

MDM Metrosoft S.a.s.
di DENI Ing. M. & C.



GUIDA UTENTE del
GESTORE APPLICAZIONI

Ver. Marzo 2000

CopyRight MDM Metrosoft S.a.s.
Via IV Novembre, 22 - 40061 MINERBIO (BO)
Tel. 051 / 6604001 - Fax 051 / 6605543

INDICE

	Pag.
INTRODUZIONE	3
1. INSTALLAZIONE PROGRAMMI	4
1.1. INSTALLAZIONE GESTORE APPLICAZIONI.	4
1.2. INSTALLAZIONE APPLICAZIONI.	6
2. USO DEL MENU DI AVVIO	7
2.1. UTILIZZO DEL MENU CON IL MOUSE.	7
2.2. UTILIZZO DEL MENU CON LA TASTIERA.	7
3. USO DEI MENU A SELEZIONE	8
3.1. UTILIZZO DEI MENU SELEZIONE CON IL MOUSE.	8
3.2. UTILIZZO DEI MENU SELEZIONE CON LA TASTIERA.	8
4. CONFIGURAZIONE APPLICAZIONI	9
4.1. GENERALITA'	9
4.2. SETUP DEL GESTORE APPLICAZIONI	9
4.2.1. LINGUA	9
4.2.2. INTESTAZIONE	9
4.2.3. MOVIMENTO ASSI	10
4.3. SETUP DI MIX	11
4.3.1. LINGUA	11
4.3.2. FLAG CERTIFICATO	11
4.3.3. SALTO PAGINA	11
4.3.4. LOOP TC2 ON	11
5. DIAGNOSTICO e PROCEDURA di AZZERAMENTO	12
5.1. DIAGNOSTICO	12
5.1.1. Finestra TEST SCHEDA ASSI CATRIM	12
5.1.2. Finestra CNC	12
5.2. PROCEDURA DI AZZERAMENTO	13
5.2.1. PROCEDURA DI AZZERAMENTO MANUALE o "RESET ASSI"	13
5.2.2. PROCEDURA DI AZZERAMENTO AUTOMATICA	13
6. FILE SYSTEM	15
6.1. Gestione Schedari	15
6.1.1. NOME SCHEDARIO	15
6.1.2. DIRETTORIO	15
6.2. Gestione Cartelle	15
6.2.1 Schedario Corrente	16
6.2.2. Cartella Corrente	16
6.2.3. Lista Cartelle	16
6.2.4. Tipo Di Ordinamento	16
6.2.5. Sistema Di Mascheramento	16
6.2.6. COMANDI	17
1. F3=COPY	17
2. F4=RENAME	17
3 F5=ERASE	18
6.3. COPIA DI SICUREZZA	18
6.3.1. BACKUP	18
6.3.2. RESTORE	18

INTRODUZIONE

Il programma *Gestore Applicazioni* nasce dalla esigenza di creare un ambiente, che abbiamo chiamato “**Ambiente MetroSoft**”, unico per i programmi della MDM MetroSoft che vengono utilizzati sulle macchine di misura CATRIM prodotte dalla MDM Mecatronics.

Il nome *Gestore Applicazioni* sta ad indicare, appunto, un programma centrale in grado di gestire direttamente diversi programmi di cui sopra (*Applicazioni*).

I vantaggi derivanti dalla introduzione del *Gestore Applicazioni* sono i seguenti :

1. Installazione e Configurazione delle diverse Applicazioni uniformata e tale da essere effettuata facilmente dallo stesso operatore, senza intervento della MDM MetroSoft.
2. Lancio diretto di tutte le Applicazioni a partire dalla stessa schermata e quindi senza dovere passare attraverso il DOS.
3. Nel caso di CATRIM a CNC possibilità, dietro consenso, di rendere la movimentazione :
 - abilitata ed attivabile per le Applicazioni in cui è richiesta.
 - disabilitata e quindi non attivabile per le Applicazioni che non la richiedono (p.e. OFF-LINE, STATISTICA, METROSPLINE, METROPATCH, etc.).
4. Sempre nel caso di CATRIM a CNC possibilità di effettuare indagini diagnostiche dell'Hardware della macchina e di fare la procedura di azzeramento della macchina quando lo si desidera.
5. Gestione degli archivi collegati a MIX più completa, comprendente :
 - la possibilità di creare più direttori di memorizzazione (schedari) e di trasferire i programmi (cartelle) da uno schedario all'altro
 - la introduzione delle nuove opzioni COPY, ERASE e RENAME.

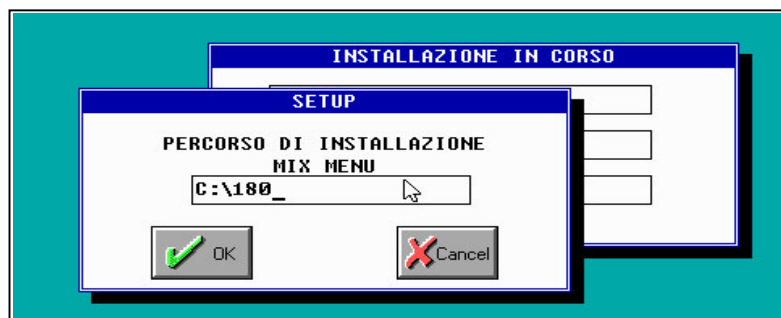
1. INSTALLAZIONE PROGRAMMI

1.1. INSTALLAZIONE GESTORE APPLICAZIONI.

Procedura di installazione del *Gestore Applicazioni* :

1. Inserire il disco etichettato come **SETUP** nel drive (A: o B:)
Digitare poi **A:SETUP** premere Invio.
Il programma di installazione vero e proprio viene così avviato.
2. Con la Window N.1 viene richiesto il percorso in cui installare il *Gestore Applicazioni* e dove di conseguenza verranno inseriti la maggior parte dei file e delle applicazioni a lui legate.

Window N.1



Di default viene proposto il percorso : **C:\180**

- Se si intende confermarlo premere **OK**.
- Se si intende cambiarlo precisare il nuovo percorso e premere **OK**.

Nel caso, per esempio, sia già installata nel direttorio **C:\180** una versione precedente di MIX e la si desideri salvaguardare, è necessario dare un percorso diverso, per esempio **C:\180NUOVO**.

Ovviamente, premendo **Cancel**, si interrompe la procedura di Setup.

3. Se nella fase precedente si è dato il consenso alla prosecuzione con **OK**, verranno copiate automaticamente tutte le risorse necessarie.
Alla fine di questa procedura automatica, potrà essere presentata, nei casi descritti nel punto successivo a), la Window N. 2 :

Window N. 2



Nel File NEW.CFG è contenuto il settaggio di vari parametri; questo argomento viene trattato al paragrafo 4.2. .

- a) Il messaggio verrà presentato nei seguenti casi di installazione del SETUP:
- prima installazione.
 - nuova installazione in un direttorio diverso da quello iniziale (C:\180).
 - nuova installazione nello stesso direttorio iniziale (C:\180), ma nel caso in cui la edizione di MIX precedentemente installata fosse inferiore alla 016.
- In ognuno di questi casi dovrà obbligatoriamente essere premuto il tasto OK, ma si renderà necessario poi procedere al settaggio dei parametri, come indicato nel punto 4 di questo paragrafo.
- b) Il messaggio non verrà presentato nel caso in cui nel direttorio di installazione selezionato venga trovato il File NEW:CFG, che in questa fase non verrà alterato.

4. Verrà poi presentata la Window N. 3 :



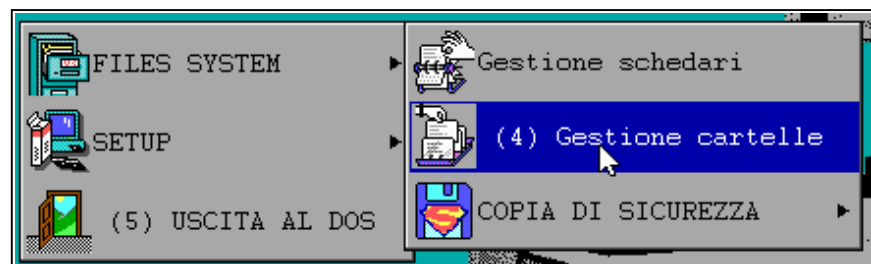
Qualora si rendesse necessario, per esempio nel caso di punto 3.a), sarà consentito configurare il *Gestore Applicazioni* (vedere il paragrafo 4.2)

5. Terminata la configurazione del MENU appare la Window N.6, intitolata **INSTALLAZIONE**, con cui si può definire quali programmi (applicazioni) si vogliono installare secondo la procedura del paragrafo 1.2. della pagina successiva

Se, in presenza della Window N. 6, si preme subito il tasto ESC, non verrà installata nessuna applicazione e si ritornerà al DOS.

A questo punto, scrivendo MIX e premendo il tasto INVIO, comparirà il quadro generale della Window N.4 in cui, come si vede, sono presenti solo le opzioni di Utility e non compare nessuna Applicazione.

Window N.4

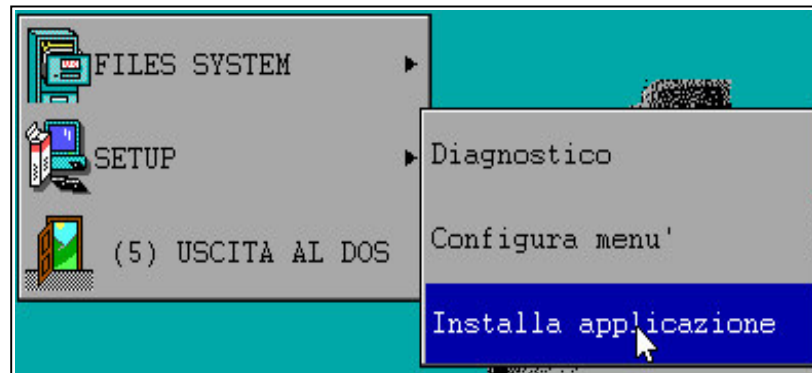


6. Se la macchina è a CNC è necessario inserire nell'AUTOEXEC.BAT il comando "MIX AZZERA". Se fosse presente il comando "AZZERA ..." bisognerebbe cancellarlo.

1.2. INSTALLAZIONE APPLICAZIONI.

Al termine dell'installazione del *Gestore Applicazioni* o selezionando l'opzione 'Installa applicazione' della Window N. 5 :

Window N.5

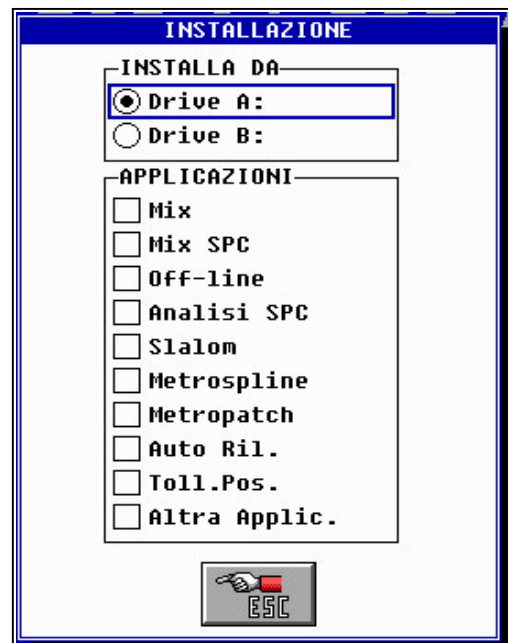


apparirà la Window N.6 , intitolata **INSTALLAZIONE**.

Window N.6

La procedura da eseguire per installare una o più applicazioni è la seguente:

1. Selezionare il drive da cui installare le applicazioni (A: o B:).
2. Selezionare una o più caselle corrispondenti all'applicazione da installare ed attivarla premendo INVIO o SPAZIO.
3. Dare conferma con il tasto ESC.
4. Inserire il dischetto che viene richiesto e dare conferma con il tasto OK o premendo Invio.
5. Alcuni programmi richiedono in quale direttorio si vuole installarli, quindi rispondere alla domanda e proseguire.
6. Attendere il completamento dell'installazione e, se richiesto, configurare l'applicazione appena installata.
7. Qualora siano stati selezionati più programmi da installare, si ritornerà per ognuno al punto 4.



Al termine dell'installazione si apre il menu con disponibili le nuove opzioni ed i nuovi programmi che si sono installati.

2. USO DEL MENU DI AVVIO

L'uso del menu di avvio è molto semplice ed immediato

E' possibile muoversi nel menu con il Mouse o con la Tastiera, distinguiamo pertanto i due casi

2.1. UTILIZZO DEL MENU CON IL MOUSE.

Se si possiede un Mouse ed è attivato, appena caricato il programma compare una freccia che chiameremo **Cursore**.

Muovendo il cursore sopra al menu si può notare che la voce posizionata sotto il cursore cambia colore, da grigia diventa blu; questa è la voce attualmente attiva.

Se una voce, ha sulla destra della scritta una piccola freccia, significa che questa ha un sottomenu.

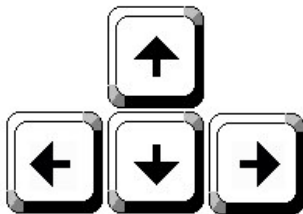
Muovendo il cursore su questa voce, automaticamente si apre il sottomenu con tutte le sue voci, ed ovviamente, andando con il cursore sopra queste, a loro volta si attiveranno.

Per mandare in esecuzione un applicazione è sufficiente "cliccare" ovvero premere un pulsante qualsiasi del mouse, qualora questa applicazione sia selezionata.

2.2. UTILIZZO DEL MENU CON LA TASTIERA.

Come già spiegato per il mouse la voce con il contorno blu e la scritta grigia è quella attiva.

Utilizzando i tasti cursore è possibile spostarsi ed attivare man mano le varie voci.



Come per il mouse, se si attiva una voce che ha una piccola freccia sulla destra, automaticamente si apre il sottomenu corrispondente, utilizzando la freccia destra si entra in quest'ultimo e si possono far eseguire le sue applicazioni o utilità.

Per avviare l'esecuzione è sufficiente premere il tasto invio sulla voce attiva.

Alcune voci hanno un numero tra parentesi sulla sinistra della scritta, questo significa che tale voce ha il tasto di scelta rapida, ovvero, per avviare l'esecuzione di quella voce, basta premere il numero indicato (es. per tornare a DOS basta premere il tasto 5).

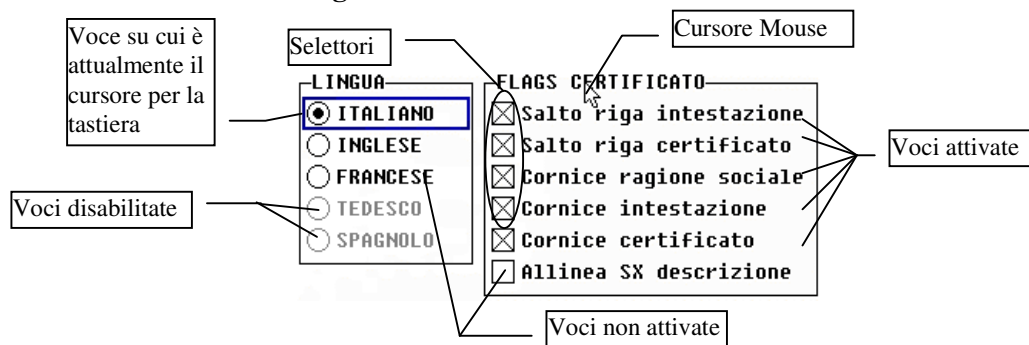
3. USO DEI MENU A SELEZIONE

I menu a selezione sono molto usati nel *Gestore Applicazioni*, si suddividono in due categorie contraddistinte dal tipo di selettore che ne indica l'attivazione o meno.

- **Menu a selezione singola:** sono quelli in cui una sola voce alla volta può essere attiva (es. la selezione di una lingua); il selettore è un cerchio con un pallino nero al centro per indicare che è attivo e un cerchio vuoto per il contrario.
- **Menu a selezione multipla:** sono quelli in cui ogni singola voce può essere attiva o meno, indipendentemente dalle altre (es. i FLAG CERTIFICATO); il selettore è un quadrato con una X per indicare che è attivo e un quadrato vuoto per il contrario.

In entrambi si può verificare che alcune voci siano in grigio invece che in nero, questo significa che tale voce è disabilitata e quindi non attivabile (vedere esempio di Fig N.1, in cui compaiono in grigio le lingue Tedesco e Spagnolo che non sono state tradotte).

Fig. N.1



3.1. UTILIZZO DEI MENU A SELEZIONE CON IL MOUSE.

- Per attivare una voce nel menu a selezione singola è sufficiente “cliccare” sul selettore dell’opzione selezionata: automaticamente la voce che prima era attiva si disattiverà.
 - Per attivare e disattivare una voce nel menu a selezione multipla è sufficiente cliccare sul selettore e la voce si invertirà, cioè se era attiva diventerà disattiva e viceversa.
- Per entrambi, cliccando sulla descrizione della voce si porterà il Cursore tastiera su di essa.

3.2. UTILIZZO DEI MENU A SELEZIONE CON TASTIERA.

Con i tasti cursore verticali ci si può muovere all’interno dei vari menu :

- Freccia verso l’alto porta il cursore tastiera in su di una riga
- Freccia verso il basso porta il cursore tastiera in giù di una riga

Con i tasti cursore orizzontali, o i tasti TAB ci si sposta da un menu all’altro.

- Freccia destra o tasto TAB (vedi Fig. N.2) vai a prossimo menu
- Freccia a sinistra o SHIFT+TAB vai a menu precedente

Fig. N. 2



Per attivare una voce nel menu a selezione singola è sufficiente premere INVIO o SPAZIO quando il cursore tastiera è posizionato sulla voce selezionata, automaticamente la voce che prima era attiva si disattiverà.

Per attivare e disattivare una voce nel menu a selezione multipla è sufficiente premere SPAZIO quando il cursore tastiera è posizionato sulla voce selezionata e la voce si invertirà, cioè se era attiva diventerà disattiva e viceversa.

4. CONFIGURAZIONE APPLICAZIONI

4.1. GENERALITA'

La maggior parte delle applicazioni della MDM MetroSoft necessita del settaggio di alcuni parametri, per cui è necessario provvedere ad una configurazione.

Per la configurazione di una applicazione appare sempre una finestra intitolata "... SETUP".

In questa finestra ci sono vari *menu a selezione* con i quali appunto si impostano i parametri desiderati; l'utilizzo di questi menu è abbastanza semplice ed è in ogni modo spiegata nel Capitolo 3 .

Nel Setup di tutte le applicazioni è presente il menu per la selezione della lingua desiderata..

Se una lingua compare in grigio,come già anticipato, non è disponibile e quindi non selezionabile.

4.2. SETUP DEL *GESTORE APPLICAZIONI*

Vediamo ora in particolare come configurare il *Gestore Applicazioni*.

4.2.1. LINGUA

Si seleziona la lingua desiderata con il sistema già spiegato per i menu a selezione.

4.2.2. INTESTAZIONE

E' possibile selezionare due intestazioni diverse che verranno poi utilizzate nelle stampe di vari programmi tra cui MIX (vedere GUIDA MIX pag. 67).

L'intestazione con il selettore attivo è ovviamente quella selezionata, premendo il tasto F1=CONFIGURA è possibile definire i parametri interni all'intestazione desiderata:

- tipo di stampante
- colore sfondo del marchio (nel caso si tratti di stampante a colori)
- colore in primo piano del marchio (nel caso si tratti di stampante a colori)
- nome del file per l'intestazione:

Per definire il nome del file per l'intestazione è necessario premere il tasto F1=CAMBIA dentro la finestra "SETUP INTESTAZIONE".

- nome del file per il marchio della ditta

Per definire il nome del file per il marchio è necessario premere il tasto F2=CAMBIA dentro la finestra "SETUP INTESTAZIONE".

Sia per il *nome file intestazione* che per il *nome file marchio* si apre un'altra finestra FILE, dove vengono visualizzate tutte le intestazioni ed i marchi presenti.

Selezionandone uno e premendo OK lo si assegna all'intestazione definita.

Premendo ESC,per continuare,appare una finestra per la sostituzione o aggiunta di voci per l' intestazione del pezzo.

Si può passare dalla parte di Sostituzione a quella di Aggiunta solo premendo il tasto TAB o SHIFT+TAB.

Premendo nuovamente ESC si ritornerà alla finestra del SETUP del *Gestore Applicazioni*.

4.2.3. MOVIMENTO ASSI

Con questa configurazione si definisce se il movimento assi della macchina è di tipo:

- MANUALE
- INDEX 3AX, con movimentazione assi a motore controllata da schede a CNC
- GALIL, con movimentazione assi a motore controllata da scheda tipo GALIL (ancora in via di sviluppo)

Nel caso il *Gestore Applicazioni* sia installato su un computer non collegato alla macchina è necessario selezionare per questa opzione la voce **MANUALE**, altrimenti si verificheranno diversi problemi.

Se il computer è installato su una macchina a CNC è necessario selezionare la voce **INDEX 3AX**, dopo di che premendo il tasto F2=CONFIGURA, è possibile settare i parametri per il controllo numerico.

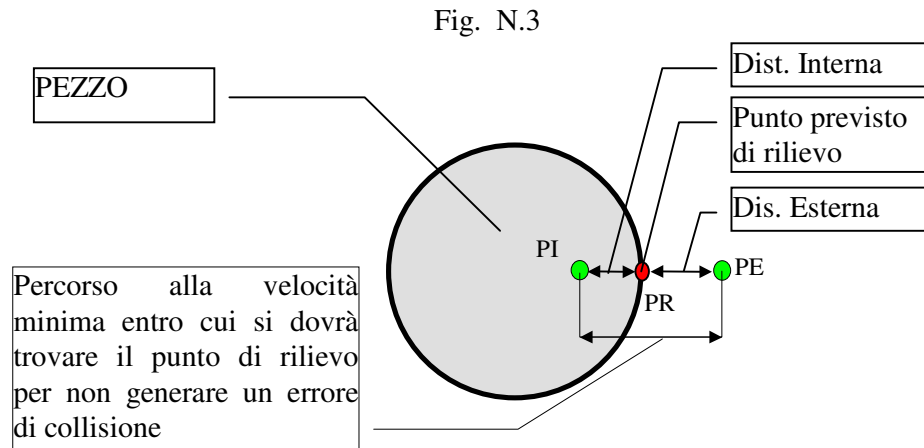
Appare una finestra intitolata "CNC - SETUP" con le seguenti opzioni:

- **ATTACCO TESTINA**
Indica il tipo di testina montata, che può essere:
⇒ Blocco a 5 vie; originale della MDM Mechatronics
⇒ PH9/PH10; testina orientabile della Renishaw
- **BAUD RATE CNC**
Velocità di trasmissione seriale tra il Computer ed il Controllo Numerico
- **OPZIONI**
⇒ Disabilita TL1; se attivato, il *Gestore Applicazioni*, ogni volta che si passa da un programma ad un altro, toglierà l'abilitazione al TL1 e di conseguenza aria alla macchina; ciò assicura sempre un buon funzionamento del Controllo Numerico, in oltre, se si esce a DOS, quando si va a ricaricare il *Gestore Applicazioni*, questo parte in automatico con la procedura di azzeramento (Cap. 5.2.).
Se questa opzione viene disabilitata il TL1 rimarrà sempre abilitato, sarà quindi possibile muovere in un qualsiasi momento la macchina tramite Jog, mentre la procedura di azzeramento verrà effettuata una sola volta dopo l'accensione della macchina. Ciò potrebbe essere pericoloso se si utilizzano programmi non forniti dalla MDM Metrosoft quali WINDOWS, GESTORI PER RETI, ecc. poiché potrebbero interferire con le schede del controllo numerico presenti nel calcolatore.
⇒ Sblocco assi; se attivato indica che la macchina è in possesso dello Sblocco Assi, che consente la movimentazione come se fosse una macchina manuale.
⇒ Asse rotante; se attivato indica che la macchina è in possesso dell'asse rotante (ancora in via di sviluppo).
- **Vel. Min. (mm/min.)**
Velocità definita per l'ultimo tratto di rilievo punto.
- **Vel. Max. (mm/min.)**
Velocità massima consentita alla macchina durante l'interpolazione tra un punto di percorso ed un altro.
- **Dist. Ext. (μ)**
Distanza a cui MIX pone il punto PE rispetto a PR (Fig. N.3), nel caso in cui l'operatore ponga il punto di percorso prima della tastatura ad una distanza inferiore, MIX considererà quest'ultimo come PE (fori con raggio inferiore a Dist.Ext.)
- **Dist. Int. (μ)**
Distanza a cui MIX pone il punto PI rispetto PR (vedi Fig. N.3.)

- TDVSTOP

Parametro per il settaggio della rampa di decelerazione in seguito alla presa punto in fase di movimento automatico

Per tutti i parametri in particolare per quelli del Controllo Numerico, controllare la 'SCHEDA - PARAMETRI', data in allegato alla presente Guida Utente, dove vengono definiti i parametri consigliati e quelli obbligatori.



4.3. SETUP DI MIX

Vediamo ora in particolare come configurare *MIX*.

4.3.1. LINGUA

Si seleziona la lingua desiderata con il sistema già spiegato per i menu a selezione.

4.3.2. FLAG CERTIFICATO

- Salto riga intestazione

Abilita il salto riga all'interno del riquadro intestazione pezzo.

- Salto riga certificato

Abilita il salto riga all'interno del certificato tra due misure.

- Cornice ragione sociale

Abilita il disegno del riquadro esterno (cornice) alla ragione sociale (Intestazione cliente)

- Cornice intestazione

Abilita il disegno del riquadro esterno (cornice) all'intestazione pezzo

- Cornice certificato

Abilita il disegno del riquadro esterno (cornice) a tutto il certificato che contiene le misure

- Allinea SX descrizione

Abilita l'allineamento a sinistra del campo descrizione misure

4.3.3. SALTO PAGINA

Indica il numero delle righe stampate dopo cui MIX invia alla stampante un salto pagina.

0 indica che questa opzione è disabilitata.

4.3.4. LOOP TC2 ON

Variabile di settaggio per la riabilitazione della testina dopo una tastatura.

Più il numero è grande maggiore è il tempo di riabilitazione, evita di acquisire punti indesiderati causati dal rimbalzo del contatto elettrico, in fase di allontanamento dal pezzo.

Per tutti i parametri controllare la 'SCHEDA -PARAMETRI', data in allegato alla presente Guida Utente, dove vengono definiti i parametri consigliati e quelli obbligatori.

5. DIAGNOSTICO E PROCEDURA DI AZZERAMENTO

5.1. DIAGNOSTICO

Questa opzione è stata aggiunta per verificare eventuali problemi sia di genere hardware che software. Il diagnostico è composto da :

1. Finestra TEST SCHEDA ASSI CATRIM
2. Finestra CNC

Nel caso di macchina manuale comparirà la Finestra N. 1

Nel caso di macchina a Controllo numerico compariranno entrambe le Finestre.

5.1.1 Finestra TEST SCHEDA ASSI CATRIM

Andiamo ora ad analizzare la finestra TEST SCHEDA ASSI CATRIM nella quale sono presenti:

- Menu di selezione testina:
 - Testina** (1..5) : Attiva ed abilita la testina corrispondente
 - Disattiva** : Disabilita tutte le testine

Sulla destra compariranno

- **X,Y,Z** : visualizza le quote assi X, Y e Z delle schede assi Catrim.
- **Trigger** : visualizza lo stato del contatore
 - ⇒ Rosso: Lettura assi congelata
 - ⇒ Verde: Lettura continua
- **Probe Status** : visualizza lo stato del contatto testina
 - ⇒ Rosso: Contatto testina aperto (testina deflessa)
 - ⇒ Verde: Contatto testina chiuso
- **Reset Axis** : visualizza l'avvenuto reset contatori
 - ⇒ Rosso: Reset contatori non avvenuto (vedere Cap 5.2).
 - ⇒ Verde: Reset contatori avvenuto.

5.1.2. Finestra CNC

Sulla sinistra compariranno :

- Allarme azionamenti
- Allarme alimentazione aria
- Pulsante punti percorso
- Teleruttore principale
- Fine corsa assi
- Fungo Emergenza

Abilitazione assi

Sulla destra compariranno :

- **X,Y,Z** : visualizza le quote assi X, Y e Z lette dalle schede del Controllo Numerico.
- **OV** : lettura valore OVERRIDE (percentuale velocità in JOG)
- **F1=UPDATE** : rinfresca le quote visualizzate con quelle attuali
- **F2=HOME** : esegue la procedura di azzeramento automatico (vedere Cap. 5.2.2.)

(Per maggiori informazioni consultare la Guida Utente Catrim a CNC)

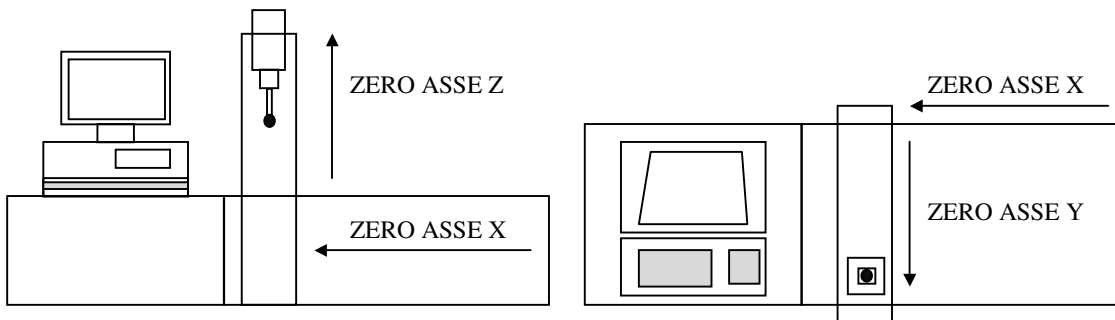
5.2. PROCEDURA DI AZZERAMENTO

Sia per le macchine manuali che per quelle a Controllo Numerico, dopo l'accensione della macchina, è necessario, procedere all'azzeramento dei contatori degli assi, per fare questo le procedure sono :

5.2.1. PROCEDURA DI AZZERAMENTO CATRIM MANUALE (RESET ASSI)

Per compiere questa procedura è sufficiente portare tutti gli assi in prossimità dello 0 macchina (vedi Fig. N.4) e premere il pulsante di 'RESET ASSI'.

Fig. N.4



5.2.2. PROCEDURA DI AZZERAMENTO CATRIM A CNC

Come già accennato, se la macchina è a Controllo Numerico, è prevista una procedura di azzeramento automatica.

Window N. 7

Dare tensione premendo il pulsante verde dell'interruttore generale ed attendere che il computer esegua la procedura di 'boot'. Comparirà la Window N. 7 .
Aspettare la fine della procedura di reset hardware delle schede assi.



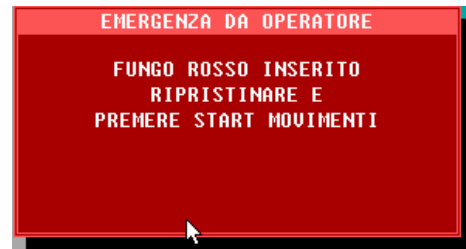
Window N. 8

Verrà presentata la Window N. 8.
Se si vuole procedere allo azzeramento premere OK, altrimenti premere Cancel.
Se si annulla la procedura tutti i programmi che necessitano della movimentazione non potranno essere lanciati.



Window N. 9

Nel caso sia inserita l'emergenza da operatore, cioè il "fungo rosso" apparirà la Window N. 9. Seguire le indicazioni e sganciare il pulsante di Emergenza.



Window N. 10

Se non è stato premuto il pulsante START per mettere in pressione i circuiti interni della macchina, comparirà la Window N.10. Premere il pulsante dei comandi START (vedi manuale CATRIM CNC)



Window N. 11

Verrà presentata la Window N. 11, con cui viene richiesto di portare manualmente gli assi in posizione di sicurezza. Per velocizzare la procedura si possono portare gli assi in prossimità degli "ZERO Macchina" descritti nella Fig. N.4



Window N. 12

Con la Window N. 12 viene infine segnalato che occorre attendere che la macchina completi la procedura. Alla fine della procedura verrà tolta l'alimentazione dell'aria alla Macchina. Sarà poi possibile accedere a tutti i programmi.



6. FILE SYSTEM

Il *Gestore Applicazioni* è dotato di un sistema di gestione degli archivi, diviso in:

- Gestione Schedari
- Gestione Cartelle
- Copia di sicurezza

E' possibile grazie a queste risorse avere un maggior ordine nei programmi, nei rilievi e nei dati per MIX e per le altre applicazioni.

6.1. Gestione Schedari

Utilizzando l'opzione del Menu chiamata "Gestione Schedari" appare una finestra divisa in due parti, Nome Schedario e Direttorio.

6.1.1. NOME SCHEDARIO

Nel NOME SCHEDARIO è possibile mettere un qualsiasi titolo, in modo da ricordare ciò che vi è dentro (es. "Prog. ceck tubi" per lo schedario che contiene i programmi per il controllo dei tubi).

Questo è il nome che poi appare nella lista degli schedari dell'opzione Gestione cartelle.

6.1.2. DIRETTORIO SCHEDARIO

E' necessario inserire, nel DIRETTORIO, il drive più il percorso fisico (es. c:\tubi) dello schedario con l'etichetta in NOME SCHEDARIO.

Se in questo campo viene inserita la directory radice (es. C:\ o D:\), una directory non valida (es. c:\\tubi) o che è già presente in questa finestra, appena si tenta l'uscita verrà dato un messaggio di errore.

Non viene dato errore invece se si digita un direttorio che ancora non esiste, poiché a crearlo ci penserà poi la *Gestione Cartelle*.

Lo schedario "MAIN" con il percorso uguale a quello assegnato all'ini zio durante l'installazione del *Gestore Applicazioni* è sempre presente e non modificabile.

6.2. Gestione Cartelle

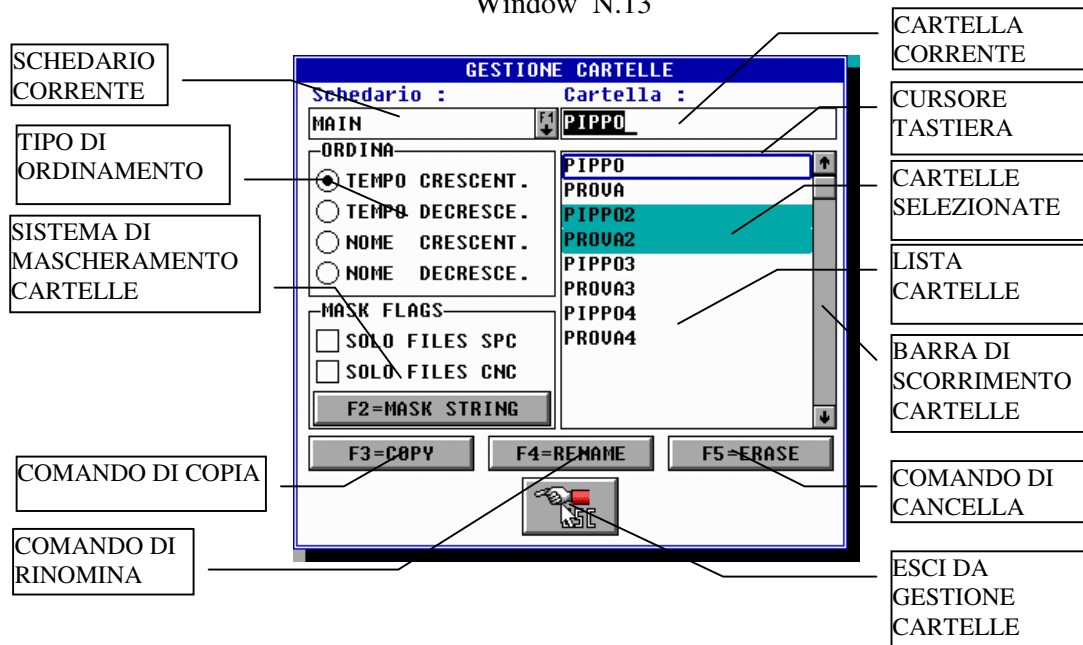
Le cartelle, come ne indica la parola, non sono altro che raccoglitori che contengono tutti i componenti dello stesso programma (come autoapprendimento, dati statistici, tolleranze di posizione, percorso CNC).

Analizziamo la Window N.13, GESTIONE CARTELLE e come utilizzarla.

È divisa in :

- Schedario Corrente
- Cartella Corrente
- Lista Cartelle
- Tipo di Ordinamento
- Sistema di Mascheramento
- Comandi

Window N.13



6.2.1 Schedario Corrente

Indica lo Schedario in cui sono contenute le cartelle presenti nella lista.

Premendo F1 si apre la lista degli schedari e si può selezionare quello desiderato.

N.B. Se è necessario un nuovo schedario bisogna crearlo con l'opzione Gestione Schedari.

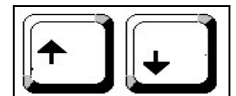
6.2.2. Cartella Corrente

Indica la cartella su cui è posizionato il cursore.

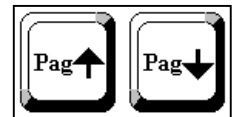
6.2.3. Lista Cartelle

Visualizza la lista di tutte le cartelle presenti nello schedario selezionato.

E' possibile muoversi dentro la lista da tastiera con i tasti cursore Su e Giù o con il mouse cliccando sulle frecce della barra di scorrimento.



Nel caso ci siano molte cartelle ci si può muovere di 12 cartelle alla volta utilizzando i tasti PageUP e PageDown oppure con il mouse facendo scorrere il segnalino della barra di scorrimento.



Utilizzando il tasto Invio si seleziona la Cartella corrente passando in automatico a quella successiva. Le cartelle selezionate sono evidenziate dal fatto che sono a sfondo azzurro invece che bianco.

6.2.4. Tipo Di Ordinamento

Si seleziona l'ordine di visualizzazione delle cartelle. Questo funziona come un normale Menu a selezione singola (vedi Cap.3.).

6.2.5. Sistema Di Mascheramento

Nel caso ci siano troppe cartelle o comunque interessi solo un tipo di cartella è possibile usufruire di una maschera di filtraggio.

Il menu si utilizza come il solito menu a selezione multipla facendo visualizzare così solo le cartelle con un percorso CNC, solo le cartelle con dati statistici, oppure solo cartelle che contengono entrambi.

Premendo il tasto F2=MASK STRING è possibile digitare una stringa di mascheramento (nell'area dedicata alla cartella corrente);assegnando questa stringa verranno visualizzati solo le cartelle che nel proprio nome contengono tale stringa (vedere Esempio).

ESEMPIO DI MASK STRING

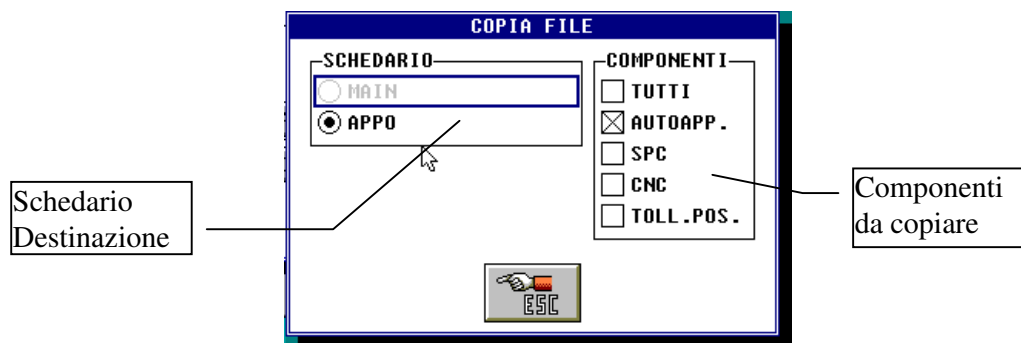
lista completa	MASK STRING = 'PO'	MASK STRING='IN'
PIPPO PLUTO PAPERINO TOPOLINO MINNI	PIPPO TOPOLINO	PAPER I NO TOPOL I NO MIN I NI

6.2.6. COMANDI

Sono disponibili 3 comandi :

1. F3=COPY

Copia le cartelle selezionate in un altro schedario; appare automaticamente questa finestra che chiede in quale schedario e quali componenti si desidera copiare.



Non è possibile copiare le cartelle nello stesso schedario di origine, quindi questo viene automaticamente disabilitato.

Per annullare il comando è sufficiente non avere nessun componente abilitato e premere ESC per continuare.

2. F4=RENAME

Cambia il nome alle cartelle selezionate. Viene chiesto il nuovo nome per ognuna delle cartelle selezionate con questa finestra



3. F5=ERASE

Cancella i componenti o la cartella selezionata

Appare una finestra per ogni singola cartella che richiede quali componenti si vuole cancellare.



Per annullare, come per la copia è sufficiente non selezionare alcun componente e premere ESC per continuare.

N.B. Se invece di selezionare elimina cartella si selezionano tutti i componenti uno ad uno rimarrà presente la cartella, ma questa sarà vuota, ciò potrebbe causare confusione.

Finestre molto simili a quella della GESTIONE CARTELLE possono apparire in altre situazioni e con utilizzo diverso, ma con modalità simili, (es. quando con MIX si va ad eseguire un programma di autoapprendimento appare una finestra simile a quella della GESTIONE CARTELLE con la quale si sceglie quale programma eseguire.)

6.3. COPIA DI SICUREZZA

E' stata prevista la possibilità di salvare su dischetti i File contenenti i programmi che l'utilizzatore ha eseguito per il rilievo dei propri pezzi meccanici.

Si eviterà così il rischio di perdere il lavoro fatto, nel caso il calcolatore abbia dei problemi sul disco rigido.

Questa procedura consentirà, infatti, di caricare poi nuovamente questi File sul disco rigido sostituito.

6.3.1. BACKUP

E' possibile fare la copia di sicurezza di un intero schedario.

La procedura anticipa quanti dischi servono dopo di che li chiederà uno per uno indicando quale etichetta assegnargli.

6.3.2. RESTORE

Fatta una copia di sicurezza con questa opzione è possibile ripristinare i dati salvati.

La procedura richiede innanzitutto il disco etichettato come Indice, dopo di che, al contrario del backup, è possibile selezionare solo una parte dell'archivio con le modalità identiche alla copia dei file, dopo di che richiede in sequenza i vari dischi utilizzati per il BACKUP.

Nota

Data l'importanza dell'operazione di cui sopra si consiglia vivamente quanto segue :

- 1. Effettuare l'operazione di Backup con periodicità.**
- 2. Utilizzare dischetti della migliore qualità.**