

Cliente:	P.M.C.
Matricola:	4580 - 4581
Tipo di Macchina:	TRF 50/3 + DESTACKER
Pannello:	MP277 TOUCH
Costruttore:	NORDA SPA

INDICE

0 – Elenco Simbologia Comune	4
1 - Pagina Principale Linea	5
2 - Pagina Servizi.....	6
2.1 – Pagina visualizzazione documentazione impianto.....	8
3 – Pagina impostazione Password	9
4 – Pagina impostazione Numero Ricetta Linea	10
5 - Pagina Intestazione Impianto	12
6 - Pagina Visualizzazione Allarmi.....	13
7 - Pagina Principale Transfer	15
7.1 - Pagina layout impianto	18
7.2 - Pagina Manuale Transfer	19
7.3 - Pagina Diagnostica Transfer	24
7.3.1 – Pagina diagnostica Calcolo Camma.....	26
7.3.2 - Pagina Diagnostica segnali movimenti pneumatici Barre.....	27
7.3.3 - Pagina Diagnostica regolazione slitta.....	28
7.3.4 – Pagina Diagnostica Drive	29
7.3.5 – Pagina Diagnostica interfaccia con Pressa.....	31
7.3.6 – Pagina Diagnostica Cambio Stampi.....	32
7.4 - Pagina Impostazione Dati	33
7.4.1 – Pagina impostazione Configurazione Impianto	35
7.4.2 – Pagina Riempimento/Svuotamento e stato controllo trasporto	37
7.4.3 – Pagina impostazione Dati ingrassaggio.....	38
7.4.4 – Pagina Principale Archivio Programmi.....	39
7.4.4.1 – Pagina Principale editazione Programmi	41
7.4.4.1.1 - Pagina Configurazione Transfer	43
7.4.4.1.2 - Pagina Camme Software Transfer.....	44
7.4.4.1.3 - Pagina inserzione Dati Tabella Transfer ciclo 2-3 Assi.....	46
7.4.4.1.4 - Pagina Impostazione Dati Movimenti Pneumatici Barre	50
7.4.4.1.5 - Pagina Impostazione Camme SW Pressa	53
7.4.4.1.6 - Pagina Impostazione Esclusione Controllo Trasporto	55
7.4.4.1.7 - Pagina Impostazione Comandi Transfer.....	56
7.4.4.1.7.1 - Pagina Visualizzazione cicli Transfer	57
7.4.4.1.8 - Pagina Impostazione Dati Nastro di Scarico	58
7.4.5 - Pagina Principale Impostazione Parametri Assi	59
7.4.5.1 - Pagina impostazione parametri Asse X	61
7.4.5.2 - Pagina impostazione parametri Asse Y	62
7.4.5.3 - Pagina impostazione parametri Asse Z.....	63
7.4.5.4 - Pagina impostazione parametri Asse Nastro	64
7.4.5.5 - Pagina Preset Encoder Pressa	65
7.4.5.6 - Pagina Preset Assi Transfer	66
8 - Pagina Principale Destacker.....	67
8.1 - Pagina principale Manuale Destacker	69
8.1.1 - Pagina comandi manuali Destacker	70
8.1.2 - Pagina comandi manuali Nastro	74
8.2 - Pagina principale diagnostica Destacker	80

8.2.1 - Pagina visualizzazione diagnostica azionamenti assi.....	81
8.2.2 - Pagina visualizzazione diagnostica Safety.....	84
8.3 - Pagina principale Dati Destacker.....	86
8.3.1 - Pagina impostazione Parametri Assi Destacker.....	88
8.3.2 - Pagina Azzeramento Assi Destacker.....	90
8.3.3 - Pagina Azzeramento regolazioni nastro.....	91
8.3.4 - Pagina Principale Archivio Programmi.....	92
8.3.3.1 - Pagina Configurazione Destacker.....	94
8.3.3.2 - Pagina impostazione dati ciclo Destacker nr.1.....	96
8.3.3.3 - Pagina impostazione dati ciclo Destacker nr.2.....	99
8.3.3.4 - Pagina impostazione dati Regolazione Nastro.....	102
8.3.3.5 - Pagina impostazione Timer destacker.....	104
8.3.3.6 - Pagina impostazione Dati elettromagneti Nastro di carico.....	105
8.3.3.7 - Pagina impostazione dati ciclo Nastro a passo.....	106
9 - Elenco comandi su Pulsantiera.....	107
10 - Elenco allarmi impianto.....	109
12 - Pulsantiera Mobile (MP177).....	151
12.1 - Comandi Generali.....	152
12.1.1 - Pagina Principale Destacker.....	154
12.1.2 - Pagina Principale Comandi Manuali Destacker.....	156
12.1.2.1 - Pagina Comandi Manuali Assi Destacker.....	157
12.1.2.2 - Pagina Comandi Manuali Nastro di Carico.....	160
12.2 Pagina TRANSFER.....	166
12.2.1 Pagina DIAGNOSI TRANSFER.....	166
12.2.2 Pagina Principale Comandi TRANSFER.....	167
12.2.2.1 Pagine COMANDI TRANSFER.....	168
12.2.2.2 Pagine COMANDI BARRE.....	168
12.2.2.3 Pagine COMANDI NASTRO DI SCARICO.....	169
12.2.2.4 Pagine COMANDI AZZERAMENTO ASSI TRANSFER.....	169

0 – Elenco Simbologia Comune



Pulsante Richiamo Pagina Comando Manuali Transfer.



Pulsante Richiamo Pagina Diagnostica Impianto.



Pulsante Richiamo Pagina Impostazione Dati Impianto.



Pulsante Reset Allarmi impianto.



Pulsante Richiamo Pagina Visualizzazione Allarmi Impianto



Visualizzazione Stato comunicazione Profibus Pannello – Simotion.
Con comunicazione Attiva il Colore dell'immagine cambia ad intermittenza.

Testo

Campo Visualizzazione Allarmi Impianto Attivi.



Pulsante richiamo pagina layout impianto

1 - Pagina Principale Linea



Pulsante richiamo pagina Servizi Impianto Norda.



Pulsante richiamo Pagina impostazione Password.



Pulsante richiamo Pagina impostazione Numero Ricetta Linea.



Pulsante richiamo Pagina Intestazione della Macchina

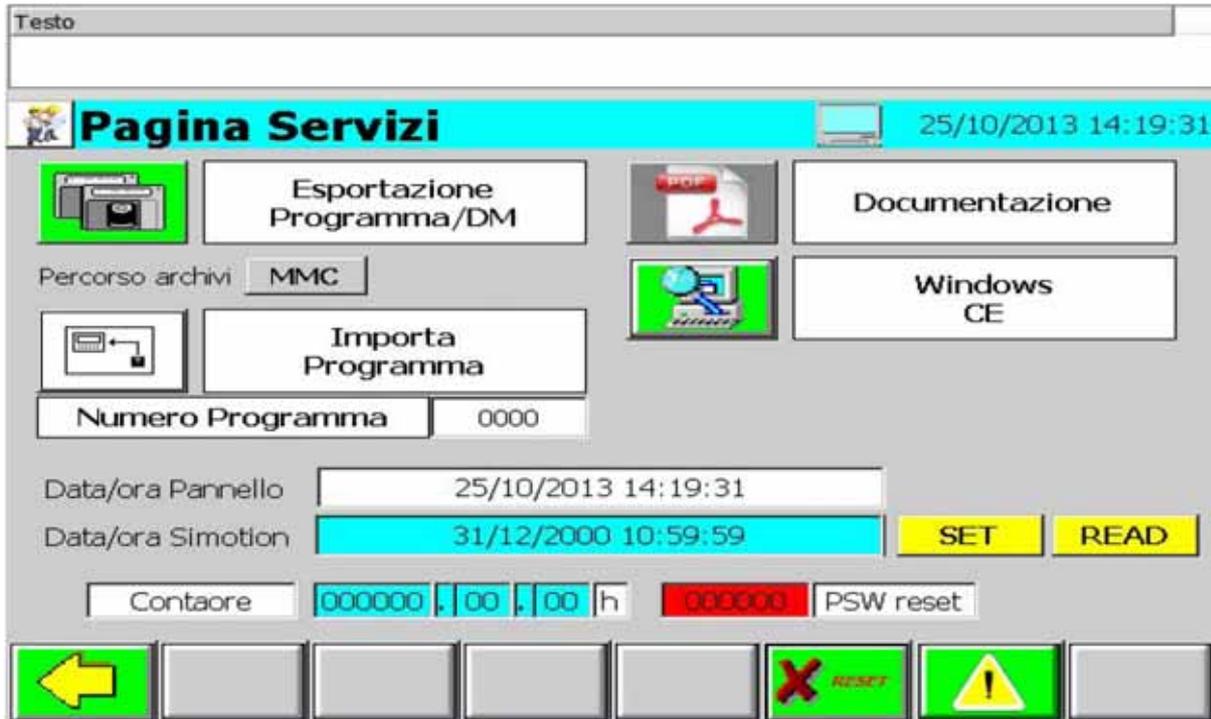


Pulsante richiamo Pagina Principale gestione Destacker.



Pulsante richiamo Pagina Principale gestione Transfer.

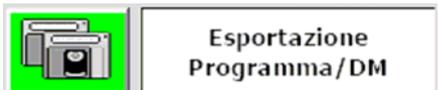
2 - Pagina Servizi



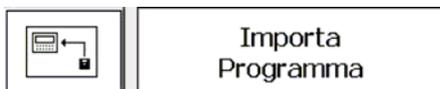
Ritorno in Pagina Principale Dati.



Pulsante scelta dispositivo esportazione dati macchina e programmi. I dati possono essere esportati su una memory Card USB o sulla Memory card MMC.



Pulsante per esportare i Dati Macchina e tutti i programmi esistenti su una "Memory Card ???".
I Programmi Vengono Salvati sulla "Memory Card ???" nella Directory: \Norda Export\



Pulsante per importare i programmi da una "Memory Card USB", collegata nella parte posteriore del pannello. Per attivare la funzione è necessario spegnere i Drive. I programmi vengono recuperati dalla USB prelevandoli dalla directory \Nordaexport\.



Campo introduzione numero programma da importare. Se si lascia il numero "0" vengono importati tutti i programmi archiviati e l'operatore deve confermare quelli che desidera effettivamente importare. Il campo è attivo con Drive Spenti.



Documentazione

Pulsante Selezione Pagina Documentazione Impianto da Consultare.



**Windows
CE**

Pulsante per uscire dalla Progettazione del Pannello e andare nel Sistema Operativo del Pannello, Windows CE.
Pulsante Protetto da Password "SuperUser".

Contaore <00000 . <0 . <0 h

Campo Visualizzazione Ore di Lavoro Impianto in ciclo Automatico.

=00000 PSW reset

Campo introduzione Password Reset Contaore per Assistenza Tecnica.

Data/ora Pannello	02/09/2011 11.55.02
Data/ora Simotion	31/12/2000 10.59.59

Visualizzazione della data e dell'ora nel pannello e nel Simotion

SET

Tasto per copiare la data e l'ora del pannello nel Simotion.

READ

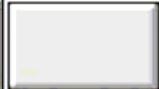
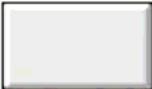
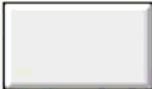
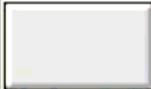
Tasto per leggere la data e l'ora attuale presente nel Simotion.

2.1 – Pagina visualizzazione documentazione impianto

Testo

 **Documentazione**  25/10/2013 14:19:19

DOCUMENTO			
Manuale Macchina			
Manuale Simotion D			
Lista allarmi Simotion			
Liste Sinamics			
Manuale MP277			

Ritorno in Pagina Principale Servizi.



Pulsanti selezione Documentazione corrispondente in Formato PDF.

3 – Pagina impostazione Password

PAGINA PASSWORD				26/09/2011 16.24.05	
Utente	Password	Gruppo	Tempo di sconnession		
					

Ritorno in Pagina "Main" Transfer

Pagina impostazione Password per gli Utenti. In questa pagina ha accesso, tramite password, solo Il "Superuser", che può decidere i livelli di Password da Assegnare per i gli Utenti dell'impianto. I livelli vanno da 0 a 9, dove il livello più alto è il 9. I livelli delle Funzioni e delle pagine dell'impianto, sono impostati all'interno del Progetto, e sono modificabili solo con il SW di programmazione del Pannello Operativo.

4 – Pagina impostazione Numero Ricetta Linea

Testo

PAGINA RICETTA LINEA 25/10/2013 14:19:29

Nome set di dati:

Barra di stato

Numero Programma per Pressa 0000

Numero Programma per Transfer 0000

Trasferimento Ricetta

ATTESA

CONFIGURAZIONE LINEA OK

Transfer Pressa

←

RESET

!

Richiamo pagina precedente.

Nome set di dati:

Barra di stato

Campo Selezione Programma in Archivio

Pulsante “Elimina” Programma selezionato.

Pulsante “Salva con Nome” Programma selezionato.

Pulsante “Salva” Programma selezionato.

Pulsante Editazione nuovo Programma

Numero Programma per Pressa = Campo introduzione numero programma Pressa da caricare in ricetta linea selezionata.

Numero Programma per Transfer = Campo introduzione numero programma Transfer da caricare in ricetta linea selezionata.



Pulsante trasferimento Ricetta linea selezionata.
La Visualizzazione del pulsante è abilitata con il consenso a trasferire il programma da coil, pressa e transfer.



Visualizzazione Stato trasferimento Ricetta Linea.



Campo visualizzazione Stato configurazione linea.
Con configurazione eseguita, la lampada è di colore Verde.

5 - Pagina Intestazione Impianto

About Norda  09/03/2012 17.04.29

TRANSFER 50/3 + DESTACKER P.M.C. Matr. 4580/81

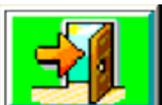
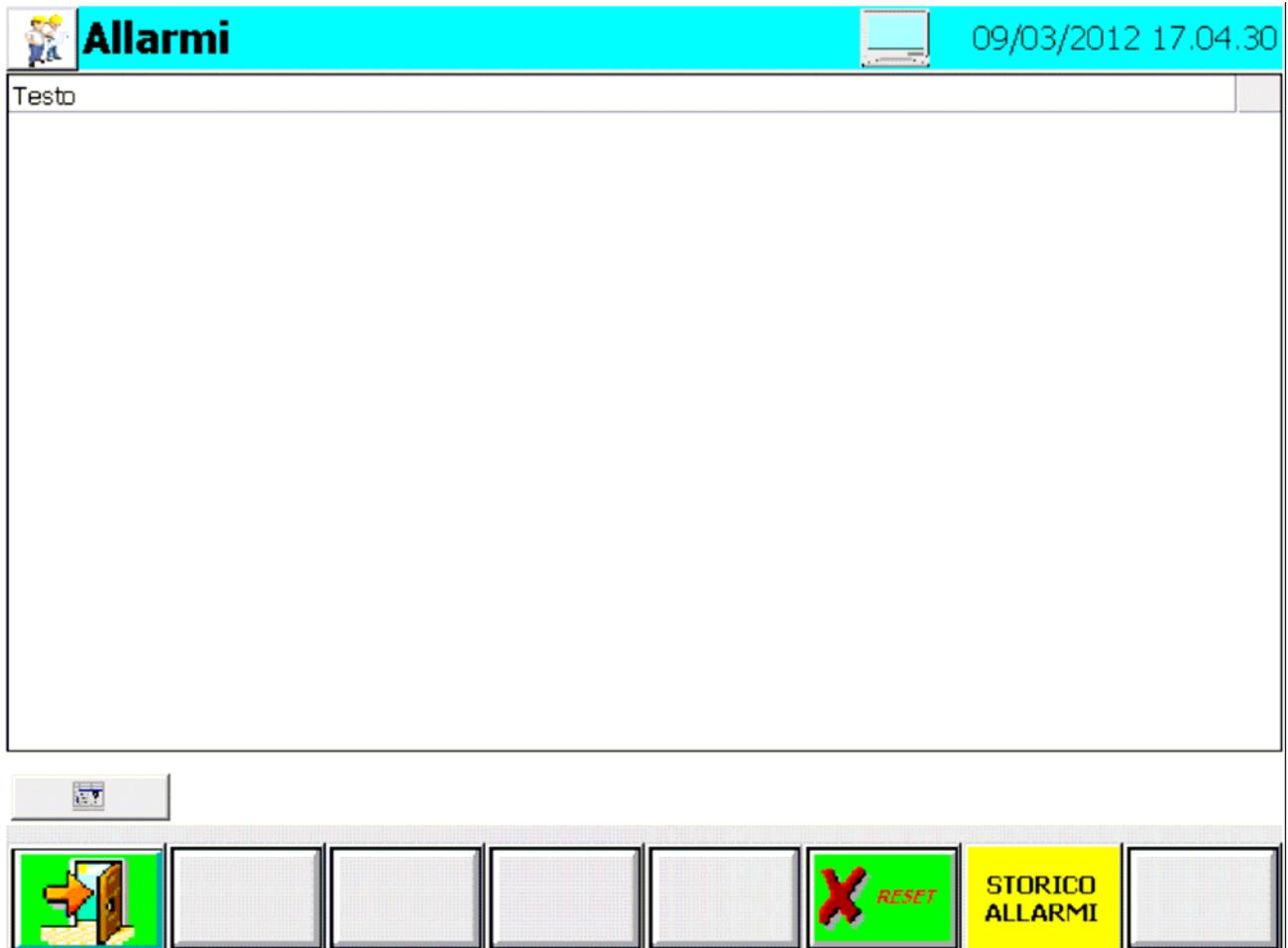
 **NORDA S.p.A.**
Via Case Sparse 103
Loc.Folzano
25124 Brescia
Italy
Tel. +39.030.2165311
Fax. +39.030.2165350
Web: www.nordaspa.com
mail info@nordaspa.com



Pulsante Richiamo Pagina Principale Impianto.

6 - Pagina Visualizzazione Allarmi



Pulsante Richiamo Pagina Indietro



Pulsante Reset Allarmi.



Pulsante richiamo pagina Visualizzazione Buffer segnalazioni di Servizio.

 **Storico allarmi**  26/09/2011 16.23.37

Nr.	Ora	Data	Stato	Testo





Pulsante Richiamo Pagina Indietro



Pulsante cancellazione Buffer Segnalazioni di Servizio. (Pulsante sotto PSW Superuser).

7 - Pagina Principale Transfer

Testo

TRF-PAGINA PRINCIPALE 09/03/2012 17.04.53



Angolo

 PMS PMI

000000

Asse	Stato			Quota
ASSE X1	R	K	G	0000000,00
ASSE X2	R	K	G	0000000,00
ASSE Y1	R	K	G	0000000,00
ASSE Y2	R	K	G	0000000,00
ASSE Y3	R	K	G	0000000,00
ASSE Y4	R	K	G	0000000,00
ASSE Z1	R	K	G	0000000,00
ASSE Z2	R	K	G	0000000,00
ASSE Z3	R	K	G	0000000,00
ASSE Z4	R	K	G	0000000,00
NASTRO	R		G	0000000,00

CADENZA ATTUALE 000,0

CADENZA CALCOLATA 00,00

SELEZIONE ASSE

SELEZIONE ASSI X

JOG ASSI OFF

FEED TRF 0000 0%

FUORI INGOMBRO

POSIZIONE START

STATO IMPIANTO

<-----

T. CICLO (sec) 0000,00

PROGRAMMA (nr) 0000

MASTER VIRTUALE (°) 0000,00

Pezzi Prodotti 00000000









Angolo

 PMS PMI

<00000

Visualizzazione della Posizione Reale della Pressa, espressa in gradi.
 Con Pressa in Posizione di PMS si accende la lampada di Posizione.
 Con Pressa in Posizione di PMI si accende la lampada di Posizione.

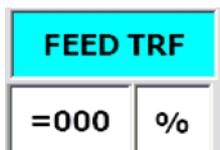
CADENZA ATTUALE <00,0 Visualizzazione Cadenza Attuale Pressa

CADENZA CALCOLATA <0,00 Visualizzazione Cadenza Massima Raggiungibile dal Transfer.

SELEZIONE ASSE SELEZIONE ASSE X Campo selezione Asse da Muovere con Ciclo JOG Attivo.



Pulsante selezione Modalità di Movimento del Transfer in Ciclo Manuale.
 Con Attiva la scritta “JOG ASSI OFF” è selezionato il Movimento del Transfer in modalità Passo-Passo; il Transfer viene Movimentato in Advance e Reverse ai Passi di Programma.
 Con Attiva la scritta “JOG ASSI ON” è selezionato il Movimento del Transfer in modalità JOG, viene comandato solo l’asse selezionato nel Capo di selezione Asse.



Campo per l’introduzione della Velocità Percentuale del Transfer.
 Nella Modalità Passo – Passo, il Range di Impostazione è compreso tra il 10 e il 50 %.
 Nella Modalità JOG, il Range di Impostazione è compreso tra l’ 1 e il 100%.
 In Automatico, con Transfer Agganciato alla Pressa, è attivo sempre il 100%.
 In Automatico, con Transfer Sganciato da Pressa, è attivo il valore di Feed Impostato nella Ricetta Attiva.



Lampada Segnalazione Posizione di Fuori Ingombro Transfer; con transfer fuori Ingombro o con Ciclo Automatico Attivo il colore della Lampada è Verde.



Lampada Segnalazione Posizione di Start Transfer; con transfer in posizione di Start il colore della lampada è Verde.

Visualizzazione Stato Impianto. Gli Stati Possibili dell’impianto Sono:



- Emergenza
- Manuale
- Automatico
- In Ciclo
- Registrazione
- Riposiz. incluso
- Riposiz. in corso

Asse	Stato	Quota
ASSE X1	R K G	0000000,00
ASSE X2	R K G	0000000,00
ASSE Y1	R K G	0000000,00
ASSE Y2	R K G	0000000,00
ASSE Y3	R K G	0000000,00
ASSE Y4	R K G	0000000,00
ASSE Z1	R K G	0000000,00
ASSE Z2	R K G	0000000,00
ASSE Z3	R K G	0000000,00
ASSE Z4	R K G	0000000,00
NASTRO	R G	0000000,00

Visualizzazione Posizione Attuale Assi Transfer e Nastro.

MASTER VIRTUALE (°) <000,00 | Visualizzazione Posizione Attuale Master Virtuale.

T. CICLO (sec) 0000,00 | Visualizzazione Tempo Ciclo Attuale Transfer

PROGRAMMA (nr) <0000000 | Visualizzazione Programma Transfer Attivo

Pezzi Prodotti 00000000 | Campo Visualizzazione Numero Pezzi Prodotti.

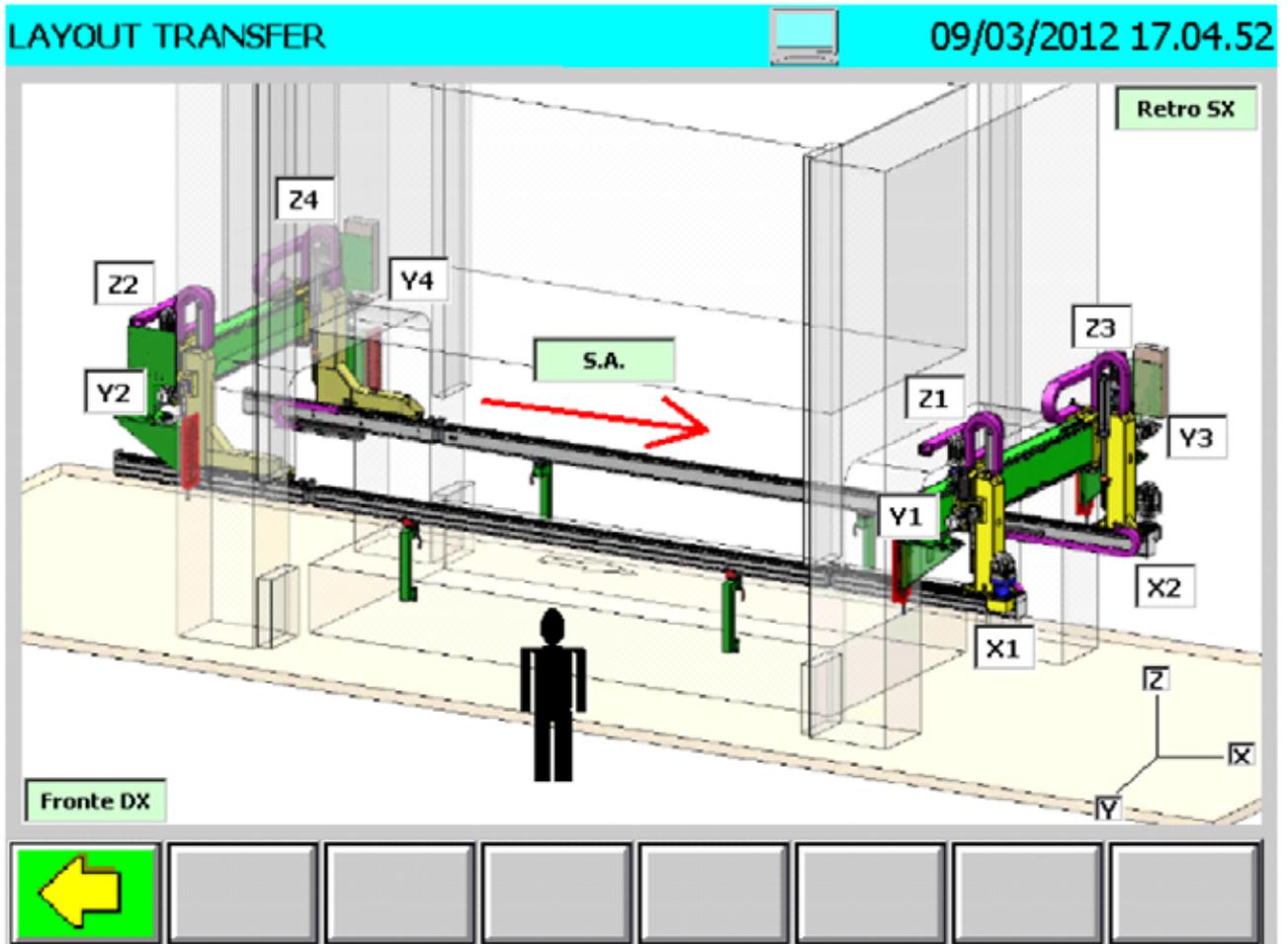


Pulsante Richiamo Pagina Principale Impianto.



Pulsante Richiamo Pagina gestione cambio barre

7.1 - Pagina layout impianto



Pulsante ritorno alla pagina precedente.

7.2 - Pagina Manuale Transfer



Richiamo Pagina precedente.



Richiamo Pagina "Main"



Pulsante Dichiarazione Pezzi presenti nello Stampo Pressa Stampati.
Il Pulsante ha un funzionamento SET/RESET, premendolo la funzione Viene impostata, premendolo nuovamente la funzione viene disabilitata.
In Ciclo Automatico il Pulsante non è Attivo. Con Pezzi Stampati il colore Dell'immagine diventa Verde, con Pezzi non Stampati è bianco.



Pulsante Selezione Ciclo Continuo/Singolo della Pressa.
Il Pulsante ha un funzionamento SET/RESET, premendolo la selezione Viene impostata, premendolo nuovamente la selezione viene disabilitata.
In base al ciclo selezionato, cambia la scritta all'interno del pulsante.



Pulsante selezione Bypass segnale Pressa a P.M.S.
Il Pulsante è abilitato quando Pressa e Transfer si trovano in interferenza; per consentire il movimento del transfer fuori dall'ingombro della pressa, viene simulato il segnale di Pressa a P.M.S. La funzione è attiva solo all'interno della Pagina di Manuale, abbandonando la pagina viene resettata. Con funzione attiva il colore del Simbolo diventa Rosso.



Pulsante selezione Modalità movimento transfer in ciclo JOG. Con Ciclo JOG attivo è possibile decidere se muovere, l'asse selezionato, da Paracarro "SW meno" verso Paracarro "SW più" e viceversa o all'interno delle corse del Programma Attivo. Il Pulsante ha un funzionamento SET/RESET premendolo viene impostato il Modo "JOG PARACARRI", premendolo nuovamente viene impostato il Modo "JOG PROGRAMMI".



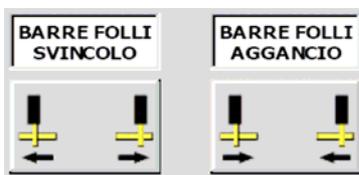
Pulsante abilitazione funzione Controllo sincronismo Pressa – transfer con Pressa in ciclo Continuo. La funzione può essere abilitata solo con macchina in manuale.
Il Pulsante ha un funzionamento SET/RESET, premendolo la funzione viene impostata, premendolo nuovamente la funzione viene disabilitata.



Pulsanti per l'accensione e lo spegnimento manuale della centralina idraulica.



Pulsanti comando manuale sgancio e aggancio barre del transfer.



Pulsanti comando manuale posizionamento barre del transfer in posizione di svincolo/aggancio.



Permette l'inclusione del ciclo di riposizionamento automatico del TRF che consente di riportare automaticamente la macchina in posizione di partenza.

Per effettuare il ciclo è necessario:

- Includere il ciclo
- Abilitare i drives e selezionare il ciclo automatico
- Premere il pulsante start ciclo

Le condizioni di sicurezza per eseguire il posizionamento sono:

- Le protezioni siano chiuse
- La pressa sia in zona di sicurezza a PMS

Il ciclo può essere eseguito in due modi diversi a seconda che all'inserimento del ciclo il Transfer si trovi o meno all'interno del ciclo di movimento:

- a. Se la posizione di partenza si trova sul profilo di movimento del programma attivo allora il ciclo viene completato, inoltre vengono eseguiti opportunamente i comandi di apertura/chiusura pinze e di eventuali movimenti pneumatici del transfer. Non vengono invece effettuati tutti gli altri comandi quali start pressa/ start coil e controllo trasporto.
- b. Se la posizione di partenza non si trova sul profilo di movimento del programma attivo allora gli assi si riportano in posizione di partenza seguendo la sequenza Y-Z-X



Pulsante comando ingrassaggio Assi Transfer.



Pulsante abilitazione Test funzionamento lampade impianto.
Quando viene premuto vengono accese tutte le lampade dell'impianto.



Lampada segnalazione stato regolazione.
Con regolazione in posizione di lavoro, il colore della lampada è verde.

Pulsanti comando discesa/salita regolazione Verticale nastro di Scarico.

Pulsante comando posizionamento regolazione verticale nastro di scarico alla posizione di lavoro del programma attivo.



Pulsante comando rotazione nastro di scarico.



Pulsanti comando presa/rilascio magneti nastro di carico.
Il comando è attivo per tutti i magneti del nastro di carico configurati.



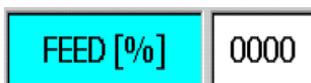
Pulsanti comando indietro / Avanti nastro di carico.
Visualizzazione posizione attuale nastro.



Pulsante Preset nastro alla quota "0", il funzionamento del Pulsante è attivo con macchina in manuale o con drive nastro disabilitati.



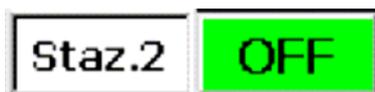
Pulsante selezione Modalità di Movimento del Nastro in Ciclo Manuale. Con attiva la scritta "JOG ASSI OFF" è selezionato il movimento del nastro in modalità Passo-Passo; il nastro viene movimentato ai passi di programma. Con attiva la scritta "JOG ASSI ON" è selezionato il Movimento del Nastro in modalità JOG, in posizione indietro e avanti.



Campo impostazione velocità percentuale di movimento Asse Nastro.



Campo selezione ON/OFF, passo nastro stazione nr.1 rilascio pezzo destacker, da magazzino sinistro.



Campo selezione ON/OFF, passo nastro stazione nr.2 rilascio pezzo destacker, da magazzino destro.



Pulsante richiamo pagina comandi manuali Destacker.

7.3 - Pagina Diagnostica Transfer



Richiamo Pagina "Main" Transfer

- 

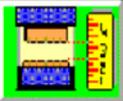
Dati calcolo Camme

Pulsante selezione Pagina Diagnostica calcolo Camma Movimento Transfer.

- 

Diagnostica Movimenti Pneumatici Barre

Pulsante selezione pagina diagnostica segnali movimenti pneumatici Barre.

- 

Diagnostica Regolazione Slitta

Pulsante selezione pagina diagnostica regolazione slitta Pressa.

- 

Diagnostica Drive

Pulsante selezione pagina diagnostica Drive.



Diagnostica
interfaccia Pressa

Pulsante selezione pagina diagnostica interfaccia con Pressa.



Diagnostica Consenso
Cambio Stampi

Pulsante selezione pagina diagnostica consenso cambio stampi.



Visualizzazione dello stato della CPU del Simotion e tasto eventuale per commutare la stessa in RUN.

7.3.1 – Pagina diagnostica Calcolo Camma

Testo

 **Diagnostica Camma**  04/10/2011 11.34.34

DATI CALCOLO CAMMA

DATI ASSE LIMITE

LIMITAZIONI

ASSE	NESSUNO
TIPO	NO LIMIT
CADENZA CALCOLATA	00,00

DIAGNOSTICA ALLARMI

ERRORE

NO_ERROR	
ASSE	NESSUNO
TIPO ERR.	00000000
RIGA	00000000







Ritorno in Pagina Principale Diagnostica

Pagina Visualizzazione dati calcolo Camma del Programma Attivo.

LIMITAZIONI	
ASSE	<NESSUNO
TIPO	<NO LIMIT
CADENZA CALCOLATA	<00,00

Asse = Asse che Limita la Cadenza del Transfer.
Tipo = Dato Limite della Cadenza (Velocità/Accelerazione/Decelerazione/Jerk)
Cadenza Calcolata = Cadenza Massima Raggiungibile dal Transfer, espressa in Colpi/min.

ERROR	
<NO_ERROR	
ASSE	<
TIPO ERR.	<0000000
RIGA	<0000000

Error = Tipo Errore Calcolo Camma, “Err_Check_Cam”, “Err_Calc_Cam”.
Asse = Asse dove si è Verificato l’errore.
Tipo Err. = Numero Errore di Sistema.
Riga = Riga Calcolo Camma dove si è Verificato l’errore.

N.B.: In Caso di Errore Calcolo Camma, contattare l’assistenza Tecnica, per comunicare i dati dell’errore.

7.3.2 - Pagina Diagnostica segnali movimenti pneumatici Barre

Testo

 **TRF-Diagnostica Movimenti Barre**  09/03/2012 17.04.47

STATO SEGNALI MOVIMENTO PNEUMATICO NR. 1 SU BARRA

Lato fronte (SX) in posizione di Presa	<input type="radio"/>	Lato retro (DX) in posizione di Presa	<input type="radio"/>
Lato fronte (SX) in posiz. di Rilascio	<input type="radio"/>	Lato retro (DX) in posiz. di Rilascio	<input type="radio"/>

STATO SEGNALI MOVIMENTO PNEUMATICO NR. 2 SU BARRA

Lato fronte (SX) in posizione di Presa	<input type="radio"/>	Lato retro (DX) in posizione di Presa	<input type="radio"/>
Lato fronte (SX) in posiz. di Rilascio	<input type="radio"/>	Lato retro (DX) in posiz. di Rilascio	<input type="radio"/>

Ritorno in Pagina Principale Diagnostica

Pagina Visualizzazione Stato segnali movimenti pneumatici Barre.

- = Segnale non attivo.
- = Segnale Attivo.

7.3.4 – Pagina Diagnostica Drive

ALIMENTATORE:

- EN: led stato abilitazione alimentatore (verde: abilitato, Grigio: non abilitato);
- ERR: Stato errore alimentatore (Grigio: Alimentatore OK, Rosso: alimentatore in errore;)
- COD: codice errore alimentatore (se disponibile).

DIAGNOSI DRIVE:

Per la diagnosi del singolo azionamento selezionare il drive desiderato attraverso il menù a tendina di selezione. Immediatamente vengono visualizzati i codici degli eventuali allarmi nella finestra “Codice allarmi” e lo stato dei bit della parola di stato 1.

Se si desidera leggere un parametro specifico selezionare il parametro desiderato tramite l’apposito menù a tendina “Parametro”. Se viene selezionato un parametro tra quelli disponibili il dato viene letto ciclicamente ed il valore è disponibile nel campo “Valore”.

Se viene selezionata la voce “Parametro libero” allora vengono abilitati i campi “Codice” e “Indice” nel quale bisogna specificare il codice numerico del dato desiderato.

Il parametro letto viene visualizzato in forma decimale se è di tipo numerico, altrimenti viene rappresentato in forma esadecimale.

ESPERTI

Richiamo pagina Esperti per scrittura parametri drives. L'accesso alla pagina è protetto da password di livello SUPERUSER.

Scrittura parametri Drive TRANSFER 06/12/2011 16.08.42

MODULO --- 00000

Parametro ---

Codice 000000 Indice 000

Lettura Parametro

Valore 000000,000 DEC Read Error

Scrittura parametro

Valore 000000,000 Tipo --- Write Error

Salvataggio in Eprom

Start Error

Operazioni necessarie per la scrittura di un parametro:

- 1 – Selezionare il modulo, su cui si desidera scrivere il parametro, dalla lista Menu.
- 2 – Per la scrittura/lettura dei parametri selezionare, nel menù a tendina del parametro, la voce “parametro libero”, ed indicare il codice e l’indice del parametro.
- 3 – LETTURA = Premere il tasto “Read” per leggere il parametro.
Il formato del parametro può essere visualizzato in esadecimale o decimale.
- 4 - SCRITTURA = Procedura per scrittura parametro.
 - a Selezionare il tipo di dato tramite il menù “Tipo”, idoneo al codice del parametro selezionato. (Per impostare il tipo corretto, si consulti il manuale per le unità Siemens).
 - BYTE Lunghezza 1 byte di ingresso in formato esadecimale.
 - WORD Lunghezza 2 byte di ingresso in formato esadecimale.
 - INT Lunghezza 2 byte di ingresso in formato decimale.
 - DWORD Lunghezza 4 byte di ingresso in formato esadecimale.
 - DINT Lunghezza 4 byte di ingresso in formato esadecimale.
 - REAL Lunghezza 4 byte di ingresso in formato floating point (Virgola Mobile)
 - b Premere il comando di scrittura “write”

Per salvare in EPROM scegliere un modulo e premere il pulsante “START”.

Le operazioni di trasmissione e salvataggio sono attivabili con i Drive spenti.

Se l’operazione di lettura/scrittura non va a buon fine, affianco al pulsante di comando verrà visualizzato il pulsante di “ERRORE”

7.3.6 – Pagina Diagnostica Cambio Stampi

Testo

TRF-Diagnostica Cambio Stampi 25/10/2013 14:19:18

- POSIZIONE CAMBIO STAMPI ASSE X1
- POSIZIONE CAMBIO STAMPI ASSE X2
- BARRA FOLLE FRONTE IN SVINCOLO
- BARRA FOLLE RETRO IN SVINCOLO
- BARRE SGANCIATE
- DRIVE SPENTI
- RELE* GESTIONE PRESSA FUNZIONANTI
- NASTRO TELESCOPICO INDIETRO

1 2

SENSORI PRESENZA BARRA FRONTE SU BOLSTER

SENSORI PRESENZA BARRA RETRO SU BOLSTER

←

RESET

!

Con Cambio Stampi non Attivo, il Colore del Rettangolo è Bianco.

Ritorno in Pagina Principale Diagnostica

Stato sensori presenza Barra su Bolster.

Elenco Condizioni per Cambio Stampi.

Visualizzazione Pagina Stato Cambio Stampi.

- = Singola Condizione per Cambio Stampi non Verificata.
- = Singola Condizione per Cambio Stampi Verificata.

7.4 - Pagina Impostazione Dati

Testo

TRF-Pagina Dati 09/03/2012 17.04.37

Configurazione

Controllo trasporto

Parametri Ingrassaggio

Archivio Programmi

Parametri Assi

Lotto Pezzi 00000000 Nr. Pezzi Prodotti 00000000 RESET

Programma Attivo 00000000000000000000000000000000 0000

Carica Ricetta Selezionata

Richiamo Pagina Main transfer



Configurazione

Pulsante Selezione Pagina Configurazione Impianto.



Controllo trasporto

Pulsante Selezione Pagina impostazione Dati Riempimento/ Svuotamento impianto e controllo trasporto pezzi.



Parametri Ingrassaggio

Pulsante di accesso alla pagina di impostazioni dati Ingrassaggio



Archivio Programmi

Pulsante Selezione Pagina Archivio Programmi Transfer.



Parametri Assi

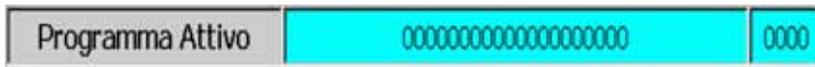
Pulsante Selezione Pagina Impostazione Parametri Assi.



Campo Introduzione Numero Pezzi da Produrre. Raggiunto il numero di Pezzi impostato, l'impianto si arresta. Con impostato il Valore "0" la funzione non è abilitata.



Campo Visualizzazione Numero Pezzi Prodotti. Premendo Il Tasto di Reset è possibile azzerare il campo.



Campo Visualizzazione Nome e numero Programma Attivo.



Campo Selezione Programma da Caricare in Macchina. Per il Transfer.



Pulsante Invio Programma Selezionato in lavorazione.

7.4.1 – Pagina impostazione Configurazione Impianto

Testo

 **Pagina Configurazione TRF**  25/10/2013 14:19:14

CONTROLLO TRASPORTO INIZIO-FINE CORSA ASSE X	OFF	[ON-OFF]
AGGANCIAMENTO TRANSFER A PRESSA IN CICLO REGOLAZIONE	OFF	[ON-OFF]
ABILITAZIONE COMANDI TRANSFER IN CICLO REGOLAZIONE	OFF	[ON-OFF]
SELEZIONE CICLO SENZA PEZZI	OFF	[ON-OFF]
SELEZIONE CICLO TRF SGANCIATO	OFF	[ON-OFF]
ESCLUSIONE SENSORI CONTROLLO MOVIMENTO PNEUMATICO NR.1	OFF	[ON-OFF]
ESCLUSIONE SENSORI CONTROLLO MOVIMENTO PNEUMATICO NR.2	OFF	[ON-OFF]

Ritorno in Pagina principale Dati.

- Controllo Trasporto Inizio-Fine Corsa Asse X

OFF = Verifica la Presenza dei Pezzi per tutto il Movimento sull'asse "X".

Con Pezzo Perso Arresto Immediato Transfer.

ON = Verifica la Presenza dei Pezzi a Inizio e Fine Movimento sull'asse "X".

Con Pezzo Perso Arresto Transfer a Fine Ciclo.

- Aggancio Transfer a Pressa in Ciclo Regolazione

OFF = Con Pressa in Ciclo Regolazione il Transfer non esegue il Ciclo di lavoro.

ON = Con Pressa in Ciclo Regolazione il Transfer esegue il Ciclo di Lavoro Attivo.

L'operatore comanda la Pressa dai pulsanti, il Transfer si aggancia alla Pressa, durante la Fase di Risalita, quando la Pressa passa per il grado di Aggancio; con Pressa ferma il transfer si arresta.

Per introdurre il ciclo devono essere verificate le seguenti condizioni:

Drive Spenti.

Transfer in Posizione di Start.

Master Virtuale in posizione di Start.

Ciclo Manuale Attivo.

Pressa a PMS e in ciclo Registrazione.

Barre Agganciate.

- Abilitazione Comandi Transfer in Ciclo Regolazione

OFF = Con ciclo Regolazione Attivo, non vengono eseguiti i comandi del Transfer.

(Es. Apertura/Chiusura Pinze).

ON = Con ciclo Regolazione Attivo, vengono eseguiti i comandi del Transfer.

(Es. Apertura/Chiusura Pinze).

Per introdurre il ciclo devono essere verificate le seguenti condizioni:

Transfer agganciato a Pressa in Regolazione.

- Selezione Ciclo Senza Pezzi

OFF = Il Ciclo del Transfer viene eseguito controllando il Trasporto dei Pezzi.

ON = Il Ciclo del Transfer viene eseguito senza controllare il Trasporto dei Pezzi.

- Selezione Ciclo Transfer Sganciato

OFF = Il Transfer esegue il suo ciclo agganciato alla Pressa.

ON = Il Transfer esegue il suo ciclo sganciato dalla Pressa. Il sincronismo tra Pressa e Transfer viene garantito dalle sicurezze Software e Hardware.

Per introdurre il ciclo devono essere verificate le seguenti condizioni:

Drive Spenti.

- Esclusione Sensori Controllo Movimento Pneumatico Nr.1

OFF = Con funzione OFF i sensori di controllo Movimento Pneumatico nr.1 vengono gestiti.

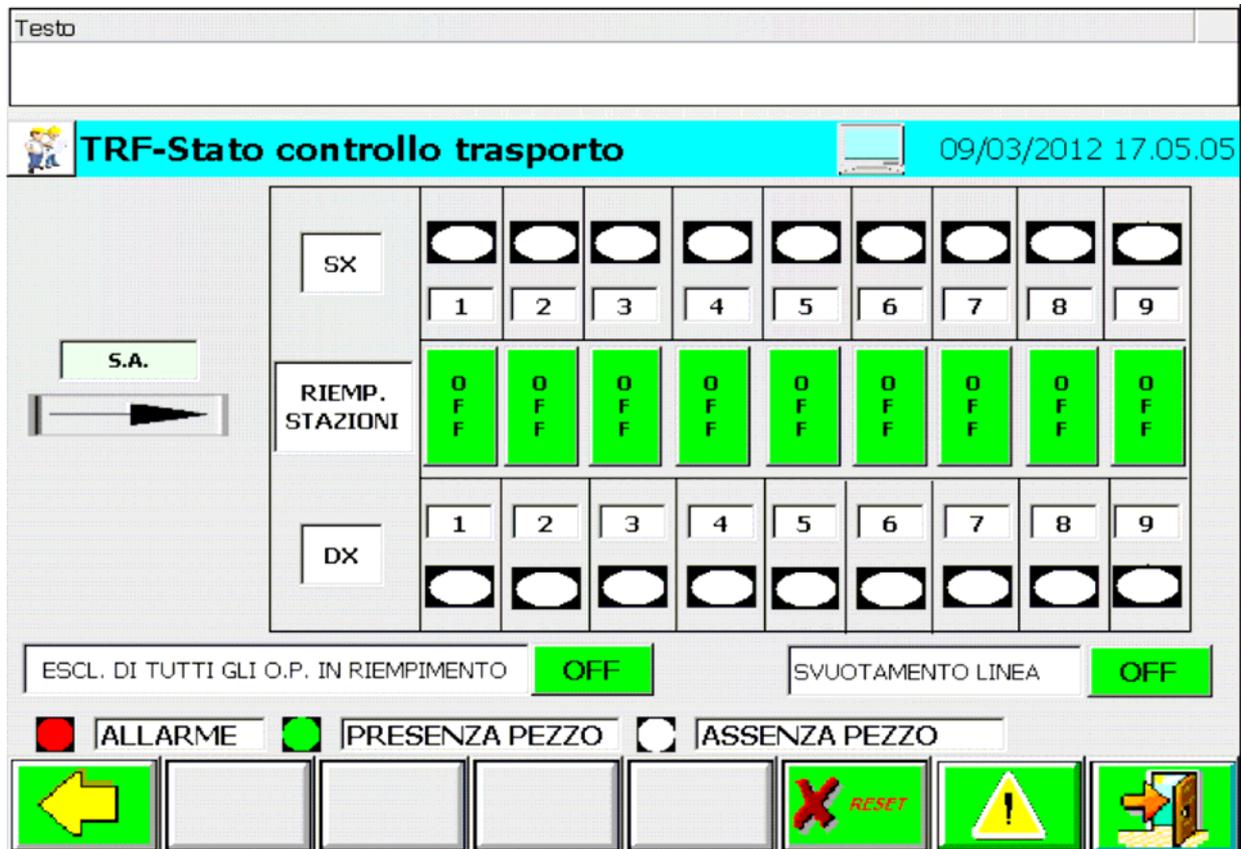
ON = Con funzione ON i sensori di controllo Movimento Pneumatico nr.1 non vengono gestiti.

- Esclusione Sensori Controllo Movimento Pneumatico Nr.2

OFF = Con funzione OFF i sensori di controllo Movimento Pneumatico nr.2 vengono gestiti.

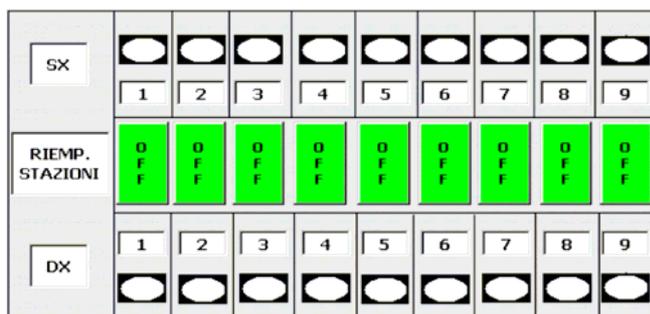
ON = Con funzione ON i sensori di controllo Movimento Pneumatico nr.2 non vengono gestiti.

7.4.2 – Pagina Riempimento/Svuotamento e stato controllo trasporto



Ritorno in Pagina Principale Dati

Ritorno in Pagina Main Transfer



ON = Esclusione Organo di Presa in Riempimento
 OFF = Inclusione Organo di Presa in Riempimento
 Il Colore del Led cambia in base alla tabella Riportata nella pagina.

- **Escl. Tutti OP Riempimento** : Funzione On/Off per escludere tutti gli organi di Presa Configurati in Riempimento.

- Svuotamento Linea

ON = Ciclo Svuoatamento Linea Selezionato.

OFF = Ciclo Svuoatamento Linea non Selezionato.

Per impostare la funzione devono essere verificate le seguenti condizioni
 Ciclo Automatico non Attivo.

7.4.3 – Pagina impostazione Dati ingrassaggio

Testo

TRF-Ingrassaggio
venerdì 9 marzo 2012 17.04.52

DATI INGRASSAGGIO

CADENZA INGRASSAGGIO	00000000	Nr.
COLPI INGRASSAGGIO	000	Nr.
CADENZA ATTUALE	00000000	Nr.
COLPI INGRASSAGGIO ATTUALI	000	Nr.

--	--	--	--	--	--	--	--

- Cadenza Ingrassaggio** = Campo introduzione numero cicli Transfer da eseguire prima di abilitare il ciclo di ingrassaggio.
- Colpi Ingrassaggio** = Campo introduzione numero colpi ingrassaggio da eseguire durante il ciclo di ingrassaggio. (Il Clock tra un colpo e il successivo è un tempo fisso impostato nel Programma).
- Cadenza Attuale** = Valore in visualizzazione del numero di cicli attuali del Transfer.
- Colpi Ingrassaggio Attuali** = Valore in visualizzazione del numero di colpi di ingrassaggio attuale.

7.4.4 – Pagina Principale Archivio Programmi

Testo

Main Archivio 26/09/2011 16.23.39

Programma Attivo 00000000000000000000000000000000 0000

Impostazione Dati

Nome set di dati: Nr.:

Trasferimento Ricetta

Barra di stato

ATTESA

Ritorno in Pagina Principale Dati

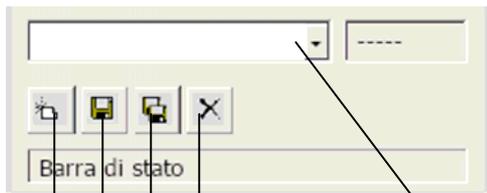
Ritorno in Pagina Main Transfer

Programma Attivo 00000000000000000000000000000000 0000

Campo Visualizzazione Nome e numero Programma Attivo.

Impostazione Dati

Pulsante richiamo pagina impostazione Dati Programma.



Campo Selezione Programma in Archivio

Pulsante "Elimina" Programma selezionato.

Pulsante "Salva con Nome" Programma selezionato.

Pulsante "Salva" Programma selezionato.

Pulsante Editazione nuovo Programma

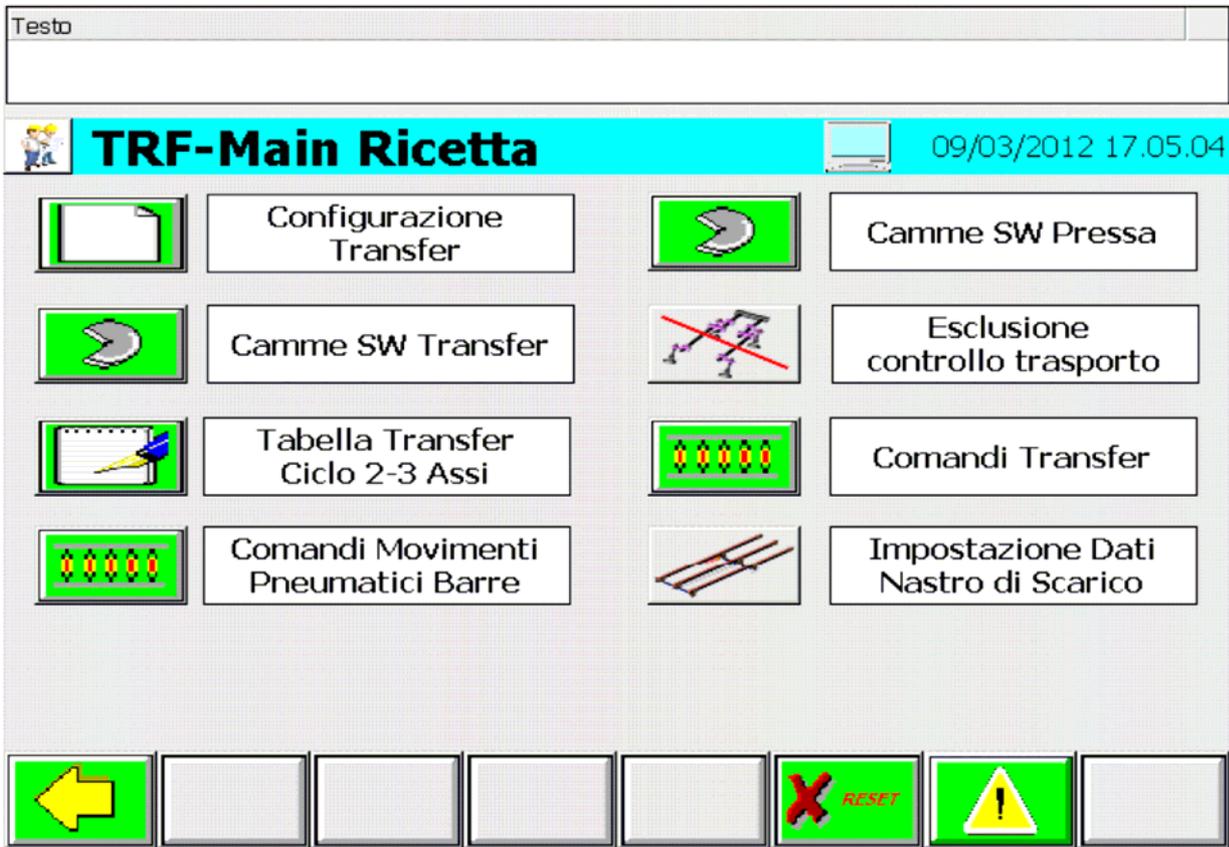


Pulsante trasferimento Programma selezionato.

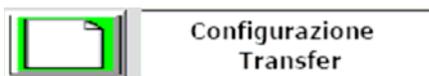


Campo visualizzazione stato Trasferimento Programma.

7.4.4.1 – Pagina Principale editazione Programmi



Ritorno in Pagina Principale Archivio.



Configurazione
Transfer

Pulsante Selezione Pagina Configurazione Transfer.



Camme SW Transfer

Pulsante Selezione Pagina Impostazione Camme SW Transfer.



Tabella Transfer
Ciclo 2-3 Assi

Pulsante Selezione Pagina Tabella Transfer Ciclo 2-3 Assi.



Comandi Movimenti
Pneumatici Barre

Pulsante Selezione Pagina Impostazione Dati comandi pneumatici su barre.



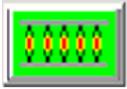
Camme SW Pressa

Pulsante Selezione Pagina Impostazione Camme SW Pressa



Esclusione
controllo trasporto

Pulsante Selezione Pagina Esclusione Controllo Trasporto Organi di Presa.



Comandi Transfer

Pulsante Selezione Pagina Impostazione Quote Comandi Transfer.



**Impostazione Dati
Nastro di Scarico**

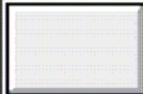
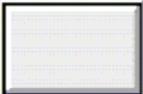
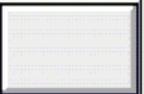
Pulsante Selezione Pagina Impostazione Dati Nastro di scarico.

7.4.4.1.1 - Pagina Configurazione Transfer

Testo

 **TRF-Configurazione**  09/03/2012 17.04.35

SELEZIONE TIPO CICLO	Ciclo con Pinze Pneumatiche
INCLUSIONE MOVIMENTO PNEUMATICO NR.1 SU BARRA	ESCLUSO
INCLUSIONE MOVIMENTO PNEUMATICO NR.2 SU BARRA	ESCLUSO
TEMPO CHIUSURA PINZA	000,00 sec.
NUMERO PROGRAMMA PER DESTACKER	0000 Nr.

Ritorno in Pagina editazione programma.

SELEZIONE TIPO CICLO | Ciclo con Pinze Pneumatiche

Campo selezione tipo ciclo Transfer, i cicli selezionabili sono con le pinze fisse, manine, oppure con le pinze pneumatiche.

INCLUSIONE MOVIMENTO PNEUMATICO NR.1 SU BARRA | ESCLUSO

Campo selezione inclusione / esclusione Movimento Pneumatico nr.1 su barra transfer.

INCLUSIONE MOVIMENTO PNEUMATICO NR.2 SU BARRA | ESCLUSO

Campo selezione inclusione / esclusione Movimento Pneumatico nr.2 su barra transfer.

Tempo Chiusura Pinza

Impostare il Tempo necessario alla chiusura delle Pinze, espresso in secondi.

Numero programma per Destacker

Impostare il numero di programma da utilizzare per il destacker, se non viene impostato nessun programma, il numero programma del Destacker è libero.

Camma Asse X Indietro: Campo per l'introduzione del valore d'inizio della Camma Asse X Indietro. Il Valore viene impostato automaticamente dal Sistema sul Cambio valore della Posizione di Asse X avanti (Viene Tolto un valore di 100 alla Posizione di Avanti), l'operatore può modificare, il valore calcolato, all'interno della corsa impostata per l'asse X. Questa Camma serve per il ciclo Singolo della Pressa o quando viene impostato il ritorno veloce dell'asse X, in caso di interferenze sul ritorno dell'asse X.

Camma Asse Y1 - Y2 aperto: Campo per l'introduzione del valore d'inizio della Camma Asse Y1 – Y2 lato retro aperti.
Il Valore viene impostato automaticamente dal Sistema sul Cambio valore della Posizione di Asse Y1-Y2 aperto, l'operatore può modificare, il valore calcolato, con un range massimo di 10 mm, rispetto alla posizione Asse Y1-Y2 lato retro Aperti.

Camma Asse Y3 – Y4 aperto: Campo per l'introduzione del valore d'inizio della Camma Asse Y3 – Y4 lato fronte aperti.
Il Valore viene impostato automaticamente dal Sistema sul Cambio valore della Posizione di Asse Y3-Y4 aperto, l'operatore può modificare, il valore calcolato, con un range massimo di 10 mm, rispetto alla posizione Asse Y3-Y4 lato fronte Aperti.

7.4.4.1.3 - Pagina inserzione Dati Tabella Transfer ciclo 2-3 Assi

Dati Tabella TRF 04/10/2011 11.34.56

Passo	Asse X [mm]	Asse Y [mm]	Asse Y2 [mm]	Asse Z [mm]	Asse Z2 [mm]	Acceler. [%]	Anticipo [mm]	Sincronismo [°]	
Start	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00				
Chiuso		0000,00	0000,00			0000	0000,00		
Alto				0000,00	0000,00	0000	0000,00		
Avanti	0000,00					0000	0000,00	0000000	
Basso							0000,00	0000000	
Aperto							0000,00	0000000	
Corsa	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00				
Quota	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00				
Grado Aggancio TRF [°]:				0000000	Ciclo Singolo Pressa:		OFF		
Feed Trf [%]:				0000					
Offset X2 da X Virtuale[mm]:				0000,00					
SELEZIONE ASSE				SELEZIONE ASSI X					
←		JOG PARACARRI	TEST SINCRONISMO ASSE X	TEST SINCRONISMO ASSE Y	TEST SINCRONISMO ASSE Z	X ACFT		!	→

Ritorno in Pagina editazione programma.

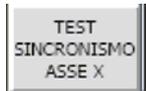
Dati Tabella TRF 26/09/2011 16.24.12

TABELLA ASSE X								
	ST.MAST.	END.MAST.	POSIZ.		VEL. %			
AVANTI	0000,00	0000,00	0000,00		0000			
INDIETRO	0000,00	0000,00	0000,00		0000			
TABELLA ASSE Y1-Y2/Y3-Y4								
	ST.MAST.	END.MAST.	POS. Y1_Y2	POS. Y3_Y4	VEL. %			
CHIUSURA	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000			
APERTURA	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000			
TABELLA ASSE Z1-Z2/Z3-Z4								
	ST.MAST.	END.MAST.	POS. Z1_Z2	POS. Z3_Z4	VEL. %			
SALITA	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000			
DISCESA	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000			
Start Calcolo Tabella				CADENZA CALCOLATA				
				0000,00				
←						X ACFT	!	→

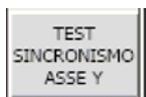
Ritorno in Pagina editazione programma.



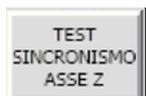
Pulsante selezione Modalità movimento transfer in ciclo JOG. Con Ciclo JOG Attivo è possibile decidere se muovere, l'asse selezionato, da Paracarro "SW meno" Verso Paracarro "SW più" e viceversa o all'interno delle corse del Programma Attivo. Il Pulsante ha un funzionamento SET/RESET, premendolo viene impostato Il Modo "JOG PARACARRI", premendolo nuovamente viene impostato il Modo "JOG PROGRAMMI".



Pulsante Abilitazione Test Controllo Sincronismo tra Asse X Transfer e Pressa. La Funzione può essere abilitata con i drive del Transfer spenti. Con funzione Attiva, comandando la discesa Pressa, al raggiungimento della Camma Pressa di Controllo Sincronismo su Asse X, viene arrestata la Pressa. Con Pressa ferma è Possibile controllare il corretto intervento della Camma.



Pulsante Abilitazione Test Controllo Sincronismo tra Asse Y Transfer e Pressa. La Funzione può essere abilitata con i drive del Transfer spenti. Con funzione Attiva, comandando la discesa Pressa, al raggiungimento della Camma Pressa di Controllo Sincronismo su Asse Y, viene arrestata la Pressa. Con Pressa ferma è Possibile controllare il corretto intervento della Camma.



Pulsante Abilitazione Test Controllo Sincronismo tra Asse Z Transfer e Pressa. La Funzione può essere abilitata con i drive del Transfer spenti. Con funzione Attiva, comandando la discesa Pressa, al raggiungimento della Camma Pressa di Controllo Sincronismo su Asse Z, viene arrestata la Pressa. Con Pressa ferma è Possibile controllare il corretto intervento della Camma.

SELEZIONE ASSE



Campo selezione Asse da Muovere con Ciclo JOG Attivo.

Corsa Asse X = Campo Visualizzazione corsa programma selezionato Asse X.

Corsa Asse Y Fronte = Campo Visualizzazione corsa programma selezionato Asse Y1-Y2 lato fronte.

Corsa Asse Z Fronte = Campo Visualizzazione corsa programma selezionato Asse Z1-Z2 lato fronte.

Corsa Asse Y2 Retro = Campo Visualizzazione corsa programma selezionato Asse Y3-Y4 lato Retro.

Corsa Asse Z2 Retro = Campo Visualizzazione corsa programma selezionato Asse Z3-Z4 lato Retro.

Grado Aggancio TRF = Campo introduzione valore Grado Aggancio Transfer a Pressa, il valore impostato coincide con l'inizio della Camma Pressa Start Transfer.

Sincronismo Avanti = Campo introduzione valore Inizio camma Controllo Sincronismo su Asse X in posizione avanti al rilascio, valore espresso in gradi.

Sincronismo Basso = Campo introduzione valore Inizio camma Controllo Sincronismo su Asse Z in posizione basso al rilascio, valore espresso in gradi.

Sincronismo Aperto = Campo introduzione valore Inizio camma Controllo Sincronismo su Asse Y in posizione aperto, valore espresso in gradi.

Anticipo Salita = Campo introduzione valore anticipo inizio movimento in Salita Transfer valore espresso in mm.

Anticipo Avanti = Campo introduzione valore anticipo inizio movimento in Avanti Transfer, valore espresso in mm.

Anticipo Discesa = Campo introduzione valore anticipo inizio movimento in Discesa Transfer, valore espresso in mm.

Anticipo Apertura = Campo introduzione valore anticipo inizio movimento in Apertura Transfer, valore espresso in mm.

Anticipo Indietro = Campo introduzione valore anticipo inizio movimento verso Posizione di Start Transfer, valore espresso in mm.

Pos. Start Asse X = Campo introduzione posizione di Start Asse X, valore espresso in mm.

Pos. Start Assi Y Fronte = Campo introduzione posizione di Start Asse Y1-Y2 lato fronte, valore espresso in mm.

Pos. Start Assi Y2 Retro = Campo introduzione posizione di Start Asse Y3-Y4 lato retro, valore espresso in mm.

Pos. Start Assi Z Fronte = Campo introduzione posizione di Start Asse Z1-Z2 lato fronte, valore espresso in mm.

Pos. Start Assi Z2 Retro = Campo introduzione posizione di Start Asse Z3-Z4 lato retro, valore espresso in mm.

Pos. Assi Y Fronte Chiusi = Campo introduzione posizione Asse Y1-Y2 lato fronte Chiusi, valore espresso in mm.

Pos. Assi Y2 Retro Chiusi = Campo introduzione posizione Asse Y3-Y4 lato retro Chiusi, valore espresso in mm.

Pos. Assi Z Fronte Alti = Campo introduzione posizione Asse Z1-Z2 lato fronte Alti, valore espresso in mm.

Pos. Assi Z2 Retro Alti = Campo introduzione posizione Asse Z3-Z4 lato retro Alti, valore espresso in mm.

Pos. Asse X Avanti = Campo introduzione posizione Asse X avanti, valore espresso in mm.

Accelerazione X = Campo introduzione valore percentuale Accelerazione Asse X da utilizzare per il calcolo del Profilo Camma.

Accelerazione Y = Campo introduzione valore percentuale Accelerazione Asse Y da utilizzare per il calcolo del Profilo Camma.

Accelerazione Z = Campo introduzione valore percentuale Accelerazione Asse Z da utilizzare per il calcolo del Profilo Camma.

Cic. Sing. Pr. = Campo di Selezione ON/OFF, con funzione ON viene abilitato, in ciclo singolo, il controllo sincronismo sull'asse X durante il Ritorno del Transfer, con funzione OFF è disabilitato.

Offset Asse X2 reale da asse X Virtuale = Campo introduzione valore di spostamento dell'asse X2 rispetto alla posizione dell'asse Master X1.

I valori impostabili sono compresi tra -50 e +50 mm rispetto alla posizione dell'asse master X1.

Feed Trf = Campo introduzione valore Percentuale Feed Rate Transfer, da utilizzare per eseguire il Primo Ciclo, con Transfer sganciato da Pressa.

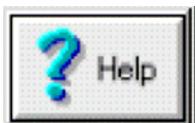
Quota X = Campo Visualizzazione Posizione attuale Asse X.

Quota Y = Campo Visualizzazione Posizione attuale Assi Y1-Y2.

Quota Y2 = Campo Visualizzazione Posizione attuale Assi Y3-Y4.

Quota Z = Campo Visualizzazione Posizione attuale Assi Z1-Z2.

Quota Z2 = Campo Visualizzazione Posizione attuale Assi Z3-Z4.



Pulsante selezione pagina visualizzazione grafica ciclo Transfer.
(Vedi capitolo **6.3.1.6**).

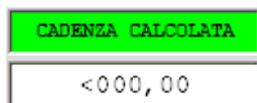
TABELLA ASSE X					
	ST.MAST.	END.MAST.	POSIZ.		VEL. %
AVANTI	0000,00	0000,00	0000,00		0000
INDIETRO	0000,00	0000,00	0000,00		0000
TABELLA ASSE Y1-Y2/Y3-Y4					
	ST.MAST.	END.MAST.	POS. Y1_Y2	POS. Y3_Y4	VEL. %
CHIUSURA	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000
APERTURA	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000
TABELLA ASSE Z1-Z2/Z3-Z4					
	ST.MAST.	END.MAST.	POS. Z1_Z2	POS. Z3_Z4	VEL. %
SALITA	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000
DISCESA	0000,00	0000,00	0000,00	0000,00	0000

Campo introduzione valore % Velocità Movimenti Transfer da utilizzare per il calcolo del Profilo Camma.

Campo Visualizzazione gradi movimenti Transfer necessari al Calcolo del Profilo Camma. I Gradi sono Stati Calcolati con i Dati impostati nella Pagina Precedente Della Tabella.



Pulsante Start Calcolo Gradi Tabella Ciclo Transfer.



Visualizzazione Cadenza Massima Raggiungibile dal Transfer Espressa in Colpi/min.

INTRODUZIONE CICLO RITORNO VELOCE ASSE X

	ST.MAST.	END.MAST.	POSIZ.	VEL. %
AVANTI	0000,00	0000,00	0000,00	0000
INDIETRO	0000,00	0000,00	0000,00	0000

Se l'asse x del transfer è in interferenza con la mazza della pressa, e' possibile inserire questo ciclo impostando il valore 101% della velocità indietro dell'asse x nella tabella. Selezionando questo ciclo viene abilitata la camma del TRF di asse x indietro (attiva anche in manuale per fuori ingombro da pressa), e la camma Pressa di controllo sincronismo asse x indietro. Il ritorno del transfer viene eseguito sempre alla velocità 100% dell'asse (il transfer e' sganciato dall'encoder Pressa).

7.4.4.1.4 - Pagina Impostazione Dati Movimenti Pneumatici Barre

Testo	
Dati Movimento Pneumatico Nr.1 Barre 04/10/2011 11.34.55	
Movimento Pneumatico nr.1	
[1]-Asse Comando Movimento Pneumatico al Prelievo :	Avanti_X
[1]-Posizione Comando Movimento Pneumatico al Prelievo :	0000,0 mm
[2]-Asse Comando Movimento Pneumatico al Rilascio :	Avanti_X
[2]-Posizione Comando Movimento Pneumatico al Rilascio :	0000,0 mm
[3]-Asse Comando Verifica Movimento Pneumatico al Prelievo :	Avanti_X
[3]-Posizione Comando Verifica Mov. Pneumatico al Prelievo :	0000,0 mm
[4]-Asse Comando Verifica Movimento Pneumatico al Rilascio :	Avanti_X
[4]-Posizione Comando Verifica Mov. Pneumatico al Rilascio :	0000,0 mm
Posizione Movimento Pneumatico allo Start Ciclo :	Indifferente
Abilitazione Movimento Pneumatico in manuale :	No

Ritorno in Pagina editazione programma.

Testo	
Dati Movimento Pneumatico Nr.2 Barre 04/10/2011 11.34.55	
Movimento Pneumatico nr.2	
[1]-Asse Comando Movimento Pneumatico al Prelievo :	Avanti_X
[1]-Posizione Comando Movimento Pneumatico al Prelievo :	0000,0 mm
[2]-Asse Comando Movimento Pneumatico al Rilascio :	Avanti_X
[2]-Posizione Comando Movimento Pneumatico al Rilascio :	0000,0 mm
[3]-Asse Comando Verifica Movimento Pneumatico al Prelievo :	Avanti_X
[3]-Posizione Comando Verifica Mov. Pneumatico al Prelievo :	0000,0 mm
[4]-Asse Comando Verifica Movimento Pneumatico al Rilascio :	Avanti_X
[4]-Posizione Comando Verifica Mov. Pneumatico al Rilascio :	0000,0 mm
Posizione Movimento Pneumatico allo Start Ciclo :	Indifferente
Abilitazione Movimento Pneumatico in manuale :	No

Ritorno in Pagina editazione programma.

DATI MOVIMENTO PNEUMATICO NR.1

- **Asse Comando Movimento Pneumatico al Prelievo** : Campo selezione asse movimento transfer dove eseguire il comando verso la Posizione di prelievo del dispositivo pneumatico.
- **Posizione comando Movimento Pneumatico al Prelievo** : Campo introduzione posizione comando movimento pneumatico al prelievo su asse selezionato; valore espresso in mm.
- **Asse Comando Movimento Pneumatico al Rilascio** : Campo selezione asse movimento transfer dove eseguire il comando verso la Posizione di rilascio del dispositivo pneumatico.
- **Posizione comando Movimento Pneumatico al Rilascio** : Campo introduzione posizione comando movimento pneumatico al rilascio su asse selezionato; valore espresso in mm.
- **Asse comando Verifica Movimento Pneumatico al Prelievo** : Campo selezione asse movimento transfer dove eseguire il comando di verifica movimento verso la Posizione di Prelievo da parte del dispositivo pneumatico.
- **Posizione comando Verifica Mov. Pneumatico al Prelievo** : Campo introduzione posizione comando verifica movimento dispositivo pneumatico al Prelievo su asse selezionato; valore espresso in mm.
- **Asse comando Verifica Movimento Pneumatico al Rilascio** : Campo selezione asse movimento transfer dove eseguire il comando di verifica movimento verso la Posizione di Rilascio da parte del dispositivo pneumatico.
- **Posizione comando Verifica Mov. Pneumatico al Rilascio** : Campo introduzione posizione comando verifica movimento dispositivo pneumatico al Rilascio su asse selezionato; valore espresso in mm.
- **Posizione Movimento Pneumatico allo start Ciclo** : Campo selezione posizione dispositivo pneumatico allo start ciclo.
- **Abilitazione Movimento Pneumatico in manuale** : Campo selezione abilitazione ciclo movimento pneumatico in manuale, durante il movimento in advance del Transfer.

DATI MOVIMENTO PNEUMATICO NR.2

- **Asse Comando Movimento Pneumatico al Prelievo** : Campo selezione asse movimento transfer dove eseguire il comando verso la Posizione di prelievo del dispositivo pneumatico.
- **Posizione comando Movimento Pneumatico al Prelievo** : Campo introduzione posizione comando movimento pneumatico al prelievo su asse selezionato; valore espresso in mm.
- **Asse Comando Movimento Pneumatico al Rilascio** : Campo selezione asse movimento transfer dove eseguire il comando verso la Posizione di rilascio del dispositivo pneumatico.
- **Posizione comando Movimento Pneumatico al Rilascio** : Campo introduzione posizione comando movimento pneumatico al rilascio su asse selezionato; valore espresso in mm.
- **Asse comando Verifica Movimento Pneumatico al Prelievo** : Campo selezione asse movimento transfer dove eseguire il comando di verifica movimento verso la Posizione di Prelievo da parte del dispositivo pneumatico.
- **Posizione comando Verifica Mov. Pneumatico al Prelievo** : Campo introduzione posizione comando verifica movimento dispositivo pneumatico al Prelievo su asse selezionato; valore espresso in mm.
- **Asse comando Verifica Movimento Pneumatico al Rilascio** : Campo selezione asse movimento transfer dove eseguire il comando di verifica movimento verso la Posizione di Rilascio da parte del dispositivo pneumatico.
- **Posizione comando Verifica Mov. Pneumatico al Rilascio** : Campo introduzione posizione comando verifica movimento dispositivo pneumatico al Rilascio su asse selezionato; valore espresso in mm.
- **Posizione Movimento Pneumatico allo start Ciclo** : Campo selezione posizione dispositivo pneumatico allo start ciclo.
- **Abilitazione Movimento Pneumatico in manuale** : Campo selezione abilitazione ciclo movimento pneumatico in manuale, durante il movimento in advance del Transfer.

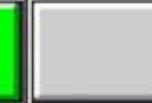
7.4.4.1.5 - Pagina Impostazione Camme SW Pressa

Testo

Camme Pressa 25/10/2013 14:19:11

Nome Camma Pressa			Stato
Pressa a P.M.S.	0000000,00	0000000,00	
Stop Pressa a P.M.S.	0000000,00	0000000,00	
Start Transfer da Pressa	0000000,00	0000000,00	
Sincronismo su Asse X	0000000,00	0000000,00	
Sincronismo su Asse Z	0000000,00	0000000,00	
Sincronismo su Asse Y	0000000,00	0000000,00	
Sincro. su Asse X indietro	0000000,00	0000000,00	

000000

Ritorno in Pagina editazione programma.



Simbolo Introduzione Valore Inizio Camma.

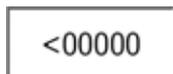


Simbolo Introduzione Valore Fine Camma.



Simbolo Stato Attivazione Camma.

Verde = Camma Attiva **Rosso** = Camma Disattiva.



Simbolo Visualizzazione Posizione Reale, espressa in Gradi, della Pressa.

Pressa a P.M.S. = Campi d'introduzione valori di Inizio e Fine del Segnale Pressa a P.M.S.

Stop Pressa a P.M.S. = Campi d'introduzione valori di Inizio e Fine del Segnale Stop Pressa a P.M.S.

Start Transfer da Pressa = Campo d'introduzione valore di Fine del Segnale Start Transfer da Pressa; il valore di Inizio corrisponde al Segnale Aggancio Transfer impostato nella Pagina Tabella Transfer.

Sincronismo su Asse X = Campo d'introduzione valore di Fine del Segnale Controllo sincronismo su Asse X; il valore di Inizio viene impostato nella Pagina Tabella Transfer. (Impostazione Camma necessaria solo con Transfer Incluso).

Sincronismo su Asse Z = Campo d'introduzione valore di Fine del Segnale Controllo sincronismo su Asse Z; il valore di Inizio viene impostato nella Pagina Tabella Transfer. (Impostazione Camma necessaria solo con Transfer Incluso).

Sincronismo su Asse Y = Campo d'introduzione valore di Fine del Segnale Controllo sincronismo su Asse Y; il valore di Inizio viene impostato nella Pagina Tabella Transfer. (Impostazione Camma necessaria solo con Transfer Incluso).

Sincronismo su Asse X Ind. = Campi d'introduzione valori di Inizio e Fine del Segnale Controllo sincronismo su Asse X indietro. (Impostazione Camma necessaria solo con Transfer Incluso, e con abilitata la funzione ciclo Pressa Singolo nel ciclo Transfer 2/3 Assi).

7.4.4.1.6 - Pagina Impostazione Esclusione Controllo Trasporto

Testo									
 TRF-Esclusione ctrl trasporto					 09/03/2012 17.04.50				
LATO FRONTE SX					LATO RETRO DX				
ESCL. OP1	OFF	ESCL. OP6	OFF	ESCL. OP1	OFF	ESCL. OP6	OFF		
ESCL. OP2	OFF	ESCL. OP7	OFF	ESCL. OP2	OFF	ESCL. OP7	OFF		
ESCL. OP3	OFF	ESCL. OP8	OFF	ESCL. OP3	OFF	ESCL. OP8	OFF		
ESCL. OP4	OFF	ESCL. OP9	OFF	ESCL. OP4	OFF	ESCL. OP9	OFF		
ESCL. OP5	OFF			ESCL. OP5	OFF				
 OP ESCLUSO  OP INCLUSO									
					 RESET				

Ritorno in Pagina editazione programma.

ON = Esclusione Controllo Trasporto Organo di Presa. (Colore Pulsante Verde).
OFF = Inclusione Controllo Trasporto Organo di Presa (Colore Pulsante Rosso).

7.4.4.1.7 - Pagina Impostazione Comandi Transfer

The screenshot shows the 'TRF-Comandi Transfer' window. At the top, there is a title bar with the text 'TRF-Comandi Transfer' and a date/time stamp '25/10/2013 16:30:53'. Below the title bar is a table with the following data:

Asse	Nome Comando	Quota	
Asse X	[1]-Comando Controllo Trasporto	0000,0	mm
Asse Z	[2]-Comando Apertura Pinze	0000,0	mm
Asse Z	[7]-Comando start Passo Nastro di Carico	0000,0	mm
Asse X	[4]-Comando Start Pressa in Ciclo Singolo	0000,0	mm

Below the table is a 'Help' button with a question mark icon. At the bottom of the window is a toolbar with several icons: a green arrow pointing left, a red 'X' with 'RESET' text, and a yellow triangle with a black exclamation mark. A 'Testo' input field is visible at the top left of the window.

Annotations in the image:

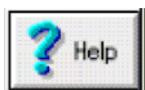
- A bracket on the right side of the table points to the 'Quota' column, with a callout box containing the text: "Quota esecuzione Comando."
- A bracket on the left side of the table points to the 'Asse' column, with a callout box containing the text: "Nome Asse su cui viene eseguito il Comando."
- A callout box points to the green arrow icon in the toolbar, containing the text: "Ritorno in Pagina editazione programma."
- A callout box points to the yellow triangle icon in the toolbar, containing the text: "Indice per allarme impostazione quota set al volo."

[1] - **Comando Controllo Trasporto** = Campo d'introduzione quota Start Verifica Controllo Trasporto.

[2] - **Comando Apertura Pinze** = Campo d'introduzione quota Comando Apertura Pinze, impostazione valore necessaria solo con Pinze Pneumatiche incluse.

[7] - **Comando Start Passo nastro di carico** = Campo d'introduzione quota Comando Nastro Destacker, impostazione valore necessaria solo con Destacker configurato.

[4] - **Comando Start Pressa in Ciclo Singolo** = Campo d'introduzione quota Comando Start Pressa in ciclo Singolo, impostazione valore necessaria solo con attivo il ciclo singolo della Pressa e con abilitata la funzione ciclo singolo.



Pulsante richiamo pagina di help visualizzazione del ciclo selezionato.

7.4.4.1.7.1 - Pagina Visualizzazione cicli Transfer

HELP CICLO 2 ASSI TRANSFER 25/10/2013 16:30:43

ASSE X

ASSE Y

Start

X indietro 0000,00

Y Chiuso 0000,00

Y Aperto 0000,00

X Avanti 0000,00

Ritorno in Pagina editazione programma.

Pagina visualizzazione ciclo transfer 2 assi, e comandi set al volo.

HELP CICLO 3 ASSI TRANSFER 25/10/2013 16:30:43

ASSE X

ASSE Z

ASSE Y

Start

X indietro 0000,00

Z Alto 0000,00

Z Basso 0000,00

Y Chiuso 0000,00

Y Aperto 0000,00

X Avanti 0000,00

Ritorno in Pagina editazione programma.

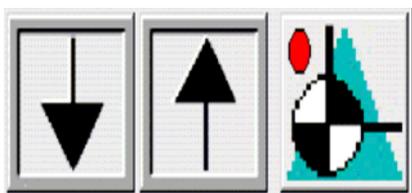
Pagina visualizzazione ciclo transfer 3 assi, e comandi set al volo.

7.4.4.1.8 - Pagina Impostazione Dati Nastro di Scarico

Durata Rotazione Nastro di scarico = Campo introduzione tempo durata rotazione nastro di scarico dopo aver ricevuto il comando di start, valore espresso in secondi.

Ritardo arresto rotazione nastro di scarico = Campo introduzione tempo ritardo verifica presenza pezzo a fine nastro di scarico, valore espresso in secondi.

Quota Posizione Regolazione verticale = Campo introduzione quota posizione regolazione verticale nastro di scarico, valore espresso in mm.



Pulsanti comando discesa/salita regolazione verticale nastro di scarico.

Pulsante comando posizionamento regolazione verticale nastro di scarico alla posizione di lavoro del programma attivo. Con regolazione in posizione di lavoro, la lampada del pulsante è di colore verde.

7.4.5 - Pagina Principale Impostazione Parametri Assi

Testo

Main Parametri 09/03/2012 17.04.58

Parametri Asse X

Parametri Asse Y

Parametri Asse Z

Parametri Asse Nastro

Azzeramento Encoder Pressa

Azzeramento Assi

TRASFERIMENTO PARAMETRI

SALVA PARAMETRI

RECUPERO PARAMETRI

ATTESA

Ritorno in Pagina Principale Dati

Ritorno in Pagina Main



**Parametri
Asse X**

Pulsante selezione pagina impostazione parametri Asse X.



**Parametri
Asse Y**

Pulsante selezione pagina impostazione parametri Asse Y.



**Parametri
Asse Z**

Pulsante selezione pagina impostazione parametri Asse Z.



**Parametri
Asse Nastro**

Pulsante selezione pagina impostazione parametri Asse Nastro.



**Azzeramento
Encoder Pressa**

Pulsante selezione pagina Azzeramento Encoder Pressa.

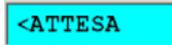


**Azzeramento
Assi**

Pulsante selezione pagina Azzeramento Assi Transfer.



Pulsante Trasferimento Parametri impostati in Macchina.
La Visualizzazione del pulsante è abilitata solo con i Drive Spenti.



Visualizzazione Stato Trasferimento Parametri.



Pulsante Salvataggio Parametri impostati, i vecchi parametri vengono sovrascritti.



Pulsante Recupero ultimi parametri salvati, i parametri attuali Vengono sovrascritti.

7.4.5.1 - Pagina impostazione parametri Asse X

Testo

Parametri Asse X

04/10/2011 11.34.47

PARAMETRI ASSE X

PARACARRO INFERIORE	0000000,00	mm		
PARACARRO SUPERIORE	0000000,00	mm		
VELOCITA' MASSIMA	0000000,00	mm/s	VELOCITA' DI TARGA	0000000,00
				mm/s
ACCELERAZIONE	0000000,00	mm/s ²	ACCELERAZIONE DI TARGA	0000000,00
				mm/s ²
RITARDO	0000000,00	mm/s ²	RITARDO DI TARGA	0000000,00
				mm/s ²

Q. REALE X1:	0000000,00	mm
Q. REALE X2:	0000000,00	mm

←

X
RESET

!

Ritorno in Pagina Principale Parametri.

Paracarro Inferiore = Campo d'introduzione quota inferiore paracarro Software Asse X.

Paracarro Superiore = Campo d'introduzione quota superiore paracarro Software Asse X.

Velocità Massima = Campo d'introduzione velocità massima raggiungibile dall'asse.

Accelerazione = Campo d'introduzione Accelerazione massima dell'asse.

Ritardo = Campo d'introduzione Decelerazione massima dell'asse.

Velocità di Targa = Campo di Visualizzazione velocità massima impostata in fase di collaudo.

Accelerazione di Targa = Campo di Visualizzazione accelerazione massima impostata in fase di Collaudo.

Ritardo di Targa = Campo di Visualizzazione decelerazione massima impostata in fase di Collaudo.

7.4.5.2 - Pagina impostazione parametri Asse Y

Testo			
		Parametri Asse Y	
		04/10/2011 11.34.48	
PARAMETRI ASSE Y			
PARACARRO INFERIORE	0000000,00	mm	
PARACARRO SUPERIORE	0000000,00	mm	
VELOCITA' MASSIMA	0000000,00	mm/s	VELOCITA' DI TARGA 0000000,00 mm/s
ACCELERAZIONE	0000000,00	mm/s ²	ACCELERAZIONE DI TARGA 0000000,00 mm/s ²
RITARDO	0000000,00	mm/s ²	RITARDO DI TARGA 0000000,00 mm/s ²
Q. REALE Y1:		0000000,00	mm
Q. REALE Y2:		0000000,00	mm
Q. REALE Y3:		0000000,00	mm
Q. REALE Y4:		0000000,00	mm
			
			

Ritorno in Pagina Principale Parametri.

Paracarro Inferiore = Campo d'introduzione quota inferiore paracarro Software Asse Y.

Paracarro Superiore = Campo d'introduzione quota superiore paracarro Software Asse Y.

Velocità Massima = Campo d'introduzione velocità massima raggiungibile dall'asse.

Accelerazione = Campo d'introduzione Accelerazione massima dell'asse.

Ritardo = Campo d'introduzione Decelerazione massima dell'asse.

Velocità di Targa = Campo di Visualizzazione velocità massima impostata in fase di collaudo.

Accelerazione di Targa = Campo di Visualizzazione accelerazione massima impostata in fase di Collaudo.

Ritardo di Targa = Campo di Visualizzazione decelerazione massima impostata in fase di Collaudo.

7.4.5.3 - Pagina impostazione parametri Asse Z

Testo

Parametri Asse Z

04/10/2011 11.34.48

PARAMETRI ASSE Z

PARACARRO INFERIORE	0000000,00	mm		
PARACARRO SUPERIORE	0000000,00	mm		
VELOCITA' MASSIMA	0000000,00	mm/s	VELOCITA' DI TARGA	0000000,00
				mm/s
ACCELERAZIONE	0000000,00	mm/s ²	ACCELERAZIONE DI TARGA	0000000,00
				mm/s ²
RITARDO	0000000,00	mm/s ²	RITARDO DI TARGA	0000000,00
				mm/s ²

Q. REALE Z1:	0000000,00	mm
Q. REALE Z2:	0000000,00	mm
Q. REALE Z3:	0000000,00	mm
Q. REALE Z4:	0000000,00	mm

RESET

Ritorno in Pagina Principale Parametri.

- Paracarro Inferiore** = Campo d'introduzione quota inferiore paracarro Software Asse Z.
- Paracarro Superiore** = Campo d'introduzione quota superiore paracarro Software Asse Z.
- Velocità Massima** = Campo d'introduzione velocità massima raggiungibile dall'asse.
- Accelerazione** = Campo d'introduzione Accelerazione massima dell'asse.
- Ritardo** = Campo d'introduzione Decelerazione massima dell'asse.

- Velocità di Targa** = Campo di Visualizzazione velocità massima impostata in fase di collaudo.
- Accelerazione di Targa** = Campo di Visualizzazione accelerazione massima impostata in fase di Collaudo.
- Ritardo di Targa** = Campo di Visualizzazione decelerazione massima impostata in fase di Collaudo.

7.4.5.4 - Pagina impostazione parametri Asse Nastro

Testo				
TRF-Parametri Nastro				
09/03/2012 17.04.58				
PARAMETRI ASSE NASTRO				
VELOCITA' MASSIMA	0000000,00 mm/s	VELOCITA' DI TARGA	0000000,00 mm/s	
ACCELERAZIONE	0000000,00 mm/s ²	ACCELERAZIONE DI TARGA	0000000,00 mm/s ²	
RITARDO	0000000,00 mm/s ²	RITARDO DI TARGA	0000000,00 mm/s ²	
Q. REALE :		0000000,00	mm	

Ritorno in Pagina Principale Parametri.

Velocità Massima = Campo d'introduzione velocità massima raggiungibile dall'asse.

Accelerazione = Campo d'introduzione Accelerazione massima dell'asse.

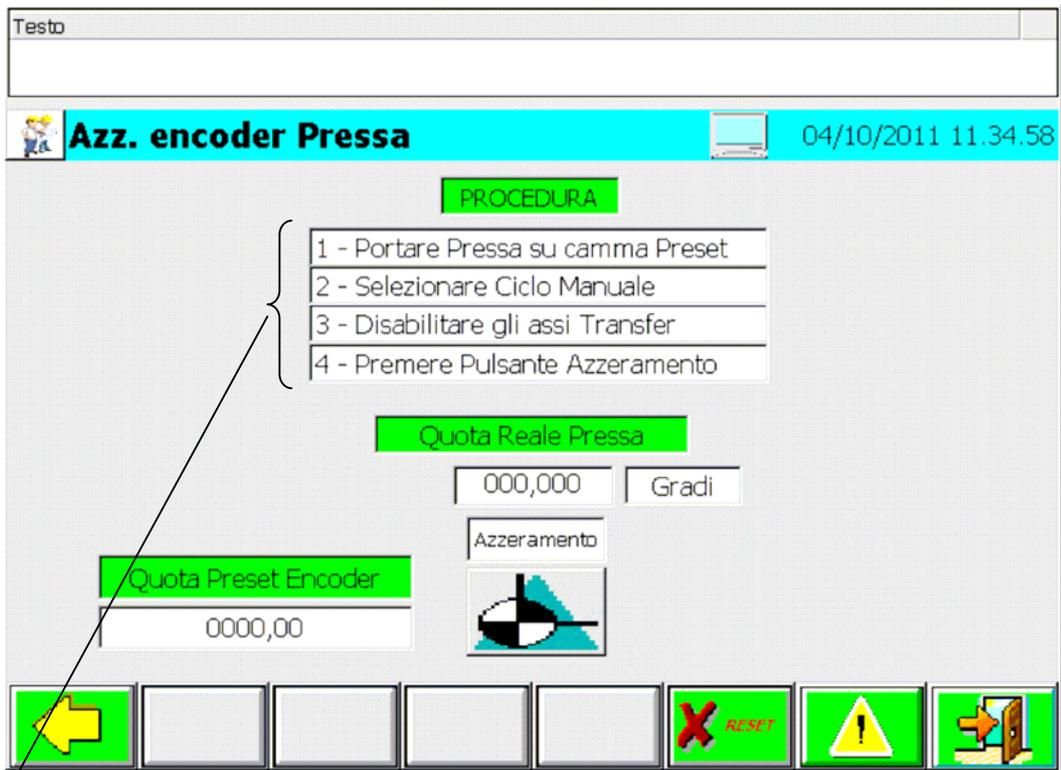
Ritardo = Campo d'introduzione Decelerazione massima dell'asse.

Velocità di Targa = Campo di Visualizzazione velocità massima impostata in fase di collaudo.

Accelerazione di Targa = Campo di Visualizzazione accelerazione massima impostata in fase di Collaudo.

Ritardo di Targa = Campo di Visualizzazione decelerazione massima impostata in fase di Collaudo.

7.4.5.5 - Pagina Preset Encoder Pressa



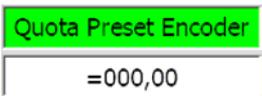
Elenco Passi Procedura Azzeramento Encoder.

Ritorno in Pagina Principale Parametri.

Ritorno in Pagina Principale Dati



Pulsante comando Azzeramento Encoder Pressa.



Campo d'introduzione quota reale Pressa dove viene eseguito l'azzeramento.

7.4.5.6 - Pagina Preset Assi Transfer

Testo

TRF-Azzeramento Assi 09/03/2012 17.05.11

PROCEDURA

1 - Abilitare Assi Transfer 3 - Portare Asse in Posizione di Azzeramento
 2 - Selezionare Asse da Azzerare 4 - Premere Pulsante Azzeramento

Quota Reale Assi

Asse X1	0000000,00	mm	Asse Y3	0000000,00	mm	Asse Z3	0000000,00	mm
Asse X2	0000000,00	mm	Asse Y4	0000000,00	mm	Asse Z4	0000000,00	mm
Asse Y1	0000000,00	mm	Asse Z1	0000000,00	mm			
Asse Y2	0000000,00	mm	Asse Z2	0000000,00	mm			

Selezione Asse Azzeramento **Frenata Assi**

NESSUNO 000000 °/S 000000 PSW

Override Transfer: 0000 % Selezione Autotaratura Assi OFF

← X ! →

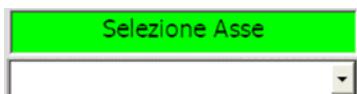
Ritorno in Pagina Principale Parametri.

Ritorno in Pagina Principale Dati

Elenco Passi Procedura Azzeramento Assi



Pulsante Comando Azzeramento Asse Transfer Selezionato.



Campo Selezione Asse Transfer da Azzerare.



Campo introduzione Override Velocità movimento Asse Transfer Selezionato.



Campo Introduzione Frenata Emergenza Asse Master Virtuale. Impostazione a Cura Assistenza Tecnica Norda, dato protetto da Password costruttore.



Funzione ON/OFF, per eseguire l'autotaratura degli assi. Questa funzione viene utilizzata dal service Norda.

8 - Pagina Principale Destacker

Testo

DEST-Pagina Principale 09/03/2012 17.03.49

STATO MAGAZZINO				QUOTE ASSI (mm)		
MAGAZZINO SX		MAGAZZINO DX		Asse	Stato	Quota
POSIZIONE DI START				Y1D DEST.1		0000000,00
DEST. 1	REG.BANDE	CENT.3 ST.1	CENT.2 ST.2	Z1D DEST.1		0000000,00
DEST. 2	CENT.1 ST.1	CENT.4 ST.1	CENT.3 ST.2	Y2D DEST.2		0000000,00
REG. VERT.	CENT.2 ST.1	CENT.1 ST.2	CENT.4 ST.2	Z2D DEST.2		0000000,00
NASTRO				NASTRO		0000000,00
SENSORI NASTRO				T. CICLO DEST.1 (sec)		0000000
STAZIONE 1 DESTACKER				T. CICLO DEST.2 (sec)		0000000
STAZIONE 2 DESTACKER			FINE NASTRO	PROGRAMMA (nr)		00000000
STATO DESTAKER				CONTROLLO DOPPIO PEZZO NASTRO		
				SINGOLO		
				DOPPIO		

Ritorno in Pagina Main linea

MAGAZZINO SX Lampada segnalazione magazzino SX abilitato.
Verde = Magazzino abilitato, Rosso = Magazzino da abilitare.

MAGAZZINO DX Lampada segnalazione magazzino DX abilitato.
Verde = Magazzino abilitato, Rosso = Magazzino da abilitare.

POSIZIONE DI START			
DEST. 1	REG.BANDE	CENT.3 ST.1	CENT.2 ST.2
DEST. 2	CENT.1 ST.1	CENT.4 ST.1	CENT.3 ST.2
REG. VERT.	CENT.2 ST.1	CENT.1 ST.2	CENT.4 ST.2
NASTRO			

Campo visualizzazione Posizione di Start Destacker, nastro e regolazioni.

Scritta sfondo verde = Posizione di Start attiva.
Scritta sfondo rosso = Posizione di Start non attiva.

SENSORI NASTRO		
STAZIONE 1 DESTACKER		
STAZIONE 2 DESTACKER		FINE NASTRO

Campi visualizzazione stato sensori presenza pezzo su nastro a passo.

Con pezzo presente la scritta viene accesa di colore verde. Con pezzo assente la scritta viene accesa di colore "Rosso"



Visualizzazione Stato Impianto. Gli stati possibili dell'impianto sono:
Emergenza / Manuale / Automatico / In Ciclo / Registrazione.

QUOTE ASSI (mm)		
Asse	Stato	Quota
Y1D DEST.1	R	0000000,00
Z1D DEST.1	R	0000000,00
Y2D DEST.2	R	0000000,00
Z2D DEST.2	R	0000000,00
NASTRO	R	0000000,00

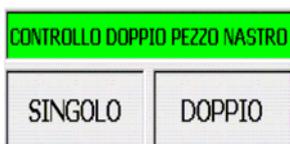
Visualizzazione Posizione Attuale Assi Destacker e nastro.

T. CICLO DEST.1 (sec)	0000000
T. CICLO DEST.2 (sec)	0000000
PROGRAMMA (nr)	00000000

Visualizzazione Tempo Ciclo Attuale Destacker 1.

Visualizzazione Tempo Ciclo Attuale Destacker 2.

Visualizzazione Programma Destacker Attivo.



Visualizzazione diagnostica controllo doppio pezzo su nastro.
Singolo = Campo di testo, colore sfondo Verde con Pezzo Singolo.
Doppio = Campo di testo, colore sfondo Rosso con Pezzo Doppio.



Pulsante richiamo pagina principale Transfer.

8.1 - Pagina principale Manuale Destacker



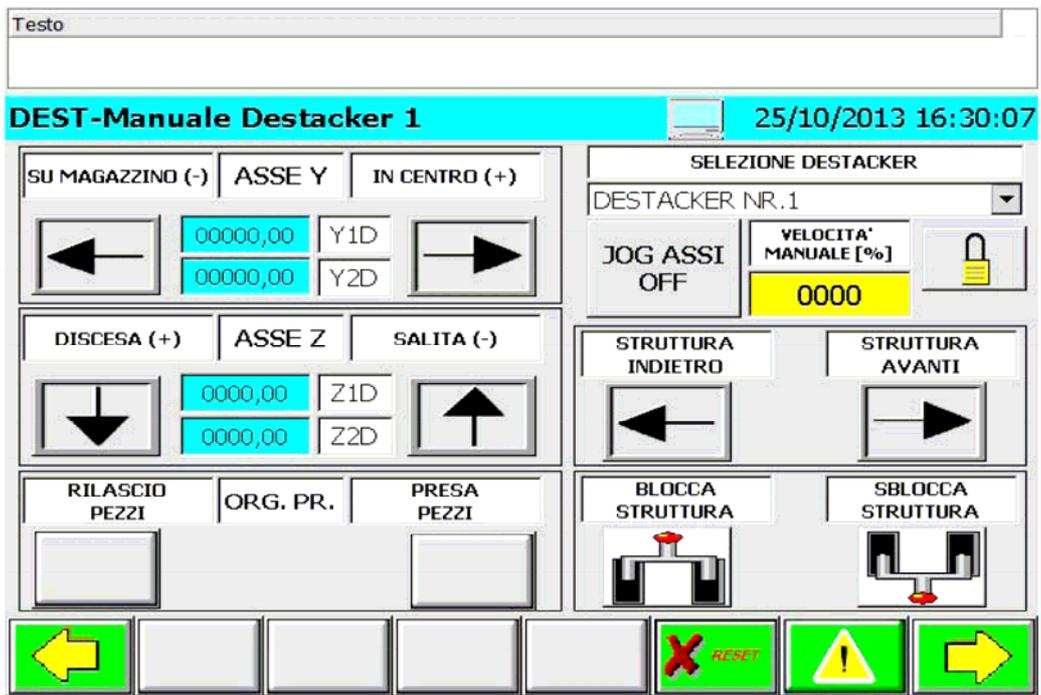
Richiamo pagina precedente

- | | | |
|---|--------------------------|---|
|  | Manuali Destacker | Richiamo pagina comandi manuali Assi e accessori Destacker. |
|  | Manuali Nastro | Richiamo pagina comandi manuali Nastro di carico. |
|  | Manuali Transfer | Richiamo pagina comandi manuali Transfer. |

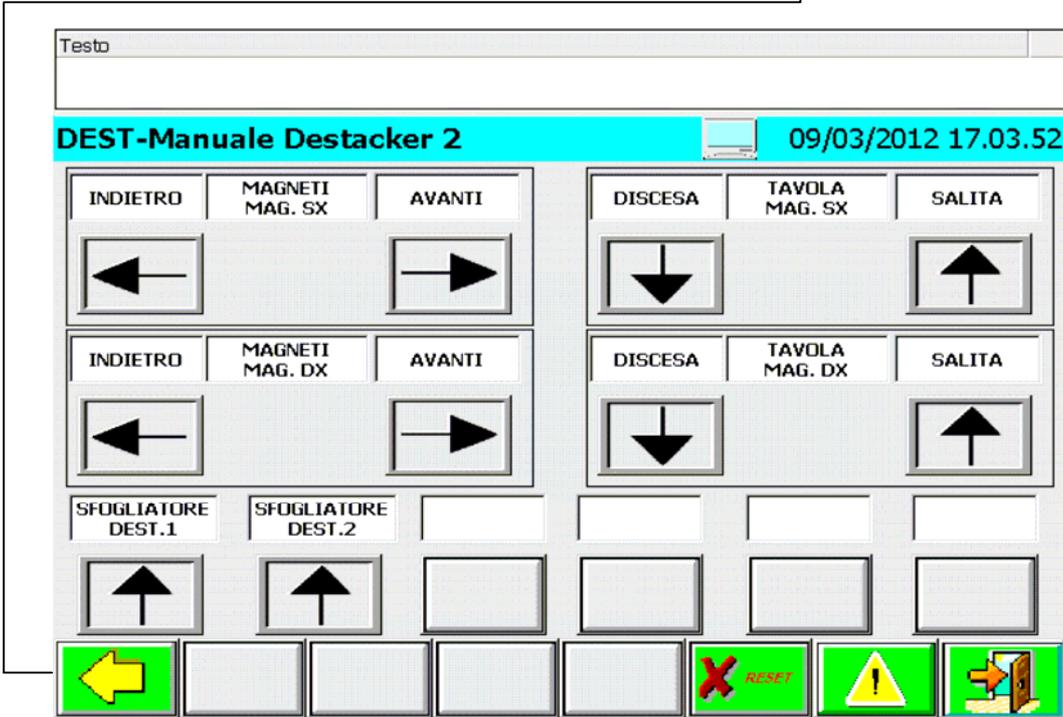


Pulsante selezione funzione "riposizionamento" destacker e regolazioni in posizione di lavoro.
Dopo aver selezionato il riposizionamento, per inserire il ciclo, è necessario premere il pulsante di Start ciclo.
Per interrompere il ciclo premere il pulsante di Stop Ciclo.

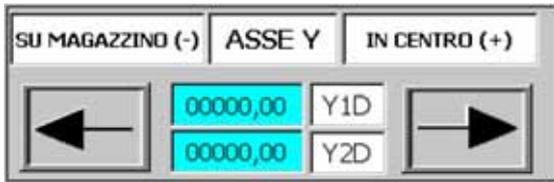
8.1.1 - Pagina comandi manuali Destacker



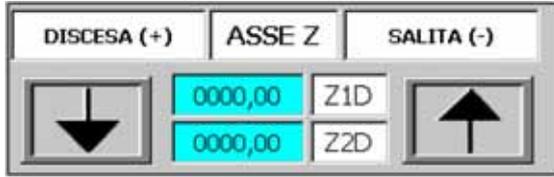
Richiamo pagina principale manuale



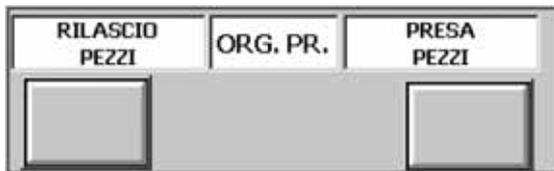
Richiamo pagina principale manuale



Pulsanti comando Asse Y Destacker selezionato e campo visualizzazione quota reale assi. Lo sfondo delle scritte, che indicano le posizioni, con posizione attiva, diventano di colore verde. (N.B.: le scritte si riferiscono al destacker selezionato).



Pulsanti comando Asse Z Destacker selezionato e campo visualizzazione quota reale assi. Lo sfondo delle scritte, che indicano le posizioni, con posizione attiva, diventano di colore verde. (N.B.: le scritte si riferiscono al destacker selezionato).



Pulsanti comando Rilascio Presa organo di presa Destacker selezionato. Con pezzo presente, lo sfondo della scritta "Presà" diventa di colore verde. (N.B.: le scritte si riferiscono al destacker selezionato).



Campo selezione Destacker da movimentare.



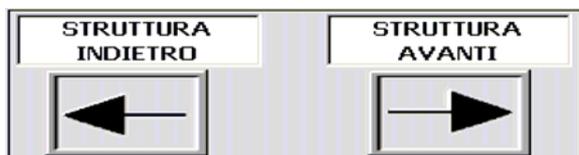
Pulsante selezione Modalità di Movimento del Destacker in Ciclo Manuale. Con Attiva la scritta "JOG ASSI OFF" è selezionato il Movimento del Destacker a Passi di Programma. Con Attiva la scritta "JOG ASSI ON" è selezionato il Movimento del Destacker in modalità JOG, l'asse si muove da "Paracarro SW - " a "Paracarro SW +".



Campo introduzione valore velocità percentuale movimento assi Destacker in ciclo manuale. (Valore impostabile compreso tra 1 e 100 %)



Interruttore selezione velocità libera assi destacker. Il pulsante è attivo in manuale con le protezioni perimetrali chiuse con ciclo riposizionamento non attivo..



Pulsanti comando struttura Destacker in posizione indietro e avanti. Lo sfondo delle scritte, che indicano le posizioni, con posizione attiva, diventano di colore verde.



Pulsanti comando bloccaggio/sboccaggio struttura destacker. Lo sfondo delle scritte, che indicano le posizioni, con posizione attiva, diventano di colore verde.



Pulsanti comando indietro/avanti magneti magazzino SX destacker.
Con magneti in posizione indietro o avanti la segnalazione luminosa, all'interno del pulsante, diventa di colore verde.



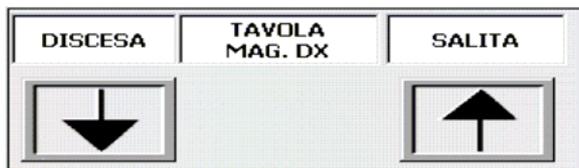
Pulsanti comando indietro/avanti magneti magazzino DX destacker.

Con magneti in posizione indietro o avanti la segnalazione luminosa, all'interno del pulsante, diventa di colore verde.



Pulsanti comando discesa/salita tavola elevatrice magazzino SX destacker.

Con tavola in posizione di alto o basso la segnalazione luminosa, all'interno del pulsante, diventa di colore verde.



Pulsanti comando discesa/salita tavola elevatrice magazzino DX destacker.

Con tavola in posizione di alto o basso la segnalazione luminosa, all'interno del pulsante, diventa di colore verde.



Pulsante comando discesa/salita sfogliatore Destacker nr.1



Pulsante comando discesa/salita sfogliatore Destacker nr.2

8.1.2 - Pagina comandi manuali Nastro

Testo

DEST-Manuale Nastro 1 09/03/2012 17.03.52

INDIETRO	NASTRO	AVANTI	PRESET	FEED [%]	0000
	00000,00 mm			JOG ASSI OFF	Staz.1 OFF Staz.2 OFF
DISCESA	REG. VERTICALE	SALITA	POSIZIONAMENTO	MEMORIZZA	
	0000000,00				
INDIETRO	NAS. TELESCOPICO	AVANTI	POSIZIONAMENTO	MEMORIZZA	
	0000000,00				

Richiamo pagina principale manuale

Testo

DEST-Manuale Nastro 2 09/03/2012 17.03.53

CENTRATORI STAZIONE NR.1 NASTRO

INDIETRO	AVANTI	POSIZIONA	MEMORIZZA	CENT.1	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.3	0000,00	<input type="radio"/>
				CENT.2	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.4	0000,00	<input type="radio"/>
				STATO CENTRATORE	Memo Quota in Corso				
				SEL. CENTRATORE	CENTRATORE 1				

CENTRATORI STAZIONE NR.2 NASTRO

INDIETRO	AVANTI	POSIZIONA	MEMORIZZA	CENT.1	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.3	0000,00	<input type="radio"/>
				CENT.2	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.4	0000,00	<input type="radio"/>
				STATO CENTRATORE	Memo Quota in Corso				
				SEL. CENTRATORE	CENTRATORE 1				

CENTRATORI STAZ.1		CENTRATORI STAZ.2		MAGNETI	
APRI	CHIUDI	APRI	CHIUDI	PRESA	RILASCIO



Richiamo pagina principale manuale



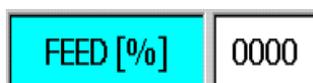
Pulsanti comando indietro / Avanti nastro di carico.
Visualizzazione posizione attuale nastro.



Pulsante Preset nastro alla quota "0", il funzionamento del Pulsante è attivo con macchina in manuale o con drive nastro disabilitati.



Pulsante selezione Modalità di Movimento del Nastro in Ciclo Manuale. Con attiva la scritta "JOG ASSI OFF" è selezionato il movimento del nastro in modalità Passo-Passo; il nastro viene movimentato ai passi di programma. Con attiva la scritta "JOG ASSI ON" è selezionato il Movimento del Nastro in modalità JOG, in posizione indietro e avanti.



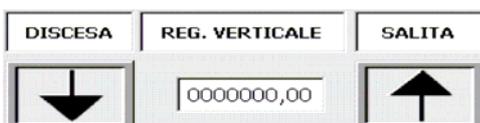
Campo impostazione velocità percentuale di movimento Asse Nastro.



Campo selezione ON/OFF, passo nastro stazione nr.1 rilascio pezzo destacker, da magazzino sinistro.



Campo selezione ON/OFF, passo nastro stazione nr.2 rilascio pezzo destacker, da magazzino destro.



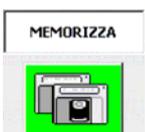
Pulsanti comando discesa/salita regolazione verticale nastro di carico.

Lo sfondo delle scritte, che indicano le posizioni, con posizione attiva, diventano di colore verde.

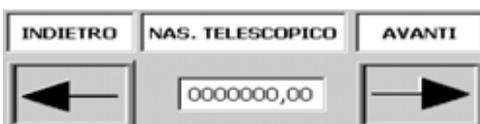


Pulsante comando posizionamento regolazione verticale nastro di carico alla posizione di lavoro del programma attivo.

Con regolazione in posizione di lavoro, lo sfondo delle scritte è di colore verde.



Pulsante memorizzazione valore attuale regolazione verticale in programma attivo.



Pulsanti comando indietro/avanti regolazione nastro telescopico.



Pulsante comando posizionamento regolazione nastro telescopico alla posizione di lavoro del programma attivo.

Con regolazione in posizione di lavoro, lo sfondo delle scritte è di colore verde.



Pulsante memorizzazione valore attuale regolazione nastro telescopico in programma attivo.



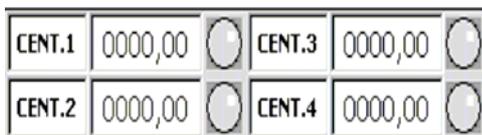
Pulsanti comando indietro/avanti centratore stazione nr.1 selezionato.



Pulsante comando posizionamento centratore stazione nr.1 selezionato alla posizione di lavoro del programma attivo.
Con regolazione in posizione di lavoro, lo sfondo delle scritta è di colore verde.



Pulsante memorizzazione valore attuale quota asse centratore stazione nr.1 selezionato in programma attivo.



Campi visualizzazione quota attuale assi centratori.
Lampada segnalazione posizione di lavoro assi centratori;
con centratore in posizione, il colore della lampada è verde.



Campo visualizzazione stato memorizzazione quota centratore selezionato.



Campo selezione Asse centratore stazione nr.1 da movimentare e da memorizzare la quota.



Pulsanti comando apertura/chiusura centratori stazione nr.1 nastro di carico.



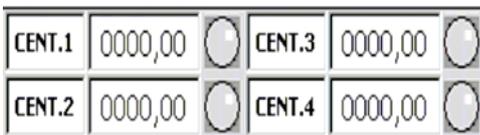
Pulsanti comando indietro/avanti centratore stazione nr.2 selezionato.



Pulsante comando posizionamento centratore stazione nr.2 selezionato alla posizione di lavoro del programma attivo.
Con regolazione in posizione di lavoro, lo sfondo delle scritta è di colore verde.



Pulsante memorizzazione valore attuale quota asse centratore stazione nr.2 selezionato in programma attivo.



Campi visualizzazione quota attuale assi centratori.
Lampada segnalazione posizione di lavoro assi centratori; con centratore in posizione, il colore della lampada è verde.



Campo visualizzazione stato memorizzazione quota centratore selezionato.



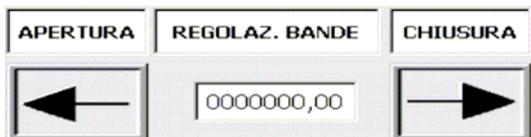
Campo selezione Asse centratore stazione nr.2 da movimentare e da memorizzare la quota.



Pulsanti comando apertura/chiusura centratori stazione nr.2 nastro di carico.



Pulsanti comando presa/rilascio magneti nastro di carico.
Il comando è attivo per tutti i magneti del nastro di carico configurati.



Pulsanti comando apertura/chiusura regolazione bande nastro di carico.
 Campo visualizzazione quota attuale regolazione bande nastro di carico.

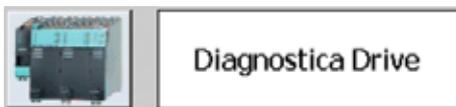
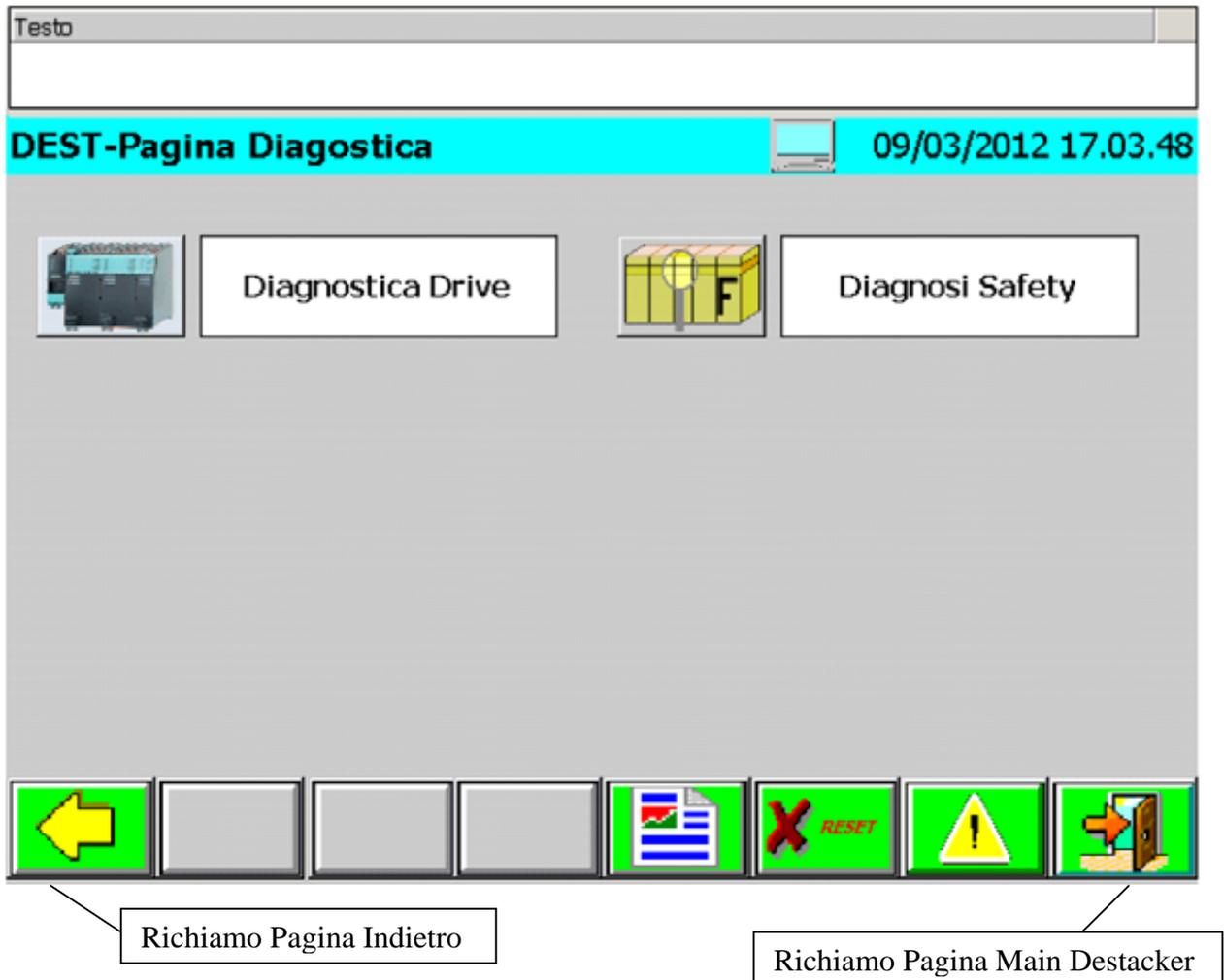


Pulsante comando posizionamento Regolazione bande alla posizione di lavoro del programma attivo.
 Con regolazione in posizione di lavoro , lo sfondo delle scritta è di colore verde.

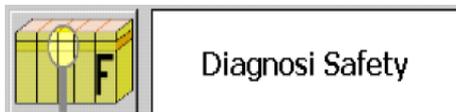


Pulsante memorizzazione valore attuale quota regolazione bande in programma attivo.

8.2 - Pagina principale diagnostica Destacker



Pulsante richiamo pagina diagnostica azionamenti assi Destacker e Nastro.



Pulsante richiamo pagina analisi anomalie e uscite di comando della sezione di "Safety Integrated".

8.2.1 - Pagina visualizzazione diagnostica azionamenti assi

DEST-DIAGNOSTICA DRIVE 09/03/2012 17.03.45

STATO ERRORE

1: Asse Y1D Destacker 1 3: Asse Y2D Destacker 2 15: Modulo CU
 2: Asse Z1D Destacker 1 4: Asse Z2D Destacker 2

MODULO Read

Parametro

Codice Indice

Valore

Codice allarmi

1:
 2:
 3:
 4:
 5:
 6:

Parola di stato

bit	Descrizione
<input type="radio"/> 00	DIO 8 (X121.7 / X122.7)

← ESPERTI ✖ RESET ⚠ →

Ritorno in Pagina principale diagnostica

Richiamo Pagina Main Destacker

1: Asse Y1D Destacker 1 3: Asse Y2D Destacker 2
 2: Asse Z1D Destacker 1 4: Asse Z2D Destacker 2

Visualizzazione stato azionamento degli assi (verde ok ,rosso in allarme)

15: Modulo CU

Visualizzazione stato control unit.(verde ok ,rosso in allarme)

MODULO

Campo di selezione del modulo per visualizzarne allarmi o parametri.

Read

Tasto per abilitare la lettura dell'allarme o del parametro del modulo selezionato.

Codice allarmi	
1:	00000
2:	00000
3:	00000
4:	00000
5:	00000
6:	00000

Visualizzazione degli allarmi presenti sul modulo selezionato.

Parametro

Campo scelta parametro relativo al modulo selezionato che si desidera visualizzare.

Codice Indice

Impostazione numero e indice parametro nel caso di selezione parametro libero.

Valore

Valore del parametro selezionato.

Campo scelta del formato di visualizzazione del parametro

Parola di stato	
bit	Descrizione
<input type="checkbox"/>	00 DIO B (X121.7 / X122.7)

Visualizzazione dei singoli BIT della parola di stato 1 del modulo selezionato. La lampada indica lo stato del bit. Nel campo e' possibile impostare il numero del singolo bit da visualizzare.

Tasti per scorrere i 16 bit della parola di stato.

Pulsante Richiamo Pagina esperti per sostituzione Modulo.

ESPERTI:

DIAGNOSI DRIVE ESPERTI DESTACKER 05/12/2011 14.14.20

MODULO

Parametro ---

Codice 000000 Indice 00

Lettura Parametro

Valore 000000000 Formato HEX Read Error

Scrittura parametro

Valore 000000,000 Tipo --- Write Error

Salvataggio in Eprom

Start Error

Pagina esperti impostazione parametri.

Operazioni necessarie per la scrittura di un parametro:

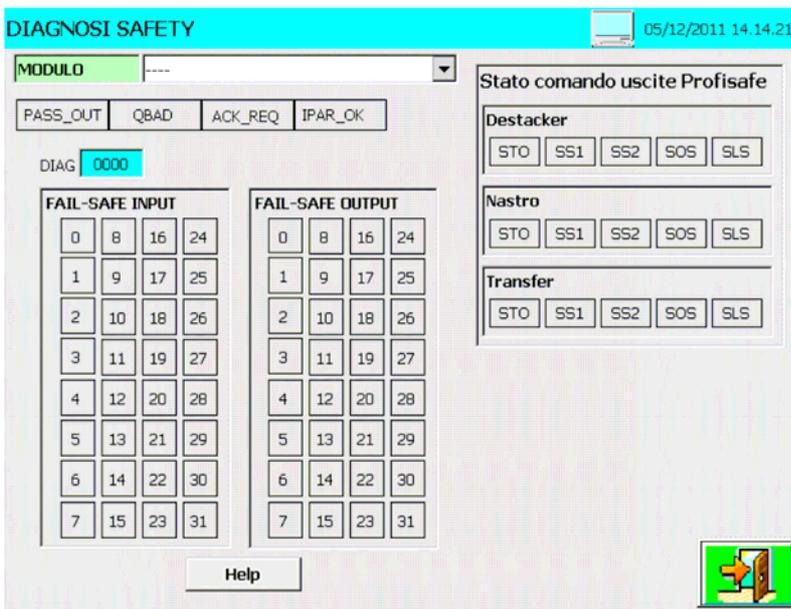
- 1 – Selezionare il modulo, su cui si desidera scrivere il parametro, dalla lista Menu.
- 2 – Per la scrittura/lettura dei parametri selezionare, nel menù a tendina del parametro, la voce “parametro libero”, ed indicare il codice e l’indice del parametro.
- 3 – LETTURA = Premere il tasto “Read” per leggere il parametro.
Il formato del parametro può essere visualizzato in esadecimale o decimale.
- 4 - SCRITTURA = Procedura per scrittura parametro.
 - a Selezionare il tipo di dato tramite il menù “Tipo”, idoneo al codice del parametro selezionato. (Per impostare il tipo corretto, si consulti il manuale per le unità Siemens).
 - BYTE Lunghezza 1 byte di ingresso in formato esadecimale.
 - WORD Lunghezza 2 byte di ingresso in formato esadecimale.
 - INT Lunghezza 2 byte di ingresso in formato decimale.
 - DWORD Lunghezza 4 byte di ingresso in formato esadecimale.
 - DINT Lunghezza 4 byte di ingresso in formato esadecimale.
 - REAL Lunghezza 4 byte di ingresso in formato floating point
(Virgola Mobile)
 - b Premere il comando di scrittura “write”

Per salvare in EPROM scegliere un modulo e premere il pulsante “START”.

Le operazioni di trasmissione e salvataggio sono attivabili con i Drive spenti.

Se l’operazione di lettura/scrittura non va a buon fine, affianco al pulsante di comando verrà visualizzato il pulsante di “ERRORE”

8.2.2 - Pagina visualizzazione diagnostica Safety



ANALISI ANOMALIE SAFETY

Selezionare un modulo tramite il menù a tendina per visualizzarne lo stato attuale.

- PASS OUT: La scheda di ingresso/uscita è stata disattivata.
- QBAD: Indica che almeno un canale è stato disattivato. Nella sezione FAIL-SAFE OUTPUT viene indicato quale è il canale disattivato.
- ACK_REQ: Indica che si è presentata un'anomalia su almeno un canale ed è necessaria la sua tacitazione.
- DIAG: Informazioni sullo stato della scheda

Bit No.	Assignment	Possible Causes of Problems	Remedies
Bit 0	Timeout detected by F-I/O	The PROFIBUS/PROFINET connection between F-CPU and F-I/O is faulty.	<ul style="list-style-type: none"> • Check the PROFIBUS/PROFINET connection and ensure that there are no external sources of interference. • Check the parameter assignment of the F-I/O in <i>HW Config</i>. If necessary, set a higher value for the monitoring time. Recompile the hardware configuration, and download it to the F-CPU. Recompile the safety program. • Check the diagnostics buffer of the F-I/O. • Turn the power of the F-I/O off and back on.
		The monitoring time of the F-I/O in <i>HW Config</i> is set too low.	
		The F-I/O is receiving invalid parameter assignment data. or	
		Internal F-I/O fault or	Replace F-I/O
		Internal F-CPU fault	Replace F-CPU
Bit 1	F-I/O fault or channel fault detected by F-I/O	See <i>F-I/O manuals</i>	See <i>F-I/O manuals</i>
Bit 2	CRC error or sequence number error detected by F-I/O	See description for Bit 0	See description for Bit 0
Bit 3	Reserved	-	-
Bit 4	Timeout detected by F-system	See description for Bit 0	See description for Bit 0
Bit 5	Sequence number error detected by F-system	See description for Bit 0	See description for Bit 0
Bit 6	CRC error detected by F-system	See description for Bit 0	See description for Bit 0
Bit 7	Reserved	-	-

ANALISI COMANDI PROFISAFE VERSO SINAMICS

- STO: Safe torque off = l'asse è senza coppia.
- SS1: La funzione SS1 si basa sulla "Safe Torque Off". Questa funzione consente di ottenere un arresto degli azionamenti della categoria 1 secondo la norma EN 60204-1:2006
- SS2: La funzione SS2 serve per la frenatura sicura del motore con successivo passaggio allo stato "Safe Operating Stop"
- SOS: La funzione SOS serve da protezione contro un movimento accidentale. L'azionamento si trova in regolazione e non è scollegato dall'alimentazione.
- SLS: Velocità ridotta sicura attiva. La funzione SLS serve alla protezione contro accidentali velocità elevate dell'azionamento.

8.3 - Pagina principale Dati Destacker



Richiamo Pagina Indietro

Richiamo Pagina Main Destacker

- 
Parametri Assi
Pulsante Selezione Pagina Impostazione Parametri Assi.
- 
Azzeramento Assi
Pulsante Selezione Pagina Azzeramento Assi.
- 
Reset azzeramento regolazioni
Pulsante selezione pagina preset zero regolazioni
- 
Archivio Programmi
Pulsante Selezione Pagina Archivio Programmi Destacker.
- 
Configurazioni
Pulsante selezione Pagina impostazione Configurazione Destacker.

Campo Selezione Programma da Caricare in Macchina per il Destacker.

**Carica Ricetta
Selezionata**

Pulsante Invio Programma Selezionato in lavorazione.

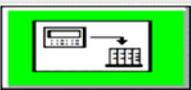
8.3.1 - Pagina impostazione Parametri Assi Destacker

Testo

DEST-Pagina Parametri 09/03/2012 17.03.55

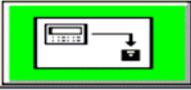
ASSE	Quota	FC SW -	FC SW +	
Y DESTACKER 1	0000,00	00000,00	00000,00	mm
Z DESTACKER 1	0000,00	00000,00	00000,00	mm
Y DESTACKER 2	0000,00	00000,00	00000,00	mm
Z DESTACKER 2	0000,00	00000,00	00000,00	mm

TRASFERIMENTO
PARAMETRI

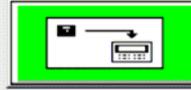


ATTESA

SALVA
PARAMETRI



RECUPERO
PARAMETRI











Ritorno in Pagina Dati

Richiamo Pagina Main Destacker

Campo d'introduzione quota superiore paracarro SW Asse Y1D.

Y DESTACKER 1 | 0000,00 | 00000,00 | 00000,00 | mm

Campo d'introduzione quota inferiore paracarro SW Asse Y1D.

Campo d'introduzione quota superiore paracarro SW Asse Z1D.

Z DESTACKER 1 | 0000,00 | 00000,00 | 00000,00 | mm

Campo d'introduzione quota inferiore paracarro SW Asse Z1D.

Y DESTACKER 2

0000,00	00000,00	00000,00	mm
---------	----------	----------	----

Campo d'introduzione quota superiore paracarro SW Asse Y2D.

Campo d'introduzione quota inferiore paracarro SW Asse Y2D.

Z DESTACKER 2

0000,00	00000,00	00000,00	mm
---------	----------	----------	----

Campo d'introduzione quota superiore paracarro SW Asse Z2D.

Campo d'introduzione quota inferiore paracarro SW Asse Z2D.



TRASFERIMENTO PARAMETRI
 Pulsante Trasferimento Parametri impostati in Macchina.
 La Visualizzazione del pulsante è abilitata solo con i Drive Spenti.



<ATTESA
 Visualizzazione Stato Trasferimento Parametri.



SALVA PARAMETRI
 Pulsante Salvataggio Parametri impostati, i vecchi parametri vengono sovrascritti.



RECUPERO PARAMETRI
 Pulsante Recupero ultimi parametri salvati, i parametri attuali Vengono sovrascritti.

8.3.2 - Pagina Azzeramento Assi Destacker

Testo

DEST-Azzeramento Assi 09/03/2012 17.04.06

PROCEDURA

1 - Portare Asse in Posizione di Azzeramento
2 - Disabilitare Assi Destacker
3 - Selezionare Asse da Azzerare
4 - Premere Pulsante Azzeramento per 2 Sec.

Quota Reale Assi

Asse Y1D 0000000,00 mm Asse Y2D 0000000,00 mm
Asse Z1D 0000000,00 mm Asse Z2D 0000000,00 mm

Selezione Asse
NESSUNO

Stato
IN ATTESA

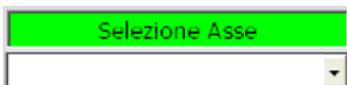
Azzeramento

Ritorno in Pagina Dati Richiamo Pagina Main Destacker

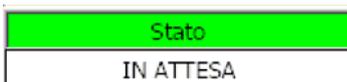
Elenco Passi Procedura Azzeramento Assi.



Pulsante Comando Azzeramento Asse Destacker Selezionato.



Campo Selezione Asse Destacker da Azzerare.



Campo Visualizzazione Stato Azzeramento Asse.

8.3.3 - Pagina Azzeramento regolazioni nastro

Testo

DEST-Reset Azzeramento regolazioni 25/10/2013 16:30:11

DESCRIZIONE

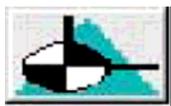
Funzioni di reset azzeramento regolazioni su nastro.
Il reset dello zero asse serve in caso di manutenzione sul motore della regolazione, sostituzione o smontaggio, per rimettere in fase il conteggio dell'encoder con il movimento del motore. Dopo aver resettato l'azzeramento della regolazione, quando viene comandato il posizionamento, prima di portarsi in posizione l'asse esegue l'azzeramento.

 Reset azzeramento centratori 1-2 staz.1	 Reset azzeramento banda
 Reset azzeramento centratori 3-4 staz.1	 Reset azzeramento telescopico
 Reset azzeramento centratori 1-2 staz.2	 Reset azzeramento Reg.verticale
 Reset azzeramento centratori 3-4 staz.2	

Ritorno in Pagina Dati

Richiamo Pagina Main Destacker



Pulsante reset azzeramento regolazione corrispondente.
Questa funzione può essere utilizzata in caso di anomalia dell'asse, per eseguire un nuovo azzeramento o nel caso di smontaggio del motore per rimettere in fase il conteggio dell'encoder.

8.3.4 - Pagina Principale Archivio Programmi



Ritorno in Pagina Dati

Richiamo Pagina Main Destacker



Configurazioni

Pulsante Selezione Pagina Configurazione Destacker.



Impostazione Blocchi Destacker Nr.1

Pulsante Selezione Pagina impostazione dati Destacker nr.1.



Impostazione Blocchi Destacker Nr.2

Pulsante Selezione Pagina impostazione dati Destacker nr.2.



Impostazione Dati Regolazioni Nastro

Pulsante Selezione Pagina impostazione Dati regolazioni Nastro di carico.



Impostazione Timer

Pulsante Selezione Pagina impostazione Timer.



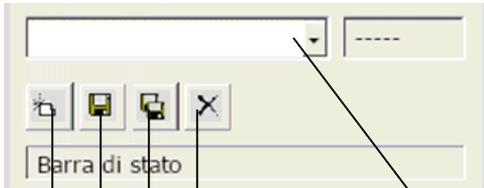
Dati elettromagneti Nastro di Carico

Pulsante Selezione Pagina impostazione Dati elettromagneti nastro di carico.



Impostazione Dati
Nastro di Carico

Pulsante Selezione Pagina impostazione Quote e velocità
Asse Nastro.



Campo Selezione Programma in Archivio

Pulsante "Elimina" Programma selezionato.

Pulsante "Salva con Nome" Programma selezionato.

Pulsante "Salva" Programma selezionato.

Pulsante Editazione nuovo Programma



Pulsante Salvataggio/Trasferimento Programma Selezionato in Macchina.
La Visualizzazione del Pulsante è abilitata con Drive Spenti.

8.3.3.1 - Pagina Configurazione Destacker

Testo

DEST-Configurazione in Ricetta  09/03/2012 17.03.56

ESCLUSIONE CONTROLLO SPESSORE NASTRO	OFF	[ON-OFF]
INCLUSIONE SENSORE INCREMENTO/DECREMENTO ASSI Z	OFF	[ON-OFF]
ESCLUSIONE SCARICO DOPPIO PEZZO	OFF	[ON-OFF]
ESCLUSIONE MAGNETI MAGAZZINO SX	OFF	[ON-OFF]
ESCLUSIONE MAGNETI MAGAZZINO DX	OFF	[ON-OFF]

Ritorno in Pagina Principale Ricetta

Esclusione controllo spessore Nastro

ON = Controllo spessore su nastro escluso, non viene verificato il doppio pezzo sul nastro.

OFF = Controllo spessore su nastro incluso, viene verificato il doppio pezzo sul nastro.

Inclusione Sensore incremento/decremento Assi Z

ON = Funzione attiva le tavole elevatrici dei magazzini non lavorano, i pezzi non vengono portati a livello dalla salita della tavola, ma è l'asse Z del destacker che rileva l'altezza del pacco, con il sensore di incremento, e adegua di conseguenza la posizione di prelievo del pezzo sulla tavola.

OFF = Funzione non attiva, il pacco viene portato a livello con il movimento di salita della tavola elevatrice, il sensore di incremento non lavora, l'asse Z si porta sempre alla stessa posizione di prelievo.

Esclusione scarico Doppio Pezzo

ON = Funzione attiva, quando viene rilevato un doppio pezzo sul nastro il ciclo si arresta con una segnalazione di anomalia, il doppio pezzo deve essere scaricato manualmente.

OFF = Funzione non attiva, lo scarico del doppio pezzo avviene in ciclo automatico con l'inversione di movimento del nastro di carico, il nastro ruota indietro fino alla posizione di scarico doppio pezzo programmata, dopo aver scaricato il doppio pezzo, il nastro ruota in avanti per recuperare il passo di lavoro.

Esclusione magneti magazzino SX

ON = Magneti magazzino SX esclusi, i magneti non lavorano rimangono in posizione indietro.

OFF = Magneti magazzino SX inclusi, lavorano con pacco in posizione si portano avanti.

Esclusione magneti magazzino DX

ON = Magneti magazzino DX esclusi, i magneti non lavorano rimangono in posizione indietro.

OFF = Magneti magazzino DX inclusi, lavorano con pacco in posizione si portano avanti.

8.3.3.2 - Pagina impostazione dati ciclo Destacker nr.1

Testo

DEST-Impostazione Dati Destacker Nr. 1 09/03/2012 17.03.57

ASSE Y RILASCIO AL CENTRO DA SX			ASSE Y PRELIEVO SU MAGAZZINO SX		
Posizione	0000,00	mm	Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm	Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%	Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%	Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%	Decelerazione	0000	%
ASSE Y RILASCIO AL CENTRO DA DX			ASSE Y PRELIEVO SU MAGAZZINO DX		
Posizione	0000,00	mm	Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm	Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%	Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%	Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%	Decelerazione	0000	%

Quota Attuale Asse Y: 0000,00 mm






Ritorno in Pagina Principale Ricetta

Testo

DEST-Impostazione Dati Destacker Nr. 1 09/03/2012 17.03.58

ASSE Z ALTO IN CENTRO SU NASTRO			ASSE Z ALTO SU MAGAZZINO		
Posizione	0000,00	mm	Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm	Quota anticipo su mag.	0000,00	mm
Velocita'	0000	%	Velocita' salita da Mag.	0000	%
Accelerazione	0000	%	Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%	Decelerazione	0000	%
ASSE Z BASSO IN CENTRO SU NASTRO			ASSE Z BASSO SU MAGAZZINO		
Posizione	0000,00	mm	Posizione	0000,00	mm
Velocita'	0000	%	Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%	Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%	Decelerazione	0000	%

Quota Attuale Asse Z: 0000,00 mm






Ritorno in Pagina Principale Ricetta

IMPOSTAZIONE DATI ASSE Y DESTACKER NR.1

ASSE Y RILASCIO AL CENTRO DA SX		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Y Destacker verso la Posizione di Rilascio su nastro provenendo dal magazzino SX.
N.B.: L'anticipo impostato è attivo solo con velocità uguale al 100%.

ASSE Y RILASCIO AL CENTRO DA DX		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Y Destacker verso la Posizione di Rilascio su nastro provenendo dal magazzino DX.
N.B.: L'anticipo impostato è attivo solo con velocità uguale al 100%.

ASSE Y PRELIEVO SU MAGAZZINO SX		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Y Destacker verso la Posizione di Prelievo sul magazzino SX.
N.B.: L'anticipo impostato è attivo solo con velocità uguale al 100%.

ASSE Y PRELIEVO SU MAGAZZINO DX		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Y Destacker verso la Posizione di Prelievo sul magazzino DX.
N.B.: L'anticipo impostato è attivo solo con velocità uguale al 100%.

IMPOSTAZIONE DATI ASSE Z DESTACKER 1

ASSE Z ALTO IN CENTRO SU NASTRO		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento di salita Asse Z dopo il rilascio del Pezzo sul nastro. Questa posizione deve essere minore della posizione di alto su magazzino
N.B.: Gli anticipi impostati sono attivi solo con la velocità uguale al 100%.

ASSE Z BASSO IN CENTRO SU NASTRO		
Posizione	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Z Destacker verso la Posizione di basso su Nastro.
N.B.: Se la posizione di basso viene impostata uguale alla posizione di alto, la discesa sul nastro viene esclusa, e il pezzo viene rilasciato dall'alto.

ASSE Z ALTO SU MAGAZZINO		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo su mag.	0000,00	mm
Velocita' salita da Mag.	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento di salita Asse Z dopo il prelievo del Pezzo dal magazzino. Questa posizione deve essere maggiore della posizione di alto su nastro; per consentire la traslazione dell'asse Y con il pezzo.
N.B.: Gli anticipi impostati sono attivi solo con la velocità uguale al 100%.

ASSE Z BASSO SU MAGAZZINO		
Posizione	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Z Destacker verso la Posizione di basso su Magazzino.

8.3.3.3 - Pagina impostazione dati ciclo Destacker nr.2

Testo

DEST-Impostazione Dati Destacker Nr.2 09/03/2012 17.03.58

ASSE Y RILASCIO AL CENTRO DA SX			ASSE Y PRELIEVO SU MAGAZZINO SX		
Posizione	0000,00	mm	Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm	Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%	Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%	Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%	Decelerazione	0000	%
ASSE Y RILASCIO AL CENTRO DA DX			ASSE Y PRELIEVO SU MAGAZZINO DX		
Posizione	0000,00	mm	Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm	Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%	Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%	Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%	Decelerazione	0000	%

Quota Attuale Asse Y: 0000,00 mm







Ritorno in Pagina Principale Ricetta

Testo

DEST-Impostazione Dati Destacker Nr.2 09/03/2012 17.03.59

ASSE Z ALTO IN CENTRO SU NASTRO			ASSE Z ALTO SU MAGAZZINO		
Posizione	0000,00	mm	Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm	Quota anticipo su mag.	0000,00	mm
Velocita'	0000	%	Velocita' salita da Mag.	0000	%
Accelerazione	0000	%	Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%	Decelerazione	0000	%
ASSE Z BASSO IN CENTRO SU NASTRO			ASSE Z BASSO SU MAGAZZINO		
Posizione	0000,00	mm	Posizione	0000,00	mm
Velocita'	0000	%	Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%	Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%	Decelerazione	0000	%

Quota Attuale Asse Z: 0000,00 mm







Ritorno in Pagina Principale Ricetta

IMPOSTAZIONE DATI ASSE Y DESTACKER NR.2

ASSE Y RILASCIO AL CENTRO DA SX		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Y Destacker verso la Posizione di Rilascio su nastro provenendo dal magazzino SX.

N.B.: L'anticipo impostato è attivo solo con velocità uguale al 100%.

ASSE Y RILASCIO AL CENTRO DA DX		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Y Destacker verso la Posizione di Rilascio su nastro provenendo dal magazzino DX.

N.B.: L'anticipo impostato è attivo solo con velocità uguale al 100%.

ASSE Y PRELIEVO SU MAGAZZINO SX		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Y Destacker verso la Posizione di Prelievo sul magazzino SX.

N.B.: L'anticipo impostato è attivo solo con velocità uguale al 100%.

ASSE Y PRELIEVO SU MAGAZZINO DX		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Y Destacker verso la Posizione di Prelievo sul magazzino DX.

N.B.: L'anticipo impostato è attivo solo con velocità uguale al 100%.

IMPOSTAZIONE DATI ASSE Z DESTACKER 2

ASSE Z ALTO IN CENTRO SU NASTRO		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento di salita Asse Z dopo il rilascio del Pezzo sul nastro. Questa posizione deve essere minore della posizione di alto su magazzino
N.B.: Gli anticipi impostati sono attivi solo con la velocità uguale al 100%.

ASSE Z BASSO IN CENTRO SU NASTRO		
Posizione	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Z Destacker verso la Posizione di basso su Nastro.
N.B.: Se la posizione di basso viene impostata uguale alla posizione di alto, la discesa sul nastro viene esclusa, e il pezzo viene rilasciato dall'alto.

ASSE Z ALTO SU MAGAZZINO		
Posizione	0000,00	mm
Quota anticipo su mag.	0000,00	mm
Velocita' salita da Mag.	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento di salita Asse Z dopo il prelievo del Pezzo dal magazzino. Questa posizione deve essere maggiore della posizione di alto su nastro; per consentire la traslazione dell'asse Y con il pezzo.
N.B.: Gli anticipi impostati sono attivi solo con la velocità uguale al 100%.

ASSE Z BASSO SU MAGAZZINO		
Posizione	0000,00	mm
Velocita'	0000	%
Accelerazione	0000	%
Decelerazione	0000	%

Campo impostazione Dati per movimento Asse Z Destacker verso la Posizione di basso su Magazzino.

8.3.3.4 - Pagina impostazione dati Regolazione Nastro

Testo

Dest-Dati Regolazioni Nastro 1 09/03/2012 17.04.01

POSIZIONE PROGRAMMATA REGOLAZIONE VERTICALE	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE VERTICALE	00000,00	mm
POSIZIONE PROGRAMMATA REGOLAZIONE BANDE	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE BANDE	00000,00	mm
POSIZIONE PROGRAMMATA REG. NASTRO TELESCOPICO	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE NASTRO TELESCOPICO	00000,00	mm

Ritorno in Pagina Principale Ricetta

Testo

Dest-Dati Regolazioni Nastro 2 09/03/2012 17.04.02

DATI CENTRATORI STAZIONE NR.1 NASTRO

POSIZIONE PROGRAMMATA REG. CENTRATORE 1 STAZIONE 1	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE CENTRATORE 1 STAZIONE 1	00000,00	mm
POSIZIONE PROGRAMMATA REG. CENTRATORE 2 STAZIONE 1	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE CENTRATORE 2 STAZIONE 1	00000,00	mm
POSIZIONE PROGRAMMATA REG. CENTRATORE 3 STAZIONE 1	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE CENTRATORE 3 STAZIONE 1	00000,00	mm
POSIZIONE PROGRAMMATA REG. CENTRATORE 4 STAZIONE 1	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE CENTRATORE 4 STAZIONE 1	00000,00	mm

Testo

Dest-Dati Regolazioni Nastro 3  09/03/2012 17.04.02

DATI CENTRATORI STAZIONE NR.2 NASTRO

POSIZIONE PROGRAMMATA REG. CENTRATORE 1 STAZIONE 2	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE CENTRATORE 1 STAZIONE 2	00000,00	mm
POSIZIONE PROGRAMMATA REG. CENTRATORE 2 STAZIONE 2	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE CENTRATORE 2 STAZIONE 2	00000,00	mm
POSIZIONE PROGRAMMATA REG. CENTRATORE 3 STAZIONE 2	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE CENTRATORE 3 STAZIONE 2	00000,00	mm
POSIZIONE PROGRAMMATA REG. CENTRATORE 4 STAZIONE 2	00000,00	mm
POSIZIONE ATTUALE REGOLAZIONE CENTRATORE 4 STAZIONE 2	00000,00	mm










Ritorno in Pagina Principale Ricetta

Pagine con campi introduzione/emissione posizioni regolazioni su nastro di carico; le posizioni possono essere programmate in manuale con la funzione di autoapprendimento oppure manualmente in questa pagina.

8.3.3.5 - Pagina impostazione Timer destacker

Testo

DEST-Impostazione Timer  09/03/2012 17.04.04

TIMER		
Tempo massimo sosta al Prelievo su magazzino Destacker 1	000,000	sec
Ritardo Rilascio Pezzo Destacker 1	000,000	sec
Ritardo Salita Asse Z Destacker 1 al prelievo	000,000	sec
Tempo massimo sosta al Prelievo su magazzino Destacker 2	000,000	sec
Ritardo Rilascio Pezzo Destacker 2	000,000	sec
Ritardo Salita Asse Z Destacker 2 al prelievo	000,000	sec
Durata Centraggio Pezzo su Nastro	000,000	sec

Ritorno in Pagina Principale Ricetta

Tempo massimo Sosta al Prelievo su Magazzino Destacker 1 = Campo introduzione tempo di attesa al prelievo, in posizione di basso sul magazzino dell'asse Z, prima di salire se il pezzo non viene prelevato; valore espresso in sec.

Ritardo Rilascio Pezzo Destacker 1 = Campo introduzione tempo di ritardo comando rilascio Pezzo, durante la discesa dell'asse Z sul nastro; valore espresso in sec.

Ritardo Salita Asse Z Destacker 1 al prelievo = Campo introduzione tempo di ritardo comando salita asse Z dalla posizione di prelievo su magazzino, con attivo il ciclo di sfogliatura dei pezzi; valore espresso in sec.

Tempo massimo Sosta al Prelievo su Magazzino Destacker 2 = Campo introduzione tempo di attesa al prelievo, in posizione di basso sul magazzino dell'asse Z, prima di salire se il pezzo non viene prelevato; valore espresso in sec.

Ritardo Rilascio Pezzo Destacker 2 = Campo introduzione tempo di ritardo comando rilascio Pezzo, durante la discesa dell'asse Z sul nastro; valore espresso in sec.

Ritardo Salita Asse Z Destacker 2 al prelievo = Campo introduzione tempo di ritardo comando salita asse Z dalla posizione di prelievo su magazzino, con attivo il ciclo di sfogliatura dei pezzi; valore espresso in sec.

Durata Centraggio Pezzo su Nastro = Campo introduzione tempo durata comando chiusura centratori su nastro; valore espresso in sec.

8.3.3.6 - Pagina impostazione Dati elettromagneti Nastro di carico

Testo

Dest-Dati Elettromagneti 09/03/2012 17.04.00

INCLUSIONE ELETTROMAGNETI FASCIA NR.1	ESCLUSO	▼
IMPOSTAZIONE INTENSITA' PRESA FASCIA NR.1	0000	%
INCLUSIONE ELETTROMAGNETI FASCIA NR.2	ESCLUSO	▼
IMPOSTAZIONE INTENSITA' PRESA FASCIA NR.2	0000	%
INCLUSIONE ELETTROMAGNETI FASCIA NR.3	ESCLUSO	▼
IMPOSTAZIONE INTENSITA' PRESA FASCIA NR.3	0000	%
INCLUSIONE ELETTROMAGNETI FASCIA NR.4	ESCLUSO	▼
IMPOSTAZIONE INTENSITA' PRESA FASCIA NR.4	0000	%





Ritorno in Pagina Principale Ricetta

INCLUSIONE ELETTROMAGNETI FASCIA NR.1	ESCLUSO	▼
IMPOSTAZIONE INTENSITA' PRESA FASCIA NR.1	0000	%

Campo selezione inclusione / esclusione magneti, fascia nr.1 nastro di carico.
 Campo impostazione intensità presa magneti fascia nr.1, valore espresso in percentuale.

INCLUSIONE ELETTROMAGNETI FASCIA NR.2	ESCLUSO	▼
IMPOSTAZIONE INTENSITA' PRESA FASCIA NR.2	0000	%

Campo selezione inclusione / esclusione magneti, fascia nr.2 nastro di carico.
 Campo impostazione intensità presa magneti fascia nr.2, valore espresso in percentuale.

INCLUSIONE ELETTROMAGNETI FASCIA NR.3	ESCLUSO	▼
IMPOSTAZIONE INTENSITA' PRESA FASCIA NR.3	0000	%

Campo selezione inclusione / esclusione magneti, fascia nr.3 nastro di carico.
 Campo impostazione intensità presa magneti fascia nr.3, valore espresso in percentuale.

INCLUSIONE ELETTROMAGNETI FASCIA NR.4	ESCLUSO	▼
IMPOSTAZIONE INTENSITA' PRESA FASCIA NR.4	0000	%

Campo selezione inclusione / esclusione magneti, fascia nr.4 nastro di carico.
 Campo impostazione intensità presa magneti fascia nr.4, valore espresso in percentuale.

8.3.3.7 - Pagina impostazione dati ciclo Nastro a passo

NASTRO DI CARICO		
Passo Nastro Avanti con Pezzo da Magazzino SX	00000,00	mm
Passo Nastro Avanti con Pezzo da Magazzino DX	00000,00	mm
Passo Nastro indietro per scarico Doppio Pezzo	00000,00	mm
Passo Nastro Avanti dopo scarico Doppio Pezzo da Mag. SX	00000,00	mm
Velocità automatico	0000	%
Accelerazione automatico	0000	%
Quota Reale Nastro	00000,00	mm

Ritorno in Pagina Principale Ricetta

Passo Nastro Avanti con Pezzo da Magazzino SX = Campo introduzione passo da eseguire nastro con prelievo/rilascio pezzo da magazzino sx; valore espresso in mm.

Passo Nastro Avanti con Pezzo da Magazzino DX = Campo introduzione passo da eseguire nastro con prelievo/rilascio pezzo da magazzino dx; valore espresso in mm.

Passo Nastro Indietro per Scarico Doppio Pezzo = Campo introduzione passo indietro nastro da eseguire per scaricare il doppio Pezzo; valore espresso in mm.

Passo Nastro Avanti dopo Scarico Doppio Pezzo da Mag. SX = Campo introduzione passo avanti nastro da eseguire dopo lo scarico del doppio pezzo con prelievo attivo da magazzino SX per riportarsi nella posizione di lavoro, valore espresso in mm.

Velocità automatico = Campo introduzione velocità da utilizzare dall'asse nastro per eseguire il passo programmato.

Accelerazione automatico = Campo introduzione accelerazione da utilizzare dall'asse nastro per eseguire il passo programmato.

Quota Reale Nastro = Campo visualizzazione Posizione Attuale Nastro.

9 - Elenco comandi su Pulsantiera

PULSANTE DI EMERGENZA

E' un pulsante rosso a fungo (ad aggancio meccanico) su sfondo giallo.

Se premuto arresta immediatamente tutta la linea.

E' da usare nei casi in cui il pericolo si manifesti in un punto qualsiasi della linea.

PULSANTE RESET EMERGENZA

Premuto eccita il relé di reset emergenza solo se sono cessate tutte le cause d'emergenza.

Riabilita il circuito d'emergenza e tutti gli altri comandi.

PULSANTE DRIVE ON

Pulsante luminoso.

Premuto inserisce gli azionamenti di tutti gli assi controllati solo se:

- Emergenza ok

L'inserzione degli azionamenti è indispensabile per muovere gli assi controllati.

PULSANTE DRIVE OFF

Pulsante normale.

Premuto disinserisce gli azionamenti.

SELETTORE CICLO MAN/0/AUTO

Selettore a chiave a tre posizioni.

- Ruotato in posizione "MAN" abilita tutti i comandi manuali (accessori compresi).

Si usa per le operazioni di attrezzamento.

- Ruotato in posizione "AUTO" abilita i comandi di avviamento ed arresto del ciclo automatico.

- Ruotato in posizione "0" disabilita tutti i comandi.

Questa è la posizione da mantenere quando l'operatore si avvicina alla macchina per eseguire delle regolazioni. L'operatore deve estrarre la chiave dal selettore e trattenerla.

PULSANTE START CICLO

Pulsante luminoso

Abilitato solo in ciclo "automatico"

E' il comando di avviamento del ciclo automatico di tutte le macchine selezionate.

Si deve usare solo quando si sono realizzate tutte le condizioni che abilitano l'uso delle macchine in ciclo automatico.

PULSANTE STOP CICLO

E' il comando di arresto normale del ciclo automatico di tutte le macchine selezionate.
Arresta le macchine a fine ciclo (posizione di start) senza disinserire gli azionamenti.
Questo è il solo comando di arresto che si deve usare quando si vuole fermare il ciclo automatico e procedere alla esecuzione di altre operazioni.

SELETTORE MOVIMENTO ASSI TRANSFER JOG - / JOG +

Selettore a tre posizioni.

- Ruotando il selettore verso sinistra viene comandato il movimento in reverse del Transfer, con selezionato il ciclo "Passo – Passo", o il comando indietro dell'asse Transfer selezionato con ciclo "JOG".
- Ruotando il selettore verso destra viene comandato il movimento in advance del Transfer, con selezionato il ciclo "Passo – Passo", o il comando avanti dell'asse Transfer selezionato con ciclo "JOG".

SELETTORE APERTURA / CHIUSURA PINZE

Selettore a tre posizioni.

- Ruotando il selettore verso sinistra viene comandata l'apertura delle pinze pneumatiche.
- Ruotando il selettore verso destra viene comandata la chiusura delle pinze pneumatiche.

SELETTORE MOVIMENTO PNEUMATICO 1 0 / 180 GRADI

Selettore a tre posizioni.

- Ruotando il selettore verso la posizione "0" viene comandato il movimento pneumatico nr.1 sulla barra verso la posizione di presa.
- Ruotando il selettore verso la posizione "180" viene comandato il movimento pneumatico nr.1 sulla barra verso la posizione di rilascio.

SELETTORE MOVIMENTO PNEUMATICO 2 0 / 180 GRADI

Selettore a tre posizioni.

- Ruotando il selettore verso la posizione "0" viene comandato il movimento pneumatico nr.2 sulla barra verso la posizione di presa.
- Ruotando il selettore verso la posizione "180" viene comandato il movimento pneumatico nr.2 sulla barra verso la posizione di rilascio.

LAMPADA EMERGENZA

Lampada di colore rosso.

Accesa segnala "macchina in emergenza".

LAMPADA DRIVE ON (SU PULSANTE)

Lampada di colore verde.

Accesa segnala che gli azionamenti sono inseriti. Lampeggiante segnala che l'alimentatore dell'azionamento e' abilitato, ma gli assi sono disabilitati.

LAMPADA CICLO AUTOMATICO (SU PULSANTE)

Lampada di colore bianco.

Accesa segnala che il ciclo automatico e' inserito. Lampeggiante segnala che l'impianto ha tutte le condizioni per inserire il ciclo automatico..

LAMPADA ALLARMI

Lampada di colore arancio.

Lampeggiante segnala "macchina in anomalia"

10 - Elenco allarmi impianto

STOP0-LINEA IN EMERGENZA

L'impianto è fermo in emergenza.

STOP1-SELETTORE MAN/AUTO GUASTO

Mancano tutti i segnali o sono presenti contemporaneamente più segnali di modo. Verificare il funzionamento del selettore di Modo SA19B.

STOP2-ALIMENTATORE SINAMICS GUASTO

Il modulo alimentatore Sinamics è in errore.

STOP3-FC. O POSIZIONE DI FUORI INGOMBRO TRANSFER NON CORRETTA

Con il Transfer in posizione di Start non è verificata la condizione di fuori ingombro. Controllare il segnale di "transfer aperto" e il segnale di "Asse Z Basso".

STOP4-RELE' SELEZIONE CICLO MANUALE GUASTO (KA13D)

Il Relè di selezione ciclo Manuale KA13D è da sostituire.

STOP5-ALLARME TELERUTTORE DI RETE (KM30B)

Il teleruttore di rete KM30B è da sostituire.

STOP6-RELE' ARRESTO IMMEDIATO PRESSA GUASTO (KA203B)

Il Relè di arresto immediato pressa KA203B è da sostituire.

STOP7-RELE' DISCESA PRESSA GUASTO (KA201D)

Il relè di discesa pressa KA201D è da sostituire.

STOP8-ASSE Z E ASSE Y IN INTERFERENZA CON SUPPORTI CAMBIO BARRE

Il transfer si trova in una zona di interferenza con i supporti cambio barre

STOP9-QUOTA REGOLAZIONE VERTICALE NASTRO DI CARICO E ASSI Z PROGRAMMATA IN INTERFERENZA

La posizione programmata della regolazione verticale del nastro di carico é degli assi Z transfer del programma attivo determinano l'interferenza tra i due.

STOP10-REGOLAZIONE VERTICALE NASTRO DI CARICO IN INTERFERENZA CON TRANSFER

La posizione della regolazione verticale del Nastro è in interferenza con l'asse Z .
Movimentare nel senso opposto o l'asse Z o la regolazione verticale del nastro

STOP11-ERRORE DI COMUNICAZIONE SIMOTION-SINAMICS

La comunicazione tra Simotion e gli azionamenti Sinamics e' errata.

STOP12-PRESENZA GUASTO ASSE X1 TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico X1 è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP13-PRESENZA GUASTO ASSE X2 TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico X2 è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP14-PRESENZA GUASTO ASSE X VIRTUALE TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico X Virtuale è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP15-PRESENZA GUASTO ASSE Y1 TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Y1 è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP16-PRESENZA GUASTO ASSE Y2 TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Y2 è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP17-PRESENZA GUASTO ASSE Y VIRTUALE TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Y Virtuale è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP18-PRESENZA GUASTO ASSE Z1 TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Z1 è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP19-PRESENZA GUASTO ASSE Z2 TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Z2 è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP20-PRESENZA GUASTO ASSE Z VIRTUALE TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Z Virtuale è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP21-PRESENZA GUASTO MASTER VIRTUALE

L'asse Tecnologico Master virtuale è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP22-PRESENZA GUASTO ENCODER REALE

L'asse Tecnologico Encoder Reale è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP23-TEMPO CICLO MASSIMO TRANSFER

Il Transfer ha impiegato troppo tempo per eseguire un ciclo automatico. Verificare la velocità di movimento.

STOP24-ORGANO DI PRESA OCCUPATO ALLA PARTENZA

Un sensore presenza pezzo delle barre del Transfer è eccitato pur non avendo il pezzo. Controllare lo Stato di tutti i Sensori.

STOP25-ARRESTO TRANSFER PER MANCANZA CONDIZIONI DI SICUREZZA (FUNZIONE SOS)

Durante il ciclo automatico di metti o togli barre vengono a mancare le condizioni necessarie a movimentare gli Assi.

Verificare le protezioni perimetrali e le barriere di sicurezza.

STOP26-PRESENZA GUASTO ASSE NASTRO TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Nastro è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP27-SEGNALE PRESSA A P.M.S. GUASTO

Il segnale proveniente dall'encoder pressa, di pressa a punto morto superiore, non viene generato correttamente. Controllarne la corretta impostazione nella Pagina "Camme Pressa".

STOP28-ARRESTO PRESSA IN RISALITA

Durante la fase di Risalita della Pressa viene a mancare il segnale di "Pressa OK".

STOP29-ENCODER PRESSA NON LAVORA

La camma SW di "Verifica Encoder Pressa" non coincide con la camma HW di Pressa in fase di discesa. Il punto d'inizio della Camma SW di "Verifica encoder Pressa" è a 70 gradi, il punto di fine a 110 gradi. Con Pressa in discesa e Camma SW attiva, deve coincidere il segnale della camma HW.

STOP30-VALORE START CONTROLLI SINCRONISMI COINCIDONO

Verificare la corretta impostazione dell'inizio dei controlli sincronismo nel Programma attivo. Il Primo sincronismo è quello sull'asse X il secondo sull'asse Z e il Terzo è sull'asse Y.

STOP31-ARRESTO IMMEDIATO DA PRESSA

E' intervenuto il segnale di arresto immediato dalla Pressa. Il segnale arriva al transfer via Profibus.

STOP32-BARRE NON AGGANCIATE

Le barre del Transfer non sono agganciate.

Se con barre agganciate compare ugualmente l'allarme verificare i sensori di barre agganciate SQ170D, SQ171D, SQ172D, SQ173D e quelli di Presenza barra SQ170H, SQ171H, SQ172H, SQ173H.

STOP33-INIZIO SINCRONISMO ASSE X MINORE DI INIZIO ASSE Z

Verificare la corretta impostazione dell'inizio del controllo sincronismo nel Programma attivo. Con ciclo TRF Crossbar il Primo sincronismo è quello sull'asse Z e il secondo è sull'asse X.

STOP34-TEMPO MASSIMO ABILITAZIONE DRIVE TRANSFER

La procedura di abilitazione drives non è terminata nel tempo utile consentito.

Se l'allarme si ripete effettuare un riavvio del quadro elettrico

STOP35-IMPOSTAZIONE OFFSET SCOSTAMENTO ASSE X2 DA ASSE X VIRTUALE ERRATO

Il valore di offset, impostato nei dati della tabella, determina il superamento dei paracarri software dell'asse X.

STOP36-TEMPO MASSIMO ABILITAZIONE DRIVE ASSE NASTRO

La procedura di abilitazione drives non è terminata nel tempo utile consentito.

Se l'allarme si ripete effettuare un riavvio del quadro elettrico

STOP37-ARRESTO NASTRO PER MANCANZA CONDIZIONI DI SICUREZZA (FUNZIONE SOS)

Le condizioni per il movimento del Nastro in sicurezza non sono attive.

Verificare le protezioni perimetrali e le barriere di sicurezza.

STOP38-**STOP39-CONFIGURAZIONE CICLI IMPIANTO NON CORRETTA**

Sono stati selezionati più modi di funzionamento dell'impianto contemporaneamente, oppure non è stato selezionato nessun modo di funzionamento. Controllare le impostazioni fatte nella pagina di "Impostazione Configurazione impianto".

STOP40-ACCELERAZIONE O VELOCITÀ ASSE X UGUALE A 0

Impostare nella Pagina Parametri dell'asse X un valore di Accelerazione e Velocità diverso da "0". I nuovi valori impostati devono essere trasferiti al CN con l'apposito pulsante.

STOP41-ACCELERAZIONE O VELOCITÀ ASSE Y UGUALE A 0

Impostare nella Pagina Parametri dell'asse Y un valore di Accelerazione e Velocità diverso da "0". I nuovi valori impostati devono essere trasferiti al CN con l'apposito pulsante.

STOP42-ACCELERAZIONE O VELOCITÀ ASSE Z UGUALE A 0

Impostare nella Pagina Parametri dell'asse Z un valore di Accelerazione e Velocità diverso da "0". I nuovi valori impostati devono essere trasferiti al CN con l'apposito pulsante.

STOP43-SEGNALI CICLI DA PRESSA ERRATI

I segnali dei cicli provenienti dalla pressa non sono corretti.

STOP44-QUOTA REGOLAZIONE VERTICALE NASTRO DI SCARICO E ASSI Z PROGRAMMATA IN INTERFERENZA

La posizione programmata della regolazione verticale del nastro di Scarico è degli assi Z transfer del programma attivo determinano l'interferenza tra i due.

STOP45-REGOLAZIONE VERTICALE NASTRO DI SCARICO IN INTERFERENZA CON TRANSFER

La posizione della regolazione verticale del Nastro è in interferenza con l'asse Z .
Movimentare nel senso opposto o l'asse Z o la regolazione verticale del nastro

STOP46-

STOP47-PRESSA IN CICLO REGISTRAZIONE

Con selezionato il ciclo automatico, il segnale che arriva dalla Pressa di ciclo "Registrazione" è attivo.

STOP48-INTEFERENZA NASTRO ALIMENTATORE CISAM CON TRANSFER

La posizione della regolazione verticale del Nastro è in interferenza con l'asse Z .
Movimentare nel senso opposto o l'asse Z o la regolazione verticale del nastro

STOP49-

STOP50-GRADI CORSA ASSE X INDIETRO MINORI DI GRADI CORSA AVANTI

I gradi Pressa necessari al ritorno dell'asse X del transfer devono essere maggiori dei gradi necessari alla Traslazione in avanti. Se questa condizione non si verifica, impostare dei valori per il calcolo dei gradi Pressa diversi.

STOP51-

STOP52-

STOP53-

STOP54-PRESENZA GUASTO ASSE Z2 VIRTUALE TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Z2 Virtuale è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP55-MANCA COLLEGAMENTO PROFINET CON DESTACKER

Il collegamento ethernet tra il Simotion e il PLC S7 si è interrotto,
verificare il corretto collegamento della rete profinet.

STOP56-PRESENZA GUASTO ASSE Y3 TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Y3 è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP57-PRESENZA GUASTO ASSE Y4 TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Y4 è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP58-PRESENZA GUASTO ASSE Y2 VIRTUALE TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Y2 Virtuale è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP59-PRESENZA GUASTO ASSE Z3 TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Z3 è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP60-PRESENZA GUASTO ASSE Z4 TECNOLOGICO

L'asse Tecnologico Z4 è in errore, verificare l'allarme di Sistema del Simotion.

STOP61-INTERFERENZA CON PRESSA IN REGISTRAZIONE

Non è possibile scendere ulteriormente con la Registrazione Pressa, perché il transfer si trova in interferenza. Il transfer deve essere nella posizione di basso.

STOP62-ERRORE DI CONNESSIONE PANNELLO-PLC

Si è verificato un errore di connessione tra il pannello e il PLC

STOP63-MANCA COLLEGAMENTO PROFIBUS CON LINEA COIL

Il collegamento profibus tra il Simotion e la linea Coil si è interrotto, verificare il corretto collegamento della rete profibus.

FINEC64-ASSE Y TRANSFER NON FUORI INGOMBRO

L'asse Y del transfer non è in posizione di fuori ingombro, controllare l'impostazione della camma asse Y aperto.

FINEC65-ASSE Z TRANSFER NON FUORI INGOMBRO

L'asse Z del Transfer non è in posizione di basso, controllare l'impostazione della camma SW di Asse Z basso.

FINEC66-MANUALE DISABILITATO

Il ciclo manuale non è abilitato. Controllare la selezione eseguita sulla pulsantiera.

FINEC67-PRESSIONE CILINDRI DI BILANCIAMENTO ASSI Z BASSA

Manca pressione al cilindro di bilanciamento dell'asse Z del transfer. Controllare il pressostato PS110B.

FINEC68-PRESSA NON A P.M.S.

La Pressa non è a punto morto superiore. Controllare la Camma SW "Pressa a PMS" nella pagina di impostazione delle camme, con pressa aperta deve essere attiva.

FINEC69-AUTOMATICO DISABILITATO

Non è possibile inserire il ciclo riposizionamento se l'impianto non è in modo automatico.

FINEC70-PULSANTE DRIVE OFF PREMUTO

Non è possibile abilitare i Drive perché il pulsante di drive off è premuto.

FINEC71-TEMPO MAX CICLO RIPOSIZIONAMENTO

Il ciclo riposizionamento ha superato il tempo massimo programmato.

FINEC72-**FINEC73-PULSANTIERA MOBILE ATTIVA IN AUTOMATICO**

Disabilitare la pulsantiera mobile per abilitare il ciclo automatico della Linea.

FINEC74-**FINEC75-****FINEC76-****FINEC77-****FINEC78-ERRORE IMPOSTAZIONE POSIZIONI TABELLA**

Verificare le posizioni del Transfer nel programma attivo, i valori impostati non sono corretti o sono oltre i limiti dei paracarri SW.

FINEC79-ERRORE CALCOLO CAMME

Verificare nella Pagina di Diagnostica delle camme l'errore che viene segnalato e contattare l'assistenza Tecnica Norda.

FINEC80-**FINEC81-NUMERO COLPI PRESSA ATTIVO MAGGIORE DEL LIMITE MASSIMO**

La Velocità della Pressa supera il limite di colpi Calcolato per il Ciclo Transfer.
Abbassare la Velocità della Pressa

FINEC82-ERRORE IMPOSTAZIONE VALORE START SET AL VOLO -- NR: 101

I valori dei comandi Transfer impostati, nel Programma attivo, non sono all'interno delle corse del Transfer.

FINEC83-ASSI REALI E VIRTUALI NON SINCRONIZZATI

Non è possibile introdurre il ciclo automatico perché gli assi non sono sincronizzati. Muovere il Transfer in posizione di partenza in manuale in modo da risincronizzare gli Assi.

FINEC84-MANCA POSIZIONE DI START TRANSFER

Non è possibile introdurre il ciclo automatico perché il transfer non è in posizione di partenza.

FINEC85-**FINEC86-SEGNALE START DA PRESSA GUASTI**

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa di start Transfer non è corretto.

Il segnale di Start Transfer non deve coincidere con il segnale di Pressa a Punto morto superiore, controllare la sua impostazione nella Pagina delle Camme Pressa.

FINEC87-TEMPO MASSIMO ATTESA CONDIZIONI DI PARTENZA

E' trascorso il tempo massimo di attesa delle condizioni di partenza per il Transfer.

FINEC88-MANCANO CONDIZIONI PER INSERIZIONE CICLO RIPOSIZIONAMENTO

Le condizioni per inserire il ciclo riposizionamento sono:

- modo automatico
- drive accesi
- pressa a pms

FINEC89-CICLO RIPOSIZIONAMENTO INCLUSO

Il ciclo riposizionamento e' incluso.

FINEC90-**FINEC91-****FINEC92-MANCA CONSENSO DRIVE ON DA DA CICLO REGOLAZIONE ATTIVO**

Non è possibile abilitare i drive perché il è attivo il ciclo di Regolazione della Pressa.

FINEC93-MANCA CONSENSO DRIVE ON TRANSFER ESCLUSO DA PRESSA

Non è possibile abilitare i drive perché il Transfer è escluso dal quadro Pressa.

FINEC94-

FINEC95-**FINEC96-ALLARME DRIVE X1**

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC97-ALLARME DRIVE X2

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC98-ALLARME DRIVE Y1

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC99-ALLARME DRIVE Y2

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC100-ALLARME DRIVE Z1

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC101-ALLARME DRIVE Z2

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC102-ALLARME DRIVE Y3

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC103-ALLARME DRIVE Y4

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC104-ALLARME DRIVE Z3

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC105-ALLARME DRIVE Z4

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC106-ALLARME DRIVE ASSE NASTRO

L'azionamento dell'asse è in allarme.

Verificare il codice dell'errore nella pagina di diagnosi drive.

FINEC107-**FINEC108-****FINEC109-****FINEC110-PINZE NON CHIUSE**

Una o più pinze del transfer è aperta, comandare manualmente la chiusura delle Pinze e verificare i sensori di pinze aperte.

FINEC111-**FINEC112-TELERUTTORE INSERZIONE DRIVE MAGNETI GUASTO (KM49E/KM49F)**

Il Teleruttore è da sostituire perché guasto.

FINEC113-ALLARME DI UNO O PIU' DRIVE MAGNETI

Verificare il funzionamento degli azionamenti dei Magnet, non arriva il segnale di Drive OK.

FINEC114-**FINEC115-**

FINEC116-

FINEC117-

FINEC118-

FINEC119-CICLO PRESSA INCOMPATIBILE CON CICLO SELEZIONATO

Nella configurazione cross-bar e' necessario che il ciclo singolo della pressa e del transfer coincidano.

FINEC120-PINZE NON APERTE

Una o più pinze del transfer è chiusa, comandare manualmente l'apertura delle Pinze e verificare i sensori di pinze aperte.

FINEC121-CONFIGURAZIONE OP NON AMMESSA

Uno o più configurazioni degli organi di presa sono attive contemporaneamente, oppure non è attiva nessuna configurazione. Verificare le impostazioni fatte nella pagina di configurazione delle Ricette.

FINEC122-MANCATA PRESA O PEZZO PERSO DA ORG. DI PRESA

Durante la traslazione il transfer ha perso un pezzo. Controllare i sensori delle barre del transfer.

FINEC123-FINE SVUOTAMENTO

Solo Segnalazione. Il Ciclo di svuotamento della linea è stato completato.

FINEC124-PRESENZA PEZZI SU IMPIANTO

Con tutti gli organi di Presa esclusi oppure con ciclo senza pezzi selezionato; uno o più pezzi è presente nell'impianto. Controllare i sensori delle barre del Transfer.

FINEC125-SPINE BARRE NON COLLEGATE

Non è possibile avviare il ciclo automatico, perché le spine delle barre non sono collegate. Controllare se le barre sono agganciate.

FINEC126-PEZZO STAMPATO -- ESEGUIRE CICLO TRF

I pezzi sono già stampati. Eseguire un trasporto pezzi con il TRF selezionando il ciclo "solo transfer", selettore pressa non in posizione di "Automatico".

FINEC127-ASSE X TRANSFER NON FUORI INGOMBRO

L'asse X del Transfer non è in posizione centrale nel ciclo cross-bar, controllare l'impostazione della camma SW di Asse X centrale.

FINEC128-

FINEC129-

FINEC130-PEZZO DA STAMPARE (COMANDO PRESSA DA BIMANI)

Con selezionato il ciclo solo Transfer; non è possibile inserire il ciclo Automatico perché il Pezzo deve essere stampato.

FINEC131-

FINEC132-

FINEC133-

FINEC134-

FINEC135-ORGANO DI PRESA OCCUPATO INASPETTATAMENTE

Un sensore presenza pezzo delle barre è rimasto eccitato dopo che il TRF ha rilasciato i pezzi, controllare lo Stato di tutti i sensori.

FINEC136-

FINEC137-

FINEC138-

FINEC139-

FINEC140-PROGRAMMA TRANSFER NON ATTIVO

La Ricetta del Transfer non è stata attivata. Il Transfer può essere movimentato solo in JOG. Inviare la Ricetta nuovamente.

FINEC141-ERRORE RICETTA TRANSFER PARAMETRICO

Verificare la tabella di HELP; nella pagina di invio ricetta, per gli errori presenti nella ricetta Trasferita.

FINEC142-

FINEC143-

FINEC144-

FINEC145-

FINEC146-

FINEC147-

FINEC148-

FINEC149-

FINEC150-

FINEC151-

FINEC152-

FINEC153-

FINEC154-

FINEC155-

FINEC156-

FINEC157-

FINEC158-

FINEC159-SELEZIONARE CICLO AUTOMATICO SU PULSANTIERA PRESSA

Il ciclo automatico viene arrestato perché si è eseguito un ciclo di Trasporto del Transfer in modalità pressa esclusa; selezionare il ciclo Automatico sulla pulsantiera Pressa.

FINEC160-FINE CICLO CON PRESSA ESCLUSA

Il ciclo automatico viene arrestato perché si è eseguito un ciclo di Trasporto del Transfer in modalità pressa esclusa; Pressa non in ciclo Automatico.

FINEC161-SEGNALE SINCRONISMO SU ASSE Z GUASTO

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Controllo sincronismo sull'asse Z, non è corretto. Controllare la sua programmazione nella pagina di impostazione delle camme SW; deve essere programmato dopo il sincronismo sull'asse X e dopo il segnale di start transfer.

FINEC162-SEGNALE SINCRONISMO SU ASSE Y GUASTO

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Controllo sincronismo sull'asse Y, non è corretto. Controllare la sua programmazione nella pagina di impostazione delle camme SW; deve essere programmato dopo il sincronismo sull'asse Y e dopo il segnale di start transfer.

FINEC163-SEGNALE SINCRONISMO SU ASSE X GUASTO

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Controllo sincronismo sull'asse X, non è corretto. Controllare la sua programmazione nella pagina di impostazione delle Camme SW; deve essere programmato dopo il segnale di Start TRF.

FINEC164-SEGNALE START DA PRESSA GUASTO

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Start da Pressa non è corretto.
Controllare la sua Programmazione nella pagina di impostazione delle Camme SW; deve essere programmato prima del segnale di Pressa a PMS e non deve coincidere con quest'ultimo.

FINEC165-SEGNALE STOP PRESSA A PMS GUASTO

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Stop Pressa a PMS non è corretto.
Controllare la sua Programmazione nella pagina di impostazione delle Camme SW; deve essere programmato prima del segnale di Pressa a PMS.

FINEC166-**FINEC167-****FINEC168-SEGNALE PRESSA A P.M.S. NON HA LAVORATO**

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Pressa a PMS non lavora. Controllare la sua programmazione nella pagina di impostazione delle Camme SW.

FINEC169-SEGNALE CTRL. SINCRONISMO SU ASSE Z NON HA LAVORATO

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Controllo sincronismo sull'asse Z non lavora. Controllare la sua programmazione nella pagina di impostazione delle Camme SW.

FINEC170-SEGNALE CTRL. SINCRONISMO SU ASSE Y NON HA LAVORATO

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Controllo sincronismo sull'asse Y non lavora. Controllare la sua programmazione nella pagina di impostazione delle Camme SW.

FINEC171-SEGNALE STOP PRESSA A P.M.S. NON HA LAVORATO

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Stop Pressa a PMS non lavora.
Controllare la sua programmazione nella pagina di impostazione delle Camme SW.

FINEC172-SEGNALE CTRL. ENCODER PRESSA NON HA LAVORATO

Controllare il corretto funzionamento della camma HW "controllo encoder Pressa", input I0.0, durante il ciclo Pressa non è intervenuto.

FINEC173-SEGNALE CTRL. SINCRONISMO SU ASSE X NON HA LAVORATO

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Controllo sincronismo sull'asse X non lavora. Controllare la sua programmazione nella pagina di impostazione delle Camme SW.

FINEC174-**FINEC175-****FINEC176-****FINEC177-PEZZO NON STAMPABILE**

I Pezzi non possono essere stampati, perché non sono stati depositati correttamente.

FINEC178-CTRL. SINCRONISMO SU ASSE Z INTERVENUTO

Nel ciclo Transfer con le Pinze l'asse Z del Transfer non ha raggiunto in tempo la posizione di fuori ingombro (Basso).

FINEC179-CTRL. SINCRONISMO SU ASSE Y INTERVENUTO

L'asse Y del Transfer non ha raggiunto in tempo la posizione di fuori ingombro (Barre Aperte).

FINEC180-CTRL. SINCRONISMO SU ASSE X INTERVENUTO

Nel ciclo Transfer con le Pinze l'asse X del TRF non ha raggiunto in tempo la posizione di fuori ingombro (Avanti).

FINEC181-TEMPO MASSIMO DISCESA PRESSA

La Pressa, dopo essere stata comandata dal Transfer, ha superato il tempo massimo impostato per eseguire un ciclo di lavoro. Verificare se qualche anomalia della Pressa impedisce la sua discesa.

FINEC182-PRESSA NON PRONTA A PARTIRE

La Pressa non è predisposta a funzionare in ciclo automatico con il Transfer. Non arriva il segnale di "Pressa Pronta", segnale profibus.

FINEC183-SEGNALE CAMMA PRESSA COMANDO PRESA MAGNETI NASTRO NON LAVORA

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di comando presa magneti nastro non lavora. Controllare la sua programmazione nella pagina di impostazione delle Camme SW. Deve essere programmato dopo il punto morto inferiore prima dello Start Passo

FINEC184-

FINEC185-SEGNALI POSIZIONE TRANSFER ERRATI

Una o più posizioni del master virtuale coincidono, controllare la corretta impostazione dei gradi Pressa necessari ad eseguire il ciclo Transfer nel Programma Attivo.

FINEC186-TRANSFER AGGANCIATO A PRESSA IN CICLO REGOLAZIONE

Solo segnalazione. E' stato selezionato il ciclo con Transfer agganciato a Pressa in Regolazione.

FINEC187-

FINEC188-TEMPO MASSIMO ATTESA CONSENSO DA PRESSA IN SINGOLO

Il comando di discesa pressa non è stato generato, perché dalla Pressa non è arrivato, entro il tempo massimo impostato il consenso di discesa pressa in singolo.

FINEC189-ALLARME TRANSFER IN RITARDO

Con attivo il ciclo continuo, durante la fase di risalita della Pressa manca il consenso a partire al Transfer da monte.

FINEC190-RICETTA NON COMPATIBILE CON CONFIGURAZIONE SELEZIONATA

Con selezionato il ciclo con il destacker; nella ricetta attiva non deve essere attiva la funzione "Selezione ciclo SX-DX".

Con selezionato il ciclo con la Linea Coil; nella ricetta attiva deve essere attiva la funzione "Selezione ciclo SX-DX".

FINEC191-FINE LOTTO PEZZI

Il ciclo automatico si è arrestato perché è stato raggiunto il numero di pezzi da produrre (lotto) impostato.

FINEC192-SEGNALE ARRESTO CICLO DA PRESSA ATTIVO

Non è possibile inserire il ciclo automatico. Il segnale arriva dalla Pressa Via Profibus.

FINEC193-UNO O PIU' PULSANTI STOP CICLO TRANSFER E' PREMUTO

Non è possibile inserire il ciclo automatico.

FINEC194-

FINEC195-

FINEC196-ARRESTO PRESSA IN FASE DI RISALITA

Il ciclo Automatico del Transfer viene arrestato immediatamente in modo da evitare la collisione con la Pressa. Verificare l'anomalia che ha arrestato la Pressa.

FINEC197-

FINEC198-

FINEC199-

FINEC200-SERBATOIO IMPIANTO INGRASSAGGIO VUOTO (PS178G)

Se l'allarme compare con serbatoio pieno, controllare il funzionamento del livellostato PS178G.

FINEC201-TEMPO MASSIMO CICLO INGRASSAGGIO TRANSFER

Controllare il funzionamento del sensore di controllo ciclo ingrassaggio SQ178H, non lavora o è rimasto eccitato.

FINEC202-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA REGOLAZIONE VERTICALE NASTRO SCARICO (QS404B)

E' intervenuta la protezione termica QS404B della regolazione verticale.
Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

FINEC203-REGOLAZIONE VERTICALE NASTRO DI SCARICO SENZA ZERO

Non è possibile inserire il ciclo automatico.
Comandare in manuale il ciclo di azzeramento della regolazione verticale.

FINEC204-FINECORSO ARRESTO SALITA/DISCESA REG. VERTICALE NASTRO DI SCARICO GUASTI (SQ406B/SQ406C)

I segnali dei sensori di arresto salita/discesa regolazione verticale arrivano contemporaneamente.

FINEC205-REGOLAZIONE VERTICALE NASTRO DI SCARICO NON IN POSIZIONE

Non è possibile inserire il ciclo automatico.
Comandare in manuale il ciclo di posizionamento della regolazione verticale.

FINEC206-ALLARME CONTEGGIO IMPULSI REGOLAZIONE VERTICALE NASTRO DI SCARICO (SQ406D)

Controllare il corretto funzionamento del sensore SQ406D di conteggio impulsi.
La sua posizione rispetto alla camma di conteggio.

FINEC207-

FINEC208-

FINEC209-

FINEC210-MANCA SENSORE 2 BARRA FRONTE IN POSIZIONE DI DEPOSITO(SQ119C)

FINEC211-MANCA SENSORE 2 BARRA RETRO IN POSIZIONE DI DEPOSITO(SQ129C)

FINEC212-CONNETTORE BARRE J1 NON COLLEGATO

FINEC213-CONNETTORE BARRE J2 NON COLLEGATO

FINEC214-MANCA SENSORE 1 BARRA FRONTE IN POSIZIONE DI DEPOSITO(SQ119B)

FINEC215-MANCA SENSORE 1 BARRA RETRO IN POSIZIONE DI DEPOSITO(SQ129B)

FINEC216-SENSORI BARRE AGGANCIAMENTO/SGANCIAMENTO GUASTE

Uno o più sensori di barre agganciate e barre sgancciate sono eccitati contemporaneamente. Controllare i sensori di barre Agganciate SQ170D,SQ171D,SQ172D,SQ173D e di barre Sgancciate SQ170F,SQ171F,SQ172F,SQ173F.

FINEC217-

FINEC218-SENSORI POSIZIONE BARRE FOLLI GUASTI

Uno o più sensori di barre in posizione di lavoro e svincolo sono eccitati contemporaneamente. Controllare i sensori di barre in posizione di svincolo SQ175B,SQ175F e di barre in posizione di aggancio SQ175C,SQ175G.

FINEC219-TEMPO MASSIMO AGGANCIAMENTO/SGANCIAMENTO BARRE

Dopo aver comandato l'aggancio o lo sgancio delle barre, è trascorso il tempo massimo impostato per verificare il completamento del comando. Controllare i sensori SQ170D,SQ171D,SQ172D,SQ173D, di barre agganciate. Controllare anche i sensori di pr

FINEC220-

FINEC221-INTERVENTO PRESSOSTATO CENTRALINA IDRAULICA

Verificare il corretto Funzionamento del Pressostato PS161J. Controllare se esistono delle perdite nell'impianto idraulico.

FINEC222-BARRE FOLLI NON IN POSIZIONE DI AGGANCIAMENTO

Manca almeno un sensore di barre folli in posizione di aggancio. Controllare SQ175C e SQ175G.

FINEC223-SPINE BARRE COLLEGATE

Non è possibile inserire i cicli di metti e barre dalla posizione di basso sui supporti, con le spine delle barre collegate. Scollegare le spine J1 e J2.

FINEC224-TEMPO MASSIMO CICLO TOGLI BARRE

Il Ciclo di toglì barre non è stato completato entro il tempo massimo impostato. Verificare se esistono impedimenti meccanici per il corretto svolgimento del ciclo.

FINEC225-TEMPO MASSIMO CICLO METTI BARRE

Il Ciclo di metti barre non è stato completato entro il tempo massimo impostato. Verificare se esistono impedimenti meccanici per il corretto svolgimento del ciclo.

FINEC226-

FINEC227-BARRE FOLLI NON IN POSIZIONE DI LAVORO

Non è possibile inserire il ciclo automatico oppure il ciclo di toglì barre del Transfer, perchè le barre non sono in posizione di lavoro. Verificare i sensori di barre in posizione di svincolo SQ175B e SQ175F, non devono essere eccitati.

FINEC228-BARRE NON SGANCIATE

Non è possibile inserire il ciclo di metti barre del Transfer, perché le barre non sono sgancciate. Verificare i sensori barre sgancciate SQ170F-SQ171F-SQ172F e SQ173F, devono essere eccitati.

FINEC229-BARRE FOLLI NON IN POSIZIONE DI SVINCOLO

Non è possibile inserire il ciclo di metti barre del Transfer, perchè le barre folli non sono in posizione di svincolo. Verificare i sensori di barre folli in posizione di svincolo SQ175B-SQ175F.

FINEC230-MANUALE NON SELEZIONATO PER CICLO TOGLI/METTI BARRE

Non è possibile inserire il ciclo di metti o di toglì barre perchè non è abilitato il ciclo manuale. Selezionare il ciclo manuale con il selettore.

FINEC231-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA CENTRALINA IDRAULICA

E' intervenuta la termica QS160B del motore Centralina Idraulica.

FINEC232-

FINEC233-

FINEC234-QUOTE CAMBIO BARRE NON CORRETTE

Verificare le quote impostate per eseguire i cicli di metti o toglie barre.
Uno o più valori è uguale o minore a "0".

FINEC235-TELERUTTORE CENTRALINA IDRAULICA GUASTO

Il Teleruttore comando centralina idraulica KM160I è guasto.

FINEC236-CENTRALINA IDRAULICA SPENTA

Non è possibile introdurre il ciclo di metti o toglie barre,
o comandare manualmente l'aggancio e lo sgancio delle barre,
perché la centralina idraulica è spenta.
Verificare il funzionamento del teleruttore KM160I.

FINEC237-

FINEC238-

FINEC239-TRANSFER ESCLUSO DA PRESSA

FINEC240-ERRORE RICEZIONE RICETTA

Il trasferimento della Ricetta non è stato completato,
è stato superato il tempo massimo impostato per il trasferimento.
oppure mancano le condizioni per trasferire la ricetta.
Ritrasferire la Ricetta.

FINEC241-TEMPO MASSIMO RICHIESTA CARICAMENTO RICETTA A PANNELLO

Il caricamento della Ricetta a pannello non è stato completato,
è stato superato il tempo massimo impostato per il trasferimento.
Inviare nuovamente la ricetta dalla Pressa.

FINEC242-PROGRAMMA TRANSFER DIVERSO DA PROGRAMMA LINEA

Il programma attivo del Transfer è diverso dal programma impostato nella pagina di Linea.

FINEC243-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA NASTRO A FINE LINEA (QS400B)

E' intervenuta la protezione termica QS400B del nastro di scarico.
Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore
e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

FINEC244-NASTRO DI SCARICO NON COLLEGATO

FINEC245-FOTOCELLULA A FINE NASTRO DI SCARICO OCCUPATA (PHR402E)

Non è possibile comandare la rotazione del nastro perché la fotocellula a fine nastro è occupata.

FINEC246-TEMPO MASSIMO ROTAZIONE NASTRO DI SCARICO

Il nastro ha ruotato per il tempo massimo impostato senza che intervenisse la fotocellula a fine nastro,
PHR402E.

FINEC247-

FINEC248-MOVIMENTO PNEUMATICO NR.1 LATO SX NON IN POSIZIONE DI PRESA (SQ128B)

Il movimento pneumatico nr.1 del Lato SX del Transfer non è nella Posizione di Presa.
Se l'allarme compare con Movimento pneumatico in posizione di Presa,
controllare il corretto funzionamento del Sensore SQ128B.

FINEC249-MOVIMENTO PNEUMATICO NR.1 LATO DX NON IN POSIZIONE DI PRESA (SQ118B)

Il movimento pneumatico nr.1 del Lato DX del Transfer non è nella Posizione di Presa.
Se l'allarme compare con Movimento pneumatico in posizione di Presa,
controllare il corretto funzionamento del Sensore SQ118B.

FINEC250-MOVIMENTO PNEUMATICO NR.1 LATO SX NON IN POSIZIONE DI RILASCIO (SQ128C)

Il movimento pneumatico nr.1 del Lato SX del Transfer non è nella Posizione di Rilascio.
Se l'allarme compare con Movimento pneumatico nella posizione di Rilascio,
controllare il corretto funzionamento del Sensore SQ128C.

FINEC251-MOVIMENTO PNEUMATICO NR.1 LATO DX NON IN POSIZIONE DI RILASCIO (SQ118C)

Il movimento pneumatico nr.1 del Lato DX del Transfer non è nella Posizione di Rilascio.
Se l'allarme compare con Movimento pneumatico nella posizione di Rilascio,
controllare il corretto funzionamento del Sensore SQ118C.

FINEC252-MOVIMENTO PNEUMATICO NR.2 LATO SX NON IN POSIZIONE DI PRESA (SQ128D)

Il movimento pneumatico nr.2 del Lato SX del Transfer non è nella Posizione di Presa.
Se l'allarme compare con Movimento pneumatico in posizione di Presa,
controllare il corretto funzionamento del Sensore SQ128D.

FINEC253-MOVIMENTO PNEUMATICO NR.2 LATO DX NON IN POSIZIONE DI PRESA (SQ118D)

Il movimento pneumatico nr.2 del Lato DX del Transfer non è nella Posizione di Presa.
Se l'allarme compare con Movimento pneumatico in posizione di Presa,
controllare il corretto funzionamento del Sensore SQ118D.

FINEC254-MOVIMENTO PNEUMATICO NR.2 LATO SX NON IN POSIZIONE DI RILASCIO (SQ128E)

Il movimento pneumatico nr.2 del Lato SX del Transfer non è nella Posizione di Rilascio.
Se l'allarme compare con Movimento pneumatico nella posizione di Rilascio,
controllare il corretto funzionamento del Sensore SQ128E.

FINEC255-MOVIMENTO PNEUMATICO NR.2 LATO DX NON IN POSIZIONE DI RILASCIO (SQ118E)

Il movimento pneumatico nr.2 del Lato DX del Transfer non è nella Posizione di Rilascio.
Se l'allarme compare con Movimento pneumatico nella posizione di Rilascio,
controllare il corretto funzionamento del Sensore SQ118E.

FINEC256-

FINEC257-

FINEC258-

FINEC259-

FINEC260-ERRORE IMPOSTAZIONE SET AL VOLO MOVIMENTO PNEUMATICO NR.1 -- NR.: \01

E' stato inserito un valore di set al volo errato. Verificarne il numero.

FINEC261-ERRORE IMPOSTAZIONE SET AL VOLO MOVIMENTO PNEUMATICO NR.2 -- NR.: \01

E' stato inserito un valore di set al volo errato. Verificarne il numero.

FINEC262-

FINEC263-LINEA COIL NON PRONTA

La linea coil non è pronta a lavorare in automatico.

FINEC264-

FINEC265-

FINEC266-

FINEC267-

FINEC268-

FINEC269-

FINEC270-TEMPO MASSIMO PASSO NASTRO DI CARICO

Il Nastro ha impiegato troppo tempo a completare il passo programmato.
Controllare la velocità di movimento impostata.

FINEC271-QUOTA SCARICO DOPPIO PEZZO NON COERENTE

La quota impostata nel programma attivo non è corretta.

FINEC272-MANCA FINE PASSO NASTRO DI CARICO

Non è possibile inserire il ciclo automatico perché il nastro di carico non si trova nella posizione di fine passo.

FINEC273-NASTRO DI CARICO NON ABILITATO

Non è possibile inserire il ciclo automatico o comandare il nastro perché il drive è spento.

FINEC274-SENSORE PRESENZA PEZZO A FINE NASTRO DI CARICO NON LAVORA (SQ339F)

Il sensore di presenza pezzo a fine nastro non lavora.

Controllare il suo funzionamento, con pezzo presente deve eccitarsi.

FINEC275-

FINEC276-

FINEC277-

FINEC278-

FINEC279-

FINEC280-PROTEZIONI PERIMETRALI ZONA TRANSFER APERTE

FINEC281-PROTEZIONI PERIMETRALI ZONA NASTRO APERTE

FINEC282-

FINEC283-

FINEC284-MANCA CONSENSO INVIO PROGRAMMA DA PRESSA

FINEC285-PROGRAMMA PRESSA DIVERSO DA PROGRAMMA LINEA

Il programma attivo della Pressa è diverso dal programma impostato nella pagina di Linea.

FINEC286-

FINEC287-

FINEC288-CONTROLLO SINCRONISMO SU ASSE X INDIETRO GUASTO

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Controllo sincronismo sull'asse X indietro, non è corretto.
Controllare la sua Progr. nella pagina di impostazione delle Camme SW; deve essere progr. dopo il segnale di Start TRF.

FINEC289-CONTROLLO SINCRONISMO SU ASSE X INDIETRO NON LAVORA

Il segnale proveniente dall'encoder Pressa, di Controllo sincronismo sull'asse X indietro non lavora. Controllare la sua programmazione nella pagina di impostazione delle Camme SW.

FINEC290-INTERVENUTO CTRL SINCRONISMO SU ASSE X INDIETRO

Nel ciclo singolo Transfer con le Pinze l'asse X del TRF non ha raggiunto in tempo la posizione di fuori ingombro (indietro).

FINEC291-CAMBIO CICLO PRESSA SINGOLO/CONTINUO CON TRF IN CICLO

Durante il ciclo automatico del Transfer e' stato cambiata la selezione del ciclo singolo/continuo della pressa.

FINEC292-

FINEC293-

FINEC294-

FINEC295-

FINEC296-

FINEC297-

FINEC298-

FINEC299-

FINEC300-RAGGIUNTO LIMITE DI COPPIA ASSE X1

E' stato raggiunto il limite di coppia impostato nei parametri dell'azionamento.

Vengono richieste delle sollecitazioni all'asse che non possono essere tollerate.

Ridurre le prestazioni dell'asse, verificare se vengono trasportati dei carichi superiori a quelli consentiti dalla meccanica.

FINEC301-RAGGIUNTO LIMITE DI COPPIA ASSE X2

E' stato raggiunto il limite di coppia impostato nei parametri dell'azionamento.

Vengono richieste delle sollecitazioni all'asse che non possono essere tollerate.

Ridurre le prestazioni dell'asse, verificare se vengono trasportati dei carichi superiori a quelli consentiti dalla meccanica.

FINEC302-RAGGIUNTO LIMITE DI COPPIA ASSE Y1

E' stato raggiunto il limite di coppia impostato nei parametri dell'azionamento.

Vengono richieste delle sollecitazioni all'asse che non possono essere tollerate.

Ridurre le prestazioni dell'asse, verificare se vengono trasportati dei carichi superiori a quelli consentiti dalla meccanica.

FINEC303-RAGGIUNTO LIMITE DI COPPIA ASSE Y2

E' stato raggiunto il limite di coppia impostato nei parametri dell'azionamento.

Vengono richieste delle sollecitazioni all'asse che non possono essere tollerate.

Ridurre le prestazioni dell'asse, verificare se vengono trasportati dei carichi superiori a quelli consentiti dalla meccanica.

FINEC304-RAGGIUNTO LIMITE DI COPPIA ASSE Z1

E' stato raggiunto il limite di coppia impostato nei parametri dell'azionamento.
Vengono richieste delle sollecitazioni all'asse che non possono essere tollerate.
Ridurre le prestazioni dell'asse, verificare se vengono trasportati dei carichi superiori a quelli consentiti dalla meccanica.

FINEC305-RAGGIUNTO LIMITE DI COPPIA ASSE Z2

E' stato raggiunto il limite di coppia impostato nei parametri dell'azionamento.
Vengono richieste delle sollecitazioni all'asse che non possono essere tollerate.
Ridurre le prestazioni dell'asse, verificare se vengono trasportati dei carichi superiori a quelli consentiti dalla meccanica.

FINEC306-RAGGIUNTO LIMITE DI COPPIA ASSE Y3

E' stato raggiunto il limite di coppia impostato nei parametri dell'azionamento.
Vengono richieste delle sollecitazioni all'asse che non possono essere tollerate.
Ridurre le prestazioni dell'asse, verificare se vengono trasportati dei carichi superiori a quelli consentiti dalla meccanica.

FINEC307-RAGGIUNTO LIMITE DI COPPIA ASSE Y4

E' stato raggiunto il limite di coppia impostato nei parametri dell'azionamento.
Vengono richieste delle sollecitazioni all'asse che non possono essere tollerate.
Ridurre le prestazioni dell'asse, verificare se vengono trasportati dei carichi superiori a quelli consentiti dalla meccanica.

FINEC308-RAGGIUNTO LIMITE DI COPPIA ASSE Z3

E' stato raggiunto il limite di coppia impostato nei parametri dell'azionamento.
Vengono richieste delle sollecitazioni all'asse che non possono essere tollerate.
Ridurre le prestazioni dell'asse, verificare se vengono trasportati dei carichi superiori a quelli consentiti dalla meccanica.

FINEC309-RAGGIUNTO LIMITE DI COPPIA ASSE Z4

E' stato raggiunto il limite di coppia impostato nei parametri dell'azionamento.
Vengono richieste delle sollecitazioni all'asse che non possono essere tollerate.
Ridurre le prestazioni dell'asse, verificare se vengono trasportati dei carichi superiori a quelli consentiti dalla meccanica.

FINEC310-BARRA FOLLE LATO FRONTE NON AGGANCIATA

Se con barra agganciata compare ugualmente l'allarme verificare il sensore di barra agganciata SQ170D e il sensore di presenza barra SQ170H.

FINEC311-BARRA MOTORIZZATA LATO FRONTE NON AGGANCIATA

Se con barra agganciata compare ugualmente l'allarme verificare il sensore di barra agganciata SQ172D e il sensore di presenza barra SQ172H.

FINEC312-BARRA FOLLE LATO RETRO NON AGGANCIATA

Se con barra agganciata compare ugualmente l'allarme verificare il sensore di barra agganciata SQ171D e il sensore di presenza barra SQ171H.

FINEC313-BARRA MOTORIZZATA LATO RETRO NON AGGANCIATA

Se con barra agganciata compare ugualmente l'allarme verificare il sensore di barra agganciata SQ173D e il sensore di presenza barra SQ173H.

FINEC314-

FINEC315-

FINEC316-

FINEC317-

FINEC318-

FINEC319-

FINEC320-PRESENZA PEZZO OP1 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 1 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ122B.

FINEC321-PRESENZA PEZZO OP2 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 2 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ123C.

FINEC322-PRESENZA PEZZO OP3 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 3 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ123D.

FINEC323-PRESENZA PEZZO OP4 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 4 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ123E.

FINEC324-PRESENZA PEZZO OP5 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 5 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare i sensori SQ123F.

FINEC325-PRESENZA PEZZO OP6 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 6 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ123G.

FINEC326-PRESENZA PEZZO OP7 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 7 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ123H.

FINEC327-PRESENZA PEZZO OP8 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 8 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ123I.

FINEC328-PRESENZA PEZZO OP9 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 9 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ123J.

FINEC329-PRESENZA PEZZO OP10 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 10 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ115C.

FINEC330-PRESENZA PEZZO OP11 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 11 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ115D.

FINEC331-PRESENZA PEZZO OP12 SX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 12 della barra SX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ115E.

FINEC332-

FINEC333-

FINEC334-

FINEC335-

FINEC336-

FINEC337-

FINEC338-

FINEC339-

FINEC340-

FINEC341-

FINEC342-

FINEC343-

FINEC344-MANCA PEZZO OP1 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 1 della barra SX del Transfer. Controllare il sensore SQ122B.

FINEC345-MANCA PEZZO OP2 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 2 della barra SX del Transfer. Controllare il sensore SQ123C.

FINEC346-MANCA PEZZO OP3 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 3 della barra SX del Transfer. Controllare il sensore SQ123D.

FINEC347-MANCA PEZZO OP4 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 4 della barra SX del Transfer. Controllare il sensore SQ123E.

FINEC348-MANCA PEZZO OP5 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 5 della barra SX del Transfer. Controllare il sensore SQ123F.

FINEC349-MANCA PEZZO OP6 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 6 della barra SX del Transfer. Controllare il sensore SQ123G.

FINEC350-MANCA PEZZO OP7 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 7 della barra SX del Transfer. Controllare il sensore SQ123H.

FINEC351-MANCA PEZZO OP8 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 8 della barra SX del Transfer.
Controllare il sensore SQ123I.

FINEC352-MANCA PEZZO OP9 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 9 della barra SX del Transfer.
Controllare il sensore SQ123J.

FINEC353-MANCA PEZZO OP10 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 10 della barra SX del Transfer.
Controllare il sensore SQ115C.

FINEC354-MANCA PEZZO OP11 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 11 della barra SX del Transfer.
Controllare il sensore SQ115D.

FINEC355-MANCA PEZZO OP12 SX

Manca il pezzo sull'organo di presa 12 della barra SX del Transfer.
Controllare il sensore SQ115E.

FINEC356-

FINEC357-

FINEC358-

FINEC359-

FINEC360-

FINEC361-

FINEC362-

FINEC363-

FINEC364-

FINEC365-

FINEC366-

FINEC367-

FINEC368-PRESENZA PEZZO OP1 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 1 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ112B.

FINEC369-PRESENZA PEZZO OP2 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 2 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ113C.

FINEC370-PRESENZA PEZZO OP3 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 3 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ113D.

FINEC371-PRESENZA PEZZO OP4 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 4 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ113E.

FINEC372-PRESENZA PEZZO OP5 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 5 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ113F.

FINEC373-PRESENZA PEZZO OP6 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 6 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ113G.

FINEC374-PRESENZA PEZZO OP7 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 7 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ113H.

FINEC375-PRESENZA PEZZO OP8 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 8 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ113I.

FINEC376-PRESENZA PEZZO OP9 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 9 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ113J.

FINEC377-PRESENZA PEZZO OP10 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 10 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ123C.

FINEC378-PRESENZA PEZZO OP11 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 11 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ123D.

FINEC379-PRESENZA PEZZO OP12 DX

Il segnale di presenza pezzo sull'organo di presa 12 della barra DX del transfer è eccitato. Controllare il sensore SQ123E.

FINEC380-

FINEC381-

FINEC382-

FINEC383-

FINEC384-

FINEC385-

FINEC386-

FINEC387-

FINEC388-

FINEC389-

FINEC390-

FINEC391-

FINEC392-MANCA PEZZO OP1 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 1 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ112B.

FINEC393-MANCA PEZZO OP2 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 2 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ113C.

FINEC394-MANCA PEZZO OP3 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 3 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ113D.

FINEC395-MANCA PEZZO OP4 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 4 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ113E.

FINEC396-MANCA PEZZO OP5 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 5 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ113F.

FINEC397-MANCA PEZZO OP6 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 6 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ113G.

FINEC398-MANCA PEZZO OP7 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 7 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ113H.

FINEC399-MANCA PEZZO OP8 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 8 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ113I.

FINEC400-MANCA PEZZO OP9 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 9 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ113J.

FINEC401-MANCA PEZZO OP10 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 10 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ123C.

FINEC402-MANCA PEZZO OP11 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 11 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ123D.

FINEC403-MANCA PEZZO OP12 DX

Manca il pezzo sull'organo di presa 12 della barra DX del Transfer.
Controllare il sensore SQ123E.

FINEC404-

FINEC405-

FINEC406-

FINEC407-

FINEC408-

FINEC409-

FINEC410-

FINEC411-

FINEC412-

FINEC413-

FINEC414-

FINEC415-

FINEC416-

FINEC417-

FINEC418-

FINEC419-

FINEC420-

FINEC421-

FINEC422-

FINEC423-

FINEC424-

FINEC425-

FINEC426-

FINEC427-

FINEC428-

FINEC429-

FINEC430-

FINEC431-

FINEC432-

FINEC433-

FINEC434-

FINEC435-

FINEC436-

FINEC437-

FINEC438-

FINEC439-

FINEC440-

FINEC441-

FINEC442-

FINEC443-

FINEC444-

FINEC445-

FINEC446-

FINEC447-

FINEC448-

FINEC449-

FINEC450-

FINEC451-

FINEC452-

FINEC453-

FINEC454-

FINEC455-

FINEC456-

FINEC457-

FINEC458-

FINEC459-

FINEC460-

FINEC461-

FINEC462-

FINEC463-

FINEC464-

FINEC465-

FINEC466-

FINEC467-

FINEC468-

FINEC469-

FINEC470-

FINEC471-

FINEC472-

FINEC473-

FINEC474-

FINEC475-

FINEC476-

FINEC477-

FINEC478-

FINEC479-

FINEC480-

FINEC481-

FINEC482-

FINEC483-

FINEC484-

FINEC485-

FINEC486-

FINEC487-

FINEC488-

FINEC489-

FINEC490-

FINEC491-

FINEC492-

FINEC493-

FINEC494-

FINEC495-

FINEC496-

FINEC497-

FINEC498-

FINEC499-

FINEC500-

FINEC501-

FINEC502-

FINEC503-

FINEC504-

FINEC505-

FINEC506-

FINEC507-

FINEC508-

FINEC509-

FINEC510-

FINEC511-

MSG1-PULSANTIERA MOBILE ATTIVA

MSG2-

MSG3-

MSG4-

MSG5-

MSG6-

MSG7-

MSG8-

MSG9-

MSG10-

MSG11-

MSG12-

MSG13-

MSG14-

MSG15-

MSG16-

MSG17-

MSG18-

MSG19-

MSG20-

MSG21-

MSG22-

MSG23-

MSG24-

MSG25-

MSG26-

MSG27-

MSG28-

MSG29-

MSG30-

MSG31-

MSG32-

M121.0-RELE' MUTING A MAGAZZINO SX GUASTO (KA587C/D)

Il relè è da sostituire.

M121.1-RELE' MUTING B MAGAZZINO SX GUASTO (KA587A/B)

Il relè è da sostituire.

M121.2-RELE' MUTING A MAGAZZINO DX GUASTO (KA587G/H)

Il relè è da sostituire.

M121.3-RELE' MUTING B MAGAZZINO DX GUASTO (KA587I/J)

Il relè è da sostituire.

M121.4-MANCANO CONDIZIONI TRASFERIMENTO DATI AD AZIONAMENTO

Per trasferire i dati all'azionamento Sinamics le condizioni sono le seguenti:

Drive Assi spenti, Preset assi non in corso, lettura allarmi azionamento non attivo.

M121.5-ORGANO DI PRESA DESTACKER NR.1 NON COLLEGATO

Per inserire il ciclo automatico l'organo di Presa del destacker deve essere collegato.

Con organo di presa collegato è attivo l'ingresso PLC E44.1

M121.6-ORGANO DI PRESA DESTACKER NR.2 NON COLLEGATO

Per inserire il ciclo automatico l'organo di Presa del destacker deve essere collegato.

Con organo di presa collegato è attivo l'ingresso PLC E44.6

M121.7-ERRORE TRASFERIMENTO DATI AD AZIONAMENTO SINAMICS

Durante il trasferimento dei Dati all'azionamento Sinamics si è verificato un errore

è oppure è trascorso il tempo massimo impostato. Riprovare a Trasferire i Dati all'azionamento.

M120.0-TEMPO CICLO MASSIMO DESTACKER NR.2 TRASCORSO

Il Destacker ha impiegato più del tempo massimo impostato ad eseguire il ciclo.

è Verificare la velocità di movimento impostate.

M120.1-SELETTORE MANUALE/AUTOMATICO GUASTO

I segnali di posizione del selettore manuale/automatico arrivano

contemporaneamente, oppure non è attivo nessun segnale.

Controllare il funzionamento del selettore posizionato sulla pulsantiera SA19B.

M120.2-RELE' SEGNALE PROTEZIONI PERIMETRALI PER PRESSA GUASTO (KA586A/B)

Il relè è da sostituire.

M120.3-RELE' EMERGENZA PER LINEA COIL GUASTO (KA586C4/D4)

Il relè è da sostituire.

M120.4-RELE' PROTEZIONI PER LINEA COIL GUASTO (KA586A5/KA586B5)

Il relè è da sostituire.

M120.5-ERRORE TRASFERIMENTO QUOTA AD AZIONAMENTO ASSE Z2D DESTACKER NR.2

Verificare il codice di allarme nella pagina di diagnosi Drive.

M120.6-ERRORE TRASFERIMENTO QUOTA AD AZIONAMENTO ASSE Z1D DESTACKER NR.1

Verificare il codice di allarme nella pagina di diagnosi Drive.

M120.7-TEMPO CICLO MASSIMO DESTACKER NR.1 TRASCORSO

Il Destacker ha impiegato più del tempo massimo impostato ad eseguire il ciclo.

è Verificare la velocità di movimento impostate.

M123.0-COLLEGAMENTO CON CONTROL UNIT INTERROTTO

Tacitare l'allarme o riavviare la macchina.

M123.1-ANOMALIA PRESENTE SU CONTROL UNIT

Verificare il codice di allarme nella pagina di diagnosi Drive.

M123.2-PRESENZA GUASTO SU AZIONAMENTO ASSE Y1D DESTACKER 1

Verificare il codice di allarme nella pagina di diagnosi Drive.

M123.3-PRESENZA GUASTO SU AZIONAMENTO ASSE Z1D DESTACKER 1

Verificare il codice di allarme nella pagina di diagnosi Drive.

M123.4-PRESENZA GUASTO SU AZIONAMENTO ASSE Y2D DESTACKER 2

Verificare il codice di allarme nella pagina di diagnosi Drive.

M123.5-PRESENZA GUASTO SU AZIONAMENTO ASSE Z2D DESTACKER 2

Verificare il codice di allarme nella pagina di diagnosi Drive.

M123.6-**M123.7-ASSI Z DESTACKER NON ALTI PER TRASLAZIONE STRUTTURA**

Per movimentare la struttura del Destacker da un magazzino all'altro gli Assi Z devono essere nella Posizione di Alto.

M122.0-FINECORSA POSIZIONE STRUTTURA DESTACKER ECCITATI CONTEMPORANEAMENTE (SQ286B/C)

I finecorsa che indicano la posizione della struttura del Destacker devono essere eccitati solo nelle rispettive posizioni di avanti e indietro.

M122.1-CENTRATORI NR.1 E 2 STAZIONE NR.1 IN INTERFERENZA

M122.2-CENTRATORI NR.3 E 4 STAZIONE NR.1 IN INTERFERENZA

M122.3-CENTRATORI NR.1 E 2 STAZIONE NR.2 IN INTERFERENZA

M122.4-CENTRATORI NR.3 E 4 STAZIONE NR.2 IN INTERFERENZA

M122.5-RELE' PROTEZIONI POSTERIORI PER LINEA COIL GUASTO (KA586I-KA586J)

M122.6-RELE' PULSANTI DI EMERGENZA GUASTI (KA586C-KA586D)

Il relé è da sostituire.

M122.7-RELE' EMERGENZA IMPIANTO GUASTI (KA586G-KA586H)

Il relé è da sostituire.

M125.0-

M125.1-PARAMETRI ASSE Y2D DESTACKER NR.2 IMPOSTATI NON CORRETTI

Il paracarro SW meno dell'asse è maggiore o uguale al paracarro SW più.

M125.2-CORSA ASSE Y2D DESTACKER NR.2 OLTRE I LIMITI SW

Le quote impostate sono oltre i limiti software massimi/minimi.

M125.3-CORSA ASSE Y1D DESTACKER NR.1 OLTRE I LIMITI SW

Le quote impostate sono oltre i limiti software massimi/minimi.

M125.4-PARAMETRI ASSE Y1D DESTACKER NR.1 IMPOSTATI NON CORRETTI

Il paracarro SW meno dell'asse è maggiore o uguale al paracarro SW più.

M125.5-CORSA ASSE Z1D DESTACKER NR.1 OLTRE I LIMITI SW

Le quote impostate sono oltre i limiti software massimi/minimi.

M125.6-CORSA ASSE Z2D DESTACKER NR.2 OLTRE I LIMITI SW

Le quote impostate sono oltre i limiti software massimi/minimi.

M125.7-ERRORE CICLO DI POSIZIONAMENTO REGOLAZIONI

E' stato raggiunto il tempo massimo impostato per portare in posizione le regolazioni del nastro.

(Telescopico/Reg. verticale/Banda/Centratori/Nastro)

M124.0-VALORE POSIZIONE DI ALTO ASSE Z1D DESTACKER 1 SU MAGAZZINO ERRATO

La Quota di Asse Z1D alto su magazzino, impostata nel programma attivo non è all'interno dei limiti di sicurezza.

M124.1-VALORE POSIZIONE DI ALTO ASSE Z1D DESTACKER 1 SU NASTRO ERRATO

La Quota di Asse Z1D alto su nastro, impostata nel programma attivo non è all'interno dei limiti di sicurezza.

M124.2-VALORE POSIZIONE DI ALTO ASSE Z2D DESTACKER 2 SU MAGAZZINO ERRATO

La Quota di Asse Z2D alto su magazzino, impostata nel programma attivo non è all'interno dei limiti di sicurezza.

M124.3-VALORE POSIZIONE DI ALTO ASSE Z2D DESTACKER 2 SU NASTRO ERRATO

La Quota di Asse Z2D alto su nastro, impostata nel programma attivo non è all'interno dei limiti di sicurezza.

M124.4-

M124.5-

M124.6-ASSI Y DESTACKER NR.1 E NR.2 IN INTERFERENZA

M124.7-

M127.0-MANCA PEZZO A INIZIO NASTRO DI CARICO

Manca il consenso ad eseguire il passo del Nastro dal sensore di Presenza Pezzo in zona Rilascio Destacker. Con Prelievo da magazzino SX in corso il sensore è l'SQ339C con prelievo da magazzino DX è l'SQ339D.

M127.1-SELEZIONARE PASSO NASTRO, DA MAGAZZINO SX O DX

Non è attiva la selezione del passo nastro, con attivo il ciclo con il Destacker. Selezionare il passo da eseguire con la Function corrispondente.

M127.2-CARRELLO MAGAZZINO SX NON IN POSIZIONE DI LAVORO (SQ300C)

Il carrello del magazzino SX ha impiegato troppo tempo a raggiungere la posizione avanti di lavoro. Con carrello non in posizione avanti non è possibile comandare la salita della tavola e i magneti.

M127.3-SENSORE PRESENZA PEZZO ZONA RILASCIO DESTACKER GUASTO (SQ339D)

Il sensore di presenza pezzo in zona rilascio destacker, non lavora o è rimasto eccitato.

M127.4-INTERVENTO FTC. SICUREZZA SALITA MAGAZZINO SX (PHR295D)

La salita della tavola elevatrice del magazzino sx è stata arrestata, perché è intervenuta la fotocellula di sicurezza, controllare il suo funzionamento.

M127.5-INTERVENTO FTC. SICUREZZA SALITA MAGAZZINO DX (PHR315D)

La salita della tavola elevatrice del magazzino dx è stata arrestata, perché è intervenuta la fotocellula di sicurezza, controllare il suo funzionamento.

M127.6-TAVOLA MAGAZZINO SX NON BASSA (SQ305D)

Il sensore di tavola magazzino sx bassa, non lavora o è rimasto eccitato.

M127.7-TAVOLA MAGAZZINO DX NON BASSA (SQ325D)

Il sensore di tavola magazzino dx bassa, non lavora o è rimasto eccitato.

M126.0-TEMPO MASSIMO PASSO NASTRO

Il nastro non ha eseguito il passo in avanti entro il tempo massimo impostato, dopo essere stata comandato. Controllare la velocità di movimento impostata.

M126.1-CENTRATORI NASTRO CHIUSI

Non è possibile comandare in manuale il nastro, perché i centratori del nastro sono chiusi.

M126.2-PRESENZA PEZZO A FINE NASTRO (SQ339F)

Il sensore di presenza pezzo a fine nastro è eccitato.

M126.3-SENSORE PRESENZA PEZZO A FINE NASTRO NON LAVORA (SQ339F)

Il sensore di presenza pezzo a fine nastro, quando il nastro completa il passo non lavora.

M126.4-MANCA FINE PASSO NASTRO

Il nastro non si trova in posizione di fine passo.

M126.5-SENSORE PRESENZA PEZZO ZONA RILASCIO DESTACKER GUASTO (SQ339C)

Il sensore di presenza pezzo in zona rilascio destacker, non lavora o è rimasto eccitato.

M126.6-DESTACKER IN INGOMBRO CON MAGAZZINO SX

Non è possibile comandare la salita della tavola elevatrice del magazzino SX, perché il destacker non si trova nella posizione di alto.

M126.7-DESTACKER IN INGOMBRO CON MAGAZZINO DX

Non è possibile comandare la salita della tavola elevatrice del magazzino DX, perché il destacker non si trova nella posizione di alto.

M129.0-COMANDO MANUALE DESTACKER ESCLUSO

Non è possibile movimentare in manuale il destacker e i suoi accessori perché la configurazione attiva non prevede l'utilizzo del destacker stesso.

M129.1-NR. PROGRAMMA DESTACKER ATTIVO DIVERSO DA PROGRAMMA TRANSFER

Il programma del destacker attivo è diverso da quello impostato nella ricetta del Transfer.

M129.2-CENTRATORE 1_STAZIONE 2-ERRORE CARICAMENTO VALORE DI PRESET AD ENCODER

M129.3-CENTRATORE 1_STAZIONE 2-REGOLAZIONE NON IN POSIZIONE

M129.4-CENTRATORE 1_STAZIONE 2-ASSE NON AZZERATO

M129.5-FINECORSO TAVOLA ELEVATRICE MAG.SX BASSA GUASTO (SQ305D)

Il finecorsa che indica la posizione di basso della tavola elevatrice è rimasto eccitato.

M129.6-FINECORSO TAVOLA ELEVATRICE MAG.DX BASSA GUASTO (SQ325D)

Il finecorsa che indica la posizione di basso della tavola elevatrice è rimasto eccitato.

M129.7-PER ESEGUIRE I COMANDI MANUALI PREMERE IL PULSANTE DI SICUREZZA "UOMO ATTIVO"

M128.0-ANOMALIA INVERTER COMANDO STRUTTURA DESTACKER (INV284B)

M128.1-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA INVERTER COMANDO STRUTTURA DESTACKER (QS284B)

E' intervenuta la protezione termica QS284B dell' inverter.

Controllare la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa dell'inverter.

M128.2-RELE' COMANDO AVANTI STRUTTURA DESTACKER GUASTO (KA285D)

Il relè è da sostituire.

M128.3-RELE' COMANDO INDIETRO STRUTTURA DESTACKER GUASTO (KA285E)

Il relè è da sostituire.

M128.4-CARRELLO MAGAZZINO SX NON IN POSIZIONE DI CARICO (SQ300B)

Il carrello del magazzino SX ha impiegato troppo tempo a raggiungere la posizione indietro di carico. Con carrello non in posizione non è possibile riarmare il magazzino.

M128.5-CARRELLO MAGAZZINO DX NON IN POSIZIONE DI LAVORO (SQ320C)

Il carrello del magazzino DX ha impiegato troppo tempo a raggiungere la posizione avanti di lavoro. Con carrello non in posizione avanti non è possibile comandare la salita della tavola e i magneti.

M128.6-TEMPO MASSIMO CICLO SCARICO DOPPIO PEZZO

M128.7-CICLO DESTACKER ESCLUSO

Non è possibile eseguire i comandi manuali dei magazzini del destacker, con ciclo destacker non attivo.

M131.0-ALLARME DRIVES ABILITATI

Per eseguire il reset degli allarmi i drive devono essere spenti.

M131.1-ESEGUIRE IL POWER ON

I parametri degli Assi sono cambiati. Eseguire un riavvio del quadro elettrico.

M131.2-MAGNETI MAGAZZINO DX NON INDIETRO

Controllare il corretto funzionamento dei sensori che indicano la posizione indietro dei magneti, SQ310B/SQ310C/SQ310D/SQ310E, dopo aver comandato il movimento indietro, non si sono eccitati entro il tempo massimo impostato.

M131.3-MAGNETI MAGAZZINO DX NON AVANTI

Controllare il corretto funzionamento dei sensori che indicano la posizione avanti dei magneti, SQ312B/SQ312C/SQ312D/SQ312E, dopo aver comandato il movimento avanti, non si sono eccitati entro il tempo massimo impostato.

M131.4-INTERVENTO SALVAPIEDE MAGAZZINO SX (SQ305F)

M131.5-INTERVENTO SALVAPIEDE MAGAZZINO DX (SQ325F)

M131.6-CENTRALINA IDRAULICA NON IN FUNZIONE

Non è possibile movimentare le tavole elevatrice con centralina idraulica spenta.

M131.7-FTC. CONTROLLO LIVELLO MAGAZZINO SX GUASTA (PHR295B)

La fotocellula è rimasta eccitata.

M130.0-POSIZIONE ASSE Y1D DESTACKER NR.1 NON OK

Le posizioni dell'asse Y in centro e sul magazzino coincidono.

M130.1-POSIZIONE ASSE Y2D DESTACKER NR.2 NON OK

Le posizioni dell'asse Y in centro e sul magazzino coincidono.

M130.2-POSIZIONE ASSE Z1D DESTACKER NR.1 NON OK

Le posizioni dell'asse Z di alto su magazzino e di alto su nastro coincidono, oppure coincidono quelle di basso con quella di alto su magazzino.

M130.3-POSIZIONE ASSE Z2D DESTACKER NR.2 NON OK

Le posizioni dell'asse Z di alto su magazzino e di alto su nastro coincidono, oppure coincidono quelle di basso con quella di alto su magazzino.

M130.4-CENTRATORE 4_STAZIONE 1-ERRORE CARICAMENTO VALORE DI PRESET AD ENCODER

M130.5-CENTRATORE 4_STAZIONE 1-REGOLAZIONE NON IN POSIZIONE

M130.6-CENTRATORE 4_STAZIONE 1-ASSE NON AZZERATO

M130.7-CENTRATORE 4_STAZIONE 1-ERRORE CONTEGGIO IMPULSI

M133.0-COLLEGAMENTO PROFINET CON SIMOTION INTERROTTO

Verificare il cavo di collegamento PROFINET tra Simotion e PLC.

M133.1-CARRELLO MAGAZZINO DX NON IN POSIZIONE DI CARICO (SQ320B)

Il carrello del magazzino DX ha impiegato troppo tempo a raggiungere la posizione indietro di carico. Con carrello non in posizione non è possibile riarmare il magazzino.

M133.2-NASTRO_TELESCOPICO-ERRORE CARICAMENTO VALORE DI PRESET AD ENCODER

M133.3-NASTRO_TELESCOPICO-REGOLAZIONE NON IN POSIZIONE

M133.4-NASTRO_TELESCOPICO-ASSE NON AZZERATO

M133.5-NASTRO_TELESCOPICO-ERRORE CONTEGGIO IMPULSI

M133.6-NASTRO_TELESCOPICO-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE (QS347B)

E' intervenuta la protezione termica del nastro telescopico.

Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

M133.7-FINECORSA POSIZIONE CARRELLO MAGAZZINO SX GUASTI (SQ300B/SQ300C)

I finecorsa che indicano le posizioni avanti e indietro del carrello sono eccitati contemporaneamente.

M132.0-CENTRATORE 4_STAZIONE 1-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE (QS356B)

E' intervenuta la protezione termica del centratore.

Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

M132.1-CENTRATORE 1_STAZIONE 2-ERRORE CONTEGGIO IMPULSI

M132.2-FTC. CONTROLLO LIVELLO MAGAZZINO DX GUASTA (PHR315B)

La fotocellula è rimasta eccitata.

M132.3-TEMPO MASSIMO SALITA TAVOLA ELEVATRICE MAGAZZINO SX

La fotocellula di controllo livello, PHR295B, non è intervenuta entro il tempo massimo impostato.

M132.4-TEMPO MASSIMO SALITA TAVOLA ELEVATRICE MAGAZZINO DX

La fotocellula di controllo livello, PHR315B, non è intervenuta entro il tempo massimo impostato.

M132.5-MAGNETI MAGAZZINO SX NON INDIETRO

Controllare il corretto funzionamento dei sensori che indicano la posizione indietro dei magneti, SQ290B/SQ290C/SQ290D/SQ290E, dopo aver comandato il movimento indietro, non si sono eccitati entro il tempo massimo impostato.

M132.6-MAGNETI MAGAZZINO SX NON AVANTI

Controllare il corretto funzionamento dei sensori che indicano la posizione avanti dei magneti, SQ292B/SQ292C/SQ292D/SQ292E, dopo aver comandato il movimento avanti, non si sono eccitati entro il tempo massimo impostato.

M132.7-CENTRATORE 1_STAZIONE 2-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE (QS358B)

E' intervenuta la protezione termica del centratore.

Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

M135.0-CENTRATORE 1_STAZIONE 1-ERRORE CONTEGGIO IMPULSI**M135.1-CENTRATORE 1_STAZIONE 1-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE (QS350B)****M135.2-CENTRATORE 2_STAZIONE 1-ERRORE CARICAMENTO VALORE DI PRESET AD ENCODER****M135.3-CENTRATORE 2_STAZIONE 1-REGOLAZIONE NON IN POSIZIONE****M135.4-CENTRATORE 2_STAZIONE 1-ASSE NON AZZERATO****M135.5-CENTRATORE 2_STAZIONE 1-ERRORE CONTEGGIO IMPULSI****M135.6-CENTRATORE 2_STAZIONE 1-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE (QS352B)**

E' intervenuta la protezione termica del centratore.

Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

M135.7-CENTRATORE 3_STAZIONE 1-ERRORE CARICAMENTO VALORE DI PRESET AD ENCODER**M134.0-REGOLAZIONE_BANDE-ERRORE CARICAMENTO VALORE DI PRESET AD ENCODER****M134.1-REGOLAZIONE_BANDE-REGOLAZIONE NON IN POSIZIONE****M134.2-REGOLAZIONE_BANDE-ASSE NON AZZERATO****M134.3-REGOLAZIONE_BANDE-ERRORE CONTEGGIO IMPULSI****M134.4-REGOLAZIONE_BANDE-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE (QS344B)**

E' intervenuta la protezione termica delle Bande del Nastro.

Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

M134.5-CENTRATORE 1_STAZIONE 1-ERRORE CARICAMENTO VALORE DI PRESET AD ENCODER**M134.6-CENTRATORE 1_STAZIONE 1-REGOLAZIONE NON IN POSIZIONE****M134.7-CENTRATORE 1_STAZIONE 1-ASSE NON AZZERATO****M137.0-MOTORE ASSE Y1D DESTACKER 1 NON IN COPPIA**

Il motore non è abilitato. Disabilitare e riabilitare il drive

M137.1-AVVISO SOVRACCARICO TERMICO MODULO DI POTENZA ASSE Y1D DESTACKER 1

E' presente un sovraccarico del modulo di alimentazione.

Verificare che il motore non sia bloccato; controllare il corretto funzionamento dei cavi e del motore.

M137.2-AVVISO SURRISCALDAMENTO MOTORE ASSE Y1D DESTACKER 1

E' presente un surriscaldamento del motore.

Verificare che il motore non sia bloccato; controllare il corretto funzionamento dei cavi e del motore.

M137.3-MOTORE ASSE Z1D DESTACKER 1 NON IN COPPIA

Il motore non è abilitato. Disabilitare e riabilitare il drive

M137.4-MOTORE ASSE Y2D DESTACKER 2 NON IN COPPIA

Il motore non è abilitato. Disabilitare e riabilitare il drive

M137.5-AVVISO SOVRACCARICO TERMICO MODULO DI POTENZA ASSE Z1D DESTACKER 1

E' presente un sovraccarico del modulo di alimentazione.

Verificare che il motore non sia bloccato; controllare il corretto funzionamento dei cavi e del motore.

M137.6-AVVISO SOVRACCARICO TERMICO MODULO DI POTENZA ASSE Y2D DESTACKER 2

E' presente un sovraccarico del modulo di alimentazione.

Verificare che il motore non sia bloccato; controllare il corretto funzionamento dei cavi e del motore.

M137.7-AVVISO SURRISCALDAMENTO MOTORE ASSE Z1D DESTACKER 1

E' presente un surriscaldamento del motore.

Verificare che il motore non sia bloccato; controllare il corretto funzionamento dei cavi e del motore.

M136.0-CENTRATORE 3_STAZIONE 1-REGOLAZIONE NON IN POSIZIONE**M136.1-CENTRATORE 3_STAZIONE 1-ASSE NON AZZERATO****M136.2-IMPOSTAZIONE QUOTE ERRATA ASSE Y1D DESTACKER 1**

E' stata impostata una quota di lavoro oltre i limiti software consentiti.

M136.3-IMPOSTAZIONE QUOTE ERRATA ASSE Z1D DESTACKER 1

E' stata impostata una quota di lavoro oltre i limiti software consentiti.

M136.4-IMPOSTAZIONE QUOTE ERRATA ASSE Y2D DESTACKER 2

E' stata impostata una quota di lavoro oltre i limiti software consentiti.

M136.5-IMPOSTAZIONE QUOTE ERRATA ASSE Z2D DESTACKER 2

E' stata impostata una quota di lavoro oltre i limiti software consentiti.

M136.6-CENTRATORE 3_STAZIONE 1-ERRORE CONTEGGIO IMPULSI**M136.7-CENTRATORE 3_STAZIONE 1-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE (QS354B)**

E' intervenuta la protezione termica del centratore.

Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

M139.0-REGOLAZIONE VERTICALE NON IN POSIZIONE

Con anomalia attiva non è possibile introdurre il ciclo automatico.

Comandare il posizionamento della regolazione verticale.

M139.1-REGOLAZIONE VERTICALE SENZA ZERO

Con anomalia attiva non è possibile introdurre il ciclo automatico.

Comandare l'azzeramento della regolazione verticale.

M139.2-REGOLAZIONE VERTICALE IN INTERFERENZA CON DESTACKER**M139.3-AA CONTEGGIO IMPULSI REGOLAZIONE VERTICALE**

Controllare il corretto funzionamento del sensore conteggio impulsi, SQ342C.

M139.4-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE REGOLAZIONE VERTICALE (QS340B)

La protezione termica del motore è intervenuta.

Controllare se qualche impedimento meccanico ha determinato il surriscaldamento del motore.

M139.5-FINECORSA ARRESTO DISCESA/SALITA REGOLAZIONE VERTICALE GUASTI (SQ342E/SQ342F)

Controllare il corretto funzionamento dei sensori di arresto; sono eccitati contemporaneamente.

M139.6-CENTRATORE 2_STAZIONE 2-ERRORE CONTEGGIO IMPULSI

M139.7-CENTRATORE 2_STAZIONE 2-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE (QS360B)

E' intervenuta la protezione termica del centratore.

Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

M138.0-MOTORE ASSE Z2D DESTACKER 2 NON IN COPPIA

Il motore non è abilitato. Disabilitare e riabilitare il drive

M138.1-AVVISO SURRISCALDAMENTO MOTORE ASSE Y2D DESTACKER 2

E' presente un surriscaldamento del motore.

Verificare che il motore non sia bloccato; controllare il corretto funzionamento dei cavi e del motore.

M138.2-PROCEDURA SALVATAGGIO DATI SU CF CARD NON COMPLETATA

Con anomalia attiva è necessario inviare nuovamente i parametri.

M138.3-AVVISO SOVRACCARICO TERMICO MODULO DI POTENZA ASSE Z2D DESTACKER 2

E' presente un sovraccarico del modulo di alimentazione.

Verificare che il motore non sia bloccato; controllare il corretto funzionamento dei cavi e del motore.

M138.4-AVVISO SURRISCALDAMENTO MOTORE ASSE Z2D DESTACKER 2

E' presente un surriscaldamento del motore.

Verificare che il motore non sia bloccato; controllare il corretto funzionamento dei cavi e del motore.

M138.5-CENTRATORE 2_STAZIONE 2-ERRORE CARICAMENTO VALORE DI PRESET AD ENCODER

M138.6-CENTRATORE 2_STAZIONE 2-REGOLAZIONE NON IN POSIZIONE

M138.7-CENTRATORE 2_STAZIONE 2-ASSE NON AZZERATO

M141.0-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE CARRELLO MAGAZZINO SX (QS299B)

La protezione termica del motore è intervenuta.

Controllare se qualche impedimento meccanico ha determinato il surriscaldamento del motore.

M141.1-DOPPIO PEZZO SU NASTRO

E' stata rilevata la presenza di un doppio pezzo dalla Centralina controllo doppio foglio DPF370A

M141.2-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE CARRELLO MAGAZZINO DX (QS319B)

La protezione termica del motore è intervenuta.

Controllare se qualche impedimento meccanico ha determinato il surriscaldamento del motore.

M141.3-UNO DEI DUE DESTACKER DEVE ESSERE IN POSIZIONE CENTRALE

M141.4-DESTACKER NR.1 E 2 ENTRAMBI IN POSIZIONE CENTRALE

M141.5-POSIZIONE DI START DESTACKER NR.1 E 2 NON COMPATIBILI

M141.6-ASSE Y1D DESTACKER NR.1 NON IN POSIZIONE DI START

L'asse Y del Destacker non si trova in una delle due posizioni di Start.

Le posizioni di start sono sopra il magazzino o in posizione centrale.

M141.7-ASSE Y2D DESTACKER NR.1 NON IN POSIZIONE DI START

L'asse Y del Destacker non si trova in una delle due posizioni di Start.

Le posizioni di start sono sopra il magazzino o in posizione centrale.

M140.0-FINECORSA POSIZIONE CARRELLO MAGAZZINO SX GUASTI (SQ320B/SQ320C)

I finecorsa che indicano le posizioni avanti e indietro del carrello sono eccitati contemporaneamente.

M140.1-NASTRO OCCUPATO

Manca il consenso a rilasciare per il destacker.
Verificare se il sensore di Presenza pezzo a inizio nastro, SQ339D da magazzino DX e SQ339C da magazzino SX, è eccitato.

M140.2-NASTRO NON IN POSIZIONE PER CONSENSO RILASCIO PEZZO

Manca il consenso a rilasciare per il destacker.
Verificare se il nastro si trova in posizione di fine passo.

M140.3-CENTRATORE 3_STAZIONE 2-ERRORE CARICAMENTO VALORE DI PRESET AD ENCODER

M140.4-CENTRATORE 3_STAZIONE 2-REGOLAZIONE NON IN POSIZIONE

M140.5-CENTRATORE 3_STAZIONE 2-ASSE NON AZZERATO

M140.6-CENTRATORE 3_STAZIONE 2-ERRORE CONTEGGIO IMPULSI

M140.7-CENTRATORE 3_STAZIONE 2-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE (QS362B)

E' intervenuta la protezione termica del centratore.
Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

M143.0-MANCA ARIA DESTACKER (PS271B)

M143.1-ASSE Z2D DESTACKER 2 NON ALTO

Non è possibile movimentare in manuale l'asse Y o inserire il ciclo automatico.
La posizione di alto attiva, su nastro o magazzino, non è compatibile con la presenza o no del pezzo sull'organo di presa.

M143.2-POSIZIONI DI ALTO ASSI Z DESTACKER NR.1 E 2 NON COMPATIBILI

Per movimentare l'asse Y in manuale le posizioni di alto dei destacker non devono coincidere.

M143.3-ASSE Y2D DESTACKER NR.2 NON IN POSIZIONE PER COMANDO ASSE Z1D DESTACKER 1

Per comandare la discesa dell'asse Z1D l'asse Y2D deve essere in centro o sul magazzino ma la sua posizione non deve coincidere con quella dell'asse Y1D.

M143.4-ASSE Y2D DESTACKER NR.2 NON IN POSIZIONE PER DISCESA ASSE Z2D DESTACKER NR.2

Per comandare la discesa dell'asse Z2D l'asse Y2D deve essere in centro o sul magazzino.

M143.5-ASSE Y1D DESTACKER NR.1 NON IN POSIZIONE PER COMANDO ASSE Z2D DESTACKER 2

Per comandare la discesa dell'asse Z2D l'asse Y1D deve essere in centro o sul magazzino ma la sua posizione non deve coincidere con quella dell'asse Y2D.

M143.6-DISCESA ASSE Z2D DESTACKER NR.2 IN CENTRO ESCLUSA

Le quote impostate di Asse Z alto e di Asse Z basso in posizione centrale coincidono.

M143.7-STRUTTURA DESTACKER NON IN POSIZIONE DI LAVORO

Non è possibile movimentare in manuale i destacker.
Per eseguire i comandi è necessario che la struttura del destacker si trovi in posizione sopra uno dei magazzini e sia bloccata.

M142.0-STRUTTURA DESTACKER NON IN POSIZIONE DI LAVORO

Non è possibile movimentare in manuale i carrelli dei magazzini e le tavole elevatrici.
Per eseguire i comandi è necessario che la struttura del destacker si trovi in posizione sopra uno dei magazzini e sia bloccata.

M142.1-NASTRO NON ABILITATO (INSERIRE I DRIVE)

M142.2-ERRORE CICLO POSIZIONAMENTO DESTACKER

E' stato raggiunto il tempo massimo impostato per eseguire il ciclo di posizionamento dei Destacker.

M142.3-PEZZO PERSO ORGANO DI PRESA DESTACKER NR.2 (SP278E)

Durante la traslazione in posizione centrale o in posizione centrale viene a mancare il segnale di Presenza Pezzo, controllare il vacuostato di presenza pezzo.

M142.4-TEMPO MASSIMO ESECUZIONE CICLO TRASLAZIONE STRUTTURA DESTACKER

E' stato raggiunto il tempo massimo impostato per eseguire il ciclo di traslazione della struttura. Verificare se il ciclo si è arrestato e il funzionamento dei sensori che identificano le posizioni.

M142.5-TEMPO MASSIMO SBLOCCAGGIO OTTURATORI STRUTTURA DESTACKER

E' stato raggiunto il tempo massimo impostato per sbloccare gli otturatori. Verificare il funzionamento dei sensori SQ287B/C/D/E di struttura sbloccata.

M142.6-TEMPO MASSIMO BLOCCAGGIO OTTURATORI STRUTTURA DESTACKER

E' stato raggiunto il tempo massimo impostato per bloccare gli otturatori. Verificare il funzionamento dei sensori SQ287B/C/D/E di struttura sbloccata.

M142.7-SENSORE RALLENTAMENTO VELOCITA' STRUTTURA DESTACKER NON LAVORA (SQ286D)

Durante la traslazione della struttura in avanti o indietro il sensore di rallentamento non è intervenuto. Verificare il suo corretto funzionamento.

M145.0-CANCELLO C4 APERTO O SBLOCCATO**M145.1-CANCELLO C5 APERTO O SBLOCCATO****M145.2-CANCELLO C6 APERTO O SBLOCCATO****M145.3-PROTEZIONI DA LINEA COIL APERTE****M145.4-NASTRO DI SCARICO SCOLLEGATO****M145.5-ASSE Y1D DESTACKER NR.1 NON IN POSIZIONE PER DISCESA ASSE Z1D DESTACKER NR.1**

Per comandare la discesa dell'asse Z1D l'asse Y1D deve essere in centro o sul magazzino.

M145.6-ERRORE DURANTE TRASFERIMENTO RICETTA

Errore nel caricamento del programma Destacker. Ripetere l'operazione di caricamento del programma.

M145.7-FOTOCELLULA PRESSA LATO FRONTE INTERVENUTA**M144.0-DESTACKER NR.1 FUORI POSIZIONE**

L'asse Y del destacker non si trova sul magazzino o in centro e contemporaneamente l'asse Z non è alto.

M144.1-DESTACKER NR.2 FUORI POSIZIONE

L'asse Y del destacker non si trova sul magazzino o in centro e contemporaneamente l'asse Z non è alto.

M144.2-INVERTER CENTRATORE NR.1 STAZIONE NR.1 NON PRONTO (INV350B)**M144.3-PEZZO PERSO ORGANO DI PRESA DESTACKER NR.1 (SP273E)**

Durante la traslazione in posizione centrale o in posizione centrale viene a mancare il segnale di Presenza Pezzo, controllare il vacuostato di presenza pezzo.

M144.4-INVERTER CENTRATORE NR.2 STAZIONE NR.1 NON PRONTO (INV352B)**M144.5-INVERTER CENTRATORE NR.3 STAZIONE NR.1 NON PRONTO (INV354B)****M144.6-INVERTER CENTRATORE NR.4 STAZIONE NR.1 NON PRONTO (INV356B)**

M144.7-INVERTER CENTRATORE NR.1 STAZIONE NR.2 NON PRONTO (INV358B)

M147.0-FOTOCELLULA PRESSA LATO RETRO INTERVENUTA

M147.1-INVERTER CENTRATORE NR.2 STAZIONE NR.2 NON PRONTO (INV360B)

M147.2-SENSORE ARRESTO DISCESA ASSE Z1D GUASTO (SQ273F)

Con Asse Z destacker in posizione di Alto il sensore di arresto asse Z discesa è eccitato.

M147.3-SENSORE ARRESTO DISCESA ASSE Z2D GUASTO (SQ278F)

Con Asse Z destacker in posizione di Alto il sensore di arresto asse Z discesa è eccitato.

M147.4-INVERTER CENTRATORE NR.3 STAZIONE NR.2 NON PRONTO (INV362B)

M147.5-ARRESTO A FINE PRODUZIONE

E' stato raggiunto il lotto pezzi impostato per il Destacker.

M147.6-INVERTER CENTRATORE NR.4 STAZIONE NR.2 NON PRONTO (INV364B)

M147.7-

M146.0-MANCANO CONDIZIONI PER TRASFERIMENTO RICETTA DESTACKER

Per consentire il trasferimento della ricetta i Drive del Destacker devono essere spenti; non deve essere già attivo il trasferimento e non deve essere attiva la funzione di lettura dall'azionamento.

M146.1-ASSE Z1D DESTACKER NR.1 NON ALTO

Non è possibile movimentare in manuale l'asse Y o inserire il ciclo automatico.

La posizione di alto attiva, su nastro o magazzino,

non è compatibile con la presenza o no del pezzo sull'organo di presa.

M146.2-MAGAZZINI DESTACKER VUOTI

Entrambi i magazzini non sono stati abilitati.

Riarmare i magazzini.

M146.3-ORGANO DI PRESA DESTACKER NR.2 OCCUPATO (SP278E)

Anomalia presenza pezzo sull'organo di presa del Destacker.

Verificare che il pezzo non sia presente.

M146.4-ORGANO DI PRESA DESTACKER NR.1 OCCUPATO (SP273E)

Anomalia presenza pezzo sull'organo di presa del Destacker.

Verificare che il pezzo non sia presente.

M146.5-DISCESA ASSE Z1D DESTACKER NR.1 IN CENTRO ESCLUSA

Le quote impostate di Asse Z alto e di Asse Z basso in posizione centrale coincidono.

M146.6-MANCA CONSENSO DA NASTRO PER DISCESA/RILASCIO DESTACKER NR.1/2

Il nastro risulta occupato, sensore SQ339D stazione 2 o SQ339C stazione 1 nastro eccitati,

oppure il nastro non si trova nella posizione di fine passo.

M146.7-TEMPO MAX ATTESA CONSENSO DA NASTRO

E' trascorso il tempo massimo di attesa per rilasciare il pezzo sul nastro.

M149.0-PEZZO A FINE NASTRO DI CARICO NON CONTROLLATO DAL CONTROLLO SPESSORE

Verificare il funzionamento della centralina controllo spessore (DPF370A).

M149.1-TEMPO MASSIMO ATTESA CONDIZIONI DI PARTENZA DESTACKER NR.2

M149.2-TEMPO MASSIMO ATTESA CONDIZIONI DI PARTENZA DESTACKER NR.1

M149.3-ERRORE FASE DI PRESET ASSI

Errore nella procedura di preset assi. Ripetere la procedura

M149.4-

M149.5-

M149.6-

M149.7-ERRORE APPRENDIMENTO QUOTE REGOLAZIONI

Eseguire nuovamente il comando di memorizzazione delle quote.

M148.0-CENTRATORE 4_STAZIONE 2-ERRORE CARICAMENTO VALORE DI PRESET AD ENCODER

M148.1-CENTRATORE 4_STAZIONE 2-REGOLAZIONE NON IN POSIZIONE

M148.2-CENTRATORE 4_STAZIONE 2-ASSE NON AZZERATO

M148.3-CENTRATORE 4_STAZIONE 2-ERRORE CONTEGGIO IMPULSI

M148.4-CENTRATORE 4_STAZIONE 2-INTERVENTO PROTEZIONE TERMICA MOTORE (QS364B)

E' intervenuta la protezione termica del centratore.

Controllare se impedimenti meccanici determinano il surriscaldamento del motore e la corretta taratura della protezione termica rispetto ai dati di targa del motore.

M148.5-CONTROLLO SPESSORE SU NASTRO NON IN FUNZIONE (DPF370A)

Verificare il funzionamento della centralina controllo spessore (DPF370A).

M148.6-SEGNALI CENTRALINA CONTROLLO SPESSORE NON CORRETTI (DPF370A)

Verificare il funzionamento della centralina controllo spessore (DPF370A).

M148.7-ASSENZA SEGNALI CENTRALINA CONTROLLO SPESSORE (DPF370A)

Verificare il funzionamento della centralina controllo spessore (DPF370A).

M151.0-

M151.1-ATTESA CONDIZIONI DI PARTENZA DESTACKER NR.1

M151.2-ATTESA CONDIZIONI DI PARTENZA DESTACKER NR.2

M151.3-INTERVENUTA FOTOCELLULA DI SICUREZZA TRASLAZIONE CARRELLO MAGAZZINO SX

M151.4-INTERVENUTA FOTOCELLULA DI SICUREZZA TRASLAZIONE CARRELLO MAGAZZINO DX

M151.5-SVUOTAMENTO NASTRO ATTIVO CON FINE PACCO MAGAZZINO DX

M151.6-SVUOTAMENTO NASTRO ATTIVO CON FINE PACCO MAGAZZINO SX

M151.7-EMERGENZA PULSANTIERA KL65 PREMUTA

M150.0-EMERGENZA PULSANTIERA CANCELLO MAGAZZINO SX PREMUTA

M150.1-EMERGENZA PULSANTIERA CANCELLO MAGAZZINO DX PREMUTA

M150.2-EMERGENZA PULSANTIERA KL590 PREMUTA

M150.3-EMERGENZA PULSANTIERA KL1 PREMUTA

M150.4-EMERGENZA DA LINEA COIL INTERVENUTA

M150.5-CARICAMENTO RICETTA DESTACKER IN CORSO

M150.6-EMERGENZA PULSANTIERA KL5505 PREMUTA

M150.7-EMERGENZA DA PRESSA INTERVENUTA

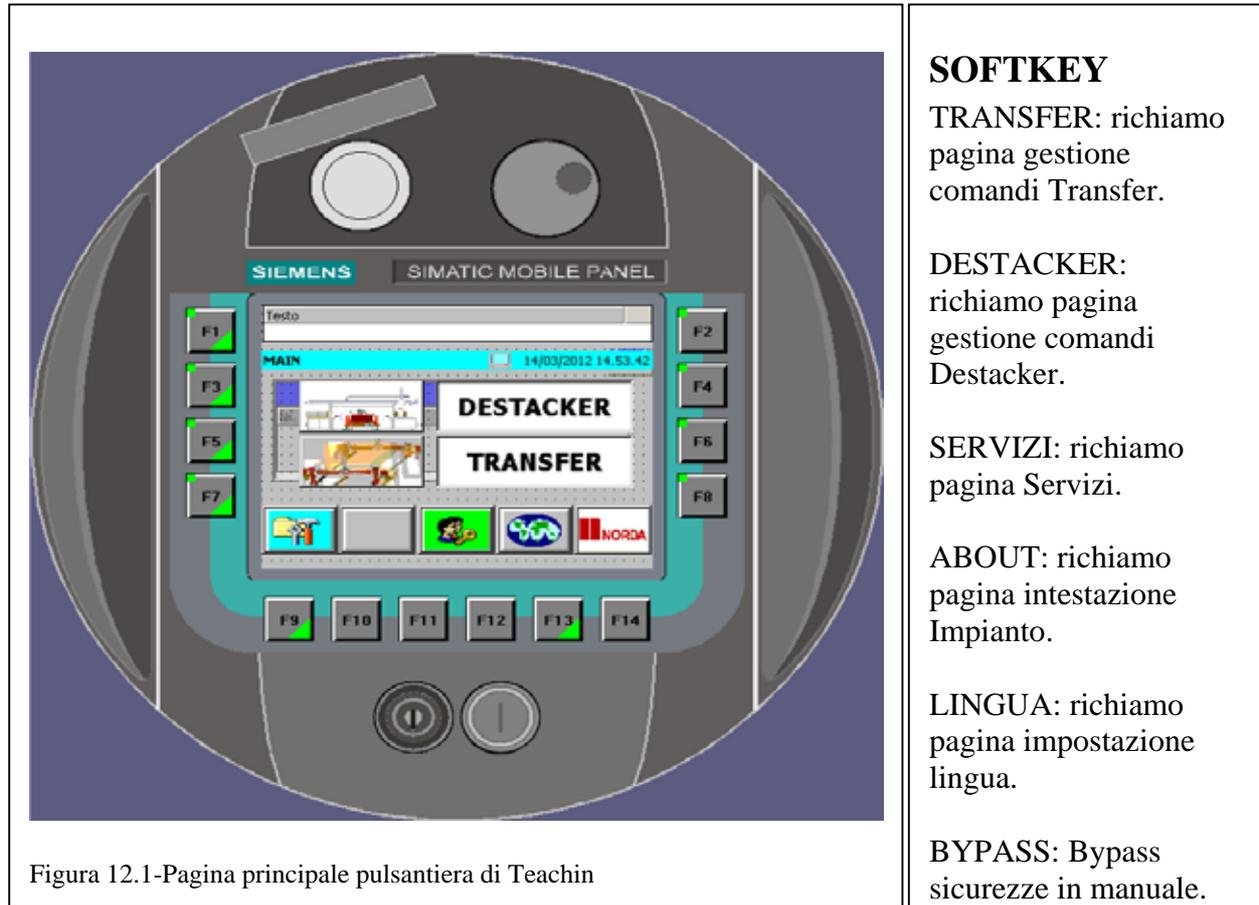
12 - Pulsantiera Mobile (MP177)

Questa macchina è dotata di una pulsantiera mobile tipo MP177 per facilitare la movimentazione del Transfer e del Destacker. Dalla Teachin è possibile effettuare solo alcune operazioni quali:

- Movimentazione manuale (JOG, Riposizionamento, Advance/Reverse);
- Diagnosi stato Destacker e Transfer e Visualizzazione allarmi macchina.

Per permettere il comando dalla teachin è necessario abilitarla tramite apposito pulsante, automaticamente vengono disabilitati i comandi del Transfer dalla pulsantiera principale e l'accesso ad alcune pagine (impostazione dati e comandi manuali).

12.1 – Comandi Generali



SOFTKEY

TRANSFER: richiamo pagina gestione comandi Transfer.

DESTACKER: richiamo pagina gestione comandi Destacker.

SERVIZI: richiamo pagina Servizi.

ABOUT: richiamo pagina intestazione Impianto.

LINGUA: richiamo pagina impostazione lingua.

BYPASS: Bypass sicurezze in manuale.

- **F1:** abilitazione pulsantiera mobile. Lo stato del led può assumere i seguenti stati:
 - o SPENTO: pulsantiera disabilitata
 - o LAMPEGGIANTE : pulsantiera è inclusa, ma i comandi di movimento non abilitati
 - o ACCESO: pulsantiera è inclusa e comandi di movimento abilitati:
- **F3:** comando accensione/spengimento drive. Lo stato del led può assumere i seguenti stati:
 - o SPENTO: tutti gli assi sono disabilitati
 - o LAMPEGGIANTE : almeno un asse è abilitato
 - o ACCESO: tutti gli assi macchina sono abilitati
- **F5:** Pulsante Modo Teach-in.
Permette l'attivazione del modo JOG su transfer.
 - o ACCESO: Modo JOG transfer attivo
 - o SPENTO : modo JOG transfer non attivo
- **F7:** Pulsante reset allarmi. Il led è lampeggiante in presenza di un allarme macchina.

Questi comandi sono attivi in tutte le pagine. Di seguito invece è riportata la descrizione dei comandi da F8 a F14. Questi generalmente hanno il comportamento descritto di seguito, però possono effettuare operazioni diverse a seconda della pagina in cui si trovano:

- **F2:** Pulsante Jog+/Advance Transfer
- **F4:** Pulsante Jog-/Reverse Transfer
- **F6:** Pulsante presa organo di presa Transfer
- **F8:** Pulsante rilascio organo di presa Transfer
- **F9-** TERMINA: in genere esce dalla pagina corrente e torna alla pagina principale.
- **F13-** <<: attiva pagina precedente
- **F14-** >>: attiva pagina successiva

Di seguito sono descritte le sottopagine a cui si accede tramite i pulsanti Software presenti nella pagina principale.

Descrizione dei Softkey presenti nella pagina principale

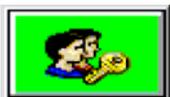
- TRANSFER: richiamo pagina principale gestione comandi Transfer.
- DESTACKER: richiamo pagina principale gestione comandi Destacker.



Richiamo pagina servizi. Per le funzionalità si faccia riferimento alla pulsantiera principale.

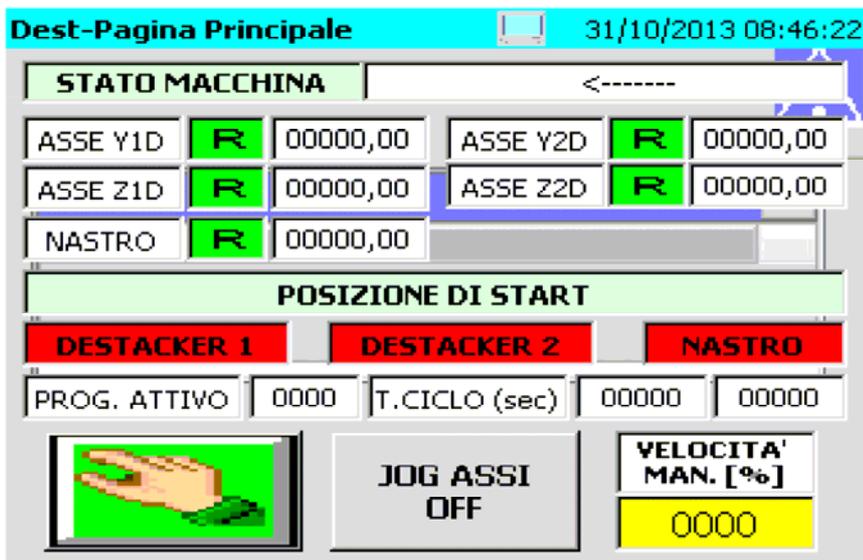


Pulsante Richiamo Pagina Intestazione della Macchina



Pulsante Bypass sicurezze in Manuale, pulsante sotto password Superuser.

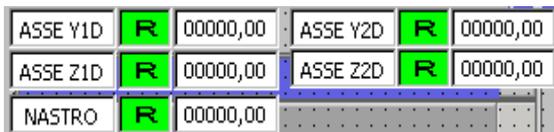
12.1.1 – Pagina Principale Destacker



Visualizzazione Stato Impianto.

Gli stati possibili dell'impianto sono:

Emergenza / Manuale / Automatico / In Ciclo.



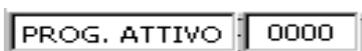
Visualizzazione Posizione Attuale Assi Destacker e nastro.



Campo visualizzazione Posizione di Start Destacker, nastro e regolazione verticale.

Scritta sfondo verde = Posizione di Start attiva.

Scritta sfondo rosso = Posizione di Start non attiva.



Campo visualizzazione programma attivo Destacker.



Campo visualizzazione Tempo ciclo attuale Destacker 1 e 2.



Pulsante selezione Modalità di Movimento del Destacker in Ciclo Manuale.
Con Attiva la scritta “JOG ASSI OFF” è selezionato il Movimento del Destacker a Passi di Programma.

Con Attiva la scritta “JOG ASSI ON” è selezionato il Movimento del Destacker in modalità JOG, l’asse si muove da “Paracarro SW – “ a “Paracarro SW +”.

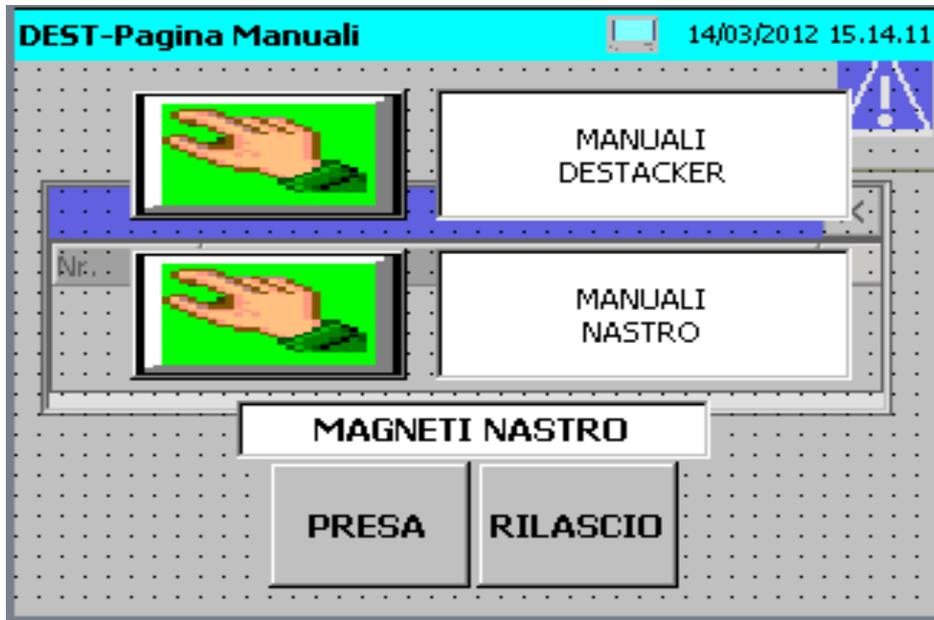


Campo introduzione valore velocità percentuale movimento assi Destacker e Nastro in ciclo manuale. (Valore impostabile compreso tra 1 e 10 %)



Pulsante richiamo pagina comandi manuali Destacker

12.1.2 – Pagina Principale Comandi Manuali Destacker



Pulsante richiamo pagina comandi manuali Destacker 1 e 2..

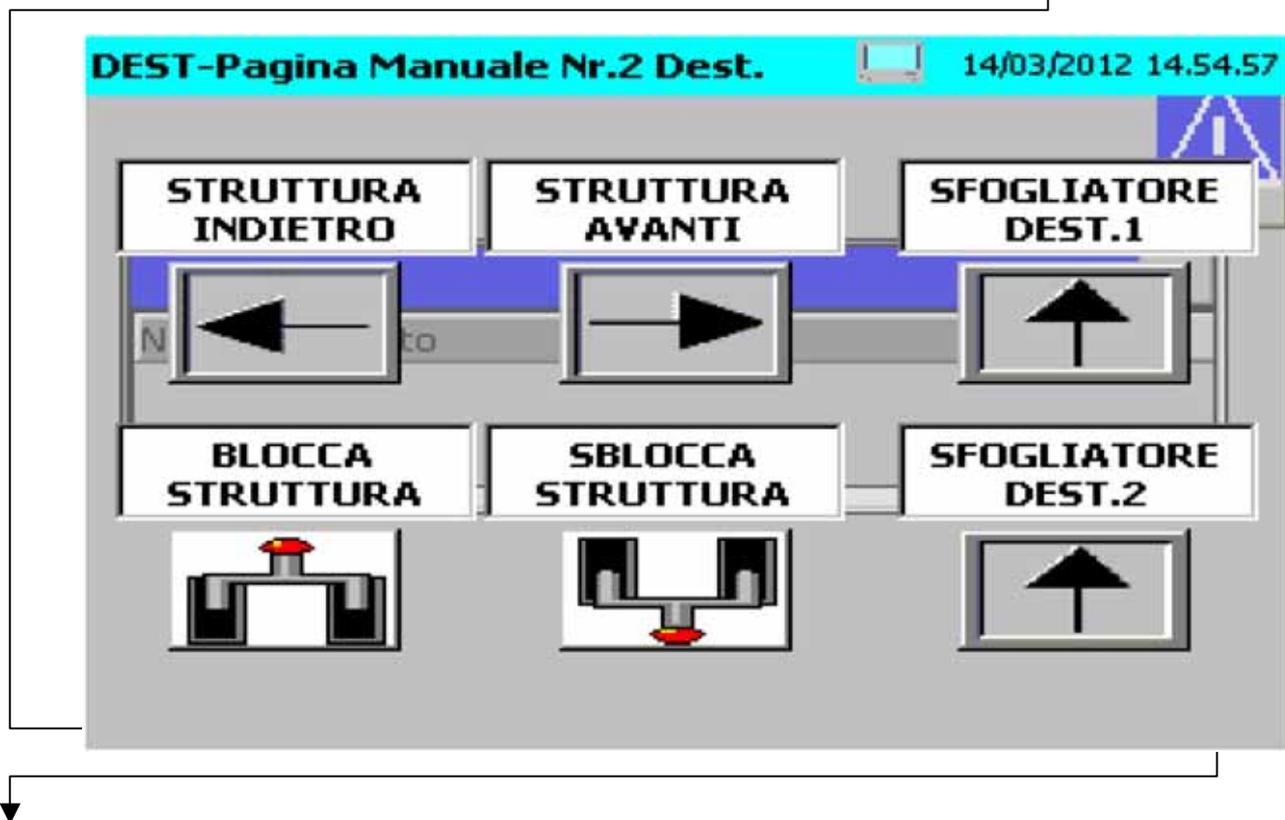


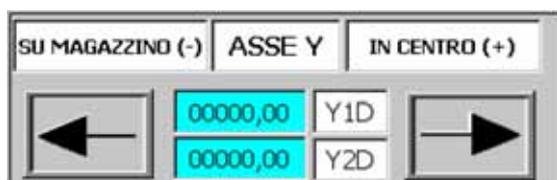
Pulsanti richiamo pagina comandi manuali Nastro di carico.



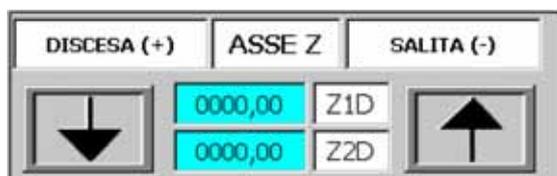
Pulsanti comando Presa/rilascio elettromagneti nastro di carico.
N.B.: Il Comando è attivo per tutti i magneti inclusi.

12.1.2.1 – Pagina Comandi Manuali Assi Destacker

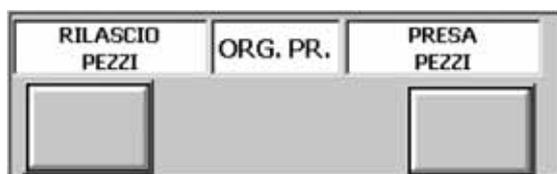




Pulsanti comando Asse Y Destacker selezionato e campo visualizzazione quota reale assi. Lo sfondo delle scritte, che indicano le posizioni, con posizione attiva, diventano di colore verde. (N.B.: le scritte si riferiscono al destacker selezionato).



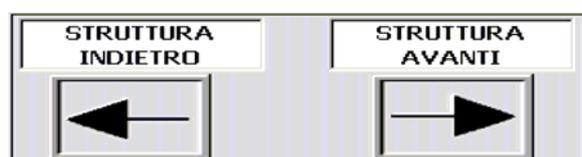
Pulsanti comando Asse Z Destacker selezionato e campo visualizzazione quota reale assi. Lo sfondo delle scritte, che indicano le posizioni, con posizione attiva, diventano di colore verde. (N.B.: le scritte si riferiscono al destacker selezionato).



Pulsanti comando Rilascio Presa organo di presa Destacker selezionato. Con pezzo presente, lo sfondo della scritta "Pres" diventa di colore verde. (N.B.: le scritte si riferiscono al destacker selezionato).



Campo selezione Destacker da movimentare.

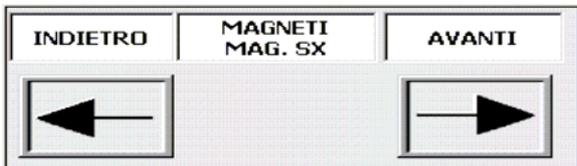


Pulsanti comando struttura Destacker in posizione indietro e avanti. Lo sfondo delle scritte, che indicano le posizioni, con posizione attiva, diventano di colore verde.



Pulsanti comando bloccaggio/sbloccaggio struttura destacker.

Lo sfondo delle scritte, che indicano le posizioni, con posizione attiva, diventano di colore verde.



Pulsanti comando indietro/avanti magneti magazzino SX destacker.

Con magneti in posizione indietro o avanti la segnalazione luminosa, all'interno del pulsante, diventa di colore verde.



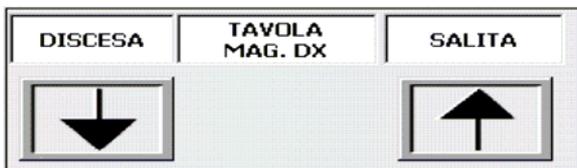
Pulsanti comando indietro/avanti magneti magazzino DX destacker.

Con magneti in posizione indietro o avanti la segnalazione luminosa, all'interno del pulsante, diventa di colore verde.



Pulsanti comando discesa/salita tavola elevatrice magazzino SX destacker.

Con tavola in posizione di alto o basso la segnalazione luminosa, all'interno del pulsante, diventa di colore verde.



Pulsanti comando discesa/salita tavola elevatrice magazzino DX destacker.

Con tavola in posizione di alto o basso la segnalazione luminosa, all'interno del pulsante, diventa di colore verde.

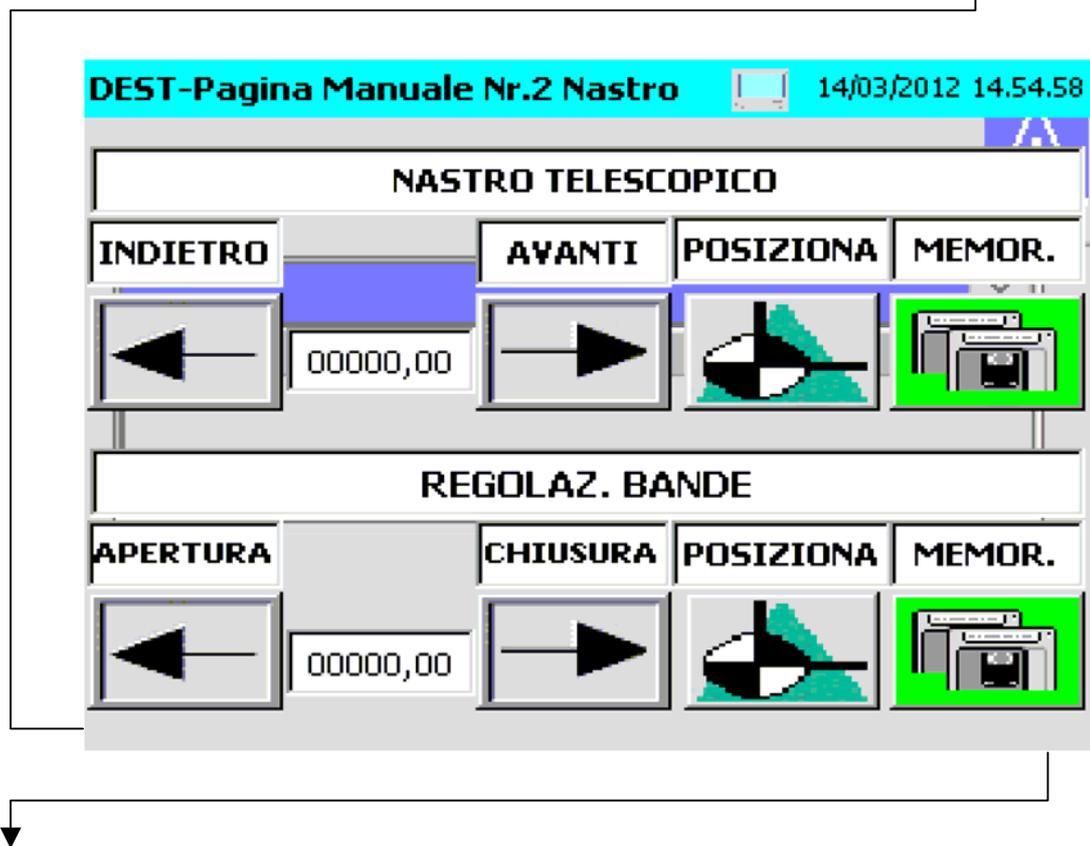


Pulsante comando discesa/salita sfogliatore Destacker nr.1



Pulsante comando discesa/salita sfogliatore Destacker nr.2

12.1.2.2 – Pagina Comandi Manuali Nastro di Carico





CENTRATORI STAZIONE NR.1 NASTRO						
INDIETRO	AVANTI	POSIZIONA	MEMOR.	CENTR.		
				APRI		
CENT.1	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.3	0000,00	<input type="radio"/>	CENTR.
CENT.2	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.4	0000,00	<input type="radio"/>	CHIUDI
STATO CENTRATORE		Memo Quota in Corso				
SEL. CENTRATORE		CENTRATORE 1			<input type="button" value="v"/>	



CENTRATORI STAZIONE NR.2 NASTRO						
INDIETRO	AVANTI	POSIZIONA	MEMOR.	CENTR.		
				APRI		
CENT.1	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.3	0000,00	<input type="radio"/>	CENTR.
CENT.2	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.4	0000,00	<input type="radio"/>	CHIUDI
STATO CENTRATORE		Memo Quota in Corso				
SEL. CENTRATORE		CENTRATORE 1			<input type="button" value="v"/>	



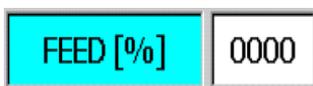
Pulsanti comando indietro / Avanti nastro di carico.
Visualizzazione posizione attuale nastro.



Pulsante Preset nastro alla quota "0", il funzionamento del Pulsante è attivo con macchina in manuale o con drive nastro disabilitati.



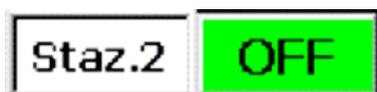
Pulsante selezione Modalità di Movimento del Nastro in Ciclo Manuale. Con attiva la scritta "JOG ASSI OFF" è selezionato il movimento del nastro in modalità Passo-Passo; il nastro viene movimentato ai passi di programma. Con attiva la scritta "JOG ASSI ON" è selezionato il Movimento del Nastro in modalità JOG, in posizione indietro e avanti.



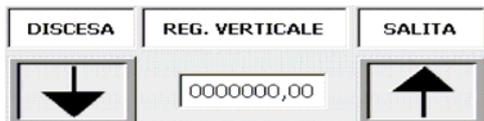
Campo impostazione velocità percentuale di movimento Asse Nastro.



Campo selezione ON/OFF, passo nastro stazione nr.1 rilascio pezzo destacker, da magazzino sinistro.



Campo selezione ON/OFF, passo nastro stazione nr.2 rilascio pezzo destacker, da magazzino destro.



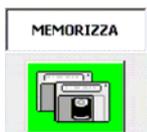
Pulsanti comando discesa/salita regolazione verticale nastro di carico.

Lo sfondo delle scritte, che indicano le posizioni, con posizione attiva, diventano di colore verde.



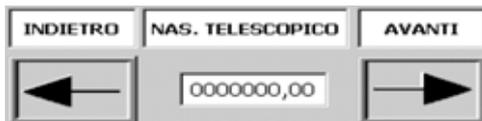
Pulsante comando posizionamento regolazione verticale nastro di carico alla posizione di lavoro del programma attivo.

Con regolazione in posizione di lavoro, lo sfondo delle scritte è di colore verde.



Pulsante memorizzazione valore attuale regolazione verticale in programma attivo.





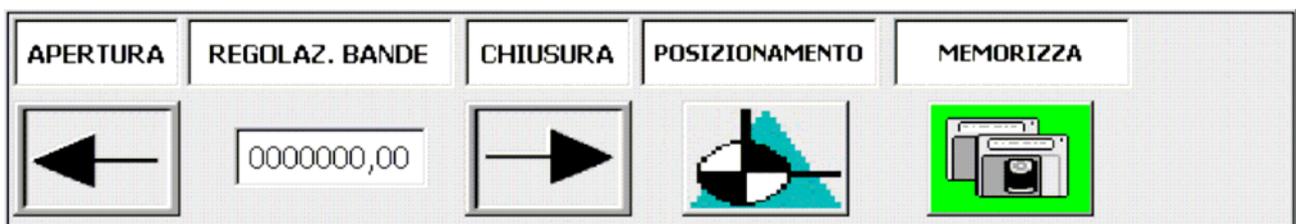
Pulsanti comando indietro/avanti regolazione nastro telescopico.



Pulsante comando posizionamento regolazione nastro telescopico alla posizione di lavoro del programma attivo.
Con regolazione in posizione di lavoro , lo sfondo delle scritta è di colore verde.



Pulsante memorizzazione valore attuale regolazione nastro telescopico in programma attivo.



Pulsanti comando apertura/chiusura regolazione bande nastro di carico.
Campo visualizzazione quota attuale regolazione bande nastro di carico.



Pulsante comando posizionamento Regolazione bande alla posizione di lavoro del programma attivo.
Con regolazione in posizione di lavoro , lo sfondo delle scritta è di colore verde.



Pulsante memorizzazione valore attuale quota regolazione bande in programma attivo.



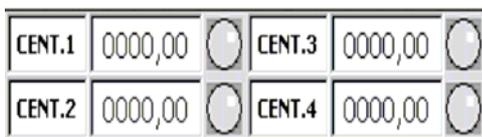
Pulsanti comando indietro/avanti centratore stazione nr.1 selezionato.



Pulsante comando posizionamento centratore stazione nr.1 selezionato alla posizione di lavoro del programma attivo.
Con regolazione in posizione di lavoro, lo sfondo delle scritta è di colore verde.



Pulsante memorizzazione valore attuale quota asse centratore stazione nr.1 selezionato in programma attivo.



Campi visualizzazione quota attuale assi centratori.
Lampada segnalazione posizione di lavoro assi centratori;
con centratore in posizione, il colore della lampada è verde.



Campo visualizzazione stato memorizzazione quota centratore selezionato.



Campo selezione Asse centratore stazione nr.1 da movimentare e da memorizzare la quota.



Pulsanti comando apertura/chiusura centratori stazione nr.1 nastro di carico.

CENTRATORI STAZIONE NR.2 NASTRO									
INDIETRO	AVANTI	POSIZIONA	MEMORIZZA	CENT.1	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.3	0000,00	<input type="radio"/>
				CENT.2	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.4	0000,00	<input type="radio"/>
				STATO CENTRATORE	Memo Quota in Corso				
				SEL. CENTRATORE	CENTRATORE 1				

INDIETRO	AVANTI

Pulsanti comando indietro/avanti centratore stazione nr.2 selezionato.

POSIZIONAMENTO

Pulsante comando posizionamento centratore stazione nr.2 selezionato alla posizione di lavoro del programma attivo.
Con regolazione in posizione di lavoro , lo sfondo delle scritta è di colore verde.

MEMORIZZA

Pulsante memorizzazione valore attuale quota asse centratore stazione nr.2 selezionato in programma attivo.

CENT.1	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.3	0000,00	<input type="radio"/>
CENT.2	0000,00	<input type="radio"/>	CENT.4	0000,00	<input type="radio"/>

Campi visualizzazione quota attuale assi centratori.
Lampada segnalazione posizione di lavoro assi centratori;
con centratore in posizione, il colore della lampada è verde.

STATO CENTRATORE	Memo Quota in Corso
------------------	---------------------

Campo visualizzazione stato memorizzazione quota centratore selezionato.

SEL. CENTRATORE	CENTRATORE 1	<input type="button" value="v"/>
-----------------	--------------	----------------------------------

Campo selezione Asse centratore stazione nr.2 da movimentare e da memorizzare la quota.

CENTRATORI STAZ.2	
APRI	CHIUDI

Pulsanti comando apertura/chiusura centratori stazione nr.2 nastro di carico.

12.2 Pagine TRANSFER

Premendo il pulsante TRANSFER dalla pagina principale si accede alla pagine di comando/diagnosi relative al Transfer

TRANSFER MAIN 06/12/2011 16.15.01

SELEZIONE ASSE		Asse	Stato			Quota
SELEZIONE ASSI X		ASSE X1	R	K	G	0000,0
FEED TRF 0000		ASSE X2	R	K	G	0000,0
STATO IMPIANTO		ASSE Y1	R	K	G	0000,0
<-----		ASSE Y2	R	K	G	0000,0
DIAGNOSI TRANSFER		ASSE Y3	R	K	G	0000,0
COMANDI MANUALI		ASSE Y4	R	K	G	0000,0
		ASSE Z1	R	K	G	0000,0
		ASSE Z2	R	K	G	0000,0
		ASSE Z3	R	K	G	0000,0
		ASSE Z4	R	K	G	0000,0

12.2.1 Pagina DIAGNOSI TRANSFER

TRANSFER DIAGNOSI 14/03/2012 14.55.01

SX [9 indicator lights]

DX [9 indicator lights]

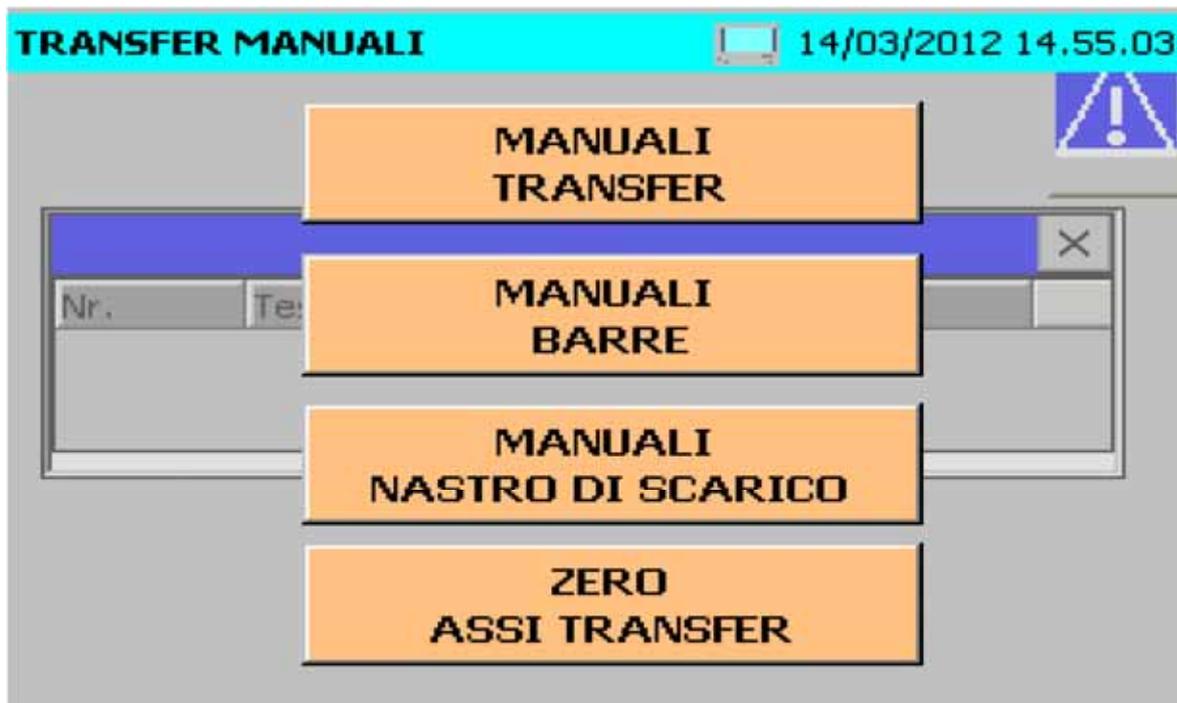
SELEZIONE ASSE SELEZIONE ASSI X

SENSORI MOVIMENTO PNEUM.

LEGENDA		1	2
●	ALLARME	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
●	PRESENZA PEZZO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	ASSENZA PEZZO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	FRONTE POS.PRESA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	FRONTE POS.RILASCIO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	RETRO POS.PRESA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	RETRO POS.RILASCIO	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

In questa pagina vengono visualizzati gli stati dei sensori di presenza pezzo e del movimento pneumatico sulle barre.

12.2.2 Pagina Principale Comandi TRANSFER



Pagina pulsanti richiamo sottopagine comandi manuali Transfer.

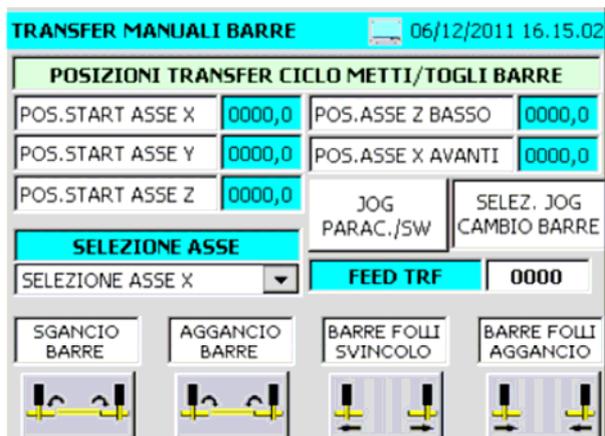
Da queste pagine si possono effettuare i comandi manuali relativi al transfer. Esse contengono una selezione dei comandi presenti nelle pagine del pannello principale. In particolare:

12.2.2.1 Pagine COMANDI TRANSFER



Pagina dei comandi manuali

12.2.2.2 Pagine COMANDI BARRE



Pagina dei comandi manuali per il cambio barre

12.2.2.3 Pagine COMANDI NASTRO DI SCARICO



Pagina dei comandi manuali nastro di scarico

12.2.2.4 Pagine COMANDI AZZERAMENTO ASSI TRANSFER



Pagine per l'azzeramento degli assi. Per abilitare la selezione dell'asse è necessario impostare il modo JOG nel transfer.