUNG! Möglicherweise Makro- Anpassung notwendig.

Die Makro Verknüpfungen:

„wenn Werkzeugnummer nicht im Werkzeugwechsler enthalten, dann Werkzeug per Makro holen“

und

„wenn Werkzeugnummer nicht im Werkzeugwechsler enthalten, dann Werkzeug per Makro ablegen“

wurden entfernt. Für diese Verknüpfung kann die Verknüpfung „Werkzeug holen“ und „Werkzeug ablegen“ genommen werden.

-- 15.01.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.062 -----
+ Firmware v1.51 verfügbar!

-- 13.01.2015 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.061 -----
+ Video- Positionierung Einstellungen werden in der globalen Konfiguration in der Datei config.xml gespeichert.

Hinweis! Neu- Einrichtung ist notwendig.
- Kleinere Korrekturen im Werkzeugwechsler Funktion und in der Geschwindigkeit wechseln in Bereich Eingang- Signale.
+ Firmware v1.50 verfügbar!
+ Messer- Art (einschneidig/zweischneidig) jetzt auch im Werkzeuglager einstellbar.
- Kleinere Korrekturen.

-- 08.12.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.058 -----
+ A/B Referenzschalter frei fahren, zulässigen Wert bis 2000000 erhöht (benötigt Firmware v1.48).

-- 25.11.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.057 -----
~ Kriterien für die Meldung
„Die Maschine steht über Werkzeuglängensensor. Die erste Fahrt aus Datei wird in Z ausgeführt. Gefahr des Werkzeugbruchs!“ geändert.

-- 20.11.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.056 -----
+ Firmware v1.05 für Handrad verfügbar. Abfrage der Tasten auf 100ms eingestellt.
- Ungenaue Position prüfen bei eingeschalteten gleichzeitigen XY Fahrt und bei bestimmten Konfiguration korrigiert (Firmware v1.47).

-- 12.11.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.055 -----
+ Abfrage im SMC5D-Status Fenster beschleunigt.
- Korrektur/Optimierung der Funktion Werkzeuglänge aus Werkzeuglager.
- Fehlerhafte Rampe bei M00 Befehlen und bei bestimmten Konfigurationen beseitigt.
- Korrektur in der Simulation mit Umkehrspiel.
+ Anpassung im Dialogfenster „Definition der Stufen für Spindeldrehzahl“ für neue DAC-INT-10V v.02 hinzugefügt.

-- 15.09.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.054 -----
+ Makro wird schneller ausgeführt (neu Komplierung nur bei Änderung).
~ Änderungen bei der Speicherung der Einstellungen



EAS GmbH Nordring 30 / 47495 Rheinberg

der Videopositionierung.

- Neue Firmware v1.43 verfügbar (beseitigt kleinen Fehler der bei bestimmten Konfiguration und in Verbindung mit Handrad entstand).

~ Umkehrspiel ist wieder für Manuell Bewegen aktiv.

-- 31.07.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.053 -----

- Korrektur in den Einstellungen für Maschinenparameter -> Tangentialmesser.

~ Umkehrspiel wurde für Manuell Bewegen deaktiviert. (Erneutes Testen der Funktion ist notwendig).

- Korrektur in Sicherheitsfunktion (Firmware v1.41).

~ Die Meldung „Prüfen ob Referenzfahrt ausgeführt“ wurde entfernt. Die Referenzfahrt muss jetzt immer zuerst ausgeführt werden.

~ Manuell Bewegen, Fläche abtasten, Werkzeuglängen messen etc. erst möglich wenn Referenz ausgeführt.

-- 25.07.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.051 -----

~ Die Einstellungen der Videopositionierung werden sofort nach dem Schließen des Dialogs für Video- Kalibrierung gespeichert.

-- 22.07.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.050 -----

+ Umkehrspiel- Erweiterung für Handrad (benötigt Firmware v1.40)

~ Optimierungen in den Dialogen (z.B.: alle Werkzeuge anzeigen im Werkzeuglager beschleunigt).

+ Fräs- Geschwindigkeit- Änderung (Schieber in der Statusleiste) in der config.xml Parameter <SpeedChangerLevel></SpeedChangerLevel> (1- schnell bis 4- langsam) einstellbar (benötigt Firmware v1.40).

- Referenzschalter freifahren wird bei Referenzpunkt berücksichtigt.

- Bearbeitung der Fehlerberichte.

-- 19.05.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.048 -----

+ Die Meldung „Sie verwenden Werkzeuglängen aus Werkzeuglager. Sind alle Werkzeuge vermessen?“ wurde hinzugefügt.

-- 15.05.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.047 -----

- Bearbeitung der Fehlerberichte.

-- 07.05.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.045 -----

+ <TangentialRelay> für Tangentialachse hinzugefügt (config.xml).

~ Änderung der Fräsgeschwindigkeit verlangsamt (Firmware V1.37).

+ Umkehrspiel- Optimierungen im Manuell Bewegen und beim Job-Start.

+ Relais schalten im Werkzeuglager für DIN66025.

+ Relais schalten für Tangentialmesser. Damit ist möglich, cnc Anlagen mit Tangentialmesser zu steuern, die Z Achse über Relay steuern.

- Bearbeitung der Fehlerberichte.

-- 11.04.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.041 -----

~ Der Parameter <SpindleWaitTime>0</SpindleWaitTime> (nur config.xml) wurde geändert.

Die Wartezeit wird immer ausgeführt und nicht wie bisher zeitabhängig.

+ Erweiterungen der Firmware v1.35

+ Umkehrspiel erweitert für Manuell Bewegen und Vermessen

+ Pin 8 Abfrage als Sicherheitsfunktion optional

- Kleinere Korrekturen.

-- 05.03.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.038 -----

~ Default- Einstellung für „Step- direction time delay“ ist 0.

-- 05.03.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.037 -----

+ Einstellung „Step- direction time delay“ (Firmware v1.32) kann auf 0 gesetzt werden. Wenn Wert 0 dann „Step- direction time delay“ ist variabel (wie in der Firmware bis V1.26).

-- 28.02.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.036 -----

+ Joystick- Steuerung, flüssiger Richtungswechsel.

+ Manuell- Bewegen über Eingangssignale.

-- 22.02.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.033 -----

- Firmware v1.31, Lizenzierung korrigiert (verursacht durch Microchip- Aktualisierung).

- Fehlende Fehlermeldung bei Werkzeugwechsel hinzugefügt.

-- 21.02.2014 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.032 -----

~ Microchip Aktualisierung (Firmware v1.30)



beseitigt Kommunikationsprobleme mit einigen Computern.

+ Handrad Firmware v1.03 verfügbar.

+ Einstellung „Step- direction time delay“ für Endstufen verfügbar. Default- Wert ist 100usec.

+ Spindel- Geschwindigkeit wird in der Statusleiste angezeigt.

~ Wartezeit auf Rückmeldung bei USB Verbindung auf 5000ms erhöht. Parameter <DwMilliseconds> ist in der config.xml einstellbar.

- CAD Modul Update (neue litecad.dll).

+ Die Meldung „Spindel wird angehalten“ für Werkzeugwechsler hinzugefügt.

+ Die Überwachung der Z min bei Fläche abtasten hinzugefügt.

+ Beim Öffnen der Werkzeugwechsel- Haube Ausgänge schalten (config.xml).

+ Makro um neue Funktionen erweitert.

+ <PP></PP> DIN66025 Erweiterung(config.xml).

+ RelaySpindleCheckOffWait für Werkzeugwechsler in der config.xml hinzugefügt.

- Offset X/Y wurde nicht im GRF5 Format gespeichert.

- Bearbeitung der Fehlerberichte.

-- 19.12.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.010 -----

+ RelaySpindleCheckOffWait für Werkzeugwechsler in der config.xml hinzugefügt.

- Korrektur in der Generierung der 2D Fräsdaten mit der aktiven Tangential- Funktion.

- Bearbeitung der Fehlerberichte.

-- 16.12.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.008 -----

- Änderung/Korrektur im Dialog für Werkzeugwechsel und in Werkzeugverwaltung.

-- 10.12.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.007 -----

+ Einfacher Text im CAD- Modul verfügbar.

Hinweis! Der Text muss mit der Funktion „Trennen“ zerlegt werden damit er im NC-EAS(Y) erscheint.

+ Dialog für Werkzeugwechsel geändert. Jetzt können auch Werkzeuge gewechselt werden, die nicht im Werkzeugwechsler enthalten sind. In diesem Fall wird Parkposition angefahren.

+ Verwaltung des aktiven Werkzeugs erweitert.

+ Makro erweitert um zwei neue Verlinkungen:

wenn Werkzeugnummer nicht im Werkzeugwechsler enthalten, dann Werkzeug per Makro holen

wenn Werkzeugnummer nicht im Werkzeugwechsler enthalten, dann Werkzeug per Makro ablegen

~ Job- Prozess an langsame PC's angepasst.

- Ein Fehler im Dialogfenster „Optionen“ beseitigt.

-- 26.11.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.005 -----

~ Anpassung des Makros an neue VS2013.

-- 21.11.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.93.004 -----

+ GRF4 Export für NC-EAS(Y) v3 hinzugefügt.

+ Im Werkzeuglager wird Drehzahl-Bereich neben Spindeldrehzahl-Stufe angezeigt.

+ Makro wurde erweitert.

- Firmware V1.26 beseitigt einen Fehler in Maschinenparameter.

- Korrektur in der Einstellung für Steuerungen mit Z/Z2 Achsen und Tangential.

- Fehler in Funktion Sicherheitsabstand anfahren in Verbindung mit der Werkzeuglänge beseitigt.

-- 14.11.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.92.003 -----

- Korrektur im Werkzeugwechsler. Verursacht durch Erweiterung der Werkzeugwechsler- Funktion.



EAS GmbH Nordring 30 / 47495 Rheinberg

- 13.11.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.92.002 -----
 - Firmware V1.25 verfügbar. Ruhezustand- Problem beseitigt.
 - + Makro- Funktionen erweitert. Makro um Drehachse A zurückzusetzen.
- 11.11.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.92.001 -----
 - Kleinere Korrekturen/Änderungen (beim Schließen des Programms und in den Dialogen).
 - + Niederländisch vervollständigt.
- 25.10.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.901a -----
 - Korrektur in der Makro- Funktion.
- 21.10.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.901 -----
 - + Im Werkzeuglager wird beim Öffnen das erste aktive Werkzeug angewählt.
 - Kleinere Korrekturen/Verbesserungen(Firmware V1.24).
- 11.09.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.90 -----
 - + Neue Marker-Typen wie Quadrat, Stern
- ~ Wegen Verwaltungsaufwand wurde die Lizenzierung für das Handrad deaktiviert.
- + Fahre zur Position des ersten Werkzeugs (Werkzeugwechsler)
- + X/Y Achsenkompensation verfügbar.
- + „Gehe zu Pause“ im Texeditor („Pause setzen“ existiert bereits).
- + Beim Fräsen wird im Texeditor die Fräszeile angezeigt (für Dateien DIN66025 und HPGL).
- + Im Werkzeuglager können mehrere Relais für ein Werkzeug geschaltet werden.
- + Makro- Funktionen erweitert.
- + Spindel für Z2 wird auch bei DIN66025 geschaltet.
- + Meldung „Überprüfen ob das Werkzeug abgelegt worden ist“ hinzugefügt.

~ Neue smc5d-p32 Firmware V1.22 und Handrad Firmware V1.02 erhöht Stabilität bei der Steuerung über das Handrad.

+ Protokoll cds_*.txt kann im Menü „Maschinenparameter -> Anschluss über“ deaktiviert werden.

- Kleinere Korrekturen/Änderungen.

-- 01.07.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.873 -----

- + Makro- Funktionen erweitert.

+ Log Datei cds_*.txt hinzugefügt. In den Dateien cds_*.txt werden alle Controller- Befehle gespeichert.

Die Log Datei cds_*.txt kann in der config.xml <LogLevel> deaktiviert werden.

~ Neue Firmware v1.20 beseitigt 2 kleine Fehler. Die Befehl- Rückmeldung für cds_*.txt Log Datei wurde hinzugefügt.

+ Maximale Stufe (bis 255) für Spindeldrehzahl kann in der Datei config.xml eingestellt werden.

- Kleinere Fehlerkorrekturen.

-- 11.06.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.871 -----

- Kleine Korrekturen und Verbesserungen (Firmware V1.19).

-- 04.04.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.86 -----

+ Option: Fahrt in A nicht ausführen für Nullpunkt.

+ Änderungen in der Radiuskorrektur.

+ Referenzfahrt für XY gleichzeitig ausführen (benötigt Firmware V1.18).

+ Änderungen bzw. Erweiterungen in Dialogen.

Die wichtigsten Änderungen sind:

* DPI Info

* Warnung bei LAN Firmware Update von USB Firmware

* Symbolleisten zurücksetzen

- Diverse kleine Korrekturen/Verbesserungen.

-- 07.03.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.85a -----

+ Timeout bei LAN Verbindung mit Controller



synchronisiert.

-- 05.03.2013 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.85 -----

- + Die Pausen werden automatisch für jede Datei gespeichert und können wiederhergestellt werden.
- + Die Funktion „Spline“ erkennt schlechte Bögen und verbessert sie automatisch.
- + Neue Video- Positionierung Version. Erweiterte Funktionen sind dazugekommen um die Kalibrierung zu erleichtert.
- + Der Treiber wurde zertifiziert und kann für Windows XP/Vista/7/8 verwendet werden.
- + Tangential Achse kann als A oder B Achse definiert werden.
- + Z2 Achse kann als A oder B Achse definiert werden.
- + Zusätzlich zu Stufen kann die Bogenauflösung mit der Angabe der Vektorlänge festgelegt werden.
- + Verbesserungen der Kreisbogenbewegungen für schnelle Maschinen.
- + Reiter für Kamera kann ausgeblendet werden.
- Korrektur der Überwachung für Manuell Bewegen bei bestimmten Einstellungen (Firmware V1.16).
- Diverse kleine Fehler beseitigt. Korrekturen in der Übersetzungen.

-- 11.12.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.84 -----

- + NOT-Aus(Soft) blockiert jetzt „Manuell Bewegen“.
- ~ Beim Fortfahren wird die letzte Spindeldrehzahl aus der Datei genommen. Wenn die Spindeldrehzahl 0 ist, dann wird sie auf maximum eingestellt.

-- 04.12.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.835 -----

- + Referenzreihenfolge ZABYX hinzugefügt.
- + Automatische Teilenummerierung mit Hilfe der Makro- Funktion.

-- 23.11.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.834 -----

- Firmware V1.14 verfügbar. Diese Firmware beseitigt einen Fehler beim Einschalten der Maschine.

- Ungenauigkeit bei der Spindelstufe Auswahl (wenn Bereich nicht ab 0 beginnt) beseitigt.

-- 09.11.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.832 -----

- Korrektur der gespeicherten Werkzeuglängen im Werkzeuglager sowie des Offsets für DIN66025.

-- 05.11.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.83 -----

- Korrektur an der Drehachse-Funktion (4 Achse als aktive Drehachse für 2D Dateien).
- + Neue Firmware V1.13 verfügbar.
- + Die Ikons Nullpunkt A/B setzen hinzugefügt.
- + Wartezeit wird beim Fräsen in der Statusleiste angezeigt. Mit der Space-Taste kann die Wartezeit verlängert werden. Die Taste ALT->F5 setzt die Zeit zurück.
- + CAD-Modul um Versetzen erweitert.
- + Macrofunktionen wurden erweitert.
- Diverse Fehler korrigiert.
- + Übersetzungen vervollständigt.
- + Video Positionierung, Geschwindigkeit der Passmarken Erkennung einstellbar.
- + Dokumentation wurde erweitert.
- + Die Frequenz des Controller kann im Bereich 1 bis 150 kHz eingestellt werden.
- + Fügt PU Befehl nach SP Befehl wenn nicht verfügbar.
- + Makro Funktionen erweitert.
- Diverse kleine Fehler beseitigt.
- Korrektur im Video-Positionierung-System.
- Die Funktion Eingangssignale und die Funktion Haube mit Eingang- Abfrage könnte in einigen Fällen das Dialogfenster „Haube wird geöffnet“ blockieren.
- Haube öffnen auch bei Werkzeuglänge messen korrigiert.

- + Übersetzungen vervollständigt.

-- 28.09.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.80 -----

- + Endversion verfügbar.

-- 17.09.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.80 Beta 5 -----

- + Beta 5 verfügbar.

-- 07.09.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.80 Beta 4 -----

- + Beta 4 verfügbar.
- + Ausgänge im Maschinenparameter verfügbar.
- + Logfile

-- 04.09.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.80 Beta 3 -----



+ Beta 3 verfügbar.

-- 24.08.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.80 Beta 2 -----

+ Beta 2 verfügbar.

-- 13.07.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.80 Beta 1 -----

+ Die Steuerung der CNC Anlage kann über USB oder LAN (TCP Protokoll)ausgeführt werden. Benötigt LAN Modul.

~ Der Einstellungsbereich für die Beschleunigung wurde erweitert/verändert.

WICHTIG: Möglicherweise muss die Beschleunigung im Menu Maschinenparameter-> Geschwindigkeiten angepasst werden.

+ Kurvengeschwindigkeit kann jetzt mit einem Schieber eingestellt werden (Maschinenparameter -> Geschwindigkeiten).

+ Neue Version des Passmarken-Moduls unterstützt jetzt auch Basler GigE Kameras.

+ Nullpunkt- Ermittlung in X/Y mit Hilfe der Kamera oder Kreuzlaser.

+ Verfahrüberwachung Z kann Werkzeuglängen berücksichtigen.

+ Tangentialachse kann nach Referenzfahrt automatisch entlang der X Achse ausgerichtet werden.

+ Die Meldung „Die Maschine steht über Werkzeuglängensensor. Die erste Fahrt aus Datei...“

kann in Optionen deaktiviert werden.

+ Neues Werkzeuglager, die Eingabemaske passt sich an den Typ der Daten (2D/DIN66025) an.

+ Die Werkzeuglängen werden im Werkzeuglager abgespeichert.

- Kleine Fehler beseitigt.

- Fehler im Drehachse-Modul in der automatischen Ausrichtung in X/Y für 2D Dateien korrigiert.

+ Die Übersetzungen Niederländisch und Portugisisch wurden vervollständigt.

+ Hilfe -> Fernwartung (Teamviewer) integriert.

-- 02.05.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.53 -----

+ Erweiterungen im internem Texteditor.

-- 23.04.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.52 -----

+ Funktion „Achse Justieren“ für CNC Maschinen mit X2/Y2 Antrieb wurde erweitert.

~ Anzeige der Relativen Koordinaten geändert.

- Diverse kleine Korrekturen (Firmware V1.07).

-- 17.04.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.51 -----

+ Interner Texteditor verfügbar.

+ Sicherheitsfunktion: Wenn Haube geöffnet, dann kann manuelle Geschwindigkeit reduziert werden.

- Diverse kleine Korrekturen (Firmware V1.06).

+ Die Funktion <RelativeMoveReset> (config.xml) setzt die Funktion „Relative Fahrt“ nach Ausführung zurück. Bei der Einstellung „False“ wird diese Funktion nicht zurückgesetzt.

-- 29.03.2012 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.50 -----

+ Manuelle Eingabe vom Bremswinkel als Option.

+ Sicherheitsabstand Z in Dialogfenster Positionen. Nach Nullpunkt Z setzen wird Sicherheitsabstand Z angefahren.

+ Die Funktion <CopyM995Command> fügt beim Kopieren am Ende des Objektes (ausser dem letzten Objektes) den Befehl M99x hinzu. Diese Funktion ist nur in der Datei config.xml einstellbar.

- Fehler im Motorstromabsenkung beim Manuell bewegen beseitigt.

+ Befehle M995 bis M998. Mit Hilfe dieser Befehle kann ein Makro aus DIN66025 aufgerufen werden.

+ Referenzfahrtrichtung wird mit Pfeilen im Referenz- Dialogfenster angezeigt.

‘<-’ Fahrt auf Referenzschalter

’->’ Fahrt vom Schalter

+ Die Einstellung „Bearbeitung- Reihenfolge aus Datei (kein Werkzeugwechsel)“ im Job Parameter Dialogfenster verfügbar.

+ M21 Anlaufzeit für Plasma- Brenner in Menu „Optionen -> DIN66025“ einstellbar.

- Kleinere Fehler beseitigt.

Erweiterung der Online-Hilfe.

+ Anzeige der geschätzten Arbeitszeit in der Statusleiste.

+ Neue Firmware für das Handrad und für den Controller smc5d-p32.



Kontroller smc5d-p32 Firmware V1.05

- X2 Korrektur (Einstellungen wurden nicht sofort übernommen)
- + Kontroller läuft jetzt bis 150Khz.
- + Pause wurde verbessert.
- Fehler in der Handrad-Funktion beim Bewegen mit den Tasten beseitigt (bei bestimmten Konfigurationen).

Handrad Firmware V1.01

- + Handrad hat jetzt eine Firmware-Update Funktion.
- + Wenn NOT-AUS gedrückt ist, dann leuchten alle LED's
- + Die letzte gewählte Achse wird gespeichert.
- + Mit den Tasten F6 und F7 (beide gleichzeitig drücken) kann Handrad-Ton ein- oder ausgeschaltet werden.
- Kleinere Fehler in der Bedienung korrigiert.

- + Funktion Haube für Werkzeugwechsler.
- + Das Job Parameter-Fenster hat integrierte Fehlermeldungen.
- + Sprache „Niederländisch“ verfügbar.
- + Anzahl Spindeldrehzahl-Stufen in 16,24,32 und 255 einstellbar.
- + Das Dialogfenster „Fläche abtasten“ wurde überarbeitet.
- + Makro-Funktion wurde erweitert.
- + Automatische Referenzfahrt je xx Minuten.

--- 19.12.2011 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.10 -----

- + Statistik welche Funktionen am meisten genutzt werden.
- + Z2 Funktion integriert.
- + Prägestift integriert.
- + Laser- Funktion (Testversion) integriert.
- + Aktuelle Firmware wird automatisch für Installation vorgeschlagen.
- + Offset X/Y im Werkzeuglager hinzugefügt.
- Kleinere Fehler beseitigt. Online-Hilfe wurde korrigiert.
- + Makro-Funktion um Eingabefeld erweitert.
- + Mit Handrad kann die Spindeldrehzahl während Fräsjobs verändert werden. Dazu muss die Achse 'B' am Handrad zum Freischalten der Spindeldrehzahl

betätigt werden.

- Fehler im Cache beseitigt.
- + Easy3dSim, kostenlose Lizenz wird beim Installieren automatisch generiert.
- + Erweiterung der Online-Hilfe.
- + Automatische Laden einer Datei aus einer TXT Datei. In der TXT Datei muss in der ersten Zeile Dateiname mit Pfad stehen.

Diese Funktion wird in config.xml aktiviert

Beispiel:

```
<AutoFileLoadSettings>
  <On>true</On>
  <AutoTextFile>c:\temp\autofile.txt</AutoTextFile>
  <FileType>plt</FileType>
</AutoFileLoadSettings>
```

- + Die Funktion Werkstück-Offset wurde deaktiviert und ist damit nicht mehr verfügbar.

--- 19.10.2011 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.00 -----

- + NC-EAS(Y)4 Pro V4.00 Build 111019 ist ab sofort verfügbar.

--- 18.08.2011 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.00 RC1 -----

- + NC-EAS(Y)4 Pro V4.00 RC1 (Release Candidate) ist ab sofort für den neuen Kontroller smc5d-p32 verfügbar.

--- 26.07.2011 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.00 Beta 7 ----

- + NC-EAS(Y)4 Pro Beta 7 ist ab sofort für den neuen Kontroller smc5d-p32 verfügbar.

--- 18.06.2011 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.00 Beta 4 ----

- + NC-EAS(Y)4 Pro Beta 4 ist ab sofort für den neuen Kontroller smc5d-p32 verfügbar.

--- 04.06.2011 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.00 Beta 3 ----

- + Dritte Testversion (beta 3) der Software NC-EAS(Y) Pro für den neuen Kontroller smc5d-p32 verfügbar.

--- 26.04.2011 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.00 Beta 2 ----

- + Zweite Testversion (beta 2) der Software NC-EAS(Y)4 Pro für den neuen Kontroller smc5d-p32 verfügbar.



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

EAS GmbH Nordring 30 / 47495 Rheinberg

--- 11.04.2011 --- NC-EAS(Y)4 Pro V4.00 Beta 1 ----
+ Erste Testversion (beta 1) der Software
NC-EAS(Y)4 Pro für den neuen Controller smc5d-p32
verfügbar.