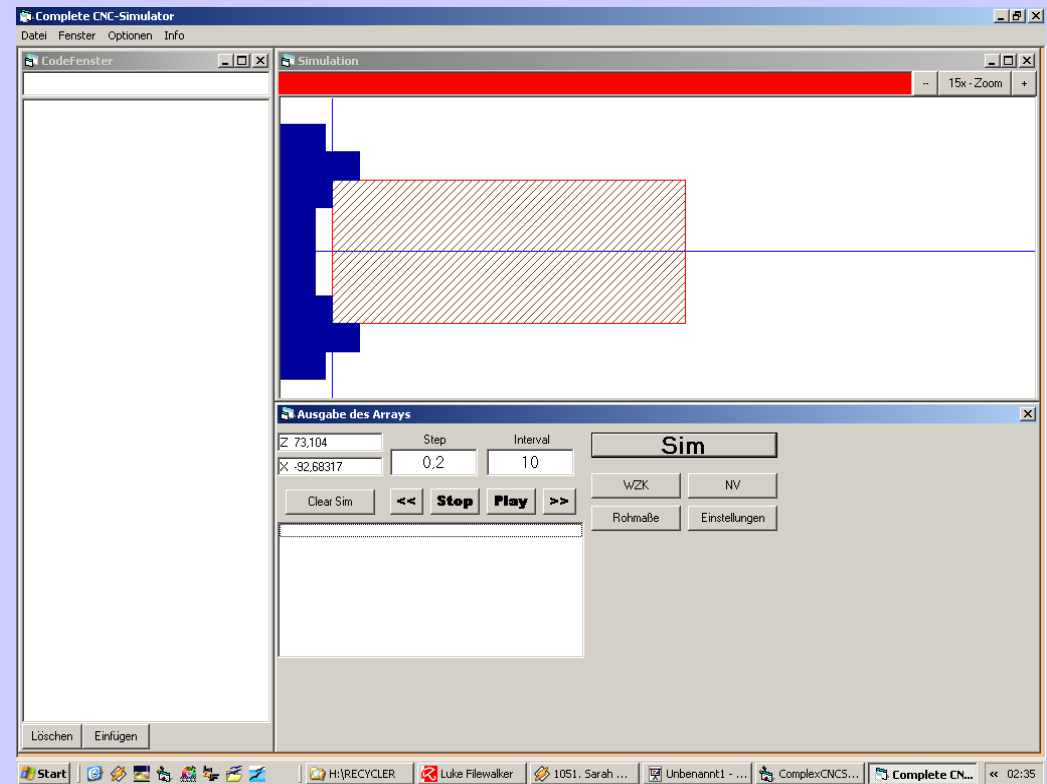


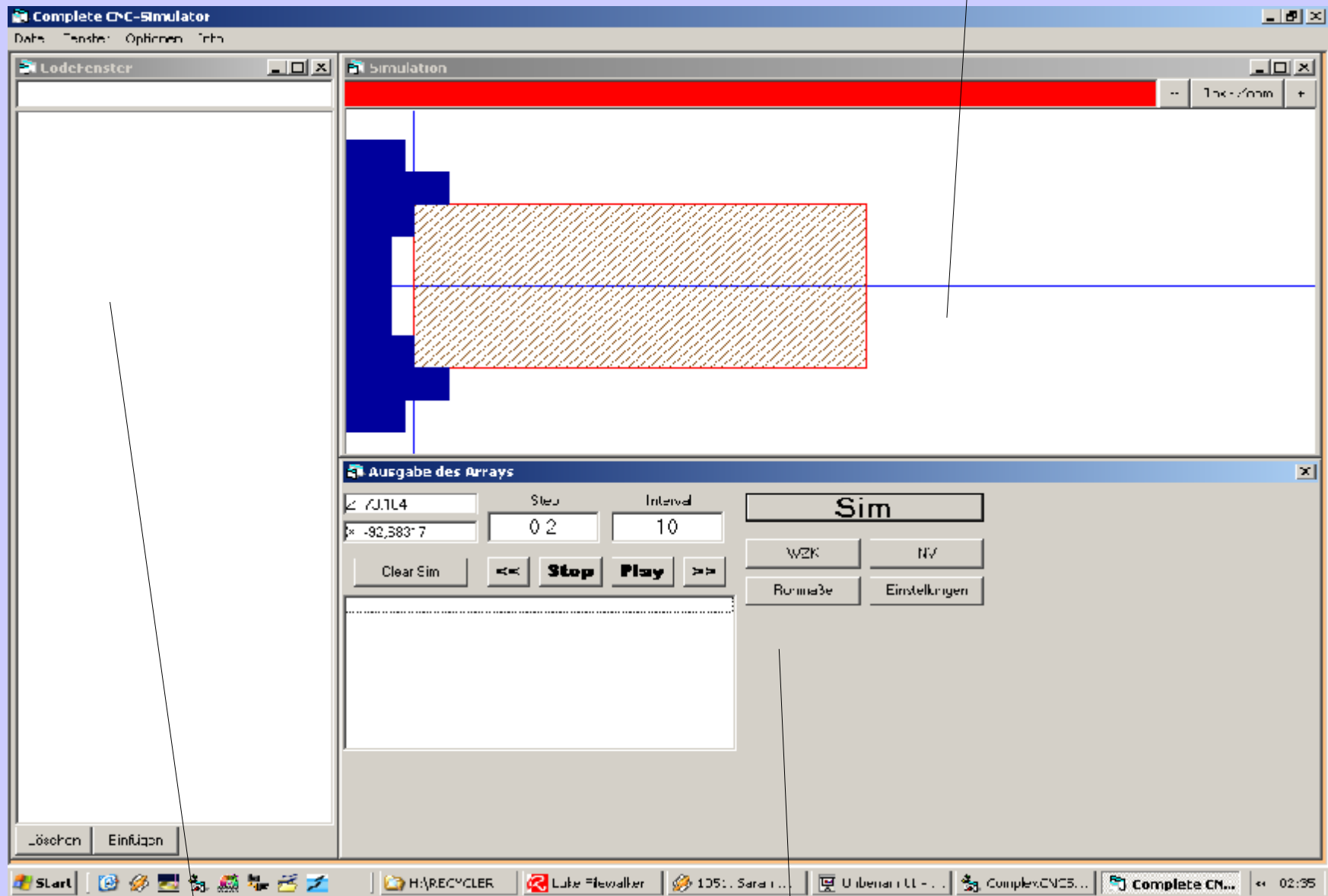
EasyCNC v0.9.5

- ◆ Programmaufbau
- ◆ Dateitypen
- ◆ Bekannte Fehler
- ◆ CNC-Programm am Beispiel
- ◆ Killerapps
- ◆ Zusatzangebote
- ◆ Kontakt



Programmaufbau

Simulationsfenster



CodeFenster

Navigationsbereich

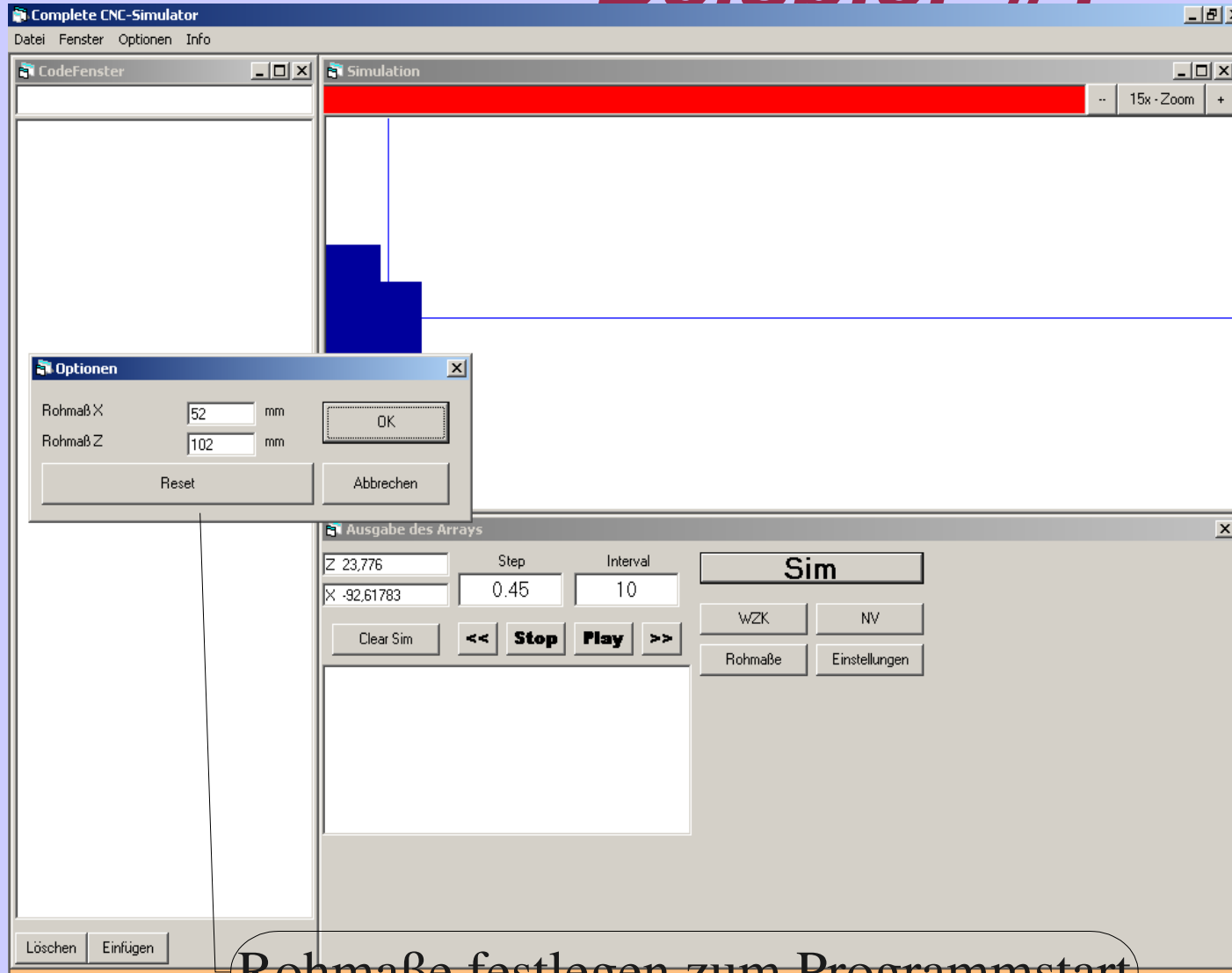
Dateitypen

- ◆ Sie können einfache in ASCII-Code geschriebene Programme jeden Typs in den Editor laden
- ◆ Löschen Sie eventuelle überflüssige Zeilen
- ◆ Sie können das Programm, soweit der Code unterstützt wird, im Simulationsfenster ausführen
- ◆ Standardformat ist *.ncs

Bekannte Fehler

- ◆ Zyklen sind erst teilweise implementiert(G81)
- ◆ Radian sind noch mäßig vorzeigefähig, ändert sich aber...
- ◆ Das Programm befindet sich im Beta-Stadium, CNC-Code-Fehler führen häufig zur Nicht-Funktion des Simulators
- ◆ Ich zeichne mich für eventuelle Abstürze nicht verantwortlich

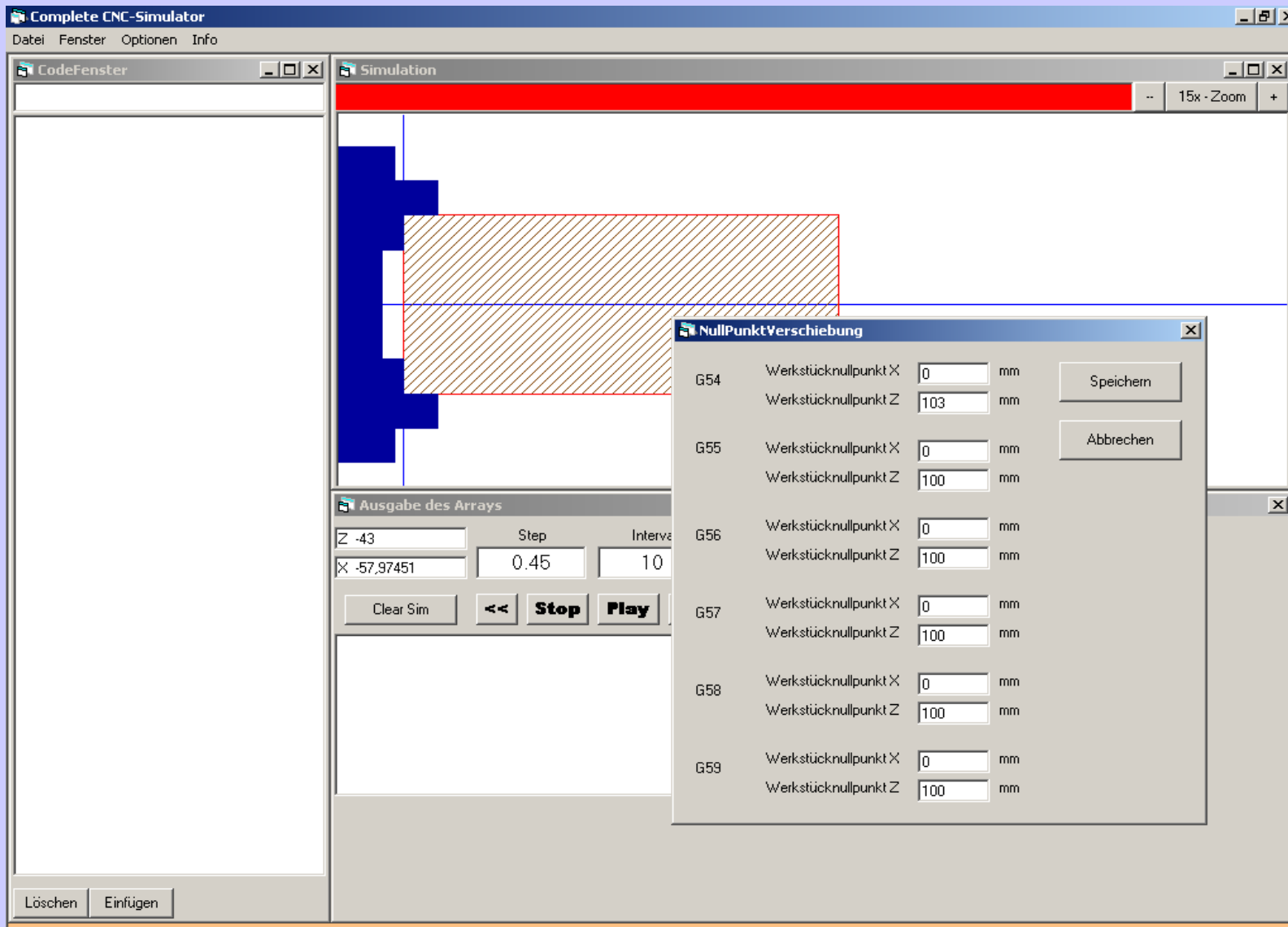
Ein Kleines CNC-Programm am Beispiel #1



Legen Sie zuerst
die Rohmaße fest.

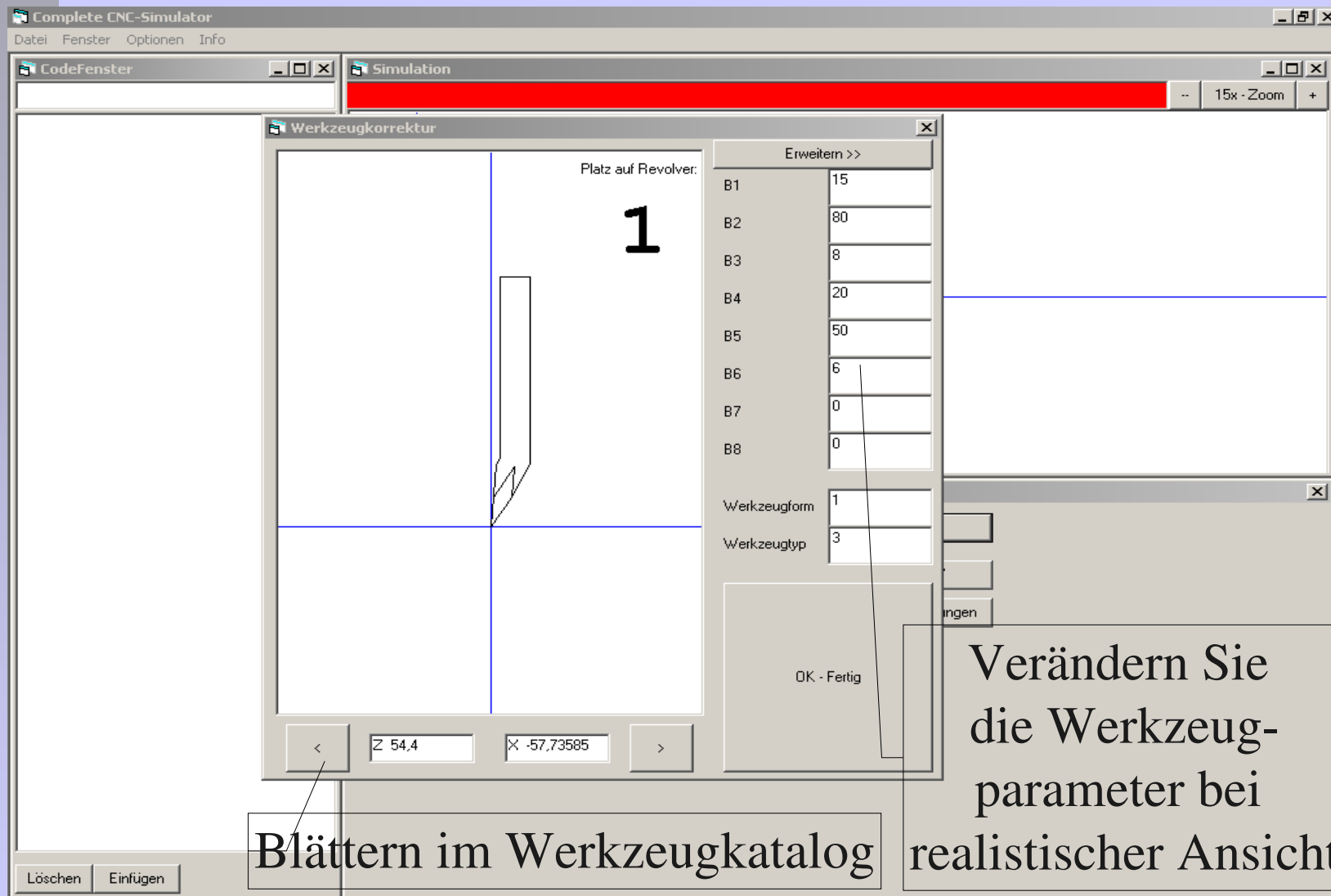
Rohmaße festlegen zum Programmstart

Ein Kleines CNC-Programm am Beispiel #2



Nach den Rohmaßen müssen die Nullpunktverschiebungen gesetzt werden

Ein Kleines CNC-Programm am Beispiel #3



Stellen Sie die verschiedenen Werkzeuge in Ihren Bemaßungen und Winkeln ein. Klicken Sie auf die Felder für Maßpfeile. Hinweise werden angezeigt.

Blättern im Werkzeugkatalog

Verändern Sie die Werkzeugparameter bei realistischer Ansicht

Ein Kleines CNC-Programm am Beispiel #4

Öffnen Sie das
Beispielpro-
gramm „%3“ im
EasyCNC
Arbeitsver-
zeichnis. Da-
nach klicken Sie
auf den Play-
Button und
können die
animierte
Simulation
beobachten

Complete CNC-Simulator

CodeFenster

```
G54
G0 X50 Z1
G0 Z0 X53
G1 X-1
G0 X50 Z1
G1 Z-30
X40 Z-40
X50
Z-55
G03 X0 Z-80 I-25 K0
```

Simulation

H:\ALLtOgeThernOW\vbProGGiEs\cncsim\0.2.1\%3

Z 16.79200744628 Step 0.45 Interval 10

X -103.9299

Sim

WZK NV

Rohmaße Einstellungen

Clear Sim Stop Play

Eilgang
Eilgang
Arbeitsgang mit programmiertem f
Eilgang
Arbeitsgang mit programmiertem f
Arbeitsgang mit programmiertem f
Arbeitsgang mit programmiertem f
Arbeitsgang mit programmiertem f
Kreis Links
Eilgang

Löschen Einfügen

Start der Simulation

Stop Simulation

Über den Programmierer

- ◆ Nico Krebs
- ◆ nicokrebs.dev@gmail.com
- ◆ Als ich das EasyCNC schrieb(2003), war ich AzuBi als Zerspanungsmechaniker Fachrichtung CNC-Drehtechnik im dritten Ausbildungsjahr bei den Schmiedewerken Gröditz GmbH
- ◆ EasyCNC soll das Defizit ausgleichen, dass Lehrlinge sich keine teuren Simulatoren leisten können

Killer-Applications

- ◆ Durch den von Grund auf modularen Aufbau des Programms ist es möglich, nahezu jede CNC- oder NC- Programmiersprache einzubinden.
- ◆ Voraussetzung ist eine Bedienungsanleitung der Maschine und eine Programmieranleitung
- ◆ Eine KI, sowie OpenGL(3D)-Unterstützung sind geplant. Mit Hilfe der KI sollen effiziente CNC-Programme erstellt werden können, die mit größtmöglicher Geschwindigkeit ablaufen.

Kontakt

- ◆ Nico Krebs
- ◆ nicokrebs.dev@gmail.com
- ◆ Tel.: 0172 98 025 93
- ◆ www.mensch-und-maschine.de