



MainCNC

Installation och användarguide

POST NC, FANUC FOCAS, Teams-notiser och säker programöverföring

I guiden

- Installera och starta MainCNC
- Bygga Run-kön och posta NC-filer
- Skicka säkert till en FANUC-maskin
- Läs status, tider och larm
- Konfigurera Teams-notiser och avinstallera

Skärmbilderna är censurerade. Maskin-, nätverks-, licens- och jobbuppgifter har maskerats.

1. Installera MainCNC

Installationen omfattar både skrivbordsprogrammet och FANUC Windows-tjänsten.

Steg för steg

- 1** Stäng MainCNC om programmet redan körs.
- 2** Högerklicka på MainCNC-Setup-x.x.x.exe och välj Kör som administratör.
- 3** Godkänn Windows säkerhetsfråga och följ installationsguiden.
- 4** Installationen lägger programmet under C:\Program Files\MainCNC och installerar tjänsten MainCNC FANUC Monitor.
- 5** Starta MainCNC från Start-menyn eller genvägen på skrivbordet.
- 6** Välj Fanuc som maskinprofil innan FANUC-knapparna används.

Vad Windows-tjänsten gör

- Äger FOCAS-anslutningen så att bara en komponent kommunicerar med varje maskin.
- Fortsätter övervaka larm och status när MainCNC-fönstret är stängt.
- Skickar Teams-notiser för valda händelser.
- Lagrar maskinkonfiguration under C:\ProgramData\MainCNC.

Första kontrollen

- Kontrollera att rätt maskinprofil är vald.
- Öppna Status och verifiera att maskinen blir Connected.
- Kontrollera IP, port och timeout under Anslutningsinställningar.
- Använd alltid företagets godkända maskinnät och brandväggsregler.

2. Huvudfönstret

Setup till vänster, körordning i Run och de viktigaste åtgärderna längst ned.

The screenshot shows the MainCNC software interface. The top bar includes the 'MainCNC' logo, 'Stack generator', and a 'Rensa allt' button. The left sidebar contains the 'Setup' section for 'Fanuc', with 'Load' and 'Save' buttons. It lists two programs: 'G54' and 'G55', each with a 'Bild' button, a lock icon, a '0' value, and a dropdown arrow. Below each program are three 'MASKERAT' buttons with right-pointing arrows and a '+ Lägg till fil' button. At the bottom of the sidebar is a '+ Lägg till G56' button. The main area is the 'Run' section, which contains a table with 6 rows. The table has columns: '#', 'Fil', 'NP', 'Z', 'Stop', 'Intern', and 'Kommentar'. The data in the table is as follows:

#	Fil	NP	Z	Stop	Intern	Kommentar
1	MASKERAT	G54	0.0	Ingen v		MASKERAT
2	MASKERAT	G55	0.0	Ingen v		MASKERAT
3	MASKERAT	G54	0.0	M00 v		MASKERAT
4	MASKERAT	G55	0.0	Ingen v		MASKERAT
5	MASKERAT	G54	10.0	M00 v		MASKERAT
6	MASKERAT	G55	10.0	M01 v		MASKERAT

Each row has a 'Visa' button and a trash icon. At the bottom of the interface are buttons for 'POST NC', 'Skicka till maskin', 'Output', 'Preview', 'Plot Run', 'Status', and 'Settings'.

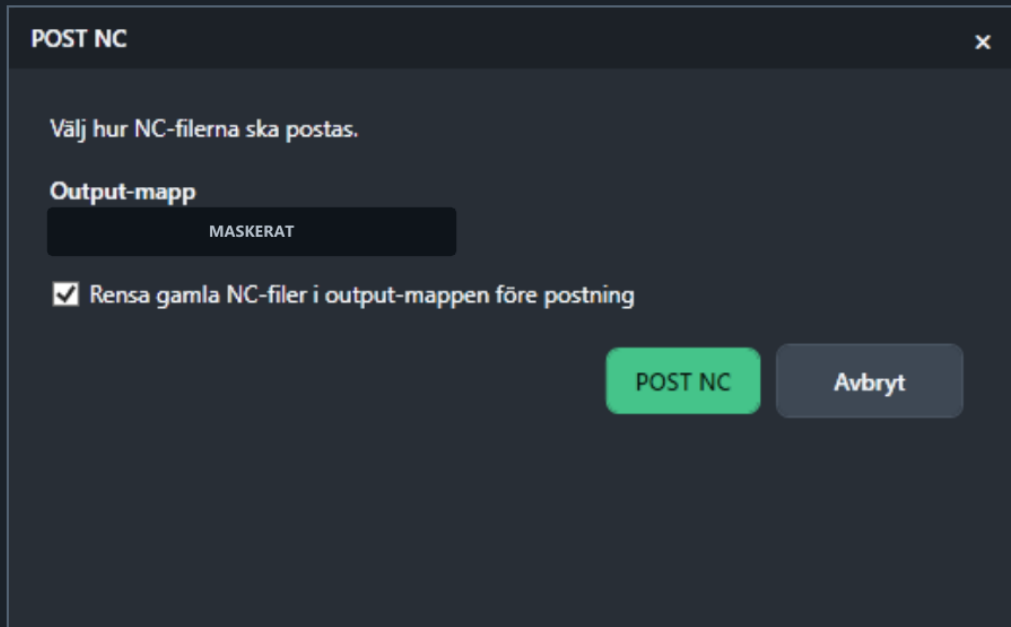
Jobbnamn och kommentarer är maskerade i bilden.

Arbetsgång

- Lägg filer i rätt nollpunkt under Setup.
- Flytta dem till Run i önskad körordning.
- Ange Z, rotation, stopp, internt moment och kommentar.
- POST NC skapar lokala filer.
- Skicka till maskin poster lokalt och synkroniserar FANUC.
- Status visar anslutning, program, tider och larm.

3. POST NC

Skapa NC-filer och setup-PDF lokalt utan att ändra CNC-minnet.



POST NC

Välj hur NC-filerna ska postas.

Output-mapp

MASKERAT

☒ Rensa gamla NC-filer i output-mappen före postning

POST NC Avbryt

Så används dialogen

- Kontrollera output-mappen.
- Markera Rensa gamla NC-filer om tidigare filer med aktuell filändelse ska tas bort före postning.
- Klicka POST NC.
- MainCNC skapar Main/Stack, SUB-program samt SetupSheet.pdf och SetupMap.pdf.
- Om en fil är låst eller mappen saknar rättighet avbryts postningen och ett tydligt fel visas.

Rensa påverkar output-mappen - inte CNC-minnet.

4. Skicka till maskin

Välj fysisk FANUC-maskin, granska förändringen och synkronisera säkert.

Skicka till maskin

Välj vilken FANUC-maskin Run-kön ska skickas till. NC-filerna postas samtidigt lokalt.

Skicka till maskin

MASKERAT

Output-mapp

MASKERAT

☒ Rensa gamla NC-filer i output-mappen före postning

Granska skickning

Avbryt

Säkerhetsregler

- Välj rätt maskin i listan. Namn och IP visas tillsammans.
- Lokala NC-filer postas samtidigt som överföringen.
- Nästa vy visar exakt vilka program som skickas och tas bort.
- O0001 lämnas alltid orörd.
- Endast program märkta ID-MAINCNC får raderas automatiskt.
- Ett befintligt program utan märkningen skrivs inte över - överföringen avbryts.

Kontrollera alltid att maskinen är idle och i ett läge som tillåter programhantering.

5. Status och CNC-minne

Liveinformation, programkatalog, Run-kö, cykeltid och manuella programåtgärder

FANUC CNC

MASKERAT

Anslut

Koppla från

Uppdatera

Anslutningsinställningar

Ny maskin

Ta bort masl

Connected Uppdaterad.

Main: O0001 Running: O0004 Sequence: N186

Programs: 47 (20 visas, 20 med kommentar, O9000-O9999 dolda)

Läge
MEM

Körstatus
Kör

Rörelse
Rörelse

Maskin
OK

Drift totalt
6445 h 32...

Skärtid totalt
6121 h 29...

Aktuell cykel
5:35:25

Program i CNC

Program	Kommentar	Size
O0001		500
O0002		1000
O0003		2000
O0004		1500
O0005	MASKERAT	19000
O0006		14000
O0007		5500
O0008		4500
O0400	(WORKCOORDINATE)	1500
O0401	0	500
O0402	0	500
O0403	0	500
O0404	0	500

Läs valt

Ta bort valda

Run-kö som skickas till maskinen

Fil	NP	Z	Rot	Stop	Inti	Tid	Kommentar
38-405-G-11rtan NC	G54	0.0	0.0°	Ingen		3:29:51	Köras
	G55	0.0	0.0°	Ingen		—	
	G54	0.0	0.0°	M00		—	
MASKERAT	G55	0.0	0.0°	Ingen		—	MASKERAT
	G54	10.0	0.0°	M00		—	
	G55	10.0	0.0°	M01		—	

Skicka till maskin

Stäng

Förklaring

- Connected visar att tjänsten har kontakt med vald maskin.
- Läge, körstatus, rörelse och maskinstatus uppdateras live.
- Drift och skärtid läses från FANUC:s integrerade parametrar.
- Aktuell cykel kommer från MainCNC-timern i postat Stack-program.
- Läs valt öppnar CNC-koden read-only.
- Ta bort valda stöder Ctrl och Shift. Kontrollera urvalet noggrant.

IP, jobbnamn och kommentarer är maskerade i bilden.

6. FANUC- och Teams-inställningar

Inställningarna sparas per fysisk FANUC-maskin.

Anslutningsinställningar

Maskinnamn

FANUC 1

IP-adress

MASKERAT

Port

8193

Timeout (sekunder)

10

☒ Aktivera Teams-notiser

Teams Workflow webhook

.....

☒ CNC-larm

☐ Nödstopp

☒ M00/M01 väntar

☒ Körning klar

☐ Tappad anslutning

☐ Återställningsnotiser

Så skapar du arbetsflödet

Skicka testnotis

Spara

Avbryt

Teams Workflow

- Skapa flödet direkt från en standardkanal i Teams.
- Välj mallen Send webhook alerts to a channel.
- Kopiera HTTPS-webhooken och klistra in den i MainCNC.
- Välj vilka händelser som ska skickas.
- Spara och klicka Skicka testnotis.
- Vid Invalid ThreadId: skapa ett nytt flöde från själva standardkanalen.

Webhook-adressen ska behandlas som ett lösenord.

7. Allmänna inställningar

Output-mappar, postprofiler, FOCAS, licens och version.

Settings

☐ Light Mode

Output-mappar

Fanuc
Mitsubishi
Charmille

Maskinprofil

Vald maskin: Fanuc

Redigera maskinprofil

FANUC FOCAS

IP-adress: MASKERAT

Port: 8193

Timeout s: 10

Licensserver

Server: MASKERAT

Licensnyckel: MASKERAT

Företag: MASKERAT

Email: MASKERAT

Licens och version

Status
Dagar kvar
Startade
Går ut
Kontroll
Kund
Funktioner
Dator-ID
Version
Info

MASKERAT

Supportinfo Feedback Spara och kontrollera Stäng

Rekommenderat

- Använd en separat output-mapp per maskinprofil.
- Redigera maskinprofilen endast om postprocessorns syntax behöver ändras.
- FANUC FOCAS-inställningen ska motsvara maskinens IP, port och timeout.
- Licensnyckel, serveradress, dator-ID och kunduppgifter är känsliga och ska inte delas i skärmbilder.
- Supportinfo kan användas vid felsökning men bör granskas innan den skickas vidare.
- Versionsnumret gör det enkelt att kontrollera att app och installationspaket är aktuella.

8. Felsökning och avinstallation

Säkra först maskinläget, kontrollera sedan tjänst, nätverk och behörigheter.

Vanliga problem

- FOCAS -1 / EW_BUSY: maskinen är upptagen. Återställ larm/nödstopp och kontrollera edit/download.
- FOCAS -8: kontrollera tjänstens anslutning, IP, port och att ingen annan klient äger FOCAS.
- Teams Invalid ThreadId: skapa Workflow på nytt direkt från en standardkanal.
- Låst output-fil: stäng programmet som använder filen och försök igen.
- Programkonflikt: MainCNC skriver inte över program som saknar ID-MAINCNC.

Avinstallera

- Öppna Windows Inställningar > Appar > Installerade appar.
- Sök efter MainCNC och välj Avinstallera.
- Avinstalleraren stoppar och tar bort MainCNC FANUC Monitor samt programfilerna.
- NC-filer, projekt och output-mappar tas inte bort.
- C:\ProgramData\MainCNC kan ligga kvar för återinstallation. Ta bort mappen manuellt endast om maskininställningar, Teams-konfiguration och historik ska raderas permanent.

Grundregel: låt MainCNC-tjänsten vara enda FOCAS-klienten och exponera aldrig FOCAS-porten mot internet.

För fjärråtkomst bör endast utgående, krypterad telemetry eller ett godkänt VPN användas.