



DNCwin Manuel Utilisateur

1. Introduction.....	3
2. Configuration système Requise.....	4
2.1. Configuration Logicielle Requise.....	4
2.2. Configuration Matérielle Requise.....	4
3. Écran de Gestion des Programmes CNC.....	5
3.1. Sélectionner la Machine.....	8
3.2. Ouvrir le Fichier de Programme CNC.....	10
3.3. Créer un Répertoire de Programme CNC.....	11
3.4. Transférer un Programme CNC.....	13
3.4.1. Transférer un Programme CNC - Répertoire Local ou Répertoire Réseau.....	14
3.4.2. Transférer un programme CNC - FTP.....	16
3.4.3. Transférer un Programme CNC - Série RS232.....	19
3.4.3.1. Brochage du Câble Série RS232.....	22
3.5. Recevoir Programme CNC.....	24
3.5.1. Recevoir le Programme CNC - Répertoire Local ou Réseau.....	25
3.5.2. Recevoir le Programme CNC - FTP.....	28
3.5.3. Recevoir le Programme CNC - Série RS232.....	31
3.6. Visualiser les Programmes CNC.....	34
3.7. Données de Licence de Logiciel DNCwin.....	36
4. Écran de Gestion des Machines.....	38
4.1. Enregistrer les Machines.....	40
4.2. Éditer des Machines.....	44
4.3. Montrer les Machines.....	48
4.4. Exclure les Machines.....	52
5. Écran d'Édition des Programmes CNC.....	53
5.1. Boutons par Défaut pour les Fichiers de Programme CNC.....	57
5.2. Rechercher du Texte.....	59
5.3. Remplacer le Texte.....	61



5.4. Ajouter ou Supprimer des Espaces Blancs	63
5.5. Editer les Numéros de Bloc	65
5.6. Convertir les Coordonnées I et J en Valeurs Absolues ou Incrémentielles	67
5.7. Traduire les Coordonnées des Axes X, Y et Z	69
5.8. Miroir Coordonnées des axes X et Y	71
5.9. Définir le Type et la Taille de la Police	73
5.10. Configurer les Couleurs du Code G	75
5.11. Activer et Désactiver les Messages.....	77



1. Introduction

Merci à vous et à votre entreprise d'avoir choisi le logiciel "DNCwin" pour faciliter la gestion et le contrôle des programmes de la CNC utilisés pour la fabrication de ses produits et services.

Le logiciel "DNCwin" a été développé pour faciliter la gestion et le transfert de ces programmes. Cnc programmes pour leurs machines précédemment enregistrées dans le système, évitant ainsi l'utilisation de supports portables.

Le programme de transfert cnc peut être via une communication série, une communication FTP, un répertoire local ou un répertoire réseau. Grâce au programme "DNCwin", vous pouvez envoyer des programmes cnc pour les machines en tant que programmes de réception cnc pour les stocker.

Le logiciel "DNCwin" possède un module pour l'édition de programmes cnc qui permet l'édition très rapide et facile des programmes cnc lorsque cela est nécessaire.



2. Configuration système Requisite

2.1. Configuration Logicielle Requisite

Système d'exploitation Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8 ou Windows 10.

Navigateur Internet Microsoft Internet Explorer 8, 9 ou 10; Mozilla Firefox 10.x ou version ultérieure; Google Chrome 17.x ou version ultérieure.

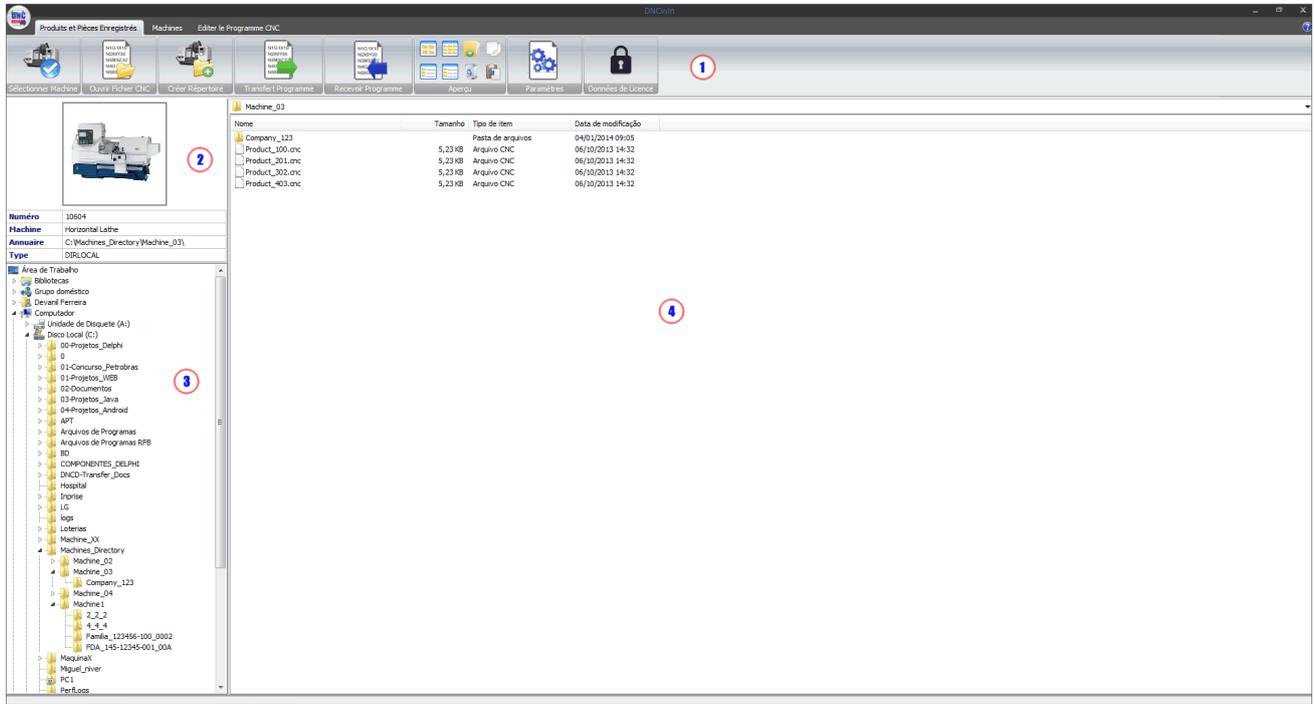
2.2. Configuration Matérielle Requisite

Composant	Configuration Requisite
Mémoire	Minimum: 512MB Recommandé: 1 GB
Espace Disque Dur	30 MB (Megabytes)
Vitesse du Processeur	Minimale: Processeur x86: 1,0 GHz Processeur x64: 1,4 GHz Recommandé: 2,0 GHz ou supérieur
Type de Processeur	Processeur x64 : AMD Opteron, AMD Athlon 64, Intel Xeon avec support Intel EM64T, Intel Pentium IV avec prise en charge de EM64T Processeur x86: Processeur compatible Pentium III ou supérieur
Communication	Carte Réseau Port Série RS232 ou Convertisseur Série USB



3. Écran de Gestion des Programmes CNC

Écran principal du système "DNCwin" contenant les répertoires, fichiers, programmes cnc et autres fichiers stockés sur l'ordinateur. computador.



Elément	Description
<p>1</p>	<p>Gestion de la Barre d'outils Programmes CNC La barre d'outils contient des outils permettant à la gestion d'émettre, de transférer et de contrôler des programmes CNC:</p> <p> Fonction Sélectionner une Machine - exécute le formulaire sur la machine sélectionnée pour l'affichage, l'édition et le transfert de programmes CNC pour la machine enregistrée.</p> <p> Fonction Ouvrir Fichier Programme CNC - ouvre le programme CNC sélectionné dans le module de programme d'édition du système "DNCwin".</p> <p> Fonction Créer un Répertoire de Programmes CNC - exécute le formulaire pour créer des répertoires de programmes CNC.</p> <p> Fonction Transfert Programme CNC - Exécute le formulaire pour transférer les programmes CNC à la machine.</p> <p> Fonction Recevoir Programme CNC - exécute le formulaire pour recevoir les programmes CNC de la machine.</p> <p> Outils de Visualisation - définit le type de visualisation des programmes et répertoires de la CNC, copier, coller et supprimer des fichiers et des répertoires.</p> <p> Fonction de Données de Licence - affiche pour visualiser et éditer les données pour la licence et la maintenance du système "DNCwin".</p>
<p>2</p>	<p>Données Machine Sélectionnées Zone où sont affichées l'image, le nom et le numéro de la machine CNC sélectionnée pour la gestion et le contrôle des programmes CNC.</p>
<p>3</p>	<p>Répertoires et Lecteurs Zone dans laquelle les lecteurs et répertoires de l'ordinateur sont affichés.</p>



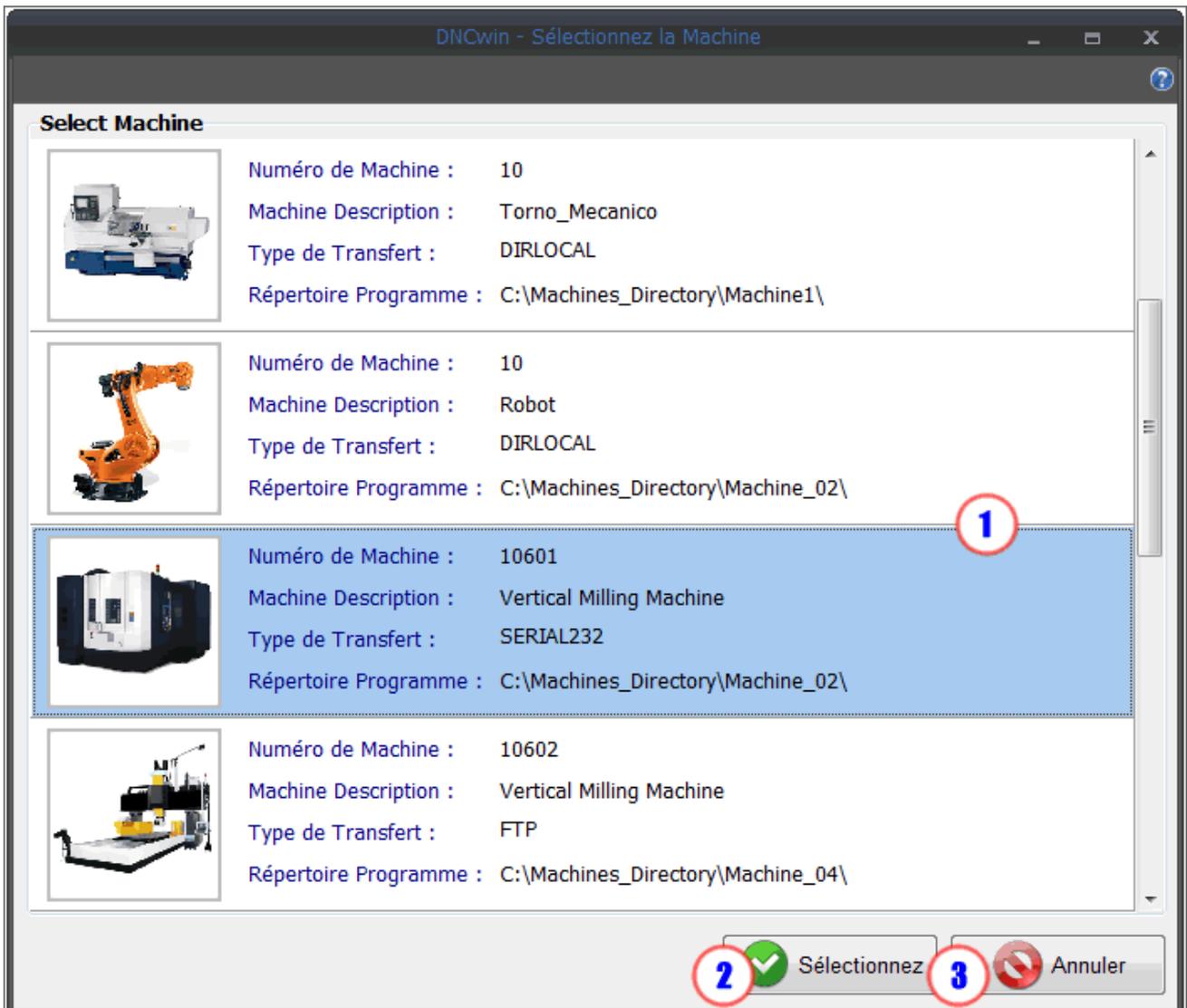
Répertoires et Archives

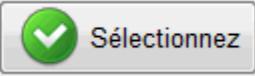
Zone dans laquelle les répertoires et les fichiers de l'ordinateur sont affichés.

3.1. Sélectionner la Machine



Fonction Sélectionner le type de machine en cours d'exécution à sélectionner pour visualiser, éditer et transférer les programmes CN enregistrés pour les machines précédemment enregistrées dans le système "DNCwin".



Élément	Description
	<p>Liste des Machines de la Base de Données Zone dans laquelle sont affichées toutes les machines enregistrées dans le système "DNCwin" et leurs paramètres en tant que machine à nombre, description de machine, transfert de type et machine à répertoire de programmes.</p>
	<p>Bouton Sélectionner</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Sélectionner" pour exécuter la sélection de la machine précédemment choisie dans la liste des machines enregistrées dans le système "DNCwin".</p>
	<p>Bouton Annuler</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire Sélection de la Machine.</p>



3.2. Ouvrir le Fichier de Programme CNC



La fonction "Ouvrir le Fichier de Programme CNC" ouvre le fichier sélectionné dans la zone "Répertoires et fichiers" du module "Gestion des programmes CNC" du module "Edition de programmes CNC" pour la visualisation et l'édition de fichiers de programmes CNC.



3.3. Créer un Répertoire de Programme CNC



La fonction "Créer un Répertoire de Programme CNC" exécute le formulaire permettant de créer un répertoire avec le nom standard "Société ou client", "Numéro de produit" et "Révision du produit" dans le répertoire racine de la machine sélectionnée.

The screenshot shows a dialog box titled "DNCwin - Créer un Répertoire de Programme CNC". It contains a "Données" section with four input fields and two buttons at the bottom. Red circles with numbers 1 through 6 point to specific elements:

- 1: The "Répertoire Programme" text box containing "C:\Machines_Directory\Machine_03\".
- 2: The "Société ou Client" text box containing "Customer01".
- 3: The "Numéro du Produit" text box containing "001-1000-2000".
- 4: The "Revue du Produit" text box containing "AA".
- 5: The "Enregistrer" button, which has a green checkmark icon.
- 6: The "Annuler" button, which has a red 'X' icon.

Élément	Description
	<p>Champ Répertoire Programme Répertoire de la machine configuré dans le registre de la machine, ce champ ne peut pas être modifié sous la forme de création de répertoires.</p>
	<p>Champ Société ou Client Champ permettant de saisir le nom de la société ou du client auquel le programme CNC fait référence.</p>
	<p>Champ Numéro du Produit Champ Entrez le numéro du produit ou de la pièce auquel le programme CNC fait référence.</p>
	<p>Champ Revue du Produit Champ permettant de saisir la révision du produit ou de la pièce auquel le programme CNC fait référence.</p>
	<p>Bouton Enregistrer</p> <div data-bbox="300 1137 555 1214" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Enregistrer </div> <p> Cliquez sur le bouton "Enregistrer" pour exécuter la création du répertoire dans le répertoire racine de la machine sélectionnée.</p>
	<p>Bouton Annuler</p> <div data-bbox="300 1357 555 1433" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Annuler </div> <p> Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Créer un Répertoire de Programme CNC".</p>



3.4. Transférer un Programme CNC



La fonction "Transférer un Programme CNC" exécute le formulaire Programme de transfert CNC pouvant être transféré dans un répertoire local ou sur le réseau, transfert FTP ou SÉRIE en fonction de la configuration de la machine sélectionnée.



3.4.1. Transférer un Programme CNC - Répertoire Local ou Répertoire Réseau



La fonction "Transférer un Programme CNC - Répertoire Local ou Répertoire Réseau" exécute le formulaire pour transférer un programme CNC vers le répertoire local ou le réseau configuré pour la machine sélectionnée.

DNCwin - Transfert Programme

Transfert de Données

Numéro de Machine : 10604 **1**

Description de Machine : Horizontal Lathe **2**

Répertoire de Machine : C:\Machine_XX\Programs\ **3**

Origine du Fichier CNC : C:\Machines_Directory\Machine_03\Product_100.cnc **4**

Destination du Fichier CNC : Product_100.cnc **5**

Liste des programmes Annuaire Machine

Nom	Taille	Type	Modifié en
DNCD_test01.cnc	4,76 KB	Arquivo CNC	06/09/2014 23:26
DNCD_test02.cnc	5,23 KB	Arquivo CNC	06/10/2013 14:32

6

7 Transfert Fichier CNC **8** Annuler

Elément	Description
	<p>Champ Numéro de Machine Indique le numéro de la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être édité sous la forme Programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Description de Machine Indique le nom de la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré, ce champ ne peut pas être édité sous la forme Programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Répertoire de Machine Indique le répertoire de la machine où le programme CNC sera transféré, ce champ ne peut pas être édité sous la forme Programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Origine du Fichier CNC Indique le nom du répertoire et le nom de l'origine du programme CNC à transférer à la machine, ce champ ne peut pas être édité sous la forme Transfert du programme CNC.</p>
	<p>Champ Destination du Fichier CNC Champ pour saisir le nom de destination du programme CNC à transférer à la machine.</p>
	<p>Liste des programmes CNC du Répertoire de Machine Zone qui informe les programmes CNC qui se trouvent dans le répertoire de la machine.</p>
	<p>Bouton Transférer un Programme CNC</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Transférer un Programme CNC" pour transférer le programme CNC dans le répertoire de la machine sélectionnée.</p>
	<p>Bouton Annuler</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Transférer un Programme CNC - Répertoire Local ou Répertoire Réseau".</p>



3.4.2. Transférer un programme CNC - FTP



La fonction "Transférer un Programme CNC - FTP" exécute le formulaire pour transférer le programme CNC dans le répertoire du serveur FTP configuré pour la machine sélectionnée.

DNCwin - Transfert Programme

Transfert de Données

Numéro de Machine : 10602 **1**

Description de Machine : Vertical Milling Machine **2**

Host ou IP : ftp.mundocnc.com.br **3**

Utilisateur : dnacd@mundocnc.com.br **4**

Répertoire de Machine : /PROGRAMS/ **5**

Origine du Fichier CNC : C:\Machines_Directory\Machine_04\PRG_100175.cnc **6**

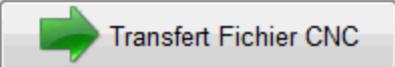
Destination du Fichier CNC : PRG_100175.cnc **7**

Liste des programmes Annuaire Machine

Fichier	Taille	Données
100.A01	594 KB	21/06/2016 21:35:46
CONFIRMA112+rampa.txt	6 KB	09/12/2018 15:11:11
DNC-Teste	6 KB	09/12/2018 15:13:58
DSADSA.txt	0 KB	26/09/2017 13:22:29
PRG_100175.cnc 8	545 KB	21/06/2016 21:47:09
PRG_Fresa_001.cnc	3 KB	18/11/2014 20:40:01
PRG_Fresa_Testes_002.cnc	646 KB	18/11/2014 20:40:43
PRG_Milling_001_RevA.cnc	3 KB	24/11/2014 21:14:23
PRG_Milling_002.cnc	646 KB	24/11/2014 21:14:51
Passo.DAT	12 KB	24/02/2019 19:27:14
Product_100.cnc	5 KB	06/09/2014 18:05:11

Reçu : 1732 Bytes

9 Transfert Fichier CNC **10** Annuler

Elément	Description
	<p>Champ Numéro de Machine Indique le numéro de la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré, ce champ ne peut pas être édité sous la forme Programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Description de Machine Indique le nom de la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré, ce champ ne peut pas être édité sous la forme Programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Hôte ou IP Serveur FTP Indique le nom d'hôte ou l'adresse IP du serveur FTP de la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré, e champ ne peut pas être modifié sous la forme Transfert de programme CNC.</p>
	<p>Champ Nom d'utilisateur FTP Indique le nom d'utilisateur (connexion) du serveur FTP de la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré, ce champ ne peut pas être modifié sous la forme d'un programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ du Répertoire FTP de la Machine Indique le répertoire du serveur FTP de la machine où le programme CNC sera transféré, ce champ ne peut pas être modifié sous la forme de programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Nom de l'origine du programme CNC Indique le nom du répertoire et le nom de l'origine du programme CNC à transférer à la machine, ce champ ne peut pas être édité sous la forme Transfert du programme CNC.</p>
	<p>Champ Nom de la destination du programme CNC Champ pour saisir le nom de destination du programme CNC à transférer à la machine.</p>
	<p>Liste des programmes CNC du Répertoire FTP de Machines Zone qui informe les programmes CNC qui se trouvent dans le répertoire du serveur FTP de la machine.</p>
	<p>Bouton Transférer Programme CNC</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Transférer Programme CNC" pour exécuter le transfert du programme CNC pour le répertoire FTP de la machine sélectionnée.</p>



10

Bouton Annuler



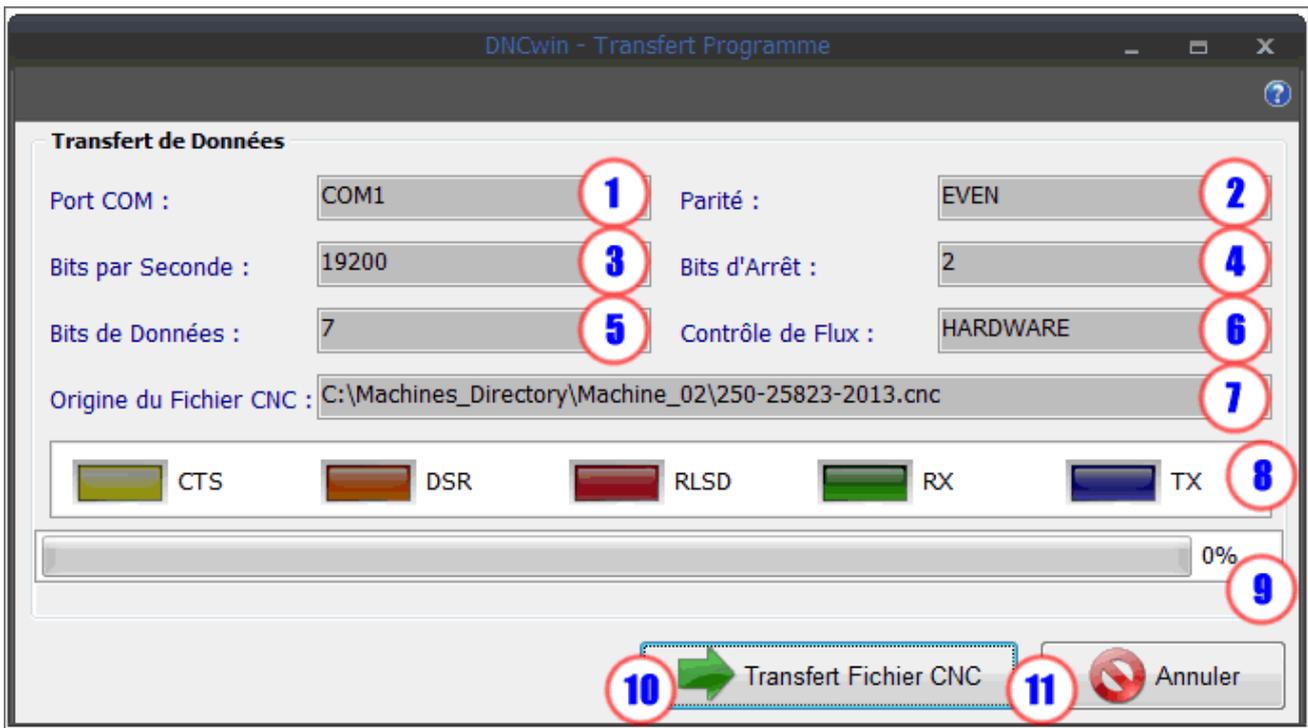
Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Transférer un programme CNC - FTP".



3.4.3. Transférer un Programme CNC - Série RS232



Fonction "Transférer un programme CNC - Série RS232" pour exécuter le transfert de programme CNC via RS232 pour le port COM configuré pour la machine sélectionnée.



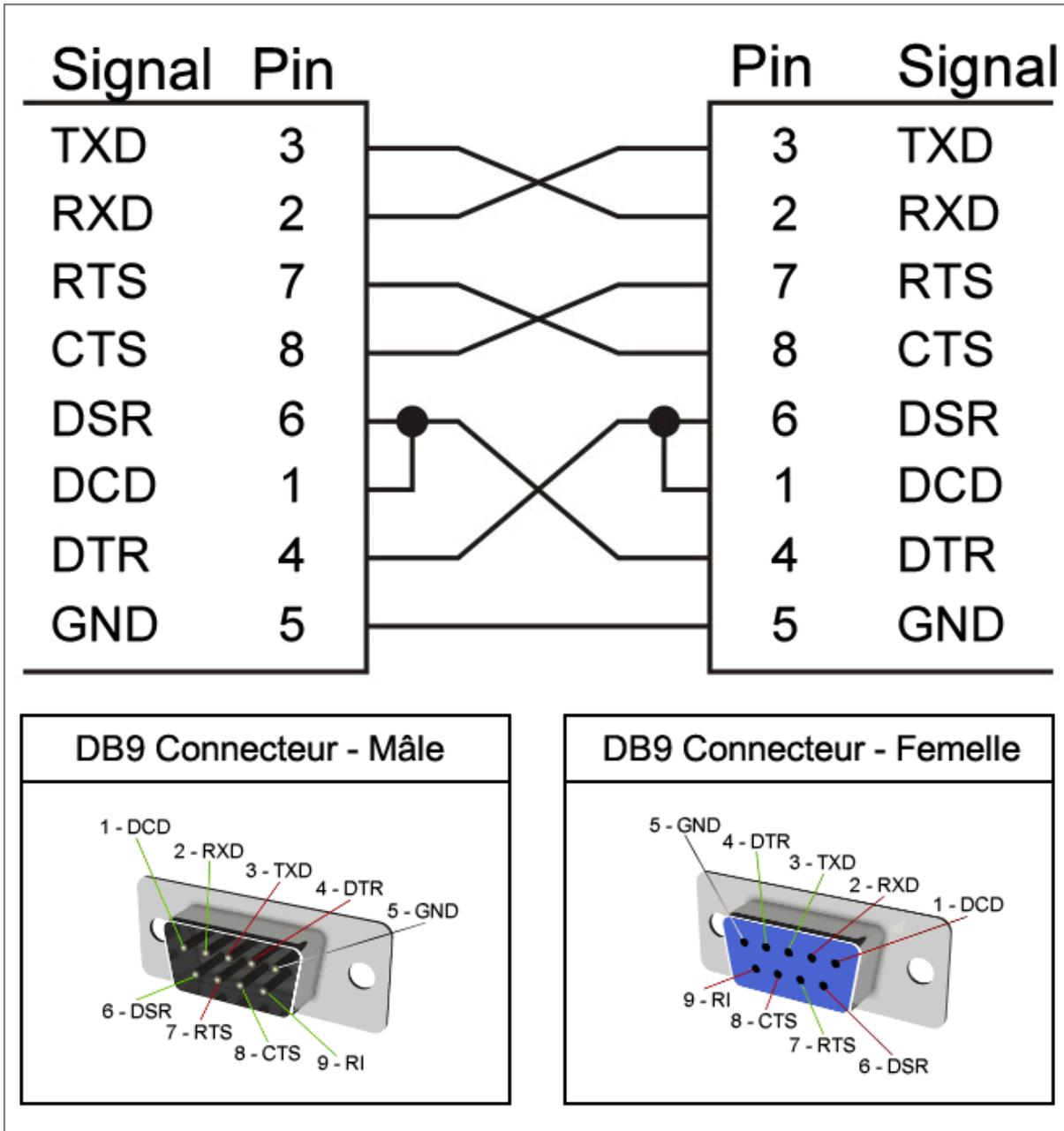


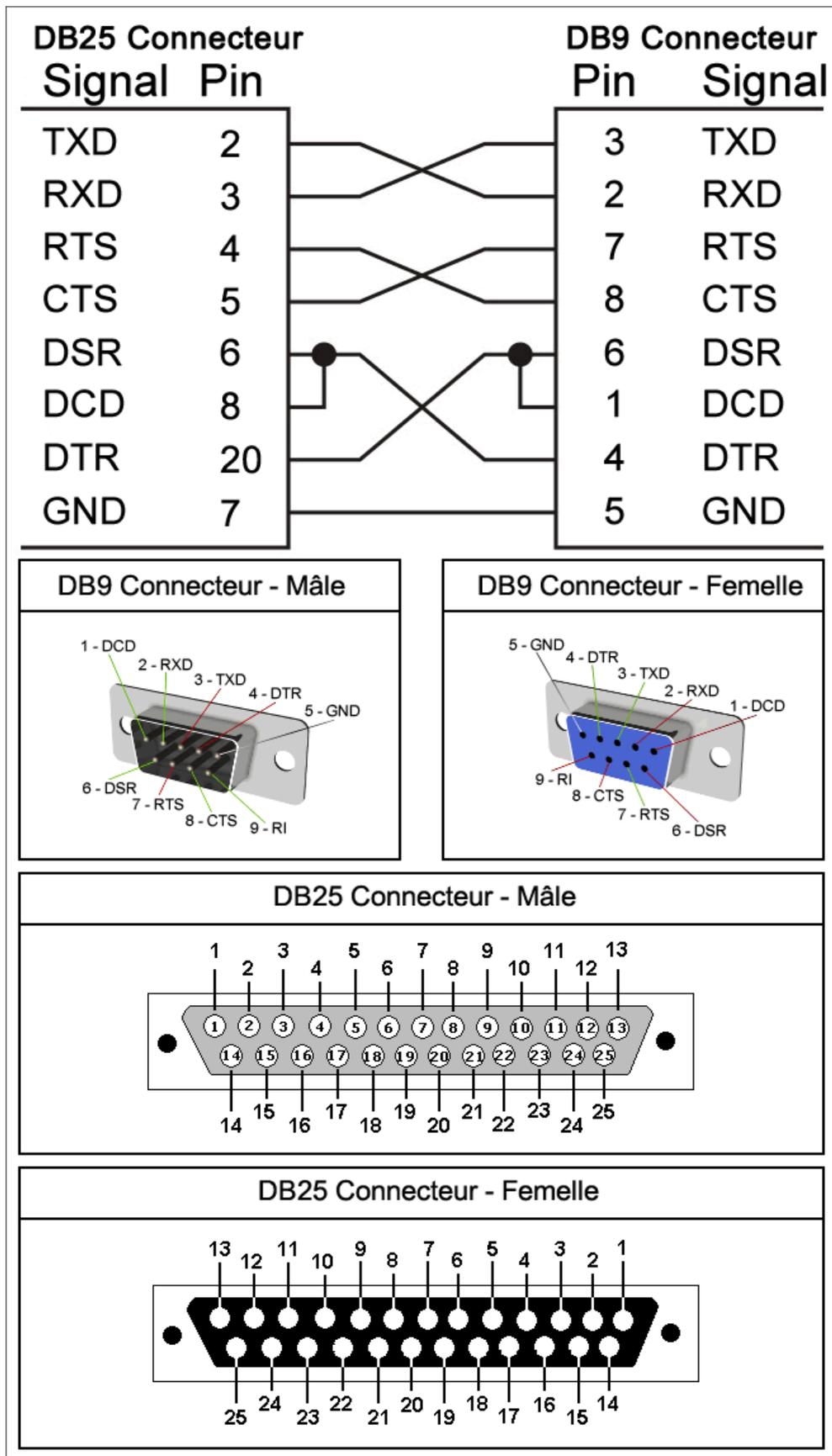
Élément	Description
<p style="text-align: center;">1</p>	<p>Champ du Numéro de Port COM de l'interface Série Indique le numéro de port COM de la communication d'interface série configuré sur la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être modifié dans le formulaire de transfert de programme CNC.</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<p>Champ Parité de l'interface Série Indique la valeur du bit de parité de l'interface de communication série configurée sur la machine où le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être édité sous la forme de programme de transfert CNC.</p>
<p style="text-align: center;">3</p>	<p>Champ Bits par Seconde de l'Interface Série Indique le débit de la vitesse de l'interface de communication série, en bits par seconde, configure la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être édité sous la forme de programme de transfert CNC.</p>
<p style="text-align: center;">4</p>	<p>Champ de Bits d'Arrêt de l'Interface Série Informe les bits d'arrêt de la communication de l'interface série configurée sur la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être modifié dans le formulaire de transfert de programme CNC.</p>
<p style="text-align: center;">5</p>	<p>Champ de Bits de Données de l'Interface Série Informe les bits de données de communication de l'interface série configurée sur la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être édité dans le formulaire de transfert de programme CNC.</p>
<p style="text-align: center;">6</p>	<p>Champ de Contrôle de Flux de l'Interface Série Indique le type de flux de contrôle de communication de l'interface série configurée sur la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être édité dans le formulaire de transfert de programme CNC.</p>
<p style="text-align: center;">7</p>	<p>Champ Origine du Fichier CNC Indique le nom du répertoire et le nom de l'origine du programme CNC à transférer à la machine. Ce champ ne peut pas être édité sous la forme Transfert du programme CNC.</p>
<p style="text-align: center;">8</p>	<p>Panneau d'état de Leds de l'Interface de Communication Série Indique l'état de l'interface de communication série pour le transfert du programme CNC à la machine.</p>
<p style="text-align: center;">9</p>	<p>Transférer la Barre de Progression du Programme CNC Indique le pourcentage transféré du programme CNC via l'interface série à la machine sélectionnée.</p>



<p>10</p>	<p>Bouton Transfert Fichier CNC</p> <p> Cliquez sur le bouton "Transfert Fichier CNC" pour exécuter le transfert du programme CNC pour la machine sélectionnée.</p>
<p>11</p>	<p>Bouton Annuler</p> <p> Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Transférer un programme CNC - Série RS232".</p>

3.4.3.1. Brochage du Câble Série RS232







3.5. Recevoir Programme CNC



La fonction "Recevoir Programme CNC" exécute le programme de réception CNC pouvant être transféré depuis un répertoire local, un répertoire réseau, un transfert FTP ou un transfert SERIAL en fonction de la configuration de la machine sélectionnée.



3.5.1. Recevoir le Programme CNC - Répertoire Local ou Réseau



La fonction "Recevoir le Programme CNC - Répertoire Local ou Réseau" exécute le formulaire pour transférer le programme du répertoire local ou du réseau de la machine CNC au répertoire racine des programmes CNC configurés pour la machine sélectionnée.

DNCwin - Recevoir Programme

Transfert de Données

Numéro de Machine : 10604 **1**

Description de Machine : Horizontal Lathe **2**

Répertoire Local : C:\Machines_Directory\Machine_03\ **3**

Origine du Fichier CNC : C:\Machine_XX\Programs\DNCD_test01.cnc **4**

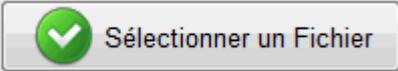
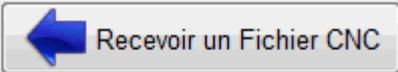
Destination du Fichier CNC : DNCD_test01.cnc **5**

Liste des programmes Annuaire Machine

Nom	Taille	Type	Modifié en
<input type="checkbox"/> DNCD_test01.cnc	4,76 KB	Arquivo CNC	06/09/2014 23:26
<input type="checkbox"/> DNCD_test02.cnc	5,23 KB	Arquivo CNC	06/10/2013 14:32

6

7 Sélectionner un Fichier **8** **9**

Élément	Description
	<p>Champ Numéro de Machine Indique le numéro de la machine CNC où le programme a été reçu. Ce champ ne peut pas être édité sous forme de programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Description de Machine Indique le nom de la machine sur laquelle le programme CNC sera reçu. Ce champ ne peut pas être édité sous forme de programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ du Répertoire Local Indique le répertoire racine configuré des programmes de la CNC sur lesquels le programme est reçu. Ce champ ne peut pas être édité sous la forme Programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Origine du Fichier CNC Indique le nom du répertoire et le nom du programme d'origine de la machine CNC qui sera reçu dans le répertoire local configuré pour la machine. Ce champ ne peut pas être édité sous la forme Programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Destination du Fichier CNC Champ pour saisir le nom de destination du programme CNC qui sera reçu dans le répertoire local configuré pour la machine.</p>
	<p>Liste des programmes CNC dans le Répertoire des Machines Zone qui informe les programmes CNC qui se trouvent dans le répertoire de la machine.</p>
	<p>Bouton de Sélectionner un Fichier</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Sélectionner un Fichier" pour sélectionner le fichier qui sera transféré du répertoire de la machine vers le répertoire racine du programme CNC configuré pour la machine sélectionnée.</p>
	<p>Bouton Recevoir un Fichier CNC</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Recevoir un Fichier CNC" pour exécuter le transfert du programme du répertoire de la machine CNC au répertoire racine des programmes CNC configurés pour la machine sélectionnée.</p>



Bouton Annuler



Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Recevoir le Programme CNC - Répertoire Local ou Réseau".

3.5.2. Recevoir le Programme CNC - FTP



La fonction "Recevoir le Programme CNC - FTP" exécute le formulaire pour transférer le répertoire de la machine du serveur FTP au répertoire racine des programmes de la CNC configurés pour la machine sélectionnée.

DNCwin - Recevoir Programme

Transfert de Données

Numéro de Machine : 1

Description de Machine : 2

Host ou IP : 3

Utilisateur : 4

Répertoire Local : 5

Origine du Fichier CNC : 6

Destination du Fichier CNC : 7

Liste des programmes Annuaire Machine

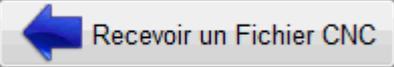
	Fichier	Taille	Données
	100.A01	594 KB	21/06/2016 21:35:46
	CONFIRMA112+rampa.txt	6 KB	09/12/2018 15:11:11
	DNC-Teste	6 KB	09/12/2018 15:13:58
	DSADSA.txt	0 KB	26/09/2017 13:22:29
	PRG_100175.cnc 8	545 KB	21/06/2016 21:47:09
	PRG_Fresa_001.cnc	3 KB	18/11/2014 20:40:01
	PRG_Fresa_Testes_002.cnc	646 KB	18/11/2014 20:40:43
	PRG_Milling_001_RevA.cnc	3 KB	24/11/2014 21:14:23
	PRG_Milling_002.cnc	646 KB	24/11/2014 21:14:51
	Passo.DAT	12 KB	24/02/2019 19:27:14
	Product_100.cnc	5 KB	06/09/2014 18:05:11

0%

Reçu : 1732 Bytes

9  Sélectionner un Fichier
 10  Recevoir un Fichier CNC
 11  Annuler

Élément	Description
	<p>Champ Numéro de Machine Indique le numéro de la machine CNC où le programme a été reçu. Ce champ ne peut pas être édité sous forme de programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Description de Machine Indique le nom de la machine sur laquelle le programme CNC sera reçu. Ce champ ne peut pas être édité sous forme de programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Host ou IP Serveur FTP Indique le nom d'hôte ou l'adresse IP du serveur FTP de la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré, e champ ne peut pas être modifié sous la forme Transfert de programme CNC.</p>
	<p>Champ Utilisateur FTP Indique le nom d'utilisateur (connexion) du serveur FTP de la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré, ce champ ne peut pas être modifié sous la forme d'un programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ du Répertoire Local Indique le répertoire racine configuré des programmes de la CNC sur lesquels le programme est reçu. Ce champ ne peut pas être édité sous la forme Programme de transfert CNC.</p>
	<p>Champ Origine du Fichier CNC Indique le nom du répertoire du serveur FTP et le nom de l'origine du programme CNC à télécharger dans le répertoire racine des programmes CNC. Ce champ ne peut pas être modifié sous la forme du programme Transfert CNC.</p>
	<p>Champ Destination du Fichier CNC Champ pour saisir le nom de la destination du programme CNC à télécharger dans le programme CNC du répertoire racine configuré pour la machine.</p>
	<p>Liste des programmes CNC du Répertoire FTP de Machines Zone qui informe les programmes CNC qui se trouvent dans le répertoire du serveur FTP de la machine.</p>
	<p>Bouton de Sélectionner un Fichier</p> <div data-bbox="296 1843 692 1912" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Sélectionner un Fichier </div> <p> Cliquez sur le bouton "Sélectionner un Fichier" pour sélectionner le fichier qui sera transféré du répertoire du serveur FTP de la machine au répertoire racine du programme de la CNC configuré pour la machine sélectionnée.</p>

<p>10</p>	<p>Bouton Recevoir un Fichier CNC</p> <p> Cliquez sur le bouton "Recevoir un Fichier CNC" pour exécuter le transfert du programme CN depuis le répertoire du serveur FTP de la machine vers le répertoire racine du programme CNC configuré pour la machine sélectionnée. Clique no botão "Receber Arquivo CNC" para executar a transferência do programa CNC do diretório do servidor FTP da máquina para o diretório raiz de programas CNC configurado para a máquina selecionada.</p>
<p>11</p>	<p>Bouton Annuler</p> <p> Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Recevoir le Programme CNC - FTP".</p>



3.5.3. Recevoir le Programme CNC - Série RS232



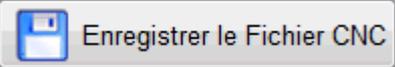
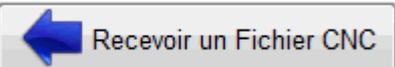
La fonction "Recevoir le Programme CNC - Série RS232" exécute le formulaire pour transférer un programme CNC via l'interface série RS232 au répertoire racine des programmes CNC configurés pour la machine sélectionnée.

The screenshot shows the 'DNCwin - Recevoir Programme' dialog box. It is divided into several sections:

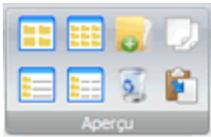
- Transfert de Données:** This section contains several fields for configuring the serial connection:
 - Port COM : COM1 (1)
 - Parité : EVEN (2)
 - Bits par Seconde : 19200 (3)
 - Bits d'Arrêt : 2 (4)
 - Bits de Données : 7 (5)
 - Contrôle de Flux : HARDWARE (6)
 - Répertoire Local : C:\Machines_Directory\Machine_02\ (7)
 - Destination du Fichier CNC : DNCwin001.cnc (8)
- Fichier CNC:** A text area containing a list of CNC program lines, such as N0085 X140 Y-262.800 Z130.000, N0090 Z53.100, etc. (9)
- Statut des Lignes:** A row of colored boxes representing the status of different lines:
 - CTS (green)
 - DSR (brown)
 - RLSD (red)
 - RX (green)
 - TX (blue) (10)
- Buttons:** At the bottom, there are three buttons:
 - Enregistrer le Fichier CNC (11)
 - Recevoir un Fichier CNC (12)
 - Annuler (13)



Élément	Description
<p>1</p>	<p>Champ du numéro de Port COM de l'interface Série Indique le numéro de port COM de la communication d'interface série configuré sur la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être modifié dans le formulaire de transfert de programme CNC.</p>
<p>2</p>	<p>Champ Parité de l'interface Série Indique la valeur du bit de parité de l'interface de communication série configurée sur la machine où le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être édité sous la forme de programme de transfert CNC.</p>
<p>3</p>	<p>Champ Bits par Seconde de l'Interface Série Indique le débit de la vitesse de l'interface de communication série, en bits par seconde, configure la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être édité sous la forme de programme de transfert CNC.</p>
<p>4</p>	<p>Champ de Bits d'Arrêt de l'Interface Série Informe les bits d'arrêt de la communication de l'interface série configurée sur la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être modifié dans le formulaire de transfert de programme CNC.</p>
<p>5</p>	<p>Champ de Bits de Données de l'Interface Série Informe les bits de données de communication de l'interface série configurée sur la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être édité dans le formulaire de transfert de programme CNC.</p>
<p>6</p>	<p>Champ de Contrôle de Flux de l'Interface Série Indique le type de flux de contrôle de communication de l'interface série configurée sur la machine sur laquelle le programme CNC sera transféré. Ce champ ne peut pas être édité dans le formulaire de transfert de programme CNC.</p>
<p>7</p>	<p>Champ Répertoire Local Informe le répertoire racine du programme CNC configuré pour la machine où le programme CNC sera reçu. Ce champ ne peut pas être modifié dans le formulaire de transfert de programme CNC.</p>
<p>8</p>	<p>Champ Destination du Fichier CNC Champ permettant de saisir le nom de destination du programme CNC à transférer au répertoire racine du programme CNC configuré par la machine.</p>
<p>9</p>	<p>Données du Programme CNC Reçues par l'interface Série Zone affiche les données reçues du programme CNC via l'interface Série de la machine sélectionnée.</p>

	Panneau d'état de Leds de l'Interface de Communication Série Indique l'état de l'interface de communication série pour le transfert du programme CNC à la machine.
	Bouton Enregistrer le Fichier CNC  Cliquez sur le bouton "Enregistrer le Fichier CNC" pour enregistrer le programme CNC transféré via l'interface série dans le répertoire racine du programme CNC configuré pour la machine sélectionnée.
	Bouton Recevoir un Fichier CNC  Cliquez sur le bouton "Recevoir un Fichier CNC" pour exécuter le transfert du programme CNC depuis la machine via l'interface série jusqu'au répertoire racine du programme CNC configuré pour la machine sélectionnée.
	Bouton Annuler  Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Recevoir le Programme CNC - Série RS232".

3.6. Visualiser les Programmes CNC



Les fonctions de type de vue de fichier et de répertoire dans la zone "Répertoires et fichiers" du formulaire "Gestion de programme CNC" ont également des outils pour copier, coller, supprimer, créer des fichiers et des répertoires dans le répertoire sélectionné dans Drives ".



Élément	Description
	<p>Bouton Grandes Icônes</p> <p> Cliquez sur le bouton "Grandes Icônes" pour afficher les fichiers et répertoires dans la zone "Répertoires et fichiers" au format grand icône.</p>
	<p>Bouton Petites Icônes</p> <p> Cliquez sur le bouton "Petites icônes" pour afficher les fichiers et répertoires de la zone "Répertoires et fichiers" sous forme de petites icônes.</p>
	<p>Bouton Créer un Répertoire</p> <p> Cliquez sur le bouton "Créer un Répertoire" pour créer un nouveau répertoire dans le répertoire sélectionné dans la zone "Répertoires et lecteurs".</p>
	<p>Bouton Copier</p> <p> Cliquez sur le bouton "Copier" pour copier dans le presse-papier le fichier ou le répertoire sélectionné dans la zone "Répertoires et fichiers".</p>
	<p>Botão Ícones em Lista</p> <p> Clique no botão "Ícones em Lista" para exibir os arquivos e diretórios da área de "Diretórios e Arquivos" em formato de ícones pequenos em lista.</p>
	<p>Bouton Liste des Icônes</p> <p> Cliquez sur le bouton "Icônes avec détails" pour afficher en détail les fichiers et les répertoires dans la zone "Répertoires et fichiers".</p>
	<p>Bouton Supprimer</p> <p> Cliquez sur le bouton "Supprimer" pour supprimer le fichier ou le répertoire sélectionné dans la zone "Répertoires et fichiers".</p>
	<p>Bouton Collier</p> <p> Cliquez sur le bouton "Coller" pour copier le fichier ou le répertoire du presse-papiers dans le répertoire sélectionné dans la zone "Répertoires et fichiers".</p>



3.7. Données de Licence de Logiciel DNCwin



La fonction "Données de Licence" exécute le formulaire permettant d'afficher et de modifier l'identifiant de série, la licence d'utilisation et la licence de maintenance du logiciel "DNCwin".

Données de Licence "DNCwin"

 DNCwin
Vs.2019.08.01

Système "DNCwin" Enregistré.

Pour acheter la licence système et la maintenance du système "DNCwin", veuillez nous contacter par e-mail ou visitez le site Web pour obtenir plus d'informations sur le logiciel "DNCwin".

E-mail : register@dncwin.com

Site : <http://www.dncwin.com>

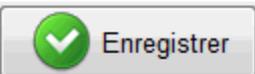
ID Programme : 1413372911

ID Serial : 20180001

Licence : DHKD F2WJ A4K2 FB22

Maintenance : FDE1 KT2T A1N8 GXT0



Élément	Description
	Champ Statut de la Licence Indique le statut de la licence du logiciel "DNCwin", en faisant référence à la date d'expiration de la licence de maintenance du logiciel et à la période restante pendant laquelle la licence est temporaire.
	Champ d'Information pour l'Acquisition de Licence Indiquez la procédure à suivre pour acquérir la licence du logiciel "DNCwin".
	Champ Contacts Il informe l'adresse e-mail et le site pour le contact et l'acquisition de la licence de logiciel "DNCwin".
	Champ ID Programme Indique l'ID du programme qui doit être fourni pour acquérir la licence du logiciel "DNCwin", ce champ ne peut pas être édité sous la forme de "Données de licence".
	Champ ID Serial Champ d'insertion du "ID Serial" à envoyer après l'acquisition de la licence du logiciel "DNCwin".
	Champ Licence d'Utilisation Champ d'insertion de la "Licence d'Utilisation" à envoyer après l'acquisition de la licence de logiciel "DNCwin".
	Champ Licence de Maintenance Champ pour l'insertion de la "Licence de Maintenance" qui sera envoyée après l'acquisition de la licence du logiciel "DNCwin" et l'acquisition de la licence de maintenance annuelle.
	Bouton Enregistrer  Cliquez sur le bouton "Enregistrer" pour entrer ou modifier les informations concernant la licence du logiciel "DNCwin".
	Bouton Annuler  Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire de licence de logiciel "DNCwin".



4. Écran de Gestion des Machines

Écran pour la gestion des machines dans le système "DNCwin" où les données des machines enregistrées sont présentées et permettent l'enregistrement, l'édition des données, l'affichage des données et l'exclusion des machines.

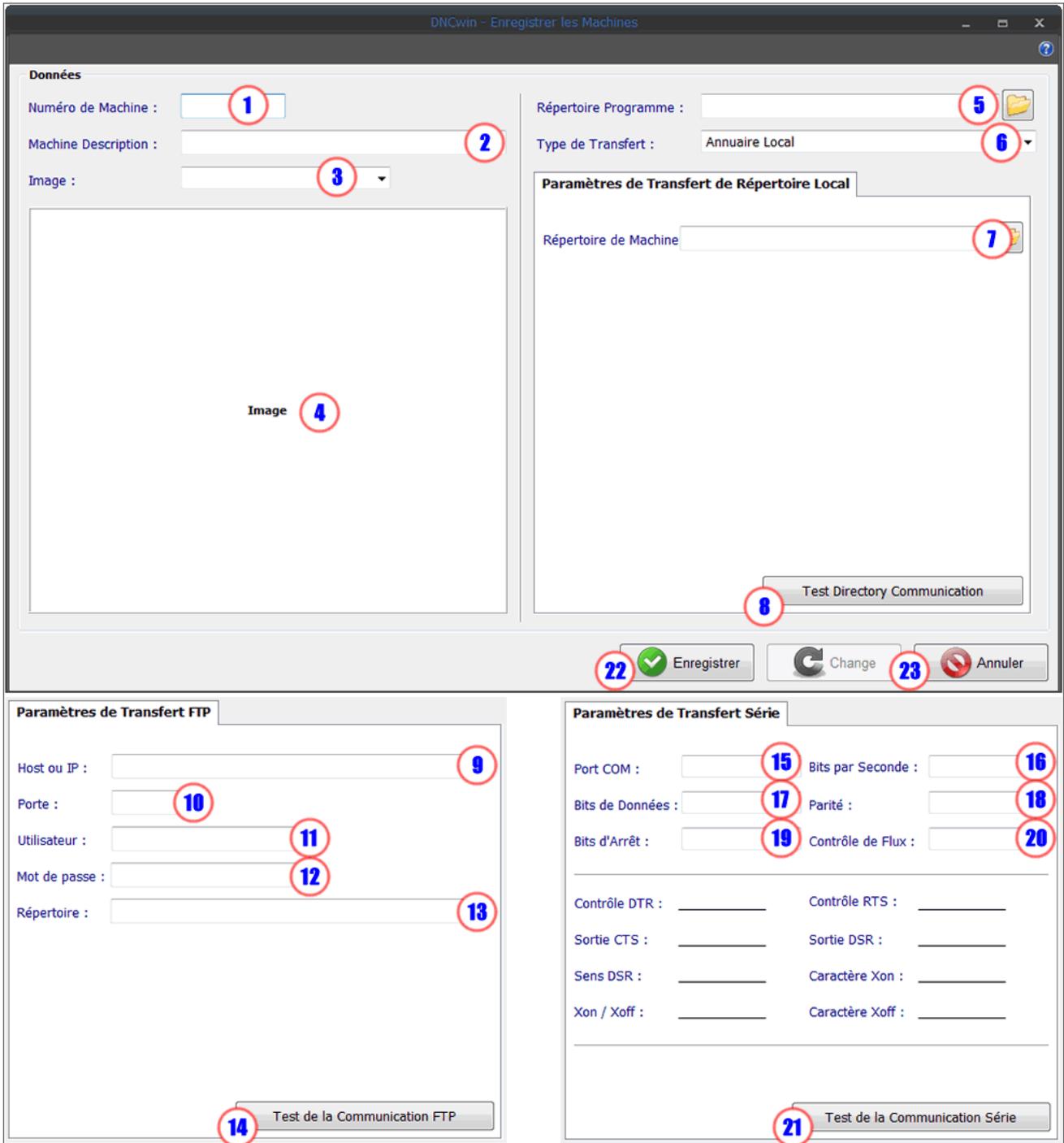
Numéro de Machine	Description de Machine	Type de Transfert	Répertoire Programme	Date de Création	Date du Changement
10602	Vertical Milling Machine	FTP	C:\Machines_Directory\Machine_04\	11/09/2013 22:40:58	06/09/2014 08:35:19
10603	Machining Center	FTP	C:\Machines_Directory\Machine1\	11/09/2013 22:40:17	03/09/2014 23:16:27
10694	Horizontal Lathe	DIRLOCAL	C:\Machines_Directory\Machine_03\	11/09/2013 22:39:47	06/09/2014 18:01:55
11	Printer 3D	DIRLOCAL	C:\Machines_Directory\Machine_04\	03/02/2014 11:47:20	03/09/2014 23:18:18
111	1111	DIRLOCAL	C:\Programa_CNC\	05/02/2014 23:33:24	06/02/2014 00:27:04

Élément	Description
<p>1</p>	<p>Barre d'outils de Gestion des Machines</p> <p>La barre d'outils de gestion contient des outils d'enregistrement, de modification, d'affichage et de suppression des machines enregistrées dans le système "DNCwin".</p> <p>  Fonction Enregistrer la Machine - exécute le formulaire pour enregistrer une nouvelle machine et ses configurations respectives. </p> <p>  Fonction Modifier Machine - exécute le formulaire pour modifier les paramètres de la machine sélectionnée dans la zone "Données des machines enregistrées". </p> <p>  Fonction Afficher Machine - exécute le formulaire pour afficher les paramètres de la machine sélectionnée dans la zone "Données de la machine enregistrée". </p> <p>  Fonction Exclure Machine - exclut la machine sélectionnée dans la zone "Données de la machine enregistrée" et leurs paramètres système "Transfert DNCwin" respectifs. </p>
<p>2</p>	<p>Barre d'Outils Machines de Recherche</p> <p>  </p> <p>Outils pour effectuer une recherche dans le registre de la machine, renseignez les champs "Nom de la machine" et "Numéro de la machine" et cliquez sur le bouton "Rechercher" pour composer la recherche qui sera affichée dans la zone "Données de machine enregistrées".</p>
<p>3</p>	<p>Données des Machines Enregistrées</p> <p>Zone dans laquelle les machines enregistrées dans le système "DNCwin" et leurs principales données de configuration, telles que le numéro de machine, la description de la machine, le type de transfert et le répertoire du programme CNC, sont affichées.</p>

4.1. Enregistrer les Machines



La fonction "Enregistrer les Machines" exécute le formulaire pour enregistrer une nouvelle machine dans le système "DNCwin".



Données

Numéro de Machine : 1

Machine Description : 2

Image : 3

Image 4

Paramètres de Transfert de Répertoire Local

Répertoire Programme : 5

Type de Transfert : Annuaire Local 6

Répertoire de Machine 7

Test Directory Communication 8

Enregistrer 22 Change 23 Annuler

Paramètres de Transfert FTP

Host ou IP : 9

Porte : 10

Utilisateur : 11

Mot de passe : 12

Répertoire : 13

Test de la Communication FTP 14

Paramètres de Transfert Série

Port COM : 15 Bits par Seconde : 16

Bits de Données : 17 Parité : 18

Bits d'Arrêt : 19 Contrôle de Flux : 20

Contrôle DTR : Contrôle RTS :

Sortie CTS : Sortie DSR :

Sens DSR : Caractère Xon :

Xon / Xoff : Caractère Xoff :

Test de la Communication Série 21

Élément	Description
1	Champ Numéro de Machine Champ permettant de saisir le paramètre du numéro d'ordinateur, ce champ accepte les caractères alphanumériques.
2	Champ Description Machine Champ permettant de saisir le paramètre du nom de la machine ou la description de la machine, ce champ accepte les caractères alphanumériques.
3	Champ Image Champ pour sélectionner l'image illustrative de paramètre pour représenter le registre de la machine.
4	Image illustrative Zone dans laquelle l'image illustrée sera affichée lors de la sélection de l'image dans le "champ image".
5	Champ Répertoire Programme Champ pour saisir le paramètre d'adresse du répertoire de programme CNC du micro-ordinateur de la machine.
6	Champ Type de Transfert Champ pour sélectionner le type de paramètre de communication pour le transfert de la machine pouvant choisir "Répertoire local", "Répertoire réseau mappé", "FTP" ou "Série RS232".
7	Répertoire de Machine - Transfert Local ou Réseau Champ pour saisir le paramètre d'adresse du répertoire du programme CNC de la machine.
8	Bouton de Test Directory Communication Répertoire Local ou Réseau Cliquez sur le bouton pour lancer le test de communication avec le répertoire entré dans le champ "Répertoire de la machine - Transfert local ou réseau".
9	Champ Host ou IP Serveur FTP Champ permettant d'entrer le paramètre du nom d'hôte ou l'adresse IP du serveur FTP de la machine.
10	Champ Port du Serveur FTP Champ permettant de saisir le paramètre Numéro de port du serveur FTP de la machine, le port 21 est utilisé par défaut.



11	Champ Utilisateur FTP Champ permettant d'entrer le paramètre de nom d'utilisateur (login) du serveur FTP de la machine.
12	Champ Mot de Passe Utilisateur FTP Champ permettant de saisir le paramètre de mot de passe du nom d'utilisateur (login) du serveur FTP de la machine.
13	Champ de Répertoire FTP de la Machine Champ permettant d'entrer le paramètre d'adresse de répertoire du serveur FTP de la machine.
14	Bouton Test de la Communication FTP Cliquez sur le bouton pour tester la communication avec le serveur FTP en utilisant les valeurs entrées dans les champs de configuration "Transfert FTP".
15	Champ du Numéro de Port COM de l'interface Série Champ pour sélectionner le numéro de paramètre du port COM de communication de l'interface "Serial Transfer RS232".
16	Champ Bits par Seconde de l'Interface Série Champ permettant de sélectionner le paramètre de vitesse de communication de l'interface "Serial Transfer RS232".
17	Champ de Bits de Données de l'Interface Série Champ pour sélectionner le paramètre Communication Data Bits de l'interface "Serial Transfer RS232".
18	Champ Parité de l'interface Série Champ permettant de sélectionner le paramètre Parité de communication Parité de l'interface "Serial Transfer RS232".
19	Champ de Bits d'Arrêt de l'Interface Série Champ pour sélectionner le paramètre Communication Stop Bits de l'interface "Serial Transfer RS232".
20	Champ de Contrôle de Flux de l'Interface Série Champ permettant de sélectionner le paramètre de type de flux de contrôle de communication de l'interface "Serial Transfer RS232".

 A blue number '21' inside a red circle.	<p>Bouton Test de la Communication Série RS232</p> <p>Cliquez sur le bouton pour effectuer le test de communication avec le port série en utilisant les valeurs saisies dans les champs de configuration "Transfert série RS232".</p>
 A blue number '22' inside a red circle.	<p>Bouton Enregistrer la Machine</p> <p>A rectangular button with a green checkmark icon and the text 'Enregistrer'.</p> <p>Cliquez sur le bouton "Enregistrer" pour enregistrer la nouvelle machine dans le système "DNCwin".</p>
 A blue number '23' inside a red circle.	<p>Bouton Annuler</p> <p>A rectangular button with a red circle and a white diagonal slash icon, and the text 'Annuler'.</p> <p>Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le "Enregistrer les Machines".</p>

4.2. Éditer des Machines



La fonction "Éditer des Machines" exécute le formulaire pour éditer les données de configuration de la machine sélectionnée dans la zone "Données de la machine enregistrée" du système "DNCwin".

DNCwin - Modifier les données de la Machine

Données

Numéro de Machine : 1

Machine Description : 2

Image : 3


4

Répertoire Programme : 5

Type de Transfert : 6

Paramètres de Transfert de Répertoire Local

Répertoire de Machine 7

8

22
 23

Paramètres de Transfert FTP

Host ou IP : 9

Porte : 10

Utilisateur : 11

Mot de passe : 12

Répertoire : 13

14

Paramètres de Transfert Série

Port COM : 15 Bits par Seconde : 16

Bits de Données : 17 Parité : 18

Bits d'Arrêt : 19 Contrôle de Flux : 20

Contrôle DTR : Handicapé Contrôle RTS : Handicapé

Sortie CTS : Faux Sortie DSR : Faux

Sens DSR : Faux Caractère Xon : Vrai

Xon / Xoff : #17 Caractère Xoff : #19

21

Élément	Description
1	<p>Champ Numéro de Machine Champ permettant de modifier le paramètre du numéro d'ordinateur, ce champ accepte les caractères alphanumériques.</p>
2	<p>Champ Description Machine Champ permettant de modifier le paramètre du nom d'ordinateur ou la description de l'ordinateur, ce champ accepte les caractères alphanumériques.</p>
3	<p>Champ Image Champ pour sélectionner l'image illustrative de paramètre pour représenter le registre de la machine.</p>
4	<p>Image illustrative Zone dans laquelle l'image illustrée sera affichée lors de la sélection de l'image dans le "champ image".</p>
5	<p>Champ Répertoire Programme Champ d'édition du paramètre d'adresse du répertoire de programme CNC du micro-ordinateur pour la machine.</p>
6	<p>Champ Type de Transfert Champ pour sélectionner le type de paramètre de communication pour le transfert de la machine pouvant choisir "Répertoire local", "Répertoire réseau mappé", "FTP" ou "Série RS232".</p>
7	<p>Répertoire de Machine - Transfert Local ou Réseau Champ permettant de modifier le paramètre d'adresse du répertoire du programme CNC de la machine.</p>
8	<p>Bouton de Test Directory Communication Répertoire Local ou Réseau Cliquez sur le bouton pour lancer le test de communication avec le répertoire entré dans le champ "Répertoire de la machine - Transfert local ou réseau".</p>
9	<p>Champ Host ou IP Serveur FTP Champ permettant de modifier le paramètre du nom d'hôte ou l'adresse IP du serveur FTP de la machine.</p>
10	<p>Champ Port du Serveur FTP Champ permettant de modifier le paramètre Numéro de port du serveur FTP de la machine, le port 21 est utilisé par défaut.</p>



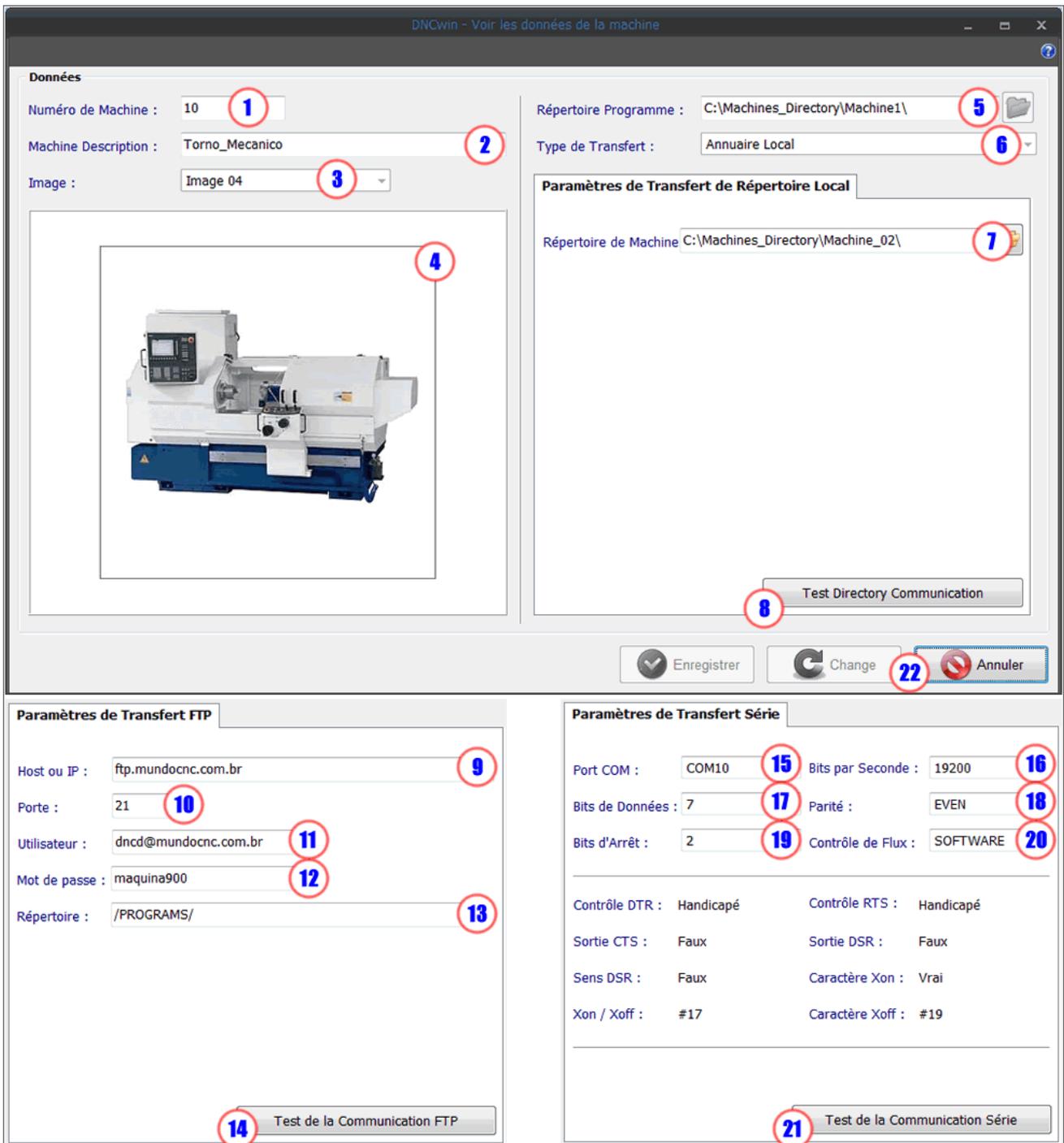
11	Champ Utilisateur FTP Champ permettant de modifier le paramètre de nom d'utilisateur du serveur FTP de la machine.
12	Champ Mot de Passe Utilisateur FTP Champ permettant de modifier le paramètre de mot de passe du nom d'utilisateur (login) du serveur FTP de la machine.
13	Champ de Répertoire FTP de la Machine Champ permettant de modifier le paramètre d'adresse de répertoire du serveur FTP de la machine.
14	Bouton Test de la Communication FTP Cliquez sur le bouton pour tester la communication avec le serveur FTP en utilisant les valeurs entrées dans les champs de configuration "Transfert FTP".
15	Champ du Numéro de Port COM de l'interface Série Champ pour sélectionner le numéro de paramètre du port COM de communication de l'interface "Serial Transfer RS232".
16	Champ Bits par Seconde de l'Interface Série Champ permettant de sélectionner le paramètre de vitesse de communication de l'interface "Serial Transfer RS232".
17	Champ de Bits de Données de l'Interface Série Champ pour sélectionner le paramètre Communication Data Bits de l'interface "Serial Transfer RS232".
18	Champ Parité de l'interface Série Champ permettant de sélectionner le paramètre Parité de communication Parité de l'interface "Serial Transfer RS232".
19	Champ de Bits d'Arrêt de l'Interface Série Champ pour sélectionner le paramètre Communication Stop Bits de l'interface "Serial Transfer RS232".
20	Champ de Contrôle de Flux de l'Interface Série Champ permettant de sélectionner le paramètre de type de flux de contrôle de communication de l'interface "Serial Transfer RS232".

<p>21</p>	<p>Bouton Test de la Communication Série RS232</p> <p>Cliquez sur le bouton pour effectuer le test de communication avec le port série en utilisant les valeurs saisies dans les champs de configuration "Transfert série RS232".</p>
<p>22</p>	<p>Bouton Modifier les Données de la Machine</p> <p> Cliquez sur le bouton "Modifier" pour exécuter les modifications de paramètres de la machine sélectionnée afin de les modifier dans le système "DNCwin".</p>
<p>23</p>	<p>Bouton Annuler</p> <p> Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Éditer des Machines".</p>

4.3. Montrer les Machines



La fonction "Montrer les Machines" exécute le formulaire pour afficher les données de configuration de la machine sélectionnée dans la zone "Données de la machine enregistrée" du système "DNCwin".



The screenshot shows the 'DNCwin - Voir les données de la machine' window. It is divided into several sections:

- Données:**
 - Numéro de Machine : 10 (1)
 - Machine Description : Torno_Mecanico (2)
 - Image : Image 04 (3)
 - Image placeholder (4)
- Paramètres de Répertoire Local:**
 - Répertoire Programme : C:\Machines_Directory\Machine1\ (5)
 - Type de Transfert : Annuaire Local (6)
 - Répertoire de Machine : C:\Machines_Directory\Machine_02\ (7)
 - Test Directory Communication button (8)
- Paramètres de Transfert FTP:**
 - Host ou IP : ftp.mundocnc.com.br (9)
 - Porte : 21 (10)
 - Utilisateur : dncd@mundocnc.com.br (11)
 - Mot de passe : maquina900 (12)
 - Répertoire : /PROGRAMS/ (13)
 - Test de la Communication FTP button (14)
- Paramètres de Transfert Série:**
 - Port COM : COM10 (15)
 - Bits par Seconde : 19200 (16)
 - Bits de Données : 7 (17)
 - Parité : EVEN (18)
 - Bits d'Arrêt : 2 (19)
 - Contrôle de Flux : SOFTWARE (20)
 - Contrôle DTR : Handicapé
 - Contrôle RTS : Handicapé
 - Sortie CTS : Faux
 - Sortie DSR : Faux
 - Sens DSR : Faux
 - Caractère Xon : Vrai
 - Xon / Xoff : #17
 - Caractère Xoff : #19
 - Test de la Communication Série button (21)
- Buttons:**
 - Enregistrer (22)
 - Change
 - Annuler

Élément	Description
1	Champ Numéro de Machine Champ pour afficher le paramètre numéro de la machine.
2	Champ Description Machine Champ pour afficher le paramètre du nom de la machine ou la description de la machine.
3	Champ Image Champ pour afficher le paramètre d'image illustratif représentant le registre de la machine.
4	Image illustrative Zone dans laquelle l'image illustrée sera affichée lors de la sélection de l'image dans le "champ image".
5	Champ Répertoire du Programme Champ permettant d'afficher le paramètre d'adresse du répertoire de programme CNC du micro-ordinateur de la machine.
6	Champ Type de Transfert Champ permettant d'afficher le paramètre de type de communication pour le transfert de la machine. Vous pouvez choisir "Répertoire local", "Répertoire réseau mappé", "FTP" ou "Série RS232".
7	Répertoire de Machine - Transfert Local ou Réseau Champ pour afficher le paramètre d'adresse du répertoire de programme CNC de la machine.
8	Bouton de Test Directory Communication Répertoire Local ou Réseau Cliquez sur le bouton pour lancer le test de communication avec le répertoire entré dans le champ "Répertoire de la machine - Transfert local ou réseau".
9	Champ Host ou IP Serveur FTP Champ permettant d'afficher le paramètre de nom d'hôte ou l'adresse IP du serveur FTP de la machine.
10	Champ Port du Serveur FTP Champ pour afficher le paramètre de numéro de port du serveur FTP de la machine, le port 21 est utilisé par défaut.



11	Champ Utilisateur FTP Champ pour afficher le paramètre de nom d'utilisateur (login) du serveur FTP de la machine.
12	Champ Mot de Passe Utilisateur FTP Champ permettant d'afficher le paramètre de mot de passe du nom d'utilisateur (login) du serveur FTP de la machine.
13	Champ de Répertoire FTP de la Machine Champ permettant d'afficher le répertoire des paramètres d'adresse du serveur FTP de la machine.
14	Bouton Test de la Communication FTP Cliquez sur le bouton pour tester la communication avec le serveur FTP en utilisant les valeurs entrées dans les champs de configuration "Transfert FTP".
15	Champ du Numéro de Port COM de l'interface Série Champ pour afficher le numéro de port COM d'interface de l'interface "Serial Transfer RS232".
16	Champ Bits par Seconde de l'Interface Série Champ pour afficher le paramètre de vitesse de communication de l'interface "Serial Transfer RS232".
17	Champ de Bits de Données de l'Interface Série Champ pour afficher le paramètre Communication Data Bits de l'interface "RS232 Serial Transfer".
18	Champ Parité de l'interface Série Champ pour afficher le paramètre Bit de parité de communication de l'interface "Serial Transfer RS232".
19	Champ de Bits d'Arrêt de l'Interface Série Champ pour afficher le paramètre Communication Stop Bits de l'interface "RS232 Serial Transfer".
20	Champ de Contrôle de Flux de l'Interface Série Champ pour afficher le paramètre de type de flux de contrôle de communication de l'interface "Serial Transfer RS232".



 21	<p>Bouton Test de la Communication Série RS232</p> <p>Cliquez sur le bouton pour effectuer le test de communication avec le port série en utilisant les valeurs saisies dans les champs de configuration "Transfert série RS232".</p>
 22	<p>Bouton Annuler</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Montrer les Machines".</p>



4.4. Exclure les Machines

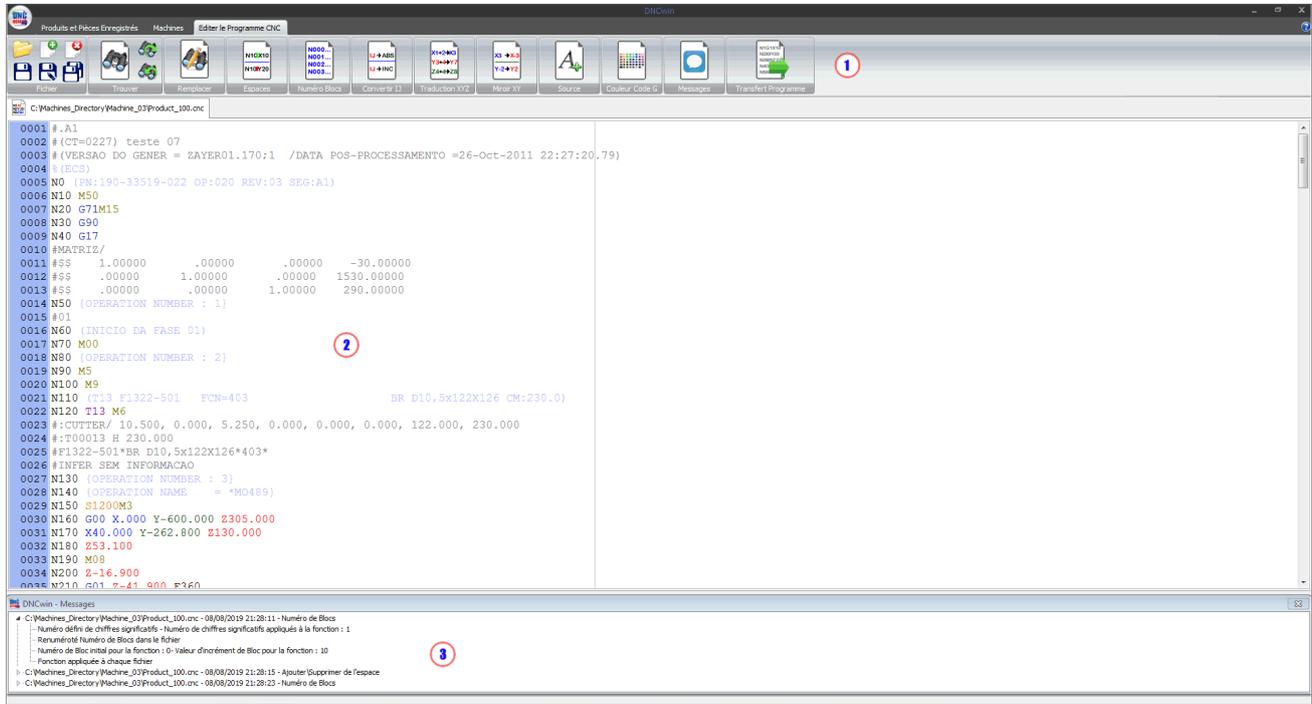


La fonction "Exclure les Machines" supprime la machine sélectionnée dans la zone "Données de la machine enregistrée" du système "DNCwin".



5. Écran d'Édition des Programmes CNC

Écran pour l'édition de fichiers de programme CNC dans le système "DNCwin", cet écran présente un certain nombre de fonctionnalités facilitant l'édition de programmes CNC.



Élément	Description
<p>1</p>	<p>Barre d'Outils Editer les Programmes CNC La barre d'outils "Edition de programme CNC" contient des outils pour l'édition de programmes CNC.</p> <p> Barre de Boutons par Défaut pour les Fichiers de Programme CNC - affiche les boutons pour les opérations de manipulation de fichier standard.</p> <p> Fonction Rechercher du Texte - exécute le formulaire pour rechercher du texte dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p> <p> Fonction de Remplacement du Texte - Exécute le formulaire pour rechercher et remplacer le texte du fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p> <p> Fonction Ajouter ou Supprimer des Espaces - Exécute le formulaire pour ajouter ou supprimer des espaces entre les instructions du fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p> <p> Fonction d'Édition du Numéro de Blocs - exécute le formulaire de renumérotation et de tri de l'instruction "N" du bloc numéro du fichier de programme CNC qui est en évidence dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p> <p> Fonction Convertir les Coordonnées IJ en Absolu ou Incrémental - exécute le formulaire pour convertir les coordonnées des instructions I et J</p>

d'incrémentielles en absolues et inversement dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone de visualisation du fichier de programme CNC.



Fonction [Traduire les Coordonnées des Axes X, Y et Z](#) - exécute le formulaire pour traduire les coordonnées des instructions X, Y et Z dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.



Fonction [Miroir de Coordonnées des Axes X et Y](#) - exécute le formulaire pour convertir les coordonnées des instructions X et Y en leurs valeurs miroir respectives dans le fichier de programme CNC mis en évidence dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.



Fonction [Définir le Type et la Taille de la Police](#) - exécute le formulaire pour définir le type et la taille de police des fichiers de programme CNC affichés dans la zone d'affichage des fichiers de programme CNC.



Fonction [Configurer les Couleurs du Code G](#) - exécute le formulaire pour la configuration des couleurs des instructions "Code G" des fichiers de programme CNC affichés dans la zone d'affichage des fichiers de programme CNC.



Fonction [Activer et Désactiver les Messages](#) - active et désactive le formulaire pour afficher les fonctions qui ont été appliquées aux fichiers de programme CNC ouverts sur l'écran d'édition de programme CNC.

2

Fichiers de Programme CNC

La zone dans laquelle les programmes CNC ouverts sont affichés dans l'écran d'édition de programme CNC.

**Messages**

Zone dans laquelle s'affiche le formulaire d'affichage des fonctions appliquées aux fichiers de programme CNC ouverts sur l'écran d'édition de programme CNC.



5.1. Boutons par Défaut pour les Fichiers de Programme CNC



Fonctions de manipulation standard des fichiers de programme CNC pour ouvrir, créer, sauvegarder et fermer des fichiers de programme CNC dans le système "DNCwin".



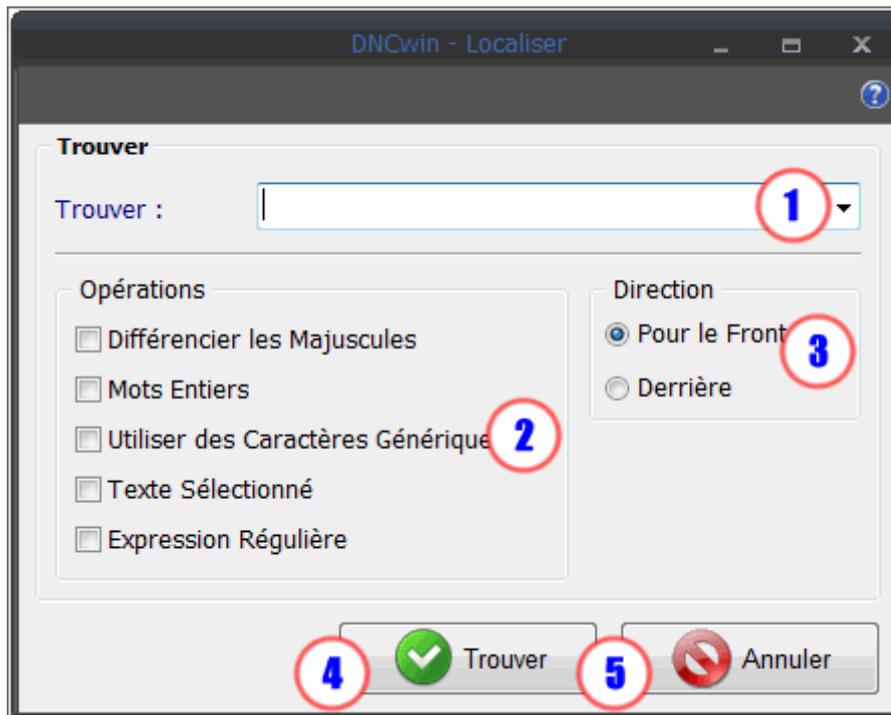
Élément	Description
	<p>Bouton Ouvrir le Fichier de Programme CNC</p>  Cliquez sur le bouton "Ouvrir le fichier de programme CNC" pour parcourir le répertoire du micro-ordinateur et localiser les fichiers de programme CNC qui seront ouverts dans le module "Edition de programme CNC" du système "Transfert DNCwin".
	<p>Bouton Créer un Nouveau Fichier Programme CNC</p>  Cliquez sur le bouton "Créer un nouveau fichier de programme CNC" pour créer un nouveau fichier dans le module "Edition de programmes CNC" du système "DNCwin".
	<p>Bouton Fermer Fichier de Programme CNC</p>  Cliquez sur le bouton "Fermer le fichier de programme CNC" pour fermer le fichier sélectionné dans la zone de visualisation du fichier de programme CNC du module "Edition de programme CNC" du système "DNCwin".
	<p>Bouton Enregistrer le Fichier de Programme CNC</p>  Cliquez sur le bouton "Enregistrer le fichier de programme CNC" pour enregistrer le fichier sélectionné dans la zone d'affichage des fichiers de programme CNC du module "Édition de programme CNC" du système "DNCwin".
	<p>Bouton Enregistrer le Fichier sous les Programmes CNC</p>  Cliquez sur le bouton "Enregistrer le fichier sous le programme CNC" pour enregistrer le fichier sélectionné dans la zone d'affichage des fichiers du programme CNC du module "Édition de programme CNC" du système "DNCwin".
	<p>Bouton Enregistrer tous les Fichiers de Programme CNC</p>  Cliquez sur le bouton "Enregistrer tous les fichiers de programme CNC" pour enregistrer tous les fichiers ouverts dans la zone d'affichage des fichiers de programme CNC du module "Edition de programme CNC" du système "DNCwin".



5.2. Rechercheur du Texte



La fonction "Rechercheur du Texte" exécute le formulaire pour rechercher du texte dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.



Élément	Description
	<p>Champ Localiser Champ permettant de saisir ou de sélectionner le texte devant figurer dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Zone d'Options de Localisation Champ pour sélectionner les options avancées permettant de localiser du texte dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Zone de Direction de l'Emplacement Champ permettant de choisir l'option de direction de l'emplacement du texte dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Trouver</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Rechercher" pour démarrer l'emplacement du texte dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Annuler</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Rechercher du Texte" du module "Edition de programme CNC" du système "DNCwin".</p>

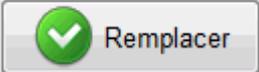


5.3. Remplacer le Texte



La fonction "Remplacer le Texte" exécute le formulaire pour localiser et remplacer le texte du fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.



Élément	Description
	<p>Champ Localiser Champ permettant de saisir ou de sélectionner le texte à rechercher et à remplacer dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Champ Remplacer par Champ pour entrer ou sélectionner du texte qui remplacera le texte situé dans le fichier de programme de la CNC qui est actif dans la zone d'affichage du fichier de programme de la CNC.</p>
	<p>Zone d'Options de Localisation Champ pour sélectionner les options avancées permettant de localiser et de remplacer le texte dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Zone de Direction de l'Emplacement Champ permettant de choisir l'option de direction d'emplacement et la substitution de texte dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Remplacer</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Remplacer" pour commencer à localiser et à remplacer le texte du fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Annuler</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Remplacer le Texte" du module "Édition de programme CNC" du système "DNCwin".</p>



5.4. Ajouter ou Supprimer des Espaces Blancs



La fonction "Ajouter ou Supprimer des Espaces Blancs" exécute le formulaire pour ajouter ou supprimer des espaces entre les instructions de code G du fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.

Élément	Description
	<p>Sélection de Fonction Ajouter ou Supprimer Zone pour sélectionner les options "Ajouter des espaces" ou "Supprimer des espaces" entre les instructions de code G dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme de la CNC.</p>
	<p>Sélection des Lignes d'Application Zone pour sélectionner l'option de lignes dans laquelle la fonction d'ajout ou de suppression d'espaces sera appliquée entre les instructions de code G du fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme de la CNC.</p>
	<p>Bouton Appliquer</p> <div data-bbox="296 864 555 936" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Appliquer </div> <p> Cliquez sur le bouton "Appliquer" pour exécuter la fonction "Ajouter ou supprimer des blancs" dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Annuler</p> <div data-bbox="296 1120 555 1191" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Annuler </div> <p> Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Ajouter ou Supprimer des Espaces Blancs" du module "Édition de programme CNC" du système "DNCwin".</p>



5.5. Editer les Numéros de Bloc



La fonction "Éditer les Numéros de Bloc" exécute le formulaire de renumérotation et de tri de l'instruction "G" "N" en fonction du nombre de blocs du fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.

Données pour l'opération

Numéro de Chiffres : 1

Renommer

Numéro de Bloc Initial : 0

Incrément Value : 10

Appliquer à Travers les Archives

Appliquer la Ligne : 1 à 1

Appliquer Annuler

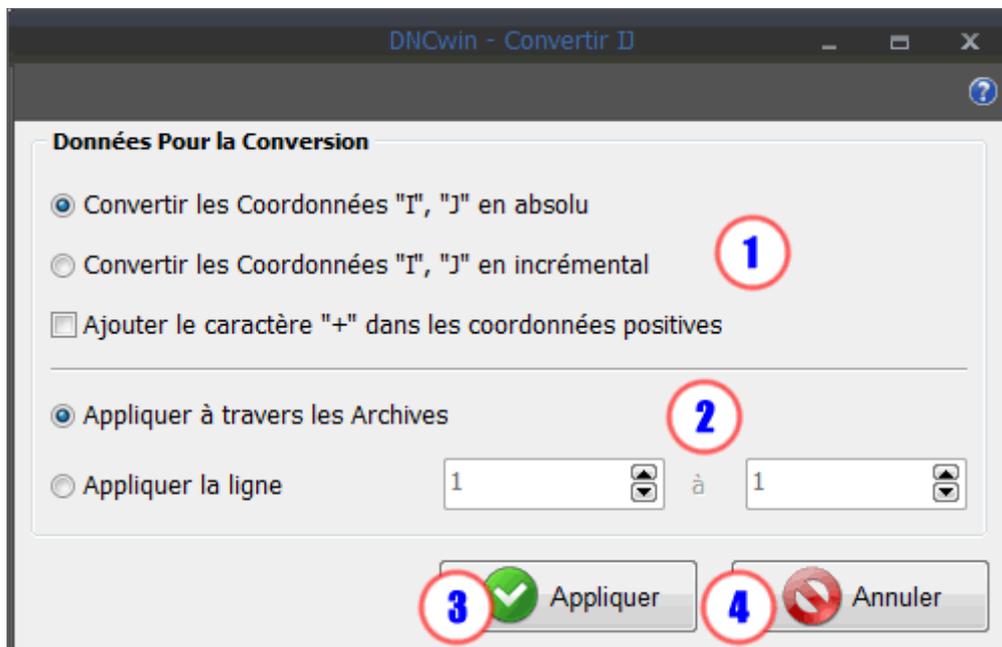
Élément	Description
	<p>Champ Numéro de chiffres Champ pour sélectionner l'application de la fonction et entrer le nombre minimal de chiffres significatifs pour l'instruction "N" du code G, en référence au nombre de blocs du fichier de programme CNC mis en évidence dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Champ Numéro de Bloc Initial Champ pour entrer le numéro de bloc de départ pour l'instruction de code G "N" qui sera appliquée à la première ligne du fichier de programme CNC qui est actif dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Champ de Valeur d'Incrément Champ permettant de saisir la valeur à incrémenter d'un bloc à l'autre avec l'instruction de code "G" "N" qui sera appliquée au fichier de programme CNC sélectionné dans la zone de visualisation du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Sélection des Lignes d'Application Zone pour sélectionner l'option des lignes où la fonction "Éditer les numéros de bloc" sera appliquée dans le fichier programme CNC sélectionné dans la zone de visualisation du fichier programme CNC.</p>
	<p>Bouton Appliquer</p> <div data-bbox="296 1200 555 1272" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Appliquer </div> <p> Cliquez sur le bouton "Appliquer" pour exécuter la fonction "Éditer les numéros de bloc" dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Annuler</p> <div data-bbox="296 1451 555 1523" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Annuler </div> <p> Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Editer les Numéros de Bloc" du module "Édition de programme CNC" du système "DNCwin".</p>



5.6. Convertir les Coordonnées I et J en Valeurs Absolues ou Incrémentielles



La fonction "Convertir les Coordonnées I et J en Valeurs Absolues ou Incrémentielles" exécute la forme permettant de convertir les coordonnées des instructions "I" et "J" d'incrémentielles en absolues ou inversement dans le fichier de programme de la CNC mis en évidence dans la zone d'affichage. des fichiers de programme CNC.



Élément	Description
	<p>Sélection de la Fonctionnalité Convertir en Absolu ou Incrémentiel Zone permettant de sélectionner les options "Convertir les coordonnées absolues" ou "Convertir les coordonnées incrémentielles" avec les valeurs de coordonnées des instructions de code "I" et "J" G du fichier de programme CNC sélectionné dans la zone de visualisation du fichier. des programmes CNC.</p>
	<p>Sélection des Lignes d'Application Zone pour sélectionner l'option des lignes où la fonction "Convertir les coordonnées I et J en absolu ou en incrémental" sera appliquée dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Appliquer</p> <div data-bbox="296 902 555 976" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Appliquer </div> <p>Cliquez sur le bouton "Appliquer" pour exécuter la fonction "Convertir les coordonnées I et J en valeurs absolues ou incrémentielles" dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Annuler</p> <div data-bbox="296 1193 555 1267" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Annuler </div> <p>Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer la forme "Convertir les Coordonnées I et J en Valeurs Absolues ou Incrémentielles" du module "Édition de Programme CNC" du système "DNCwin".</p>



5.7. Traduire les Coordonnées des Axes X, Y et Z



La fonction "Traduire les Coordonnées des Axes X, Y et Z" exécute le formulaire pour traduire les coordonnées des instructions X, Y et Z dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.

DNCwin - Traduire XYZ

Données Pour la Conversion

Incrément à la valeur de l'axe X : 8,5 **1**

Incrément à la valeur de l'axe Y : 12 **2**

Incrément à la valeur de l'axe Z : 5 **3**

Ajouter un caractère "+" dans les Coordonnées Positives

Appliquer à travers les Archives **4**

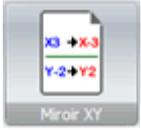
Appliquer la ligne 1 à 1

5 **6**

Élément	Description
	<p>Champ Augmenter la Valeur Selon l'Axe X Champ pour sélectionner l'application de la fonction et entrer la valeur qui doit être incrémentée la coordonnée de l'instruction "X" du code G se référant à l'axe X dans le fichier du programme CNC qui est mis au point dans le domaine de la visualisation des fichiers de programmes CNC.</p>
	<p>Champ Augmenter la Valeur Selon l'Axe Y Champ pour sélectionner l'application de la fonction et entrer la valeur qui doit être incrémentée la coordonnée de l'instruction "Y" du code G se référant à l'axe des Y dans le fichier du programme CNC qui est mis au point dans le domaine de la visualisation des fichiers de programmes CNC.</p>
	<p>Champ Augmenter la Valeur Selon l'Axe Z Champ pour sélectionner l'application de la fonction et entrer la valeur qui doit être incrémentée la coordonnée de l'instruction "Z" du code G se rapportant à l'axe Z dans le fichier de programme CNC qui est mis au point dans le domaine de la visualisation des fichiers de programmes CNC.</p>
	<p>Sélection des Lignes d'Application Zone pour sélectionner l'option des lignes dans lesquelles la fonction "Traduire les coordonnées des axes X, Y et Z" sera appliquée au fichier de programme CNC sélectionné dans la zone de visualisation du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Appliquer</p>  <p> Cliquez sur le bouton "Appliquer" pour exécuter la fonction "Traduire les coordonnées des axes X, Y et Z" dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Annuler</p>  <p> Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Traduire les Coordonnées des Axes X, Y et Z" du module "Édition de programme CNC" du système "DNCwin".</p>



5.8. Miroir Coordonnées des axes X et Y



La fonction "Miroir Coordonnées des axes X et Y" exécute le formulaire pour convertir les coordonnées des instructions X et Y en leurs valeurs miroir respectives dans le fichier de programme CNC qui est actif dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.

Données Pour la Conversion

- Appliquer la mise en miroir sur l'axe X
- Appliquer la mise en miroir sur l'axe Y
- Remplacer le code G02 par G03
- Remplacer le code G03 par G02
- Remplacer le code G41 par G42
- Remplacer le code G42 par G41
- Ajouter le caractère "+" dans les coordonnées positives

Appliquer à travers les Archives

Appliquer la ligne

1 à 1

Appliquer Annuler

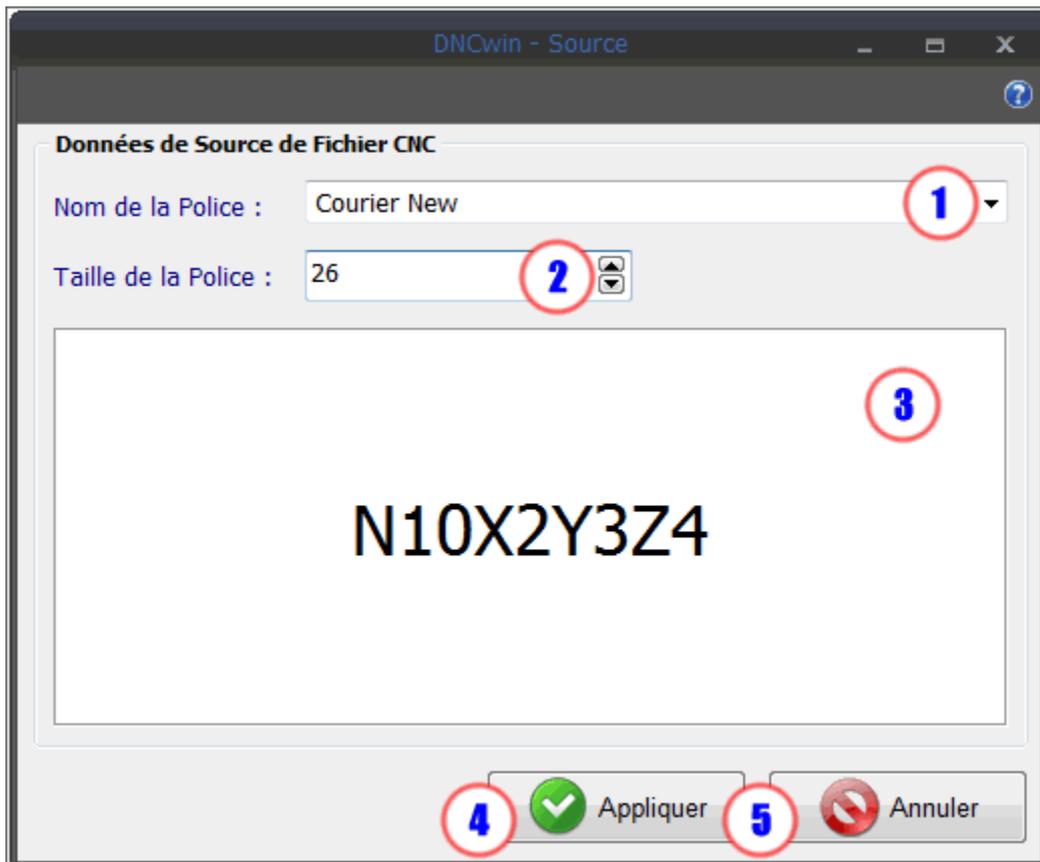
Élément	Description
	<p>Zone d'Options de Conversion en Miroir Champ permettant de sélectionner les options de mise en miroir des instructions X et Y pour les axes X et Y et l'inversion du code G dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme de la CNC.</p>
	<p>Sélection des Lignes d'Application Zone pour sélectionner l'option des lignes où la fonction "Coordonnées des axes X et Y du miroir" sera appliquée dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme de la CNC.</p>
	<p>Bouton Appliquer</p> <div data-bbox="296 824 555 904" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Appliquer </div> <p> Cliquez sur le bouton "Appliquer" pour exécuter la fonction "Coordonnées des axes X et Y du miroir" dans le fichier de programme CNC sélectionné dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Annuler</p> <div data-bbox="296 1075 555 1155" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Annuler </div> <p> Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Miroir Coordonnées des axes X et Y" du module "Édition de programme CNC" du système "DNCwin".</p>



5.9. Définir le Type et la Taille de la Police



La fonction "Définir le Type et la Taille de Police" crée le formulaire permettant de définir le type et la taille de police des fichiers de programme CNC affichés dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.





Élément	Description
	Champ Nom de la police Champ permettant de sélectionner le type de source de texte à appliquer aux programmes CNC affichés dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.
	Champ Taille de la Police Champ permettant de sélectionner la taille de la police du texte à appliquer aux programmes CNC affichés dans la zone d'affichage du fichier du programme CNC.
	Zone de Type d'Échantillon et Taille de la Police Champ permettant d'afficher le texte mis en forme avec les options de type et de taille de police sélectionnées qui seront appliquées aux programmes CNC affichés dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.
	Bouton Appliquer  Cliquez sur le bouton "Appliquer" pour exécuter la fonction "Définir le type et la taille de la police" dans les fichiers de programme CNC affichés dans la zone d'affichage des fichiers de programme CNC.
	Bouton Annuler  Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Définir le Type et la Taille de la Police" du module "Édition de programme CNC" du système "DNCwin".



5.10. Configurer les Couleurs du Code G



La fonction "Configurer les Couleurs du Code G" exécute le formulaire pour définir les couleurs des instructions "Code G" des fichiers de programme CNC affichés dans la zone d'affichage du fichier de programme CNC.

DNCwin - Code G couleurs

Couleurs par défaut en code G

Fonction A :	cBlack		
Fonction B :	\$00004000		
Fonction C :	cNavy		
Fonction F :	\$00000040		
Fonction G :	\$00A00000		
Fonction I :	cBlack		
Fonction J :	\$000080FF		
Fonction K :	\$000080FF		
Fonction M :	cOlive		
Fonction N :	cBlack		
Fonction R :	cBlack		
Fonction S :	\$000080FF		
Fonction T :	cPurple		
Fonction X :	cBlue		
Fonction Y :	\$00004F00		
Fonction Z :	cRed		
Fonction% :	\$00FFB9B9		
Fonction # :	cGray		
Fonction <> :	\$00FFB9B9		
Fonction () :	\$00FFB9B9		
Fonction { } :	\$00FFB9B9		
Fonction [] :	\$00FFB9B9		

1

2 Appliquer 3 Annuler

Élément	Description
	<p>Champ Couleurs Pour le Code G Champ permettant de sélectionner la couleur correspondant à l'instruction de code G à appliquer aux programmes de la CNC affichés dans la zone d'affichage du fichier de programme de la CNC.</p>
	<p>Bouton Appliquer</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Appliquer" pour exécuter la fonction "Définir les couleurs du code G" dans les fichiers de programme CNC affichés dans la zone d'affichage des fichiers de programme CNC.</p>
	<p>Bouton Annuler</p>  <p>Cliquez sur le bouton "Annuler" pour fermer le formulaire "Configurer les Couleurs du Code G" du module "Édition de programme CNC" du système "DNCwin".</p>



5.11. Activer et Désactiver les Messages



La fonction "Activer et Désactiver les Messages" exécute une fonction pour activer et désactiver le formulaire afin d'afficher les fonctions qui ont été appliquées aux fichiers de programme CNC ouverts dans le module "Edition de programme CNC" du système "DNCwin".