

Guida Comandi

HPC DIGITAL PROCESS

HPI

ISTRUZIONI DI SICUREZZA DI UTILIZZAZIONE E DI MANUTENZIONE



EDIZIONE : IT
REVISIONE : C
DATA : 01-2019

Nota tecnica

REF : **8695 4948**

Istruzioni originali

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Il fabbricante vi ringrazia per la fiducia accordatale per aver acquistato quest'attrezzatura che vi darà piena soddisfazione se rispetterete le condizioni di utilizzazione e di manutenzione.

Il suo design, la specifica dei componenti e la sua fabbricazione sono conformi alle direttive europee applicabili.

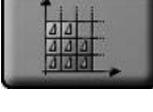
Vi preghiamo voler riferirvi alla dichiarazione CE allegata per conoscere le direttive alle quali è sottoposto.

Il fabbricante declina ogni responsabilità nell'associazione di elementi non indicati dal fabbricante .

Per la vostra sicurezza, vi indichiamo di seguito una lista non limitativa di raccomandazioni o obblighi che figurano già in larga parte nel codice del lavoro.

Vi preghiamo infine di informare il Vostro fornitore di tutti gli eventuali errori che potrebbero figurare nelle presenti istruzioni.

INDICE

A - IDENTIFICAZIONE	1
B - DISPOSIZIONI DI SICUREZZA	3
C - DESCRIZIONE	5
1 - HPC HPI	5
D - MONTAGGIO INSTALLAZIONE	7
1 - CONDIZIONI DI INSTALLAZIONE	7
2 - MOVIMENTAZIONE	7
E-1- INTRODUZIONE	9
 PRESENTAZIONE DELLO SCHERMO	9
SCELTA DELLE SCHEDE DI LAVORO	9
E-2- GESTIONE DEI PEZZI DA TAGLIARE	10
 ACCESSO AL MENU DEI PEZZI.....	10
 CARICAMENTO PROGRAMMA	11
 SALVATAGGIO PROGRAMMA.....	12
 FORME PREPROGRAMMATE	13
 EDIZIONE PROGRAMMA.....	24
 GEOMETRIA PROGRAMMA	25
E-3- GESTIONE DELLE LAMIERE DA TAGLIARE	26
 ACCESSO AL MENU DELLE LAMIERE	26
 ALLINEAMENTO DELLA LAMIERA	27
 QUANTITA DI PEZZI DA TAGLIARE	28
E-4- SCELTA DEI MATERIALI DA TAGLIARE	29



ACCESSO AL MENU DEI PARAMETRI DI TAGLIO	29
VERSIONI HPC	29
VERSIONI D 610	33



MODIFICA DEI PARAMETRI PLASMA INTERNO	34
---	----



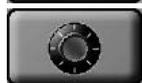
MODIFICA DEI PARAMETRI D'OSSITAGLIO INTERNO	37
---	----



MODIFICA DEI PARAMETRI DI UN PLASMA ESTERNO	39
---	----



MODIFICA DEI PARAMETRI DI UN TAGLIATRICE OSSIACETILENICA ESTERNA40	
--	--



MODIFICA DEI PARAMETRI DI UN MARCATORE ESTERNO	41
--	----

E-5- CONVALIDA DELLE SCELTE (FORMA, LAMIERA E PROCESSO)..... 42



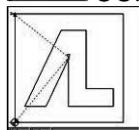
CONVALIDA PRIMA DEL TAGLIO PROCESSO INTERNO	42
---	----



EDIZIONE DEI PARAMETRI PLASMA	43
-------------------------------------	----



COMPONENTI DA MONTARE SULLA TORCIA	44
--	----



FINESTRA GRAFICA DEL PROGRAMMA.....	45
-------------------------------------	----



CONVALIDA PRIMA DI OSSITAGLIO PROCEDIMENTO INTERNO.....	46
---	----



EDIZIONE DEI PARAMETRI D'OSSITAGLIO	47
---	----



COMPONENTI DA MONTARE SUL CANNELLO	47
--	----



CONVALIDA PRIMA DEL TAGLIO PROCESSO ESTERNO.....	48
--	----



CONVALIDA PRIMA DEL OSSITAGLIO PROCESSO ESTERNO	49
---	----



CONVALIDA PRIMA DEL MARCATORE PROCESSO ESTERNO	49
--	----

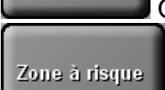
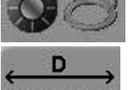
E-6- COMANDI MANUALI 50

SELEZIONE DEGLI ATTREZZI PER COMANDI MANUALI	50
--	----



COMANDI MANUALI DELL'UTENSILE PLASMA INTERNO	51
--	----

	1	COMANDI MANUALI DELL'IMPIANTO SELEZIONATO	51
		SCELTA DELLA QUALITA PER COMANDI MANUALI	52
		REGOLAZIONE E FUNZIONI DEL BLOCCO DI SMUSSATURA (OPZIONE).....	52
		COMANDI MANUALI DELL'UTENSILE D'OSSITAGLIO INTERNO	53
		COMANDI MANUALI SONDA DI TASTATURA OSSITAGLIO.....	53
		COMANDI MANUALI DELLA MARCATURA ESTERNA	54
	2	COMANDI MANUALI DELLA MARCATURA ESTERNA SELEZIONATA.....	54
		SCHERMATA DELLE OPZIONI	55
		CONFIGURAZIONE DI VISIO PROCESS	56
		COMANDO 4° ASSE (ASSE TRASVERSALE SUPPLEMENTARE).....	57
		COMANDO E REGOLAZIONE DELL'INDICIZZAZIONE	58
		TAGLIO DI TUBI	59
		FUNZIONI REMOTE SERVIZI	59
		GESTIONE DEI RIFIUTI	59
E-7- ESECUZIONE DI UN PROGRAMMA		60	
	COMANDI DEL PULPITO	60	
	RIPRESA DELLA TRAIETTORIA	61	
		ESECUZIONE PROGRAMMA TAGLIO PLASMA INTERNO.....	62
		ESECUZIONE PROGRAMMA OSSITAGLIO INTERNO.....	63
	GESTIONE DEI DIFETTI	64	
E-8- GESTIONE DEI PARAMETRI MACCHINE E PROGRAMMI.....		65	
		SETUP MACCHINA E PROCESSO	65

	Machine	CONFIGURAZIONE MACCHINA E PROCESSI	66
	Plasma	CONFIGURAZIONE DELLE INSTALLAZIONI PLASMA.....	67
		MODIFICA DELLE TEMPORIZZAZIONI DEL CICLO PLASMA	67
	Customer	AGGIUSTAMENTI DEI PARAMETRI CLIENTE	68
	Tables de Conversion 1	CONFIGURAZIONE DELLE TABELLE DI CONVERSIONE	69
	Stations	OFFSET TAVOLE DI TAGLIO (CANTIERE).....	69
	Free	OFFSET LIBERI	70
	Zone à risque	ZONA A RISCHIO	70
	Plasma	AGGIUSTAMENTO MACCHINA PER PROCESSO PLASMA.....	71
	OFFSETS	OFFSET PLASMA	71
	Oxy	REGOLAZIONI OSSITAGLIO.....	72
		REGOLAZIONE DELLE TEMPORIZZAZIONI OSSITAGLIO	73
	+	REGOLAZIONE DELLE PRESSIONI OSSITAGLIO.....	74
		REGOLAZIONE DELLE SONDE CAPACITIVE OSSITAGLIO	75
	D	REGOLAZIONE DEGLI OFFSET OSSITAGLIO.....	76
	Marker	OFFSET MARCATORI	77
	COM	CONFIGURAZIONE DELLA PORTA DI COMUNICAZIONE	78
	Historical	CONTROLLO DEI TEMPI DI CICLO	79
		GESTIONE DEI PROGRAMMI UTENTI	80
		CARICAMENTO DI PROGRAMMI	80



TRASFERIMENTO DI PROGRAMMI.....83

ELIMINAZIONE DI PROGRAMMI84

F - SERVIZIO.....85

1 - DEFINIZIONE DEGLI INGRESSI E DELLE USCITE UNITÀ CENTRALE85

2 - DISPLAY TATTILE.....88

3 - MANUTENZIONE.....89

4 - PEZZI DI RICAMBIO.....90

NOTE PERSONALI.....92

REVISIONI

REVISIONE B**09/15**

DESIGNAZIONE	PAGINA
Aggiornamento ossitaglio Immagini aggiornate	- -

REVISIONE C**01/19**

DESIGNAZIONE	PAGINA
Cambiamento del logo	

A - IDENTIFICAZIONE

Vi chiediamo di notare il numero della vostra macchina per ogni esigenza o richiesta

B - DISPOSIZIONI DI SICUREZZA

Attenzione, il **HPC HPI** è l'organo di comando di una macchina.
Si rimanda alla documentazione della macchina.

Il cliente deve essere formato per l'uso di questo apparecchio.

C - DESCRIZIONE

1 - HPC HPI



L' **HPC** permette di gestire automaticamente i parametri di taglio in funzione dell'installazione e del materiale da tagliare in associazione ai programmi pezzi.

I programmi pezzi provengono dalle forme standard o importate dal DAO

L'associazione di un programma pezzi e dei parametri di taglio costituisce un JOB che è possibile memorizzare.

Ciascun programma e ciascun job possono essere copiati, modificati o esportati.

Sono presentate diverse possibilità per eseguire il taglio di un pezzo:

- ◆ Selezionare un JOB per realizzare un pezzo già effettuato
- ◆ Selezionare un programma, poi il materiale e la prestazione di taglio
- ◆ Selezionare una forma standard, inserire la dimensione poi il materiale e la prestazione di taglio (per eseguire un nuovo pezzo)

D - MONTAGGIO INSTALLAZIONE

1 - CONDIZIONI DI INSTALLAZIONE

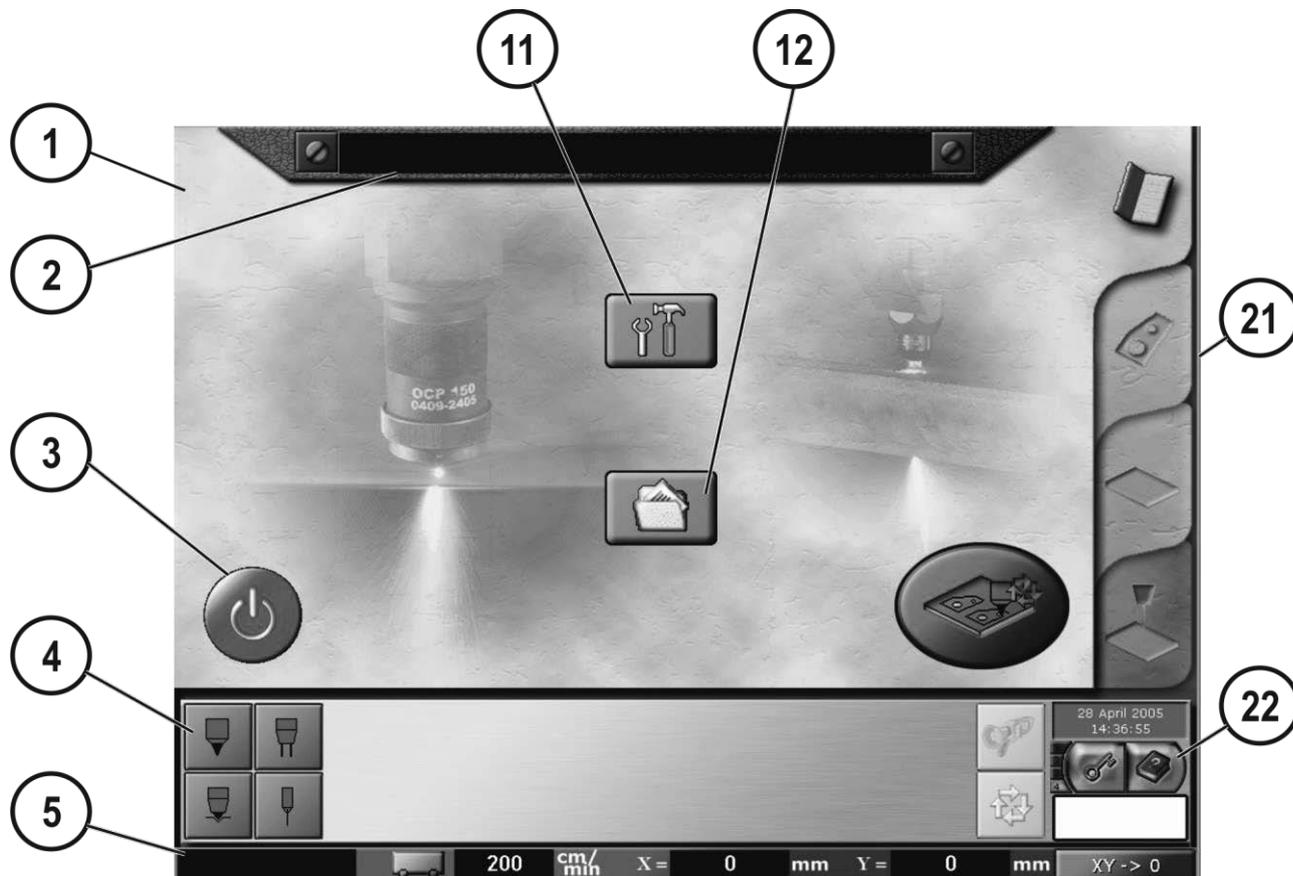
Il **HPC HPI** è consegnato già montato con il software installato.
Si rimanda alla documentazione della macchina.

2 - MOVIMENTAZIONE

Attenzione, il **HPC HPI** contiene un display tattile. Questo elemento è fragile ed è imperativo proteggerlo durante una movimentazione.

E-1- INTRODUZIONE

PRESENTAZIONE DELLO SCHERMO



1	Schermo di lavoro	11	Permette di modificare il SETUP dell'installazione e di fermare l'HPC
2	Visualizzazione dei messaggi di difetto	12	Permette di gestire i programmi documenti
3	Tasto di arresto dell'HPC Operazione da effettuare prima di staccare l'alimentazione dell'installazione per non perdere i dati registrati	21	Scelta delle schede di lavoro
4	Pannello di comandi manuali	22	Pulsante di visualizzazione della funzione help della schermata in corso
5	Visualizzazione delle informazioni macchina		

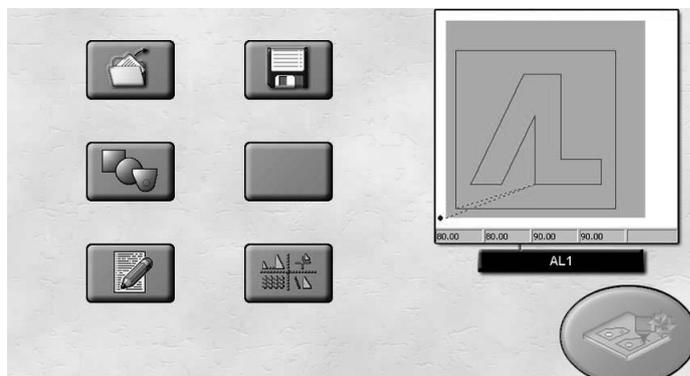
SCelta DELLE SCHEDE DI LAVORO

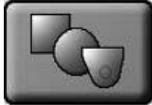
	Gestione dei parametri macchina e programmi		Gestione delle lamiere da tagliare
	Gestione dei pezzi da tagliare		Scegliere i processi di taglio

E-2- GESTIONE DEI PEZZI DA TAGLIARE

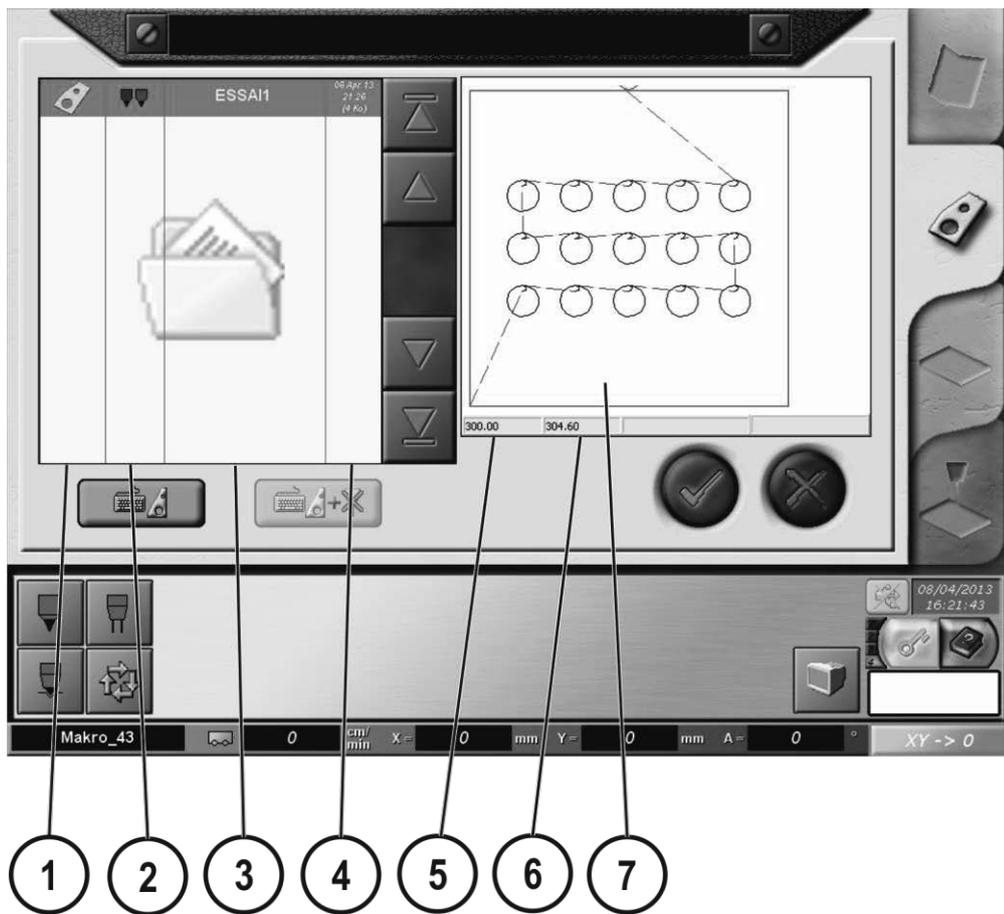


ACCESSO AL MENU DEI PEZZI



 CARICAMENTO PROGRAMMA	Visualizza i programmi registrati per eseguirli o modificarli
 SALVATAGGIO PROGRAMMA	Salvataggio del programma pezzi
 FORME PREPROGRAMMATE	Permette di scegliere un programma tra le forme preregistrate
 EDIZIONE PROGRAMMA	Permette di visualizzare e modificare il programma selezionato in modo editore
 GEOMETRIA PROGRAMMA	Modifica del programma (geometria, rotazione, simmetria, ...)

CARICAMENTO PROGRAMMA



Questa schermata permette di caricare un programma esistente

-  Convalida del programma selezionato
-  Uscire dal menu senza convalidato

1-2-3-4	Se la linea è su fondo rosa, allora uno dei processi necessari non è dichiarata nella macchina	3	Nome del programma
1	 Programma semplice	4	Data di registrazione e dimensioni del programma.
	 JOB senza parametri di taglio	5-6	Dimensione del rettangolo necessario al taglio in \updownarrow (5) in \leftrightarrow (6)
2	<p>Attrezzi e Qualità</p> <p> ossitaglio</p> <p> plasma</p> <p> marcatore</p> <p>Rossa = Qualità 1 (rapida)</p> <p>Blu = Qualità 2 (grandi contorni)</p> <p>Blu chiaro = Qualità 3 (piccoli contorni)</p>	7	Disegno del programma selezionato. Toccando il disegno si visualizza una nuova maschera che permette di zoomare
			Ricerca nella lista dei programmi semplici
			Ricerca nella lista dei programmi job



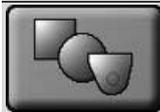
SALVATAGGIO PROGRAMMA



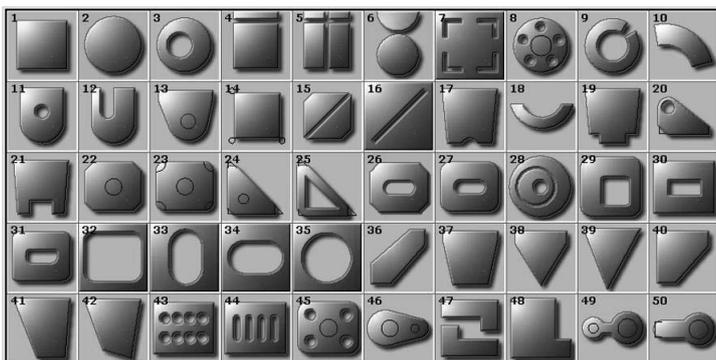
Inserire un nome di programma pezzo che comprenda almeno un numero diverso da 0. Poi convalidare con il tasto 

Uscire dal menu senza o dopo aver convalidato con il tasto 

I nomi di file non possono comprendere i seguenti caratteri : barra obliqua (/), barra obliqua inversa (\), segno superiore a (>), segno inferiore a (<), asterisco (), punto (.), punto interrogativo (?), virgolette ("), barra verticale (|), due punti (:), e punto e virgola (;).*



FORME PREPROGRAMMATE



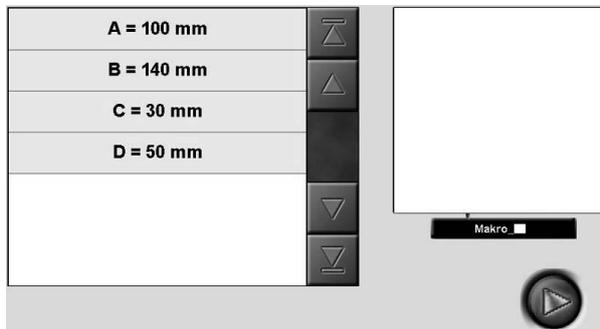
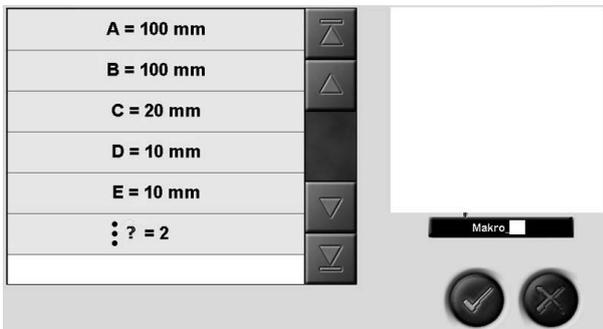
Questa schermata permette di creare un programma a partire di modelli

Selezionare la forma desiderata e poi inserire ciascun lato.

Per programmare una forma standard, inserire ogni linea cliccando sul lato.
 I lati che si visualizzano sono lati per difetto, il disegno è solo un esempio.
 Per vedere la forma effettiva programmata, cliccare sul disegno.

Alcuni lati devono essere inseriti prima di altri, per evitare figure impossibili (esempio : un \varnothing esterno più piccolo di un \varnothing di foro)

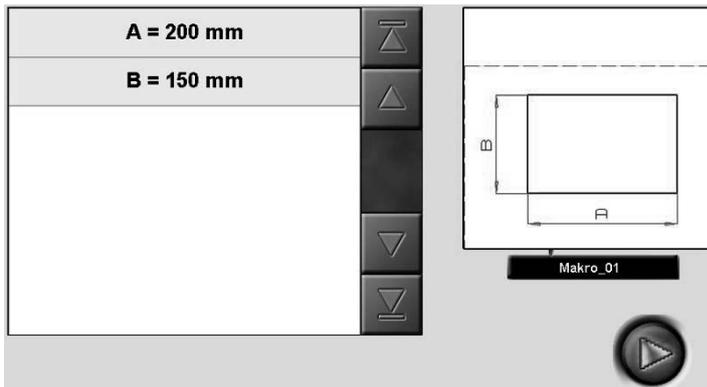
I tracciati di linee punteggiate rosse ed anche alcuni lati, sono in opzione e possono essere programmati su zero. Alcuni lati possono essere negativi.



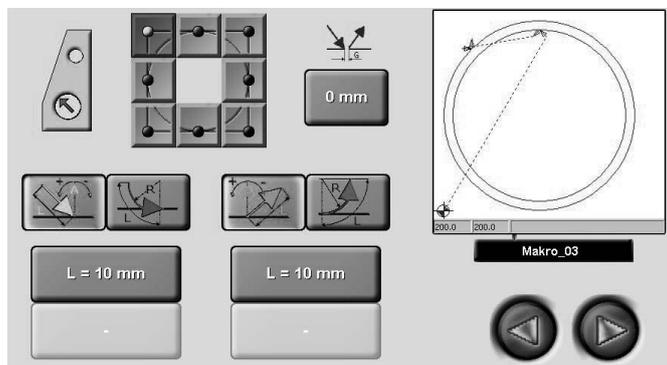
Per questi tipi di pezzi, gli inizi e le fini di taglio sono già state programmate, convalidare i nuovi lati con 

Per questi tipi di pezzi convalidare con  poi inserire gli inizi e le fini di taglio

PER CIASCUNA FORMA PREPROGRAMMATA:



Per programmare una forma standard, inserire ogni linea cliccando sul lato.
 I lati che si visualizzano sono lati per difetto, il disegno è solo un esempio.
 Per vedere la forma effettiva programmata, cliccare sul disegno.



Per un pezzo con taglio interno inserire innanzitutto l'inizio e la fine per l'interno,



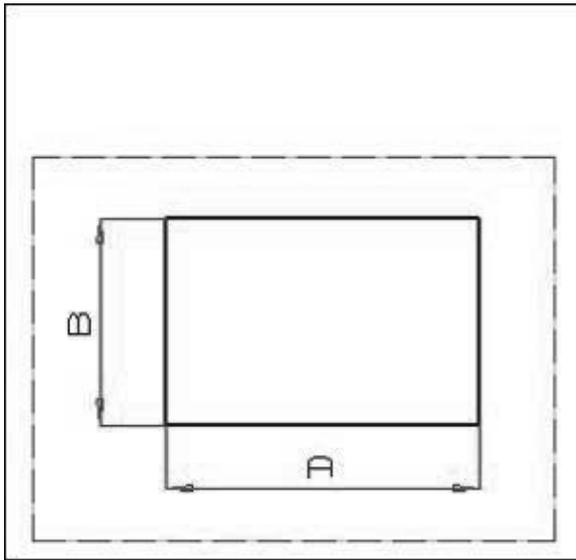
convalidare con

	Maschera per il taglio interno	
	Maschera per il taglio esterno	
		Scelta del punto

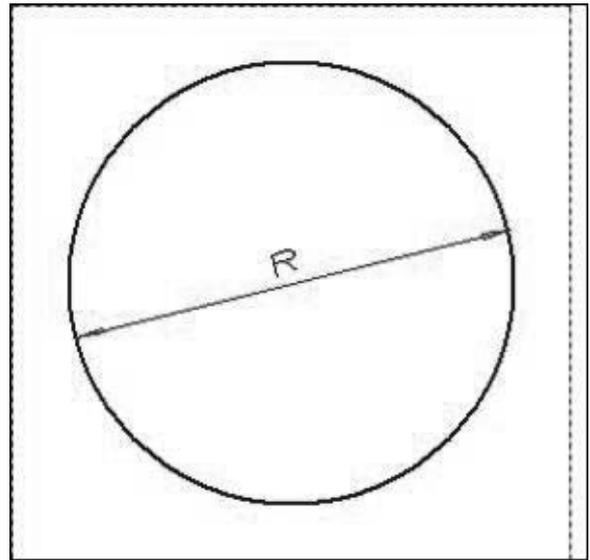
	Inizio in linea retta.		Fine in linea retta.
	Inizio circolare.		Fine circolare
	Distanza di sovrapposizione (in + o in -)		Angolo per inizio e fine in linea retta
	Lunghezza di inizio e fine		Raggio per inizio e fine circolare

DESCRIZIONE DELLE FORMA PREPROGRAMMATA

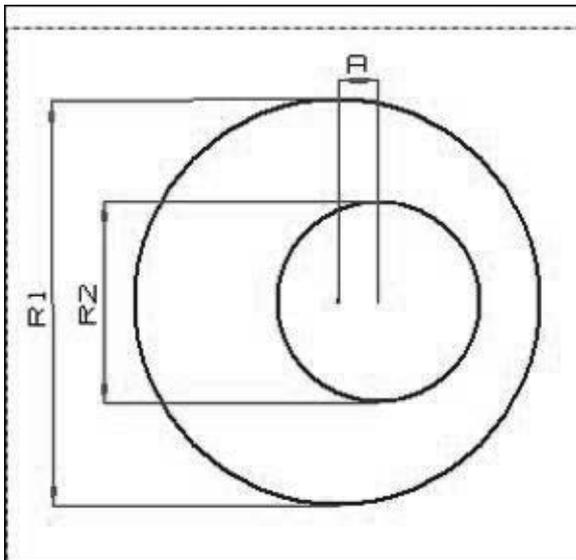
FORMA 1



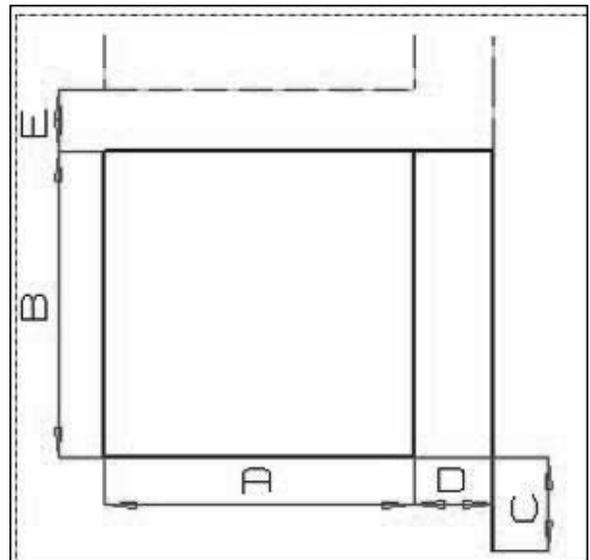
FORMA 2



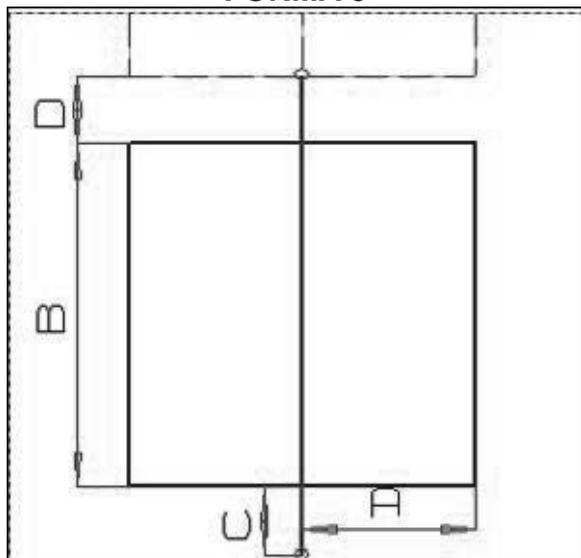
FORMA 3



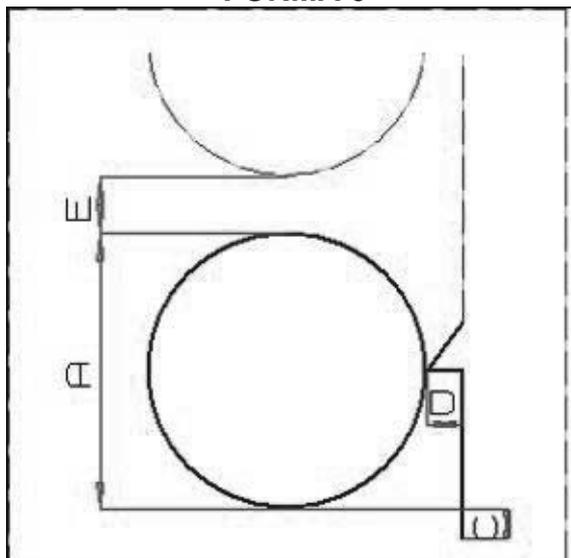
FORMA 4



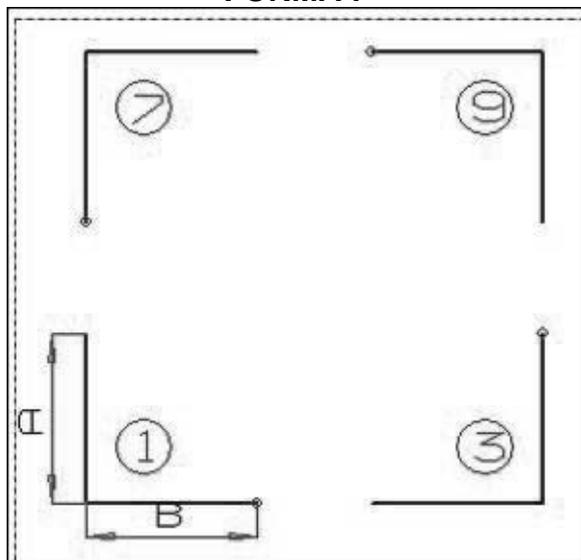
FORMA 5



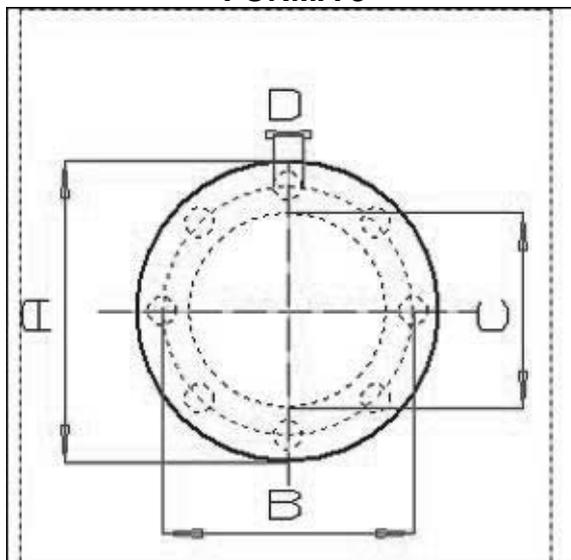
FORMA 6



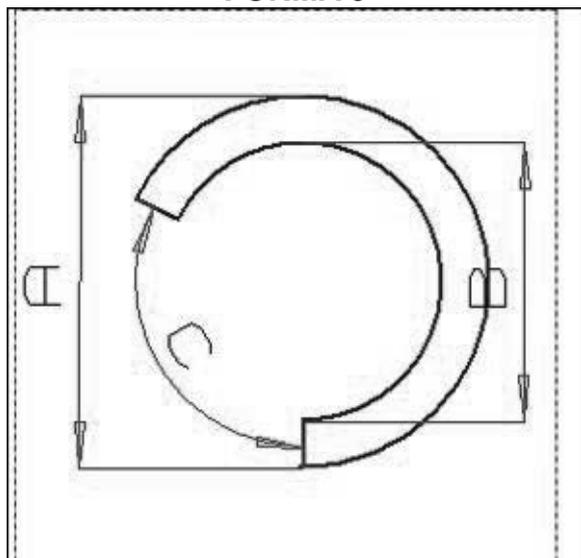
FORMA 7



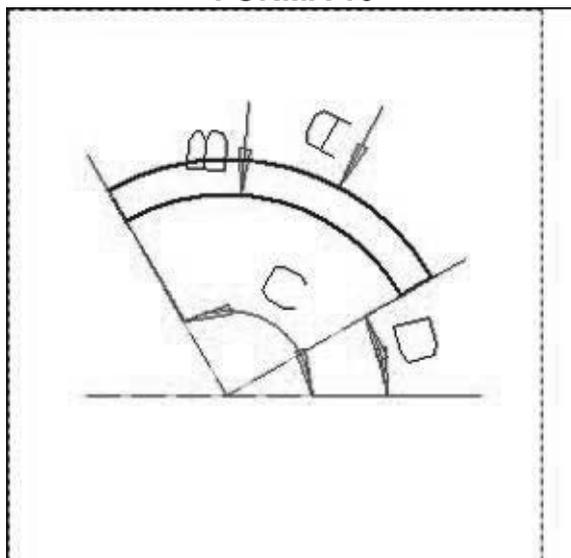
FORMA 8



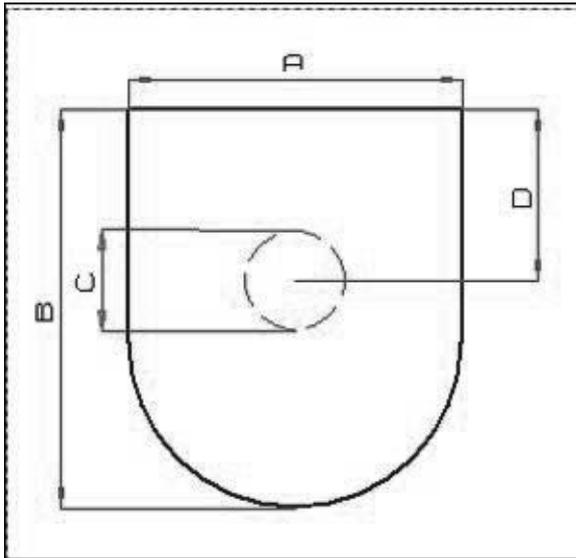
FORMA 9



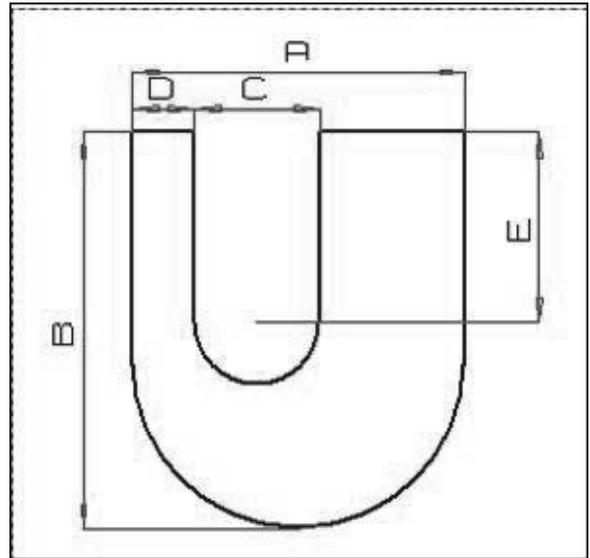
FORMA 10



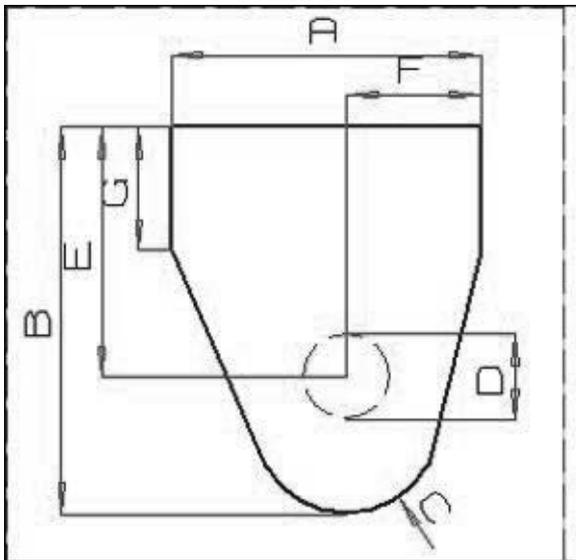
FORMA 11



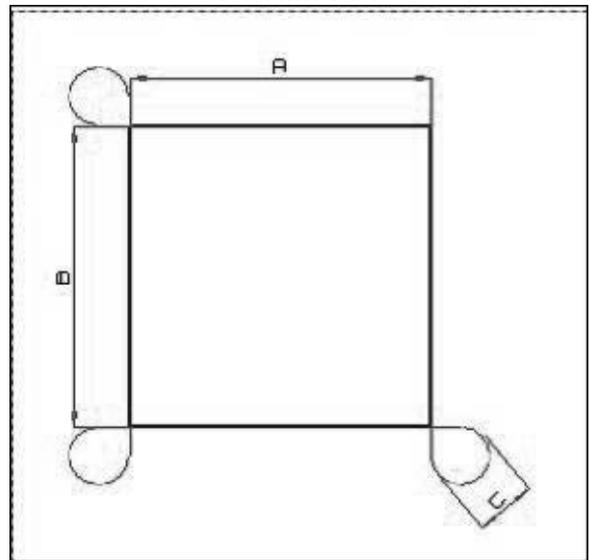
FORMA 12



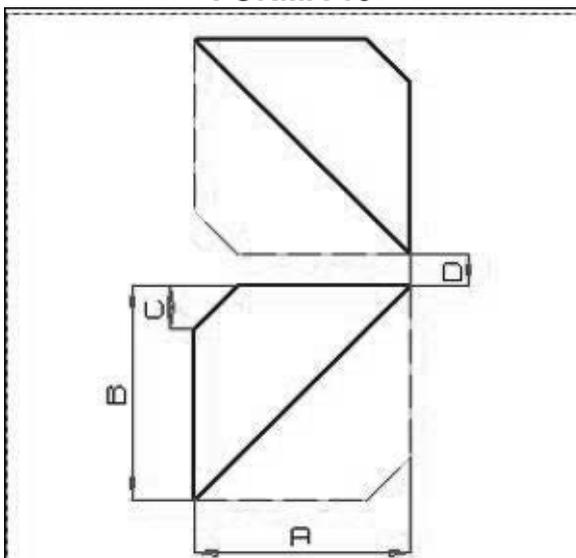
FORMA 13



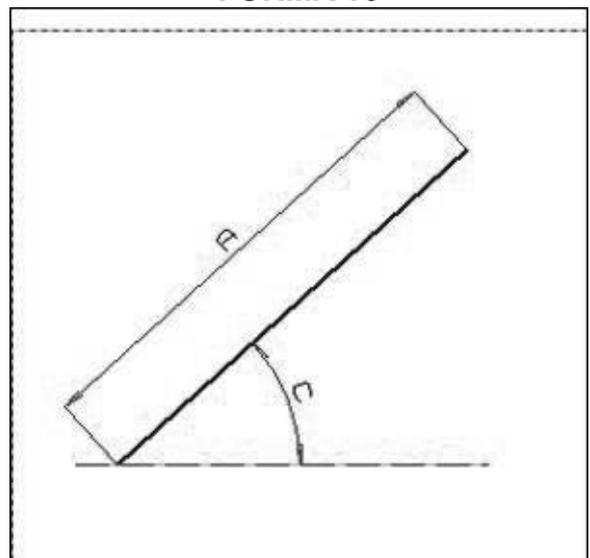
FORMA 14



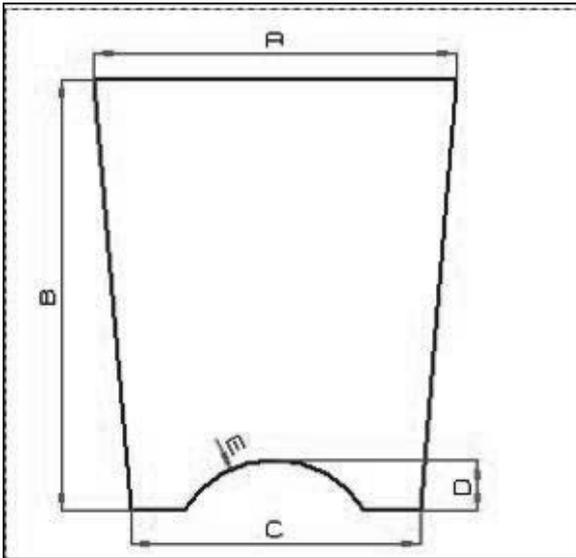
FORMA 15



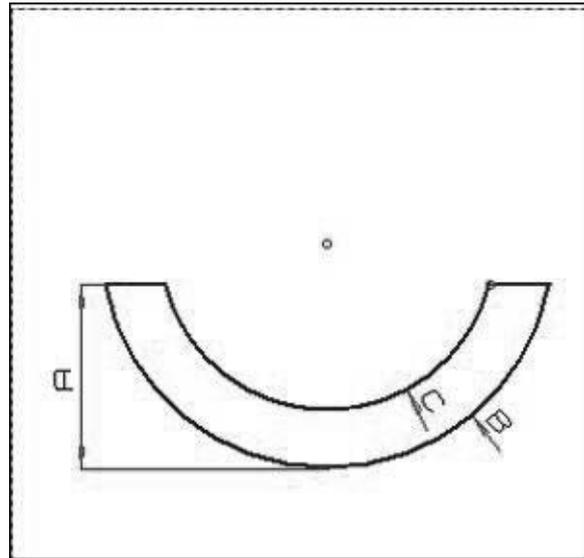
FORMA 16



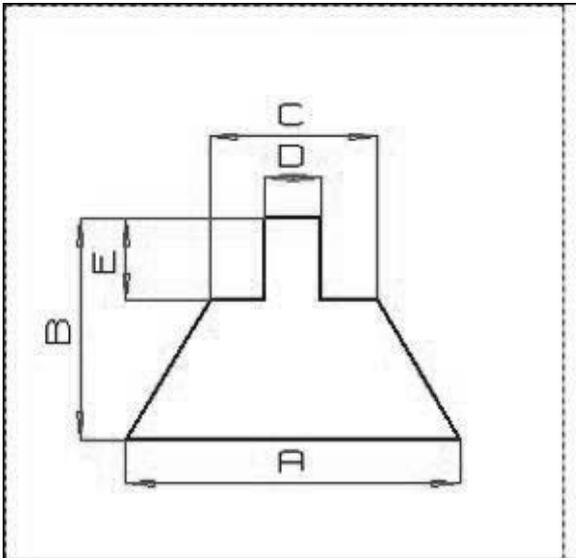
FORMA 17



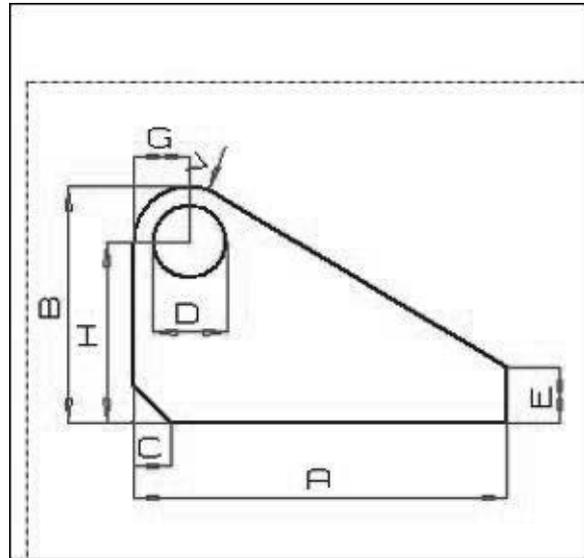
FORMA 18



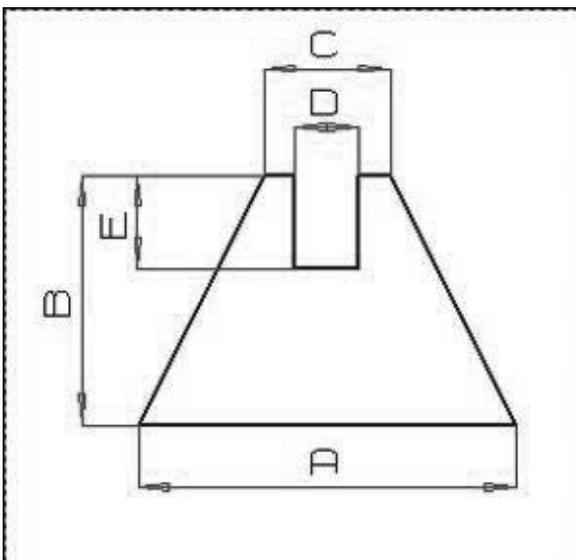
FORMA 19



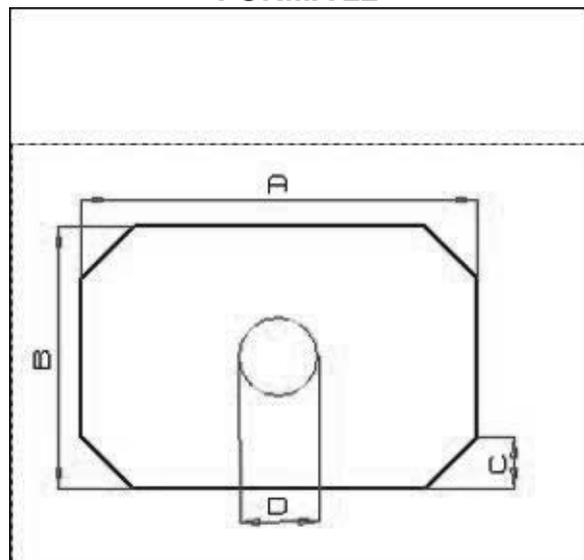
FORMA 20



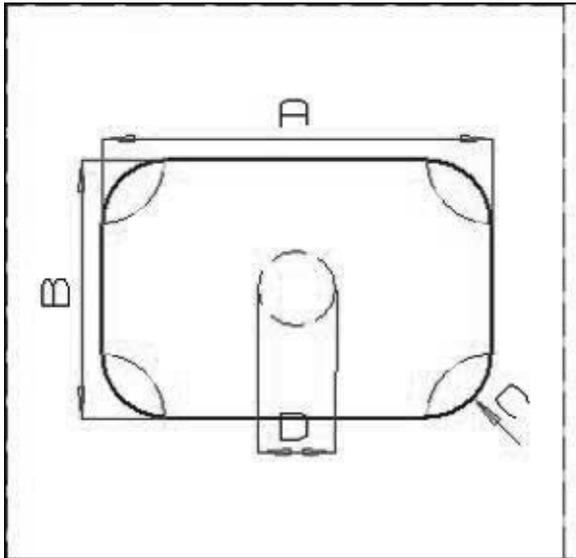
FORMA 21



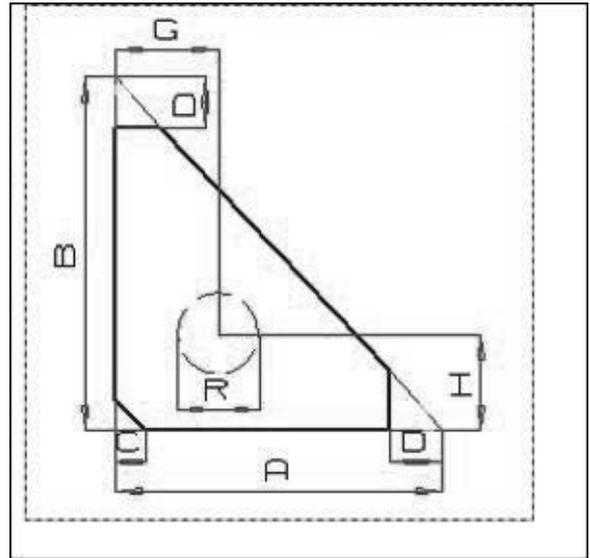
FORMA 22



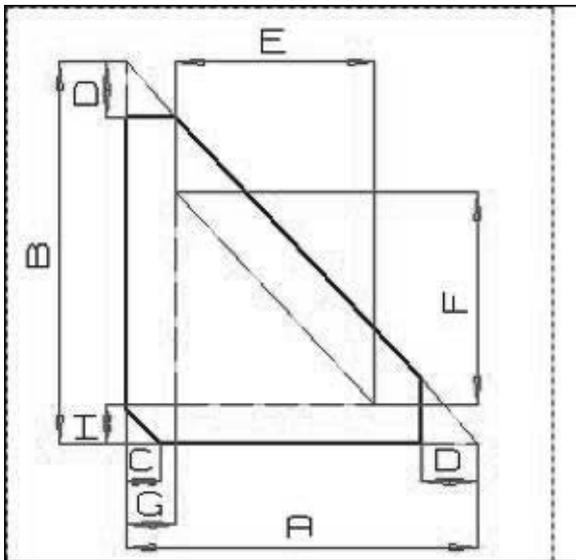
FORMA 23



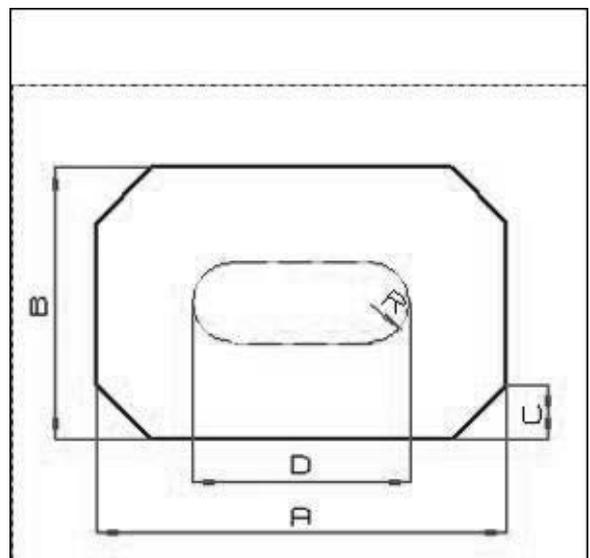
FORMA 24



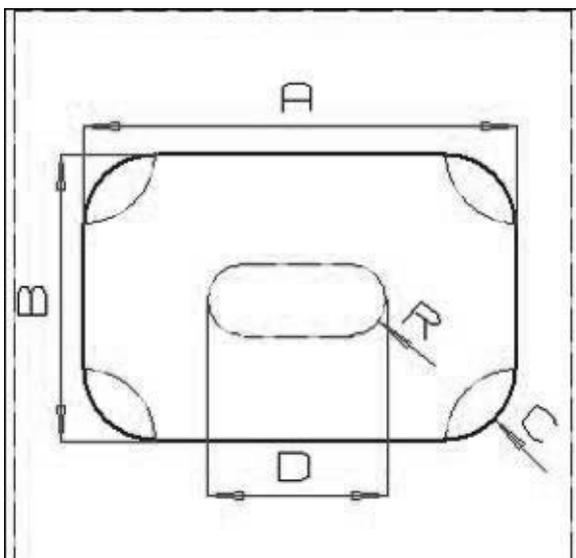
FORMA 25



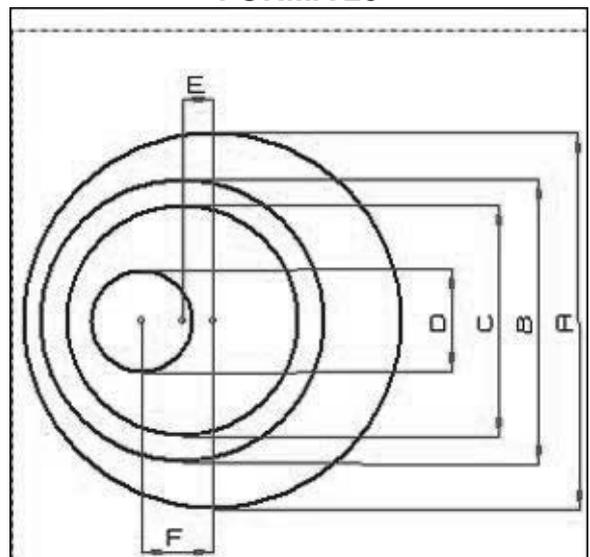
FORMA 26



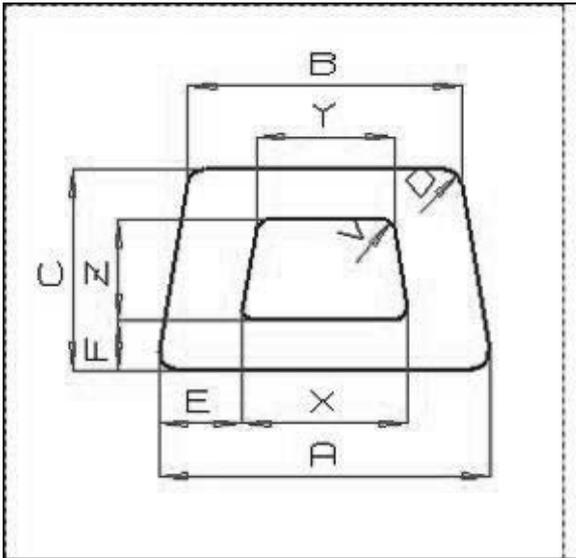
FORMA 27



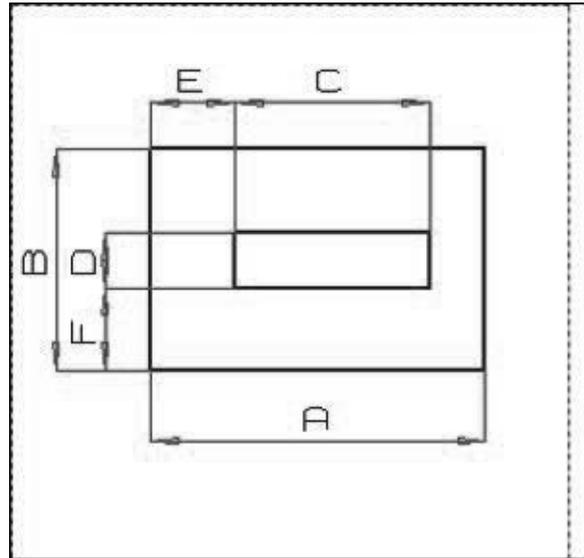
FORMA 28



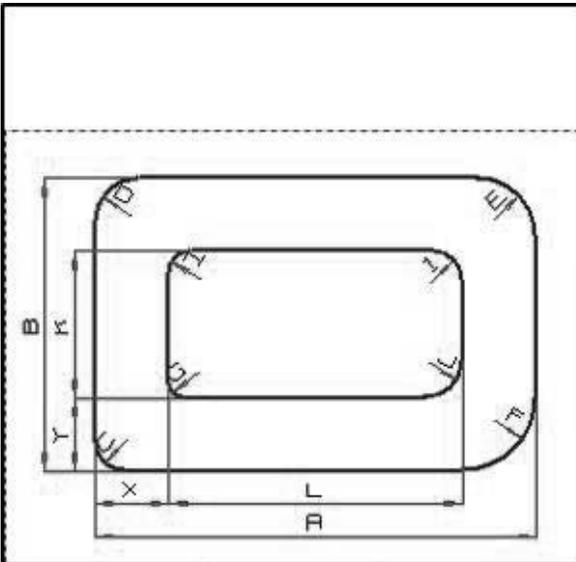
FORMA 29



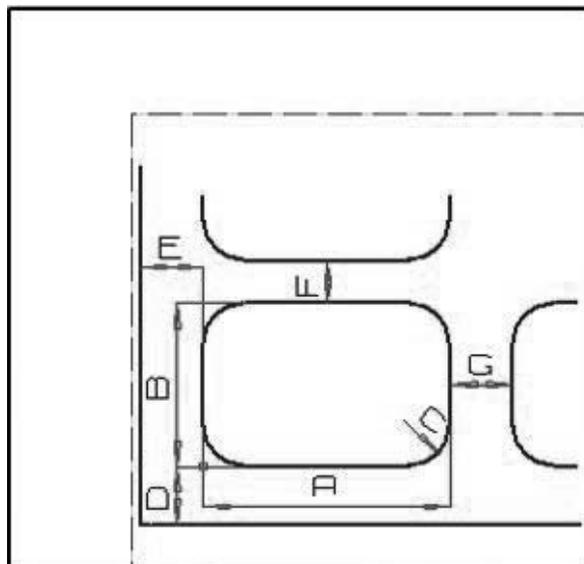
FORMA 30



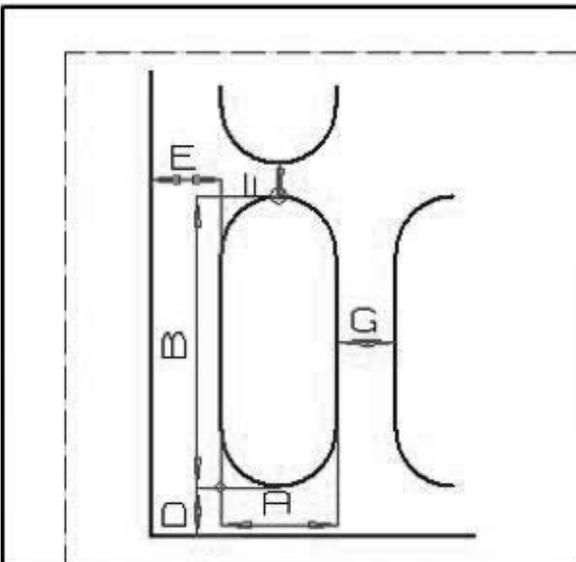
FORMA 31



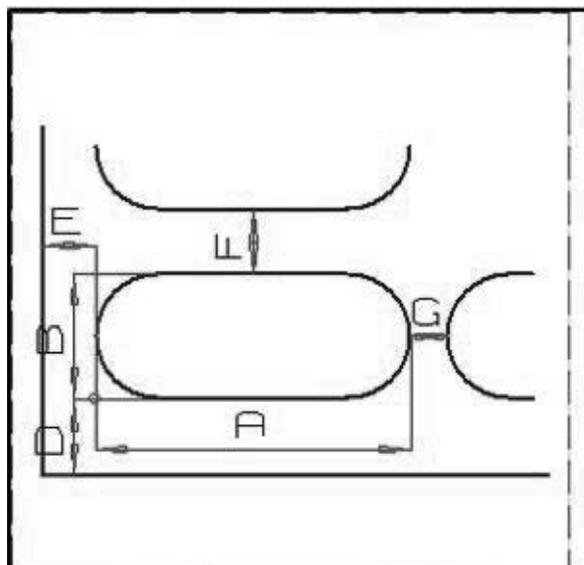
FORMA 32



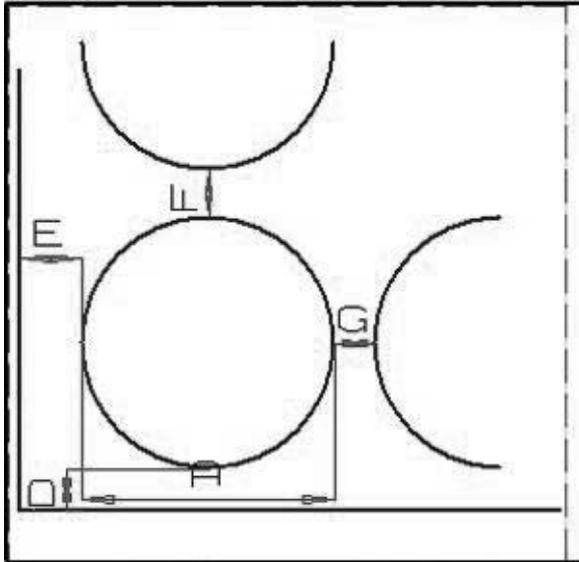
FORMA 33



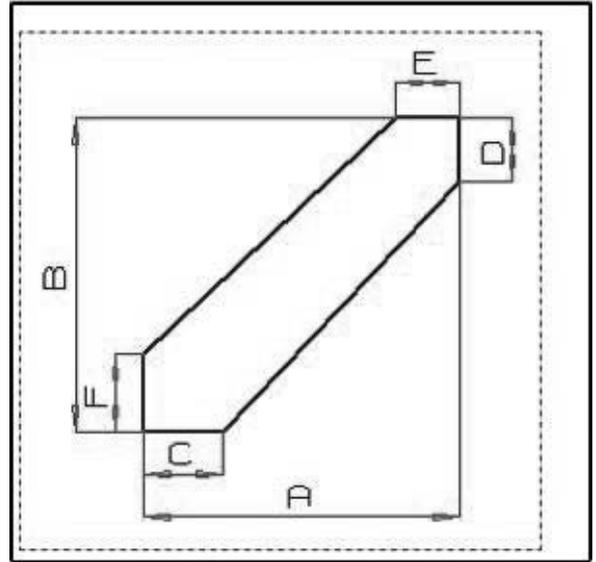
FORMA 34



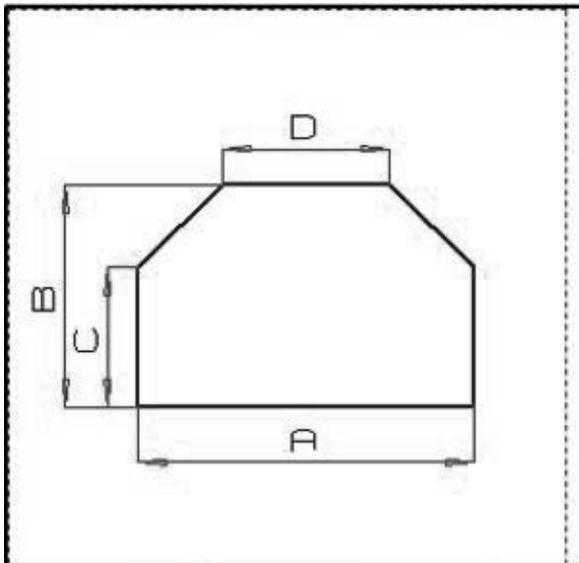
FORMA 35



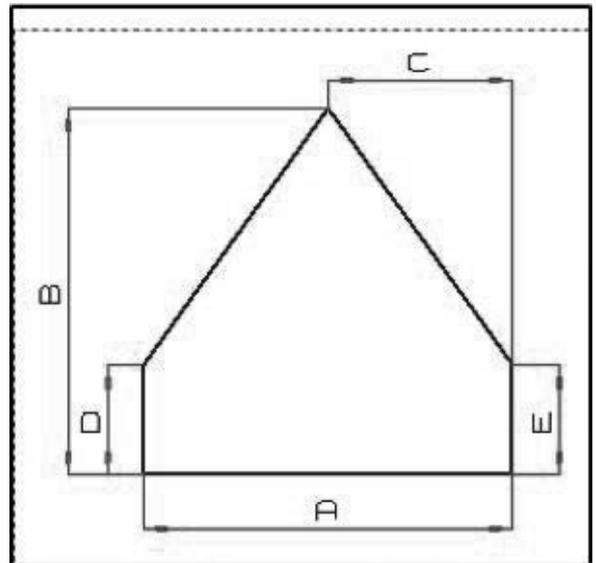
FORMA 36



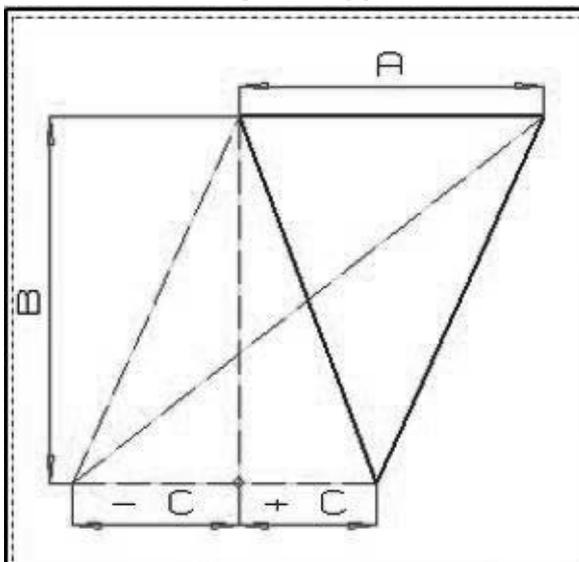
FORMA 37



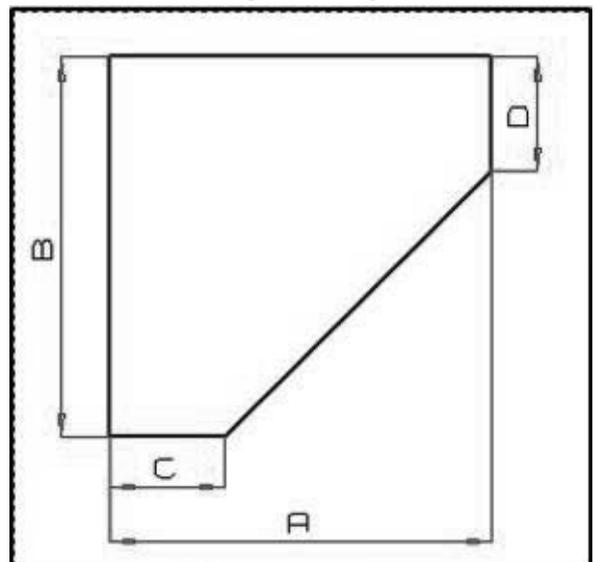
FORMA 38



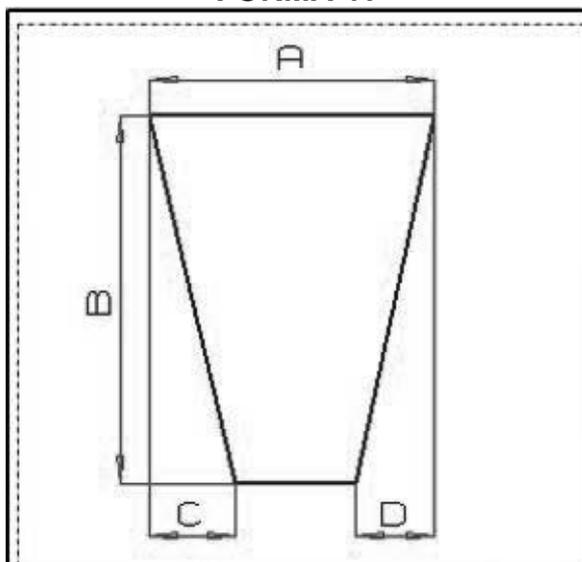
FORMA 39



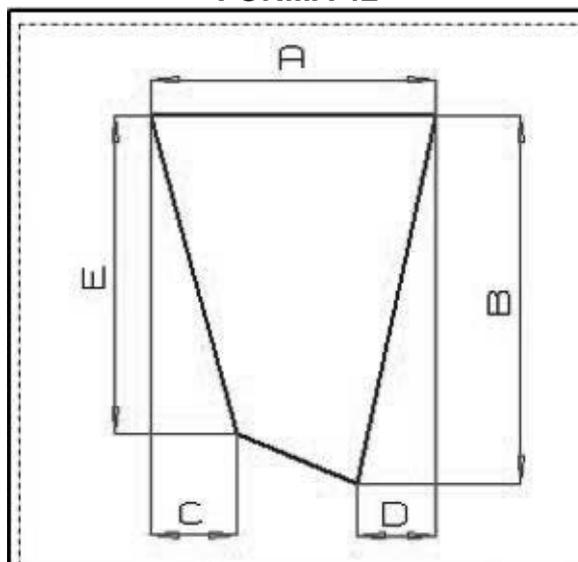
FORMA 40



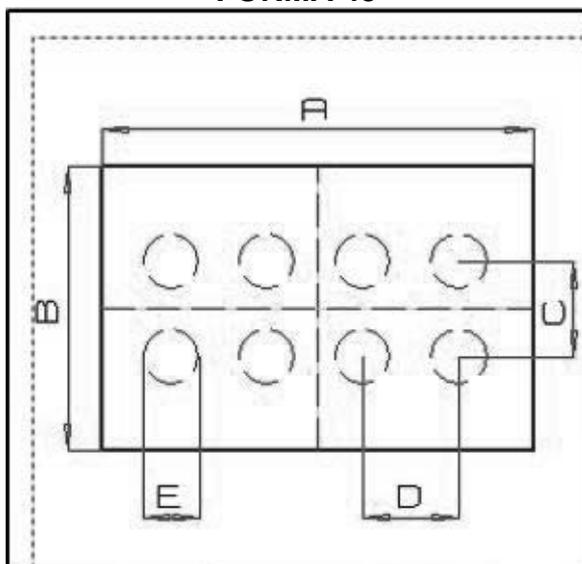
FORMA 41



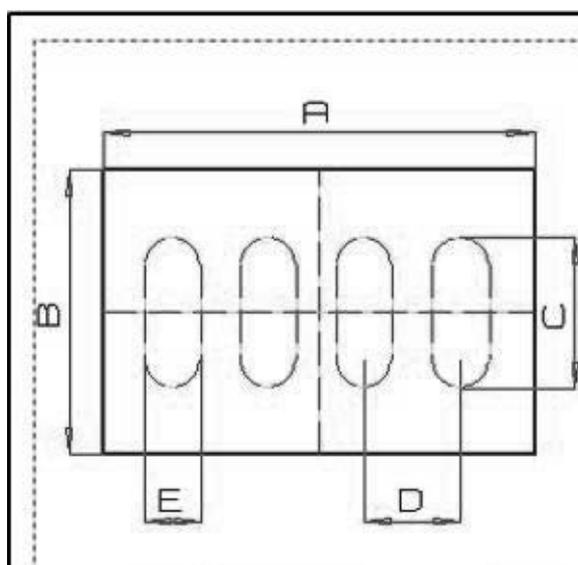
FORMA 42



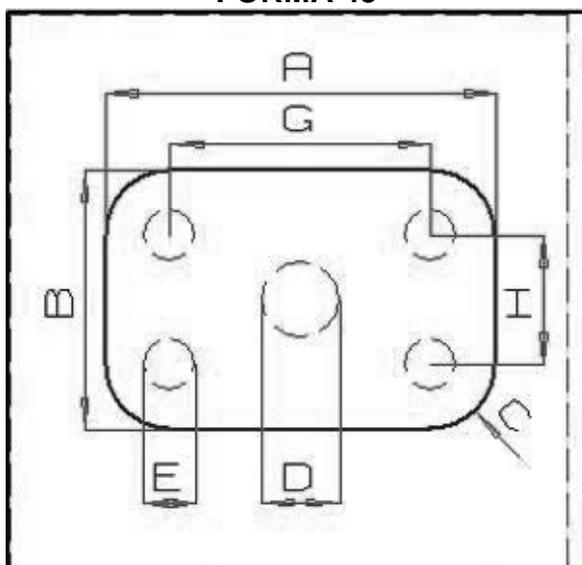
FORMA 43



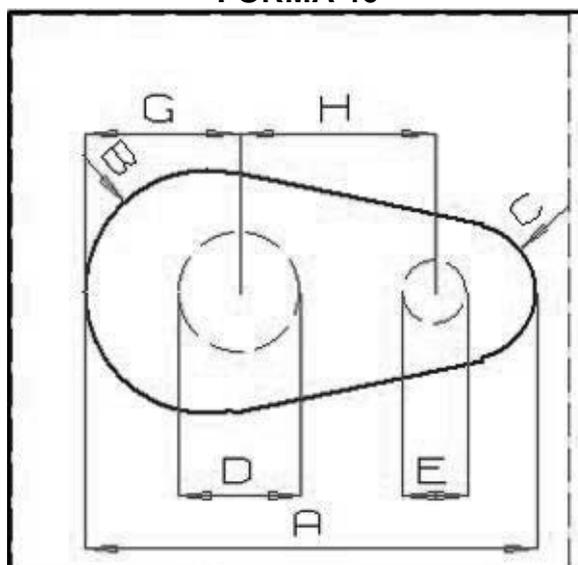
FORMA 44



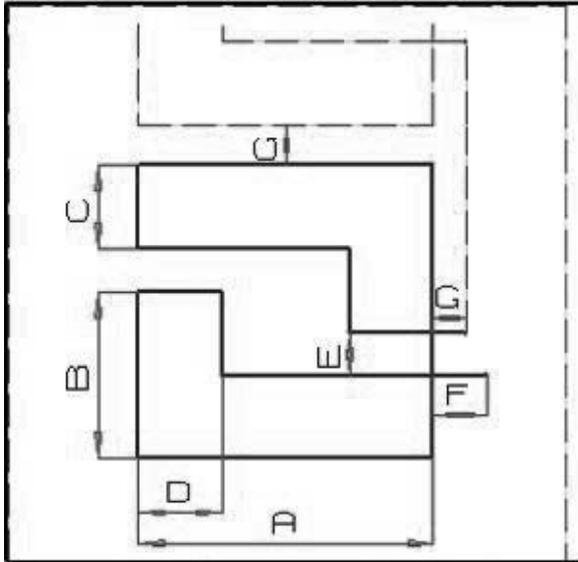
FORMA 45



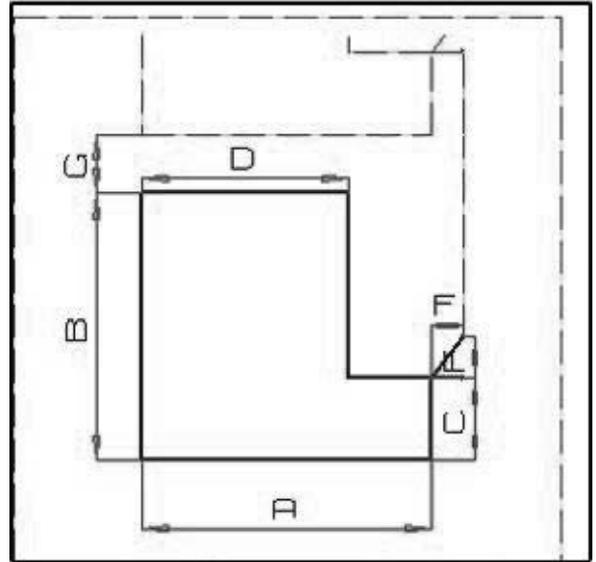
FORMA 46



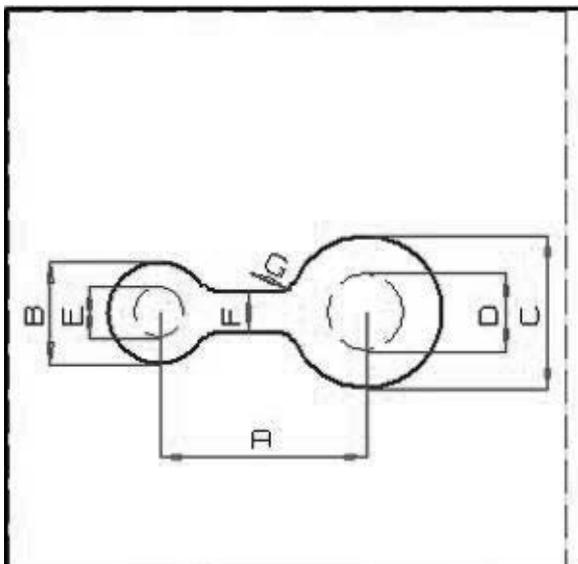
FORMA 47



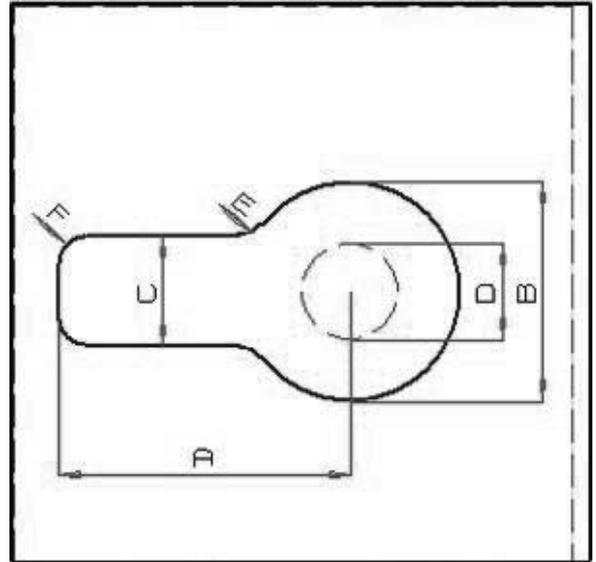
FORMA 48



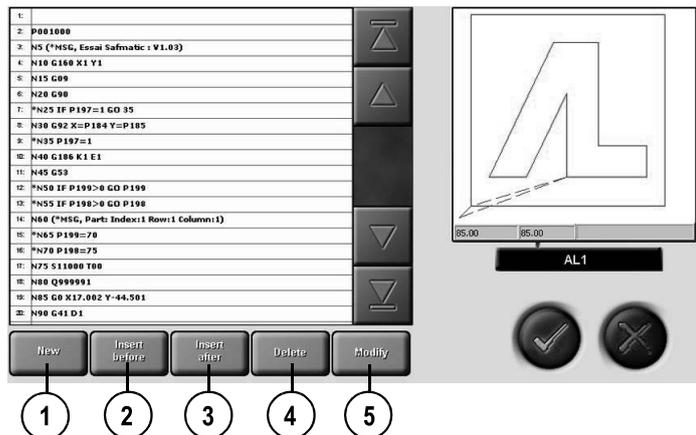
FORMA 49



FORMA 50



EDIZIONE PROGRAMMA



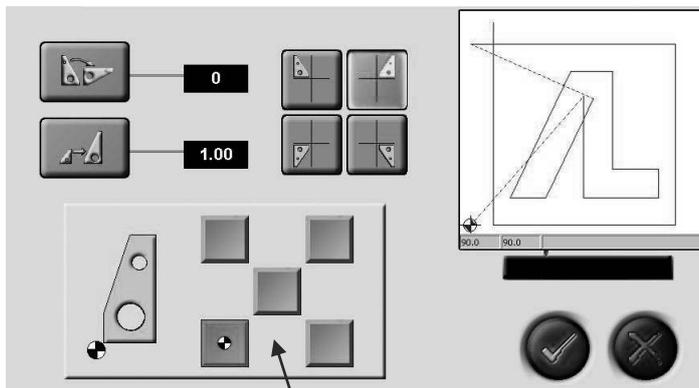
Tale maschera visualizza il programma in modo edizione.

-  Convalida delle modifiche. **Attenzione, occorre registrare il programma se volete recuperare queste informazioni per un utilizzo ulteriore!**
-  Uscire dal menu senza convalida

1	Permette di creare un nuovo programma (dunque con un nome differente) a partire dal programma visualizzato	4	Elimina il rigo selezionato
2	Inserisce un rigo di programma prima del rigo selezionato	5	Permette di modificare il rigo selezionato
3	Inserisce un rigo di programma dopo il rigo selezionato		



GEOMETRIA PROGRAMMA



Questa maschera permette di modificare la geometria del pezzo da tagliare.

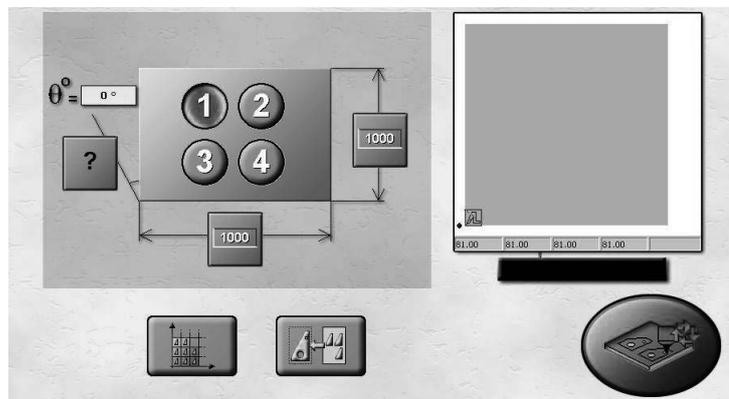
	Convalida delle modifiche.
	Uscire dal menu senza convalida

Cliccare nella posizione desiderata dell'inizio di taglio

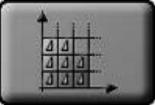
	Permette d'indicare un angolo di rotazione del pezzo (-360 / +360)		Simmetria verticale.
	Permette d'indicare una scala.		Simmetria orizzontale + verticale.
	Vista normale.		Simmetria orizzontale.

E-3- GESTIONE DELLE LAMIERE DA TAGLIARE

ACCESSO AL MENU DELLE LAMIERE

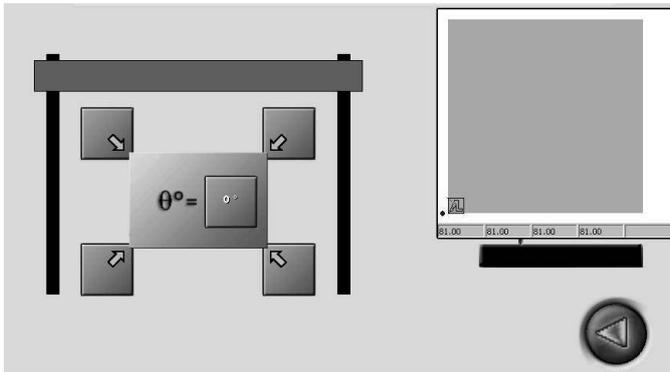


Questa maschera permette d'inserire le dimensioni della lamiera da tagliare e il suo posizionamento sul cantiere.

	Selezione di un formato di lamiera preregistrato o da modificare.		Numero di pezzi da tagliare e loro posizione sulla lamiera
	Dare le dimensioni della lamiera in X e Y		Visualizzazione di un solo pezzo nella finestra di visualizzazione
	Allineamento della lamiera.		



ALLINEAMENTO DELLA LAMIERA



Questa maschera permette d'inserire o di calcolare l'angolo dei bordi della lamiera rispetto agli assi della macchina.

Avvicinare l'attrezzo di taglio su un bordo di lamiera, poi cliccare sul tasto corrispondente



Il tasto selezionato diventa



Spostare l'attrezzo di taglio più lontano lungo lo stesso bordo, poi cliccare sul tasto corrispondente



L'HPC calcola l'angolo e lo visualizza nel tasto



Convalidare con

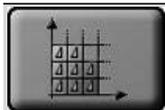


Nota : è possibile inserire direttamente l'angolo cliccando sul tasto

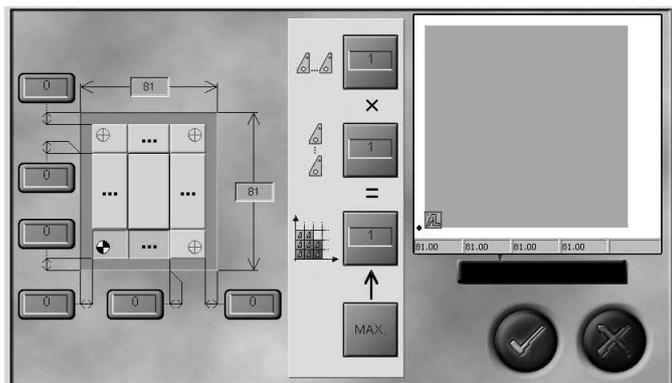


- Inserire l'angolo poi convalidare con

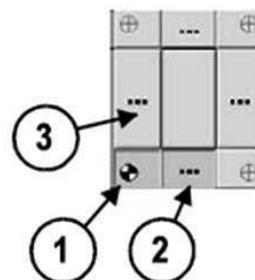




QUANTITA DI PEZZI DA TAGLIARE



Questa schermata permette di definire il posizionamento e il numero di pezzi da tagliare



<p>1</p>	<p>Selezionare la posizione di partenza della serie di pezzi</p>		<p>Inserire la quantità di file di pezzi orizzontali.</p>
<p>2 et 3</p>	<p>Selezionare l'ordine del susseguirsi dei pezzi : 2 orizzontale poi verticale 3 verticale poi orizzontale</p>		<p>Inserire la quantità di file di pezzi verticali</p>
	<p>Inserire gli spazi desiderati tra i pezzi stessi e tra i bordi di lamiera e i pezzi</p>		<p>Inserire la quantità di pezzi da tagliare.</p>
			<p>Permette di determinare la quantità massima di pezzi possibili nella lamiera</p>

E-4- SCELTA DEI MATERIALI DA TAGLIARE



ACCESSO AL MENU DEI PARAMETRI DI TAGLIO

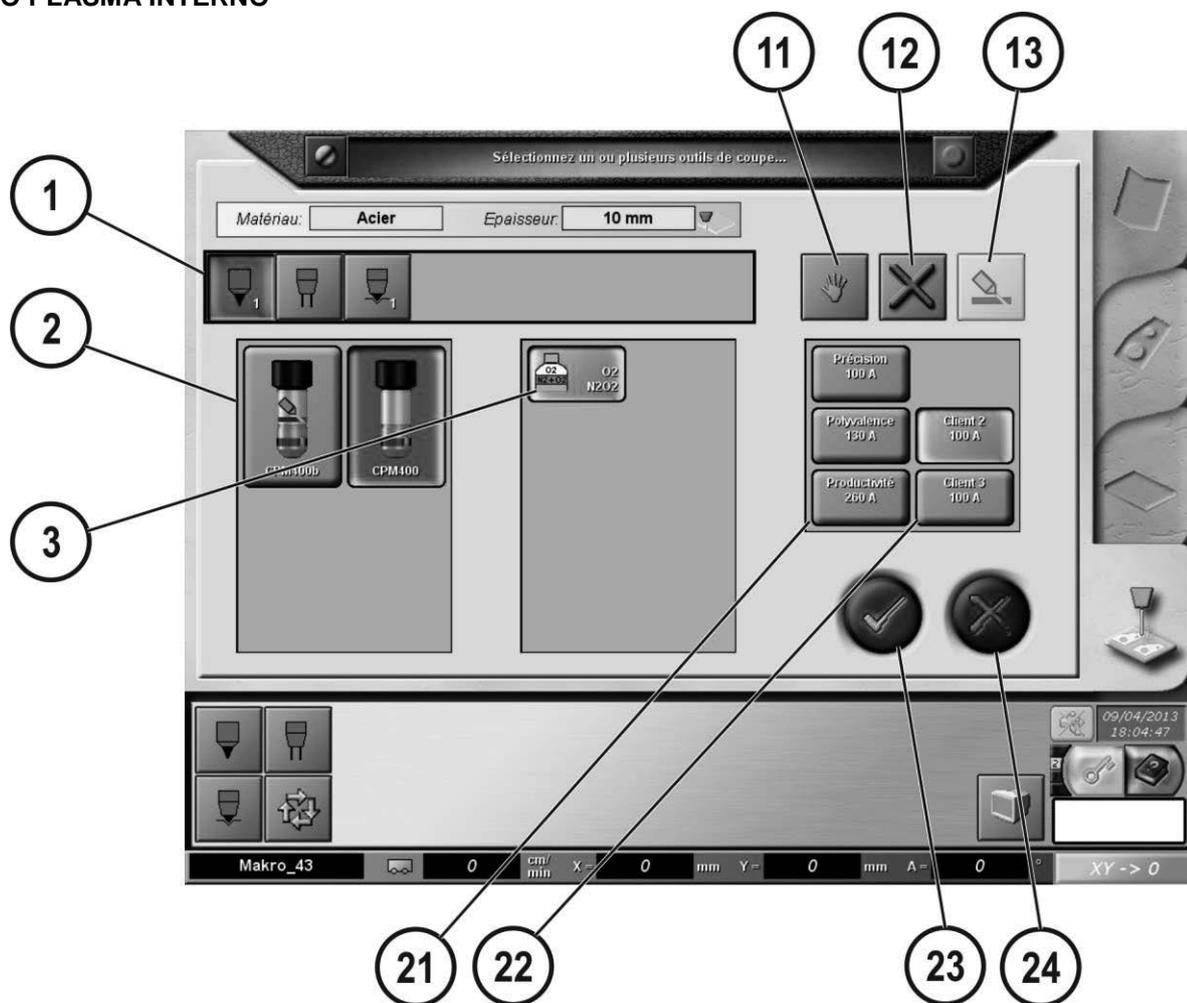
VERSIONI HPC



Questa maschera permette di scegliere il materiale da tagliare con i processi interni o di selezionare un processo esterno.

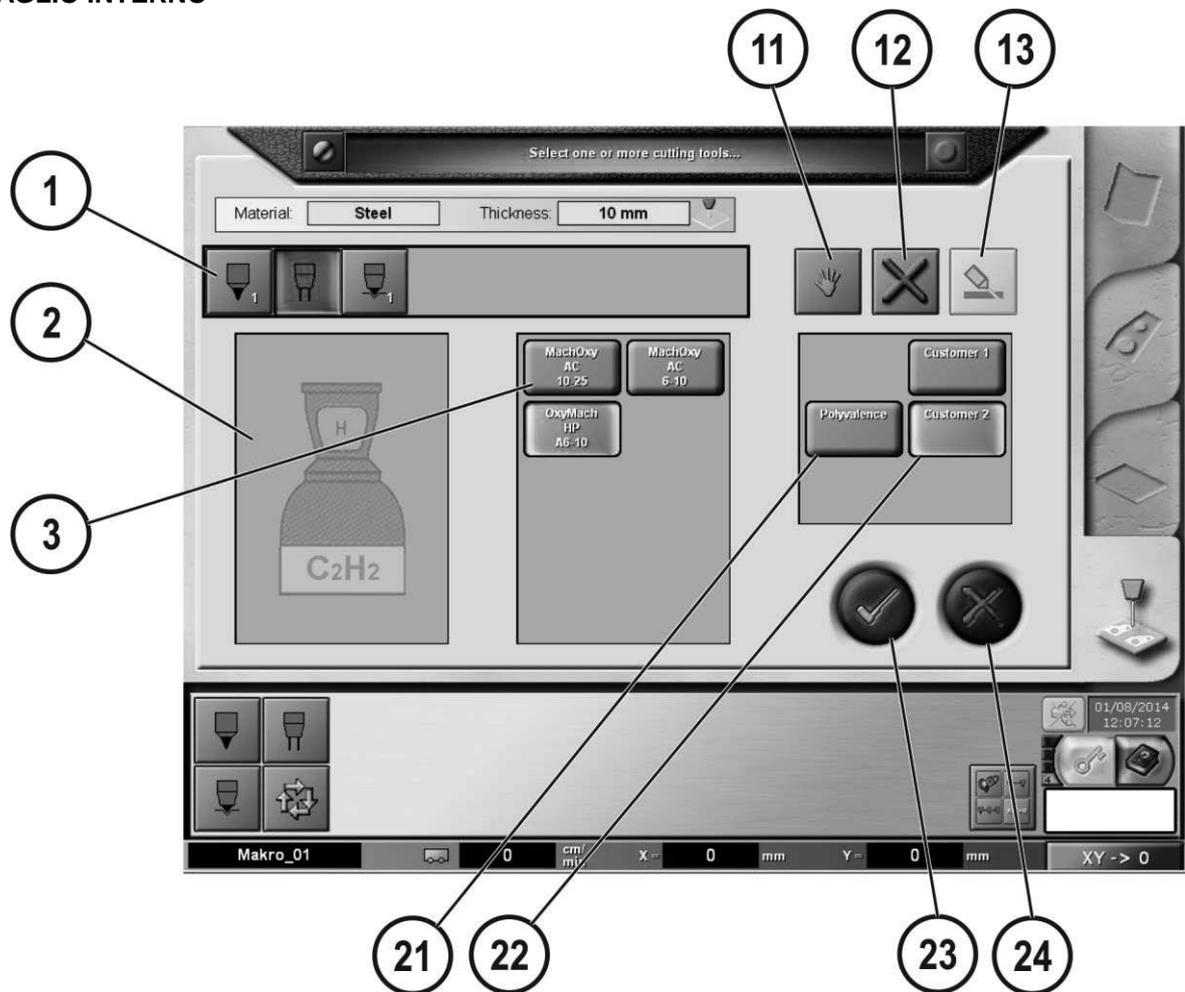
PROCESSO INTERNO		PROCESSO ESTERNO	
Selezionare il materiale e precisarne lo spessore : appare allora un nuovo schermo che permette di scegliere la qualità del processo.			Selezione degli attrezzi esterni
	Accesso a tutti i parametri di taglio. (riservato agli addetti al taglio con una certa esperienza)		Permette di modificare i parametri degli attrezzi esterni dichiarati
			Un utensile interno è selezionata nel programma (codice S). Questo simbolo vieta la selezione di altri utensili.

TAGLIO PLASMA INTERNO



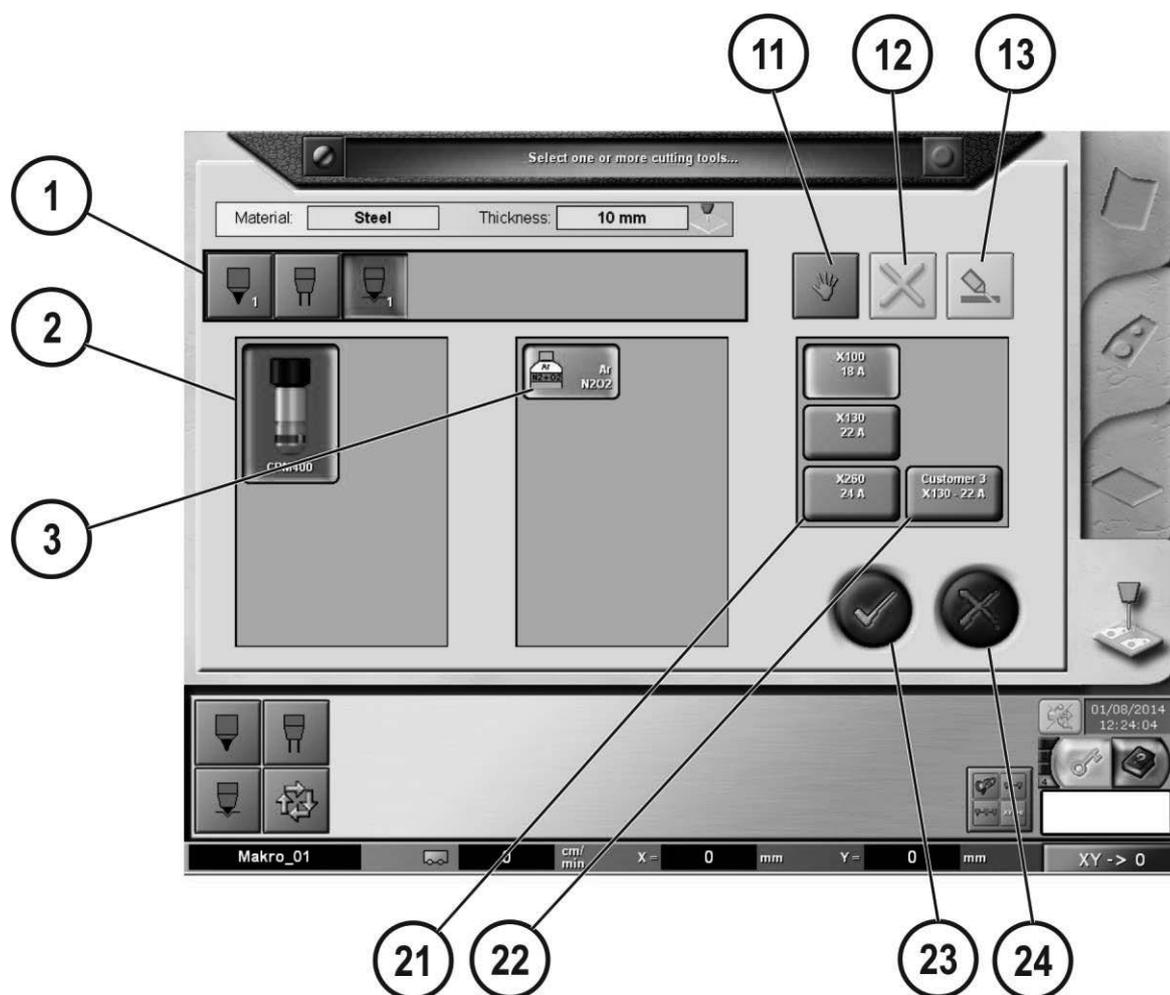
1	Visualizzazione degli attrezzi capaci di effettuare il lavoro richiesto	21	Permette di selezionare una performance di taglio
2	Selezionare il naso di torcia desiderato	22	Permette di selezionare una performance cliente
3	Selezionare il gas voluto	23	Convalida
11	Permette di modificare o di creare dei parametri cliente	24	Cancellazione
12	Cancellare la prestazione cliente selezionata.		
13	Impostazione smussatrice (vedi documentazione specifica)		

OSSITAGLIO INTERNO



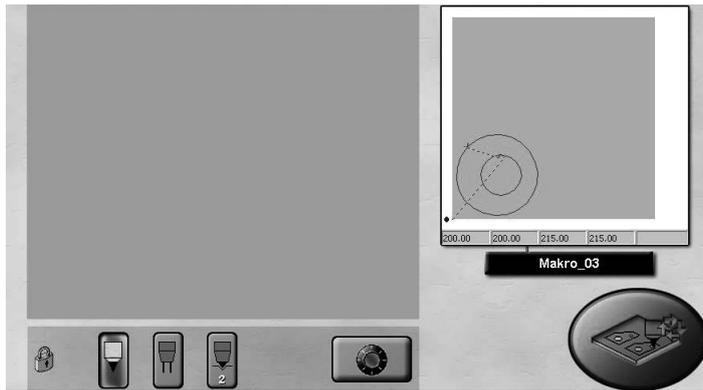
1	Visualizzazione degli utensili capaci di effettuare il lavoro richiesto.	21	Permette di selezionare una performance di taglio
2	Visualizza il gas da usare	22	Permette di selezionare una performance cliente
3	Selezionare il tipo di ugello	23	Convalida
11	Permette di modificare o di creare dei parametri cliente	24	Cancellazione
12	Cancellare la prestazione cliente selezionata.		
13	Impostazione smussatrice (vedi documentazione specifica)		

MARCATURA PLASMA INTERNO



1	Visualizzazione degli utensili capaci di effettuare il lavoro richiesto.	21	Permette di selezionare una performance di taglio
2	Selezionare il naso di torcia desiderato	22	Permette di selezionare una performance cliente
3	Selezionare il gas voluto	23	Convalida
11	Permette di modificare o di creare dei parametri cliente	24	Cancellazione
12	Cancellare la prestazione cliente selezionata.		
13	Impostazione smussatrice (vedi documentazione specifica)		

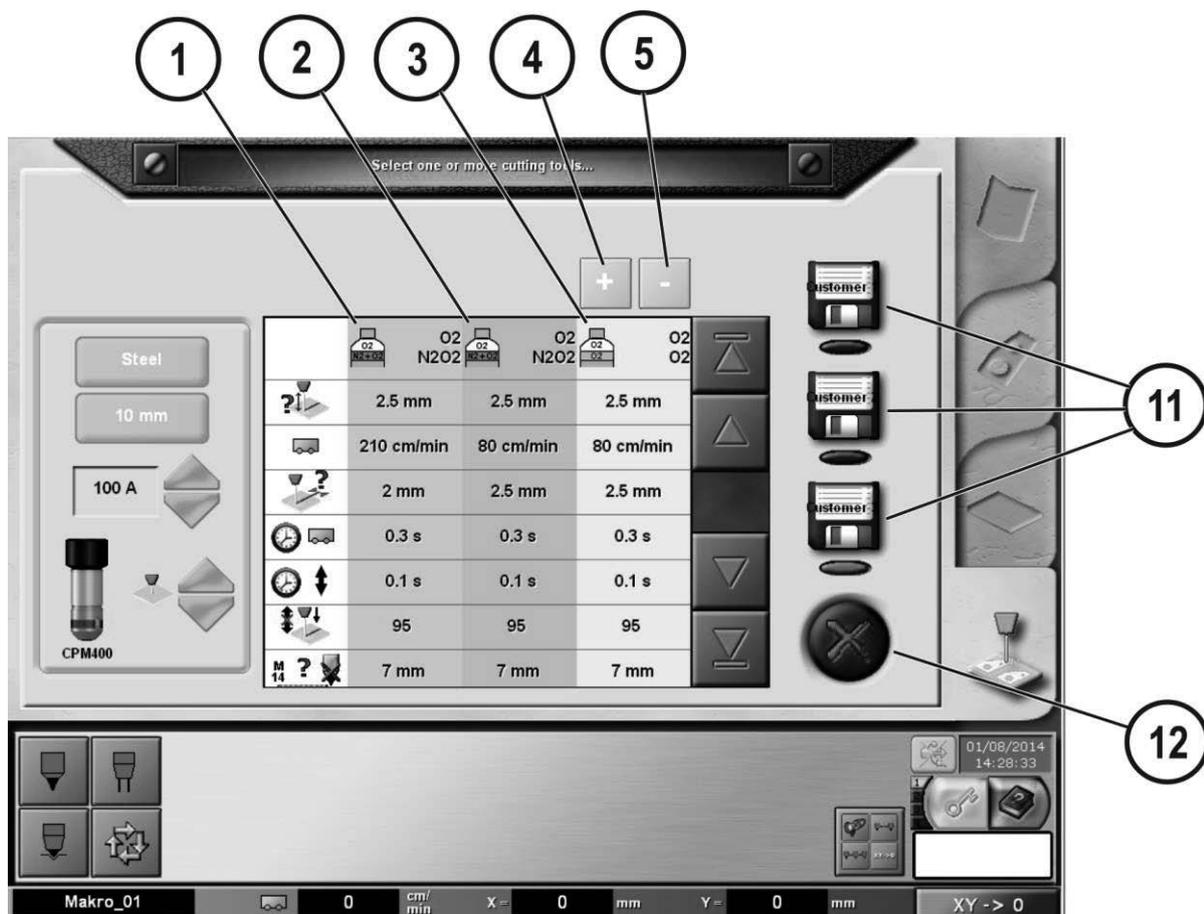
VERSIONI D 610



Questa maschera permette di selezionare un processo.

PROCESSO ESTERNO	
	Selezione degli attrezzi esterni
	Permette di modificare i parametri degli attrezzi esterni dichiarati
	Un attrezzo esterno è selezionato nel programma (codice s). Il presente simbolo vieta la selezione di questi attrezzi.

MODIFICA DEI PARAMETRI PLASMA INTERNO



1	Set di parametri rossi (codice T00)	4	Aggiunta di un set di parametri
2	Set di parametri blu (codice T01)	5	Eliminazione di un set di parametri
3	Set di parametri blu chiaro (codice T02)	11	Salvaguardia dei parametri Cliente 1, 2 o 3
		12	Cancellazione delle modifiche

Tutti i parametri modificati saranno memorizzati solo dopo avere cliccato su un cliente 1-2 o 3. Se il cliente scelto fosse già registrato (spia rossa lampeggiante) l'HPC chiede la conferma per eliminare il precedente.

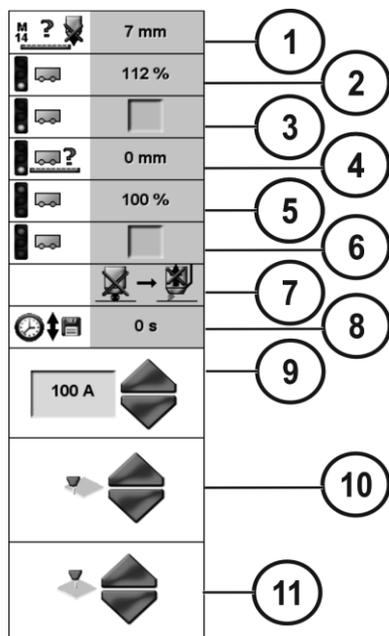
Elenco dei parametri pubblicabili

Tutti questi parametri non sono pubblicabili allo stesso tempo. La visualizzazione di alcuni parametri dipende:

- dal livello d'utilizzo corrente
- dallo schermo a partire dal quale è stato aperto
- dalla configurazione dell'impianto plasma

		1
	129 V	2
	5 mm	3
	210 cm/min	4
	2 mm	5
	2 b	6
	5.4 b	7
	1.5 b	8
	5 mm	9
	0.12 s	10
	5 mm	11
	0.3 s	12
	0.1 s	13
	0.2 s	14
	0.4 s	15
	0 s	16
	2	17
	20 V	18
	40 V	19
	95	20
	15 mm	21

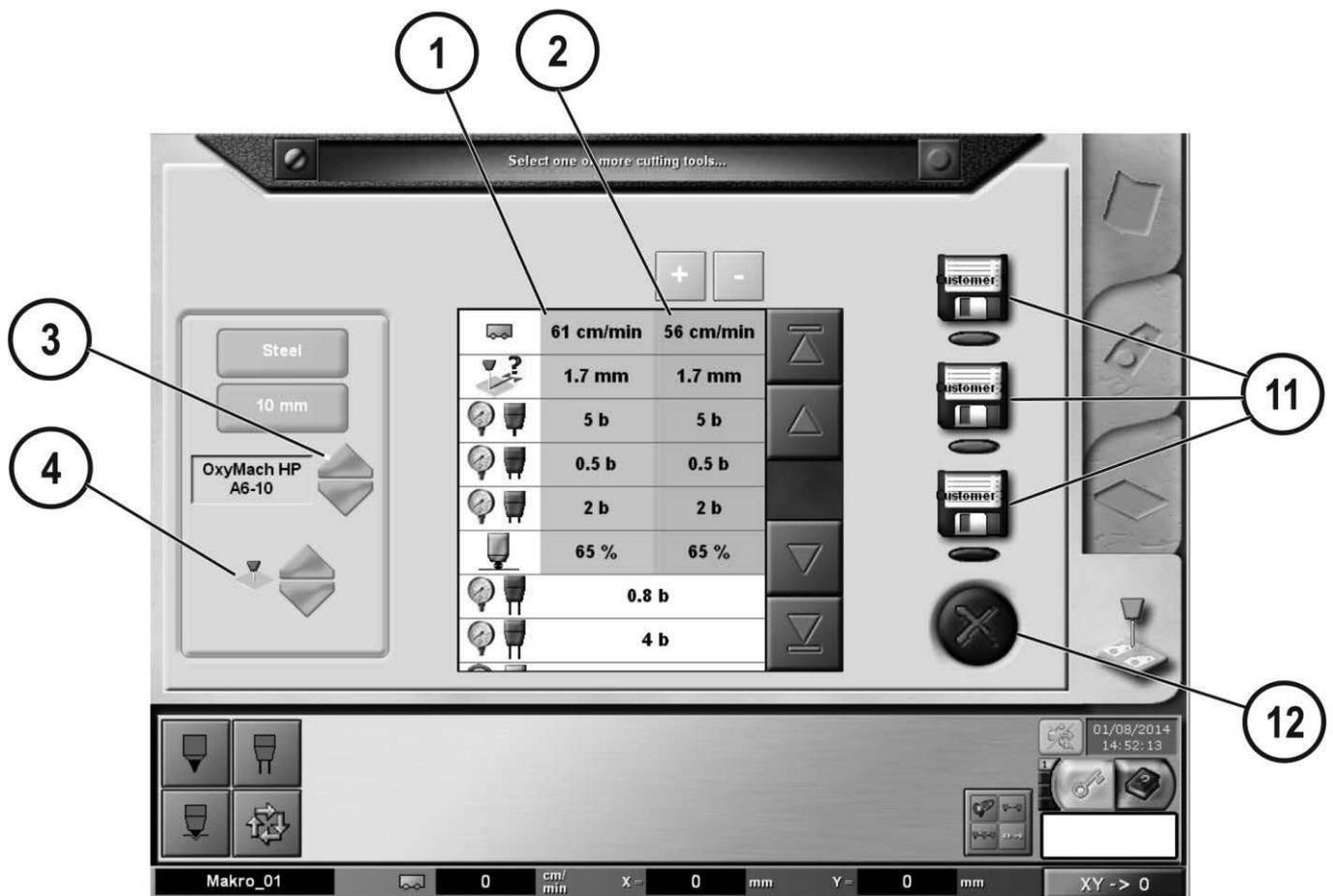
1	Processo di taglio / marcatura
2	Tensione di taglio (soltanto con portautensile analogico)
3	Altezza di taglio (soltanto con portautensile digitale)
4	Velocità di spostamento
5	Larghezza del solco di taglio
6	Pressione del gas pilota
7	Pressione del gas di taglio
8	Pressione del gas anulare
9	Altezza d'innescio (innescio arco pilota) (soltanto con portautensile digitale)
10	Durata di retract (soltanto con portautensile analogico)
11	Altezza di perforazione (retract) (soltanto con portautensile digitale)
12	Temporizzazione di partenza movimento (dopo transfert dell'arco)
13	Temporizzazione di messa in tastatura (dopo partenza movimento)
14	Temporizzazione di ritardo della corrente rispetto al gas
15	Rampa di salita gas taglio
16	Rampe di discesa gas taglio
17	Risparmio tastatura (regolabile da 1 a 3)
18	Scarto di tensione massimo autorizzato prima arresto dell'arco
19	Scarto di tensione / istruzione che provoca un blocco tastatura
20	G4: Discesa portautensile in percentuale dell'altezza di retract (se tastatura inattiva)
21	Distanza d'accelerazione



1	Distanza tra il codice M14 e l'arresto anticipato dell'arco
2	Percentuale della velocità di spostamento all'innesco
3	Utilizzo o non della velocità d'innesco
4	Distanza d'applicazione della velocità d'innesco
5	Percentuale della velocità di spostamento a fine taglio (codice M13)
6	Utilizzo o non della velocità a fine taglio
7	Comportamento della funzione Touch&Go
8	Temporizzazione d'apprendimento di tensione
9	Intensità di taglio (o di marcatura)
10	Innesco a bordo lamiera soltanto
11	Innesco a bordo lamiera e in piena lamiera



MODIFICA DEI PARAMETRI D'OSSITAGLIO INTERNO



1	Set di parametri rossi (codice T00)	4	Scelta del tipo d'innesco
2	Set di parametri blu (codice T01)	11	Salvaguardia dei parametri Cliente 1, 2 o 3
3	Scelta dell'ugello	12	Cancellazione delle modifiche

Elenco dei parametri pubblicabili

Tutti questi parametri non sono pubblicabili allo stesso tempo. La visualizzazione di alcuni parametri dipende:

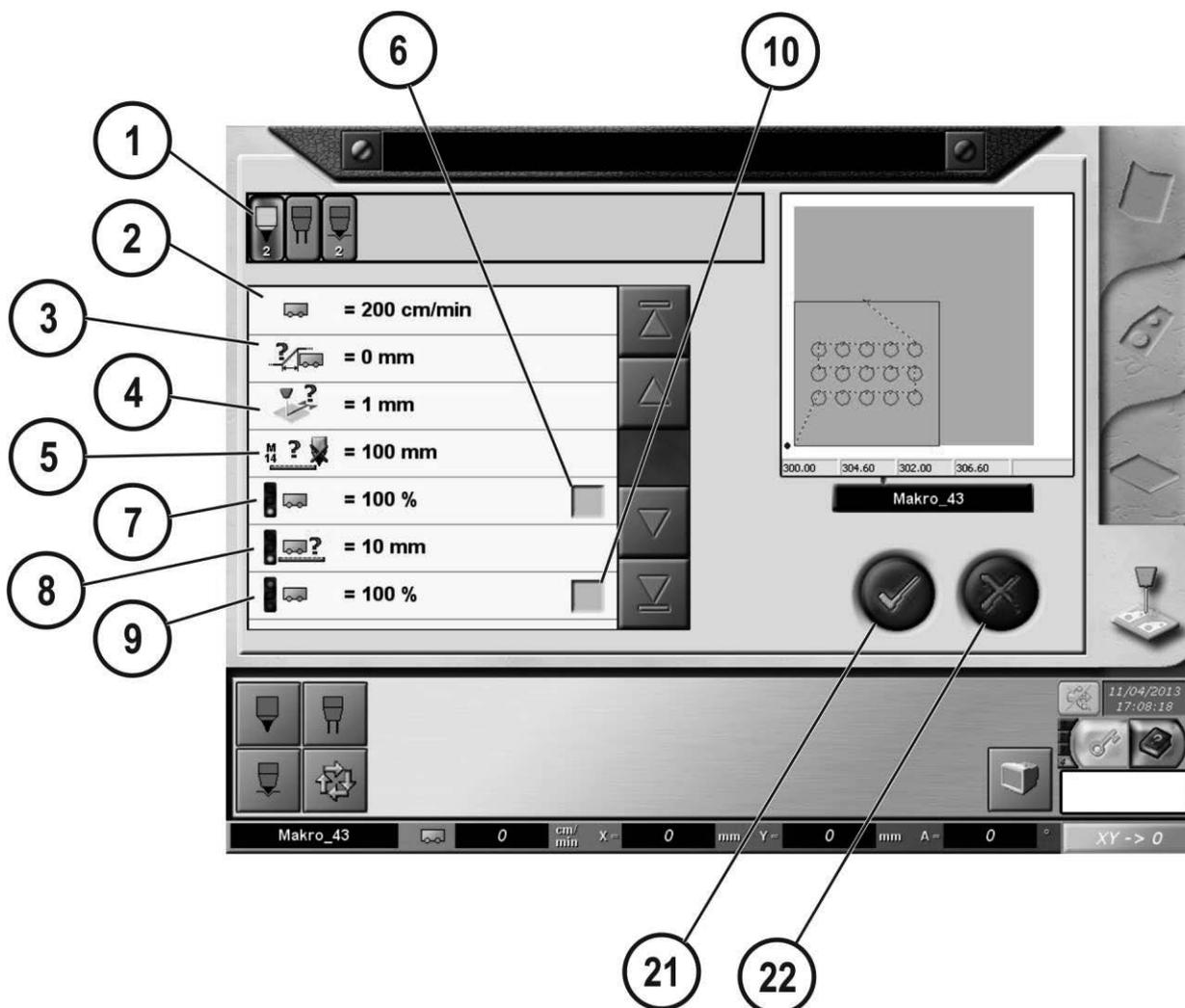
- dal livello d'utilizzo corrente
- dallo schermo a partire dal quale è stato aperto
- dalla configurazione dell'impianto ossitaglio

	61 cm/min	56 cm/min	1
	1.7 mm	1.7 mm	2
	5 b	5 b	3
	0.5 b	0.5 b	4
	2 b	2 b	5
	65 %	65 %	6
	65 %		7
	0.8 b		8
	0.8 b		9
	4 b		10
	0.1 s		11
	0.1 s		12
	0 s		13
	15 s		14
	0.2 s		15
	0 s		16
	0 s		17
	0 %		18
	5 s		19
	0 mm	0 mm	20
	92 %		21
	5 mm		22
	100 %		23
			24
			25

1	serve a regolare la velocità di taglio
2	serve a regolare la compensazione del solco di taglio (= ½ solco)
3	serve a regolare la pressione dell'ossigeno nel taglio.
4	serve a regolare la pressione del gas combustibile durante il riscaldamento
5	serve a regolare la pressione dell'ossigeno nel riscaldamento
6	serve a regolare l'altezza di taglio nella tastatura
7	serve a regolare l'altezza di rivelazione all'innesco, in fase di discesa, questa soglia serve ad arrestare la discesa del PO, ad arrestare il riscaldamento ed ad lanciare il surriscaldamento.
8	serve a regolare la pressione di soglia dell'ossigeno di taglio (denominata P1)
9	serve a regolare la pressione del gas combustibile durante il surriscaldamento (dopo rivelazione lamiera)
10	serve a regolare la pressione dell'ossigeno in surriscaldamento. (dopo rivelazione lamiera)
11	serve a regolare il tempo della prima rampa taglio (dalla pressione di scorificazione alla pressione di soglia)
12	serve a regolare il tempo dal tempo di soglia di taglio, alla pressione P1.
13	serve a regolare il tempo della seconda rampa di taglio (dalla pressione di soglia alla pressione di taglio)
14	serve a regolare il tempo di surriscaldamento: avvio alla rivelazione lamiera; la fine corrisponde alla partenza del taglio.
15	serve a regolare il termine per la partenza movimento : inizia quando la pressione di taglio ha raggiunto Pr (pressione di retract); la fine di questo tempo provoca la partenza movimento XY.
16	serve a regolare il tempo di retract: questo tempo inizia quando la pressione dell'ossigeno di taglio ha raggiunto la pressione di retract. Nel corso di questo tempo, il PO risale. La fine di questo tempo provoca il lancio della discesa dopo retract. Il retract serve ad evitare le scorie durante la fase d'innesco.
17	Tempo di mantenimento ad altezza di retract (s). Inizia dopo la fine della tempo di retract. Durante la temporizzazione, il PO è stabile in altezza. Alla fine della tempo, si scende il PO.
18	serve a regolare la tempo di discesa del retract (in % della tempo di retract. La fine di questo tempo comincia t16
19	serve a regolare il tempo tra la partenza movimento e la discesa sonda. Inizia alla partenza movimento XY dopo l'innesco). Alla fine di questo tempo, la sonda scende. Lo scopo di questo tempo è di evitare che la sonda riceva le scorie dell'innesco
20	serve a regolare la distanza di rampa d'accelerazione alla partenza movimento (dopo l'innesco). Più la distanza è elevata, più l'accelerazione è debole.
21	Attivazione/ disattivazione del cambio velocità d'innesco. Questa velocità serve a migliorare la qualità per il taglio di forti spessori.
22	Percentuale di velocità tra 0 e 120% della velocità di taglio. Questa velocità serve a migliorare la qualità per il taglio di forti spessori.
23	Distanza nella quale si attiva la velocità d'innesco.
24	Attivazione/ disattivazione del cambio velocità al disinnesco. Si lancia su un codice M13 nel programma pezzo. Quest'opzione serve a migliorare le qualità di taglio durante lo spegnimento.
25	Percentuale di velocità tra 0 e 120% della velocità di taglio per il disinnesco. . Questa velocità serve a tagliare i forti spessori



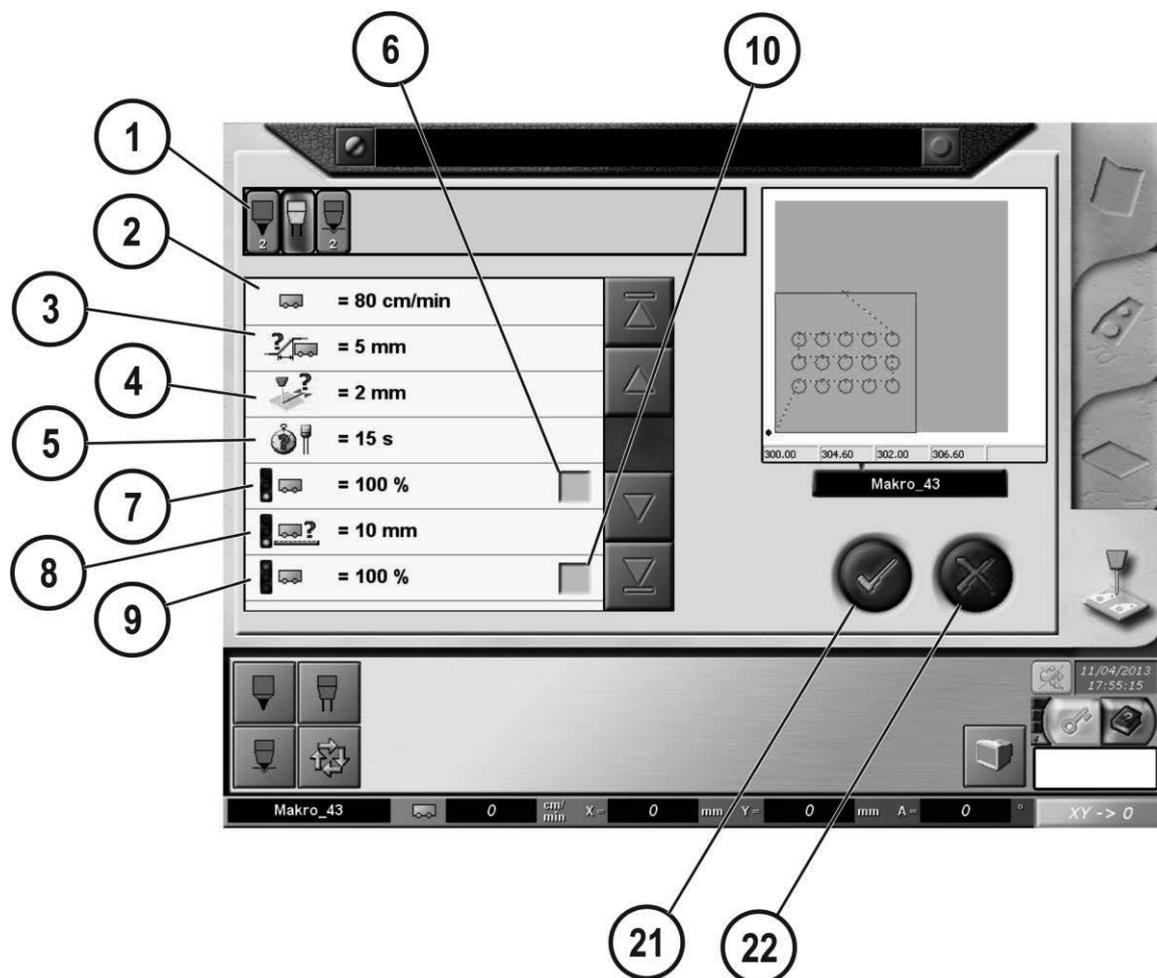
MODIFICA DEI PARAMETRI DI UN PLASMA ESTERNO



Selezionare il processo plasma esterno poi inserire i parametri

1	Selezione del processo esterno	7	Percentuale di velocità tra 0 e 120% della velocità di taglio. Questa velocità serve a migliorare la qualità per il taglio di forti spessori.
2	Velocità di spostamento	8	Distanza alla quale si attiva la velocità d'innesco.
3	Distanza d'accelerazione	9	Attivazione/ disattivazione del cambio velocità al disinnesco. Si lancia su un codice M13 nel programma pezzo. Quest'opzione serve a migliorare la qualità di taglio durante lo spegnimento.
4	Distanza d'accelerazione	10	Percentuale di velocità tra 0 e 120% della velocità di taglio per il disinnesco. Questa velocità serve a tagliare i forti spessori
5	Distanza di M14	21	Convalida
6	Attivazione/ disattivazione del cambio velocità d'innesco. Questa velocità serve a migliorare la qualità per il taglio di forti spessori.	22	Cancellazione

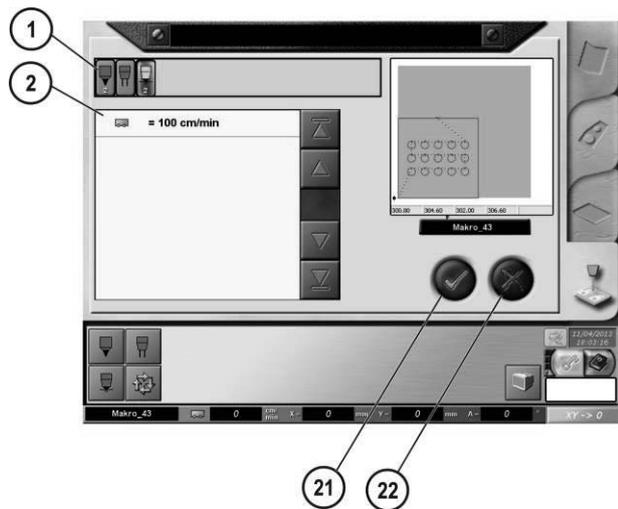
MODIFICA DEI PARAMETRI DI UN TAGLIATRICE OSSIACETILENICA ESTERNA



Selezionare il processo ossitaglio esterno poi inserire i parametri

1	Selezione del processo esterno	7	Percentuale di velocità tra 0 e 120% della velocità di taglio. Questa velocità serve a migliorare la qualità per il taglio di forti spessori.
2	Velocità di spostamento	8	Distanza alla quale si attiva la velocità d'innesco.
3	Distanza d'accelerazione	9	Attivazione/ disattivazione del cambio velocità al disinnesco. Si lancia su un codice M13 nel programma pezzo. Quest'opzione serve a migliorare la qualità di taglio durante lo spegnimento.
4	Distanza d'accelerazione	10	Percentuale di velocità tra 0 e 120% della velocità di taglio per il disinnesco. Questa velocità serve a tagliare i forti spessori
5	Tempo di surriscaldamento	21	Convalida
6	Attivazione/ disattivazione del cambio velocità d'innesco. Questa velocità serve a migliorare la qualità per il taglio di forti spessori.	22	Cancellazione

MODIFICA DEI PARAMETRI DI UN MARCATORE ESTERNO



Selezionare il processo marcatore esterno poi inserire i parametri

1	Selezione del processo esterno	21	Convalida
2	Velocità di spostamento	22	Cancellazione

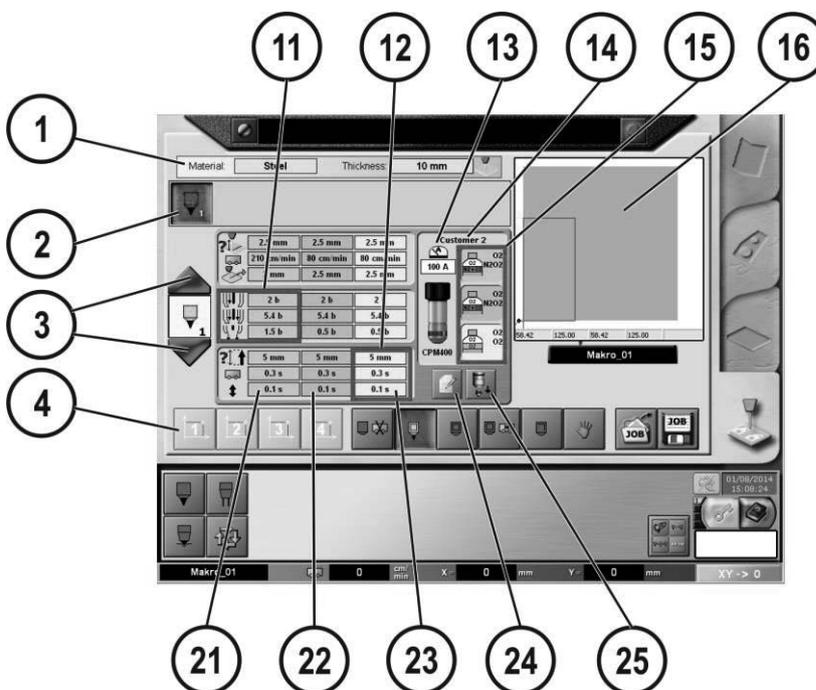
E-5- CONVALIDA DELLE SCELTE (FORMA, LAMIERA E PROCESSO)



CONVALIDA PRIMA DEL TAGLIO PROCESSO INTERNO

Questa maschera visualizza tutti i parametri programmati, e permette pure di modificarne alcuni prima di avviare un taglio. È obbligatorio passare da questa maschera prima di avviare un programma e l'utilizzo dei comandi manuali.

1	Visualizzazione del materiale selezionato e del suo spessore.
2	Selezione degli strumenti che permettono di effettuare il lavoro.
3	Selezione dello strumento per la visualizzazione dei parametri
4	Selezionare il cantiere sul quale si desidera effettuare il taglio.
11	pressione dei gas
12	temporizzazioni
13	Intensità selezionata
14	Prestazione di taglio
15	Gas selezionati e proporzione d'idrogeno nel caso di Argon-idrogeno.
16	Finestra grafica del programma
21	serie di parametri Rosso
22	serie di parametri Blu
23	serie di parametri Blu chiaro
24	Permette di modificare le serie di parametri 1 e 2 della qualità selezionata e/o creare dei parametri clienti
25	Visualizzazione dei componenti da salire sulla torcia



	Permette di mettere alla prova lo svolgimento del programma senza movimento e senza processo.		Svolgimento del programma in modo passo dopo passo.
	Svolgimento del programma con taglio. (modo per difetto)		Taglio in modo manuale (JOG) con tabelle programmate
	Svolgimento del programma senza taglio (Marcia in bianco)		Richiamo di un programma di taglio già registrato (JOB) per eseguirlo o apportarvi modifiche.
	Marcia in bianco a velocità predefinita nel setup.		Registrazione di un programma di taglio con i parametri definiti in JOB.



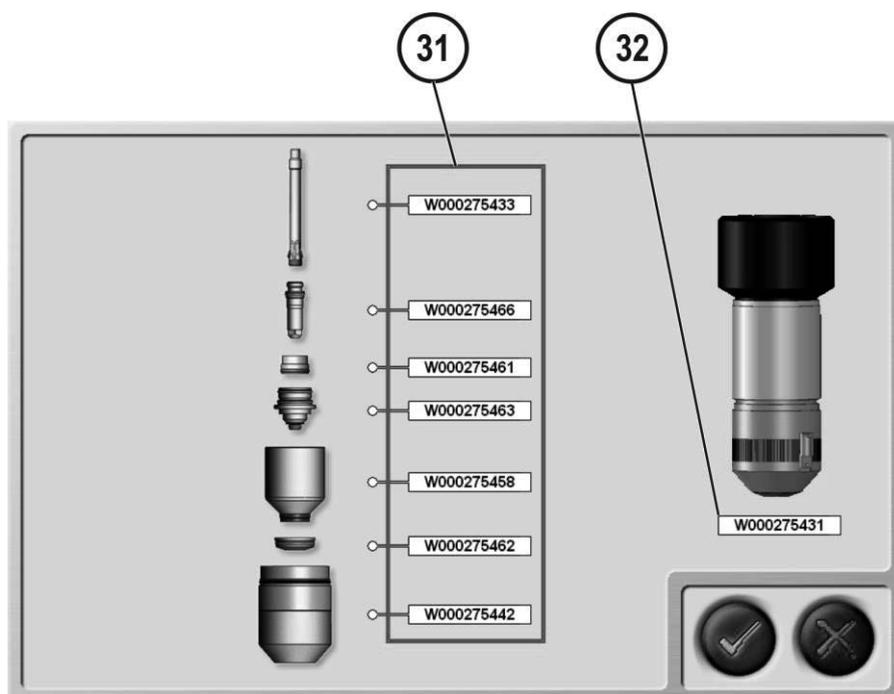
EDIZIONE DEI PARAMETRI PLASMA

Parametri modificabili a partire dalla pagina di convalida prima del taglio :

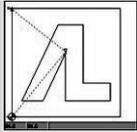
	Tensione di taglio. (mini = 80V maxi = 240V – solo modo senza acquisizione della tensione uniquement)		Tempo di risalita porta attrezzo dopo il trasferimento dell'arco. (mini = 0s maxi = 2,5s – mode sans acquisition de tension uniquement)
	Altezza di taglio. (in mm – solo modo con acquisizione di tensione)		Tempo di attesa prima dell'inizio movimento. (mini = 0s maxi = 2,5s)
	Velocità di taglio (mini = 1cm/min maxi = 1000cm/min)		Tempo di attesa prima dell'inizio della lettura forma. (mini = 0s maxi = 2,5s)
	Correzione d'intaglio (mini = -5mm maxi = 30mm)		Coefficiente di discesa dopo perforazione(en %)
			Distanza M14 (in mm)



COMPONENTI DA MONTARE SULLA TORCIA

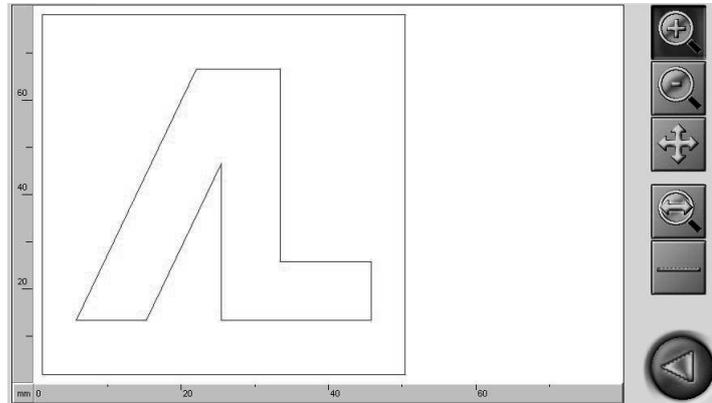


31	Referenza dei pezzi d'usura della torcia
32	Referenza del naso di torcia



FINESTRA GRAFICA DEL PROGRAMMA

Questa schermata sarà identica per tutti i processo interni ed esterni



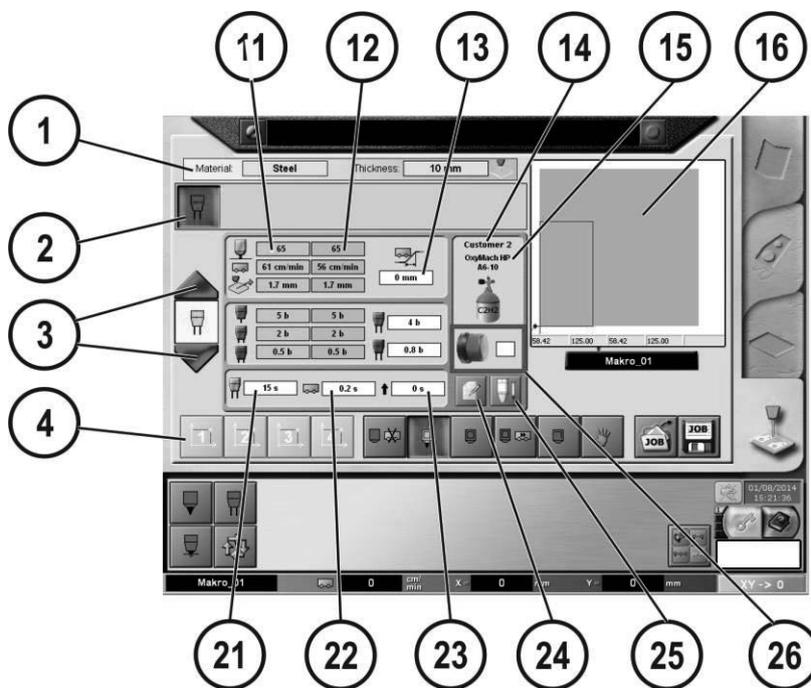
	Zoom +		Ritorno a tutto schermo
	Zoom -		Visualizzazione righelli.
	Permette di centrare la parte del disegno nello schermo.		Ritorno alla maschera precedente.



CONVALIDA PRIMA DI OSSITAGLIO PROCEDIMENTO INTERNO

Questa maschera visualizza tutti i parametri programmati, e permette pure di modificarne alcuni prima di avviare un taglio. È obbligatorio passare da questa maschera prima di avviare un programma.

1	Visualizzazione del materiale selezionato e del suo spessore.
2	Selezione degli strumenti che permettono di effettuare il lavoro.
3	Selezione dello strumento per la visualizzazione dei parametri
4	Selezionare il cantiere sul quale si desidera effettuare il taglio.
11	Set di parametri Rossi
12	Set di parametri Blu
13	Distanza d'accelerazione
14	Performance di taglio
15	Cannello utilizzato
16	Finestra grafica del programma
21	Tempo di surriscaldamento
22	Ritardo partenza movimento
23	Tempo di retract
24	Permette di modificare i set dei parametri 1, 2 e 3 della performance selezionata e/o di creare dei parametri clienti
25	Visualizzazione dei componenti da montare sulla torcia
26	Contrassegno dell'apertura del rubinetto del combustibile



	Permette di mettere alla prova lo svolgimento del programma senza movimento e senza processo.		Svolgimento del programma in modo passo dopo passo
	Svolgimento del programma con taglio. (modo per difetto)		Taglio in modo manuale (JOG) con tabelle programmate
	Svolgimento del programma senza taglio (Marcia in bianco).		Richiamo di un programma di taglio già registrato (JOB) per eseguirlo o apportarvi modifiche.
	Marcia in bianco a velocità predefinita nel setup		Registrazione di un programma di taglio con i parametri definiti in JOB.



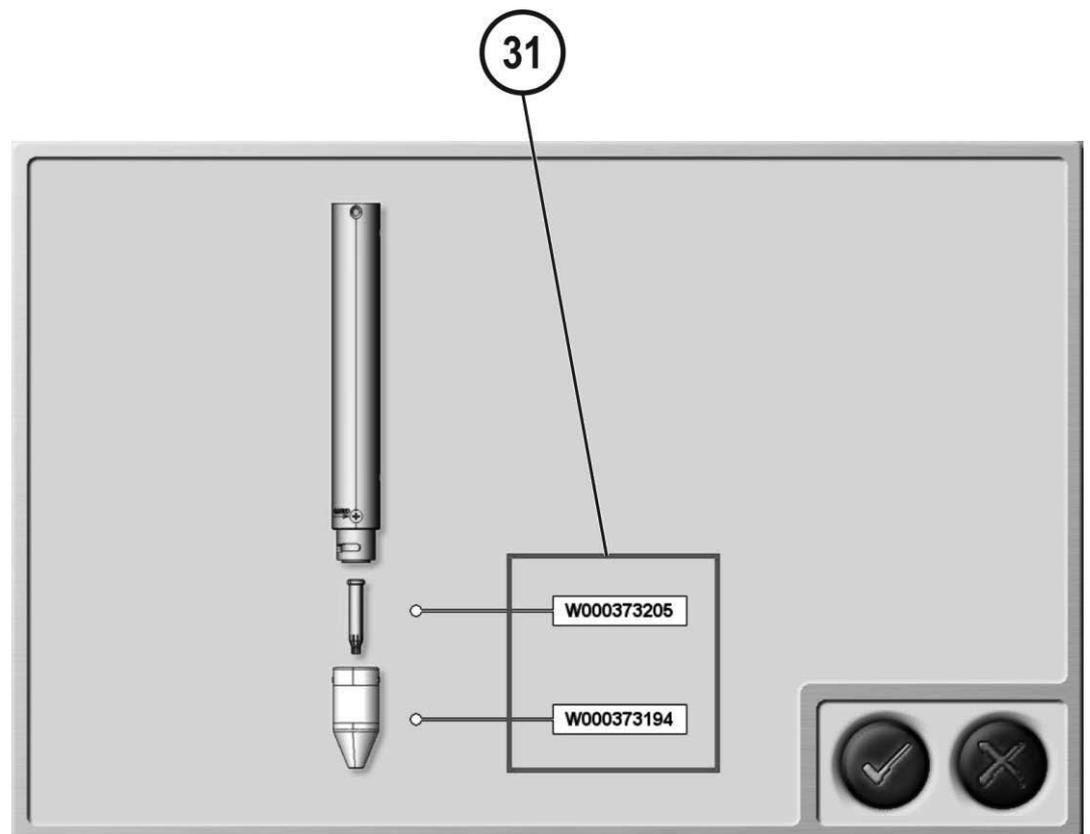
EDIZIONE DEI PARAMETRI D'OSSITAGLIO

I parametri pubblicabili in questo schermo sono descritti nel paragrafo: Modifica dei parametri d'ossitaglio interno



COMPONENTI DA MONTARE SUL CANNELLO

31	Referenze dei pezzi di usura del cannello
----	---

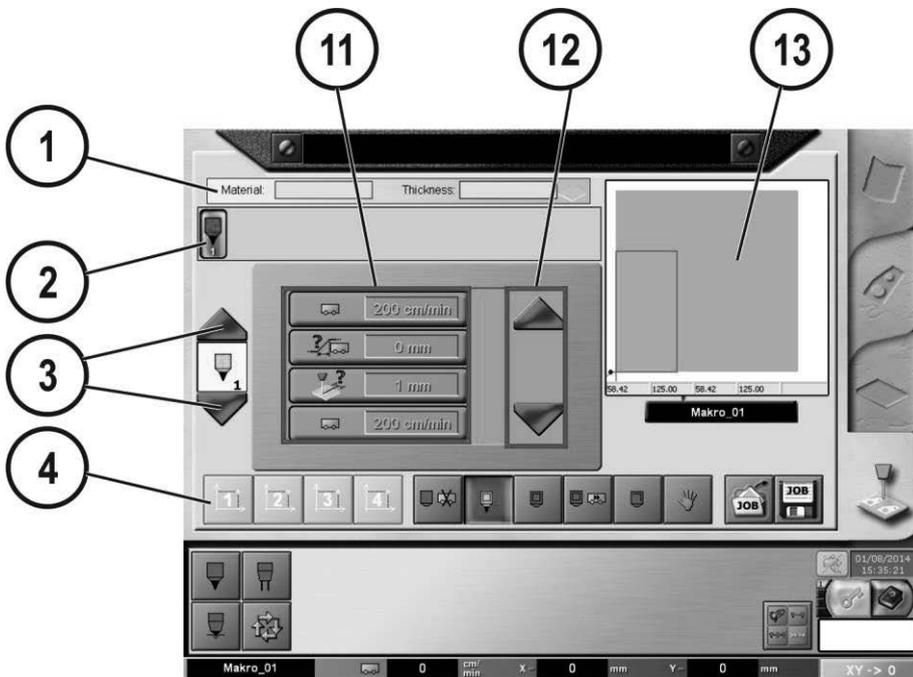




CONVALIDA PRIMA DEL TAGLIO PROCESSO ESTERNO

Questa maschera visualizza tutti i parametri programmati, e permette pure di modificarne alcuni prima di avviare un taglio. È obbligatorio passare da questa maschera prima di avviare un programma.

1	Visualizzazione del materiale selezionato e de suo spessore.
2	Selezione degli strumenti che permettono di effettuare il lavoro.
3	Selezione dello strumento per la visualizzazione dei parametri
4	Selezionare il cantiere sul quale si desidera effettuare il taglio.
11	Parametri di taglio modificabili
12	Scorrimento dei parametri di taglio
13	Finestra grafica del programma



	Permette di mettere alla prova lo svolgimento del programma senza movimento e senza processo.		Svolgimento del programma in modo passo dopo passo
	Svolgimento del programma con taglio. (modo per difetto)		Taglio in modo manuale (JOG) con tabelle programmate
	Svolgimento del programma senza taglio (Marcia in bianco)..		Richiamo di un programma di taglio già registrato (JOB) per eseguirlo o apportarvi modifiche.
	Marcia in bianco a velocità predefinita nel setup		Registrazione di un programma di taglio con i parametri definiti in JOB.

È possibile modificare i parametri cliccando sui tasti
 Vedi descrizione dei parametri:
Modifica dei parametri di un plasma esterne



CONVALIDA PRIMA DEL OSSITAGLIO PROCESSO ESTERNO

Identico allo schermo del plasma esterno. Soltanto i parametri cambiano.

Vedere la descrizione dei parametri:

[Modifica dei parametri d'ossitaglio esterno](#)



CONVALIDA PRIMA DEL MARCATORE PROCESSO ESTERNO

Identico allo schermo del plasma esterno. Soltanto i parametri cambiano.

Vedere la descrizione dei parametri:

[Modifica dei parametri marcatore esterno](#)

E-6- COMANDI MANUALI

SELEZIONE DEGLI ATTREZZI PER COMANDI MANUALI



	Accesso ai comandi manuali dell'utensile plasma interno		Accesso ai comandi manuali del marcatore marcatore.
	Accesso ai comandi manuali dello strumento di ossitaglio interno		Accedere alla pagina di taglio.
	Permette di cambiare i diritti d'accesso ai vari menu secondo le password sono possibili 3 livelli		Permette lo scollegamento degli elementi USB
	Accedere all'assistenza della maschera visualizzata.		Permette di visualizzare la schermata delle opzioni vedi qui sotto



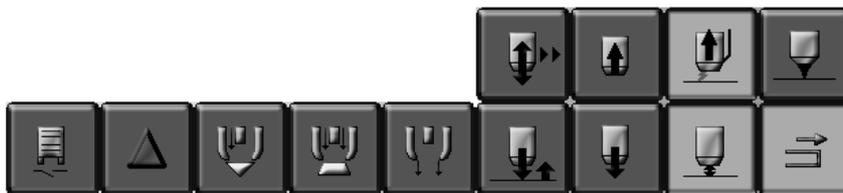
COMANDI MANUALI DELL'UTENSILE PLASMA INTERNO



	Sceita dell'impianto per comandi manuali		Regolazione e funzioni manuali del blocco di smussatura (opzione)
	Sceita della qualità per comandi manuali		



COMANDI MANUALI DELL'IMPIANTO SELEZIONATO



	Avvio del generatore (il generatore deve essere in funzione)		Selezione velocità portautensile
	Arresto di tutte le funzioni manuali		Comando risalita porta utensile.
	Se generatore spento: Test gas pilota Se generatore acceso: Comando arco pilota		Comando abbassamento porta utensile.
	Se generatore spento: Test gas taglio Se generatore acceso: Comando arco taglio		Selezione del Touch & Go
	Se generatore spento: Test gas anulare		Inibizione della funzione di lettura forma
	Messa all'altezza d'innesco. Scende per toccare la lamiera poi rimonta all'altezza d'innesco.		Selezione ciclo di taglio via arco pilota
			Selezione bloccaggio lettura forma al bordo lamiera.



SCELTA DELLA QUALITÀ PER COMANDI MANUALI



	Scelta della qualità per il taglio plasma		La qualità rossa è selezionata per i comandi manuali
	Scelta della qualità per la marcatura plasma		La qualità blu è selezionata per i comandi manuali
			La qualità blu chiaro è selezionata per i comandi manuali



REGOLAZIONE E FUNZIONI DEL BLOCCO DI SMUSSATURA (OPZIONE)

Si rimanda al manuale d'uso separato: 8695 4398.



COMANDI MANUALI DELL'UTENSILE D'OSSITAGLIO INTERNO

Selezione del cannello per funzioni manuali			
 	La selezione in corso può essere modificata tramite il programma La selezione in corso non può essere modificata tramite il programma		Pulsante luminoso = cannello selezionato Pulsante lampeggiante = ciclo senza tastatura
	Comando riscaldamento		Selezione bloccaggio sondaggio in bordo di lamiera
	Comando sovrariscaldamento		Selezione innesto piena lamiera
	Comando taglio		Comando risalita porta-utensile
	Arresto di ogni funzione manuale.		Comando discesa porta-utensile
	Accesso alle funzioni sondaggio		

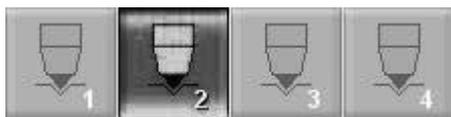


COMANDI MANUALI SONDA DI TASTATURA OSSITAGLIO

Selezione del sondaggio mediante cannello per l'insieme dei cannelli			
	Azzeramento dell'offset sull'altezza tastatura		Lavoro con/senza sonda
	Salita/discesa sonda		



COMANDI MANUALI DELLA MARCATURA ESTERNA



Selezione del marcatore per accedere comandi manuali



COMANDI MANUALI DELLA MARCATURA ESTERNA SELEZIONATA



Avvio/Arresto marcatore selezionato



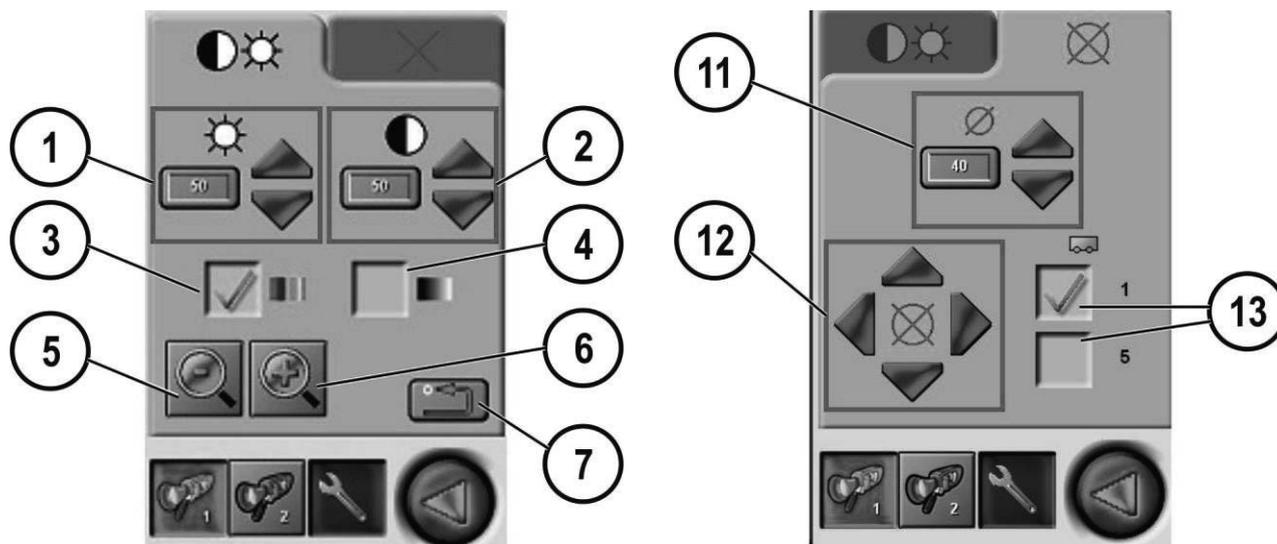
SCHERMATA DELLE OPZIONI



	Permette di passare allo schermo di visualizzazione VISIO PROCESS
	Permette di accedere alla regolazione 4° asse
	Permette di accedere alla regolazione indicizzazione
	Gestione rifiuti (opzione)
	Permette di accedere al taglio del tubo (opzione)
	Permette di accedere alla ricerca del bordo della lamiera (opzione)
	Permette di accedere alle funzioni remote servizi (opzione)



CONFIGURAZIONE DI VISIO PROCESS

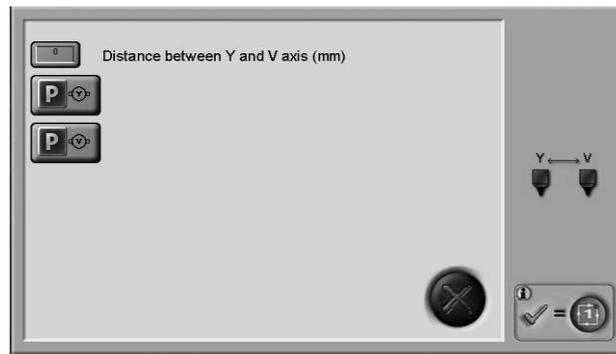


	<p>Accesso alla regolazione VISIO PROCESS / Accesso al disegno del programma.</p>		<p>Accesso alle regolazioni e alla video della prima telecamera (soltanto se sono presenti due telecamere).</p>
			<p>Accesso alle regolazioni e alla video della seconda telecamera (soltanto se sono presenti due telecamere).</p>

1	Regolazione della luminosità	11	Regolazione del diametro della mira (opzione)
2	Regolazione del contrasto	12	Posizionamento della mira
3	Visualizzazione dell'immagine in modo colore	13	Selezione della velocità di spostamento della mira x1 o x5
4	Visualizzazione dell'immagine in modo monocromo		
5	Zoom – (soltanto su alcuni tipi di telecamera)		
6	Zoom + (uniquement sur certains types de caméra)		
7	Riposizionamento su 0 regolazione		



COMANDO 4° ASSE (ASSE TRASVERSALE SUPPLEMENTARE)

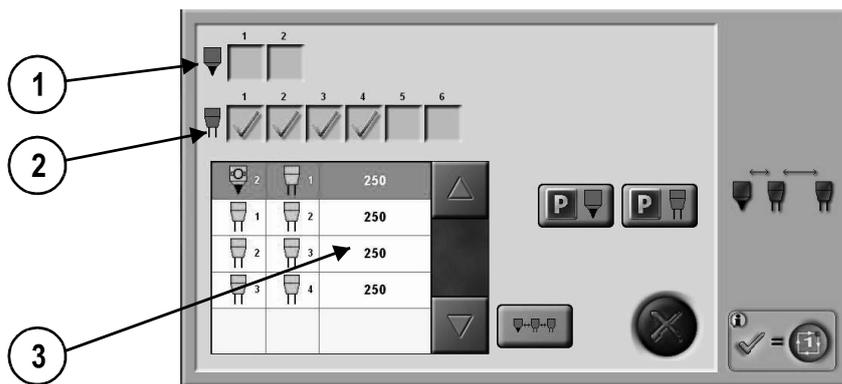


	Regolazione della distanza fra gli assi Y e V manualmente
	Messo in modo garage dell'asse prinipale Y.
	Messo in modo garage dell'asse secondario V.



Convalida delle selezioni tramite

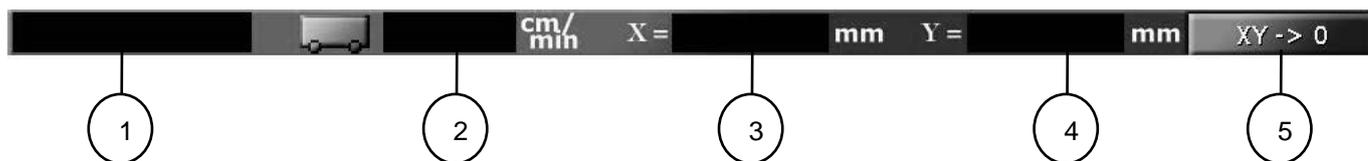
COMANDO E REGOLAZIONE DELL'INDICIZZAZIONE



1	Scelta degli attrezzi plasma da indicizzare		Convalida delle distanze fra attrezzi
2	Scelta degli attrezzi d'ossitaglio da indicizzare		Messa in modo garage degli attrezzi plasma
3	Distanza fra i vari attrezzi		Messa in modo garage degli attrezzi d'ossitaglio



Convalida delle selezioni e / o delle mese in garage tramite



1	Visualizzazione del programma in corso.	4	Lato in Y
2	Velocità effettiva di spostamento o velocità di JOG predefinita.	5	Presenza d'origine macchina manuale.
3	Lato in X		



TAGLIO DI TUBI

Quest'opzione non è possibile su questa versione.



FUNZIONI REMOTE SERVIZI

Si rimanda alla manuale d'uso separato.



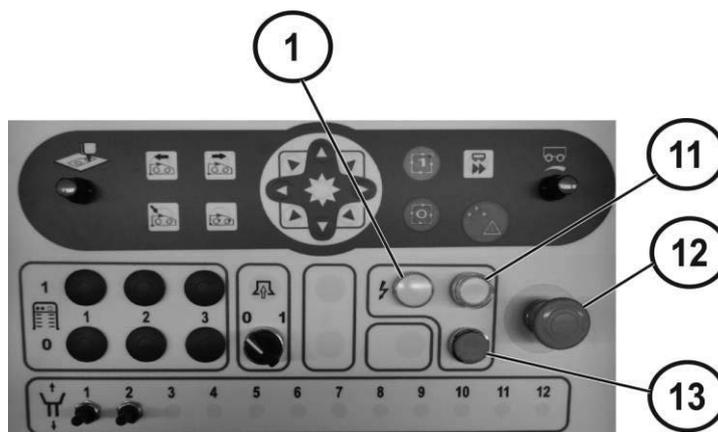
GESTIONE DEI RIFIUTI

Si rimanda alla manuale d'uso separato:

- Remote servizi
- Taglio di tubi

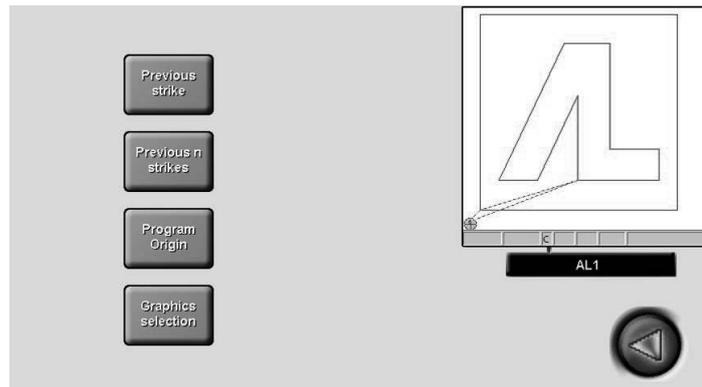
E-7- ESECUZIONE DI UN PROGRAMMA

COMANDI DEL PULPITO



	- Permette di aggiustare l'altezza della lettura forma durante il taglio. - Modifica i valori sugli schermi digitali.		Aggiustamento della velocità macchina.
	Ritorno sulla traiettoria.		Inizio ciclo.
	Avanzamento sulla traiettoria.		Arresto ciclo.
	Ripresa della traiettoria dal punto finale precedente.		Grande velocità in jog.
	Visualizzazione di una maschera per riprendere il programma.		
	1 – avvio generatore da 1 a 4 0 – arresto generatore da 1 a 4	1	Spia luminosa macchina accesa
	1 - avvio aspirazione fumi 0 – arresto aspirazione fumi	11	Pulsante luminoso di messa in servizio
	Salita e discesa dei porta attrezzi da 1 a 12	12	Tasto d'arresto d'emergenza
		13	Pulsante di messa fuori servizio

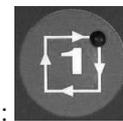
RIPRESA DELLA TRAIETTORIA



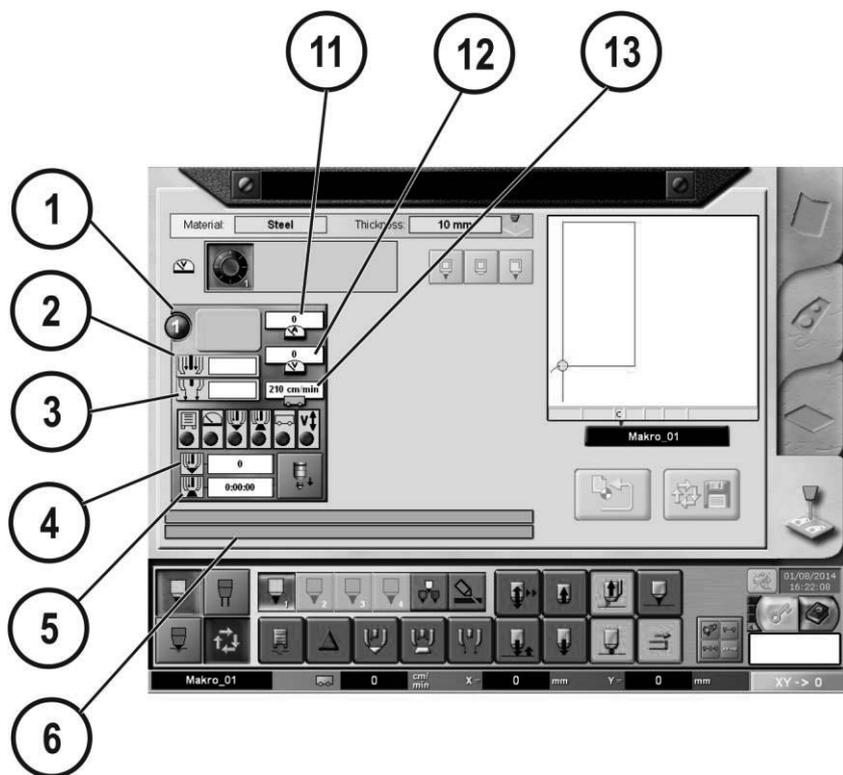
Il programma è stato eseguito poi messo in pausa

	Ritorno all'innesto precedente.		Ritorno all'origine programma.
	Ritorno a N inneschi precedenti.		Visualizzazione della maschera pezzo
			Selezionare poi cliccare sul punto del tracciato dal quale si vuole riprendere il programma

Il programma può allora essere rilanciato premendo su:



ESECUZIONE PROGRAMMA TAGLIO PLASMA INTERNO



	Riposizionamento su 0 dopo sostituzione del materiale corrente.			
	Selezione Torcia per regolazione altezza di taglio			

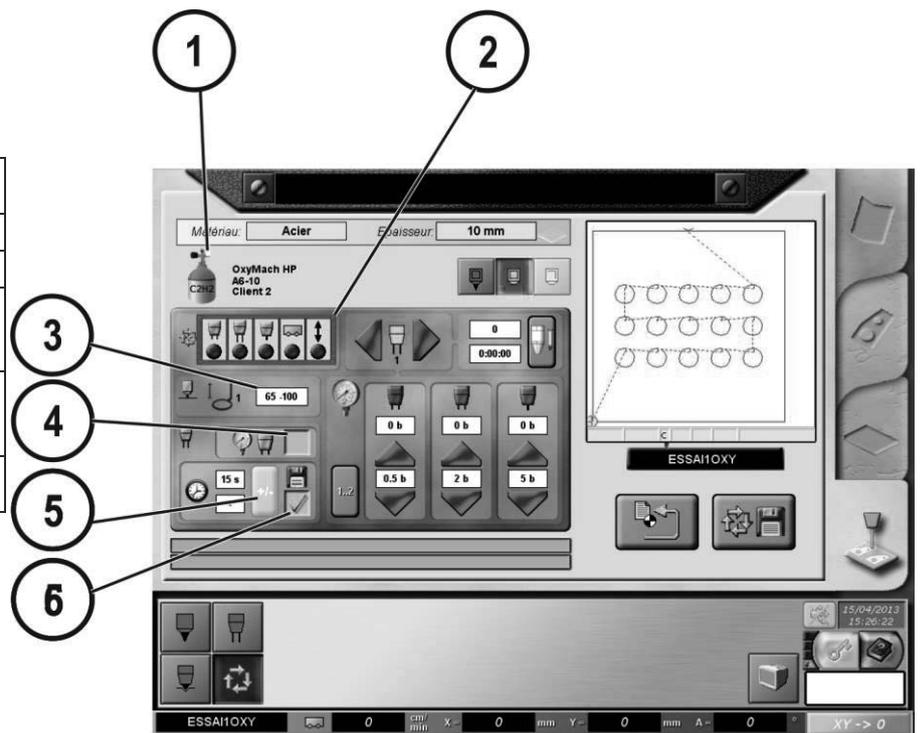
1	Visualizzazione dei parametri di taglio in corso		Svolgimento del programma con taglio (modo per difetto)
2	Pressione del gas pilota o gas di taglio		
3	Pressione del gas anulare o dual gas o vortex		Svolgimento del programma senza taglio
4	Indicazione del numero d'innesci per la gestione del materiale corrente.		Uscita dal programma
5	Indicazione del numero di tagli per la gestione del materiale corrente.		
6	Visualizzazione dei messaggi del programma. Visualizzazione dei rigi di programma.		Funzione RUSH : permette di memorizzare un programma interrotto volontariamente per poterlo riprendere ulteriormente (tale programma sarà conservato nella lista dei job))
11	Visualizzazione dell'intensità		
12	Visualizzazione della tensione		
13	Visualizzazione della velocità		

	Generatore in potenza.		Arco taglio in corso.
	Comando interruttore ciclico.		Movimento in corso.
	Arco pilota in corso.		Lettura forma in corso.



ESECUZIONE PROGRAMMA OSSITAGLIO INTERNO

1	Natura del gas + riferimento cannello + qualità di taglio
2	Controllo del Ciclo Taglio
3	Altezza di sondaggio in %
4	Esecuzione del surriscaldamento con le pressioni di riscaldamento
5	Tempo di surriscaldamento richiesto e conteggio del tempo di surriscaldamento
6	Salvaguardia del tempo di surriscaldamento modificato



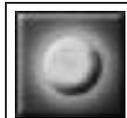
	Prolungamento del tempo di surriscaldamento tramite appoggio mantruto ed arresto surriscaldamento (per partenza immediata) al rilascio		Sortie du programme
	Svolgimento del programma con taglio (modo per difetto)		RUSH function: makes it possible to store a programme voluntarily interrupted so that it may be resumed later on (this programme will be stored in the job list)
	Svolgimento del programma senza taglio		

	Scelta del cannello per regolazione indipendente		Modifica delle regolazioni su tutti i cannelli selezionati
	Pressione gas combustibile Pressione ossigeno di riscaldamento Pressione ossigeno di taglio		Controllo del Ciclo Taglio Riscaldamento Sovrariscaldamento Taglio Movimento Sondaggio

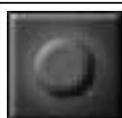
GESTIONE DEI DIFETTI



Barra di visualizzazione d'informazioni



Lampada accesa = Ciclo in corso OK



Lampada lampeggiante = PROBLEMA
Cliccare per avere la lista degli altri messaggi

Con la lista dei messaggi visualizzata, cliccare su

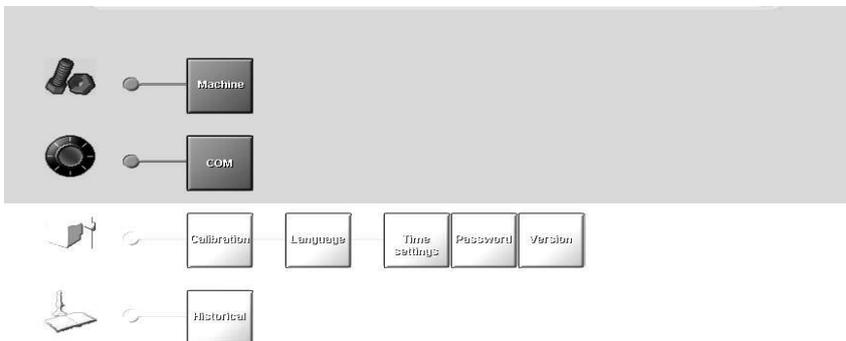


per visualizzare l'assistenza alla riparazione

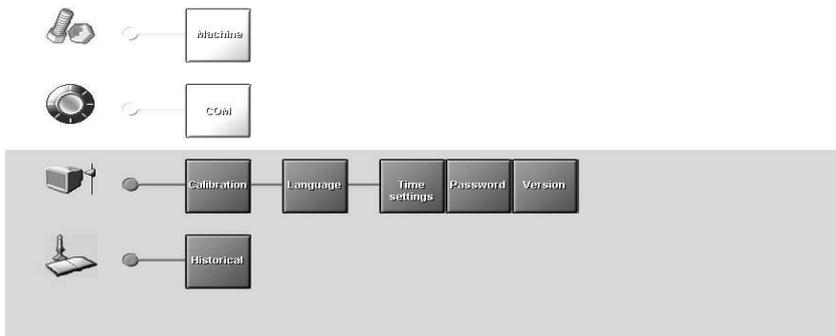
Numero errore	Categoria
0-99	Difetti sistema
100-199	installazione plasma
200-299	procedimento ossitaglio
300-399	gestione dei gas di ossitaglio
400-499	collegamento informatico
1000-1199	automa
11000-12999	comando numerico

E-8- GESTIONE DEI PARAMETRI MACCHINE E PROGRAMMI

SETUP MACCHINA E PROCESSO



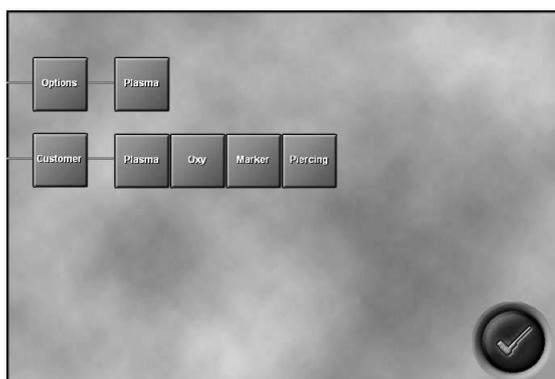
	Configurazione della macchina e dei processi		Configurazione della porta COM
---	--	---	--------------------------------



	Calibratura dello schermo tattile		Informazioni sulle versioni di soft
	Scelta della lingua e della nazione utente		Permette di modificare la password del secondo livello. La password alla consegna è 2
	Regolazione ora		Controllo dei tempi di ciclo

Machine

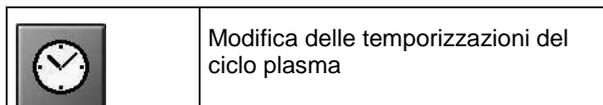
CONFIGURAZIONE MACCHINA E PROCESSI



	Visualizzazione delle opzioni		Aggiustamento dell'ossitaglio
	Configurare la o le installazioni plasma montate sulla macchina		Aggiustamento degli strumenti di marcatura
	Parametri clienti specifici (tabelle di conversione, gestione dei cantieri,...)		Aggiustamento degli strumenti di foratura
	Aggiustamento dell'installazione plasma		

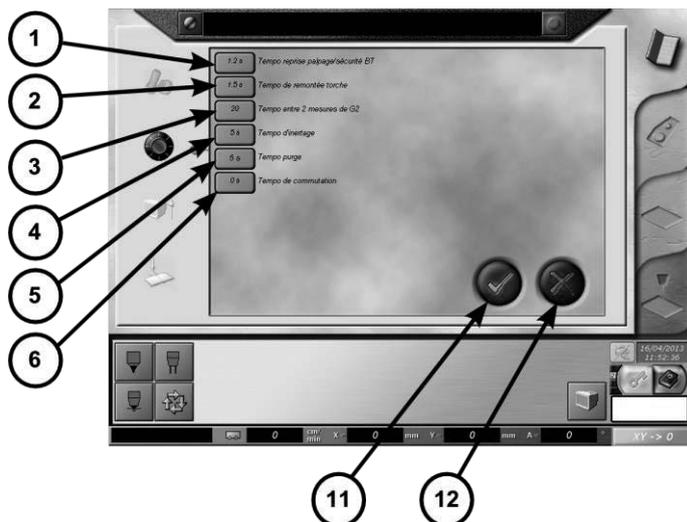
Plasma

CONFIGURAZIONE DELLE INSTALLAZIONI PLASMA



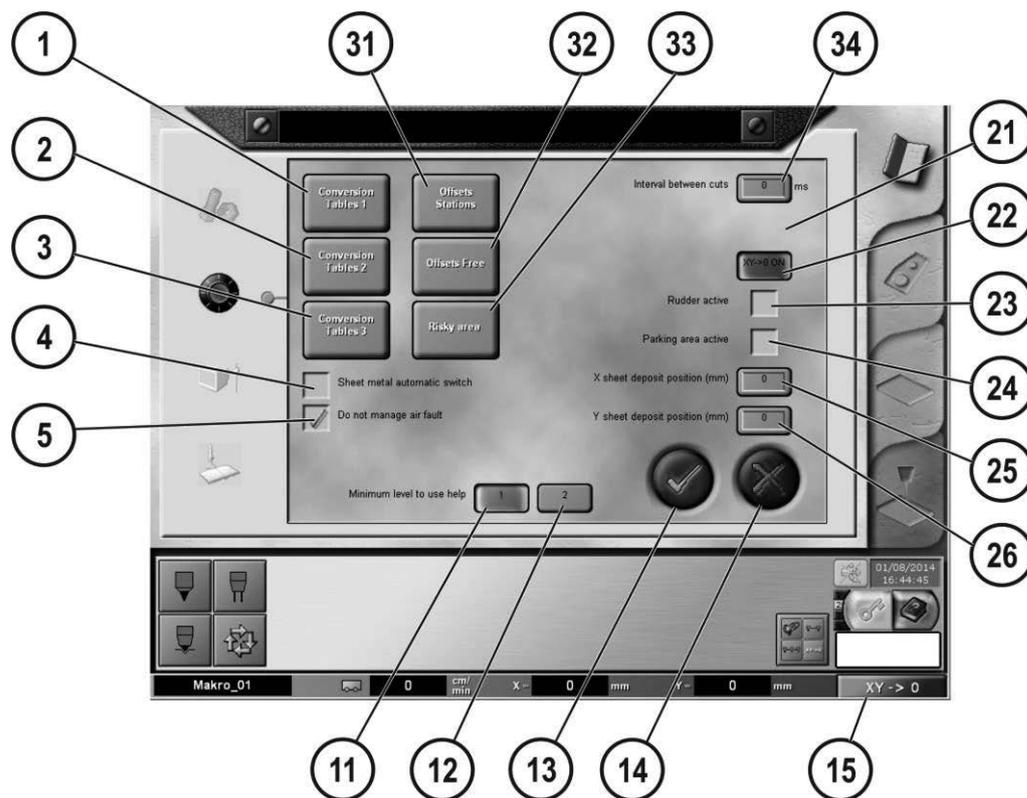
MODIFICA DELLE TEMPORIZZAZIONI DEL CICLO PLASMA

1	Tempo prima della ripresa della tastatura
2	Tempo di risalita dell'utensile alla fine di un taglio
3	
4	Tempo di apertura dello spurgo dei gas in caso di cambio gas pericoloso
5	Tempo d'apertura dello spurgo del gas da taglio
6	
11	Convalida
12	Cancellazione



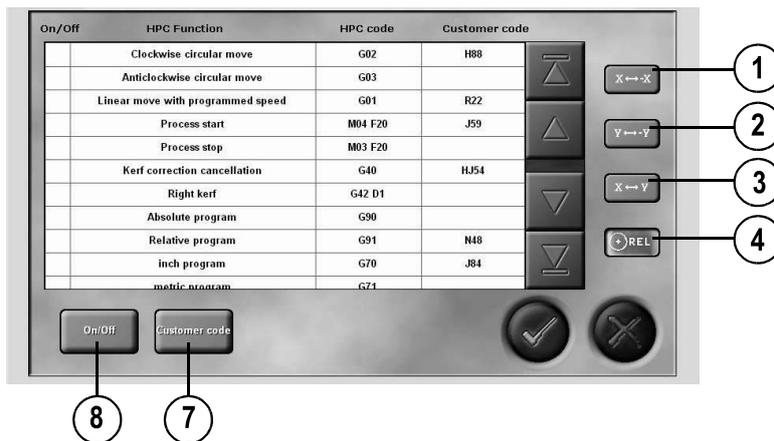
Customer

AGGIUSTAMENTI DEI PARAMETRI CLIENTE



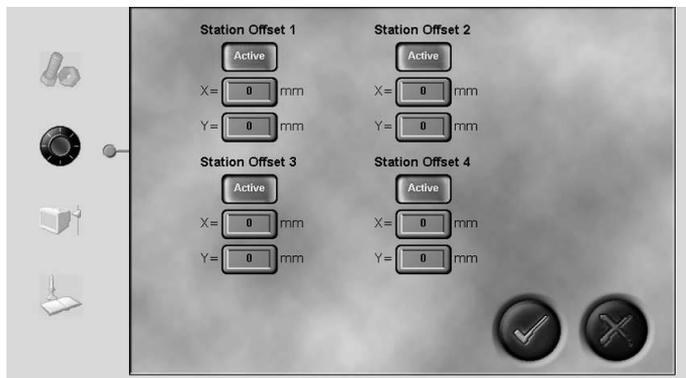
1	Creazione di tabelle di conversione dei codici di programmazione numero 1	21	Autorizzazione utilizzo della funzione RUSH
2	Creazione di tabelle di conversione dei codici di programmazione numero 2	22	Autorizzazione pulsante 'XY->0' (rif 15)
3	Creazione di tabelle di conversione dei codici di programmazione numero 3	23	Interfaccia con un bilancino
4	Attivazione del cambio automatico delle lamiere (opzione)	24	Attivazione funzione di posa utensili in posizione di parcheggio per caricamento / scaricamento delle lamiere
5	Eliminazione della gestione del difetto aria (soltanto se l'aria non è utilizzata sulla macchina)	25	Posizione teorica della lamiera per utilizzo della funzione rivelazione bordo lamiera secondo l'asse X
11	Scelta del livello di password per l'uso dell'assistenza in linea	26	Posizione teorica della lamiera per utilizzo della funzione rivelazione bordo lamiera secondo l'asse Y
12	Scelta del livello di password per l'uso dell'assistenza in linea	31	Permette di inserire gli offset di ogni cantiere. (4 al massimo)
13	Convalida	32	Permette di inserire gli offset disponibili rintracciabili con il programma documenti. (8 al massimo)
14	Cancellazione	33	Permette di definire delle zone nelle quali lo spostamento della macchina è limitato.
15	Messa a 0 degli assi X e Y alla posizione attuale	34	Tempo d'attesa prima dello spostamento macchina dopo avere finito un taglio

Tables de Conversion 1 **CONFIGURAZIONE DELLE TABELLE DI CONVERSIONE**



1	Conversione di X+ in X -.	4	Conversione delle programmazioni relative in assolute.
2	Conversione di Y+ in Y-.	7	Aggiunta di un codice cliente al rigo selezionato.
3	Conversione dell'asse X nell'asse Y.	8	Convalida o invalida il codice cliente sul rigo selezionato.

Stations **OFFSET TAVOLE DI TAGLIO (CANTIERE)**

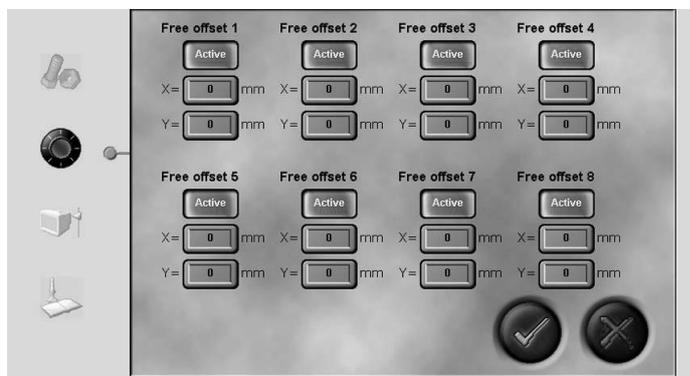


- Permette la selezione dei cantieri.
 - Introdurre offsets cantiere
 - Convalidare da
- Nota: l'origine degli offsets è presa rispetto alla posizione della macchina al momento della messa sotto tensione o posizione POM (presa origine macchina) se opzione installata.

Free

OFFSET LIBERI

Sono offset tra utensili, richiamabili a partire dal programma pezzo



Per ogni offset, definire i lati X e Y poi cliccare per renderlo attivo.
 È in seguito possibile richiamare questi offset tramite il programma con i codici che vanno da H9 a H16. nei programmi pezzi.

Zone à risque

ZONA A RISCHIO

Si rimanda al manuale d'uso separato.

Plasma

AGGIUSTAMENTO MACCHINA PER PROCESSO PLASMA

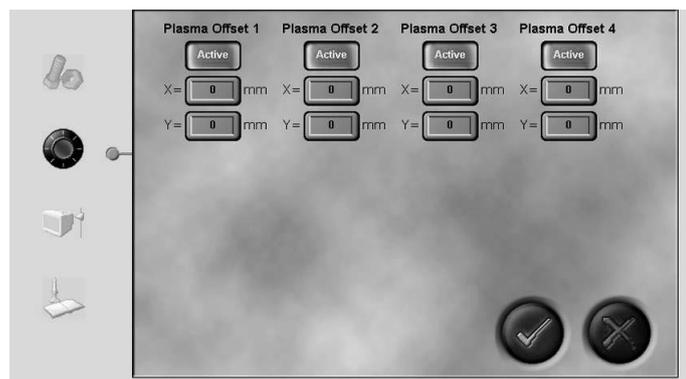
100 %	% speed modification (min)	Percentuale inferiore autorizzata di modifica della velocità macchina.
20 %	% speed modification (max)	Percentuale superiore autorizzata di modifica della velocità macchina.
100 %	% UARC modification (min)	Percentuale inferiore autorizzata di modifica della tensione d'arco.
100 %	% UARC modification (max)	Percentuale superiore autorizzata di modifica della tensione d'arco.
95 %	Speed % for inactive slow down informat	ON : modifica della velocità in base alla tensione d'arco OFF : velocità macchina e tensione d'arco indipendenti.
85 %	Speed % for active slow down informatio	Percentuale della velocità per attivazione del rallentamento.
10 mm	Height sensing inhibit distance (in mm)	Percentuale della velocità per disattivazione del rallentamento.
200 ms	arc stop / movement stop delay (in ms):	Posizione del M14 (bloccaggio sondaggio) prima dell'ultimo blocco di programma
800 ms	movement / arc stop delay (in ms):	Tempo di mantenimento dell'arco dopo l'arresto del movimento.
<input checked="" type="checkbox"/>	Synchronization between plasma torche	Permette di fermare un processo se un altro processo si ferma per causa errore

OFFSETS

Permette di informare gli offset di ogni installazione plasma

OFFSETS

OFFSET PLASMA



- Permette di convalidare offset plasma.
- Introdurre offset plasma
- Convalidare da 

Nota: l'origine degli offset è presa rispetto alla posizione dell'attrezzo principale. Gli offset convalidati sono presi in conto non appena il plasma interessato è chiamato dal programma pezzo (S2....)

Oxy

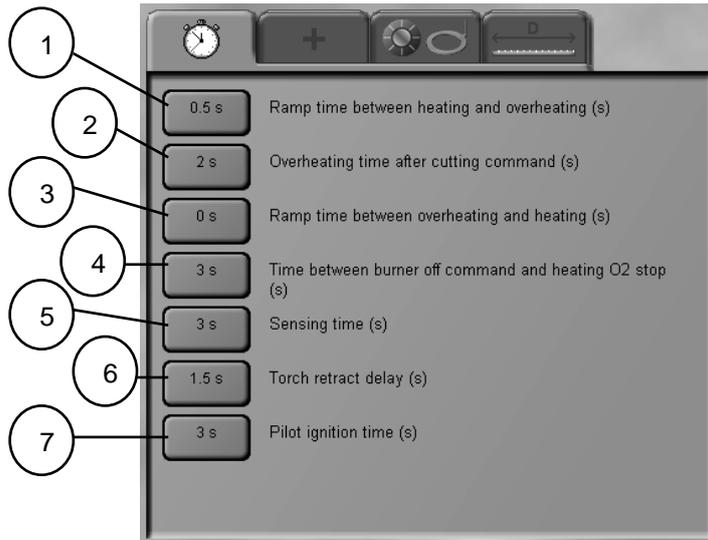
REGOLAZIONI OSSITAGLIO



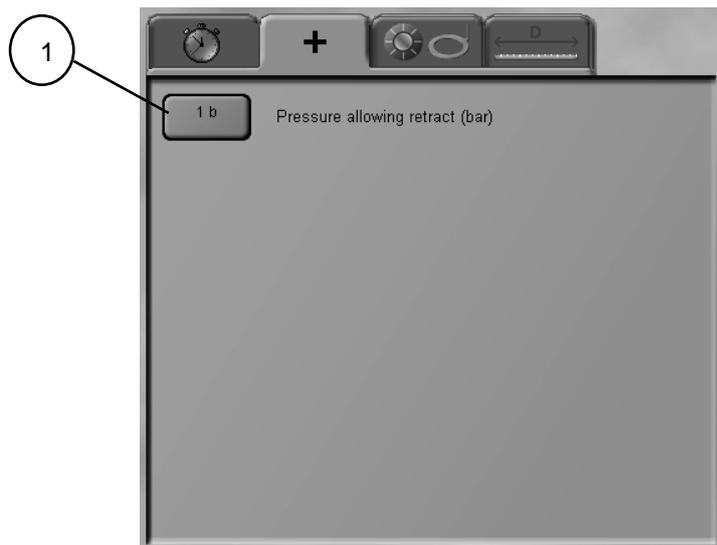
	Regolazione delle temporizzazioni
	Regolazione delle pressioni
	Regolazione delle sonde capacitive
	Gestione degli offset



REGOLAZIONE DELLE TEMPORIZZAZIONI OSSITAGLIO



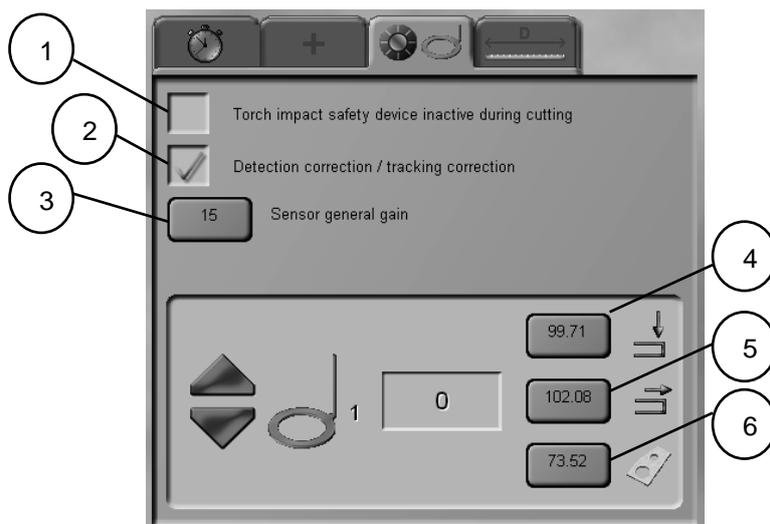
1	Si avviano alla rivelazione lamiera. Quando iniziano, le pressioni dei gas combustibili e di ossigeno di riscaldamento sono quelle di riscaldamento ; al termine, sono quelle di surriscaldamento.
2	Si avviano dopo la tempo di surriscaldamento. Durante questa tempo, le pressioni d'ossigeno di riscaldamento e dei gas combustibili sono quelle di surriscaldamento. Al termine della tempo, la rampa di discesa verso i setup di riscaldamento inizia.
3	Dopo questo tempo, ci si trova in modo riscaldamento (in corrispondenza della pressione del gas combustibile e dell'ossigeno di riscaldamento)
4	All'inizio della temporizzazione (ossia al momento della richiesta di arresto del processo via l'IHM o via programma), il gas combustibile è interrotto. Al termine, il gas ossigeno è interrotto. Durante la tempo, l'ossigeno continua a regolare con pressione di riscaldamento.
5	Tempo al termine del quale la tastatura è avviata
6	Inizia quando l'ordine di arresti del taglio è dato con il programme pezzo (M3). Durante questa temporizzazione, il PO sale alla massima velocità.
7	Inizia proprio dopo la partenza ciclo

**REGOLAZIONE DELLE PRESSIONI OSSITAGLIO**

1	Livello della pressione di taglio per partenza del retract della torcia
---	---



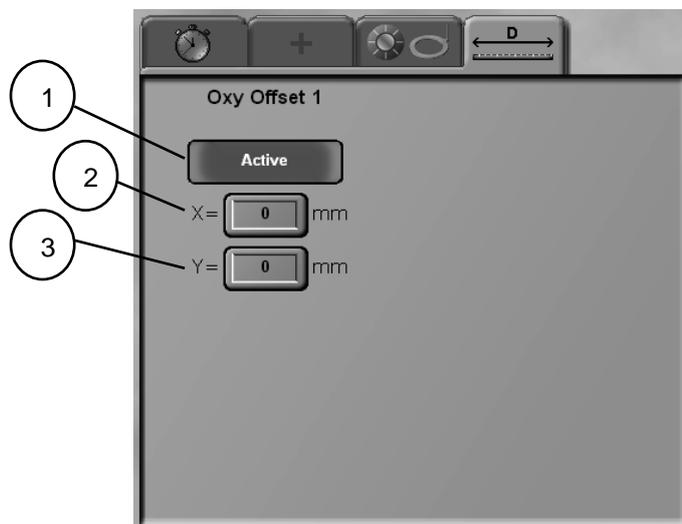
REGOLAZIONE DELLE SONDE CAPACITIVE OSSITAGLIO



1	Se questa casella è spuntata, la collisione sonda è disattivata
2	Se questa casella è spuntata, allora l'altezza ottenuta dalla correzione manuale dell'altezza durante il taglio (= durante la tastatura) viene registrata e serve da riferimento per la rivelazione lamiera successiva.
3	Permette di regolare la sensibilità delle sonde capacitive
4	Altezza di rivelazione
5	Bordo lamiera
6	Sicurezza lamiera

REGOLAZIONE DEGLI OFFSET OSSITAGLIO

Questa regolazione è attiva soltanto quando il programma contiene dei tagli plasma e dei tagli in ossitaglio

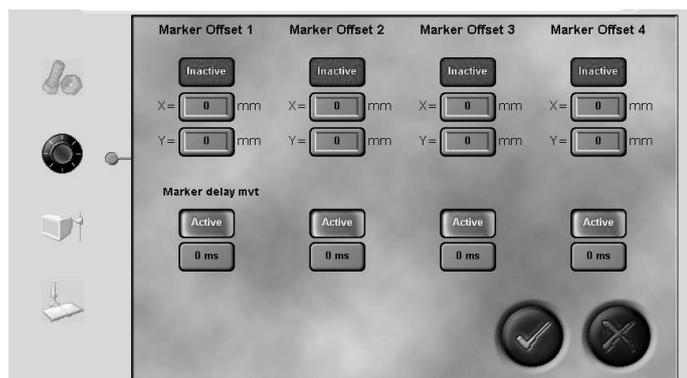


1	Permette di attivare l'offset
2	Permette di regolare l'offset secondo l'asse X
3	Permette di regolare l'offset secondo l'asse Y

l'origine degli offset è presa rispetto alla posizione dell'attrezzo principale. Gli offset convalidati sono presi in conto non appena il ossi interessato è chiamato dal programma pezzo (S2....)

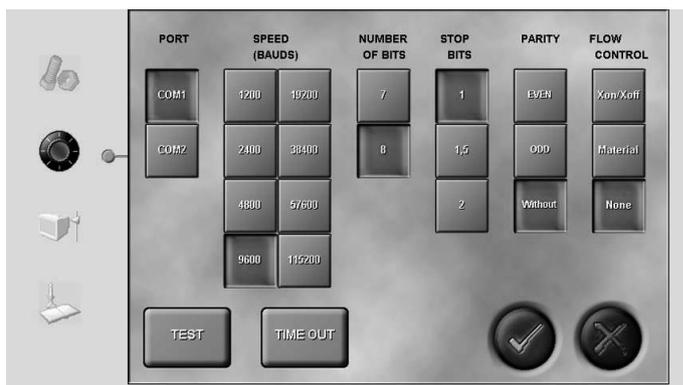
Marker

OFFSET MARCATORI



<ul style="list-style-type: none"> - Permette di attivare offsets marcatori. - Introdurre offsets marcatori <p>Nota: l'origine degli offset è presa rispetto alla posizione dell'attrezzo principale. Gli offset convalidati sono presi in conto non appena il marcatore interessato è chiamato dal programma pezzo (S2....)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Permette di attivare tempi d'attesa - Introdurre il tempo d'attesa prima movimento macchina
<p>- Convalidare da </p> <p>Nota: i pulsanti d'attivazione sono indipendenti uno dall'altro.</p>	

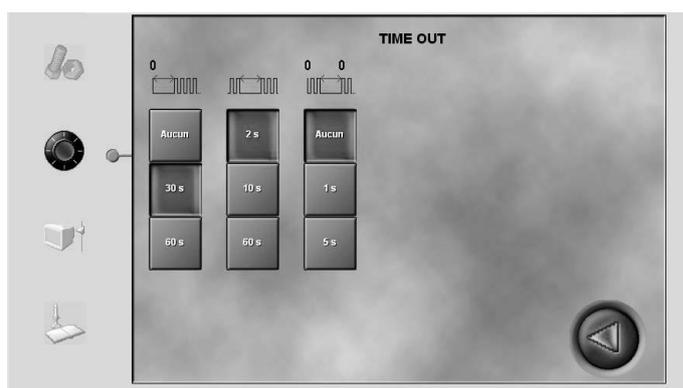
COM CONFIGURAZIONE DELLA PORTA DI COMUNICAZIONE



Selezionare i valori appropriati del collegamento di serie.

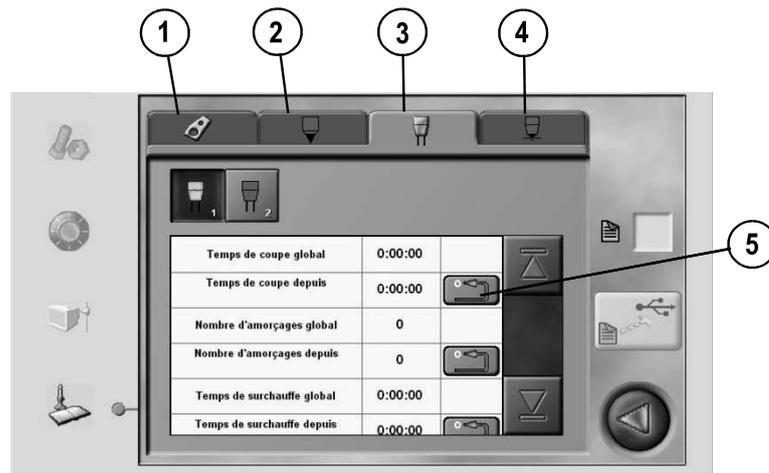

 Convalidare con

	Permette di provare il collegamento		Aggiustamento del tempo di considerazione dei difetti di collegamento.
---	-------------------------------------	---	--



	Intervallo autorizzato prima dell'inizio del trasferimento		Tempo d'attesa tra il download di 2 programmi della lista.
	Intervallo autorizzato tra due blocchi		

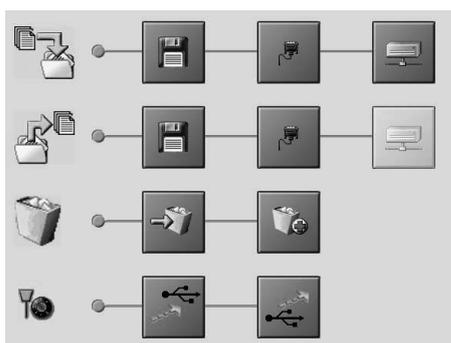
Historical

CONTROLLO DEI TEMPI DI CICLO

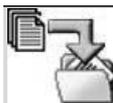
1	Controllo dei tempi dei programmi
2	Controllo del taglio plasma
3	Controllo dell'ossitaglio
4	Controllo della marcatura
5	Azzeramento del contatore selezionato



GESTIONE DEI PROGRAMMI UTENTI



	Caricamento dei programmi.
	Esportazione di programmi.
	Dischetto o chiave USB (se chiave collegata)
	Collegamento seriale
	Collegamento informatico (Network)
	Salvataggio dei parametri di taglio su chiave USB
	Caricamento dei parametri di taglio mediante chiave USB
	Eliminazione di programmi verso il cestino
	Gestione del cestino

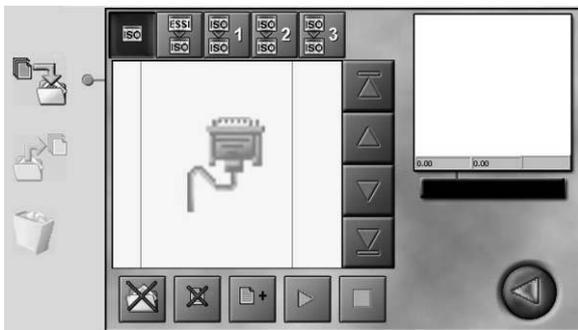


CARICAMENTO DI PROGRAMMI



Selezionare il tipo di codice di programmazione, poi inserire i N° dei programmi da caricare.

	Codice ISO selezionato in difetto.		Attualizzare la maschera
	Conversione dei codici ESSI.		Avvio del caricamento
	Conversione secondo la tabella N° 1 – 2 o 3 inserita nel setup.		



	Aggiungere un numero di programma nella lista.
	Eliminazione di un numero di programma nella lista
	Eliminazione di tutte le linee.
	Avvio del caricamento della lista
	Arresto del caricamento.
<p>Selezionare il tipo di codice di programmazione, inserire poi i N° dei programmi da caricare.</p>	<p>Nota : dopo aver inserito un N° di programma, si visualizzerà nella colonna di sinistra  , invece, durante il caricamento si visualizzerà  , al presentarsi di un problema si visualizzerà </p>

	Codice ISO selezionato in difetto.
	Conversione dei codici ESSI.
	Conversione secondo la tabella N° 1 – 2 o 3 inserita nel setup.

Selezionare il tipo di codice di programmazione, inserire poi i N° dei programmi da caricare.

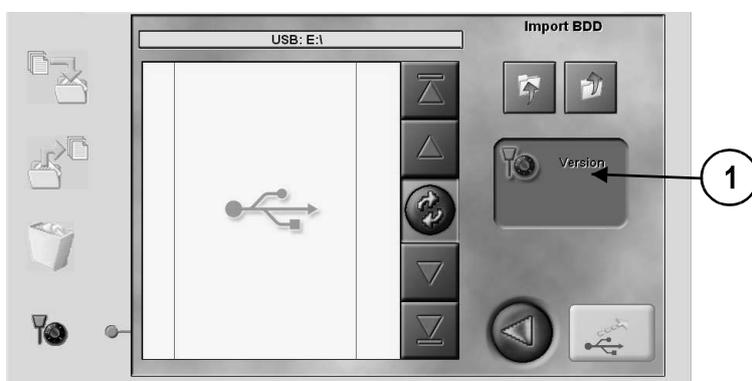
Percorso in corso



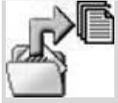
	Codice ISO selezionato in difetto.		Attualizzare la maschera
	Conversione dei codici ESSI.		Accesso al repertorio selezionato
	Conversione secondo la tabella N° 1 – 2 o 3 inserita nel setup.		Cartella parente
			Avvio del caricamento



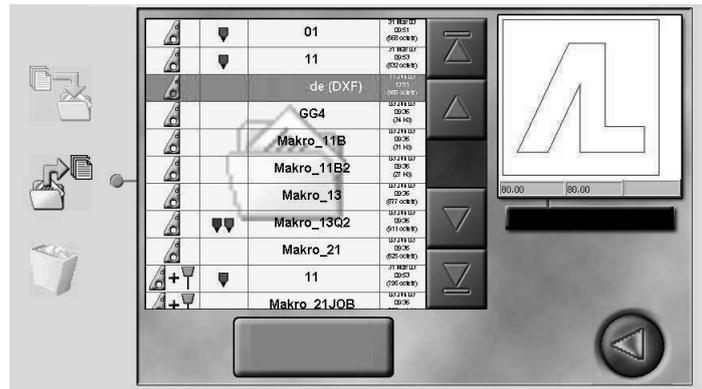
	Accesso al repertorio selezionato		Creazione di un nuova cartella sulla chiavetta
	Cartella parente	1	Modifica del nome del file



	Accesso al repertorio selezionato	1	Visualizzazione della versione di base selezionata
	Cartella parente		



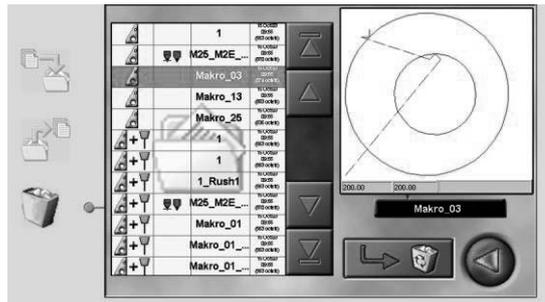
TRASFERIMENTO DI PROGRAMMI



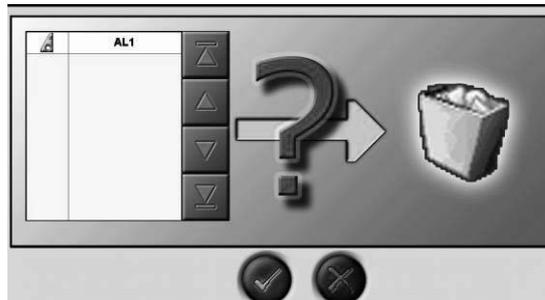
	Lancio dell'esportazione su dischetto o chiave USB		Lancio dell'esportazione su rete
	Avvio dell'esportazione su collegamento di serie		Lancio dell'esportazione su FTP



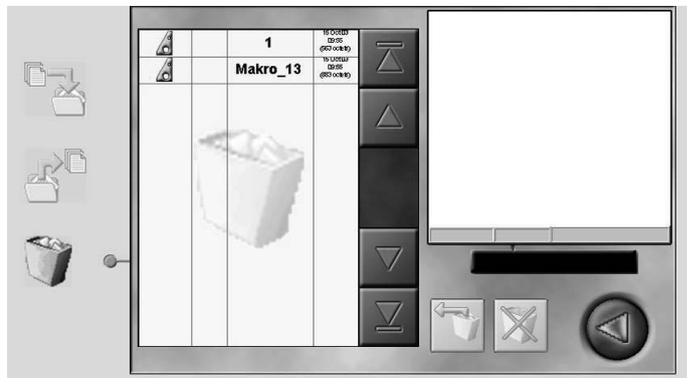
ELIMINAZIONE DI PROGRAMMI



Selezionare i file da eliminare e cliccare poi su  apparirà allora :



Confermare l'eliminazione con 

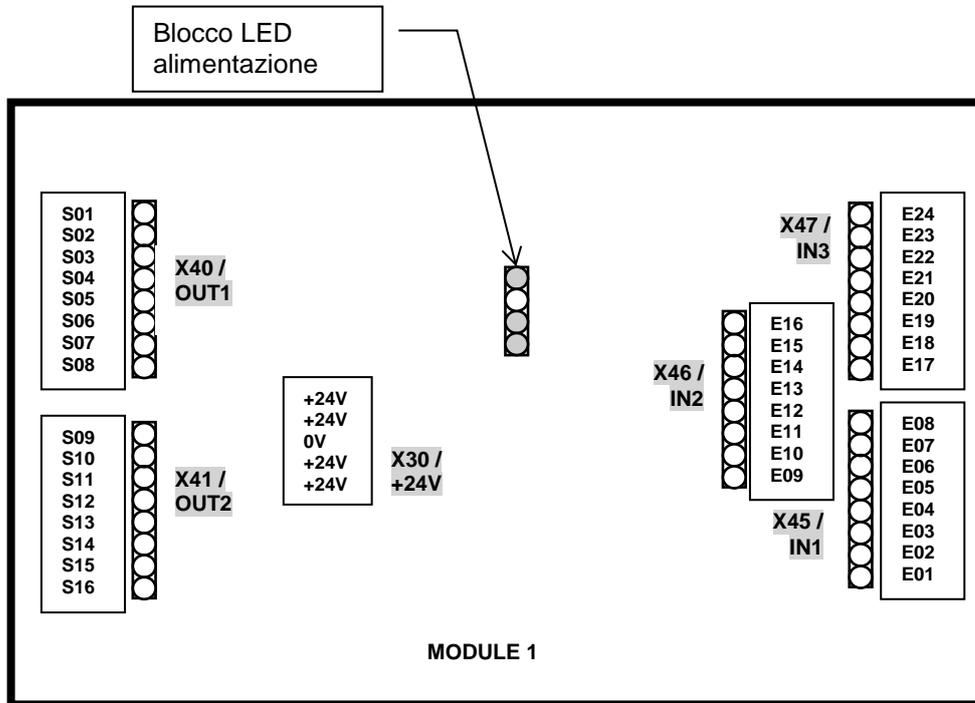


I file visualizzati sono nel cestino

	Ripristino dei file selezionati		Eliminazione definitiva dei file selezionati
--	---------------------------------	--	--

F - SERVIZIO

1 - DEFINIZIONE DEGLI INGRESSI E DELLE USCITE UNITÀ CENTRALE



Riferimento	Testo programma	Funzione	610 sotto tensione	610 in servizio	HPC sotto tensione	HPC in servizio
			LED illuminate			
IN1		Blocco di ingressi 1				
E01	I_A_Feed	Codificatore consegna velocità (bottone su quadro)				
E02	I_B_Feed	Codificatore consegna velocità (bottone su quadro)				
E03	I_A_Process	Codificatore procedimento (bottone su quadro)				
E04	I_B_Process	Codificatore procedimento (bottone su quadro)				
E05	I_Estop_n	Arresto d'urgenza =1 controllo degli assi mediante CN possibile =0 variatore fuori tensione		X		X
E06	I_start	Partenza ciclo				
E07	I_stop	Arresto ciclo				
E08	I_rapid	Velocità rapida (non attiva in ciclo con processo)				
IN2		Blocco di ingressi 2				
E09	I_Yp	JOG manuale Y+				
E10	I_XmYp	JOG manuale X- e Y+				
E11	I_Xm	JOG manuale X-				
E12	I_XmYm	JOG manuale X- e Y-				
E13	I_Ym	JOG manuale Y-				
E14	I_XpYm	JOG manuale X+ e Y-				
E15	I_Xp	JOG manuale X+				
E16	I_XpYp	JOG manuale X+ e Y +				
IN3		Blocco di ingressi 3				
E17	I_Jog_Retain	JOG mantenuto				
E18	I_Forward	Avanzamento su traiettoria				
E19	I_Backward	Indietro su traiettoria				
E20	I_Return	Ritorno ultimo innesco Primo innesco Origine programma				
E21	I_Restart	Ritorno sulla traiettoria				
E22	I_Air_Ok	Il pressostato d'aria è OK				
E23	I_Feed_Process	Autorizzazione movimento processo				
E24	I_Collision	Collisione torcia / collisione sonda				

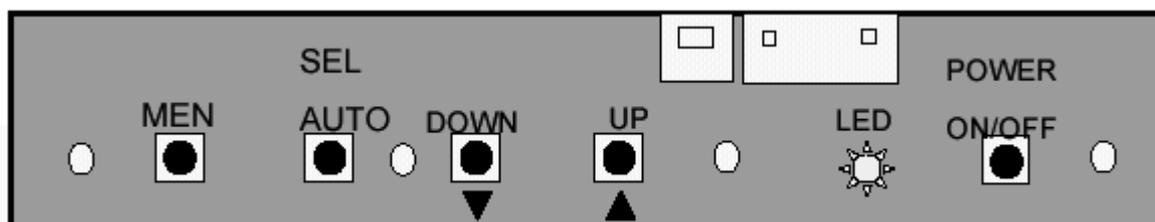
Riferimento	Testo programma	Funzione	610 sotto tensione	610 in servizio	HPC sotto tensione	HPC in servizio
			LED illuminate			
OUT1		Blocco di uscite 1				
S01	O_Safety_Lamp	Spia partenza ciclo (botone partenza ciclo del la cornice macchina)				
S02	O_Move_Fault	Difetto (=1 se difetto variatore o finecorsa oppure ingresso bloccaggio=1)				
S03	O_Process_On	Richiesta processo ON				
S04						
S05	O_Freeze_Regul	Congelamento tastatura				
S06	O_Cycle_On	Ciclo in corso				
S07						
S08						
OUT2		Blocco di uscite 2				
S09						
S10						
S11						
S12						
S13						
S14						
S15						
S16						

2 - DISPLAY TATTILE

Dei pulsanti e dei LED si trovano sulla parte posteriore del display tattile per la manutenzione.

LED di colore : Questo LED indica lo stato del controller.

- Verde – Stato normale
- Spento – modo Off (segnali video non trovati)
- Arancione – modo DPMS



Pulsante	Funzione	Stato	Tasto rapido
Power	Alimentazione on/off	On/Off	
Menu	Attivazione del menu		
Select	Selezione del menu		Regolazione auto
LED	Indica lo stato di funzionamento	Verde / spento / arancione	
DOWN, UP ▼ ▲	Comando del cursore Aumenta / riduce il valore		

3 - MANUTENZIONE

- Perchè la macchina possa assicurare i migliori servizi in modo duraturo, una manutenzione minima è necessaria.
- La periodicità di queste manutenzioni viene data per una produzione di 1 stazione di lavoro al giorno. Per una produzione più importante, aumentare le frequenze di manutenzione in conseguenza.

Il vostro servizio manutenzione potrà fotocopiare queste pagine per seguire le date di manutenzione e le operazioni effettuate (da segnare nella casella prevista)

Settimanale

Data della manutenzione :

	Controllare se lo schermo è sporco
	Pulitura dello schermo : - mettere la macchina fuori tensione - utilizzare acqua saponacea ed uno straccio non felposo - non utilizzare solventi né prodotti abrasivi.

4 - PEZZI DI RICAMBIO

Come ordinare :

Le foto o schemi individuano la quasi-totalità dei pezzi che compongono una macchina o un impianto..

Le tabelle descrittive comportano 3 tipi di articoli:

- articoli normalmente tenuti in scorta: ✓
- articoli non tenuti in scorta: ✗
- articoli su richiesta : senza riferimenti

(Per questi, vi consigliamo di inviarci una copia della pagina della lista dei pezzi dovutamente compilata. Indicare nella colonna Ordine il numero di pezzi desiderati e menzionare il tipo ed il numero di matricola del vostro apparecchio).

Per gli articoli riferiti sulle foto o schemi e che non figurano nelle tabelle, inviarci una copia della pagina concernata ed evidenziare il riferimento in questione.

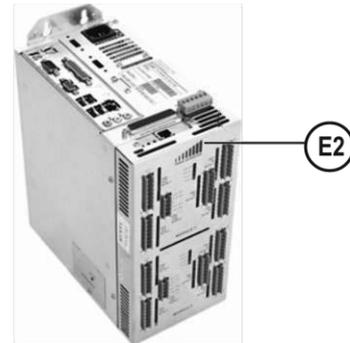
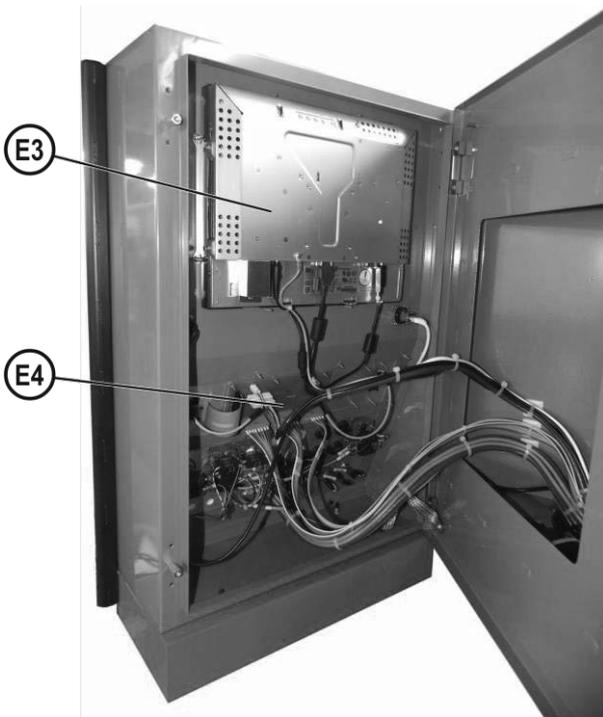
Esempio :

Rif	Rif.	Scorta	Ord.	Designazione
E1	W000XXXXXX	✓		Scheda interfaccia macchina
G2	W000XXXXXX	✗		Misuratore di portata
A3	9357 XXXX			Lamiere faccia anteriore serigrafata

✓	normalmente in scorta
✗	non in scorta
	su richiesta

➤ In caso di ordine di pezzi, indicare la quantità e notare il numero della vostra macchina nel quadro sottoindicato..

	TYPO :
	Numero :



✓	normalmente in scorta
✗	non in scorta
	su richiesta

Rif	Rif.	Scorta	Ord.	Designazione
E1	W000383975			Unità centrale L2 HPi (2014 consegna)
E2	W000383976			Unità centrale EL EtherCat (a partire dal 2015)
	W000383981			HDD SSD HPI
E3	W000383977	✗		Display tattile 15"
E4	W000383978	✗		Scheda faccia avanti tastiera
	W000383979	✗		Faccia avanti tastiera

➤ In caso di ordine di pezzi, indicare la quantità e notare il numero della vostra macchina nel quadro sottoindicato..

	→	TIPO :
	→	Numero :

