



WinNC Avvio Informazione



L2019-02

TA

Rev 00

EMCO GmbH

P.O. Box 131

A-5400 Hallein-Taxach/Austria

Phone +43-(0)62 45-891-0

Fax +43-(0)62 45-869 65

Internet: www.emco-world.com

E-Mail: service@emco.at

Indice

W: Funzioni Accessorie

Attivare funzioni accessorie	W1
Interfaccia robotica	W1
Apertura porta automatica	W1
Win3D-View	W1
Modellazione utensili con 3D-ToolGenerator	W2
Creare nuovo utensile.....	W3
Copiare utensile.....	W4
Modificare utensile esistente	W4
Selezionare colore utensile.....	W4
Visualizzare utensile.....	W5
Funzione di ordinamento	W5
Interfaccia DNC	W6

X: EMConfig

In generale.....	X1
Avviare EMConfig.....	X2
Attivazione degli accessori	X3
High Speed Cutting.....	X3
Funzionamento on screen di Easy2control	X4
Impostazioni Easy2control.....	X4
Telecamera interno macchina	X5
Salva le modifiche.....	X6
Crea dischetto o stick USB per i dati macchina.....	X6

Y: Dispositivi di Immissione Esterni

Funzionamento on screen di Easy2control	Y1
Dotazione.....	Y1
Aree di comando	Y2
Telecamera interno	
macchina	Y5
Installazione della telecamera	Y5
Funzionamento della telecamera.....	Y6

Z: Installazione del Software Windows

Requisiti di sistema.....	Z1
Installazione software	Z1
Varianti di WinNC	Z1
Scheda di rete (ACC).....	Z2
Avvio di WinNC.....	Z3
Chiusura di WinNC	Z3
Verifiche EmLaunch.....	Z4
Inserimento licenza.....	Z6
Gestore di licenze.....	Z6

W: Funzioni Accessorie

Attivare funzioni accessorie

A seconda della macchina (Turn/Mill) possono essere messi in funzione i seguenti accessori:

- contropunta automatica
- morsa/dispositivo di serraggio automatico
- dispositivo di soffiaggio
- divisore
- interfaccia robotica
- apertura porta automatica
- software di simulazione Win3D-View
- interfaccia DNC

Gli accessori sono attivati con EMConfig.

Interfaccia robotica

L'interfaccia robotica serve a collegare le concept machine a un sistema FMS/CIM.

Attraverso gli input e gli output di un modulo hardware opzionale è possibile automatizzare le più importanti funzioni di una concept machine.

Le seguenti funzioni possono essere controllate tramite l'interfaccia robotica:

- AVVIO / ARRESTO programma
- Apertura/chiusura porta
- Cannotto serraggio / indietro
- Apertura / chiusura dispositivo di serraggio
- Avanzamento ALT

Apertura porta automatica

Requisiti per il funzionamento:

- I comandi ausiliari devono essere attivati.
- Il mandrino principale deve essere fermo (M05 o M00): ciò significa che deve essersi conclusa anche la fase di arresto della corsa del mandrino principale (se necessario, programmare tempo di attesa).
- Gli assi di avanzamento devono essere fermi.
- La torretta portautensili deve essere ferma.

Procedura in caso di apertura porta automatica attiva:

Apertura porta

La porta può essere aperta manualmente, mediante l'interfaccia robotica o l'interfaccia DNC. Inoltre la porta si apre quando nel programma CNC vengono elaborati i seguenti comandi:

- M00
- M01
- M02
- M30

Chiusura porta:

La porta può essere chiusa premendo manualmente il tasto attraverso l'interfaccia robotica. Non è consentita la chiusura della porta tramite interfaccia DNC.

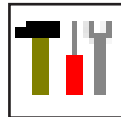
Win3D-View

Win3D-View è una simulazione 3D per la tornitura e la fresatura, offerta come opzione aggiuntiva del prodotto WinNC. Le simulazioni grafiche dei controlli CNC sono concepite principalmente per l'attività industriale. La rappresentazione sullo schermo con Win3D-View è superiore allo standard industriale. Utensili, pezzo grezzo, dispositivo di serraggio e sequenza di lavorazione sono rappresentati in modo realistico. Il sistema verifica che gli spostamenti programmati dell'utensile non provochino collisioni con il dispositivo di serraggio. In caso di pericolo verrà generato un messaggio di allarme. È così possibile comprendere e controllare il processo di fabbricazione già sullo schermo.

Win3D-View serve alla visualizzazione e previene eventuali collisioni dall'elevato impatto in termini di costi.

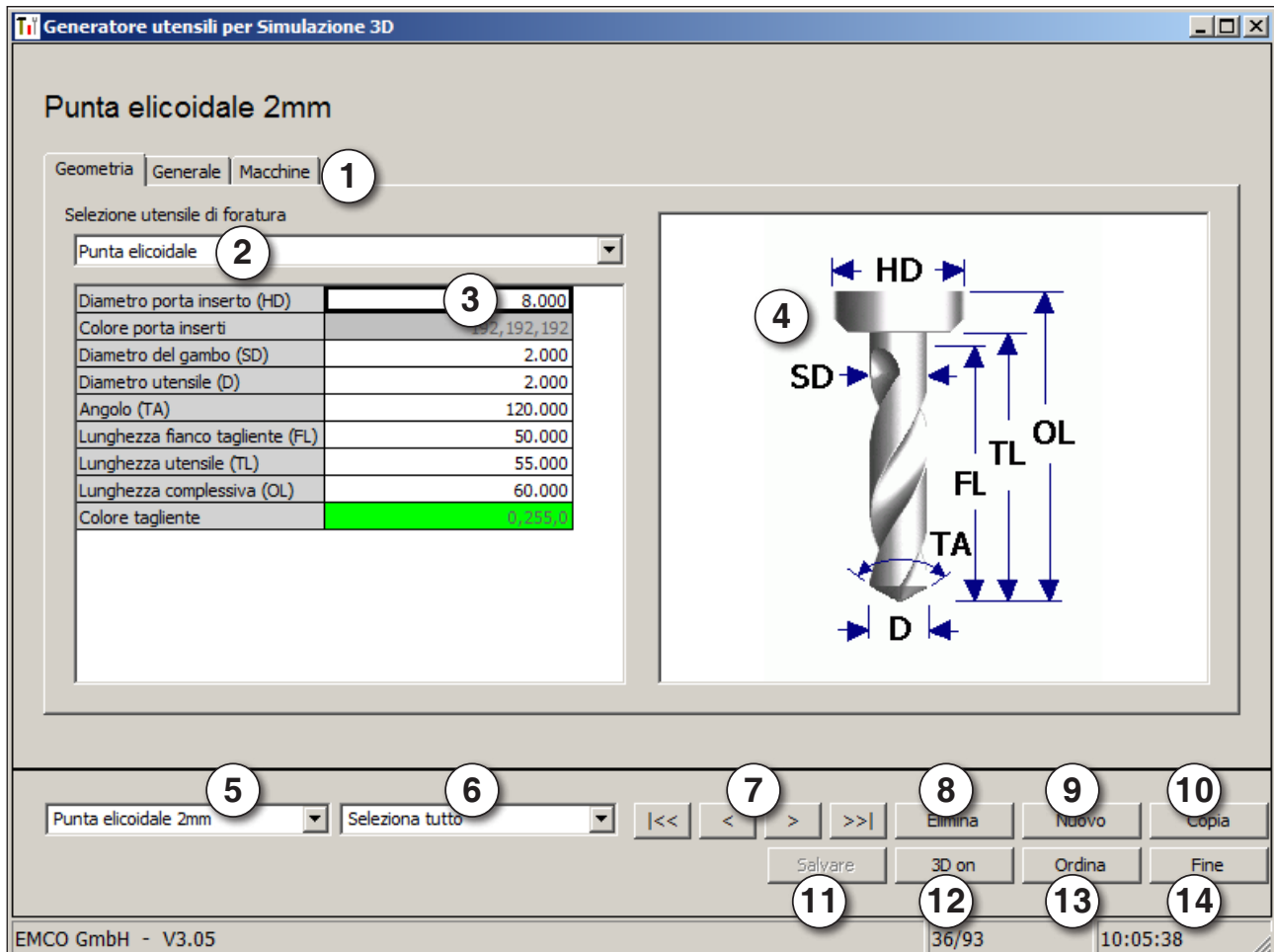
Win3D-View offre i seguenti vantaggi:

- Rappresentazione realistica del pezzo
- Controllo di utensile e dispositivo di serraggio per evitare eventuali collisioni
- Vista in sezione
- Funzioni di zoom e rotazione dei punti di vista
- Rappresentazione come modello solido o wireframe



Modellazione utensili con 3D-ToolGenerator

Con l'ausilio di 3D-ToolGenerator gli utensili esistenti possono essere modificati e possono esserne creati di nuovi.



- 1 Schede di registro per "Geometria", "Generale" e "Macchine" per le punte di trapano e fresatrici e "Piastra", "Supporto", "Generale" e "Macchine" per i torni
- 2 Selezione tipo di utensile
- 3 Questa finestra consente l'inserimento delle dimensioni dell'utensile
- 4 Supporto grafico per la quotatura dell'utensile
- 5 Selezione per gli utensili dal tipo di utensile selezionato
- 6 Selezione per i tipi di utensili (qui: solo punta di trapano) "Tornio", "Fresatrice" e "Punta di trapano" riducono la selezione per gli utensili al rispettivo tipo (qui: vengono elencati solo utensili di foratura). "Tutti" non limita la selezione per gli utensili.
- 7 Pulsanti per lo scorrimento rapido degli utensili

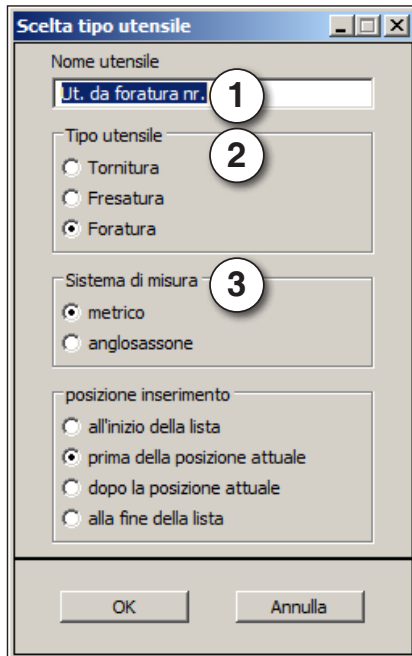
- << vai al primo utensile nel gruppo
- >> vai all'ultimo utensile nel gruppo
- < vai avanti di un utensile nell'elenco
- > vai indietro di un utensile nell'elenco

- 8 Pulsante per cancellare gli utensili
- 9 Pulsante per creare nuovi utensili
- 10 Pulsante per copiare gli utensili
- 11 Pulsante per salvare le modifiche
- 12 Pulsante per la visualizzazione 3D
- 13 Pulsante per ordinare
- 14 Pulsante per uscire da 3DView Tool Generator

Creare nuovo utensile

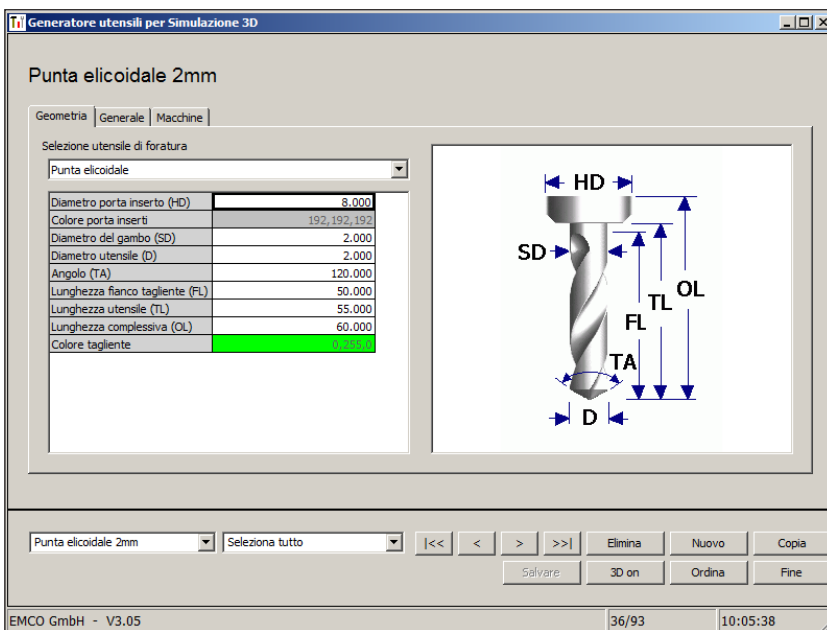
- Impostare selezione per i tipi di utensile su “Seleziona tutto”.
- Premere il pulsante per creare nuovi utensili.
- Selezionare nome utensile (1), tipo utensile (2) e sistema di misura (3).

Nuovo



OK

- Confermare gli inserimenti con “OK”..



- Definire tutte le dimensioni dell’utensile.
- Definire tutti i colori degli utensili (vedere “Selezionare colore utensile”).

Salvare

- Confermare gli inserimenti con “Salva”.

Copiare utensile

Copia

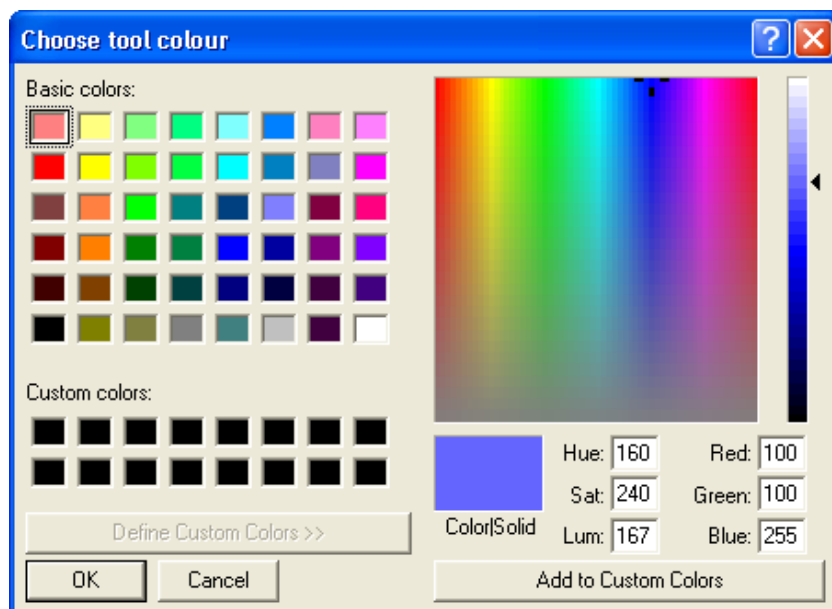
- Richiamare l'utensile da copiare.
- Premere il pulsante per copiare gli utensili.
- Inserire nuovo nome utensile.
- Confermare gli inserimenti con "Salva".

Modificare utensile esistente

Salvare

- Richiamare l'utensile da modificare.
- Modificare valori.
- Confermare gli inserimenti con "Salva".

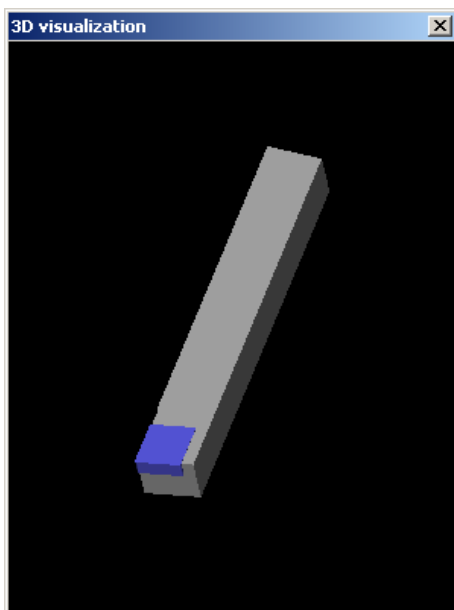
Selezionare colore utensile



- Con il puntatore del mouse fare doppio clic nel campo colorato del colore dell'utensile. Compare la finestra "Selezionare colore utensile".
- Selezionare il colore desiderato.

OK

- Confermare gli inserimenti con "OK".



3D on



Strg

Visualizzare utensile

- Premere il pulsante per la visualizzazione 3D

Rotating image

At any time you can rotate the simulation image in one plane as required by pressing and holding the left mouse button. For movements around the Z axis press "Shift" + left mouse button + mouse movement to the right or to the left.

Zooming

You can zoom the tool simulation image in or out by means of „Ctrl“ + left mouse button + mouse movement upwards or downwards

Shifting

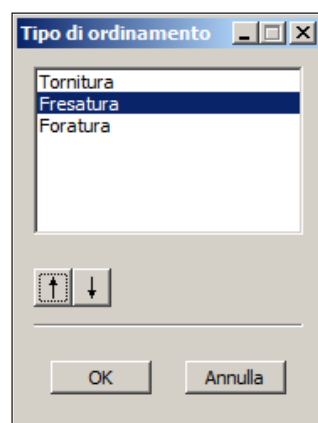
Press the right mouse button + mouse movement in the required direction to shift the simulation image.

Funzione di ordinamento

La sequenza di ordinamento consente la visualizzazione degli utensili ordinati secondo i tipi di utensili.

Dopo ogni modifica della sequenza di ordinamento viene aggiornata la selezione per gli utensili.

Ordina



OK

- Premere il pulsante per ordinare.

- Impostare nuova sequenza di ordinamento.

- Confermare gli inserimenti con "OK".

Interfaccia DNC

L'interfaccia DNC (Distributed Numerical Control) consente l'azionamento remoto del controllo (WinNC) tramite un protocollo software.

L'interfaccia DNC è attivata con EMConfig, inserendo il TCP/IP o un'interfaccia seriale per il DNC. Durante l'installazione del software di controllo viene attivata e configurata l'interfaccia DNC, che può essere nuovamente configurata in seguito con EMConfig.

L'interfaccia DNC crea un collegamento tra un computer di livello superiore (controllo della produzione, computer FMS, computer host DNC, ecc.) e il computer di comando di una macchina NC. Una volta attivata l'interfaccia DNC, il computer DNC (master) prende il controllo della macchina a controllo numerico (client). Il controllo della produzione è completamente assunto dal computer DNC. I dispositivi di automazione, come porta, mandrino autocentrante (a pinza), cannotto, refrigerante, ecc. possono essere azionati dal computer DNC. Lo stato attuale della macchina NC è visibile sul computer DNC.

I dati seguenti possono essere trasmessi o caricati tramite l'interfaccia DNC:

- Avvio NC
- Arresto NC
- Programmi NC *)
- Spostamenti dell'origine *)
- Dati utensile *)
- RESET
- Posizionamento sul punto di riferimento
- Comando periferica
- Dati di override

L'interfaccia DNC può essere azionata con i seguenti tipi di controllo CNC:

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

Per ulteriori dettagli sulle funzioni e il protocollo DNC, consultare la documentazione fornita con il prodotto.

Se l'interfaccia DNC è azionata con TCP/IP, si attenderanno le connessioni in arrivo sulla porta 5557.

*) non per SINUMERIK Operate e FANUC 31i

X: EMConfig

Avviso:

Le opzioni di impostazione disponibili in EMConfi dipendono dalla macchina utilizzata e dal controllo.



In generale

EMConfig è un software ausiliare per WinNC. Con EMConfig potete modificare le impostazioni di WinNC.

Le possibilità d'impostazione più importanti sono:

- Lingua comando
- Sistema di misura mm - pollici
- Attivazione degli accessori
- Selezione interfaccia per tastiera di comando

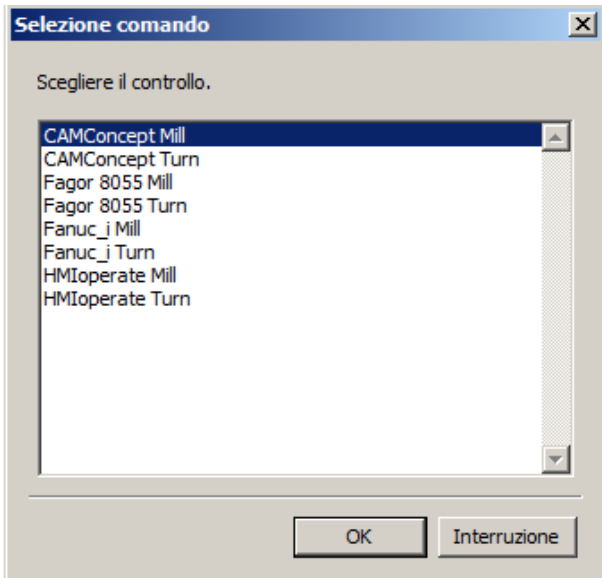
Con EMConfig potete attivare anche funzioni di diagnosi per il caso di servizio - con ciò vi si può aiutare in modo veloce.

Parametri rilevanti tecnici di sicurezza sono protetti da password e possono essere attivati solo da un tecnico per la prima messa in funzione o un tecnico del servizio di assistenza clienti.





Icona per EMConfig



Finestra di selezione per i tipi di comando

Avviare EMConfig

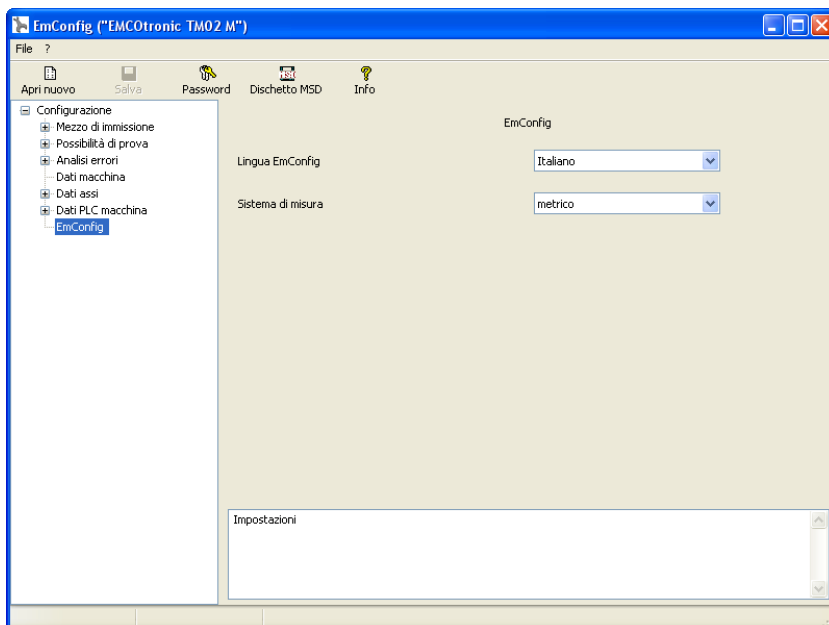
Aprire EMConfig.

Se avete installato più di un tipo di comando, sullo schermo appare una finestra di selezione.

Cliccare sul tipo di comando desiderato e su OK.

Tutte le impostazioni seguenti valgono solo per il tipo di comando qui selezionato.

Sullo schermo appare la finestra per EMConfig.



Modifica lingua EMConfig

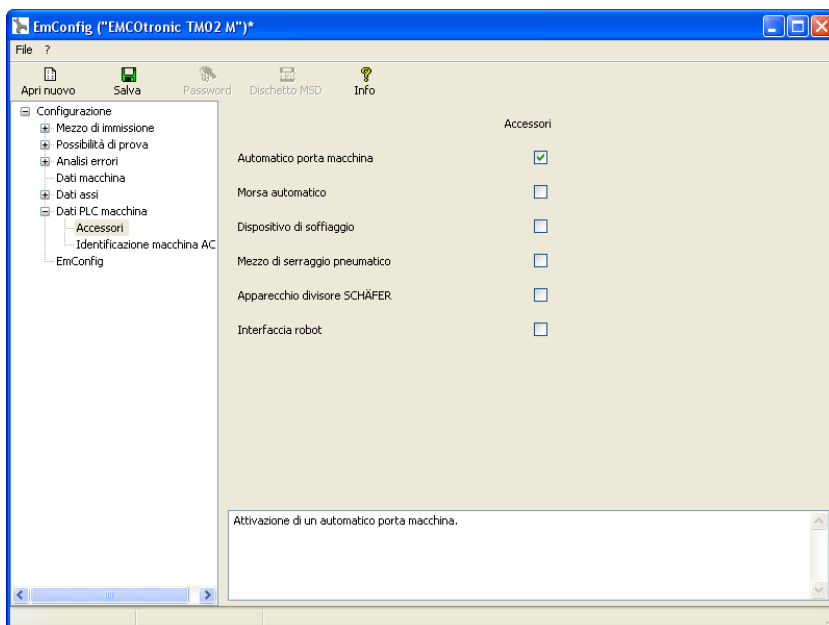
Qui potete modificare la lingua EMConfig. Per attivare le impostazioni, bisogna riavviare il programma.

Indicazione:

Selezionare la voce di menù desiderata. Nella finestra di testo viene spiegata la rispettiva funzione.

Attivazione degli accessori

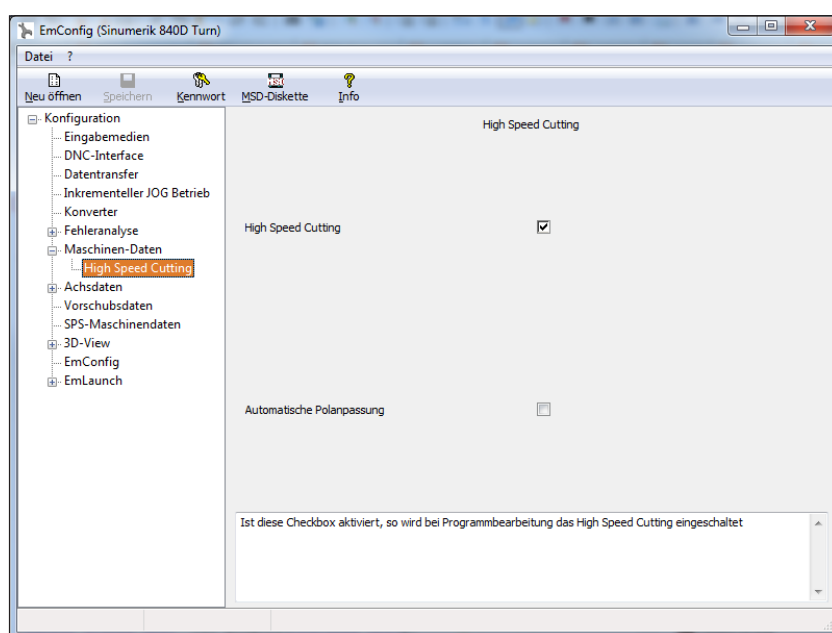
Se sulla vostra macchina installate degli accessori, allora questi devono essere attivati qui.



Attivazione degli accessori

High Speed Cutting

Attivando questa casella di controllo, viene attivata la modalità High Speed Cutting nell'elaborazione del programma.



Attivare High Speed Cutting

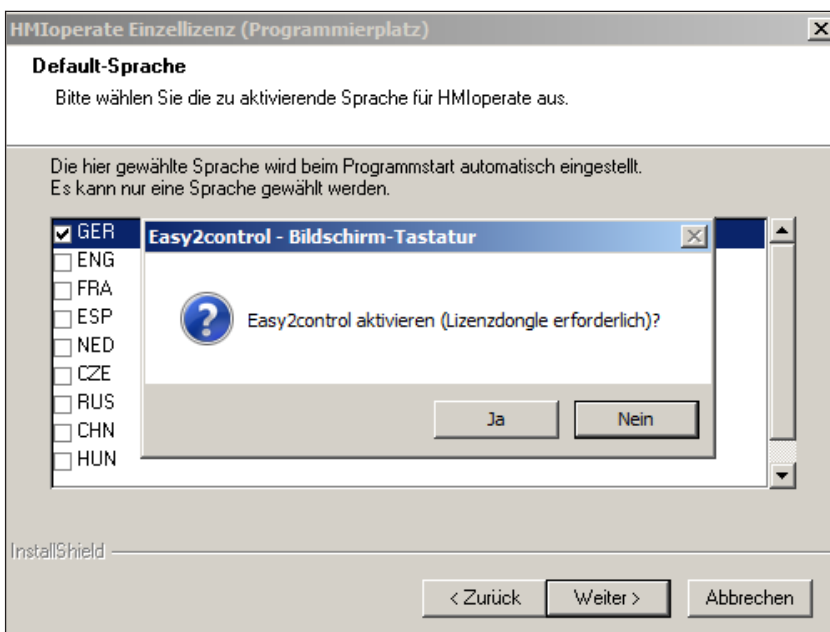
Con l'impiego della modalità High Speed Cutting viene adattata l'impostazione del regolatore degli assi. Questo potenziamento funziona solo fino all'avanzamento programmato di 2500 mm/min e consente di abbandonare la traiettoria utensile mantenendo l'accuratezza della figura e di eseguire bordi affilati. Se l'avanzamento è impostato su un valore più alto, verrà riportato automaticamente alla modalità di funzionamento normale e i bordi verranno levigati o arrotondati.

Avviso:

Se Easy2control è utilizzato senza dongle, i comandi vengono disattivati e il controllo emette un allarme corrispondente. La tastiera virtuale viene comunque visualizzata interamente.

Funzionamento on screen di Easy2control

Installazione e attivazione sull'esempio di WinNC per Sinumerik Operate.

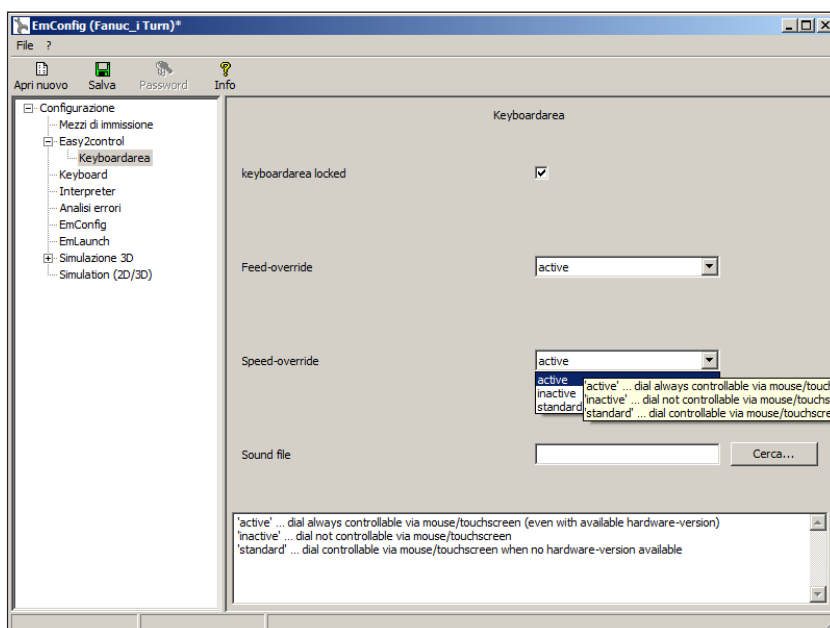


Nel corso dell'installazione del software WinNC per Sinumerik Operate verrà richiesto di attivare Easy2control.. Per poter utilizzare il software senza restrizioni, il dongle di licenza in dotazione deve essere collegato a una porta USB non occupata.

Attivare Easy2control

Impostazioni Easy2control

È qui possibile attivare o disattivare Easy2control ed eseguire le impostazioni.



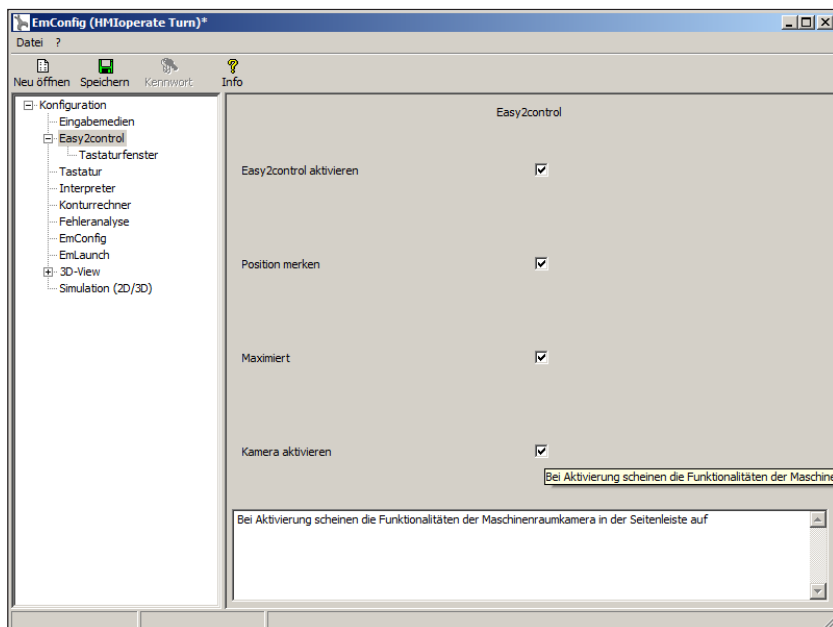
Manopola di regolazione Feed-Override e manopola di regolazione Speed-Override:

- **Attiva:** Manopola di regolazione sempre azionabile mediante mouse/touchscreen (anche se si utilizza una tastiera con regolatori meccanici in dotazione).
- **Inattiva:** Manopola di regolazione non azionabile mediante mouse/touchscreen.
- **Standard:** Manopola di regolazione azionabile mediante mouse/touchscreen solo quando non siano attive varianti hardware.

Impostazioni Easy2control

Telecamera interno macchina

L'accessorio telecamera interno macchina è disponibile per tutti i controlli che supportano Easy2control.



Attivare telecamera interno macchina

La descrizione per l'installazione della telecamera è disponibile al capitolo Y "Dispositivi di immisione esterni"



Attenzione:

La telecamera non può essere messa in funzione senza l'alloggiamento impermeabile in dotazione.

Un funzionamento della telecamera senza l'alloggiamento impermeabile può provocare danni a causa di liquido refrigerante e trucioli.

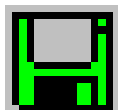


Pericolo:

La telecamera interno macchina deve essere posizionata nell'area di lavoro in modo tale da evitare assolutamente qualsiasi collisione con la torretta portautensili e gli assi.

Salva le modifiche

Dopo aver eseguito le impostazioni, le modifiche devono essere memorizzate.



A tal proposito selezionare “Salva” oppure cliccare sul simbolo.

Indicazione:

Campi di immissione in sottofondo rosso segnalano valori non permessi. Immissioni di valori non permessi non vengono memorizzati da EMConfig.



Dopo la memorizzazione, creare un dischetto per dati macchina (MSD) o uno stick USB per dati macchina.

Crea dischetto o stick USB per i dati macchina

Se avete modificato i dati macchina, il dischetto o lo stick USB per i dati macchina deve trovarsi nel rispettivo drive.

Altrimenti la memorizzazione non è possibile e le vostre modifiche vanno perse.



Y: Dispositivi di Immissione Esterni

Funzionamento on screen di Easy2control

Con Easy2control l'efficace sistema di controllo per le macchine per addestramento EMCO viene ampliato con interessanti applicazioni. Utilizzabile allo stesso modo per macchine e stazioni di simulazione, integra dei comandi aggiuntivi direttamente sullo schermo e in combinazione con un monitor touchscreen crea delle condizioni di immissione ottimali.

Dotazione

Il software per Easy2control è parte del software di controllo.

Verrà fornito un dongle per la licenza del luogo di lavoro:

N° d'ordine: X9C 111

Dati tecnici per lo schermo:

Minimo monitor 16:9 Full-HD (1920x1080)

Easy2Control è disponibile per i seguenti controlli (T/M):

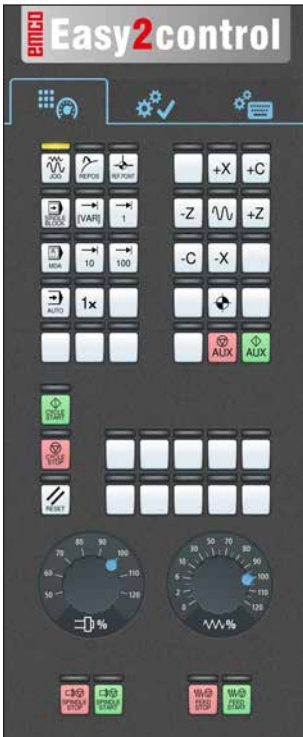
- Sinumerik Operate
- Fanuc 31i
- Heidenhain 426 (solo M)
- Emco WinNC for Heidenhain TNC 640 (solo M)
- Fagor 8055

**Avviso:**

Se si utilizza un monitor Full-HD senza funzione touchscreen, il controllo può essere azionato solo mediante mouse o tastiera.

Aree di comando

Sinumerik Operate



Pannello di comando macchina

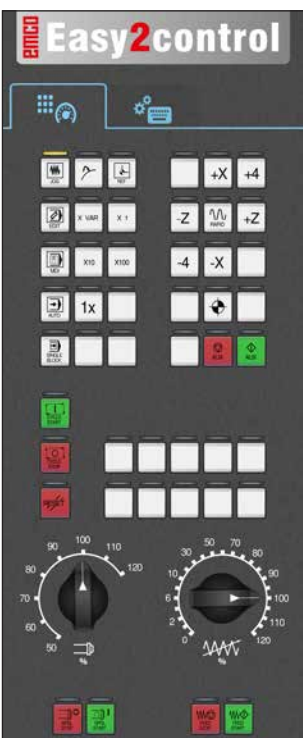


Azionamento specifico per il controllo



Azionamento controllo completo

Fanuc 31i



Pannello di comando macchina



Azionamento controllo completo

Emco WinNC for Heidenhain TNC 640



Pannello di comando macchina

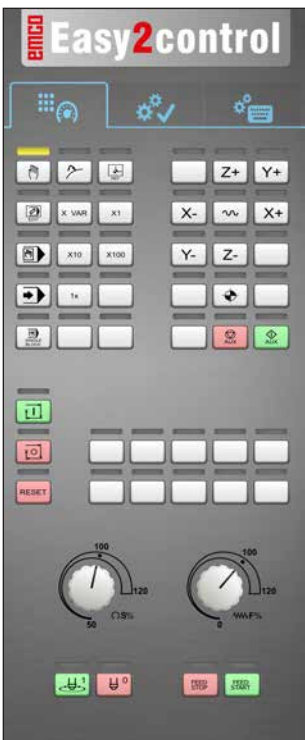


Azionamento specifico per il controllo



Azionamento controllo completo

Heidenhain 426



Pannello di comando macchina

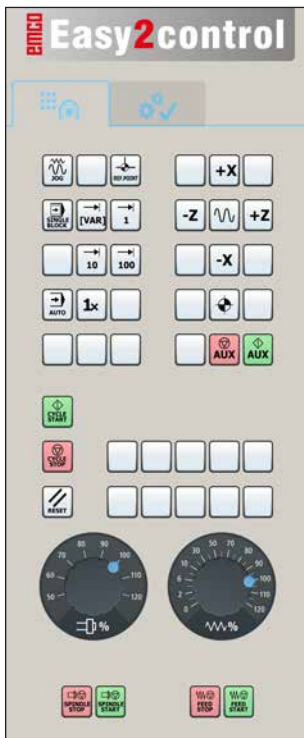


Azionamento specifico per il controllo



Azionamento controllo completo

Fagor 8055



Pannello di comando macchina



Azionamento specifico per il controllo

Per il funzionamento e le funzioni dei tasti, consultare il capitolo "Descrizione dei tasti" della descrizione del controllo in questione.

Avviso:

La rappresentazione sullo schermo può avere diversi aspetti a seconda delle configurazioni specifiche dei clienti.



Telecamera interno macchina

Questo accessorio può essere ordinato con il seguente numero d'ordine:

N° d'ordine: S4Z750

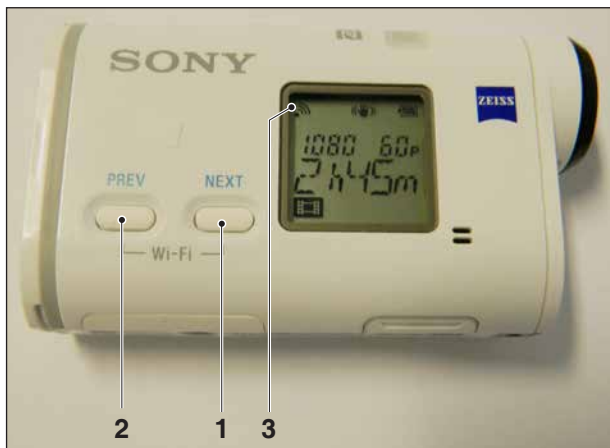
Installazione della telecamera

Premesse

Adattatore Wi-Fi USB per la macchina.

Configurare Wi-Fi

- Premere ripetutamente il tasto NEXT (1) o PREV (2) fin quando non compaia una modalità di funzionamento che supporti il Wi-Fi, ad es. MOVIE. Il simbolo del Wi-Fi (3) compare in alto a sinistra sul display.
- Aprire EMConfig e attivare la telecamera.
- Collegare l'adattatore Wi-Fi alla porta USB della macchina.
- Aprire il centro di rete e il centro di attivazione nell'elenco dei collegamenti rapidi di Windows (4).
- Selezionare la rete, inserire la password e configurare la connessione Wi-Fi. Il nome della rete (5) e la password corrispondente sono forniti con la telecamera.
- Aprire il controllo con Easy2control attivato.



Attivare telecamera interno macchina



Eeguire collegamento a WLAN

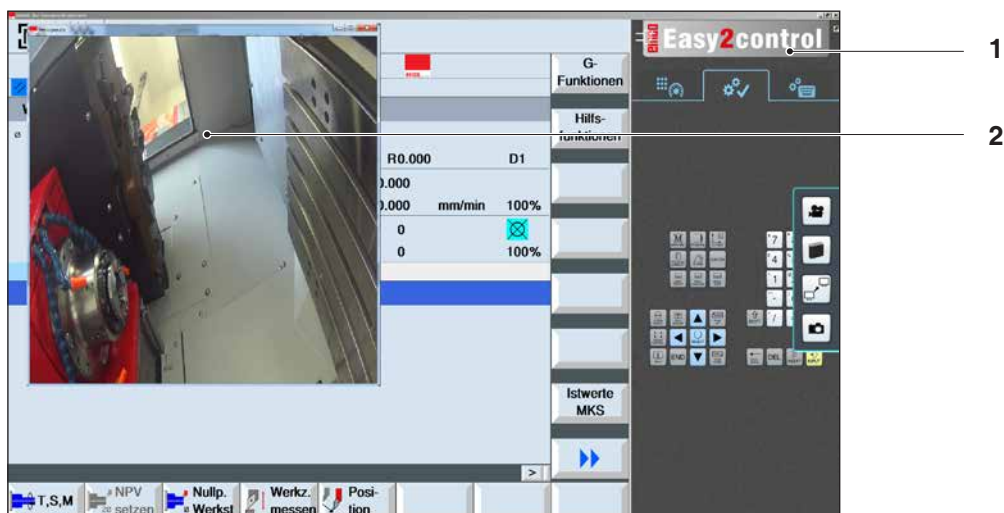
5 4

Funzionamento della telecamera

- Per aprire la barra laterale, cliccare sul logo Easy2control (1)

Funzioni della barra laterale

- Cliccando sul simbolo della telecamera si apre la finestra di anteprima (2).
- Richiamare la documentazione del controllo.
- Opzione di un secondo schermo:
 - Duplicare schermo
 - Ampliare lo schermo su due monitor
- Crea uno screenshot del controllo in formato *.png



Funzionamento telecamera interno macchina

Avviso:

L'opzione di un secondo schermo è disponibile solo per le macchine della linea CT/CM 260 e 460.



Attenzione:

La telecamera non può essere messa in funzione senza l'alloggiamento impermeabile in dotazione.

Un funzionamento della telecamera senza l'alloggiamento impermeabile può provocare danni a causa di liquido refrigerante e trucioli.



Z: Installazione del Software Windows

Requisiti di sistema

Macchine che dispongono di un PC di controllo integrato

- Tutte le macchine Concept
- Macchine aggiornate con la ACC
- MOC con sistema operativo Windows 7 o successivo (a 32 / 64 bit)

Macchine dotate del PC di controllo e stazioni di programmazione

- Windows 7 o successivo (a 32 / 64 bit)
- 400 MB di spazio su disco
- Stazione di programmazione: 1*USB, Versione di macchina: 2*USB
- Scheda di rete compatibile TCP/IP (versione di macchina)

Requisiti di sistema consigliati

- PC Dual Core 2 GHz
- Memoria 4 GB di RAM
- 2 GB di spazio su disco
- Interfacce:
 - easy2control: 1*dongle USB
 - easy2operate: 2*USB per dongle e tastiera della macchina
- Connessione della macchina:
 - 1*LAN (collegamento via cavo), solo con licenza macchina
 - opzionale: LAN o WLAN per la connessione di rete

Installazione software

- Avviare Windows
- Avvio dell'installatore chiavetta USB o da un file scaricato
- Seguire le istruzioni della procedura guidata di installazione

Per ulteriori informazioni sull'installazione o l'aggiornamento del software WinNC, consultare il documento "Guida rapida per l'installazione dell'aggiornamento del WinNC".

Nota:

Tornitura e fresatura PC e il PC devono essere equipaggiati con il kit di conversione per ACC modo può essere azionato WinNC.



Varianti di WinNC

Potete installare EMCO WinNC per i tipi di comando CNC seguenti:

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

Se avete installato più di un tipo di comando, all'avvio di EM Launch appare un menù dal quale potete selezionare il tipo desiderato.

Di ogni variante WinNC potete installare le versioni seguenti:

- Licenza demo:
 - Una licenza demo è valida per 30 giorni dal primo impiego. 5 giorni prima della scadenza della licenza demo è possibile immettere ancora una chiave/codice licenza valida. (Vedi Gestore licenza)
- Posto di programmazione:
 - Su un PC la programmazione e l'uso del rispettivo tipo di comando CNC vengono simulati da WinNC.
- Versione di licenza singola:
 - Serve per la creazione esterna del programma per macchine utensili a controllo CNC su un posto di lavoro PC.
- Versione per licenze multiple:
 - Serve per la creazione esterna del programma per macchine utensili a controllo CNC. La licenza multipla può essere installata, entro l'istituto registrato dal datore di licenza, su un numero di posti di lavoro PC illimitato risp. in una rete.
- Versione di licenza scolastica:
 - È una licenza multipla per un periodo limitato, concepita specificamente per gli Istituti scolastici e di formazione.
- Licenza macchina:
 - Questa licenza permette il comando diretto di una macchina a controllo PC (PC TURN, Concept TURN, PC MILL, Concept MILL) di WinNC come con un comando CNC comune.



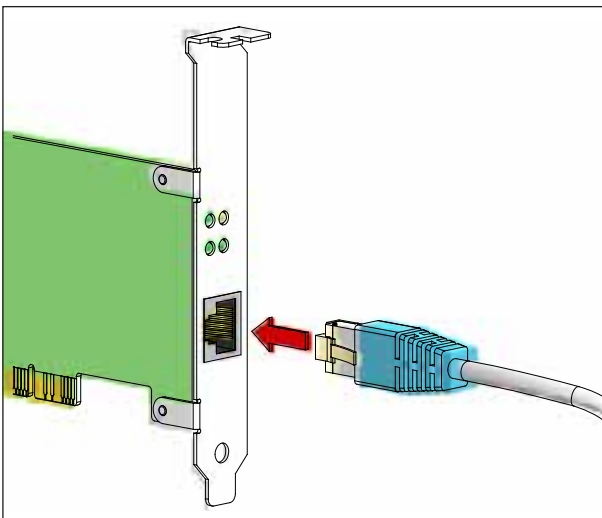
Pericolo:

L'installazione e/o lo smontaggio della scheda di rete può essere effettuato soltanto se il computer è separato dalla rete elettrica (togliere spina d'alimentazione).



Nota:

Durante un'installazione di macchina una scheda di rete deve essere riservata solo per il controllo della macchina.



Collegamento della macchina al PC

Scheda di rete (ACC)

Per:

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

Solo per macchine con kit ACC:

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

Tipo scheda di rete: scheda di rete idonea a TCP/IP

Impostazione della scheda di rete per collegamenti locali alla macchina:

Indirizzo IP: 192.168.10.10
Subnetmask 255.255.255.0

In caso di problemi osservare le istruzioni del Vostro sistema operativo (Aiuto Windows).



Avviso:

In caso di problemi di connessione di rete alla macchina all'avvio, seguire i punti di cui sopra.



Menu di selezione EMLaunch



Nota:

EMLaunch visualizza tutte CAMConcept WinNC e controlli che sono stati installati nella stessa directory.



Avvio di WinNC

Selezionando "Sì" nella versione di macchina, nell'ultima interrogazione del programma di installazione (voce del gruppo AUTOSTART), all'accensione del PC si avrà l'avvio automatico di WinNC.

Altrimenti procedere come segue:

- 1 Accendere la macchina.
- 2 Prima che sia stabilita la connessione di rete al PC, attendere 20 secondi ed assicurarsi che il sistema operativo della macchina sia stato caricato. In caso contrario potrebbero riscontrarsi problemi di connessione.
- 3 Accendere il PC ed avviare Windows.
- 4 Cliccare sul tasto Start a piè di pagina.
- 5 Passare a Programmi, EMCO e cliccare su WinNC.
- 6 Sullo schermo appare la pagina iniziale. Nella pagina iniziale è riportato il licenziatario.
- 7 Se è stato installato un controllo di tipo CNC, verrà immediatamente avviato.
- 8 Se è stato installato più di un controllo di tipo CNC, appare il menù di selezione.
- 9 Selezionare il controllo di tipo CNC desiderato (con i tasti freccia o mouse) e per l'avvio premere ENTER.
- 10 Usando la tastiera di comando è possibile selezionare il controllo di tipo CNC desiderato con i tasti freccia o mouse e per l'avvio premere il tasto "Avvio NC".

Chiusura di WinNC

- 1 Spegnerne la azionamento ausiliario con AUX OFF.
Si applica solo ai locali macchine, non per i corsi di programmazione
- 2 Con la simultanea pressione di questi tasti si avrà la chiusura intenzionale di WinNC for Sinumerik Operate.
Corrisponde alla combinazione di tasti Alt+F4 sulla tastiera del PC.

Verifiche EmLaunch

Nella versione macchina ACC/ACpn, EmLaunch verifica la disponibilità di una macchina:

Nella configurazione di rete l'indirizzo IP non è stato configurato correttamente e il DHCP per la configurazione automatica dell'indirizzo IP è disattivato. Non è possibile alcun collegamento alla macchina.



Disattivare DHCP



Configurazione IP



Creare collegamento macchina

Si cercherà di configurare automaticamente l'indirizzo IP attraverso il DHCP.

La configurazione dell'IP è corretta e il collegamento alla macchina viene verificato. Non appena la macchina sia disponibile, viene visualizzata la selezione del controllo disponibile.

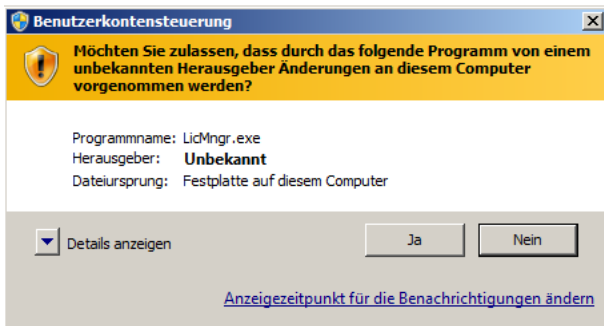


Collegamento macchina OK

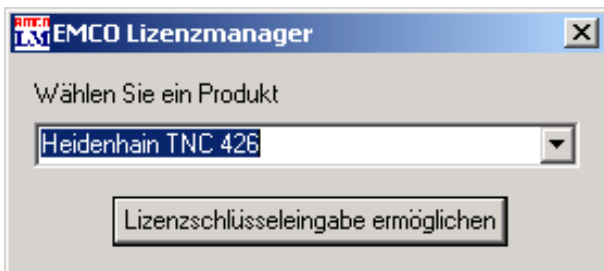
Il collegamento alla macchina è presente e il controllo corrispondente può essere avviato.



Finestra di immissione - richiesta codice di licenza



Eseguire il gestore di licenze EMCO come amministratore



Gestore di licenze EMCO

Inserimento licenza

Una volta andata a buon fine l'installazione di un prodotto software EMCO, al primo avvio comparirà una finestra di immissione, con la richiesta di inserimento di nome, indirizzo e codice di licenza. La finestra di immissione compare per ogni prodotto installato. Se si desidera una licenza in versione demo (si veda la pagina Z1), selezionare "DEMO".

La finestra di immissione tornerà quindi a comparire solo 5 giorni prima della scadenza della licenza DEMO. È possibile inserire un codice di licenza in seguito anche tramite il gestore di licenze (vedere il gestore di licenze qui sotto).

Gestore di licenze

Per poter avviare il gestore di licenze, è necessario confermare l'opzione "sì" nella finestra di dialogo del controllo dell'account utente che chiede se si debba eseguire il gestore di licenze.

Per l'attivazione di gruppi di funzioni aggiuntive dei prodotti software EMCO presenti, è necessario inserire il nuovo codice di licenza ricevuto (ad eccezione della licenza demo).

Il gestore di licenze EMCO (si veda l'immagine in basso a sinistra) consente di immettere un nuovo codice di licenza. Selezionare quindi il nuovo prodotto nella finestra di selezione e confermare l'immissione.

Al successivo avvio del software di controllo comparirà una finestra di immissione con la richiesta di inserire nome, indirizzo e codice di licenza (si veda l'immagine in alto a tutto a sinistra).

Fare attenzione che per ogni prodotto software venga richiesto il codice di licenza una sola volta. Ad esempio, nell'immagine a sinistra è da inserire il codice di licenza per il prodotto software "Heidenhain TNC 426".

Per inserire la licenza:

Avviare WinNC con l'opzione "esegui come amministratore" dopo l'installazione o l'esecuzione del gestore di licenze.