

SIEMENS

Equipaggiamenti elettrici per macchine speciali
WF 721/WF 723 A/WF 723 B/WF 723 C
Schede di posizionamento

Istruzioni d'impiego

Edizione 04.97

Descrizione Standard B-OP25/OP35

WF 721/WF 723 A/
WF 723 B/WF 723 C
Schede di posizionamento

Istruzioni d'impiego

Descrizione Standard B-OP25/OP35

Valido per:

Standard B-OP25/OP35 V1.2
Standard A da V2.0
WF 721 da V2.6
WF 723 A da V2.6
WF 723 B da V1.3
WF 723 C da V1.1

Prefazione	1
Prospetto Hardware e Software	2
Struttura dati	3
Installazione e funzionamento	4
Esempi di programma	5
Generalità operative	6
Pagine video operative Standard B-OP25	7
Pagine video operative Standard B-OP35	8
Appendice	9

Nota

Questa pubblicazione, per questioni di chiarezza, non informa su tutti i dettagli di tutti i tipi di prodotto. Non può quindi prendere in considerazione tutti i casi possibili di installazione, funzionamento e manutenzione.

Richiedete quindi ulteriori informazioni alle filiali Siemens locali nel caso desideraste approfondire alcuni argomenti o formulare richieste particolari.

Il contenuto di questa pubblicazione, non costituisce parte di un accordo, impegno o rapporto giuridico precedente o vigente e nemmeno lo sostituisce. Gli impegni Siemens scaturiscono esclusivamente dal relativo contratto di vendita che contiene anche le sole e complete regole per le prestazioni in garanzia. Le regole di prestazioni in garanzia contrattuali non vengono nè limitate nè ampliate da questa pubblicazione.

BERO, SIMATIC, SIMODRIVE, SINEC, SINUMERIK, STEP sono marchi di fabbrica registrati della Siemens.

Le ulteriori denominazioni contenute in questa pubblicazione, possono anch'esse essere dei marchi di fabbrica registrati il cui utilizzo da parte di terzi, per i propri scopi, rappresenta una violazione del diritto di proprietà.

Ci riserviamo eventuali modifiche tecniche.

Non è ammesso consegnare a terzi o riprodurre questo documento, nè utilizzare il contenuto o renderlo comunque noto a terzi senza la nostra esplicita autorizzazione. Qualsiasi infrazione a questo divieto comporta il risarcimento dei danni subiti. E, fatta riserva di tutti i diritti, in particolare per il caso dei diritti derivati da brevetti e modelli industriali.

1	Prefazione	1-1
2	Prospetto Hardware e Software	2-1
3	Struttura dati	3-1
4	Installazione e funzionamento	4-1
	4.1 Istruzioni per l'installazione.....	4-1
	4.2 FB-OP:ANL	4-3
	4.3 FB-OP25:ZYK opp. FB-OP35:ZYK	4-3
	4.4 Sviluppo della guida operativa per mezzo dell'utente	4-3
5	Esempi di programma	5-1
	5.1 SIMATIC S5-115U CPU 941B - CPU 944B	5-1
	5.2 SIMATIC S5-115U CPU 945.....	5-2
	5.3 SIMATIC S5-135U CPU 928A/B	5-3
	5.4 SIMATIC S5-155U CPU 946 / CPU 947 / CPU 948.....	5-4
6	Generalità operative	6-1
	6.1 Sistema operativo COROS OP25	6-1
	6.2 Sistema operativo COROS OP35	6-2
	6.3 Suddivisione della pagina video	6-3
7	Pagine video operative Standard B-OP25	7-1
	7.1 Guida operativa	7-1
	7.2 Pagina video base.....	7-2
	7.3 Configurazione WF	7-3
	7.4 Dati macchina.....	7-4
	7.5 Introduzione programma	7-5
	7.5.1 WF 721/WF 723 A.....	7-5
	7.5.2 WF 723 B	7-6
	7.5.3 WF 723 C	7-7
	7.6 Info-Programma	7-8
	7.7 Valore reale	7-9
	7.7.1 WF 721/WF 723 A.....	7-9
	7.7.2 WF 723 B/WF 723 C - Valore reale 1	7-10
	7.7.3 WF 723 B/WF 723 C - Valore reale 2	7-11
	7.8 Messa in servizio.....	7-12
	7.9 Pagina intermedia dati di esercizio (solo per WF 723 B/WF 723 C)	7-13
	7.10 MDI/Jog.....	7-14
	7.11 Correttore utensile.....	7-15
	7.11.1 WF 721/WF 723 A/WF 723 C	7-15
	7.11.2 WF 723 B	7-16
	7.12 Spostamento origine (solo per WF 723 B/WF 723 C).....	7-17
	7.13 Introduzione/emissione parametri (solo WF 723 B)	7-18
	7.14 Diagnosi	7-19

8	Pagine video operative Standard B-OP35	8-1
8.1	Guida operativa	8-1
8.2	Pagina base.....	8-2
8.3	Configurazione-WF	8-3
8.4	Dati macchina.....	8-4
8.5	Introduzione programma	8-5
8.5.1	WF 721/WF 723 A.....	8-5
8.5.2	WF 723 B	8-6
8.5.3	WF 723 C	8-7
8.6	Info-Programma	8-8
8.7	Valore reale	8-9
8.7.1	WF 721/WF 723 A.....	8-9
8.7.2	WF 723 B/WF 723 C - Valore reale 1.....	8-10
8.7.3	WF 723 B/WF 723 C - Valore reale 2.....	8-11
8.8	Messa in servizio	8-12
8.9	MDI/Jog	8-13
8.10	Correttore utensile	8-14
8.10.1	WF 721/WF 723 A/WF 723 C.....	8-14
8.10.2	WF 723 B	8-15
8.11	Spostamento origine (solo per WF 723 B/WF 723 C)	8-16
8.12	Introduzione/emissione parametri (solo WF 723 B)	8-17
8.13	Diagnosi.....	8-18
9	Appendice	9-1
9.1	Abbreviazioni	9-1
9.2	Elenco parole chiave	9-3

1 Prefazione

Che cosa contiene questa pubblicazione?

Nella descrizione Standard B-OP25/OP35 viene documentata la struttura dei dati del Software e l'installazione dello stesso. Accanto alle pagine video viene spiegata anche l'operatività.

Settore d'impiego, indice e gruppi di destinazione di tutta la documentazione sulle schede di posizionamento, la trovate alla fine della presente.

A chi si rivolge questa pubblicazione?

La descrizione si rivolge ai progettisti d'impianti, installatori e operatori del Software Standard B-OP25/OP35.

Tutti i gruppi di destinazione devono essere qualificati come da definizione a pagina 1-2.

Quali conoscenze preventive sono necessarie?

Oltre a quanto descritto, vengono rispettate le prescrizioni di sicurezza generali, le prescrizioni-VDE e quelle specifiche del luogo in tutta la loro validità.

Buona conoscenza nell'ambito di OP25 oppure OP35 come anche delle schede WF 721/WF 723 A/WF 723 B/WF 723 C è la premessa per avere dimestichezza con il Software Standard B-OP25/OP35.

Come ci si orienta in questa pubblicazione?

Questa descrizione si suddivide nei seguenti campi:

- Prospetto
- Blocchi dati
- Installazione
- Operatività

In appendice troverete le abbreviazioni e le parole chiave.

Desiderate delle migliorie?

Vi preghiamo di segnalarci quanto non vi ha soddisfatto di questo manuale. Comunicateci le Vostre proposte di miglioramento; a questo proposito pensiamo che il prestampato alla fine di questa pubblicazione Vi possa agevolare. Cercheremo di tenere in considerazione i Vostri suggerimenti già dalla prossima edizione.

Definizioni/Chiarimenti sui termini

Personale qualificato

Persone che hanno dimestichezza nell'installazione, montaggio e messa in servizio del prodotto e che dispongono di qualificazione commisurata alla loro attività. Ad esempio:

- formazione, insegnamento o autorizzazione per inserire o disinserire circuiti elettrici secondo gli standard di sicurezza vigenti, realizzazioni di messe a terra e contrassegnare gli apparecchi.
- formazione o insegnamento secondo gli standard riconosciuti della sicurezza nell'assistenza e con l'impiego di un equipaggiamento di sicurezza adeguato.
- Scolarizzazione di primo intervento.

Attenzione



Attenzione

*L'inosservanza delle misure precauzionali raccomandate **può causare** delle lesioni corporali leggere o danni al materiale..*

Avvertimento



Avvertimento

*Il non rispetto delle misure precauzionali raccomandate **può causare** la morte, lesioni corporali gravi o danneggiamento considerevole del materiale.*

Pericolo



Pericolo

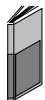
*Il non rispetto delle misure precauzionali raccomandate **causerà** la morte, lesioni corporali gravi o considerevoli danneggiamenti del materiale.*

Nota



Questo simbolo evidenzia informazioni importanti e ausiliarie.

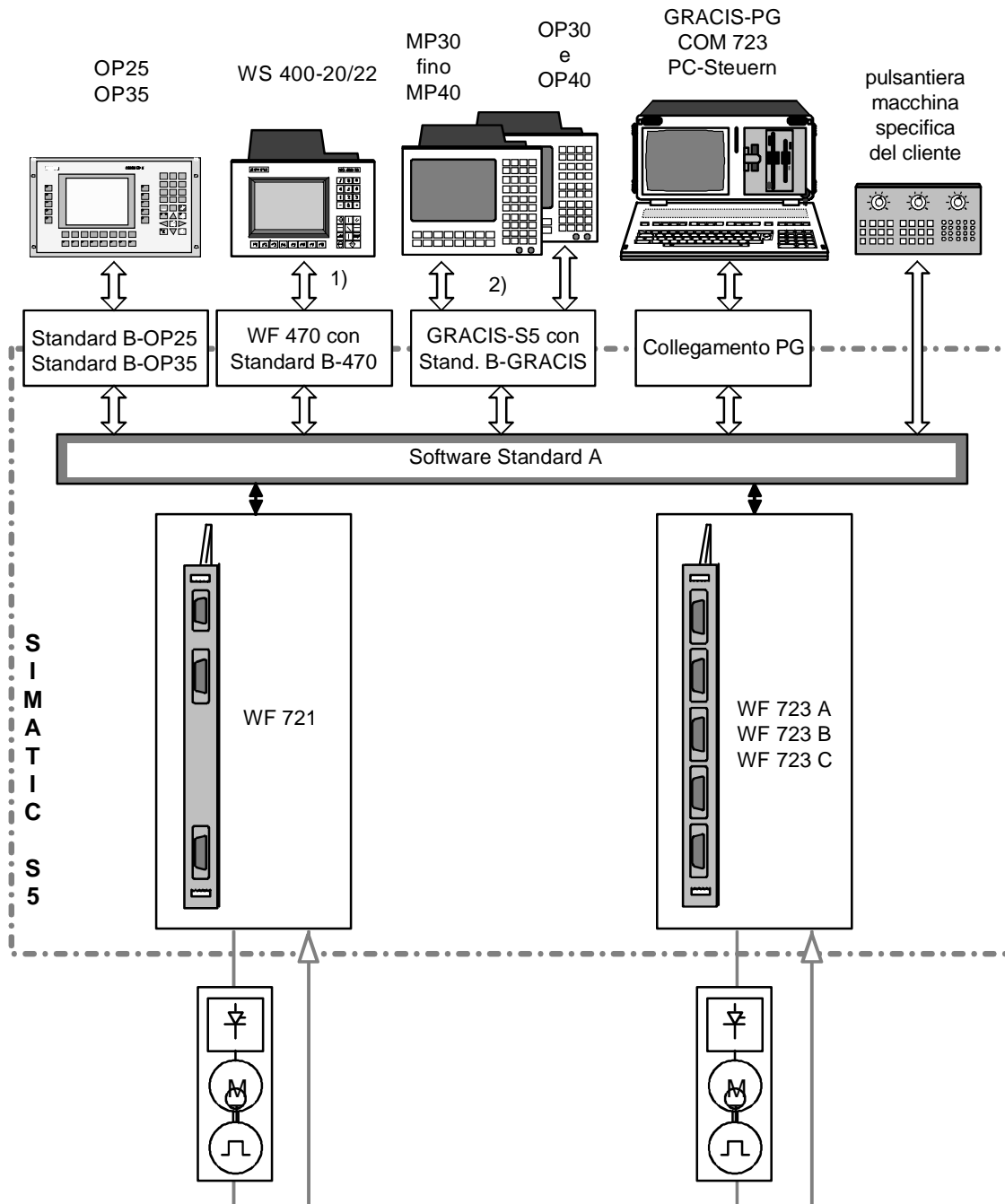
Riferimenti incrociati



Un punto così contrassegnato, vi rimanda al contenuto di una determinata pubblicazione.

2 Prospetto Hardware e Software

Questa descrizione si riferisce alla visualizzazione con il sistema COROS OP25 opp. OP35. L'interfaccia fra le schede WF e il SIMATIC è rappresentata dallo Standard A. Lo Standard B OP25/OP35 è compreso nel programma SIMATIC che realizza i menu guidati dell'interfaccia uomo/macchina per una comunicazione fra il sistema di visualizzazione OP25 opp. OP35 e le schede WF per mezzo dello Standard A.



- 1) Per WF 723 B/WF 723 C non vengono offerte le maschere operative dello Standard B-470
- 2) Per WF 723 C non vengono offerte le maschere operative per lo Standard B-GRACIS.

3 Struttura dati

La comunicazione con le schede-WF ha luogo per mezzo di un concetto dei dati indipendente dalla tecnologia. La richiesta dati avviene per mezzo dei cosiddetti job. Se ad esempio viene trasmesso ad una scheda WF un job per la lettura dei dati macchina di un asse, questi viene svolto in maniera totalmente indipendente e automatica dalla scheda stessa.

La scheda WF si fa carico della segmentazione di grandi quantità di dati. In questo modo si possono trasmettere velocemente e in modo semplice grandi quantità di dati. Il programma utente viene scaricato dal peso dell'organizzazione di quanto sopra.

Per mezzo dello scambio dati indipendente dalla tecnologia, si ottengono i seguenti vantaggi:

- meno occupazione di memoria da parte dello Standard B-OP25/OP35, in quanto l'intelligenza per la comunicazione è residente nella scheda-WF
- scambio dati con la scheda-WF più semplice e veloce
- messa in servizio e localizzazione degli errori veloce per mezzo di una struttura semplificata e di una interfaccia univoca
- accesso veloce e semplice alle informazioni (numero versione, stand dell'emissione ecc.) in caso di intervento di assistenza
- trasmissione dati sicura grazie a delle routine standard e collaudate presenti nella scheda
- comunicazione indipendente dalla tecnologia per mezzo del concetto di job

Lo Standard B-OP25/OP35 comanda la selezione delle pagine video, l'introduzione a mezzo tasti come pure la sequenza dello svolgimento dei job con le schede WF per mezzo di un campo di applicazione definito. Allo scambio dati con le diverse schede-WF provvede il Software Standard A.



Lo Standard B-OP25 e lo Standard B-OP35 sono dei pacchetti Software separati. Poiché questi differiscono appena nel concatenamento all'interno del programma utente, essi vengono rappresentati insieme nel proseguo della descrizione.

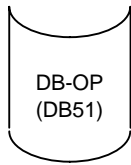
Il Software Standard B-OP25/OP35 consiste di tre blocchi funzionali:

FB-OP: ANL (FB215)	La FB-OP:ANL dispone la struttura dati necessaria dello Standard B-OP25/OP35. La FB-OP:ANL è indipendente dalla tecnologia e viene chiamata e parametrizzata una sola volta all'avviamento del PLC. La FB215 può essere rinominata.
FB-OP25: ZYKopp. FB-OP35: ZYK (FB216)	La FB-OP□5:ZYK è la parte ciclica dello Standard B-OP25/OP35 ed è responsabile della gestione delle singole pagine video. La FB-OP□5:ZYK viene chiamata e parametrizzata una sola volta nel programma ciclico del PLC. La FB216 può essere rinominata.
FB-OP: UP (FB217)	Esiste anche un terzo blocco funzionale FB-OP:UP (FB217) che viene chiamato internamente, come sottoprogramma, dalla FB-OP□5:ZYK.

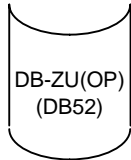


Inoltre vengono impiegati i blocchi funzionali FB51, FB52 e FB53 come blocchi di accoppiamento per OP25 o OP35 e vengono presi dal pacchetto Standard COROS OP25/OP35 (vedi esempio di programma).

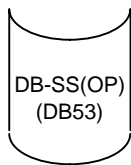
L'interfaccia dati per lo Standard B-OP25/OP35 consiste dei seguenti blocchi dati:



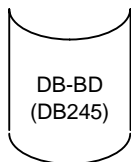
Il blocco dati interfaccia DB-OP viene impiegato per la comunicazione fra OP25 oppure OP35 e il SIMATIC. Il numero di DB51 non dovrebbe essere cambiato. Qualora si cambiasse il numero di DB, devono essere cambiati conseguentemente anche i puntatori nella progettazione ProTool.



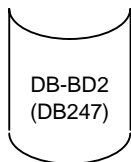
Il blocco dati di assegnazione DB-ZU(OP) è necessario a FAP-accoppiamento (per ulteriori spiegazioni vedere Manuale utente COROS Comunicazione). La DB-ZU(OP) non può essere scambiata con la DB-ZU dello Standard A.



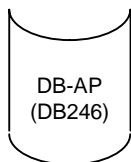
Il blocco dati DB-SS(OP) viene impiegato per l'accoppiamento-FAP (per ulteriori spiegazioni vedere Manuale utente COROS Comunicazione).



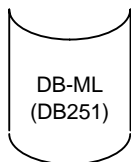
Il blocco dati pagine video DB-BD, contiene i dati di job dipendenti dalle pagine video della scheda-WF selezionata. Il numero della DB245 non dovrebbe essere cambiato. Se si cambia il numero di DB si devono riprogettare tutte le pagine video.



L'ulteriore blocco dati pagine video DB-BD2, contiene ulteriori dati di job dipendenti dalle pagine video ed è solo parte integrante dello Standard B-OP35. Il numero della DB247 non dovrebbe essere cambiato. Se si cambia il numero di DB si devono riprogettare tutte le pagine video.



Il blocco dati job DB-AP contiene le intestazioni dei job di tutti i job necessari. La DB246 deve essere copiata su una con un numero diverso.



Il blocco dati di segnalazione DB-ML è necessario per la comunicazione fra OP25 oppure OP35 e il SIMATIC. Il numero di DB251 non dovrebbe essere variato. Qualora si cambiasse il numero di DB, devono essere cambiati conseguentemente anche i puntatori nella progettazione ProTool.



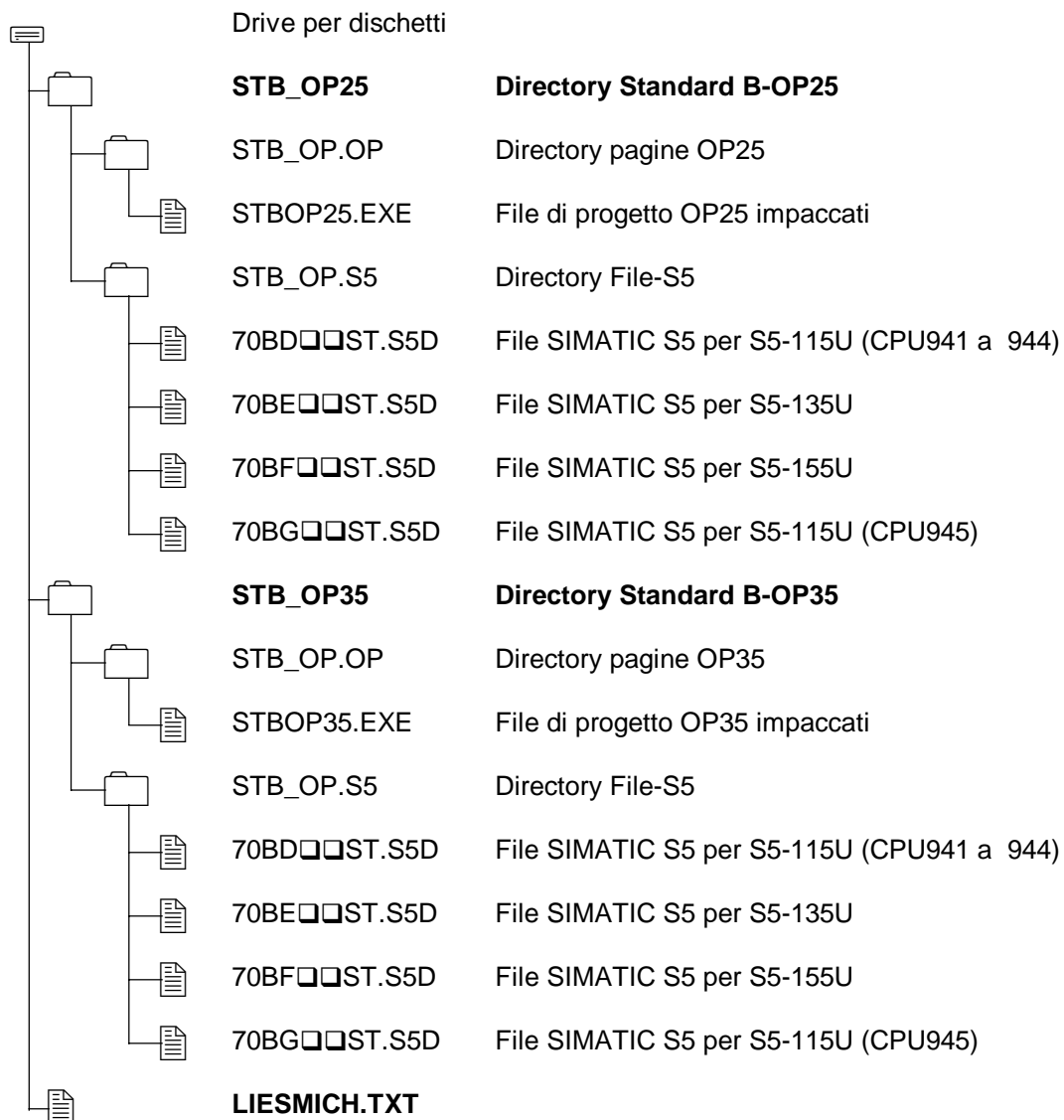
Il contenuto dei blocchi dati nominati non possono essere variati dall'utente.

I blocchi dati suddetti li trovate nel dischetto dello Standard B-OP25/OP35 e devono essere caricati da questo.

4 Installazione e funzionamento

4.1 Istruzioni per l'installazione

Sul dischetto dello Standard B-OP25/OP35 troverete una directory così strutturata:



Il carattere fittizio (□) nel nome del File denomina lo stand della versione (Esempio: 70BD12ST.S5D ⇒ Versione V1.2)



Informazioni attuali e importanti li troverete nel File "LIESMICH.TXT".

Per il funzionamento dello Standard B-OP25/OP35 necessita il seguente Hardware:

- PLC con una CPU ammessa
- WF 721, WF 723 A, WF 723 B e/o WF 723 C
- COROS Operator Panel OP25 oppure. OP35
- Cavo con connettori fra OP e PLC
- Cavo con connettori fra PC/PG e OP

A seconda del PLC impiegato, può essere necessario anche l'Hardware seguente:

- CP523 per un accoppiamento-FAP
- Modulo interfaccia-TTY per un accoppiamento-FAP per mezzo di SI2

Sono necessari anche i Software seguenti:

- Software Standard A (vedi catalogo AR 10)
- Standard-FB per OP25/OP35 (vedi catalogo ST 80)
- Firmware per OP25 oppure OP35 (viene fornito con ProTool; vedi catalogo ST 80)
- Software di progettazione ProTool da V2.01 (vedi catalogo ST 80)

Lo Standard B-OP25/OP35 deve essere installato come segue:

1. Mettere SIMATIC in STOP

Lo Standard A deve essere già installato e funzionante. I collegamenti fra PG/PLC, PG/OP e OP/PLC devono essere già stati stabiliti. I blocchi funzionali standard per OP25/OP35 devono essere caricati.

2. Caricare COROS OP25/OP35

A seconda se viene impiegato un OP25 o un OP35, decidete per la Directory STB_OP25 o STB_OP35 sul dischetto standard.

- Copiare i File STBOP25.EXE oppure STBOP35.EXE nella vostra Directory ProTool dalla Directory STB_OP.OP sul dischetto standard
- Startate i File STBOP25.EXE oppure STBOP35.EXE per disimpaccarli. Viene creato il File STBOP25.PDB oppure STBOP35.PDB.
- Sotto Windows startate il Software di progettazione ProTool.
- Aprire il progetto STBOP25.PDB oppure STBOP35.PDB con File ⇒ *öffnen*
- Selezionare sotto *Zielsystem* ⇒ *Steuerung* ⇒ *Bearbeiten* ⇒ *Parameter* ⇒ *CPU-Typ* il vostro PLC corrispondente
- Settate il vostro OP su modo Transfer
- Trasmettete il vostro progetto con *Datei* ⇒ *Transfer*

3. Caricare i File SIMATIC Standard B-OP25/OP35

Trasmettete il contenuto del File 70B□□□ST.S5D nel vostro File programma, rispettivamente PLC. Verrà trasmesso un esempio di programma funzionante.

4. Commutare il SIMATIC su Betrieb.



I blocchi funzionali FB38, FB39, FB208, FB209, FB51, FB52 e FB53 sono blocchi fittizi che hanno origini da altri File. Per questo motivo alla richiesta di sicurezza "Sovrascrivere?", rispondere con NO. Nella maschera di impostazione sistema sul vostro OP25 o OP35, potete scegliere fra la lingua tedesca e inglese per la guida operativa.

4.2 FB-OP:ANL

La FB-OP□5:ANL. si assume il compito di impostare la struttura dei dati e di creare uno stato di default. Questo blocco funzionale deve essere di volta in volta chiamato e parametrizzato nei blocchi organizzativi di avviamento OB20, OB21 e OB22.

 : SPA FB215 NAME : OP:ANL DBZU : KF+205 DBBD : KF+245 DBOP : KF+51 DBAP : KF+246 DBML : KF+251 OPAP : KF+n WFAP : KF+m	Numero di DB-ZU dallo Standard A (Default: DB205) Blocco dati pagine video (fisso: DB245) Blocco dati d'interfaccia per OP25/OP35 (Default: DB51) Blocco dati job (Default: DB246) Blocco dati segnalazioni (Default: DB251) Libero compartimento job in DBOP (n = 1 a 8) Numero applicazione libero dello Standard A (n = 1 a 8)
---	---

4.3 FB-OP25:ZYK opp. FB-OP35:ZYK

La FB-OP□5:ZYK si occupa della parte ciclica nella gestione delle pagine video e deve essere chiamata una sola volta nel programma ciclico.

 : : L KY245,0 opp. : L KY245,247 : : : SPA FB216 NAME : OP□5:ZYK :	Numero della DB-BD (solo Standard B-OP25) Numero della DB-BD, numero di DB-BD2 (solo Standard B-OP35) Il blocco funzionale non ha alcun parametro
---	---

4.4 Sviluppo della guida operativa per mezzo dell'utente

- **Modifica delle maschere Standard**

Nella modifica delle maschere Standard, sono ammesse solo le variazioni seguenti:

- Variazione dell'ottica (ingrandimento, rimpicciolimento, traslazione, ecc.)
- Riduzione del contenuto (omissioni di elementi, quando non sono fondamentali per l'operatività)
- Variazione di segnalazioni statiche (testi, denominazioni Softkey)

- **Linkaggio di maschere operative specifiche per l'utente**

Non ci sono limitazioni al linkaggio di maschere operative specifiche per l'utente se vengono osservate le condizioni seguenti:

- Il numero di pagina video e di guida operativa delle maschere Standard, non deve essere variato.

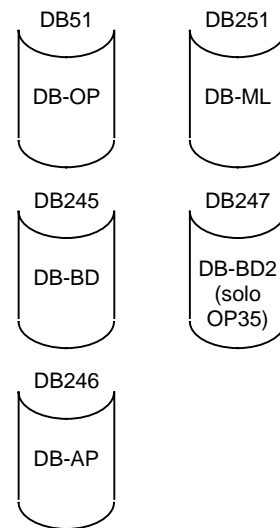
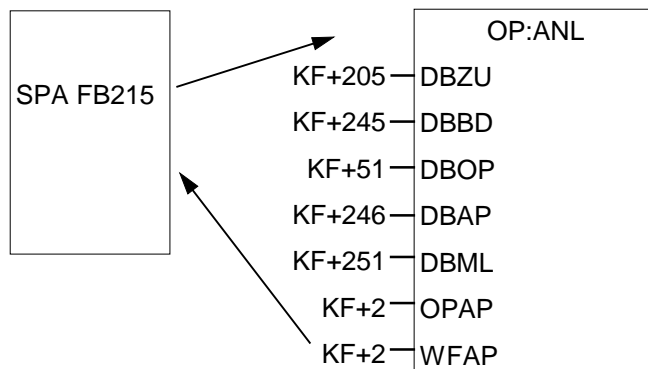
5 Esempi di programma

Lo Standard A deve essere già caricato. Dopo il caricamento dello Standard B-OP25/OP35 trovate la struttura seguente:

5.1 SIMATIC S5-115U CPU 941B - CPU 944B

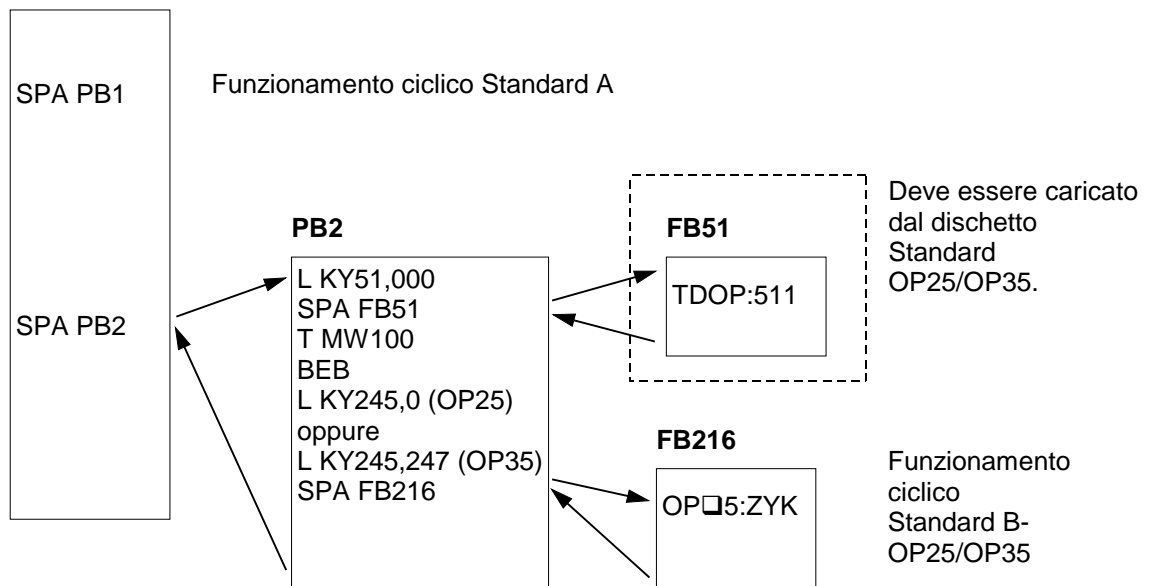
Avviamento:

OB21/22



Funzionamento ciclico:

OB1

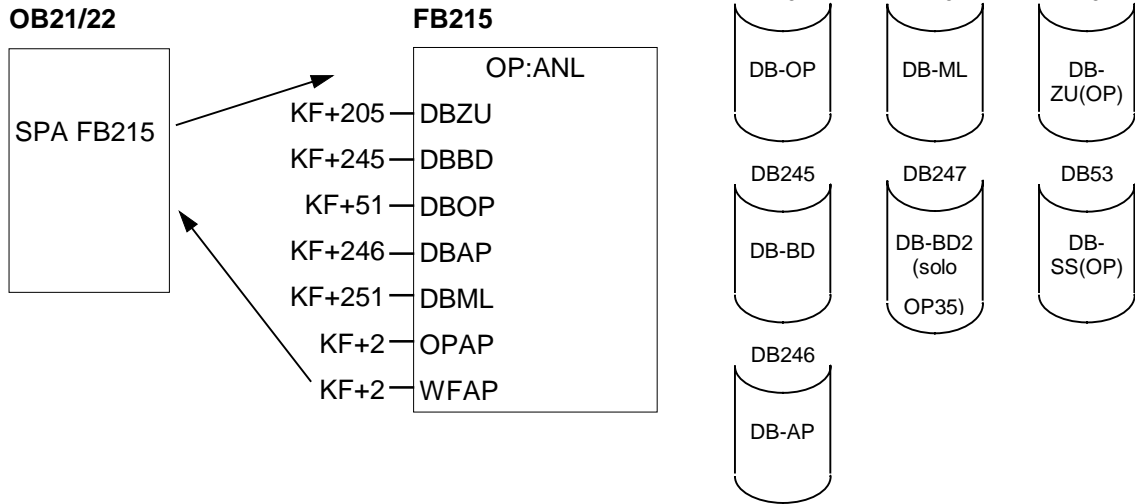


In questo esempio l'OP viene allacciato all'interfaccia CPU (511).

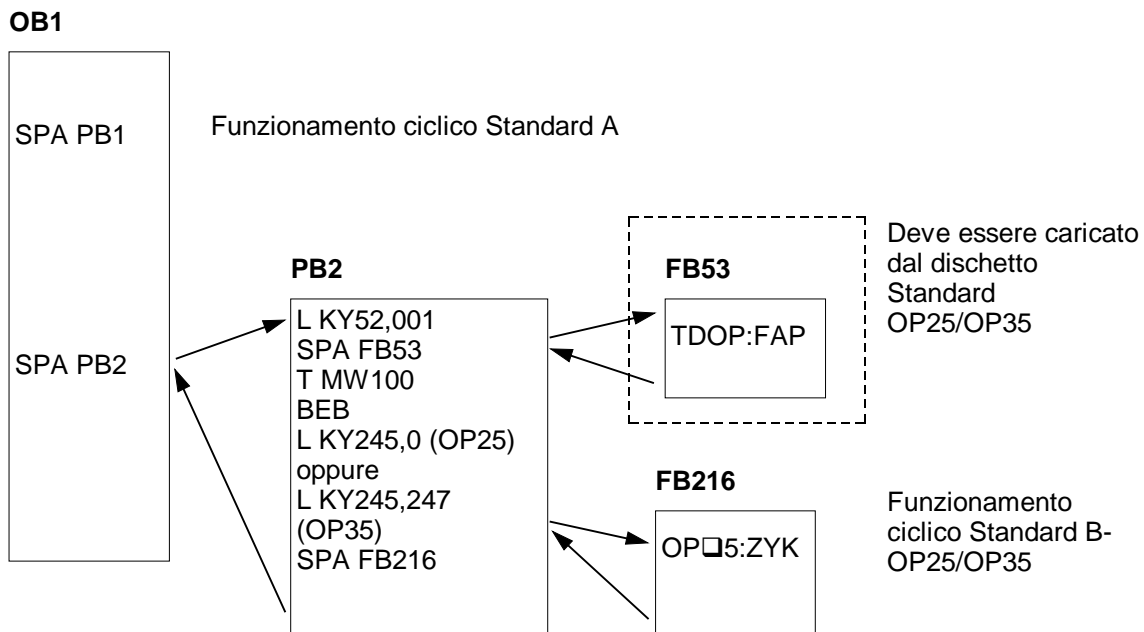
5.2 SIMATIC S5-115U CPU 945

L'accoppiamento avviene per mezzo di FAP con SI2. Necessitate di un modulo d'interfaccia-TTY per SI2.

Avviamento:



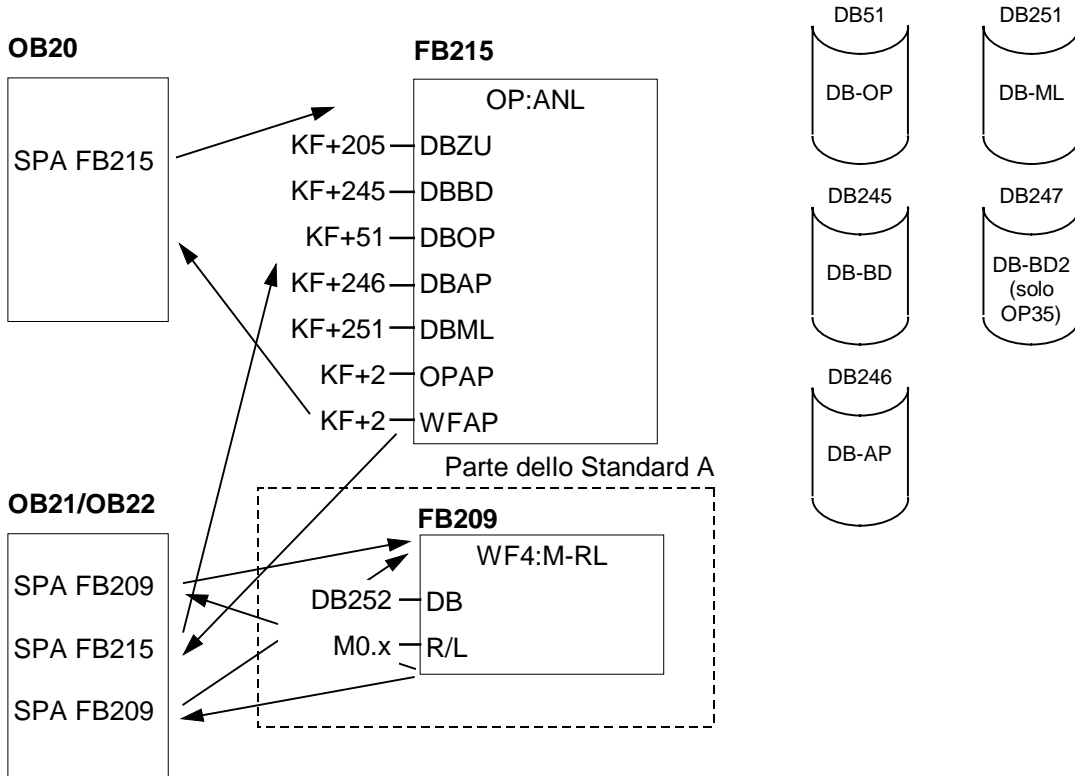
Funzionamento ciclico:



In questo esempio l'OP viene allacciato alla seconda interfaccia-CPU (SI2).

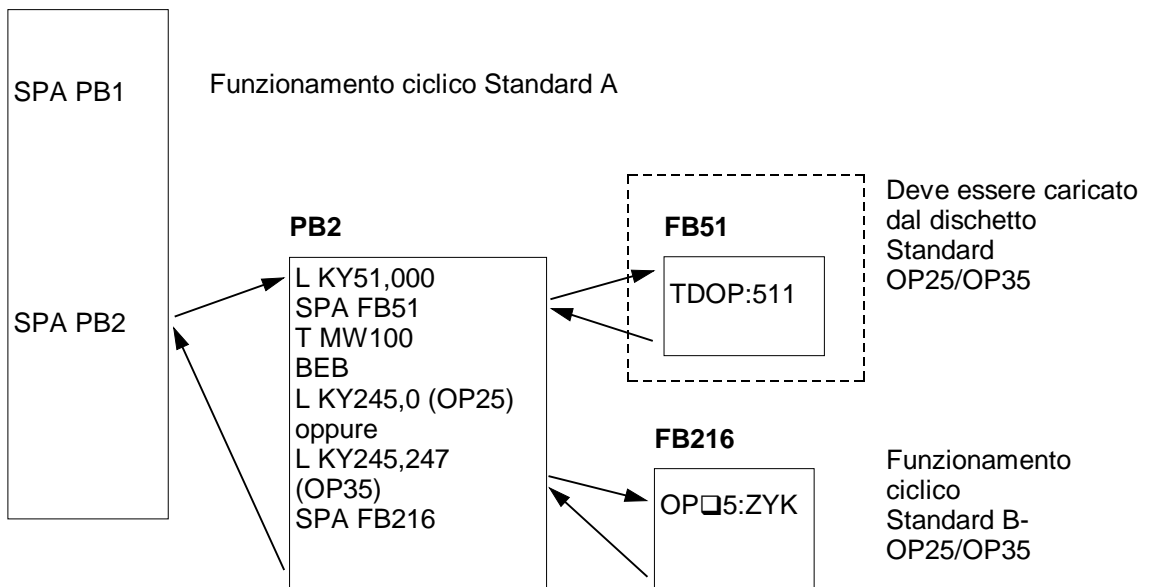
5.3 SIMATIC S5-135U CPU 928A/B

Avviamento:



Funzionamento ciclico:

OB1

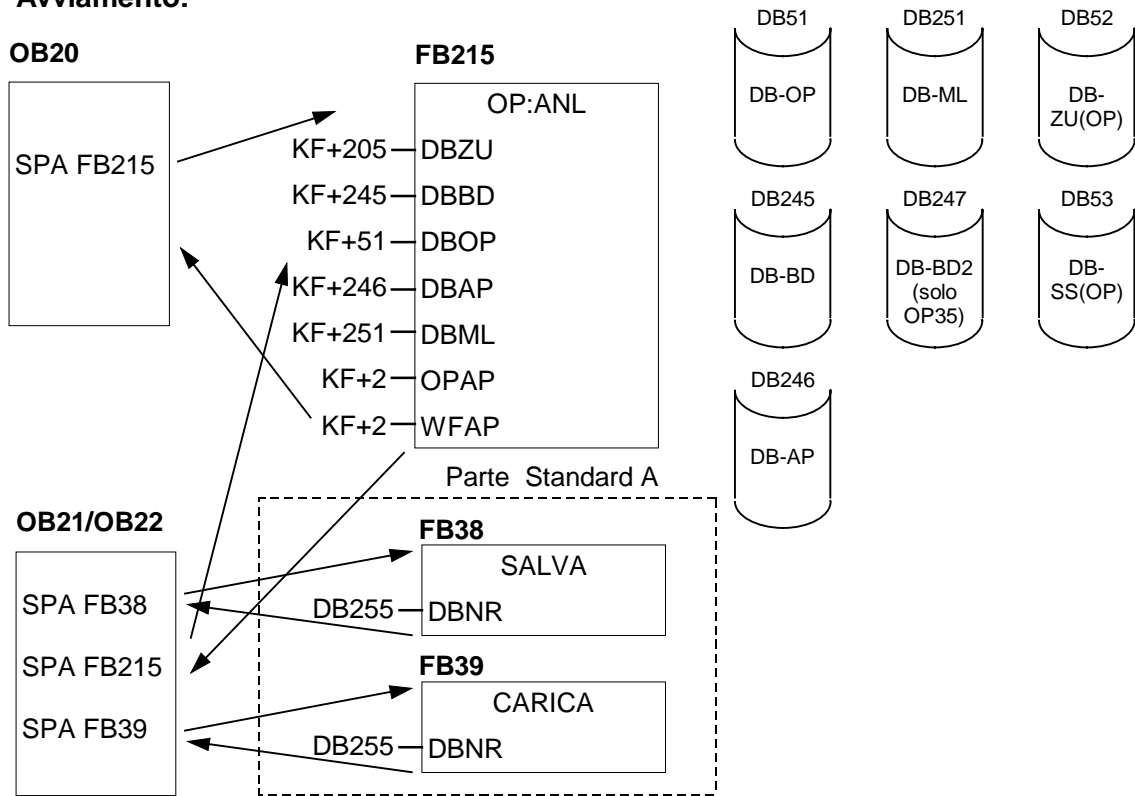


In questo esempio l'OP viene allacciato all'interfaccia-CPU (511).

5.4 SIMATIC S5-155U CPU 946 / CPU 947 / CPU 948

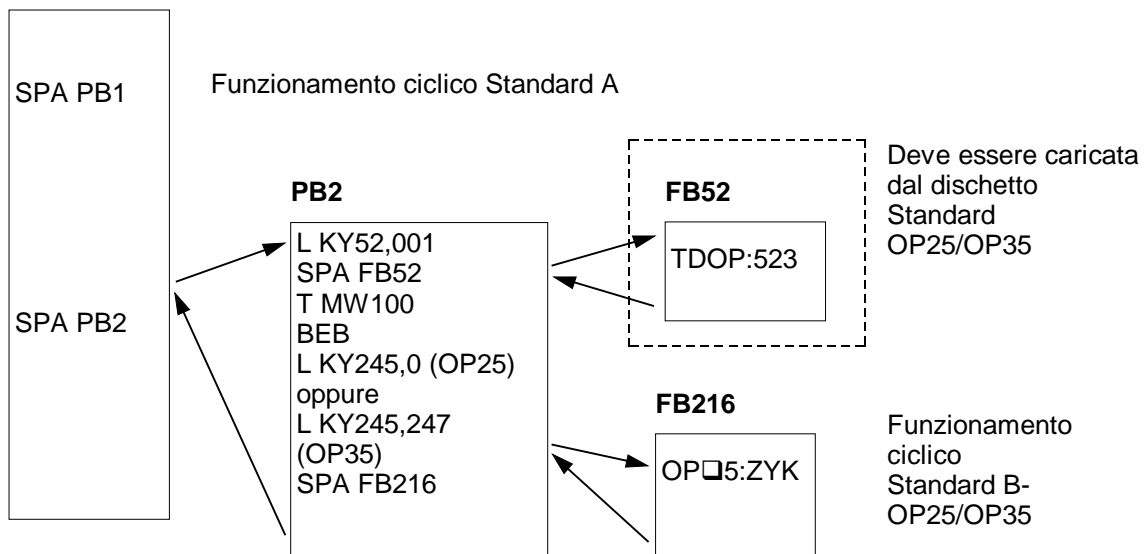
L'accoppiamento ha luogo per mezzo FAP con CP523. Necessitate di una CP523 con indirizzo P248.

Avviamento:



Funzionamento ciclico:

OB1

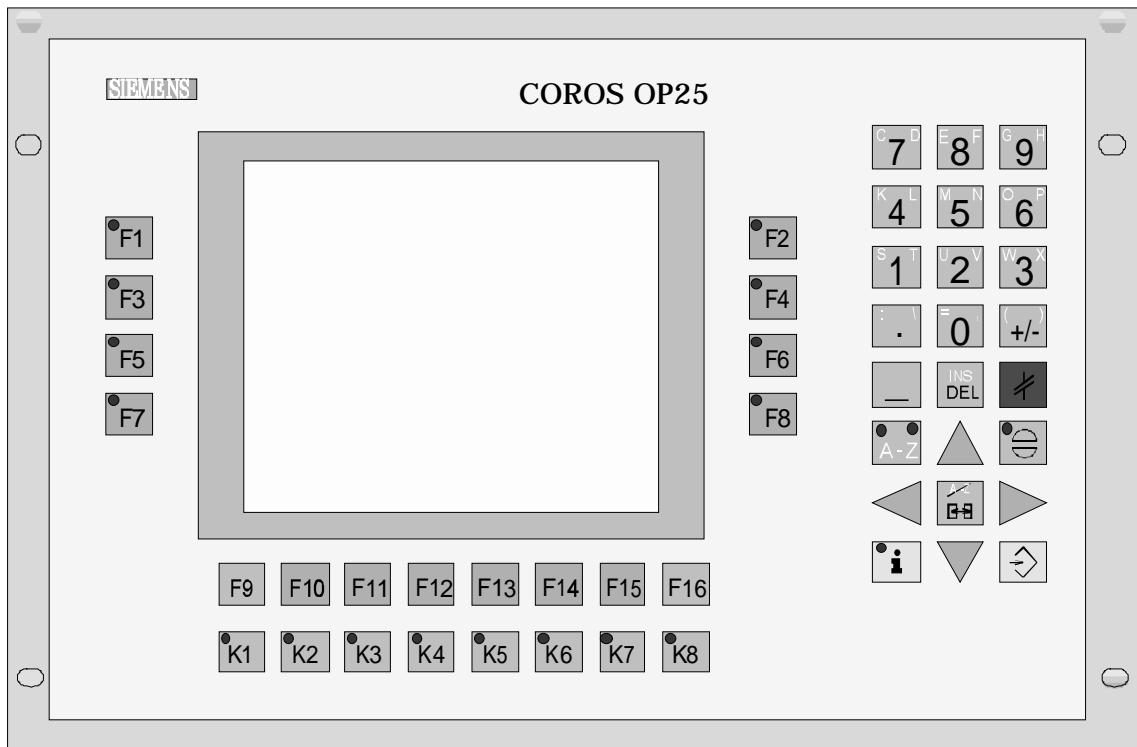


In questo esempio l'OP viene allacciato all'interfaccia-CPU (523).





6 Generalità operative

6.1 Sistema operativo COROS OP25

Lo Standard B-OP25 impiega il sistema operativo COROS OP25

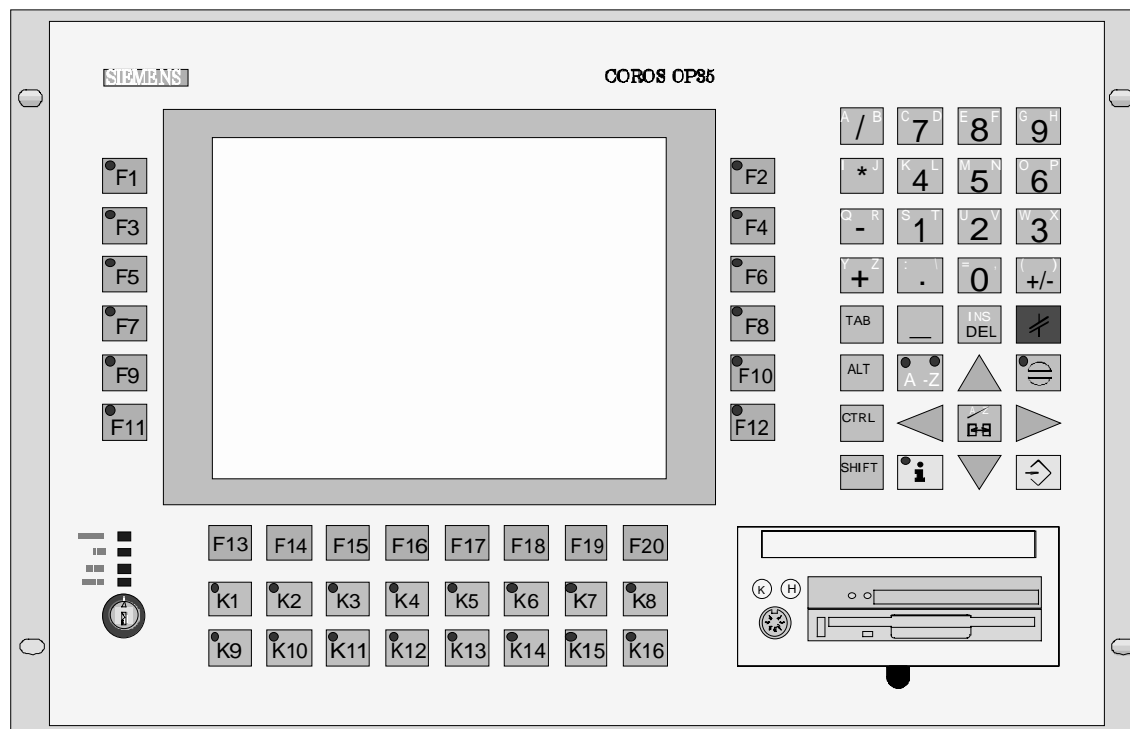


Note d'impiego:





- Introduzioni:** Con i tasti cursore posizionarsi sul campo d'introduzione.
 Introdurre il valore con i tasti numerici.
 Con il tasto di conferma  accettare il valore.
- Interrompere introd.:** Con il tasto-ESC  è possibile interrompere una introduzione già iniziata.
- Cancella introd.:** Con il tasto-delete  si può cancellare una introduzione.
- Tasto-info:** In diverse pagine video con il tasto-info  si possono ottenere ulteriori informazioni per l'introduzione. Quando è presente una informazione ulteriore, lampeggia la lampada rossa del tasto-info.

6.2 Sistema operativo COROS OP35

Lo Standard B-OP35 impiega il sistema operativo COROS OP35



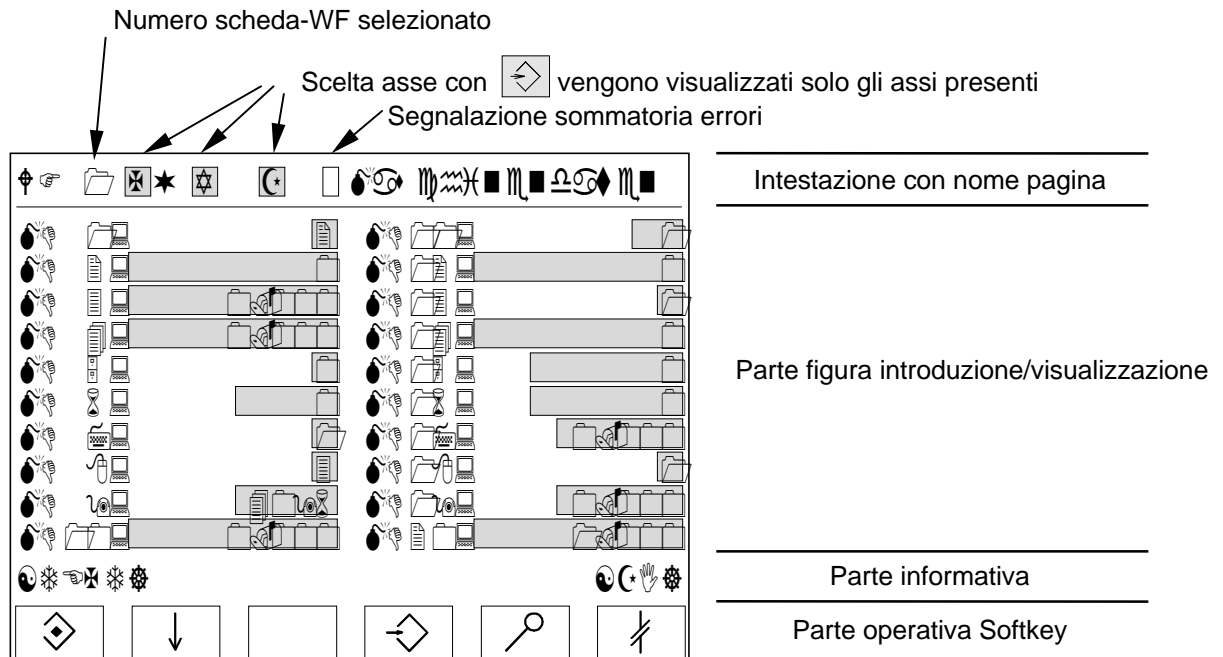
Note d'impiego:

- Introduzioni:** Con i tasti cursore posizionarsi sul campo d'introduzione.
 Introdurre il valore con i tasti numerici.
 Con il tasto di conferma  accettare il valore.
- Interrompere introd.:** Con il tasto-ESC  è possibile interrompere una introduzione già iniziata.
- Cancella introd.:** Con il tasto-delete  si può cancellare una introduzione.
- Tasto-info:** In diverse pagine video con il tasto-info  si possono ottenere ulteriori informazioni per l'introduzione. Quando è presente una informazione ulteriore, lampeggia la lampada rossa del tasto-info.

6.3 Suddivisione della pagina video

Per una visione più chiara, in questo manuale vale la seguente ripartizione della pagina video:

I campi d'introduzione sono contrassegnati con sfondo grigio. [TEXT] rappresenta una segnalazione di conferma o di errore.



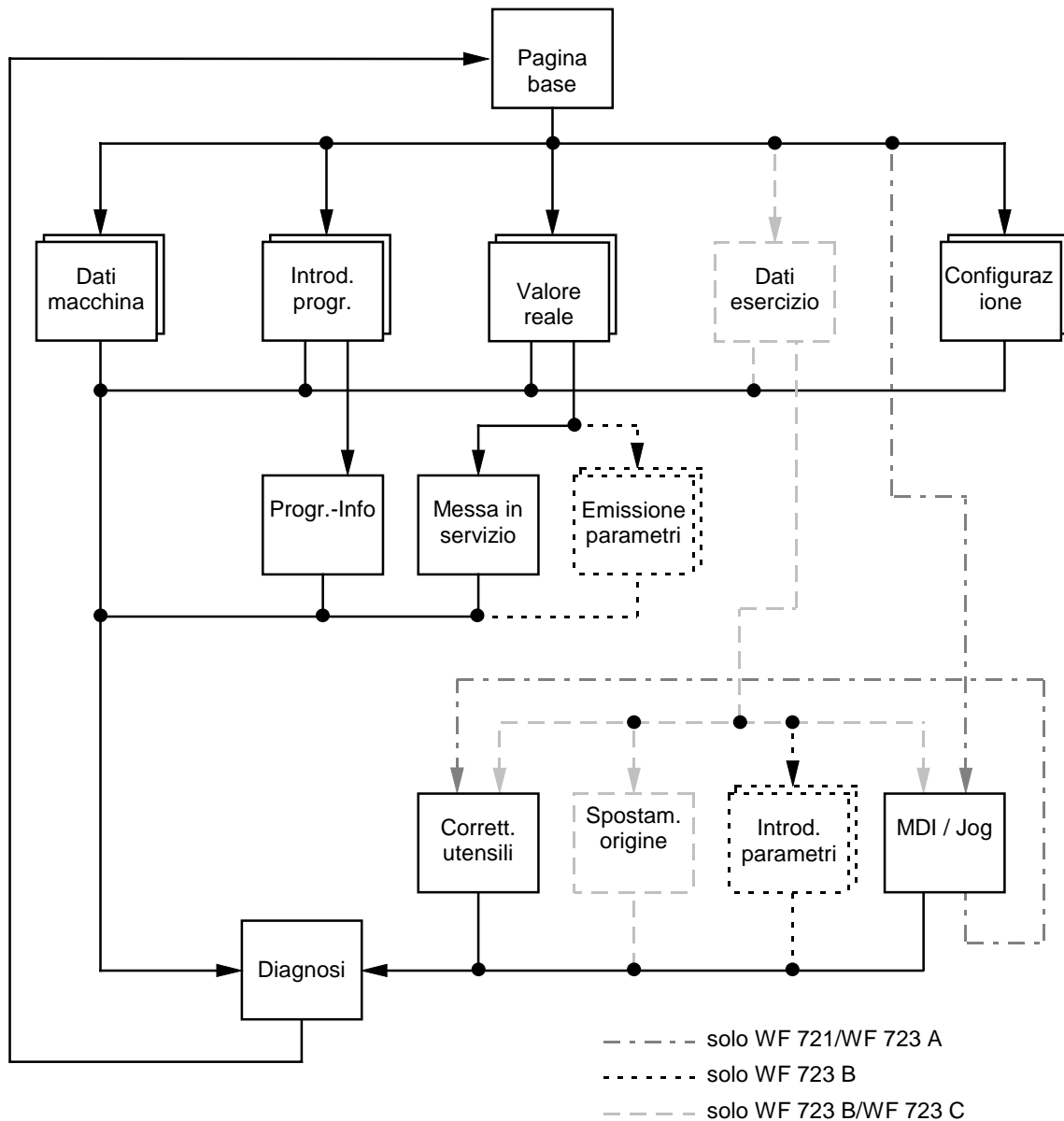
Con la selezione di una pagina video, i dati corrispondenti vengono letti dalla scheda-WF. Se ha luogo una selezione dell'asse, allora i dati di questi vengono letti dalla scheda-WF.

In diverse pagine video, presentandosi una segnalazione di errore sotto [TEXT], viene data anche una informazione aggiuntiva [ZI] sotto forma di numero (vedere il significato nella pagina video corrispondente).

7 Pagine video operative Standard B-OP25

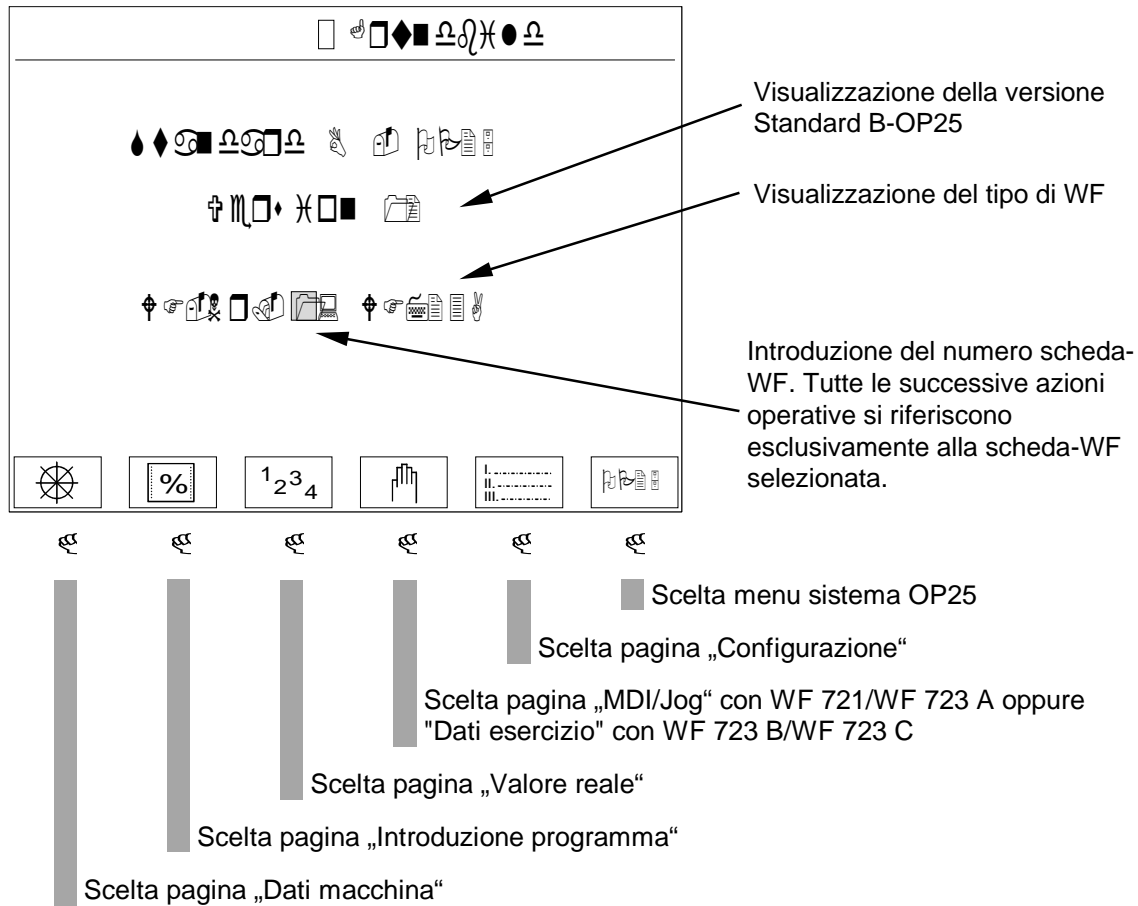
7.1 Guida operativa

La guida operativa ha luogo a più livelli. Per mezzo di Softkey scegliete la pagina desiderata. Le pagine Standard possono essere integrate dall'utente con delle proprie pagine.



La pagina video "Diagnosi", si può richiamare da ogni pagina (tranne pagina base). Dalla pagina "Diagnosi" si ritorna sempre nella figura base.

7.2 Pagina video base



Password di protezione:

L'introduzione di dati è subordinata a una Password di protezione. I dati, a seconda del significato, sono abbinati a un certo livello di Password.

Dopo l'inserzione di OP25, diviene automaticamente attivo il livello 0 di Password, vale a dire che tutte le introduzioni sono impedito. Nel menu di sistema di OP25 potete predisporre le Password per tutti i livelli (da 0 a 9).

Lo Standard B-OP25 impiega i livelli di Password da 0 a 3, dove al livello 3 tutte le introduzioni sono permesse. Nella descrizione seguente, viene introdotto per ogni pagina video il livello di Password necessario per abilitare l'introduzione.

7.3 Configurazione WF



In DB-ZU dello Standard A vengono registrate dall'utente le schede-WF esistenti. Nella lista delle schede-WF, queste vengono rappresentate con le seguenti funzioni aggiuntive:

WFNr: Numero della scheda-WF

Typ: Tipo-WF

Adr.: Impostazione indirizzo di periferia della scheda-WF

ABC: Indicazione degli assi presenti. Per mezzo di MD38 viene preimpostato il nome degli assi che vengono visualizzati in questa posizione.

HW: Visualizzazione dello stand dell'hardware della scheda-WF

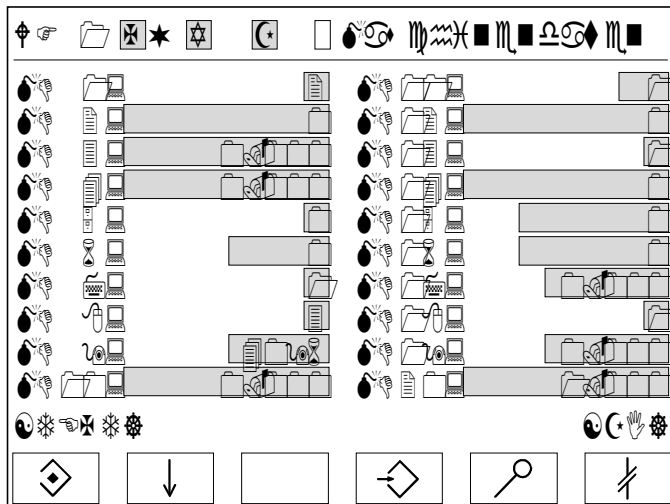
SW: Visualizzazione dello stand del software (firmware) della scheda-WF

OS: Visualizzazione dello stand costruttivo della scheda-WF

Password di protezione:

Nessuna

7.4 Dati macchina



← Come informazione aggiuntiva viene visualizzato, in caso di errore, il numero di MD errato.

Ritorno alla pagina "Pagina base"
 Selezione pagina "Diagnosi"
 Dopo l'introduzione dei dati macchina, questi devono essere trasmessi alla scheda-WF
 Attivare i dati macchina.
 Dopo la variazione dei dati macchina, questi devono dapprima essere attivati, in modo che possano essere impiegati anche dalla scheda-WF.



E' possibile l'attivazione dei dati macchina solo ad assi fermi.

Password di protezione:

Dal livello 3 è possibile l'introduzione.

7.5 Introduzione programma

7.5.1 WF 721/WF 723 A

Introduzione del numero di programma e del numero di blocco dal quale devono essere visualizzati i blocchi di lavoro. Introduzione del numero di blocco per la cancellazione dello stesso.

Con viene aperto .
 Con selezionare " * " in modo da assumere il blocco con .

Come informazione aggiuntiva viene visualizzato, in caso di errore, il numero di blocco errato.

- Ritorno nella pagina "Pagina base"
- Selezione pagina "Diagnosi"
- Selezione pagina "Info-programma"
- Cancella blocco (Nr-blocco:)
- Volta pagina dei blocchi indietro
- Volta pagina dei blocchi avanti

Per poter introdurre nuovi blocchi in un programma già esistente, vengono impiegati delle righe d'introduzione vuote. Queste si possono ottenere come segue:

- Voltare pagina con "↓" fino a quando non raggiungete la fine del programma.
- Introducete sotto "Satz-Nr." l'ultimo numero di blocco del programma.

Subito dopo è possibile introdurre il nuovo blocco.

Gli elementi del blocco non esistenti, vengono visualizzati con „##“ .

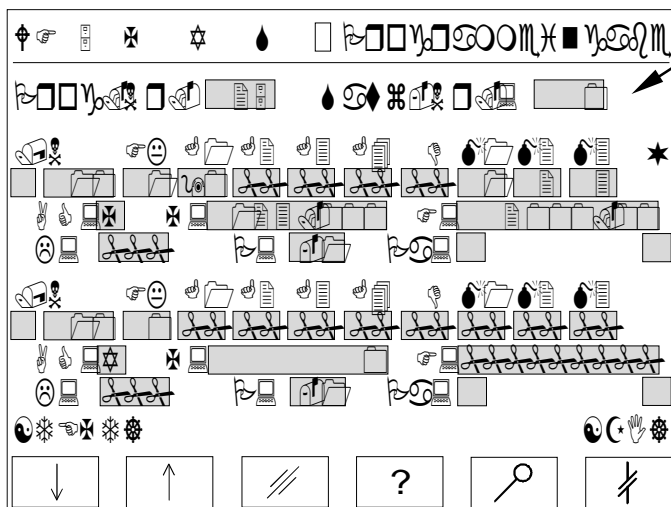


Gli elementi del blocco appaiono solo dopo l'introduzione di un numero di blocco sotto N.

Password di sicurezza:

L'introduzione è possibile dal livello 2.

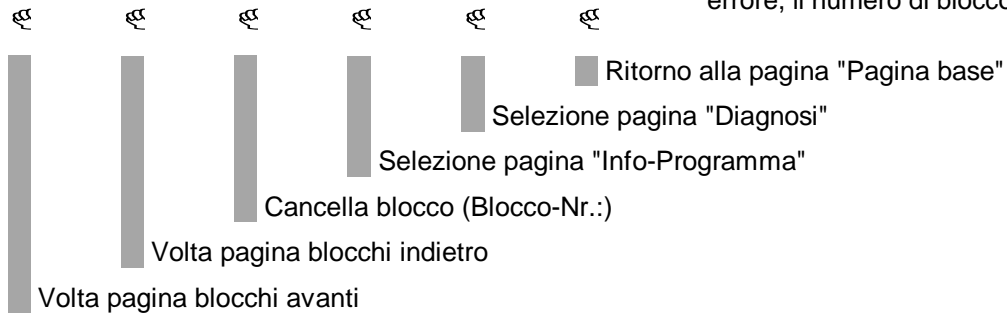
7.5.2 WF 723 B



Introduzione del numero di programma e del numero di blocco dal quale devono essere visualizzati i blocchi di lavoro. Introduzione del numero di blocco per la cancellazione dello stesso.

Con viene aperto . Con selezionare "*" in modo da assumere il blocco con .

Come informazione aggiuntiva viene visualizzato, in caso di errore, il numero di blocco errato.



Per poter introdurre nuovi blocchi in un programma già esistente, vengono impiegati delle righe d'introduzione vuote. Queste si possono ottenere come segue:

- Voltare pagina con "↓" fino a quando non raggiungete la fine del programma.
- Introducete sotto "Satz-Nr." l'ultimo numero di blocco del programma.

Subito dopo è possibile introdurre il nuovo blocco. Gli elementi del blocco non esistenti, vengono visualizzati con „###“.



Gli elementi del blocco compaiono solo dopo l'introduzione del numero di blocco sotto N.

Password di protezione:

L'introduzione è possibile dal livello 2.

7.5.3 WF 723 C

Introduzione del numero di programma e del numero di blocco dal quale devono essere visualizzati i blocchi di lavoro. Introduzione del numero di blocco per la cancellazione dello stesso.

Con viene aperto .
 Con selezionare " * " in modo da assumere il blocco con .

Come informazione aggiuntiva viene visualizzato, in caso di errore, il numero di blocco

Ritorno alla pagina "Pagina base"
 Selezione pagina "Diagnosi"
 Selezione pagina "Info-Programma"
 Cancella blocco (Blocco-Nr.:)
 Volta pagina blocchi indietro
 Volta pagina blocchi avanti

Per poter introdurre nuovi blocchi in un programma già esistente, vengono impiegati delle righe d'introduzione vuote. Queste si possono ottenere come segue:

- Voltare pagina con "" fino a quando non raggiungete la fine del programma.
- Introducete sotto "Satz-Nr." l'ultimo numero di blocco del programma.

Subito dopo è possibile introdurre il nuovo blocco. Gli elementi del blocco non esistenti, vengono visualizzati con „##“ .



Gli elementi del blocco compaiono solo dopo l'introduzione del numero di blocco sotto N.

Assi sincroni/velocità specifica per asse/velocità di contornitura:

Ulteriori dati per nome assi nel funzionamento sincrono

Dato del nome asse

FN Velocità specifica per asse
 F..... Velocità di contornitura

Password di protezione:

L'introduzione è possibile dal livello 2.

7.6 Info-Programma

Selezione asse possibile solo con WF 721/WF 723 A

Visualizzazione dei programmi presenti

Introduzione di un numero di programma. Il programma viene visualizzato ritornando con "ESC" nella pagina "Introduzione programma".

Visualizzazione della memoria libera che avanza sulla scheda-WF.

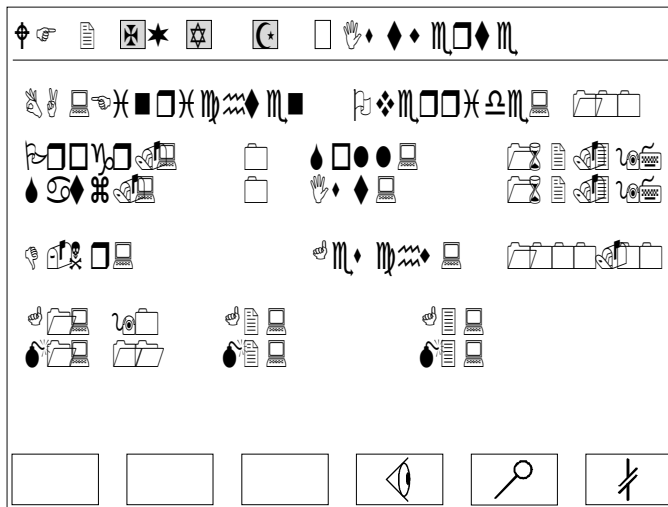
Ritorno alla pagina "Introduzione program"
 Selezione pagina "Diagnosi"
 Cancellazione del programma selezionato sotto Prog-Nr.
 Volta pagina visualizzazione dei programmi presenti

Password di protezione:

L'introduzione è possibile dal livello 2.

7.7 Valore reale

7.7.1 WF 721/WF 723 A



■ Ritorno alla pagina "Pagina base"

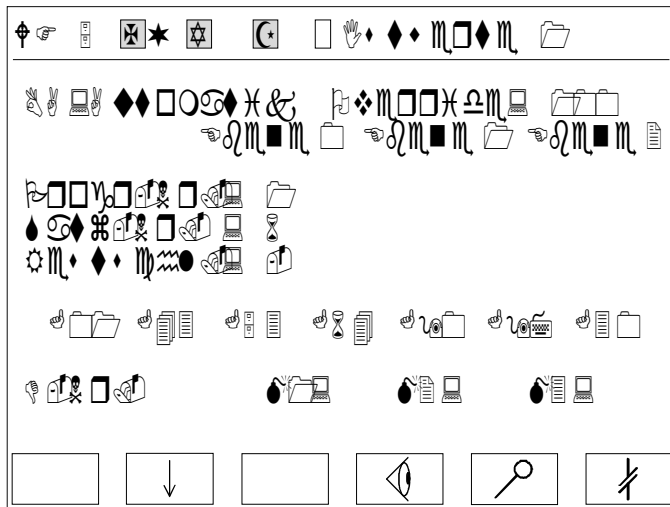
■ Selezione pagina "Diagnosi"





■ Selezione pagina "Messa in servizio"

Password di protezione:

Nessuna

7.7.2 WF 723 B/WF 723 C - Valore reale 1

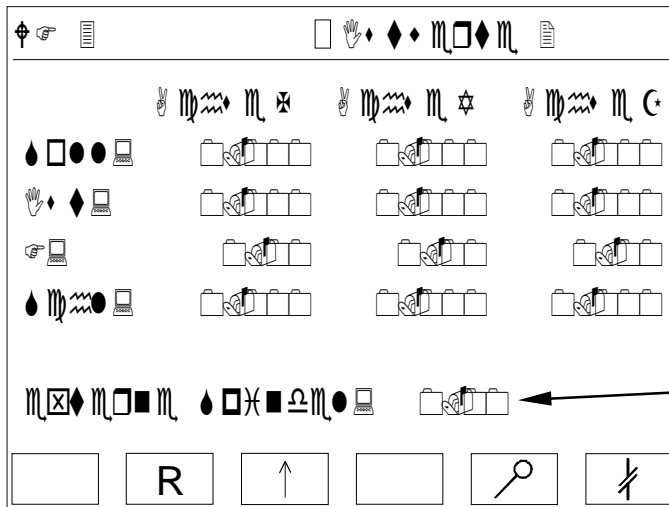


-  Ritorno alla pagina "Pagina base"
-  Selezione pagina "Diagnosi"
-  Selezione pagina "Messa in servizio"
-  Volta pagina: visualizzazione pagina "Valore reale 2"

Password di protezione:

Nessuna

7.7.3 WF 723 B/WF 723 C - Valore reale 2



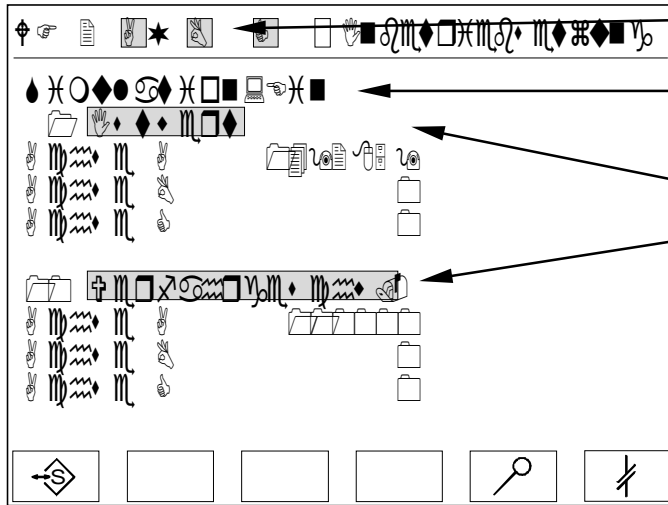
solo WF 723 B

- Ritorno alla pagina "Pagina base"
- Selezione della pagina "Diagnosi"
- Volta pagina: visualizzazione pagina "valore reale 1"
- Selezione pagina "Emissione parametri" (solo WF 723 B)

Password di protezione:

Nessuna

7.8 Messa in servizio



Selezione assi per simulazione

Visualizzazione stato della simulazione

Si possono visualizzare 2 degli stati-WF selezionabili da una lista per la visualizzazione contemporanea di max. 3 assi .

 ON/OFF simulazione
  Selezione pagina "Diagnosi"
  Ritorno alla pagina "Valore reale"

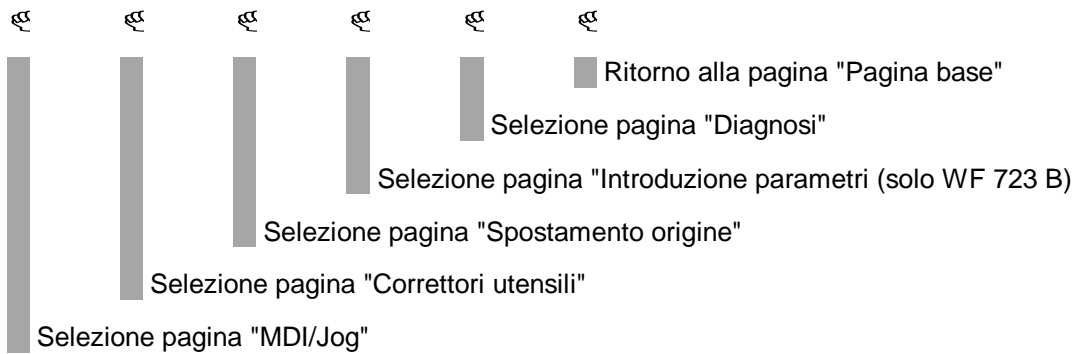
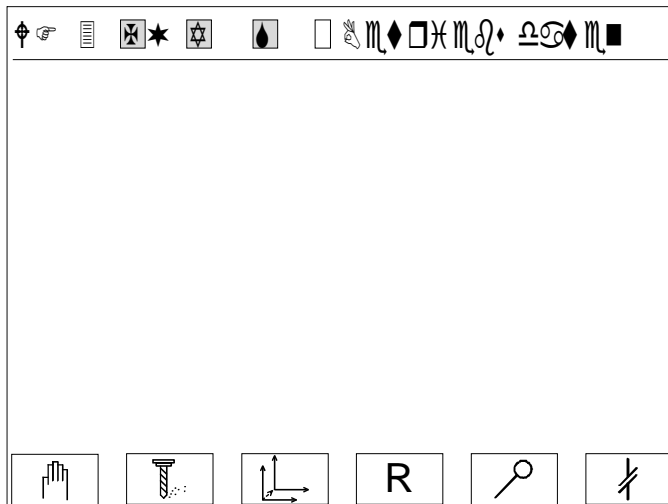


Per la variazione dello Status SIMULAZIONE è necessario anche un RESET [RST] dell'asse.

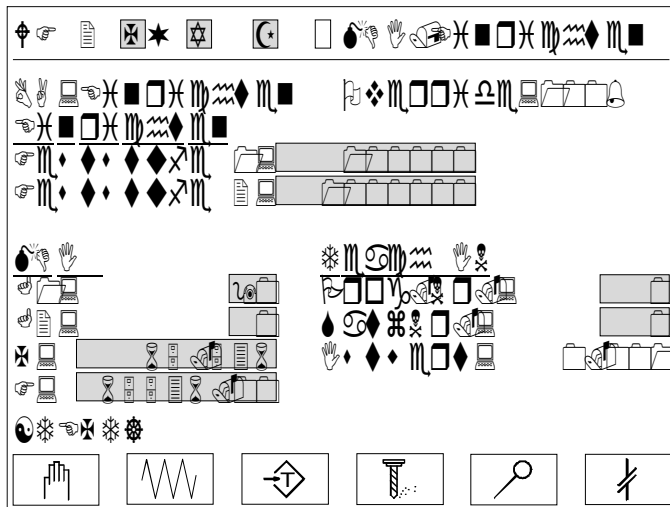
Password di sicurezza:

La commutazione a simulazione è possibile dal livello 1.

7.9 Pagina intermedia dati di esercizio (solo per WF 723 B/WF 723 C)



7.10 MDI/Jog



- Ritorno alla pagina "Pagina base"
- Selezione pagina "Diagnosi"
- Selez. pag. "Correttori utensili" (solo WF 721/WF 723 A)
- Attivazione TEACH IN: la posizione reale viene trasmessa al blocco dato (Prog.Nr.,Blocco Nr.) come quota programmata .
- Trasmissione del dato incremento fisso di movimento.
- Trasmissione del blocco dato in MDI.

Password di sicurezza:

E' possibile l'introduzione dal livello 1.

7.11 Correttore utensile

7.11.1 WF 721/WF 723 A/WF 723 C

Con compare .

Con oppure selezionare il correttore utensile assoluto o additivo e confermare la scelta con .Viene sempre visualizzato il correttore assoluto.

Con compare .Con selezionare "*" per confermare il correttore utensile con .

Come informazione aggiuntiva, in caso di errore, viene visualizzato il Numero-D.

Ritorno alla pagina "Dati di esercizio"

Selezione pagina "Diagnosi"

Volta pagina indietro dei correttori utensili

Volta pagina avanti dei correttori utensili



Se viene dato un correttore additivo, questo viene sommato come Offset al correttore assoluto. Per vedere il correttore assoluto, bisogna rinnovare la lettura dei dati dalla scheda-WF per mezzo dello scatenamento di selezione/abbandono pagina video.

Password di protezione:

E' possibile l'introduzione dal livello 1.

7.11.2 WF 723 B

Seleziona diretta del Numero-D

Con compare .
 Con oppure selezionare il correttore utensile assoluto o additivo e confermare la scelta con .Viene sempre visualizzato il correttore assoluto.

Come informazione aggiuntiva, in caso di errore, viene visualizzato il Numero-D.

Ritorno alla pagina "Dati di esercizio"
 Selezione pagina "Diagnosi"
 Volta pagina indietro dei Numeri-D
 Volta pagina avanti dei Numeri-D
 Dopo l'introduzione trasmettere i dati alla scheda-WF

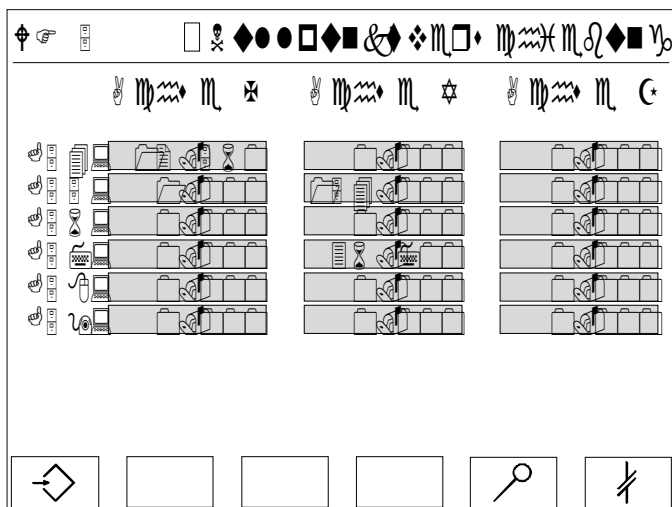


Se viene dato un correttore additivo, questo viene sommato come Offset al correttore assoluto. Per vedere il correttore assoluto, bisogna rinnovare la lettura dei dati dalla scheda-WF per mezzo dello scatenamento di selezione/abbandono pagina video.

Password di protezione:

E' possibile l'introduzione dal livello 1.

7.12 Spostamento origine (solo per WF 723 B/WF 723 C)



■ Ritorno alla pagina "Dati di esercizio"

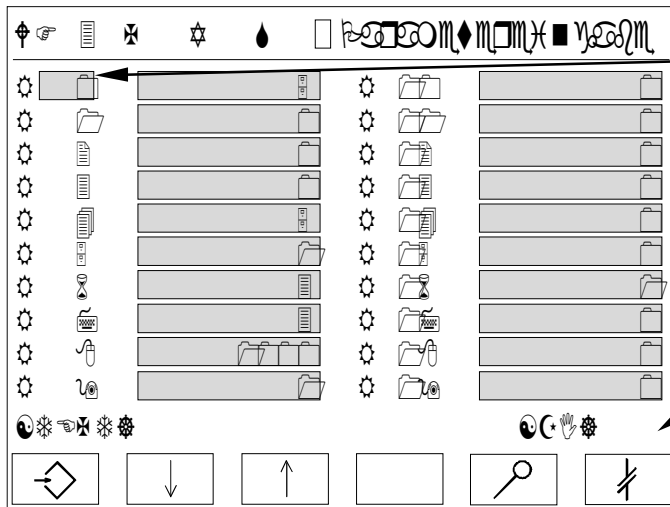
■ Selezione pagina "Diagnosi"

Dopo l'introduzione degli spostamenti origine, questi devono essere trasmessi alle schede-WF

Password di protezione:

L'introduzione è possibile dal livello 1.

7.13 Introduzione/emissione parametri (solo WF 723 B)



Potete selezionare un parametro nel primo campo del numero di parametro stesso.

Come informazione aggiuntiva, in caso di errore, viene visualizzato il numero-R.

- Ritorno alla pagina "Dati di esercizio" o "Valore reale"
 - Selezione pagina "Diagnosi"
 - Volta pagina indietro dei parametri
 - Volta pagina avanti dei parametri
- Dopo l'introduzione trasmettere i dati dei parametri alle schede-WF (solo pagina "Introduzione parametri").

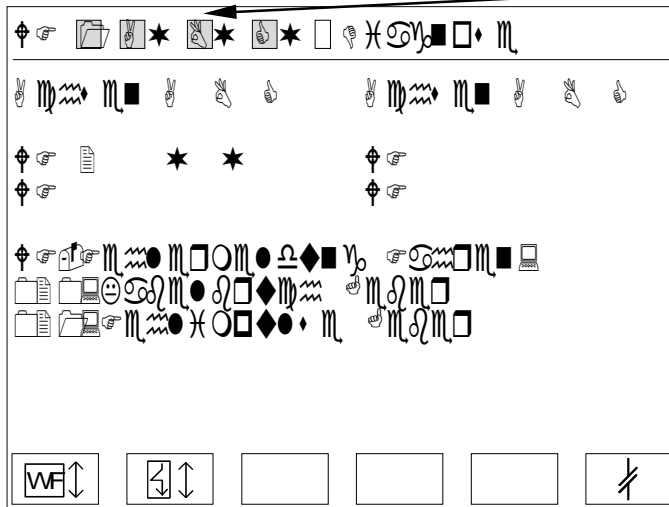


L'introduzione dei parametri è possibile solo nella pagina "Introduzione parametri".

Password di protezione:

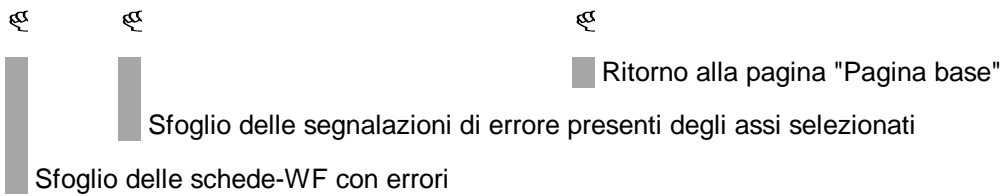
L'introduzione è possibile dal livello 1.

7.14 Diagnosi



Assi-WF in presenza di errori possono essere selezionati previa introduzione del numero-WF e del nome asse.

Vengono visualizzate solo le schede-WF con errori; inoltre viene segnalato l'asse interessato per mezzo di un" * ".



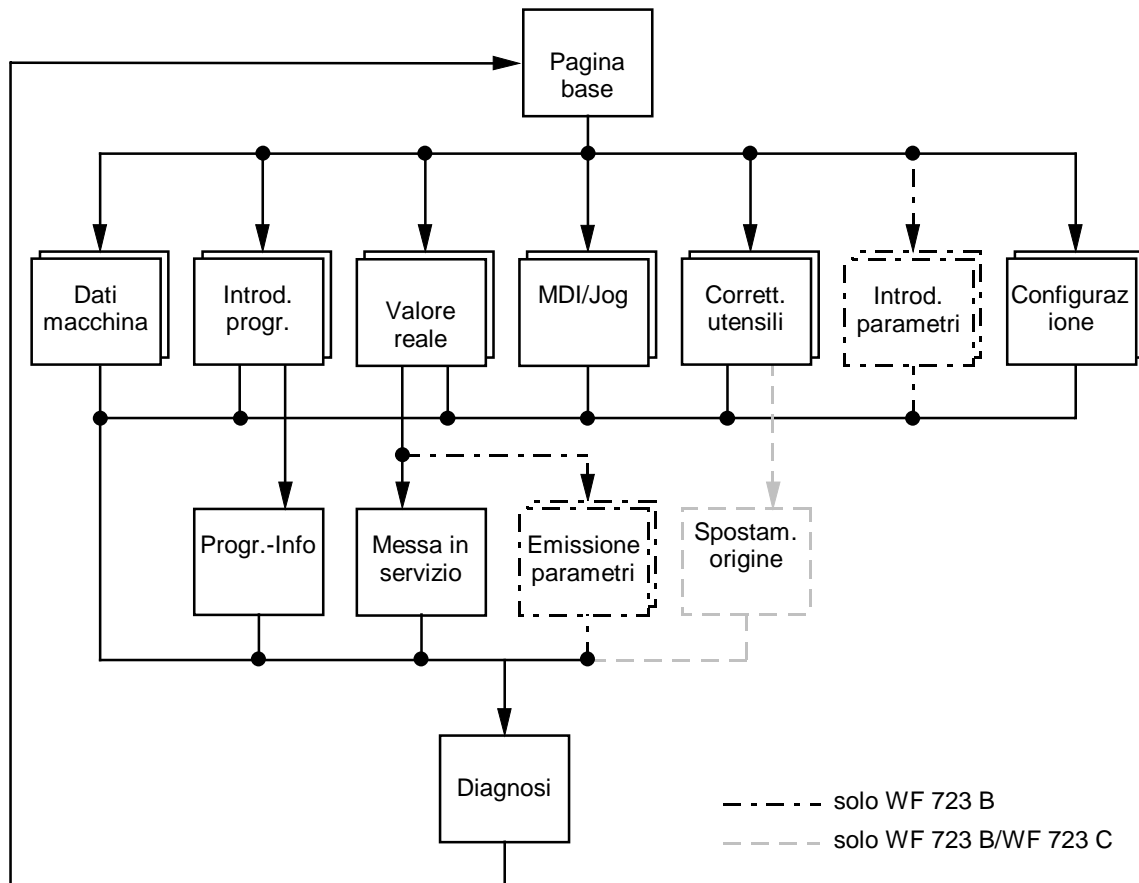
Password di protezione:

Nessuna

8 Pagine video operative Standard B-OP35

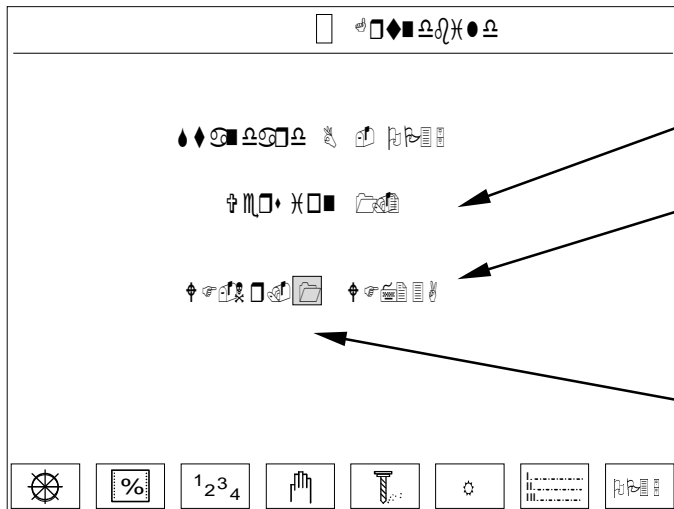
8.1 Guida operativa

La guida operativa ha luogo a più livelli. Per mezzo di Softkey scegliete la pagina desiderata. Le pagine Standard possono essere integrate dall'utente con delle proprie pagine.



La pagina video "Diagnosi", si può richiamare da ogni pagina (tranne pagina base). Dalla pagina "Diagnosi" si ritorna sempre nella figurabase.

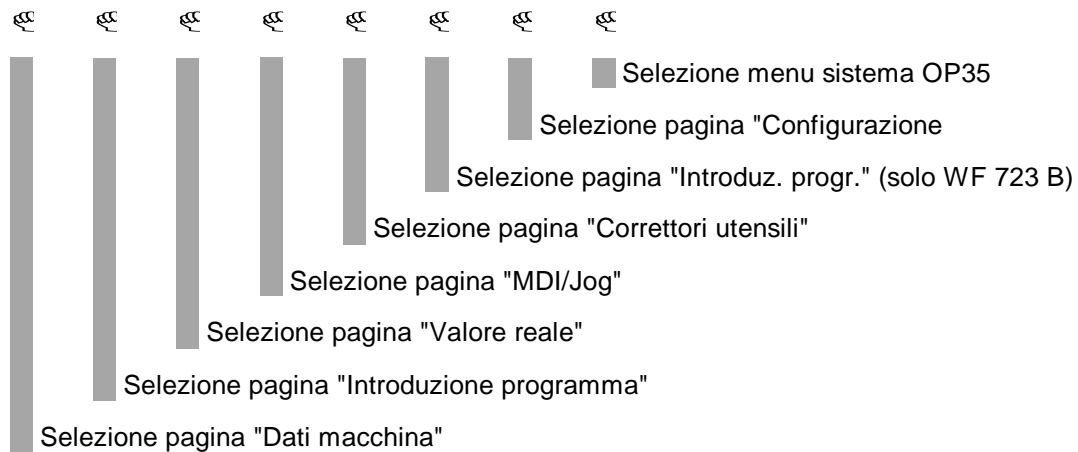
8.2 Pagina base



Visualizzazione della versione Standard B-OP35

Visualizzazione del tipo di WF

Introduzione del numero scheda-WF. Tutte le successive azioni operative si riferiscono esclusivamente alla scheda-WF selezionata.



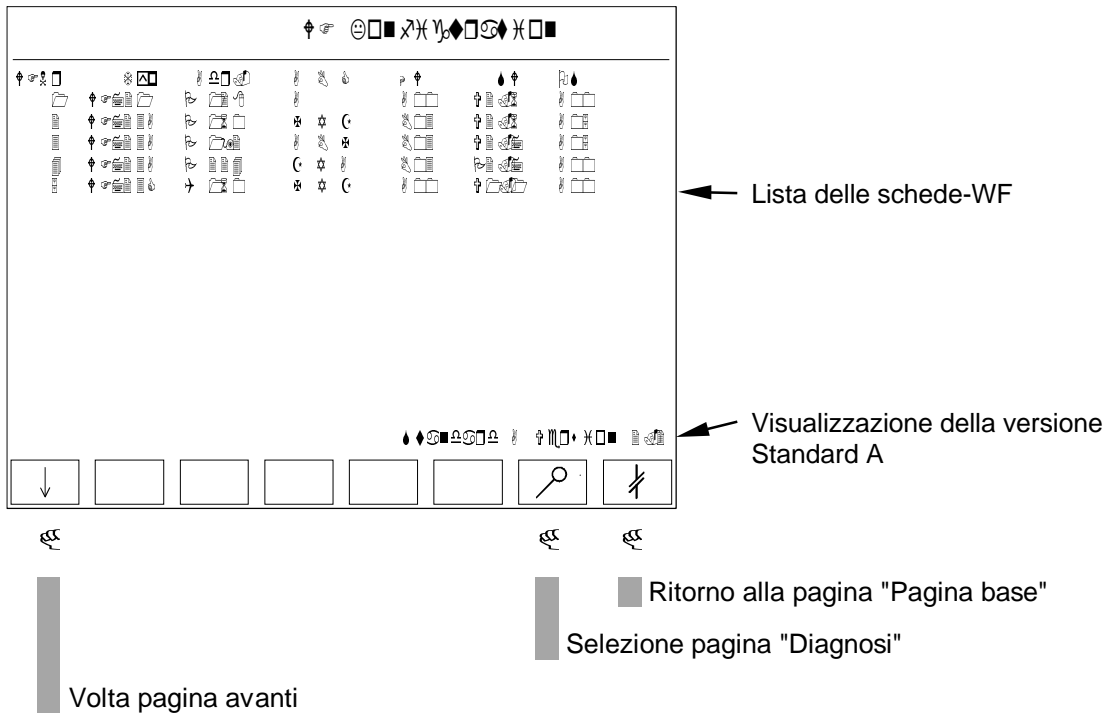
Password di protezione:

L'introduzione di dati è subordinata a una Password di protezione. I dati, a seconda del significato, sono abbinati a un certo livello di Password.

Dopo l'inserzione di OP35, diviene automaticamente attivo il livello 0 di Password, vale a dire che tutte le introduzioni sono impediti. Nel menu di sistema di OP35 potete predisporre le Password per tutti i livelli (da 0 a 9).

Lo Standard B-OP35 impiega i livelli di Password da 0 a 3, dove al livello 3 tutte le introduzioni sono permesse. Nella descrizione seguente, viene introdotto per ogni pagina video il livello di Password necessario per abilitare l'introduzione.

8.3 Configurazione-WF



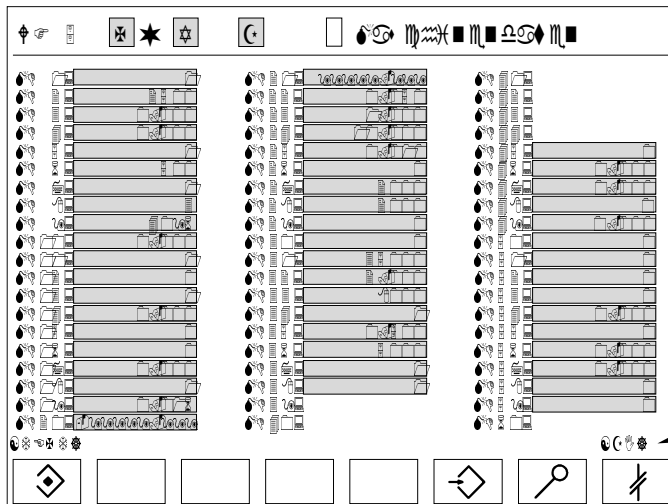
In DB-ZU dello Standard A vengono registrate dall'utente le schede-WF esistenti. Nella lista delle schede-WF, queste vengono rappresentate con le seguenti funzioni aggiuntive:

- WFNr: Numero della scheda-WF
- Typ: Tipo-WF
- Adr.: Impostazione indirizzo di periferia della scheda-WF
- ABC: Indicazione degli assi presenti. Per mezzo di MD38 viene preimpostato il nome degli assi che vengono visualizzati in questa posizione.
- HW: Visualizzazione dello stand dell'hardware della scheda-WF
- SW: Visualizzazione dello stand del software (firmware) della scheda-WF
- OS: Visualizzazione dello stand costruttivo della scheda-WF

Password di protezione:

Nessuna

8.4 Dati macchina



Come informazione aggiuntiva viene visualizzato, in caso di errore, il numero di MD errato.



■ Ritorno alla pagina "Pagina base"

■ Selezione pagina "Diagnosi"

Dopo l'introduzione dei dati macchina, questi devono essere trasmessi alla scheda-WF

Attivare i dati macchina.

Dopo la variazione dei dati macchina, questi devono dapprima essere attivati, in modo che possano essere impiegati anche dalla scheda-WF.



E' possibile l'attivazione dei dati macchina solo ad assi fermi.

Password di protezione:

Dal livello 3 è possibile l'introduzione.

8.5 Introduzione programma

8.5.1 WF 721/WF 723 A

Introduzione del numero di programma e del numero di blocco dal quale devono essere visualizzati i blocchi di lavoro. Introduzione del numero di blocco per la cancellazione dello stesso.

Con viene aperto .
 Con selezionare " * " in modo da assumere il blocco con .

Come informazione aggiuntiva viene visualizzato, in caso di errore, il numero di blocco errato.

- Ritorno alla pagina "Pagina base"
- Selezione pagina "Diagnosi"
- Selezione pagina "Info-Programma"
- Cancella blocco (Nr.-Blocco)
- Volta pagina indietro blocchi
- Volta pagina avanti blocchi

Per poter introdurre nuovi blocchi in un programma già esistente, vengono impiegati delle righe d'introduzione vuote. Queste si possono ottenere come segue:

- Voltare pagina con "↓" fino a quando non raggiungete la fine del programma.
- Introducete sotto "Satz-Nr." l'ultimo numero di blocco del programma.

Subito dopo è possibile introdurre il nuovo blocco.

Gli elementi del blocco non esistenti, vengono visualizzati con „##” .



Gli elementi del blocco appaiono solo dopo l'introduzione di un numero di blocco sotto N.

Password di sicurezza:

L'introduzione è possibile dal livello 2.

8.5.2 WF 723 B

Introduzione del numero di programma e del numero di blocco dal quale devono essere visualizzati i blocchi di lavoro. Introduzione del numero di blocco per la cancellazione dello stesso.

Con viene aperto . Con selezionare " * " in modo da assumere il blocco con .

Come informazione aggiuntiva viene visualizzato, in caso di errore, il numero di blocco

Ritorno alla pagina "Pagina base"
 Selezione pagina "Diagnosi"
 Selezione pagina "Info-Programma"
 Cancella blocco (Nr.-Blocco)
 Volta pagina indietro blocchi
 Volta pagina avanti blocchi

Per poter introdurre nuovi blocchi in un programma già esistente, vengono impiegati delle righe d'introduzione vuote. Queste si possono ottenere come segue:

- Voltare pagina con "↓" fino a quando non raggiungete la fine del programma.
- Introducete sotto "Satz-Nr." l'ultimo numero di blocco del programma.

Subito dopo è possibile introdurre il nuovo blocco. Gli elementi del blocco non esistenti, vengono visualizzati con „##“ .



Gli elementi del blocco compaiono solo dopo l'introduzione del numero di blocco sotto N.

Password di protezione:

L'introduzione è possibile dal livello 2.

8.5.3 WF 723 C

Introduzione del numero di programma e del numero di blocco dal quale devono essere visualizzati i blocchi di lavoro. Introduzione del numero di blocco per la cancellazione dello stesso

Con viene aperto .
 Con selezionare " * " in modo da assumere il blocco con .

Come informazione aggiuntiva viene visualizzato, in caso di errore, il numero di blocco

Ritorno alla pagina "Pagina base"
 Selezione pagina "Diagnosi"
 Selezione pagina "Info-Programma"
 Cancella blocco (Nr.-Blocco)
 Volta pagina indietro blocchi
 Volta pagina avanti blocchi

Per poter introdurre nuovi blocchi in un programma già esistente, vengono impiegati delle righe d'introduzione vuote. Queste si possono ottenere come segue:

- Voltare pagina con "↓" fino a quando non raggiungete la fine del programma.
- Introducete sotto "Satz-Nr." l'ultimo numero di blocco del programma.

Subito dopo è possibile introdurre il nuovo blocco. Gli elementi del blocco non esistenti, vengono visualizzati con „##“ .



Gli elementi del blocco compaiono solo dopo l'introduzione del numero di blocco sotto N.

Asi sincroni/velocità specifica per asse/velocità di contornitura:

Ulteriori dati per nome assi nel funzionamento sincrono

Dato del nome asse

FN.. Velocità specifica per asse

F Velocità di contornitura

Password di protezione:

L'introduzione è possibile dal livello 2.

8.6 Info-Programma

Selezione asse possibile solo con WF 721/WF 723 A

Visualizzazione dei programmi presenti

Introduzione di un numero di programma. Il programma viene visualizzato ritornando con "ESC" nella pagina "Introduzione programma".

Visualizzazione della memoria libera che avanza sulla scheda-WF.

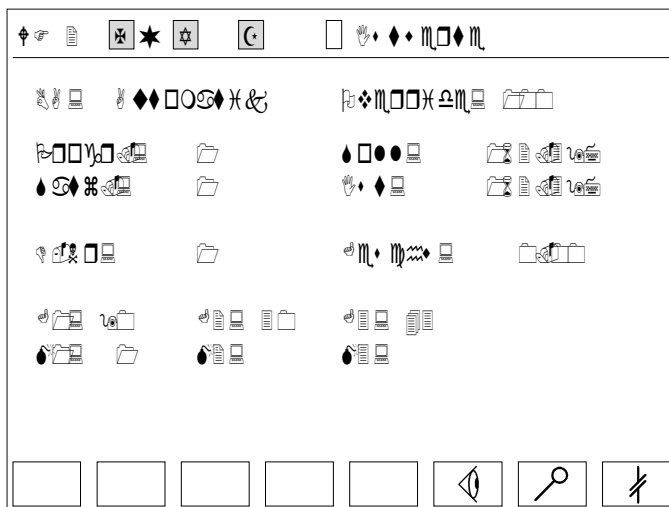
Volta pagina visualizzazione dei programmi presenti
 Cancellazione del programma selezionato sotto Prog-Nr.
 Selezione pagina "Diagnosi"
 Ritorno alla pagina "Introduzione program"

Password di protezione:

L'introduzione è possibile dal livello 2.

8.7 Valore reale

8.7.1 WF 721/WF 723 A







- Ritorno alla pagina "Pagina base"
- Selezione pagina "Diagnosi"
- Selezione pagina "Messa in servizio"

Password di protezione:

Nessuna

8.7.2 WF 723 B/WF 723 C - Valore reale 1



-  Volta pagina: visualizzazione pagina "Valore reale 2"
-  Selezione pagina "Messa in servizio"
-  Selezione pagina "Diagnosi"
-  Ritorno alla pagina "Pagina base"

Password di protezione:

Nessuna

8.7.3 WF 723 B/WF 723 C - Valore reale 2

The screenshot shows a control panel with a grid of icons. At the bottom, there are four vertical bars of varying heights and widths, each with a specific function as defined in the legend below. An arrow points from the text 'solo per WF 723 B' to a specific icon in the grid.

Legend:

- Ritorno alla pagina "Pagina base"
- Selezione pagina "Diagnosi"
- Selez. pag. "Emissione parametri" (solo WF 723 B)
- Volta pagina: Visualizzazione pagina "Valore reale 1"

Password di protezione:

Nessuna

8.8 Messa in servizio

Seleziona assi per simulazione

Visualizzazione stato della simulazione

Si possono visualizzare 2 degli stati-WF selezionabili da una lista per la visualizzazione contemporanea di max. 3 assi .

ON/OFF Simulazione

Ritorno alla pagina "Valore reale"

Selezione pagina "Diagnosi"

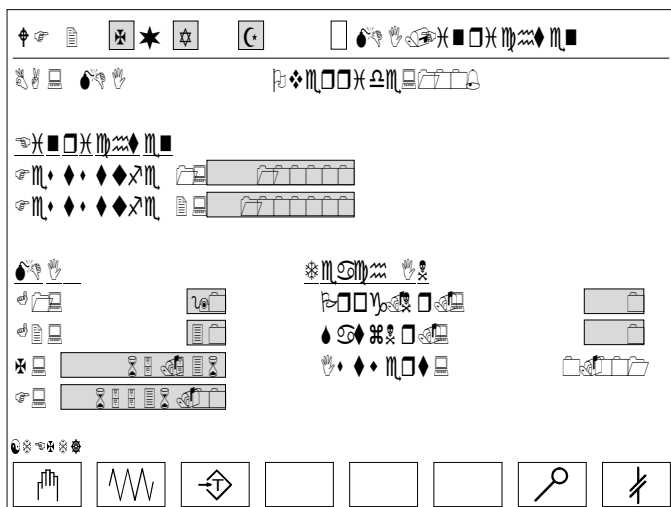


Per la variazione dello Status SIMULAZIONE è necessario anche un RESET [RST] dell'asse.

Password di sicurezza:

La commutazione a simulazione è possibile dal livello 1.

8.9 MDI/Jog



- Ritorno alla pagina "Pagina base"
- Selezione pagina "Diagnosi"
- Attivazione TEACH IN: la posizione reale viene trasmessa al blocco dato (Nr.-progr., Nr.-blocco) come quota programmata
- Trasmissione del dato incremento fisso assegnato
- Trasmissione del blocco dato in MDI

Password di protezione:

Introduzione possibile dal livello 1.

8.10 Correttore utensile

8.10.1 WF 721/WF 723 A/WF 723 C

Con compare Absolut Additiv .

Con oppure selezionare il correttore utensile assoluto o additivo e confermare la scelta con .Viene sempre visualizzato il correttore assoluto.

Con compare * .Con selezionare "*" per confermare il correttore utensile con .

... .

Come informazione aggiuntiva, in caso di errore, viene visualizzato il Numero-D.

Ritorno alla pagina "Pagina base"

Selezione pagina "Diagnosi"

Selezione pagina "Spostamento origine"



Se viene dato un correttore additivo, questo viene sommato come Offset al correttore assoluto. Per vedere il correttore assoluto, bisogna rinnovare la lettura dei dati dalla scheda-WF per mezzo dello scatenamento di selezione/abbandono pagina video.

Password di protezione:

Introduzione possibile dal livello 1.

8.10.2 WF 723 B

Selezione diretta del Numero-D

Con compare .
 Con oppure selezionare il correttore utensile assoluto o additivo e confermare la scelta con .Viene sempre visualizzato il correttore assoluto.

Come informazione aggiuntiva, in caso di errore, viene visualizzato il Numero-D.

Ritorno alla pagina "Pagina base"
 Selezione pagina "Diagnosi"
 Selezione pagina "Spostamento origine"
 Volta pagina indietro dei Numeri-D
 Volta pagina avanti dei numeri-D
 Selezione pagina "Spostamento origine"

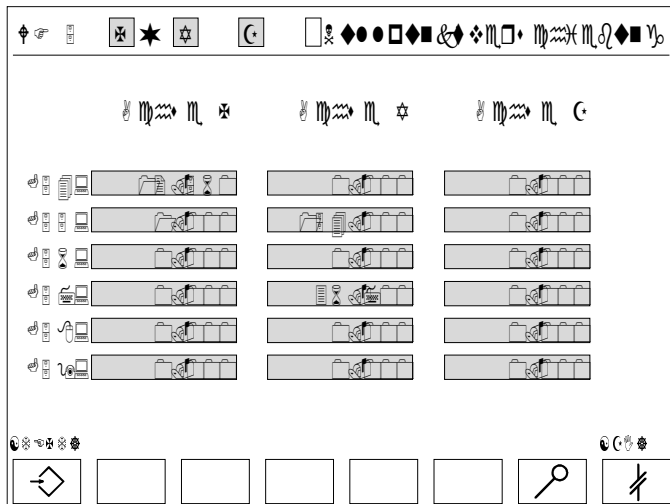


Se viene dato un correttore additivo, questo viene sommato come Offset al correttore assoluto. Per vedere il correttore assoluto, bisogna rinnovare la lettura dei dati dalla scheda-WF per mezzo dello scatenamento di selezione/abbandono pagina video.

Password di protezione:

Introduzione possibile dal livello 1.

8.11 Spostamento origine (solo per WF 723 B/WF 723 C)



■ Ritorno alla pagina "Correttori utensile"

■ Selezione pagina "Diagnosi"

Dopo l'introduzione degli spostamenti origine questi devono essere trasmessi alle schede-WF.

Password di protezione:

Introduzione possibile dal livello 1.

8.12 Introduzione/emissione parametri (solo WF 723 B)

Potete selezionare un parametro nel primo campo del numero di parametro stesso.

Come informazione aggiuntiva, in caso di errore, viene visualizzato il numero-R.

■ Ritorno alla pagina "Pagina base"
 ■ Selezione pagina "Diagnosi"
 ■ Volta pagina indietro dei parametri
 ■ Volta pagina avanti dei parametri

Dopo l'introduzione trasmettete i dati dei parametri alle schede-WF (solo nella pagina "Introduzione parametri")

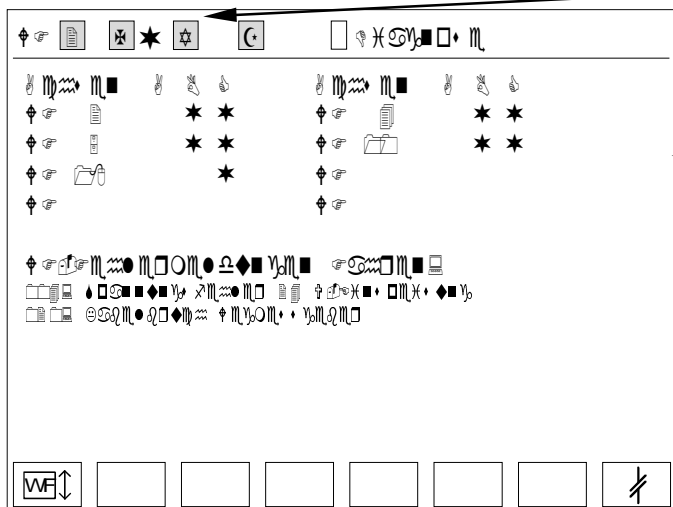


L'introduzione dei parametri è possibile solo nella pagina "Introduzione parametri".

Password di protezione:

Introduzione possibile dal livello 1.

8.13 Diagnosi



Assi-WF in presenza di errori possono essere selezionati previa introduzione del numero-WF e del nome asse.

Vengono visualizzate solo le schede-WF con errori; inoltre viene segnalato l'asse interessato per mezzo di un " * ".



Ritorno alla pagina "Pagina base"

Sfoglio delle schede-WF con errori

Password di protezione:

Nessuna

9 Appendice

9.1 Abbreviazioni

A, B, C	Assi
AG	PLC
AP	Asse fisico
AS	Inserzione
ASCII	American Standard Code for Information Interchange
BD	Dati di esercizio
BG	Scheda
CPU	Central processing unit (Unità centrale)
D	Numero del correttore utensile
DB	Blocco dati
DW	Parola dati
F	Velocità
G	Funzione-G
GRACIS	GRAPhic Computer Integrated Supervision
L	Numero del sottoprogramma
M1, M2, M3	Funzione M 1. Gruppo, Funzione M 2. Gruppo, Funzione M 3. Gruppo
MB	Mega Byte
MD	Dato macchina
MP	Monitor Panel
N	Numero del blocco
Nr	Numero (Numero di programma, Numero del correttore utensile)
OP	Operator Panel
P	Numero di ripetizioni
Pa	Parametro
PC	Personal Computer
PG	Dispositivo di programmazione
PR	Programma di lavoro
R	Parametro
RAM	Random access memory (Memoria di lettura-scrittura con accesso diretto)
S	Velocità mandrino, Orientamento mandrino con M19
VDE	Verband Deutscher Elektrotechniker (Unione Elettrotecnica Tedesca)
WF	Scheda assi per macchina utensile
WS	Comando per macchina utensile
WZ	Correzioni utensile
X	Posizione/Tempo di sosta

9.2 Elenco parole chiave

A

Ampliamento	4-3
Asse fermo.....	7-4
Attenzione	1-2

B

Blocchi dati.....	3-3
Blocchi funzionali	3-2

C

Comunicazione	3-1
Configurazione-WF	7-3
Conoscenze preliminari	1-1
COROS.....	6-1; 6-2
Correttore-utensile	7-15; 8-14

D

Dati macchina	7-4
Diagnosi	7-19; 8-18

E

Esempi di programma.....	5-1
--------------------------	-----

F

FB-OP:ANL	3-2; 4-3
FB-OP:UP	3-2
FB-OP25:ZYK	3-2; 4-3
FB-OP35:ZYK	3-2; 4-3
Funzionamento	4-1
Funzioni aggiuntive	7-3

G

Gestione pagine video	4-3
Guida operativa.....	7-1

J

Job	3-1
Jog	7-14; 8-13

H

Hardware	4-2
----------------	-----

I

Info-programma	7-8
Informazioni aggiuntive	6-3
Interfaccia	2-1
Interfaccia dati.....	3-3
Introduzione programma.....	7-5
Istruzioni d'impiego	6-1; 6-2
Istruzioni per l'installazione	4-1

M

MDI	7-14; 8-13
Messa in servizio.....	7-12
Miglioramenti.....	1-1

N

Norme-VDE.....	1-1
----------------	-----

O

OP25	1-1
OP35	1-1; 6-2
Operatività.....	6-1

P

Pagina video base.....	7-2
Pagine video operative.....	7-1
Panoramica.....	2-1
Parametro	7-18; 8-17
Password di protezione.....	7-2
Pericolo	1-2
Personale qualificato.....	1-2
PLC	4-2
Premessa.....	1-1
Prescrizioni.....	1-1
Prescrizioni di sicurezza.....	1-1
Prospetto.....	2-1

R

Reset.....	7-12
Ripartizione pagina video.....	6-3
Routine di verifica	3-1

S

SIMULAZIONE.....	7-12
Sistema operativo	6-1; 6-2
Software	4-2
Spostamento origine	7-17; 8-16
Struttura dati	3-1
Struttura Directory.....	4-1

T

Traffico dati	3-1
---------------------	-----

V

Valore reale.....	7-9
Visualizzare.....	2-1

A

SIEMENS AG
AUT V22
Postfach 3180

D-91050 Erlangen

<p>Mittente: Nome: Ditta/reparto: Indirizzo: Telefono:</p>	<p>Suggerimenti</p> <p>Correzioni</p> <p>Per la documentazione: WF 721/WF 723 A/WF 723 B/WF 723 C Schede di posizionamento MU - Descrizione Standard B-OP25/OP35</p> <p>Nr. ordinazione.: 6ZB5 440-0WJ05-0BA2 Edizione: Aprile 1997</p> <p>Se durante la consultazione di questo manuale doveste rilevare qualche errore, Vi saremmo grati se ce lo comunicaste facendo uso del presente modulo. Vi saremmo altresì grati per ogni suggerimento o proposta di miglioramento.</p>
---	--

Suggerimenti e/o correzioni

Siemens AG
Bereich Automatisierungstechnik
Geschäftsgebiet Automatisierungssysteme für Werkzeugmaschinen,
Roboter und Sondermaschinen
Postfach 3180, D-91050 Erlangen
Repubblica federale di Germania

Siemens Aktiengesellschaft

© Siemens AG 1997
Ci riserviamo eventuali modifiche

N. di ordinazione: 6ZB5 440-0WJ05-0BA2
Stampato nella Repubblica federale di Germania
232/720242 BN 07970.1



Progress
in Automation.
Siemens