

## 目录

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




## APPENDICE A: FC Asse X con Strumento MC235.09

### 1. Informazioni

#### 1.1 Release

Il presente documento è valido integralmente salvo errori od omissioni.

			
<b>Documento:</b>	<b>Appendice A</b>		
<b>Descrizione:</b>	FC Asse X con Strumento MC235.09		
<b>Redattore:</b>	Gabriele Bazzi		
<b>Approvatore</b>	Giuliano Tognon		
<b>Link:</b>	<a href="https://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/appendice_a">https://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/appendice_a</a>		
<b>Lingua:</b>	Italiano		
<b>Release documento</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Note</b>	<b>Data</b>
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](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)
- **D1** -> Deviatore per selezionare i finecorsa "hardware" (micro o fotocellule) oppure i finecorsa software (uscite digitali provenienti dall'MC235.09).

## 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. <sup>1)</sup>
- 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.

<sup>1)</sup> Per spostare "liberamente" l'Asse X si deve selezionare il deviatore D1 in posizione **ON** per abilitare i finecorsa hardware

### 4.3 Acquisizione Quota minima e Quota Massima

1. Spostare il deviatore D1 ad ON per abilitare i finecorsa hardware.
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 deviatore D1 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 deviatore D1 ad ON per abilitare i finecorsa hardware.
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 deviatore D1 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.