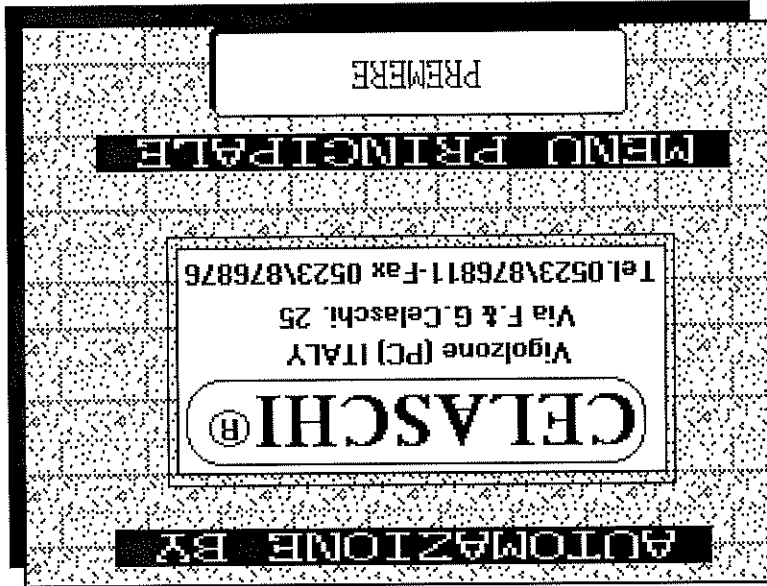

MANUALE UTENTE



➤ **Controllo numerico**

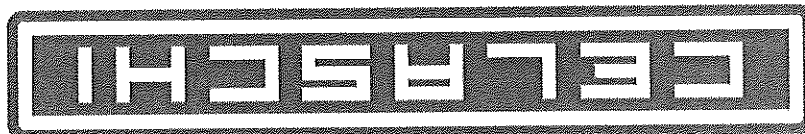
LTTs

CELASCHI COSTRUZIONI MECCANICHE
29020 VIGOLZONE (PC) ITALIA - VIALE F. E G. CELASCHI, 25
TEL. 0039 0523 876811 FAX. 0039 0523 876876 - 870425



SERVICE
CELASCHI COSTRUZIONI MECCANICHE
29020 VIGOLZONE - PIACENZA
ITALIA
TEL. 0039 0523 876811
FAX. 0039 0523 876876 - 870425

CELASCHI COSTRUZIONI MECCANICHE
29020 VIGOLZONE - PIACENZA
ITALIA
DIREZIONE - UFFICI - STABILIMENTO
VIALE F. E G. CELASCHI, 25
TEL. 0039 0523 876811
FAX. 0039 0523 876876 - 870425



1	1. INFORMAZIONI GENERALI
1	1.1 IMPORTANZA DEL MANUALE
1	1.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE
1	1.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE
1	1.4 LEGENDA SIMBOLI
2	2. INTRODUZIONE
4	3. MENU PRINCIPALE
5	4. RICHIAMO E MEMORIZZAZIONE DEI PROGRAMMI
7	5. FUNZIONE DI MOVIMENTAZIONE IN MANUALE DEL MONTANTE MOBILE
9	5.1 FUNZIONE DI CORREZIONI DEL MONTANTE MOBILE
10	6. FUNZIONE DI MOVIMENTAZIONE IN MANUALE DEI PRESSORI VERTICALI
11	7. PAGINA DI ON LINE
13	7.1 ALLARMI
14	7.2 LUBRIFICAZIONE
15	7.3 PAGINA DI CONTROLLO INGRESSI PLC
16	7.4 AZZERAMENTO PEZZI IN MACCHINA
17	8. PAGINE DI PROGRAMMAZIONE IN AUTOMATICO
18	8.1 IMPOSTAZIONI DI QUOTE IN MODO AUTOMATICO
20	8.2 PAGINE DI PROGRAMMAZIONE DEI MOTORI
21	9. PAGINE DI ACCENSIONE DEI MOTORI IN MANUALE
22	10. PAGINE DI GESTIONE DISPOSITIVO ESTRAZIONE NOTTOLOINI
23	11. PARAMETRI
24	11.1 PARAMETRI MONTANTE MOBILE
25	11.2 PARAMETRI PRESSORI SX/dx
26	11.3 PARAMETRI MOTORI
27	11.4 PARAMETRI VELOCITA'
28	12. PARAMETRI E IMPOSTAZIONE DEGLI ASSI DIGITALI

INDICE



34	1.1	INSERIMENTO E MODIFICA DEI DATI PER MEZZO DEL MOUSE TATTILE
<hr/>		
34	APPENDICE A1	
32	12.3	ESEMPI PER LA PROGRAMMAZIONE DEGLI ASSI DIGITALI
31	12.2.1	PARAMETRIZZAZIONE DEGLI ASSI DIGITALI
30	12.2	DIGITALI MOT.*
29	12.1.1	PAGINA DI CONTROLLO DEI CONTATORI



1. INFORMAZIONI GENERALI

1.1 IMPORTANZA DEL MANUALE

- È necessario:
- considerare il manuale d'istruzione come parte integrante della macchina;
 - custodire il manuale per tutta la vita lavorativa della macchina;
 - consegnare il manuale a qualsiasi utente o successivo proprietario della macchina.

1.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

- È necessario:
- impiegare il manuale in modo tale da non danneggiarlo
 - non asportare, strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale;
 - conservare il manuale in zone protette da umidità e calore;
 - in caso di smarrimento del manuale richiedere una copia alla casa costruttrice.

1.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Il presente manuale è fornito in allegato al manuale d'istruzione per uso e manutenzione dell'impianto.



TUTTI I DIRITTI DI RIPRODUZIONE E DIVULGAZIONE DEL PRESENTE MANUALE E RELATIVA DOCUMENTAZIONE CITATA E/O ALLEGATA SONO RISERVATI.



ESSENDO SISTEMA IN OGGETTO UN PRODOTTO MODULARE E PERTANTO SOGGETTA A DIVERSE VARIANTI FUNZIONALI, NON È DA ESCLUDERE CHE SI DIFFERENZI PER ALCUNI DETTAGLI RISPETTO ALLE ILLUSTRAZIONI CONTENUTE IN QUESTO DOCUMENTO, CIO' NON INFLUISCE IN ALCUN MODO SULLA VALIDITÀ DELLE INFORMAZIONI RIPORTATE.

1.4 LEGENDA SIMBOLI

Le diverse funzioni dei comandi visualizzati sul touch-panel sono esplicitate dai seguenti simboli (abbreviazioni):

- P = pulsante di comando
- V = visualizzazione
- S = selettore a cifre decimali

2. INTRODUZIONE

LTTS è un sistema innovativo ideato e progettato per essere applicato esclusivamente su macchine per la lavorazione del legno e prodotto presso lo stabilimento della ditta "CELASCHI".

LTTS è un sistema elaborato dopo anni di esperienza diretta su questa specifica tipologia di prodotto e quindi ritenuto di notevole vantaggio per l'utilizzatore.

LTTS è un sistema di supervisione studiato appositamente per permettere all'utilizzatore di collocare in modo *semplice* e *diretto* con la macchina:

- *semplice*: perché l'operatore si muove nel sistema di supervisione con l'ausilio visivo delle funzioni.
- *diretto*: perché il richiamo delle finestre o delle funzioni avviene premendo sulle stesse.

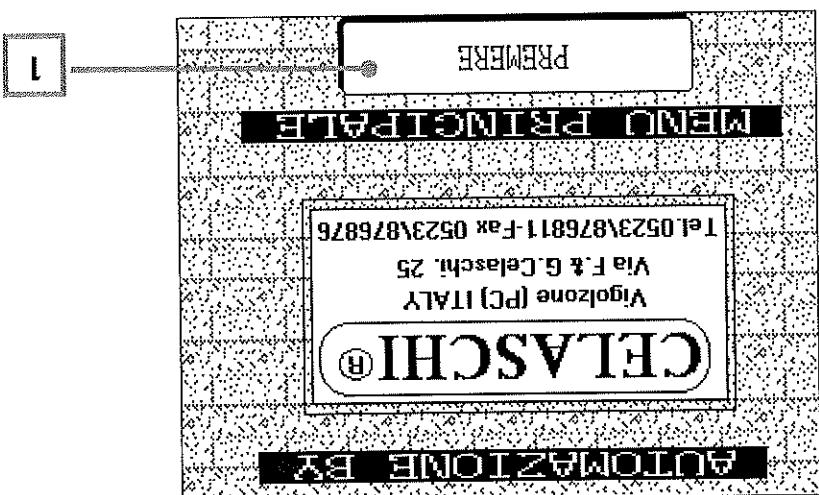
Il sistema di supervisione, in caso di anomalia, segnala all'operatore, attraverso una rilevazione diagnostica, il tipo di guasto e la procedura per poterlo annullare semplificando e diminuendo così i tempi di ricerca e di eliminazione dell'errore.

Le modalità di lavoro sulla macchina possono essere essenzialmente due:

- **MANUALE**: questa modalità permette all'operatore di azionare le funzioni della macchina singolarmente (usata principalmente al momento del collaudo, o se l'operatore deve eseguire dei controlli o delle manutenzioni sulla macchina).
- **AUTOMATICO**: questa modalità permette all'operatore di richiamare i programmi memorizzati delle lavorazioni e dare l'avvio alla produzione.

Qui di seguito viene spiegato il modo con cui l'operatore deve spostarsi nel sistema LTTS.

Al momento dell'accensione l'LTS si presenta con la seguente pagina di logo:

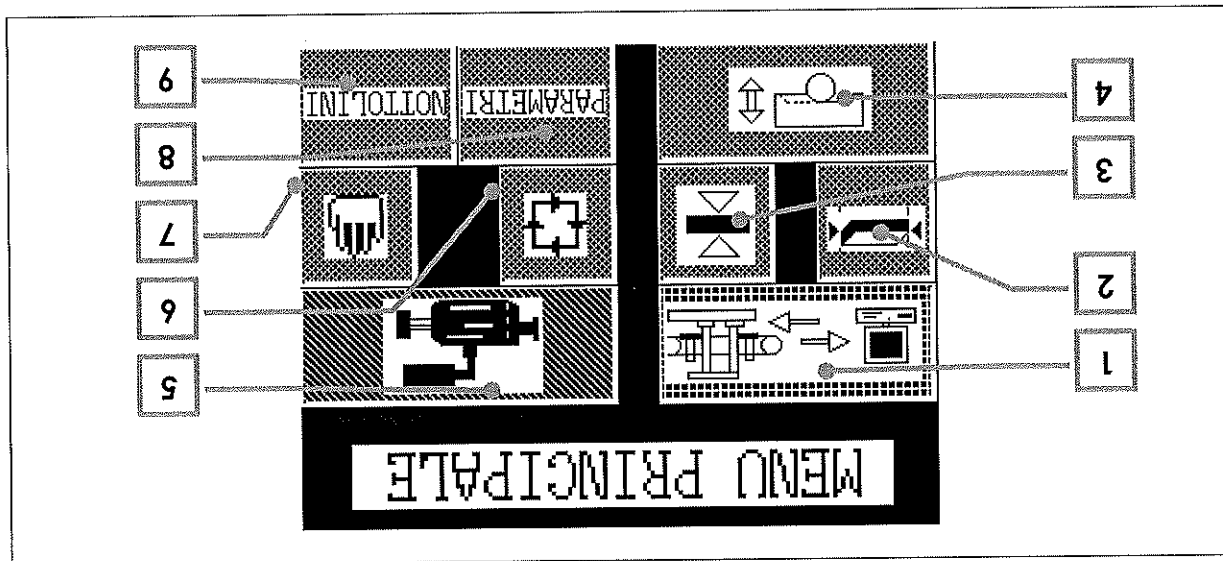


Per accedere al MENU PRINCIPALE premere il pulsante 1.



3. MENU PRINCIPALE

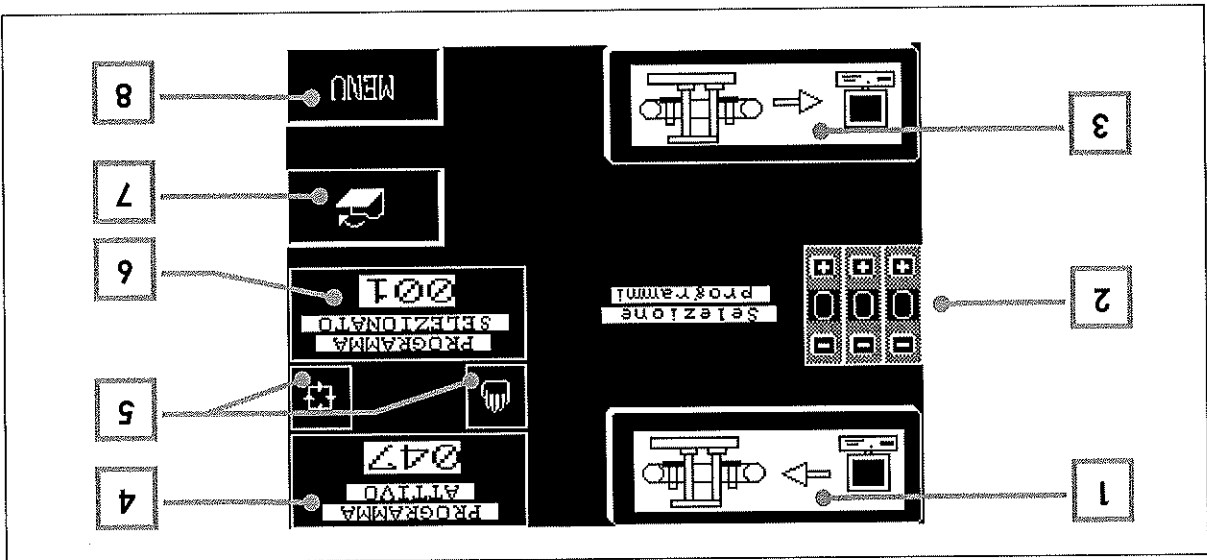
All'operatore viene presentata la seguente pagina dove sono proposte le principali funzioni della macchina:



DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	P	Richiamo della pagina di chiamata e di memorizzazione dei programmi (pg. 5)
2	P	Richiamo della pagina per lo spostamento manuale del montante mobile della macchina e di possibile parametrizzazione dei correttori interni per l'ottimizzazione della precisione (pg. 7)
3	P	Richiamo della pagina per lo spostamento manuale dei pressori della macchina (pg. 10)
4	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione interna degli assi digitali (pg. 28)
5	P	Richiamo della pagina di controllo dello stato attuale della macchina (pg. 11)
6	P	Richiamo della pagina di impostazione o di avvio dei programmi (pg. 17)
7	P	Richiamo della pagina di accensione manuale dei mandrini (pg. 21)
8	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione interna dello spostamento del montante mobile e dei pressori (pg. 23)
9	P	Richiamo della pagina per la gestione del dispositivo di fuoriuscita automatica dei nottolini (pg. 22)

4. RICHIAMO E MEMORIZZAZIONE DEI PROGRAMMI



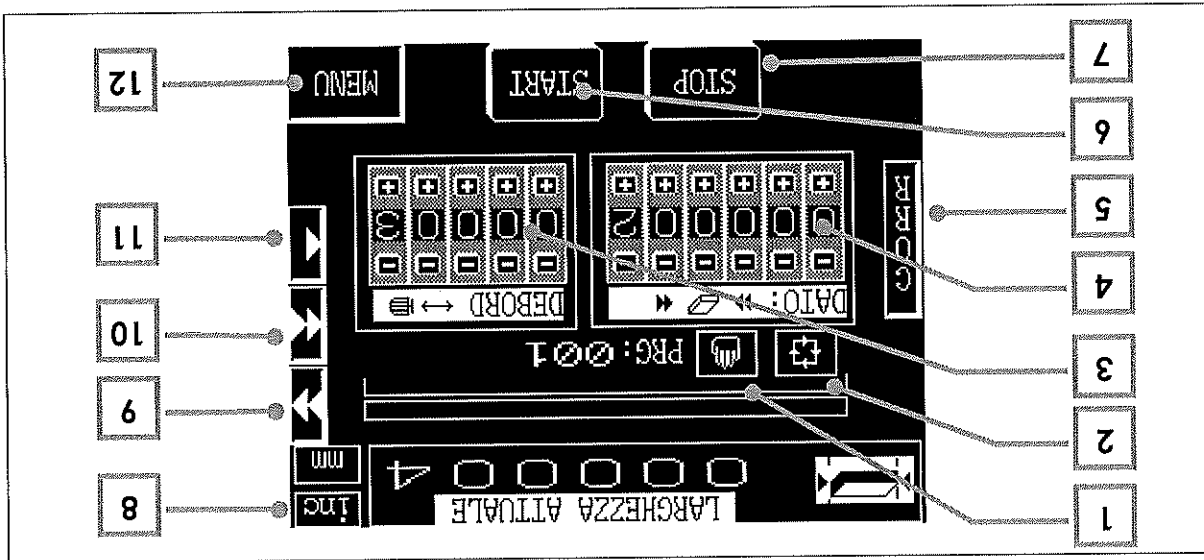
DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	P	Esecuzione della funzione di apprendimento dei dati memorizzati dal computer nelle singole funzioni (*) trasferimento direttamente alla macchina.
2	I	Selezione del numero di programma da richiamare o memorizzare.
3	P	Esecuzione della funzione di apprendimento dei dati introdotti dall'operatore nelle singole funzioni (*). Premendo il pulsante viene visualizzata la pagina di conferma della richiesta di salvataggio del programma.
4	V	Indica il numero del programma attivo. Se nella variabile si visualizza: es.001 significa che la macchina è in start automatico e che il programma "1" selezionato è attivo. Se nella variabile si visualizza ## #, sta ad indicare che il programma selezionato non è ancora attivo.
5	V	Indica la modalità di funzionamento (AUTOMATICO/MANUALE)
6	V	Indica il numero del programma selezionato. Se nella variabile si visualizza: es.001 significa che l'operatore ha selezionato il prg.1. Se nella variabile si visualizza ## #, sta ad indicare che nessun programma è stato selezionato.
7	P	Richiamo della pagina di impostazione o di avvio del programmi.
8	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)

- accensione motori
 - quota montante mobile (+ debord)
 - quota psx
 - quota pdx
 - impostazione digitali
 - velocità catena
- (*)



5. FUNZIONE DI MOVIMENTAZIONE IN MANUALE DEL MONTANTE MOBILE



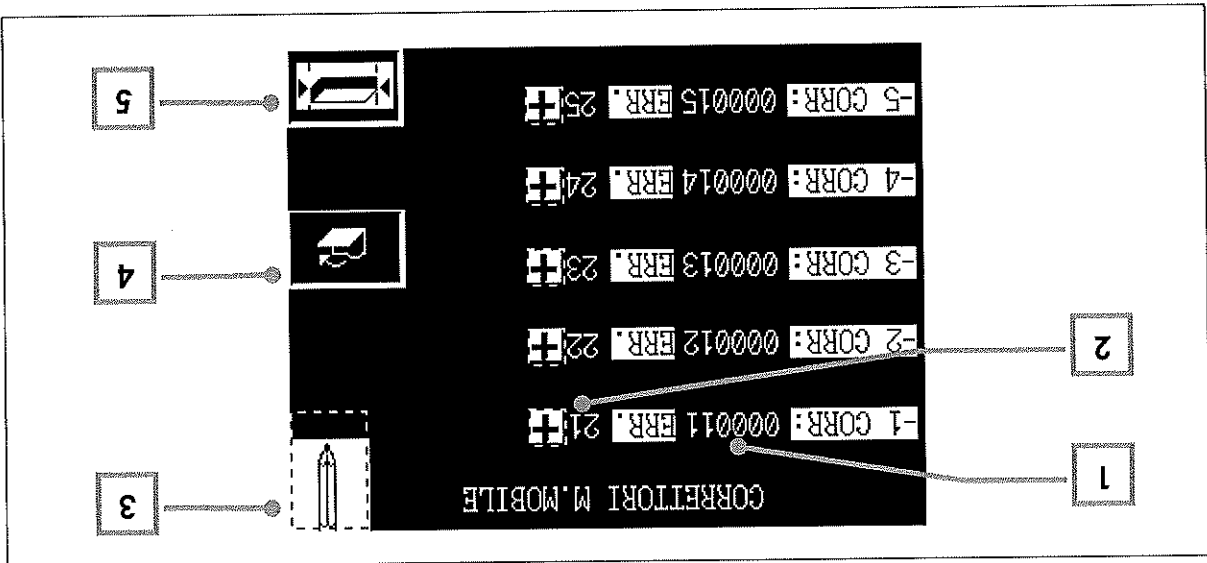
DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	V	Indica la modalità di funzionamento "MANUALE"
2	V	Indica la modalità di funzionamento "AUTOMATICO"
3	I	Impostazione del valore "DEBORD"
4	I	Impostazione del valore "DATO"
5	P	Richiamo della pagina di impostazione dei correttori per ovviare a possibili imprecisioni dovute alla meccanica della macchina (pg. 9)
6	P	Esecuzione del comando di spostamento del montante mobile dalla misura "LARGHEZZA ATTUALE" alla misura del DATO (se non c'è il DEBORD) o a quella del DATO - DEBORD se è impostato il DEBORD (*)
7	P	Arresto del comando di START(6)
8	V	Indica l'unità di misura utilizzata
9	P	Comando di apertura del montante mobile
10	P	Comando di chiusura del montante mobile
11	P	Comando di chiusura del montante mobile in "lento"

- (*) La quota si può usare in due modalità:
- senza DEBORD: il dato è la misura totale del pannello
 - con DEBORD : il dato è la "larghezza attuale" che misura il filo esterno della catena; il debord è la somma delle distanze tra il filo esterno della catena ed i motori che danno riferimento al pannello.

12 P Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)

5.1 FUNZIONE DI CORREZIONI DEL MONTANTE MOBILE



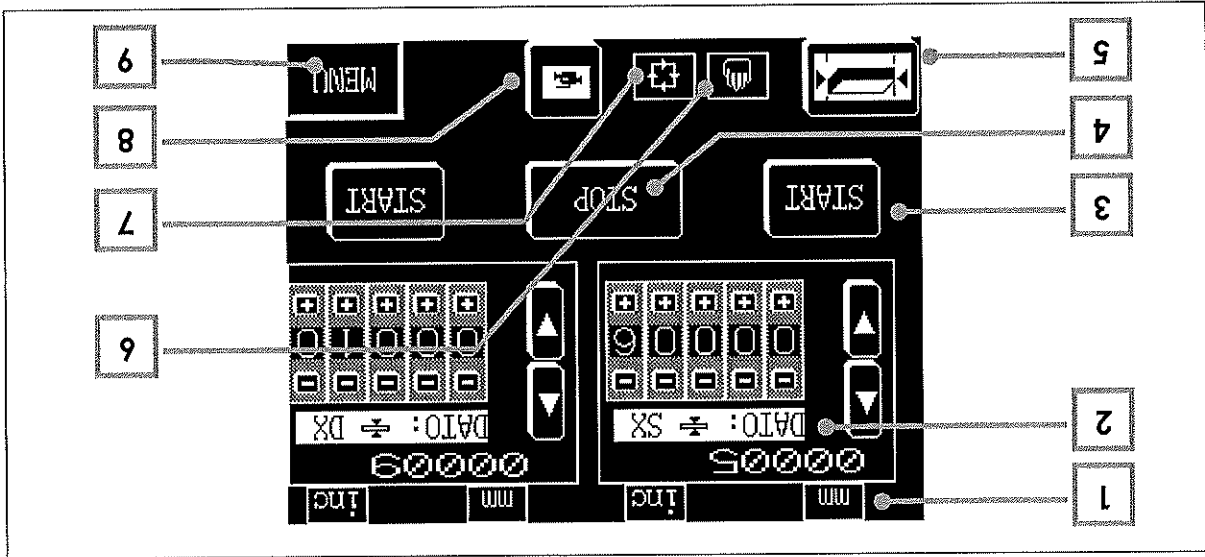
DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	V	Indica la quota (in decimi di mm) a cui applicare la correzione (2)
2	V	Indica la correzione (in decimi di mm) applicata alla quota (1)
3	P	Visualizzazione del mouse tattile per l'immissione e la modifica dei dati (pg. 34)
4	P	Visualizzazione dei successivi/precedenti correttori
5	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 5)

Questa funzione da la possibilità di creare 10 zone di correzione per poter sopprimere ad alcune imprecisioni.
Per potere impostare le zone bisogna partire dalla dimensione minore.
Esempio: se si valuta che per distanze superiori a 1 m la quota non è esatta allora impostare 1 m (la quota è espressa in decimi) nel dato "CORR." e l'errore nel dato "ERR.". La stessa procedura può avvenire per dieci volte.

1	V	Indica l'unità di misura utilizzata
2	I	Impostazione della quota del pressore sinistro/destro
3	P	Esecuzione del comando di spostamento del pressore sinistro /destro alla quota impostata in (2)
4	P	Arresto del comando di START (3)
5	P	Richiamo della pagina per lo spostamento manuale del montante mobile della macchina (pg. 7)
6	V	Indica la modalità di funzionamento "MANUALE"
7	V	Indica la modalità di funzionamento "AUTOMATICO"
8	P	Richiamo della pagina di controllo dello stato attuale della macchina (pg. 11)
9	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)

DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

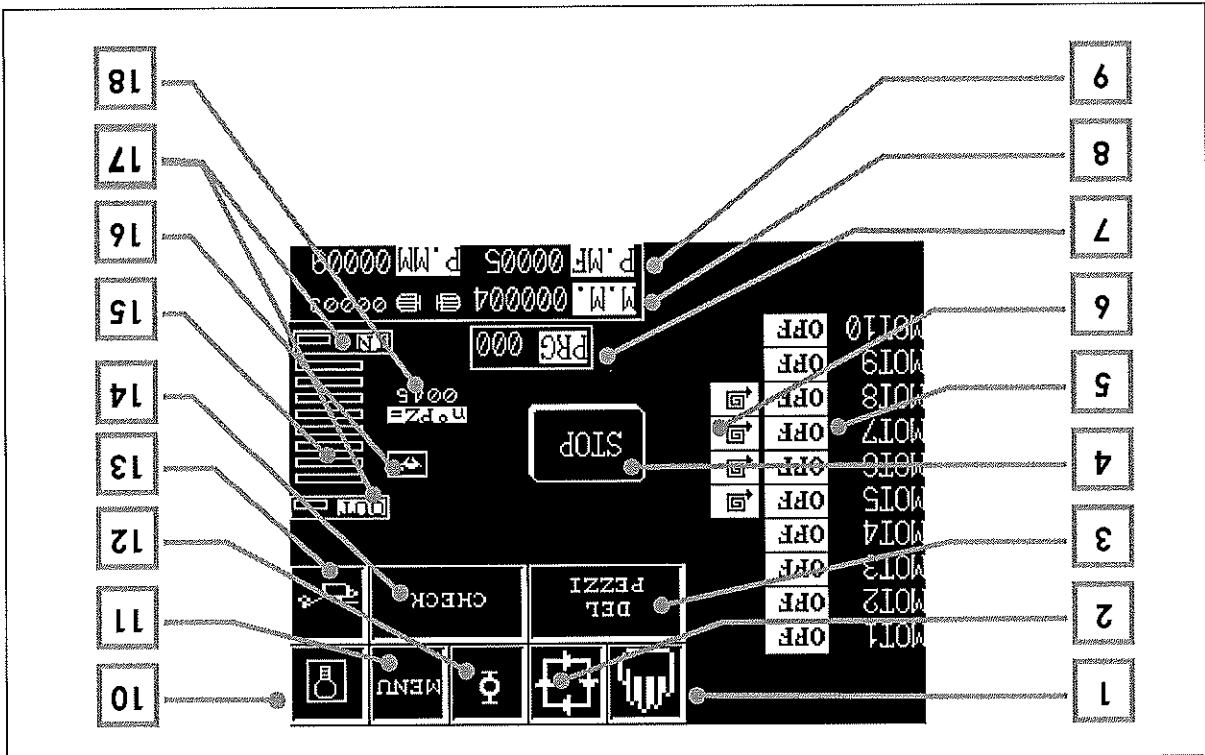


6. FUNZIONE DI MOVIMENTAZIONE IN MANUALE DEI PRESSORI VERTICALI



1	P	Abilita la modalita di funzionamento "MANUALE"
2	P	Abilita la modalita di funzionamento "AUTOMATICO"
3	P	RESET del conteggio dei pezzi effettuato dal sistema durante la lavorazione (18): questo azzeramento non comporta alcun rischio
4	P	Comando di arresto del programma attivo
5	V	Indica lo stato acceso/spento del relativo motore
6	V	Indica il senso di rotazione del relativo motore
7	V	Indica il programma selezionato
8	V	Indica la quota attuale del montante mobile
9	V	Indica le quote dei pressori di montante fisso e montante mobile
10	P	Richiamo della pagina ALLARMI (pg. 13)

DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

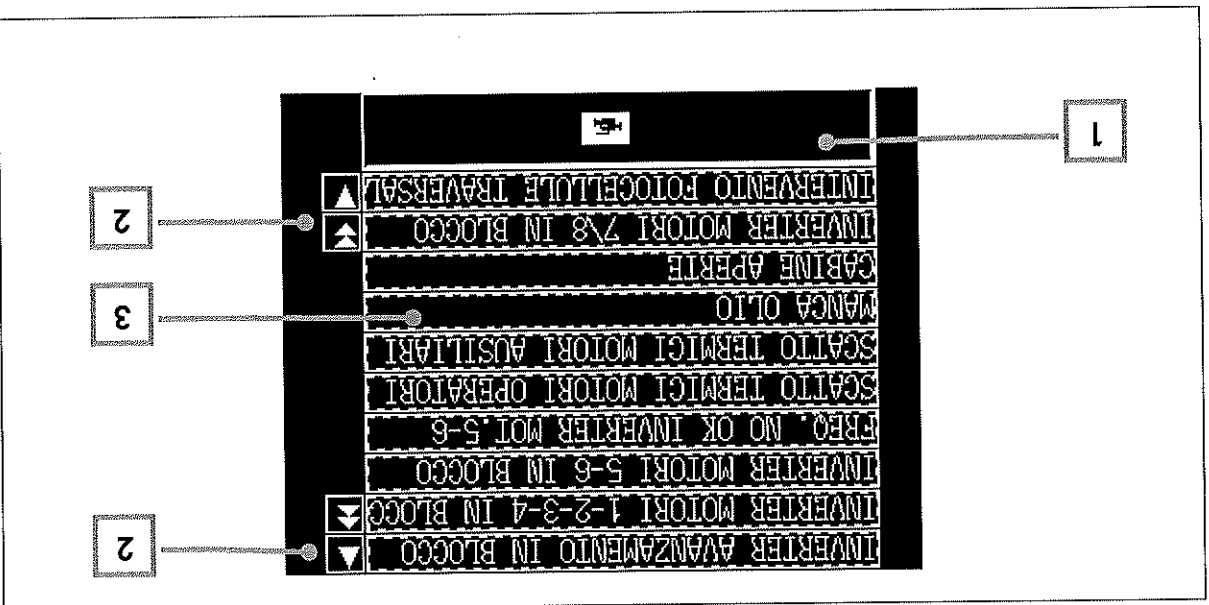


7. PAGINA DI ON LINE



11	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
12	P	Accesso alla funzione di azzeramento dei pezzi in macchina
13	P	Richiamo della pagina di controllo dei parametri di lubrificazione (pg. 14)
14	P	Richiamo della pagina di controllo degli ingressi del PLC (pg. 15)
15	V	Contatore dei pezzi in macchina
16	V	Indica che il programma selezionato è attivo e c'è la possibilità di comandare l'avanzamento delle catene.
17	V	Indica l'intervento del contapezzi in entrata/uscita
18	V	Contatore dei pezzi lavorati

7.1 ALARMI

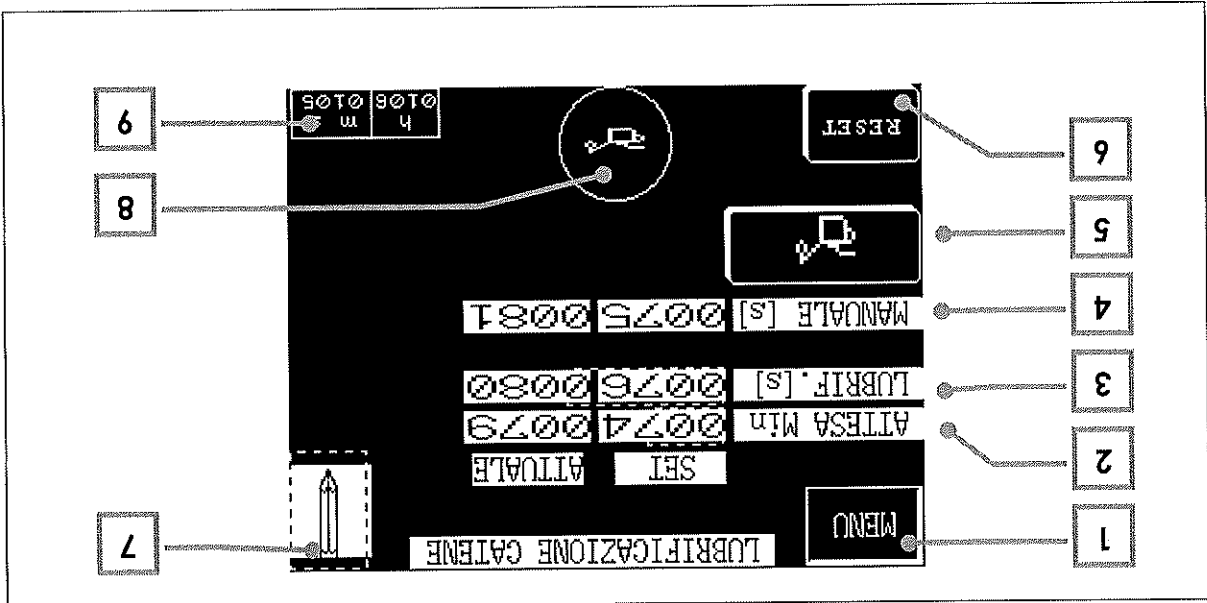


DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	P	Richiamo della pagina di controllo dello stato attuale della macchina (pg. 11)
2	P	Richiamo della pagina di allarmi successiva/precedente
3	V	Indica (se evidenziato) il tipo di allarme diagnosticato



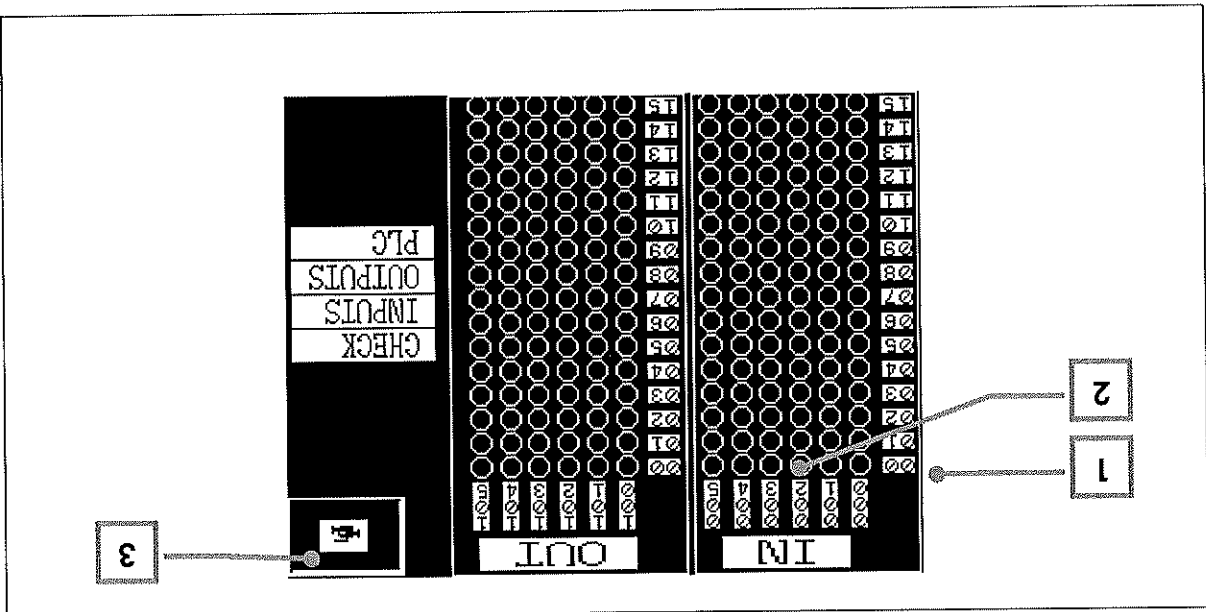
7.2 LUBRIFICAZIONE



DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
2	V	Indica l'intervallo di tempo (subordinato al funzionamento dell'avanzamento) che intercorre fra due impulsi di lubrificazione
3	V	Indica la durata dell'impulso di lubrificazione (subordinato al funzionamento dell'avanzamento)
4	V	Indica la durata dell'impulso di lubrificazione manuale (5)
5	P	Esecuzione del comando di lubrificazione manuale della catena
6	P	RESET del conteggio temporale
7	P	Visualizzazione del mouse tattile per l'immissione e la modifica dei dati (pg. 34)
8	V	Indica che un comando di lubrificazione (manuale o automatica) è in esecuzione
9	V	Orologio

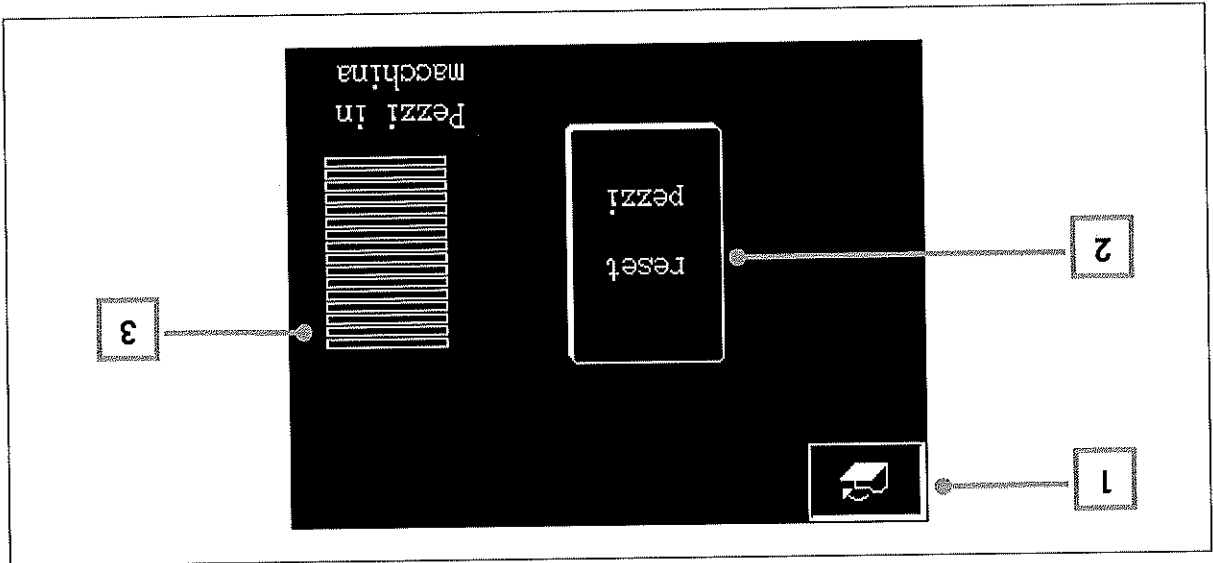
7.3 PAGINA DI CONTROLLO INGRESSI PLC



DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	V	Indica lo stato attivo del relativo bit sul canale selezionato (nel caso in esempio: bit 00 del canale 2)
2	V	Indica il canale IN/OUT del PLC
3	P	Richiamo della pagina di controllo dello stato attuale della macchina (pg. 11)

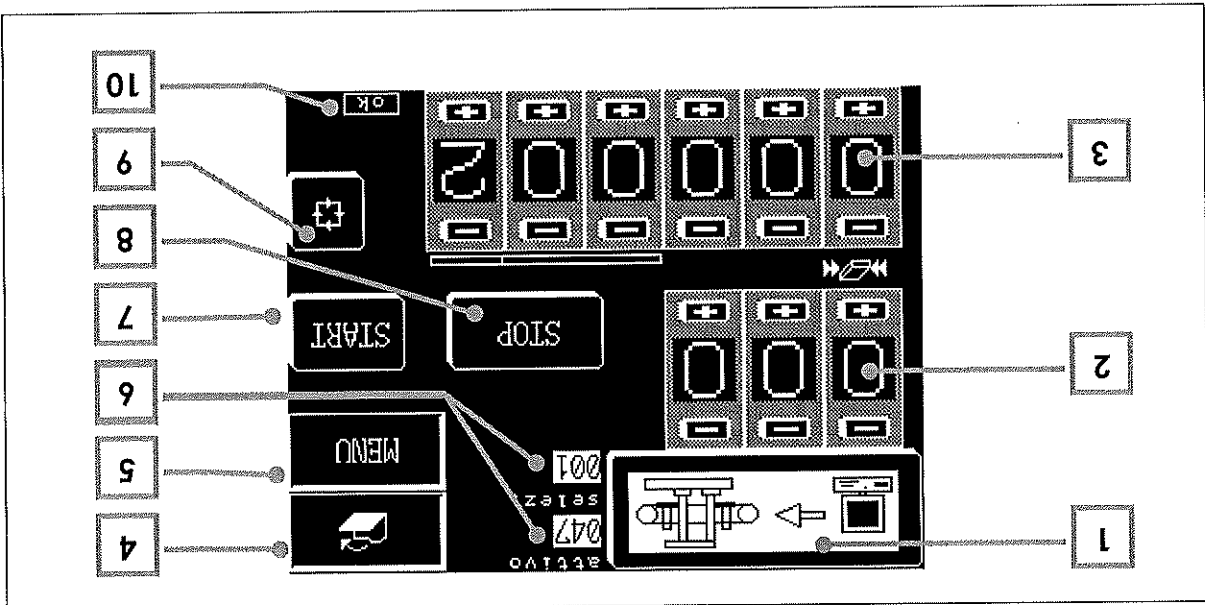
7.4 AZZERAMENTO PEZZI IN MACCHINA



DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1 P	Richiamo della pagina di controllo dello stato attuale della macchina (pg. 11)
2 I	RESET del contatore pezzi in macchina. Questa operazione deve essere fatta soltanto dopo essersi assicurati che nella macchina non ci siano pezzi; in caso contrario non bisogna azzerare ma svuotare la macchina, onde evitare irreversibili danni alla macchina.
3 V	Indica il numero di pezzi attualmente in macchina

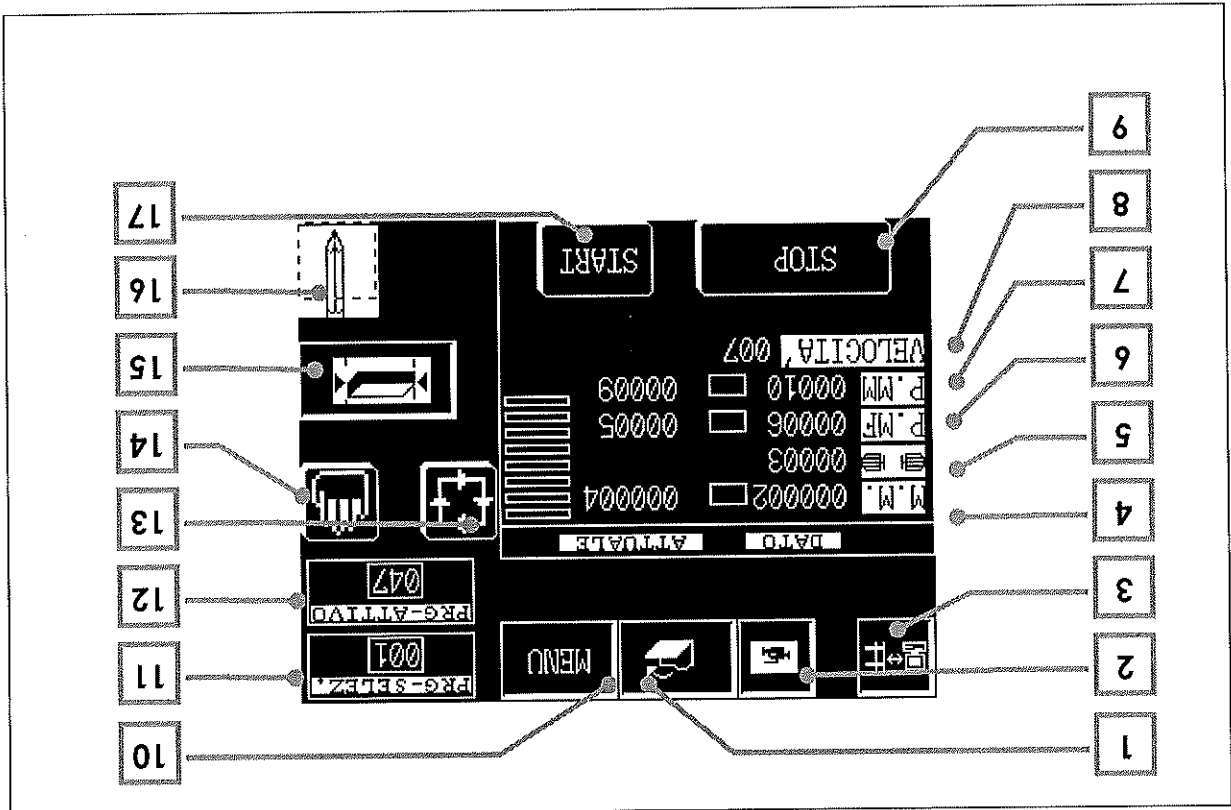
8. PAGINE DI PROGRAMMAZIONE IN AUTOMATICO



DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	P	Esecuzione della funzione di apprendimento dei dati memorizzati dal computer nelle singole funzioni e accesso alla pagina per la memorizzazione del numero di programma selezionato dal contraves elettronico (2).
2	I	Inserimento del numero di programma da richiamare o memorizzare
3	I	Inserimento della larghezza del montante. Confermare con (10)
4	P	Richiamo della pagina di programmazione delle quote e dei motori (pg. 11)
5	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
6	V	Indica i programmi attivo e selezionato
7	P	Esecuzione del programma selezionato con le modifiche apportate
8	P	Arresto del comando di START (7)
9	P	Abilita la modalità di funzionamento "AUTOMATICO"
10	P	Conferma il dato "larghezza del montante mobile" (3)

8.1 IMPOSTAZIONI DI QUOTE IN MODO AUTOMATICO



DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	P	Richiamo della pagina di programmazione dei motori (pg. 20)
2	P	Richiamo della pagina di controllo dello stato attuale della macchina (pg. 11)
3	P	Richiamo della pagina di chiamata e di memorizzazione dei programmi (pg. 5)
4	V	Richiamo la dimensione pezzo. Il valore ATTUALE riporta il dato DIMENSIONE PEZZO - DEBORD (vedi pg. 222).
5	V	Richiamo la quota impostata per il DEBORD (vedi pg. 222)
6	V	Richiamo la quota attuale e quella impostata per il pressore sx
7	V	Richiamo la quota attuale e quella impostata per il pressore dx
8	V	Richiamo la velocità della catena
9	P	Arresto del comando di START (17)
10	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)

11	V	Indica il programma selezionato
12	V	Indica il programma attivo
13	P	Abilita la modalità di funzionamento "AUTOMATICO"
14	P	Abilita la modalità di funzionamento "MANUALE"
15	P	Richiamo della pagina di impostazione o di avvio dei programmi (pg. 17)
16	P	Visualizzazione del mouse tattile per l'immissione e la modifica dei dati (Vedi appendice A1)
17	P	Esecuzione del programma selezionato con le modifiche apportate

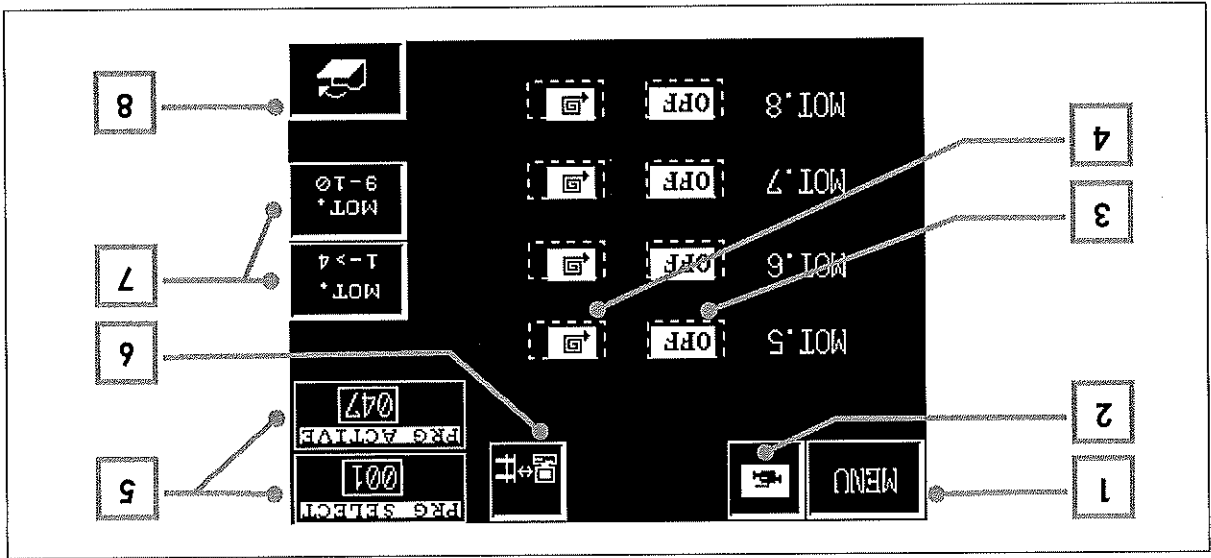
Questa è la pagina dove si impostano le quote per poi memorizzarle nel programma. Per dare una migliore elasticità al sistema, le quote del montante mobile possono essere memorizzate ma anche gestite in modo autonomo dal programma.

Se, per esempio, nel programma è stato memorizzata una LARGHEZZA e un DEBORD per un specifico tipo di pannello, anche se il programma è attivo è possibile cambiare le due quote senza dover interrompere il programma; logicamente, dopo aver dato un comando di START con quote differenti, il sistema attenderà il vuoto macchina, fermerà momentaneamente la catena, posizionerà il montante mobile senza spengere i motori, al termine del posizionamento la catena riprenderà a girare e il sistema sarà pronto per ricevere una nuova produzione.

Le cifre riportate nella colonna ATTUALE, indicano le quote attuali degli assi, quelle riportate nella colonna DATO indicano invece le quote da raggiungere.

1	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
2	V	Richiamo della pagina di controllo dello stato attuale della macchina (pg. 11)
3	V	Imposta lo stato di accesso/spento del motore
4	V	Impostazione del senso di rotazione del motore (orario/antiorario)
5	V	Indica il programma selezionato/attivo
6	P	Richiamo della pagina di impostazione o di avvio dei programmi (pg. 17)
7	V	Richiamo della pagina di programmazione motori precedente/successiva
8	P	Richiamo della pagina di programmazione delle quote (pg. 18)

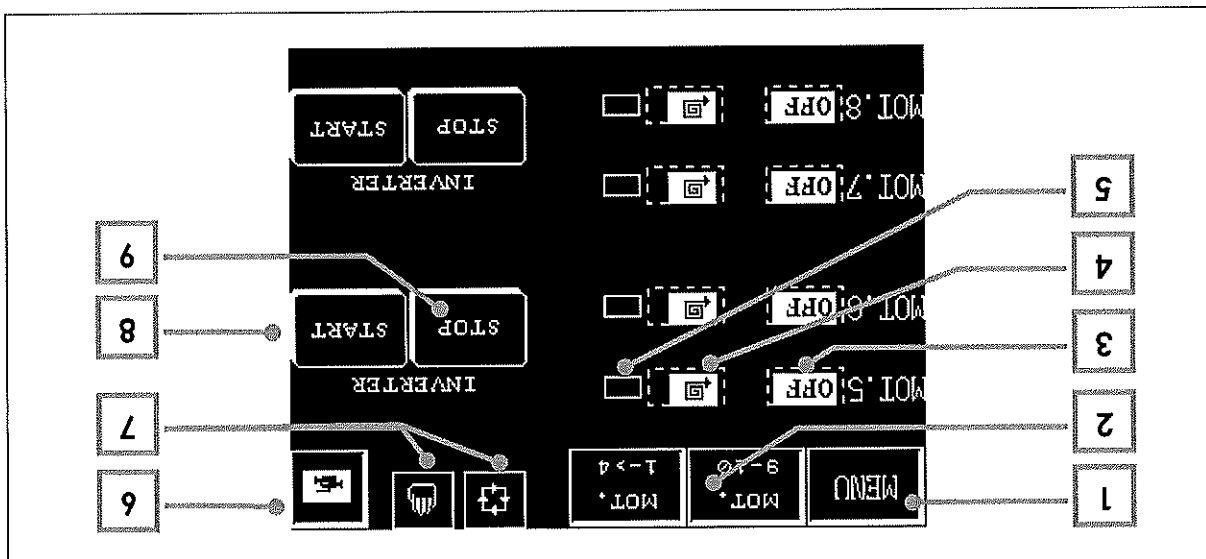
DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI



8.2 PAGINE DI PROGRAMMAZIONE DEI MOTORI

1	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
2	P	Richiamo delle pagine di accensione manuale relative agli altri motori
3	V	Imposta lo stato di acceso/spento del motore
4	V	Impostazione del senso di rotazione del motore (orario/antiorario)
5	V	Segnala l'accensione del motore
6	V	Richiamo della pagina di controllo dello stato attuale della macchina (pg. 11)
7	V	Indica la modalità di funzionamento (AUTOMATICO/MANUALE)
8	P	Esecuzione del comando di accensione dei motori selezionati per il relativo Inverter
9	P	Arresto del comando di START (8)

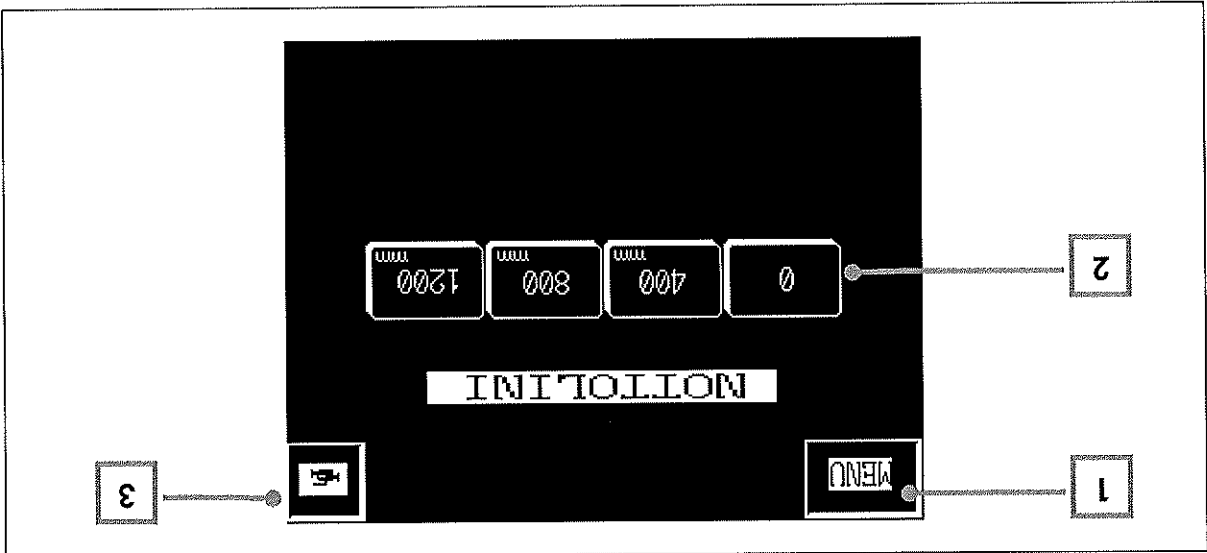
DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI



9. PAGINE DI ACCENSIONE DEI MOTORI IN MANUALE

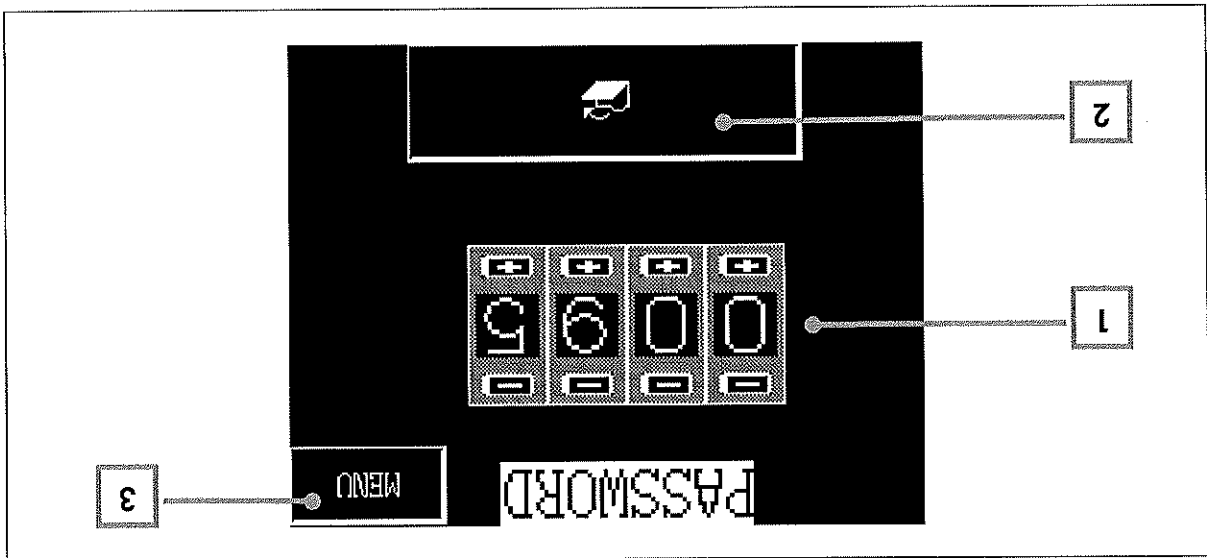
1	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
2	P	Selezione della distanza fra i nottolini
3	P	Richiamo della pagina di controllo dello stato attuale della macchina (pg. 11)

DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI



10. PAGINE DI GESTIONE DISPOSITIVO ESTRAZIONE NOTTOLINI

11. PARAMETRI

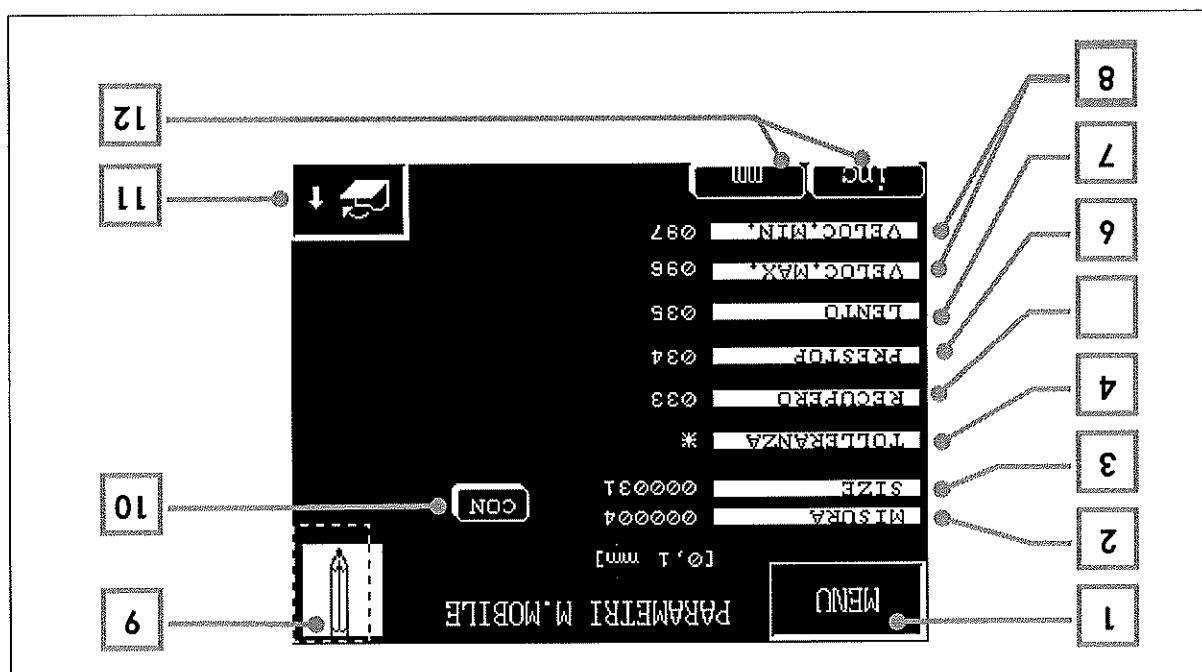


DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	I	Inserimento della PASS-WORD per l'accesso alle pagine di parametrizzazione (pg. 24)
2	P	Richiamo della pagina dei parametri del montante mobile (pg. 24)
3	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)

1	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
2	V	Indica l'apertura attuale del montante mobile
3	V	Indica il preset asse; premere (10) per trasferire il dato in (2)
4	V	Indica la tolleranza asse
5	V	Indica il recupero asse
6	V	Indica il preset asse
7	V	Indica i decimi di velocità lenta prima dello stop
8	V	Indica la velocità massima/minima
9	P	Visualizzazione del mouse tattile per l'immissione e la modifica dei dati (pg. 34)
10	P	Conferma del dato (3)
11	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione successiva
12	V	Indica l'unità di misura (millimetri/pollici)

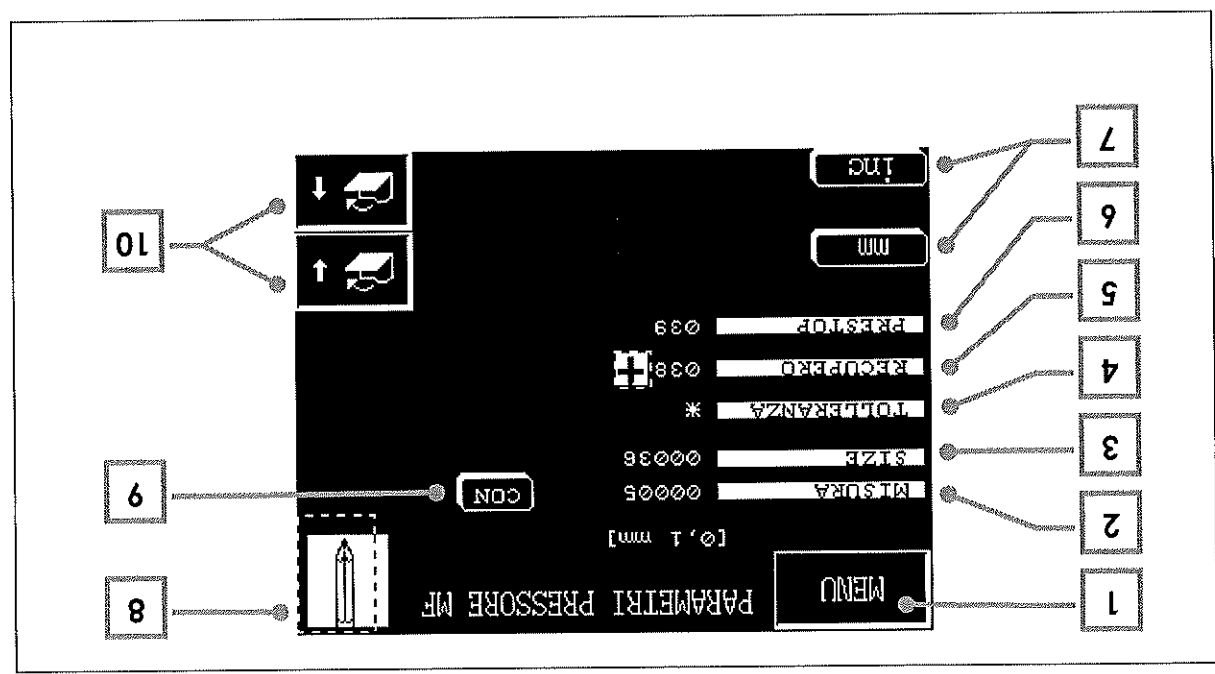
DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI



11.1 PARAMETRI MONTANTE MOBILE

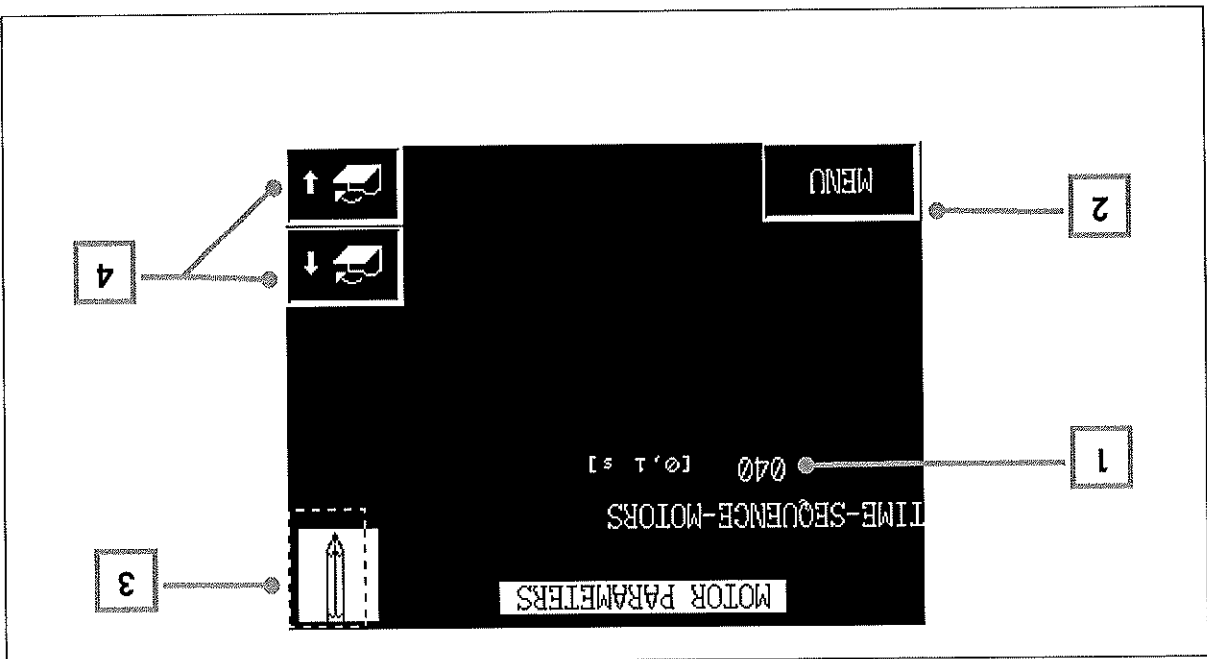
1	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
2	V	Indica l'apertura attuale del montante mobile
3	V	Indica il preset asse; premere (9) per trasferire il dato in (2)
4	V	Indica la tolleranza asse
5	V	Indica il recupero asse
6	V	Indica il prestop asse
7	V	Indica l'unità di misura (millimetri/pollici)
8	P	Visualizzazione del mouse tattile per l'immissione e la modifica dei dati (pg. 34)
9	P	Conferma del dato (3)
10	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione successiva/precedente

DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI



11.2 PARAMETRI PRESSORI SX/DX

11.3 PARAMETRI MOTORI

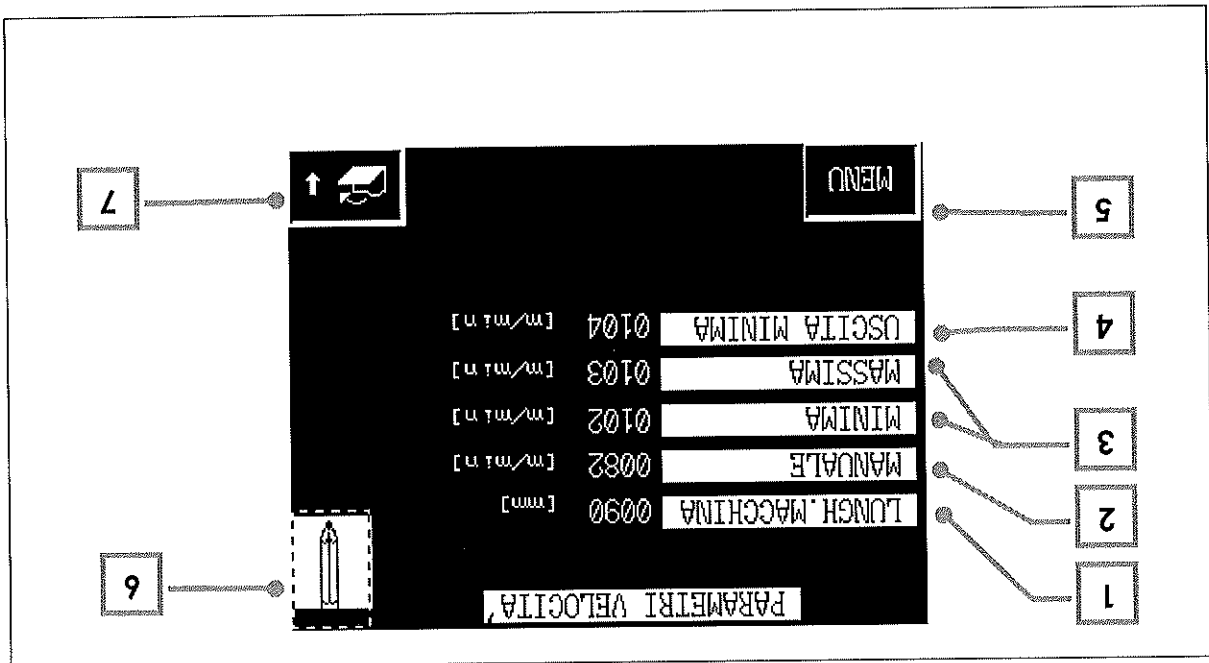


DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	V	Riporta il tempo di attesa per l'accensione dei motori in cascata
2	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
3	P	Visualizzazione del mouse tattile per l'immissione e la modifica dei dati (pg. 34)
4	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione successiva/precedente

1	P	Riporta la lunghezza oltre la quale i contatori che gestiscono gli assi digitali tornano a zero
2	V	Riporta la velocità della catena per la modalità "MANUALE"
3	V	Riporta le velocità minima e massima della macchina
4	V	Riporta l'OFF-SET di correzione per la velocità minima della macchina
5	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
6	P	Visualizzazione del mouse tattile per l'immissione e la modifica dei dati (pg. 34)
7	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione precedente

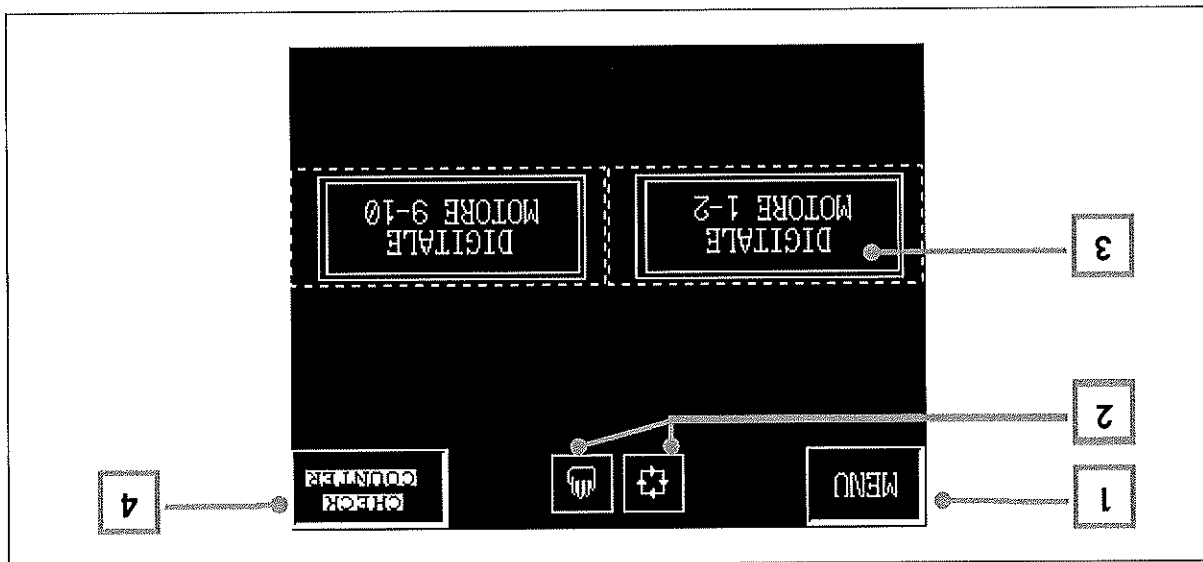
DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI



11.4 PARAMETRI VELOCITA'

1	P	Richiamo della pagina MENU PRINCIPALE (pg. 4)
2	V	Indica la modalità di funzionamento (AUTOMATICO/MANUALE)
3	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione degli assi digitali per il motore selezionato
4	P	Richiamo della pagina di controllo dei contatori

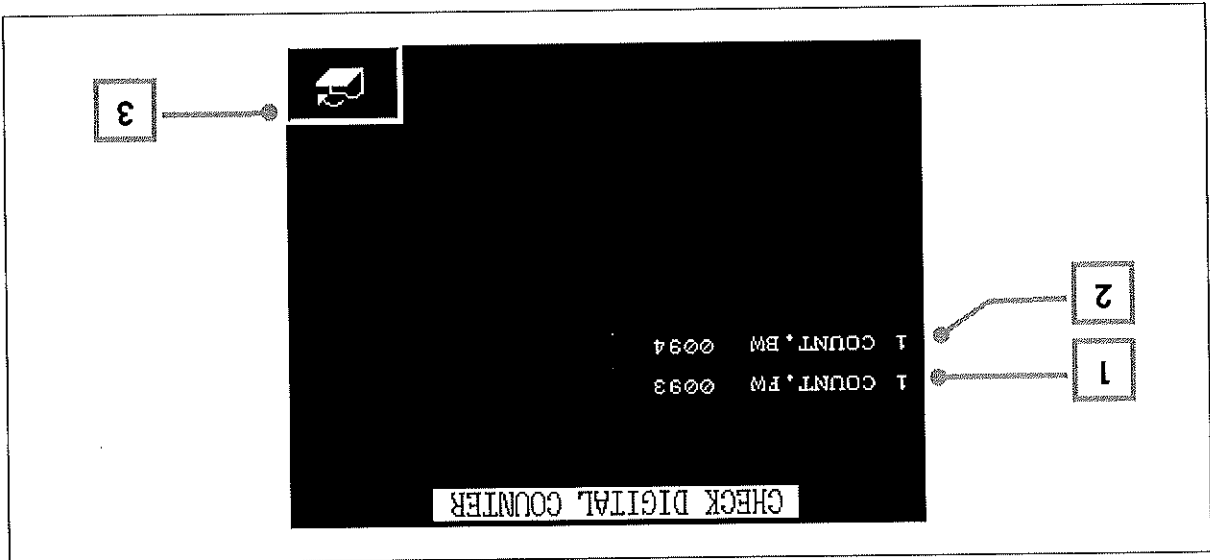
DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI



12. PARAMETRI E IMPOSTAZIONE DEGLI ASSI DIGITALI

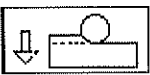



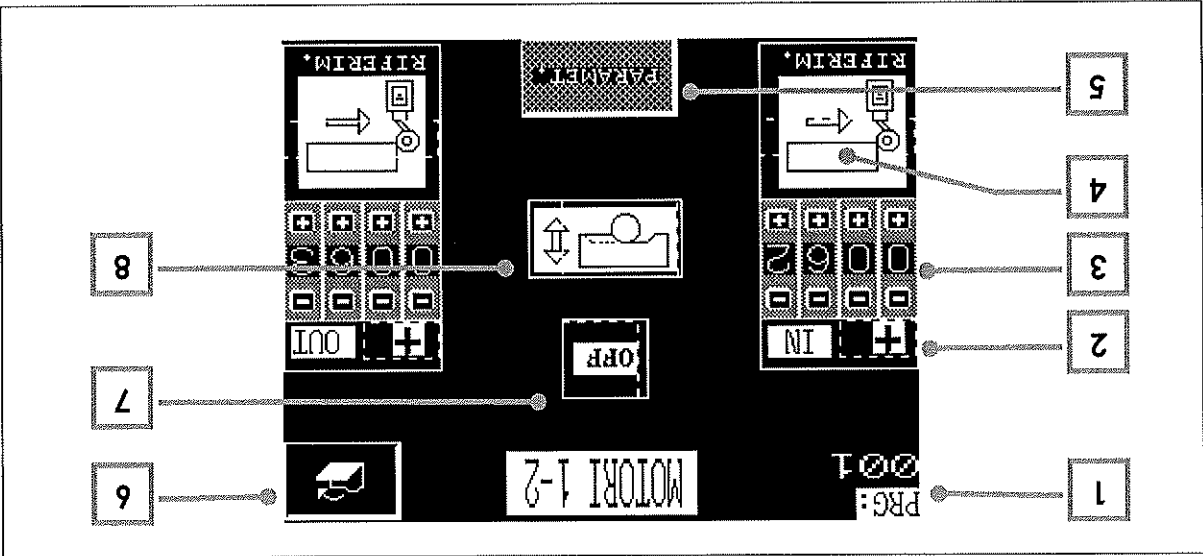
12.1.1 PAGINA DI CONTROLLO DEI CONTATORI



DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

1	P	Indica il contenuto del contatore alla festa del pezzo
2	V	Indica il contenuto del contatore alla coda del pezzo
3	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione e impostazione degli assi digitali (pg. 28)

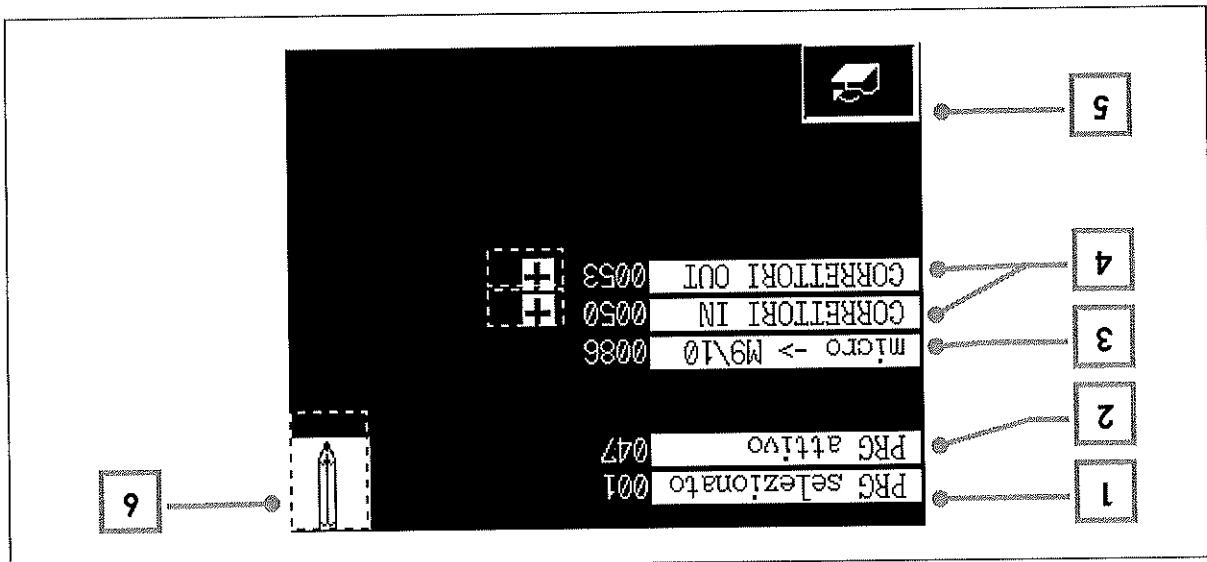
1	V	Indica il programma selezionato
2	P	Indica la direzione dell'intervento (-<--> +)
3	I	Impostazione dell'intervento del digitale
4	P	Impostazione del riferimento davanti pezzo (dietro pezzo)
5	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione degli assi digitali
6	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione interna degli assi digitali.
7	P	Impostazione del modo di funzionamento del digitale: <ul style="list-style-type: none"> ▪ OFF = digitale spento ▪ ON +  = digitale sempre attivo ▪ ON +  = digitale funziona secondo i parametri
8	P	Indica il tipo di intervento (digitale sempre attivo o digitale parametrizzato)



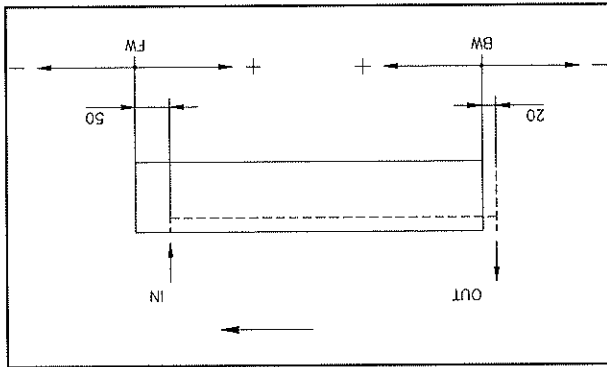
12.2 DIGITALI MOT.*

1	V	Indica il programma selezionato
2	V	Indica il programma attivo
3	V	Indica la distanza tra il micro-interruttore e il centro dell'albero motore (rilievare la misura ed inserire il valore)
4	V	Riporta i correttori IN/OUT per l'intervento del digitale. Questi correttori vanno inseriti per ogni programma in base alla velocità selezionata (vedi pg. 18) e servono per rendere reale la misura impostata per l'entrata e l'uscita degli assi digitali.
5	P	Richiamo della pagina di parametrizzazione degli assi digitali
6	P	Visualizzazione del mouse tattile per l'immissione e la modifica dei dati (pg. 34)

DESCRIZIONI COMANDI E VISUALIZZAZIONI

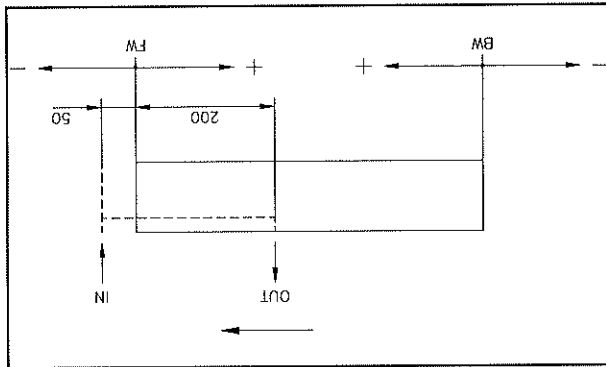


12.2.1 PARAMETRIZZAZIONE DEGLI ASSI DIGITALI



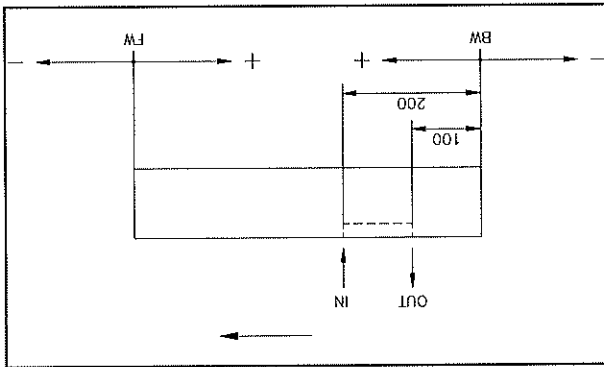
- IN = + 50FW
- OUT = - 20BW

ESEMPIO 3



- IN = - 50FW
- OUT = + 200BW

ESEMPIO 2

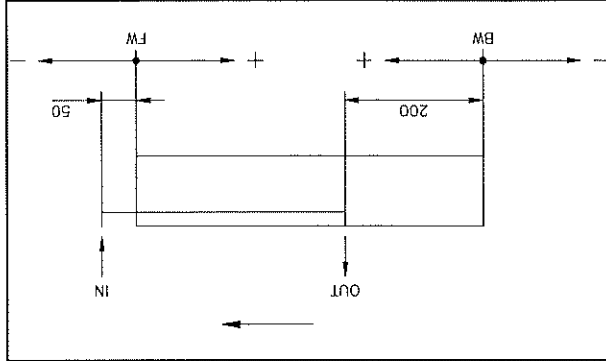


- IN = - 50FW
- OUT = + 200 BW

ESEMPIO 1

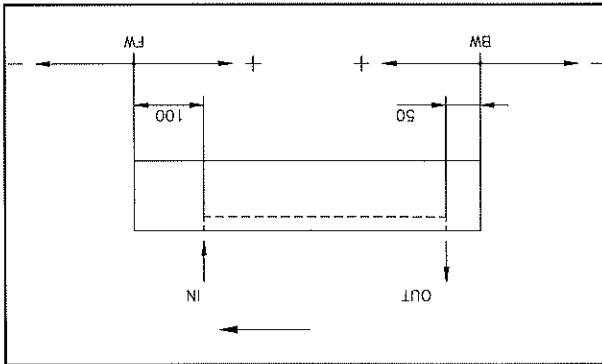
FW = con riferimento al davanti pezzo
 FW = con riferimento al dietro pezzo

12.3 ESEMPI PER LA PROGRAMMAZIONE DEGLI ASSI DIGITALI



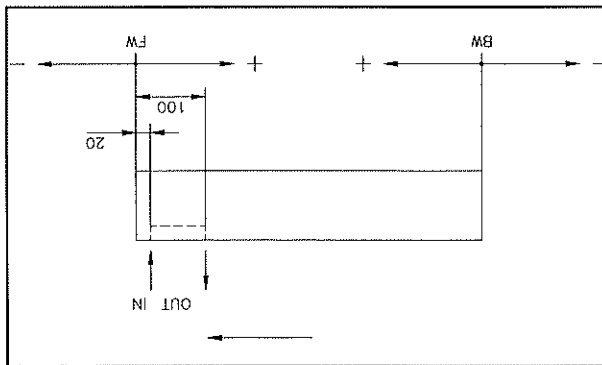
- IN = + 200BW
- OUT = + 100BW

ESEMPIO 6



- IN = + 100FW
- OUT = + 50 BW

ESEMPIO 5

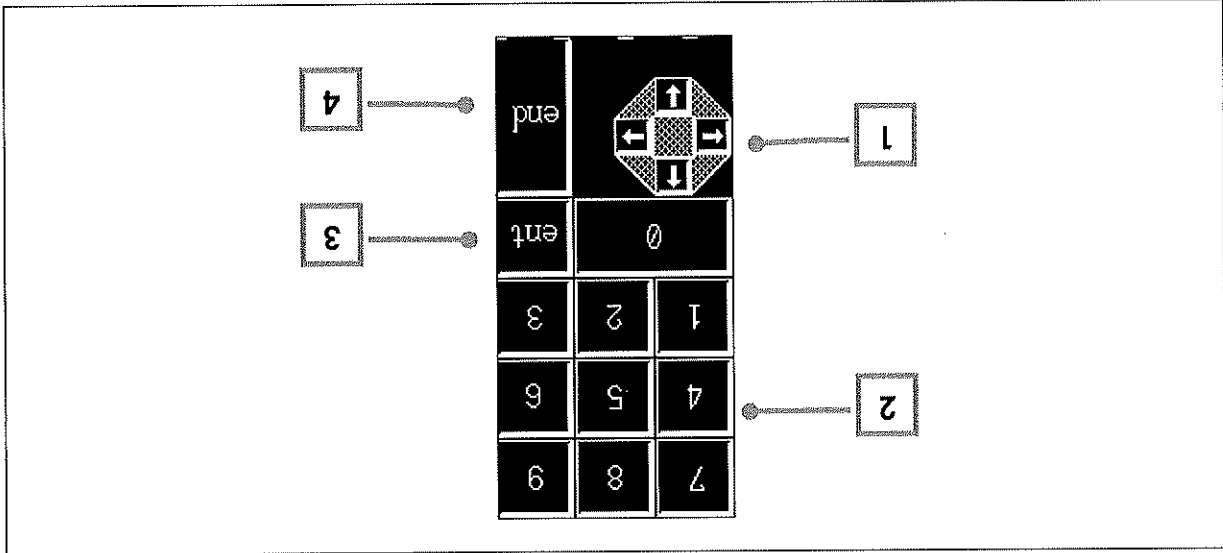


- IN = + 20FW
- OUT = + 100 FW

ESEMPIO 4



Una volta visualizzato il mouse tattile sulla pagina, selezionare il dato da modificare tramite il navigatore (1), digitare il dato tramite la tastiera (2), confermare le modifiche con "ent" (3) e chiudere la tastiera con "end" (4).



1.1 INSERIMENTO E MODIFICA DEI DATI PER MEZZO DEL MOUSE TATTILE

APPENDICE A1