

Sommario

DC21FlyCut	3
IMPLEMENTAZIONE	3
Errore	4

DC21FlyCut

D = *Device(cam01, camming, camming2, camming3, camming4)*

C = *Funzioni di Calcolo*

La funzione DC21FlyCut esegue i calcoli necessari per poter eseguire un *taglio al volo lineare*. Passando i parametri di lunghezza pezzo, accelerazione /decelerazione Slave, velocità massima del Master in questo tipo di taglio, velocità massima Slave ed i vari tempi necessari al taglio, la funzione calcola i settori della camma e li scrive sugli array appositi.

Successivamente sarà un'altra funzione (WrCam) che si occupa di scrivere i dati nel device desiderato. Nel caso ci siano dei problemi nei calcoli, per cui fisicamente non sia possibile eseguirlo, il tipo di errore occorso viene riportato nella variabile "Error".

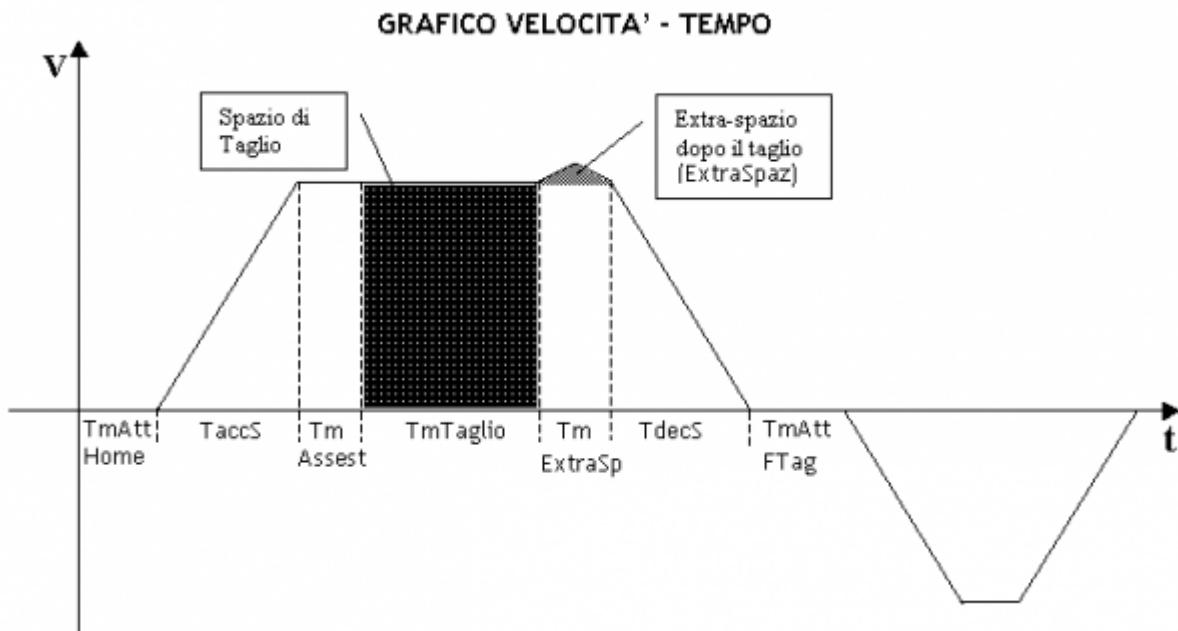
Con questa funzione si ricerca la massima produttività della macchina eseguendo la minima corsa possibile del carro di taglio.

IMPLEMENTAZIONE

DC21FlyCut (TipoStart, LunPez, VriferM, VmaxS, TaccS, TdecS, TmAttHome, TmAttFTag, TmTaglio, TmAssest, TmExtraSp, ExtraSpaz, CodeG, CodeM, CodeQm, CodeQs, Error, NumSett, LunMin, SpazioRitM, SpazioRitS)

Parametri:

IN/OUT	TIPO VARIABILE	NOME DI ESEMPIO	DIM	DESCRIZIONE
IN	SYSTEM	Startcam	F	Scelta della prima partenza Slave dopo aggancio in camma (Startcam) 0 = partenza immediata per taglio 1 = partenza dopo una lunghezza pezzo
IN	SYSTEM	LunPez	L	lunghezza pezzo da tagliare (UM)
IN	SYSTEM	VriferM	L	velocità Master di riferimento per i calcoli della camma ((UM/s))
IN	SYSTEM	VmaxS	L	velocità max Slave (UM/s)
IN	SYSTEM	TaccS	L	tempo accelerazione Slave (s/100)
IN	SYSTEM	TdecS	L	tempo decelerazione Slave (s/100)
IN	SYSTEM	TmAttHome	L	tempo di attesa Carro in Home prima della partenza (opzionale) (s/100)
IN	SYSTEM	TmAttFTag	L	tempo attesa Carro alla fine del taglio (opzionale) (s/100)
IN	SYSTEM	TmTaglio	L	tempo di durata del Taglio (s/100)
IN	SYSTEM	TmAssest	L	tempo di assestamento prima del taglio (opzionale) (s/100)
IN	SYSTEM	TmExtraSp	L	tempo nel quale eseguire un spazio extra dopo il taglio per staccare il pezzo (s/100)
IN	SYSTEM	ExtraSpaz	L	spazio di distacco lama dopo il taglio prima della frenata (spazio da compiersi nel tempo TmExtraSp) (UM)
OUT	ARRSYS	CodeG	W	Array contenente Code G calcolato
OUT	ARRSYS	CodeM	W	Array contenente Code M calcolato
OUT	ARRSYS	CodeQm	L	Array contenente Spazio Master calcolato
OUT	ARRSYS	CodeQs	L	Array contenente Spazio slave calcolato
OUT	SYSTEM	Error	B	Var di errore camma
OUT	SYSTEM	NumSett	L	numero Settori della camma calcolata (variabile di uscita)
OUT	SYSTEM	LunMin	L	lunghezza minima della camma (variabile di uscita)
OUT	SYSTEM	SpazioRitM	L	Spazio Master in ritorno (variabile di uscita)
OUT	SYSTEM	SpazioRitS	L	Spazio Slave in ritorno (variabile di uscita)



Errore

Una volta richiamata la funzione se ci sono degli errori la variabile di errore assume determinati valori, il significato di tali valori è riassunto di seguito:

- 0 : calcolo eseguito senza errori
- 1: velocità Master o Slave uguale a 0
- 2: velocità slave calcolata superiore alla massima nello spazio extra-taglio
- 3: lunghezza pezzo insufficiente
- 4: spazio di ritorno negativo (lunghezza pezzo insufficiente)
- 5: velocità di ritorno slave superiore alla massima
- 6: tempo insufficiente per il ritorno

Note di funzionamento

- Questa funzione calcola sempre la camma suddividendola in 15 settori
- Il settore di taglio è il settore 4 (rowex = 4). In questo settore il codeM = 1000 per consentire la gestione dell'uscita di taglio dal device (parametro 'funout' del device Camming)
- Se durante il funzionamento la velocità del Master supera quella impostata come velocità Master di riferimento (parametro "VriferM") il buon funzionamento della camma non è più garantito (l'uscita analogica dello slave potrebbe andare in saturazione)

Documento generato automaticamente da **Qem Wiki** - <http://wiki.qem.it/>

Il contenuto wiki è costantemente aggiornato dal team di sviluppo, è quindi possibile che la versione online contenga informazioni più recenti di questo documento.