

CNCelite

**8058/8060
8065**

Traduttore part-program.

Ref. 2106



FAGOR AUTOMATION

TRADUZIONE DEL MANUALE ORIGINALE

Il presente manuale è una traduzione del manuale originale. Il presente manuale, come i documenti ad esso correlati, sono stati redatti in lingua spagnola. In caso di contraddizioni tra il documento in lingua spagnola e le sue traduzioni, prevarrà la redazione in lingua spagnola. Il manuale originale sarà identificato dal testo "MANUALE ORIGINALE".

SICUREZZA DELLA MACCHINA

È responsabilità del costruttore della macchina che le sicurezze della stessa siano abilitate, allo scopo di evitare infortuni alle persone e prevenire danni al CNC o agli elementi collegati allo stesso. Durante l'avvio e la conferma dei parametri del CNC, si verifica lo stato delle seguenti sicurezze. Se uno di essi è disabilitato, il CNC riporta un messaggio di avviso.

- Allarme di retroazione per assi analogici.
- Limiti di software per assi lineari analogici e sercos.
- Monitoraggio dell'errore di inseguimento per assi analogici e sercos (eccetto il mandrino), sia sul CNC che sui regolatori.
- Test di tendenza sugli assi analogici.

FAGOR AUTOMATION non si rende responsabile degli infortuni alle persone, o dei danni fisici o materiali di cui possa essere oggetto o provocare il CNC, imputabili all'annullamento di alcune delle sicurezze.

AMPLIANTI DI HARDWARE

FAGOR AUTOMATION non si rende responsabile degli infortuni alle persone, o dei danni fisici o materiali di cui possa essere oggetto o provocare il CNC, imputabili a una modifica dell'hardware da parte di personale non autorizzato dalla Fagor Automation.

La modifica dell'hardware del CNC da parte di personale non autorizzato dalla Fagor Automation implica la perdita della garanzia.

VIRUS INFORMATICI

FAGOR AUTOMATION garantisce che il software installato non contiene nessun virus informatico. È responsabilità dell'utente mantenere l'apparecchiatura esente da virus, allo scopo di garantirne il corretto funzionamento. La presenza di virus informatici sul CNC può provocarne il cattivo funzionamento.

FAGOR AUTOMATION non si rende responsabile degli infortuni alle persone, o dei danni fisici o materiali di cui possa essere oggetto o provocare il CNC, imputabili alla presenza di virus informatici nel sistema.

La presenza di virus informatici nel sistema implica la perdita della garanzia.

PRODOTTI DOPPIO USO.

I prodotti fabbricati dalla FAGOR AUTOMATION a partire dal 1° aprile 2014, se contenuti nell'elenco dei prodotti a doppio uso, secondo il regolamento UE 428/2009, comprendono nell'identificazione prodotto la scritta -MDU e necessitano di licenza export in base alla destinazione.



FAGOR AUTOMATION

Tutti i diritti sono riservati. La presente documentazione, interamente o in parte, non può essere riprodotta, trasmessa, trascritta, memorizzata in un sistema di registrazione dati o tradotta in nessuna lingua, senza autorizzazione espressa di Fagor Automation. È vietata la copia, parziale o totale, o uso non autorizzato del software.

L'informazione di cui al presente manuale può essere soggetta a variazioni dovute a eventuali modifiche tecniche. La Fagor Automation si riserva il diritto di modificare il contenuto del manuale senza preavviso.

Tutti i marchi registrati o commerciali riportati nel manuale appartengono ai rispettivi proprietari. L'uso di tali marchi da parte di terzi a fini privati può vulnerare i diritti dei proprietari degli stessi.

È possibile che il CNC possa eseguire più funzioni di quelle riportate nella relativa documentazione; tuttavia Fagor Automation non garantisce la validità di tali applicazioni. Pertanto, salvo dietro espressa autorizzazione della Fagor Automation, qualsiasi applicazione del CNC non riportata nella documentazione, deve essere considerata "impossibile". FAGOR AUTOMATION non si rende responsabile degli infortuni alle persone, o dei danni fisici o materiali di cui possa essere oggetto o provocare il CNC, se esso si utilizza in modo diverso a quello spiegato nella documentazione connessa.

È stato verificato il contenuto del presente manuale e la sua validità per il prodotto descritto. Ciononostante, è possibile che sia stato commesso un errore involontario e perciò non si garantisce una coincidenza assoluta. In ogni caso, si verifica regolarmente l'informazione contenuta nel documento e si provvede a eseguire le correzioni necessarie che saranno incluse in una successiva edizione. Si ringrazia per i suggerimenti di miglioramento.

Gli esempi descritti nel presente manuale sono orientati all'apprendimento. Prima di utilizzarli in applicazioni industriali, devono essere appositamente adattati e si deve inoltre assicurare l'osservanza delle norme di sicurezza.

INDICE

CAPITOLO 1 **INTRODUZIONE.**

CAPITOLO 2 **HMI E TRADUZIONE DI UN PROGRAMMA.**

CAPITOLO 3 **EDITARE IL PROGRAMMA ORIGINALE E QUELLO TRADOTTO.**

CAPITOLO 4 **TABELLA DI CONFIGURAZIONE DEL TRADUTTORE.**

FAGOR 

FAGOR AUTOMATION

CNCelite
8058 8060
8065

REF. 2106

PAGINA IN BIANCO

1 INTRODUZIONE.

Il traduttore part-program consente di convertire in codice ISO Fagor programmi scritti in altri linguaggi. Attualmente, il traduttore part-program è disponibile per language Selca®.



La Fagor non assicura la perfetta traduzione di tutti i programmi. Occorre sempre provare e simulare il programma tradotto prima di eseguirlo.

Tradurre programmi Selca®.

Il traduttore part-program può tradurre programmi compilati Selca® dei modelli S1000, S3000 e S4000. Il traduttore converte qualsiasi programma generato in un controllo Selca® in codice ISO (tramite la procedura di compilazione programmi Selca® presente nei modelli S1200, S3000 e S4000) e traduce anche molte altre funzioni del linguaggio proprio di Selca®.



Selca® è un marchio registrato di SELCA S.p.A.

1.

INTRODUZIONE:

FAGOR

FAGOR AUTOMATION

CNCelite
8058 8060
8065

REF. 2106

1.

INTRODUZIONE.

FAGOR 
FAGOR AUTOMATION

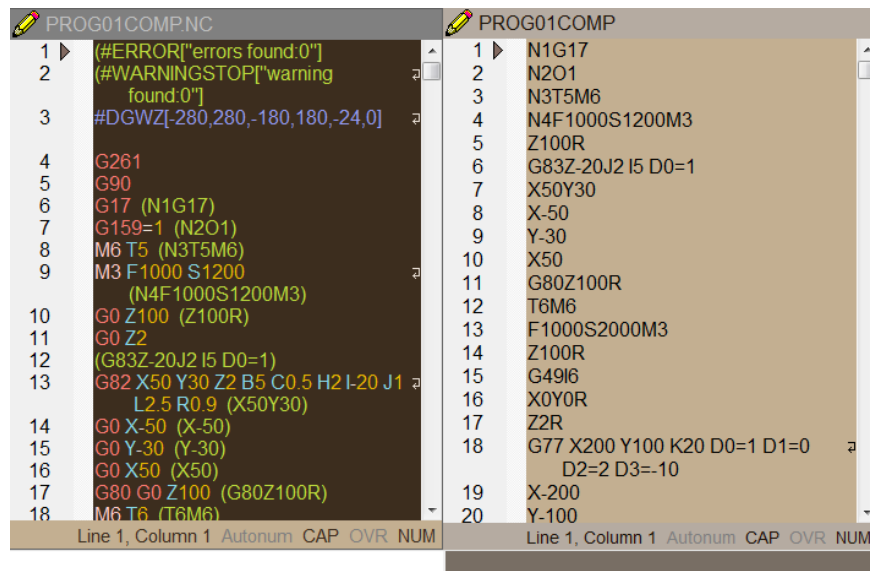
CNCelite
8058 8060
8065

REF. 2106

2 HMI E TRADUZIONE DI UN PROGRAMMA.

Il traduttore è disponibile nell'ultima pagina della modalità EDISIMU. La pagina visualizza due editor; quello a destra riporta il programma originale mentre quello a sinistra visualizza il programma tradotto Fagor. I softkey del menu orizzontale agiranno sull'editor in cui sarà il focus. Per selezionare un editor o l'altro, utilizzare il mouse o il tasto [FOCUS].

Il programma tradotto è a tutti gli effetti un programma in linguaggio ISO Fagor e si può eseguire o simulare in qualsiasi ambiente di esecuzione/simulazione.



2.

HMI E TRADUZIONE DI UN PROGRAMMA.

Tradurre un programma in linguaggio ISO Fagor.

Situare il focus sull'editor di destra ed aprire un programma. Premere quindi il softkey "Traduci" del menu verticale e automaticamente il programma tradotto si aprirà nell'editor a sinistra. Il programma originale può avere una qualsiasi estensione (eccetto .nc che è quella del programma tradotto) o nessuna. Il programma tradotto si trova nella stessa cartella del programma originale, con lo stesso nome ma con estensione .NC.

Ogni programma tradotto ha un'intestazione in cui si indica se si sono avuti errori o warning nel processo di traduzione. Se durante la compilazione non si generano errori, l'intestazione viene posta come commento ed indica la presenza di 0 errori e 0 warning. Se vi sono errori o warning, si tradurranno con #ERROR o #WARNINGSTOP, in modo che il programma non possa essere simulato o eseguito finché l'utente non avrà corretto il programma.

Durante la traduzione, nell'intestazione del programma si aggiunge anche una riga con un #DGWZ calcolato in base alle quote del programma, affinché nel simularlo sui grafici sia dimensionato automaticamente il pezzo.

FAGOR 

FAGOR AUTOMATION

CNCelite
8058 8060
8065

REF. 2106

Errori e warning nel processo di traduzione.

Line	Original Program (PROG02COMP.NC)	Translated Program (PROG02COMP)
1	#ERROR["errors found:1"]	1 N1G17
2	#WARNINGSTOP["warning found:2"]	2 O2
3	#DGWZ[-100,155,-90,248,-6,0]	3 N3T4
4	G261	4 N4F1000S1200M3
5	G90	5 G13 X100Y200J45
6	G17 (N1G17)	6 N5G0Z100
7	G159=2 (O2)	7 N6G0X35Y25
8	T4 (N3T4)	8 N7G0Z2
9	M3 F1000 S1200 (N4F1000S1200M3)	9 N8G1Z0
10	#WARNINGSTOP["W_G_NOT_TRANSLATED"] (G13 X100Y200J45)	10 N9G3X35Y17I35J21
11	G0 Z100 (N5G0Z100)	11 N10G1X56.3398Y17Z-0.0464
12	G0 X35 Y25 (N6G0X35Y25)	12 N11G2X67.3398Y14.0526Z-0.0715I56.3398J-5
13	G0 Z2 (N7G0Z2)	13 N12G1X101.2452Y-5.5228Z-0.1565
14	G1 Z0 (N8G1Z0)	14 N13G2X95.4904Y-27Z-0.222I95.4904J-15.4904
15	G3 X35 Y17 I35 J21 (N9G3X35Y17I35J21)	15 N14G1X87.5001Y-27Z-0.2393
16	G1 X56.3398 Y17 Z-0.0464 (N10G1X56.3398Y17Z-0.0464)	

Warnings in translated program:

- (5, 1): Warning: G block cannot be translated
- (27, 1): Warning: G872 block cannot be translated
- (40, 1): Syntax error in the block

In caso di eventuali errori o warning, alle righe del programma tradotto in cui sono stati rilevati si aggiunge un #WARNINGSTOP o un #ERROR, a seconda del motivo dell'errore..

Gli errori e warning sono visualizzati nella parte inferiore del rispettivo editor (programma originale o programma tradotto). Selezionando la riga d'errore, l'editor visualizza la corrispondente riga, che può essere modificata e tradotta tutte le volte che sarà necessario.



FAGOR AUTOMATION

CNCelite
8058 8060
8065

REF. 2106

3 EDITARE IL PROGRAMMA ORIGINALE E QUELLO TRADOTTO.

Nella stessa finestra di traduzione è possibile editare il programma originale (editor di destra) e il programma tradotto (editor di sinistra). I softkey del menu orizzontale agiranno sull'editor in cui sarà il focus. Per selezionare un editor o l'altro, utilizzare il mouse o il tasto [FOCUS].

Per modificare le impostazioni di uno qualsiasi dei due editor (ad esempio, chiedere conferma ogni volta che si scriverà su un programma già salvato), selezionare tramite i softkey Personalizza->Opzioni Generali.

Edizione del programma originale (editor di destra).

L'utente può modificare il programma originale, e la traduzione utilizzerà il programma modificato.

Edizione del programma tradotto (editor di sinistra).

Al termine della traduzione, l'utente può modificare il programma tradotto. In tal caso, il programma utilizzato in simulazione o esecuzione sarà il programma modificato.



I cambiamenti effettuati sul programma tradotto si possono perdere nella successiva traduzione dello stesso programma originale.

3.

EDITARE IL PROGRAMMA ORIGINALE E QUELLO TRADOTTO.

FAGOR 

FAGOR AUTOMATION

CNCelite
8058 8060
8065

REF. 2106

3.

EDITARE IL PROGRAMMA ORIGINALE E QUELLO TRADOTTO.

FAGOR 
FAGOR AUTOMATION

CNCelite
8058 8060
8065

REF. 2106

4 TABELLA DI CONFIGURAZIONE DEL TRADUTTORE.

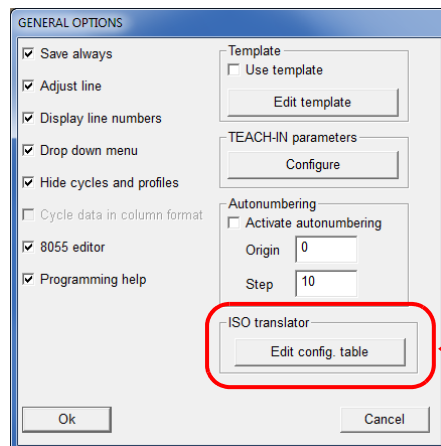
La tabella di funzioni M è una tabella che utilizza il traduttore per tradurre ognuna delle M, con i relativi parametri H, I, J, K, Q (programma originale), in un'altra M, un'altra funzione, nulla o un errore (programma tradotto). La tabella per tradurre le funzioni M si trova in uno dei seguenti indirizzi.

- ..\Users\Session\Templates\Translator.cfg (se personalizzato).
- ..\Fagor\Templates\Translator.cfg (di default).

La tabella è di tipo ASCII e di lunghezza fissa, ed ha il seguente formato.

NumM	M	H	I	J	K	Q
*						
0	M0	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
1	M1	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
2	M2	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
3	M3	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
4	M4	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
5	M5	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
6	M6	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
7	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
8	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
9	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
10	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
11	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
12	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
13	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
14	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
17	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
19	M19	S	S	S	#WST	#WST
29	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
30	M30	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
41	M41	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
42	M42	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
43	M43	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
44	M44	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
45	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
46	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
48	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST
49	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST	#WST

La tabella si può modificare dall'opzione Personalizzazione-> Opzioni generali dell'editor.



4.

TABELLA DI CONFIGURAZIONE DEL TRADUTTORE.

FAGOR

FAGOR AUTOMATION

CNCelite
8058 8060
8065

REF. 2106

Le prime due righe della tabella non vanno modificate. La terza fila indica come tradurre le Ms che non si trovano nella tabella.

- Colonna 1 (NumM): Rappresenta la M da tradurre.
- Colonna 2 (M): Indica la funzione che sostituirà la M o visualizzare un #WARNINGSTOP.
- Colonna 3 (H): Indica il nome della funzione con cui si sostituirà il parametro H del blocco M esaminato. Se non si immette nulla, si ignorerà il parametro H della M originale. Se si scrive #WST, la traduzione di quel codice M genererà una istruzione di #WARNINGSTOP.
- Colonna 4 (I): Indica il nome della funzione con cui si sostituirà il parametro I del blocco M esaminato. Valgono le stesse considerazioni fatte per la funzione H specificata nella colonna 3.
- Colonna 5 (J): Indica il nome della funzione con cui si sostituirà il parametro J del blocco M esaminato. Valgono le stesse considerazioni fatte per la funzione H specificata nella colonna 3.
- Colonna 6 (K): Indica il nome della funzione con cui si sostituirà il parametro K del blocco M esaminato. Valgono le stesse considerazioni fatte per la funzione H specificata nella colonna 3.
- Colonna 7 (Q): Indica il nome della funzione con cui si sostituirà il parametro Q del blocco M esaminato. Valgono le stesse considerazioni fatte per la funzione H specificata nella colonna 3.

4.

TABELLA DI CONFIGURAZIONE DEL TRADUTTORE:



FAGOR AUTOMATION

CNCelite
8058 8060
8065

REF. 2106



FAGOR AUTOMATION

CNCelite
8058 8060
8065

REF. 2106



CNCelite
8058 8060
8065

•14•



CNCelite
8058 8060
8065

·15·



FAGOR AUTOMATION

Fagor Automation S. Coop.

Bº San Andrés, 19 - Apdo. 144
E-20500 Arrasate-Mondragón, Spain
Tel: +34 943 039 800
Fax: +34 943 791 712
E-mail: info@fagorautomation.es
www.fagorautomation.com

