



Mazatrol T-1 or M-1



Figure 1: Mazatrol T-1 Control



Figure 2: Data output options



Figure 3: DATA IN and DATA OUT soft keys, INPUT hard key and the display showing END indicating the completion of DATA IN

Refiérase a las figuras anteriores al seguir las instrucciones para enviar o recibir archivos de el Mazatrol en un control de M-1 o T-1.

Shop Floor Automations, Inc.
5360 Jackson Drive, Suite 202
La Mesa, CA 91942-6003

Phone: (619) 461-4000
Toll Free: (877) 611-5825
Fax: (619) 461-5918

Web: www.shopfloorautomations.com
Email: support@shopfloorautomations.com



Para enviar programas CMT hacia la USB-CNC:

1. Elija el CNC a la opción USB en la unidad USBCNC
2. Oprima la tecla debajo de START en la unidad USBCNC (Oprimir DIR para elegir un nombre de archivo diferente y poder salvar).

En la Mazatrol:

3. Oprimir Menu Select en Mazatrol
4. Oprimir PROGRAM tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
5. Oprimir PROGRAM FILE tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
6. Oprimir DATA IN OUT tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3) en Mazatrol
7. Oprimir CMT I/O tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3) en Mazatrol
8. Oprimir SAVE CMT tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
9. Ingrese # de trabajo (Work #)
9. Oprimir INPUT
10. Oprimir START en Mazatrol
11. Cuando muestre “END” en la pantalla esta completo

En la unidad USBCNC:

12. Seleccione Done en la unidad USBCNC

Para recibir programs de CMT hacia el Mazatrol desde USB-CNC:

En la unidad USBCNC:

1. Elija la opción USB a CNC en la unidad USBCNC
2. Elija el archivo que se enviará a la CNC
3. Oprimir el botón abajo de Start en la unidad USBCNC

En el Mazatrol:

4. Oprimir Menu Select en Mazatrol
5. Oprimir PROGRAM tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
6. Oprimir PROGRAM FILE tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
7. Oprimir DATA IN OUT tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3) en Mazatrol
8. Oprimir CMT I/O tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3) en Mazatrol
9. Oprimir LOAD CMT tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
10. Ingrese # de trabajo (Work #)
11. Oprimir el botón INPUT
12. Oprimir START



Mazatrol T-2, M-2, M Plus or M32



Figure 4: Mazatrol M Plus



Figure 5: LANCNC on Mazatrol M Plus

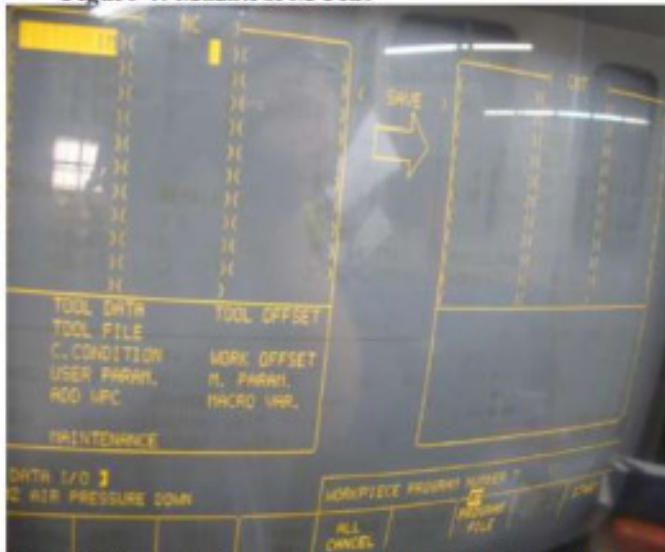


Figure 6: Save or Load programs on a Mazatrol M Plus control



Figure 7: Parameters on M Plus control



Figure 8: Input button the M Plus

Figure 10: M-2 control screen



Figure 9: Mazatrol will probably have two DB25 female connectors, the one labeled Cassette must be used to save and load Mazatrol conversational programs. Sometimes the port is label with a picture of a cassette tape. The other DB25 is used only for EIA G code programs

Refiérase a las figuras anteriores al seguir las instrucciones para enviar o recibir archivos desde el Mazatrol en un M-2, T-2, M Plus, T Plus, M32 o control T32.



Para enviar programas CMT hacia la USB-CNC:

En la unidad USBCNC:

1. Elija la opción de CNC a USB en la unidad USBCNC
2. Oprimir la tecla situada debajo de Start en la unidad USBCNC (Oprimir DIR para elegir un nombre de archivo diferente y poder salvar).

En el Mazatrol:

3. Oprimir Menu Select en Mazatrol
4. Oprimir PROGRAM tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
5. Oprimir PROGRAM FILE tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
6. Oprimir DATA IN OUT tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3) en Mazatrol
7. Oprimir CMT I/O tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3) en Mazatrol
8. Oprimir SAVE CMT tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
9. Ingrese # de trabajo (Work #)
9. Oprimir INPUT
10. Oprimir START en Mazatrol
11. Cuando muestre “END” en la pantalla esta completo

El la unidad USBCNC:

12. Seleccione Done en la unidad USBCNC

Para recibir programas de CMT en el Mazatrol desde USB-CNC:

En la unidad USBCNC:

1. Elija la opción de USB a CNC en la unidad USBCNC
2. Elija el archivo que se enviará a la CNC
3. Oprimir la tecla situada debajo de Start en la unidad USBCNC

On the Mazatrol:

4. Oprimir Menu Select en Mazatrol
5. Oprimir PROGRAM tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
6. Oprimir PROGRAM FILE tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
7. Oprimir DATA IN OUT tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3) en Mazatrol
8. Oprimir CMT I/O tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3) en Mazatrol
9. Oprimir LOAD CMT tecla abajo de la pantalla (tecla amarilla en figura 3)
10. Ingrese # de trabajo (Work #)
11. Oprimir el boton INPUT
12. Oprimir START

Para las máquinas Mazak que van a utilizar el protocolo CMT los parámetros deben ser:

Baud Rate: 4800

Data/Parity/Stop: 8, N, 2

Flow Control:

CMT Ver 1 (Typically for the older controls, if doesn't verify use Ver 2)

CMT Ver 2 (Typically for the newer controls, if doesn't verify use Ver 1)

End of Block Delay: No delay

End of Block Char: none/binary

Start of Tx: none

End of Tx: none

Start Rx: Automatic