

Regolazioni nel CNC per la comunicazione RS232C.

Di seguito sono riportate le impostazioni dei parametri più comuni nel CNC della serie "i" (0i, 16i, 18i, 21i, 30i, 31i, 32i ...) per la comunicazione RS232C.

Per la procedura di visualizzazione o modifica dei parametri del CNC, o altre operazioni, consultare il manuale del CNC o con il costruttore della macchina.

IMPOSTAZIONE PARAMETRI RACCOMANDATA:

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

Selezione standard:

ISO = 1

Questa regolazione deve corrispondere a quella successiva nel PC:

- bit di dati: 7 bit
- parità: pari

0020	I/O CHANNEL: Selection of an input/output device or selection of input device in the foreground
-------------	--

0 : Channel 1 (serial port 1 RS-232-C)

1 : Channel 1 (serial port 1 RS-232-C)

2 : Channel 2 (serial port 2 RS-232-C)

Selezione standard: 0 (E / S = 0 la schermata di impostazione)

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

Selezione standard:

NFD = 1

ASI = 0

SB2 = 1 (2 bit di stop ☐ dovrebbe corrispondere all'impostazione nel CNC).

0102	Number specified for the input/output device (when the I/O CHANNEL is set to 0)
-------------	--

Selezione standard: 0

0103

Baud rate (when the I/O CHANNEL is set to 0)

- 9: 2400 Bauds
- 10: 4800 Bauds
- 11: 9600 Bauds
- 12: 19200 Bauds

Selezione standard: 11

Deve corrispondere con la regolazione sul PC: (Velocità = 9600)

Esempio di regolazione nel PC:

Configure the communication parameters

Machine selection data

Machine Number: 1 Name: TEST1

Communication type

☒ RS232C (COM) ☐ ETHERNET

RS232C Configuration

Standard Values

Port: COM1

Speed: 9600

Data bits (Length): 7

Stop bits: 2

Parity(E=even, O=odd, N=none): E

Protocol: Software

Protocol "Software" = XON / XOFF
Protocol "Hardware" = RTS / CTS

Time to finish (receive): 4

Test

Sent / Received

Test Send to CNC

Test Receive from CNC

Cancel Test

SAVE configuration and EXIT

EXIT (without saving the configuration)