

Table des matières

Charger l'offline	2
Programmation avec votre logiciel ProtoTRAK RX Offline.....	3
Allumer l'offline	5
Mise en route	6
Conseils pour utiliser la programmation offline	6
Gestes avec une souris.....	6
Opération du clavier	7
Jogstick du tour	8
Sortie de l'offline	8
Régler la position de référence Z (obligatoire pour exécuter un programme)	8
Définition des menus	10

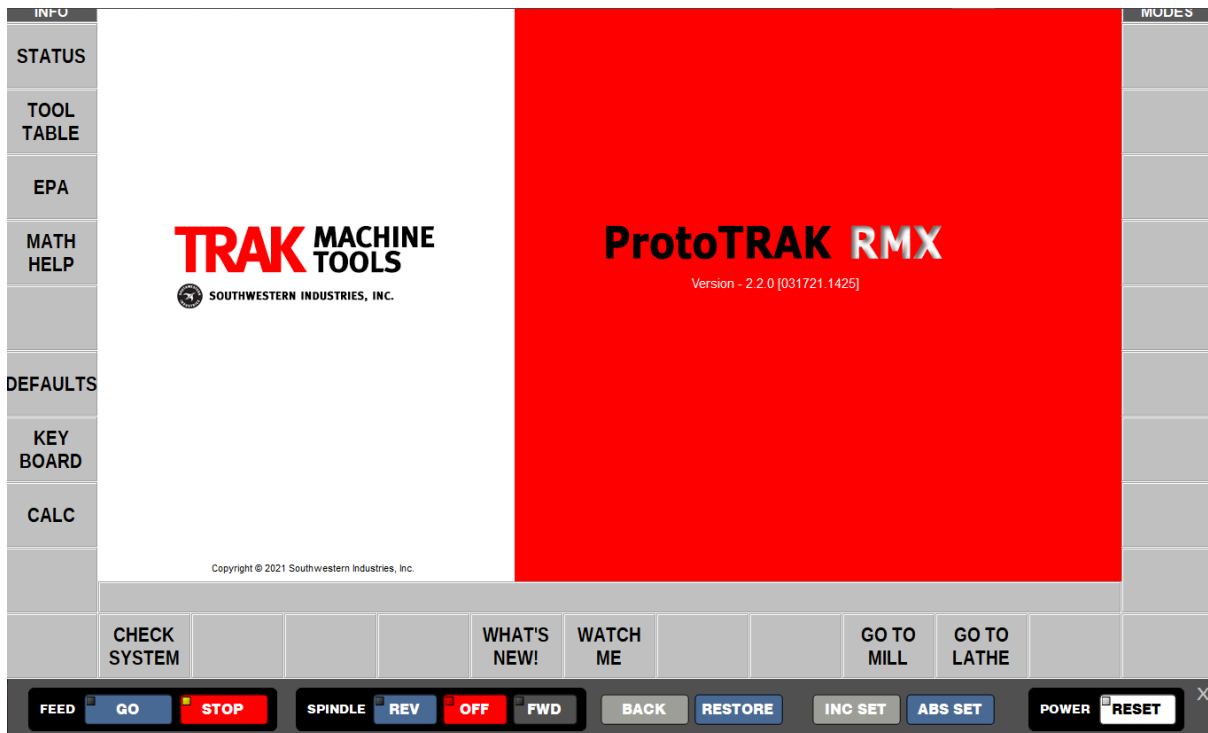
Charger l'offline

Dézipper le dossier **RX-Offline.zip** (soit à la racine de votre disque dur, soit à un endroit de votre choix sur l'ordinateur) puis rentrer dedans. Cliquer sur **AutoStartRMX.exe** pour lancer le logiciel.

Ce PC > Windows (C:) > Programmes (x86) > ProtoTRAK > RX-Offline

Nom	Modifié le	Type	Taille
Master	05/08/2021 14:33	Dossier de fichiers	
SimUI	05/08/2021 14:32	Dossier de fichiers	
Slave-Offline	05/08/2021 14:32	Dossier de fichiers	
AutoStartRMX.exe	16/03/2021 09:32	Application	68 Ko
offline_install_log.txt	05/08/2021 14:33	Document texte	4 Ko
offline_share.bat	19/11/2020 09:30	Fichier de comma...	1 Ko
trak_logo5.ico	12/06/2017 16:31	Fichier ICO	34 Ko
unins000.dat	05/08/2021 14:32	Fichier DAT	59 Ko
unins000.exe	05/08/2021 14:32	Application	709 Ko
Unint_offline_share.bat	10/11/2017 10:15	Fichier de comma...	1 Ko

Une fois finie de lancer, vous devriez avoir ceci



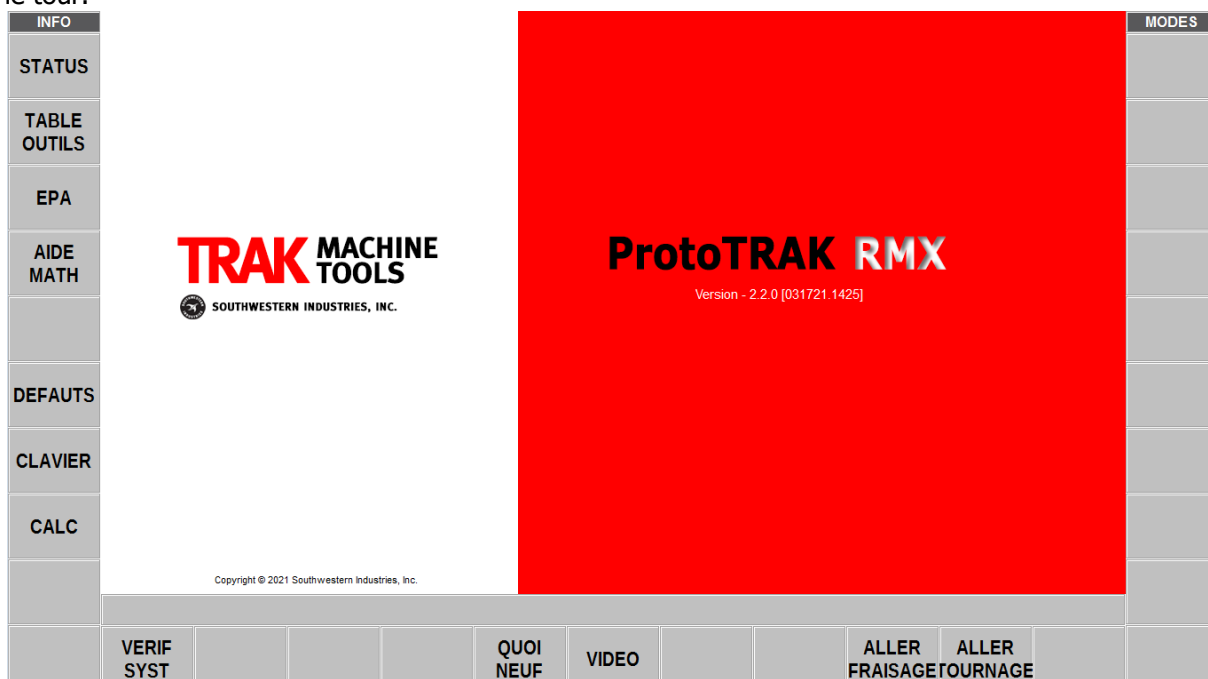
Programmation avec votre logiciel ProtoTRAK RX Offline

Une fois le logiciel ProtoTRAK RX Offline installé, vous pouvez lancer notre logiciel à partir du raccourci créé sur votre bureau ou dans votre menu Démarrer.

Notez que lorsque vous lancez notre logiciel, vous pouvez remarquer que nous sommes en train de lancer 3 applications / fenêtres distinctes. Elles sont les suivantes

1. RX Offline (le nom de l'exécutable est Touch-UserInterface.exe)

C'est notre fenêtre principale de logiciel, ou logiciel MASTER comme nous l'appelons parfois. Toute l'interface utilisateur se fait par ici, mais il repose également sur l'autre programmes pour lui permettre de fonctionner correctement. Notez que le même exécutable exécute le fraisage et le tour.

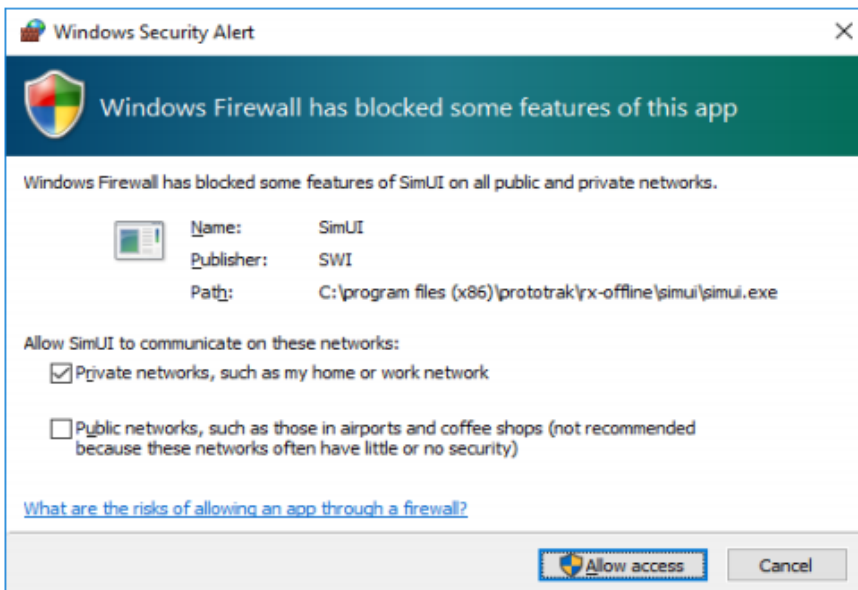


2. RX clavier (le nom de l'exécutable est SimUI.exe)



Ce programme non seulement émule nos boutons du panneau avant, mais émule également tous les Entrées / Sorties qu'il attend d'une machine. Cela inclut le type de machine, moteurs, broches, etc. Il est donc nécessaire pour notre logiciel principal d'émuler l'exécution d'un programme correctement.

Notez que la première fois que vous exécutez le logiciel offline après la première installation, vous pouvez obtenir un avertissement de sécurité Windows. La fenêtre peut ressembler à ceci :

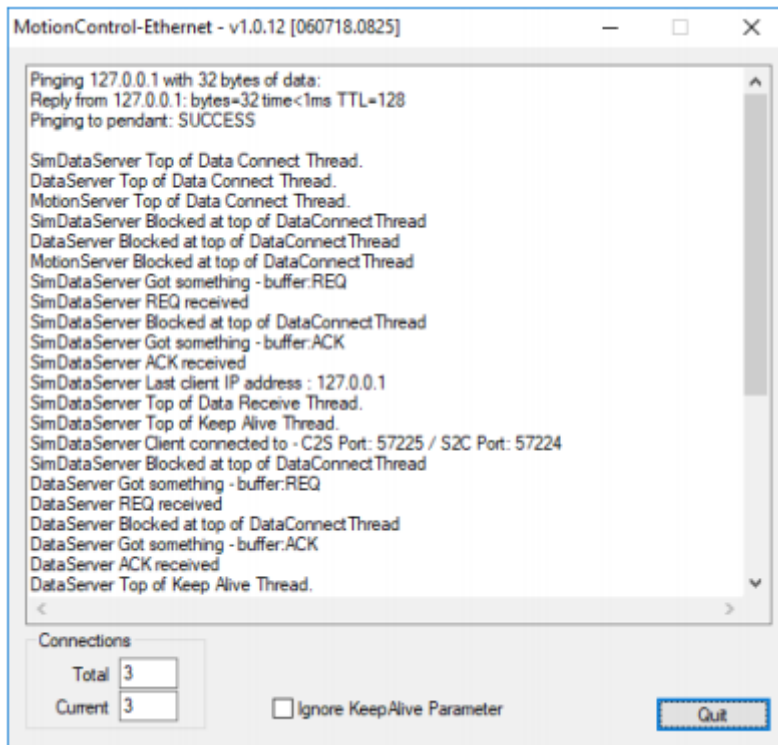


Cliquez sur « Autoriser l'accès (allow access) » pour que votre pare-feu permette à ces applications de fonctionner correctement.

3. MotionControl-Ethernet (le nom de l'exécutable est MotionControl Ethernet.exe)

La dernière fenêtre émule le côté contrôle de mouvement de notre logiciel, ou la partie SLAVE. Nos contrôles RX sont conçus pour communiquer par l'Ethernet, cette application est fondamentalement à la gestion de cette communication et l'émulation d'une machine dans le processus.

Une fois que vous avez lancé le RX ProtoTRAK offline, le logiciel se comporte comme suit : bien qu'il pense qu'il communique avec une machine, cela reste une simulation d'exécution.



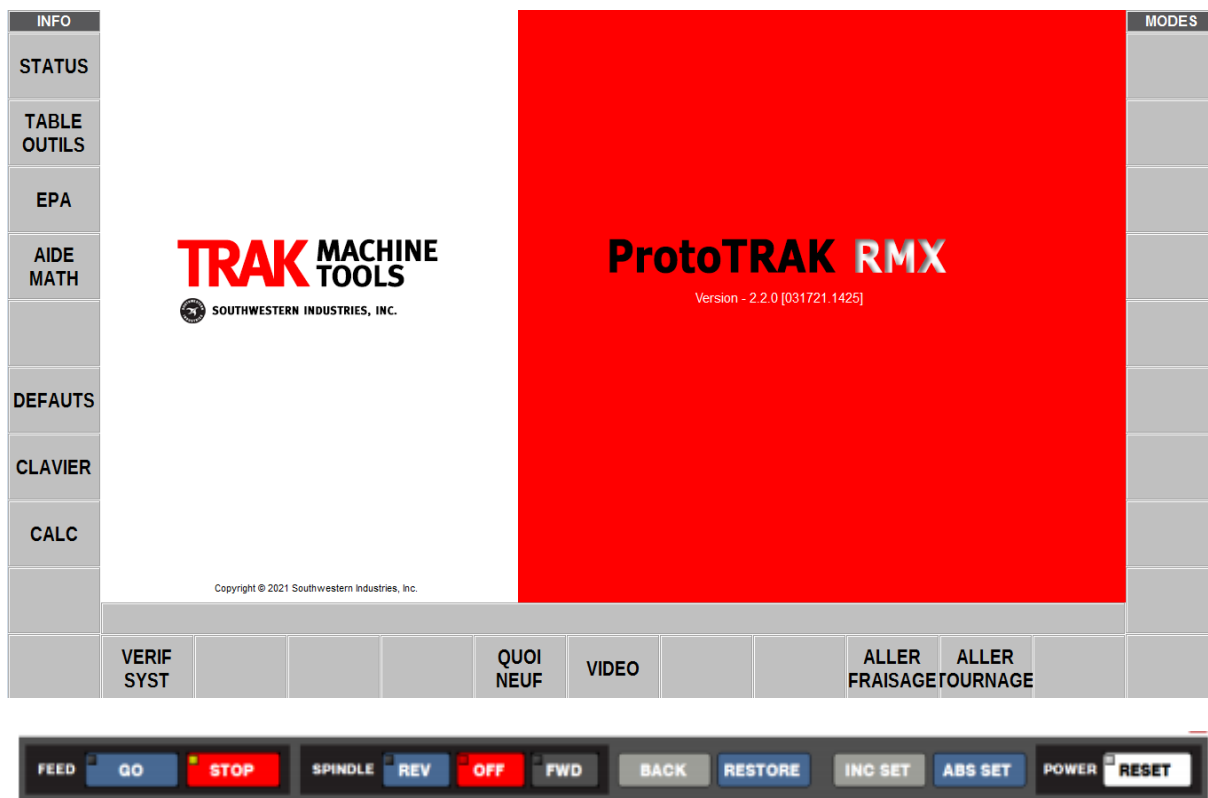
Allumer l'offline

Lors du démarrage, il faut amorcer les servomoteurs (y compris en offline), appuyer longuement sur



La programmation avec le système PTRXOL Offline est presque la même que l'expérience que vous aurez en travaillant avec une véritable machine ProtoTRAK RX CNC. C'est parce que le logiciel est presque identiques entre les deux systèmes.

Lorsque vous ouvrez le système offline, les deux fenêtres suivantes doivent être visibles



Mise en route

Notez que la toute première fois que vous lancez le logiciel offline, il sera par défaut en contrôle RMX utilisé sur les fraiseuses. Dans le premier écran initial, vous pouvez choisir ALLER FRAISAGE ou ALLER TOURNAGE pour exécuter l'un ou l'autre mode. Si vous choisissez d'exécuter la commande ProtoTRAK RLX pour le tour, cliquez simplement sur le bouton ALLER TOURNAGE et le logiciel sera relancé comme le contrôle RLX.

Une fois que vous avez choisi le fraisage ou le tournage, cliquez sur le bouton VERIF SYST et les sélections MODES s'affichent.

Conseils pour utiliser la programmation offline

La plupart de ce que vous voulez faire avec le PTRXOL peut être fait avec les boutons sur l'écran. Si votre ordinateur a un écran tactile, vous pouvez utiliser les mêmes gestes que vous faites sur la commande ProtoTRAK RMX ou RLX elle-même. Sinon, nous avons intégré la possibilité d'utiliser une souris pour imiter les gestes de l'écran tactile.

Gestes avec une souris

Bien que le logiciel ProtoTRAK RX ait été conçu pour être utilisé avec un écran tactile, une souris peut être utilisée à sa place. Les opérations de souris suivantes imitent les gestes sur un écran tactile :

Glisser : cliquez et maintenez le bouton gauche de la souris enfoncé et faites glisser rapidement vers la gauche ou la droite.

Rotation : cliquez et maintenez le bouton gauche de la souris enfoncé et déplacez-vous dans la direction souhaitée pour tourner dimensionnellement.

Panoramique : (déplacer un dessin autour de l'écran) cliquer et maintenir la commande droite de la souris enfoncée et se déplacer dans la direction dans laquelle vous souhaitez déplacer le dessin.

Zoom : la molette de la souris en fonction de son sens de déplacement permet de zoomer en avant ou en. Alternativement, on peut également maintenir enfoncés les boutons gauche et droit de la souris et déplacer la souris vers le haut ou vers le bas sur le dessin.

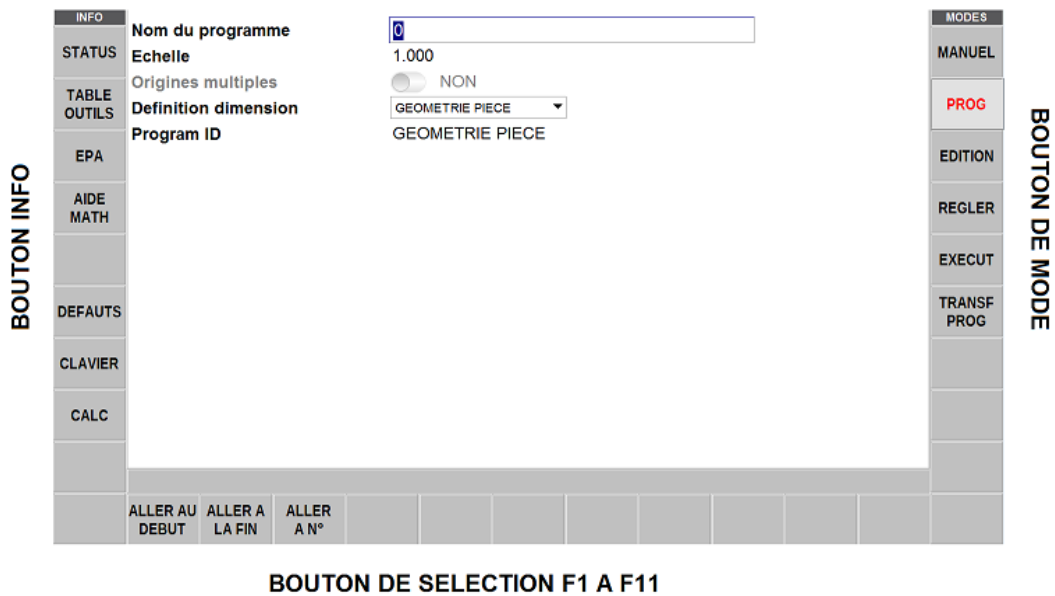
Appuyez sur : pointez le curseur sur l'objet que vous souhaitez sélectionner et cliquez avec le bouton gauche de la souris.

Double-cliquer : double-cliquer avec le bouton gauche de la souris.

Appuyez et maintenez enfoncé : placez le curseur sur l'objet et cliquez avec le bouton droit de la souris.

Opération du clavier

Touche Pupitre RX	Touche Clavier	Touche Pupitre RX	Touche Clavier
X	X	0 - 9	0 - 9
Y	Y	+/-	Alt et -
Z	Z	INC/ABS	Alt + (
RESTORE	Alt + backspace	IN/MM	Alt +)
Curseur vers le haut	flèche vers le haut	Sélection bouton bas écran	F1 à F11
Curseur vers le bas	flèche vers le bas		
Page précédente	Flèche vers la gauche		
Page suivante	Flèche vers la droite		
INC SET	Alt + I		
ABS SET	Alt + A ou Entrée		
BACK	Alt + B		



Joystick du tour

Lors de l'exécution du logiciel offline en mode tour, un Joystick sera disponible dans le panneau, si vous souhaitez imiter le déplacement avec le joystick en mode MANUEL



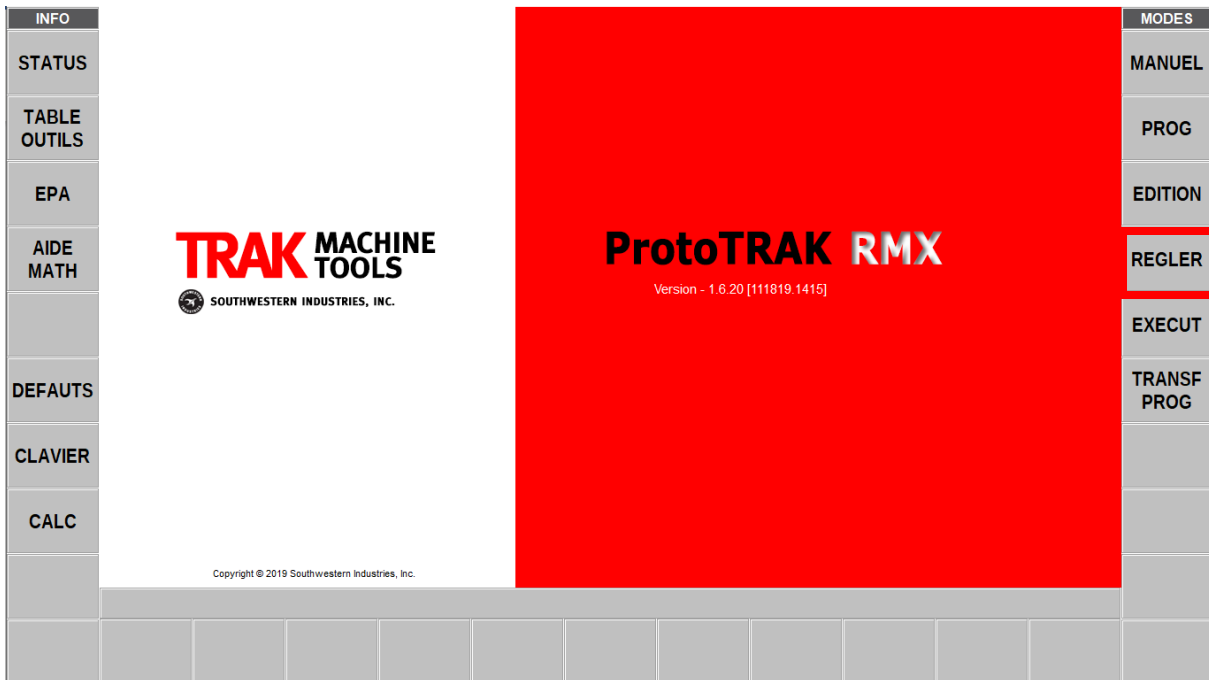
Sortie de l'offline

Pour sortir de toutes les fonctions de l'offline cliquer sur le X dans le coin supérieur droit du ProtoTRAK principal.

Régler la position de référence Z (obligatoire pour exécuter un programme)

Le retrait Z sert à amener la tête à une position précise lors de chaque démarrage/fin de programme ou changement outil.

Allez dans REGLER



POS REF




Amener la tête à l'endroit où vous souhaitez qu'elle soit (avec AVANCE RAPIDE ou la manivelle Z) lors

des changements d'outils et valider le RETRAIT Z avec **ABS SET**

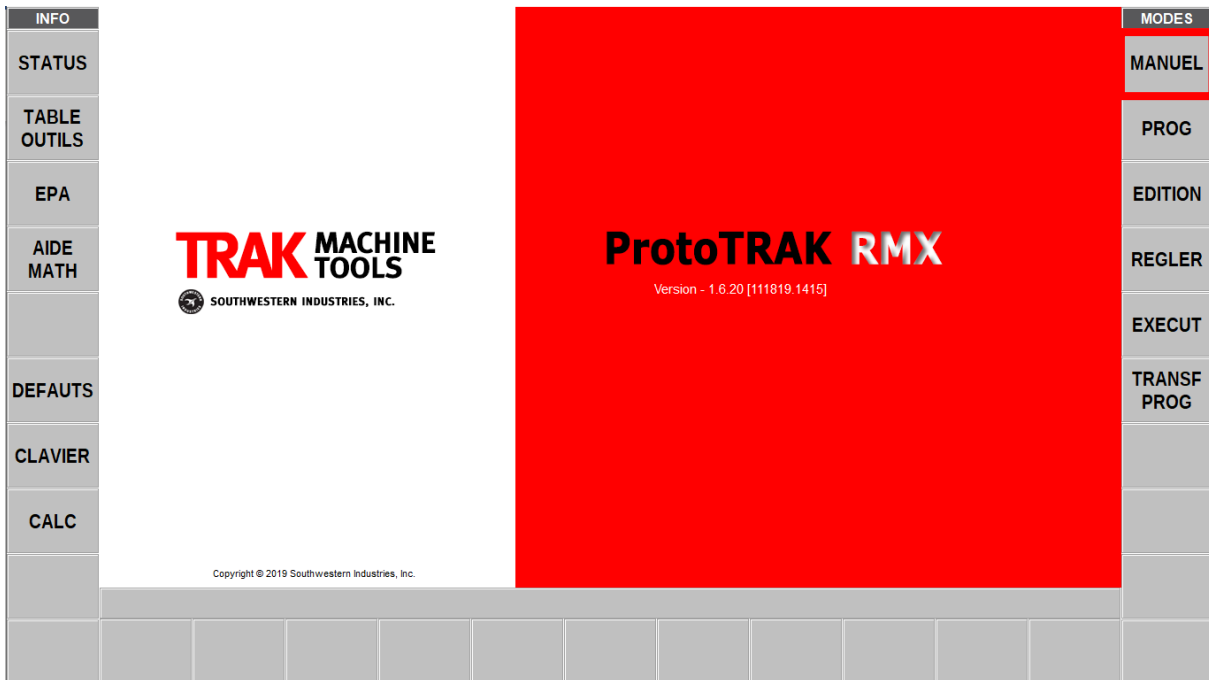
INFO	TABLE POSITION REFERENCE				MODES
STATUS	POSITION REF	RAPIDE		STATUS	MANUEL
	RETRAIT Z			NON DEF	
TABLE OUTILS	RETRAIT X	0.00	abs		PROG
	RETRAIT Y	0.00	abs		
EPA	LIMITE Z BASSE			ARRET	EDITION
	LIMITE BASSE X			ARRET	
	LIMITE HAUTE X			ARRET	
AIDE MATH	LIMITE BASSE Y			ARRET	REGLER
	LIMITE HAUTE Y			ARRET	
DEFAUTS	<div style="background-color: green; color: white; padding: 5px; display: inline-block;">Amener la tete jusqu'a la position de retrait souhaitee et appuyer sur SET.</div>				EXECUT
CLAVIER					TRANSF PROG
CALC					
				AVANCE RAPIDE	RETOUR

Définition des menus

Allez Fraisage/tournage permet de configurer la l'offline selon le type de machine souhaiter


INFO	TRAK MACHINE TOOLS				MODES	
STATUS	 ProtoTRAK RMX <small>Version - 2.2.0 [031721.1425]</small>					
TABLE OUTILS						
EPA						
AIDE MATH						
DEFAUTS	Copyright © 2021 Southwestern Industries, Inc.					
CLAVIER						
CALC						
	VERIF SYST		QUOI NEUF	VIDEO	ALLER FRAISAGE	ALLER TOURNAGE

Le mode manuel permet de faire le zéro pièce, faire des cycles uniques ou de l'apprentissage.



Le mode programmer permettra de programmer la pièce



INFO	 <p>TRAK MACHINE TOOLS SOUTHWESTERN INDUSTRIES, INC.</p> <p>Version - 1.6.20 [111819.1415]</p> <p>Copyright © 2019 Southwestern Industries, Inc.</p>	MODES
STATUS		MANUEL
TABLE OUTILS		PROG
EPA		EDITION
AIDE MATH		REGLER
		EXECUT
DEFAULTS		TRANSF PROG
CLAVIER		
CALC		

INFO	 <p>TRAK MACHINE TOOLS SOUTHWESTERN INDUSTRIES, INC.</p> <p>Version - 1.6.20 [111819.1415]</p> <p>Copyright © 2019 Southwestern Industries, Inc.</p>	MODES
STATUS		MANUEL
TABLE OUTILS		PROG
EPA		EDITION
AIDE MATH		REGLER
		EXECUT
DEFAULTS		TRANSF PROG
CLAVIER		
CALC		