

**Sommario**

**DC30FlyCut** ..... 3

***IMPLEMENTAZIONE*** ..... 3

    Errore ..... 4



## DC30FlyCut

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

**C** = Funzioni di Calcolo

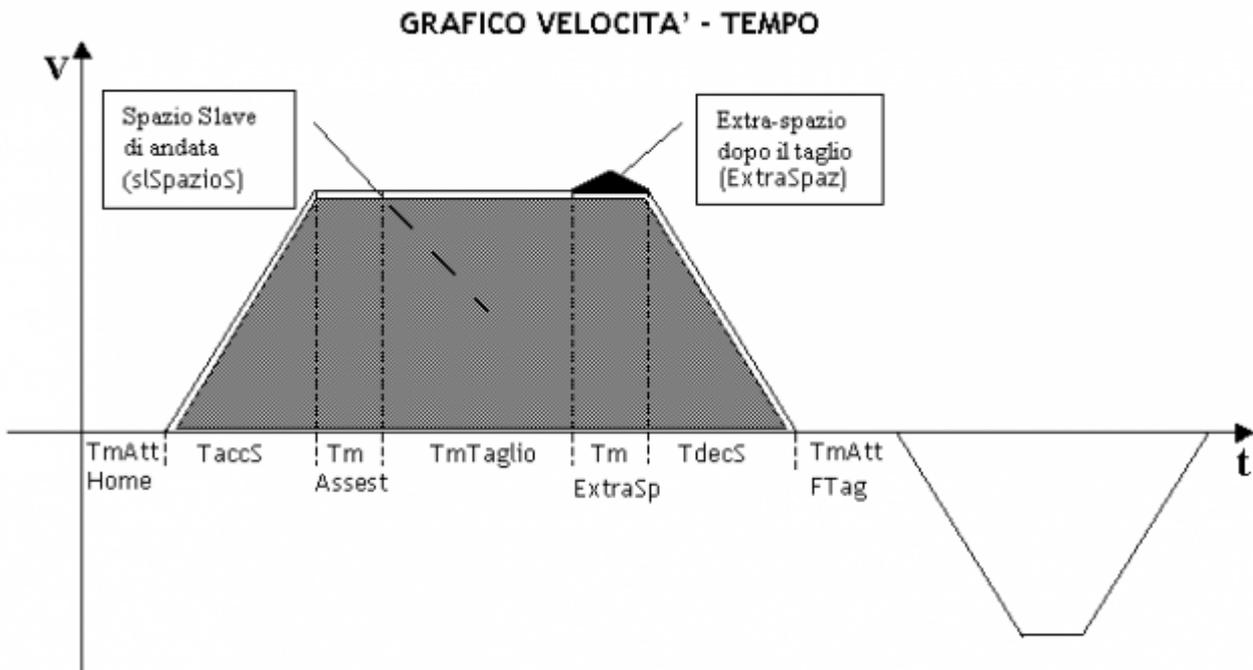
La funzione DC30FlyCut esegue i calcoli necessari per poter eseguire un taglio al volo lineare tenendo costante lo spazio percorso dallo Slave. Passando i parametri di lunghezza pezzo, spazio fisso Slave, velocità massima Slave, accelerazione/decelerazione Slave ed i vari tempi necessari al taglio, la funzione calcola i settori della camma e li scrive sugli array appositi. Successivamente sarà un'altra funzione (WrCam) ad occuparsi 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".

## IMPLEMENTAZIONE

**DC30FlyCut (LunPez, sISpazioS, VmaxS, TaccS, TdecS, TmAttHome, TmAttFTag, TmTaglio, TmAssest, TmExtraSp, ExtraSpaz, CodeG, CodeM, CodeQm, CodeQs, VmaxCaIM, Error, NumSett, LunMin, SpazioRitM, SpazioRitS)**

Parametri:

IN/OUT	TIPO VARIABILE	NOME DI ESEMPIO	DIM	
IN	SYSTEM	LunPez	L	lunghezza pezzo da tagliare (UM)
IN	SYSTEM	sISpazioS	L	spazio Slave nel quale eseguire il taglio (UM)
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 dello slave dal punto di taglio dopo il taglio (da compiersi nel tempo TmExtraSp)
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	VmaxCaIM	L	Velocità Massima del Master calcolata in funzione dei parametri introdotti
OUT	SYSTEM	Errore	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 la variabile di errore può assumere determinati valori, il significato di tali valori è riassunto di seguito:

- 0: calcolo eseguito senza errori
- 1: velocità Massima Slave o Spazio Slave per eseguire il taglio, uguali 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

- Questa funzione calcola sempre la camma suddividendola in 12 settori
- Il settore di taglio è il settore 3 (rowex = 3). In questo settore il codeM = 1000 per consentire la gestione dell'uscita di taglio dal device (parametro 'funout' del device Camming)
- I tempi impostati nei parametri di ingresso alla funzione servono solamente per mantenere la proporzione tra i vari settori ma non possono venire rispettati (la durata del settore dipende dalla velocità del Master)

Documento generato automaticamente da **Qem Wiki** - <https://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.