

# NENO Lead Control Frässteuerung

Softwarekurzanleitung

#### Inhalt

Konnektivität und Testlauf	3
Wlan verbindung aufsetzen	3
«Homing» Prüfen	4
Bewegungsrichtung Prüfen	5
LEAD Pro Control	6
Kopfzeile	6
Startseite «Dashboard»	7
Positionen und Geschwindigkeiten	7
Manuelles Verfahren	7
Werkzeugtaster	8
Fräsvorgang überwachen	8
Fräsdateien verwalten	9
Systemdateien	9
Generelle + Maschinenspezifische Einstellungen	10

## Konnektivität und Testlauf

#### Wlan verbindung aufsetzen

Bevor Sie die Maschine einschalten, Prüfen Sie nochmal alles, von der Verdrahtung zum Aufbau.

Im Auslieferungszustand ist ihre Maschine im Access-Point Modus aufgesetzt. Nehmen sie nun ihren Computer zur Hand und suchen Sie nach einem neuen WLAN-Netz. Hier die Daten zu ihrer Maschine:

WLAN-Name: LEADPro

Passwort: NENO1234

Adresse: 192.168.3.1

Nachdem Sie sich erfolgreich verbunden haben, öffnen Sie einen Browser, z.B. Chrome und tippen Sie die URL 192.168.3.1 in die Adressleiste.

Nun sollte sich NENO LEAD Control öffnen:

=	NENO LEAD PRO	D			Code send	en			• >	SENDEN			🚹 но	CHLADEN & STARTEN
11	Maschinensleuerung Gereient Konsole		Position & Geschwindigkei     Werkstückposition	t X 0.0	<b>Y</b> 0.0	z 0.00	Maschinenposition	<b>X</b> 50.0	Leerlau Y 740.0	f z 90.00	Angeforderte 0	e Geschwindigkeit ) mm/s	1	Maximale Geschwindigkeit 0 mm/s
6	Höbenkarte Dateiverwaltung		Maschinenbewegung     ALLE REFERENZIEREN					KOMPENSATION	I & KALIBRIERUNG -					Tinate Selection
	Makros		REFERENZIERE X	< X-100 < Y-100	< x-50 < Y-50	< X-10 < Y-10	< X-1	< x.0.1	X+0.1 > Y+0.1 >	X+1 > Y+1 >	X+10 > Y+10 >	X+50 > Y+50 >	X+100 > Y+100 >	X SETZEN Y SETZEN
٩	Einstellungen		REFERENZIERE Z C Z-50 C Z-25 C Z				<b>∢</b> 2.0.5	< 2-0.05 XYZ-WER	Z+0.05 >	Z+0.5 >	Z+5 >	Z+25 >	Z+50 >	Z SETZEN
	Maschinenspezifis	sch	Berühren Sie die Sondens Schufträserdurchmesser (mm) 6.35	steuerung		-	3	XYZ-WERKSTÜCKNULLPUN	KKT TASTEN	Ecke .	↓ Encodes Active tasken ↑ ↓ ↓ 2			
			Kein Auftrag wird ausgeführt.				÷ Versatz der Aktueller Versa	-¢ Versatz der 2 Achrens Anpassung Adreuter Versatz 100 mm						
			<ul> <li>G-Code beenden al</li> <li>Job Kontrolle bei Stromau</li> </ul>	ktivieren Isfall IstromausFA	LL FORTSETZEN			сосыма т+осыма						

#### «Homing» Prüfen

Bevor sich die Maschine bewegen lässt, muss die «gehomt»(referenziert) werden, um den Maschinennullpunkt zu bestimmen. Wir referenzieren nun eine Achse separat nach der anderen, um mögliche Fehler aufzudecken. Sobald alles ordnungsgemäss funktioniert, können sie bei jedem neuen ALLE REFERENZIEREN drücken und jede Achse wird gleichzeitig referenziert.

Achtung: Sollte eine Achse Beim «Homing» in die Falsche Richtung fahren, drücken Sie sofort den NOT-AUS Button rechts Oben und stellen sie die Drehrichtung um.

Die Drehrichtung kann via *System – customconfig.g – bearbeiten* umgestellt werden. Die Zahl hinter dem S gibt die Drehrichtung an. Haben Sie da eine 1 machen Sie eine 0 draus und umgekehrt.

Drive 0 = X, Drive 1 = Y1, Drive 2 = Z, Drive 3 = Y2

Drücken Sie REFERENZIERE Z – Die Z-Achse sollte nach Oben fahren und am höchsten Punkt stehen bleiben.

Drücken Sie REFERENZIERE X – Die X-Achse sollte nach links fahren bis zum X-Achsen Anschlag und dort stehen bleiben.

Drücken Sie REFERENZIERE Y – Die beiden Y-Achsen sollten nach hinten fahren und an den Y-Achsen Endanschlägen stehen bleiben.

≡	NE	NO LEAD PRO			Code send	Code senden					
::::::::::::::::::::::::::::::::::::	Masch	inensteuerung	^								
				Position & Geschwindigkeit					J		
				Werkstückposition	x 0.0	¥ 0.0	0.00	Maschinenposition	<b>5</b> 0.0		
	•• _	Konsole									
	▦	Höhenkarte		det Maschinenbewegung							
-	Dateive	erwaltung	^								
	►	Fräsufträge		ALLE REFERENZIEREN					к		
	\$	Makros		REFERENZIERE X	<b>&lt;</b> X-100	<b>&lt;</b> X-50	<b>&lt;</b> X-10	<b>〈</b> X-1	<u> </u>		
	٠	System		REFERENZIERE Y	<b>&lt;</b> Y-100	<b>&lt;</b> Y-50	<b>&lt;</b> Y-10	<b>〈</b> Y-1	· ·		
٩	Einstel	lungen		REFERENZIERE Z	<b>∢</b> Z-50	<b>&lt;</b> Z-25	<b>∢</b> Z-5	<b>∢</b> Z-0.5	<		
	٠	Aligemein									
	۵	Maschinenspezifiso	ħ								
				Berühren Sie die Sondenst	leverung						
				Schaffräserdurchmesser (mm)							
				6.35			_				
									_		
_				Kein Auftrag wird ausgeführt.							
				Auftragskontrolle				÷ Versatz der Z	Achsen Ar		

#### Bewegungsrichtung Prüfen

Nun ist es möglich, mit allen Achsen frei rumzufahren. Das Bild unten stellt die jeweils Positive Achsrichtung dar. Benutzen Sie die Schnellfahrtasten «*Maschinenbewegung*» auf der Startseite.

- Die Y-Achse ist positiv nach Hinten.
- Die X-Achse ist positiv nach Rechts.
- Die Z-Achse ist positiv nach Oben.



### **LEAD Pro Control**

#### <u>Kopfzeile</u>

Der Name der Maschine

Manuelle G-Code Befehle senden, eine Übersicht finden Sie hier: <u>https://duet3d.dozuki.com/Wiki/Gcode</u>

Eine Fräsdatei Hochladen + Starten Achtung: Vorher «Homen» und Werkstücknullpunkt setzen.

Software Not-Aus, Stoppt die Steuerung und startet sie neu.



#### Startseite «Dashboard»

Positionen und Geschwindigkeiten



#### Manuelles Verfahren

Achsen referenzieren, wird bei jedem Start der Maschine benötigt. Beim Referenzieren einzelner Achsen wird immer zuerst die Z-Achse referenziert, um eine Kollision mit dem Werkstück zu vermeiden.

Manuelles Verfahren der Maschine. Siehe Absatz «Bewegungsrichtung prüfen» für Richtungsangaben.

Werkstücknullpunkt manuell setzen. Werkstücknullpunkt kann auch mit XYZ-Werkzeugtaster gesetzt werden.

Maschine zum Werkstücknullpunkt bewegen



#### Werkzeugtaster

Das referenzieren des Werkstücknullpunkts via Werkzeugtaster. Hier können Sie den Durchmesser des aktuell verwendeten Fräsers eingeben und danach via «XYZ-WERKSTÜCKNULLPUNK TASTEN» den Werkstücknullpunkt referenzieren. Alternativ können Sie auch einzelne Achsen referenzieren.

Berühren Sie die Sondensteuerung		Vordere linke Ecke		
Schafftisserdurchmesser (nm)		Ort der Sonde	🉏 Einzelne Achse tasten	
6.35	XYZ-WERKSTÜCKNULLPUNKT TASTEN	→×	<b>↑</b> Y	↓ z

# Fräsvorgang überwachen Zeigt den Fortschritt des aktuellen Fräsvorgangs an.

Sobald ein Fräsvorgang läuft, werden Abbrechen, Pause und Wiederaufnehmen Tasten hier angezeigt. Beim Pausieren wird die aktuelle Position gespeichert und die Maschine neu referenziert.

Im Falle eines Stromausfalls den Fräsvorgang weiterführen.

Z-Achse zustellen während eines Fräsvorgangs. Sollte ein Fräsvorgang nicht tief genug oder zu tief schneiden, kann hier während des Fräsens die Z-Achse runter oder hoch gestellt werden.

Zur Erhöhung oder Verminderung der Fräsgeschwindigkeit (Vorschub).



#### Fräsdateien verwalten

Unter dem Reiter «Aufträge» finden Sie die Fräsdateiverwaltung. Hier können Sie Fräsdateien hochladen, in Ordnern sortieren und starten.



Auf eine Fräsdatei klicken, um sie zu starten.

Einen Ordner erstellen

Eine Fräsdatei hochladen

=	NE	NO LEAD PRO					de senden				SENDEN		🚹 но	CHLADEN & STARTEN			
72	Masch	inensteuerung															
				Position & Geschwindigkei							Leerlauf						
		Übersicht		Werkstückposition	X 0.0	¥ 0.0	<b>Z</b> 0.00	Maschinenpos	sition X 50.0	¥ 740.0	<b>z</b> 90.00	Angeforderte vindigkeit		Maximale Geschwindigkeit 0 mm/s			
		Konsole															
	⊞	Höhenkarte															
6	Dateiw	erwaitung		SD-KARTE 0 👻								+ NEUES VERZEICHNIS	C AKTUALISIEREN	G-CODE-DATEI(EN) HOCHLADEN			
				Dateiname					Zvietzt gr	sandert ↓				$\rightarrow$			
	\$	Makros		E LEAD Pro Logo	1.nc			39.1 KB	29.10.20	21, 11:34:21							
	۵	System															
٩	Einstel	lungen Aligemein Maschinenspezifisi															

#### **Systemdateien**

Hier sind alle Systemdateien abgelegt. Ändern Sie hier grundsätzlich nichts ohne Zuhilfenahme des Supports.

Wir empfehlen zum Testen von selbstgeschriebenen Config-Dateien die Nutzung der «customconfig.g» Datei. Ändern Sie nie selbständig etwas an der «config.g» Datei!

=	NENO LEAD PRO				Code send				-	> SENDEN		🔂 но	CHLADEN & STARTEN	VIDT-AUS	
52	Maschinensteuerung ^	Werks	- tuckposition	<b>X</b> 0.0	¥ 0.0	z 0.00	Maschinenposition	X Sa a	¥ 740.0	z 50.00		Angeforderte Geschwindigkeit 0 mm/s		Maximale Geschwindigk 0 mm/s	Ht
	Hohenkarte										+ NEUE DATEI	+ NEUES VERZEICHNIS	C AKTUALISIEREN	SYSTEMDATEI(EN)	HOCHLADEN
6	Datciverwaitung		Dateiname 🛧												
	<ul> <li>Aufräge</li> </ul>		goodes												
	Maleos		📄 bod.g												
			📄 cancel g												
٩,	Einstelungen		💼 config-override g												
	Algemein		💼 config.g					1.8 KiB			19.1.2022				
	Maschinenspezifisch		🖹 contig.g.bak					1.8 KiB			18.1.2022,				
			😑 customcontig g												
			💼 dwc2settings json												
			💼 honeally												
			🖹 homex.g					398.8							
			🖹 honty.g								18.10.202				
		D	💼 homez.g												
			📄 iap bin												
			📄 isptebin												
			🛱 peuto.g								18.10.202	1, 18,48.00			
			💼 probe.g								19.11.202				
			💼 resume g									1, 18:48:02			
			💼 sleep g												
			💼 otop.g												
			💼 workzero.g									1, 18.48.07			

#### Generelle + Maschinenspezifische Einstellungen

Die Einstellungen unter dem Reiter «Einstellungen»

 Versionenverlauf von LEAD Pro Control, vielen Dank an dieser Stelle f
ür die hervorragende Vorarbeit und Erstellung dieses Tools durch Christian Hammacher@Duet3D und Ryan Lock@Ooznest.

Aussehen und Sprache ändern

Webcam konfigurieren, siehe: <u>https://duet3d.dozuki.com/Wiki/How\_to\_include\_a\_web\_camera\_image\_in\_Duet\_Web\_Co</u> <u>ntrol</u>

Maximale Verfahrgeschwindigkeit und Minimalwert für manuelles Verfahren.

Werkzeugtaster aktivieren, siehe separate Anleitung.

Sensorauswertung, Spannung, Endschalter, Controller-Temperatur.

WorkBee Control 1.0.1 + office	Aligemein	
Original Duet Web Interface entwicket von innennen für num tie		Verzügerung bevor Einstellungen gesichert werden (ms)
Geandert zu WorkBee Control von were iso für som die	Einstellungen im lokalen Speicher sichern	2000
Lizensiert unter den Bedingungen der offen sonnen i Folgen (onnen so		
Ausschen	Zwischenspeicher im lokalen Speicher sichern	4800
Dunkles Erscheinungsbild Sprode	Webcam	
Doutsch · ·	Webcam-URI. (optional)	Aktualisierungsintervall der Webcarn (ms) 5000
Benutze binäre Dateigrößen		
	Keinen extra HTTP-Qualifizierer beim Neuladen der Bilder anhängen	Image: Webcambild in ein iframe einbetten
Benachrichtigungen	Webcambid drehen Of	Webcambild spiegein Keine -
Fehlermeldungen nicht automatisch schließen		
Elevadendinaläige Benachrichtungedauer (m:) 5000		



