



DNCwin Manual de Usuario

1. Introducción	3
2. Requisitos del Sistema	4
2.1. Requisitos del Software.....	4
2.2. Requisitos del Hardware	4
3. Pantalla Gestión de Programas CNC	5
3.1. Seleccionar Máquina.....	8
3.2. Abrir Archivo de Programa CNC	10
3.3. Crear Directorio de Programa CNC.....	11
3.4. Transferencia del Programa CNC	13
3.4.1. Transferir Programa CNC Directorio Local o Red.....	14
3.4.2. Transferir Programa CNC FTP.....	16
3.4.3. Transferencia del Programa CNC Serial RS232	19
3.4.3.1. Pinza de Cable Serial RS232	22
3.5. Recibir el Programa CNC	24
3.5.1. Recibir el Programa CNC Directorio Local o Red	25
3.5.2. Recibir el Programa CNC FTP	28
3.5.3. Recibir el Programa CNC Serial RS232.....	32
3.6. Visualización de los Programas CNC.....	35
3.7. Datos de la Licencia del Software DNCwin	37
4. Pantalla Gestión de Máquinas.....	39
4.1. Registrar Máquinas	41
4.2. Editar Máquinas	45
4.3. Mostrar Máquinas.....	49
4.4. Excluir Máquinas	53
5. Pantalla Edición de Programas CNC.....	54
5.1. Botones Predeterminados para Archivos de Programas CNC	58
5.2. Buscar Texto	60
5.3. Reemplazar Texto	62



5.4. Agregar o Quitar Espacios en Blanco	64
5.5. Editar Números de los Bloques	66
5.6. Convertir Coordenadas I y J a Absoluto o Incremental	68
5.7. Transladar Coordenadas de los Ejes X, Y y Z.....	70
5.8. Reflejar Coordenadas de los Ejes X e Y	72
5.9. Configurar el Tipo y el Tamaño de Fuente	74
5.10. Configurar los Colores del Código G	76
5.11. Habilitar y Deshabilitar Mensajes	78



1. Introducción

Nuestro agradecimiento por usted y su empresa han elegido el software "DNCwin" para ayudar en la gestión y control de los programas CNC utilizados para la fabricación de sus productos y servicios.

El software "DNCwin" fue desarrollado para auxiliar en la gestión de programas cnc y transferencia de estos programas cnc para las respectivas máquinas previamente catastradas en el sistema dispensando el uso de medios portateís.

La transferencia de programa cnc puede ser vía comunicación Serial, comunicación FTP, directorio local o directorio en red. A través del programa "DNCwin" puedes enviar los programas cnc a las máquinas como recibir los programas cnc para almacenarlos.

El software "DNCwin" tiene un módulo para edición de programas cnc que hace muy fácil y agiliza la edición de los programas cnc cuando sea necesario.



2. Requisitos del Sistema

2.1. Requisitos del Software

Sistema operativo Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8 Windows 10 o superior.

Explorador de Internet de Microsoft Internet Explorer 8, 9 o 10; Mozilla Firefox 10.x o más reciente; Google Chrome 17.x o más reciente.

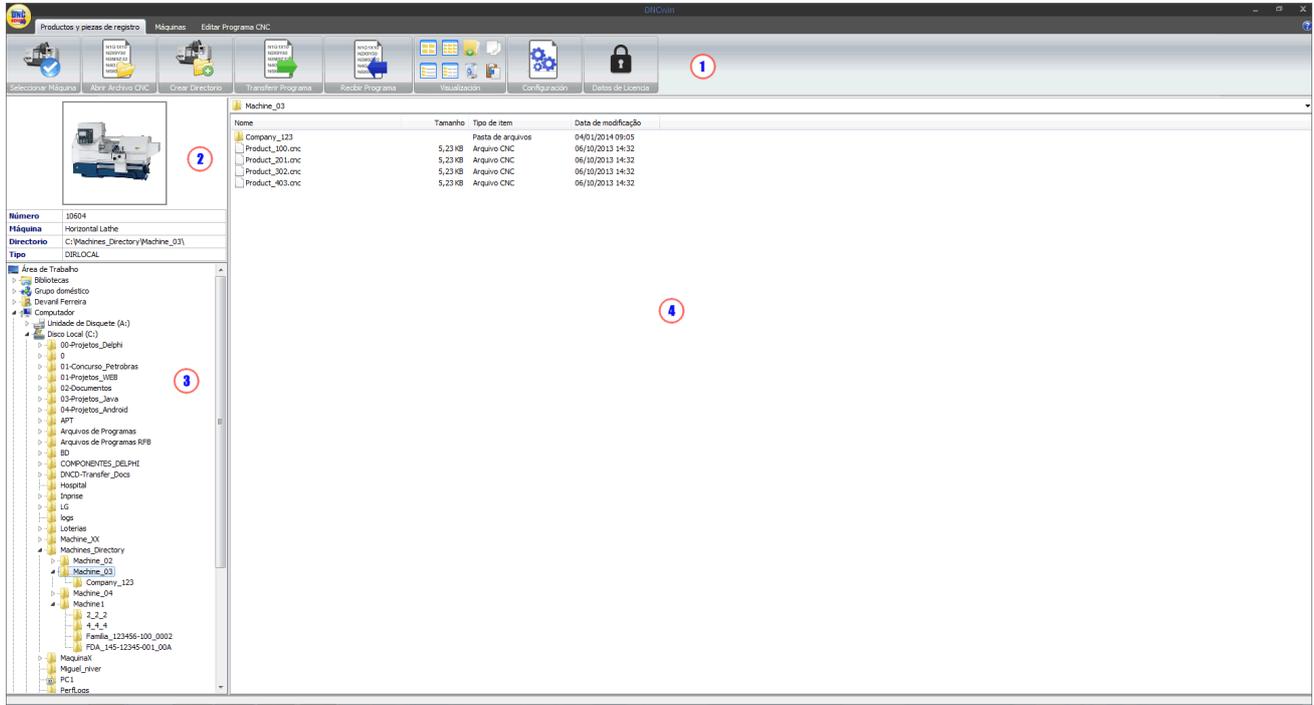
2.2. Requisitos del Hardware

Componente	Requisito
Memoria	Mínimo: 512MB Recomendado: 1 GB
Espacio en disco duro	30 MB (Megabytes)
Velocidad del procesador	Mínimo: Procesador x86: 1,0 GHz Procesador x64: 1,4 GHz Recomendado: 2,0 GHz o más rápido
Tipo de procesador	Procesador x64: AMD Opteron, AMD Athlon 64, Intel Xeon con soporte Intel EM64T, Intel Pentium IV con soporte EM64T Procesador x86: Procesador compatible con Pentium III o más rápido
Comunicación	Placa de red Puerto Serial con RS232 o Convertidor USB Serial RS232



3. Pantalla Gestión de Programas CNC

Pantalla principal del sistema "DNCwin" donde se muestran los directorios, archivos de programas cnc y otros archivos almacenados en el ordenador.



Artículo	Descripción
<p style="text-align: center;">1</p>	<p>Barra de herramientas Administración CNC La barra de herramientas de administración contiene herramientas para la edición, transferencia y control de los programas de CNC:</p> <p> Función Seleccionar Máquina - ejecuta el formulario para seleccionar la máquina para visualización, edición y transferencia de los programas CNC registrados a la máquina.</p> <p> Función Abrir Archivo CNC - abre el programa CNC seleccionado en el módulo de edición de programa CNC del sistema "DNCwin".</p> <p> Función Crear Directorio: ejecuta el formulario para crear directorios de programas CNC.</p> <p> Función Transferir Programa: ejecuta el formulario para transferir programas CNC a máquina.</p> <p> Función de Recepción de Programas: ejecuta el formulario para recibir programas CNC de la máquina.</p> <p> Herramientas de Visualización: define el tipo de visualización de los programas CNC y directorios, copia, pega y elimina archivos y directorios.</p> <p> Función Datos de la Licencia - muestra para ver y editar los datos referentes a la licencia y mantenimiento del sistema "DNCwin".</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<p>Datos de la Máquina Seleccionada Área donde se muestra la figura, nombre y número de la máquina CNC seleccionada para la gestión y control de los programas CNC.</p>
<p style="text-align: center;">3</p>	<p>Directorios y Unidades Área donde se muestran las unidades y directorios del ordenador.</p>



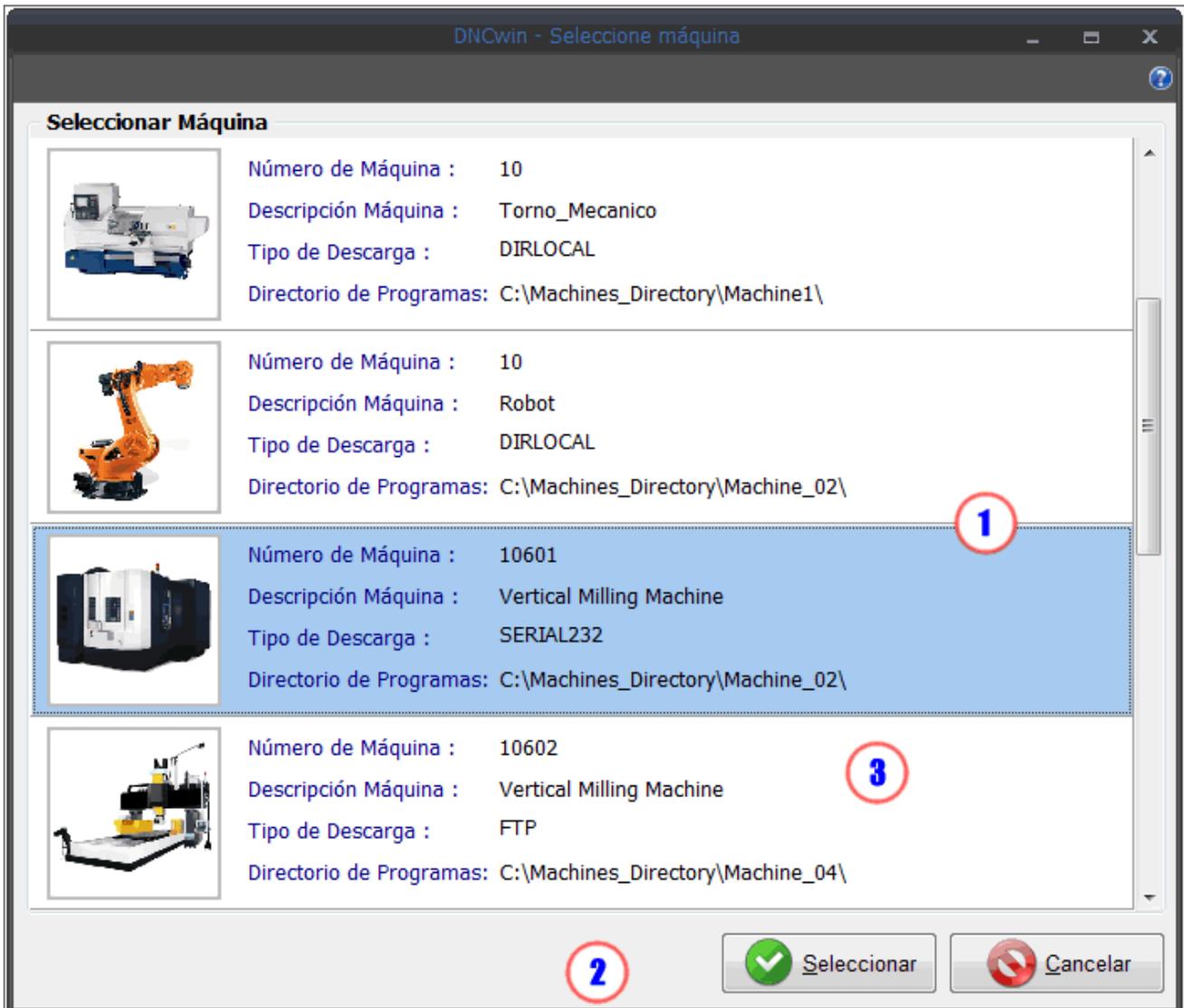
Directorios y Archivos

Área donde se muestran los directorios y archivos del ordenador.

3.1. Seleccionar Máquina



Función Seleccionar Máquina ejecuta el formulario para seleccionar la máquina para visualización, edición y transferencia de los programas CNC registrados a la máquina previamente registrada en el sistema "DNCwin".





Artículo	Descripción
	<p>Lista de máquinas registradas Área donde se muestran todas las máquinas registradas en el sistema "DNCwin" y sus respectivas configuraciones como Número de máquina, Descripción de la máquina, Tipo de transferencia de ruta del directorio de programas de la máquina.</p>
	<p>Botón Seleccionar</p>  <p>Haga clic en el botón "Seleccionar" para realizar la selección de la máquina previamente seleccionada en la lista de máquinas de registro en el sistema "DNCwin".</p>
	<p>Botón Cancelar</p>  <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de selección de máquinas.</p>



3.2. Abrir Archivo de Programa CNC



La función "Abrir Archivo de Programa CNC" abre el archivo seleccionado en el área de "directorios y archivos" del módulo "Administración de programas CNC" en el módulo de edición de programas CNC para ver y editar los archivos de los programas de CNC.



3.3. Crear Directorio de Programa CNC



Función "Crear Directorio de Programa CNC" ejecuta el formulario para crear un directorio con nombre predeterminado por "Empresa o Cliente", "Número de producto" y "Revisión del producto" en el directorio raíz de la máquina seleccionada.

DNCwin - Crear directorio de programas

Datos

Directorio de Programas : C:\Machines_Directory\Machine_03\

Empresa o Cliente : Customer01

Número de Producto : 101-0002-1000

Revisión del Producto : RevA

Registrar Cancelar



Artículo	Descripción
1	Campo Directorio de Programas El directorio raíz de la máquina configurado en el registro de la máquina, este campo no se puede editar en el formulario de creación de directorios.
2	Campo Empresa o Cliente Campo para insertar el nombre de la empresa o cliente al que se refiere el programa CNC.
3	Campo Número de Producto Campo para insertar el número de producto o pieza al que se refiere el programa CNC.
4	Campo Revisión del Producto Campo para insertar la revisión del producto o pieza al que se refiere el programa CNC.
5	Botón Registrar  Haga clic en el botón "Registrar" para ejecutar la creación del directorio en el directorio raíz de la máquina seleccionada.
6	Botón Cancelar  Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Creación de directorios".



3.4. Transferencia del Programa CNC



Función "Transferencia del Programa CNC" ejecuta el formulario de transferencia de programa CNC que se puede transferir a directorio local o de red, transferencia por FTP o transferencia SERIAL según la configuración de la máquina seleccionada.



3.4.1. Transferir Programa CNC Directorio Local o Red



Función "Transferir programa CNC Directorio local o red" ejecuta el formulario para transferir el programa CNC al directorio local o red configurado para la máquina seleccionada.

DNCwin - Transferir Programa

Datos de la Transferencia

Número de Máquina : 10604 **1**

Descripción Máquina : Horizontal Lathe **2**

Directorio Máquina : C:\Machine_XX\Programs\ **3**

Archivo CNC Origen : C:\Machines_Directory\Machine_03\Product_100.cnc **4**

Nombre Archivo Destino : Product_100.cnc **5**

Lista de programas Directorio de Máquinas

Nombre	Tamaño	Tipo	Modificado en
<input type="checkbox"/> DNCD_test01.cnc	4,76 KB	Archivo CNC	06/09/2014 23:26
<input type="checkbox"/> DNCD_test02.cnc	5,23 KB	Archivo CNC	06/10/2013 14:32

6

7 Transferir Archivo CNC **8** Cancelar



Artículo	Descripción
<p>1</p>	<p>Campo Número Máquina Informa el número de la máquina a la que se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p>2</p>	<p>Campo Descripción Máquina Informa el nombre de la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p>3</p>	<p>Campo Directorio de Máquina Informa el directorio de la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p>4</p>	<p>Campo Nombre del Programa CNC Origen Informa el nombre del directorio y el nombre del programa CNC de origen que se transferirá a la máquina, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p>5</p>	<p>Campo Nombre del Programa CNC Destino Campo para insertar el nombre de destino del programa CNC que se transferirá a la máquina.</p>
<p>6</p>	<p>Lista de los Programas CNC del Directorio de la Máquina Área que informa a los programas CNC que están en el directorio de la máquina.</p>
<p>7</p>	<p>Botón Transferir Archivo CNC</p> <div data-bbox="293 1491 692 1570" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Transferir Archivo CNC </div> <p>Haga clic en el botón "Transferir Archivo CNC" para ejecutar la transferencia del programa CNC al directorio de la máquina seleccionada.</p>
<p>8</p>	<p>Botón Cancelar</p> <div data-bbox="293 1749 552 1827" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Cancelar </div> <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Transferencia de programas CNC Directorio Local o de Red".</p>



3.4.2. Transferir Programa CNC FTP



Función "Transferir programa CNC FTP" ejecuta el formulario para transferir el programa CNC al directorio del servidor FTP configurado para la máquina seleccionada.

Datos de la Transferencia

Número de Máquina : 10602 **1**

Descripción Máquina : Vertical Milling Machine **2**

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

Usuario : dncd@mundocnc.com.br **4**

Directorio Máquina : /PROGRAMS/ **5**

Archivo CNC Origen: C:\Machines_Directory\Machine_04\250-25823-2013.cnc **6**

Nombre Archivo Destino : 250-25823-2013.cnc **7**

Lista de Programas Directorio de Máquinas

Archivo	Tamaño	Fecha
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%

Recibido : 1732 Bytes

9 **10**

Artículo	Descripción
1	<p>Campo Número Máquina Informa el número de la máquina a la que se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
2	<p>Campo Descripción Máquina Informa el nombre de la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
3	<p>Campo de Host o IP del Servidor FTP Informa el nombre de host o dirección IP del servidor FTP de la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
4	<p>Campo Nombre de Usuario FTP Informa el nombre del usuario (login) del servidor FTP de la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
5	<p>Campo Directorio FTP de la Máquina Informa el directorio del servidor FTP de la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
6	<p>Campo Nombre del Programa CNC Origen Informa el nombre del directorio y el nombre del programa CNC de origen que se transferirá a la máquina, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
7	<p>Campo Nombre del Programa CNC Destino Campo para insertar el nombre de destino del programa CNC que se transferirá a la máquina.</p>
8	<p>Lista de los Programas CNC del Directorio FTP de la Máquina Área que informa a los programas CNC que están en el directorio del servidor FTP de la máquina.</p>
9	<p>Botón Transferir Archivo CNC</p> <div data-bbox="293 1839 692 1912" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Transferir Archivo CNC </div> <p>Haga clic en el botón "Transferir Archivo CNC" para ejecutar la transferencia del programa CNC al directorio FTP de la máquina seleccionada.</p>



10

Botón Cancelar



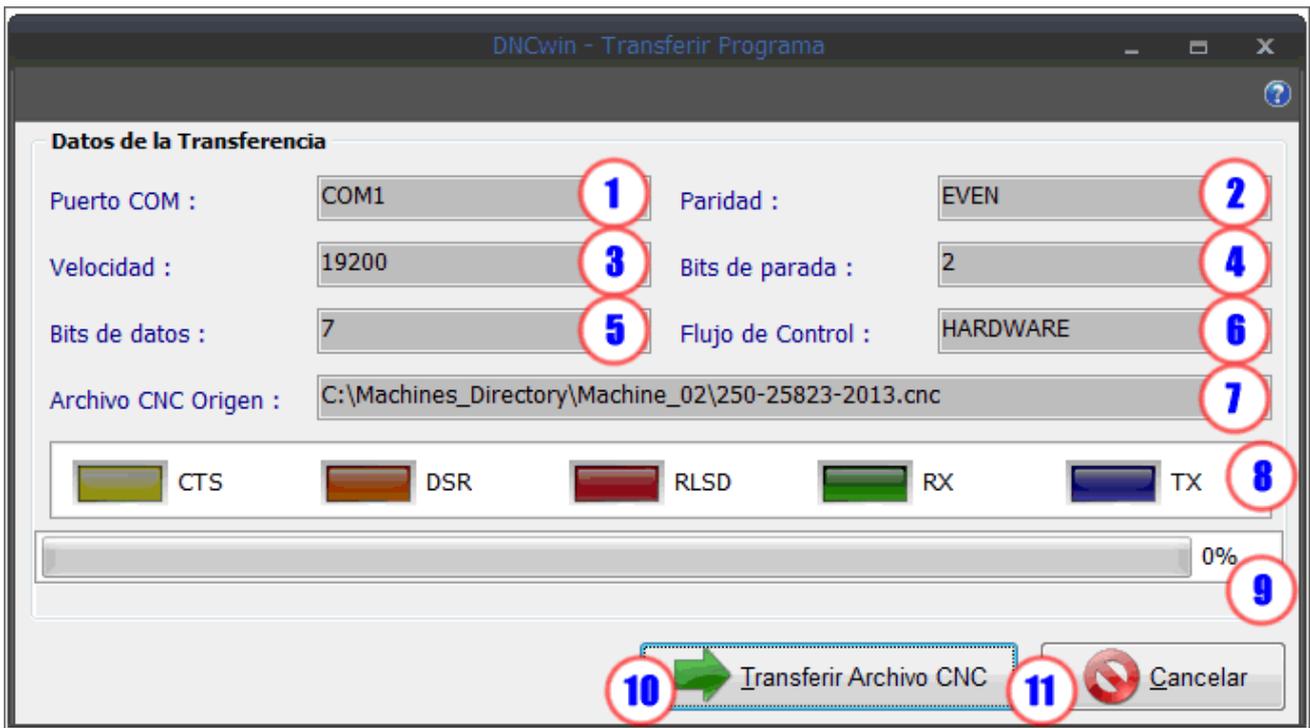
Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Transferencia de programas CNC FTP".



3.4.3. Transferencia del Programa CNC Serial RS232



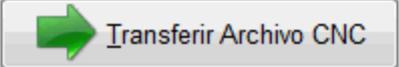
Función "Transferencia del Programa CNC Serial RS232" ejecuta el formulario para transferencia de programa CNC vía SERIAL RS232 al puerto COM configurado para la máquina seleccionada.



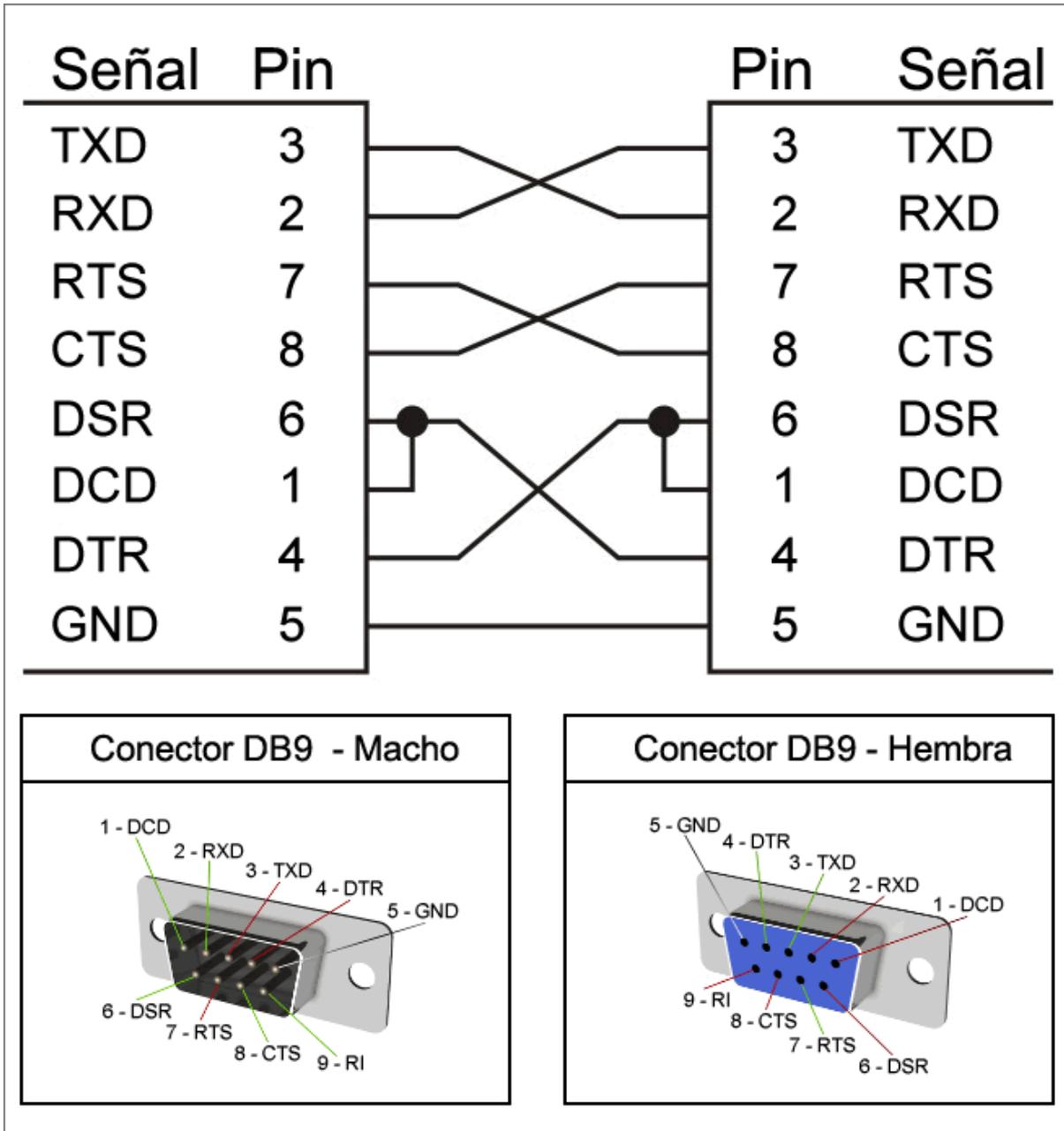


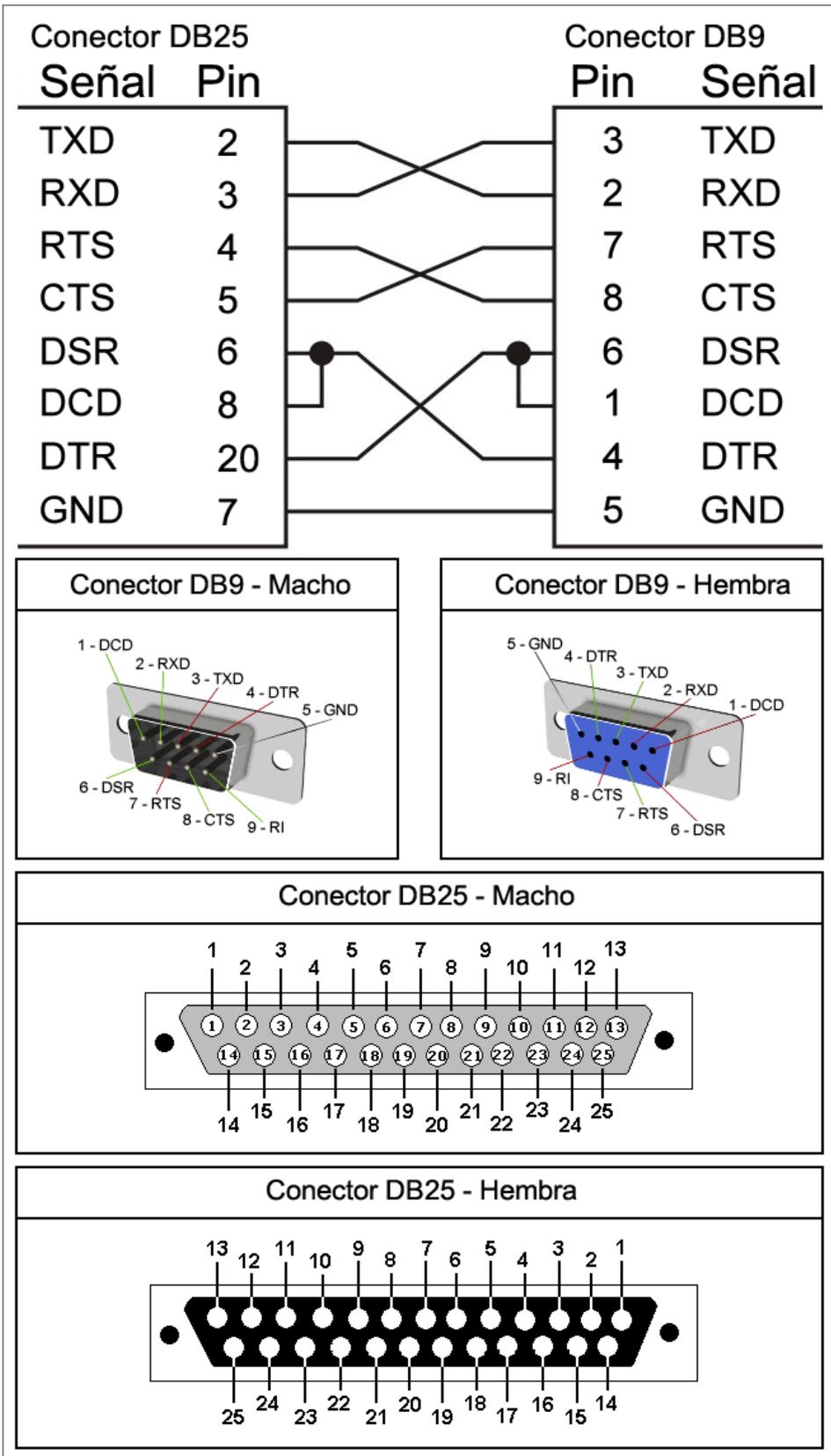
Artículo	Descripción
<p style="text-align: center;">1</p>	<p>Campo Número de puerto COM de la Interfaz Serial Informa el número de puerto COM de comunicación de la interfaz serial configurada en la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<p>Campo Bit de Paridad de Interfaz Serial Informa el bit de paridad de comunicación de la interfaz serial configurada en la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p style="text-align: center;">3</p>	<p>Campo Velocidad de la Interfaz Serial Informa la velocidad de comunicación de la interfaz serial en bits por segundo, configurada en la máquina a la que se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p style="text-align: center;">4</p>	<p>Campo Bits de Parada de la Interfaz Serial Informa los Bits de Parada de comunicación de la interfaz serial configurada en la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p style="text-align: center;">5</p>	<p>Campo Bits de Datos de Interfaz Serial Informa los Bits de datos de comunicación de la interfaz serial configurada en la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p style="text-align: center;">6</p>	<p>Campo Flujo de Control de Interfaz Serial Informa el tipo de Flujo de Control de comunicación de la interfaz serial configurada en la máquina donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p style="text-align: center;">7</p>	<p>Campo Nombre del programa CNC Origen Informa el nombre del directorio y el nombre del programa CNC de origen que se transferirá a la máquina, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
<p style="text-align: center;">8</p>	<p>Panel de Leds de Estado de Comunicación de Interfaz Serial Informa el estado de la comunicación de la interfaz serial durante la transferencia del programa CNC a máquina.</p>
<p style="text-align: center;">9</p>	<p>Barra de Progreso de la Transferencia del Programa CNC Informa el porcentaje transferido del programa CNC por la interfaz serial a máquina seleccionada.</p>



<p>10</p>	<p>Botón Transferir Archivo CNC</p> <p> Haga clic en el botón "Transferir Archivo CNC" para ejecutar la transferencia del programa CNC a la máquina seleccionada</p>
<p>11</p>	<p>Botón Cancelar</p> <p> Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Transferencia del Programa CNC Serial RS232".</p>

3.4.3.1. Pinza de Cable Serial RS232







3.5. Recibir el Programa CNC



Función "Recibir el Programa CNC" ejecuta el formulario de recepción de programa CNC que puede ser transferido desde el directorio local o de red, transferencia por FTP o transferencia SERIAL según la configuración de la máquina seleccionada.



3.5.1. Recibir el Programa CNC Directorio Local o Red



Función "Recibir el Programa CNC Directorio Local o Red" ejecuta el formulario para transferir el programa CNC desde el directorio local o la red de la máquina al directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina seleccionada.

DNCwin - Recibir Programa

Datos de la Transferencia

Número de Máquina : 10604 **1**

Descripción Máquina : Horizontal Lathe **2**

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

Archivo CNC Origen : C:\Machine_XX\Programs\DNCD_test01.cnc **4**

Nombre Archivo Destino : DNCD_test01.cnc **5**

Lista de programas Directorio de Máquinas

Nombre	Tamaño	Tipo	Modificado en
<input type="checkbox"/> DNCD_test01.cnc	4,76 KB	Archivo CNC	06/09/2014 23:26
<input type="checkbox"/> DNCD_test02.cnc	5,23 KB	Archivo CNC	06/10/2013 14:32

6

7 Seleccionar Archivo **8** Recibir Archivo CNC **9** Cancelar



Artículo	Descripción
	<p>Campo Número Máquina Informa el número de máquina donde se recibe el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
	<p>Campo Descripción Máquina Informa el nombre de la máquina donde se recibe el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
	<p>Campo Directorio Local Informa el directorio raíz de programas CNC configurado para la máquina donde se recibe el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
	<p>Campo Nombre del Programa CNC Origen Informa el nombre del directorio y el nombre del programa CNC de origen en la máquina que se recibirá en el directorio local configurado para el equipo, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
	<p>Campo Nombre del Programa CNC Destino Campo para insertar el nombre de destino del programa CNC que se recibirá en el directorio local configurado para la máquina.</p>
	<p>Lista de los programas CNC del Directorio de la Máquina Área que informa a los programas CNC que están en el directorio de la máquina.</p>
	<p>Botón Seleccionar Programa CNC</p> <div data-bbox="293 1503 691 1576" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Seleccionar Archivo </div> <p>Haga clic en el botón "Seleccionar archivo" para seleccionar el archivo que se descargará del directorio de la máquina al directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina seleccionada.</p>
	<p>Botón de Recibir Archivo CNC</p> <div data-bbox="293 1749 691 1823" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Recibir Archivo CNC </div> <p>Haga clic en el botón "Recibir Archivo CNC" para ejecutar la transferencia del programa CNC del directorio de la máquina al directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina seleccionada.</p>



Botón Cancelar



Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario "Recibir el Programa CNC Directorio Local o Red".



3.5.2. Recibir el Programa CNC FTP



Función "Recibir el Programa CNC FTP" ejecuta el formulario para transferir el programa CNC del directorio del servidor FTP de la máquina al directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina seleccionada.

DNCwin - Recibir Programa

Datos de la Transferencia

Número de Máquina : 10602 1

Descripción Máquina : Vertical Milling Machine 2

Host o IP : ftp.mundocnc.com.br 3

Usuario : dncd@mundocnc.com.br 4

Directorio Local : C:\Machines_Directory\Machine_04\ 5

Archivo CNC Origen: /PROGRAMS/PRG_100175.cnc 6

Nombre Archivo Destino : PRG_100175.cnc 7

Lista de Programas Directorio de Máquinas

Archivo	Tamaño	Fecha
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_Teste_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%

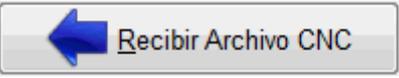
Recibido : 1732 Bytes

9 Seleccionar Archivo
 10 Recibir Archivo CNC
 11 Cancelar;



Artículo	Descripción
	<p>Campo Número Máquina Informa el número de la máquina desde donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
	<p>Campo Descripción Máquina Informa el nombre de la máquina desde donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
	<p>Campo de Host o IP del Servidor FTP Informa el nombre de host o dirección IP del servidor FTP de la máquina desde la que se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
	<p>Campo Nombre de Usuario FTP Informa el nombre del usuario (login) del servidor FTP de la máquina desde donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
	<p>Campo Directorio Local Informa el directorio raíz de programas CNC configurado para la máquina donde se recibe el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
	<p>Campo Nombre del Programa CNC Origen Informa el nombre del directorio del servidor FTP y el nombre del programa CNC de origen que se transferirá al directorio raíz de los programas CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
	<p>Campo Nombre del Programa CNC Destino Campo para insertar el nombre de destino del programa CNC que se transferirá al directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina.</p>
	<p>Lista de los Programas CNC del Directorio FTP de la Máquina Área que informa a los programas CNC que están en el directorio del servidor FTP de la máquina.</p>
	<p>Botón Seleccionar Programa CNC</p> <div data-bbox="293 1861 692 1942" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">  Seleccionar Archivo </div> <p>Haga clic en el botón "Seleccionar archivo" para seleccionar el archivo que se descargará del directorio del servidor FTP de máquina al directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina</p>



	seleccionada.
	Botón de Recibir Archivo CNC  Haga clic en el botón "Recibir Archivo CNC" para ejecutar la transferencia del programa CNC desde el directorio del servidor FTP de la máquina al directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina seleccionada.
	Botón Cancelar  Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario "Recibir el Programa CNC FTP".



3.5.3. Recibir el Programa CNC Serial RS232



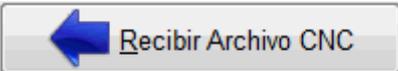
Función "Recibir el Programa CNC Serial RS232" ejecuta el formulario para transferir el programa CNC de la máquina a través de la interfaz Serial RS232 al directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina seleccionada.

The screenshot shows the 'DNCwin - Recibir Programa' dialog box. It contains the following fields and controls:

- Datos de Transferencia:**
 - Puerto COM : COM1 (1)
 - Paridad : EVEN (2)
 - Velocidad : 19200 (3)
 - Bits de Parada : 2 (4)
 - Bits de Datos : 7 (5)
 - Flujo de Control : HARDWARE (6)
 - Directorio Local : C:\Machines_Directory\Machine_02\ (7)
 - Nombre Archivo Destino : DNCwin_001.cnd (8)
- Archivo CNC:** A text area containing G-code instructions, with a scroll bar on the right. A red circle with the number 9 is placed over the text area.
- Indicadores de Estado:** A row of five status indicators: CTS (yellow), DSR (brown), RLSD (red), RX (green), and TX (blue). A red circle with the number 10 is placed over the TX indicator.
- Botones de Acción:** A row of three buttons: 'Guardar Archivo CNC' (11), 'Recibir Archivo CNC' (12), and 'Cancelar' (13).



Artículo	Descripción
1	<p>Campo Número de Puerto COM de la Interfaz Serial Informa el número de puerto COM de comunicación de la interfaz serial configurada en la máquina desde donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
2	<p>Campo Bit de Paridad de Interfaz Serial Informa el bit de paridad de comunicación de la interfaz serial configurada en la máquina desde donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
3	<p>Campo Velocidad de la interfaz Serial Informa la velocidad de comunicación de la interfaz serial, en bits por segundo, configurada en la máquina desde donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
4	<p>Campo Bits de Parada de la Interfaz Serial Informa los Bits de Parada de comunicación de la interfaz serial configurada en la máquina desde donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
5	<p>Campo Bits de Datos de Interfaz Serial Informa los Bits de datos de comunicación de la interfaz serial configurada en la máquina desde donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
6	<p>Campo Flujo de Control de Interfaz Serial Informa el tipo de Flujo de Control de comunicación de la interfaz serial configurado en la máquina desde donde se transferirá el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
7	<p>Campo Directorio Local Informa el directorio raíz de programas CNC configurado para la máquina donde se recibe el programa CNC, este campo no se puede editar en el formulario de transferencia de programa CNC.</p>
8	<p>Campo Nombre del Programa CNC Destino Campo para insertar el nombre de destino del programa CNC que se transferirá al directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina.</p>
9	<p>Datos del Programa CNC Recibidos por la Interfaz Serial Área muestra los datos recibidos del programa CNC a través de la interfaz Serial de la máquina seleccionada.</p>

<p>10</p>	<p>Panel de Leds de Estado de Comunicación de Interfaz Serial Informa el estado de la comunicación de la interfaz Serial durante la transferencia del programa CNC de la máquina.</p>
<p>11</p>	<p>Botón Guardar Programa CNC</p> <p> Haga clic en el botón "Guardar Archivo CNC" para guardar el programa CNC transferido a través de la interfaz serie en el directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina seleccionada.</p>
<p>12</p>	<p>Botón de Recepción del Programa CNC</p> <p> Haga clic en el botón "Recibir archivo CNC" para ejecutar la transferencia del programa CNC de la máquina a través de la interfaz Serial al directorio raíz de los programas CNC configurado para la máquina seleccionada.</p>
<p>13</p>	<p>Botón Cancelar</p> <p> Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario "Recibir el Programa CNC serie RS232".</p>

3.6. Visualización de los Programas CNC



Las funciones de tipo de visualización de los archivos y directorios del área de "directorios y archivos" del formulario de "Administración de programas CNC", también tienen herramientas para copiar, pegar, eliminar, crear archivos y directorios en el directorio seleccionado del área de "Directorios y Unidades".



Artículo	Descripción
<p style="text-align: center;">1</p>	<p>Botón Iconos Grandes</p>  <p>Haga clic en el botón "Iconos Grandes" para ver los archivos y directorios del área de directorios y archivos en formato de iconos grandes.</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<p>Botón Iconos Pequeños</p>  <p>Haga clic en el botón "Iconos Pequeños" para ver los archivos y directorios del área de directorios y archivos en formato de iconos pequeños.</p>
<p style="text-align: center;">3</p>	<p>Botón Crear Directorio</p>  <p>Haga clic en el botón "Crear Directorio" para crear un nuevo directorio en el directorio seleccionado en el área de "directorios y unidades".</p>
<p style="text-align: center;">4</p>	<p>Botón Copiar</p>  <p>Haga clic en el botón "Copiar" para copiar al portapapeles el archivo o directorio seleccionado en el área de "directorios y archivos".</p>
<p style="text-align: center;">5</p>	<p>Botón Iconos en Lista</p>  <p>Haga clic en el botón "Iconos en Lista" para ver los archivos y directorios del área de "directorios y archivos" en formato de iconos pequeños en la lista.</p>
<p style="text-align: center;">6</p>	<p>Botón Iconos con Detalles</p>  <p>Haga clic en el botón "Iconos con Detalles" para ver los archivos y directorios del área de "directorios y archivos" en formato de iconos pequeños en detalle.</p>
<p style="text-align: center;">7</p>	<p>Botón Eliminar</p>  <p>Haga clic en el botón "Eliminar" para borrar el archivo o directorio seleccionado en el área de "directorios y archivos".</p>
<p style="text-align: center;">8</p>	<p>Botón Collar</p>  <p>Haga clic en el botón "Pegar" para copiar desde el portapapeles el archivo o directorio al directorio seleccionado en el área de "directorios y archivos".</p>



3.7. Datos de la Licencia del Software DNCwin



La función "Datos de Licencia" ejecuta el formulario para ver y editar el ID Serial, la licencia de uso y la licencia de mantenimiento del software "DNCwin".

The screenshot shows a window titled "DNCwin - Datos de licencia". The content includes the DNCwin logo and version "Vs.2019.08.01". A red message states "Sistema 'DNCwin' Registrado." Below this is a text box with instructions to contact the support team via email or website. The contact information is: E-mail: register@dncwin.com and Sitio: <http://www.dncwin.com>. There are several input fields: "ID Programa" (1413372911), "ID Serial" (20180001), "Licencia" (DHKD F2WJ A4K2 FB22), and "Mantenimiento" (FDE1 KT2T A1N8 GXT0). At the bottom, there are two buttons: "Registrar" (with a green checkmark icon) and "Cancelar" (with a red X icon).

Datos de licencia "DNCwin"	DNCwin Vs.2019.08.01
Sistema "DNCwin" Registrado.	
Para la adquisición de la licencia y el mantenimiento del sistema "DNCwin", por favor Entrar en contacto por e-mail o visite el sitio para obtener más información del Software "DNCwin".	
E-mail :	register@dncwin.com
Sitio :	http://www.dncwin.com
ID Programa :	1413372911
ID Serial :	20180001
Licencia :	DHKD F2WJ A4K2 FB22
Mantenimiento :	FDE1 KT2T A1N8 GXT0
Registrar Cancelar	



Artículo	Descripción
1	Campo Estado de la Licencia Informa el estado de la licencia del software "DNCwin", referente a la fecha de expiración de la licencia de mantenimiento del software y el período restante cuando la licencia es temporal.
2	Campo Información para la Adquisición de la Licencia Informa el procedimiento para adquirir la licencia del software "DNCwin".
3	Campo Contactos Informa la dirección de correo electrónico y del sitio para el contacto y la adquisición de la licencia del software "DNCwin".
4	Campo ID Programa Informa el ID del programa que debe suministrarse para adquirir la licencia del software "DNCwin", este campo no se puede editar en el formulario de "Datos de la licencia".
5	Campo ID Serial Campo para inserción del "ID Serial" que será enviado después de la adquisición de la licencia del software "DNCwin".
6	Campo Licencia de Uso Campo para inserción de la "Licencia de Uso" que será enviado después de la adquisición de la licencia del software "DNCwin".
7	Campo Licencia de Mantenimiento Campo para la inserción de la "licencia de mantenimiento" que se enviará tras la adquisición de la licencia del software "DNCwin" y la adquisición de la licencia anual de mantenimiento.
8	Botón Registrar  Haga clic en el botón "Registrar" para insertar o cambiar la información de la licencia del software "DNCwin".
9	Botón Cancelar  Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Datos de la Licencia del software" DNCwin ".



4. Pantalla Gestión de Máquinas

Pantalla para administración de las máquinas en el sistema "DNCwin" donde se presentan los datos de las máquinas registradas y permite el registro, edición de los datos, visualización de los datos y exclusión de máquinas.

Número de máquina	Descripción Máquina	Tipo de descarga	Directorio de programas	Fecha de Creación	Fecha de Cambio
10	Torno_Mecanico	DIRLOCAL	C:\Machines_Directory\Machine1\	13/06/2017 21:43:43	25/11/2017 18:08:38
10	Robot	DIRLOCAL	C:\Machines_Directory\Machine_02\	03/02/2014 11:43:58	03/09/2014 23:13:43
10601	Vertical Milling Machine	SERIAL232	C:\Machines_Directory\Machine_02\	13/09/2013 21:32:23	30/07/2019 21:13:33
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

Artículo	Descripción
<p>1</p>	<p>Barra de Herramientas Gestión de Máquinas</p> <p>La barra de herramientas de administración contiene herramientas para registrar, editar, ver y eliminar las máquinas registradas en el sistema "DNCwin".</p> <p> Función Registrar Máquina - ejecuta el formulario para registrar una nueva máquina y sus respectivas configuraciones.</p> <p> Función Editar Máquina - ejecuta el formulario para editar las configuraciones de la máquina seleccionada en el área de "Datos de las Máquinas Registradas".</p> <p> Función Mostrar Máquina: ejecuta el formulario para ver las configuraciones de la máquina seleccionada en el área de "Datos de las Máquinas Registradas".</p> <p> Función Excluir Máquina - excluye la máquina seleccionada en el área de "Datos de las Máquinas Registradas" y sus respectivas configuraciones del sistema "DNCwin".</p>
<p>2</p>	<p>Barra de Herramientas Buscar Máquinas</p> <div data-bbox="296 1283 1126 1413" data-label="Form">  </div> <p>Herramientas para realizar una búsqueda en el registro de máquinas, llenar los campos "Nombre de máquina" y "Número de máquina" y hacer clic en el botón "Buscar" para elaborar la búsqueda que se mostrará en el área de "Datos de las máquinas matriculadas".</p>
<p>3</p>	<p>Datos de las Máquinas Registradas</p> <p>Área donde se muestran las máquinas registradas en el sistema "DNCwin" y sus principales datos de configuración como Número de máquina, Descripción de la máquina, Tipo de transferencia y directorio de programas CNC.</p>



4.1. Registrar Máquinas



La función "Registrar Máquinas" ejecuta el formulario para registrar una nueva máquina en el sistema "DNCwin".

Datos

Número de Máquina : 1

Descripción Máquina : 2

Imagen : 3

Imagen 4

Parámetros de Transferencia del directorio local

Directorio de Programas : 5

Tipo de Descarga : Directorio local 6

Directorio Máquina : 7

8

22 23

Parámetros de Transferencia FTP

Host o IP : 9

Puerto : 10

Usuario : 11

Contraseña : 12

Directorio : 13

14

Parámetros de transferencia Serial-RS232

Puerto COM : 15 Velocidad : 16

Bits de Datos : 17 Paridad : 18

Bits de Parada : 19 Flujo de Control : 20

Control DTR : Control RTS :

Salida CTS : Salida DSR :

DSR Sense : Caracteres Xon :

Xon / Xoff : Caracteres Xoff :

21



Artículo	Descripción
1	Campo Número Máquina Campo para insertar el parámetro número de máquina, este campo acepta caracteres alfa-numéricos.
2	Campo Descripción Máquina Campo para insertar el parámetro nombre de la máquina o la descripción de la máquina, este campo acepta caracteres alfa-numérico.
3	Campo Imagen Campo para seleccionar el parámetro imagen ilustrativa para representar el registro de la máquina.
4	Imagen Ilustrativa Área donde se mostrará la imagen ilustrativa según la selección de la imagen en el "Campo Imagen".
5	Campo Directorio de Programas Campo para insertar el parámetro dirección del directorio de programas CNC del microordenador referente a la máquina.
6	Campo Tipo de Transferencia Campo para seleccionar el parámetro tipo de comunicación para transferencia de la máquina pudiendo optar por "Directorio local", "Directorio asignado de Red", "FTP" o "Serial RS232".
7	Campo Directorio de la Máquina - Transferencia Local o Red Campo para insertar el parámetro dirección del directorio de programas CNC de la máquina.
8	Botón de Prueba de Comunicación con Directorio Local o de Red Haga clic en el botón para ejecutar la prueba de comunicación con el directorio insertado en el campo "Directorio de la máquina - Transferencia local o red".
9	Campo de Host o IP del Servidor FTP Campo para insertar el parámetro nombre de host o dirección IP del servidor FTP de la máquina.
10	Campo Puerto Servidor FTP Campo para insertar el parámetro número del puerto del servidor FTP de la máquina, se utiliza como predeterminado el puerto 21.



11	Campo Nombre de Usuario FTP Campo para insertar el parámetro nombre de usuario (login) del servidor FTP de la máquina.
12	Contraseña del Usuario FTP Campo para insertar el parámetro de contraseña del nombre de usuario (login) del servidor FTP de la máquina.
13	Campo Directorio FTP de la Máquina Campo para insertar el parámetro dirección de directorio del servidor FTP de la máquina.
14	Botón de Prueba de Comunicación con Servidor FTP Haga clic en el botón para ejecutar la prueba de comunicación con el servidor FTP utilizando los valores introducidos en los campos de configuración de "transferencia FTP".
15	Campo Número de Puerto COM de la interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro número de puerto COM de comunicación de la interfaz de "transferencia de RS232".
16	Campo Velocidad de la Interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro tasa de velocidad de comunicación de la interfaz de "Transferencia Serial RS232".
17	Campo Bits de datos de interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro Bits de datos de comunicación de la interfaz de "transferencia de información RS232".
18	Campo Bit de Paridad de Interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro Bit de Paridad de comunicación de la interfaz de "Transferencia Serial RS232".
19	Campo Bits de Parada de la interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro Bits de Parada de comunicación de la interfaz de "Transferencia Serial RS232".



<p>20</p>	<p>Campo Flujo de control de Interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro tipo de flujo de control de comunicación de la interfaz de "transferencia de serie RS232".</p>
<p>21</p>	<p>Botón de Prueba de Comunicación Serial RS232 Haga clic en el botón para ejecutar la prueba de comunicación con el puerto Serial utilizando los valores insertados en los campos de configuración de "transferencia de información RS232".</p>
<p>22</p>	<p>Botón de Registro de Máquina</p> <p> Haga clic en el botón "Registrar" para ejecutar el registro de la nueva máquina en el sistema "DNCwin".</p>
<p>23</p>	<p>Botón Cancelar</p> <p> Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Registro de máquinas".</p>

4.2. Editar Máquinas



La función "Editar Máquinas" ejecuta el formulario para editar los datos de configuración de la máquina seleccionada en el área de "Datos de las máquinas matriculadas" en el sistema "DNCwin".

DNCwin - Editar datos de la Máquinas

Datos

Número de Máquina : 10 **1**

Descripción Máquina : Torno_Mecanico **2**

Imagen : Imagen 04 **3**

4

Directorio de Programas : C:\Machines_Directory\Machine1\ **5**

Tipo de Descarga : Directorio local **6**

Parámetros de Transferencia del directorio local

Directorio Máquina : C:\Machines_Directory\Machine_02\ **7**

8 Probar Comunicación de Directorios

Registrar **22** Cambiar **23** Cancelar

Parámetros de Transferencia FTP

Host o IP : ftp.mundocnc.com.br **9**

Puerto : 21 **10**

Usuario : dncd@mundocnc.com.br **11**

Contraseña : password010 **12**

Directorio : /PROGRAMS/ **13**

14 Probar Comunicación FTP

Parámetros de transferencia Serial-RS232

Puerto COM : COM10 **15** Velocidad : 19200 **16**

Bits de Datos : 7 **17** Paridad : EVEN **18**

Bits de Parada : 2 **19** Flujo de Control : HARDWARE **20**

Control DTR : Deshabilitado Control RTS : Handshake

Salida CTS : True Salida DSR : False

DSR Sense : False Caracteres Xon : False

Xon / Xoff : 17 Caracteres Xoff : 19

21 Probar Comunicación Serial-RS232



Artículo	Descripción
1	Campo Número Máquina Campo para modificar el parámetro de número de máquina, este campo acepta caracteres alfa-numéricos.
2	Campo Descripción Máquina Campo para editar el parámetro nombre de la máquina o la descripción de la máquina, este campo acepta caracteres alfa-numérico.
3	Campo Imagen Campo para seleccionar el parámetro imagen ilustrativa para representar el registro de la máquina.
4	Imagen Ilustrativa Área donde se mostrará la imagen ilustrativa según la selección de la imagen en el "Campo Imagen".
5	Campo Directorio de programas Campo para editar el parámetro dirección del directorio de programas CNC de la microcomputadora referente a la máquina.
6	Campo Tipo de Transferencia Campo para seleccionar el parámetro tipo de comunicación para transferencia de la máquina pudiendo optar por "Directorio local", "Directorio asignado de Red", "FTP" o "Serial RS232".
7	Campo Directorio de la Máquina - Transferencia Local o Red Campo para modificar el parámetro dirección del directorio de programas CNC de la máquina.
8	Botón de Prueba de Comunicación con Directorio Local o de Red Haga clic en el botón para ejecutar la prueba de comunicación con el directorio insertado en el campo "Directorio de la Máquina - Transferencia Local o Red".
9	Campo de Host o IP del Servidor FTP Campo para modificar el parámetro nombre de host o dirección IP del servidor FTP de la máquina.
10	Campo Puerto Servidor FTP El campo para editar el parámetro número del puerto del servidor FTP de la máquina, se utiliza de forma predeterminada en el puerto 21.



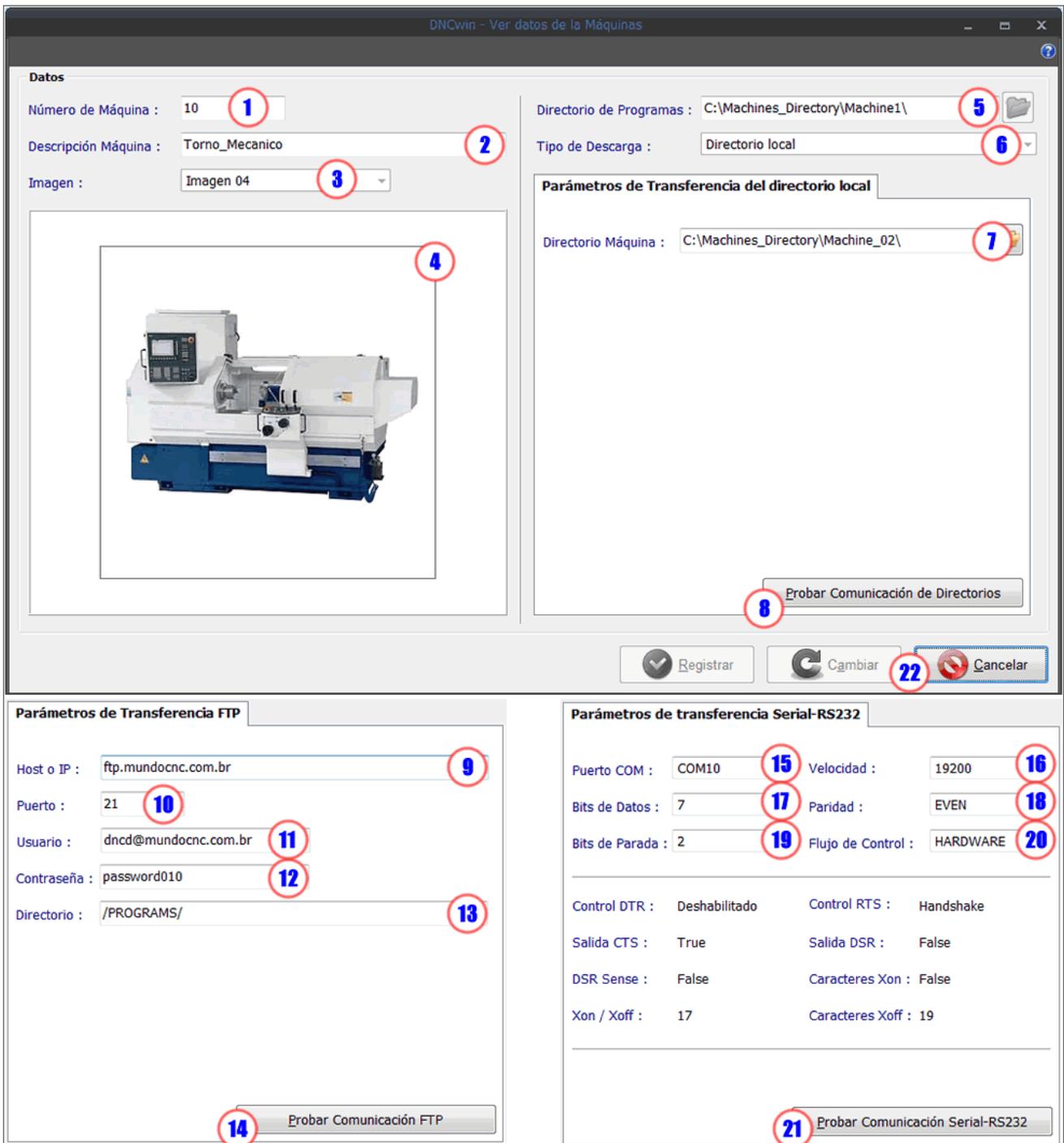
11	Campo Nombre de usuario FTP Campo para editar el parámetro nombre de usuario (login) del servidor FTP de la máquina.
12	Contraseña del Usuario FTP Campo para editar el parámetro de contraseña del nombre de usuario (login) del servidor FTP de la máquina.
13	Campo Directorio FTP de la Máquina Campo para modificar el parámetro dirección de directorio del servidor FTP de la máquina.
14	Botón de Prueba de Comunicación con Servidor FTP Haga clic en el botón para ejecutar la prueba de comunicación con el servidor FTP utilizando los valores introducidos en los campos de configuración de "transferencia FTP".
15	Campo Número de Puerto COM de la Interfaz de Serial Campo para seleccionar el parámetro número de puerto COM de comunicación de la interfaz de "transferencia de RS232".
16	Campo Velocidad de la Interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro tasa de velocidad de comunicación de la interfaz de "Transferencia Serial RS232".
17	Campo Bits de Datos de Interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro Bits de datos de comunicación de la interfaz de "transferencia de información RS232".
18	Campo Bit de Paridad de Interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro Bit de Paridad de comunicación de la interfaz de "Transferencia Serial RS232".
19	Campo Bits de Parada de la interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro Bits de Parada de comunicación de la interfaz de "Transferencia Serial RS232".

<p>20</p>	<p>Campo Flujo de Control de Interfaz Serial Campo para seleccionar el parámetro tipo de flujo de control de comunicación de la interfaz de "transferencia de serie RS232".</p>
<p>21</p>	<p>Botón de Prueba de Comunicación Serial RS232 Haga clic en el botón para ejecutar la prueba de comunicación con el puerto Serial utilizando los valores insertados en los campos de configuración de "transferencia de información RS232".</p>
<p>22</p>	<p>Botón Cambiar Datos de la Máquina</p> <div data-bbox="288 757 544 831" data-label="Image">  </div> <p>Haga clic en el botón "Cambiar" para realizar los cambios de los parámetros de la máquina seleccionada para su edición en el sistema "DNCwin".</p>
<p>23</p>	<p>Botón Cancelar</p> <div data-bbox="288 1010 552 1084" data-label="Image">  </div> <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Edición de Datos de la Máquina".</p>

4.3. Mostrar Máquinas



Función "Mostrar Máquinas" ejecuta el formulario para ver los datos de configuración de la máquina seleccionada en el área de "Datos de las Máquinas Registradas" en el sistema "DNCwin".



The screenshot shows the 'DNCwin - Ver datos de la Máquinas' window. It is divided into several sections:

- Datos:**
 - Número de Máquina: 10 (1)
 - Descripción Máquina: Torno_Mecanico (2)
 - Imagen: Imagen 04 (3)
 - Image of a lathe machine (4)
- Directorio de Programas:** C:\Machines_Directory\Machine1\ (5)
- Tipo de Descarga:** Directorio local (6)
- Parámetros de Transferencia del directorio local:**
 - Directorio Máquina: C:\Machines_Directory\Machine_02\ (7)
 - Probar Comunicación de Directorios (8)
- Parámetros de Transferencia FTP:**
 - Host o IP: ftp.mundocnc.com.br (9)
 - Puerto: 21 (10)
 - Usuario: dncd@mundocnc.com.br (11)
 - Contraseña: password010 (12)
 - Directorio: /PROGRAMS/ (13)
 - Probar Comunicación FTP (14)
- Parámetros de transferencia Serial-RS232:**
 - Puerto COM: COM10 (15)
 - Velocidad: 19200 (16)
 - Bits de Datos: 7 (17)
 - Paridad: EVEN (18)
 - Bits de Parada: 2 (19)
 - Flujo de Control: HARDWARE (20)
 - Control DTR: Deshabilitado
 - Control RTS: Handshake
 - Salida CTS: True
 - Salida DSR: False
 - DSR Sense: False
 - Caracteres Xon: False
 - Xon / Xoff: 17
 - Caracteres Xoff: 19
 - Probar Comunicación Serial-RS232 (21)
- Buttons:** Registrar (22), Cambiar, Cancelar



Artículo	Descripción
1	Campo Número Máquina Campo para mostrar el parámetro de número de máquina.
2	Campo Descripción Máquina Campo para mostrar el parámetro nombre de la máquina o la descripción de la máquina.
3	Campo Imagen Campo para mostrar el parámetro imagen ilustrativa para representar el registro de la máquina.
4	Imagen Ilustrativa Área donde se mostrará la imagen ilustrativa según la selección de la imagen en el "Campo Imagen".
5	Campo Directorio de Programas Campo para mostrar el parámetro dirección del directorio de programas CNC de la microcomputadora referente a la máquina.
6	Campo Tipo de Transferencia Campo para mostrar el parámetro tipo de comunicación para transferencia de la máquina, pudiendo optar por "Directorio local", "Directorio asignado de Red", "FTP" o "Serial RS232".
7	Campo Directorio de la Máquina - Transferencia Local o Red Campo para mostrar el parámetro dirección del directorio de programas CNC de la máquina.
8	Botón de Prueba de Comunicación con Directorio Local o de Red Haga clic en el botón para ejecutar la prueba de comunicación con el directorio insertado en el campo "Directorio de la máquina - Transferencia Local o Red".
9	Campo de Host o IP del Servidor FTP Campo para mostrar el parámetro nombre de host o dirección IP del servidor FTP de la máquina.
10	Campo Puerto Servidor FTP Campo para mostrar el parámetro número del puerto del servidor FTP de la máquina, se utiliza como predeterminado al puerto 21.



11	Campo Nombre de Usuario FTP Campo para mostrar el parámetro nombre de usuario (login) del servidor FTP de la máquina.
12	Contraseña del Usuario FTP Campo para mostrar el parámetro de contraseña del nombre de usuario (login) del servidor FTP de la máquina.
13	Campo Directorio FTP de la Máquina Campo para mostrar el parámetro de dirección de directorio del servidor FTP de la máquina.
14	Botón de Prueba de Comunicación con Servidor FTP Haga clic en el botón para ejecutar la prueba de comunicación con el servidor FTP utilizando los valores introducidos en los campos de configuración de "transferencia FTP".
15	Campo Número de Puerto COM de la Interfaz Serial Campo para mostrar el parámetro de número de puerto COM de comunicación de la interfaz "transferencia de RS232".
16	Campo Velocidad de la Interfaz Serial Campo para mostrar el parámetro de velocidad de comunicación de la interfaz de transferencia de RS232 ".
17	Campo Bits de datos de interfaz Serial Campo para mostrar el parámetro Bits de datos de comunicación de la interfaz de "transferencia de información RS232".
18	Campo Bit de Paridad de Interfaz Serial Campo para mostrar el parámetro Bit de paridad de comunicación de la interfaz de "transferencia de información RS232".
19	Campo Bits de Parada de la Interfaz Serial Campo para mostrar el parámetro Bits de Parada de comunicación de la interfaz de "Transferencia Serial RS232".



<p>20</p>	<p>Campo Flujo de Control de Interfaz Serial Campo para mostrar el parámetro tipo de flujo de control de comunicación de la interfaz de "transferencia de serie RS232".</p>
<p>21</p>	<p>Botón de Prueba de Comunicación Serial RS232 Haga clic en el botón para ejecutar la prueba de comunicación con el puerto Serial utilizando los valores insertados en los campos de configuración de "transferencia de información RS232".</p>
<p>22</p>	<p>Botón Cancelar</p> <p> Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Visualización de Datos de la Máquina".</p>



4.4. Excluir Máquinas

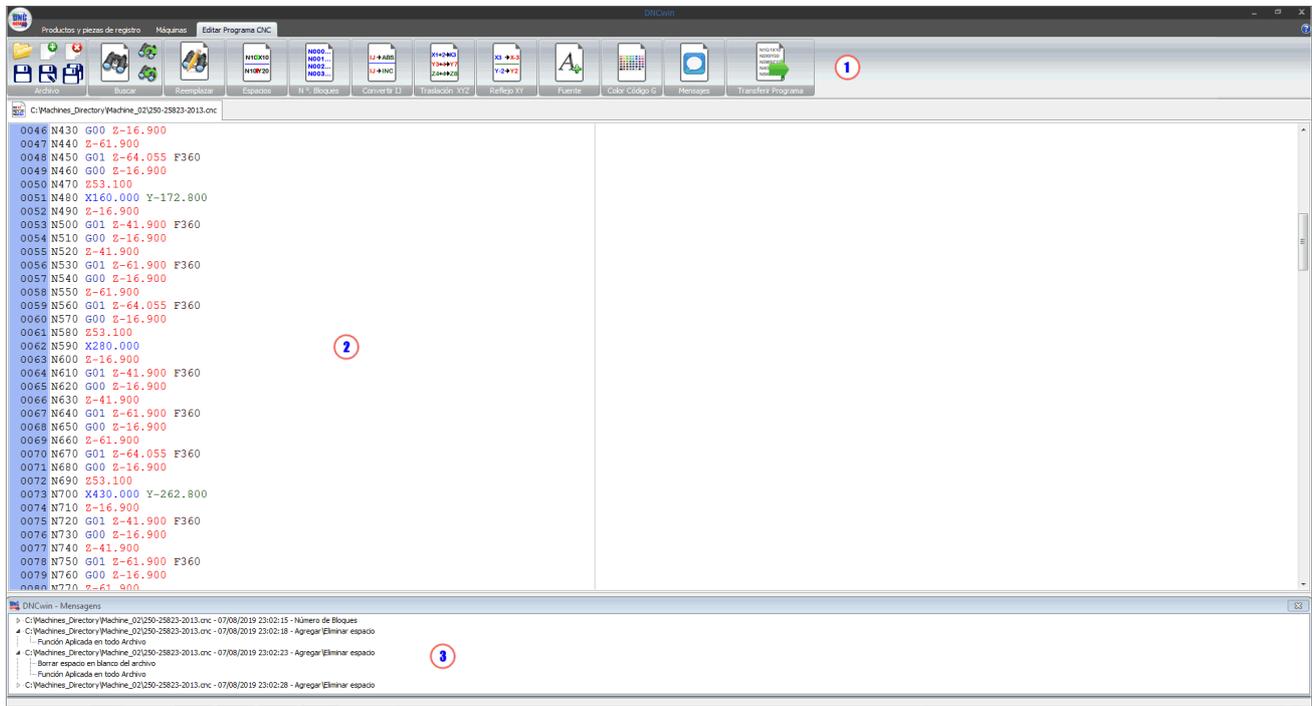


La función "Excluir Máquinas" excluye la máquina seleccionada en el área de "Datos de las Máquinas Registradas" del sistema "DNCwin".



5. Pantalla Edición de Programas CNC

Pantalla para edición de archivos de programas CNC en el sistema "DNCwin", esta pantalla presenta enumeradas funcionalidades para facilitar la edición de programas CNC.



Artículo	Descripción
	<p>Barra de Herramientas Edición de Programas CNC La barra de herramientas de "Edición de programas CNC" contiene herramientas para la edición de los programas CNC</p> <p> Barra de Botones Estándar para Archivos de Programa CNC - presenta botones para operaciones estándar de manipulación de archivos.</p> <p> Función de Buscar Texto: ejecuta el formulario para buscar texto en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p> <p> Función Reemplazar Texto: ejecuta el formulario para buscar y reemplazar texto en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p> <p>1</p> <p> Función Agregar o Quitar Espacios en Blanco: ejecuta el formulario para agregar o quitar espacios en blanco entre las instrucciones del archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p> <p> Función Editar Número de Bloques: ejecuta el formulario para reenumeración y ordenación de la instrucción "N" de número de bloques del archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p> <p> Función Convertir Coordenadas de IJ a Absoluto o Incremental - ejecuta el formulario para convertir las coordenadas de las instrucciones I y J de</p>

incremental a absoluto y vise-versa en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.



Función [Trasladar Coordenadas de los Ejes X, Y y Z](#) - ejecuta el formulario para trasladar las coordenadas de las instrucciones X, Y y Z en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.



Función de [Reflejar Coordenadas de los Ejes X e Y](#) - ejecuta el formulario para convertir las coordenadas de las instrucciones X e Y a su respectivo valor reflejado en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.



Función [Configurar Tipo y Tamaño de Fuente](#) - ejecuta el formulario para configurar el tipo y el tamaño de fuente de los archivos de programas CNC que se muestran en el área de visualización de archivos de programas CNC.



Función [Configurar Colores del Código G](#) - ejecuta el formulario para configurar los colores de las instrucciones del "Código G" de los archivos de programas CNC que se visualizan en el área de visualización de archivos de programas CNC.



Función [Habilitar y Deshabilitar Mensajes](#): habilita y deshabilita el formulario para ver las funciones que se aplicaron en los archivos de programas CNC que se abrieron en la pantalla de edición de programas CNC.

2

Archivos de Programas CNC

Área donde se muestran los programas CNC que se encuentran abiertos en la pantalla de edición de programas CNC.



3

Mensajes

Área donde se muestra el formulario de visualización de las funciones que se aplicaron en los archivos de programas CNC que se abrieron en la pantalla de edición de programas CNC.



5.1. Botones Predeterminados para Archivos de Programas CNC



Funciones para manipulación estándar de archivos de programas CNC para abrir, crear, guardar y cerrar archivos de programas CNC en el sistema "DNCwin".





Artículo	Descripción
	Botón Abrir Archivo de Programa CNC  Haga clic en el botón "Abrir Archivo de Programa CNC" para navegar por los directorios del microordenador y localizar los archivos de programas CNC que se abrirán en el módulo de "Edición de Programas CNC" del sistema "DNCwin".
	Botón Crear Nuevo Archivo de Programa CNC  Haga clic en el botón "Crear Nuevo Archivo de Programa CNC" para crear un nuevo archivo en el módulo "Edición de Programas CNC" del sistema "DNCwin".
	Botón Cerrar Archivo de Programa CNC  Haga clic en el botón "Cerrar Archivo de Programa CNC" para cerrar el archivo que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC del módulo de "Edición de Programas CNC" del sistema "DNCwin".
	Botón Guardar Archivo de Programa CNC  Haga clic en el botón "Guardar Archivo de Programa CNC" para guardar el archivo que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC del módulo de "Edición de Programas CNC" del sistema "DNCwin".
	Botón Guardar Archivo Como de Programas CNC  Haga clic en el botón "Guardar Archivo Como de Programa CNC" para guardar con otro nombre el archivo que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC del módulo "Edición de Programas CNC" del sistema "DNCwin".
	Botón Guardar Todos los Archivos de Programas CNC  Haga clic en el botón "Guardar Todos los Archivos de Programas CNC" para guardar todos los archivos que están abiertos en el área de visualización de archivos de programas CNC del módulo de "Edición de Programas CNC" del sistema "DNCwin".



5.2. Buscar Texto



La función "Buscar Texto" ejecuta el formulario para buscar texto en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.





Artículo	Descripción
<p>1</p>	<p>Campo Buscar Campo para insertar o seleccionar el texto que se debe encontrar en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>2</p>	<p>Área de Opciones de Localización Campo para seleccionar las opciones avanzadas para ayudar en la localización del texto en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>3</p>	<p>Área de Dirección de Localización Campo para elegir la opción de dirección de localización del texto en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>4</p>	<p>Botón Buscar</p> <div data-bbox="293 994 552 1070" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Buscar </div> <p>Haga clic en el botón "Buscar" para iniciar la ubicación del texto en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>5</p>	<p>Botón Cancelar</p> <div data-bbox="293 1245 552 1321" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Cancelar </div> <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Buscar texto" del módulo "Edición de programas CNC" del sistema "DNCwin".</p>



5.3. Reemplazar Texto



La función "Reemplazar Texto" ejecuta el formulario para buscar y reemplazar texto en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.



Artículo	Descripción
	<p>Campo Buscar Campo para insertar o seleccionar el texto que se debe encontrar y reemplazar en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC..</p>
	<p>Campo Reemplazar Por Campo para insertar o seleccionar el texto que reemplazará el texto que se encuentra en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Área de Opciones de Localización Ccampo para seleccionar las opciones avanzadas para ayudar en la localización y sustitución del texto en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Área de Dirección de Localización Ccampo para elegir la opción de dirección de localización y reemplazo del texto en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Botón Sustituir</p>  <p>Haga clic en el botón "Sustituir" para iniciar la localización y la sustitución del texto en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Botón Cancelar</p>  <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Reemplazar Texto" del módulo "Edición de Programas CNC" del sistema "DNCwin".</p>



5.4. Agregar o Quitar Espacios en Blanco



La función "Agregar o Quitar Espacios en Blanco" ejecuta el formulario para agregar o quitar espacios en blanco entre las instrucciones de código G del archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.

Artículo	Descripción
	<p>Selección de Funciones Agregar o Quitar Área para seleccionar la opción de "Agregar Espacios" o "Eliminar Espacios" en blanco entre las instrucciones de código G en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Selección de Líneas de Aplicación Área para seleccionar la opción de las líneas donde se aplicarán la función de agregar o quitar espacios en blanco entre las instrucciones de código G en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Botón Aplicar</p> <div data-bbox="293 864 552 938" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Aplicar </div> <p>Haga clic en el botón "Aplicar" para ejecutar la función "Agregar o quitar espacios en blanco" en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Botón Cancelar</p> <div data-bbox="293 1120 552 1193" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  Cancelar </div> <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Agregar o Quitar Espacios en Blanco" del módulo "Edición de Programas CNC" del sistema "DNCwin".</p>



5.5. Editar Números de los Bloques



Función "Editar Números de los Bloques" ejecuta el formulario para reenumeración y ordenación de la instrucción "N" de código G referente al número de bloques del archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.

The screenshot shows a dialog box titled "DNCwin - Número de Bloques". It contains the following elements:

- Datos para la Operación** section with a checkbox for "Número de Dígitos" set to 1 (callout 1).
- A checkbox for "Renumerar" which is checked.
- A text input for "Número de Bloque Inicial" set to 0 (callout 2).
- A text input for "Valor del Incremento" set to 10 (callout 3).
- Radio buttons for "Aplicar en todo Archivo" (selected, callout 4) and "Aplicar de línea".
- Two text inputs for "Aplicar de línea" with values 1 and 1, separated by the word "hasta".
- Buttons for "Aplicar" (callout 5) and "Cancelar" (callout 6).

Artículo	Descripción
	<p>Campo Número de Dígitos Campo para seleccionar la aplicación de la función e introducir el número mínimo de dígitos significativos para la instrucción "N" de código G referente al número de bloques del archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Campo Número de Bloque Inicial Campo para insertar el número de bloque inicial para la instrucción "N" de código G que se aplicará a la primera línea del archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Campo Valor del Incremento Campo para insertar el valor a ser incrementado entre un bloque y otro para la instrucción "N" de código G que se aplicará en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Selección de Líneas de Aplicación Área para seleccionar la opción de las líneas donde se aplicarán la función "Editar Números de Bloques" en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Botón Aplicar</p>  <p>Haga clic en el botón "Aplicar" para ejecutar la función "Editar Números de Bloques" en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Botón Cancelar</p>  <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Editar Números de Bloques" del módulo "Edición de programas CNC" del sistema "DNCwin".</p>



5.6. Convertir Coordenadas I y J a Absoluto o Incremental



Función "Convertir Coordenadas I y J a Absoluto o Incremental" ejecuta el formulario para convertir las coordenadas de las instrucciones "I" y "J" de incremental a absoluto o vice-versa en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.

Artículo	Descripción
<p style="text-align: center;">1</p>	<p>Selección de funcionalidad Convertir a Absoluto o Incremental Área para seleccionar la opción "Convertir Coordenadas a Absoluto" o "Convertir Coordenadas a Incremental" los valores de las coordenadas de las instrucciones "I" y "J" de código G en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de los programas CNC.</p>
<p style="text-align: center;">2</p>	<p>Selección de Líneas de Aplicación Área para seleccionar la opción de las líneas donde se aplicarán la función "Convertir Coordenadas I y J a Absoluto o Incremental" en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p style="text-align: center;">3</p>	<p>Botón Aplicar</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <p>Haga clic en el botón "Aplicar" para ejecutar la función "Convertir Coordenadas I y J a Absoluto o Incremental" en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p> </div>
<p style="text-align: center;">4</p>	<p>Botón Cancelar</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Convertir Coordenadas I y J a Absoluto o Incremental" del módulo de "Edición de programas CNC" del sistema "DNCwin".</p> </div>



5.7. Trasladar Coordenadas de los Ejes X, Y y Z



La función "Trasladar Coordenadas de los Ejes X, Y y Z" ejecuta el formulario para trasladar las coordenadas de las instrucciones X, Y y Z en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.

The screenshot shows the 'DNCwin - Traslación XYZ' dialog box. It contains the following elements:

- Datos para la conversión** section:
 - Incrementar al Eje X Valor : (1)
 - Incrementar al Eje Y Valor : (2)
 - Incrementar al Eje Z Valor : (3)
 - Añadir carácter "+" en las Coordenadas Positivas
- Application scope section:
 - Aplicar en todo Archivo (4)
 - Aplicar de línea hasta
- Buttons at the bottom:
 - (5)
 - (6)

Artículo	Descripción
<p>1</p>	<p>Campo Incrementar Valor al Eje X Campo para seleccionar la aplicación de la función e insertar el valor que deberá ser incrementado la coordenada de la instrucción "X" de código G referente al Eje X en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>2</p>	<p>Campo Incrementar Valor al Eje Y Campo para seleccionar la aplicación de la función e insertar el valor que deberá ser incrementado la coordenada de la instrucción "Y" de código G referente al Eje Y en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>3</p>	<p>Campo Incrementar Valor al Eje Z Campo para seleccionar la aplicación de la función e insertar el valor que deberá incrementarse la coordenada de la instrucción "Z" de código G referente al Eje Z en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>4</p>	<p>Selección de Líneas de Aplicación Área para seleccionar la opción de las líneas donde se aplicarán la función " trasladar Coordenadas de los Ejes X, Y y Z" en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>5</p>	<p>Botón Aplicar</p> <div data-bbox="293 1272 549 1346" data-label="Image">  </div> <p>Haga clic en el botón "Aplicar" para ejecutar la función " trasladar Coordenadas de los Ejes X, Y y Z" en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>6</p>	<p>Botón Cancelar</p> <div data-bbox="293 1525 549 1599" data-label="Image">  </div> <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario "Transformar coordenadas de los ejes X, Y y Z" del módulo de "Edición de programas CNC" del sistema "DNCwin".</p>



5.8. Reflejar Coordenadas de los Ejes X e Y



La función "Reflejar coordenadas de los Ejes X e Y" ejecuta el formulario para convertir las coordenadas de las instrucciones X e Y a su respectivo valor reflejado en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.

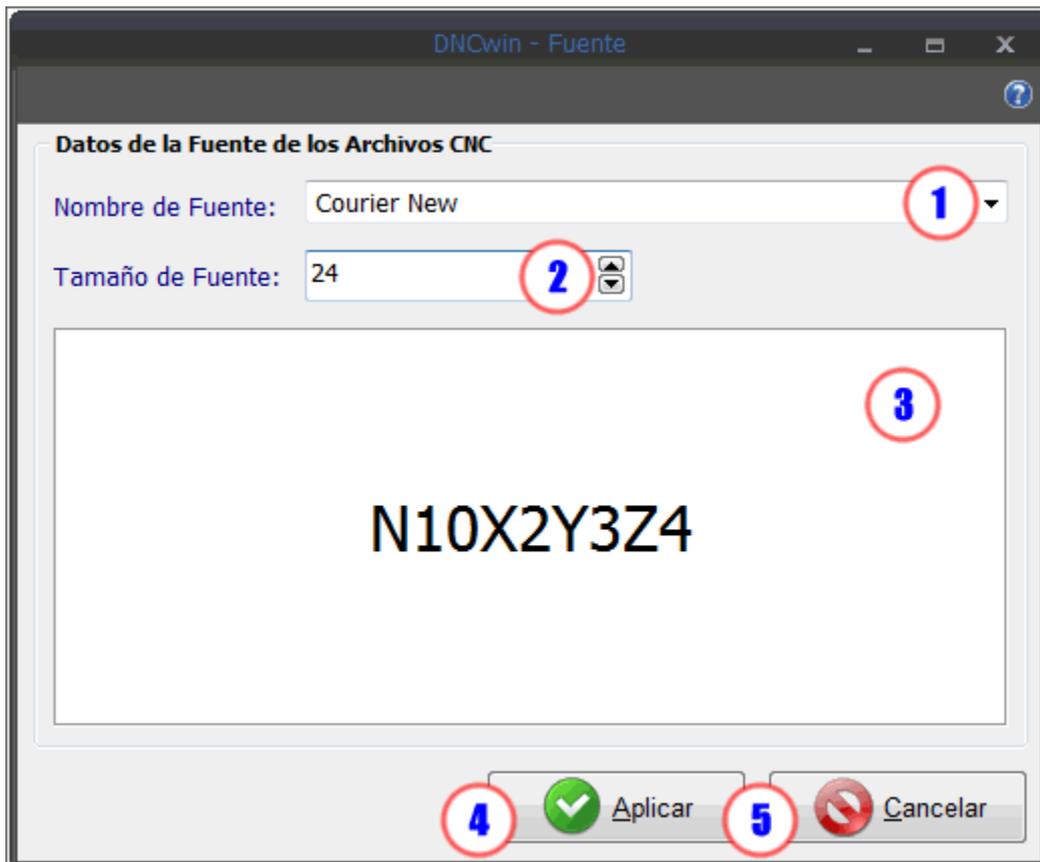
Artículo	Descripción
	<p>Área de Opciones de Conversión de Reflejo Campo para seleccionar las opciones de reflejo de instrucciones X e Y referentes a los ejes X e Y e inversión de código G en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Selección de Líneas de Aplicación Área para seleccionar la opción de las líneas donde se aplicarán la función "Espejo Coordenadas de los Ejes X e Y" en el archivo de programa CNC que está en foco en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Botón Aplicar</p> <div data-bbox="293 824 550 902" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  </div> <p>Haga clic en el botón "Aplicar" para ejecutar la función "reflejar coordenadas de los ejes X e Y" en el archivo de programa CNC que se centra en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Botón Cancelar</p> <div data-bbox="293 1077 550 1155" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  </div> <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "reflejar coordenadas de los ejes X e Y del módulo de" Edición de programas CNC "del sistema" DNCwin ".</p>



5.9. Configurar el Tipo y el Tamaño de Fuente



La función "Configurar Tipo y Tamaño de Fuente" ejecuta el formulario para configurar el tipo y el tamaño de fuente de los archivos de programas CNC que se muestran en el área de visualización de archivos de programas CNC.



Artículo	Descripción
<p>1</p>	<p>Campo Nombre de Fuente Campo para seleccionar el tipo de fuente de texto que se aplicará en los programas CNC que se muestran en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>2</p>	<p>Campo Tamaño de Fuente Campo para seleccionar el tamaño de fuente de texto que se aplicará en los programas CNC que se muestran en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>3</p>	<p>Área de Ejemplo de Tipo y Tamaño de Fuente Campo para mostrar texto con formato con las opciones de tipo y tamaño de fuente seleccionadas que se aplicarán en los programas CNC que se muestran en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>4</p>	<p>Botón Aplicar</p> <div data-bbox="293 994 549 1070" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  </div> <p>Haga clic en el botón "Aplicar" para ejecutar la función "Configurar tipo y tamaño de fuente" en los archivos de programas CNC que se muestran en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
<p>5</p>	<p>Botón Cancelar</p> <div data-bbox="293 1249 549 1326" style="border: 1px solid gray; padding: 2px; display: inline-block;">  </div> <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Configurar Tipo y Tamaño de Fuente" del módulo de "Edición de Programas CNC" del sistema "DNCwin".</p>



5.10. Configurar los Colores del Código G



Función "Configurar Colores del Código G" ejecuta el formulario para configurar los colores de las instrucciones del "Código G" de los archivos de programas CNC que se visualizan en el área de visualización de archivos de programas CNC.



Artículo	Descripción
	<p>Campo Colores Estándares para el Código G Campo para seleccionar el color correspondiente a la instrucción del código G que se aplicarán en los programas CNC que se muestran en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Botón Aplicar</p>  <p>Haga clic en el botón "Aplicar" para ejecutar la función "Configurar colores del código G" en los archivos de programas CNC que se muestran en el área de visualización de archivos de programas CNC.</p>
	<p>Botón Cancelar</p>  <p>Haga clic en el botón "Cancelar" para cerrar el formulario de "Configurar colores del código G" del módulo de "Edición de programas CNC" del sistema "DNCwin".</p>



5.11. Habilitar y Deshabilitar Mensajes



La función "Habilitar y deshabilitar" ejecuta la función para habilitar y deshabilitar el formulario para ver las funciones que se aplican en los archivos de programas CNC que se abrieron en el módulo de "Edición de programas CNC" del sistema "DNCwin".