

```
//-----
// FILE NAME : ES_CN.xsy
// DESCRIZIONE : Memorie CN
//-----
//
//---- Stato macchina
//
Carclav %R0.W Carattere battuto sulla tastiera
//
E_m01 %R2.7 Stato M01 validato
E_slash %R2.6 Stato Blocco barrato validato
E_interv %R2.5 Stato richiamo assi
S_recul %R2.4 Stato ritorno sulla traettoria
E_nmauto %R2.1 Funzione 2/3 o 3/5 auto attiva
E_oper %R3.7 Immagine della spia operatore
E_defcn %R3.6 CN in errore macchina
E_dgurg %R3.4 Uscita generale d'urgenza
E_rax %R3.3 Richiamo generale degli assi
E_cycle %R3.2 Ciclo in corso
E_arus %R3.1 Lavorazione sospesa (Hold assi)
E_raz %R3.0 Reset CN in corso
//
//---- Stato CN
//
E_transp %R5.7 Modo trasparente in corso
E_ppp %R5.5 Modo passante pronto
E_prog %R5.1 Programma in corso
E_cnpret %R5.0 CN pronto
//
//---- Memorie di movimento assi
//
Axmvt %R9.b Asse in movimento
//
Axmvt7 %R9.7 Asse n° 7 in movimento
Axmvt6 %R9.6 Asse n° 6 in movimento
Axmvt5 %R9.5 Asse n° 5 in movimento
Axmvt4 %R9.4 Asse n° 4 in movimento
Axmvt3 %R9.3 Asse n° 3 in movimento
Axmvt2 %R9.2 Asse n° 2 in movimento
Axmvt1 %R9.1 Asse n° 1 in movimento
Axmvt0 %R9.0 Asse n° 0 in movimento
//
//---- Assi tarati (POM fatta)
//
Axini7 %RD.7 Asse n° 7 tarato (POM fatta)
Axini6 %RD.6 Asse n° 6 tarato (POM fatta)
Axini5 %RD.5 Asse n° 5 tarato (POM fatta)
Axini4 %RD.4 Asse n° 4 tarato (POM fatta)
Axini3 %RD.3 Asse n° 3 tarato (POM fatta)
Axini2 %RD.2 Asse n° 2 tarato (POM fatta)
Axini1 %RD.1 Asse n° 1 tarato (POM fatta)
Axini0 %RD.0 Asse n° 0 tarato (POM fatta)
//
//---- Parametre esterni E20000 a E20031
//
E20031 %WE.7 Frequenza 0 inverter n.1 Rapid1
```

```
E20030 %WE.6 Frequenza 0 inverter n.2 Rapid2
E20029 %WE.5
E20028 %WE.4
E20027 %WE.3 Ciclo cambio utensile Rapid 1 (M31)
E20026 %WE.2 Ciclo cambio utensile Rapid 2 (M32)
E20025 %WE.1
E20024 %WE.0
E20023 %WF.7 Elettromandrino 2 manuale
E20022 %WF.6 Elettromandrino 1 manuale
E20021 %WF.5 Elettromandrino 2 con attacco HSK
E20020 %WF.4 Elettromandrino 1 con attacco HSK
E20019 %WF.3 Abilitazione ciclo di dente/dente Random
E20018 %WF.2 Abilitazione ciclo di dente/dente R2
E20017 %WF.1 Taratura magazzino da testio R2
E20016 %WF.0 Pulsante rotazione magazzino R2
E20015 %Wl0.7 Tirante R2
E20014 %Wl0.6 Presenza magazzino R2
E20013 %Wl0.5 Presenza magazzino R1
E20012 %Wl0.4 Automatico in corso
E20011 %Wl0.3 Eseguire taratura piani e ventose
E20010 %Wl0.2 Verifica corretto aggancio ventosa
E20009 %Wl0.1 Magazzino Random chiuso
E20008 %Wl0.0 Presenza asse B (vector 2)
E20007 %Wl1.7 Presenza asse A (vector 1)
E20006 %Wl1.6
E20005 %Wl1.5 Magazzino R2 posteriore
E20004 %Wl1.4 Abilitazione ciclo di dente/dente R1
E20003 %Wl1.3 Taratura magazzino da testio R1
E20002 %Wl1.2 Campo in esecuzione per Random
E20001 %Wl1.1 Pulsante rotazione magazzino R1
E20000 %Wl1.0 Tirante R1
//
//---- Parametre esterni E10000 a E10031
//
E10031 %RE.7 Lettura E80000 in %l1000 allo startup
E10030 %RE.6 Ciclo taratura piani e ventose in corso
E10029 %RE.5 Start posizionamento asse seriale
E10028 %RE.4 Decremento pezzo a fine PGM
E10027 %RE.3
E10026 %RE.2
E10025 %RE.1 Ab. ciclo C.U. su el.2
E10024 %RE.0 Ab. ciclo C.U. su el.1
E10023 %RF.7
E10022 %RF.6
E10021 %RF.5 Ab. su el.2 da testI/O Xilog3
E10020 %RF.4 Ab. su el.1 da testI/O Xilog3
E10019 %RF.3 Errore taratura asse B
E10018 %RF.2 Ciclo cambio utensile in corso Random
E10017 %RF.1 Errore taratura asse A
E10016 %RF.0 Errore taratura asse Z
E10015 %Rl0.7 Errore taratura asse Y
E10014 %Rl0.6 Errore taratura asse X
E10013 %Rl0.5 Programma terminato area D/H
E10012 %Rl0.4 Programma terminato area C/G
E10011 %Rl0.3 Programma terminato area B/F
E10010 %Rl0.2 Programma terminato area A/E
```

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: Simboli.lib	TITRE		Date 28-02-2018
Module: ES_CN.XSY			Page 1

```

E10009 %R10.1 Ciclo taratura assi
E10008 %R10.0 Ciclo taratura magazzino in corso
E10007 %R11.7 Verifica vel. Asse X per attivazione logica tappeti
E10006 %R11.6 Ciclo cambio utensile in corso R2
E10005 %R11.5 Disabilita check vuoto per scarico pezzo su nesting
E10004 %R11.4 Emergenza per elettr. senza utensile
E10003 %R11.3 Ciclo cambio utensile in corso R1
E10002 %R11.2 Abilitazione di scarico utensile da testio
E10001 %R11.1 Funzionamento "transfert" (0=no 1=si)
E10000 %R11.0 Funzionamento "continuo" (0=no 1=si)
//
//---- Stato dei mandrini
//
B4_arr %R12.7 Mandrino 4 fermo
B3_arr %R12.6 Mandrino 3 fermo
B2_arr %R12.5 Mandrino 2 fermo
B1_arr %R12.4 Mandrino 1 fermo
B4_rot %R12.3 Mandrino 4 in rotazione
B3_rot %R12.2 Mandrino 3 in rotazione
B2_rot %R12.1 Mandrino 2 in rotazione
B1_rot %R12.0 Mandrino 1 in rotazione
Posbr4 %R13.3 Mandrino 4 in posizione
Posbr3 %R13.2 Mandrino 3 in posizione
Posbr2 %R13.1 Mandrino 2 in posizione
Posbr1 %R13.0 Mandrino 1 in posizione
//
//---- Variabili diverse
//
Sc_used %R14.0 Validazione video per PCNC
E_bat %R14.1 Stato batteria E_bat=0 batterie ok E_bat=1 batterie
da sostituire
E_incjog %R15.B Tipo d'incremento del JOG in manuale
Modcour %R16.B Modo CN in corso
Pgvisu %R17.B Numero della pagina visualizzata
Errmach %R18.B Numero d'errore macchina
Id_kb_cn %R19.B Numero pannello o CN attivo
//
Progcour %R1A.W Numero del programma corrente
//
Vitbr1 %R1C.W Velocità mandrino 1
Vitbr2 %R1E.W Velocità mandrino 2
Vitbr3 %R20.W Velocità mandrino 3
Vitbr4 %R22.W Velocità mandrino 4
//
//----- Assi bloccabili
//
AXBLK5 %R27.5 Asse Nø 5 bloccabile
AXBLK4 %R27.4 Asse Nø 4 bloccabile
AXBLK3 %R27.3 Asse Nø 3 bloccabile
AXBLK2 %R27.2 Asse Nø 2 bloccabile
AXBLK1 %R27.1 Asse Nø 1 bloccabile
AXBLK0 %R27.0 Asse Nø 0 bloccabile
//
//
//
//---- Comandi impulsivi

```

```

//
Kb_init %W2.0 Init tastiera
C_nmauto %W2.1 Comando 2/3 o 3/5 auto
//
C_m01 %W3.7 Validazione dell'arresto opzionale (M01)
C_slash %W3.6 Validazione del salto di blocco
C_razer %W3.5 Ripresa su errore macchina
C_dgurg %W3.4 Richiesta uscita d'urgenza
C_rax %W3.3 Selezione del richiamo assi
C_cycle %W3.2 Richiesta di start ciclo
C_arus %W3.1 Richiesta sospensione lavoro (Hold aasi)
C_raz %W3.0 Richiesta reset CN
//
//---- Comandi mantenuti
//
Vreduit %W4.7 Velocità ridotte
Inibutil %W4.6 1 => Chiusura delle Utility
C_unit %W4.5 Unità di misura (metrico o inch)
Prespuis %W4.4 Potenza presente
Narfib %W4.3 Non arresto a fine blocco
Vitman2 %W4.2 Selezione velocità manuale 2
Vitman1 %W4.1 Selezione velocità manuale 1
Autav %W4.0 Autorizzazione degli avanzamenti
//
Sc_save %W5.7 1 => Screen save
Sk_displ %W5.6 0 => Soft key display
Inibclav %W5.5 Inibizione della tastiera
Impuls %W5.4 Inibizione ingressi pannello impulsivi
Cordyn %W5.3 Autorizzazione ai correttori dinamici da plc
Jogpup %W5.2 Selezione del tipo di Jog da plc
Modpup %W5.1 Selezione dei modi CN da plc
Pupabs %W5.0 Pannello CN assente
//
//---- Comandi Jog positivi
//
Jogpos8 %W8.0 JOG positivo asse nø 8
Jogpos7 %W9.7 JOG positivo asse nø 7
Jogpos6 %W9.6 JOG positivo asse nø 6
Jogpos5 %W9.5 JOG positivo asse nø 5
Jogpos4 %W9.4 JOG positivo asse nø 4
Jogpos3 %W9.3 JOG positivo asse nø 3
Jogpos2 %W9.2 JOG positivo asse nø 2
Jogpos1 %W9.1 JOG positivo asse nø 1
Jogpos0 %W9.0 JOG positivo asse nø 0
//
//---- Comandi Jog negativi
//
Jogneg8 %WC.0 JOG negativo asse nø 8
Jogneg7 %WD.7 JOG negativo asse nø 7
Jogneg6 %WD.6 JOG negativo asse nø 6
Jogneg5 %WD.5 JOG negativo asse nø 5
Jogneg4 %WD.4 JOG negativo asse nø 4
Jogneg3 %WD.3 JOG negativo asse nø 3
Jogneg2 %WD.2 JOG negativo asse nø 2
Jogneg1 %WD.1 JOG negativo asse nø 1
Jogneg0 %WD.0 JOG negativo asse nø 0

```

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: Simboli.lib	TITRE		Date 28-02-2018
Module: ES_CN.XSY			Page 2

```
//
//---- Richieste diverse
//
C_incjog      %W13.B  Comando del tipo di JOG
Modemdem %W14.B  Modo richiesto
Msg1          %W15.B  Nø messaggio di diagnostica 1
Msg2          %W16.B  Nø messaggio di diagnostica 2
Selecgrr %W17.B  Scelta dei gruppi d'assi
Progdem %W18.W  Numero del programma richiesto
//
Afman1  %W1A.B  Collegamento volante no1
Afman2  %W1B.B  Collegamento volante no2
Afman3  %W1C.B  Collegamento volante no3
Afman4  %W1D.B  Collegamento volante no4
Potbr1  %W1E.B  Potenzimetro mandrino no1
Potbr2  %W1F.B  Potenzimetro mandrino no2
Potbr3  %W20.B  Potenzimetro mandrino no3
Potbr4  %W21.B  Potenzimetro mandrino no4
//
//---- Comandi dei mandrini
//
STOPBR4 %W22.3  Richiesta d'arresto del mandrino no 4
STOPBR3 %W22.2  Richiesta d'arresto del mandrino no 3
STOPBR2 %W22.1  Richiesta d'arresto del mandrino no 2
STOPBR1 %W22.0  Richiesta d'arresto del mandrino no 1
Combr4  %W23.3  Comando mandrino no4
Combr3  %W23.2  Comando mandrino no3
Combr2  %W23.1  Comando mandrino no2
Combr1  %W23.0  Comando mandrino no1
//
C_vitbr1      %W24.W  Riferimento velocita mandrino no1
C_vitbr2      %W26.W  Riferimento velocita mandrino no2
C_vitbr3      %W28.W  Riferimento velocita mandrino no3
C_vitbr4      %W2A.W  Riferimento velocita mandrino no4
//
//---- Interdizione dei tipi di JOG
//
Njgmaniv      %W2C.1  Interdizione del volante
Njg0001 %W2C.0  Interdizione incremento 0,001 mic
Njg001  %W2D.7  Interdizione incremento 0,01 mic
Njg01    %W2D.6  Interdizione incremento 0,1 mic
Njg1     %W2D.5  Interdizione incremento 1 mic
Njg10    %W2D.4  Interdizione incremento 10 mic
Njg100   %W2D.3  Interdizione incremento 100 mic
Njg1000  %W2D.2  Interdizione incremento 1000 mic
Njg10000 %W2D.1  Interdizione incremento 10000 mic
Njgillim  %W2D.0  Interdizione del JOG illimitato
//
//---- Interdizione dei modi
//
I_pom      %W30.7  Interdizione modo POM
I_pref     %W30.6  Interdizione modo RIF
I_regout   %W30.5  Interdizione modo REGUT
//
I_charg %W30.2  Interdizione modo %IN
//
```

```
I_dchg      %W30.0  Interdizione modo %OUT
I_cont      %W31.7  Interdizione modo CONTINUO
I_seq       %W31.6  Interdizione modo SEQUENZ.
I_imd       %W31.5  Interdizione modo IMD
I_rapid %W31.4  Interdizione modo RAPIDO
I_rns       %W31.3  Interdizione modo RNS
I_modif %W31.2  Interdizione modo MODIF
I_test      %W31.1  Interdizione modo TEST
I_jog       %W31.0  Interdizione modo MANU
//
//----- Validazione della coppia su gli assi DISC
//
Disc_trq5    %W37.5  1 ==> coppia su asse 5
Disc_trq4    %W37.4  1 ==> coppia su asse 4
Disc_trq3    %W37.3  1 ==> coppia su asse 3
Disc_trq2    %W37.2  1 ==> coppia su asse 2
Disc_trq1    %W37.1  1 ==> coppia su asse 1
Disc_trq0    %W37.0  1 ==> coppia su asse 0
//
//----- Validazione della velocita sugli assi DISC
//
Disc_spd      %W38.0  1 ==> velocita ON su tutti gli assi DISC
//
//----- Ritorno su traiettoria
//
RAP_AUTO      %W39.2  Richiamo automatico
B_RETOUT      %W39.1  Domanda di ritorno sulla traiettoria
B_RECUL %W39.0  Domanda di arretramento sulla traiettoria
//
//----- ARRESTO AVANZAMENTI DEGLI ASSI
//
STOPAX8      %W3C.0      Arresto avanzamenti asse No 8
STOPAX7 %W3D.7  Arresto avanzamenti asse No 7
STOPAX6 %W3D.6  Arresto avanzamenti asse No 6
STOPAX5 %W3D.5  Arresto avanzamenti asse No 5
STOPAX4 %W3D.4  Arresto avanzamenti asse No 4
STOPAX3 %W3D.3  Arresto avanzamenti asse No 3
STOPAX2 %W3D.2  Arresto avanzamenti asse No 2
STOPAX1 %W3D.1  Arresto avanzamenti asse No 1
STOPAX0 %W3D.0  Arresto avanzamenti asse No 0
//
//----- DEFAULT e DIAGNOSTICA DEL SISTEMA
//
//----- Consumo monitor PLC %TS0, %TS1, %TS2, %TS3, %TS4, %TS5 (en %)
//----- Superamento tempo di calcolo
//
Sys_avr1      %R950.B  T. Medio monitor PLC (ciclo %TS1)
Sys_max1      %R951.B  T. Massimo monitor PLC (ciclo %TS1)
Ts0_avr1      %R952.B  T. Medio %TS0 (ciclo %TS1)
Ts0_max1      %R953.B  T. Massimo %TS0 (ciclo %TS1)
Tsl_avr %R954.B  T. Medio %TS1
Tsl_max %R955.B  T. Massimo %TS1
Overrun1      %R956.W  Superamento tempo (ciclo %TS1)
//
Sys_avr2      %R958.B  T. medio monitor PLC (ciclo %TS2)
```

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: Simboli.lib	TITRE		Date 28-02-2018
Module: ES_CN.XSY			Page 3

```

Sys_max2      %R959.B T. massimo monitor PLC (ciclo %TS2)
Ts0_avr2      %R95a.B T. medio %TS0 (ciclo %TS2)
Ts0_max2      %R95b.B T. massimo %TS0 (ciclo %TS2)
Ts2_avr %R95c.B T. medio %TS2
Ts2_max %R95d.B T. massimo %TS2
Overrun2      %R95e.W Superamento tempo (ciclo %TS2)
//
Sys_avr3      %R960.B T. medio monitor PLC (ciclo %TS3)
Sys_max3      %R961.B T. massimo monitor PLC (ciclo %TS3)
Ts0_avr3      %R962.B T. medio %TS0 (ciclo %TS3)
Ts0_max3      %R963.B T. massimo %TS0 (ciclo %TS3)
Ts3_avr %R964.B T. medio %TS3
Ts3_max %R965.B T. massimo %TS3
Overrun3      %R966.W Superamento tempo (ciclo %TS3)
//
Sys_avr4      %R968.B T. medio monitor PLC (ciclo %TS4)
Sys_max4      %R969.B T. massimo monitor PLC (ciclo %TS4)
Ts0_avr4      %R96a.B T. medio %TS0 (ciclo %TS4)
Ts0_max4      %R96b.B T. massimo %TS0 (ciclo %TS4)
Ts4_avr %R96c.B T. medio %TS4
Ts4_max %R96d.B T. massimo %TS4
Overrun4      %R96e.W Superamento tempo (ciclo %TS4)
//
Sys_avr5      %R970.B T. medio monitor PLC (ciclo %TS5)
Sys_max5      %R971.B T. massimo monitor PLC (ciclo %TS5)
Ts0_avr5      %R972.B T. medio %TS0 (ciclo %TS5)
Ts0_max5      %R973.B T. massimo %TS0 (ciclo %TS5)
Ts5_avr %R974.B T. massimo %TS5
Ts5_max %R975.B T. massimo %TS5
Overrun5      %R976.W Superamento tempo (ciclo %TS5)
//
Defhtr      %R97c.W Supramento tempi generale
Defcarte    %R97F.2 Difetto schede I/O
Defconf %R97F.1 Difetto configurazione schede
Defbus %R97F.0 Difetto bus I/O
//
//-----  GESTIONE DIFETTI DI SISTEMA
//
Inib_e33      %W900.0 1 => Interdizione E33...
//
Stopcart      %W97F.2 Stop difetto schede I/O
Stopconf      %W97F.1 Stop difetto configurazione schede
Stopbus %W97F.0 Stop difetto bus I/O

```

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: Simboli.lib	TITRE	Date	28-02-2018
Module: ES_CN.XSY		Page	4