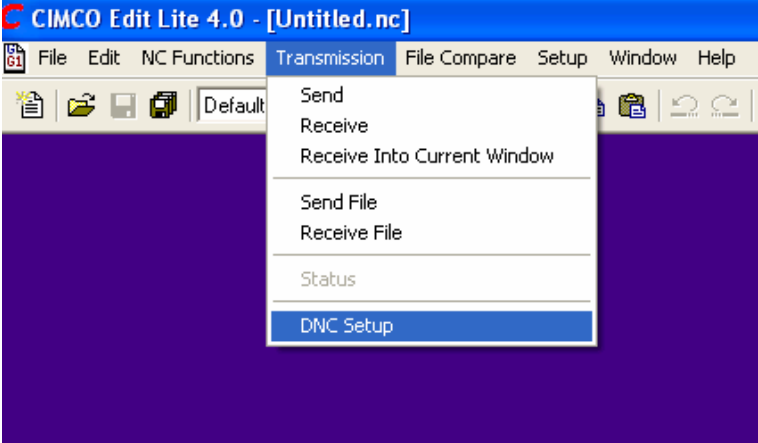
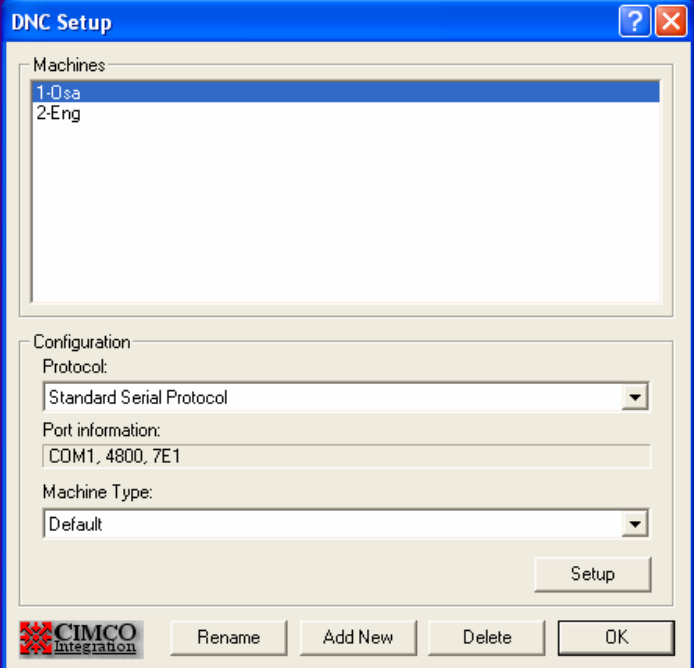
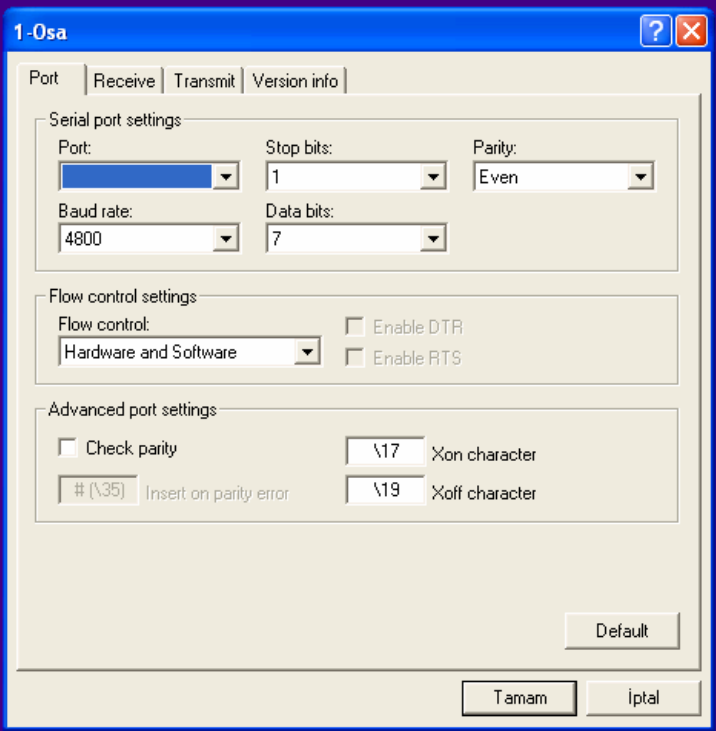


# ANILAM İLE BİLGİSAYAR (PC) ARASINDA CIMCO EDIT İLE HABERLEŞME AYARI.

## PC TARAFI

TRANSMISSION	 <p>The screenshot shows the main window of CIMCO Edit Lite 4.0. The 'Transmission' menu is open, displaying options: Send, Receive, Receive Into Current Window, Send File, Receive File, Status, and DNC Setup. The 'DNC Setup' option is highlighted in blue.</p>
DNC SETUP	 <p>The DNC Setup dialog box is shown. It has a 'Machines' list with '1-Osa' selected. Below the list, there are configuration fields: Protocol (Standard Serial Protocol), Port information (COM1, 4800, 7E1), and Machine Type (Default). A 'Setup' button is at the bottom right. At the bottom of the dialog, there are buttons for 'Rename', 'Add New', 'Delete', and 'OK'.</p>
SETUP	 <p>The 1-Osa dialog box is shown with the 'Port' tab selected. It contains three sections of settings: 'Serial port settings' with fields for Port, Stop bits (1), Parity (Even), Baud rate (4800), and Data bits (7); 'Flow control settings' with a dropdown for 'Hardware and Software' and checkboxes for 'Enable DTR' and 'Enable RTS'; and 'Advanced port settings' with checkboxes for 'Check parity' and 'Insert on parity error', and fields for 'Xon character' (\17) and 'Xoff character' (\19). A 'Default' button is at the bottom right, and 'Tamam' and 'İptal' buttons are at the very bottom.</p>

## CNC TARAFI

KONTROL SİSTEMİ  
AÇILDIĞINDA EKRANA  
YANDAKİ MENÜ  
GELİR.

PROGRAM: DURDU **EL** YERİNDE

KOMUT: \_

ACIKLAMA:

MAKINA	PROGRAM	HEDEF	GIDILECEK MESAFE
X + 0.000	X + 0.000	X	X + 0.000
Y + 0.000	Y + 0.000	Y	Y + 0.000
Z + 0.000	Z + 0.000	Z	Z + 0.000
U + 0.000	U + 0.000	U	U + 0.000
W + 0.000	W + 0.000	W	W + 0.000
	A + 0.000		
	B + 0.000		

TAKIM: 1 DEVR: 0 100% DONGU: 0 G53: 0  
CAP: 10.000 ILERLE: 0.0 100% ZAMAN: 0.0  
BOY: 0.000 ASIRI: ILERLEME, HIZLI

G: G01 G17 G40 G71 G90 PARCA: 0  
M: M05 M09 SURE: 00:00:00 (00:00:00)

**YARDIM** **PROGRAM** **YAZDZLT** **EL** **ADIM** **OTOMAT** **SIL** **ARYAGIR** **TAKIM** **ELTEKR**

PROGRAM (F2) İÇİNE  
GİRİN.

**PROGRAM**

ISLEMLER (F9) İÇİNE  
GİRİN

C:\USER Secilen Prog

**Kopyala**  
İsimver  
Yazdır  
Düzenle  
Haberleşme  
Dahafazla ...  
Al

**OLUSTUR** **SIL** **CAM** **LISTE** **SEC** **CIZIM** **YAZDZLT** **ISMLR** **CIKIS**

HABERLEŞME VE  
ENTER

**Kopyala**  
İsimver  
Yazdır  
Düzenle  
**Haberleşme**  
Dahafazla ...  
Al

EKRANA HABERLEŞME MENÜSÜ GELİR.

**AL =**  
CNC , PC DEN  
PROGRAM ALIR.

PC → CNC

**GONDER =**  
CNC , PC YE PROGRAM  
GÖNDERİR.

CNC → PC

**PARAM=**  
CNC NİN HABERLEŞME  
PARAMETRELERİ  
BURADA AYARLANIR.

**TESTLNK=**  
PORTLARIN VE  
KABLONUN SAĞLAM  
OLUP OLMADIĞINI  
KONTROL EDER.

**AL**  
CNC YE ALACAĞINIZ  
PROGRAMA BİR AD  
VERİN VE ENTER

**TUT=**  
HABERLEŞMEYİ  
DURDURUR.

**RESUME =**  
HABERLEŞMEYİ  
DEVAM ETTİRİR.

**AÇIKLAMA=**  
AKTARMA SIRASINDA  
EKRA NA BİLGİ VERİR.  
**ONCEKİ=**  
ÖNCEKİ MENÜYE  
DÖNER

### SERİ HABERLEŞME PARAMETRELERİ

PORT: COM2  
HIZ : 19200  
PARITY: EVEN  
DATA BIT: 7  
STOP BIT: 1  
YAZILIM : ON  
DATA TYPE: ASCII

C:\USER

PROGRAM: DDD.G

AL

Gonder

Param

TestLnk

CIKIS

C:\USER  
PROGRAM ADI : DENEME\_

C:\USER  
BYTES :

AL

PROGRAM: DENEME.G

TUT

Resume

AÇIKLAMA

ONCEKI

## GÖNDER

PC YE  
GÖNDERECEĞİNİZ  
PROGRAMIN  
LİSTEDEN SEÇİN VEYA  
OTOMATİK MODDA  
SEÇİLİ PROGRAMI  
GÖNDERİR.

**EVET=**  
GÖNDERME BAŞLAR

**DİGER=**  
BASKA BİR PROGRAMI  
GÖNDERİR.  
GÖNDERECEĞİNİZ  
PROGRAMIN  
ADINI YAZMANIZI  
İSTER

### SERİ HABERLEŞME PARAMETRELERİ

PORT: COM2  
HIZ : 19200  
PARITY: EVEN  
DATA BIT: 7  
STOP BIT: 1  
YAZILIM : ON  
DATA TYPE: ASCII

GONDER DENEME.G ?

C:\USER

PROGRAM: DENEME.G

EVET

DİGER

İPTAL

## PARAM

HABERLEŞME  
PARAMETRELERİNİ  
BURADA  
DEĞİŞTİREBİLİRSİNİZ

CNC VE PC  
TARAFINDAKİ  
AYARLARIN AYNI  
OLMASI GEREKLİDİR.

### HABERLEŞME AYARLARI

1. Port..... COM2  
2. Baud..... 9600  
3. Parity..... EVEN  
4. Data bits.. 7  
5. Stop bits.. 1  
6. Yazilim.... On

CNC	
PORT	COM1
BAUD	9600
PARITY	EVEN
DATA BITS	7
STOP BITS	1
YAZILIM	ON

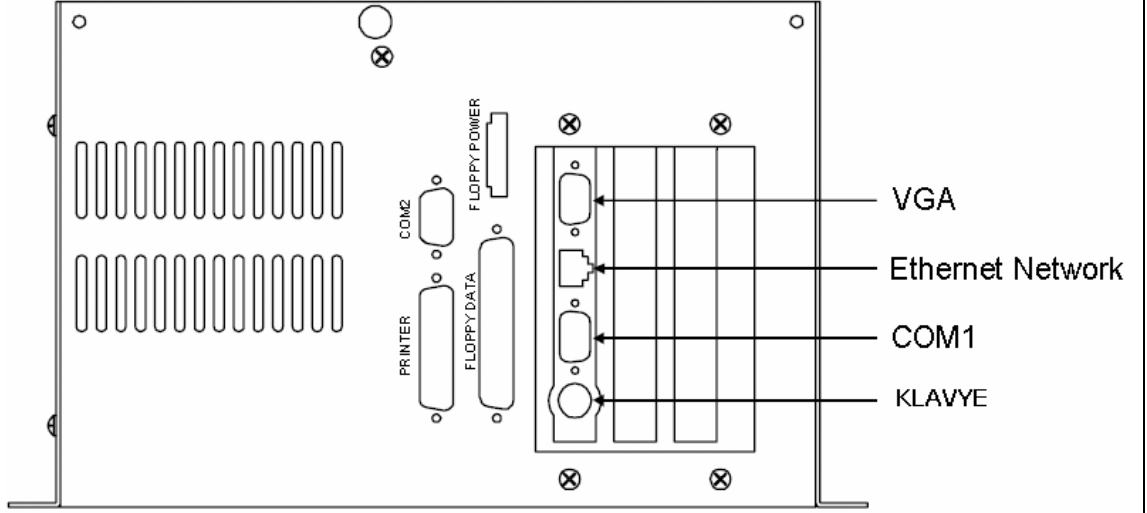
PC	
PORT	COM1
BAUD RATE	9600
PARITY	EVEN
DATA BITS	7
STOP BITS	1
FLOW CONTROL	HARDWARE AND SOFTWARE

NOT: ANILAMDA  
COM1 E MAÑUAL  
PANEL BAĐLIDIR.

COM2 BOŐTUR.

MÜMKÜNSE  
HABERLEŐMENİZİ  
COM2 İLE YAPIN.

EĐER COM1  
KULLANMAK  
ZORUNDA KALIRSANIZ  
COM1 E BAĐLI  
MANUAL PANEL  
KABLOSUNU COM2 YE  
BAĐLAYIN.



BU DURUMDA  
YANDAKİ  
DEĐİŐİKLİKLERİ  
YAPIN.

1- ÜST TUŐ + F10 İLE  
ANA MENÜYE ÇIKIN.

2- İMALATÇI  
AYARLARI + ENTER

3-YARDIMCI AYARLAR  
+ ENTER

#### BASLANGIC SECENEKLERİ

1. CNC BASLA
2. **PARAMETRELER**
3. MOTOR AYARLARI

#### AYAR SECENEKLERİ

1. **İMALATCI AYARLARI**
2. OPERATOR AYARLARI
3. KAYDET, KOPYALA, YAZDIR
4. MM

#### İMALATCI AYARLARI

2. U ve W Ekseni
3. Is mili
4. Temel I/O
5. Prog. I/O
6. Eltekeri/DRO
7. Takim ayarlari
8. **Yardimci ayarlar**
9. EVE GIT
10. Imalatci yazisi
11. Dil secimi
12. Yazilim guncelleme
13. DNC Ayarlari
14. Guvenlik

### Yardimci gorev ayarlari

4-MANUAL PORT +  
ENTER

(ŞİFRE SORULURSA  
Z48 )

1. Manual panel port.....	COM1
2. Max programlanabilen ilerleme.....	12,700.0
3. Linear eksen hizli ilerleme.....	5,000.0
4. Linear eksen normal ilerleme.....	1,000.0
5. Linear eksen Hizli hareket.....	12,700.0
6. Max programlanabilen C-eksen ilerlemesi.....	3,000.0
7. C-eksen hizli ilerleme.....	1,000.0
8. C-eksen normal ilerleme.....	1,000.0
9. C-eksen hizli ilerleme.....	3,000.0
10. Servo acilma gecikmesi.....	1
11. Yaylarda otomatik ilerleme asimi.....	Evt
12. Hizli hareketler serbest(birbirlerine bagli degil)..	Evt
13. Ilerleme hizlanma/yavaslama (ms).....	140.00

5-COM2 +ENTER



6-MANUAL PANEL  
COM2 DEN  
HABERLEŞECEKTİR.  
SİZ COM1 DEN  
HABERLEŞEBİLİRSİNİZ

### Yardimci gorev ayarlari

1. Manual panel port.....	COM2
---------------------------	------

### FİŞ BAĞLANTILARI.

CNC NİN VE PC NİN  
FİŞ DURUMUNA GÖRE  
YANDAKİ GİBİ OLUR.

