

**Istruzioni di messa in servizio rapida
per**



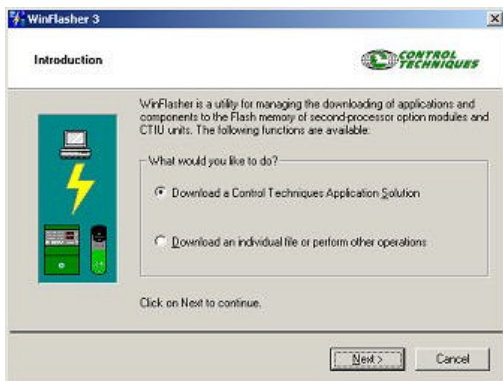
**Flying shear
Taglio al volo lineare**

FLYING SHEAR

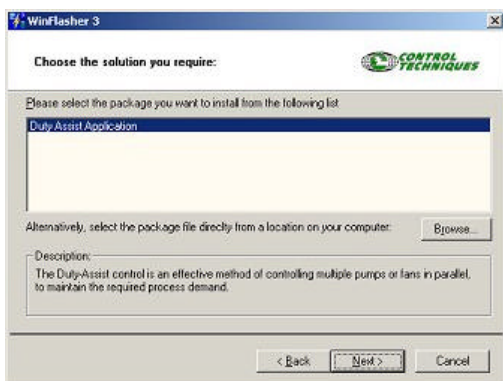
Programmare la scheda UD7x con l' applicazione

Per poter caricare l'applicazione Flying Shear nella scheda ud70 è necessario utilizzare il software Winflash 3 presente sul CD-ROM dell'applicazione.

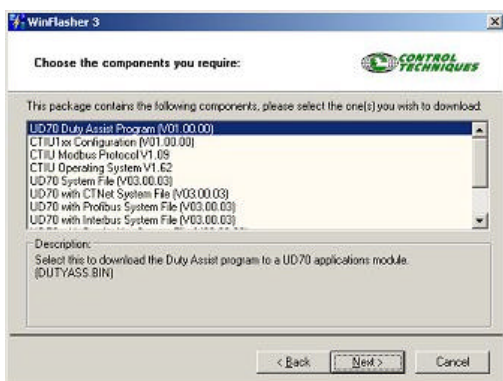
Procedura passo passo per il Download:



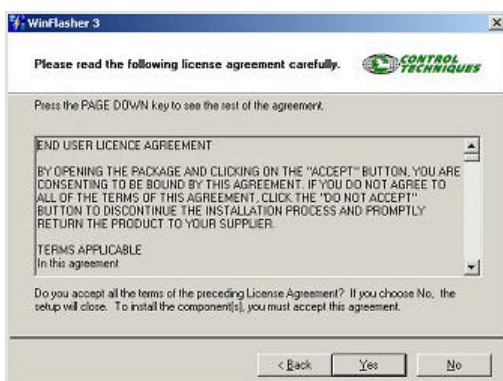
- 1 - Pagina introduttiva,
 - a) Selezionare: "Download a Control Techniques Application Solution",
 - b) premere il pulsante "next".



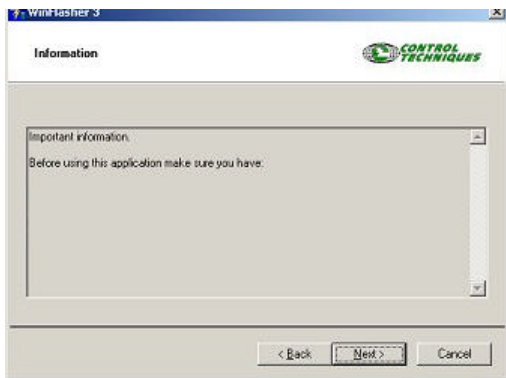
- 2 - Selezione dell'Application Software
 - a) selezionare Flying Shear
 - b) premere il pulsante "next".



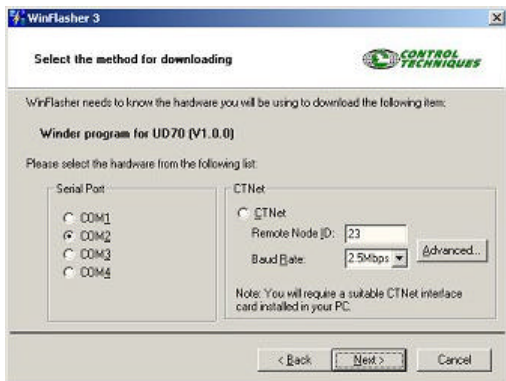
- 3 - Selezionare i componenti da scaricare.
 - a) UD70 Flying Shaer program (è il file applicativo UD70)
 - b) aggiornare il firmware della scheda UD70 nel caso in cui la scheda non contenga la versione 3.0.3 (verificare nel parametro 17.03), necessaria per l'applicazione.
 - c) Programma per l' eventuale pannello operatore CTIU 100 o CTIU110



- 4 - Pagina di accettazione della licenza dell'applicazione.
 - a) Premere il pulsante "Yes"



5 – Pagina di per la visualizzazione di eventuali informazioni



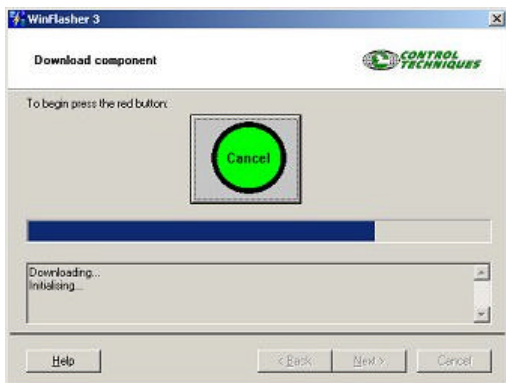
6 – Selezione della porta di comunicazione per il download del software:

- a) comunicazione di tipo seriale sfruttando una delle 4 COM
in alternativa
- b) comunicazione tramite rete CT-NET (con UD75)



7 – Altra pagina per la visualizzazione di eventuali informazioni e di avvertenza di verifica che il PC sia collegato al drive

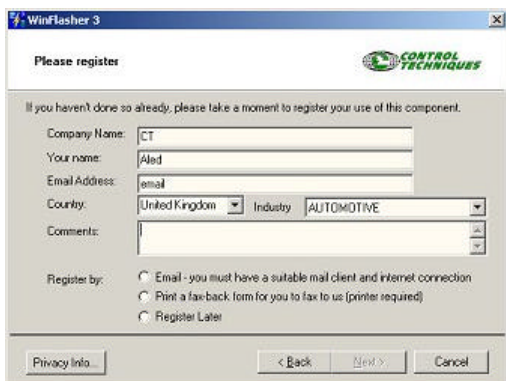
- a) Premere il tasto “Next”



8 – Pagina di download.

Se non ci siano problemi di collegamento apparirà un pulsante rosso con un punto esclamativo (!).

Fare click sul pulsante per lanciare il download.



9 – Completare la pagina di registrazione dell'applicazione

10 – Premere il pulsante “Finish” della pagina finale



Ciclo di taglio (parallelo) comandi da I/O o da Bus di campo.

Configurazione semplificata per gestione del taglio al volo solo da I/O

Schema di connessione I/O

TTL IN 0 : *Input* → Sensore lama alta

TTL Out: *Output* → Abilitazione taglio (asse in sincronismo)

Configurazione di default

Impostare

#18.44=1 Carica valori di default

Terminale 7 (Analogica 2) e' l' ingresso di comando di ricerca zero (DEFAULT)
Impostare:

#12.03=7.02

#12.04=500

#12.05=10

#12.07=19.38

Parametri di appoggio

Comandi base + fine corsa

Terminale 24 : Output => Camma agganciata, ciclo in atto	#19.48
Terminale 25 : Output => Abilitazione taglio (discesa lama)	#19.04
Terminale 26 : Input => Comando di start ciclo	#19.33
Terminale 27 : Input => Sensore (proximity) di Zero	#18.32
Terminale 28 : Input => Fine corsa avanti	#19.40
Terminale 29 : Input => Fine corsa indietro	#19.41

Configurazione senza fine corsa

Parametri di appoggio

Comandi base + JOG

Terminale 24 : Output => Camma agganciata, ciclo in atto	#19.48
Terminale 25 : Output => Abilitazione taglio (discesa lama)	#19.04
Terminale 26 : Input => Comando di start ciclo	#19.33
Terminale 27 : Input => Sensore (proximity) di Zero	#18.32
Terminale 28 : Input => Jog avanti	#19.36
Terminale 29 : Input => Jog indietro	#19.37

Non essendo gestiti i fine corsa hardware è **necessario** impostare:

#19.40=0

#19.41=0

#19.42=0

Impostare Encoder Master (encoder di linea):

Count / unità = #18.13 / #18.12

Esempio: 1235,2 Count / mm (prendendo come unità di riferimento in mm)

#18.13=12352

#18.12=10

Impostazioni Encoder Slave (encoder motore):

Count / unità = #18.14 / #18.15

Esempio: 567,89 Count / mm (prendendo come unità di riferimento i mm)

#18.13=56789

#18.12=100

Impostazioni variabili di movimentazione

#18.19 = velocità di ricerca di zero espressa in unità/sec es: 5 mm/sec

#18.21 = velocità di rilascio del sensore (proximity) di zero espressa in unità/sec es: 1 mm/sec

#18.23 = rampa di accelerazione e decelerazione durante azzeramento es: 50 mm/(sec*sec)

#18.24 = tempo massimo di sequenza di azzeramento in centesimi di secondo es: 3000 (30 sec)

#18.25 = offset di posizione dopo azzeramento in unità es: 0 mm

#18.28 = velocità di JOG in unità/sec es: 5 mm/sec

#18.29 = rampa di accelerazione durante il jog es: 100 mm/(sec*sec)

#18.30 = rampa di decelerazione durante il jog es: 100 mm/(sec*sec)

#18.31= polarità del sensore (proximity) di zero: 1 = normalmente chiuso, 0 = normalmente aperto

#18.36 = 0 (selezione sorgente del feedback da lasciare sempre = 0)

#18.45 = 0 Watch dog di comunicazione disabilitato

#19.12 = Guadagno di FeedForward es. 1000

#19.13 = Guadagno Proporzionale 16000

#19.14 = Fine corsa software avanti es: 32000 unità

#19.15 = Fine corsa software indietro es: 0 unità

#19.35 = Sorgente dei comandi (0 = I/O digitali ;1 = via seriale o Bus di campo)

#19.39 = se 1 blocca (ABORT) il funzionamento in ciclo continuo

#19.43 = 1 disabilita i fine corsa hardware durante l'azzeramento.

***** **IMPORTANTE** *****

#19.46 = segnale di lama alta, per poter eseguire qualsiasi movimento è necessario che questo parametro sia uguale a 1; questo settaggio non è necessario solo nel caso in cui il #19.46 sia destinazione di un ingresso digitale o il segnale di lama alta sia collegato all'ingresso TTL0.

- #19.49 = 1 abilita movimento LAMA
- #20.21 = lunghezza minima di taglio in unita' es: 220 mm
- #20.24 = lunghezza del taglio in unita' es: 500 mm
- #20.25 = nel caso di taglio parallelo indica la corsa massima del carro in unita' es. 1500 mm
- #20.26 = rampa di acc. e dec. per il profilo di sincronizzazione alla velocità di linea es. 50 unità/sec²
- #20.27 = rampa di acc. e dec. per la fase di ritorno alla posizione di partenza es. 50 unità/sec²
- #20.28 = velocità massima della linea es. 50 unità/sec
- #20.29 = tempo di assestamento es. 50 msec
- #20.30 = tempo necessario per il taglio in ms es: 150 msec
- #20.31 = tempo di controllo di lama alta dopo rimozione comando di taglio es: 50 msec
- #20.32 = aggiustamento fine della quota di taglio in millesimi di unita' es: 10 = 10 millesimi di mm

Utilizzo con Bus di Campo o pannello operatore con comandi remoti via seriale

- #18.45 = 1 abilitazione watchdog
- #18.27 = clock del segnale di watchdog in millisecondi es: 1000
- #18.26 = massimo ritardo per la ricezione del segnale di watchdog prima di generare un trip es. 2200 msec
- #19.35 = 1 abilita il controllo da remoto
- #18.46 = visualizzazione del segnale di Watchdog in ingresso al drive
- #18.47 = visualizzazione del segnale di Watchdog in uscita dal drive