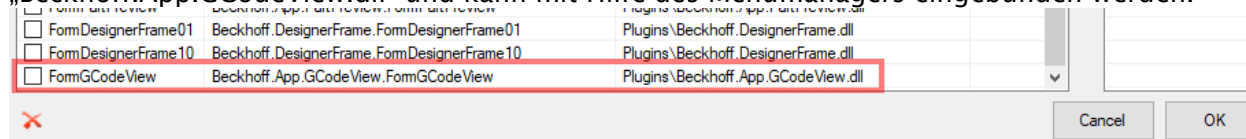


Letzte Änderung: 28.10.2019

GCodeView

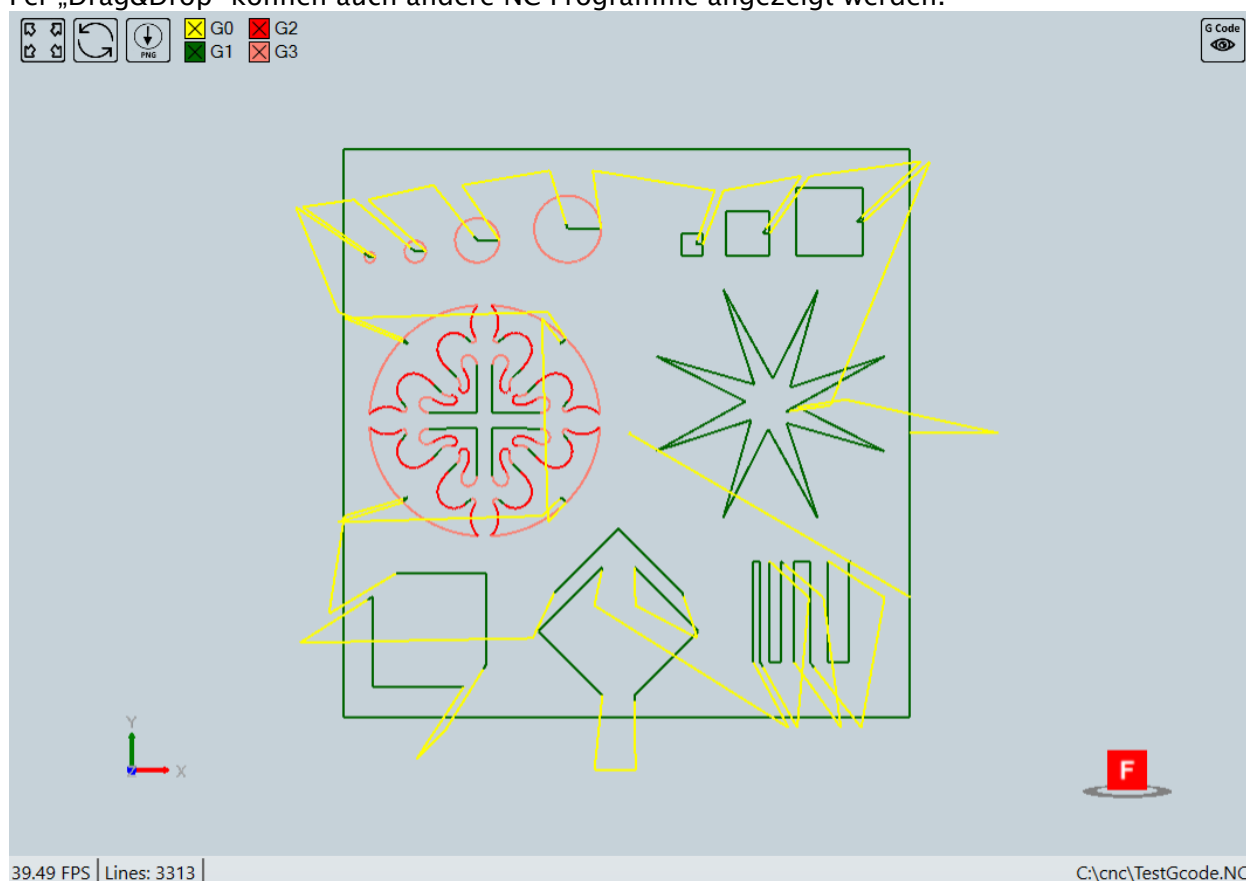
Das Plugin „GCodeView“ befindet sich im Ordner Plugins in der Datei

„Beckhoff.App.GCodeView.dll“ und kann mit Hilfe des Menümanagers eingebunden werden.



Das Plugin liest das aktuell angewählte CNC G-Code Programm und stellt das Ergebnis grafisch dreidimensional dar.

Per „Drag&Drop“ können auch andere NC Programme angezeigt werden.



Beckhoff Automation
GmbH & Co. KG
Hülshorstweg 20
33415 Verl, Germany

Postfach 11 42
33398 Verl

Telefon: +49 5246 963-0
Vertrieb: +49 5246 963-1000
Service: +49 5246 963-460
Support: +49 5246 963-157

Fax Zentrale: - 149
Fax Vertrieb: - 198

www.beckhoff.de
info@beckhoff.de
vertrieb@beckhoff.de
service@beckhoff.de
support@beckhoff.de
international-sales@beckhoff.de
engineering@beckhoff.de

Geschäftsführer:
Dipl.-Phys. Hans Beckhoff

Registergericht:
Gütersloh HRA 7075

Ust.-Id.-Nr.: DE 815529334

Kreissparkasse Wiedenbrück
BIC: WELADED1WDB
IBAN: DE24 4785 3520 0000 0600 04 (EUR)
IBAN: DE02 4785 3520 0000 0600 12 (USD)
Deutsche Bank (EUR, USD)
BIC: DEUTDE33HAN
IBAN: DE95 4807 0043 0373 6014 00

Dabei werden (nur) folgende G-Codes erkannt und ausgewertet:

- G0 Eilgang
- G1 Gerade mit Vorschub
- G2 Kreis im Uhrzeigersinn
- G3 Kreise gegen Uhrzeigersinn
- G17 Ebene XY (für Kreisinterpolation)
- G18 Ebene ZX (für Kreisinterpolation)
- G19 Ebene YZ (für Kreisinterpolation)
- G161 Kreismittelpunkt absolut
- G162 Kreismittelpunkt relativ
- G90 absolute Programmierung
- G91 relative Programmierung

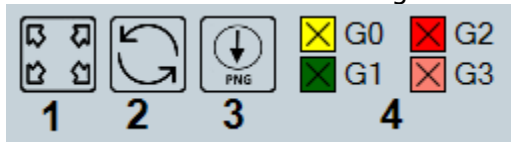
Als Koordinaten werden folgende Buchstaben ausgewertet:

- X,Y,Z Koordinaten im Raum
- I,J,K Kreismittelpunkt
- R Kreistradius

Es werden keine Sprünge (\$GOTO...), Unterprogrammaufrufe (LL SUB.nc) oder andere den Programmablauf beeinflussende Anweisungen unterstützt. (\$IF, \$SWITCH,...)

Die 3D Ansicht kann mit der Maus oder einem Touchscreen (Auswertung von bis zu 3 Fingern) angepasst werden.

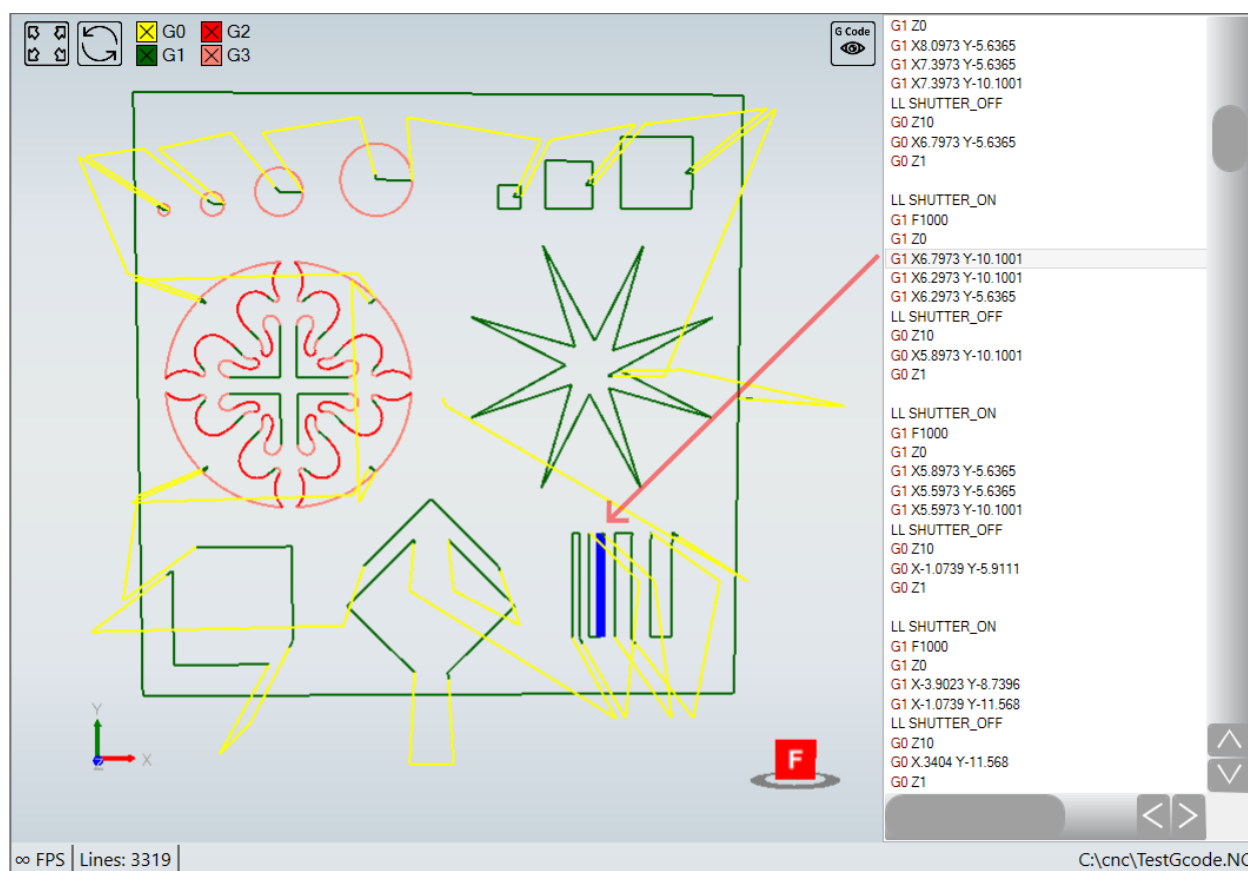
Die Bedienelemente haben folgende Funktion:



1. Auto-Zoom der kompletten Grafik
2. neues Parsen und Laden des NC Programms
3. speichern der Ansicht als Grafik (Dateiname: NC Programmname +.PNG)
4. sichtbar/unsichtbar schalten der entsprechenden G Funktion



Ein- Ausschalten der Anzeige des geladenen G-Codes im rechten Bereich.

BECKHOFF

Bei eingeschaltetem G-Code Fenster wird durch das Markieren einer Zeile die entsprechende Stelle in der Grafik durch eine blaue Markierung hervorgehoben.

Beckhoff Automation
GmbH & Co. KG
Hülshorstweg 20
33415 Verl, Germany

Postfach 11 42
33398 Verl

Telefon: +49 5246 963-0
Vertrieb: +49 5246 963-1000
Service: +49 5246 963-460
Support: +49 5246 963-157

Fax Zentrale: - 149
Fax Vertrieb: - 198

www.beckhoff.de
info@beckhoff.de
vertrieb@beckhoff.de
service@beckhoff.de
support@beckhoff.de
international-sales@beckhoff.de
engineering@beckhoff.de

Geschäftsführer:
Dipl.-Phys. Hans Beckhoff

Registergericht:
Gütersloh HRA 7075

Ust.-Id.-Nr.: DE 815529334

Kreissparkasse Wiedenbrück
BIC: WELADED1WDB
IBAN: DE24 4785 3520 0000 0600 04 (EUR)
IBAN: DE02 4785 3520 0000 0600 12 (USD)
Deutsche Bank (EUR, USD)
BIC: DEUTDE33B489
IBAN: DE95 4807 0043 0373 6014 00