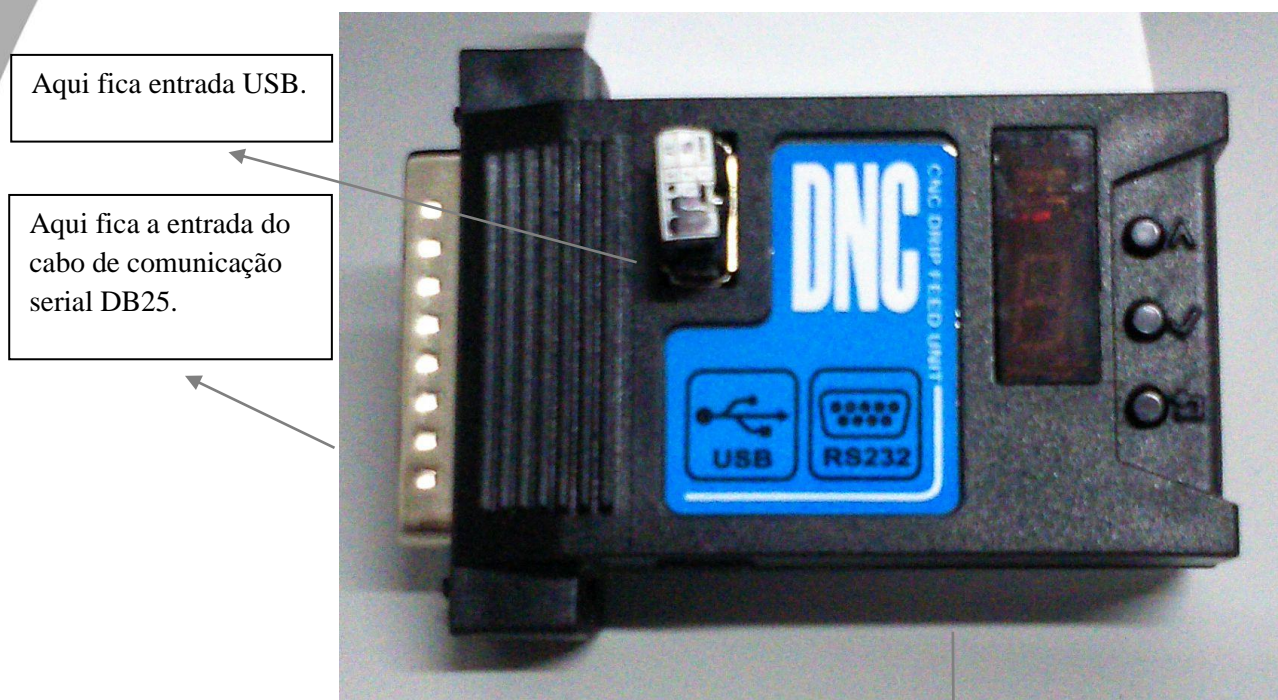


MANUAL DE UTILIZAÇÃO RGDNC-ECO

Manual de utilização do RGDNC-ECO



Após ligar o aparelho você terá as seguintes opções:

- 1) Aguardando USB.
- 2) USB para CNC.
- 3) CNC para USB.
- 4) CONFIGURAÇÕES.
- 5) PENDRIVE DE ATÉ 16GB.
- 6) FORMATO FAT 32.


Aqui fica a entrada da fonte para o aparelho.

As opções acima são as seguintes:

- 1) Aguardando conexão do pendrive.
- 2) Enviar programa do CNC para o RGDNC-ECO.
- 3) Enviar programa do RGDNC-ECO para o CNC.
- 4) Configuração de velocidade e parâmetros de comunicação.

Segue abaixo os procedimentos para configuração, envio e recebimento de programas no comando desejado, ex: Fanuc, Siemens, Mach, Mcs... Entre outros.



Para fazermos a configuração do RGDNC-ECO, segure a tecla  aparecerá a seguinte “L” para configuração, o pendrive não pode estar conectado ao aparelho, o mesmo deverá ser retirado sempre que houver a necessidade de alterar qualquer configuração.

Na primeira letra “L” você pode restaurar a configuração de fábrica, **1** = não ou **2** = sim.

Na segunda letra “A” você pode configurar o modo de transmissão a ser utilizado, **1**= enviar arquivos para o CNC ou **2** = receber arquivos do CNC no pendrive.

Na terceira letra “b” você pode configurar a taxa de transmissão, **1 a 8** respectivamente 1= 1200, 2 =2400, 3= 4800, 4= 9600, 5=19200, 6=38400, 7=57600, 8=115200.

Na quarta letra “c” você pode configurar o código de transmissão, **1**= ISO ou **2** = EIA.

Na quinta letra “d” você pode configurar os bits de dados, **7** = 7bits ou **8** = 8bits.

Na sexta letra “E” você pode configurar a paridade, **1**= nenhuma, **2** = par ou **3** = ímpar.

Na sétima letra “F” você pode configurar os bits de parada, **1** = 1bit ou **2** = 2bits.

Na oitava letra “H” você pode configurar o delay de linhas, **0 a 9** milisegundos.

Na nona letra “P” você pode configurar para ignorar o sinal de XON, **1**= não ou **2** = sim.

Na décima letra “U” você pode configurar para que o envio de programas no cnc, seja feito direto da pasta recebe, **1** = não ou **2** = sim.

Na décima primeira letra “o” você salva as configurações selecionadas apertando a tecla



(1) Enviar um programa do RGDNC-ECO para o CNC.

Para enviar um programa do RGDNC-ECO para o CNC, a letra “A” de configuração do modo de trabalho deve estar com o valor = **1**, com o pendrive conectado selecione o programa de 1 a



9. Aperte a tecla para confirmar o envio do programa, a luz verde ficará acesa indicando que programa selecionado está pronto para ser enviado ao CNC.

OBSERVAÇÃO: (1). Os programas no pendrive devem conter um numeral de 1 a 9, como primeira letra do nome, a extensão do arquivo deve ser TXT, dessa forma o número no início irá aparecer no visor, o pendrive não pode conter mais 9 programas (pendrive até 16GB).

Exemplo de nome do arquivo: 1EIXO.TXT, 2OLHAL.TXT etc..

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

Para enviar um programa do CNC para o RGDNC-ECO , a letra “A” de configuração do modo de trabalho deve estar com o valor = **2**, após conectar o pendrive aparecerá um número,



exemplo: **1** ou **2** e assim sucessivamente, aperte a tecla para confirmar o recebimento do programa, a luz verde ficará acesa indicando o RGDNC-ECO está pronto para receber o programa que será enviado do CNC.

Vá ao CNC, envie o arquivo que deseja salvar, quando a letra **F** aparecer no RGDNC-ECO, isso indica que o programa foi salvo no pendrive, na pasta RECECIVE.

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

PROCEDIMENTO DO RGDNC-ECO PARA O CNC FANUC-0I

PREPARANDO O CNC PARA RECEBER PROGRAMA DO RGDNC-ECO.

- 1) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 2) COLOCAR O PENDRIVE.
- 3) SELECIONAR O PROGRAMA QUE DESEJA ENVIAR DE 1 Á 9.
- 4) APERTAR A TECLA SET.
- 5) DEPOIS VÁ PARA O COMANDO CNC.
- 6) MODO EDIT.
- 7) PROG.
- 8) DIGITAR O NÚMERO OU NOME DO PROGRAMA A SER RECEBIDO.
- 9) APERTE A SOFTKEY ►.
- 10) OPRT.
- 11) ALL IO.
- 12) RECEB.
- 13) EXEC

OBS: O NÚMERO DO PROGRAMA NÃO DEVE ESTAR EM USO, O CNC DEVE POSSUIR MEMORIA SULFICIENTE PARA RECEBER O PROGRAMA E NO COMEÇO E NO FINAL DO PROGRAMA DEVE POSSUIR A PORCENTAGEM %.

PROCEDIMENTO DO CNC PARA RGDNC-ECO FANUC-0I

PREPARANDO O RGDNC-ECO PARA RECEBER PROGRAMA DO CNC

- 1) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 2) COLOCAR O PENDRIVE.
- 3) APERTAR A TECLA SET.
- 4) VÁ A MÁQUINA CNC.
- 5) EDIT
- 6) PROG
- 7) DIGITAR O NÚMERO OU NOME DO PRAGRAMA A SER ENVIADO PARA RGDNC-ECO
- 8) ►.
- 9) OPRT.
- 10) ALL IO.
- 11) TRANS (TRANSMITIR)
- 12) EXEC.

OBS: LEMBRANDO DE ALTERAR O APARELHO PARA OPERAÇÃO DESEJADA CONFORME PARAMETORS DE CONFIGURAÇÃO ACIMA.

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



PROCEDIMENTO DO RGDNC-ECO PARA O CNC MITISUBISHI

PREPARANDO O CNC PARA RECEBER PROGRAMA DO RGDNC-ECO.

- 1) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 2) COLOCAR O PENDRIVE.
- 3) SELECIONAR O PROGRAMA QUE DESEJA ENVIAR DE 1 Á 9.
- 4) APERTAR A TECLA SET.DEPOIS VÁ PARA O COMANDO CNC.
- 5) DIAG IN/OUT.
- 6) INPUT
- 7) DIGITAR O NÚMERO DO PROGRAMA DESEJADO.
- 8) INPUT.

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 RGDNC-ECO FANUC-0I

PREPARANDO O RGDNC-ECO PARA RECEBER PROGRAMA DO CNC

- 1) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 2) COLOCAR O PENDRIVE.
- 3) APERTAR A TECLA SET.
- 4) VÁ A MÁQUINA CNC
- 5) DIAG IN/OUT.
- 6) OUTPUT
- 7) DIGITAR O NÚMERO DO PROGRAMA DESEJADO.
- 8) INPUT.

OBS: LEMBRANDO DE ALTERAR O APARELHO PARA OPERAÇÃO DESEJADA CONFORME PARAMETORS DE CONFIGURAÇÃO ACIMA.



PROCEDIMENTO DO RGDNC-ECO PARA O CNC FAGOR

PREPARANDO O CNC PARA RECEBER PROGRAMA DO RGDNC-ECO.

- 1) MAIN MENU.
- 2) UTILIDADES.
- 3) COPIAR.
- 4) L.SERIE RS232.
- 5) DIGITAR O NÚMERO DO PROGRAMA EX: 760
- 6) EM OU ENTER.
- 7) MEMÓRIA.
- 8) ENTER.

OBS: O CNC FICARA AGUARDANDO O ENVIO DO PROGRAMA DO RGDNC-ECO.

- 14) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 15) COLOCAR O PENDRIVE.
- 16) SELECIONAR O PROGRAMA QUE DESEJA ENVIAR DE 1 Á 9.
- 17) APERTAR A TECLA SET.

OBS: O NÚMERO DO PROGRAMA NÃO DEVE ESTAR EM USO, O CNC DEVE POSSUIR MEMORIA SULFICIENTE PARA RECEBER O PROGRAMA E NO FINAL DO PROGRAMA DEVE POSSUIR O SEGUINTE CARACTER ↓ O MESMO SE ENCOTRANO FINAL DOS PROGRAMAS JÁ SALVOS NO PENDRIVE.

PROCEDIMENTO DO CNC PARA O RGDNC-ECO SIEMENS 810 D

PREPARANDO O RGDNC-ECO PARA RECEBER PROGRAMA DO CNC.

- 1) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 2) COLOCAR O PENDRIVE.
- 3) APERTAR A TECLA SET.
- OBS: O RGDNC-ECO FICA AGUARDANDO A SAIDO DO PROGRAMA DO CNC.**
- 4) VA NA MÁQUINA CNC.
- 5) MENU SELECT.
- 6) PROGRAMAS.
- 7) PROGRAMAS DE PEÇA.
- 8) SELECIONE UM PROGRAMA PARA DAR SAIDA.
- 9) MENU SELECT.
- 10) SERVIÇOS.
- 11) VA EM CIMA DO PROGRAMA QUE VOCÊ ESCOLHEU.
- 12) SAIDA DE DADOS.
- 13) INÍCIO.

OBS: LEMBRANDO DE ALTERAR O APARELHO PARA OPERAÇÃO DESEJADA CONFORME PARAMETORS DE CONFIGURAÇÃO ACIMA.

PROCEDIMENTO DO RGDNC-ECO PARA O CNC SIEMENS 810 D

PREPARANDO O CNC PARA RECEBER PROGRAMA DO RGDNC-ECO.

- 1) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 2) COLOCAR O PENDRIVE.
- 3) SELECIONAR O PROGRAMA QUE DESEJA ENVIAR DE 1 Á 9.
- 4) APERTAR A TECLA SET.
- 5) DEPOIS VÁ PARA O CNC.
- 6) MENU SELECT.
- 7) SERVIÇOS.
- 8) ENTRADA DE DADOS.
- 9) INÍCIO.
- 10) OK

OBS: O NÚMERO DO PROGRAMA NÃO DEVE ESTAR EM USO, O CNC DEVE POSSUIR MEMORIA SULFICIENTE PARA RECEBER O PROGRAMA.

PROCEDIMENTO DO CNC PARA O RGDNC-ECO SIEMENS 810 D

PREPARANDO O RGDNC-ECO PARA RECEBER PROGRAMA DO CNC.

- 1) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 2) COLOCAR O PENDRIVE.
- 3) APERTAR A TECLA SET.
- 4) **OBS: O RGDNC-ECO FICA AGUARDANDO A SAIDO DO PROGRAMA DO CNC.**
- 5) VA NA MÁQUINA CNC.
- 6) MENU SELECT.
- 7) PROGRAMAS.
- 8) PROGRAMAS DE PEÇA.
- 9) SELECIONE UM PROGRAMA PARA DAR SAIDA.
- 10) MENU SELECT.
- 11) SERVIÇOS.
- 12) VA EM CIMA DO PROGRAMA QUE VOCÊ ESCOLHEU.
- 13) SAIDA DE DADOS.
- 14) INÍCIO.

OBS: LEMBRANDO DE ALTERAR O APARELHO PARA OPERAÇÃO DESEJADA CONFORME PARAMETORS DE CONFIGURAÇÃO ACIMA.

PROCEDIMENTO DO CNC PARA O RGDNC-ECO MACH 9 - 8

PREPARANDO O RGDNC-ECO PARA RECEBER PROGRAMA DO CNC.

- 1) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 2) COLOCAR O PENDRIVE.
- 3) APERTAR A TECLA SET.
- 4) EDITOR F2.
- 5) CARREGAR / SALVAR.
- 6) DIGITAR O NÚMERO DE O PROG A SER SALVO EX: 25
- 7) ENTER
- 8) PROGRAMA F6.

OBS: LEMBRANDO DE ALTERAR O APARELHO PARA OPERAÇÃO DESEJADA CONFORME PARAMETORS DE CONFIGURAÇÃO ACIMA.

PROCEDIMENTO DO RGDNC-ECO PARA O CNC MACH 9 - 8

PREPARANDO CNC PARA RECEBER PROGRAMA DO RGDNC-ECO.

- 1) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 2) COLOCAR O PENDRIVE.
- 3) SELECIONAR O PROGRAMA QUE DESEJA ENVIAR DE 1 Á 9.
- 4) APERTAR A TECLA SET.
- 5) VÁ PARA O CNC.
- 6) EDITOR F2.
- 7) CARREGAR / SALVAR.
- 8) CARREGAR F8.
- 9) PROG. NOVO F4.
- 10) PROGRAMA F6.

OBS: O NÚMERO DO PROGRAMA NÃO DEVE ESTAR EM USO, O CNC DEVE POSSUIR MEMORIA SULFICIENTE PARA RECEBER O PROGRAMA.

PROCEDIMENTO DO CNC PARA O RGDNC-ECO MCS

PREPARANDO O RGDNC-ECO PARA RECEBER DO CNC.

- 1) MODOS.
- 2) PROGRAMAS.
- 3) DIRETÓRIO
- 4) DIGITAR O NÚMERO DE UM PROGRAMA QUE DESEJA SER SALVO EX: 101
- 5) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 6) COLOCAR O PENDRIVE.
- 7) APERTAR A TECLA SET.
- 8) COMUNIC.
- 9) TRANSMITIR
- 10) ENTER 2 VEZES
- 11) DIRETÓRIO.

OBS: LEMBRANDO DE ALTERAR O APARELHO PARA OPERAÇÃO DESEJADA CONFORME PARAMETORS DE CONFIGURAÇÃO ACIMA.

PROCEDIMENTO DO RGDNC-ECO PARA O CNC MCS

PREPARANDO O CNC PARA RECEBER DO RGDNC-ECO.

- 1) MODOS.
- 2) PROGRAMAS.
- 3) DIRETÓRIO
- 4) COMUNIC.
- 5) RECEBER.
- 6) ENTER 2 VEZES
- 7) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 8) COLOCAR O PENDRIVE.
- 9) SELECIONAR O PROGRAMA QUE DESEJA ENVIAR DE 1 Á 9.
- 10) APERTAR A TECLA SET DUAS VEZES.

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-ECO SIEMENS 840

PREPARANDO RGDNC-ECO PARA RECEBER DO CNC

- 1) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 2) COLOCAR O PENDRIVE.
- 3) APERTAR A TECLA SET.
- 4) MENU SELECT
- 5) SERVIÇOS.
- 6) PROGRAMAS DE PEÇAS.
- 7) SELECIONAR O PROGRAMA. **OBS: ESCOLHER O PROGRAMA A SER SALVO, EM QUALQUER PASTA (PROGRAMAS DE PEÇAS, SUBPROGRAMAS, PEÇAS, ETC..)**
- 8) SAIDA DE DADOS.
- 9) V24
- 10) OK.

OBS: LEMBRANDO DE ALTERAR O APARELHO PARA OPERAÇÃO DESEJADA CONFORME PARAMETORS DE CONFIGURAÇÃO ACIMA.

PROCEDIMENTO DO RGDNC-ECO PARA O CNC SIEMENS 840

PREPARANDO O CNC PARA RECEBER DO RGDNC-ECO

- 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) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 12) COLOCAR O PENDRIVE.
- 13) SELECIONAR O PROGRAMA QUE DESEJA ENVIAR DE 1 Á 9.
- 14) APERTAR A TECLA SET DUAS VEZES.

PROCEDIMENTO DO CNC PARA O RGDNC-ECO SIEMENS 802DSL

PREPARANDO RGDNC-ECO PARA RECEBER DO CNC

- 11) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 12) COLOCAR O PENDRIVE.
- 13) APERTAR A TECLA SET.
- 14) PROGRAM MANEGER
- 15) NC DIRETORIO.
- 16) SELECIONAR O PROGRAMA. **OBS: ESCOLHER O PROGRAMA A SER SALVO, EM QUALQUER PASTA (PROGRAMAS DE PEÇAS, SUBPROGRAMAS, PEÇAS, ETC..)**
- 17) COPIAR.
- 18) RS232.
- 19) ENVIAR.

OBS: LEMBRANDO DE ALTERAR O APARELHO PARA OPERAÇÃO DESEJADA CONFORME PARAMETORS DE CONFIGURAÇÃO ACIMA.

PROCEDIMENTO DO RGDNC-ECO PARA O CNC SIEMENS 802DSL

PREPARANDO O CNC PARA RECEBER DO RGDNC-ECO

- 15) PROGRAM MANEGER
- 16) NC DIRETORIO.
- 17) RS232.
- 18) RECEBER.
- 19) LIGAR O RGDNC-ECO.
- 20) COLOCAR O PENDRIVE.
- 21) SELECIONAR O PROGRAMA QUE DESEJA ENVIAR DE 1 Á 9.
- 22) APERTAR A TECLA SET DUAS VEZES.

Tabela de parâmetros RGDNC-P (ECO)



L	Configuração Padrão	1 = NÃO, 2 = SIM
A	Modo	1 = ENVIAR, 2 = RECEBER
B	Velocidade	1 = 1200, 2 = 2400, 3 = 4800, 4 = 9600, 5 = 19200, 6 = 38400, 7 = 57600, 8 = 115200
C	Código	1 = ISO, 2 = EIA
D	Bit de Dados	7 = 7 BIT, 8 = 8 BIT
E	Paridade	1 = NENHUMA, 2 = PAR, 3 = ÍMPAR
F	Bit de Parada	1 = 1 BIT, 2 = 2 BIT
H	Delei fim de linha	0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 milissegundos
P	Pular Xon	1 = NÃO, 2 = SIM
U	Pasta receber	1 = NÃO USAR PASTA PARA DOWNLOAD, 2 = USAR PASTA PARA DOWNLOAD
O	Sair	Sai do menu de configuração e salva alterações feitas

