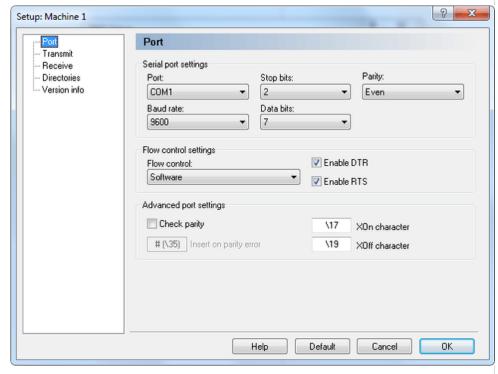


.

Portkonfiguration

Om du vill ändra inställningarna för DNC väljer du **DNC inställningar** från fliken **Överföring** eller klickar du på ikonen för DNC inställningar i överföringsmenyn.

Dialogrutan för den grundläggande portkonfiguration visas nedan:



Grundläggande portkonfiguration.

Serieportsinställningar

etc • Port

Lista över datorns seriella portar. Markera den du vill använda för den här maskinkonfiguration.

Baudhastighet

Överföringsheten i bitar per sekund. Välj önskad överföringshastighet från rullgardinsmenyn.

Stoppbitar

Välj antalet stoppbitar som läggs till efter varje tecken i kommunikationen för att separera databitar.



Antalet stoppbitar som krävs beror på styrsystemet. Se referenshandboken för mer information.

■ Databitar

Välj antalet bitar för varje tecken. Som standard används 7-bitars ASCII-kod för NC-dataöverföring.

etc * Paritet

Paritet är en metod för felkontroll som visar om en överföring lyckades eller inte genom att lägga till en "paritetsbit" (När du använder 7-bitars ASCII-kod för dataöverföring blir pariteten den 8:e biten) för att säkerställa att antalet bitar med värdet '1' i en uppsättning bitar är *jämn* eller *udda*.

Metoden kan användas i olika lägen:

- Ingen: Väljs då ingen kontroll av paritetsfel ska användas.
- **Jämn** paritet: Ett jämnt antal 1:or används i varje tecken.

Portkonfiguration

• **Udda** paritet: Ett udda antal 1:or används i varje tecken.

Endast för särskilda fall (teständamål):

- Mark paritet: Paritetsbiten är alltid '1' och datalinjen är 'låg'.
- Space paritet: Paritetsbiten är alltid '0' och datalinjen är 'hög'.

Inställningar för flödeskontroll

*** Flödeskontroll

Typ av handslagsförfarandet för att synkronisera kommunikationen mellan datorn och CNC-styrning. Det finns två typer av flödeskontroller:

Mjukvaruhandskakning använder XOn/XOff ASCII-tecknen.

Hårdvaruhandskakning använder kontrollsignalerna RTS/CTS i RS-232-kommunikationen.

Du kan välja en av följande metoder för flödeskontroll från rullgardinsmenyn:

- Ingen: Ingen flödeskontroll utförs.
- Mjukvaru: Mjukvaruhandskakning används för flödeskontroll.
- Hårdvaru: Hårdvaruhandskakning används för flödeskontroll.
- Hårdvaru och mjukvaru: Både Hårdvaru- och mjukvaruhandskakning används.

Använd DTR

Markera den här rutan för att sätta DTR till högt.

Använd RTS

Markera den här rutan för att sätta RTS till högt.

Avancerade portinställningar

Kontrollera pariteten

Om du vill att CIMCO Edit v6 ska rapportera paritetsfel markerar du rutan *Kontrollera pariteten*. Varje gång ett fel inträffar infogas det specificerade tecknet i filen på mottagarsidan.

Icke standardiserade XOn och XOff-tecken kan specificeras.

Infoga vid paritetsfel

Använd det här fältet för att ange ett tecken som ska infogas i den mottagna filen om ett paritetsfel inträffar vid mottagning av data. Om fältet lämnas tomt infogas inget tecken.

MOn-tecken

Använd det här fältet för att ange ett tecken för XOn. Om fältet lämnas tom används standard tecknet för XOn. Om din maskin behöver ett icke-standard XOn-tecken kan du ange det här.

** XOff-tecken

Använd det här fältet för att ange ett tecken för XOff. Om fältet lämnas tom används standard tecknet för XOff. Om din maskin behöver ett icke-standard XOff-tecken kan du ange det här.



Du kan specifisera tecknen för XOn, XOff och Infoga vid paritetsfel genom att skriva in ASCII-tecket, dvs ange \$ för att få ASCII-tecken 36 eller så kan du ange ASCII-värdet så här \arrangle 36.



