

目录

APPENDICE A: FC Asse X con Strumento MC235.09	3
Informazioni	3
Release	3
Specificazioni	3
Descrizione	4
Caricamento di una commessa	4

APPENDICE A: FC Asse X con Strumento MC235.09

Informazioni

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

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.

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 con strumento MC235.09 che autoapprende la posizione dei fine corsa con un encoder).

E' possibile utilizzare lo strumento MC235.09 (https://www.gemservice.it/Download/Doc/Tec/MC235/MUIMC23509_IT.pdf), per variare i finecorsa sx e dx dell'Asse X, eseguendo la funzione di autoapprendimento.

Per abilitare questa funzione, è necessario settare a 1 il parametro generico **Abilita comunicazione remota**.



Caricamento di una commessa

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