

Ajustes en el CNC para comunicación RS232C

A continuación se describen los ajustes de parámetros más habituales en los CNC de la serie "i" (0i, 16i, 18i, 21i, 30i, 31i, 32i...) para la comunicación RS232C.

Para el procedimiento de visualizar o modificar los parámetros de CNC, u otras operaciones, consultar el manual de CNC correspondiente o consultar con el fabricante.

AJUSTE DE PARAMETROS RECOMENDADOS:

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

ISO=1

Este ajuste tiene que corresponder con el siguiente en el PC:

- bits de datos: **7 bits**
- paridad: **Par**

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

0: Canal 1 (puerto serie 1 RS-232-C)

1: Canal 1 (puerto serie 1 RS-232-C)

2: Canal 2 (puerto serie 2 RS-232-C)

Selección de canal de E/S =0 o bien

Selección de canal de E/S =1

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

NFD =1

ASI =0

SB2=1 (bits de stop → Tiene que corresponder con el ajuste en el 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 (CASSETE 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

Numero de especificación del dispositivo de E/S = 4

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

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

Velocidad en baudios = 11

Tiene que corresponder con el ajuste en el PC:
(Velocidad = 9600 baudios)

Ejemplo de ajuste en el PC:

