

**Serviceinformation**

Nr. 04 003

Produkt / Typ	Artikel-Nr.	HW-Stand	SW-Version
<b>XCN 300/500/700</b> Aktivierung des CNC Dialoges an einem HBG oder UTE2 /CNC bzw. COP H CNC und COP E CNC			<b>Ab 03.44/1</b>

 Erweiterung   
  Verbesserung   
  Korrektur   
  Hardware   
  Software   
  Public

## Information zum aktivieren des HBG Dialogs an den XCN Betriebssystemständen ab SW 03.44/1

Ab diesem Softwarestand ist ein Betrieb von terminalbasierten Bediengeräten wie UTE2 und HBG2P an den XCN Steuerungen möglich.

Je nach Bediengerät und verwendeter Schnittstelle (RS422 oder RS232) sind Einstellungen im System vorzunehmen:

### ➤ Einstellung in der Datei ProConOS.ini im Pfad \OS\PLC

Hier Beispiel für XCX700 mit NC-Dialogs an RS422 Schnittstelle X2:

PC\_SERIAL0\_DRV = 2 ; ProConOS = 1 (für COP-BT Bediengeräte) **NC-Dialog = 2**, no = 0 (default)  
 PC\_SERIAL0\_BR = 9600 ; Baudrate = 9600 (default)

Die anderen Schnittstellen werden bei der XCX700 mit **SERIAL1** (RS232 9pol DSUB) und **SERIAL2** (RS232 an X2) bezeichnet.

Bei der XCX300/500 wird mit **SERIAL0** die RS422 Schnittstelle X1 und mit **SERIAL1** die RS232 Schnittstelle X7 PRG bezeichnet.

Es darf immer nur an einer Schnittstelle der Terminal-NC-Dialog aktiv sein.

Wird für 2 Schnittstellen der Eintrag PC\_SERIALx\_DRV=2 gesetzt, wird nur der CNC Dialog für den in der Datei weiter oben stehenden Eintrag aktiviert.

### ➤ Einstellung in der Datei BootLine.ini im Pfad \OS

Soll die Schnittstelle SERIAL1 für ProConOs (also das SPS Programm oder andere COP BT Bediengeräte) oder für die Verwendung als HBG Schnittstelle benutzt werden, dann muss in der Datei BootLine.ini der Eintrag: `Flags =0x1008` eingefügt werden.

### ➤ Hinweise zur Kompatibilität mit alten Bediengeräten

Alle Bediengeräte bis SW 02.xx können nur mit der Baudrate 9600 Baud betrieben werden. 9600 Baud ist in diesen Geräten fest eingestellt.

Bei den Geräten ab SW 04.xx kann die Baudrate im Setup Menü eingestellt werden. Auslieferungszustand ist aus Gründen der Kompatibilität 9600 Baud.

Die ab 2004 verfügbaren Bediengeräte mit neuer Funktionalität COP H CNC und COP E CNC sind im Auslieferungszustand auf 19200 Baud eingestellt.