



DAS PC-TOPP.NET MASCHINEN-TERMINAL

Anleitung zum Anschluß der Zähler vom Typ IVO NE-212 und N 214 und des Sensors vom Typ XUL H703535

Inhalt

Die vorliegende Broschüre beschreibt die Verbindung eines PCs mit einem elektronischen Zähler im Programm MASCHINEN-TERMINAL des PC-Topp.NET-Systems.

Abschnitte:

- Elektrischer Anschluß
- Einstellungen im Programm PC-Topp.NET
- Programmierung des Zählers

Hardware

Die vorliegende Beschreibung dokumentiert folgende Hardware-Ausstattung:

Zähler NE 212.312AXA2 mit Schnittstelle RS 232

Zähler N 214.312AXA2 mit Schnittstelle RS 232

IVO Irion & Vosseler GmbH & Co.
D-78022 Villingen-Schwenningen
Postfach 3360
Tel. +49 7720 942-0
Fax +49 7720 942-111

Sensor XUL-H703535 / Reichweite 0,70m

Sensor XUL-H303535 / Reichweite 0,25m

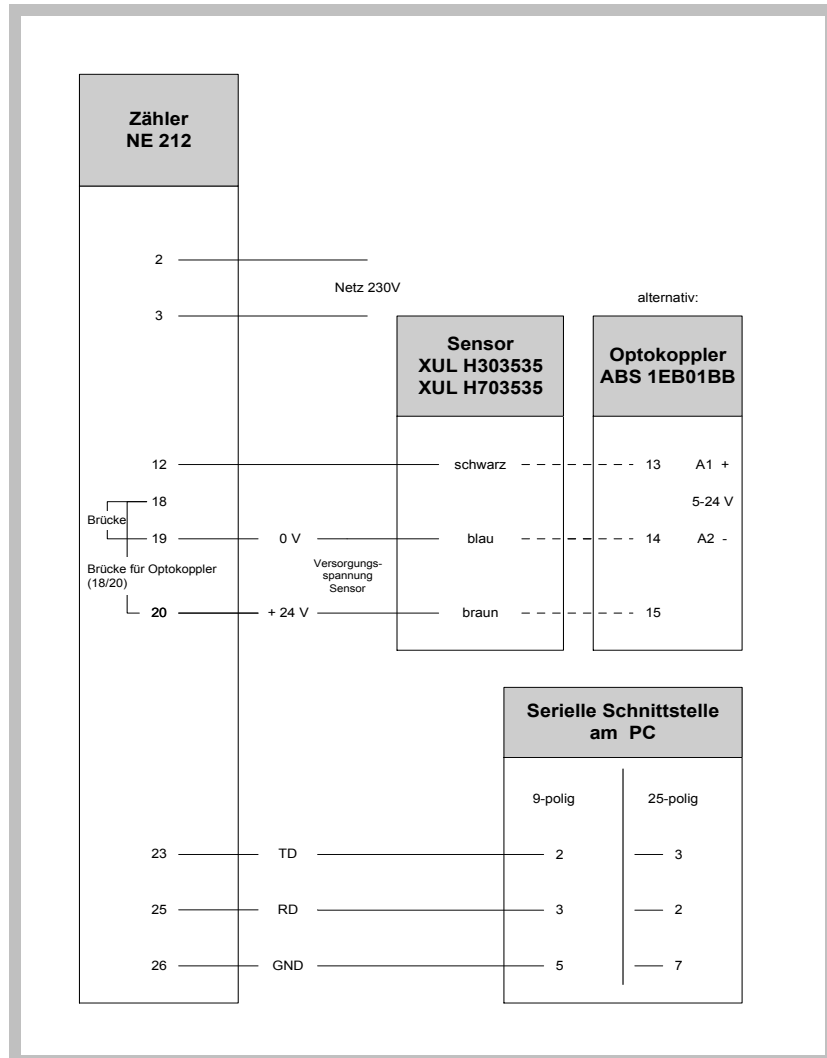
Télémechanique
D-78056 Villingen-Schwenningen
Dauchinger Str.58-62
Tel. +49 7720 942-0
Fax +49 7720 942-900
info@ivo.de

alternativ:

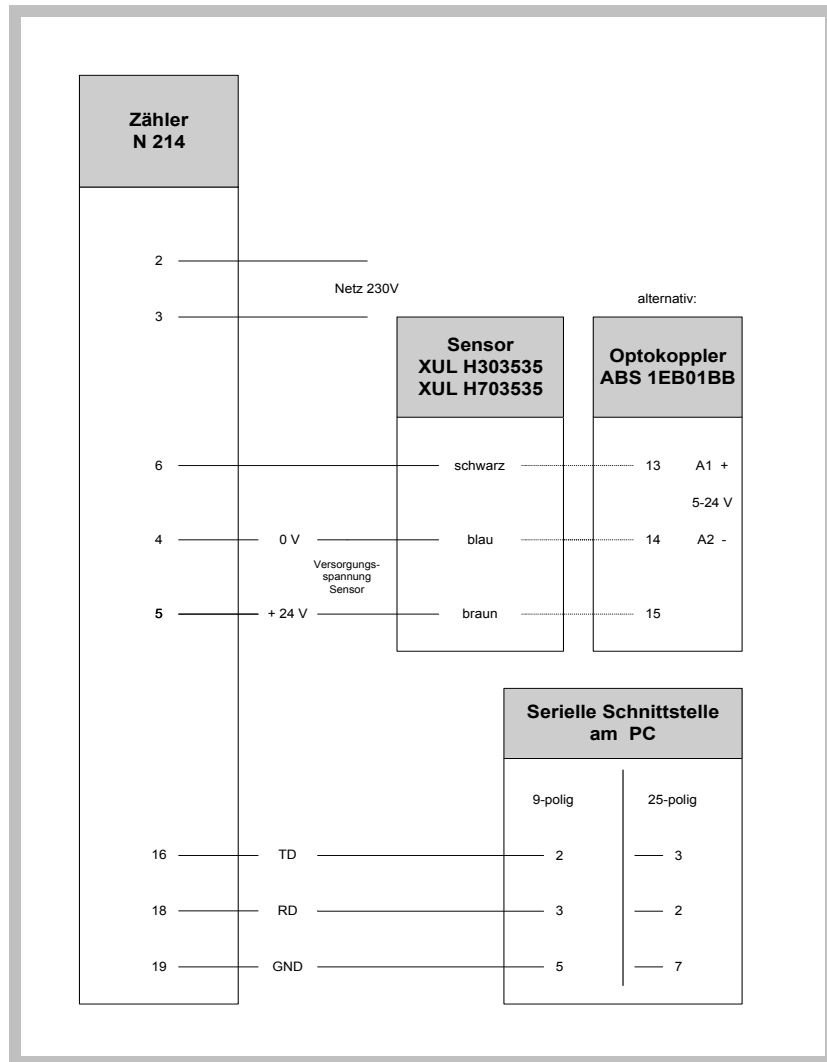
Optokoppler ABS 1EB01BB

Télémechanique

Anschlußplan Zähler NE 212



Anschlußplan Zähler N 214



Die Parametereinstellung des PC-Topp.NET-Maschinen-Terminals

Zugang zu den Parametern

- Starten Sie das Programm Maschinen-Terminal
- Wählen Sie **OPTIONEN PARAMETER**.
- Geben Sie das Passwort ein, sofern vom Programm verlangt.

Ändern Sie die Parameter, wo es nötig ist. Mit der TAB-Taste kommen Sie von einem Feld zum nächsten. Mit ENTER speichern Sie die neuen Werte, bei ESC bleiben die ursprünglichen Werte erhalten.

Die Anschlußparameter des Zählers

Mit 3 x PGDN kommen Sie zum Menü COMMUNICATION SETTINGS. Die Anschlußparameter des Zählers befinden sich in der *linken* Spalte. Mit TAB bzw. den PFEILTASTEN wechseln Sie von einem Feld zum nächsten. Drücken Sie die LEERTASTE, um die Werte innerhalb eines Feldes zu ändern.

- Wählen Sie die serielle Schnittstelle COM1 bzw. COM2, an die der Zähler angeschlossen ist.

Weitere Parameter:

Außer COM1 bzw. COM2 kann auch NO ausgewählt werden.

NO wird ausgewählt, wenn kein Zähler angeschlossen ist. Das Programm fordert dann auf, die produzierten Mengen manuell einzugeben. Es verhält sich anschließend in einigen Punkten anders, vor allem wenn es darum geht, den Zeitpunkt der Fertigstellung eines Auftrags anzugeben.

Die Programmierung des Zählers

Von uns gelieferte Zähler sind so vorprogrammiert, daß eine korrekte Verbindung mit dem PC-Topp.NET-Maschinen-Terminal gewährleistet ist. Der Zugang zu den Einstellungen ist durch einen Geheimcode verschlüsselt, damit es nicht versehentlich zu Änderungen kommt. Eine Neuprogrammierung sollte also nur notwendig sein, wenn ein Zähler ausgetauscht wird. Sollte der Geheimcode vergessen worden sein, muß der Zähler auf seine Ausgangswerte zurückgesetzt werden. Die dazu nötige Prozedur ist unten auf dieser Seite angegeben.

Die Programmierung des Zählers erfolgt in den Zellen seines Speichers. Um diese zu ändern, muß zunächst der Programmiermodus des Zählers aktiviert werden. Anschließend wird ein Wert nach dem anderen überprüft und - wenn nötig - geändert.

Die verschiedenen Werte sind in Gruppen angeordnet. Jede Gruppe wird auf dem Zähler-Display auf eine andere Art angezeigt. Es ist nicht möglich, *direkt* auf einen einzelnen Wert oder eine Gruppe von Werten zuzugreifen, es müssen immer alle vorigen Werte durchlaufen werden.

Manche Zellen enthalten Werte, die für das Funktionieren des Maschinen-Terminals unbedingt erforderlich sind, andere sind unbedeutend für das Maschinen-Terminal. Eine weitere Kategorie von Zellen beinhaltet Informationen wie z.B. laufende Summen, deren Bedeutung klar ist.

Für die meisten Werte gibt es eine Grundeinstellung ab Werk. Im folgenden ist angegeben, wo eine Änderung der Werkseinstellung notwendig ist.

Den Programmiermodus des Zählers aktivieren:

ZÄHLER NE 212	ZÄHLER N 214
1. Drücken Sie P/R.	1. Drücken Sie P/R.
2. Drücken Sie F	2. /
3. Geben Sie den Geheimcode ein.	3. Geben Sie den Geheimcode ein. (Mit der <-Taste die Stelle suchen, mit ^ den Wert einstellen).
4. Drücken Sie → (die „Weiter“-Taste).	4. Drücken Sie → (die „Weiter“-Taste), um zur nächsten Zeile zu gehen bzw. um zu bestätigen.

Beenden des Programmiermodus:

ZÄHLER NE 212	ZÄHLER N 214
Drücken Sie P/R.	Drücken Sie P/R.

Ändern von gespeicherten Werten:

ZÄHLER NE 212	ZÄHLER N 214
1. Betätigen Sie die → –Taste, um zu der Zelle zu gelangen, deren Wert geändert werden soll.	
2. Drücken Sie C, um den gespeicherten Wert zu löschen.	
3. Geben Sie den neuen Wert auf dem Ziffernblock ein.	3. Geben Sie den neuen Wert auf dem Ziffernblock ein (mit < und ^)
4. Drücken Sie P/R, um den Programmiermodus zu beenden.	

Rücksetzen des Zählers auf die Werkseinstellungen:


ZÄHLER NE 212	ZÄHLER N 214
Schalten Sie den Zähler ein und halten Sie dabei die Taste 0 gedrückt.	Drücken Sie gleichzeitig die < und die ^ Taste und schalten Sie den Zähler ein.

EINSTELLUNGEN DES ZÄHLERS NE 212

Die folgenden Einstellungen (Gruppe 1 bis Gruppe 3) beziehen sich ausschließlich auf den Zähler NE 212:

♦ **Gruppe 1**

Die Werte der Gruppe 1 erscheinen nach dem Aktivieren des Programmiermodus als erste. Sie werden durch eine LED-Anzeige definiert, die unter der Bezeichnung der Werte aufleuchtet.

Anzeige	Erforderlicher Wert	Bedeutung
XP	[nicht ändern]	Zählerstand Zähler 1
P1	100	
P2	1000	
SC	0	
Σ	[nicht ändern]	Gesamtsumme
XB	0	Zählerstand Zähler 2
B1	10	
	[nicht ändern]	Betriebszeit (h)

♦ **Gruppe 2**

Die Werte der Gruppe 2 erscheinen nach Durchlaufen der Werte der Gruppe 1 und der Anzeige

„-----“. Während die Werte der Gruppe 2 programmiert werden, erscheint die Anzeige „Stat“ auf der linken Seite des Display. In dieser Gruppe müssen alle vorab eingestellten Werte gemäß der folgenden Tabelle geändert werden.

Anzeige	Erforderlicher Wert	Werkseinstellung
XP	2	0
P1	2	0
P2	2	0
SC	2	0
Σ	1	0
XB	2	0
B1	2	0
	2	0

◆ Gruppe 3

Die Werte der Gruppe 3 erscheinen nach Durchlaufen der Werte der Gruppe 2 und der Anzeige „-----“. Während die Werte der Gruppe 3 programmiert werden, steht links im Display eine Zeilennummer, die den rechts erscheinenden Wert bezeichnet. Nach den Zeilen 41 und 46 erscheint die Anzeige „-----“.

Zeile	Erforderlicher Wert	Werkseinstellung
21	0	
22	1.0000	
23	1	
24	2	0
25	2	0
26	2	0
27	2	0
28	0	
29	0	
30	0	
31	0.25	
32	0.25	
33	0.25	
34	0	
35	0	
36	0	
37	1.00	
38	0	
39	0	
40	0	
41	4711	0
42	----	[Die Zeile 42 erscheint nicht.]
43	0	
44	0	
45	0	
46	0	

Der Wert in Zeile 41 ist der Geheimcode. Er sollte nicht geändert werden.

EINSTELLUNGEN DES ZÄHLERS N 214

Die folgenden Einstellungen beziehen sich ausschließlich auf den Zähler N 214:

Zeile	Erforderl. Wert	Werks-einstellung	Kurz-Beschreibung
01	Σ	0	Zählerstand Hauptzähler
20	-----	-----	Strichlinie im Display
21	0	0	Setzwert
23	1.0000	1.0000	Skalierungsfaktor
24	0	0	Dezimalpunkt
25	2	0	Zählweise
26	1	0	Frequenz Spur A
27	1	0	Frequenz Spur B
28	0	0	Zähllogik
29	0	0	Rückstellung Hauptzähler
30	1	0	Reset
31	0	0	Funktion Signaleingang 9 (Stop / Hold / Print)
32	0	0	Ausgangssignal Zuordnung
33	0	0	Ausgangssignal Logik
34	0	0	/
35	0	0	/
40	4711	Cod	PIN Nummer
51	0	0	Baud Rate
52	0	0	Parity
53	0	0	Stopbits
54	0	0	Adresse
67	-----	-----	Strichlinie im Display