

Serviceinformation

Nr. SI 04025

Produkt / Typ	Artikel-Nr.	HW-Stand	SW-Version
COP H/. (alle Gerätevarianten)			V.04.48
COP H CNC / COP E CNC			V.04.48
HBG 2 (alle Gerätevarianten mit LP 830-348)		ab H	V.04.48
COP UTE CNC			V.04.48
BF2000 (alle Gerätevarianten)			V.02.17

 Erweiterung
 Verbesserung
 Korrektur
 Hardware
 Software
 Public

Wichtige Anwenderhinweise

- Bestimmung/System: Gerätesoftware für die Bediengerätefamilien COP handy, COP touch, COP x CNC, HBG / COP UTE CNC und BF2000.
- Substitution von: V.02.17 bei COP H/.
V.04.25 bei COP x CNC
V.04.25 bei HBG 2 und COP UTE CNC
V.02.17 beim BF2000 wird eingefroren
- Lieferbereitschaft: voraussichtlich KW 50/2004
- Reparaturbehandlung: Reparaturen der Bediengerät werden **nicht** auf die neue SW-Version umgerüstet.
- Produktdokumentation: COP handy Betriebsanleitung, Art.-Nr.: 322 147 58
COP handy Operator's Manual, Art.-Nr. 322 147 59
CNC-Bediengeräte COP/HBG Betriebsanleitung, Art.-Nr. 322 133 73
CNC operating devices COP/HBG , Art.-Nr. 322 133 74

1 Erweiterungen

1.1 Alle Bediengeräte mit ¼-VGA-Anzeige: inverse Anzeige möglich

Im Setup-Menü kann eingestellt werden, dass die Anzeige im inversen Betrieb (schwarze Schrift auf weißem Grund) arbeitet.

Diese Einstellung ist insbesondere für den Terminal-Modus interessant, da der Anwender bisher nur im Visualisierungs-Modus die Darstellung beeinflussen konnte.

Neuer Unterpunkt im Setup-Menü:

- HBG und COP UTE CNC: ADJUSTMENT / DISPLAY = NORMAL (default) | INVERS
- COP H/. und COP x CNC: SET / DISPLAY = NORMAL (default) | INVERS
(bei kleiner Anzeige ist die Einstellung nicht änderbar)

Hinweis: Wechselt man die Betriebsart der Anzeige, so sollte man für eine optimale Darstellung den Kontrast der Betriebsart anpassen.

1.2 HBG 2P/CNC und COP UTE CNC: Anzeige des aktuellen Sync-Zeichens

Im Setup-Menü kann man sich jetzt das aktuelle Sync-Zeichen (abh. vom Modus: HBG, UHG, UTE) anzeigen lassen.

Neuer Unterpunkt im Setup-Menü:
ADJUSTMENT / SYNC-CHAR = ACK (default) | SYNC | NONE

Ab Werk kann das HBG / COP UTE CNC so eingestellt werden, dass keine Sync-Zeichen gesendet werden. Das ist jedoch nur dann interessant, wenn das Bediengerät (z.B. HBG 2P/CNC-3601) nicht an einer Schleicher-Steuerung betrieben wird !

1.3 COP H-6201

Das COP H-6201 (Applikations-Aufrüstung, wie COP H-5001 - nur mit Handrad statt Joystick) wird jetzt SW-seitig (incl. neuem XILINX-Prom) unterstützt. (ab V.04.45)

2 Verbesserungen

2.1 COP H/ und COP x CNC: optimaleres PNet-Protokoll-Handling

Innerhalb des PNet-Protokolls wurde beim Warten auf eine Quittung das taktgesteuerte Warten auf ein zeitgesteuertes Warten umgestellt. (ab V.04.43)
[siehe Eintrag in PR-Tracker: Projekt Bediengeräte, Eintrag 5]

3 Korrekturen

3.1 COP x CNC: Zu kleiner Applikationsspeicher

Folgendes Problem wurde behoben:

Wenn im Flash eine Visualisierungs-Applikation abgespeichert worden ist, konnte anschließend keine große (ca. > 287 KB) Visualisierungs-Applikation mehr in den RAM des COP x CNC geladen werden.
[siehe Eintrag in PR-Tracker: Projekt Bediengeräte, Eintrag 7]

4 Sonstiges

4.1 BF2000: V.02.17

Der SW-Stand V.02.17 des BF2000 wird eingefroren.

5 Bekannte Mängel / Einschränkungen

Zur Zeit sind keine Mängel oder Einschränkungen bekannt.