


[Home](#) » [LinuxCNC](#) » [Hardware](#) » [Bedienung](#)

Bedienung

Eine Fernbedienung ist speziell bei Maschinen mit großem Arbeitsbereichen sinnvoll.

Tastatur

LinuxCNC bietet verschiedene Benutzeroberflächen zur Wahl. Die standard Oberfläche "Axis" bringt dabei Zahlreiche Tastenkürzel mit sich.

In der Praxis lässt sich die Tastatur so wie eine Fernbedienung nutzen. Funktionen wie Pausieren, einstellen der Geschwindigkeit, Antasten und vieles mehr lassen sich so mit etwas Übung einhändig und blind ausführen.



Tipp: Ob als Fernbedienung oder nicht bei der Wahl der Tastatur sollte auf Funk verzichtet werden. Der Grund hierfür ist das Verhalten vieler Tastaturen bei leeren Batterien. Nicht selten führt das zu einem stark verzögertem Stop beim manuellen verfahren von Achsen z.B. beim Antasten!

Taste	Funktion
Pfeiltasten	Manuelles verfahren der X/Y Achse
Bild hoch/runter	Manuelles verfahren der Z Achse
Shift + Pfeiltasten	Schnelles manuelles verfahren der X/Y Achse

Schift + Bild	Schnelles manuelles verfahren der Z Achse
F1	Notaus an/aus
F2	Maschine an/aus
4-0	Vorschubübersteuerung 40%-100%
R	Programm starten (run)
ESC	Programm stopen
P	Programm pausieren
S	Programm fortsetzen
Ende	Antasten der zuletzt verfahrenen Achse
Strg + Pos1	Referenz fahren

USB Fernbedienung

Wer den Eigenbau scheut kann eine Fernbedienung für **LinuxCNC** auch z.B. bei **cnc-technics.de** kauflich erwerben.

Für die Kommunikation über USB müssen folgende Schritte ausgeführt werden um das interne Martzis modul vollständig nutzbar zu machen.

- Lade die folgende Datei herunter: **HandradV11.tar**
- Entpacke die Datei mit einem rechts Klick
- Navigiere mit einem Dateimanager zum Ordner in dem die entpackten Dateien liegen und wähle mit einem rechts Klick die Option **Terminal hier starten**
- Mit einem rechts Klick können dann folgende Zeilen nacheinander in den Terminal kopiert/eigefügt werden:
 - `sudo cp usbAll.rules /etc/udev/rules.d/usbAll.rules`
 - `sudo cp linux_event.py /usr/lib/python2.7/dist-packages/linux_event.py`
 - `sudo cp linux_event.py /usr/lib/python2.6/dist-packages/linux_event.py`
 - die entpackte hal_input.hal muss in den Konfigurationsordner der Maschine kopiert werden
 - Neustart des PC

Damit Tasten funktionieren die mit verfahren der Maschine in Verbindung stehen muss die INI Datei folgende Vorraussetzungen enthalten:

[DISPLAY]



DISPLAY = axis

[HAL]

HALFILE = hal_input.hal

HALUI = halui

[HALUI]

MDI_COMMAND=G0 X0 Y0

MDI_COMMAND=G10 L20 P0 X0 Y0 Z0

MDI_COMMAND=G10 L20 P0 X0

MDI_COMMAND=G10 L20 P0 Y0

MDI_COMMAND=G10 L20 P0 Z0

MDI_COMMAND=G10 L20 P0 A0

[AXIS_0]

HOME_SEQUENCE = 1

[AXIS_1]

HOME_SEQUENCE = 1

[AXIS_2]

HOME_SEQUENCE = 0

LinuxCNC > Hardware > Mesakarten

Unsere Empfehlungen



YouTube (Lonnox Technik & Design)



VLC (Media Player)



Gimp2 (Bildbearbeitung)



Blender (3D Zeichenprogramm)



MODX (Website CMS)



VM Ware (OS Emulator)

Kontakt

L o n n o x

Am Markt 5
27624 Geestland
Germany

+49(0)4745/9114256
info@lonnox.de



Unsere Empfehlungen



Notepad++ (Entwicklungs Editor)



LinuxCNC (CNC Steuerung)



MikroE (Embedded Modulsystem)



KiCad (Platinen Layout Editor)



Python3 (Programmiersprache)



PySide (GUI Tools für Python)