

Wronke

8,104

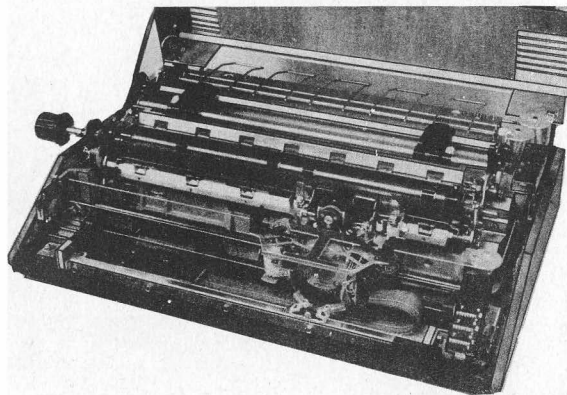
1982

Service- Handbuch

robotron

1152

Modell **257**



Seriendrucker

Inhaltsverzeichnis

	Seite
0.	Einleitung 3
1.	Technische Beschreibung 3
1.1.	Allgemeines 3
1.1.1.	Verwendungszweck 3
1.1.2.	Prinzipielle Wirkungsweise 3
1.2.	Geräteaufbau 3
1.2.1.	Druckerbaugruppe 3
1.2.2.	Elektronikbaugruppe 5
1.2.2.1.	Blockschaltbild 7
1.2.2.2.	Steuerungsabläufe für die Funktionskomplexe der Analogsteuerung 8
1.2.2.2.1.	Steuerung des Druckwagenschrittmotors 8
1.2.2.2.2.	Steuerung des Typenradschrittmotors 13
1.2.2.2.3.	Steuerung des Farbbandschrittmotors 15
1.2.2.2.4.	Steuerung des Papiersschrittmotors 16
1.2.2.2.5.	Ansteuerung Druckmagnet 17
1.2.2.2.6.	Ansteuerung des Magneten für oberen Papierandruckbügel 18
1.2.2.2.7.	Sensoren 18
1.2.2.2.8.	Stromversorgung 20
1.2.2.2.9.	Steuerfolgen für die Funktionsgruppen 21
1.2.2.3.	Funktion der Digitalsteuerung 22
1.2.2.3.1.	Blockschaltbild der Digitalsteuerung 23
1.2.2.3.2.	Kommunikation Hauptprozessor Subprozessor 24
1.2.2.3.3.	Datenfluß und Programmstruktur des Hauptprozessorsystems 28
1.2.2.3.3.1.	Systemsoftware SD 1152/257 28
1.2.2.3.3.2.	Physische Makrostruktur 28
1.2.2.3.3.3.	Modulcharakteristika 28
1.2.2.3.3.4.	Betriebsverhalten des SD 1152/257 36
1.2.2.3.3.5.	RAM-Belegung 42
1.2.2.3.4.	Programmstruktur der Subprozessoren 43
1.2.3.	Gerätfunktionen 52
1.2.3.1.	Tasten-, Hebel- und Schalterfunktionen 52
1.2.3.2.	Zusammenfassung der OIL-Schalterbelegung im NORMALMODE 53
1.2.3.3.	Interfacebeschreibungen 55

		Seite
2.	Funktionsbeschreibung des TESTMODE	56
2.1.	Allgemeines	57
2.2.	Realisierung der einzelnen Test- funktionen	58
.		
.		
2.13		
3.	Service-Empfehlungen	71
3.1.	Meß- und Prüfmittel	71
3.2.	Funktionsbeschreibung des Strommeß- adapters	72
3.3.	Beschreibung des Programms zur Funk- tionsprüfung der Digitalleiterplatte	72
3.3.1.	Vorbereitung	73
3.3.2.	Ablauf des Funktionstests	73
3.3.3.	Einzelüberprüfung der Teilkomplexe	76
3.3.4.	Verdrahtungsliste des Inbetriebnahme- Adaptersatzes	78
3.4.	Benennungscode der PROM's	79
4.	Steckerbelegung	81
5.	Vergleichsliste der wichtigsten Bau- elemente	84
Anhang 1	Beschreibung der Servicesteckeinheit für U 880 - Rechner	86



Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts
vorbehalten!



April 1987

0. Einleitung

Das vorliegende Service-Handbuch ist im Zusammenhang mit dem Manual für den Seriendrucker SD 1152/Modell 257 zu verwenden. Deshalb wurde auf die allgemeingültigen technischen Parameter, das technische Datenblatt, die Interfacebeschreibungen, das interne Testprogramm und auf die Beschreibung der Inbetriebnahme des Druckers verzichtet.

1. Technische Beschreibung

1.1. Allgemeines

1.1.1. Verwendungszweck

Der Seriendrucker robotron 1152/Typ 257 ist ein konstruktiv weiterentwickeltes Ausgabegerät von alpha-numerischen Information mit geschlossenem Schriftzug. Der Seriendrucker kann in der

- Textverarbeitung
- Personal- und Hobbycomputertechnik
- Buchungs- und Fakturiertechnik

eingesetzt werden.

1.1.2. Prinzipielle Wirkungsweise

Der Druck der Zeichen erfolgt seriell. Das Wirkprinzip besteht darin, daß ein Universaltypenträger in Form einer Scheibe verwendet wird, deren Typenfedern mit Hilfe eines Magneten zum Anschlag gebracht werden. Der Typenträger enthält max. 96 Zeichen. Die Positionierung des Typenträgers wird durch einen Schrittmotor erreicht. Parallel zum Positionierungsvorgang der Typenscheibe werden der Druckwagen, das Farbband und der Papiervorschub ebenfalls über je einen Schrittmotor in die geforderte Position gebracht. Die Verarbeitung von Einzelbelegen, Einzelbelegsätze und Journalrolle und Leporellpapier ist möglich. Der Drucker besitzt eine Reflexlichtschranke, die am Druckwagen montiert ist und den Beleganfang, Belegseltenkante und Belegende erkennt. Die Schrittmotoren des Druckers arbeiten im Start-Stop-Betrieb. Die Steuerung des Druckers wird durch eine Steuerelektronik auf Mikroprozessorbasis realisiert. Diese Steuerelektronik besitzt einen Datenpuffer und ist über ein Interface mit einer datensendenden Anlage verbunden. Das Interface ist in mehreren kundenspezifischen Varianten ausgeführt.

1.2. Geräteaufbau

1.2.1. Druckerbaugruppe

Das Gerät ist nach dem Baukastenprinzip aufgebaut.

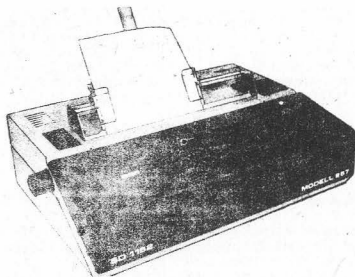


Bild 1

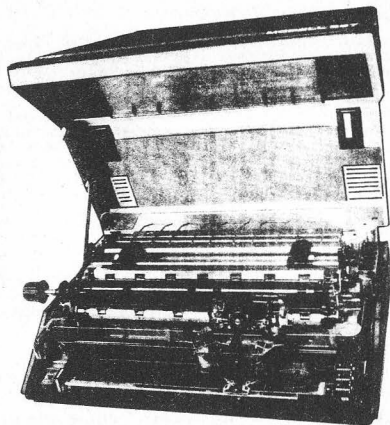


Bild 2

Die Hauptbaugruppen sind:

- Druckerbaugruppe 1152/256,
- Elektronikbaugruppe
- Verkleidung.

Die Druckerbaugruppe besteht im wesentlichen aus einem Gestell, der Wagenführung, dem Druckwagen, dem Druckwagenantrieb und der Formulartechnik. Das Gestell besteht aus zwei tragenden Seitenwänden die durch Zwischenelemente verbunden sind. Dazu gehören die Führungssachsen, auf denen der Druckwagen geführt wird. Der Transport des Druckwagen entlang der Druckwalze erfolgt mittels eines Antriebsschrittmotors mit Drehwinkeltaktierung über einen Zugseilantrieb. Der Antriebs-schrittmotor befindet sich auf der rechten Seite des Druckers.

Der Antriebsschrittmotor für den Formularvorschub befindet sich an der linken Seitenwand. Die Kraftübertragung erfolgt vom Motor bis auf die Druckwalze bzw. Traktorbaugruppe über einen Zahnflachriemen bzw. Zahnradern. An der linken Seite ist ein fotooptischer Sensor angeordnet, der den linken Randbereich für den Druckwagen meldet. Der Druckwagen setzt sich aus dem Unterwagen und dem Oberwagen zusammen. Auf dem Unterwagen ist über einen Gelenkbolzen der Oberwagen kippbar angebracht. Durch das Abkippen des Oberwagens aus der waagerechten Arbeitsposition ist ein leichtes Tauschen von Typenscheibe und Farbband möglich.

Am Oberwagen befinden sich der Schrittmotor für die Typenscheibe mit einer Taktierung, der Schrittmotor für den Farbbandtransport, der Druckmagnet, die Führungselemente für das Farbband und eine fotooptische Sensorbaugruppe zur Farbbandendemeldung. Am Unterwagen ist die Reflexlichtschranke zum Erkennen des eingelegten Papiers. Die elektrische Verbindung zwischen dem beweglichen Druckwagen und dem Gestell erfolgt durch ein Folienkabel. Der Oberwagen mit Folienkabel stellt eine Austauschbaugruppe dar.

Die Druckerbaugruppe 256 ist eine abgeschlossene und in der Funktion geprüfte Baugruppe, die über mehrere Steckverbindungen an die Elektronik gekoppelt wird und über 4 Gummifedern mechanisch an die Bodenwanne festgeschraubt ist.

1.2.2. Elektronikbaugruppe

Die Elektronikbaugruppe setzt sich aus der Analogplatine, der Digitalplatine, der Speicherplatine, der Interfaceplatine, dem Netztransformator sowie Tasten, Schaltern und elektrischem Zubehör zusammen.

Der Druckerbaugruppe 256 sind als Elektronikkomplexe die DW-Taktierung, die UT-Taktierung sowie die Sensorbaugruppe Farbbandende, linker Rand und Papierranderkennung zugeordnet. Die Digitalplatine beinhaltet 3 Mikroprozessoren und deren Peripherie. Sie steuert den gesamten logischen Ablauf des Gerätes. Der Digitalplatine ist die Interfacesteckereinheit fest zuzuordnen. Sie bildet aber eine gesonderte Einheit und ist durch die Bedienkraft wechselbar.

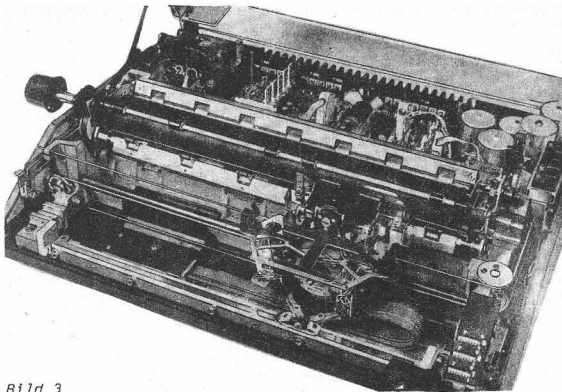
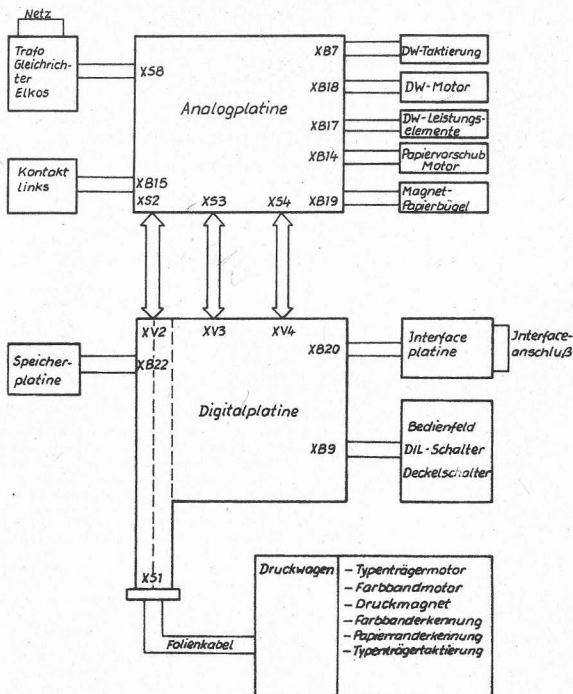


Bild 3

Damit kann der Drucker durch die Bedienkraft auf beliebige Interfacevarianten und Zeichensätze umgerüstet werden. Die 3 Mikroprozessoren sind so organisiert, daß ein Einchipprozessor vornehmlich den Druckwagenschrittmotor, ein zweiter Einchipprozessor vornehmlich den Typenradschrittmotor steuert, und ein drittes, leistungsfähiges Mikroprozessorsystem koordiniert beide Einchipprozessoren und übernimmt die Steuerung von Farbbandantrieb und Papiervorschub, sowie die Bedienung des Interfaces und die Bewertung von Tasten, Schalter und Anzeigeelementen. Die Digitalplatine ist über 3 20-polige Steckverbinder (XV2, XV3, XV4) mit der Analogplatine verbunden. Die Signalbelegung und die Signalverläufe werden bei der Beschreibung der Einzelkomplexe dargestellt.

1.2.2.1. Blockschaltbild



1.2.2.2. Steuerabläufe für die Funktionskomplexe der Analogsteuerung

Die Elektronikbaugruppe setzt sich aus den Hauptbaugruppen Analog- und Digitalsteuerung zusammen. Die geometrische Form der Digitalplatine ist so ausgeführt, daß ein Leiterplattenstreifen durch die Traverse der Baugruppe 256 reicht und als direkter Steckverbinder für das Folienband zum Druckwagen ausgebildet ist.

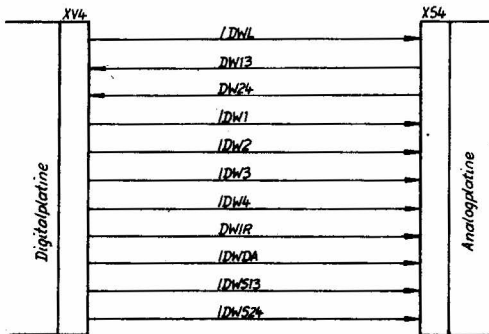
Die Analogplatine beinhaltet die Schaltungskomplexe zur Erzeugung der Betriebsspannungen sowie die Leistungsstufen für die Motorwicklungen und Magnete und die Baustufen zur Signalaufbereitung der Taktierungen (UT/QW). Diejenigen Endstufentransistoren, die erhebliche Verlustwärme erzeugen, sind an einem gemeinsamen Kühlkörper angeordnet, der fest der Analogplatine zugeordnet ist. In den Kühlkörper ist ein Lüfter, der durch einen Gleichstrommikromotor angetrieben wird, integriert.

1.2.2.2.1. Steuerung des Druckwagenschrittmotors

Die Ansteuerung des Druckwagenschrittmotors erfolgt in einer geschlossenen Regelschleife. Dazu ist dem Druckwagenschrittmotor eine Drehwinkeltaktierung zugeordnet, die Signale derart liefert, daß für den Positionierzyklus die Ansteuersignale für die Schrittmotorwicklungen durch eine definierte zeitliche Verzögerung zwischen den Flanken der digitalisierten Taktierungssignale und den logischen Ansteuersignalen der Motorwicklungen abgeleitet werden können und für die Stoproutine in unmittelbarer Nähe der Zielposition eine analoge Dämpfung der mechanischen Restschwingung des Druckwagens möglich ist. Die logische Steuerung der Motorwicklungen während eines Positionierzyklus übernimmt ein gesonderter Mikroprozessor. Im Programm sind die zu realisierenden Verzögerungszeiten zwischen den Flanken der Taktierungssignale und der Ansteuerung der Motorwicklungen fest abgespeichert. Bezugspunkt für die Tabellenwerte ist dabei immer die Zielposition, d.h. die n-te Flanke vor der Zielposition wird stets mit der gleichen Zeit verzögert, ehe die zugehörige neue Motorwicklungskombination eingeschaltet wird, unabhängig wie lang der gesamte Positionierzyklus insgesamt ist. Die funktionellen Abhängigkeiten zwischen Verzögerungszeiten und Motormoment sind so fixiert, daß bei kleinen Verzögerungszeiten der Motor ein maximales Drehmoment entwickelt und maximale Schrittfrequenz anstrebt. Mit Zunahme der Verzögerungszeit nimmt die angestrebte Schrittfrequenz \propto , der Motor läuft langsamer. Bei Negation der Ansteuerinformation für die Motorwicklungen ändert der Motor seine Drehrichtung. Auf der Basis dieser Zusammenhänge wird der Druckwagenschrittmotor gesteuert. Zum Erreichen hoher Tabulationsgeschwindigkeiten wird bei großen Tabulationsweiten bis zu einer Annäherung auf 64/120 Zoll zur Zielposition mit extrem kurzen Verzögerungszeiten, die bei ca. 0,250 ms liegen realisiert.

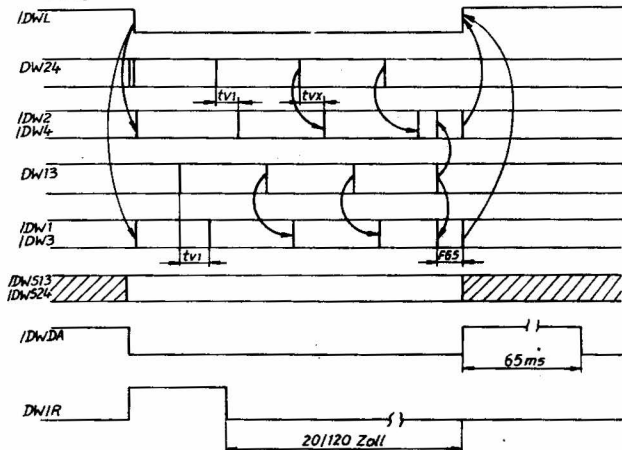
Ab 64/120 Zoll beginnt die Bremsphase, in der zunehmend längere Verzögerungszeiten realisiert werden. Die letzten Flanken unmittelbar vor der Zielposition werden z.B. mit Zeiten von ca. 1,2 ms verzögert. Durch diese letzten Verzögerungszeiten, die für die letzten 4 Motorschritte konstant gehalten werden, wird der Motor auf einer definierten Geschwindigkeit gehalten. Diese Geschwindigkeit ist dabei so hoch, daß der Düw-Motor bei der Abarbeitung dieser Schritte noch nicht zur Abarbeitung von Einzelschritten neigt, aber wiederum durch die sich anschließende analoge Bremsphase nicht in der vorgeschriebenen Zeit zu beruhigen wäre. Deshalb ist zwischen Laufphase und der analogen Gegensteuerphase eine feste Gegensteuerzeit eingefügt. Nach Erreichen der letzten Taktierungsflanke des Positionierzyklus werden während dieser festen Gegensteuerzeit die Motorwicklungen so eingeschaltet, daß sich ein maximales Bremsmoment ergibt. Dadurch wird die Druckwagenbewegung soweit abgebremst, daß eine optimale Dämpfung der Restschwingungen durch die analoge Gegensteuerphase möglich ist. Während der analogen Gegensteuerphase wird der Motor durch Signale gesteuert, die aus den analogen Sinussignalen der Drehwinkelaktierung abgeleitet werden. Der Mikroprozessor schaltet dabei die entsprechende Haltewicklung ein und aktiviert durch entsprechende Signalbelegung die analoge Gegensteuerphase. Durch Differenzierung der analogen Sinussignale wird ein Signal erzeugt, aus dessen Phasenlage die optimale Gegensteuermotorwicklung und aus deren Amplitude die erforderliche Stromamplitude für die Gegensteuerwicklung abgeleitet werden. Mit abnehmender Geschwindigkeit der Restbewegung des Druckwagens nimmt auch die Stromamplitude in den gegensteuerten Motorwicklungen ab, so daß der Motor in der Zielposition nur durch den statischen Haltestrom der Haltewicklung gehalten wird. Zur geschlossenen Steuerung des Düw-Schrittmotors erzeugt die Drehwinkelaktierung 2 um 90° verschobene Sinussignale. Zur Realisierung eines Schrittrasters von 1/120 Zoll kann jede Motorwicklung auch Haltewicklung werden. Für die analoge Bremsphase wird stets das Taktierungssignal verwendet, das in der Zielposition nahe dem Nulldurchgang steht, also auch bei kleinen Schwingamplituden um die Zielposition eine maximale Änderung des Augenblickswertes dieses Taktierungssignales erfolgt. Die Realisierung des Schrittrasters von 1/120 Zoll macht bei beliebigen Haltewicklungen die wahlweise Auswertung des Signales DüwA und DüwB notwendig. Das wahlweise Umspringen in der Bewertung der Taktierungssignale wird durch einen analogen Kanalschalter realisiert.

Logischer Signalaustausch zwischen Mikroprozessor und
Schaltungskomplex zur Druckwagenschrittmotorsteuerung:



Alle Signale zur Druckwagensteuerung werden über XS4/XV4 zwischen Analog- und Digitalplatine geführt.

Timing:



/DWL: Freigabe Druckwagenlauf steuert Laufstrom/Haltestrom

DW24: digitalisiertes Taktierungssignal zur Steuerung der Motorwicklungen 2,4.

/DW2: Logische Motoransteuersignale werden durch zeitliche Verzögerung (tv_x) aus dem Signal DW 24 abgeleitet, /DW2 ist gegenüber /DW4 negiert.

DW13:

/DW1: Äquivalent zu DW 24; /DW2; /DW4

/DW3:

/DWS 13: Standsignale

/DWS 24: Während des Standes (/DWL = H) ist das Signal L, auf deren Wicklung gehalten wird, z. B. Stand auf W1 damit ist DWS 13 = L. Während der Laufphase sind beide Signale H.

/DWDA: Dämpfungsabschaltung

Während der L-Phase wird nicht analog bedämpft. Nach 65 ms nach einem Lauf wird die analoge Bedämpfung abgeschaltet.

DWIR: Stromreduzierung
Bei Schrittlängen über 20/120 Zoll Länge wird über DWIR der Strom in den Motorwicklungen abgesenkt. Dieses Signal wird über eine Zeitkonstante wirksam und steuert die Stromamplitude stetig. Der Strom wird auf etwa halbe Amplitude des Laufstromes abgesenkt.

Laufphase:
Mit dem H/L-Übergang des Signales /DWL beginnt die Laufphase. Unabhängig von der Taktierungsinformation wird aus der vorhergehenden Haltewicklung und der Drehrichtung die Startwicklungskombination ermittelt und eingeschaltet. Ab der ersten gültigen Flanke der Taktierungssignale DW 13 wird zur weiteren Motorwicklungsansteuerung die logische Taktinformation benutzt. Die letzte zu zählende Flanke der Signale DW 24 bzw. DW 13 leitet die feste Gegensteuerzeit (FGS) ein. Während FGS wird die jeweilige Wicklungskombination eingeschaltet, die das maximale Bremsmoment erzeugt. Die feste Gegensteuerzeit beträgt ca. 1 ms. Nach Ablauf der festen Gegensteuerzeit ist die Laufphase beendet. Das Signal /DWL wird auf H zurückgeschaltet. Mit dem L/H-Übergang wird gleichzeitig die Haltewicklung eingeschaltet und das entsprechende zugehörige Standsignal DWS 13 bzw. DWS 24 aktiviert.

Stopphase:
Mit dem L/H-Übergang des Signales /DWA, der unmittelbar dem L/H-Übergang des Signales /DWL folgt, beginnt die analoge Stopphase. Alle Steuerabläufe laufen unabhängig von dem Mikroprogramm ab und werden ausschließlich durch eine analoge Bewertung der Taktierungssignale DWA bzw. DWB bewirkt. Dabei werden die analogen Taktierungssignale elektrisch differenziert. Aus der Phasenlage der differenzierten Signale wird die Gegensteuerwicklung abgeleitet, die der Augenblicksbewegung entgegenwirkt. Aus der Amplitude der differenzierten Signale wird die Stromamplitude für die Gegensteuerwicklung abgeleitet. Durch dieses Bedämpfungsprinzip ist es möglich, den Druckwagen so zu beruhigen, daß bereits 4 ms nach Laufende die Hammeransteuerung erfolgen kann.

Besondere Schaltungsdetails:
Durch den Betrieb des Druckwagenmotors in einer geschlossenen Steuerschleife ist durch die sich nachteilig auswirkenden Stromanstiegs und Ausräumzeiten die maximal erreichbare Schrittfrequenz sehr niedrig. Zur Kompensation dieser Nachteile verfügt der Schaltungskomplex Druckwagensteuerung über die Schaltungsdetails:

- negative frequenzabhängige Phasenkorrektur
- Motorbeschaltung (Leistungselemente)
- Stromreduzierung

Negative frequenzabhängige Phasenkorrektur:

Durch eine zusätzliche RC-Kombination in Verbindung mit einem definierten Spannungsteiler an den Komparatoren zur Gewinnung der logischen Signale DW24, DW13 aus den Signalen DW4, DWB wird erreicht, daß die Schaltflanken der Logiksignale vor den Nulldurchgängen der Taktierungssignale liegen. Mit zunehmender Frequenz der Taktierungssignale nimmt die negative Phasenverschiebung zu.

Motorbeschaltung:

Zur Verringerung der Stromausraumzeit aus den Motorwicklungen sind die Motorwicklungen mit einer RCD-Kombination beschaltet.

Diese Bauelemente sind auf der Leiterplatte "DW Leistungselemente" gesondert angeordnet. Den jeweils alternativ einschaltbaren Motorwicklungen W1/W3 bzw. W2/W4 ist jeweils eine gemeinsam wirkende Beschaltungskombination zugeordnet. Mittels dieser RCD-Kombination wird erreicht, daß ein Wicklungsstrom von 2,2 A innerhalb 0,5 ms ausgeräumt wird.

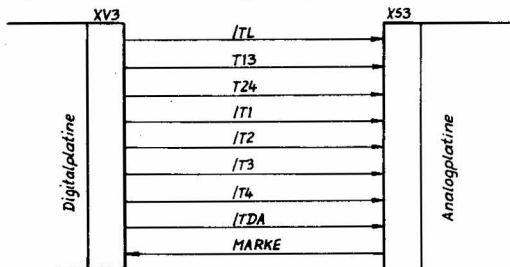
Stromreduzierung:

Für lange Tabulationsweiten, bei denen der Druckwagen nach einer Beschleunigungsphase mit konstanter Geschwindigkeit bewegt wird, wird zur Reduzierung der Verlustenergie der Strom reduziert. Die Stromreduzierung verzögert zusätzlich die Stromausraumphase.

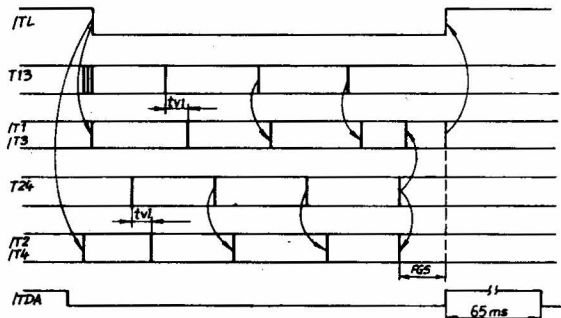
1.2.2.2. Steuerung des Typenradschrittmotors (UT)

Die Steuerung des Typenradschrittmotors erfolgt völlig äquivalent wie die des Druckwagenschrittmotor. Dem UT-Schrittmotor ist gleichfalls eine Taktierung zugeordnet. Diese Taktierung arbeitet fotooptisch und beinhaltet insgesamt 3 Signalspuren. Die Signale TA und TB haben sinusangenähernten Verlauf und besitzen zueinander eine Phasenverschiebung von 90°. Das 3. Signal ist das Markensignal und fixiert zur Synchronisation der Typenscheibe die Scheibenposition 00. Dabei gilt die Festlegung der Typenscheibenposition von 00 bis 95. Das Markensignal wird gleichfalls zur Regelung des LED-Stromes genutzt, um Alterungserscheinungen, Spannungs- und Temperaturtoleranzen bezüglich der Beleuchtungsverhältnisse auszuregeln. Die logische Ansteuerung des UT-Schrittmotors erfolgt durch einen Mikroprozessor.

Logischer Signalaustausch zwischen Mikroprozessor und Schaltungskomplex zur Ansteuerung des Typenradschrittmotors:



Timing:



/TL: Freigabe Typenscheibenlauf, steuert Lauf- bzw. Haltestrom
 Laufstrom = 800 ... 900 mA; Haltestrom: ca. 500 mA

T 13: Digitales Taktierungssignal zur Steuerung der Motorwicklungen 1,3

/T1: Logische Motoransteuersignale. Diese Signale werden

durch definierte zeitliche Verzögerungen (t_{vx}) aus dem Signal T 13 abgeleitet. /T1 ist gegenüber /T3 negiert.

T24:
/T2: äquivalent zu T 13, /T1, /T3
/T4:

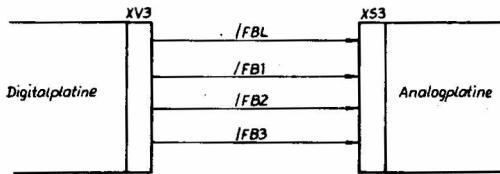
/TDA: Signal zur Dämpfungsabschaltung

FGS: Feste Gegensteuerzeit (0,800 ms)

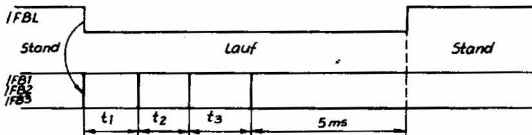
Die Steuerabläufe während der Lauf- und Stopphase sind äquivalent zur Druckwagensteuerung.

1.1.2.2.3. Steuerung des Farbbandschrittmotors

Die zeitliche Ansteuerung der Farbbandschrittmotorwicklungen erfolgt zeitstarr durch den Hauptprozessor über die PIO 1. Signalaustausch zwischen Digital- und Analogplatine:



Timing:



/FBL: Lauffreigabe für Farbbandschrittmotor
Steuert die Stromamplitude Laufstrom/Haltestrom
Laufstrom: ca. 1 A; Haltestrom: ca. 0,3 A

/FB1
/FB2: Logische Ansteuersignale für Motorwicklungen
/FB3

Der Schrittmotor wird im Halbschrittbetrieb angesteuert. Es ergibt sich beispielsweise folgende Ansteuerfolge für die Motorwicklungen:

$W_1, W_1 + W_2, W_2, W_2 + W_3, W_3, \dots$

Für den Farbbandschrittmotor gibt es folgende Zykluslängen:

Betriebsart "mult.": 2,3 oder 4 Motorhalbschritte
(Für Multicarbonbänder)

Betriebsart "single": 12,14 oder 16 Motorhalbschritte
(Für Gewebebänder oder Einfachcarbonbänder)

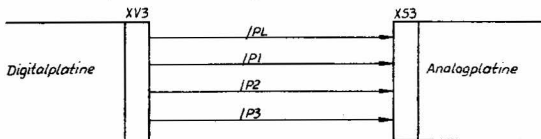
Die jeweilige Transportlänge wird durch den Mikroprozessor bestimmt und aus der jeweils vorher abgedruckten Zeichencharakteristik abgeleitet.

Das Timing wird fest vom Prozessor gesteuert und unterscheidet sich zwischen den einzelnen Transportzyklen.

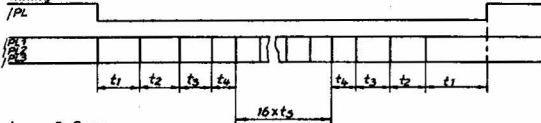
Es ist allen Ansteuerzyklen gemeinsam, daß nach der letzten Wicklungsumschaltung die jeweils eingeschaltete Wicklung/Wicklungskombination noch 5 ms mit Laufstrom beaufschlagt wird, ehe durch das Zurückschalten des Signals /FBL der Haltestrom realisiert wird.

1.2.2.2.4. Steuerung des Papierschrittmotors

Die zeitliche Ansteuerung der Motorwicklungen erfolgt zeitschlüssig durch den Hauptprozessor über PIO 1 Signalaustausch zwischen Digital- und Analogplatine:



Timing:



- $t_1 = 3,0 \text{ ms}$
- $t_2 = 2,5 \text{ ms}$
- $t_3 = 2,0 \text{ ms}$
- $t_4 = 1,5 \text{ ms}$
- $t_5 = 1,25 \text{ ms}$
- $t_6 = 5,0 \text{ ms}$

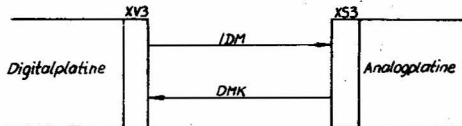
/PL: Lauffreigabe für Papiervorschubschrittmotor;
Steuert die Stromamplitude zwischen Haltestrom/Laufstrom
Laufstrom: ca. 1 A; Haltestrom: ca. 0,3 A

/P1
/P2: Logisch Ansteuersignale für Papiervorschubschrittmotor
/P3

Der Papiervorschubschrittmotor wird äquivalent wie der Farb-
bandschrittmotor im Halbschrittbetrieb angesteuert. Der im
Timing dargestellte Ansteuerzyklus entspricht einer Papier-
vorschublänge von 1/6 Zoll. Bei längeren Vorschublängen wer-
den zusätzlich Schritte mit t_s eingefügt. Bei kürzeren Vor-
schublängen werden mittig aus dem dargestellten Zyklus
Schritte so ausgeblendet, daß Beschleunigungs- und Brems-
phase symmetrisch bleiben. Der kleinste ausführbare Papier-
vorschub (Motor + Getriebe) beträgt 1/144 Zoll (0,176 mm).

1.2.2.2.5. Ansteuerung Druckmagnet

Die Ansteuerung des Druckmagnetes erfolgt durch den gleichen
Mikroprozessor, der auch die Typenradsteuerung ausführt. Bei-
de Prozesse laufen niemals gleichzeitig ab.
Signalaustausch zwischen Digital- und Analogplatine.



Es erfolgt eine Modulation der Ansteuerzeit in Abhängigkeit von:

- Druckfläche des jeweiligen Zeichens
Variation in 8 Druckenergiestufen
- Taste "INTENSITY"
Über die Taste "INTENSITY" sind 3 verschiedene Druckener-
gieniveaus durch den Bediener einstellbar. Die Ansteuer-
zeiten der 8 Druckenergiestufen werden insgesamt um eine
konstante Zeit verlängert oder verkürzt.
- Betriebsspannungsschwankungen der 36 P für den Druckmagnet
- nach Vorgabewerten für Testzwecke

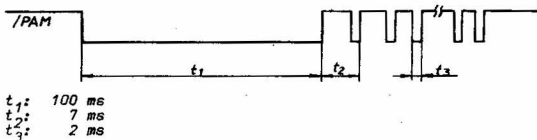
In Abhängigkeit von der Betriebsspannung, die sich durch
unterschiedliche Stromanstiegszeiten auswirkt und zu Verän-
derung der Aufschlagsenergie führt, wird die Gesamtsteuer-
zeit für den Druckmagnet variiert. Dazu wird dem Mikropro-

zessor das Signal Druckmagnetchopperkontrolle (DMK) angeboten. Basierend auf eine normierte Ansteuerung, die sich auf die Nennbetriebsspannung des Magneten bezieht, wird bei Abweichung der Anstiegszeit, die sich aus Ansteuerbeginn bis Chopperbeginn ergibt, die Gesamtansteuerzeit so errechnet, daß in Abhängigkeit der Betriebsspannung das Stromintegral konstant bleibt. Bei einer Überschreitung einer Ansteuerzeit über 1,9 ms liegt mit Sicherheit eine fehlerhafte Ansteuerfunktion vor und die Magnetansteuerung wird abgebrochen. In diesem Fehlerfall geht der Mikroprozessor in eine Havarieroutine. Der Strom durch den Magneten beträgt 5...7 A und wird bei reduzierter Druckenergie mit Hilfe eines Testprogrammes nach dem Schriftbild eingestellt.

1.2.2.2.6. Ansteuerung des Magneten für oberen Papierandruckbügel (PAM)

Der Magnet PAM wird von dem Hauptprozessor über PIO.1 zeitstarr gesteuert. Zum Anziehen wird der Magnet durch einen Ansteuerimpuls von 100 ms angesteuert. Zum Halten in der ausverrückten Position wird anschließend an den 100 ms Ansteuerimpuls eine getastete Impulsfolge angelegt. Dadurch ergibt sich der Haltestrom durch den Magneten.

Logisches Ansteuersignal:



Während des Ansteuerimpulses (t_1) ergibt sich ein Anzugsstrom von maximal 2,5 A, der getastete Haltestrom ergibt sich mit ca. 300 mA.

1.2.2.2.7. Sensoren

- Kontakt links (KL)

Fotooptische Gabellichtschranke mit offenen Emitter als Ausgang. Über einen Lastwiderstand auf der Digitalplatine werden direkt die Eingangspegel für den Mikroprozessor zur DM-Steuerung gebildet. Im KL-Bereich hat das Signal KL einen L-Pegel. Das Signal KL wird nur im Rahmen der Synchronisation abgefragt. Befindet sich der Druckwagen zu Beginn einer Druckwagensynchronisation außerhalb des

KL-Bereiches, läuft der Druckwagen mit maximaler Tabulationsgeschwindigkeit in den KL-Bereich ein und beginnt mit dem Einlaufen des Bremsvorgang, um genau 1 Zoll weiter auf der ersten Druckposition anzuhalten. Diese Position wird intern als Druckwagenposition Null definiert. Befindet sich der Druckwagen zu Beginn einer Druckwagensynchronisation innerhalb des KL-Bereiches, wird eine Tabulation mit einer Schrittweite von 140/120 nach rechts angesteuert. Anschließend erfolgt eine Richtungsumkehr und das Einlaufen in den KL-Bereich erfolgt wie bereits beschrieben.

- Farbbandende (FBE)

Durch die Baugruppe Farbbandende wird das Signal FBE gebildet. Diese Baugruppe ist ein einfacher Gabelkoppler mit offenen Emittor des Fototransistors. Durch einen Lastwiderstand auf der Digitalplatine wird der entsprechende Pegel für die PIO 1 und den DM-Subprozessor gebildet. Mit einem Einstellregler am Druckwagen wird der Diodenstrom für die LED so eingestellt, daß sich für den Hellstrom Ausgangsstrom des Fototransistors von 0,6 mA ergibt. Es kann nur ein Druck begonnen werden, wenn ein Farbband vorhanden ist. Wird ein Farbbandende erkannt, werden noch 5 Zeichen abgedruckt, ehe das Farbbandende als gültige Information bewertet und der Druck unterdrückt wird.

- Papierrandererkennung (PREK)

Die Baugruppe Papierrandererkennung ist eine Reflexlichtschranke, die am Druckwagen montiert ist und unter der Druckwalze durch das Papierleitblech den Beleg abfühlt. Die Baugruppe beinhaltet die fotooptischen Bauelemente einschließlich der digitalen Signalgewinnung. Wird ein Beleg erkannt, schaltet das Signal /PREK auf Low. Je nach Vermessungsauftrag werden Papieranfang, Belegkanten links bzw. rechts und Papierende vermessen. Bei Beleganfang wird dabei ohne Einschränkung bewertet. Beim Vermessen des Belegrandes derart, daß sich die Baugruppe neben dem Beleg befindet und auf die Belegkante zuläuft, wird ein erkannter Beleg ebenfalls sofort bewertet. Beim Überlaufen eines Beleges zum Erkennen des Überganges zwischen Beleg und Walze wird die Belegkante zwar als erkannt registriert, jedoch erst nach dem Überlaufen dieser Kante um 1/2 Zoll als gültig verarbeitet. Dadurch können z. B. großflächige dunkle Aufdrucke, wie sie häufig auf Firmenbögen vorhanden sind, ausgeblendet werden. Das Papierende und vermessene Beleggränder werden laufend abgefragt. Ein erkanntes Papierende bzw. ein Belegrand wird gleichfalls registriert, jedoch erst nach einer Vorschublänge von 4/6 Zoll als gültig verarbeitet und es wird ein weiteres Bedrucken unterdrückt.

- Deckelkontakt

Es befindet sich im Gerät ein Deckelkontakt, der verhindern soll, daß eine Gefährdung des Bedieners bei geöffnetem

Gerät insbesondere durch die Bewegung des Druckwagens nicht möglich ist. Der Deckelkontakt wirkt sowohl beim Öffnen der vorderen Gerätekappe wie beim Öffnen der Haube gesamt. Ein geöffnetes Gerät blockiert den Programmablauf, so daß auch keine Druckwagenbewegung ausgeführt wird. Wird während einer Druckwagenbewegung das Gerät geöffnet, wird die laufende Druckwagentabulation noch bis maximal 0,5 Zoll abgearbeitet. Jede weitere Wagenbewegung wird unterdrückt. Beim Schließen des Deckels arbeitet das Gerät selbständig weiter. Das Haubenöffnen kann an beliebigen Stellen der Programmabarbeitung erfolgen.

1.2.2.2.8. Stromversorgung

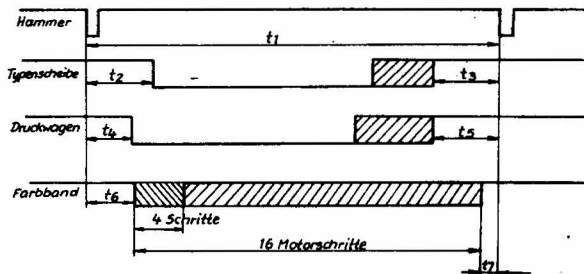
Das Gerät verfügt intern über folgende Betriebsspannungen:

SP1	= +5V für Digitalplatine
SP2	= +5V für Analogplatine
12P	= +12V
12N	= -12V
5N	= -5V
36P	= +36V Leistungsspannung
DVLD	= Bezugspotential für Logikspannungen
OVLE	= Bezugspotential für Leistungsspannung

Die Rohspannungen für die Stabilisierungsschaltungen werden durch einen Netztransformator bereitgestellt. Bis auf die Gleichrichter und die Speicherkondensatoren für die +5V und 36P sind alle übrigen Schaltungsdetails auf der Analogplatine angeordnet. Die Betriebsspannungen SP2, 12P, 12N, 5N werden mittels Festspannungsregler erzeugt. Die Logikspannung SP1 wird wegen des erhöhten Strombedarfes mittels MAA 723 und nachgeschaltetem Längstransistor erzeugt. Die Spannung SP2 ist mit der SP1 gekoppelt. Erst nach dem Aufbau der Betriebsspannung für die Digitalplatine wird die SP2 für die Analogkomplexe freigegeben. Beim Unterschreiten der Logikspannung wird die SP2 gesperrt. Die Betriebsspannung 36P wird instabilisiert bereitgestellt und unterliegt somit der Toleranz der Netzspannungsschwankung sowie der Toleranzen durch interne Lastschwankungen. Die Leistungsspannung 36P variiert somit zwischen 27V und 42V. Für Prüf-, Montage- und Servicezwecke ist auf der Analogplatine ein Steckverbinder angeordnet, der Brücken für die stabilisierten Betriebsspannungen SP2, 12P, 12N und 5N realisiert und durch Ziehen dieses Steckverbinders ein Abtrennen der Stromversorgungsschaltungen dieser Spannungen von den Verbraucherschaltungen ermöglicht.

1.2.2.2.9. Steuerfolgen für die Funktionsgruppen

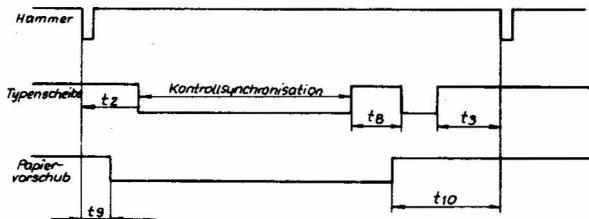
Die Funktionsgruppen werden für einen Druckzyklus nach folgendem Schema gesteuert;
Druckzyklus allgemein:



Die angegebenen Funktionszeiten für die Baugruppen stellen die Aktivierungszeiten (Lauffreigaben) dar, zu deren Zeiten die den Baugruppen zugeordneten Magnete/Spulensysteme nach bereits beschriebenen Schemas angesteuert werden.

Zeitbedingungen:

- t_1 : minimal 18 ms bei Positionierweite 0 für Typenscheibe oder Doppeldruck
 - t_2 : Beruhigungszeit des Druckhammers, damit Hammerstößel vor Beginn einer erneuten Typenscheibenpositionierung außerhalb des Typenscheibenbereiches ist.
 $t_2 = 6,5 \text{ ms}$
 - t_3 : Beruhigungszeit für Typenscheibe bis zur Hammeransteuerung
allgemein: $t_3 = 5 \text{ ms}$
Bei Positionierweite: 1 : $t_3 = 12 \text{ ms}$
 - t_4 : Anlaufverzögerung des Druckwagens nach einer Hammeransteuerung $t_4 = 4 \text{ ms}$
 - t_5 : Beruhigungszeit für Druckwagen bis zur Hammeransteuerung
allgemein: $t_5 = 4 \text{ ms}$
 - t_6 : Anlaufverzögerung für die Ansteuerung des Farbbandschrittmotors $t_6 = 4 \text{ ms}$
 - t_7 : Beruhigungszeit zwischen Farbbandmotoransteuerung und Druckhammeransteuerung.
 $t_7 = 0 \text{ ms}$
- Alle Zeiten sind Mindestzeiten.



Zeitbedingungen:

- t_2, t_3 : wie ein Druckzyklus allgemein
- t_8 : Beruhigungszeit zwischen 2 Typenscheibenpositionierungen ohne Druck
 - $t_8 = 12 \text{ ms}$
 - Verweilzeit der Typenscheibe auf der Markenposition
 - $t_8 = 30 \text{ ms}$ (Maximalzeit)*
- t_9 : Anlaufverzögerung zwischen letzter Druckhammeransteuerung und Ansteuerbeginn für Papervorschub
 - $t_9 = 5 \text{ ms}$
- t_{10} : Beruhigungszeit nach Papervorschub bis erneuter Hammeransteuerung
 - $t_{10} = 25 \text{ ms}$

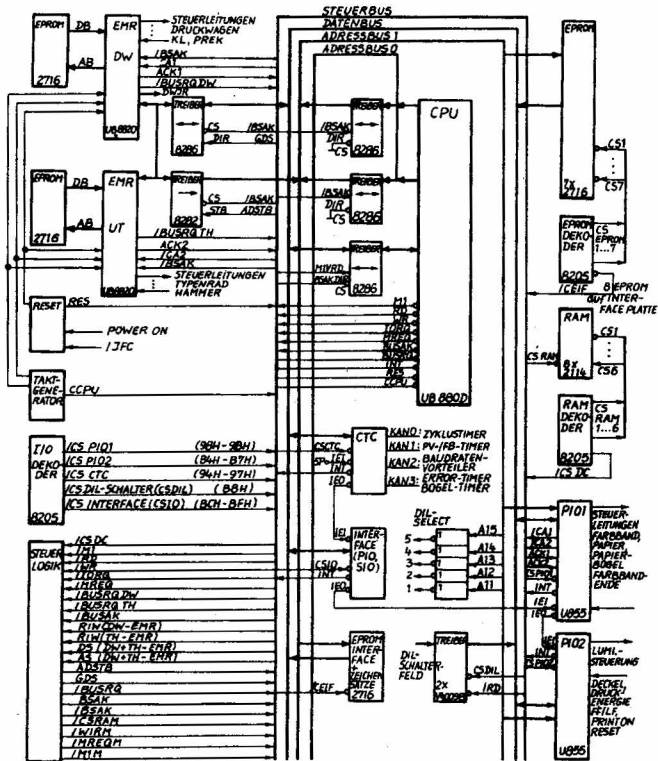
Bei Papervorschubweiten ab 1/6 Zoll wird gleichzeitig zum Papervorschub eine Kontrollsynchrisation der Typenscheibe ausgeführt.

* Bei der Kontrollsynchrisation wird auf die Markenposition positioniert und das Vorhandensein der Marke geprüft. An der Markenposition wird jedoch nicht länger als max. 30 ms verweilt, da sonst der LED-Strom verfälscht wird.

1.2.2.3. Funktion der Digitalsteuerung

Die Digitalsteuerung besteht aus 3 Mikrorechnern und deren Peripherie und steuert den gesamten logischen Ablauf des Druckers. Dabei ist den Komplexen Druckwagenschrittmotor und Typenradschrittmotor/Druckmagnet je ein Mikroprozessor (Subprozessor) zugeordnet. Der 3. Mikroprozessor (Hauptprozessor) koordiniert die beiden Subprozessoren und bedient über E/A-Schaltkreise das Interface sowie den Papervorschub- und Farbbandtransportschrittmotor und wertet die Informati-

1.2.2.3.1. Blockschaltbild der Digitalsteuerung



onen der Sensorbaugruppen (Farbbandende, Papierranderkennung) sowie der Tasten und Schalter aus.

1.2.2.3.2. Kommunikation zwischen Hauptprozessor und Subprozessor

Der Daten- und Befehlsaustausch zwischen dem Hauptprozessor und den Subprozessoren erfolgt über einen gemeinsamen Speicherbereich (Mailbox). Dieser Speicherbereich kann von allen 3 Prozessoren gelesen und beschrieben werden. Welcher Prozessor Zugriff zur Mailbox hat, steuert der Hauptprozessor. Zur Steuerung des Datenaustausches dienen die Steuerleitungen /CA1, /ACK1, /CA2, /ACK2, /BSAK, /BRQ2, /BRQ1

/CA1: Zugriffserlaubnis des Hauptprozessors für DW-Mikroprozessor zur Mailbox.

/ACK1: Bereitschaftssignal des DW-Mikroprozessors zur Befehlsübernahme

/CA2: Zugriffserlaubnis des Hauptprozessors für UT-Mikroprozessor zur Mailbox

/ACK2: Bereitschaftssignal des UT-Mikroprozessors zur Befehlsübernahme

/BRQ1: Busanforderung des DW-Mikroprozessors

/BRQ2: Busanforderung des UT-Mikroprozessors

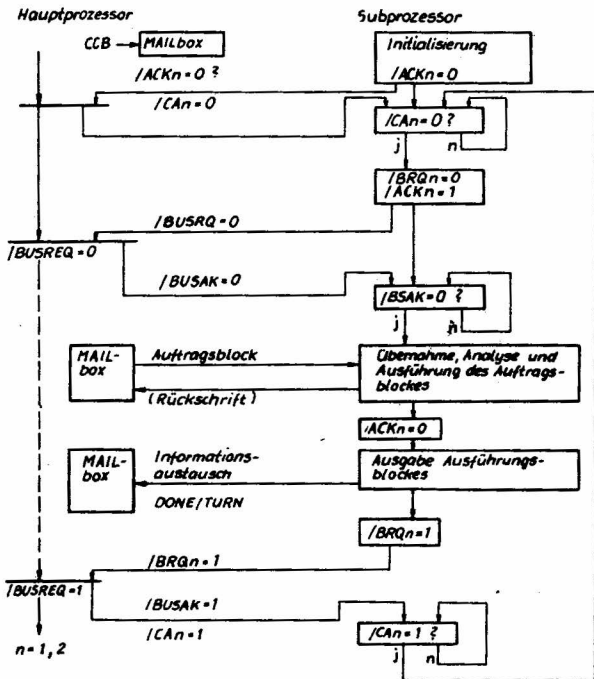
/BSAK: Antwortsignal des Hauptprozessors bei Busabgabe an UT- oder DW-Mikroprozessor

Die Kommunikation des Hauptprozessors mit den Subprozessoren erfolgt durch den Austausch von Befehlssätzen (10 Byte) über die Mailbox. Bei der Abarbeitung der Befehlssätze unterscheiden die Subprozessoren zwischen einphasigen und zweiphasigen Befehlsausführungen.

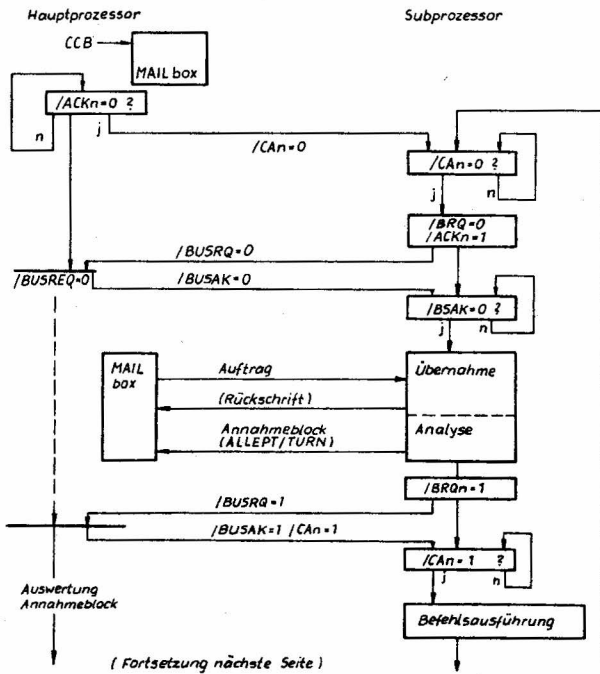
Einphasige Befehle zeichnen sich durch einen einmaligen Buszugriff aus, d.h. Befehlsannahme, Analyse und Ausführung erfolgen im gleichen Buszugriffszyklus. Es handelt sich dabei um zeitlich relativ kurze Befehle.

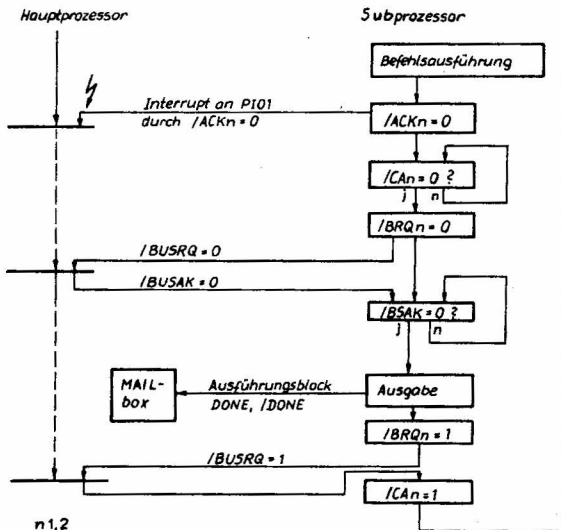
Bei zweiphasigen Befehlen erfolgt nach der Befehlsübernahme eine Befehlsanalyse (Prüfung der Ausführbarkeit). Das Ergebnis der Analyse wird dem Hauptprozessor mitgeteilt (erster Rückmeldeblick). Ist der Befehl ausführbar, schließt sich eine zweite Phase (Ausführungsphase) an. Zuvor wird die Bussteuerung an den Hauptprozessor zurückgegeben. Am Ende der Ausführungsphase wird die Ausführung und deren Qualität dem Hauptprozessor mitgeteilt.

Kommunikation zwischen Haupt- und Subprozessor bei einphasigen Befehlen:



Kommunikation zwischen Haupt- und Subprozessor bei zwei-
phasigen Befehlen:





1.2.2.3.3. Datenfluß und Programmstruktur des Hauptprozessor-systems

1.2.2.3.3.1. Systemsoftware SD 1152/257

Der Typenraddrucker SD 1152/257 hat als Datenendeinrichtung die von einer Datenübertragungseinrichtung gesendeten Druck- bzw. Steuerzeichensequenzen in eine programmatisch festgelegte Folge von druckertypischen Einzelaktionen umzusetzen. Der Forderung nach möglichst hoher Druckgeschwindigkeit und damit nach Parallelverarbeitung von Einzelprozessen, wurde beim SD 1152/257 durch ein multiprozessorfähiges Master-Slave-Hardwarekonzept Rechnung getragen (Blockschaltbild 1.2.2.3.1.).

Dieses findet eine entsprechende Unterstützung durch die Systemsoftware (Abb. 1).

1.2.2.3.3.2. PHYSISCHE MAKROSTRUKTUR

Das Mikroprogramm des SD 1152/257 ist modular aufgebaut, d. h. die Moduln besitzen definierte Ein- und Austrittspunkte und bestehen aus Subroutinen und Segmenten. Die Moduln sind austauschbar. Alle Moduln sind als Unterprogramme ausgeführt und werden in ihrer Wirkungsweise durch die Systemsteuerschleife verkettet (Abb.1).

Die Systemsteuerschleife koordiniert die Moduln:

1. ESCAPE-INTERPRETER (oder wahlweise TESTMODE bzw. KEILDRUCK)
2. DRUCKMODUL
3. DRUCKUNTERBRECHUNG
4. SUPERVISOR

Auf diese Moduln wird über eine Sprungtabelle zugegriffen.

1.2.2.3.3.3. MODULCHARAKTERISTIKA

Die in Tafel 1 aufgeführten Programmmoduln sind zum Teil Sammlungen von Subroutinen zur Unterstützung der über die Systemsteuerschleife koordinierten Moduln. Im folgenden wird Wert auf die Kennzeichnung der für den Druckprozeß relevanten Moduln gelegt und an geeigneter Stelle auf Subroutinen hingewiesen.

a) INTERFACE I...

Der Interfacemodul arbeitet als autonomes interruptgesteuertes Programm. Es wird über den Programmanfang A... (POWER ON) in den aktiven Grundzustand versetzt. Das Interface füllt den Eingangspuffer 1 so lange, bis dieser durch Erreichen einer oberen Wargrenze (Pufferlänge - 128 Bytes) eine begrenzte Aufnahmekapazität signalisiert. Daraufhin steuert sich der Interfacemodul selbst in einen inaktiven Zustand. Dieser kann nur über den ESCAPE-INTERPRETER oder eine RESET-Funktion aufgehoben werden.

Die Einzelfunktionen der Interfacearbeit (Prozedurverwaltung, Öffnen, Schließen...) werden über eine Sprungtabelle aufgelöst. Diese Methode gestattet den problemlosen Austausch unterschiedlicher Interfaces.

b) PUFFERVERWALTUNG P...

Sowohl Eingangspuffer 1 als auch Druckpuffer 2 arbeiten unter derselben Pufferverwaltung. Beide Puffer werden allerdings unterschiedlich initialisiert (Inputpointer, Outputpointer, Pufferlänge, obere Warngrenze, untere Warngrenze) und über einen Sprungverteiler aktiviert.

Die Pufferverwaltung besteht aus den Teilen:

1. Initialisierung
2. Lesen/Schreiben von Zeichen
3. Input-, Outputpointer-Verwaltung
4. Freibereichsverwaltung
5. Statusbehandlung

Die Kommunikation zu anderen Programmodulen wird im wesentlichen über das Statusbyte vollzogen.

Wichtige Statusmeldungen:

1. Puffer belegt : wirkt auf Druckmodul D...
und Druckunterbrechung V...
2. Warnung:
obere Warngrenze: wirkt auf Interface I... (Puffer 1)
und Druckmodul D... (Puffer 2)
untere Warngrenze: wirkt auf Interface I... (Puffer 1)
und Druckmodul D... (Puffer 2)
3. Puffer voll : wirkt auf Keildruck K... (Puffer 2)
und Interface I... (Puffer 1)

c) ESCAPE-INTERPRETER E...

Dieser Modul nimmt als Bestandteil der Systemsteuerschleife die Koppelfunktion von Eingangspuffer 1 und Druckpuffer 2 wahr. Darüberhinaus kontrolliert er das Erreichen der unteren Warngrenze im Puffer 1 (noch 16 Bytes im Speicher) und gibt bei Erreichen dieser das Interface für den weiteren Zeichenempfang frei. Die Interpreterfunktion besteht in einem Auslesen der in Puffer 1 abgelegten Zeichen, Herausfiltern von ESCAPE-Folgen, Wandlung dieser in eine 1 Byte-Folge entsprechend einem druckerintern vereinbarten Code und dessen Ablage im Druckpuffer 2. Druckzeichen und Parameter für Steuerzeichenfolgen gelangen ungewandelt in den Puffer 2. In der Betriebsart "Hexdump" erfolgt die Wandlung der aus Puffer 1 gelesenen Zeichen im Hexcode in jeweils 2 ASCII-Zeichen und ein SPACE sowie deren Ablage im Puffer 2. Der ESCAPE-INTERPRETER behält solange die Steuerung, bis entweder Puffer 1 leer oder Puffer 2 voll ist.

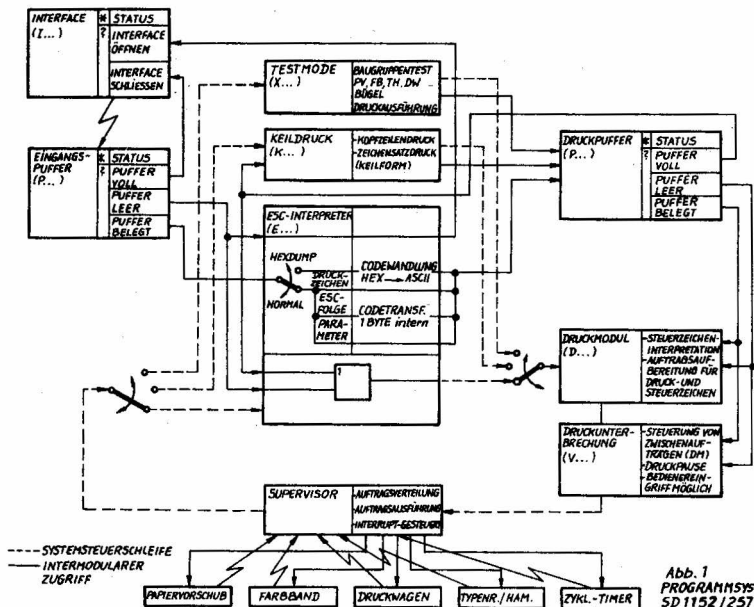
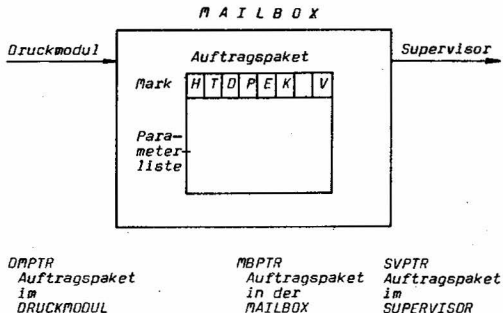


Abb. 1
PROGRAMMSYSTEM
SD 1152/257

d) DRUCKMODUL 0...

Die im Druckpuffer 2 stehenden Druckzeichen, Steuerzeichen und Parameter sind die Datenquelle für den DRUCKMODUL. Er besitzt selbst einen internen kleinen Puffer (4 Bytes), der dem beschleunigten Zugriff auf ESCAPE-Folgezeichen (Parameter) dienen soll und der typisch bei der Behandlung von Steuerungsfolgen mit vertikaler Wirkung (Zeilenvorschub, Seitenvorschub) nachgefüllt wird. Der DRUCKMODUL ist das Kernstück der Auftragsaufbereitung für die vom Drucker auszuführenden Einzelaktionen. Im Ergebnis einer Druck- bzw. Steuerzeichenanalyse stellt der DRUCKMODUL eine Liste aller im Ausführungszyklus zu aktivierenden Funktionsgruppen (Hammer, Typenrad, Druckwagen, Papiervorschub, Farbbandvorschub) mit spezifizierten Parametern zusammen. Der Auftrag wird in einer Mailbox abgelegt und damit dem Zugriff durch den SUPERVISOR überlassen.

Nach Ablage eines Auftrages in der Mailbox ist der DRUCKMODUL bereit für die Bearbeitung eines Folgeauftrages, sofern nicht Sonderbedingungen dies verhindern. Solche Sonderbedingungen sind die Unterbrechung des laufenden Druckvorganges durch Paplerautrieb und Paplereinzug im Einzelblatt- bzw. Sheet-Feeder-Betrieb. Dem DRUCKMODUL obliegt die Verwaltung aller horizontalen und vertikalen Druckpositionen. Aus diesem Grund wird 0... auch von DRUCKUNTERBRECHUNGSMODUL V... konsultiert, falls diese Positionen in einer Druckpause (Zeilenvorschub, Seitenvorschub, Blatteinzug mit Vermessung) verändert werden, sowie bei der Auslösung von Aufträgen, die durch einen Papiervorschub mit Bügelaktion gekennzeichnet sind. Der DRUCKMODUL bedient sich des Unterprogrammpaketes U... .



Die Arbeit mit der Mailbox läuft über Pointer, die den jeweils gewünschten RAM-Bereich mit dem entsprechenden Auftragspaket adressieren. Der DRUCKMODUL beschickt die MAILBOX, der SUPERVISOR leert diese. Das Leeren erfolgt über einen Pointertausch, so daß der SVPTR auf das in der MAILBOX stehende Auftragspaket weist und der MBPTR auf einen RAM-Bereich zeigt, der mit der Abarbeitung des Vorgängerauftrages durch den SUPERVISOR frei geworden ist.

Der DRUCKMODUL kann seinerseits die freigewordene MAILBOX für sich beanspruchen und organisiert, falls er ein neues Auftragspaket zusammengestellt hat, einen Pointertausch derart, daß der MBPTR auf den RAM-Bereich mit dem neuen Auftragspaket weist und der DMPTR jetzt den freigewordenen RAM-Bereich adressiert.

Es ist demnach nicht möglich, zu einem bestimmten Zeitpunkt die Mailbox eindeutig zu lokalisieren.

e) DRUCKUNTERBRECHUNG V...

Jeder vom DRUCKMODUL an die Mailbox übergebene Auftrag gelangt nur zur Auftragsverteilung im SUPERVISOR (S...), wenn alle Bedingungen, die ein direktes Durchsteuern des Auftrages verhindern, nicht eintreten.

Diese Bedingungen sind:

1. Druckunterbrechung über ON/OFF-Taste wird gewünscht.
2. Druckmodul (D...) fordert eine Steuerung von Zwischenaufrägen an (Papiervorschub mit Bügel):
Sheet-Feeder-Aufträge: Fachauswahl
Fachwechsel
Blattwechsel
Blattaustrieb
Blatteinzug
3. Papierlauf-Fehler wurden erkannt (kein Papier in der aktuellen Druckposition, kein Papier beim Blatteinzug gefunden, Papieraustrieb mißlungen).
4. Farbbandende
5. Deckel geöffnet

Bedingung 1 erlaubt die Tastenfunktionen:

Zeilenvorschub
Seitenvorschub
Papiereinzug/-austrieb
Druckenergie verändern

Bedingung 3-5 wird durch Blinken der roten Luminiszenzdiode signalisiert und erfordert eine Behandlung durch den Bediener.

In einer Druckpause (OFF-Zustand) lassen sich ebenfalls ein Farbband- oder Typenscheibenwechsel vornehmen und Papier einlegen bzw. entnehmen.

f) SUPERVISOR S...

Der SUPERVISOR ist der prozeßnächste Modul. Er entnimmt die vom Druckmodul (D...) bzw. dem DRUCKUNTERBRECHUNGSMODUL (V...) generierten Auftragspakete aus der Mailbox und sorgt für deren Verteilung bzw. Überwachung. Die Prozesse eines Auftragspaketes werden sequentiell und hierarchisch ausgelöst.

Die Reihenfolge lautet:

Hammer
Typenrad
Druckwagen
Papilervorschub
Farbband

und geht aus dem 1. Byte, dem MARK-Byte, eines Auftragspaketes hervor. Das Auslösen eines der genannten Aufträge wird im READY-Byte vermerkt. Synchronisationspunkt eines Druckzyklus ist der Hammerabschlag. Die Druckzyklussteuerung sichert, daß ein neuer Druckzyklus sofort mit dem Hammerabschlag beginnen kann, sofern die Prozeßberuhigungszeiten des Vorgängerauftrages abgelaufen sind.

Nach dem sequentiellen Auslösen der Einzelaufträge erfolgt vom SUPERVISOR aus der Rücksprung in die Systemsteuerschleife. Diese Maßnahme und das Freiwerden der Mailbox erlaubt dem DRUCKMODUL die Neuaufbereitung, eines Auftrages im Schatten der Abarbeitung eines Vorgängerauftrages.

Typenrad-, Hammer- sowie Druckwagenprozesse laufen in der Ausführung parallel, Papier- und Farbbandvorschub müssen als Bestandteil eines Auftragspaketes sequentiell ausgeführt werden, da sie für ihre zeitliche Steuerung denselben Timer nutzen.

Die vom SUPERVISOR ausgelösten Einzelaktionen finden interruptgesteuert ihren Abschluß mit dem Auslösen der Prozeßberuhigungszeit über ein u. U. notwendiges Nachstellen des Druckzyklus-Timers.

Der Druckzyklus-Timer ist auf die maximale Druckleistung von 55 Zeichen/s eingestellt.

Alle Prozesse werden nach ihrem Abschluß im READY-Byte ausgetragen. Am Ende des letzten Prozesses kontrolliert der SUPERVISOR den Stand der Auftragsaufbereitung für den Folgeauftrag. Geling es dem DRUCKMODUL einen neuen Auftrag aufzubereiten und in der Mailbox abzulegen, so leert der SUPERVISOR diese sofort wieder und beginnt mit der erneuten Auftragsverteilung. Andernfalls wird die Programmabarbeitung an der durch die SUPERVISOR-Interruptroutine unterbrochenen Stelle fortgesetzt.

Der Bearbeitungszustand des SUPERVISORS kann von anderen Modulen über das SV-STATUS-Byte kontrolliert werden. Dieses vermerkt sowohl den Stand der Auftragsabarbeitung im READY-Byte als auch den Zustand fehlerhafter Auftragsausführung im SV-ERROR-Byte.

SUPERVISOR - Auftragspaket:

Mailboxptr. weist auf Parameterbereich für aktuellen Auftrag
MBPTR

MBPAR								
	7	6	5	4	3	2	1	0
MARK 0	HA	TR	DW	FB	PV	KS		VALID
1		Typenradposition 1... 96						
2		Druckintensität (1,2,4)			Hammerenergiestufe (1...8)			
3		Druckwagenposition absolut						Low
4		(C...626 h)						High
5		Papiervorschub-Halbschritte (Zweierkplmt.)						
6		vorwärts : 0001h...7ffff rückwärts: fffff...8000h						
7		Farbband-Halbschritte / 4 (1...7fh)						

Bitposition MARK-Byte:

Bit 0: = 1 Auftrag gültig

Bit 1: nicht belegt

Bit 2: = 1 Kontrollsynchronisation Typenrad
.typisch bei Zellschaltungen gesetzt

Bit 3: = 1 Auftrag für Papiervorschub
.zugehörige Parameter -Byte 5,6

Bit 4: = 1 Auftrag für Farbbandvorschub
.zugehöriger Parameter -Byte 7
.Parameterwert = 1/4 des ausgeführten Wertes

Bit 5: = 1 Auftrag für Druckwagen
.zugehörige Parameter -Byte 3,4

Bit 6: = 1 Auftrag für Typenrad
.zugehöriger Parameter -Byte 0

Bit 7: = 1 Auftrag für Hammer
.zugehöriger Parameter -Byte 2

SUPERVISOR - READY - Byte

	7	6	5	4	3	2	1	0
READY	PV	TH	DW	FB				PC

READYxx =1 Zugeordneter Prozeß ist aktiv
 =0 Zugeordneter Prozeß ruht oder wurde beendet

Bitposition READY-Byte:

Bit 0: = 1 Druckzyklus-Timer läuft (CTC1 - Interrupt)
 Überwachung minimaler Druckzykluszeit im
 Falle einer Hammeransteuerung
Bit 4: = 1 Farbbandvorschub läuft (CTC0 - Interrupt)
Bit 5: = 1 Druckwagentabulierung läuft (EMR 1)
Bit 6: = 1 Hammer - oder Typenradaktion läuft (EMR 2)
Bit 7: = 1 Papiervorschub läuft (CTC0 - Interrupt)

SUPERVISOR - ERROR - Byte

	7	6	5	4	3	2	1	0
ERROR	TH	TOUT2	ACK2H	TOUT1	DW	TOUT2	ACK1H	TOUT1

EMR 1: Typenrad/Hammer EMR2: Druckwagen

Bitposition ERROR-Byte:

Bit 0: =1 Taktierungsfehler Druckwagen
 =0 Kommunikationsfehler EMR 2
Bit 1: =1 EMR 2 nicht bereit zur Kommunikation:
 .Störungen größer als Entprellzeit
 .Hardwarefehler
 ."EMR noch aktiv" wird durch das Aufrufschema
 logisch ausgeschlossen
Bit 2: =1 Timeout 2. Phase
 .EMR reagiert nicht auf ein aktives /CA - Signal
 als Aufforderung den Ausführungsblock zu senden
Bit 3: =1 Sammelfehlerbit für EMR2 - ERROR
 .nähere Fehlerursache (siehe Bitposition 0-2)
 wird im Ausführungsblock des EMR 2 übermittelt
Bit 4...7 Für EMR1 analog Bit 0...3

SUPERVISOR - STATUS - Byte

	7	6	5	4	3	2	1	0
STATUS	ERROR			POS96	MB0X			BUSY

Bitposition STATUS-Byte:

Bit 0: =1 SUPERVISOR im aktiven Zustand
 .mindestens 1 Elementarprozeß läuft

Bit 3: =1 Mailbox leer
 .mit einem SUPERVISOR - Aufruf wurde kein Auftrag in der Mailbox gefunden
 .hat Bedeutung für den Selbstaufwurf des SUPERVISORS

Bit 4: =1 Typenrad - Positioniervorgang zur Markenposition 96 registriert
 .SUPERVISOR organisiert einen Zwischenzyklus mit einem Abschlag der Markenposition und anschließender Einnahme der Typenradposition 1

Bit 7: =1 Sammelfehlerbit
 .irgendeine Aktion des SUPERVISORS ist fehlerhaft verlaufen
 .solange kein Löschen der Fehlerinformation erfolgt werden weitere Aufträge vom SUPERVISOR abgewiesen
 .Fehlerinformation kann durch OFF-Zustand oder RESET versuchsweise gelöscht werden.

1.2.2.3.3.4. Betriebsverhalten des SD 1152/257

Das Betriebssystem des SD1152/257 besteht aus einer Initialisierungsphase und der eigentlichen Drucksteuerung.

		Sprünge
	Bedingung	
Marke	nicht ohne	
	erfüllt erfüllt Bedingung	

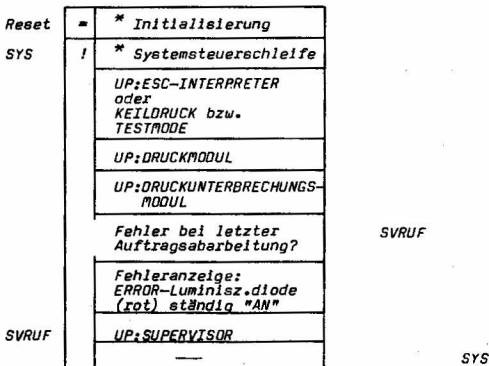


Abb.: Linearstruktogramm (Grobstruktur) des SD1152/257 Betriebssystems

a) Initialisierung

Netzeinschalten bzw. Betätigen der Reset-Taste bewirken den Ablauf nachfolgend aufgeführter Routinen, die sich lediglich darin unterscheiden, daß bei einem SOFT-RESET (Reset-Taste) das Interface nicht neu initialisiert, sondern lediglich gesperrt und erst am Ende der Systeminitialisierung wieder für den Empfang freigegeben und die Einnahme des Zustandes, SOFT-RESET durch das Aufleuchten aller Lampen angezeigt wird.

Initialisierungsfolge

*** Routinen, bei denen nach Außen eine Reaktion gemessen ***
*** oder beobachtet werden kann, bzw. bei denen eine ***
*** Bedienerfunktion erwartet wird, sind hervorgehoben. ***

1. RAM-Löschen:
 - Gesamter RAM bis auf den Stackbereich wird gelöscht.
2. PIO2-Initialisierung:
 - Alle Tasterverbindungen sind als Eingänge, alle Luminiszenzdiodenanschlüsse als Ausgänge vereinbart.
 - RESET-Taste ist interruptsensibel.
3. DIL-Schalter lesen:
 - DIL-Schalter Belegung steht auf RAM-Adresse DIL 1=8C89H bis DIL 5=8C80H
 - DIL 1 wird insgesamt und von DIL 3 das Bit 3 invertiert abgespeichert. Diese Maßnahme bewirkt, daß beim Einstellen aller Schalter der DIL-Reihen 1-3 in Stellung 0 der Drucker sein Keildruckprogramm starten kann, falls dieses initialisiert wurde (s.u.). Das richtige Einlesen der DIL-Schalter kann im Testmode (siehe Beschreibung Testmode) kontrolliert werden.
4. Aktuelle Druckenergieanzeige:
 - Anzeige der mittleren Druckenergiestufe
 - Luminiszenzdiode neben der IN/OUT - Taste = AUS
 - Luminiszenzdiode neben der INTENSITY - Taste = EIN
5. SUPERVISOR-Initialisierung:
 - PIO1 - Initialisierung
 - Motor für Papervorschub: Wicklung 1 = /P1 = Low
 - restliche Wicklungen = /P2, /P3 = High
 - Signal Papierlauf /PL = High
 - Motor für Farbbandvorschub:
 - Wicklungen analog zu Papervorschub
 - Zugriffserlaubnis der Subprozessoren /CA1, /CA2 = High
6. Markierung "Keildruckprogramm":
 - Wird LF/FF - Taste gedrückt, erfolgt eine Markierung, nach der in der Systemsteuerschleife das Keildruckprogramm als Zeichengenerator für den Druckpuffer 2 aufgerufen wird.

- Fortsetzung der Initialisierung erst, wenn LF/FF-Taste nicht mehr gedrückt ist.
7. DRUCKMODUL-Initialisierung:
- Horizontale Grundschriftweite
 - Vertikale Grundschriftweite
 - Seitenlänge
 - Zeichensatz
werden als Funktion der DIL-Schalter bestimmt.
8. Formatränder festlegen:
- absolut
 - . linker Rand = Druckposition 0
 - . rechter Rand = Druckposition 1574
 - variabel
 - . left margin = Druckposition 0
 - . right margin = Druckposition 1574
9. Pufferinitialisierung:
- Puffer 1
 - . Inputpointer = Outputpointer weist auf Pufferanfang
 - * RAM-Adresse: 8080H
 - . Pufferlänge
 - * RAM-Adresse: ab 8080H - 2614 Bytes
 - Puffer 2
 - . Inputpointer = Outputpointer weist auf Pufferanfang
 - * RAM-Adresse: 8ABEH
 - . Pufferlänge
 - * RAM-Adresse: ab 8ABEH - 251 Bytes
 - gesamte Pufferlänge: 2865 Bytes ca. 2,8 K.
10. Absprung zur Testroutine:
- Bedingung: OIL 4/7 = 0
 - Äußeres Kennzeichen:
 - . alle Lampen aus
 - . alle Motoren stromlos
 (siehe Beschreibung Testmode).
11. Test: Deckel offen ?
- Ist Deckel geöffnet, so signalisiert die rote Leucht-
diode diesen Zustand durch den Blinkrhythmus
... - 3 x EIN - größere Pause - ...
 - Schließen des Deckels ermöglicht die Fortsetzung der
Initialisierung.
12. Farbband straffen:
- Farbbandmotor dreht sich unabhängig vom Zustand der
Farbbanderkennung.

13. Kommunikationseröffnung Hauptprozessor + Subprozessoren:
 - Vereinbarung des gemeinsam genutzten RAM-Bereiches
 - Übermittlung RESET-Befehl, Systemparameter und Synchronisationsbefehl an die Subprozessoren
 - Übermittlung aufgeführter Befehle erfolgt über die in 1.2.2.3.2. dargelegte BUS-Zugriffsteuerung, d. h. die Leitungen /BUSRQ, /BUSAK, /CA1, /CA2, /ACK1, /ACK2 müssen kurzzeitig ihren logischen Pegel ändern.
 - Erfolgreiche Kommunikationseröffnung ist gekennzeichnet durch:
/ACK1 = /ACK2 = Low.
14. Lauf des Druckwagens in Grundposition:
 - Grundposition ist die äußerst linke bzw. rechte Druckposition in Abhängigkeit von der Einstellung DIL 3/3.
15. Synchronisation des Papervorschubmotors:
 - kurzer Vorschub rückwärts
 - kurzer Vorschub vorwärts
16. Gerätebereitschaft:
 - Rote Luminiszenzdiode = Aus
17. Interfaceeröffnung:
 - CTC-Initialisierung
 - Baudratenvorteiler aktiv (CTC-Kanal 2)
 - Interfaceleitungen werden definiert geschaltet (siehe Beschreibung Interfaces).

*** ENDE DER INITIALISIERUNGSPHASE ***

Die Programmsteuerung tritt in die Systemsteuerschleife ein.

b) Drucksteuerung

Innerhalb der Systemsteuerschleife fängt sich die Drucksteuerung im DRUCKUNTERBRECHUNGSMODUL, vorausgesetzt, es wurde bisher kein Druck- oder Steuerzeichen über das Interface empfangen bzw. der KEILDRUCKMODUL nicht aktiviert. Äußeres Kennzeichen dieses Zustandes:

Die Tastenfunktionen sind wirksam, ohne daß der OFF-Zustand eingenommen werden muß.

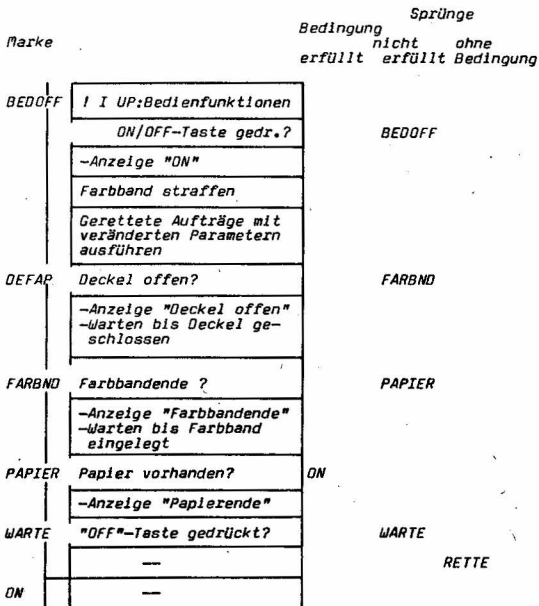
Das Linearstruktogramm (Grobstruktur) des DRUCKUNTERBRECHUNGSMODULS soll diese Komponente des Betriebssystems verdeutlichen.

Marke

Sprünge
Bedingung nicht ohne
erfüllt erfüllt Bedingung

OFF	! ON/OFF-Taste gedrückt?	RETTE
	Zeichen im Puffer abgelegt?	DEFAP
	UP: Bedienfunktionen •Zeilenvorschub •Seitenvorschub •Druckenergie verändern •Blatteinzug/-austrieb	
	—	
RETTE	! -Retten zuletzt ausge- führten Auftrag -Retten aktuellen Mail- boxinhalt -Retten aufbereiten Auftrag d. DRUCKMODULS	
	-Anzeige "OFF"	
	-Typenradpos. 1 einnehmen	
	-Druckwagen in Einzugs- position	

OFF



Das Linearstruktogramm zeigt, wie der oben erwähnte Zustand verlassen wird (Zeichenempfang oder OFF-Taste gedrückt), welche Funktionen im OFF-Zustand ausgeführt werden können und welche Bedingungen bei der Auftragsdurchsteuerung von DRUCKMODUL zu SUPERVISOR erfüllt sein müssen. Ergänzt wird diese Darstellung durch das Zusammenspiel der bereits erläuterten Moduln(1.2.2.3.3.3.) sowie die Erläuterung der Bedienelemente und DIL-Schalter.

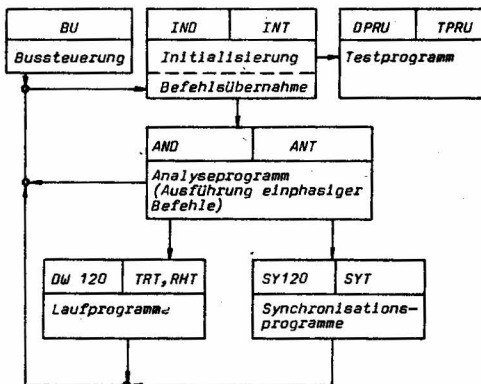
1.2.2.3.3.5. RAM - Belegung: (unvollständig)

ADRESSE (hex)	BYTE(s)	BEDEUTUNG
8080	2614	Eingangspuffer
8ab7	1	Statusbyte , Eingangspuffer
8ab8	2	Outputpointer Eingangspuffer
8aba	2	Inputpointer Eingangspuffer
8abc	2	Freibereichszähler Eingangspuffer
8abe	251	Druckpuffer
8bb9	1	Statusbyte Druckpuffer
8bba	2	Outputpointer Druckpuffer
8bbc	2	Inputpointer Druckpuffer
8bbe	2	Freibereichszähler Druckpuffer
8c3f		Systemstack
8c40	16	Interrupttabellen Interface
8c50	8	Interrupttabellen CTC
8c58	8	Interrupttabellen PIO 1, 2
8c60	32	Rettebereich .Mailbox .letzter Auftrag .Druckmodul- auftrag .Supervisor- auftragsfixierung
8c89	5	DIL - Schalterbelegung
8c94	4	Farbband .Motorschritte .Portzustände
8c89	8	Papiervorschub .Motorschritte .Portzustände .Papierende- verzögerung
8ca0	1	Supervisor - Ready - Byte
8ca1	1	Supervisor - Status -Byte
8ca2	1	Supervisor - Error - Byte
8cae	1	Farbband .Endeverzögerung
8cb4	2	Druckmodul Druckparameter-Pointer
8cb6	2	Mailbox Druckparameter-Pointer
8cb8	2	Druckparameter-Pointer Supervisor- arbeitsbereich
8cba	24	Parameterbereiche zu den Pointern
8cd2	4	Folgebuffer für Druckmodul
8cd6	1	Folgebuffer - Status - Byte
8cd7	2	1. Druckposition links
8cd9	2	letzte Druckposition rechts
8cdb	2	Blattrand links
8cdd	2	Blattrand rechts
8cdf	1	Horizontaler Zeichenabstand
8ce0	2	Horizontaler Positionszähler absolut
8ce2	2	Seitenlänge in 1/144"
8ce5	2	Vertikaler Positionszähler absolut
8ce7	1	Druckintensität
8ce8	1	High - Teil aktueller Zeichensatzptn.
8cef	60	Liste Horizontaltabulatoren
8d2b	52	Liste Vertikaltabulatoren
8d5f	2	Vertikaler Zeilenabstand in 1/144"
8d61	2	Oberer Randabstand

ADRESSE (hex)	BYTE(s)	BEDEUTUNG
8d63	2	Unterer Randabstand
8d65	16	Zwischenspeicher ESC - Interpreter
8d81	11	Beschreibungsliste Interfaceinitialisierung
8d8c	1	Aktivitätszustand Interface
8d8d	8	Relative Horizontalpositionen
8d97	1	Code letztes Druckzeichen
8d98	1	Sheet - Feeder - Steuerung
8d99	2	Startposition Underline
8d9b	2	Stopposition Underline
8d9f	1	Zykluszähler für Bügelaktivität
8da0	1	Bügelkontrolle
8da4	2	Temporäre Horizontalposition für Überlauf bei Zeilenvorschub
8f00	98	Kommunikationsbereich Hauptprozessor — Subprozessoren
8fe0	24	Reserviert für Testmode

1.2.2.3.4. Programmstruktur der Subprozessoren

Datenflußplan:



Befehlsstruktur (allgemein)

Speicheradresse (Mailboxbereich 8F00H ~ 8FFFH)

DW	UT	
8F80H	8F90H	CCB-Adresse
8F81H	8F91H	FKT Code
8F82H	8F92H	Status
8F83H	8F93H	Par. 0
8F84H	8F94H	Par. 1
8F85H	8F95H	Par. 2
8F86H	8F96H	Par. 3
8F87H	8F97H	Par. 4
8F88H	8F98H	Par. 5
8F89H	8F99H	Par. 6
8F8AH	8F9AH	Par. 7

CCB-Adresse: Verweis auf Beginn des Befehlssatzes

DW = 81H; UT = 91H

Funktionscode (Fktcode): Folgende Funktionscodes sind im Normalmode Bit 7 = 0 zulässig:

Code	Kurzzeichen	Erläuterung
40 H	SYPAR	Übernahme der Systemparameter
20 H	HAVAR	Einschalten Havarie
10 H	GETST	Statusanforderung
08 H	RESET	Software-Reset
04 H	SYNCR	DW-Randvermessung
		UT-Kontrollsynchrisation
02 H	SYNCO	Bestimmung Nullposition
		(/KL, MARKE)
01 H	RUNxx	Einnahme Zielposition

Für Testzwecke sind weitere Funktionscodes möglich
Bit 7 = 1:

Code	Kurzzeichen	Erläuterung
80 H	REGRO	Register lesen
90 H	REGWR	Register schreiben
A0 H	RBLRD	Registerblock lesen
B0 H	RBLWR	Registerblock schreiben
02 H	RUN1	Direktausgabe auf Port 1 und Port 2

Status: Das Statusbyte kennzeichnet den aktuellen Befehls-
abarbeitungszustand und übermittelt von den Sub-
prozessoren Fehlerzustände an den Hauptprozessor.

- Bit 0: Identifikationsbit für Befehlsaufträge
 0 - Auftrag für UT-Prozessor
 1 - Auftrag für DW-Prozessor
- Bit 4..1: Status- bzw. Fehlermeldung des Subprozessor an den Hauptprozessor
- 0100 RST: Zustand nach POWER-UP oder RESET. RUN-Anweisungen werden mit TURN abgewiesen, da keine Zeittabellen (SYPAR) geladen sind und kein SYNC-Lauf erfolgte. (SYNCO: DW-Kl-Bestimmung, TH-MARKE-Bestimmung)
- 0010 HAV: Havariezustand nach fehlerhafter Beendigung einer RUN-Funktion (Taktierungsfehler) oder Ergebnis des HAVAR-Befehls. Der Zustand kann nur durch RESET-Befehl aufgehoben werden.
- 0001 ABD: Abortzustand, bei TH wird die laufende Operation abgebrochen (z. B. Chopperfehler), d.h. auch die folgende Positionierung wird nicht ausgeführt, obwohl der Auftrag angenommen wurde. Bei DW wird die laufende Operation beendet, aber kein neuer Auftrag angenommen.
- 0110 GND: GROUND-Zustand (nach SYPAR und vor SYNCO)
- 0000 SCO: SYNC OK-Zustand (nach SYNCO). Der Subprozessor ist jetzt in der Lage, alle Aufträge anzunehmen, d.h. speziell die Positionierungen (RUNDW, RUNTH).
- 1100 BST: STATERR - ungültiger Status, die H-CPU hat kein VALID gesendet; Quittung erfolgt mit TURN.
- 1010 BFT: CODERR - ungültiger Funktionscode; Quittung erfolgt mit TURN.
- 1001 BPT: PARERR - fehlerhafter Parameter, z.B. nicht existente Position (z.B. bei DW-Position größer 626 M).
- Bit 6,5: Abarbeitungsstatus wird der Haupt-CPU mitgeteilt.
- 11 VALID: Haupt-CPU markiert damit einen Auftrag an einen Subprozessor als gültig
- 01 ACCEPT: Auftrag wird vom Subprozessor als ausführbar angenommen und gelangt zur Ausführung; Auftragsbearbeitung zerfällt in zwei Phasen (Quittungsblock, Ausführungsblock)

10 TURN: Auftrag wird vom Subprozessor als nicht ausführbar abgewiesen. In Verbindung mit dem ERROR-Bit wird RETURN im P-STATE kommentiert.

00 DONE: Auftragsbearbeitung vom Subprozessor ist abgeschlossen. Die Qualität wird im ERROR-BIT dokumentiert und im P-STATE kommentiert.

BIT 7: ERR: Errorbit, ermöglicht Haupt-CPU schnelle Fehlererkennung.

1: Fehlerhafte Ausführung eines Auftrages; Das Bit muß in Verbindung mit dem Auftragsstatus (DONE, TURN) betrachtet werden.

0: Bei Befehlsausführung wurde kein Fehler erkannt.

Statusmanipulationen im Subprozessor "Typenrad/Hammer" (UT)

CODE	BEFEHL	FUNKTION	QUITTUNG		AUSFÜHRUNG	
			ACCEPT	TURN	DONE	/DONE
01 H	RUNTH	Typenradbewegung zur Zielposition	20 H	52 H 58 H C4 H C8 H CC H	00 H	84 H
02 H	SYNCO	Suche der Position 0	2C H	58 H C4 H C8 H	00 H	82 H 84 H
04 H	SYNCR	Kontrolle Position 0 während Druckvorgang	20 H	52 H 58 H C4 H	00 H C8 H CC H	80 H 82 H 84 H
08 H	RESET	Initialisierung, Einstellen Haltewcklg. 1	28 H	58 H	08 H	
10 H	GETST	Ausgabe Statusinformation	00 H 04 H 08 H 0C H	58 H		
20 H	HAVAR	Abschalt. d. Wicklg.	04 H	58 H		
40 H	SYPAR	Übernahme d. Verzögerungszeiten/Hammerkennwerte	0C H	58 H		

CODE	BEFEHL	FUNKTION	QUITTUNG		AUSFÜHRUNG
			ACCEPT	TURN	DONE /DONE
80 H	REGRO	Reg. lesen	00 H	58 H	
90 H	REGWR	Reg. schreiben	00 H	58 H	
A0 H	RBLRO	Reg.-block lesen	00 H	58 H	
B0 H	RBLWR	Reg.-block schreiben	00 H	58 H	
C2 H	RUN1	Ausgabe P0, P1	00 H	58 H	

STATUS REAKTION ZUSTAND			STATUS REAKTION ZUSTAND		
00 H	DONE	SYNC OK	52 H	TURN	PARAM.-ERR
04 H	DONE	HAVARIE	58 H	TURN	STATUSERR.
08 H	DONE	RESET			
0C H	DONE	GROUND	80 H	NOT DONE	SYNCR.-ERR
			82 H	NOT DONE	MARKER-ERR
20 H	ACCEPT	SYNC OK	84 H	NOT DONE	HAVARIE
28 H	ACCEPT	RESET	C4 H	TURN	HAVARIE
2C H	ACCEPT	GROUND	C8 H	TURN	RESET
			CC H	TURN	GROUND
01 H	DONE	SYNC OK	53 H	TURN	PAPAM.-ERR
05 H	DONE	HAVARIE	59 H	TURN	STATUSERR.
09 H	DONE	RESET			
0D H	DONE	GROUND	85 H	NOT DONE	HAVARIE
21 H	ACCEPT	SYNC OK	C5 H	TURN	HAVARIE
29 H	ACCEPT	RESET	C9 H	TURN	RESET
2D H	ACCEPT	GROUND	CD H	TURN	GROUND

Befehlsätze Typenrad

Bytes	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
RUNTR	01H	60H	Tv	-	ZPOS1	HAE	-	-	-	-
SYNCO	02H	60H	-	-	-	-	-	-	-	-
SYNCR	04H	60H	Tv	-	ZPOS2	HAE	-	-	-	-
RESET	08H	60H	-	-	-	-	-	-	-	-
GETST	10H	60H	-	-	-	-	-	-	-	-
HAVAR	20H	60H	-	-	-	-	-	-	-	-
SYPAR	40H	60H	TTBL	T36V	TCH	TCH	-	-	-	-
					36V	grenz				

Rückmeldeböcke: (bei fehlerfreier Abarbeitung)

RUNTR	-	00H	-	TCA	-
SYNCO	-	00H	-	-	-
SYNCR	-	00H	-	-	-
RESET	-	08H	-	-	-
GETST	-	00H	-	STPOS	-
		04H			
		08H			
		00H			
HAVAR	-	04H	-	-	-
SYPAR	-	0CH	-	-	-

ZPOS1:

Bit 0..6: Typenradposition

0-95 zulässig, alle anderen Werte werden mit Parameterfehler 52 H abgewiesen.

Bit 7: 0-Typenradfreigabe

1-Typenradunterdrückung, nur Hammerabschlag

Statusmanipulationen im Subprozessor Druckwagen

CODE	BEFEHL	FUNKTION	QUITTUNG		AUSFÜHRUNG	
			ACCEPT	TURN	DONE	/DONE
01 H	RUNTH	DW-Bewegung zur Zielposition	21 H	53 H 59 H C3 H C5 H C9 H CD	01 H	85 H
02 H	SYNCO	Suche der Position 0	20 H	55 H 59 H C5 H C9 H	01 H	85 H
04 H	SYNCR	Suche des rechten/lin-ken Papier-randes	21 H	55 H 59 H C3 H C5 H C2 H CD H	01 H	85 H
08 H	RESET	Initialisierung Einstellen Haltewickl.g.1	29 H	59 H	09 H	
10 H	GETST	Ausgabe Status-information	01 H 05 H 09 H CD H	59 H		
20 H	HAVAR	Abschalt.d. Wicklg.	05 H	59 H		
40 H	SYPAR	Übernahme d. Verzögerungszeiten	00 H	59 H		
80 H	REGRO	Reg. lesen	01 H	59 H		
90 H	REGWR	Reg. schreiben	01 H	59 H		
A0 H	RBLRD	Reg.-block lesen	01 H	59 H		
B0 H	RBLWR	Reg.-block schreiben	01 H	59 H		
C2 H	RUN1	Ausgabe P0, P1	01 H	59 H		

ZPOS2

Bit 0...6: wie Zielpos.1

Bit: 0-nach SYNCR ist Pos. nach Bit 0...6
einzunehmen
1-Pos.1 ist nach SYNCN einzunehmen

HAE:

Bit 0...3: 0-Hammerabschlag unterdrücken

1...8-Zeichenabhängige Druckenergie

Bit 4...6: 001 Tastenstufe 1 (-)

010 Tastenstufe 2 (N)

100 Tastenstufe 3 (+)

000 Test 1 (-160)

111 Test 2 (-200)

011 Test 3 (Zeichenunabhängig höchste Stufe)

Bit 7: frei

TV: Prozeßanfangsverzögerung

tv = Hexwert * 0,5 ms

ITBL: Anfangsadresse der Zeittabellen in der Mailbox

T36V, TCH36, TCHgrenz: Kennwerte für Hammeransteuerung

TCA: Wartezeit nach Laufende bis zur Erstellung der
Buszugriffserlaubnis /CAN durch den Hauptpro-
zessor

Befehlssätze Druckwagen

Auftragsblöcke

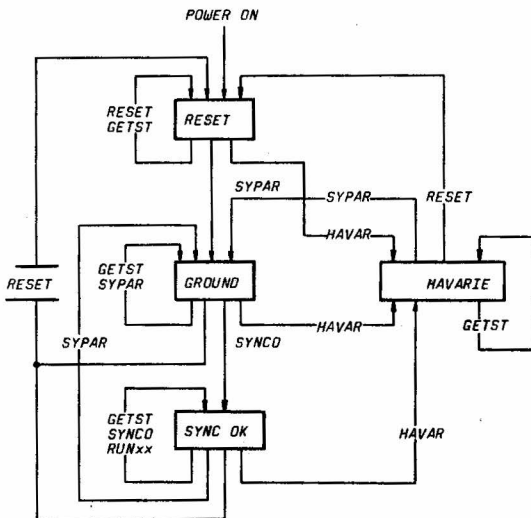
Bytes	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
RUNDW	01H	61H	Tv	-	ZPOSH	ZPOSL	-	-	-	-
SYNCO	02H	61H	-	-	-	-	-	-	-	-
SYNCR	04H	61H	-	-	-	-	-	-	-	-
RESET	08H	61H	-	-	-	-	-	-	-	-
GETST	10H	61H	-	-	-	-	-	-	-	-
HAVAR	20H	61H	-	-	-	-	-	-	-	-
SYPAR	40H	61H	TBL	-	-	-	-	-	-	-

Rückmeldeböcke: (bei fehlerfreier Ausführung)

DWRUN	-	01H	-	TCA	-	-	-	-	-	P2
SYNCO	-	01H	-	-	-	-	-	-	-	P2
SYNCR	-	01H	-	-	LPRH	LPRL	RPRH	RPRL	-	P2
RESET	-	09H	-	-	-	-	-	-	-	-
GETST	-	01H	-	STH	STL	LPRH	LPRL	RPRH	RPRL	P2
		05H								
		09H								
		00H								
HAVAR	-	05H	-	-	-	-	-	-	-	-
SYPAR	-	00H	-	-	-	-	-	-	-	-

ZPOSH: - High-Teil der Zielposition
 ZPSL: - Low-Teil der Zielposition
 0000H - ZPOSH ZPSL - 0626 H
 Tv: - Prozeßanfangsverzögerung
 tv = Hexwert * 0,5 ms
 TTBL: Anfangsadresse der Zeittabellen in der Mailbox
 TCA: Wartezeit nach Laufende bis zur Erstellung der Bus-
 zugriffserlaubnis /CAN durch den Hauptprozessor
 LPRH: High-Teil des linken Belegandes
 LPRL: Low-Teil des linken Belegandes
 RPRH: High-Teil des rechten Belegandes
 RPRL: Low-Teil des rechten Belegandes
 STH: High-Teil der aktuellen DW-Position
 STL: Low-Teil der aktuellen DW-Position
 P2: Belegung des Ports 2 zum Rückmeldezeitpunkt

Bei der Befehlsabarbeitung werden 4 Grundzustände unterschieden: RESET, GROUND und SYNC OK und HAVARIE. Folgende Übergänge sind möglich



RECRO, REGWR, RBLRD, RBLWR sind in allen 4 Zuständen möglich. Sie verändern den Zustand nicht.

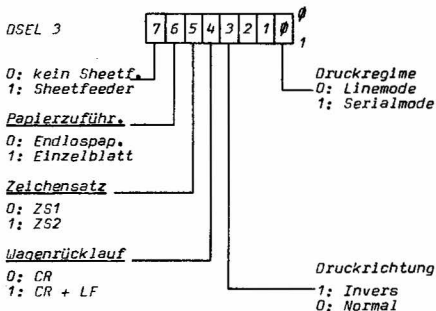
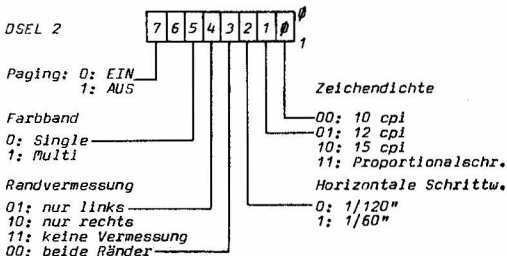
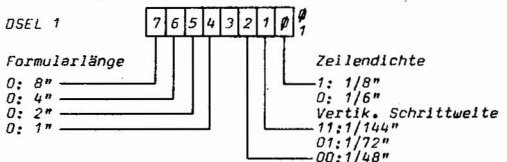
1.2.3. Gerätefunktionen

1.2.3.1. Tasten-, Hebel- und Schalterfunktionen

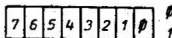
Der Drucker besitzt folgende Tasten, Schalter und Hebel:

- ON/OFF
- RESET
- LF/FF
- INTENSITY
- IN/OUT
- DSEL 1.....DSEL 5
- Hebel für Walzenabstand
- Hebel für An- bzw. Abschwenken der Papier-
andruckrollen
- Netzschalter
- Interfaceanschluß

1.2.3.2. Zusammenfassung der DIL-Schalterbelegung im NORMAL-MODE



DSEL 4



Testmode

0: ein
1: aus

Sheetfeeder-Typ

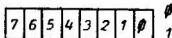
00: 545
01: 576
10: 521/522
11: 541

V24 -
Protokollart
0X Hardware
10 XON/XOFF
11 ETX/ACK

Hex Dump

0: ein
1: aus

DSEL 5



Parität

10: ungerade
00: gerade
X1: ohne

Anz. d. Stopbits

0: 1; 1:2

Zeichenlänge

0: 8 Bit; 1: 7 Bit

V24/IFSS - Baudrate												CEN			
50	75	100	150	300	600	800	1200	1600	2400	3200	4800	9600	ext. Takt	/Selekt in	
														ja	nein
0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
0	0	1	1	0	0	1	1	0	0	1	1	0	1	0	0
0	0	0	0	1	1	1	0	0	0	0	1	1	1	0	0
0	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	0	0

1.2.3.3. Interfacebeschreibungen

Der SD 1152/Modell 257 kann wahlweise mit einer der 4 folgenden Schnittstellen ausgerüstet werden:

- Serialschnittstellen: V 24 (RS 232 C), IFSS
- Parallelschnittstelle: CENTRONICS, IFSP

Eine Änderung der Schnittstelle und der Zeichensätze ist ohne großen Aufwand möglich.

2. Funktionsbeschreibung des T E S T M O D E

Wichtiger Hinweis: Diese Betriebsart ist nur für Servicezwecke vorgesehen und darf nur durch speziell qualifiziertes Personal benutzt werden, d.h. im Normalfall muß der DIL-Schalter 4.7 auf "AUS" stehen.

Folgende Testfunktionen können realisiert werden:

	Seite
2.1. Allgemeines	57
2.2. Ansteuerung einzelner Schrittmotor-Wicklungen	58
2.3. Ansteuerung Typenrad	59
2.4. Ansteuerung Druckwagen	60
2.5. Ansteuerung Farbband	61
2.6. Ansteuerung Papiervorschub	62
2.7. Ansteuerung Papierbügelmagnet	63
2.8. Ansteuerung Druckmagnet	64
2.9. Ansteuerung von UT und DW ohne Taktierung	65
2.10. Drucken von zwei einstellbaren Typenpositionen	66
2.11. Druck der Meßtypenscheibe	67
2.12. Ausgabe des SVEERROR-Bytes über LED-Anzeige	68
2.13. Programmsteuerung durch externen EPROM	70

2.1. Allgemeines

Der Testmode kann nach Netzeinschaltung erreicht werden, wenn sich der DIL 4/7 in Stellung "0" befindet. Alle Motoren sind stromlos und werden nur entsprechend der ausgewählten Testfunktion angesteuert.

Nach Übergabe an das Programm TESTMODE erfolgt laufend die Abfrage der Taste ON/OFF. Bei Betätigung dieser Taste werden die DIL-Schalter eingelesen und die Testfunktion mit den dazugehörigen Parametern ausgeführt. Je nach Testfunktion erfolgt entweder sofort nach Ablauf der Funktion ein Rücksprung in die Abfrageschleife, oder die Testfunktion muß durch Betätigung der Taste RESET abgebrochen werden.

Die Testfunktionen werden mit den DIL 4/1 bis 4/3 ausgewählt. An den DIL 4/4 bis 4/6 werden bei Bedarf zusätzliche Ansteuerbedingungen eingestellt. Die Einstellung der Testfunktionen erfolgt im Binärkode (Testfunktionen 0-15).

Bei sich wiederholenden Ansteuerungen kann mit DIL 5 eine Verzögerungszeit im Raster von 5 ms eingestellt werden. Die Einstellung der Funktionsparameter erfolgt Tetradenweise im gepacktem BCD-Format. Außer bei der Verzögerungszeit wird die Richtigkeit der Einstellung überprüft (möglichlich von 0 bis 9). Werden Pseudotetraden (10-15) eingestellt so wird dies durch schnelles Blinken der roten Lampe signalisiert. Dieser Blinkmodus signalisiert auch die Bereichsüberschreitung eines Funktionsparameters.

Nach Korrektur der Schalter kann die Funktion erneut aufgerufen werden. Treten bei der Ansteuerung der Subprozessoren (UT;DW) Fehler in der Kommunikation mit dem Hauptprozessor auf, so wird dies durch langsames Blinken signalisiert.

Bei den folgenden Beispielen für die Einstellung der Testfunktionen wird mit 'XX' die Schalterstellung symbolisiert. Ist die Stellung der DIL-Schalter nicht angegeben, so sind diese DIL-Schalter für die entsprechende Testfunktion ohne Bedeutung.

2.2. Testfunktion: Ansteuerung einzelner Schrittmotor- Wicklungen

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0								
5								
1								
0	XX				XX	XX	XX	XX
4	TESTM.					TESTFUNKTION 0		
1								
0								
3								
1								
0		XX	XX		XX			
2	DWS 24	DWS 13	DWIR	W4	W3	W2	W1	L/DA
1	XX			XX		XX	XX	XX
0								
1					FB	PV	XX	UT
					XX	XX	DW	XX

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Motor DW / Wicklung 3 / DWDA=DWL=1 / DWS13=0 / DWS24=1 /
DWIR=0

- Wicklung - W4 gilt nur für UT-Motor und DW-Motor
- Die Signale DWS 13, DWS 24, DWDIR haben nur für den Druck-
wagenmotor Gültigkeit.
- L/DA steht für die Signale /DWL; /TL; /FPL; /PL; /DWDA; /
/TDA.
Die Signale /DWL und /DWDA beim DW-Motor und /TL und /TDA
beim UT-Motor werden gemeinsam geschaltet.
- Die DIL-Schalterstellung 0 bzw. 1 entspricht auch den log-
ischen Signalen, die an den entsprechenden Steuerleitungen
anliegen.
- Die Abfrage des Motors DIL 1 bzw. der Motorwicklung DIL 2
erfolgt von Bit 0 beginnend nach Bit 7. Es wird der Motor
bzw. die Motorwicklung eingeschaltet, wo der erste Schal-
ter auf Stellung 0 steht. Es kann so maximal nur ein Mo-
tor mit einer Wicklung aktiviert werden.
- Da die Signale DWS13 und DWS24 nicht beide 'LOW' sein
dürfen, wird bei falscher Einstellung (DIL 2/7 und DIL
2/6 = 0) DWS13 = 0 und DWS24 = 1 durch das Programm fest
eingestellt.

2.3. Testfunktion; Ansteuerung Typenrad

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
5		VERZÖGERUNG-ZEHNER				VERZÖGERUNG-EINER		
1						XX		
0	XX			XX	XX	XX	XX	
4	TESTM.		VR	BA		TESTFUNKTION		1
1			XX					XX
0								
3								
1								
0	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	
2		POSITION 2 - ZEHNER				POSITION 2 - EINER		
1								XX
0	XX	XX	XX	XX	XX	XX		XX
1		POSITION 1 - ZEHNER				POSITION 1 - EINER		
1						XX		

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Pendeln des Typenrades zwischen Typenposition 1 und 2
Verzögerungszeit vor erneuter Ansteuerung 4x5=20 msec.

BA = Betriebsart; VR = Richtung
Einstellbereich DIL 1 und DIL 2 zwischen 0 und 96

BA - 0 = Pendeln zwischen Pos. 1 und Pos. 2
bis RESET-Taste gedrückt wird

BA - 1 = kontinuierliche Bewegung mit Schrittzahl DIL 1
(ab Pos. 0)

VR - 0 = Vorwärtslauf

VR - 1 = Rückwärtslauf
bis RESET-Taste gedrückt wird

2.4. Testfunktion: Ansteuerung Druckwagen

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0	XX	XX	XX		XX	XX	XX	XX
5		VERZÖGERUNG-ZEHNER				VERZÖGERUNG-EINER		
1				XX				
0	XX			XX	XX	XX		XX
4	TESTM.			BA		TESTFUNKTION 2		
1						XX		
0								
3								
0	XX	XX	XX		XX	XX		
2		SCHRITTWEITE		TAUSENDER		SCHRITTWEITE-HUNDERTER		
1				XX		XX	XX	
0	XX	XX	XX	XX		XX	XX	
1		SCHRITTWEITE-ZEHNER				SCHRITTWEITE-EINER		
1					XX			XX

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Pendeln des Druckwagens um 1309 Schritte

Verzögerungszeit vor erneuter Ansteuerung $10 \times 5 = 50$ msec.

BA = Betriebsart

Einstellbereich DIL 1 zusammen mit DIL 2 von $1/120''$ bis $1574/120''$ Schritte

BA - 0 = Pendel um 1 bis max. 1574 Schritte (1 Schritt- $1/120''$) Mit der ersten Betätigung der ON/OFF-Taste wird DW synchronisiert. Die zweite Betätigung der ON/OFF-Taste leitet das Pendeln des Druckwagens ein. Drücken der RESET-Taste beendet Testfunktion

BA - 1 = Suchen der linken bzw. rechten Randposition; Taste ON/OFF = linker Rand; Taste INTENSITY = rechter Rand. Mit Betätigung der RESET-Taste erfolgt Rücksprung in Abfrageschleife

- Bei größeren Schrittweiten muß der Deckelkontakt geschlossen sein

2.5. Testfunktion: Ansteuerung Farbband

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0	XX	XX	XX	XX	XX	XX		
1		VERZÖGERUNG-ZEHNER				VERZÖGERUNG-EINER		
							XX	XX
0	XX				XX	XX		
1	TESTM.					TESTFUNKTION 3		
							XX	XX
0								
1								
0								
1								
0								
1								

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Transport des Farbbandes um jeweils 14 Farbandschritte
 Verzögerungszeit vor erneuter Ansteuerung $3 \times 5 = 15$ msec.
 Abbruch der Funktion durch Drücken der RESET-Taste

2.6. Testfunktion: Ansteuerung Papiervorschub

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
5	0							
1								
4	0	XX			XX		XX	XX
1	TESTM.		VR	BA		TESTFUNKTION 4		
			XX	XX		XX		
3	0							
1								
2	0							
1								
1	0							
1								

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Papiertransport um ca. 1000/144* Schritte vorwärts
 Testfunktion kehrt nach einmaliger Ausführung in
 Abfrageschleife zurück

BA = Betriebsart; VR = Richtung

BA - 0 = Testdruck zur Beurteilung des Papiertransportes
 Es wird der Unterstreichstrich jeweils dreimal
 untereinander mit LF und nochmals rückwärts mit
 LF REVERS gedruckt. Dabei wird nach dem 6. Ab-
 druck der VMI-Wert um 1 erhöht.

BA - 1 = Papiertransport
 Start: ON/OFF-Taste
 Ende: RESET-Taste

VR - 0 = Papiertransport vorwärts
 VR - 1 = Papiertransport rückwärts

2.7. Testfunktion: Ansteuerung Papierbügelmagnet

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
5 0								
1								
4 0	XX				XX		XX	
1	TESTM.					TESTFUNKTION 5		
						XX	XX	
3 0								
1								
2 0								
1								
1 0								
1								

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Periodische Ansteuerung des Papierbügelmagneten bis die RESET-Taste gedrückt wird

2.8. Testfunktion: Ansteuerung Druckmagnet

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	
5		VERZÖGERUNG-ZEHNER				VERZÖGERUNG-EINER		
1						XX		
0	XX			XX	XX			XX
4	TESTM.			BA		TESTFUNKTION 6		
1						XX	XX	
0								
3								
1								
0								
2								
1								
0								
1								

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Abdruck des gesamten Zeichenvorrates zur Beurteilung und Einstellung der Druckenergie.

BA = Betriebsart

BA - 0 = Abdrucken des gesamten Typenscheiben-Zeichenvorrates jeweils im Vorwärts- und Rückwärtsdruck mit 3 verschiedenen Druckenergiestufen
 1. Stufe INTENSITY '-' minus 100 Mikrosek.
 2. Stufe INTENSITY '-' Minus 50 Mikrosek.
 3. Stufe INTENSITY '-'

- Mit der ersten Stufe wird so lange gedruckt, bis die Taste INTENSITY betätigt wird. (Einstellung der Druckenergie). Zur Überprüfung der Einstellung wird danach noch jeweils einmal mit der Stufe 2 und Stufe 3 der Typenscheibenvorrat abgedruckt.
- BA - 1 = Hammeransteuerung bis maximal 40 Hz
- Mit DIL 5 kann die Zeit zwischen den Hammerabschlägen eingestellt werden. Werden kleinere Werte als 4 (entspricht ca. 40 Hz) eingestellt, so wird der Wert 4 fest vorgegeben.

2.9. Testfunktion; Ansteuerung von UT und DW ohne Taktierung
Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0								
1								
0	XX		XX	XX	XX			
1	TESTM.		VR	MT		TESTFUNKTION 7		
						XX	XX	XX
0								
1								
0								
1								
0								
1								
0								
1								

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Lauf des DW-Motors ohne Taktierungssignale

MT = Motor ; VR = Richtung

MT - 0 = Lauf des DW-Motors ohne Taktierung bis
RESET-Taste gedrückt wird (Pendelbewegung
um ca. 1500/120° Schritte)
- Der Druckwagen ist an die linke Seite zu
schieben, um ein Auflaufen auf die rechte
Seitenwand zu verhindern.

MT - 1 = Lauf des UT-Motors ohne Taktierung bis RESET-
Taste gedrückt wird
VR - 0 = Vorwärtslauf
VR - 1 = Rückwärtslauf

2.10. Testfunktion: Drucken von zwei einstellbaren Typenpositionen

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0								
1								
0	XX		XX	XX		XX	XX	XX
1	TESTM.			CPI		TESTFUNKTION 8		
0								
1					XX			
0	XX	XX	XX	XX	XX	XX		
1		POSITION 2 - ZEHNER				POSITION 2 - EINER	XX	XX
0		XX	XX		XX	XX	XX	XX
1		POSITION 1 - ZEHNER			POSITION 1 - EINER			
0								
1	XX			XX				

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Drucken der Typenposition 90 und 3 mit 10 CPI.

CPI = Zeichendichte

BIT 4	BIT 5	CPI-Wert
0	0	10 CPI
0	1	12 CPI
1	0	15 CPI
1	1	unbestimmt

Es werden die beiden Typenpositionen abwechselnd eine Zeile vorwärts und ohne LF die gleiche Zeile rückwärts gedruckt.

2.11. Testfunktion: Drucken der Messtypenscheibe

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX	XX
5	VERZÖGERUNG-ZEHNER				VERZÖGERUNG-EINER			
1								
0	XX			XX		XX	XX	
4	TESTM.	DD		CPI		TESTFUNKTION 9		
1	XX	XX	XX		XX			XX
0								
3								
1								
0								
2								
1								
0								
1								

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Abdrucken der Messtypenscheibe mit 15 CPI und keiner Verzögerung vor Hammerabdruck.

Bit 4	Bit 5	CPI-Wert
0	0	10 CPI
0	1	12 CPI
1	0	15 CPI
1	1	unbestimmt

CPI = Zeichendichte

DD - 0 = Doppeldruck

Es wird zur Bewertung des Druckbildes die Typenscheibe mit einem vorgegebenen Positionierschema vorwärts und rückwärts ohne LF abgedruckt. Wird mit DIL-Schalter 5 eine Verzögerungszeit eingestellt, so erfolgt diese vor Hammerabdruck.

DD - 1 = kein Doppeldruck

Es wird zur Bewertung des Druckbildes die Messtypenscheibe mit einem vorgegebenen Positionierschema vorwärts und rückwärts abgedruckt. Die Druckenergie ist für alle Zeichen konstant. Wird mit DIL 5 eine Verzögerungszeit eingestellt, so erfolgt diese vor Hammerabdruck.

2.12. Testfunktion: Ausgabe des SVERROR-Bytes über LED-Anzeige

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0								
1								
0	XX			XX		XX		XX
1	TESTM.			HB	XX	TESTFUNKTION 10	XX	
0								
1								
0				Adressen	High - Teil			
1		Zehner				Einer		
0				Adressen	Low - Teil			
1		Zehner				Einer		

Bemerkung zum eingestellten Beispiel:

Über die LED's des Bedienfeldes wird das untere Halbbyte des SVERROR-Bytes angezeigt

HB = HALBBYTE

Mit Eintritt in die Testfunktion 10 wird der Inhalt der Speicherzelle MSVERR angezeigt. Es erfolgt laufend die Abfrage der DIL-Schalter. Ein Umschalten des DIL-Schalters 4.4 bewirkt damit sofort die Ausgabe des oberen bzw. unteren Halbbyte.

Die Zuordnung der LED's ist folgende:

LED	DIL 4/4 = - 0	DIL 4/4 = - 1
ON/OFF	BIT 0	BIT 4
RESET	BIT 1	BIT 5
INTENSITY	BIT 2	BIT 6
IN/OUT	BIT 3	BIT 7

* LED AN = HIGH / LED AUS = LOW *

Es besteht weiterhin die Möglichkeit, mit DIL 1 (LOW-Teil) und DIL 2 (HIGH-Teil) eine Speicheradresse einzustellen. Mit Betätigung der Taste INTENSITY wird der Inhalt des eingestellten Speicherplatzes zur Anzeige gebracht. Der Abbruch der Testfunktion erfolgt durch Drücken der RESET-Taste.

Beispiel: Schalterkontrolle DIL 1
 Speicheradresse: 8C89 H

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0								
1								
0	XX			XX		XX		XX
1	TESTM.			HB	XX	TESTFUNKTION 10	XX	
0								
1								
0		XX	XX	XX			XX	XX
1	XX				XX	XX		
0		XX	XX	XX		XX	XX	
1	XX				XX			XX

Auslösen der Anzeige über die Taste INTENSITY.
 Kontrolle der DIL - Funktionstüchtigkeit durch Verändern
 der Schalterstellungen.

DIL1/4...7 (zugehörige Lampen wechseln ihren Anzeigezu-
 stand).

DIL1/0...3 - Kontrolle durch Veränderung von DIL4/4.
 Kontrolle der DIL - Schalter 2/0...7 - 5/0...7 durch
 Veränderung der zu kontrollierenden Speicheradresse.

Speicheradressen:

DIL 2 = 8C8A H
 DIL 3 = 8C8B H
 DIL 4 = 8C8C H
 DIL 5 = 8C8D H

A 7 20
 B 11
 C 12
 D 13
 E 14
 F 15

2.13. Testfunktion: Programmsteuerung durch externen EPROM

Belegung der DIL-Schalter

Nr.	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0								
5								
1								
0	XX							
4	TESTM.							
1					XX	XX	XX	XX

Der externe Speichermodul wird in dieser Testfunktion nach Netzeinschalten bzw. RESET direkt angesprochen.

Der Speichermodul muß im Adreßbereich ab 0000 H angelegt sein.

Sind die Adressen 0003 H = 55 und 0004 H = AA H, so erfolgt die Übergabe an den Speichermodul durch ein call 0005 h.

3. Service-Empfehlungen

Eine Instandsetzung von defekten Druckern erfolgt entweder durch Reparatur mit Hilfe der TESTMODE oder durch Austausch der defekten Baugruppen beim Anwender.
Diese werden dann in Werkstätten instandgesetzt.

3.1. Meß- und Prüfmittel

Folgende handelsüblichen und typengebundenen Meß- und Prüfmittel sind für den Service des Druckers SD 1152/Modell 257 notwendig:

handelsüblich: - Zweistrahl-Oszilloskop
- Vielfachmesser (Spannungs-, Strom-, Widerstandsmessung)

typengebunden:

a) Techniker-ausstattung

Bezeichnung	Bestell-Nr.
1 Abstandslehre 4,7-4,9	1.90.385065.2/GU
1 Meisterlehre	1.90.385055.6/GU
1 Abzugseinrichtung	16-256-3000-9-284-2-02
1 Exzentrerschlüssel	16-256-3000-3-822-4-01

b) Werkstattdausstattung

4x 26 pol. 1:1 Verlängerungskabel für X2/X3/X4/X9	1.99.050140.2/GU
3x 10 pol. 1:1 Verlängerungskabel für X7/X8/X14	1.99.050180.4/GU
2x 39 pol. 1:1 Verlängerungskabel für X20/X22	1.99.050160.3/GU
2x 6 pol. 1:1 Verlängerungskabel für X15/X16	1.99.050190.0/GU
1x 30 pol. 1:1 Verlängerungskabel für X1	1.99.050170.8/GU
1x Strommeßadapter	1.99.050100.0/GU
1x Adapterleiterplatte	1.99.100120.7/GU
1x Zusatzspeicher	1.99.059020.0/GU
1x Signaladapter	1.99.050110.5/GU
1x Servicesatz kpl.	1.99.050200.1/GU

robotron

VEB Robotron Büromaschinenwerk
„Ernst Thälmann“ Sömmerda
Weißenseer Straße 52
Sömmerda
DDR — 5230

robotron

Robotron Export-Import
Volkseigener
Außenhandelsbetrieb der
Deutschen Demokratischen
Republik
Allee der Kosmonauten 24
Berlin
DDR — 1140