

Bedienpanel – Vektor 921

Allgemein

Das Panel Vektor 921 ersetzt Panel 920.
Abmessungen / Einbaumasse sind identisch.

Software

Systemsoftware: bp921.xxx (xxx : Version / zZt: 222)
Abfrage der Software- Version : Im Sysmon / System- Monitor
Bsp :

```
Firmware :Sys-Vers  222  Date : Jun.06.2013  16:00:00
Dies ist System : BP921.222 / Version 222 vom 6.Juni 2013
```

Die vom show_e abgefragte Panel-ID / panid (CMD : getpid) bleibt wie beim Panel 910/920 :
910

Kurzinfo Unterschied CNC 920 / Vektor 921

<u>CNC 920</u>	<u>Vektor 921</u>
CNC:	CNC:
Betriebssystem: /bp/cnc900c/ppcimage	/bp/cnc900c/bs921.222
Systemlink: /bp/cnc900c/ppcimage / option	/bp_cnc900c/system

Installation

Standard

In der CNC wird im Directory \bp\cnc900c\ das Panel- Betriebssystem bp921.xxx gespeichert und ein SystemLink "system" gesetzt.

Das Setzen des SystemLinks erfordert WinBV Vers.8.42 oder höher.

Bsp.:

```
\bp\cnc900c\bp921.222
```

```
system          (zeigt auf bp921.222)
cnc900x.cfg
[exttext.0]
show_e
ppcimage
```



Das PanelBetriebssystem für CNC920: ppcimage kann in diesem
Direktory

verbleiben.

In diesem Falle kann an diese CNC wahlweise ein CNC920 oder Vektor 921- Panel
angeschlossen werden.

Wird kein CNC920- Panel angeschlossen, kann die Datei: ppcimage gelöscht werden.

Lokales System im Panel

Ist in der CNC-CPU nicht genügend Speicherplatz für das PanelBetriebssystem vorhanden, so
kann dieses ins RootDirektory des Panels mit dem SystemLinK geladen werden.

Das setzten des SystemLinks erfordert WInBV Vers.8.42 oder höher.

Alle weiteren Daten liegen wie gewohnt in der CNC.

Bsp.:

```
Panel921      : RootDirektory : \ bp921.222
                                     system      (zeigt auf bp921.222)
```

```
CNC-CPU      : RootDirektory : \ bs912.xxx ( CNC )
                                     system
                                     param
                                     plc...
                                     ...
                                     \bp\bmp8 ..
                                     \bp\texte..
                                     \bp\cnc900c \ cnc900x.cfg
                                     [exttext.0]
                                     show_e
```

Serielle Verbindung zur CNC

Bei vorhandenem File im Panel: /etc/cnc_serial_link

versucht das PanelBetriebssystem eine serielle Kommunikation mit der CNC aufzubauen.

In diesem Falle wird das show_e von /cnc900c/ geladen (default)

(--> /cnc900c/show_e)

Nötige Files im Panel

```

/system
/bp921.xxx

/etc/cnc_serial_link

/cnc900c/show_e
/cnc900c/cnc900x.cfg
[/cnc900c/exttext.0]

/bmp8/axkeys.bmp
/bmp8/plckeys2.bmp
/bmp8/ ..
/bmp8/ ..

```

Default-IP- Adresse des Panels ist 172.16.20.180 / 255.255.0.0

Die Default-IP- Adresse kann im Panel-File: /netconf via 'local' / 'netmask' angepasst werden.

Verbindungskabel CNC <--> Bedienfeld :
 (Standard- Kabel kann NICHT verwendet werden!)
 CNC- Steuerung Panel Vektor 921
 (XCNC: S2 / BA:4)

 9 pol. Buchse S2 9 pol. Stecker

```

E+ 8 o-----o 3 S+
E- 7 o-----o 5 S-
S+ 3 o-----o 8 E+
S- 5 o-----o 7 E-
Schirm 1 o-----o Gehaeuse

```

Schnittstellen-Adapter Schnittstelle RS422 gesetzt

in der CNC : 084589
 (RS422 / 38kBaud)

Anpassen der Bitmaps

Bitmaps an neues Design (grau) anpassen

In der CNC im Directory : /bp/bmp8/ folgende Dateien bearbeiten :

[4]



- axkeys.bmp
- plckey2.bmp
- lampeoff.bmp

Vorgehensweise :

- Gimp starten
- Option : Bild -> Modus -> Graustufen wählen
- Datei abspeichern

Hardware

Die Hardware verfügt, ähnlich der CNC, über einen Dekadenschalter.
Die Schalterstellung wird im BootMenue angezeigt.

Funktion der Schalter-Stellungen

- | | | |
|---|---|--|
| 0 | : | Default |
| 1 | : | Monitorbetrieb; d.h. der Bootloader startet kein System an.
Default- IP- Adresse : 172.16.20.180 , (wird angezeigt) |

Bootoptionen

Der Panel- Bootloader hat mehrere BootOptionen:
Hierfür muss die entsprechende CNC- Taste BEIM Booten gedrückt sein.

TastenFunktionen :

- ?- Taste : Infos über Bootfunktionen wird angezeigt
- STOP- Taste : Booter verharrt im Monitorbetrieb mit fester IP- Adresse
- N- Taste : FLASH- Speicher des Panels kann formatiert werden.
- !- Taste : PanelBetriebssystem wird von der CNC nachgeladen (Quickboot)
- START&STOP Enter BOOTER- Command- Menue

Optionen : - CMD0 Format / Keyfile bleibt erhalten / NC- Speicher wird gelöscht!

- CMD1 Format (LowLevel) / Keyfile bleibt erhalten / NC- Speicher wird gelöscht!

- CMD2 Merker Urlöschen (nur CNC906)

Update des Booters

File : booter940 in Rootverzeichnis des Panels kopieren
Via WinBV das Booter-Write-CMD an Panel senden.

Update des Keyboard- Controllers

Wenn im Rootverzeichnis des Panels das File /lpc_firmware.bin vorhanden ist, wird beim Booten der Keyboardcontroller mit diesem File upgedatet.
Versionsanzeige des Keyboard-Controllers ist im sysmon einzusehen.
LPC-Ver:xxx Date:xx.xx.xx