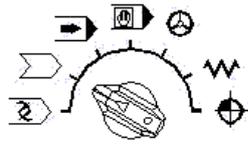


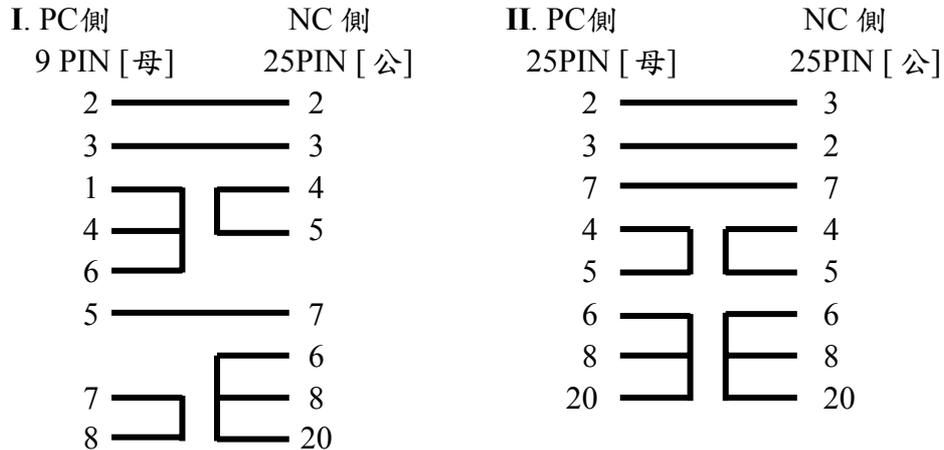
紙帶操作(TAPE：DNC邊傳邊做)

A. 個人電腦(PC)與RS-232C連線操作

(1) 將模式選擇開關置於TAPE的位置 (RMT)。

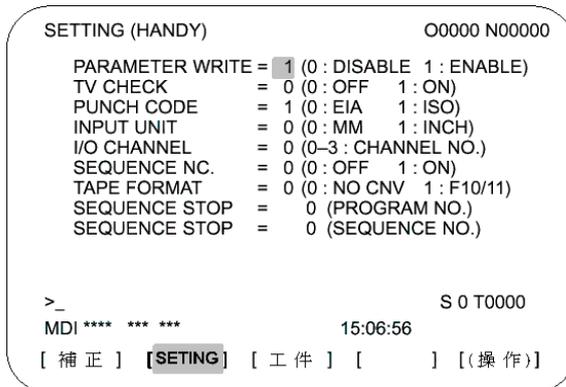


(2) 從PC連線至CNC的RS-232C埠上。此連線的接法如下圖：



(3) 確認PC及CNC之傳輸參數，CNC之傳輸速率設定如下：

CNC之傳輸參數，須在MDI模式下設定。



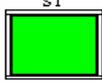
- a. 傳輸資訊交換碼之設定在 PUNCH CODE = 處。
 PUNCH CODE = 0 為選擇 EIA 碼
 PUNCH CODE = 1 為選擇 ISO 碼(通常設定，視 PC 功能而定)
- b. 通訊 I/O = 之設定，可用來選擇傳輸速率(BAUDRATE)。
 I/O CHANNEL = 0 為選擇參數位址 103 之設定
 I/O CHANNEL = 1 為選擇參數位址 113 之設定

| 103 | 113 | 設定 | 傳輸速率 |
|-----|-----|----|----------|
| 可設定 | 可設定 | 10 | 4800bps |
| 可設定 | 可設定 | 11 | 9600bps |
| 可設定 | 可設定 | 12 | 19200bps |

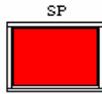
c. 須於 MDI 模式和程式保護鑰匙開關打開(順時鐘方向轉動)才可以更改設定。

(4) 按  功能鍵按鍵。

(5) 按下  開關，機器便開始依照外部PC程式自動操作。



(6) 按下  開關，機器便立即停止自動進給。(主軸不停止)



(7) 自動模式可操作之面板各按鈕開關，在此模式亦有效。

B. 使用記憶卡連線操作

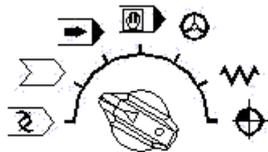
註： 1. 使用 ATA記憶卡 或 PCMCIA + CF記憶卡皆可，可熱插拔。

2. 確認**參數號碼 138** 位元 7 設定為 **1** (格式為 10000000)。

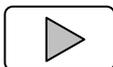
3. 確認 **SETTING** 之 **I/O CHANNEL = 4** (記憶卡DNC連線操作模式)。

(1) 將記憶卡插入 CNC 之 CNM1B 記憶卡插槽 (位於 CNC 本體左上方)。

(2) 將模式選擇開關置於TAPE的位置 (RMT)。



(3) 按下  功能鍵。

(4) 按下  鍵兩次。

(5) 按顯示幕下方 [DNC-CD] 之軟鍵，此時螢幕顯示如下：

| DNC OPERATION (M-CARD) | | F0000 N00001 |
|------------------------|-------------|--------------|
| NO. | FILE NAME | COMMENT |
| 0001 | O0002 | () |
| 0002 | O0003 | () |
| 0003 | O0112 | () |
| 0004 | MULTI-P2.NC | () |
| 0005 | O2003 | () |
| 0006 | O0001 | () |
| 0007 | O0003 | () |
| 0008 | O2222.NC | () |
| 0009 | O2223.NC | () |

DNC FILE NAME :
>_ S O L 0%

RMT **** * * * 15:06:56

[] [HOST] [CONECT] [**DNC-CD**] [(操作)]

檔案號碼 → (points to NO. column)

檔案名稱 → (points to FILE NAME column)

(6) 按顯示幕下方 [(操作)] 之軟鍵。

(7) 鍵入 DNC 要執行之檔案號碼，例：0004 或 4

(8) 按顯示幕下方 [DNC-ST] 之軟鍵，此時螢幕顯示如下：

| DNC OPERATION (M-CARD) | | F0000 N00001 | |
|------------------------|-------------|--------------|---|
| NO. | FILE NAME | COMMENT | |
| 0004 | MULTI-P2.NC | (|) |
| 0005 | O2003 | (|) |
| 0006 | O0001 | (|) |
| 0007 | O0003 | (|) |
| 0008 | O2222.NC | (|) |
| 0009 | O2223.NC | (|) |

DNC FILE NAME : MULTI-P2.NC

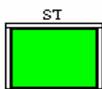
>_ S 0 L 0%

RMT **** ** ** 15:06:56

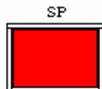
[F 檢索] [] [] [] [DNC-ST] [(操作)]

(9) 按  功能鍵。

(10) 按下  開關，機器便開始執行記憶卡之檔案號碼程式。



(11) 按下  開關，機器便立即停止自動進給。(主軸不停止)



(12) 自動模式可操作之面板各按鈕開關，在此模式亦有效。

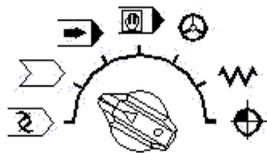
C. 使用 DATA SERVER 之 STORAGE 模式連線操作 (選購性附件)

- 註： 1. DATA SERVER 使用 ATA記憶卡 或 PCMCIA + CF記憶卡 皆可，且須事先安裝於 CNC 之 I/O 卡(位於本體右側插槽)內之 LAN CARD 插槽。
2. 若 DATA SERVER 已安裝 ATA記憶卡 或 PCMCIA + CF記憶卡，且 CNC 確認記憶卡 OK 時，可以使用下列方式切換 **STORAGE** 或 **FTP** 模式：選擇 **MDI** 模式來設定



3. 確認 **SETTING** 之 **I/O CHANNEL = 5** (DS連線操作模式)。

(1) 將模式選擇開關置於 TAPE 的位置 (RMT)。



(2) 按下  功能鍵。

(3) 按下  鍵兩次。

(4) 按下 [HD-DIR] 軟鍵。

(5) 按下 [(操作)] 軟鍵。

(6) 再按下  鍵兩次，此時螢幕顯示如下：

```
HARD DISK FILE DIR          F0000 N00001
REGISTERED PROGRAMS :      6
FREE MEMORY AREA :        213,807,104
DIR :#NCDATA
M198 :#NCDATA
DNC :#NCDATA#O0001

00001 O0001
00002 O0003
00003 O100-3
00004 O9020
00005 O9021
00006 PRAMETER
>_                               S   0 L  0%
RMT **** ** **                 15:06:56
[SEARCH] [DNC-ST] [F COPY] [RENAME] [F DEL ]
```

(7) 鍵入 NC 檔案名稱或號碼，例：**O0003** (原 DNC :#NCDATA#O0001)

(8) 按下 [DNC-ST] 軟鍵。

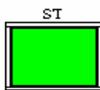
(9) 按下 [EXEC] 軟鍵，此時螢幕顯示變化如下：(DNC :#NCDATA#O0003)

```
HARD DISK FILE DIR          F0000 N00001
REGISTERED PROGRAMS :      6
FREE MEMORY AREA :        213,807,104
DIR :#NCDATA
M198 :#NCDATA
DNC :#NCDATA#O0003

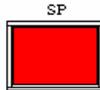
00001 O0001
00002 O0003
00003 O100-3
00004 O9020
00005 O9021
00006 PRAMETER
>_                               S   0 L  0%
RMT **** ** **                 15:06:56
[SEARCH] [DNC-ST] [F COPY] [RENAME] [F DEL ]
```

(10) 按  功能鍵按鍵。

(11) 按下  開關，機器便開始執行 DATA SERVER 之程式。



(12) 按下  開關，機器便立即停止自動進給。(主軸不停止)



(13) 自動模式可操作之面板各按鈕開關，在此模式亦有效。

D. 使用 DATA SERVER 或 Ethernet 之 FTP 模式連線操作 (選購性附件)

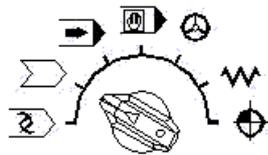
此連線操作(FTP)模式為PC透過WFTPD軟體及RJ-45之網路電纜直接傳送NC程式至CNC，以作為DNC連線操作。

- 註： 1. 當DATA SERVER 未安裝或無法辨認 ATA記憶卡 或 PCMCIA + CF記憶卡 時，CNC會自動切換為**FTP**模式。
2. 若DATA SERVER 已安裝 ATA記憶卡 或 PCMCIA + CF記憶卡，且CNC 確認記憶卡OK時，可以使用下列方式切換 **STORAGE** 或 **FTP** 模式：
選擇**MDI**模式來設定



3. 確認 **SETTING** 之 **I/O CHANNEL = 5** (DS連線操作模式)。

- (1) 將模式選擇開關置於TAPE的位置 (RMT)。



- (2) 按下 **PROG** 功能鍵及 [程式] 軟鍵。

- (3) 按下 [▶] 鍵兩次。

- (4) 按下 [HOST] 軟鍵

- (5) 按下 [(操作)] 軟鍵。

- (6) 按下 [BOARD] 軟鍵，此時螢幕顯示如下：

```
HOST FILE DIR                O0000 N00001
REGISTERED PROGRAMS : 6
CURRENT CONNECT HOST : 1
M198 CONNECT HOST   : 1
DNC :
00001 O0001
00002 O0003
00003 O100-3
00004 O9020
00005 O9021
00006 PRAMETER
>_                               S   0 L   0%
RMT **** ** **                 15:06:56
[SWITCH] [UPDATE] [           ] [ STOP ] [           ]
```

- (7) 按下 [▶] 鍵一次。

- (8) 再按下 [DNC-ST] 軟鍵。

- (9) 鍵入 NC 檔案名稱或號碼；例："O0001" 或 "1" 皆可。

- (10) 按下 [EXEC] 軟鍵，此時螢幕顯示變化如下：(DNC : 𠄎O0001)

```

HOST FILE DIR                O0000 N00001
REGISTERED PROGRAMS : 6
CURRENT CONNECT HOST : 1
M198 CONNECT HOST : 1
DNC :#O0001

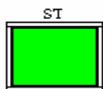
00001 O0001
00002 O0003
00003 O100-3
00004 O9020
00005 O9021
00006 PRAMETER

>_                               S   0 L   0%
RMT ****  ***  ***                15:06:56
[SEARCH] [DNC-ST] [M198 H] [      ] [DELETE]

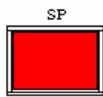
```

(11) 按  功能鍵按鍵。

(12) 按下  開關，機器便開始執行 PC 傳送過來之程式。



(13) 按下  開關，機器便立即停止自動進給。(主軸不停止)



(14) 自動模式可操作之面板各按鈕開關，在此模式亦有效。