

FANUC 0i B/C 系统使用 RS-232-C 接口的参数设定和电缆连接

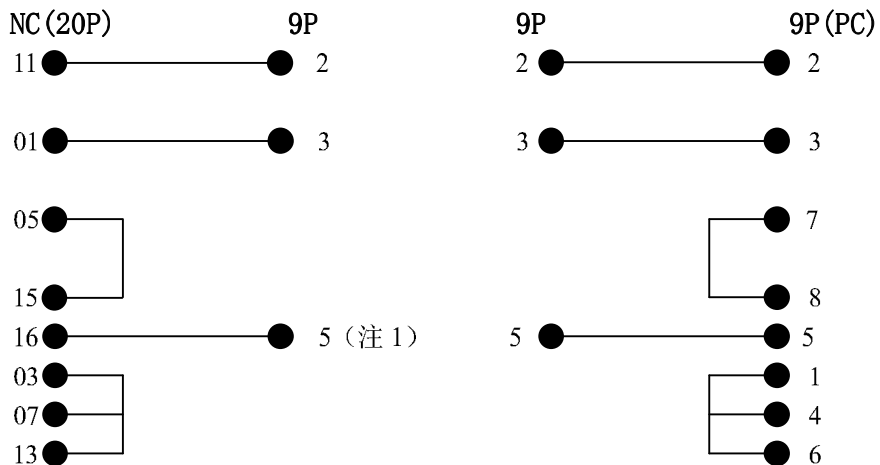
技术部：张锐

由于经常有用户在使用 RS-232-C 接口时出现“086”、“087”报警，其主要原因就是参数没有设定好，或者电缆没有连接好。下面就把**标准参数**及电缆管脚的连接介绍给大家（许多用户已使用过）：

一、参数设定

	0i B/C 系列	
ISO 代码	0000#1	1
I/O 通道设定	0020#0	0
TV 检查与否	0100#1	1
EOB 输出格式	0100#2	1
EOB 输出格式	0100#3	0
停止位数	0101#0	1
数据输出时 ASCII 码	0101#3	1
FEED 不输出	0101#7	1
使用 DC1~DC4	0102	0
波特率 9600	0103	11

二、电缆连接图



注 1：如果使用 25 芯插头将 9 芯的 5 脚改成 25 芯的 7 脚。

三、使用 Windows 中的**超级终端**进行传输参数、加工程序

1. 计算机侧的设定步骤

- 1) Windows 98 中的附件中的通信中选择**超级终端**，并执行。

该程序运行后则显示右图显示的画面



- 2) 设定新建连接的名
称 CNC (或其他)，
并选择连接的图标。
设定方法如右图所
示。



- 3) 在完成第 2 项的设定后,用鼠标确认确定按钮,则会出现右图所显示的画面,而后根据本计算机的资源情况设定进行连接的串口,本例子选择为直接连接到串口 1。



- 4) 在完成第 3 项的设定后,用鼠标确认确定按钮,则会出现右图所显示的画面,该画面即为完成串行通信的必要参数。

波特率: 9600

(可根据系统设定的参数而定)

数据位: 8

奇偶校验: 无

停止位: 1

流量控制: Xon/Xoff

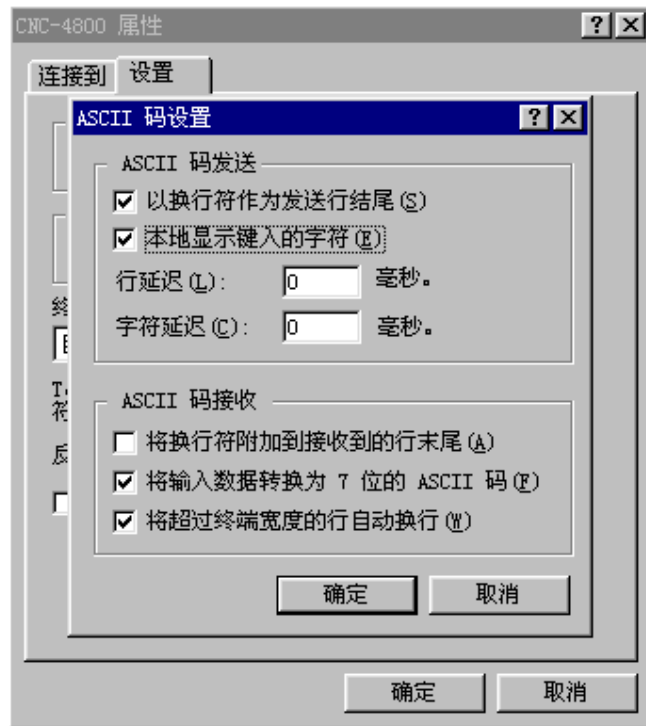


- 5) 完成第 4 项的设定后,进行设定该 CNC 连接的属性,

在设置的画面中按右图所示的选择设定。

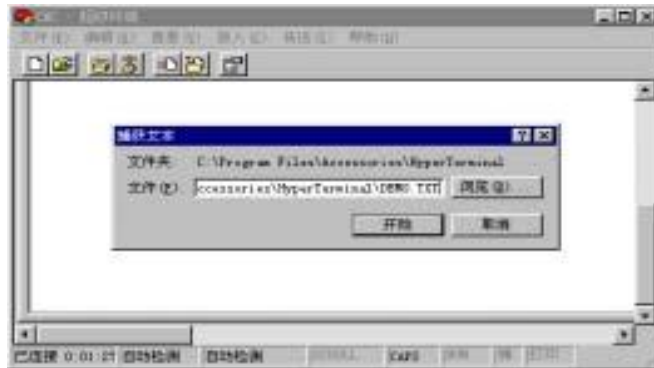


- 6) 在完成第 5 项的设定后，进行设定 ASCII 码的设定画面，设定选择按右图所示的选择设定。



在以上的设定工作完成后，则可进行计算机与数控系统的通讯工作了，以下程序名称 DEMO.txt 为例，进行通讯。

当要接收数控系统的信息时，首先要将计算机的 CNC 连接打开，打开后从下拉菜单传送中选择捕获文本，并执行该程序，随即显示右图的显示内容，命名 DEMO.TXT 后，确认开始。



当要发送数控系统的信息时，首先要将数控系统处于接收状态，然后设定计算机的状态，从下拉菜单传送中选择发送文本文件，并执行该程序，随即显示右图的显示内容，选择 DEMO.TXT 后，确认打开。



2. 通信的编辑格式

- 程序必须使用「%」开始和「%」结束。
- 程序号「O」不用，以「:」开始。
- 「EOB(:)」不要

例:

%	以「%」开始
:0001	以「:」取代「O」
G00X100.Y100.Z100.	以「EOB(:)」不需输入
G01X100.Y100.Z100.F1000.		
M02		
:0002		
G91G00X150.Y150.		
G04X100.		
M99		
%	以「%」结束