

Einlesen der MP D11,D12

Schlüsselschalter auf Steuerung NSV 02 von RUN auf KD

Softkey F7 MP Transfer

Softkey F6 Konfig I/O

Gerät 1 Kanal 1 so einstellen , wie V24 auf Rechner (Baudrate etc.)

Softkey F7 Übernahme

Softkey F8 zurück

Am Rechner MP Datei anwählen über Datentransferprogramm und Start

Softkey F1 und F3 Einlesen und Start

Gelben Block werden die Daten eingelesen

Warten bis Softkey F1 und F3 wieder blau hinterlegt

Schlüsselschalter von KD auf RUN und Steuerung neu hochstarten

Auf NSV müssen alle Led's grün sein

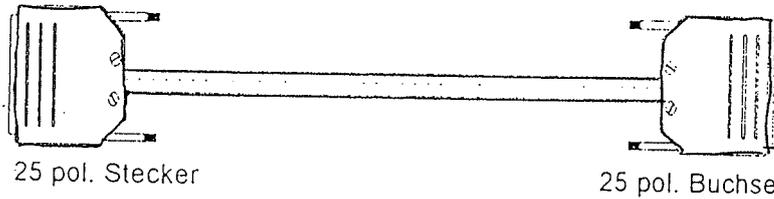
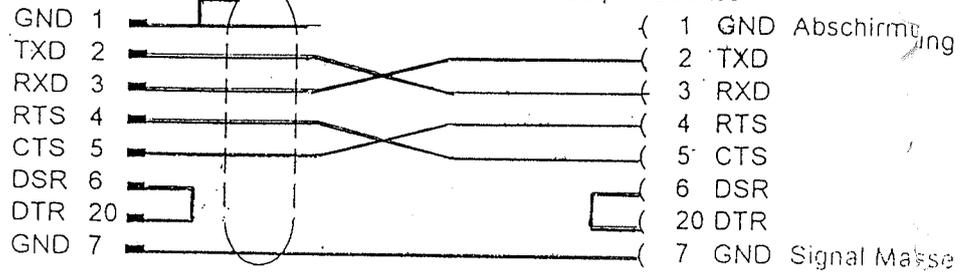
7.a. ...

Dialog 3, Dialog 4, Dialog 11, Dialog 12
 Contour 2, Contour 3, Contour 12
 Sinumeric 840 D
 CNC 234, CNC 432, CNC 532
 TNC 155, TNC 355, TNC 407, TNC 415, TN
 EPL 2, EP90
 Manual Plus, MillPlus

Schnittstellenbelegung

CNC Steuerung
 25 pol. Stecker

Peripherie-Gerät (Computer usw.)
 25 pol. Buchse



CNC Steuerung
 25 pol. Stecker

Peripherie-Gerät (Computer usw.)
 9 pol. Buchse

