

Rev. del 12/8/04

Foratura estesa in Blade (richiesta da PARTECO)

La presenza in macchina dell'unità per la foratura estesa è segnalata dalla variabile R936 che deve valere 1 (operazione che deve essere eseguita in fase di collaudo della macchina).

Le informazioni sui fori vengono lette da files del tipo [NomeSerie.MAC] presenti in C:\Blade\MAC ma, rispetto alla foratura base, sono parametriche rispetto al valore assunto da tre variabili V1, V2, V3 strettamente legate al pezzo:

–per ogni singolo pezzo di una barra il valore assunto dalla variabile V3 permette di individuare la configurazione fori da utilizzare tra quelle disponibili per quel codice profilo.

Ogni configurazione disponibile è identificata dal nome [CodiceProfilo_V3_VERLUNG] dove VERLUNG rappresenta un numero progressivo >0 che individua la versione della configurazione sulla base di un filtro sulla lunghezza del pezzo.

Dato un pezzo con un certo valore della variabile V3, la scelta della VERLUNG da usare tra quelle disponibili avviene attraverso il valore assunto da due ulteriori variabili LMIN ed LMAX che discriminano sulla base della lunghezza del pezzo. In altre parole, una versione VERLUNG viene utilizzata se la lunghezza L del pezzo è tale per cui

$$LMIN \leq L < LMAX$$

Se LMIN ed LMAX non vengono indicate in una certa configurazione, significa che va bene per qualsiasi lunghezza del pezzo.

–le relazioni matematiche presenti in ogni configurazione sono parametrizzabili attraverso l'uso delle due variabili V1, V2

Ogni relazione matematica utilizzata nel calcolo della quota foro deve essere del tipo

$$a/b \pm c/d$$

dove i valori a, b, c, d possono essere dei numeri positivi (≥ 0), le costanti MIN, MID, MAX o le variabili V1, V2 legate al pezzo.

La costante MIN indica l'inizio del pezzo ed equivale a scrivere 0 o a non scrivere nulla. È presente solo per ragioni storiche.

Formule valide sono, ad esempio :

$$1 = MID / 4$$

$$2 = MAX / 3 - 20$$

$$3 = MIN + MID / 4$$

$$4 = MID + V2 / V1$$

$$5 = MAX / V1 - V2 / 2$$

$$6 = MID$$

Si noti che la formula del foro 1 equivale a quella del foro 3.

Le formule dei fori NON devono necessariamente essere ordinate in modo da generare quote di fori ordinati in modo crescente, il programma Blade provvede a calcolare il loro valore e ad ordinare i fori.

Formule NON valide sono (le parti sottolineate evidenziano gli errori), ad esempio:

$$1 = \pm MID + 30$$

$$2 = MAX / \pm 3 - 20$$

$$3 = \pm MIN + MID / \pm 4$$

$$4 = MID + (V2 / V1)$$

$$5 = MAX / V1 - V2 / 0$$

$$6 = \pm MID$$

Consideriamo ad esempio il file *VARIE.MAC* che contiene 3 configurazioni:

[Q70_A_1] --> Per il codice profilo Q70, con V3=A, questa e' la configurazione 1

$LMIN=100$

$LMAX=1000$

$1=V1+100$

$2=MAX/V2+30$

La configurazione precedente viene utilizzata solo per pezzi con V3=A e lunghezza compresa tra 100 e 1000 mm

[Q70_A_2] --> Per il codice profilo Q70, con V3=A, questa e' la configurazione 2

$LMIN=1000$

$1=MID$

$2=MID+30/V1$

$3=MAX$

La configurazione precedente viene utilizzata solo per pezzi con V3=A e lunghezza di almeno 1000 mm

[Q70_B_1] --> Per il codice profilo Q70, con V3=B, questa e' la configurazione 1

$1=100$

$2=MID+30/V1$

$3=MAX$

La configurazione precedente viene utilizzata per pezzi con V3=B di qualsiasi lunghezza

Consideriamo invece questo file *.MAC*:

[NC3117_A_1] --> Per il codice profilo NC3117, con V3=A, questa e' la configurazione 1

$1=100$

$2=MIN+30$

$3=MAX/3-20$

$4=MAX-100$

[NC3117_A_2] --> Per il codice profilo NC3117, con V3=A, questa e' la configurazione 2

$LMIN=100$

$LMAX=2000$

$1=200$

$2=MIN+50$

La configurazione NC3117_A_2 precedente non sara' mai utilizzata perche' la configurazione NC3117_A_1 vale gia' per pezzi di qualsiasi lunghezza.

Come sono elaborate le formule ?

Le formule sono elaborate secondo questa sequenza:

- 1) Per ogni pezzo si ricavano i valori delle variabili V1, V2, V3 e il suo codice profilo
- 2) La variabile V3 insieme al codice profilo identifica il gruppo di formule usate per il calcolo delle quote fori sul pezzo
- 3) La lunghezza del pezzo permette di selezionare la configurazione da utilizzare sulla base del valore assunto dalle variabili LMIN ed LMAX. **Si ritiene valida la prima configurazione trovata che soddisfa tutti i criteri.**
- 4) Per ognuna delle formule
 - le variabili $V1 \geq 0$, $V2 \geq 0$ sono sostituite con i valori corrispondenti
 - la costante MIN e' sostituita con il valore 0
 - la costante MAX e' sostituita con la lunghezza del pezzo
 - la costante MID e' sostituita con la meta' della lunghezza del pezzo
- 5) Le formule ottenute dalle sostituzioni sono valutate per ottenere la quote dei fori sul pezzo
- 6) Le quote dei fori vengono ordinate in modo crescente.

Dove vengono prelevati i valori delle variabili V1, V2, V3 nel file .CUN ?

V1

Il valore di questa variabile e' prelevato dal campo *char carico[7]* della struttura TS_IN_TAGLIO del file .CUN e deve essere un numero ≥ 0

V2

Il valore di questa variabile e' prelevato dal campo *char scarico[7]* della struttura TS_IN_TAGLIO del file .CUN e deve essere un numero ≥ 0 .

V3

Il valore di questa variabile e' prelevato dal campo *char FP_file[9]* della struttura TS_IN_TAGLIO del file .CUN e deve assumere un valore tra 'A' e 'Z'

Se si utilizza Job, dove devono essere inseriti i valori delle variabili V1, V2, V3 ?

a Etichette Ottimizzazione ?									
	Serie	Codice	Lunghezza	Testa SX	Testa DX	Quantità	Info4	Info3	Info5
1	VARIE	Q50	600.000	45.000	45.000	2	100	6	A

V1 : Il valore della variabile V1 deve essere inserito nella colonna "Info4"

V2 : Il valore della variabile V2 deve essere inserito nella colonna "Info3"

V3 : Il valore della variabile V3 deve essere inserito nella colonna "Info5"

Oltre a questo bisogna indicare, nel driver di esportazione verso Vegamatic, dove copiare i valori letti da Info4, Info3 e Info5 all'interno del file .CUN esportato.

A tale scopo e' necessario configurare il driver come indicato nell'immagine seguente.

Driver

Descrizione:

Nome:

FUNZIONALI

JOB -> BLADE ver. 2.6

Percorso Destinazione Liste di Taglio

Parametri Ottimizzazione

Spessore lama Scarico posizionamento

JOB	BLADE (CUN)
Commessa ☐ Info1 ☐ Ident. ☐	Commessa
Struttura ☐ Info2 ☐ Ident. ☐	Struttura
St. Scarico ☐ Info3 ☐ Ident. ☐	St. Scarico
St. Carico ☐ Info4 ☐ Ident. ☐	St. Carico
Colore ☐ Info5 ☐ Ident. ☐	FP_File
NomeFile ☐ Info1 ☐ Commessa ☐	CUN_File

☒ "Barcode" da ID Numero decimali

Oggetto: Foratura su vegamatic (PARTECO)
Da: "Service EMMEGI" <service@emmegi.com>
Data: Wed, 12 Sep 2007 11:41:33 +0200
A: <mfossati@parteco.it>

Att. Sig.Fossati,

Buongiorno,
In allegato la versione definitiva ed aggiornata della documentazione
sull'uso dell'unità a forare del centro di taglio Vegamatic.

In riferimento alla E-mail di ieri sui DXF, avete riscontrato degli'altri
problemi sulla visualizzazione del profilo?

A disposizione per chiarimenti.

Simone Depietri
Call Centre Troncatrici
Emmegi s.p.a.
Tel. +39 059 895 555
Fax. +39 059 895 556
service@emmegi.com
www.emmegi.com

INFORMATIVA SULLA PRIVACY - Se è la prima e-mail che riceve da EMMEGI la invitiamo a prendere preventiva ed attenta visione dell' informativa sulle privacy ex DLgs 196/2003. **RISERVATEZZA** - Il contenuto della presente e-mail e i suoi allegati sono riservati all' destinatario/i indicato/i e può contenere informazioni segrete e/o confidenziali. Se avete ricevuto per errore la presente e-mail siete pregati di rinviarla al mittente (oppure a info@emmegi.com) ed eliminarla definitivamente evitando di conservare copia. Ogni uso/comunicazione resta tassativamente vietato.
PRIVACY POLICY - If this is the first e-mail you receive from us please first read carefully the privacy statement ex DLgs 196/2003. **STATEMENT OF CONFIDENTIALITY** - The information contained in this e-mail and its attachments is intended for the exclusive use of the addressee(s), and may contain confidential and/or privileged information. If you are not the intended recipient, please notify the sender by sending an e-mail to info@emmegi.com, and destroy this message and its attachment(s). Please note that any unauthorised use, circulation, forwarding of all or part of this message is strictly prohibited.

ForaturaEstesa.pdf Content-Type: application/pdf
 Content-Encoding: base64