Sommario

APPENDICE A: FC Asse X con Strumento MC235.09 3
1. Informazioni 3
1.1 Release 3
1.2 Specificazioni 3
2. Descrizione 4
3. Schema di collegamento 4
4. Installazione 5
4.1 Programmazione MC235.09 5
4.2 Taratura MC235.09 5
4.3 Acquisizione Quota minima e Quota Massima 5
5. Modalità di utilizzo 6

APPENDICE A: FC Asse X con Strumento MC235.09

1. Informazioni

1.1 Release

Il presente documento è valido integralmente salvo errori od omissioni.

Documento:	**Appendice A**
Descrizione:	FC Asse X con Strumento MC235.09
Redattore:	Gabriele Bazzi
Approvatore	Giuliano Tognon
Link:	https://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/appendice_a
Lingua:	Italiano

Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		14/07/2021

1.2 Specificazioni

I diritti d'autore di questo manuale sono riservati. Nessuna parte di questo documento, può essere copiata o riprodotta in qualsiasi forma senza la preventiva autorizzazione scritta della QEM.

QEM non presenta assicurazioni o garanzie sui contenuti e specificatamente declina ogni responsabilità inerente alle garanzie di idoneità per qualsiasi scopo particolare. Le informazioni in questo documento sono soggette a modifica senza preavviso. QEM non si assume alcuna responsabilità per qualsiasi errore che può apparire in questo documento.

Marchi registrati :

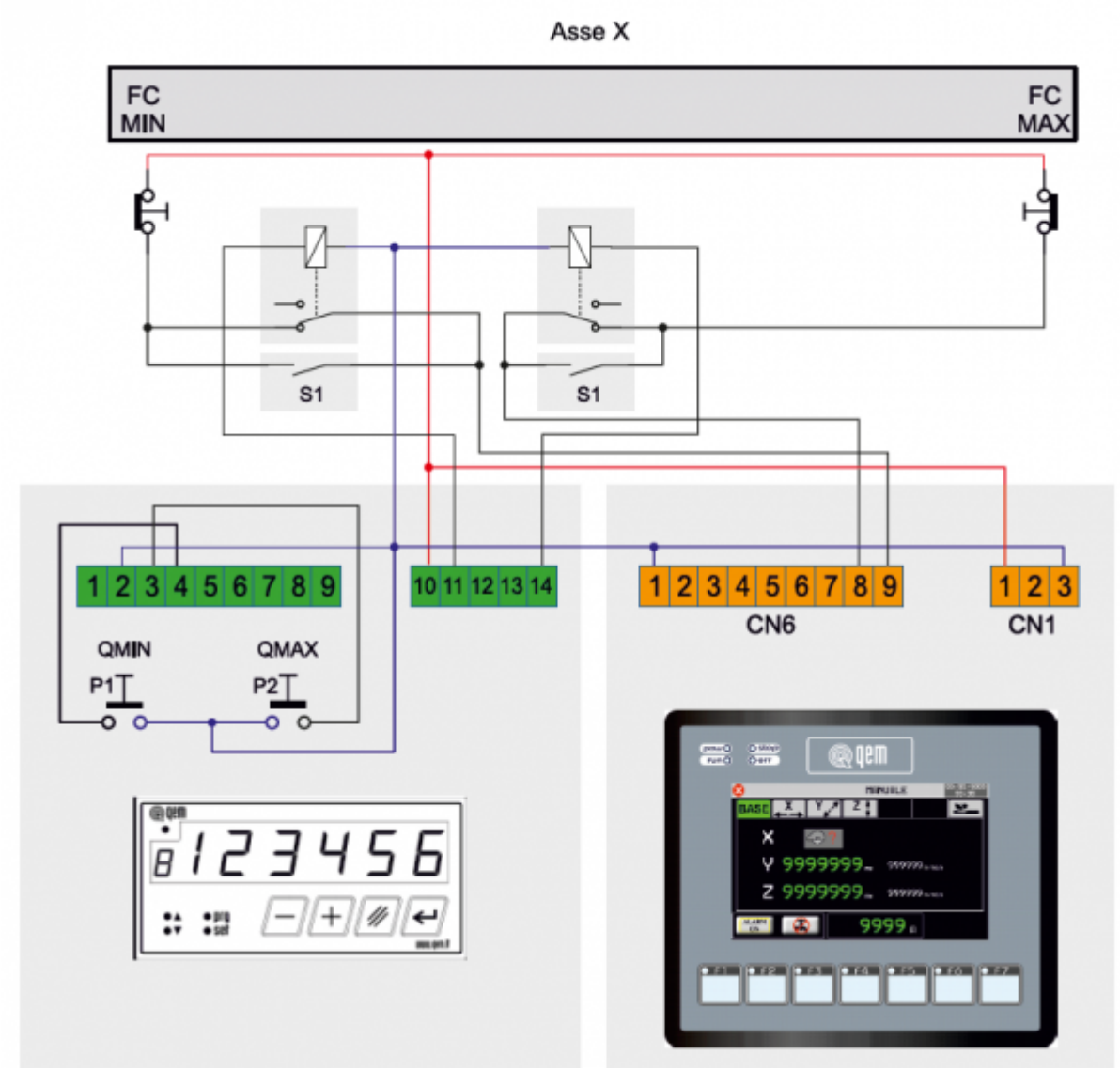
- QEM® è un marchio registrato.

2. Descrizione

La applicazione **P1P20F - 018** gestisce una fresa a 3 assi per il taglio della pietra (assi Z e Y controllati, asse X su fine corsa, oppure è possibile utilizzare lo strumento MC235.09 https://www.qemservice.it/Download/Doc/Tec/MC235/MUIMC23509_IT.pdf, per variare le quote dei finecorsa sx e dx dell'Asse X, eseguendo la funzione di autoapprendimento).

3. Schema di collegamento

Qui di seguito lo schema di collegamento per “integrare” il funzionamento dell'MC235.09 come autoapprendimento dei finecorsa sinistro e destro dell'Asse di taglio X.



Legenda:

- **P1** –> Pulsante per autoapprendere la quota minima (finecorsa sx)
- **P2** –> Pulsante per autoapprendere la quota massima (finecorsa dx)
- **S1** –> Selettore per “bypassare” i finecorsa “software” (uscite digitali provenienti dall'MC235.09) e lavorare con i soli finecorsa “hardware” (micro o fotocellule).

4. Installazione

4.1 Programmazione MC235.09

Per prima cosa si devono programmare correttamente i parametri di set-up dell'MC235.09, in particolare:

P = 1
L = xxxxx (da calcolare in base al numero di impulsi encoder ed allo spostamento reale per ogni giro encoder)
C = Inizialmente impostare a 1
E = 0
t = 1,000
UL = 0
FL = 0
A1 = 2
A2 = 1
PRS = 000000

4.2 Taratura MC235.09

- Una volta calcolato correttamente il valore della risoluzione encoder, si deve procedere ad eseguire il preset del conteggio.
- In particolare si deve portare l'asse X a toccare il finecorsa SX. [1)]
- A questo punto si deve premere il tasto CLEAR per eseguire il preset del conteggio (sul display compare il valore 0.0).
- Quindi, si deve rientrare in set-up dell'MC235.09 ed impostare il parametro “C” da 1 a 0.

[1)] Per spostare “liberamente” l'Asse X si deve selezionare il selettore S1 in posizione **ON** per “bypassare” i finecorsa software

4.3 Acquisizione Quota minima e Quota Massima

1. Spostare il selettore S1 ad ON per bypassare i finecorsa software.
2. Spostare l'asse X sul finecorsa SX.
3. Premere il pulsante P1, per acquisire la Quota minima.
4. Spostare l'Asse X sul finecorsa di DX.
5. Premere il pulsante P2, per acquisire la Quota massima.
6. Spostare il selettore S1 ad OFF per abilitare i finecorsa software.

N.B. AL termine di questa taratura, la posizione dei finecorsa software corrisponde alla posizione dei finecorsa hardware.

5. Modalità di utilizzo

Lo strumento MC235.09 serve per modificare le quote di inversione SX e DX dell'asse X durante le lavorazioni di taglio.
Per modificare le quote di inversione eseguire la seguente procedura:

1. Spostare il selettore S1 ad ON per bypassare i finecorsa software.
2. Spostare l'asse X sulla posizione in cui si vuole che l'asse inverta la direzione da SX a DX.
3. Premere il pulsante P1, per acquisirne la quota.
4. Spostare l'Asse X sulla posizione in cui si vuole che l'asse inverta la direzione da DX a SX.
5. Premere il pulsante P2, per acquisirne la quota.
6. Spostare il selettore S1 ad OFF per abilitare i finecorsa software.

AVVERTENZA: Se per errore viene premuto il pulsante P2 al posto del pulsante P1 e viceversa, si deve spegnere e riaccendere lo strumento J1-P20 e ripetere l'operazione di acquisizione delle quote di inversione.

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.