

EasyCam in QuickNC

Een “basis” naslagwerkje om EasyCam te gebruiken binnen QuickNc/Korpus.

Om alle mogelijke functies en instellingen ten volle te gebruiken
wordt aangeraden een opleiding te volgen.

Naar de QuickNc wand-view



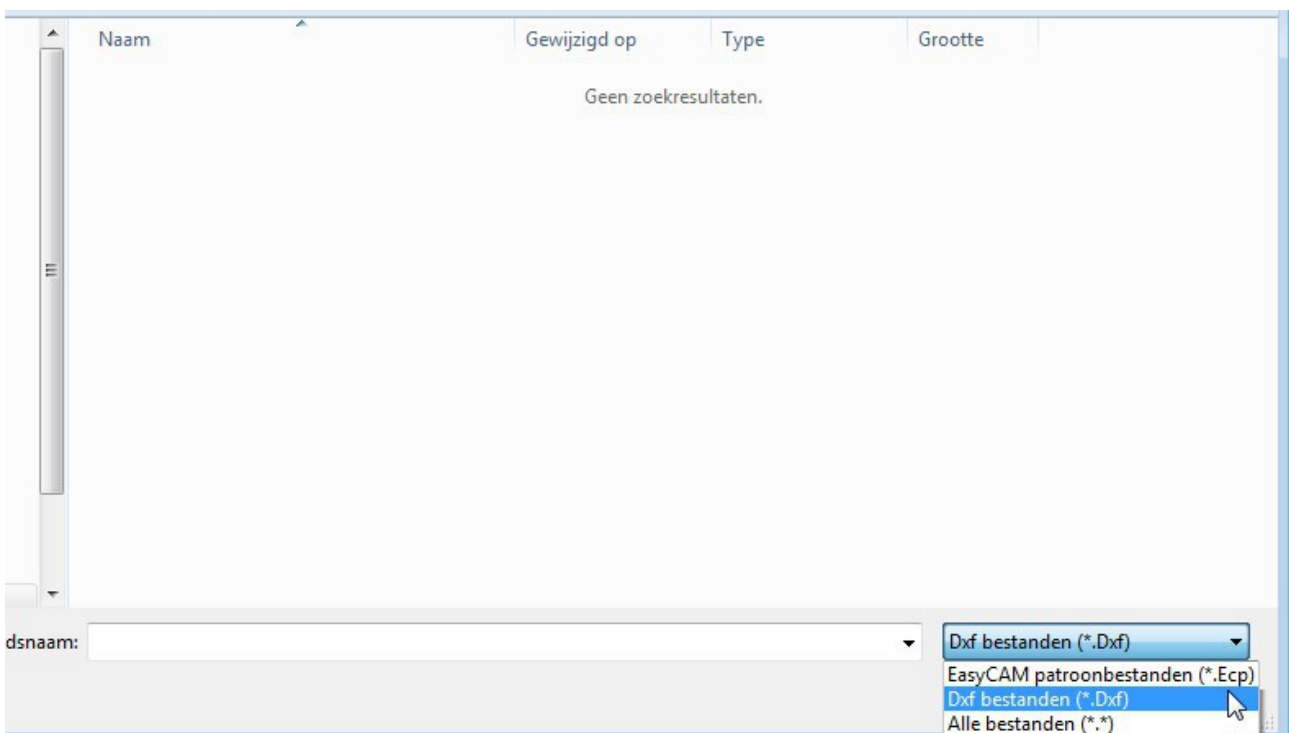
Tekenen

Via importeren kan je een ECP (easycam-patroon) of een DXF (AutoCad 2D) tekening laden en op een paneel plaatsen.

Hiervan kan je dan een werktuigbaan maken en er een gereedschap aanhangen om deze vorm uit te frezen.

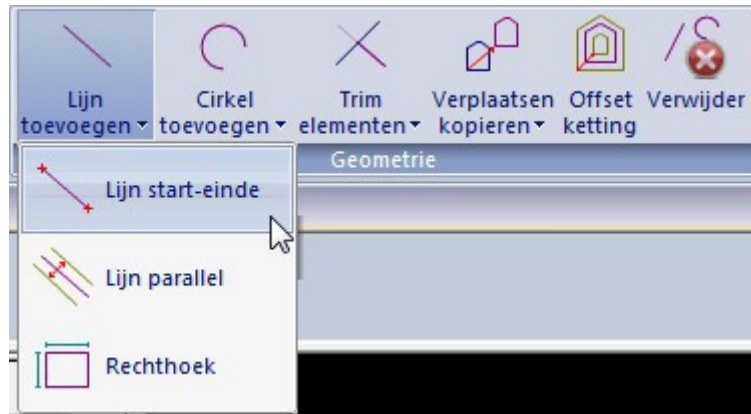


Om te wisselen tussen ECP en DXF bij import dien je bij het selecteren van de file, het juiste formaat te kiezen:



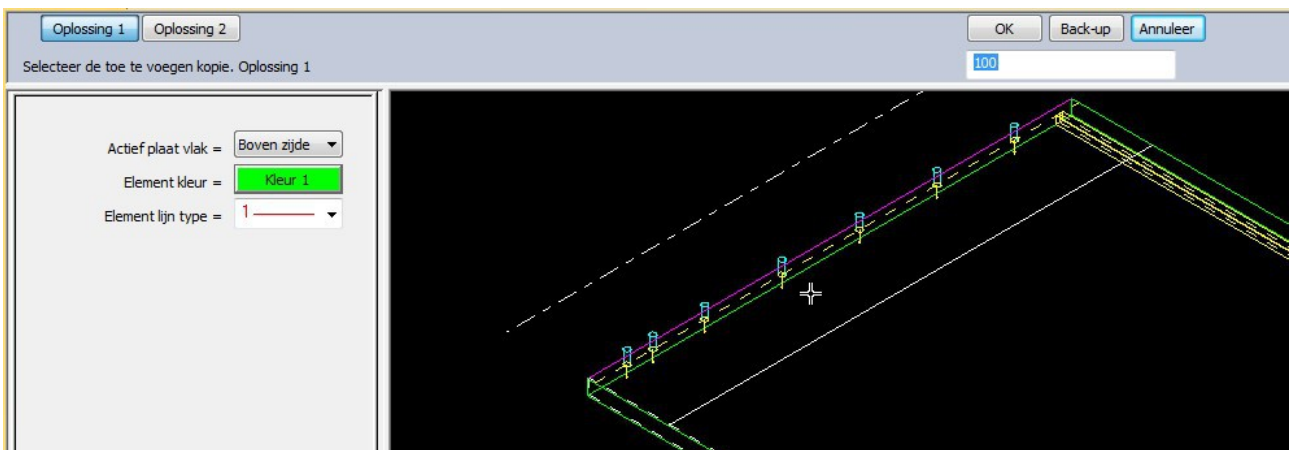
Bij het plaatsen van dit lijnen-formaat is het belangrijk dat alles in 1 vlak ligt en het nulpunt in x, y en z in de buurt ligt van de tekening.
De tekening wordt in schaal 1/1 binnen gehaald en op de juiste plaats aangehaakt.

Heb je niet de mogelijkheid om tekeningen te importeren/aan te passen, kan je de gewilde vorm ook in QuickNC rudimentair tekenen of aanpassen:

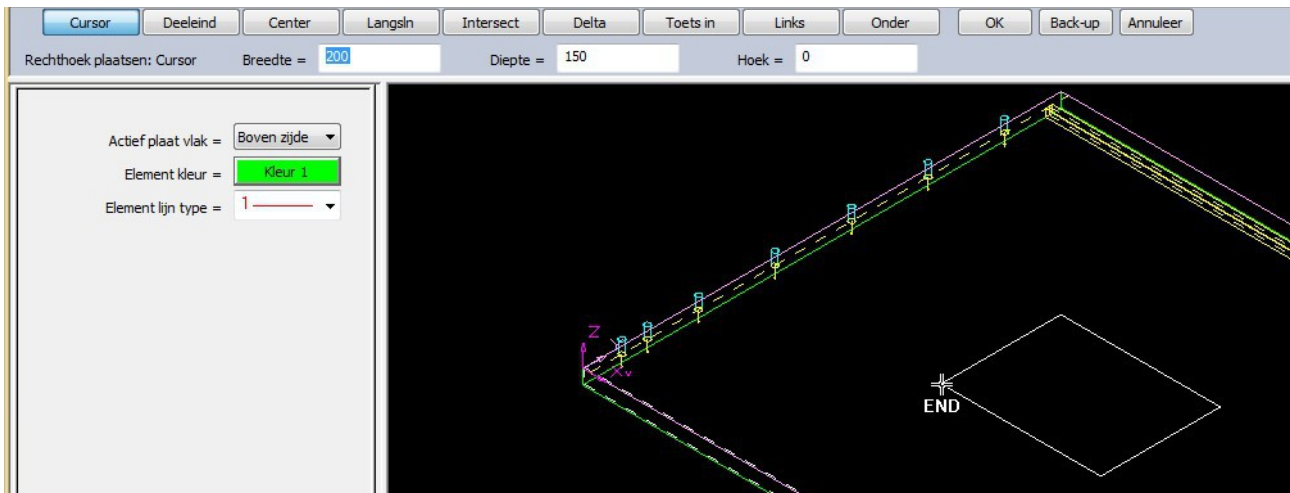


Via het eerste veld kan je verschillende lijnen tekenen, parallel lijnen toevoegen of een rechthoek met lengte en breedte maat op uw te bewerken paneel plaatsen.

Voor parallelle lijnen kan men ook plaatranden gebruiken en heeft men telkens 2 oplossingen:

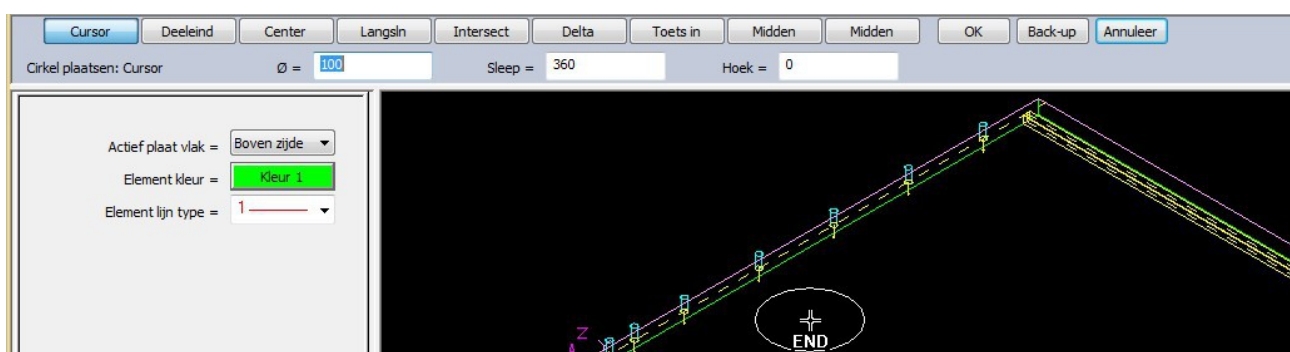


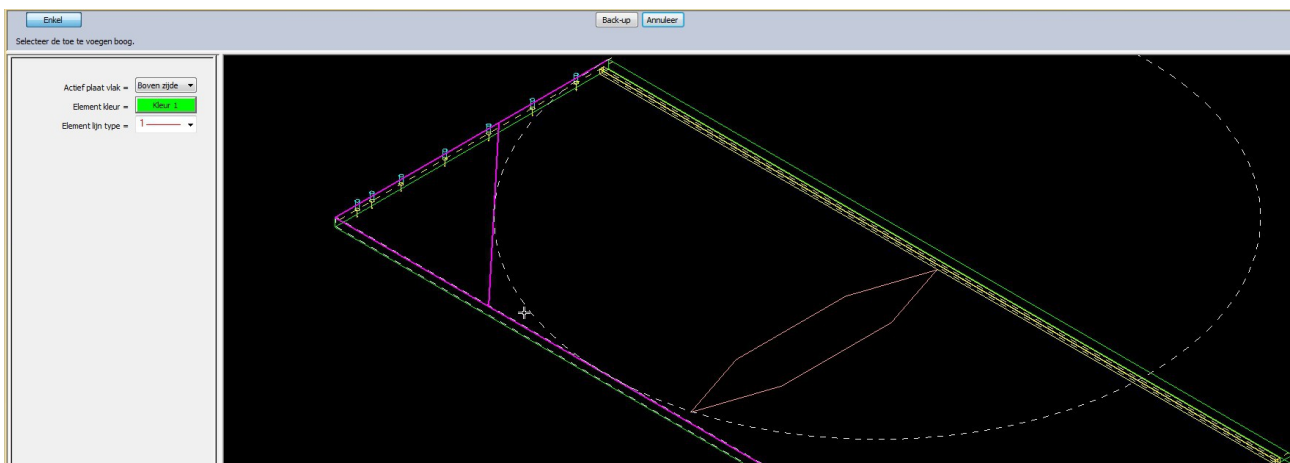
Bij het plaatsen van lijnen en rechthoeken is er steeds een mogelijkheid om te bepalen op welke manier je deze op een bepaalde plaats kan aanhaken:



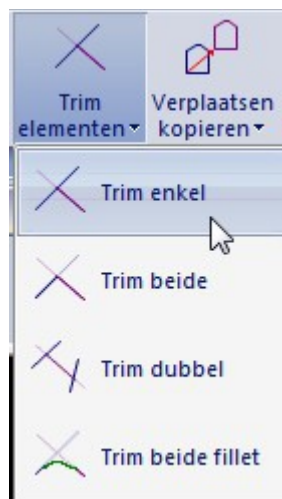
Op dezelfde manier kan men dus ook cirkels toevoegen:

Met een bepaalde diameter
Parallel aan een bestaande cirkel/boog
Een cirkel bepaald in grootte door 2 of 3 lijnen

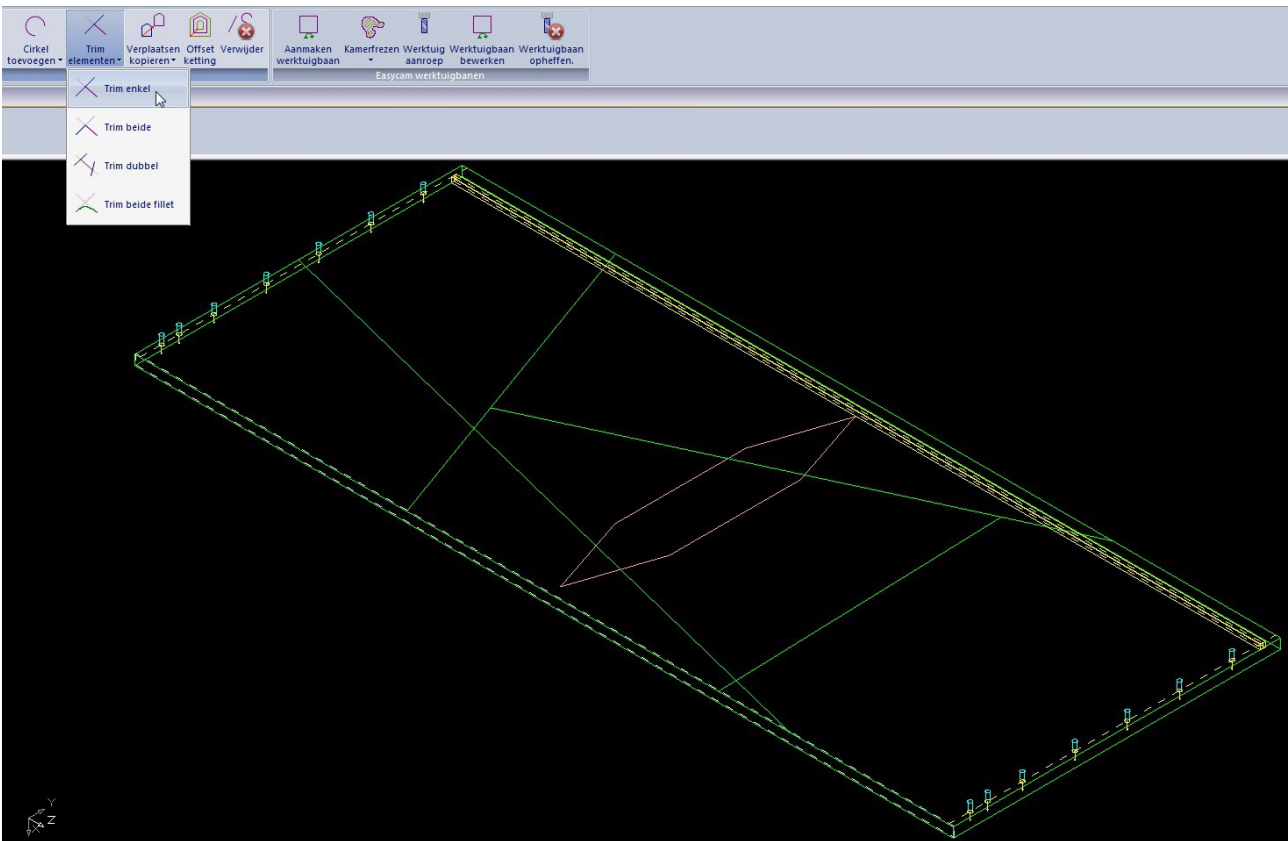




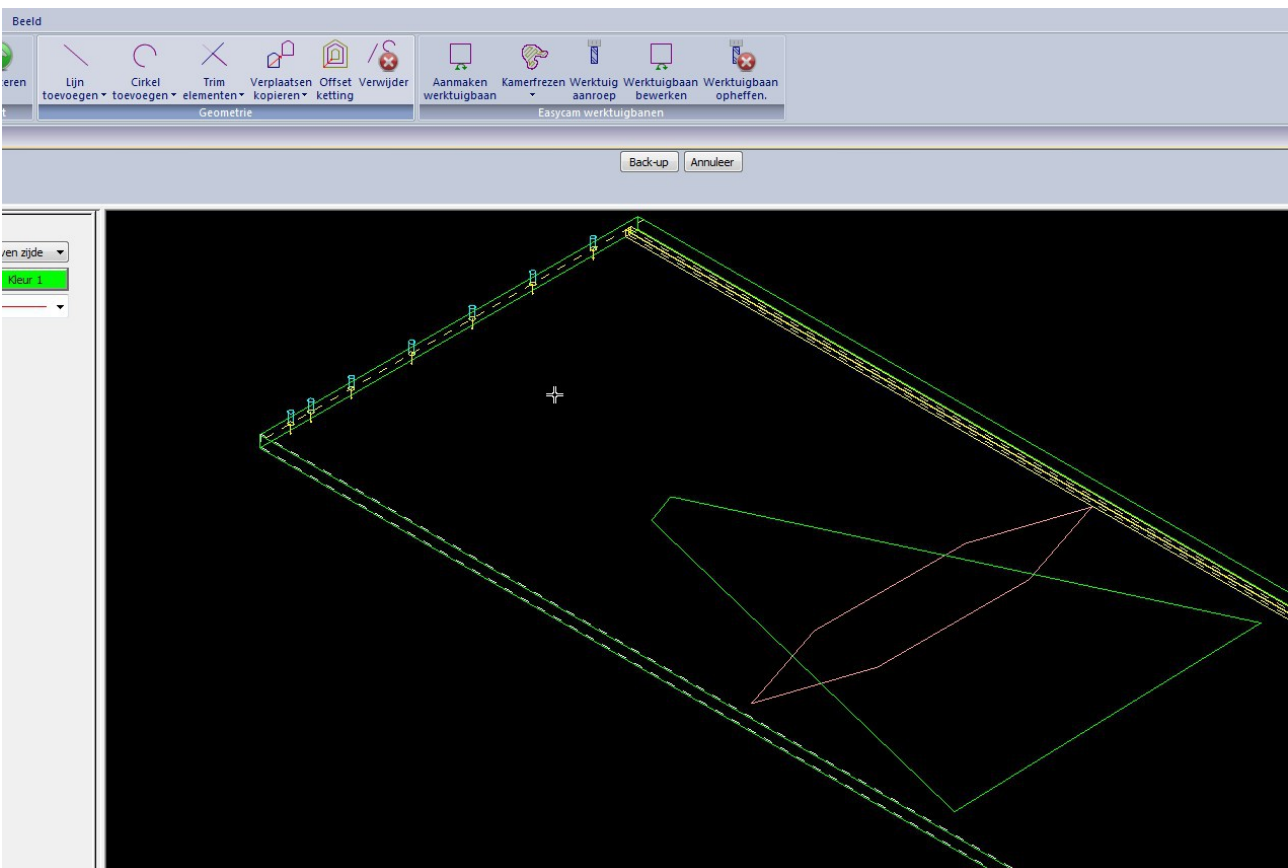
Eens de te tekenen vormen geplaatst kan men deze gaan trimmen naar elkaar om de uiteindelijke tekening af te werken:



bvb:

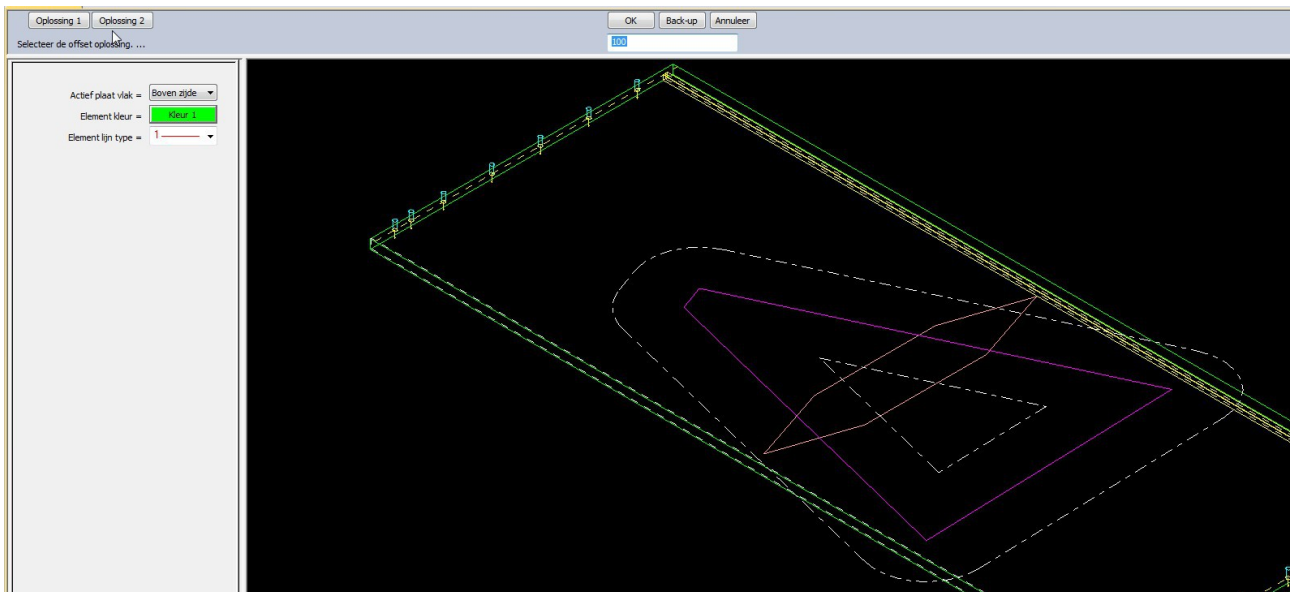


wordt na trimmen:



Dit resultaat kan men dan nog gaan manipuleren en aanpassen naar grootte en afwerking:

bvb:



Frezen

Z



Eerst dienen we voor de tekening die we willen frezen een werktuigbaan aan te maken, hierin wordt bepaald met welke in-en uitloop er nodig is en hoe deze ingesteld moet worden.

Beide kunnen hetzelfde zijn, hiervoor kan je deze dan ook kopiëren.

Hierin zijn dus ook verschillende instelmogelijkheden...

Maak IN-UIT loop [X]

IN-UIT | **Attributen** | Config

IN-loop

1 boog

Kopie >>

Lijn lengte (L) 0

Hoek (A) 60

Radius (R) 30

Lijn verlenging (E) 0

Entiteit v. radiuscompensatie. 30

UIT-loop

1 boog

<< Kopie

Lijn lengte (L) 0

Hoek (A) 90

Radius (R) 30

Lijn verlenging (E) 0

Entiteit v. radiuscompensatie. 30

Algemeen

Overlapping (D) 20 3D IN/UIT

Werktuigbaan/WT definitie

Werktuigbaanbeschrijving Aanroep/Afsluiten Werktuig

Scriptbestand

Gebruik Scriptbestand

c:\korporusdata\Easycam\Script*.Scr ...

OK
Annuleer

Maak IN-UIT loop [X]

IN-UIT | **Attributen** | Config

IN-loop

1 boog

- 1 Lijn hoek
- 1 Lijn afstand
- 1 boog
- Boog + lijn
- 2 lijnen
- Druppel
- Neem bestaande

Kopie >>

Lijn lengte (L) 0

Hoek (A) 60

Radius (R) 30

Lijn verlenging (E) 0

Entiteit v. radiuscompensatie. 30

UIT-loop

1 boog

<< Kopie

Lijn lengte (L) 0

Hoek (A) 90

Radius (R) 30

Lijn verlenging (E) 0

Entiteit v. radiuscompensatie. 30

Algemeen

Overlapping (D) 20 3D IN/UIT

Werktuigbaan/WT definitie

Werktuigbaanbeschrijving Aanroep/Afsluiten Werktuig

Scriptbestand

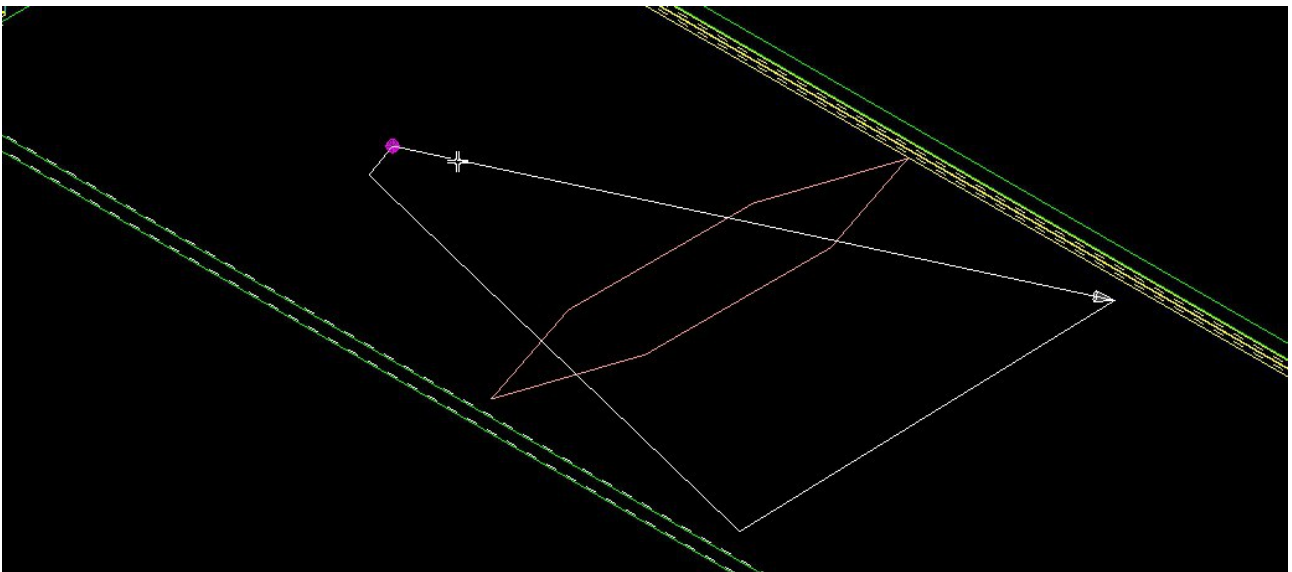
Gebruik Scriptbestand

c:\korporusdata\Easycam\Script*.Scr ...

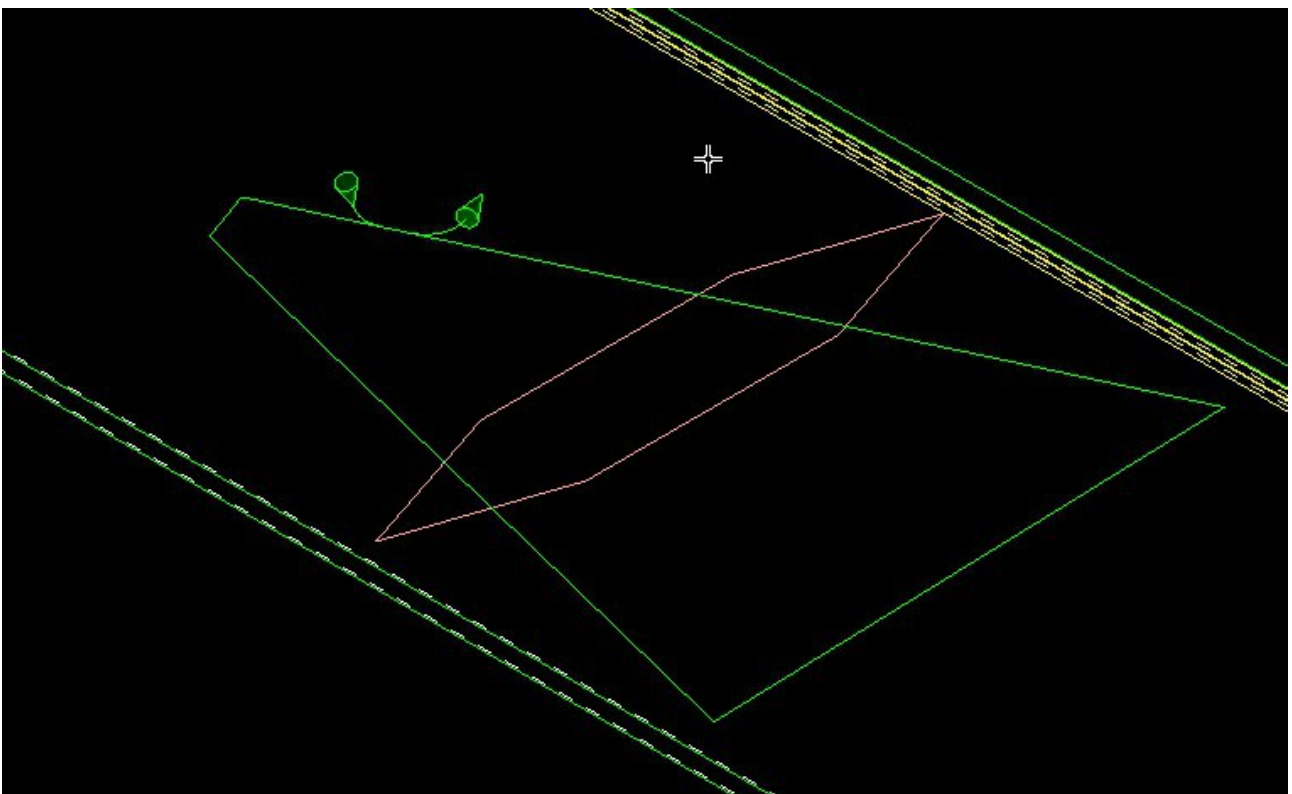
OK
Annuleer

Vindt u hierin een standaard kan deze opgeslagen en weer gelezen worden als Script bestand (sjabloon).

Eens alles naar wens ingesteld → koppelen aan de tekening door een begin en eindelement te selecteren



Nog de plaats bepalen van de in en uitloop:



Nu er een werktuig baan op staat kan je gaan selecteren of je dit wil uitkameren of enkel de omtrek wil frezen.

Uitkameren:



Dit kan met verschillende frezen in verschillende afwerkingsgraden

The 'Pocket instellingen' dialog box is shown. It has a title bar with a close button (X). The dialog is divided into several tabs: 'Algemeen', 'Ruwen', 'Zijden', 'Beneden', 'Attributen', and 'Diversen'. The 'Algemeen' tab is selected. On the right side, there are 'OK' and 'Annuleer' buttons. The main area contains a table with columns: 'Voeg', 'Nr', 'WT naam', 'Ø', 'Overlap', and 'D'. Below the table, there are three input fields for 'Totale pocket diepte = 8', 'Overmaat op de randen na het ruwen (R) = 1', and 'Overmaat op de bodem na het ruwen = 0'. At the bottom, there are two sections: 'Scriptbestand' with a text field containing 'c:\korpustata\Easycam\Script*.Scr' and an 'Opslaan als ...' button, and 'Pocketcyclus' with a text field containing 'c:\korpustata\Easycam\Pocket*.Pcf' and a 'Wijzig ...' button.

	Voeg	Nr	WT naam	Ø	Overlap	D
Ruwen I	<input checked="" type="checkbox"/>	871	Vario 16mm	16	1	1
Ruwen II	<input type="checkbox"/>					
Nafrezen zijden	<input checked="" type="checkbox"/>		
Nafrezen bodem	<input type="checkbox"/>					

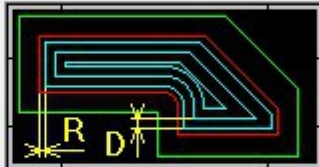
Pocket instellingen

Algemeen Ruwen Zijden Beneden Attributen Diversen

Ruwen vul patroon

Zigzag

Spiraal



Zigzag instelling

Zigzag vul hoek (A) = 45 (°)

Na Zigzag de contour extra zuiver frezen

Spiraal instelling

Spiral richting = Van binnen naar buiten

Controleren van het resterende materiaal.

Pocket frees richting

Tegenloop frezen

Meeloop frezen

OK

Annuleer

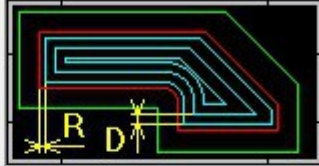
Pocket instellingen

Algemeen Ruwen Zijden Beneden Attributen Diversen

Ruwen vul patroon

Zigzag

Spiraal



Zigzag instelling

Zigzag vul hoek (A) = 45 (°)

Na Zigzag de contour extra zuiver frezen

Spiraal instelling

Spiral richting = Van binnen naar buiten

Controleren van het resterende materiaal.

Pocket frees richting

Tegenloop frezen

Meeloop frezen

OK

Annuleer

Lijnen frezen

in principe zoals kameren, maar hier kan men de radius correctie tov de lijn meegeven, verschillende frees snelheden voor in en uit materiaal, frees diepte in en uit materiaal,....



Werktuig aanroep

WT-pad naam:

TOOL 1 | TOOL 2

Werktuig start Werktuig einde

Werktuig 871 Vario 16mm

Frezen	INC/ABS	L/R	DIEPTE	D COR.	AFSTAND	SNELHEID
<input type="checkbox"/> Lengtecorrectie	/		/	0		/
<input checked="" type="checkbox"/> Radiuscorrectie	ABS	Links		1	31.4159	INELGANG
<input checked="" type="checkbox"/> Diepte	ABS		-12.00		DUIKEN	5000

Overlapping 0 / D-waarden updaten

Cyclus:

Scriptbestand: ...

Werktuig aanroep

WT-pad naam:

TOOL 1 TOOL 2

Werktuig start Werktuig einde

Werktuig

Frezen	INC/ABS		DIEPTE	D COR.	AFSTAND	SNELHEID
<input checked="" type="checkbox"/> Diepte	<input type="text" value="ABS"/>		<input type="text" value="10.00"/>		<input type="text" value="DUIKEN"/>	<input type="text" value="5000"/>
<input checked="" type="checkbox"/> Radiuscorrectie	<input type="text" value="ABS"/>			<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="47.1239"/>	<input type="text" value="5000"/>
<input type="checkbox"/> Lengtecorrectie	<input type="text" value="/"/>		<input type="text" value="/"/>	<input type="text" value="0"/>		<input type="text" value="/"/>

Overlapping D-waarden updaten

Cyclus

Scriptbestand