

## MANUAL DE UTILIZAÇÃO RGDNC-P(ONLINE)

Manual de utilização e configuração do RGDNC-P(ONLINE).



Após ligar o aparelho você terá as seguintes opções:

1) Aguardando USB.



2) USB para CNC.



3) CNC para USB.



4) CONFIGURAÇÕES.



Aqui estão localizadas as duas entradas USB disponíveis.

Aqui está localizada a entrada paralela LPT.

As opções acima são as seguintes:

- 1) Aguardando conexão do Pendrive até 16GB em uma das portas disponíveis.
- 2) Enviar um programa do CNC para o RGDNC-P(ONLINE).
- 3) Enviar um programa do RGDNC-P(ONLINE) para o CNC.
- 4) Configuração da velocidade e parâmetros para a comunicação.

Passo a passo para configuração, envio e recebimento de programas.

Primeiro passo para configurar os parâmetros do RGDNC-P (ONLINE) com o comando desejado, ex: Fanuc, Siemens, Mach, Mcs... **(Pendrive não deve estar conectado)**.



Para realizarmos a configuração do RGDNC-P para a comunicação aperte a tecla



-> CONFIGURACOES

aparecerá a seguinte tela



1. Config. Padrao  
-> NAO

Item 1) Config. Padrão você pode restaurar a configuração de fábrica usando a opção SIM.



2. Protocolo  
-> SERIAL(RS232)

Item 2) Protocolo você pode configurar o protocolo de transmissão serial (RS232) ou paralelo (LPT).



3. Controle Fluxo  
-> SOFTWARE

Item 3) Controle de fluxo você pode configurar o controle de fluxo por Software (XON/XOFF) ou Hardware (RTS/CTS).



4. Codigo  
-> ASCII/ISO

Item 4) Código você pode configurar o código de transmissão ASCII/ISO ou EIA.



5. Taxa Transmiss  
-> 9600

Item 5) Taxa de transmissão você pode configurar a velocidade de transmissão 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400, 57600 ou 115200.




6. Bits de Dados  
-> 7

Item 6) Bits de Dados você pode escolher 7 ou 8.


Item 7) Paridade  você pode escolher PAR, IMPAR ou NONE.

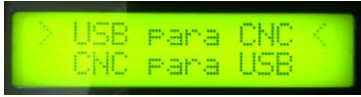
Item 8) Bits de Parada  você pode escolher 1 ou 2.


Item 9) Pular XON  você pode escolher SIM ou NÃO (para ignorar o sinal de XON).

Item 10) Cortar Prog.  Você pode configurar o corte automático de programa (necessário verificar compatibilidade de códigos M com o comando da máquina).

Item 11) Tempo em M00  você pode configurar o tempo de espera para o comando M00.

Item 12) Line Delay\_ms  você pode configurar um tempo de atraso para envio de cada linha do programa em milissegundos.



Após configurar o RGDNC-P selecionar USB para CNC  para Enviar um programa do RGDNC-P para o CNC, ou CNC para USB

 para mandar um programa do CNC para o RGDNC-P.


(1) Enviando programa do RGDNC-P para o CNC.

Para enviar um programa do RGDNC-P ao comando CNC, selecione a opção USB para CNC






vá com a seta  para selecionar o diretório, exemplo  aperte



escolha o programa, a ser enviado, ex:  se o programa estiver em um diretório específico e só seleciona-lo e fazer o mesmo procedimento para abrir e escolher o programa desejado.

**OBSERVAÇÃO:** (1) Antes de enviar o programa para o CNC o mesmo deve estar preparado para receber os dados.

(2) Se você entrar em um diretório errado vá em  aperte  ele voltará na tela para você escolher o diretório de programas que deseja, caso existam vários diretórios, um dentro do outro, volte um a um até encontrar aquele que deseja.


Depois de preparar a máquina e só teclar  no programa a ser enviado, você verá os dados passando na tela do RGDNC-P.

(2) Para enviar um programa do CNC para o RGDNC-P.

Para enviar um programa do CNC para o RGDNC-P é muito simples, selecione CNC para USB



O RGDNC-P ficará aguardando o envio do programa da máquina CNC, execute o procedimento

para enviar o programa da máquina CNC, aparecerá seguinte tela 

indicando o fim da transmissão de dados, tecla  depois pode retirar o pendrive, coloque em um PC acesse a pasta RECEIVED e verifique se o programa foi salvo corretamente.



SEGUE ABAIXO ALGUNS PROCEDIMENTOS DE ENVIO E RECEBIMENTO DO RGDNC-P

PROCEDIMENTO DO RGDNC-P PARA O CNC FANUC-0I série D

PREPARANDO O CNC PARA RECEBER PROGRAMA DO RGDNC-P.

- 1) MODO EDIT.
- 2) PROG.
- 3) DIGITAR O NUMERO OU NOME DO PROGRAMA A SER RECEBIDO.
- 4) APERTE A SOFTKEY ►.
- 5) OPRT.
- 6) ALL IO.
- 7) RECEB.
- 8) EXEC **OBS: DEPOIS DE CLICR EM EXEC A MÁQUINA FICARÁ AGUARDANDO O ENVIO DO PROGRAMA QUE ESTÁ NO RGDNC-P.**
- 9) AGORA SIGA A INSTRUÇÃO (1) PARA ENVIAR O PROGRAMA DO RGDNC-P PARA O CNC.

PROCEDIMENTO DO CNC PARA RGDNC-P FANUC-0I série D

PREPARANDO O RGDNC-P PARA RECEBER PROGRAMA DO CNC

- 1) SIGA A INSTRUÇÃO (2) PARA PREPARAR O RGDNC-P PARA RECEBER O PROGRAMA DO CNC.
- 2) VÁ ATÉ A MÁQUINA CNC.
- 3) EDIT.
- 4) PROG.
- 5) DIGITE O NÚMERO OU NOME DO PRAGRAMA A SER ENVIADO PARA RGDNC-P **OBS: SE FOR MANDAR O PROGRAMA PARA UM DIRETÓRIO ESPECÍFICO, VERIFIQUE SE EXISTE UM PROGRAMA COM O MESMO NÚMERO OU NOME DENTRO DESSE DIRETÓRIO, ISSO PODE GERAR UM ERRO DURANTE O ENVIO DO PROGRAMA.**
- 6) ►.
- 7) OPRT.
- 8) ALL IO.
- 9) TRANS (TRANSMITIR)
- 10) EXEC.

## PROCEDIMENTO DO RGDNC-P PARA O CNC SIEMENS 810 D

PREPARANDO O CNC PARA RECEBER PROGRAMA DO RGDNC-P.

- 1) MENU SELECT.
- 2) SERVIÇOS.
- 3) ENTRADA DE DADOS.
- 4) INICIO.
- 5) OK **OBS: O CNC FICARÁ AGUARDANDO O ENVIO DO PROGRAMA QUE ESTÁ NO RGDNC-P.**
- 6) SIGA O PROCEDIMENTO (1).

## PROCEDIMENTO DO CNC PARA O RGDNC-P SIEMENS 810 D

PREPARANDO O RGDNC-P PARA RECEBER PROGRAMA DO CNC.

- 1) SIGA A INSTRUÇÃO (2) **OBS: O RGDNC-P FICARÁ AGUARDANDO O ENVIO DO PROGRAMA QUE ESTÁ NA MEMÓRIA DO CNC.**
- 2) VA ATÉ A MÁQUINA CNC.
- 3) MENU SELECT.
- 4) PROGRAMAS.
- 5) PROGRAMAS DE PEÇA.
- 6) SELECIONE UM PROGRAMA PARA ENVIAR AO RGDNC - P.
- 7) MENU SELECT.
- 8) SERVIÇOS.
- 9) SELECIONE O PROGRAMA QUE VOCÊ ESCOLHEU PARA ENVIAR.
- 10) SAÍDA DE DADOS.
- 11) INÍCIO.

## PROCEDIMENTO DO CNC PARA O RGDNC-P MACH 9 - 8

PREPARANDO O RGDNC-P PARA RECEBER PROGRAMA DO CNC.

- 1) SIGA A INSTRUÇÃO (2)
- 2) EDITOR F2.
- 3) CARREGAR / SALVAR.
- 4) SALVAR F6.
- 5) DIGITAR O NÚMERO DO PROGRAMA A SER SALVO EX: 25
- 6) ENTER
- 7) PROGRAMA F6.
- 8) **OBS: IMPORTANTE SABER O NÚMERO DE O PROG A SER SALVO ANTES DE COMEÇAR ESSE PROCEDIMENTO.**

## PROCEDIMENTO DO RGDNC-P PARA O CNC MACH 9 - 8

PREPARANDO CNC PARA RECEBER PROGRAMA DO RGDNC-P.

- 1) EDITOR F2.
- 2) CARREGAR / SALVAR.
- 3) CARREGAR F8.
- 4) PROG. NOVO F4.
- 5) PROGRAMA F6.
- 6) SEGUIR O PROCEDIMENTO (1).
- 7) **OBS: A MEMÓRIA DEVE SER SUFICIENTE PARA A RECEPÇÃO DO PROG ESCOLHIDO.**

### PROCEDIMENTO DO CNC PARA O RGDNC-P MCS

PREPARANDO O RGDNC-P PARA RECEBER DO CNC.

- 1) MODOS.
- 2) PROGRAMAS.
- 3) DIRETÓRIO
- 4) DIGITAR O NÚMERO DE UM PROGRAMA QUE DESEJA SALVAR EX: 101
- 5) SEGUIR PROCEDIMENTO (2)
- 6) COMUNIC.
- 7) TRANSMITIR
- 8) ENTER 2 VEZES
- 9) DIRETÓRIO.

### PROCEDIMENTO DO RGDNC-P PARA O CNC MCS

PREPARANDO O CNC PARA RECEBER DO RGDNC-P.

- 1) MODOS.
- 2) PROGRAMAS.
- 3) DIRETÓRIO
- 4) COMUNIC.
- 5) RECEBER.
- 6) ENTER 2 VEZES
- 7) SIGUIR O PROCEDIMENTO (1)
- 8) **OBS: A MEMÓRIA DEVE SER SUFICIENTE PARA A RECEPÇÃO DO PROG ESCOLHIDO, E TB O NÚMERO DO PROG NÃO PODERÁ ESTAR EM USO.**



## PROCEDIMENTO DO CNC PARA O RGDNC-P SIEMENS 840

### PREPARANDO RGDNC-P PARA RECEBER DO CNC

- 1) SEGUIR O PROCEDIMENTO (2)
- 2) MENU SELECT
- 3) SERVIÇOS.
- 4) PROGRAMAS DE PEÇAS.
- 5) SELECIONAR O PROGRAMA. **OBS: ESCOLHER O PROGRAMA A SER SALVO, EM QUALQUER PASTA (PROGRAMAS DE PEÇAS, SUBPROGRAMAS, PEÇAS, ETC..).**
- 6) SAÍDA DE DADOS.
- 7) V24
- 8) OK.

## PROCEDIMENTO DO RGDNC-P PARA O CNC SIEMENS 840

### PREPARANDO O CNC PARA RECEBER DO RGDNC-P

- 1) MENU SELECT.
- 2) PROGRAMA.
- 3) PROGRAMAS DE PEÇAS.
- 4) INPUT.
- 5) MENU SELECT
- 6) SERVIÇOS.
- 7) PROGRAMAS DE PEÇAS.
- 8) ENTRADA DE DADOS.
- 9) V24
- 10) OK.
- 11) **SIGA O PROCEDIMENTO (1) OBS: APÓS ESSE PROCEDIMENTO O CNC FICARÁ AGUARDANDO O ENVIO DO PROGRAMA DO RGDNC-P.**