

Produkt / Typ	Artikel-Nr.	HW-Stand	SW-Version
Promodul-U System			Alle

Erweiterung
 Verbesserung
 Korrektur
 Hardware
 Software
 Public
 Stand der SI: 27.11.2008

Wichtige Anwenderhinweise

- Bestimmung/System: Promodul-U Steuerungen mit Steuereinheiten UCN und UCN2
- Produktdokumentation: Betriebsanleitungen Promodul-U

Änderungen beim Umrüsten von **UCN (2) auf UCN50**



Die UCN- und UCN2-Module sind abgekündigt und nicht mehr lieferbar. Es wird vorgeschlagen die UCN50 als Ersatz-CPU einzusetzen.

Beim Umrüsten von der Promodul-U Steuereinheit **UCN, UCN2 auf die UCN50** sind einige Änderungen in der Hard- und Software zu beachten, die im folgenden aufgelistet sind.



Hardware

1.1 Kassetten der UCN50

Für die UCN50 wird der RAM-Kassettentyp UMR1024A und der Eprom-Kassettentyp UME1024A benötigt. Die Kassetten der UCN und UCN2 können nicht auf der UCN50 eingesetzt werden. Führen Sie folgende zwei Schritte durch:

1. Alle Daten auf der Kassette unbedingt sichern!

2. Nicht rückladbare Daten mittels Proterm (Option Memory/Directory) notieren.

1.2 Anschluß Programmierschnittstelle

Der Anschluß der Programmierschnittstelle hat sich von 15-pol (UCN, UCN2) auf 9-pol (UCN100) geändert.

1.3 Zählermodul der Promodul-U

Das Zählermodul UZB2VR funktioniert erst ab Prüfer (Hardware-Stand) B, frühere Versionen führen beim Betrieb an der UCN50 zum Watchdog.

1.4 Netzteil

Werden in einer Promodul-U-Konfiguration die neuen Steuereinheiten UCS50 / UCN50 oder die Positionierprozessoren USP2I / USP2A ab Bauzustand R (Redesign) verwendet, muß das Netzteil UNG230A eingesetzt werden.

Der Betrieb mit dem älteren Netzteil UNG230 kann zu Fehlfunktionen der Steuereinheiten und Positionierprozessoren führen.

Software

1.5 Übernahme der System-Parameter (Q-Parameter)

Grundsätzlich sollten beim Umrüsten von UCN, UCN2 auf UCN50 die Defaulteinstellungen der System-Parameter (Q....) mit den in der UCN, UCN2 vorhandenen verglichen und nicht einfach übernommen werden.

Es empfiehlt sich, die Systemparameter nur dort einzutragen, wo es die Funktion erfordert. [Eine allgemeine Übersicht über Änderungen können dem Anhang Versionsübersicht Kapitel 11 der Betriebsanleitung CNC-Steuereinheiten Inbetriebnahme entnommen werden. Diese Betriebsanleitung liegt auf unserer Homepage.](#)

1.6 Funktionsbaustein F140

Der Funktionsbaustein F140 zur Terminalansteuerung ist bis Version 96.26 nur für die Promodul-U-Steuereinheiten UCN20 bis UCN21S und UCS10 bis UCS21S freigegeben. Bei

Aktivierung der Eingabefunktion in Verbindung mit den neuen Steuereinheiten **Ucx50** kann ein Absturz auftreten. Dies wurde in der Version 97.17 beseitigt.

Für die Promodul-U-Steuereinheiten UCS50 bis UCS100/4 und UCN50 bis UCN100/4 muß daher der Funktionsbaustein F140 ab Version 97.17 eingesetzt werden. Der Funktionsbaustein ist auf der Homepage im Downloadbereich zu beziehen.

1.7 Funktionsbaustein F142

Der Funktionsbaustein F142 arbeitet nur mit der **UCN50/100** ab Version 97.22/6.

1.8 Sinus²-Rampe

Die Sinus²-Rampe kann jetzt in Q37 Bit 4 als Vorgabe eingestellt werden. Sie wird nicht mehr nur als Bahnrampe ausgeführt. Die Sinus²-Rampe ist auch im Handbetrieb wirksam.

Die Rampenparameter werden wie bei der Linearrampen-Einstellung achsspezifisch in Q25/Q26 eingestellt.

1.9 Neue Funktionen für Pendeln

In Programmen, die die bisherigen Funktionen für Pendeln \$22 und \$23 enthalten, sind diese durch die neuen Funktionen \$41 und \$42 zu ersetzen.

1.10 Einlesesperre jetzt auch bei G64 wirksam

Ab **UCN50/100** Version 97.22/5 ist die Einlesesperre auch bei G64 wirksam. Die M,S,T-Strobes brauchen jedoch weiterhin bei G64 nicht quittiert zu werden.

1.11 Konstante Schnittgeschwindigkeit (G96)

Die konstante Schnittgeschwindigkeit bei G96 wurde bisher betragsmäßig berechnet, so daß die Funktion nur für einen begrenzten Wertebereich funktionierte. Ab **UCN50/100** Version 97.22/5 erfolgt die Berechnung unter Berücksichtigung der Vorzeichen der Maschinenkoordinate, der Werkzeugkorrektur und Q.019.

Das Vorzeichen von Q.019 (OFFSET RADIUS) wird jetzt bei der Berechnung der konstanten Schnittgeschwindigkeit berücksichtigt und muß daher eventuell geändert werden.