



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

Systemvoraussetzungen

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

Copyright © 1993-2018 by BOENIGK-electronics
Michael Boenigk, All rights reserved

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

Symbole

- Fehlerbeseitigung
- + Erweiterung
- ~ Änderung

- 18.06.2018 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.059a -----
- Firmware v1.83 beseitigt Fehler (JP3).
- Koordinatenursprung in 3D-Ansicht korrigiert.
- Diverse kleine Korrekturen/Verbesserungen.
- 15.05.2018 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.058 -----
- Firmware v1.82 beseitigt Fehler.
- 08.02.2018 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.057 -----
- Firmware v1.80 beseitigt Handrad- Fehler.
- 24.01.2018 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.055 -----
- Firmware v1.78 beseitigt Handrad- Fehler.

- 04.12.2017 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.054 -----
- Diverse kleine Korrekturen/Verbesserungen
(Firmware v1.77).
- 27.11.2017 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.053 -----
- G73 in Verbindung mit G99 korrigiert.
- 15.11.2017 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.052 -----
- Diverse kleine Korrekturen/Verbesserungen.
- 12.05.2017 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.051 -----
- Diverse kleine Korrekturen/Verbesserungen.
(Plugin-Aufruf aus Makro, Referenz alle x Minuten).
- 23.03.2017 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.050 -----
~ Bei Referenzfahrt über das Dialogfenster wird
der Schieber für Geschwindigkeit nicht mehr
auf 100% zurückgesetzt.
- Korrektur Schwenkarm- Wartezeit.
Bei der Einstellung ohne Eingang 1/2 wurde
die Wartezeit nicht berücksichtigt.
- Ungenauigkeit-Korrektur bei großen Dateien
und hohen Auflösung.
- 17.02.2017 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.048 -----
+ Bestätigung-Signal im Maschinenparameter->Si-
cherheit
hinzugefügt.
- 13.02.2017 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.047 -----
+ StartMonitoring und StopMonitoring im Makro
hinzugefügt.
+ Blockieren des Plugin- Dialoges während der
Arbeit
mit EnableDlgs = true deaktivieren
(nur in config.xml).
<PlugIns>
<EnableDlgs>true</EnableDlgs>



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

EAS GmbH Nordring 30 / 47495 Rheinberg

</PlugIns>

- + Verbesserungen in der Radiuskorrektur- Plugin.
 - ~ Automatischer Fehler-Report entfernt.
 - Diverse kleine Korrekturen/Verbesserungen.
 - Firmware- Upgrade für LAN wird jetzt automatisch vorgeschlagen.

- 05.01.2017 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.046 -----
 - Korrektur in der LAN- Kommunikation.

- 15.12.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.045 -----
 - + Wenn Controller nicht angeschlossen, fehlende Fehlermeldung „Keine Verbindung mit Steuerelektronik“ hinzugefügt.
 - Bearbeitung der Fehlerberichte.
 - Verdrehte Einstellung im Menü Tangentialmesser „Nur wenn Werkzeug x...“ korrigiert.
 - Bearbeitung der Fehlerberichte.
 - + Eingabefelder im Dialogfenster „Kopieren“ überarbeitet.
 - Wenn Simulation, dann wird 8khz Signal nicht mehr ausgeschaltet.

- 25.11.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.044 -----
 - Firmware v1.76 beseitigt Fehler in der Kommunikation mit Handrad.

- 21.11.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.043 -----
 - + Max. Anzahl der Polygone bei deren Fortschritt- Animation angezeigt wird. Wenn -1, dann wird die Fortschritt- Animation immer angezeigt. Der Parameter <ShowProgressToNumber> kann in der config.xml geändert werden. Default-Einstellung ist 1000000
 - Toolbars zurücksetzen korrigiert.
 - Bearbeitung der Fehlerberichte.
 - Falscher Vektor bei kopierten Radiuskorrektur (wenn 2D Daten) entfernt.

- 28.10.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.042 -----
 - + Radiuskorrektur verbessert.
 - ~ Pause fortsetzen ab G00/PU geändert.
 - + Makro um Funktion „UpdateZUseToolLengthFromTable“ erweitert.
 - Bearbeitung der Fehlerberichte.

- 19.10.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.041 -----
 - + Monitoring: MinZ Höhe aus Werkzeuglager hinzugefügt.
 - + Werkzeuglager um Abstand A/B erweitert.
 - + System Backup und Wiederherstellen im Menü „Einstellungen -> Systemeinstellungen“.
 - + Problem melden ist gleich System Backup.
 - ~ Pfade für Makros sind jetzt relativ.
 - + Reduziere Geschwindigkeit wenn Eingang hinzugefügt.
 - + Der Schieber für Geschwindigkeit blockiert nicht mehr und funktioniert über das Handrad und über das Menü gleichzeitig.
 - + Firmware v1.75 verfügbar. Enthält Verbesserungen, besonders in der Kommunikation mit Handrad.
 - + Französisch erweitert.
 - + Verbesserungen in der Radiuskorrektur.
 - Bearbeitung der Fehlerberichte.

- 26.09.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.039 -----
 - + 3D Ansicht zeigt Radiuskorrekturbahnen sowie Ausgangsbahnen.
 - Korrekturen/Verbesserungen im Bohr und Fräszyklen.
 - + Manuell Bewegen für B- Achse über Tastatur hinzugefügt.
 - + Pause fortsetzen ab G00/PU hinzugefügt.
 - + In der config.xml kann mit Parametern: TeachInZAxisOut und TeachInAAxisOut,



die TeachIn- Ausgabe für die Z- und A- Achse deaktiviert werden. Dafür müssen beide Parameter auf „false“ gesetzt werden.

~ Bei der fehlerhaften Konfiguration wird automatisch

ohne Benutzerabfrage die Sicherung- Konfiguration geladen.

- Bei Programmstart und LAN- Verbindung flackern der Ausgänge beseitigt.
- Bearbeitung der Fehlerberichte.
- Verbesserungen der Radiuskorrektur G41/42.

Firmware v1.72 hat folgende Änderungen:

- + Spindeldrehzahl-Steuerung über Handrad korrigiert.
- + Pause wird (wenn der Befehl G04 ausgeführt wird) sofort ausgeführt.
- + Die Geschwindigkeit kann auf 0% reduziert werden.
- + Geschwindigkeit der „Referenzfahrt oder „Fahrt auf Schalter“ kann mit Handrad/Schieber verändert werden.

-- 11.08.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.034 -----
- Makro- Stabilität bei komplexen Funktionen erhöht.

-- 04.08.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.032 -----
+ Filter „Wenn Werkzeug“, Eingabe mehrere Werkzeuge möglich.

Achtung! Wenn die Einstellung verwendet wurde, dann muss sie nach diesem Update im Dialog neu gesetzt werden.

-- 01.08.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.031 -----
+ Spindeldrehzahl- Tabelle AD1 und AD2 hinzuge-

fügt.

- + Radiuskorrektur- Glättfaktor für G41/42 wiedervorhanden.
- + Radiuskorrektur für Polylinie angepasst.

-- 13.07.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.030 -----
+ Log wurde auf NLog geändert.
+ Der Nullpunkt wird bei „Werkzeu glänge aus Werkzeuglager“ auch außerhalb des Jobs korrigiert.
+ Zwei Verlinkungen „Z-Höhe für Nullpunkt ermitteln“

in Dialogfenster „Abtastvorrichtung“ und „Abtastvorrichtung vor Job ausführen“ im Dialogfenster „Job“ hinzugefügt.
+ Neue Radiuskorrektur für G41/G42 sowie 2D Daten hinzugefügt.
+ Firmware v1.71 (sehr niedrige Priorität). Korrektur in der Genauigkeit der Life- Geschwindigkeit. Life- Geschwindigkeit wird zur Zeit nicht verwendet.

- Bearbeitung der Fehlerberichte.
~ Tasche: keine Anhebung zu der nächsten Bahn.
+ Neue Makros hinzugefügt: Zoom- Funktionen, Manuell Bewegen - Geschwindigkeiten wählen und TeachIn.
+ TeachIn kann mit Handrad/Joystick bedient werden (Makro: be_teachin.macro).

-- 10.06.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.025 -----
- Firmware v1.70 beseitigt einen Fehler in der neuen Funktion „SetOutputPermanently“ bei der Verwendung mit Handrad.
+ Konfiguration config.xml wird zusätzlich ein Mal im Monat im Verzeichnis \archive gesichert.
+ Der Parameter <XorYToA> in der config.xml hinzugefügt. Hiermit kann die X oder Y Achse



beim Abtasten nach A umgeleitet werden. Einstellbar
nur in der config.xml.

Parameter- Werte: 0 - keine Umleitung
1 - X nach A umleiten
2 - Y nach A umleiten

- Korrektur im DXF Interpreter.
+ Fehlermeldungen hinzugefügt.
+ Not-Aus (Soft), Eingang- Überwachung um Filter
„ignorieren, wenn Fläche abtasten“ erweitert.

-- 30.05.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.023 -----
+ Firmware v1.69, Anpassung für Leadshine ACS606.
- Bearbeitung der Fehlerberichte.
+ Der Parameter <ToollengthEdit> in der config.xml
hinzugefügt. Der Wert TRUE erlaubt editieren der
Werkzeuglängen im Werkzeuglager. Einstellbar
nur
in der config.xml.

-- 22.04.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.022 -----
+ „Frei pusten“ im
„Maschinenparameter -> Werkzeugwechsler“ kann
deaktiviert werden.
- Zu langer Zeitraum „Frei pusten“ korrigiert.
+ Makros geben im Fehler eine Meldung aus.
+ Übersetzungen diverser Sprachen vervollständigt.
- Kleinere Korrekturen/Änderungen.
- Neu ermittelte Werkzeuglänge während des Jobs
wurde nicht sofort übernommen.

-- 08.04.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.021 -----
+ Vakuum Tisch- Ausgänge invertieren.
+ Sprachen vervollständigt.
+ Taktsignal ist von 1 bis 25 KHz einstellbar.
+ Dialog Werkzeug wechseln um

„Nur benutze Werkzeuge anzeigen“ erweitert.
+ Firmware v1.68
- Kleinere Korrekturen/Änderungen.

-- 24.03.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.018 -----
~ Programmstart beschleunigt.
+ „Maschinenparameter-> Not-Aus- Dialog“ opti-
miert.
+ Makro- Verknüpfung
„Anstatt „Werkzeuglänge messen“-Dialogfenster“
hinzugefügt.
+ Neue Makro-Funktionen hinzugefügt.
+ Niederländisch erweitert.
- Kleinere Korrekturen/Änderungen.
- Firmware v1.66 beseitigt einen Fehler beim
verwenden vom Handrad.
+ Passmarken- Erkennung Update auf Pylon 5.

-- 25.02.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.015 -----
+ „Maschinenparameter-> Not-Aus- Dialog“ opti-
miert.
+ Makro- Verknüpfung
„Anstatt „Werkzeuglänge messen“-Dialogfenster“
hinzugefügt.
- Kleinere Korrekturen/Änderungen.

-- 22.02.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.014 -----
+ Neue Makro-Funktionen hinzugefügt.

-- 19.02.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.013 -----
+ Niederländisch erweitert.
- Kleinere Korrekturen/Änderungen.

-- 15.02.2016 --- NC-EAS(Y) -- V7.00.012 -----
- Korrekturen in Dialogen (besonders für Tangenti-
al).
~ Wechsel auf ältere Litecad v2.0.0.97.
+ Niederländisch erweitert.



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

EAS GmbH Nordring 30 / 47495 Rheinberg

- 04.02.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.010 -----
 - Korrekturen/Optimierungen im DXF Interpreter.

- 03.02.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.009 -----
 - Kleinere Korrekturen in Dialogen.

- 27.01.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.007 -----
 - + Parameter „Unterbrechung nach“ im Menü „Maschinenparameter -> Anschluss“ hinzugefügt.
 - Kleinere Korrekturen/Änderungen.

- 18.01.2016 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.005 -----
 - + Context-Menü „Tasche für Polylinie...“ hinzugefügt.
 - + Radiuskorrektur um neue Berechnungsmethode innen(geschlossen)/außen(geschlossen) erweitert.
 - + Der Parameter <AllowTurningMirror> in der config.xml hinzugefügt. Wert TRUE erlaubt Drehen/Spiegeln der DIN66025 Dateien. Einstellbar nur in der config.xml.
 - + Online-Hilfe überarbeitet. PDF-Dokument verfügbar.
 - + Neue Makro Funktion „MovePositionBY“.
 - Einige kleine Fehler beseitigt.

- 14.12.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 RC5 -----
 - Fehler in der Funktion Zeichnung drehen bei 3D Dateien (DIN66025) und bei bestimmten Voraussetzungen beseitigt.
 - Diverse Fehler in neuen Funktionen beseitigt.

- 11.12.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 RC4 -----
 - + Release Candidate 4 verfügbar.
 - + Die Einstellung „Geschwindigkeiten in mm/min“ im Werkzeuglager hinzugefügt.
 - + Eingabe der Spindeldrehzahl in U/min(keine Stufen mehr).
 - + Die Geschwindigkeit und die Spindeldrehzahl wird

- in der Statusleiste neben Werkzeugnummer T angezeigt.
- Kleinere Fehler in Dialogen und in Funktionen beseitigt.
- Korrektur im Installationsprogramm.

- 03.12.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 RC3 -----
 - + Release Candidate 3 verfügbar.

- 30.11.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 RC2 -----
 - + Release Candidate 2 verfügbar.
 - Diverse Fehler in neuen Funktionen beseitigt.

- 27.11.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 RC1 -----
 - + Release Candidate 1 verfügbar.
 - Diverse Fehler in neuen Funktionen beseitigt.
 - + G73 hinzugefügt.

- 17.11.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 31 ----
 - Diverse Fehler in neuen Funktionen beseitigt (Firmware v1.65).
 - + Texteditor um „Änderungen speichern wenn ‚ENTER““ erweitert.

- 15.10.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 30 ----
 - Diverse Fehler in neuen Funktionen beseitigt.

- 02.10.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 29 ----
 - + Werkzeuglager: Körperlänge hinzugefügt.
 - Diverse Fehler in neuen Funktionen beseitigt.

- 30.09.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 28 ----
 - + Industrie- Joystick wurde um neue Funktionen erweitert.



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

EAS GmbH Nordring 30 / 47495 Rheinberg

- + Spannzange öffnet nach Wartezeit.
- + Körperlänge im Werkzeuglager hinzugefügt.
- + Lan Firmware verfügbar.
- + DXF:Drehung(50), Skalierung/Spiegeln(41,42) im DXF.Insert hinzugefügt.
- Diverse Fehler in neuen Funktionen beseitigt.

-- 31.08.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 26 ----

- + Text- Eingabe im Interface- Dialog.
- + Parameter „Steigung“ für Handrad und Joystick wurde entfernt. Manuel Bewegen aus Handrad/ Joystick ist gleich „Manuell Bewegen“ aus Dialog.
- Diverse Fehler in neuen Funktionen beseitigt.
- + Arbeiten an Französisch.
- + Werkzeuglager kann 250 Werkzeuge verwalten.

-- 14.08.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 25 ----

- + Plugin Manager erweitert. Plugins können automatisch gestartet werden. Plugins können von Makro aufgerufen werden(optional mit Parameter)

Aufruf eines Plugins mit Macro, Beispiel:
theMacro.PluginStart(„My plugin“,„Par1 Par2“);

- + Einem Makro können Parameter aus DIN 66025 übergeben werden.

Beispiel (DIN66025 Datei):

#MACRO makrobeispiel „Param1 Param2“
Im Makro ist der Parameter im theMacro.String verfügbar.

- + Alte Dialoge wurden an neues Design angepaßt.
- + Erste Arbeiten an französischen Version.
- Diverse Fehler in neuen Funktionen beseitigt.

-- 16.07.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 24 ----

- + Diese Version benötigt Firmware v1.61.
- + Neue Funktionen im Texteditor:
 1. DIN 66025 Dateien können jetzt im Texteditor zeilenweise oder bis beliebigen Textzeile ausgeführt werden.
 2. Im DIN66025 können Shortcuts ausgeführt werden.
In Texteditor kann mit den Tasten „Strg -> Space“ Autovervollständigung aufgerufen werden.
 3. Es können Makros an beliebigen stellen Texteditor für DIN66025 hinzugefügt werden.
 4. Die Pause wird im Rand- Texteditor als gelber Rechteck angezeigt. Im Rand des Texteditor kann „Haltepunkt“ für „Weiter bis Haltepunkt“ mit der linken Maustaste gesetzt werden.
 5. Im Texteditor befindet sich Unterprogramme-Verwaltung.
- + Im DIN66025 Eigenschaften Fenster können Positionen definiert werden, die im Texteditor per Autovervollständigung hinzugefügt werden können.
- + Industrie-Joystick wurde fertiggestellt. Erste Testversion verfügbar.
- + PlugIn Manager wurde überarbeitet. Ein erster Plugin für Tangentialachse befindet sich bereits in der Testphase.
- + Alte Radiuskorrekt- Dialoge wurden an das neue Design angepasst.
- + Es sind weitere Skis dazugekommen.

-- 19.06.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 23 ----

- + DIN66025 Eigenschaften Fenster wurde überarbeitet.
 - 3 Analoge Ausgänge können eingestellt werden.
- + Neues Makroeditor mit Autovervollständigung.
- + DIN66025 Dateien können im Texteditor zeilenweise



oder bis zur einer Stelle ausgeführt werden. Pause wird grafisch im Texteditor angezeigt.

- + Wackeln reduzieren in Maschinenparameter -> Geschwindigkeiten verfügbar.
- + Alles auswählen beim klicken mit der Maus.
- + Plugin- Funktion hinzugefügt.
- + Externe Anwendung verknüpfen.

-- 07.04.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 21 ----
+ Nullpunkt wird im Job Fenster angezeigt.
+ Die 2D Ansicht berücksichtigt den Offset X/Y aus Werkzeugtabelle.

-- 27.03.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 20 ----
+ Die Meldung:
Achtung! Die Eintauchtiefe übersteigt Werkstückhöhe.
hinzugefügt.
+ Manuell Bewegen Buttons können erweitert/verändert werden.
+ Eine andere Applikation kann verknüpft werden.
+ Firmware v1.54 steuert bis 3 analoge Ausgänge.

-- 23.03.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 19 ----
+ Benötigt Firmware v1.53
+ Upgrade- Funktion hinzugefügt.
+ Steuerung der analogen Ausgänge über DIN 66025.
+ Anzeige der analogen Eingänge.

-- 19.02.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 18 ----
+ Offset Z im Werkzeuglager hinzugefügt.
+ Makro- Verknüpfungen für Messposition anfahren hinzugefügt.
- Korrektur in Eingänge invertieren für Referenz bei mehreren gleichen Eingängen (Firmware v1.52)
- Step-direction time delay jetzt bis 65000 usec

einstellbar (Firmware v1.52).

-- 03.02.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 17 ----
- Korrekturen in den zuletzt eingebauten Funktionen.

-- 02.02.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 16 ----
+ Abbruch! Der Werkzeuglängensensor ist betätigt! Möglicherweise ist der Messpunkt Z in Dialogfenster Positionen zu niedrig gesetzt!
- Kleinere Korrekturen.
+ Fläche abtasten: „Abbruch bei Toleranz größer als“ hinzugefügt.

-- 15.01.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 15 ----
- Kleinere Fehler beseitigt, Firmware v1.51

-- 13.01.2015 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 14 ----
+ Einstellung- Verlinken wurden hinzugefügt.
+ Messertyp für Tangentialachse kann im Werkzeuglager eingestellt werden.
+ Werkstück- Offset hinzugefügt.
+ Schwenkarm für Werkstück-Ermittlung angepasst.
+ Easy3dSim Funktionen als neue 3D Ansicht integriert.
+ Diverse Optimierungen, neue Firmware v1.50.
+ Anzahl der Nachkomma- Stellen kann in der config.xml eingestellt werden. Parameter: <CoordinatesDigits> Default = 3
+ Werkzeuglängen aus Werkzeuglager optimiert. Es wird nicht mehr Werkzeuglänge vermessen wenn Werkzeug die Länge im Werkzeuglager hat (Änderung gilt nur wenn neue Nullpunkte gesetzt werden).



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

EAS GmbH Nordring 30 / 47495 Rheinberg

- + Filter Option im NOT-AUS Software wurde erweitert.
- Kleinere Fehler beseitigt.

- 20.11.2014 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 13 ----
- + Update Funktion für Joystick hinzugefügt.
- Diverse kleine Fehler beseitigt (Firmware v1.47).
- + USB Treiber automatisch für Windows 7/8 installieren.

- 12.11.2014 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 11 ----
- + Abfrage im SMC5D-Status Fenster beschleunigt.
- + Einstellung der Leseintervalls im Dialogfenster Maschinenparameter -> Allgemein.

- 11.11.2014 --- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 10 ----
- Korrektur/Optimierung der Funktion Werkzeuglänge aus Werkzeuglager.
- Fehlerhafte Rampe bei M00 Befehlen und bei bestimmten Konfigurationen beseitigt.
- + Positionen Tabelle modifiziert
- Diverse Fehler beseitigt (neue Firmware v1.46).
- Relative Fahrt Rundung- Fehler beseitigt.
- Korrektur: Tangential Achse B wurde nicht im GRF5 Format gespeichert.

- 30.10.2014 ---- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 9 ----
- + Einzelne DXF Layers beim Import abschaltbar!
- + Maschinenposition wird in der config.xml gespeichert und kann im Menü „Referenzpunkt setzen“ wiederhergestellt werden.
- + Option Referenz für A/B nicht ausführen im Menü „Maschinenparameter -> Achsen“ hinzugefügt.
- + Option „Fahrt für B Achse nicht ausführen“ für Nullpunkt hinzugefügt.

- + Handrad- Tastatur kann abgeschaltet werden.
- + Not-Aus(Soft) im Maschinenparameter um Filter erweitert.
- + Firmware v1.45 verfügbar
- Wichtig Firmware Update muss für diese Version aufgespielt werden.

- 27.10.2014 ---- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 8 ----
- + Option Referenz für A/B nicht ausführen im Menü „Maschinenparameter -> Achsen“ hinzugefügt.
- + Option „Fahrt für B Achse nicht ausführen“ für Nullpunkt hinzugefügt.
- + Handrad- Tastatur kann abgeschaltet werden.
- + Not-Aus(Soft) im Maschinenparameter um Filter erweitert.
- Korrekturen in den neuen Funktionen.

- 04.09.2014 ---- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 7 ----
- + Modifikationen des Maschinenparameter- Dialogfensters.
- Pumpe ausschalten korrigiert.
- + Schwenarm- Modifikationen.
- + Werkzeuglänge von Werkzeug x bis Werkzeug x hinzugefügt.
- + Tischhöhe und Werkzeuglänge editierbar.
- + Arbeitsverzeichnis im Menü Hilfe -> Über... öffnen.

- 15.08.2014 ---- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 6 ----
- + Werkzeugwechsel über Tabelle hinzugefügt.
- + Makro wird schneller ausgeführt (neu Komplizierung nur bei Änderung).
- + Schwenkarm für Flächen- Abtaster und Nullpunkt- Ermittlung hinzugefügt.
- + Koordinaten können senkrecht angezeigt werden (siehe Fenster -> Weitere Fenster).
- + Fräs- Geschwindigkeit- Änderung im Maschinenparameter Dialogfenster einstellbar.
- + Erste Version des Industrie- Joystick Dialogs



- hinzugefügt. Erste Version der Joystick- Steuerung.
- + Umkehrspiel- Erweiterung für Handrad (benötigt Firmware v1.43)
- ~ Optimierungen in den Dialogen (z.B.: alle Werkzeuge anzeigen im Werkzeuglager beschleunigt).
- + Fräs- Geschwindigkeit- Änderung (Schieber in der Statusleiste) in den Maschinenparameter einstellbar (benötigt Firmware v1.43).
- + Änderungen an Datenstruktur(benötigt Firmware v1.43).
- + Nesting- Verbesserungen.
- + Das Dialogfenster Positionen passt sich an die aktive Achsen an(Überarbeitung).
- Referenzschalter freifahren wird bei Referenzpunkt berücksichtigt.

- 06.06.2014 ---- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 5 ----
- Richtige Firmware v1.38 verfügbar.
- Steuerung der Tasten am Handrad optimiert.
- Neue Schachteln(Nesting)- Version.
- Bearbeitung der Fehlerberichte.

- 02.06.2014 ---- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 4 ----
- + M48/M49 Vorschub- und Drehzahloverride wirksam/unwirksam hinzugefügt.
- + Tool für die Firmware- Update hinzugefügt.
- + Position Z anfahren bevor Schwenkarm gehoben wird.
- + Weitere Dialoge können per Handrad gesteuert werden.
- + Mehrere Maschinen an einen PC steuern(Firmware v1.38).
- + Die Meldung „Dieser Controller ist nicht mit dieser Software- Version kompatibel. Bitte...“ wurde hinzugefügt.
- + Die Meldung „Sie verwenden Werkzeuglängen

- aus Werkzeuglager. Sind alle Werkzeuge vermessen?“ wurde hinzugefügt.
- Bearbeitung der Fehlerberichte.

- 08.05.2014 ---- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 2 ----
- Die Einstellung „Takt invertieren“ aus der alten config.xml geht bei Import nicht verloren.

- 07.05.2014 ---- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 2 ----
- + Änderung der Fräsgeschwindigkeit verlangsamt (Firmware V1.37).
- Diverse Korrekturen in den neuen Funktionen.
- Installation- Korrekturen.
- + 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 (nur config.xml).

- 22.04.2014 ---- NC-EAS(Y) -- V5.00.000 Beta 1 ----
- + DIN66025 Befehle G81,G82,G83,G84, G98,G99 hinzugefügt.
- + Flexible überarbeitete Benutzeroberfläche.
- + Z2 Option: Tangential zulassen.
- + Bei Kopieren „Nullpunkt Abstand“ mitkopieren.
- + Automatische Sicherung/Wiederherstellung der Konfiguration.
- + NC-EAS(Y) Pro als 64bit und als 32bit verfügbar.
- + Datei öffnen mit Vorschau Fenster.
- + Nesting- Funktion verfügbar.
- + Steuerung der Dialoge per Handrad.
- + Steuerung der Maschine per Smartphone/Tablet mit Hilfe von cncDroid v2.0 app (Android Geräte).
- + Materiallager verfügbar.



- 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.



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

EAS GmbH Nordring 30 / 47495 Rheinberg

- 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. Im 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.

-- 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 Bewegungen 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 -----



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

EAS GmbH Nordring 30 / 47495 Rheinberg

-
- Korrektur an der Drehachse-Funktion (4 Achse als aktive Drehachse für 2D Dateien).
- + Neue Firmware V1.13 verfügbar.
- + Die Ikonen 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 Einstellungsreich 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 Objekt) 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



Automatisierungstechnik. CNC Maschinen.

EAS GmbH Nordring 30 / 47495 Rheinberg

**ab sofort für den neuen Controller 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 Controller 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 Controller 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 Controller sm-
c5d-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 Controller sm-
c5d-p32
verfügbar.**

--- 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 sm-
c5d-p32
verfügbar.**