

Serviceinformation

Nr. SI 08008

Produkt / Typ	Artikel-Nr.	HW-Stand	SW-Version
COP H CNC / COP E CNC (alle Gerätevarianten)			V.08.08

 Erweiterung
 Verbesserung
 Korrektur
 Hardware
 Software
 Public

Wichtige Anwenderhinweise

- Bestimmung/System: Gerätesoftware für die Bediengerätefamilien COP H CNC und COP E CNC.
- Substitution von: V.06.10 bei COP H CNC / COP E CNC
- Lieferbereitschaft: voraussichtlich KW 11/2008
- 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 Verbesserungen

1.1 Schnellerer Wechsel vom Visualisierungs- in den Terminal-Mode

Der Wechsel vom Visualisierungs- in den Terminal-Mode wurde um ca. 0,5 Sekunden beschleunigt.

1.2 Tasten <STOP> und <RESET> während des Wechsels zw. Visualisierungs- und Terminal-Mode

Während des Wechsels zwischen Visualisierungs- und Terminal-Mode werden Kommunikations-Protokolle umgeschaltet und es werden während dieser Zeit keine Tasten verarbeitet.

Dies hat zur Folge, dass Tasten in dieser Zeit nicht betätigt werden können, bzw. verloren gehen können, wenn sie betätigt werden.

Für die Tasten <STOP> und <RESET> wurde eine Sonderbehandlung eingeführt: Diese beiden Tasten werden während des Wechsels vom Bediengerät erkannt und sobald wie möglich (nach dem Umschalten der Kommunikations-Protokolle) an die Steuerung gesendet.