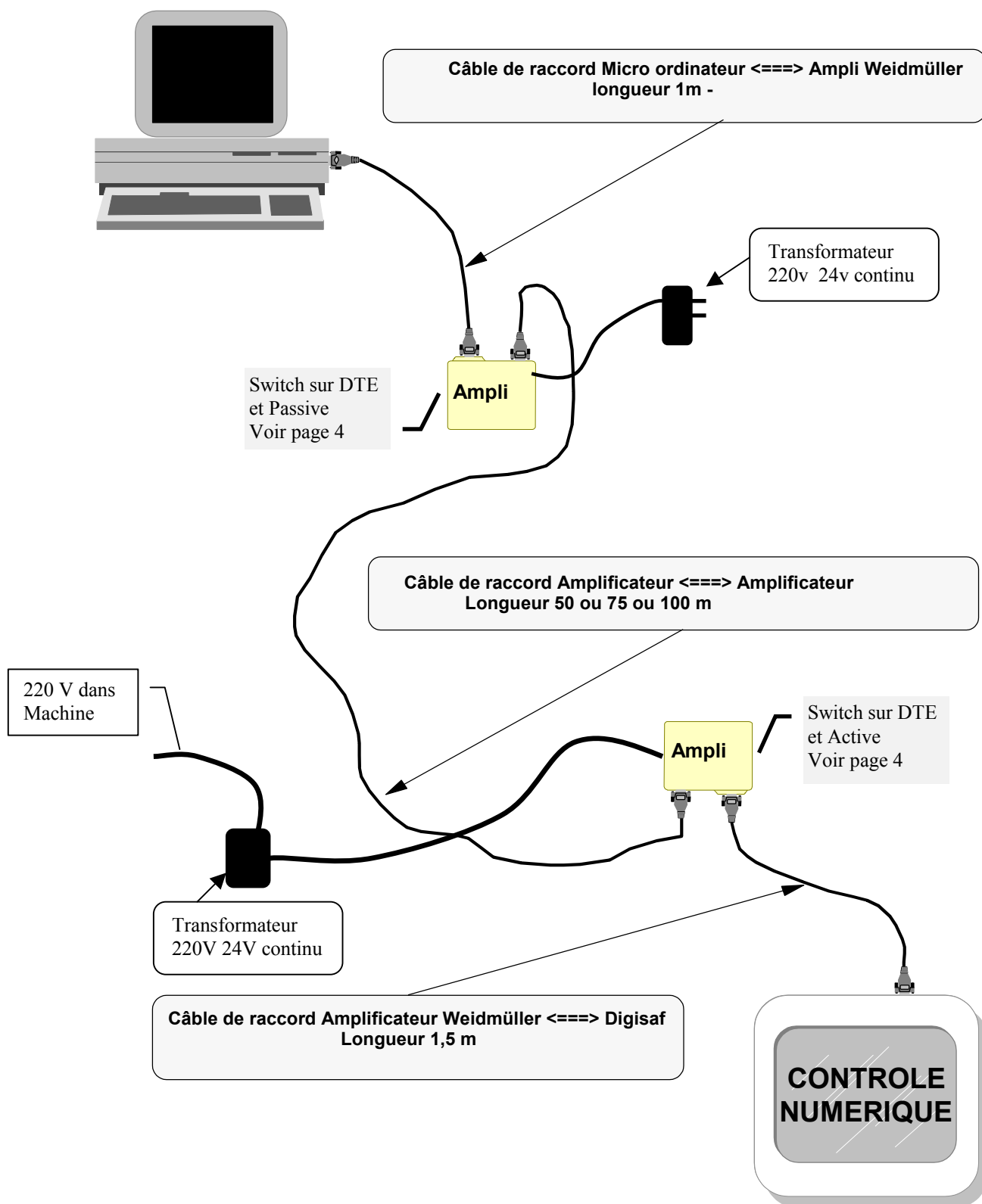


TRANSMISSION MICRO <===> CNC (Ampli Weidmüller)

SCHEMA DE LA TRANSMISSION

MICRO ORDINATEUR ↔ MACHINE NUMERIQUE



Configuration des machines SAF pour le téléchargement

DIGISAF 2.5 et 3

- Vérifier le code de comptabilité :

Marche à suivre :	Ancienne machine	Nouvelle machine
	Display	
	10 (ENTER)	10 ↵
	50 (ENTER)	50 ↵

Il doit apparaître “ Serial defn = 2224 ”

2224 correspond à **1200 baud, N, 8, 1. (Paramètres par défaut du logiciel TAGLIO)**

Si ce n'est pas le cas, il faut le rentrer.

DIGISAF 3.5 et 5

- Vérifier les options :

Marche à suivre :	Machine anglaise	Machine française
	6 (System)	6
	1 (Set up)	1
	3 (Data)	3

Vérifier que l'option 41 : Serial load device = 2242

Vérifier que l'option 42 : Serial store device = 2242

Vérifier que l'option 44 : Serial tty device = 303242

Vérifier que l'option 45 : Serial call-up device = 303242

Cela correspond à **1200 baud, N, 8, 1. (Paramètres par défaut du logiciel TAGLIO)**

Si ce n'est pas le cas, il faut les rentrer.

Configuration des switchs dans les amplificateurs

■ Position du switch sur ON (en haut)

Ampli coté machine

RS232 mode	SW1			
	1	2	3	4
DTE	■		■	
DCE		■		■

SW2									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
■		■		■		■		■	
	■		■			■		■	

Ampli coté micro

RS232 mode	SW1			
	1	2	3	4
DTE	■		■	
DCE		■		■

SW2									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
■		■		■		■		■	
	■		■			■		■	

Câble de raccord entre Micro ordinateur <==> Ampli Weidmüller

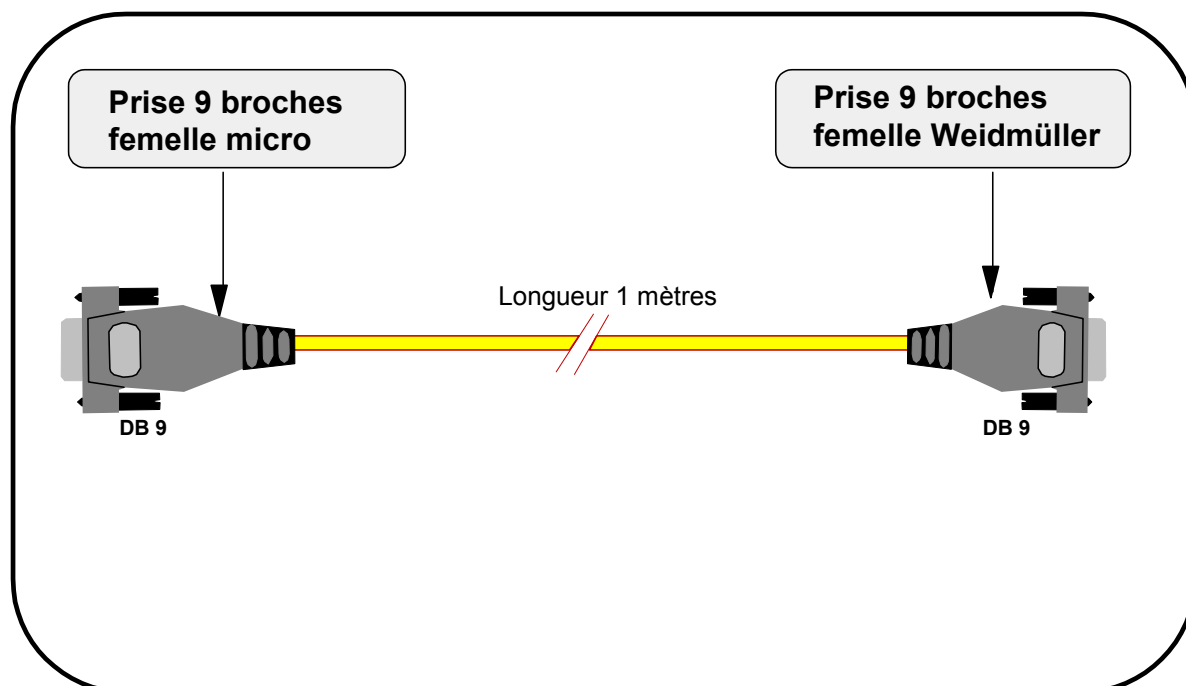
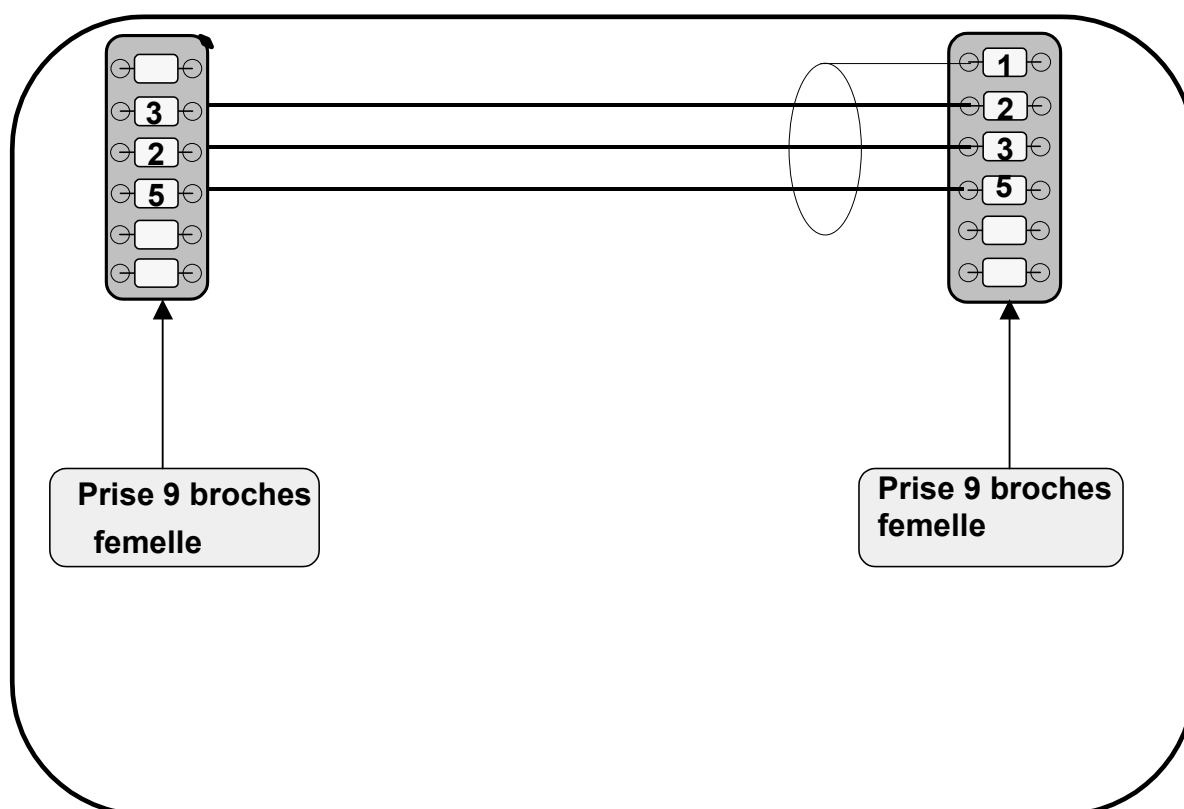


Schéma du câblage



Câble de raccord entre Ampli Weidmüller <==> Ampli Weidmüller

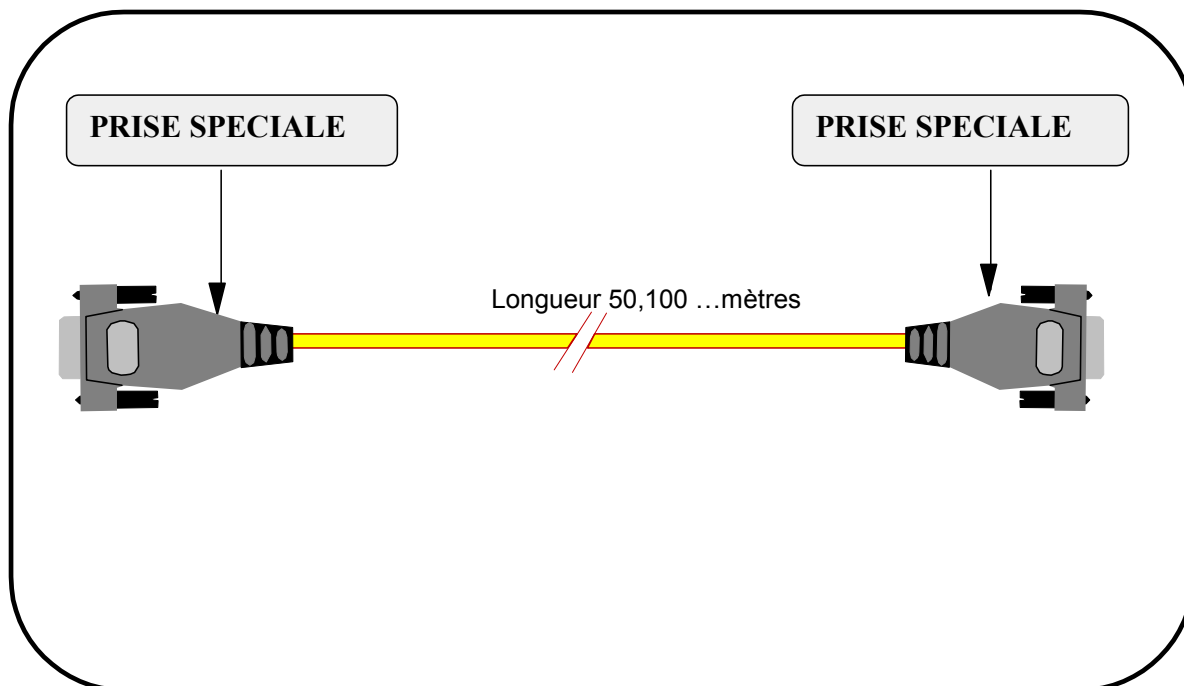
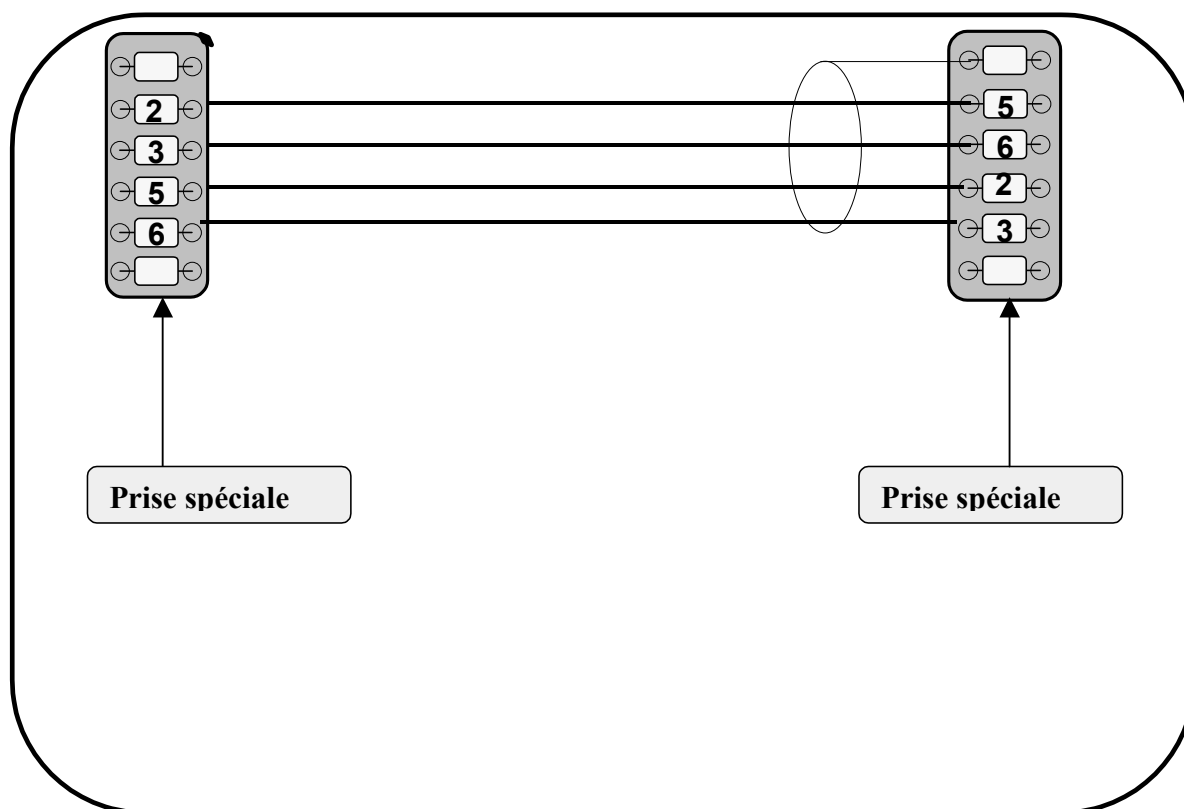


Schéma du câblage



Câble de raccord entre Ampli Weidmüller <==> Machine

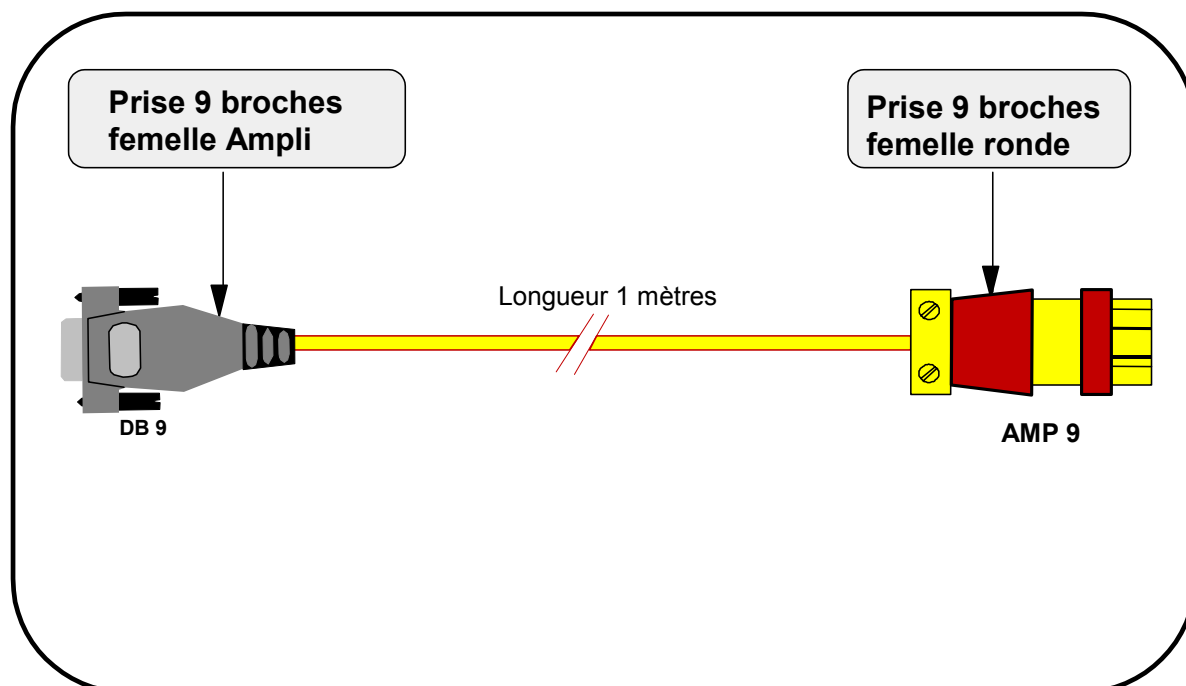
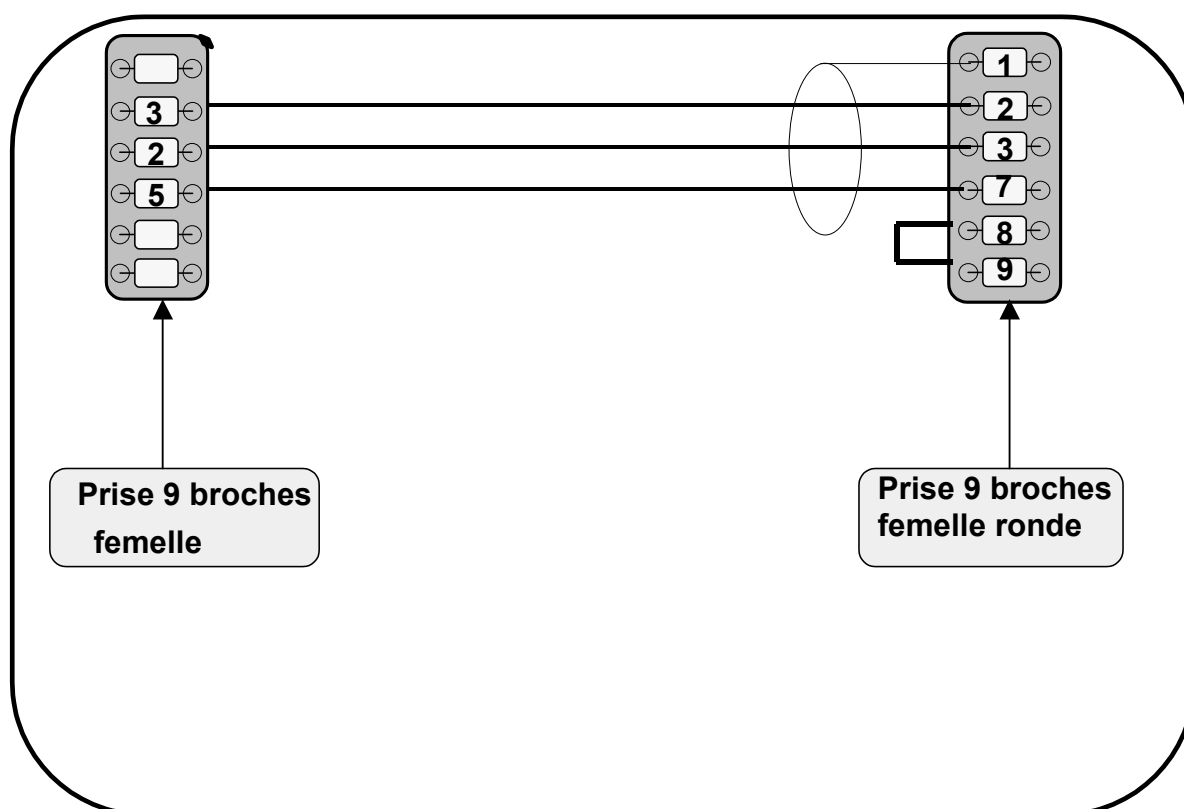


Schéma du câblage



Câble de raccord entre Machine HPC <==> Ampli Weidmüller

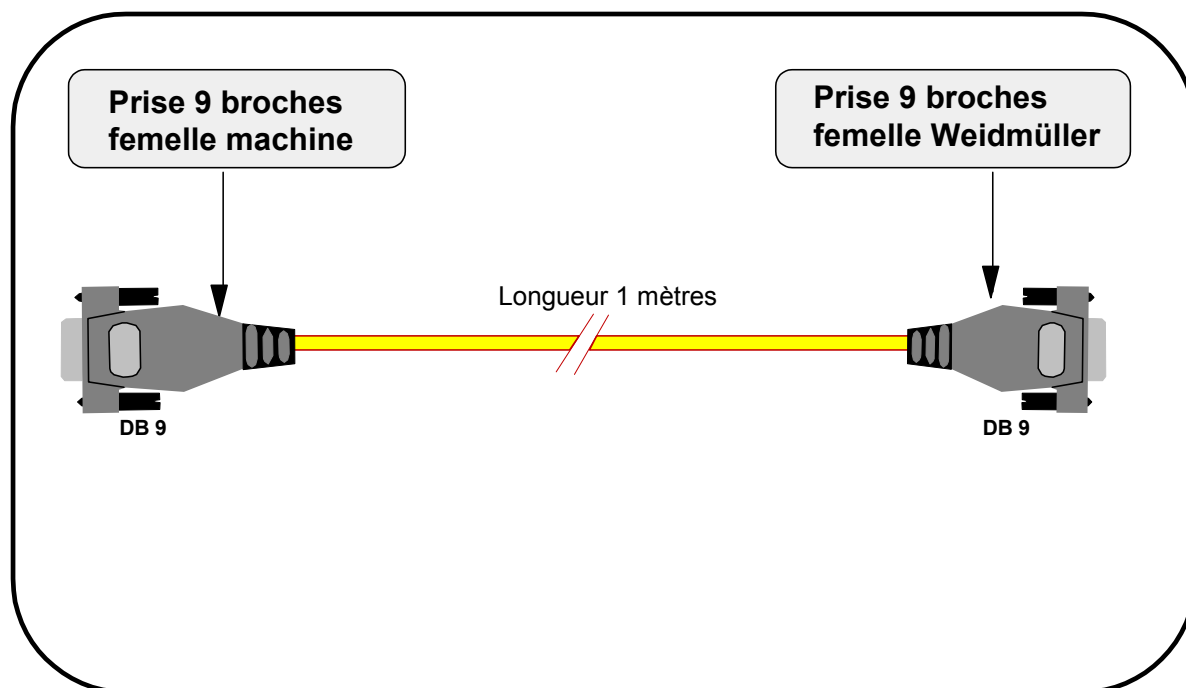


Schéma du câblage

