目录

APPENDICE A: FC Asse X con Strumento MC235.09 3
Informazioni 3
Release 3
Specificazioni 3
Descrizione 4
Schema di collegamento 4
Installazione 4
Programmazione MC235.09 4
Taratura MC235.09 4
Acquisizione Quota minima e Quota Massima 4
Modalità di utilizzo 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 è possibile utilizzare lo strumento MC235.09 https://www.qemservice.it/Download/Doc/Tec/MC235/MUIMC23509_IT.pdf, per variare i finecorsa sx e dx dell'Asse X, eseguendo la funzione di autoapprendimento).

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)
- **D1** –> Deviatore per selezionare i finecorsa “hardware” (micro o fotocellule) oppure i finecorsa software (uscite digitali provenienti dall'MC235.09).

Installazione

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

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.

Acquisizione Quota minima e Quota Massima

Modalità di utilizzo

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.