

COM-PORT-EINSTELLUNGEN

DIE ANSCHLUSS-EINSTELLUNGEN FÜR DIE SERIELLE SCHNITTSTELLE

C-TECHNIK
Software GmbH

Siglingen
Im Vogelsang 9
74861 Neudenau
Tel. 06298-9365-30
Fax 06298-9365-42

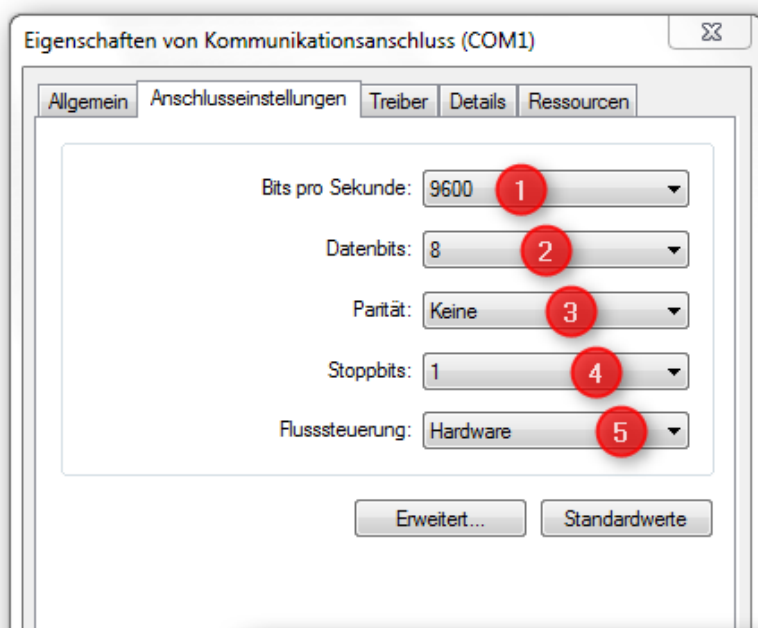
info@c-technik.de
www.c-technik.de

CAMOD steuert die **ZÜND-** oder **LEICA-**Maschinen über die serielle RS-232-Schnittstelle, auch COM-Port genannt, an.

Ab **CAMOD V.11.00** werden die Windows-Einstellungen für den COM-Port berücksichtigt, damit Sie bei Bedarf (z.B. 3D-Fräsen mit DeskProto) die Geschwindigkeit der Datenübertragung erhöhen können.

Dies hat zur Folge, daß jetzt die Einstellungen im Windows-**GERÄTE-MANAGER** auch Voraussetzung für eine korrekte Funktion sind.

1. Starten Sie den Geräte-Manager:
START / SYSTEMSTEUERUNG / SYSTEM / HARDWARE /
Taste „GERÄTE-MANAGER“
2. „+“-Zeichen vor ANSCHLÜSSE (COM und LPT) anklicken.
3. Doppelklicken auf „KOMMUNIKATIONSANSCHLUSS (COM1)“ oder auf den von Ihnen gewählten COM-Port.
4. Stellen Sie nun die folgenden Standardwerte ein:



5. Klicken Sie abschließend auf „OK“.
Diese Werte müssen mit den Einstellungen Ihrer Maschine übereinstimmen, sonst kann die Datenübertragung nicht korrekt funktionieren!



COM-PORT-EINSTELLUNGEN

ÜBERTRAGUNGS-PROBLEME LÖSEN

C-TECHNIK
Software GmbH

Siglingen
Im Vogelsang 9
74861 Neudenau
Tel. 06298-9365-30
Fax 06298-9365-42

info@c-technik.de
www.c-technik.de

Mögliche Probleme mit der seriellen Datenübertragung:

1. Maschine reagiert überhaupt nicht auf Daten-Ausgabe, obwohl die Maschine „Online“ geschaltet ist.

Ursache: Sie haben vielleicht die falsche Schnittstelle angesteuert. Prüfen Sie die erste Zeile Ihrer **CAMOD**-Maschinentreiber-Dateien mit einem Text-Editor. Dort steht z.B. COM1 für die Ansteuerung des COM1-Ports. In diesem Fall müssen Sie prüfen, ob das Maschinen-Verbindungskabel auch wirklich an COM1 Ihres PCs angesteckt wurde und COM1 im Windows korrekt eingestellt ist.

2. Irgendwie werden die Daten nicht korrekt übertragen.

Ursache: Die Datenübertragungsraten entsprechen sich nicht. Maschine und Windows müssen auf dieselben Werte eingestellt sein.
Standard sind „9.600 BpS“ (= 9.600 Baud).

3. Die Übertragung funktioniert eigentlich immer normal. Nur bei großen Datenmengen, die nicht mehr in den Maschinen-internen Speicher passen, werden „**Speicher-Überlauf**“-**Fehler** angezeigt.

Ursache: Die „**Flusssteuerung**“ (engl. Handshake).

Diese muss entweder auf „**HARDWARE**“ eingestellt sein, damit die Maschine per Spannungs-Level auf speziellen Pins dem PC signalisieren kann, ob z.B. der Speicher derzeit voll ist und nichts mehr aufnehmen kann.

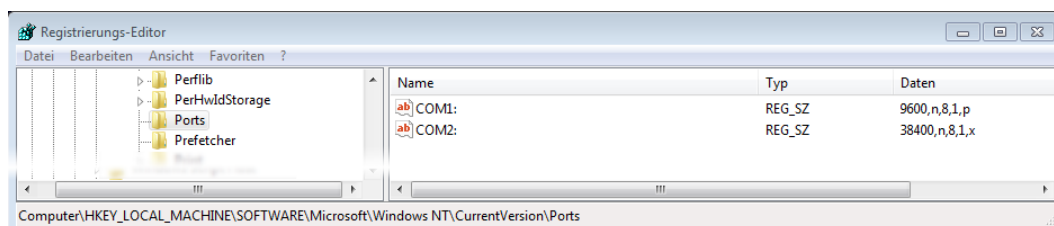
Oder, falls Hardware-Handshake mit DeskProto zu Problemen führt, muss im Windows die „Flusssteuerung“ auf „**Xon / Xoff**“ und in der ZÜND-M-Serie das „Protokoll“ auf „**SW**“ (= Software) umgestellt werden.

Achtung! Falls Sie Änderungen an der Maschinen-Einstellung vornehmen, müssen diese Einstellungen gespeichert und die Maschine neu gestartet werden, damit die Einstellung wirksam wird.

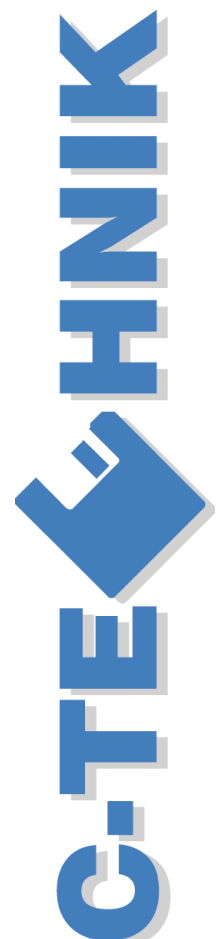
Technische Hintergrund-Infos für **erfahrene PC-Anwender**:

Bevor CAD4U oder CAMOD Daten zum COM-Port schickt, liest es immer die betreffenden COM-Port-Einstellungen aus folgendem Registry-Schlüssel aus:

HKEY_LOCAL_MACHINE\SOFTWARE\Microsoft\Windows NT\CurrentVersion\Ports



Bei COM-Port-Kommunikationsproblemen kann eine Kontrolle und ggfs. Anpassung dieses Registry-Schlüssels hilfreich sein.



ZÜND M-SERIE EINSTELLEN

SERIELLE SCHNITTSTELLEN-PARAMETER

Bei den Maschinen der **ZÜND-M-Serie** (S-800, M-800, M-1200, M-1600) können Sie die Parameter der seriellen Schnittstelle im Menü „**Esc 51**“ überprüfen und einstellen.

Evtl. geänderte Werte speichern Sie bitte mit „**Esc 421**“, sonst sind die Einstellungen nach dem nächsten Einschalten wieder zurückgesetzt.

Für die alleinige **CAMOD**-Anwendung reicht eine Standard Baudrate von 9.600 Baud aus.

Für eine kombinierte Nutzung mit dem 3D-Fräsprogramm **DeskProto** können Sie die Baudrate im Windows und in der **ZÜND**-Maschine auf bis zu 38.400 Baud erhöhen und die „Flusssteuerung“ wie oben beschrieben im Windows auf „Xon/Xoff“, das „Protokoll“ maschinenseitig auf „SW“ einstellen.

C-TECHNIK
Software GmbH

Siglingen
Im Vogelsang 9
74861 Neudenau
Tel. 06298-9365-30
Fax 06298-9365-42

info@c-technik.de
www.c-technik.de

