

FAGOR

RS-232

PARA VISUALIZADORES NV

Ref: 0307

MANUAL DE INSTALACIÓN Y OPERACIÓN

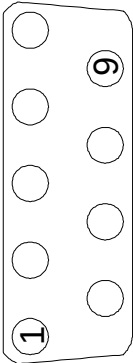


INSTALACIÓN Y OPERACIÓN DE LA OPCION RS-232-C

DESCRIPCIÓN DEL CONECTOR DE RS-232-C

Esta prestación está disponible en los modelos cuyo nombre termina en RS.

Utiliza un conector macho de 9 terminales tipo SUB-D. La posición del conector en el panel posterior puede ser "X1" ó "X7" dependiendo de los modelos.

	<u>Terminal</u>	<u>Señal</u>	<u>Especificación</u>
	1	NC	No conectado
	2	RxD	Recepción de Datos
	3	TxD	Transmisión de Datos
	4	NC	No conectado
	5	GND	Toma de Tierra
	6	NC	No conectado
	7	NC	No conectado
	8	NC	No conectado
	9	PROBE	Entrada de Contacto de Palpador

PARÁMETROS DE INSTALACIÓN DE LA RS-232

PARÁ- METRO

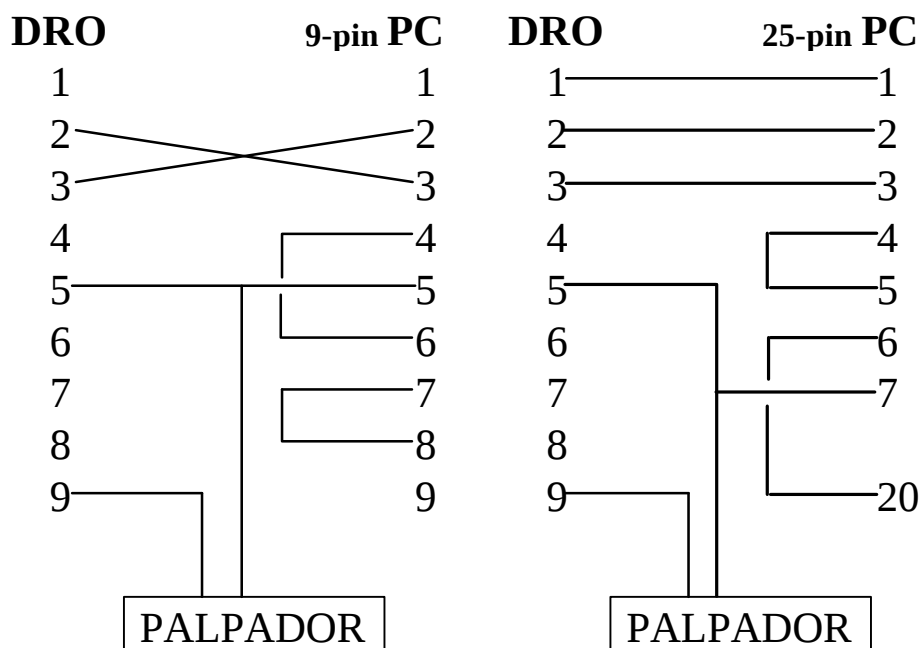
SIGNIFICADO

- PAR90 Indica la velocidad de transmisión a través de la RS.
Opciones: 75, 150, 300, 600, 1200, 2400, 4800 y 9600 baudios.
- PAR91 Indica la existencia y el nivel activo del palpador.
Opciones: 0 = No hay palpador,
1 = Hay palpador y su nivel activo es alto (> 2.4Vcc).
2 = Hay palpador y su nivel activo es bajo (<0.8Vcc).
- Las señales del palpador deben estar comprendidas entre $\pm 24V_{cc}$
- PAR92 Indica el diámetro de la bola del palpador.
Valor numérico desde 0 hasta 99,999 milímetros.
SIN USO EN ESTA VERSIÓN
- PAR93 Modo de visualización de cotas cuando se activa el palpador.
Opciones:
0 = Sigue visualizando el conteo normalmente,
1 = Congela el conteo hasta que deja de hacer contacto.
2 = Congela el conteo hasta hacer contacto de nuevo.

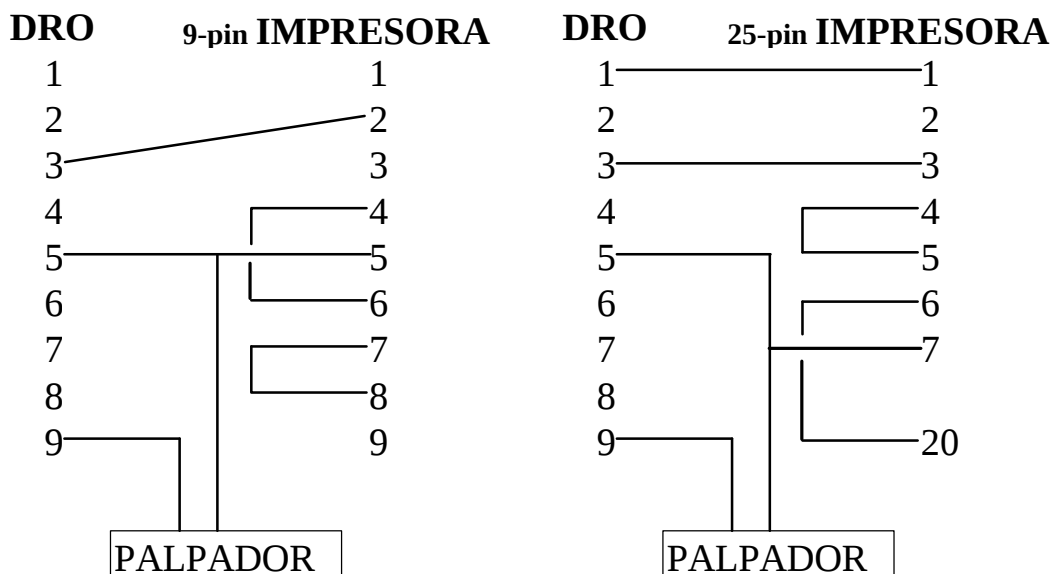
CONEXIÓN DE PERIFÉRICOS

El visualizador utiliza el protocolo XON/XOFF en su comunicación con periféricos. La RS se debe configurar para 8 bits por carácter, 1 bit de parada y sin paridad. Lo único a personalizar es la velocidad de transmisión.

Conexión a un PC :



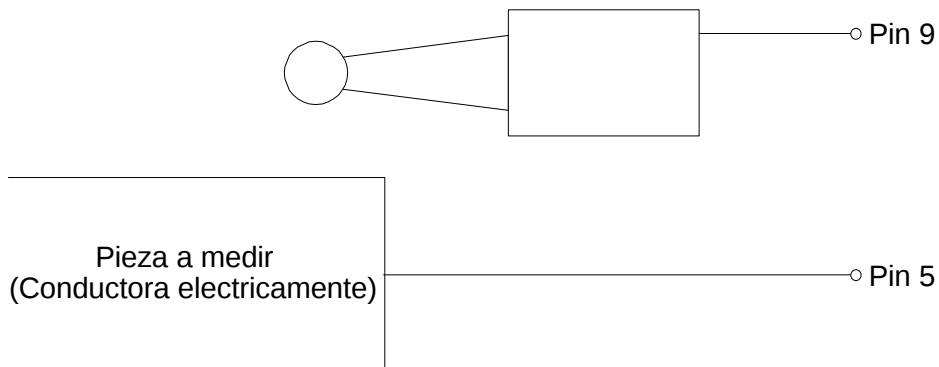
Conexión a una impresora :



CONEXIÓN DEL PALPADOR

Conexión de Palpador de contacto:

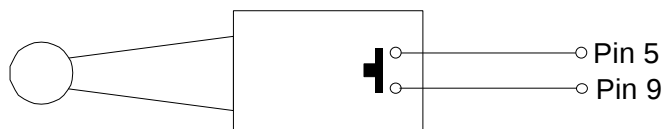
Conexión simple.



En este tipo de conexión se utiliza el nivel activo bajo ($< 0.8V_{cc}$).

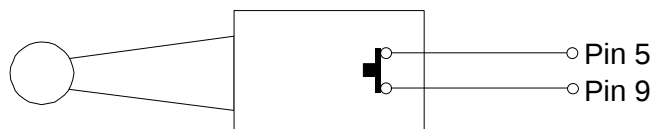
Conexión de Palpador de contacto interno:

Palpador con salida de contacto ‘normalmente abierto :



En este tipo de conexión se utiliza el nivel activo bajo ($< 0.8V_{cc}$).

Palpador con salida de contacto normalmente cerrado :



En este tipo de conexión se utiliza el nivel lógico alto ($> 2.4V_{cc}$).

OPERACIÓN CON EL PALPADOR

Una vez instalado el palpador, para medir una pieza se deben seguir los siguientes pasos:

1. Colocar el palpador en la maquina y conectarlo al visualizador y al periférico estando los dos elementos apagados.
2. Encender el visualizador y el periférico que va a recibir las cotas y poner, este último, en espera de datos por la RS. Tanto el visualizador como el periférico deben tener los mismos valores de transmisión.
3. Pulsar la secuencia de teclas  . Con esta operación se tiene que encender la lámpara con el texto 'PROBE'. De no ser así, revisar los parámetros pues el correspondiente a la configuración del palpador podría no tener el valor correcto (PAR91 = 1 ó 2).
4. Realizar las medidas de la pieza. Si no llegan los valores de las cotas al periférico o llegan caracteres extraños, revisar los valores de los parámetros, tanto en el visualizador como en el periférico, y el cable de conexión.
5. Para terminar el proceso de medida volver a pulsar  . La lámpara de 'PROBE' se apagará.

El formato con el que se envían las cotas es :

X = -12345.678 Y = -12345.678 Z = - 12345.678<cr><lf>

Notas : Solo se envían los ejes visualizados. Se eliminan los ceros no significativos. En los números positivos se pone un espacio en blanco en vez del signo. El punto decimal se corresponde con la resolución de cada eje, milímetros o pulgadas, resolución gruesa o fina. Si algún eje es rotativo se presentará con su formato (ggg°mm'ss" ó ggg.mmmm). <cr> significa retorno de carro <lf> significa salto de línea

Durante el trabajo con palpador no se permite realizar búsqueda de Cero Máquina (Io). El resto de operaciones están permitidas.

Si estando en este modo, se accede al modo de edición de parámetros, se cancela el trabajo con palpador.

Fagor Automation suministra el palpador con su cable de conexión para estos visualizadores