

Ajustements au CNC pour communication RS 232C

Ci-après décrit les réglages de paramètres les plus courantes dans les CNC de la série "i" (0i, 16i, 18i, 21i, 30i, 31i, 32i...) pour la communication RS 232C.

Pour la procédure d'afficher ou modifier les paramètres de CNC ou d'autres opérations, consulter le manuel d'CNC concerné ou consulter le fabricant.

Réglage des paramètres recommandés :

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
0000							ISO	

ISO=1

Cet ajustement doit correspondre à la suivante dans le PC :

- bits de données : **7 bits**
- Parité : **paire**

0020	Selección del canal de E/S
------	----------------------------

0: Canal 1 (port série 1 RS-232-C)

1: Canal 1 (port série 1 RS-232-C)

2: Canal 2 (port série 2 RS-232-C)

Sélection de canal d'E/S =0 ou

Sélection de canal d'E/S =1

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
0101	NFD				ASI			SB2

NFD =1

Ainsi =0

SB2=1 (2 bits de stop → doit correspondre à l'ajustement sur le PC).

0102	Número de especificación del dispositivo de entrada/salida
------	--

Valor ajustado	Dispositivo de entrada/salida
0	RS-232-C (utiliza los códigos de control DC1 hasta DC4)
1	ADAPTADOR 1 CASSETES DE FANUC (CASSETES B1/B2 FANUC)
2	ADAPTADOR 3 CASSETES DE FANUC (CASETE FANUC F1)
3	FANUC PROGRAM FILE Mate, Adaptador para tarjetas FA de FANUC ADAPTADOR PARA DISQUETES DE FANUC, Handy File de FANUC FANUC SYSTEM P-MODELO H
4	RS-232-C (no utiliza los códigos de control DC1 hasta DC4)
5	Lector portátil de cinta
6	FANUC PPR SYSTEM P-MODELO G DE FANUC, SYSTEM P-MODELO H DE FANUC

Nombre de spécification du dispositif d'E/S = 0

0103	Velocidad en baudios
------	----------------------

9: 2400 bauds
10 :4800 bauds
11 : 9600 bauds
12: 19200 bauds

Débit en bauds = 11

Il doit correspondre à l'ajustement sur le PC :
(vitesse = 9600 bauds)

Exemple de réglage dans le PC :

