WinPC-NC Steprate Anpassung

Wenn Sie WinPC-NC mit einer Maschine aus der M-Serie, die Sie **vor April 2022** gekauft haben, nutzen möchten, ist es erforderlich, dass Sie das aktuellste Update von WinPC-NC herunterladen. Laden Sie ggf. die *Erste-Schritte Anleitung* der M-Serie herunter. Darin finden Sie Informationen zur Installation von WinPC-NC. Führen Sie eine vollständige Installation aus und öffnen Sie WinPC-NC einmalig. Schließen Sie das Programm nun.

Folgen Sie diesem Link und laden Sie das Update für *WinPC-NC USB* herunter. Entpacken Sie das Archiv und verschieben es in den WinPC-NC-Installationsordner. Führen Sie die Datei *BLUpdate.exe* aus, um WinPC-NC für Ihre Fräsmaschine einzurichten. Starten Sie Win-PC-NC.

https://stepcraft-systems.com/download/WinPC-NCv3_Profiles.zip https://stepcraft-systems.com/download/WinPC-NCv4_Profiles.zip

Wenn die Installation erfolgreich war, sehen Sie einmalig dieses Hinweisfenster.



HOME CNC-MARCHINEN CNC-ZUBDHÖR SHOP	SERVICE UNTERNEHMEN NESCEN FORUM 📾 🔍 Suchen 🕇 🖲 🗭
Ob CHC System, Werkeuig oder Zubehor. Har finden. Sie o Derer STLPORMT Produkte unterstörzen.	Reparatursen-Ke STBROKET Kinanes Ankelargen Steuenungsscheur Tapto Chadraler Steuenungsscheur
	Moschinenparameter

5

Start Freigeben Ansicht	Anwendungstools				×
🗧 🚽 👻 🛧 📙 🗠 Lokaler Datenträger	(C:) → WinPC-NC_USB4 → WinPC-NCv4_Profiles	~ ô	,P WinPC-NCv4J	Profiles durchsuchen	
	^ Name ^	Änderungsdatum	Typ	Größe	
	blupdate.000	24.05.2022 10:10	000-Datei	18.925 KB	
	blupdate.333	07.08.2017 16:37	333-Datei	847 KB	
	blupdate.555	21.03.2022 10:07	555-Datei	955 KB	
	blupdate.666	02.03.2022 16:19	666-Datei	354 KB	
	BLUpdate.blb	11.05.2022 14:57	BLB-Datei	1 KB	
	BLUpdate.cmd	21.04.2022 13:19	Windows-Befehlss	1 KB	
	🕹 BLUpdate.exe	23.05.2022 10.23	Anwendung	2.769 KB	
	BLUpdateLOG	14.06.2022 13:58	Textdokument	2 KB	
	borindmm.dll	27.08.2015 00:55	Anwendungserwe	50 KB	

WinPC-NC Steprate Setting

If you want to use WinPC-NC with an M-Series machine, purchased before April 2022, it is necessary that you download the latest update of WinPC-NC. Download the First Steps Manual for the M-Series. In it you will find information on the installation of WinPC-NC. Perform a full install of WinPC-NC and start the software once. Close the software again.

Follow the link to download link to download the Win-PC-NC update. Unpack the archive and move it over to the WinPC-NC installation folder. Execute the file named BLUpdate.exe to start the update. After successfully finishing the update, start WinPC-NC.

https://stepcraft-systems.com/download/WinPC-NCv3 Profiles.zip https://stepcraft-systems.com/download/WinPC-NCv4 Profiles.zip

If the update was successful, you will see this message on the first start of WinPC-NC.





UCCNC Steprate Anpassung

Wenn Sie UCCNC mit einer Maschine aus der M-Serie, die Sie **vor April 2022** gekauft haben, nutzen möchten, ist es erforderlich, dass Sie einige Achsparameter in UCCNC anpassen. Laden Sie ggf. die *Erste-Schritte Anleitung* der M-Serie herunter. Darin finden Sie Informationen zur Installation von UCCNC.

Starten Sie UCCNC und navigieren zum Reiter *Configuration – Axis Setup – X-Axis.*

Die Option *Steps per Unit* sollte auf den **Wert 160** eingestellt sein. Prüfen Sie den Wert und passen ihn wenn nötig an. Bestätigen Sie die Eingabe mit der Enter-Taste. Klicken Sie (Apply settings) und (Save settings), um die Änderungen zu übernehmen. Wiederholen Sie den Vorgang auch für die *Y- und Z-Achse*.

Ihre Fräsmaschine ist nun einsatzbereit. Wir wünschen Ihnen viel Spaß damit!







UCCNC Steprate Setting

If you want to use UCCNC with an M-Series machine, **purchased before April 2022**, it is necessary that you check some axis parameters. Download the First Steps Manual for the M-Series. In it you will find information on the installation of WinPC-NC.

Start UCCNC and navigate to *Configuration – Axis* Setup – X-Axis.

The option *Steps per Unit* should be set to a **value of 160.** Check the value and adjust it, if necessary. Confirm your input with the Enter key. Click Apply settings and Save settings to save the changes. Repeat the process for the *Y*- and *Z*-Axes.

Your milling machine now is ready to use. We hope you enjoy it!





