

```
//-----
// FILE NAME : E30000.xsy
// DESCRIZIONE : Parametri esterni
//-----
//
//
//
E30000 %Ra00.L Mandrini 1-32
Ra03 %Ra03.B Mandrini 1-8
Ra02 %Ra02.B Mandrini 9-16
Ra01 %Ra01.B Mandrini 17-24
Ra00 %Ra00.B Mandrini 25-32
//
E30001 %Ra04.L Mandrini 33-64
Ra07 %Ra07.B Mandrini 33-40
Ra06 %Ra06.B Mandrini 41-48
Ra05 %Ra05.B Mandrini 49-56
Ra04 %Ra04.B Mandrini 57-64
//
E30002 %Ra08.L Mandrini 65-96
Ra0b %Ra0b.B Mandrini 65-72
Ra0a %Ra0a.B Mandrini 73-80
Ra09 %Ra09.B Mandrini 81-88
Ra08 %Ra08.B Mandrini 89-96
//
E30003 %Ra0c.L Mandrini 1-32 (twin)
Ra0f %Ra0f.B Mandrini 1-8 (twin)
Ra0e %Ra0e.B Mandrini 9-16 (twin)
Ra0d %Ra0d.B Mandrini 17-24 (twin)
Ra0c %Ra0c.B Mandrini 25-32 (twin)
//
E30004 %Ra10.L Mandrini 33-64 (twin)
Ra13 %Ra13.B Mandrini 33-40 (twin)
Ra12 %Ra12.B Mandrini 41-48 (twin)
Ra11 %Ra11.B Mandrini 49-56 (twin)
Ra10 %Ra10.B Mandrini 57-64 (twin)
//
E30005 %Ra14.L Mandrini 65-96 (twin)
Ra17 %Ra17.B Mandrini 65-72 (twin)
Ra16 %Ra16.B Mandrini 73-80 (twin)
Ra15 %Ra15.B Mandrini 81-88 (twin)
Ra14 %Ra14.B Mandrini 89-96 (twin)
//
// INFORMAZIONI CAMBIO UTENSILE
//
E30006 %Ra18.L Numero fuso/mandrino o elettromandrino di riferimento
E30007 %Ralc.L Codice della lavorazione corrente:
// 0=fresatura con elettromandrino
// 1=fresatura con mandrino
// 2=foratura con elettromandrino
// 3=foratura con fusi
E30008 %Ra20.L Faccia corrente (1-5)
E30009 %Ra24.L Utensili su elettromandrini 1 e 2
// W0 (16bit)=Elettromandrino n.1
// W1 (16bit)=Elettromandrino n.2
// Ogni word (W0,W1) contiene due informazioni
```

```
// B0 (8bit)=Numero logico utensile
// B1 (8bit)=Numero posto magazzino
E30010 %Ra28.L Utensili su elettromandrini 3 e 4
E30011 %Ra2c.L Utensili su elettromandrini 5 e 6
E30012 %Ra30.L Utensili su elettromandrini 7 e 8
//
// CONFIGURAZIONI MOTORIZZAZIONI FUSI/MANDRINO ED ELETTROMANDRINI
//
E30013 %Ra34.L Associazione fra elettromadrini e assetti;
// Assume anche il significato di abilitazione
elettromandrini
// %Ra37.b B0 (8bit)= Elettromandrini 1e2
// %Ra36.b B1 (8bit)= Elettromandrini 3e4
// %Ra35.b B2 (8bit)= Elettromandrini 5e6
// %Ra34.b B3 (8bit)= Elettromandrini 7e8
// Ogni byte contiene due informazioni :
// 7 6 5 4 3 2 1 0
// I bit 0-3 rappresentano gli assetti 0,1,2,3,
// dell'elettromandrino 1
// I bit 4-7 rappresentano gli assetti 0,1,2,3,
// dell'elettromandrino 2
//
Ra37_0 %Ra37.0 Elettromandrino 1 assetto 1
Ra37_1 %Ra37.1 Elettromandrino 1 assetto 2
Ra37_4 %Ra37.4 Elettromandrino 2 assetto 1
Ra37_5 %Ra37.5 Elettromandrino 2 assetto 2
Ra36_0 %Ra36.0 Elettromandrino 3 assetto 1
Ra36_1 %Ra36.1 Elettromandrino 3 assetto 2
Ra36_4 %Ra36.4 Elettromandrino 4 assetto 1
Ra36_5 %Ra36.5 Elettromandrino 4 assetto 2
Ra35_0 %Ra35.0 Elettromandrino 5 assetto 1
Ra35_1 %Ra35.1 Elettromandrino 5 assetto 2
Ra35_4 %Ra35.4 Elettromandrino 6 assetto 1
Ra35_5 %Ra35.5 Elettromandrino 6 assetto 2
Ra34_0 %Ra34.0 Elettromandrino 7 assetto 1
Ra34_1 %Ra34.1 Elettromandrino 7 assetto 2
Ra34_4 %Ra34.4 Elettromandrino 8 assetto 1
Ra34_5 %Ra34.5 Elettromandrino 8 assetto 2
//
E30014 %Ra38.L Numero Max giri inverter (gendata.cfg)
E30015 %Ra3C.L Variazione Min velocità inverter (gendata.cfg)
E30016 %Ra40.L Tempo in msec di attesa da G0 a G1
// UTILIZZO ANCHE IN FORATURA
E30017 %Ra44.L ASSOCIAZIONE FRA FUSI/MANDRINI E MOTORI
// (B0) E ASSOCIAZIONE FRA INVERTER E
//
Ra47_0 %Ra47.0 Rotazine mandrini 1
Ra47_1 %Ra47.1 Rotazine mandrini 2
//
// FUSI/MANDRINI (B1)
E30018 %Ra48.L ASSOCIAZIONE FRA ELETTROMANDRINI 1,2,3,4, E INVERTER
// %Ra4b.b B0 (8bit)= elettromandrini n.1
// %Ra4a.b B1 (8bit)= elettromandrini n.2
// %Ra49.b B2 (8bit)= elettromandrini n.3
// %Ra48.b B3 (8bit)= elettromandrini n.4
// Ogni byte contiene più informazioni:
```

Author:		<b>NUM TOOLS</b>	
Company:			
Project: <b>Simboli.lib</b>	<b>TITRE</b>	Date	<b>28-02-2018</b>
Module: <b>E30000.XSY</b>		Page	<b>1</b>

```

//          7 6 5 4 3 2 1 0
//          I bit 0-3 rappresentano il numero dell
'inverter;
//          il bit 4 è il verso di rotazione (0=dx 1=sx)
;
//          gli altri bit sono liberi
//
Ra4b_4  %Ra4b.4 Elettromandrino 1 rotazione ccw
Ra4a_4  %Ra4a.4 Elettromandrino 2 rotazione ccw
Ra49_4  %Ra49.4 Elettromandrino 3 rotazione ccw
Ra48_4  %Ra48.4 Elettromandrino 4 rotazione ccw
//
E30019  %Ra4C.L ASSOCIAZIONE FRA ELETTROMANDRINI 5,6,7,8, E INVERTER
//          %Ra4f.b B0 (8bit)= elettromandrini n.5
//          %Ra4e.b B1 (8bit)= elettromandrini n.6
//          %Ra4d.b B2 (8bit)= elettromandrini n.7
//          %Ra4c.b B3 (8bit)= elettromandrini n.8
//          Ogni byte contiene più informazioni:
//          7 6 5 4 3 2 1 0
//          I bit 0-3 rappresentano il numero dell
'inverter;
//          il bit 4 è il verso di rotazione (0=dx 1=sx)
;
//          gli altri bit sono liberi
//
Ra4f_4  %Ra4f.4 Elettromandrino 5 rotazione ccw
Ra4e_4  %Ra4e.4 Elettromandrino 6 rotazione ccw
Ra4d_4  %Ra4d.4 Elettromandrino 7 rotazione ccw
Ra4c_4  %Ra4c.4 Elettromandrino 8 rotazione ccw
//
E30020  %Ra50.L QUOTA ANGOLARE DEL POSTO MAGAZZINO
//          CONTENENTE L'UTENSILE DA MONTARE
//E30021  %Ra54.L Situazione assi configurati (SETUP) (NON UTILIZZATA)
E30022  %Ra58.L
E30023  %Ra5c.L
E30024  %Ra60.L
//
//
//*****
// Gestione TOOLDYN
E30080  %Rc40.L Numero utensile
E30081  %Rc44.L Valore in micro del'usura utensile
E30082  %Rc48.L Valore massimo di usura per messaggio utensile usurato
E30083  %Rc4c.L Valore tempo massimo di applicazione usura
//*****
E30084  %Rc50.L Vector (quota peso alto)
E30085  %Rc54.L Vector (quota peso basso)
E30086  %Rc58.L Vector (velocita'rotazione)
//
// VARIABILI PER CAMBIO UTENSILE
//
E30100  %Rd10.L Posizione ruota magazzino (posti) rapid1
E30101  %Rd14.L Tipo di cambio utensile R1:
//          1=cambio utensile manuale
//          2=cambio utensile automatico
E30102  %Rd18.L Tipo di cambio utensile R2:

```

```

//          1=cambio utensile manuale
//          2=cambio utensile automatico
E30103  %Rd1C.L Quota angolare magazzino RAPID1
E30104  %Rd20.L Numero posto magazzino caricato su El. rapid1
E30105  %Rd24.L Posizione ruota magazzino (posti) rapid2
E30106  %Rd28.L Disabilitazione discesa gruppi durante NOP
E30107  %Rd2C.L Quota angolare magazzino RAPID2
E30108  %Rd30.L Numero posto magazzino caricato su El. rapid2
//
E30119  %RD5C.L Errore blocco utensile dopo terzo tentativo
E30120  %RD60.L =0 azzeramento =1 aggiornamento, posto E30121
E30121  %RD64.L Selezione posto da aggiornare/azzerare
E30122  %RD68.L Numero utensile da memorizzare
E30123  %RD6C.L Numero posto utensile da memorizzare su el.
E30124  %RD70.L Posizionamento pinza per Tool-Room
E30125  %Rd74.L Gestione errore bussola non inserita correttamente
E30126  %Rd78.L Valore timer attesa fine inserimento bussola
E30127  %Rd7C.L Gestione tastatura
//
//
//
// VARIABILI PER CAMBIO UTENSILE A 4 POSIZIONI RANDOM
//
//
E30037  %Rb14.L Numero posti abilitati su mag. n.0 (init Xilog3)
E30038  %Rb18.L Numero posti abilitati su mag. n.1 (init Xilog3)
E30039  %Rb1C.L Numero posti abilitati su mag. n.2 (init Xilog3)
E30040  %Rb20.L Numero posti abilitati su mag. n.3 (init Xilog3)
E30041  %Rb24.L Numero posti abilitati su mag. n.4 (init Xilog3)
E30042  %Rb28.L Numero posti abilitati su mag. n.5 (init Xilog3)
E30043  %Rb2C.L Numero posti abilitati su mag. n.6 (init Xilog3)
E30044  %Rb30.L Numero posti abilitati su mag. n.7 (init Xilog3)
E30045  %Rb34.L Numero posti abilitati su mag. n.8 (init Xilog3)
E30046  %Rb38.L Numero di utensile da caricare su EL.1
E30047  %Rb3C.L Numero di utensile da caricare su EL.2
E30048  %Rb40.L Numero di utensile da caricare su EL.3
E30049  %Rb44.L Numero di utensile da caricare su EL.4
E30050  %Rb48.L Numero utensile installato su EL.1
E30051  %Rb4C.L Numero utensile installato su EL.2
E30052  %Rb50.L Numero utensile installato su EL.3
E30053  %Rb54.L Numero utensile installato su EL.4
E30054  %Rb58.L Numero utensile su posto magazzino n.1
E30055  %Rb5C.L Numero utensile su posto magazzino n.2
E30056  %Rb60.L Numero utensile su posto magazzino n.3
E30057  %Rb64.L Numero utensile su posto magazzino n.4
E30058  %Rb68.L Numero utensile su posto magazzino n.5
E30059  %Rb6C.L Numero utensile su posto magazzino n.6
E30060  %Rb70.L Numero utensile su posto magazzino n.7
E30061  %Rb74.L Numero utensile su posto magazzino n.8
E30062  %Rb78.L Numero utensile su posto magazzino n.9
E30063  %Rb7C.L Numero utensile su posto magazzino n.10
E30064  %Rc00.L Numero utensile su posto magazzino n.11
E30065  %Rc04.L Numero utensile su posto magazzino n.12
E30066  %Rc08.L Numero utensile su posto magazzino n.13
E30067  %Rc0C.L Numero utensile su posto magazzino n.14
E30068  %Rc10.L Numero utensile su posto magazzino n.15

```

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: <b>Simboli.lib</b>	<b>TITRE</b>		Date <b>28-02-2018</b>
Module: <b>E30000.XSY</b>			Page <b>2</b>

```

E30069  %Rc14.L Numero utensile su posto magazzino n.16
E30070  %Rc18.L Numero utensile su posto magazzino n.17
E30071  %Rc1C.L Numero utensile su posto magazzino n.18
E30072  %Rc20.L Numero utensile su posto magazzino n.19
E30073  %Rc24.L Numero utensile su posto magazzino n.20
//
//
//
E40000  %Wa00.L Numero utensile da caricare (T del p/p) Rapid1
E40002  %Wa08.L Numero utensile da caricare (T del p/p) Rapid2
//
E40005  %Wa14.L Ciclo cambio utensile in corso Rapid1
E40006  %Wa18.L Ciclo cambio utensile in corso Rapid2
//
E40010  %Wa28.L Numero utensile installato rapid1
E40011  %Wa2C.L Numero utensile installato rapid2

E40013  %WA34.L Verifica ricerca utensile =1 ok =2 errore Tool-Room
E40014  %WA38.L Tool Room tarato
E40015  %Wa3C.L Magazzino rapid1 tarato
E40016  %Wa40.L Magazzino rapid2 tarato
E40017  %Wa44.L Abilitazione gestione magazzino p/p per M6
//
E40020  %Wa50.L Modo simulato abilitato per gestione tastatore
E40021  %Wa54.L Indice quota posizionamento Vector x Brambilla
//
//E80000          Utensile installato sul mandrino Rapid1
//E80008          Utensile installato sul mandrino Rapid2

```

Author:		<b>NUM TOOLS</b>	
Company:			
Project: <b>Simboli.lib</b>	<b>TITRE</b>		Date <b>28-02-2018</b>
Module: <b>E30000.XSY</b>			Page <b>3</b>