

Technikerarbeit 2012

Werner-von-Siemens Schule
Mannheim

CNC-Steuerung mit Touch-Display und USB-Speichermedium



Erstellt von:
Dennis Hohmann

Betreut von:
Dr. Bernhard Spitzer

Erklärung

Die vorliegende Technikerarbeit, **CNC-Steuerung mit Touch-Display und USB-Speichermedium**, habe ich, **Dennis Hohmann geb. 12.12.1984**, selbstständig und nur mit den angegebenen Hilfsmitteln angefertigt.

Alle Stellen, die dem Sinn oder dem Wortlaut nach anderen Werken entnommen sind, wurden durch Angabe der Quellen kenntlich gemacht. Alle wörtlich entnommenen Stellen sind als Zitate gekennzeichnet.

Ort, Datum

Unterschrift

Inhaltsverzeichnis

1 Vorwort	5
1.1 Einleitung	5
1.2 Copyright	5
1.3 Danksagung	6
2 Projektbeschreibung	7
2.1 Motivation	7
2.2 Aufgabenstellung	8
2.3 Zeitplan	9
2.4 Planung	10
3 Hardware	11
3.1 Controller	11
3.2 Speichermedium	12
3.3 Display	13
3.4 Portalfräse	14
3.5 UNI1500	16
3.6 Genauigkeit	17
3.7 X- und Y-Achsen	18
3.7.1 Z-Achse	21
3.8 Geschwindigkeit	21
3.9 Werkzeugdrehzahl	22
3.10 Hardware- und Softwarekonfiguration	23
3.10.1 Atmel ATmega1284P-PU Fuses & Lockbits	23
3.10.2 Vinculum VDrive2 Firmware 3.68	25
3.10.3 EAGLE	25
3.10.4 PCB-GCODE-ULP 3.5.2.11	26
4 Software	28
4.1 Einleitung	28
4.2 Controller-Programm	29
4.2.1 Globale Definitionsdatei globdef.h	31
4.2.2 Schrittmotor-Handling gocnc.c	32
4.2.3 USB-Kommunikation vnc1l.c	33
4.2.4 Serielle Schnittstelle uart.c	34
4.2.5 Serieller Datenbus i2cmaster.c	35
4.2.6 Display-Handling edip240.c	36
4.2.7 G-Code-Struktur gcode.c	37
4.3 EA KitEditor-Programm	39
4.4 SmallProtocoll	43
5 Die Steuerplatine	45
5.1 Aufbau	45
5.2 Das Design	46
6 Zusammenfassung	47

6.1 Fazit	47
6.2 Ausblick	47
7 Quellenverzeichnis	48
7.1 Abbildungsverzeichnis	50
7.2 Abkürzungsverzeichnis	52
7.3 Softwareverzeichnis.....	53
8 Anhang	54
8.1 Schaltpläne	55
8.1.1 Mainboard.....	55
8.1.2 Dip240-7	56
8.1.3 VDrive2	57
8.1.4 Board-Layout	58
8.1.5 Gehäuse	59
8.1.6 Fertige Platine.....	60
8.2 Datenblätter	61
8.2.1 EA eDIP240B-7LWTP	61
8.2.2 Vinculum VDrive2	82
8.2.3 Gehäuse	90
8.2.4 Gleichrichter.....	91
8.3 Dokumentations-CD	94

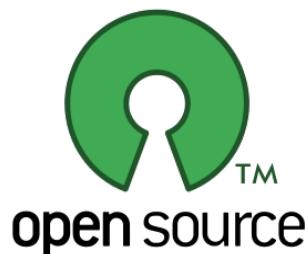
1 Vorwort

1.1 Einleitung

Die Weiterbildung zum staatlich geprüften Techniker Elektrotechnik beinhaltet begleitend zu den Theorieinhalten der Fachstufen die Umsetzung einer praktischen Abschlussarbeit. Die Technikerarbeit soll zeigen, dass erlerntes Wissen über die vermittelten Theorieinhalte hinaus angewandt und komplexe Aufgabenstellungen erarbeitet und gelöst werden können. Der Aufbau einer Technikerarbeit ist unterteilt in die Ausarbeitung eines Themas, die Planung des Projektes, die praktische Umsetzung und die Erstellung einer schriftlichen Dokumentation. Ebenso ist die abschließende Präsentation Bestandteil.

1.2 Copyright

Die Veröffentlichung dieser Dokumentation, sowie die Verwendung der enthaltenen Pläne und Layouts, ist ohne meine Zustimmung gestattet, sofern die Angabe der Quelle enthalten bleibt.



1.3 Danksagung

An dieser Stelle möchte ich mich bei allen bedanken, die mich bei der Realisierung dieses Projekts unterstützt haben. Besonderer Dank gilt folgenden Personen und Firmen:

Dr. Bernhard Spitzer

Für die fachliche Betreuung.

ELECTRONIC ASSEMBLY¹

Für die kostenfreie Überlassung eines eDIP240B-7LWTP Touchdisplays.

Atmel²

Für die kostenfreie Überlassung der Controller als Samples,
sowie ein sehr günstiges Angebot für einen AVR JTAGICE³ Debugger.

CadSoft⁴

Für die kostenfreie Überlassung einer Version EAGLE 5.7 Pro OSX⁵.

¹ (ELECTRONIC ASSEMBLY GmbH, 1)

² (Atmel Corporation, 1)

³ (Atmel Corporation, 2)

⁴ (CadSoft Computer GmbH, 1)

⁵ (CadSoft Computer GmbH, 2)

2 Projektbeschreibung

2.1 Motivation

Für die Herstellung einer Platine gibt es verschiedene Methoden. Das Ausdrucken auf Transferfolie, auf Belichtungsfolie oder die Ausgabe der digitalen Bohr- und Frässtufen für eine Isolationsfräse.

Als erstes muss der Schaltplan erstellt werden. Ist dieser erstellt, folgt als nächster Schritt das Erstellen des Layouts. Je nach verwendeter Elektro-CAD-Software kann dies auf verschiedene Weise erfolgen. Die hier verwendete Software „**Einfach Anzuwendender Grafischer Layout-Editor**“, kurz „EAGLE“, der Firma CadSoft⁶, bietet hier den sogenannten Layout-Editor. Ist das Layout erstellt ist die Herstellmethode zu wählen:

Das Ausdrucken des Layouts auf eine Transferfolie

Diese Methode funktioniert nur mit einem Laserdrucker. Hierbei wird das Layout in der höchsten Auflösung gedruckt. Die Transferfolie nimmt nicht den kompletten Toner auf, sodass der überschüssige Toner thermisch, mit dem Bügeleisen oder Ähnlichem auf eine unbeschichtete Platine übertragen werden kann. Nun ist diese vorbereitete Platine bereit zum Ätzen.

Das Ausdrucken des Layouts auf eine Belichtungsfolie

Im Gegensatz zur vorherigen Methode kann hier auch ein geeigneter Tintenstrahldrucker verwendet werden. Die bedruckte Folie wird auf einer Platine mit Fotobeschichtung ausgerichtet und mit UV-Licht auf das Basismaterial belichtet. Im Anschluss an das Belichten erfolgt das chemische Fixieren und Entwickeln. In diesem Schritt wird die überschüssige Fotobeschichtung entfernt. Ab jetzt ist diese Platine ebenfalls bereit zum Ätzen.

Diese zwei Varianten gehören zu den fotochemischen Herstellmethoden. Die nun folgende Methode liegt im Bereich der Spanabtragenden Verfahren:

⁶ (CadSoft Computer GmbH, 2)

Die Ausgabe der Daten für eine Isolationsfräse

Der Vorteil dieses Verfahrens gegenüber den beiden anderen liegt darin, dass hier keine Chemie zum Einsatz kommt. Das Layout wird hierbei nicht geätzt, sondern mit einer geeigneten Fräse und Werkzeug aus einer Kupfervollschichtplatine gefräst. Trotz dieses Vorteils, hat auch diese Methode einen nicht unerheblichen Nachteil, welcher sich bei größeren Layouts zeigt. Abhängig von der Platinengröße, den vorgenommenen Einstellungen und der Isolationsbreite, kann der Fräsvorgang mehrere Stunden in Anspruch nehmen. Auch der dabei entstehende Bohr- und Frässtaub muss abgeführt werden. Der entscheidende Vorteil dieser Methode ist die hohe Genauigkeit. Eine Platine mit beispielsweise 40 Bauteilen und einigen VIAs kann leicht auf über 200 Bohrungen kommen. Diese mit der Hand auszuführen erfordert eine hohe Konzentration sowie eine ruhige Hand.

Das Projekt CNC-Steuerung setzt an der Schnittstelle zwischen Elektro-CAD Software und einer Isolationsfräse an.

2.2 Aufgabenstellung

Die Aufgabenstellung für dieses Projekt ist es, Hard- und Software zu entwickeln, welche mindestens ein Ausgabeformat des EAGLE Elektro-CAD-Programms interpretieren kann und für eine 2D-CNC-Maschine ohne eigene Steuerung umsetzt. Um Flexibilität zu gewährleisten, sind die Daten dem Gerät über ein portables Speichermedium zuzuführen. Die Kommunikation und Bedienung der CNC-Steuerung soll über ein geeignetes Display erfolgen. Die Spannungsversorgung soll aus dem 230 V AC-Netz erfolgen. Aus Sicherheitsgründen ist die Versorgungsspannung auf Schutzkleinspannung zu transformieren und als Versorgung für die CNC-Steuerung zu verwenden. Die mittels EAGLE erstellten Bohr- und Fräsdaten können grundsätzlich in verschiedenen Formaten vorliegen, wie z.B. HPGL, Gerber, oder G-Code. Da die, von EAGLE erzeugten Daten, meistens in dem Format G-Code vor liegen konzentriert sich dieses Projekt auf dieses Format.

Die Dauer der Projektarbeit beträgt maximal sechs Monate, Abgabetermin ist der **16.04.2012**.

2.3 Zeitplan

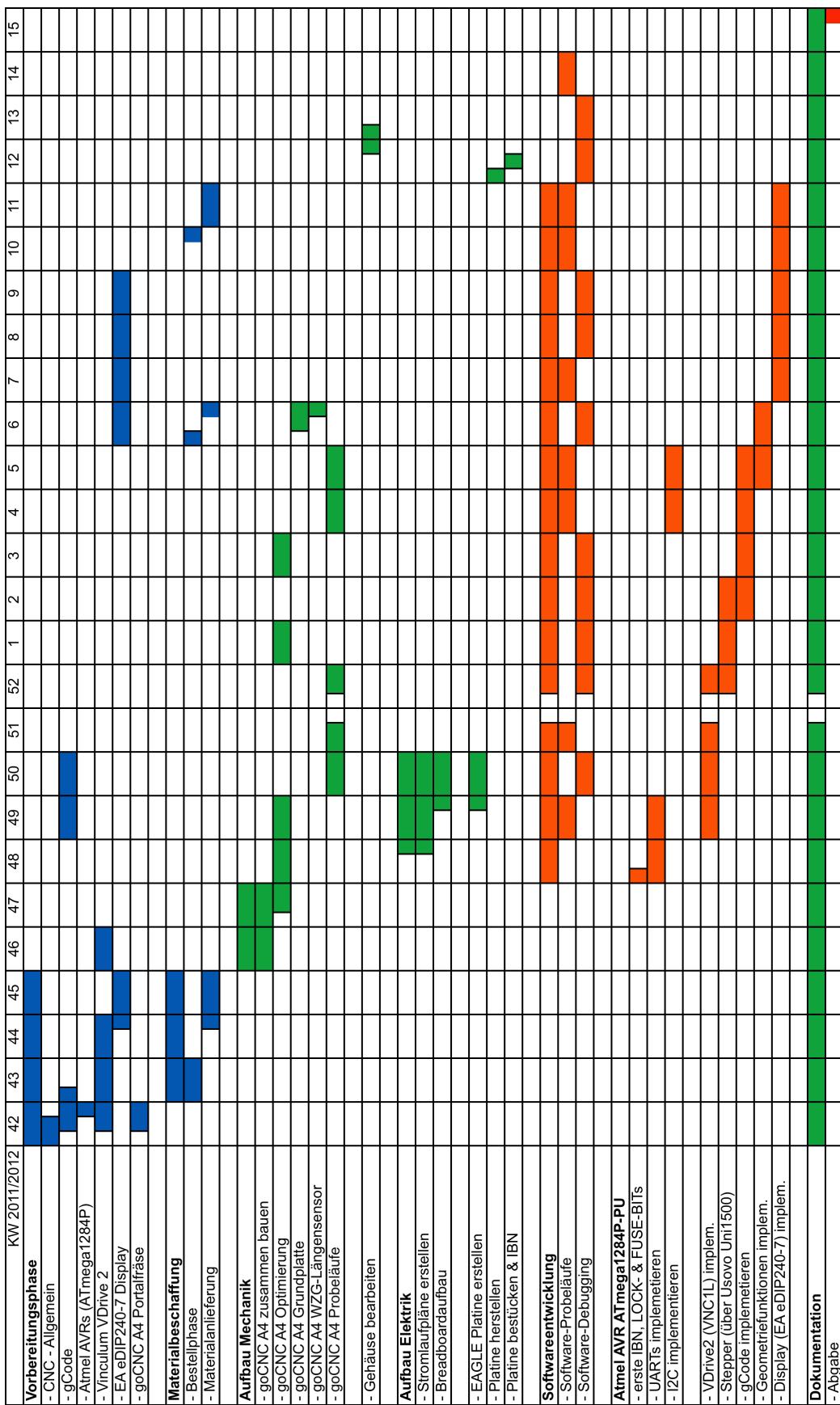


Abbildung 2.3.1: Projektzeitplan

2.4 Planung

Zu Beginn werden die Rahmenbedingungen und der Gesamtumfang des Projekts festgelegt. Dazu wird das Projekt in sieben Teilabschnitte gegliedert:

1. Auswahl der zu verwendenden Komponenten, Erstellung der Pläne und Aufbau eines geeigneten Entwicklungssystems
2. Aufbau der Kommunikation zwischen einem PC und dem Controller zum Steuern und Ausgeben von Meldungen
3. Ansteuerung der Schrittmotoren, zunächst für einen einzelnen Motor, im Folgenden dann für zwei Motoren parallel realisiert
4. Einlesen von Daten von einem USB-Stick sowie die Bereitstellung und Übergabe dieser Daten für weitere Funktionen implementiert
5. Auswertung der G-Code-Daten aus den übergebenen Daten; Steuerung der daraus erforderlichen Aktionen umgesetzt
6. Anbindung und Programmierung des Displays, Erstellen der Oberflächen
7. Umsetzung des Entwicklungssystems auf eine Platine und der Einbau in ein geeignetes Gehäuse

Die Dokumentation des gesamten Projektes läuft parallel zu diesen Schritten.

3 Hardware

3.1 Controller

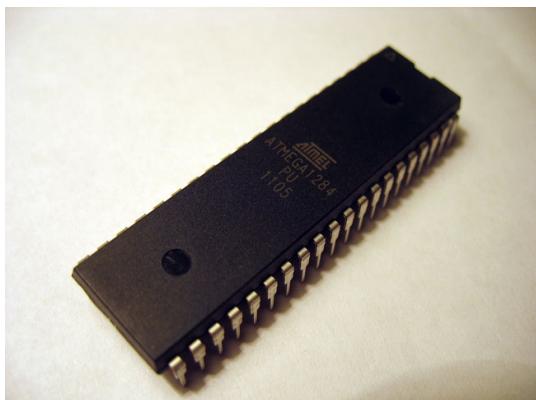


Abbildung 2.4.1: Atmel ATmega1284P-PU

Die Auswahl des Controllers, dem Kern des Projekts, ist von verschiedenen Faktoren abhängig. Als wichtigstes Auswahlkriterium gilt es, ein 8bit-Controller, der zum einen weit verbreitet und günstig ist, zum anderen einfach und unkompliziert mit dem AVR-Studio der Firma Atmel projektiert werden kann, zu finden. Außerdem kamen die Rahmenbedingungen wie zum

Beispiel eine Versorgungsspannung von 5 V DC und mindestens vier Schnittstellen, zwei davon UART, als eines der Haupt-kriterien hinzu. Ebenso sollte der Controller mind. 16 I/Os zur Verfügung stellen. Aufgrund bisheriger Erfahrungen des Autors, aus anderen Projekten mit der ATmega-Serie, fällt die Entscheidung auf den Atmel ATmega1284P-PU. Die Merkmale dieses Modells sind:

- 8bit-Controller
- 40 Pin DIL-Gehäuse
- bis zu 20 MHz CPU-Takt mit externem Quarz
- 32 I/Os
- 128kB Flash
- 16kB SRAM
- 4kB EEPROM
- 2x UART
- 1x SPI
- 1x TWI

Der ausgewählte Controller ist pinkompatibel zum ATmega32 und kann somit einfach auf dem in der Entwicklungsphase eingesetzten Pollin ATMEL Evaluations-Board⁷ betrieben werden. Der Vorteil dieses Boards liegt darin, keine weitere Hardware zu benötigen.

⁷ (Pollin Electronic GmbH, 2007)

Alle wichtigen Komponenten zum Betrieb des Controllers sind auf der Platine vorhanden und können über Steckbrücken zugeschaltet werden. Alle Pins sind über einen Wannenstecker herausgeführt und können nach Bedarf beschaltet werden.

Die Kosten für diesen Controller liegen mit der benötigten Außenbeschaltung bei rund 8 Euro⁸.

3.2 Speichermedium



Abbildung 3.2.1: FTDI VDrive2 USB

Zum Transport der am PC generierten Daten, sind zwei Varianten in der näheren Auswahl: SD-Karten und USB-Sticks. Beide haben Vor- und Nachteile. Für die SD-Karte spricht, dass sie sehr leicht und ohne großen technischen Aufwand an einen Controller angebunden werden kann. Die Schnittstelle einer SD-Karte entspricht dem Standard SPI. Der Nachteil der SD-Karte ist der verwendete Spannungspegel. Nach den SD Association⁹-SD Standards liegt dieser bei 3,3 V. Da der Controller und

weitere Komponenten auf 5 V ausgelegt sind, ist hier zusätzliche Hardware zur Pegelwandlerung nötig. Der USB-Stick kann im Gegensatz zur SD-Karte nicht direkt an den Controller angebunden werden. Hierzu ist ein zusätzlicher Schnittstellenbaustein nötig. Der Vorteil der USB-Variante liegt darin, dass auch ältere PCs bzw. Notebooks über USB-Ports, jedoch nicht zwangsläufig auch SD-Kartenleser, verfügen. Der USB-Stick hat sich im Bereich der Datenmobilität klar durchgesetzt. Derzeit gibt es nur wenige Hersteller, welche die hier benötigten Schnittstellenkomponenten anbieten. Der führende Hersteller in diesem Sektor ist die Firma FTDI¹⁰. Das hier verwendete Modul Vinculum VDrive2 basiert auf dem USB-Kommunikationschip VNC1L von FTDI.

Das VDrive2-Modul wird mit der entsprechenden Firmware und der dazugehörigen Software „Vinculum Firmware Customiser“ konfiguriert. (→ 3.9.2 Vinculum VDrive2 Firmware 3.68.) Er bietet zwei Schnittstellen auf der Hardwareebene, SPI und UART. Zunächst war geplant den VDrive2 über SPI einzubinden.

⁸ (Pollin Electronic GmbH, 2007)

⁹ (The SD Association, 1)

¹⁰ (Future Technology Devices International Limited, 1)

Abweichend vom Standard arbeitet das integrierte SPI mit neun statt mit acht Datenbits. Dies hätte zur Folge gehabt das die Kommunikation zwischen VDrive2 und Controller nicht über das Hardware-SPI des Controllers sondern nur über ein bereitzustellendes Soft-SPI funktioniert hätte. Da zu diesem Zeitpunkt die genaue Auslastung des Controllers noch nicht abzusehen war, wurde der VDrive2 über UART angebunden.

3.3 Display



Abbildung 3.3.1: ELECTRONIC ASSEMBLY eDIP240-7

Schon zu Beginn des Projektes steht fest, wie die Kommunikation zwischen Mensch und Maschine aufgebaut sein soll. Als HMI war ein Display vorgesehen. Die Möglichkeit zur Steuerung der Maschine über ein Touch-Display ist der Firma ELECTRONIC ASSEMBLY GmbH zu verdanken. Dank der kostenfreien Überlassung eines eDIP240B-7LWTP kann dieses in das Projekt integriert werden. Bei dem überlassenen Display handelt es sich um ein monochromes LC-Display mit einer Auflösung von 240 x 128 Pixel. In diesem Display ist eine Touchfolie im 4-Wire-System integriert. Diese wird direkt vom Display verwaltet und ausgewertet wird. Die Informationen der Touchfolie werden über die Schnittstellen des Displays bereitgestellt. Es stehen acht I/Os zur Verfügung sowie folgende vier unabhängige Schnittstellen:

- 1x RS-232
- 1x RS-485
- 1x SPI
- 1x TWI

Das Display wird mit der mitgelieferten Software „LCD-Tools“ und dem ebenfalls zur Verfügung gestellten USB-Programmer Board der Firma ELECTRONIC ASSEMBLY für dieses Projekt separat programmiert.

Die Kommunikation mit dem Controller erfolgt über I2C mit dem SmallProtocol. Auf dieses Protokoll wird im Kapitel 4.5 SmallProtocol näher eingegangen.

3.4 Portalfräse

Die eigentliche Portalfräse ist nicht Bestandteil des Projekts und wird daher nur kurz beschrieben. Das Gerät mit der Bezeichnung HOBBY A4 wurde als Bausatz der Firma GO!CNC.de¹¹ über die Homepage www.gocnc.de bestellt.



Abbildung 3.4.1: CNC-Bausatz www.gocnc.de „HOBBY A4“

Nach einer Lieferzeit von über sechs Wochen ist der Bausatz vom Autor aufgebaut und in Betrieb genommen worden. Der Bausatz ist durch den Einbau von drei Endschaltern sowie eines Werkzeuglängensensors modifiziert worden. Die mitgelieferte Schrittmotor-

¹¹ (goCNC, 1)

Treiberplatine UNI1500 der Firma USOVO ist im Originalzustand übernommen worden. Auf die Schnittstelle dieser Treiberkarte wird im nächsten Abschnitt näher eingegangen. Die mitgelieferte 5 mm-Holzplatte ist durch eine 8 mm-Aluminiumplatte ersetzt. Dies verleiht der gesamten Mechanik mehr Stabilität.

3.5 UNI1500

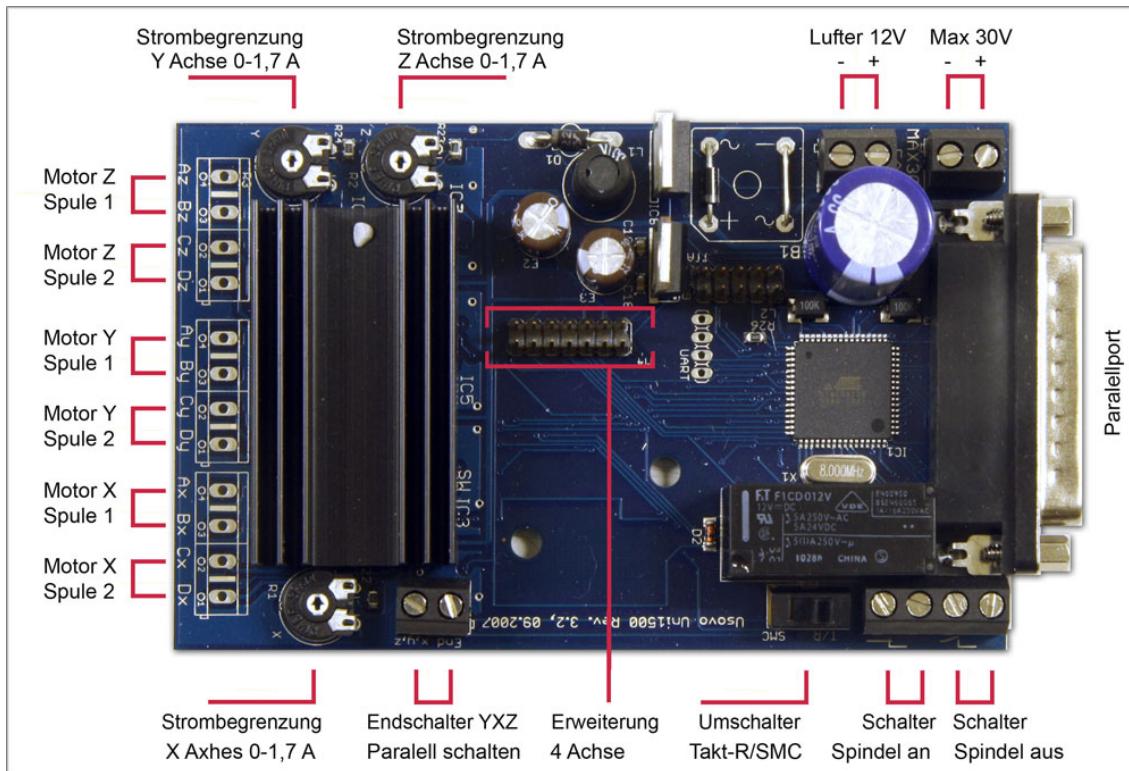


Abbildung 3.5.1: USOVO UNI1500 Steuerplatine

Es wird die Steuerplatine der Portalfräse verwendet. Bei der hier verwendeten Maschine ist keine anderen Steuerplatine verfügbar.

Die Steuerkarte ist auf Takt- / Richtungssignal eingestellt. Daraus ergibt sich folgende Pinbelegung am Parallel Port der Karte:

Pin 1	nicht verbunden	Pin 10	nicht verbunden
Pin 2	Richtung X	Pin 11	Referenzschalter X Y Z
Pin 3	Takt X	Pin 12	Referenz Achse 4
Pin 4	Richtung Y	Pin 13	nicht verbunden
Pin 5	Takt Y	Pin 14	Spindel Relais
Pin 6	Richtung Z	Pin 15	nicht verbunden
Pin 7	Takt Z	Pin 16	nicht verbunden
Pin 8	Richtung Achse 4	Pin 17	nicht verbunden
Pin 9	Takt Achse 4	Pin 18 - 25	Masse

Abbildung 3.5.2: USOVO UNI1500 Pinbelegung

Die Potentiometer der Motorstrombegrenzung sind auf 1 A eingestellt. Der Relaisausgang zur Ansteuerung des Fräsmotors ist aktuell nicht belegt, im Programm jedoch zur späteren Integration vorbereitet.

3.6 Genauigkeit

Die Genauigkeit einer CNC-Maschine ist abhängig von einer Vielzahl von Faktoren wie zum Beispiel dem mechanischen Aufbau, der Steifigkeit der Konstruktion, des Lagerspiels, dem Führungsspiel, Toleranzen des Spindelsystems, der Hysterese der Referenzschalter, den verwendeten Motoren und nicht zuletzt von der eingesetzten Steuerung. In der CNC-Technik wird die Genauigkeit in zwei Gruppen unterteilt: Positionier- und Wiederholgenauigkeit. Unter der Positioniergenauigkeit versteht man das genaue Anfahren der Zielkoordinaten. Bei der Wiederholgenauigkeit geht es darum, mit möglichst geringer Abweichung, den selben Punkt mehrmals auf der selben Bahn anzufahren.

Die hier entwickelte CNC-Steuerung arbeitet intern nur mit Steps, dass heisst die eingelesenen Koordinaten werden zunächst in Steps entsprechend der Spindelauflösung wie folgt umgerechnet:

$$\text{Steps zur Zielkoordinate} = \frac{\text{Schritte pro Umdrehung} * \text{Zielkoordinate}}{\text{Steigung der Spindel}}$$

Die Steigung der hier verwendeten Gewindespindeln beträgt 1,5 mm pro Umdrehung. Die Schrittauflösung der Schrittmotoren beträgt 144 Steps pro Umdrehung. Für eine Zielkoordinate von X=10 ergeben sich 960 Steps für diese Achse. Für die Berechnung der tatsächlich zu bewegenden Steps gilt es dann natürlich zu beachten, ob es sich um absolute oder relative Koordinaten handelt. Hieraus geht auch hervor, dass die kleinste Recheneinheit für eine Position ein Step ist. Dies bedeutet wiederum, dass die Genauigkeit der Berechnung von der Spindelsteigung und der Schrittauflösung der Motoren abhängt. Für die hier eingesetzte Portalfräse lässt sich eine theoretische Positioniergenauigkeit von **10,42 µm** errechnen.

Ein weiterer Punkt, der Einfluss auf die Positionier- und Wiederholgenauigkeit nimmt, ist das sogenannte Lagerumkehrspiel. Dies bezeichnet das Spiel zwischen Spindel und Mut-

ter bei Richtungsumkehr bis die Umdrehungen der Spindel in eine Bewegung der Achse umgesetzt werden. Diese Schritte nennt man Leerschritte.

3.7 X- und Y-Achsen

Zur Messung der Parallelität der Achsen zum Werkstücktisch wird eine Messuhr mit einer Auflösung von 10um verwendet. Beim Überfahren des Tisches ergeben sich folgende Abweichungen:

Fahrweg	Ausschlag Messuhr
X:0 mm – X:160 mm bei Y:0 mm und Z:20 mm	± 0,02 mm
X:0 mm – X 160 mm bei Y:200 mm und Z: 20 mm	± 0,01 mm
Y:0 mm – Y:200 mm bei X:0 mm und Z: 20 mm	± 0,03 mm
Y:0 mm – Y:200 mm bei X:160 mm und Z:20 mm	± 0,02 mm
X:0 mm – X:160 mm Y:0 mm – Y:200 mm bei Z: 20 mm	± 0,03 mm
X:0 mm – X:160 mm Y:200 mm – Y:0 mm bei Z:20 mm	± 0,03 mm

Abbildung 3.7.1: Parallelität der Achsen

Das Lagerumkehrspiel der Y- Achse liegt außerhalb eines akzeptablen Bereichs von maximal 10 Schritten. Dieses Spiel wird durch schrittweises Takteln der Motoren ermittelt. Dazu wird das Werkzeug auf die Werkstückoberseite gefahren, soweit abgesenkt, bis Material abgetragen wird. Von jetzt an wird die zu untersuchende Achse schrittweise, in entgegengesetzter Richtung der letzten Fahrt, getaktet. Dabei werden die Schritte gezählt, bis wieder Material abgetragen wird. Hierbei zeigt sich:

Achse	Leerschritte
X-Achse	5
Y-Achse	42

Abbildung 3.7.2: Leerschritte

Die X-Achse ist mit 5 Leerschritten, mit $52 \mu\text{m}$, noch in einem akzeptablen Bereich. Die Y-Achse dagegen liegt mit 42 Leerschritten außerhalb eines nutzbaren Bereichs. Das Umkehrspiel entspricht einer Distanz von $438 \mu\text{m}$. An dieser Stelle ist zu überlegen, einen Kompensationsfaktor softwareseitig einzubinden, da mit dieser Abweichung das fräsen kleiner Leiterbahnen unmöglich ist. Dies wird besonders deutlich wenn man ein am Stück gefrästes Quadrat mit einer Seitenlänge von 10 mm genauer betrachtet. Siehe Abbildung 3.6.3.

Hier zeigt sich an der rechten, oberen Ecke des linken Quadrates ein Überfräsen, im rechten Quadrat ein Unterfräsen. Dieser Versatz entspricht den 42 Leerschritten.

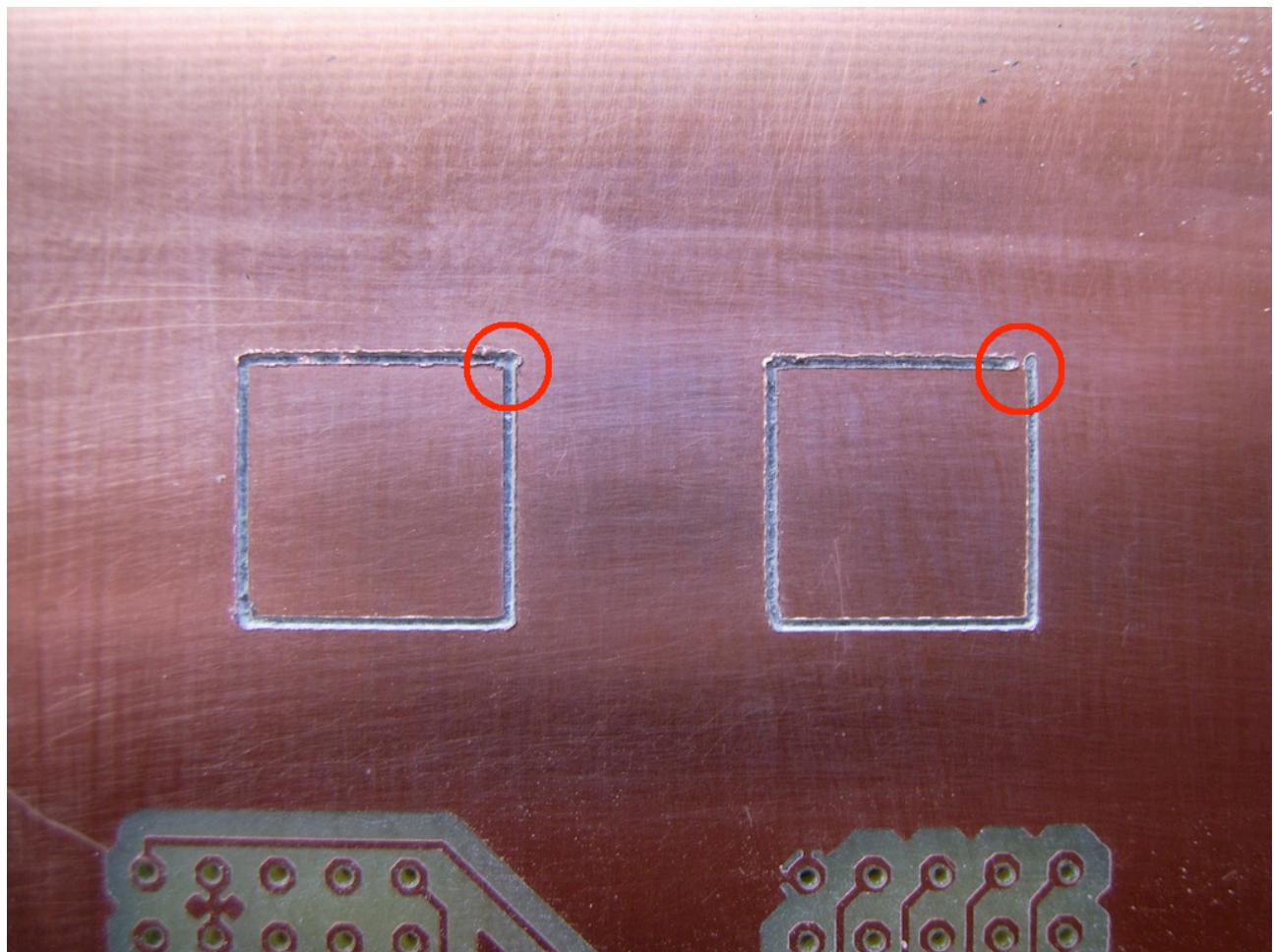


Abbildung 3.7.3: Umkehrspiel der Y-Achse

Das Bohren der Platine ist an dieser Stelle unkritisch, da die Bohrungen von oben nach unten berechnet werden. Die Richtungsumkehr findet erst am Ende der Platine statt. Im nächsten Schritt wird die X-Achse verfahren, die Y-Achse startet wieder bei $Y=0$.

3.7.1 Z-Achse

Das Anfahren verschiedenster Positionen der Z-Achse zeigt, dass die Positioniergenauigkeit, wie auch die Wiederholgenauigkeit der Z-Achse größer ist, als die Auflösung der eingesetzten Messuhr. Somit ist es nicht möglich, an dieser Stelle eine belegbare Aussage über die Genauigkeit der Z-Achse zu treffen. Die reale Abweichung ist kleiner 0,01 mm. Eine möglicher Grund für diese hohe Genauigkeit ist, dass bei der Z-Achse vernachlässigebare Lagerumkehrspiel. Da diese Achse durch die Schwerkraft nach unten gezogen wird, liegt das Spindellager immer an der unteren Steigungsflanke der Spinde auf. Dadurch wird jeder Schritt des Z-Achsenmotors direkt in einen Bewegung umgesetzt.

3.8 Geschwindigkeit

Die Bewegungsgeschwindigkeit einer Achse errechnet sich aus der Drehzahl, sowie aus der jeweiligen Steigung der Spindel pro Umdrehung. Wie bereits erläutert, haben die hier eingesetzten Spindeln eine Steigung von 1,5 mm pro Umdrehung. Die Bestimmung der Drehzahl der Spindel hingegen ist etwas aufwändiger, da hier in Schritten gerechnet wird. Eine Umdrehung entspricht 144 Schritten. Die Ansteuerung der Schritte erfolgt über eine Impulsansteuerung pro Schritt.

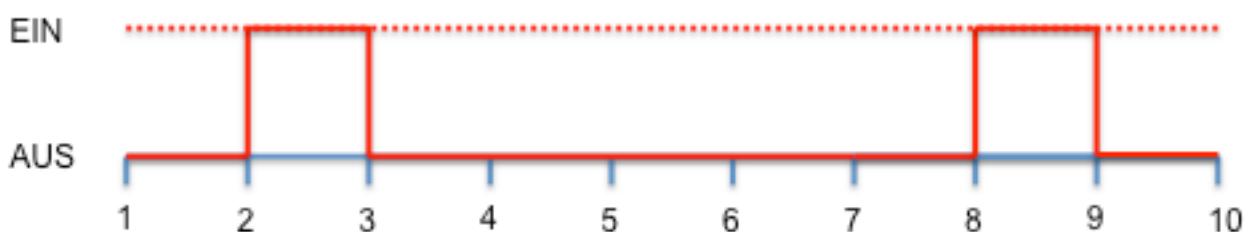


Abbildung 3.8.1: PWM Schrittmotor

$$\text{PulsPauseVerhältnis} = \frac{t_{EIN}}{(t_{AUS} + t_{EIN})}$$

Aus diversen Versuchen in der Entwicklungsphase hat sich gezeigt, dass mit einem Puls-Pause-Verhältnis von 16,66% ($t_{AUS} = 5/6$; $t_{EIN} = 1/6$) ein optimaler und ruhiger Lauf der Schrittmotoren möglich ist.

Bei einem größeren Verhältnis kam es zum Brummen bis hin zum totalen Stillstand der Motoren.

Die Vorgabe der Achsgeschwindigkeit erfolgt durch die Vorgabe der t_{AUS} -Zeit. Die Umrechnung der Geschwindigkeit in die Vorgabe der t_{AUS} -Zeit ist an folgender Formel verdeutlicht:

$$t_{AUS} \text{ in Sekunden} = \frac{\text{Steigung der Spindel in mm} * 60 * 5}{\text{mm pro Minute} * \text{Schritte pro Umdrehung} * 6}$$

$$\text{mm pro Minute} = \frac{\text{Steigung der Spindel in mm} * 60 * 5}{t_{AUS} \text{ in Sekunden} * \text{Schritte pro Umdrehung} * 6}$$

Anhand dieser Formeln errechnet sich für eine Geschwindigkeit von 254 mm/min eine t_{AUS} -Zeit von **2051 µs**. Aus ebenfalls zahlreichen Versuchen in der Entwicklung zeigte sich einen maximalen t_{AUS} -Zeit von **750 µs** als absoluter Grenzwert. Dies entspricht einer maximalen Geschwindigkeit von **694 mm/min**. Wird eine kleinere t_{AUS} -Zeit gewählt, kommt es bei der Y-Achse zum Überspringen von Schritten. Dies hat dann eine undefinierte Position der Achse zur Folge. Es muss manuell eine Referenzfahrt durchgeführt werden. Dies hat wiederum den Abbruch des aktuellen Programms zur Folge.

3.9 Werkzeugdrehzahl

Für die Drehzahl des Werkzeugs gilt: Das Ergebnis verbessert sich mit höherer Drehzahl. Eine Drehzahl von 25.000 rpm hat sich für ein sauberes Bohrbild bewährt. Beim Fräsen hingegen ist die Drehzahl sehr stark vom verwendeten Werkzeug abhängig. Auch der Verschleiß des Werkzeugs ist zu berücksichtigen. Ein sauberer Rand einer Bahn, ohne Grat, ist bei einem Gravierstichel auch von der Eintauchtiefe abhängig. Bei einem 0,5 mm 60 ° Stichel zeigt sich bei einer Eintauchtiefe von 0,25 mm und einer Drehzahl von 33.000 rpm eine grätfreie Bahn. Mit einem 0,1 mm 45 ° Stichel hingegen wird das Ergebnis erst bei einer Eintauchtiefe von 0,35 mm und einer Drehzahl von 35.000 rpm akzeptabel. An dieser Stelle sind einige Probebahnen, mit unterschiedlichen Einstellungen, vor dem produktiven Fräsen angeraten.

3.10 Hardware- und Softwarekonfiguration

3.10.1 Atmel ATmega1284P-PU Fuses & Lockbits

Die Steuerung des Controllers und dessen Anlaufverhalten wird über spezielle Bits, den sogenannten Fusebits, festgelegt. Die Clock Fusebits sind so gesetzt, dass der externe 18,432 MHz Quarz 16k Zyklen plus 14 Zyklen und 65 ms Zeit zum einschwingen hat. Diese Einstellung ist dem Datenblatt des ATmega1284P-PU Kapitel 7.4 Full Swing Crystal Oscillator zu entnehmen. Die Entscheidung einen sogenannten BAUD-Quarz mit krummer Frequenz einzusetzen, Aufgrund der hohen BAUD des VDrive2. Dieser ist über UART1 angebunden. UART0 ist für die Kommunikation mit einem PC oder ähnlichem vorgesehen. Da die UART-Schnittstelle asynchron arbeitet, ist die genaue Frequenz des Senders (TX) und des Empfängers (RX) von sehr großer Bedeutung. Nur das Startbit teilt den Beginn einer Übertragung mit und erzeugt einen synchronen Start. Danach werden die Bits anhand der eigenen erzeugten Frequenz (Sample-Rate) der Komponenten gelesen oder gesendet. Ein maximaler Frequenzversatz von 3 %¹² liegt noch in einem akzeptablen Bereich. Ist der Versatz größer 3 % ist eine einwandfreie Übertragung nicht mehr möglich. Die Ablaufsteuerung des UART wird von vier sogenannten Special Function Registern übernommen. Eines dieser Register ist das **UART BaudRateRegister**. Es wird zur Bestimmung der Kommunikationsgeschwindigkeit, der sogenannten BAUD, mit einem Teilerwert belegt. Gemäß Datenblatt¹³ errechnet sich die BAUD und der Teilerwert für UBRRn wie folgt:

$$BAUD = \frac{f_{osc}}{16 * UBRRn} - 1$$

$$UBRRn = \frac{f_{osc}}{16 * (UBRRn + 1)}$$

f_{osc} = Oszillator- oder Quarz-Frequenz

UBRRn = Teiler des UARTn

BAUD = Schrittgeschwindigkeit

n = Index der Schnittstelle

¹² (MAXIM, 2003)

¹³ (Atmel Corporation, 1)

Mit einem $f_{osc} = 20$ MHz Quarz errechnet sich für den Teiler ein Wert von 4,425. Dieser Wert muss zunächst gerundet werden, um als Integer in UBRRn geladen werden zu können. Die Gegenrechnung mit UBRR1 = 4 ergibt eine BAUD von 250 kbps. Der hieraus resultierende Frequenzversatz von mehr 8 % liegt oberhalb des zulässigen Versatzes von 3 %. Mit dem hier verwendeten, 18,432MHz, Quarz ergibt sich rechnerischer Versatz von 0 %. Auch die UART0, mit einer BAUD von 9,6kbps, hat mit diesem Quarz einen Versatz von 0 %.

Der Watchdog ist deaktiviert. Ein Absturz des Programms hat keinen unkontrollierten Zustand der Maschine zur Folge. Nach der Systeminitialisierung wartet das Programm auf Eingaben durch den Benutzer und ist somit in einem stabilen Zustand. Außerdem ist eine automatischer Reset durch den Watchdog während des Debuggens nicht von Vorteil, da hier die Gründe für den Absturz nachträglich nicht mehr ersichtlich sind. Die Spannungsversorgung ist für den stationären Betrieb ausgelegt, daher wird nicht mit einem „Brown-Out“, dem Absinken der Versorgungsspannung, gerechnet. Daher wird hier auf die Brown-Out-Detection verzichtet. Die Lockbits sind ebenfalls deaktiviert. Diese Steuern den Schreib-Lese-Schutz des Controllers. Die SPI- und JTAG-Schnittstelle sind aktiviert, ebenso wie der On-Chip-Debug-Mode. Dies ermöglicht das schrittweise Ausführen einzelner Befehle direkt im Controller, das sog. Source-Stepping. Die Boot-Sector-Size ist auf dem Standartwert von 4096 Byte belassen. Aus diesen Einstellungen ergeben sich folgende Fuses und Lockbits:

- Extended: **0xFF**
- High: **0x19**
- Low: **0xFF**
- Lockbits: **0xFF**

3.10.2 Vinculum VDrive2 Firmware 3.68

Als Ausgangsdatei für die individuell angepasste Firmware wird die Standard-Firmware-File VDAP-ROM 3.68 verwendet. Diese wird mit dem Vinculum Firmware Customiser wie folgt konfiguriert:

- Baud Rate: **230400 bps**
- Data Bits: **8-Bit**
- Stop-Bit: **1-Bit**
- Parity & Flow-Control: **NONE**
- Input Mode **IPA-Mode (ASCII)**
- Command Mode **SCS (Short Command Set Mode)**
- LEDs Flash on Power-on: **Aktive**
- Show Prompt: **Aktive**
- Firmware Code **003**

3.10.3 EAGLE

„Der EAGLE Layout Editor ist ein einfach zu benutzendes, aber dennoch leistungsfähiges Werkzeug für die Entwicklung von Leiterplatten. Der Name EAGLE ist ein Akronym (...). Das Programm besteht aus drei Haupt-Modulen Layout-Editor, Schaltplan-Editor und Autorouter die unter einer einheitlichen Oberfläche zusammengefügt sind. Daher ist es nicht notwendig, Netzlisten zwischen Schaltplan und Layout zu konvertieren.“¹⁴

Der Umgang mit dieser Software wird als bekannt voraus gesetzt.

¹⁴ (Stanka, 2005)

3.10.4 PCB-GCODE-ULP 3.5.2.11

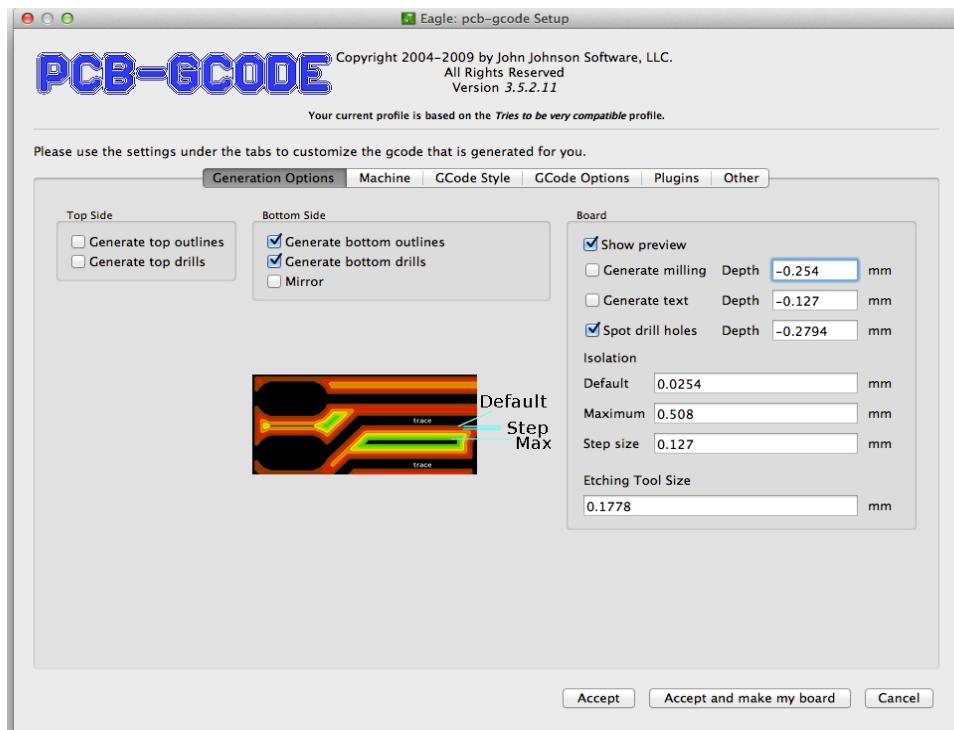


Abbildung 3.10.1: PCB-GCODE Menu

Ein Universal Language Programm, kurz ULP, ist ein in C programmiertes Unterprogramm welches direkt aus EAGLE Board heraus gestartet wird. Das hier verwendete ULP PCODE¹⁵ erzeugt aus dem erstellen Board-Layout je nach Einstellungen, eine oder mehrere G-Code-Dateien. Diese können zum Beispiel für ein das Layout der Oberseite oder der Unterseite sein. Abweichend von den Default-Werten des ULP wurde folgendes eingestellt und optimiert:

Generation Options:

- Etching Tool Size: **0.254mm** Durchmesser des Gravierstichels

Maschine:

- | | | |
|-----------------|-------------------|------------------------------|
| ➤ Z-High: | 16mm | Warteposition über Platine |
| ➤ Z-Up: | 2.54mm | Arbeitsposition über Platine |
| ➤ Z-Down: | - 0.1778mm | Eintauchtiefe beim fräsen |
| ➤ Z-Drilldepth: | - 0.75mm | Bohrtiefe |
| ➤ Position Z: | 40mm | Werkzeugwechselhöhe |

GCode Style: **generic.pp** Standart G-Code

GCode Options:

- Zeilennummer Format: **N%05d** Schrittnummer

¹⁵ (Johnson, 2009)

File Naming:

- | | | |
|--------------------|---------------------------|------------------|
| ➤ Wort für Etch: | e | fräsen |
| ➤ Wort für Drill: | d | bohren |
| ➤ Wort für Top: | t | Oberseite |
| ➤ Wort für Bottom: | b | Unterseite |
| ➤ Extension: | tap | Dateierweiterung |
| ➤ Filename: | \$SIDE\$FILE.\$EXT | |

Daraus ergibt sich z.B. für den Bohrplan der Unterseite folgender Dateiname:

bd.tap

4 Software

4.1 Einleitung

Das Projekt CNC-Steuerung wurde in der Hochsprache C programmiert. Die Entwicklungsumgebung war die bereits erwähnte Software der Firma Atmel, AVR-Studio 5.1. Zum flashen und debuggen der Software kam der ebenfalls von Atmel entwickelte Debugger AVR JTAGICE3 zum Einsatz. Als primäres Entwicklungsboard diente das Pollin Evaluationsboard V2.0.1¹⁶ der Firma Pollin Electronic, sowie ein Breadboard der Firma Wanjie. Ein Breadboard ist ein Steckbrettsystem, mit einem Rastermaß von 2,54mm. Standardbauteile, die diesem Rastermaß entsprechen, können ohne Löten, über entsprechende Kabelsteckbrücken, miteinander verbunden werden. In der ersten Entwicklungsphase wurde eine Atmel ATmega8, später ein ATmega32 und in der finale Version ein ATmega1284P als Zielsystem ausgewählt. Diese Abstufung ist auf die unterschiedlichen Entwicklungsphasen zurück zu führen. Am Anfang der Entwicklung wurden nur die Motoren angesteuert, hierzu reichte der ATmega8, mit einer UART als Debug-Ausgabe zum PC aus. In der nächsten Entwicklungsstufe wird jedoch der VDrive2 über diese UART implementiert. Um dennoch die Möglichkeit zum Debuggen zu erhalten, wird das ganze System auf einen ATmega32 portiert der eine JTAG Schnittstelle zur Verfügung stellt. In der vorletzten Entwicklungsstufe wurden alle Funktionen zusammen geführt. Es war nun erforderlich, zur Ablaufsteuerung ist es nun erforderlich dem Controller Befehle zuzuführen. Diese Funktion war ursprünglich für die UART0 vorgesehen. Somit wurde das System auf den ATmega1284P-PU portiert und die Schnittstellen wie folgt belegt:

- UART0 Ausgabe von Meldungen und Empfang von Steuerbefehlen vom PC
- UART1 VDrive2 USB
- PinPortA goCNC Portalfräse

Im letzten Schritt der Entwicklung wurde das Display implementiert. Dieses ist über TWI angebunden.

¹⁶ (Pollin Electronic GmbH, 2007)

4.2 Controller-Programm

C-Programm-Dateien	Header-Dateien	Funktion	Autor
main.c	globdef.h	Hauptprogramm	Dennis Hohmann
uart.c	uart.h	UART-Library	Peter Fleury http://jump.to/fleury Dennis Hohmann
i2cmaster.c	i2cmaster.h	I2C-Library	Peter Fleury http://jump.to/fleury
eDIP240.c	eDIP240.h	Display-Routinen	Dennis Hohmann
vnc1l.c	vnc1l.h	USB-Routinen	Dennis Hohmann
gcode.c	gcode.h	G-Code-Routine	Dennis Hohmann
gocnc.c	gocnc.h	Bewegungsroutinen	Dennis Hohmann

Abbildung 4.2.1: Controller Programmdateien

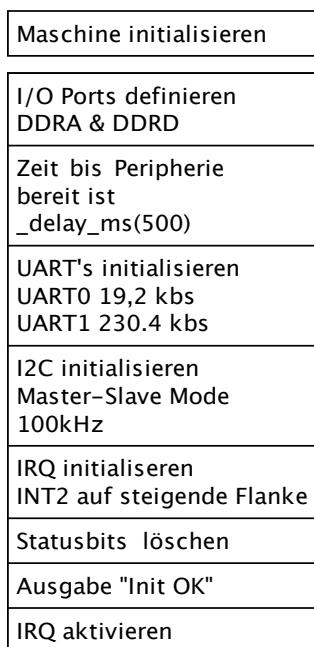


Abbildung 4.2.2: Initialisierung

Beim Systemstart wird als erste Aktion die I/O Register des Controllers gesetzt. Im nächsten Schritt wird 500ms gewartet, bis die übrige Peripherie ebenfalls bereit ist. Diese Zeit ist besonders für den VDrive2 wichtig, da ein zu frühes Ansprechen diesen im Anlauf unterbricht. Nach Ablauf der Wartezeit werden die seriellen Schnittstellen mit der entsprechenden BAUD initialisiert, im Anschluss folgt der Datenbus I2C. Ist auch diese Schnittstelle erfolgreich initialisiert, wird das Interrupt-Control-Register des ATmega1284P mit der gewünschten Betriebsart geladen. Diese sieht einen Interrupt-Auslösung bei fallender Flanke, also „falling edge“ vor (→ 4.2.6). Zuletzt werden noch die entsprechenden Statusbits im Bitfeld **M_FLAGS** gesetzt (→ 4.2.1).

Nun ist der Controller bereit und gibt dieses als Statusmeldung an das Display aus. Ab jetzt sind die Interrupts aktiv, der Anlauf ist beendet. Sollte einer dieser Initialisierungs-

schritte nicht erfolgreich verlaufen, wird die entsprechende Meldung über die bereits zur Verfügung stehenden Schnittstellen ausgegeben.

Ab jetzt wird die main-Schleife zyklisch durchlaufen. Nach jedem Durchlauf wird das **M_FLAGS.LIFEBIT** getoggelt. Der Zustand des Bits wird über eine, am Pin D5 angeschlossene LED angezeigt und dient der optischen Kontrolle des Programmablaufs.

Es werden folgende Bits aus **M_FLAGS** zyklisch ausgewertet und die entsprechenden Aktionen eingeleitet.

GCODE_FILESET

Ist dieses Bit gleich 1, wird die, in der globalen Variablen FILENAME definierte Datei vom USB-Stick geöffnet.

M_FLAGS->TOOL_Change

Dieses Bit zeigt durch den Zustand 1 an, dass das Werkzeug gewechselt werden muss. Es wird die entsprechende Routine zum Werkzeugwechsel geladen. Nach erfolgreichem beenden der Routine wird das Bit gelöscht.

AUTO_Action

Das AUTO_Action-Bit signalisiert, dass der Automatik-Betrieb läuft.

ABORT_Action

Dieses Bit kann zusätzlich zum AUTO_Action-Bit gesetzt sein, jedoch ist das ABORT_Action-Bit dominant ausgeführt und überschreibt das AUTO_Action-Bit zum Ende des aktuellen Zyklus.

EDIP_NEWPOS

Dieses Bit gibt an, ob sich die Position einer beliebigen Achse im letzten Zyklus verändert hat. Wenn dies der Fall ist, wird die Routine zur Aktualisierung der Positionsdaten im Display aufgerufen. Dieses Bit wird durch die Routine wieder zurück gesetzt.

4.2.1 Globale Definitionsdatei globdef.h

Dieses Header-File ist die zentrale Definitions-Datei. Hier wird die globale Struktur **M_FLAGS** deklariert. Eine Struktur ist ein Datensatz der aus verschiedenen Werten und Formaten zusammengesetzt sein kann. Die hier verwendete Struktur besteht größtenteils aus Bitfeldern. Diese haben den Vorteil, dass die Größe einer Variablen manuell festgelegt werden kann. Standardmäßig werden für eine Variable vom Datentyp *char* acht Bit reserviert. Somit kann diese einen Wert von 0 bis 255 bei *unsigned* bzw. -128 bis 127 bei *signed* annehmen. Der Unterschied zwischen den Definitionen *signed* und *unsigned* liegt darin das *signed* Variablen positive, negative Werte oder „0“ annehmen können. *Unsigned* können nur positiv oder „0“ sein. Ist die Variable als Bitfeld mit einer Länge von ein deklariert, werden zwar immer noch acht Bit reserviert, jedoch nur noch ein Bit tatsächlich verwendet. Hier kann die Variable nur noch den Wert „0“ oder „1“ annehmen. Der reservierte Bereich wird mit der nächsten Variablen aufgefüllt.

Speicheradresse	0x15	0x14	0x13	0x12	0x11	0x10	0x09	0x08	0x07	0x06	0x05	0x04	0x03	0x02	0x01	0x00
unsigned CHAR x (8 Bit)																
unsigned CHAR y (8 Bit)																
unsigned CHAR x als Bitfeld Länge 1																
unsigned CHAR y als Bitfeld Länge 1																

Abbildung 4.2.3: Bitfeld mit zwei *unsigned CHAR* Variablen

Mit dieser Methode kann gerade bei der Verwendung mehrerer Variablen sehr viel Platz gespart werden. Acht Variablen vom Typ *unsigned char* benötigen 64 Bit Speicherplatz. Wird jeweils nur ein Bit ausgewertet, sind 56 Bit „verschwendet“. Definiert man diese acht *unsigned char* Variablen in einem Bitfeld je mit der Länge eins, so benötigen diese nur noch acht Bit Speicherplatz.

Diese Definitionsdatei enthält des Weiteren die Frequenzen F_CPU (Quarz-Frequenz) und die BAUDs der verwendeten Schnittstellen, UART0, UART1 und I2C. Auch die maximalen Positionen der Achsen sowie die Offset-Position des Werkzeuglängen-Sensors sind hier festgelegt.

4.2.2 Schrittmotor-Handling gocnc.c

Mit dieser Bibliothek werden alle notwendigen Funktionen für die Bewegungen der Achsen zur Verfügung gestellt. Die kleinste Verfahr-Einheit einer Achse ist ein einzelner Step. Dieser wird mit einer vorher festgelegten Geschwindigkeit in eine definierte Richtung mit der Funktion `axis_move_single(int8_t AxisSelect,int32_t AxisGoto,uint16_t AxisSpeed)` ausgeführt. Die Variable `AxisGoto` ist mit der Zielposition in Steps zu belegen. Es wird intern die Differenz zwischen Ist- und Soll-Position ermittelt und die entsprechende Achse mit dieser Differenz verfahren. Die Umrechnung der Koordinaten von μm in Steps übernimmt die Funktion `um_to_steps(int32_t umGoTo)`, in andere Richtung für die Ausgabe der Position werden die Steps mit der Funktion `steps_to_um(int32_t steps)` zurück in μm gerechnet.

Besonderes Augenmerk gilt dem Zusammenspiel der X- mit der Y-Achse. Das Fahren einer Diagonalen im 45° Winkel stellt für den Controller keine große Schwierigkeit dar. Es werden beide Achsen parallel mit der übergebenen Geschwindigkeit verfahren. Dies ist zum schnellen Positionieren über der Platine ausreichend. Wenn es darum geht, geometrische Formen zu fahren, wie zum Beispiel ein Diagonale mit beliebigem Winkel erreicht man mit Geräten, die einem Raster unterliegen, sehr schnell an die Grenzen der Auflösung.

Eine einfache Methode zur Berechnung einer Diagonalen mit variabler Steigung ist der Bresenham-Algorithmus. Dieser Algorithmus wird dazu verwendet, Geraden oder Kreise so zu zerlegen, dass diese auf Rasterzeichengeräten mit möglichst geringer Abweichung dargestellt werden können. Im Prinzip wird die Abweichung zwischen der tatsächlichen Linie und dem Mittelpunkt der umliegenden Pixel in einem Abschnitt ermittelt. Es wird dann das Pixel mit der kleinsten Abweichung ausgewählt.

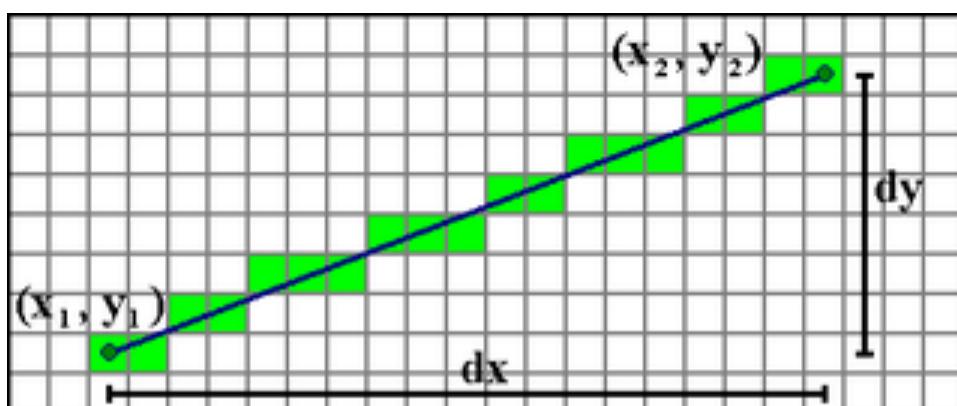


Abbildung 4.2.4: Fehler einer gerasterten Linie (Wikipedia, 2012)

Es wird zwischen zwei Gruppen von Bewegungen unterschieden, zum einem relative, zum anderem absolute Bewegungen. Der Unterschied dieser Gruppen liegt nur in der Berechnung der zu fahrenden Strecke.

Die Berechnung der Geschwindigkeit wird durch die Funktion `axis_set_speed(uint8_t speed)` übernommen.

4.2.3 USB-Kommunikation vnc1l.c

Wird ein USB-Stick gesteckt und korrekt erkannt, kann eine entsprechende Datei aus dem ROOT-Verzeichnis von dem Programm mit der Funktion `usb_open_file(FILENAME)` geöffnet werden. Dateien in Unterverzeichnissen werden aktuell nicht unterstützt. Ist die Datei erfolgreich geöffnet, stehen zwei weitere Funktionen zur Verfügung:

`usb_close_file(FILENAME)` schließt die angegebene Datei wieder.

`usb_get_block(int8_t byte)` gibt die übergebene Anzahl an Bytes an die globale Variable `STRING` zurück. Von dort kann der `STRING` mit der Funktion `usb_get_command(void)`, wie im Struktogramm dargestellt, ausgewertet werden.

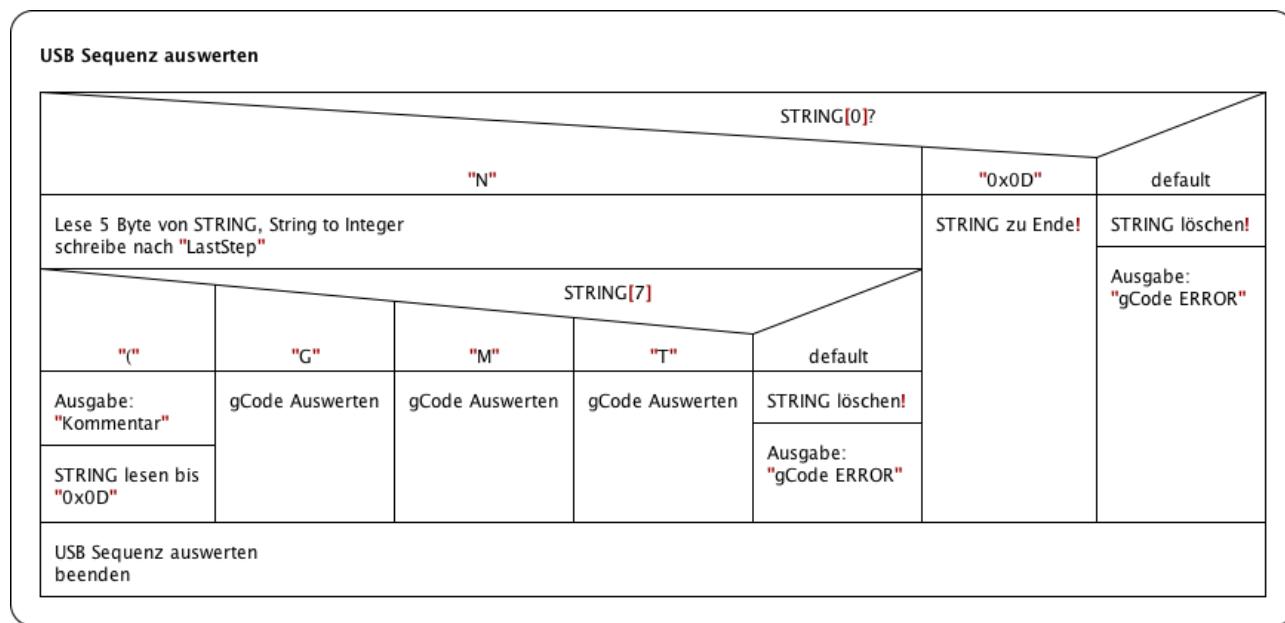


Abbildung 4.2.5: USB-Sequenz

Die Funktion `usb_string_reset(void)` verwirft diesen `STRING`.

Mit der Funktion `usb_get_state(void)` wird im Automatik-Modus der Status des USB-Sticks abgefragt.

4.2.4 Serielle Schnittstelle uart.c

Diese Bibliothek wurde von Peter Fleurys UART-Library¹⁷ aus der Version 1.6.2.2 übernommen und um eine bisher nicht existierende Funktion erweitert. Diese neue Funktion dient dem Einlesen von Strings, welche durch ein Trennzeichen, dem *separator*, untereinander abgegrenzt sind. Aus den separierten Strings wird der jeweils letzte String an den *BUFFER* übergeben.

```
*****
Function: uart_gets()
Purpose: receive string from UART
Input: pointer to chararray, separator
Returns: none
*****
void uart1_gets(char* BUFFER, char separator)
{
    uint8_t NextChar;
    uint8_t counter = 0;

    // BUFFER leeren!
    BUFFER[0] = '\0';

    // Warte auf und empfange das nächste Zeichen
    NextChar = uart1_getc();

    // Sammle solange Zeichen, bis:
    NextChar = (unsigned char)NextChar;

    // das String Ende Zeichen kam
    while (NextChar != separator && NextChar != NULL)
    {
        while (NextChar != separator && NextChar != NULL)
        {
            BUFFER[counter++] = NextChar;
            NextChar = uart1_getc();
            NextChar = (unsigned char)NextChar;
            while (NextChar == NULL)
            {
                NextChar = uart1_getc();
                NextChar = (unsigned char)NextChar;
            }
        }
        // CMD_CR wieder anhängen!
        BUFFER[counter++] = separator;

        // C-Standart-String-Terminierung
        BUFFER[counter++] = '\0';
    }
}
```

Abbildung 4.2.6: uart_gets()

Diese Bibliothek steuert die Kommunikation zwischen dem Controller und dem VDrive2, sowie die Debugging- und Steuerkommunikation mit einem PC.

¹⁷ (Fleury, Peter Fleury UART Library, 2006)

4.2.5 Serieller Datenbus i2cmaster.c

Wie auch die UART-Library, stammt die hier verwendete I2C- Bibliothek ebenfalls von Peter Fleury. Sie wurde komplett in der Version 1.3 ohne Änderungen übernommen. Diese Bibliothek steuert die Kommunikation zwischen dem Controller und dem Display.

Es werden sechs wichtige Funktionen aus dieser Bibliothek benötigt:

`i2c_init()`, `i2c_start(ADRESSE)`, `i2c_rep_start(ADRESSE)`, `i2c_stop()`, `i2c_write(CHAR)`, sowie `i2c_readAck`.

Der Ablauf der Kommunikation mit dem Display wird in der nachfolgenden Grafik verdeutlicht.

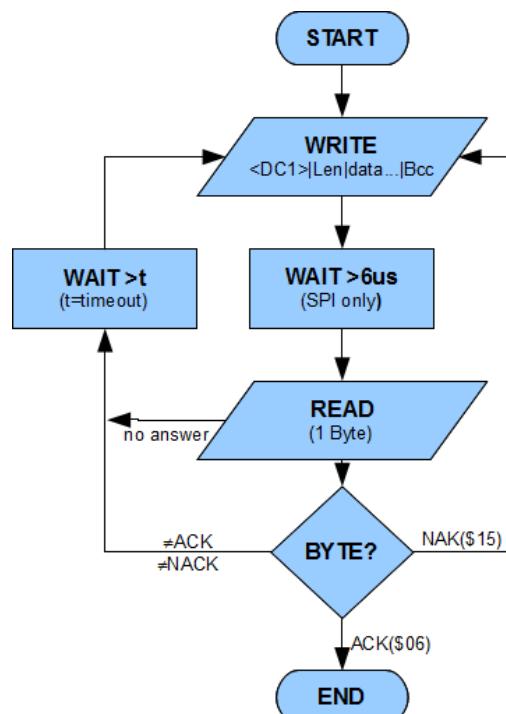


Abbildung 4.2.7: I2C-Kommunikation

Weitere Informationen zu dieser Library, sind der Dokumentation von Peter Fleury¹⁸ zu entnehmen.

¹⁸ (Fleury, Peter Fleury I2C Master library, 2006)

4.2.6 Display-Handling edip240.c

4.2.7 G-Code-Struktur gcode.c

G-Code ist eine, 1950 vom Massachusetts Institute of Technology entwickelte Programmiersprache zur CNC-Maschinensteuerung. Eine G-Code-Datei ist meist an den G-Code-typischen Dateiendungen zu erkennen. Diese sind beispielsweise .nc, .mpf, .tap. Der Aufbau einer G-Code-Datei ist strukturierten Klartext und durch die DIN66025-1¹⁹ definiert. Ein Programm ist nach einer definierten Syntax aufgebaut. Die kleinste Informationseinheit ist ein **Wort**. Mehrere Worte, mindestens jedoch zwei, bilden einen **Satz**. Die Zusammensetzung der Sätze ergibt das **Programm**. Zu Beginn eines jeden Satzes steht die **Adresse**, bestehend aus einem Buchstaben, sowie einer Ziffernfolge, der **Nummer**. Jedes Programm beginnt mit der Adresse **N00000**. Diese wird satzweise in Zehner-Schritten erhöht. Die Adresse des 2. Satzes lautet somit **N00010**. Der so entstehende Abstand zwischen den Sätzen kann für manuelle Korrekturen oder Zwischensätze genutzt werden. Als Beispiel: **N00011**. Als Trennzeichen der einzelnen Worte dient ein Leerzeichen (Hex 0x20), die Trennung der Sätze erfolgt mit einem Zeilenvorschub (Hex 0xA). Ein Wort kann in 3 Datengruppen eingeteilt werden:

- Programmdaten
- Geometriedaten
- Technologiedaten

Adressen gehören zur Gruppe der Programmdaten. Das Ausführen von Geometrie- oder Technologiedaten wird durch eine Programmanweisung eingeleitet. Eine weitere Anweisung aus dem Bereich der Programmdaten ist das Programmende **M02**.

Dies bildet das letzte Wort eines Programms. Hieraus ergibt sich das minimalistische G-Code-Programm, bestehend aus einem Satz mit 2 Wörtern:

N00000 M02

Dieses Programm hat demnach keine Aufgabe und beendet sich sofort. Geometriefunktionen werden, mit einigen Ausnahmen, von einem oder mehreren weiteren Wörtern begleitet. Die Funktion **G00** (schneller Vorlauf) als Beispiel wird immer begleitet von Koordinaten. Zusätzlich können zu Geometriefunktionen noch weitere Worte, wie **Fxxxxx** angehängt

¹⁹ (Deutsches Institut für Normung e.V., 1)

werden. Dieses Wort gibt die Feed-Rate, also die Bewegungsgeschwindigkeit des aktuellen Satzes an.

N00120 G01 X12.250 Y-5.750 F120.0

G01 gibt an, dass es sich bei diesem Satz um eine geradlinige Bewegung handelt. Die begleitenden Zielkoordinaten sind X:12.250, Y:-5.750. Als Geschwindigkeit sind F:120.0 angegeben. Die Einheiten dieser Angaben werden zu Beginn des Programms über die Programmdaten **G20** für inch, bzw. **G21** für mm festgelegt.

Handelt es sich um absolute Koordinaten wird dies zu Beginn mit dem Wort **G90** definiert. Für relative Koordinaten mit **G91**. Beide richten sich nach dem kartesischen Koordinatensystem²⁰.

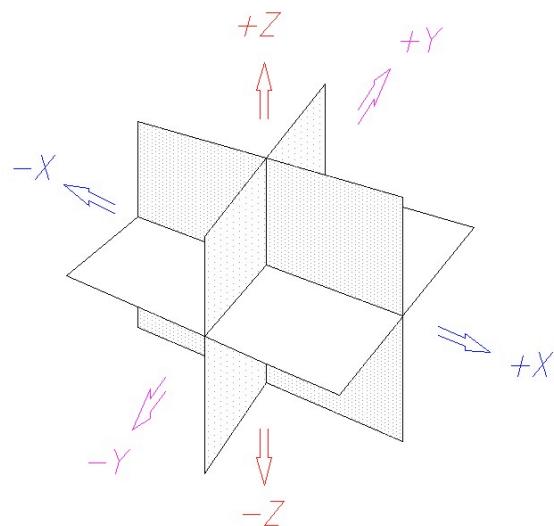


Abbildung 4.2.8: Kartesisches Koordinatensystem

²⁰ (Universität Karlsruhe, 1)

Kommentare werden mit (eingeleitet und mit) beendet. Ein Programm welches ein Loch bei den Koordinaten X:10, Y:10 mit der Tiefe 10mm bohrt, würde wie folgt aussehen:

```
N00000 G21
N00010 G90
N00020 G00 X10 Y10
N00030 G01 Z-10 F128.0
N00040 G01 Z10
N00045 G00 X0 Y0
N00050 M02
```

Zusätzlich zu den Programm- und Geometriedaten, gibt es noch die Gruppe der Technologiedaten. Diese beinhaltet zum Beispiel die Befehle zur Steuerung der Spindel. **M03** startet den Motor im Rechtslauf, **M04** im Linkslauf und **M05** stoppt den Motor. Das Wort **M06** kündigt einen Werkzeugwechsel an, welches von dem Wort **Txx** begleitet wird. Das **Txx** gibt die Nummer des nächsten zu verwendenden Werkzeugs an. Der Satz **M06 T02** wählt das Werkzeug 2 aus.

4.3 EA KitEditor-Programm

Programm-Dateien	Funktion	Autor
Technikerarbeit2012.kmc	Hauptprogramm	Dennis Hohmann
konstanten.kmi	Definieren von Konstanten	
fonts.kmi	Definieren der Schriftarten	
bilder.kmi	Definieren von Bildern	
errors.kmi	Definieren der Störmeldungen und Störungshandling	
function.kmi	Definieren der Maschinenfunktionen HAND, AUTO	

Abbildung 4.3.1: EA KitEditor Programmdateien

Der Umgang mit dem KitEditor, der Entwicklungssoftware des Displays, ist selbsterklärend. Die Online-Hilfe ist sehr ausführlich und enthält zahlreiche kommentierte Beispiele.

Auch das Demo-Programm ist ausreichend erklärt. Der komplette zur Verfügung stehende Befehlssatz ist sowohl im Datenblatt des Displays, als auch in den Beispiel-Programmen vorhanden.

Der Programmaufbau ist ähnlich der C-Programm-Struktur. Es gibt eine main-ähnliche Hauptdatei. Diese ist durch die Endung .kmc zu erkennen. Dort befindet sich ein Include-Bereich, welcher alle benötigten Dateien deklariert. Dies sind im aktuellen Projekt fünf Dateien, welche an der Endung .kmi erkennbar sind. Diese Struktur ist nicht zwingend notwendig, erhöht jedoch die Übersichtlichkeit um ein Vielfaches.

Im Gegensatz zu einem C-Programm ist das Display-Programm nicht über eine Schleife gesteuert. Die Ablaufsteuerung läuft über programmierte Makros. Ein Makro ist eine Zusammenfassung einzelner oder mehrere Befehlen. Es gibt grundsätzlich zwei Wege, im Display Befehle zur Ausführung zubringen. Das Senden des Befehls, direkt über die Schnittstelle oder durch das Auslösen eines Makros welches wiederum Befehle ausführen kann. Ein Makro kann wiederum auf zwei unterschiedlichen Wegen ausgelöst werden. Zeitgesteuert oder Ereignisgesteuert. Die zeitgesteuerten Makros werden für eine bestimmte Zeit oder nach Ablauf einer bestimmten Zeit ausgeführt. Ereignisgesteuerte Makros können über eine Zustandsänderung an einem I/O-Pin des Displays oder über die Touch-Folie ausgelöst oder beendet werden. Die letzteren werden auch als Touchmakros bezeichnet. Makros können beliebig verschachtelt werden, der Nachteil hierbei ist jedoch der Verlust der Übersichtlichkeit.

Beim Starten des Displays wird automatisch das PowerOn-Makro geladen. Dies geschieht ebenso nach einem Reset, in Verbindung mit einem Reset-Makro.

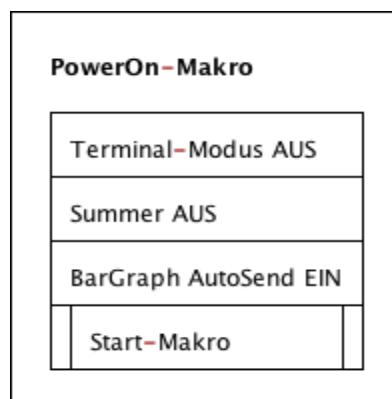


Abbildung 4.3.2: Stuktogramm PowerOn-Makro

In diesem Schritt werden der Betriebsmodus, sowie das Verhalten bei Wertänderung eines Schiebereglers (BarGraph) festgelegt. Das Start-Makro legt das weitere Verhalten des Displays sowie die Visualisierung fest.

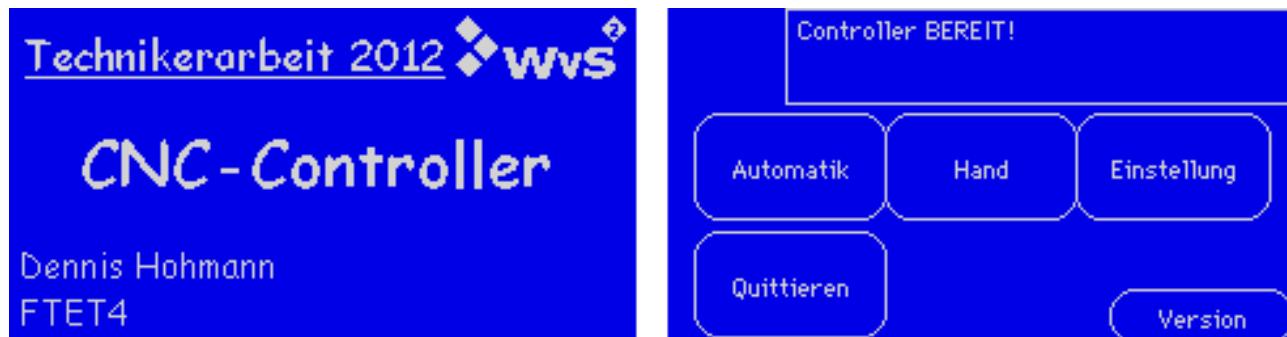


Abbildung 4.3.3: Start des Controllers

Ist der Controller ohne Fehler angelaufen, wird nach ca. fünf Sekunden das Hauptmenu aufgerufen. Im oberen Drittel des Displays befindet sich das Statusfenster. Hier werden alle Meldungen wie z.B. „Controller BEREIT“ angezeigt. Sollte es während des Anlaufs zu einem Problem mit z.B. dem VDrive2 kommen, wird dies mit einer Klartext-Meldung „USB nicht gefunden“ im Statusfenster angezeigt. Das Statusfenster ist in allen Betriebsmodi verfügbar, wie auch der Button „Quittieren“. Es gibt zwei Klassen von Meldungen. Einfache Meldungen und Warnungen. Letztere sind mit einem blinkenden Symbol (→ Abb 4.3.4) gekennzeichnet und erfordern einen Eingriff durch den Benutzer. Diese Meldungen müssen quittiert werden.



Abbildung 4.3.4: Warnung

Das Hauptmenu ist in 3 Gruppen aufgeteilt. Automatik, Hand und Einstellungen. Es sind Menu-Punkte vorbereitet, welche jedoch noch nicht vollständig verfügbar sind. Diese sind mit einem ! gekennzeichnet. Diese Funktionen werden zu einem späteren Zeitpunkt vollständig implementiert, da sie für die Funktion der CNC-Steuerung nicht zwingend notwendig waren. Sie bieten lediglich einen zusätzlichen Bedienkomfort.

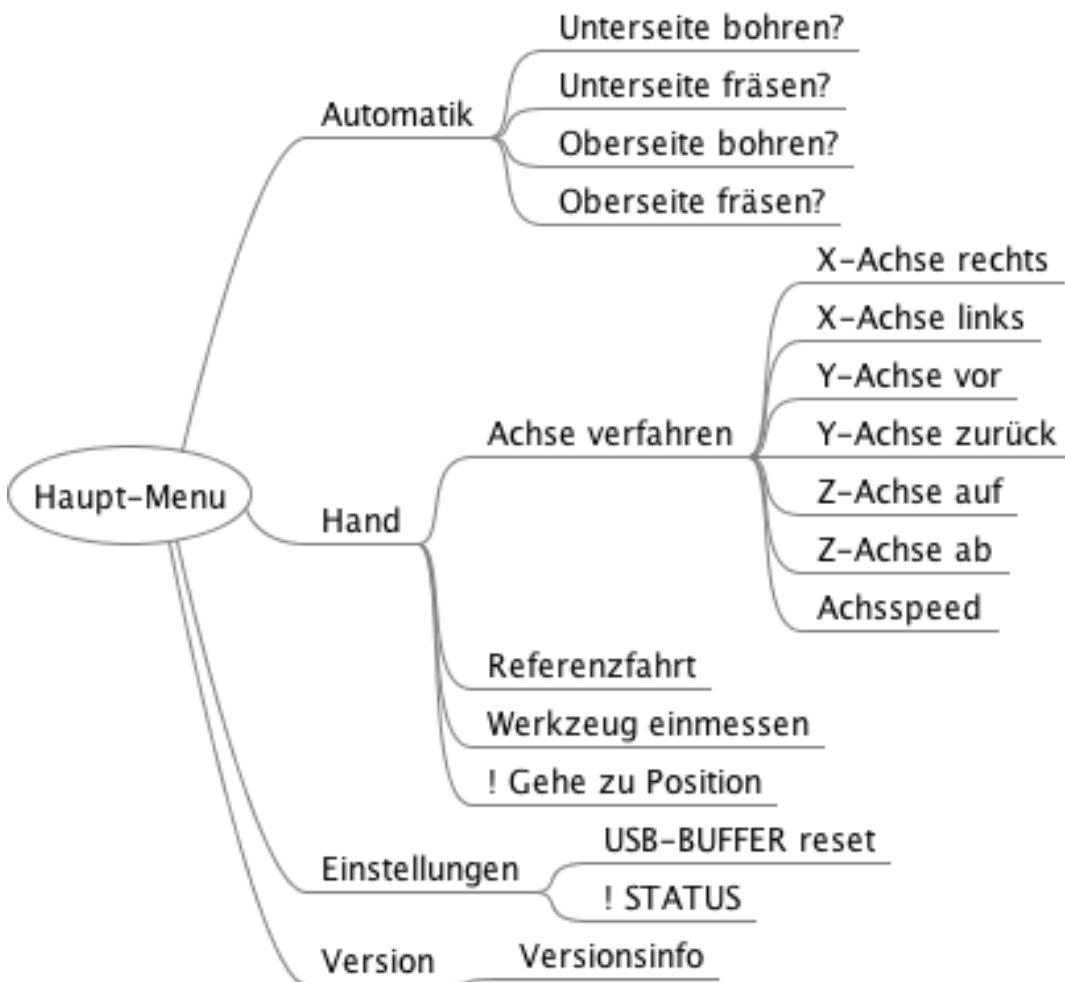


Abbildung 4.3.5: Menü-Struktur

Die Gruppe der Automatik-Funktionen enthält die aktuell vier möglichen Funktionen zur Bearbeitung einer Platine. Diese Funktionen greifen direkt auf den USB-Stick zu und lesen die Daten der entsprechenden Datei ein. Nur in den Gruppen der Automatikfunktionen stehen nach dem Start der Datei weitere Funktionen wie z.B. Pause oder Abbrechen zur Verfügung. Sie dienen der Unterbrechung des aktuellen Programms oder gar dem Abbruch. Die genaue Funktion der hier aufgeführten Befehle sind dem Kapitel 4.2 Controller-Programm zu entnehmen.

Der Austausch von Informationen zwischen dem Controller und dem Display findet über Makro-Aufrufe statt. Umgekehrt sendet das Display bei den entsprechenden Events eine Zeichenkette mit entsprechendem Inhalt. Diese sind ebenfalls dem Kapitel 4.2 Controller-Programm zu entnehmen.

4.4 SmallProtocoll

Das SmallProtokoll ist ein Protokollrahmen, unabhängig von der verwendeten Schnittstelle. Es wird in zwei Handshakegruppen unterschieden, DC1 und DC2, gefolgt von der Anzahl der Nutzbytes und der Checksumme.



Abbildung 4.4.1: Protokollrahmen²¹

Die Checksumme wird durch die Summierung des Handshake-Typs, der Anzahl der Nutzdaten, sowie allen Nutzdatenbytes errechnet. Modulo-Operation der Summe / 256 ergibt die Checksumme. Ist die Checksumme korrekt, sendet das Display ein ACK. Diese Antwort bestätigt jedoch nur ob das Datenpaket korrekt empfangen wurde. Eine Syntaxprüfung findet hier nicht statt. Sollte während der Übertragung ein Byte beschädigt sein oder gar verloren gegangen sein, gibt es zwei mögliche Reaktionen des Displays. Die erste Möglichkeit ist die Bestätigung des fehlerhaften Pakets mit NAK. Die zweite Möglichkeit ist das Ablaufen der voreingestellten Timeoutzeit und das damit verbundene, Verwerfen des aktuellen Pakets ohne eine Antwort.

Um die voreingestellten Protokolldaten, wie die maximale Timeoutzeit oder die maximale Anzahl an Nutzdatenbytes, zu ändern, wird ein DC2 Protokoll mit folgendem Aufbau gesendet:

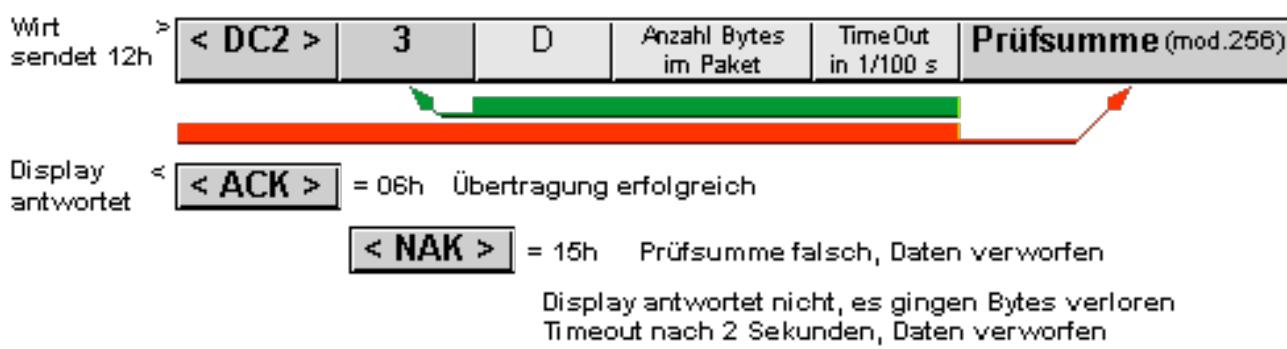


Abbildung 4.4.2: Protokollrahmen DC2²²

²¹ (www.goBlack.de, 1)

²² (www.goBlack.de, 1)

Diese Einstellungen sind direkt nach der Verarbeitung des Datenpakets gültig. Ein Neustart des Displays ist nicht nötig.

5 Die Steuerplatine

5.1 Aufbau

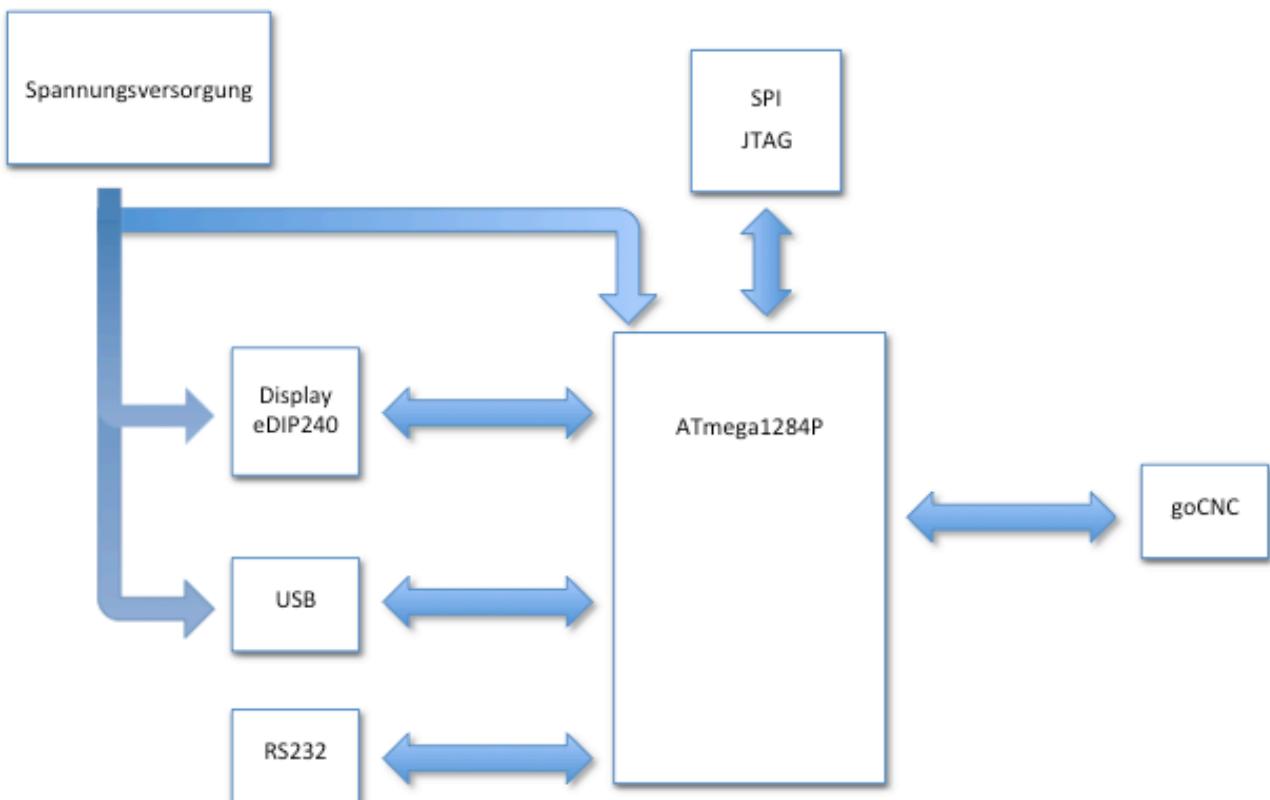


Abbildung 5.1.1: Blockschaltbild Steuerplatine

Die Spannungsversorgung ist auf einen Verbrauch von 445mA bei 5V DC ausgelegt. Dieser setzt sich wie folgt, aus den gemessenen Verbrauchswerten, zusammen:

ATmega1284P-PU	35 mA
VDrive2-USB	200 mA
eDIP240-Display	210 mA

Abbildung 5.1.2: Stromverbrauch

Der verwendete Brückengleichrichter ist auf 35 V und 4 A ausgelegt. Der Festspannungsregler LM7805 ist mit 1 A belastbar. Die Leiterbahnen der Versorgungsspannung sind in 0,60 mm ausgeführt. Die Berechnung der Leiterbahnbreite wurde mit der PCB-Toolbox iPhone App²³ unter Berücksichtigung einer doppelseitigen Platine mit einer Kupferstärke von 35 µm und einer maximalen Erwärmung von 4 °C bei 1 A durchgeführt.

²³ (LeitOn, 1)

Die ICs ATmega1284P-PU sowie der MAX232 sind gesockelt eingelötet, alle weiteren Bauteile sind direkt eingelötet.

5.2 Das Design

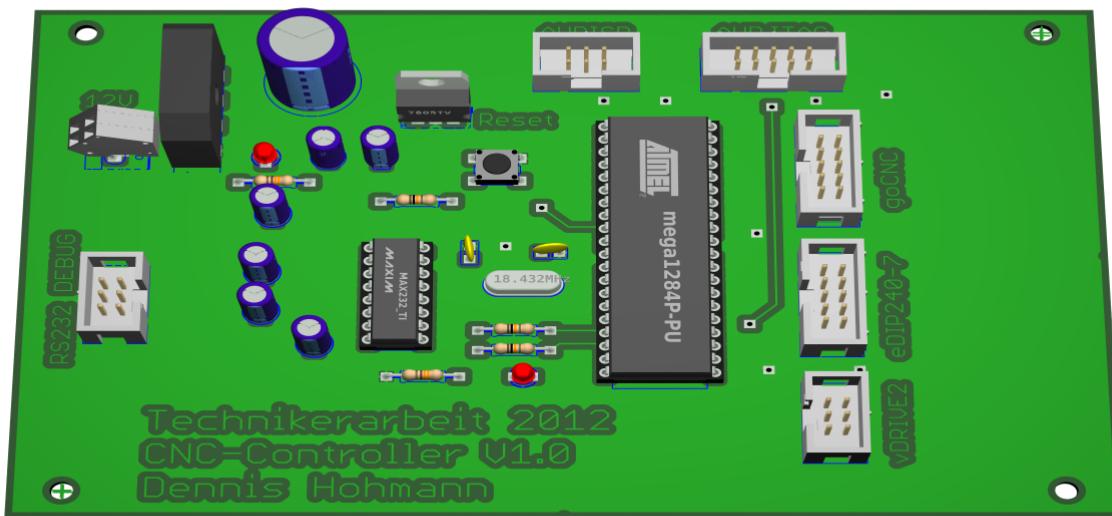


Abbildung 5.2.1: Steuerplatine Designentwurf

Die Steuerplatine wurde ebenfalls mit EAGLE designet. Zur Herstellung wurde die Belichtungsmethode verwendet. Die Bohrungen der Bauteile und VIAs wurden jedoch von der hier entwickelten Steuerung und Portalfräse ausgeführt.

Beim entwerfen der Platine wurde als äußerer Maß Euro-Platinen-Format (L x B x H) 160 mm x 100 mm x 1,5 mm gewählt. Das Einbau-Display mit den Maßen 128mm x 94 mm x 32 mm, sowie der VDrive2 mit 41 mm x 20 mm x 42 mm, hat die groben Maße für das Gehäuses vorgegeben. Dieses hat eine Abmessung von 200 mm x 120 mm x 77 mm.

Aufgrund der geringen Anzahl an Bauelementen wurde auf die Verwendung von SMD-Bauteilen verzichtet. Das Design wurde zur besseren Übersicht und Lötbarkeit doppelseitig ausgeführt. Somit entfallen die Lötbrücken und werden durch VIAs ersetzt.

6 Zusammenfassung

6.1 Fazit

Das Projekt CNC-Steuerung hat sich, durch das Zusammenspiel verschiedenster Komponenten, während der Entwicklung als sehr umfangreich und komplex dargestellt. Insbesondere die Programmierung des Displays hat sich als besonders anspruchsvoll erwiesen, da es eine eigene Entwicklungsumgebung, sowie eine eigene Programmiersprache verwendet. Dennoch ist das gesamte Projekt immer im Zeitplan (→ Abb. 2.3.1) verlaufen. Alle sieben Teilabschnitte sind erfolgreich umgesetzt. Leider ist es auf Grund beschriebenen mechanischen Ungenauigkeiten nicht gelungen, die Steuerplatine komplett mit der hier eingesetzten Portalfräse herzustellen. Das Bohren der Bauteil-Löcher, sowie der VIAs, wurde mit der maximal möglichen Präzision der CNC-Steuerung und der verwendeter Portalfräse von dieser übernommen. Die Bedienung der Steuerung, mit dem übersichtlich und strukturiert gestalteten Display bietet dem Benutzer alle benötigten Informationen. Auch die, in der Aufgabenstellung geforderte, Mobilität und Flexibilität ist mit der verwendeten USB-Lösung gegeben. Des Weiteren hat mir persönlich, dieses Projekt mein Wissen und meine Fähigkeiten im Umgang mit der Mikrocontroller-Programmierung vertieft. Aus dieser Erfahrung und dem Gelernten werde ich auch in Zukunft bei weiteren Projekten profitieren können.

6.2 Ausblick

Die CNC-Steuerung entspricht zwar in vollem Umfang der Aufgabenstellung, dennoch wird es im Anschluss an diese Projekt weiter Modifikationen und Optimierungen an Hard- und Software geben. Zum einen ist die Kompensation des Lagerumkehrspiels ein großes Thema, zum anderen die Positionierung auf eine direkt als Koordinaten eingegeben Position. Dieses Technikerarbeit wird auch in Zukunft weiter entwickelt werden.

7 Quellenverzeichnis

- Atmel Corporation. (1). *Atmel*. Abgerufen am 01. 11 2011 von <http://www.atmel.com/>
- Atmel Corporation. (3). *Atmel AVR Studio 5.1*. Abgerufen am 12. 03 2012 von
<http://www.atmel.com/tools/ATMELAVRSTUDIO.aspx>
- Atmel Corporation. (2). *JTAGICE3 - Atmel*. Abgerufen am 02. 04 2012 von
<http://www.atmel.com/tools/JTAGICE3.aspx>
- Barrett, S. F. (2009). *Embedded System Design with the Atmel Avr Microcontroller*. California, USA: Morgan & Claypool.
- CadSoft Computer GmbH. (1). *CadSoft*. Abgerufen am 03. 04 2012 von
<http://www.cadsoft.de/eagle-pcb-design-software/?language=de>
- CadSoft Computer GmbH. (2). *CadSoft EAGLE*. Abgerufen am 12. 01 2012 von
<http://www.cadsoft.de/eagle-pcb-design-software/product-overview/?language=de>
- Crawford & Prinz, T. &. (2006). *C in a Nutshell* (Bd. 1). (P. Printz, Übers.) Deutschland: O'Reilly.
- Deutsches Institut für Normung e.V. (1). *DIN66025-1*. Abgerufen am 04. 04 2012 von
<http://www.nwm.din.de/cmd?artid=1012276&contextid=nwm&bcrumblevel=1&subcommiteeid=79267823&level=tpl-art-detailansicht&committeeid=54739075&languageid=de>
- ELECTRONIC ASSEMBLY GmbH. (1). *LCD-Module*. Abgerufen am 17. 11 2011 von
<http://www.lcd-module.de/>
- Fleury, P. (2006). *Peter Fleury I2C Master library*. Abgerufen am 06. 02 2012 von
http://homepage.hispeed.ch/peterfleury/group_pfleury_ic2master.html
- Fleury, P. (2006). *Peter Fleury UART Library*. Abgerufen am 29. 11 2011 von
http://homepage.hispeed.ch/peterfleury/group_pfleury_uart.html
- Future Technology Devices International Limited. (1). *FTDI Chip Home Page*. Abgerufen am 15. 02 2012 von <http://www.ftdichip.com/>
- goCNC. (1). *CNC Technik für den Hobby- Bereich*. Abgerufen am 16. 10 2011 von
<http://gocnc.de/>
- Johnson, J. (29. 11 2009). *Phorum PCB gCode*. (J. Johnson, Produzent) Abgerufen am 16. 12 2011 von <http://pcbgcode.org/read.php?12,361>
- LeitOn. (1). *Leiterplattenentwicklung*. Abgerufen am 02. 12 2011 von
<http://www.leiton.de/leiterplatten-toolbox-iphone.html>
- MAXIM. (07. 08 2003). *Determining Clock Accuracy Requirements for UART Communications*. Abgerufen am 20. 10 2011 von <http://www.maxim-ic.com/app-notes/index.mvp/id/2141>
- Pollin Electronic GmbH. (30. 11 2007). Atmel Evaluation Board Version 2.0.1. Pförring.
- Stanka, T. (2005). *Hard- und Softwareentwicklung eines Testsystems zur ferngesteuerten Eingabe und automatischen Bearbeitung von Tastenfolgen auf Mobiltelefonen*. GRIN.
- The SD Association. (1). *The SD Association SD Standards*. Abgerufen am 02. 04 2012 von <https://www.sdcard.org/home/>

Universität Karlsruhe. (1). *CNC-Programmierung*. (T. Schönwald, Produzent) Abgerufen am 12. 03 2012 von <http://www.lehrer.uni-karlsruhe.de/~za685/cnc/programmierung.htm>

Wikipedia. (2012). *Bresenham-Algorithmus*. Abgerufen am 10. 11 2011 von <http://de.wikipedia.org/wiki/Bresenham-Algorithmus>

Wikipedia. (2012). *EAGLE*. Abgerufen am 15. 12 2011 von <http://de.wikipedia.org/wiki/Eagle>

www.goBlack.de. (1). *Grafik-TouchDisplay EA eDIP240 Datenblätter Protokollrahmen* . Abgerufen am 12. 04 2012 von

<http://www.gobblack.de/desy/digitalt/aktoren/touchdisp-edip240/ea240protokoll.html>

www.mikrocontroller.net. (2007). *AVR-GCC-Tutorial/Der UART*. Abgerufen am 20. 10 2011 von http://www.mikrocontroller.net/articles/AVR-GCC-Tutorial/Der_UART

7.1 Abbildungsverzeichnis

Abbildung 2.3.1: Projektzeitplan.....	9
Abbildung 2.4.1: Atmel ATmega1284P-PU	11
Abbildung 3.2.1: FTDI VDrive2 USB	12
Abbildung 3.3.1: ELECTRONIC ASSEMBLY eDIP240-7	13
Abbildung 3.5.1: USOVO UNI1500 Steuerplatine	16
Abbildung 3.5.2: USOVO UNI1500 Pinbelegung	16
Abbildung 3.6.1: Parallelität der Achsen	18
Abbildung 3.6.2: Leerschritte	19
Abbildung 3.6.3: Umkehrspiel der Y-Achse	20
Abbildung 3.7.1: PWM Schrittmotor	21
Abbildung 3.9.1: PCB-GCODE Menu	26
Abbildung 4.2.1: Controller Programmdateien	29
Abbildung 4.2.2: Initialisierung	29
Abbildung 4.2.3: Bitfeld mit zwei <i>unsigned CHAR</i> Variablen	31
Abbildung 4.2.4: Fehler einer gerasterten Linie (Wikipedia, 2012).....	32
Abbildung 4.2.5: USB-Sequenz	33
Abbildung 4.2.6: <code>uart_gets()</code>	34
Abbildung 4.2.7: I2C-Kommunikation.....	35
Abbildung 4.2.8: Kartesisches Koordinatensystem.....	38
Abbildung 4.3.1: EA KitEditor Programmdateien	39
Abbildung 4.3.2: Stukrogramm PowerOn-Makro.....	40
Abbildung 4.3.3: Start des Controllers	41
Abbildung 4.3.4: Warnung.....	41
Abbildung 4.3.5: Menü-Struktur	42
Abbildung 4.4.1: Protokollrahmen	43
Abbildung 4.4.2: Protokollrahmen DC2	43
Abbildung 5.1.1: Blockschaltbild Steuerplatine	45
Abbildung 5.1.2: Stromverbrauch.....	45
Abbildung 5.2.1: Steuerplatine Designentwurf	46
Abbildung 6.2.1: Software und Versionen.....	53
Abbildung 9.1.1: Schaltplan der Steuerplatine	55
Abbildung 9.1.2: Schaltplan des eDIP240 mit USB Board.....	56

Abbildung 9.1.3: Schaltplan VDrive2.....	57
Abbildung 9.1.4: Gehäuse-Oberseite	59
Abbildung 9.1.5: Fertige Platine	60

7.2 Abkürzungsverzeichnis

A	Ampere	Strom
AC	Alternating Current	Wechselstrom
BAUD		Einheit der Symbolrate
Brown-Out		Spannungsabfall
CAD	Computer Aided Design	Computergestützte Konstruktion
CNC	Computerized Numerical Control	Computergestützte Steuerung
DC	Direct Current	Gleichstrom
DIL	Double In Line	Bauform des Controllers
DRAM	Dynamic Random-Access Memory	flüchtiger, wiederbeschreibbarer Speicher
EEPROM	Electr. Erasable Programmable ROM	elektr. löschbarer Nur-Lese-Speicher
FLASH	Nicht-flüchtiger Speicher	Programmspeicher
G-Code		Programmiersprache
Gerber		Dateiformat
HMI	Human Machine Interface	Mensch-Maschinen-Schnittstelle
HPGL	Hewlett Packard Graphic Language	Seitenbeschreibungssprache
I2C	Inter-Integrated Circuit	auch TWI, 2-Draht-Bus-System
JTAG	Joint Test Action Group	Debugging-Schnittstelle
LC-Display	Liquid Crystal Display	Flüssigkristallanzeige
NC	Numerical Control	Numerische Steuerung
ROM	Read-Only-Memory	Nur-Lese-Speicher
RS-232	siehe UART	Serielle Schnittstelle
RS-485	siehe UART	Serielle Schnittstelle mit diff. Übertragung
SPI	Serial Peripheral Interface	Serielle Schnittstelle
SRAM	Static Random-Access Memory	nicht-flüchtiger Speicher (unter Ub)
TWI	Two Wire Interface	auch I2C-Bus
UART	Univ. Asynchron Receiver Transmitter	Digitaler Schnittstellen-Standard
UBRRn	UART Baud Rate Register	Spezialregister des Controllers
V	Volt	Spannung
VIA	Vertical Interconnect Access	Durchkontaktierung einer Platine

7.3 Softwareverzeichnis

Firma	Software	Version	Quelle
Apple	Mac OS X Lion	10.7.3	kostenpflichtig Unix-Betriebssystem
VMware	VMware Fusion	4.1.0 Mac OS X	kostenpflichtig
Microsoft	Windows XP	WinXP SP3	kostenpflichtig Betriebssystem
Atmel	AVR Studio 5	5.1.1163 WinXP	Freeware Dokumentations-CD
Atmel	Programmer AVRISP mkII	1.e	Hardwareprogrammer
Atmel	JTAG AVR JTAGICE3	1.24	Hardwareprogrammer
CADSoft	EAGLE	5.7.0 Mac OS X	kostenpflichtig
John Johnson Software	PCB-GCODE	3.5.2.11	Freeware Dokumentations-CD
ELECTRONIC AS- SEMBLY	LCD-Tools	4.3 WinXP	Freeware Dokumentations-CD
Vinculum	VncFWMod	1.1b WinXP	Freeware Dokumentations-CD
Vinculum	VDrive2 Firmwa- re	3.68	Freeware Dokumentations-CD

Abbildung 7.3.1: Software und Versionen

8 Anhang

8.1 Schaltpläne

8.1.1 Mainboard

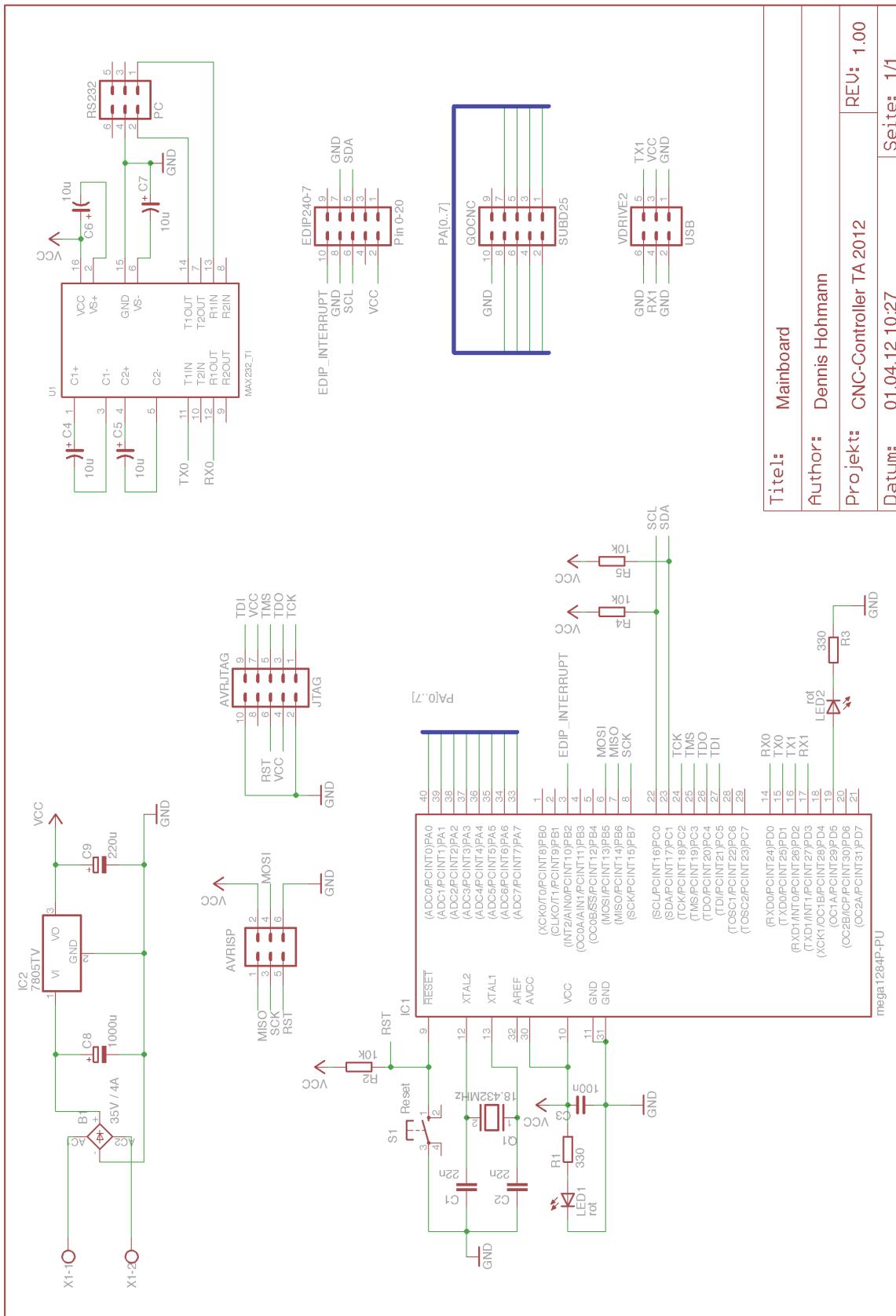


Abbildung 8.1.1: Schaltplan der Steuerplatine

Titel:	Mainboard
Author:	Dennis Hohmann
Projekt:	CNC-Controller TA 2012
Datum:	01.04.12 10:27

REV: 1.00
Seite: 1/1

8.1.2 Dip240-7

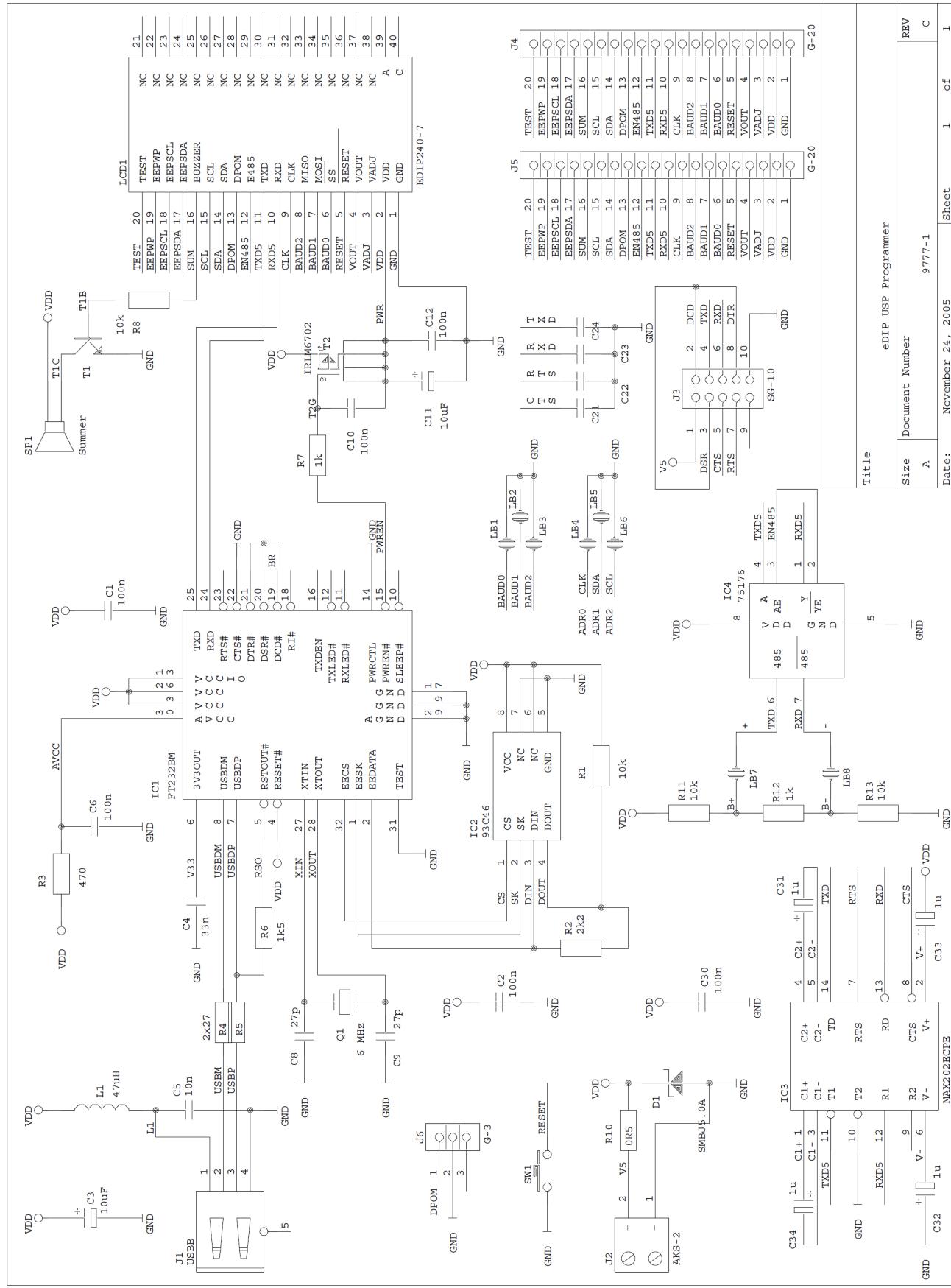


Abbildung 8.1.2: Schaltplan des eDIP240 mit USB Board

8.1.3 VDrive2

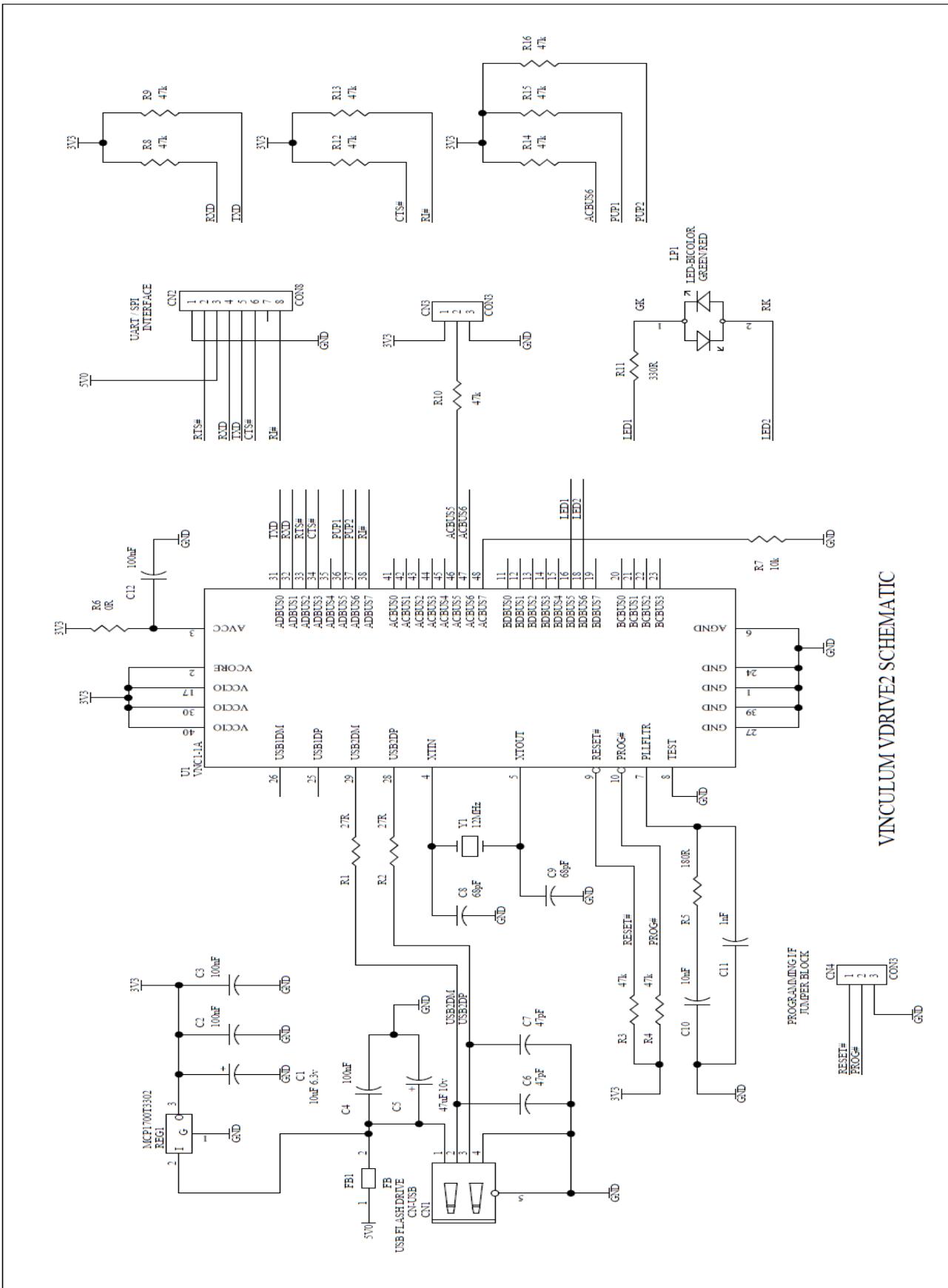


Abbildung 8.1.3: Schaltplan VDrive2

8.1.4 Board-Layout

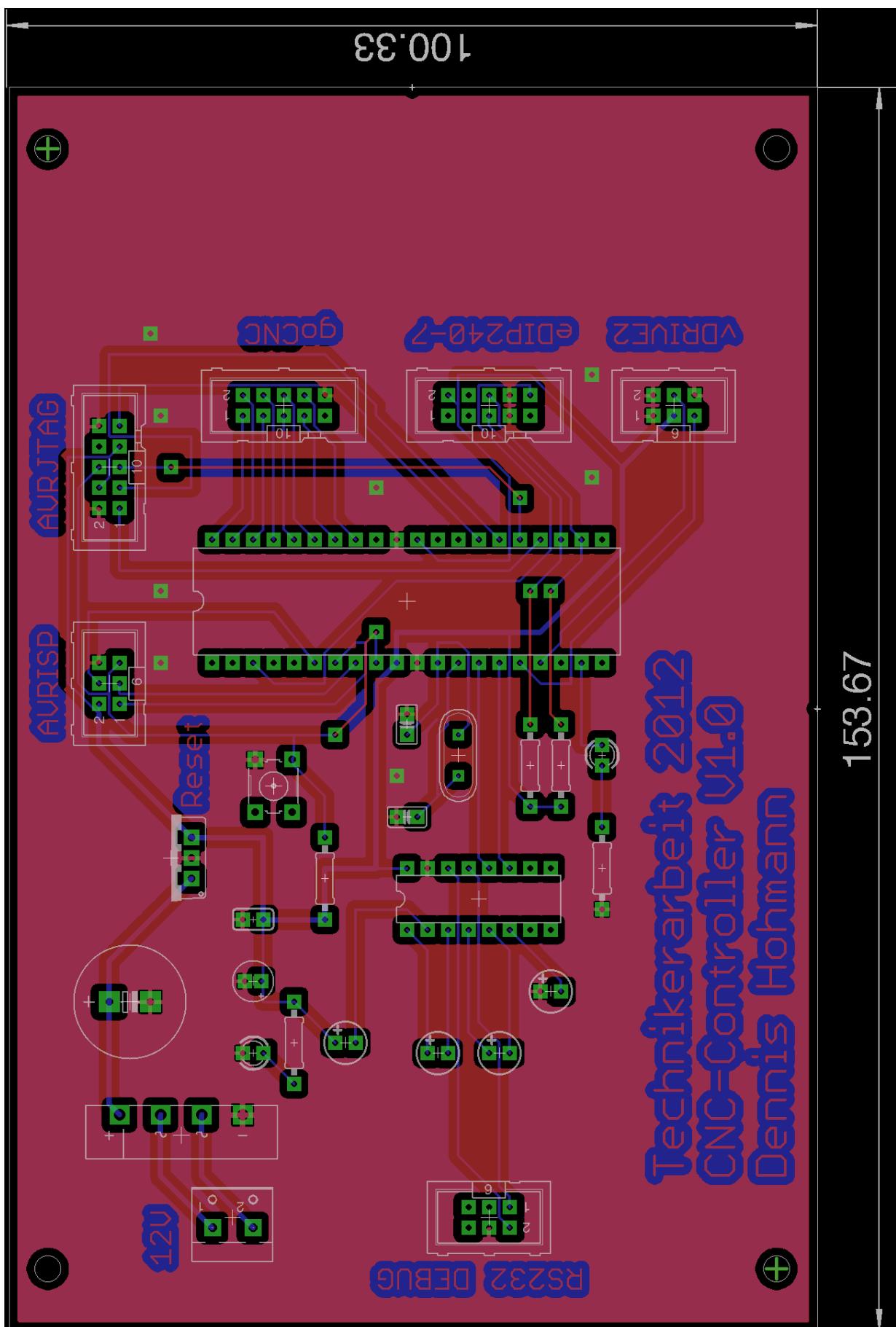


Abbildung 9.2.4: Layoutplan

8.1.5 Gehäuse

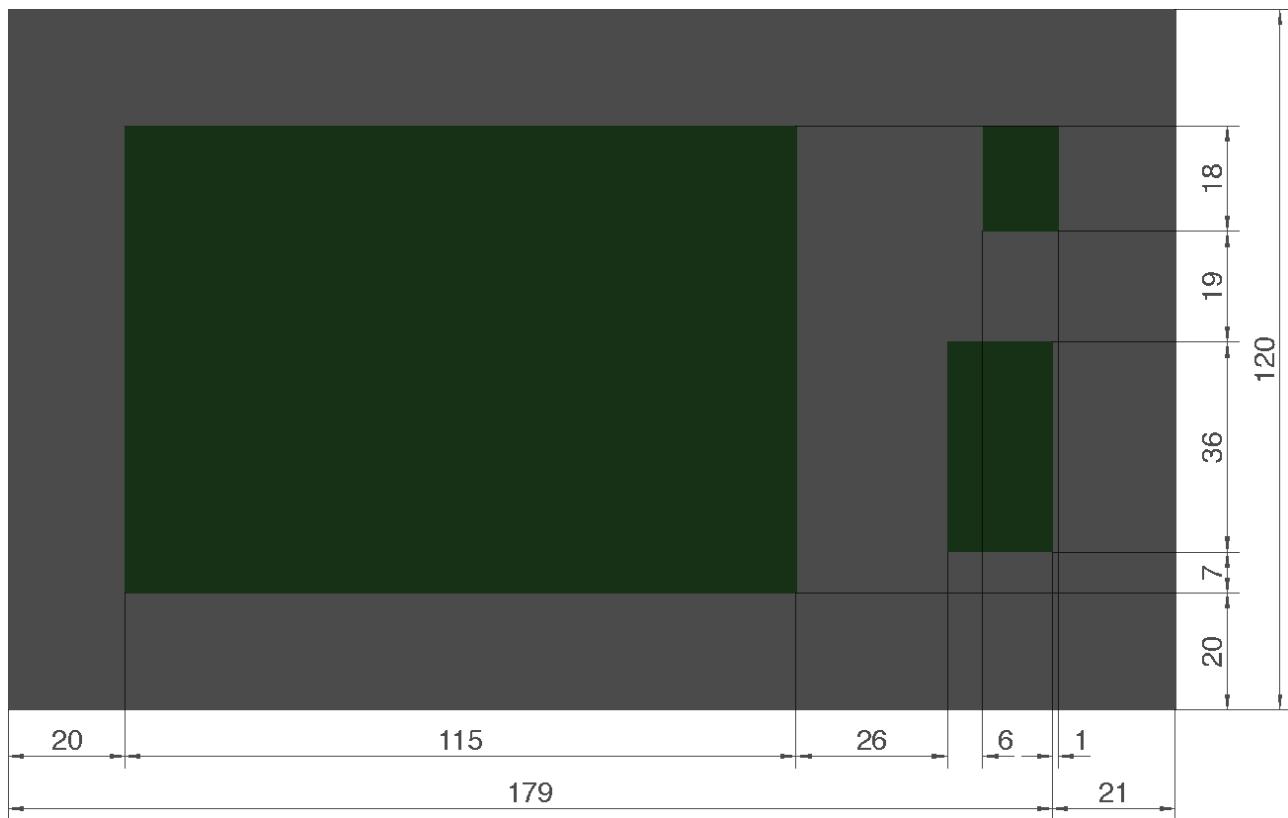


Abbildung 8.1.4: Gehäuse-Oberseite

Weitere Bilder zum Gehäuse befinden sich auf der Beigefügten Dokumentations-CD im Verzeichnis Bilder.

8.1.6 Fertige Platine

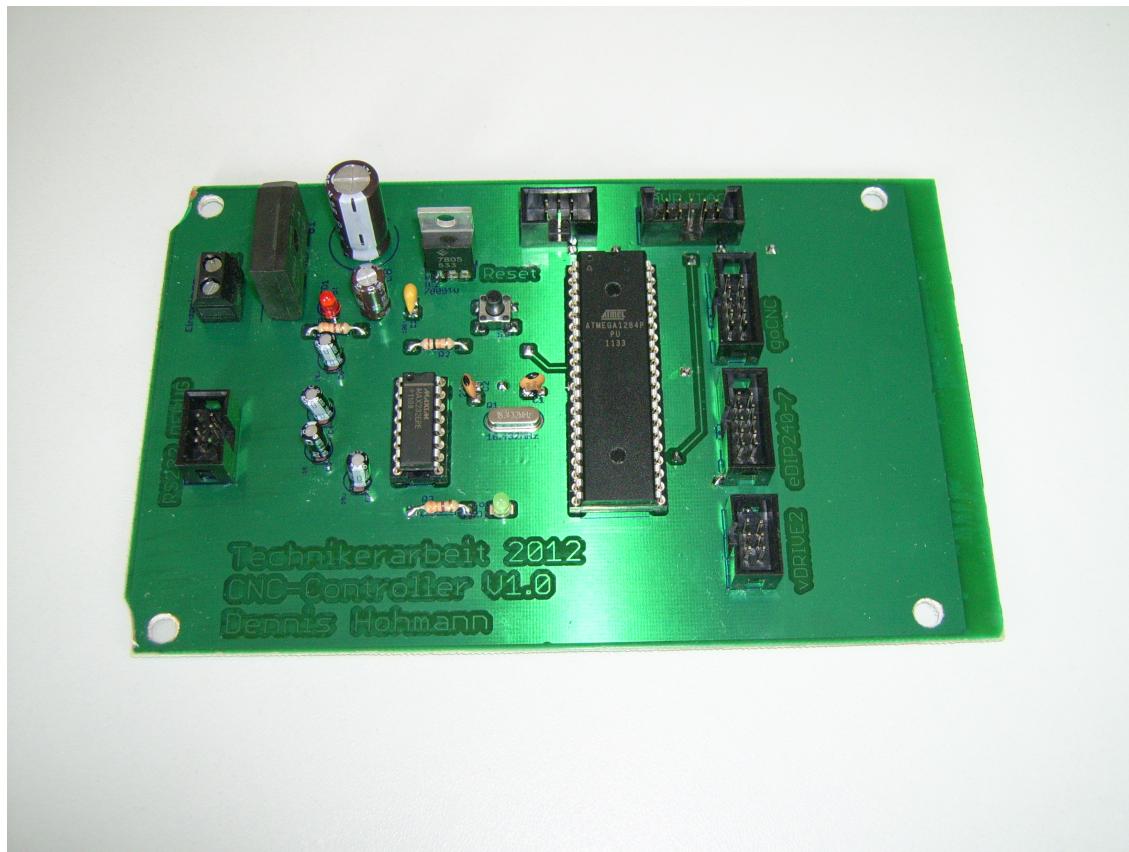


Abbildung 8.1.5: Fertige Platine

Weitere Bilder zum Platine befinden sich auf der Beigefügten Dokumentations-CD im Verzeichnis Bilder.

8.2 Datenblätter

8.2.1 EA eDIP240B-7LWTP

8.2.2 Vinculum VDrive2

8.2.3 Gehäuse

8.2.4 Gleichrichter

8.3 Dokumentations-CD