

IEC - BUS

Der LSI - Chip D3 (MC 68488) übersetzt die Microcomputer - Bus -
daten (St 50) pegelmäßig (Leistungstreiber D6... D9) auf IEC-
Norm und begleitet die ausgesendeten bzw. empfangenen Busdaten
mit den der IEC - Norm entsprechenden Handshakesignalen (DAV,
NRFD, NDAC).

Über REN kann das Gerät vom Rechner auf "Remote" bzw. "Local"
geschaltet werden.

Über SRQ wird dem angeschlossenen Rechner die Verfügbarkeit
eines Meßergebnisses mitgeteilt.


Über den 3-State-Treiber D1 werden dem Chip D3 beim Einschalten
des Geräts die in der Bul mit Brücken gesteckte Adresse einge-
lesen.

Die Dekodierung der zugeordneten Adressen des MC 68488 im
Microcomputersystem geschieht durch D2.

Über die Leitung IFC (St 57/17) läßt sich das Interface löschen,
um aus fehlerhaften Buszuständen neu zu starten.

Besonderheiten beim MINIMO

Wird der MINILOCK in Verbindung mit dem Fernbedienungssystem
MINIMO verwendet, so sind folgende Einstellungen am IEC - BUS -
Interface vorzunehmen:

1. Schiebeschalter Nr. 8 an S1 auf  (EIN)
2. Verbindung über Diode von D3/19 nach D3/21
herstellen (Stecker)

Damit ergibt sich folgende Funktion:

IFC vom Rechner, als auch Aus-und Wiedereinschalten des Netzschalters
am VT 103 bewirkt Übergang des MINILOCK in seine

Grundeinstellung: 98,5 MHz, A1, A6, A8, AA, AC, B1, B3, B4, BD, CO, C8, CB.

Die Speicherinhalte STOP - 49 bleiben erhalten.

	Funktionsbeschreibung	236 028 F	Blatt 1/1
	Gerät: 6902/ 4002	IEC - BUS - Interface	Datum 28.9.82

Die IEC-Bus-Interfaceplatine 236 028 kann nur mit speziellen
 Meßgeräten bei uns geprüft werden.
 Sie muß deshalb zur Reparatur ins Werk eingeschickt werden.

bei Benutzung als Prüfprotokoll:				Bearbeiter, Name		Datum		Fertigungs-Nummer		Gerät: 6902 / 4002			
										Stufe: IEC-Bus-Interface			
				Abgleich- u. Prüfanweisung <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">Schlumberger</div>		Datum		Name		236 028 A		1/1 Blatt	
		gez.				0293		K					
		bearb.											
		gepr.											
Aus- gabe		Andg- Mitgl.		Datum		Name				Ersatz für			

1	2	3	4	5	6	7	8
Pos. REF. NO.	Wert VALUE	Bezeichnung Schlumberger PART. NO.	Hersteller MANUFACT	Pos. REF. NO.	Wert VALUE	Bezeichnung Schlumberger PART. NO.	Hersteller MANUFACT
C 1	4,7 μ F-20+50 % 25 V-	814 250	ITT	N 1	7 x 10 k Ω + 5 %	804 504	DALE
C 2	4,7 μ F-20+50 % 25 V-	814 250	ITT				
C 3	4,7 μ F-20+50 % 25 V-	814 250	ITT				
C 4	4,7 μ F-20+50 % 25 V-	814 250	ITT	R 1	10 k Ω \pm 1 %	802 049	RÖD
C 5	4,7 μ F-20+50 % 25 V-	814 250	ITT	R 2	10 k Ω \pm 1 %	802 049	RÖD
C 6	4,7 μ F-20+50 % 25 V-	814 250	ITT	R 3	4,75 k Ω \pm 1 %	802 045	RÖD
C 7	2,2 nF \pm 5 % 50 V-	813 070	VAL				
D 1	SN 74 LS 240 N	834 328	TEX	ST 50	C 42 334-A 191-A 521	884 500	SIE
D 2	SN 74 LS 10 N	834 666	TEX				
D 3	MC 68 488	835 007	MOTO				
D 4	SN 74 LS 04 N	834 635	TEX	St 57	2-827 211-6	884 410	AMP
D 6	MC 34 48 AP	834 317	MOTO				
D 7	MC 34 48 AP	834 317	MOTO				
D 8	MC 34 48 AP	834 317	MOTO				
D 9	MC 34 48 AP	834 317	MOTO				
Gl 1	1 N 4148	830 240	ITT				

07				Schlumberger Meßgeräte GmbH Ingolstädter Straße 67a 8000 München 46			Schaltteilliste EL. PARTS LIST		Liste besteht LIST CONSISTS aus OF 1 Blatt SHEETS Blatt Nr SHEET NO 1
08	8094.5	25.5.88	Di						
05									
04									
03									
02				1988	Tag DATE	Name NAME	Bezeichnung Schlumberger PART NO		361 025 Sa
01				geschr	25.5.88	Dietrich	Hierzu Schaltplan SEE CIRCUIT DIAGRAM		
				bearb			236 028 S		
Aus- gabe ISSUE	Änd.-Mittig. Nr MODIFIC. NO	Tag DATE	Name NAME	gepr			Gerät: 6902		