

Dialogue programme ISO / opérateur

La commande \$ dans un programme ISO permet l'affichage d'un message sur le pupitre de la NUM et l'onglet [Dialogue] du logiciel de pilotage.

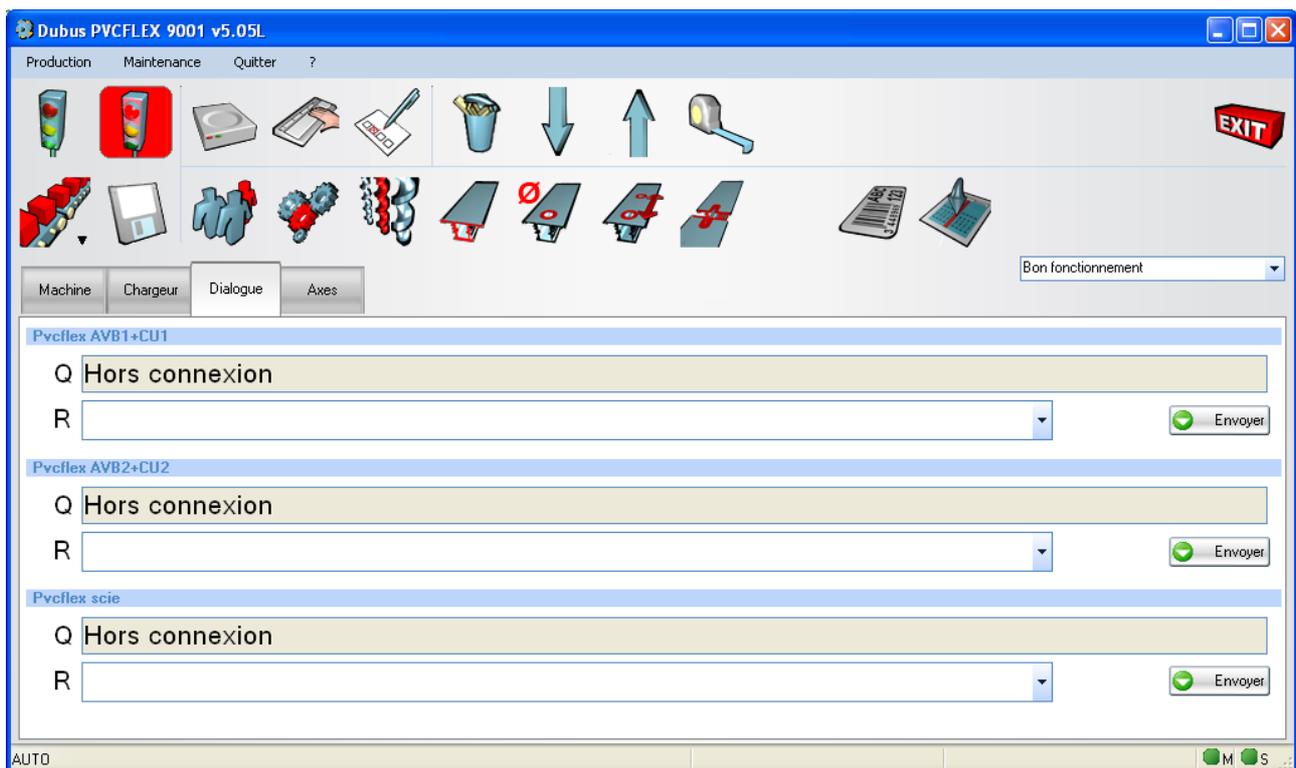


Illustration 1: Onglet 'Dialogue' d'un logiciel de pilotage

Cet onglet regroupe les messages de tous les groupes de la machine

Les messages affichés par la commande \$ des programmes apparaissent dans les lignes Q

Les réponses sont saisies par l'opérateur dans les lignes R, puis envoyées à la NUM en cliquant sur [Envoyer]

Si le texte du message se termine par un point d'interrogation, l'onglet [Dialogue] est sélectionné automatiquement.

Si le texte du message contient "[O/N]", la ligne de saisie R et le bouton [Envoyer] sont remplacés par les deux boutons [Oui] et [Non]

Si le texte du message contient "[OK]", la ligne de saisie R et le bouton [Envoyer] sont remplacés par le bouton [Ok]

Le texte à afficher est limité à 39 caractères. Au delà, une erreur pcToolKit "UNITO: Buffer trop long (>128)" apparaît.

Lorsqu'une réponse est attendue, un tempo (code G4 F.1) est nécessaire après le code de lecture de la réponse. Sans cette tempo, une erreur pcToolKit "UNITO: Buffer trop long (>128)" apparait de façon aléatoire.

```
.../...
Nccc
$ question [O/N]
L0=$
G4 F0.1 (tempo nécessaire)
G79 L0=14 Naaa (reponse N)
G79 L0=14 Nbbb (reponse O)
G79 Nccc
.../...
```

Texte 1: Exemple de programme ISO (groupe CN)

Dans le cas d'un groupe automate, la commande L0=\$ ne fonctionne pas. La réponse est envoyée dans une variable E80000.

Les variables E80000 utilisées ne sont pas standardisées. Habituellement, on utilise E80047 pour le groupe scie, E80026 pour le GR3, E80027 pour le GR4, E80028 pour le GR5.

```
.../...
N500 (CTRL BROCHE VIDE)
    E80047=-1
N510
    $BROCHE VIDE [O/N]
    G4 F.1
    G79 E80047=15 N900 (Oui)
    G79 E80047=14 N2000 (Non)
    G79 N510

    L0=$
    G79 L0=15 N900 (Oui)
    G79 L0=14 N2000 (Non)
    G79 N510
.../...
```

Texte 2: Exemple de programme ISO (groupe automate)