

# Getting started with MillPlus IT V530 Winshape

The screenshot displays the control interface for the MillPlus IT V530 Winshape. At the top left, the machine ID 'G53' is shown. The main title bar reads 'EASyoperate: MDI Free entry'. A 3D model of the machine is shown with coordinate axes: +Z (vertical), +B (rotational), +X (horizontal), and +Y (rotational). The control panel includes several input fields for X, Y, Z, C, and B coordinates, each with a corresponding delta value field. The X, Y, and Z fields are currently set to 0.000. The C and B fields are set to 0.000. The T field is set to 0. The F field is set to 0. The S field is set to 0. The W field is set to 100. The V field is set to 100. The R field is set to 100. The control panel also features a 'Machining status' indicator, a 'Single movement' button, and a 'Step/Continue' button. The time 13:34 is displayed in the bottom right corner.

X	0.000	ΔX		T	0
Y	0.000	ΔY		F	0 0
Z	0.000	ΔZ		S	0 0
C	0.000	ΔC		W 100 V 100 R 100	
B	0.000	ΔB		.. \STARTUP	

Machining status    Single movement    Step/Continue

13:34

Table of contents:

Deutsche Bedienungshinweise zur MillPlus IT V530 Programmierplatz.....	3
English user directions to the MillPlus IT V530 Programming Station .....	5

# Deutsche Bedienungshinweise zur MillPlus IT V530 Programmierplatz

## Hinweise

- Drucken Sie die "Tastatur Funktionentasten-Schablone". Bitte herunterladen von:  
[www.millplus.de](http://www.millplus.de) > Version V500 > Programmierplatz
- Eine Demo-Version können Sie ohne Dongle nutzen
- Zum Speichern von Werkstückprogrammen mit mehr als 100 Sätzen braucht man einen Dongle. Bitte wenden Sie sich an der DMG Trainings-Akademie

## MillPlus IT starten

Windows Start > Programme > Heidenhain > Winshape > Start MillPlus IT  
oder  
mittels Ikone auf den Desktop

## MillPlus IT Herunterfahren

MillPlus IT Herunterfahren mit "Alt + F4" auf Ihre PC-Tastatur oder mit der Funktion "Anwendung Schließen" (Kreuz rechts oben in der Ecke). Mittels "Ja" klicken wird der Programmierplatz geschlossen.

## Sprache ändern

Ändern Sie die MillPlus IT Spracheinstellungen wie folgend. MillPlus IT herunterfahren (Alt + F4).

Windows Start > Programme > Heidenhain > Winshape > Set MillPlus IT Language



Hier die gewünschte Sprache wählen.

Wenn Sie den Programmierplatz starten, ist die gewünschte Sprache aktiv.

## **G64-Konture nach MillPlus V600 Format umsetzen**

Die MillPlus V5xx hat eine Konturprogrammierung über G64 und G63. Damit diese Programme mit der MillPlus V600 abgearbeitet werden können, müssen sie in G1/G2/G3-Sätze umgewandelt werden. Diese Konvertierungsfunktion steht zur Verfügung im Winshape V530. Dazu muss MC\_0399=1 sein (Grundstellung)

### Wichtig vorab

- Setzen Sie das Hauptprogramm und die dazu gehörigen Unterprogramme in das gleichen Verzeichnis.
- Während der Umsetzung darf das Programm oder ein dazu gehörigen Unterprogramm nicht in Programm-Editor (Prozess Programm) oder Datei-Editor (Prozess Kontrolle > Datei > Verwaltung/Editieren) aktiv sein.
- Nur ein Programm das ohne Fehlermeldungen abläuft, kann umgesetzt werden (Kontrolle mittels "Satz suchen" vom letzten Satz oder mittels Grafiklauf). Fehlermeldungen müssen vorab an der Umsetzung behoben werden.

### Kontur umsetzen

Die Kontur muss man wie folgend umsetzen:

- Prozess Automatik > NC-Programm > Auswählen
- Dateiname eingeben aber nicht mit Enter bestätigen
- Softkey "G64 Converter" (Dieser Softkey ist nur sichtbar wenn MC\_0339=1)

Im aktuellen Verzeichnis wird ein neues "CONVERT" Verzeichnis angefertigt mit darin das umgesetzte Programm und eine Text-Datei (\*.txt). Im umgesetzten Programm werden alle umgesetzten Konture mit eine auflaufende #Nummer markiert, z. B. #0001. Die Text-Datei gibt eine Übersicht von allen umgesetzten Konturen. Die Text-Datei ist in die MillPlus V530 nur im Datei-Editor vom Prozess "Kontrolle" sichtbar.

### Umgesetzte Konture überprüfen

Die umgesetzte Kontur muss man auf folgende Punkte überprüfen:

- G64-Konture mit E-Parameter werden, falls ein geänderter E-Parameter in einer G14 Wiederholung anwesend ist, nicht umgesetzt. Anstatt wird im umgesetzten Programm die Fehlermeldung "G300 D514" geschrieben: "G64-Konverter: variable Position in Kontur". Diesen Konturteil muss man mit Hand umsetzen.
- Programmteile die nicht im Programmlauf enthalten sind, also übersprungen werden (z. B. durch G29-Sprungbefehle), werden nicht umgesetzt. Nicht umgesetzte Konture werden nicht in der txt-Datei aufgelistet, aber wohl mit #Nummer im umgesetzten Programm angemerkt. Diesen Konturteil muss man mit Hand umsetzen.

# English user directions to the MillPlus IT V530 Programming Station

## Notes

- Print the "Keyboard function keys templates". Please download from:  
[www.millplus.com](http://www.millplus.com) > Version V500 > Programming station
- A demo version can be used without a dongle
- To store part programs with more than 100 blocks you need a dongle. Please apply to the DMG Training academy

## Start MillPlus IT

Windows start > all programs > Heidenhain > Winshape > Start MillPlus IT  
or  
with Icon on Desktop

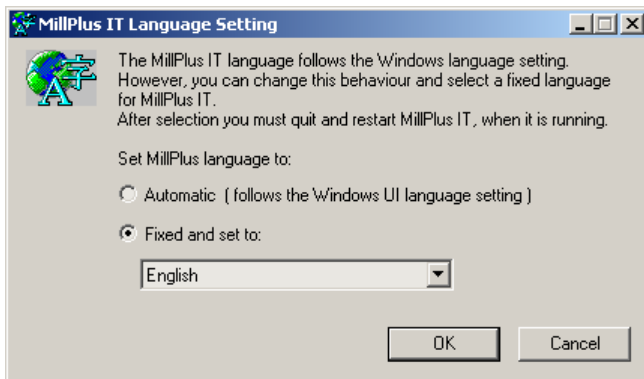
## MillPlus IT shutdown

Shutdown MillPlus IT by "Alt + F4" on your PC-keyboard or with function "Close application" (cross in upper right corner). Programming station is closed by clicking "Yes".

## Change language

Change the MillPlus IT Language Settings as follows. Shutdown MillPlus IT (Alt + F4).

Windows start > Program Files > Heidenhain > WinShape > Set MillPlus IT Language:



Select a language here.

When you start the Programming Station the selected language will be active.

## **Convert G64 contours to MillPlus V600 format**

The MillPlus V5xx has a contour programming using G64 and G63. To be able to execute these programs with the MillPlus V600, these contours have to be converted in G1/G2/G3 commands. This convert function is available in Winshape V530. Therefore must MC\_0339=1 (default).

### Important in advance

- Please put the main program and the corresponding subprograms in the same directory.
- During conversion the main program and corresponding subprograms may not be active in the program editor (process Program) and the file editor (process Control > File > Management/Edit).
- Only a program that can run without error messages can be converted (check by "Search block" of the last block or by graphic execution). Error messages must be solved before conversion can be started.

### Contour conversion

The contour must be converted as follows:

- Process Automatic > NC-Program > Select
- Enter the file name but do not confirm with enter
- Soft key "G64 Converter" (this soft key is only visible if MC\_0339=1).

In the actual directory a new "CONVERT" directory is made including the converted program and a text-file (\*.txt). In the converted program all the converted contours are marked with a running up # number, e.g. #0001. The text file lists all converted contours. The text file is in MillPlus V530 only visible in the file editor in process Control.

### Check converted contours

The converted contour must be checked on the following points:

- In case a changed E-Parameter in a G14 repeat is present, G64-contours with E-Parameters are not converted. In the converted program an error message "G300 D514" is written instead: "G64-converter: variable position in contour". This contour part must be converted by hand.
- A program part that is not included in the program run, so that is jumped (e.g. by G29 jump commands), is not converted. A not converted contour is not listed in the txt-file, but do is marked in the converted program with #Number. This contour part must be converted by hand.