

- nacisnąć <serwis>
- <V24 użytkownik>
- <ustaw>
- Klawiszami (↓),(↑)wybrać właściwe parametry i nacisnąć <Alternat.> aby ustawić właściwe wartości parametrów.

Typ urządzenia	RTS-CTS	Start z XON
Baud rate	9600	Start programu z LF
Stop bits	1	X Koniec bloku z CR LF
Parzystość	żadne	X Zatrzymanie z końcem transmisji
Data bits	8	X Ocena sygnału DSR
XON	11 (H)	Leader and trailer
XOF	13 (H)	X Taśma dziurkowana
Koniec transmisji	1A	Czas przerwy

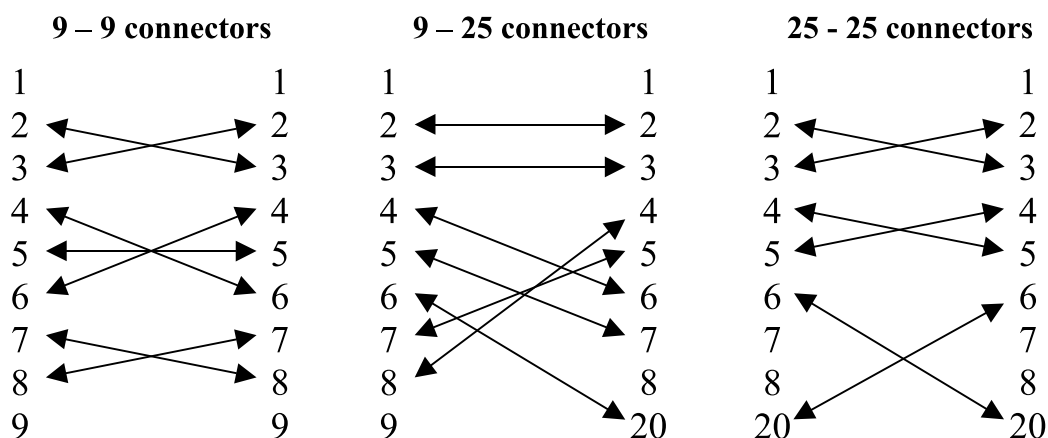
Zamknięcie ustawień parametrów odbywa się przez naciśnięcie klawisza <zapisz ustawienia>

### 5.10.2. Parametry interfejsu PC-ta

Parametry transmisji RS w PCIN muszą mieć takie same wartości jak ustawione w sterowniku.

### 5.10.3. Przewód transmisji danych

Zależnie od typu złączki która jest użyta w sterowniku i PC powinien być wybrany jeden z poniższych przewodów:



### 5.10.4. Przesyłanie programu i innych danych używając Trybu CNC

W trybie CNC wszystkie przesłane dane / programy są realizowane w opcji „serwis”