

SINTECNC

TRASMISSIONE DATI PC-CNC

SINTE-CNC è un pacchetto software dedicato alla creazione, archiviazione, modifica e gestione dei programmi di lavoro per CNC e relativa trasmissione/ricezione alle macchine a controllo numerico.

Con **SINTE-CNC** la gestione della trasmissione e ricezione dei programmi di lavoro dei CNC è gestita da un operatore in modo centralizzato. Ciò significa che è necessaria una comunicazione tra il gestore di

SINTE-CNC (solitamente dall'ufficio di produzione) e gli operatori addetti alle macchine utensili/CNC. L'interfaccia utilizzata per l'invio e la ricezione dei programmi è sempre la RS 232-C mentre il mezzo fisico di trasmissione può essere un cavo a 8 fili (uno per ogni CNC con selezione manuale o automatica del CNC al quale si deve inviare o dal quale si vuole ricevere un programma), oppure un cavo di rete con degli adattatori iniziali e terminali di interfaccia RS 232-C, oppure, ancora, per mezzo di trasmissione Wireless.

SINTELINK

Applicativo che consente il colloquio tra personal computer ed il controllo numerico gestendone il protocollo di comunicazione.

La struttura modulare SINTELINK si adatta con facilità al crescere ed al variare delle configurazioni utente, in quanto è fornito di una serie di finestre per la configurazione delle caratteristiche dei protocolli a disposizione e personalizzabili dall'utente stesso.

Tale modulo permette la gestione sia di protocolli semplici, quale trasmissione - ricezione, sia di tipo complesso dove, tramite P.C. è possibile controllare lo stato del CNC e quindi comandare eventuali directory, cancellazioni, trasmissioni, ricezioni senza dover intervenire sul controllo.

SISTEMA DI COLLEGAMENTO VIA CAVO



MULTICNC

TRASMISSIONE DATI PC-CNC

Il **MULTICNC** è una versione evoluta di **SINTECNC** che, attraverso l'utilizzo di una **MULTIPOINT** a 8 o 16 uscite (versione via cavo), oppure tramite Access Point e Moxa Rete/RS-232 (versione Wireless), permette il trasferimento dei file in simultaneo su più macchine direttamente dal CNC, tramite la modalità Multitask.

E' fondamentale stabilire la corretta "codifica" dei programmi come ad esempio, ordinarla per codice di disegno o particolare.

Sul Pc-Server vi sono dunque contenuti, all'interno di una cartella principale, i file "codificati".

L'operatore per procedere con la richiesta del programma, ne trasmette uno al server, all'interno del quale vi è contenuto il codice del particolare desiderato.

Il server, perennemente in "ascolto", ricevuta la richiesta dell'operatore, seleziona dall'elenco dei programmi il codice corretto e lo trasmette nel momento in cui l'operatore si mette in ricezione.

Al termine del lotto di produzione l'operatore, per far sì che le correzioni apportate al programma durante le fasi di lavoro non vadano perse, lo re-invia al server.

Per evitare problemi di sovrascrittura, l'operatore può esclusivamente ricevere dalla cartella principale, per cui i programmi inviati dal CNC al Server sono salvati in una cartella "ricezione".

Con questo sistema di archiviazione, si possono "comparare", in un primo momento, le due cartelle attraverso il Gest-Dir, programma che gestisce le directory, e in un secondo momento, i programmi, attraverso l'F-Compare, programma utilizzato per trovare le differenze tra i file della cartella principale e quelli della cartella "ricezione"; in tal modo si può decidere se tenere o eliminare le modifiche apportate al programma in fase di lavoro.

SISTEMA DI COLLEGAMENTO WIRELESS





SINTEDIT

Applicativo che consente di introdurre e/o modificare, su Personal Computer, i programmi di lavoro per Macchine Utensili a Controllo Numerico.

I seguenti strumenti, messi a disposizione dell'utente da SINTEDIT, permettono di snellire le operazioni di creazione e di modifica dei testi dei programmi oltre a fornire una gestione intelligente degli stessi in archivio.

- Visualizzazione di una finestra di 23 linee di testo con possibilità di editare programmi di qualsiasi ampiezza.
- Operazioni di editing di linea e di spostamento cursore operante in stato modifica e in stato inserimento. Un sottoinsieme di funzioni consente di spostare la finestra per accedere a qualsiasi altra parte del testo.
- Gestione del testo in memoria con una serie di comandi ad alto livello che permettono di eseguire operazioni linee singole o gruppi di linee, ricercare una sequenza di caratteri, creare e editare nuovi programmi.
- Gestione indipendente della funzione di numerazione dei blocchi del programma con possibilità di cambiare, cancellare o rinumerare in modo automatico la stessa.
- Suddivisione delle aree di lavoro in modo indipendente dal sistema operativo con gestione diretta dell'utente.
- Gestione degli archivi dei programmi con ordinamento alfabetico e posizionamento immediato sul programma cercato.
- Possibilità di richiamare programmi esterni.
- Possibilità di utilizzo di un DataBase interno che permette di assegnare un nome al programma con visualizzazione dei programmi in ordine alfabetico e posizionamento immediato sul programma cercato.

FILECOMPARE

Applicativo che consente la comparazione di 2 files e ne evidenzia le differenze permettendo al gestore di **SINTE- CNC** di aggiornare o meno l'archivio dei programmi.