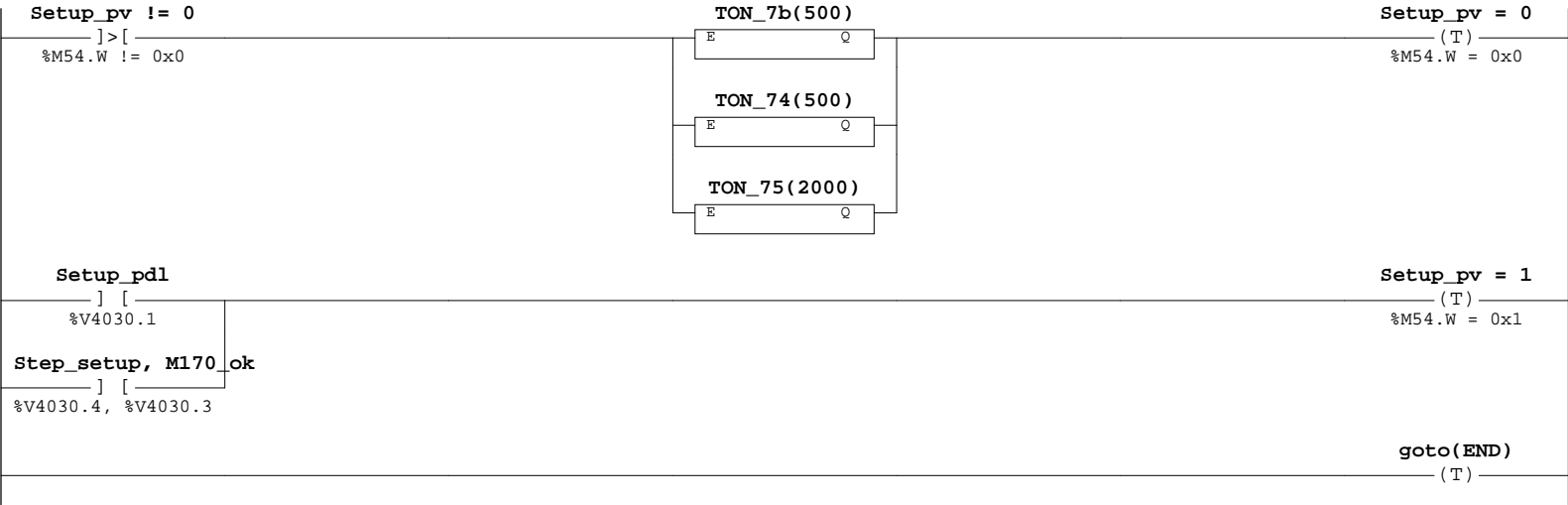
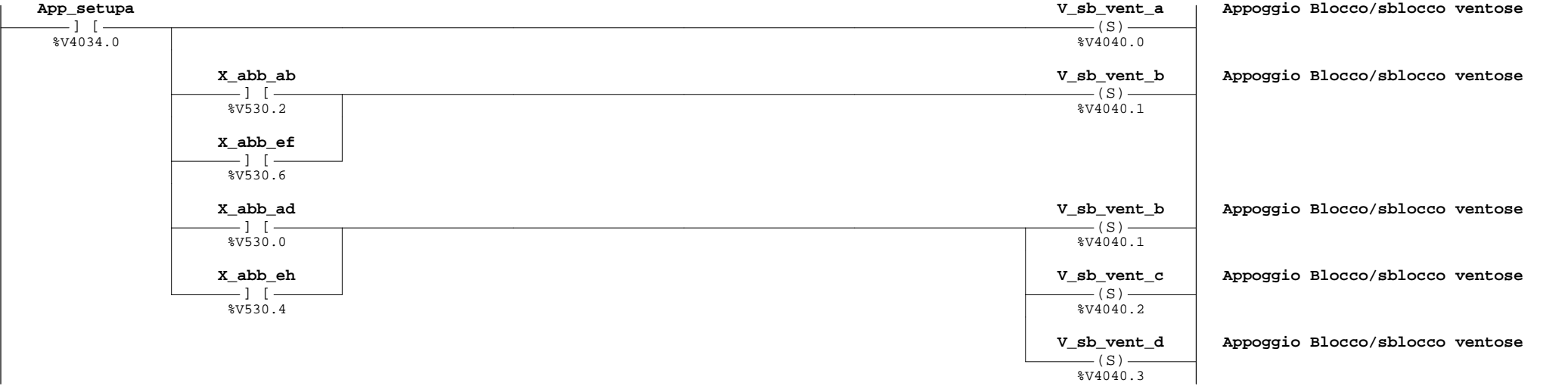


00 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 0



[T] TON_7b(0x1f4) : TON_7b(500)
[T] TON_74(0x1f4) : TON_74(500)
[T] TON_75(0x7d0) : TON_75(2000)

01 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 1



Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (00)	Page 1

02 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 1

App_setupb		V_sb_vent_b	Appoggio Blocco/sblocco ventose
]	(S)		
%V4034.1	%V4040.1		
X_abb_ab	V_sb_vent_a	Appoggio Blocco/sblocco ventose	
]	(S)		
%V530.2	%V4040.0		
X_abb_ef			
]			
%V530.6			
App_setupc	V_sb_vent_c	Appoggio Blocco/sblocco ventose	
]	(S)		
%V4034.2	%V4040.2		
X_abb_cd	V_sb_vent_d	Appoggio Blocco/sblocco ventose	
]	(S)		
%V530.1	%V4040.3		
X_abb_gh			
]			
%V530.5			

03 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 1

App_setupd		V_sb_vent_d	Appoggio Blocco/sblocco ventose
]	(S)		
%V4034.3	%V4040.3		
X_abb_cd	V_sb_vent_c	Appoggio Blocco/sblocco ventose	
]	(S)		
%V530.1	%V4040.2		
X_abb_gh			
]			
%V530.5			
X_abb_ad	V_sb_vent_a	Appoggio Blocco/sblocco ventose	
]	(S)		
%V530.0	%V4040.0		
X_abb_eh	V_sb_vent_b	Appoggio Blocco/sblocco ventose	
]	(S)		
%V530.4	%V4040.1		
	V_sb_vent_c	Appoggio Blocco/sblocco ventose	
	(S)		
	%V4040.2		

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (02)	Page 2

04 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 1

Step_setup, M170_ok] [%V4030.4, %V4030.3	Setup_pdl (R) %V4030.1	start ciclo di setup
	(1) (F)	
	M1518 = Index_170 (T) %M1518.W = %V402c.W	
	(2) (T)	
	M170_ok (R) %V4030.3	lettura valore 170
	Step_setup (R) %V4030.4	fine posizionamento step SETUP

(1) %M1518.W = %V402a.W : M1518 = Index_setup
(2) %V402e.W = %M1518.W : Index_plc = M1518

05 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 1

Setup_pv = 10 (T)
%M54.W = 0xa
goto(END) (T)

Author:	TITRE	NUM TOOLS	
Company:		Date	28-02-2018
Project: 1040_78.mch		%SP219 (04)	
Module: SETUP_PV.XLA			Page 3

06 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 10

Tab_pm[M1518] == 168		Setup_pv = 11		
] > [(T)		
%V5000.L[%M1518.W] == 0xa8		%M54.W = 0xb		
Tab_pm[M1518] == 164		B_sb_vent = 0		Blocco/sblocco ventose area A
] > [(R)		
%V5000.L[%M1518.W] == 0xa4		%Q5201.2		Blocco/sblocco ventose area B
		(R)		
		%Q5201.3		Blocco/sblocco ventose area C
		(R)		
		%Q5201.4		Blocco/sblocco ventose area D
		(R)		
		%Q5201.5		

07 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 10

Tab_pm[M1518] == 164		(1)		
] > [(T)		
%V5000.L[%M1518.W] == 0xa4		Verify_pdl		start ciclo di verifica
		(S)		
		%V4030.5		
		Setup_pv = 0		
		(T)		
		%M54.W = 0x0		
Tab_pm[M1518] == 167		(2)		
] > [(T)		
%V5000.L[%M1518.W] == 0xa7		Remove_pdl		Start ciclo di parcheggio e rimo
		(S)		
		%V4031.6		
		Setup_pv = 0		
		(T)		
		%M54.W = 0x0		

(1) %V4036.W = %M1518.W : Index_verify = M1518
(2) %V4038.W = %M1518.W : Index_remove = M1518

Author:			NUM TOOLS	
Company:				
Project: 1040_78.mch	TITRE		Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA			%SP219 (06)	Page 4

08 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 10

Tab_pm[M1518] == 999	B_sb_vent = 0	Sb_vent_a	Blocco/sblocco ventose area A
]>[T		(R)	
%V5000.L[%M1518.W] == 0x3e7		%Q5201.2	
		Sb_vent_b	Blocco/sblocco ventose area B
		(R)	
		%Q5201.3	
		Sb_vent_c	Blocco/sblocco ventose area C
		(R)	
		%Q5201.4	
		Sb_vent_d	Blocco/sblocco ventose area D
		(R)	
		%Q5201.5	

09 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 10

Tab_pm[M1518] == 999	Raz_icla	Reset a fine posizionamento moto
]>[(S)
%V5000.L[%M1518.W] == 0x3e7		%V4031.2
		Emer_move = 0 Setup_pv = 0
		T (T)
		%M46.W = 0x0 %M54.W = 0x0
(1)	(2)	(3) Tab_pm[M1518] != 999
]>[()
		%V5000.L[%M1518.W] != 0x3e7
		Alarm_pgm
		()
		%V4031.5
		Setup_pv = 99
		(T)
		%M54.W = 0x63
		goto(END)
		(T)

(1) %V5000.L[%M1518.W] != 0xa4 : Tab_pm[M1518] != 164
(2) %V5000.L[%M1518.W] != 0xa7 : Tab_pm[M1518] != 167
(3) %V5000.L[%M1518.W] != 0xa8 : Tab_pm[M1518] != 168

10 Label: Q_RIT Step: Setup_pv %M54.W = 11

M1518 = M1518 + 4	(1)
T	(T)
%M1518.W = %M1518.W + 0x4	
(1) %M1514.W = %V5000.L[%M1518.W] : M1514 = Tab_pm[M1518]	

Indice ventosa o piano

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (08)	Page 5

11 Label:

Step: Setup_pv

%M54.W

= 11

Indice Motore

M1518 = M1518 + 4

(1)

T

(T)

%M1518.W = %M1518.W + 0x4

(1)

%M1512.W = (%V5000.L[%M1518.W] - 0x1) * 0x10

:

M1512 = (Tab_pm[M1518] - 1) * 16

12 Label:

Step: Setup_pv

%M54.W

= 11

Indice Quota comandata

(1)

(T)

(1)

%M1518.W = %M1518.W + 0x4

:

M1518 = M1518 + 4

13 Label:

Step: Setup_pv

%M54.W

= 11

index_1 = n° piano o ventosa

Index_1 = 10

Index_2 = 0

Index_8 = 0

T

T

(T)

%M1100.W = 0xa

%M1102.W = 0x0

%M110e.W = 0x0

14 Label: FASE11

Step: Setup_pv

%M54.W

= 11

Predisposizione start Syncro (ritorno)

M1514 == Index_1

Tab_pm[M1518] != Piano_10[Index_8]

(1)

]>[

]>[

(S)

%M1514.W == %M1100.W

%V5000.L[%M1518.W] != %M2010.L[%M110e.W]

Move_ok

(S)

%V4030.0

goto(FASE11A)

(T)

Index_1 += 1

(T)

%M1100.W += 0x1

Index_2 += 1

(T)

%M1102.W += 0x1

Index_8 += 4

(T)

%M110e.W += 0x4

(1)

%V7010.3[%M1512.W]

:

P_syncro_1[M1512]

Predisposizione start motori

15 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 11

Index_1 > 126	Alarm_pgm	
]>[()	
%M1100.W > 0x7e	%V4031.5	
	Setup_pv = 99	
	(T)	
	%M54.W = 0x63	
Index_2 < 7	goto(FASE11)	
]>[(T)	
%M1102.W < 0x7		
Index_2 == 7	Index_2 = 0	Index_1 += 3
]>[T	T
%M1102.W == 0x7	%M1102.W = 0x0	%M1100.W += 0x3

tentativo di posizionare una ven

16 Label: FASE11A Step: Setup_pv %M54.W = 11

Assegnazione Quota comandata

Index_1 = 10	Index_2 = 0	Index_8 = 0
T	T	(T)
%M1100.W = 0xa	%M1102.W = 0x0	%M110e.W = 0x0

17 Label: FASE11B Step: Setup_pv %M54.W = 11

M1514 == Index_1	(1)
]>[(T)
%M1514.W == %M1100.W	
	goto(FASE11C)
	(T)
	Index_1 += 1
	(T)
	%M1100.W += 0x1
	Index_2 += 1
	(T)
	%M1102.W += 0x1
	Index_8 += 4
	(T)
	%M110e.W += 0x4

(1) %V7012.L[%M1512.W] = %M2010.L[%M110e.W] : Q_prog_1[M1512] = Piano_10[Index_8]

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (15)	Page 7

18 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 11

Index_1 > 126		Alarm_pgm	
] > [()	
%M1100.W > 0x7e		%V4031.5	
		Setup_pv = 99	
		(T)	
		%M54.W = 0x63	
Index_2 < 7		goto(FASE11B)	
] > [(T)	
%M1102.W < 0x7			
Index_2 == 7		Index_2 = 0 Index_1 += 3	
] > [T T	
%M1102.W == 0x7		%M1102.W = 0x0 %M1100.W += 0x3	

tentativo di posizionare una ven

19 Label: FASE11C Step: Setup_pv %M54.W = 11

Indice velocità

		(1)	
		(T)	
(1) %M1518.W = %M1518.W + 0x4 : M1518 = M1518 + 4			

20 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 11

Assegnazione Velocità

		(1)	
		(T)	
(1) %V7016.W[%M1512.W] = %V4400.L : Feed_1[M1512] = Velocita			

21 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 11

		(1)	
		(T)	
(1) %M1518.W = %M1518.W + 0x4 : M1518 = M1518 + 4			

Author:			NUM TOOLS	
Company:				
Project: 1040_78.mch	TITRE		Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA	%SP219 (18)		Page	8

22 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 11

Verifica indice

Tab_pm[M1518] == 168	goto(Q_RIT)
]>[(T)
%V5000.L[%M1518.W] == 0xa8	
Tab_pm[M1518] == 170	Index_170 = M1518 + 4
]>[(S)
%V5000.L[%M1518.W] == 0xaa	%V4030.3
	Setup_pv = 12
	(T)
	%M54.W = 0xc
(1) Tab_pm[M1518] != 170	Alarm_pgm
]>[()
%V5000.L[%M1518.W] != 0xaa	%V4031.5
	Setup_pv = 99
	(T)
	%M54.W = 0x63
	goto(END)
	(T)

lettura valore 170

tentativo di posizionare una ven

(1) %V5000.L[%M1518.W] != 0xa8 : Tab_pm[M1518] != 168

23 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 12

Reset dispositivo di aggancio

	Cil_std = 0
	(T)
	%Q5200.B = 0x0
	Cil_pdl_ab
	(R)
	%Q5201.0
	Cil_pdl_cd
	(R)
	%Q5201.1
	Cil_add = 0
	(T)
	%Q5400.B = 0x0

Abil. cilindro aggancio area AB

Abil. cilindro aggancio area CD

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (22)	Page 9

Start asse n..... se predisposto e posiz. pistone a quota corr.

```
(1) %I5200.B == 0x0      :    Vent_pdl_std == 0
```

Label: Step: **Setup_pv** %M54.W = 20

	Setup_pv = 21
	(T)
	%M54.W = 0x15
	goto(END)
	(T)

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (24)	Page 10

27 Label:Step: Setup_pv%M54.W= 21

Indice di Spiazzamento

		(1)
		(T)
Index_10 = 0		Setup_pv = 22
T		(T)
%M1112.W = 0x0		%M54.W = 0x16
		goto(END)
		(T)

(1) %M1518.W = %V402e.W : M1518 = Index_plc

28 Label:Step: Setup_pv%M54.W= 22

Tab_pm[M1518] == 168

]

%V5000.L[%M1518.W] == 0xa8

Tab_pm[M1518] != 168

]

%V5000.L[%M1518.W] != 0xa8

Setup_pv = 23

(T)

%M54.W = 0x17

Alarm_pgm

()

%V4031.5

Setup_pv = 99

(T)

%M54.W = 0x63

goto(END)

(T)

tentativo di posizionare una ven

29 Label: Q_SETUPStep: Setup_pv%M54.W= 23

Indice ventosa o piano

M1518 = M1518 + 4		(1)
T		(T)
%M1518.W = %M1518.W + 0x4		

(1) %M1514.W = %V5000.L[%M1518.W] : M1514 = Tab_pm[M1518]

30 Label:Step: Setup_pv%M54.W= 23

Appoggio su V4000 piano e ventose

		(1)
		(T)
Index_10 += 1		
		(T)
%M1112.W += 0x1		

(1) %V4000.B[%M1112.W] = %M1514.W : V4000[Index_10] = M1514

31 Label:Step: Setup_pv%M54.W= 23

Indice Motore

M1518 = M1518 + 4(1)

T(T)

%M1518.W = %M1518.W + 0x4

(1) %M1512.W = (%V5000.L[%M1518.W] - 0x1) * 0x10 : M1512 = (Tab_pm[M1518] - 1) * 16

32 Label:Step: Setup_pv%M54.W= 23

Indice Quota comandata

(1)

(T)

(1) %M1518.W = %M1518.W + 0x4 : M1518 = M1518 + 4

33 Label:Step: Setup_pv%M54.W= 23

Index_1 = 10Index_2 = 0Index_3 = 0Index_8 = 0

T(T)

%M1100.W = 0xa%M1102.W = 0x0%M1104.W = 0x0%M110e.W = 0x0

34 Label: FASE23Step: Setup_pv%M54.W= 23

M1514 == Index_1Tab_pm[M1518] != Piano_10[Index_8](1)

]>[]>[(S)

%M1514.W == %M1100.W%V5000.L[%M1518.W] != %M2010.L[%M110e.W]

Sincro_10_[Index_3](S)

%V4500.3[%M1104.W]

Move_ok(S)

%V4030.0

goto(FASE23A)(T)

(1) %V7010.3[%M1512.W] : P_syncro_1[M1512]

Predisposizione start motori

35 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 23

	Index_1 += 1
	(T)
	%M1100.W += 0x1
	Index_3 += 1
	(T)
	%M1104.W += 0x1
	Index_2 += 1
	(T)
	%M1102.W += 0x1
	Index_8 += 4
	(T)
	%M110e.W += 0x4

36 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 23

Index_1 > 126																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			</
---------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

tentativo di posizionare una ven

37 Label: FASE23A Step: Setup_pv %M54.W = 23

Index_1 = 10	Index_2 = 0	Index_3 = 0	Index_8 = 0
T	T	T	(T)
%M1100.W = 0xa	%M1102.W = 0x0	%M1104.W = 0x0	%M110e.W = 0x0

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE		Date 28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA	%SP219 (35)		Page 13

38 Label: **FASE23B** Step: **Setup_pv** %M54.W = 23

```

(1)      Tab_pm[M1518] < Piano_10[Index_8]
]>[ _____ ]>[ _____ ] (T) _____
      %V5000.L[%M1518.W] < %M2010.L[%M110e.W]

      Tab_pm[M1518] > Piano_10[Index_8]
]>[ _____ ]>[ _____ ] (T) _____
      %V5000.L[%M1518.W] > %M2010.L[%M110e.W]

Recup_10_[Index_3]
(S) _____
      %V4500.4[%M1104.W]

goto(SALTO)
(T) _____

```

```
(1) %M1514.W == %M1100.W      :      M1514 == Index_1
(2) %V7012.L[%M1512.W] = %V5000.L[%M1518.W] - %V1290.B[%M1104.W]      :      Q_prog_1[M1512] = Tab_pm[M1518] - Tab_asola[Index_3]
(3) %V7012.L[%M1512.W] = %V5000.L[%M1518.W] + %V1290.B[%M1104.W]      :      Q_prog_1[M1512] = Tab_pm[M1518] + Tab_asola[Index_3]
```

39 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 23

	Index_1 += 1 _____(T)_____ %M1100.W += 0x1
	Index_2 += 1 _____(T)_____ %M1102.W += 0x1
	Index_3 += 1 _____(T)_____ %M1104.W += 0x1
	Index_8 += 4 _____(T)_____ %M110e.W += 0x4

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (38)	Page 14

40 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 23

Index_1 > 126] > [%M1100.W > 0x7e		Alarm_pgm () %V4031.5
Index_2 < 7] > [%M1102.W < 0x7		Setup_pv = 99 (T) %M54.W = 0x63
Index_2 == 7] > [%M1102.W == 0x7		goto(FASE23B) (T)
Index_2 == 7] > [%M1102.W == 0x7		Index_2 = 0 T %M1102.W = 0x0
		Index_1 += 3 T %M1100.W += 0x3

tentativo di posizionare una ven

41 Label: SALTO Step: Setup_pv %M54.W = 23

Indice velocità

		(1) (T)
(1) %M1518.W = %M1518.W + 0x4 : M1518 = M1518 + 4		

42 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 23

Assegnazione Velocità

		(1) (T)
(1) %V7016.W[%M1512.W] = %V4400.L : Feed_1[M1512] = Velocita		

43 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 23

incremento indice

		(1) (T)
(1) %M1518.W = %M1518.W + 0x4 : M1518 = M1518 + 4		

Author:			NUM TOOLS	
Company:				
Project: 1040_78.mch	TITRE		Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA	%SP219 (40)		Page	15

44 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 23

Verifica indice

Tab_pm[M1518] == 168	goto(Q_SETUP)
]	(T)
%V5000.L[%M1518.W] == 0xa8	
Tab_pm[M1518] == 170	V4000[Index_10] = 127
]	Setup_pv = 24
]	(T)
%V5000.L[%M1518.W] == 0xaa	%M54.W = 0x18
	%V4000.B[%M1112.W] = 0x7f
(1)	Alarm_pgm
]	()
%V5000.L[%M1518.W] != 0xaa	%V4031.5
	Setup_pv = 99
	(T)
	%M54.W = 0x63
	goto(END)
	(T)

tentativo di posizionare una ven

(1) %V5000.L[%M1518.W] != 0xa8 : Tab_pm[M1518] != 168

45 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 24

P_syncro_1	Pistab_no_ok	Cil_pdl_ab
]]/[(S)
%V7010.3	%V4561.4	%Q5201.0
	Pistab_no_ok	Cil_pdl_ab
]	(R)
	%V4561.4	%Q5201.0
P_syncro_2	Pistcd_no_ok	Cil_pdl_cd
]]/[(S)
%V7020.3	%V4561.5	%Q5201.1
	Pistcd_no_ok	Cil_pdl_cd
]	(R)
	%V4561.5	%Q5201.1

Abil. cilindro aggancio area AB

Abil. cilindro aggancio area AB

Abil. cilindro aggancio area CD

Abil. cilindro aggancio area CD

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (44)	Page 16

46 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 24

P_syncro_3	Pist1_no_ok	Cil_pdl_1	Abil. cilindro aggancio ventose
]]/[(S)	
%V7030.3	%V4560.0	%Q5200.0	
	Pist1_no_ok	Cil_pdl_1	Abil. cilindro aggancio ventose
]	(R)	
	%V4560.0	%Q5200.0	
P_syncro_4	Pist2_no_ok	Cil_pdl_2	Abil. cilindro aggancio ventose
]]/[(S)	
%V7040.3	%V4560.1	%Q5200.1	
	Pist2_no_ok	Cil_pdl_2	Abil. cilindro aggancio ventose
]	(R)	
	%V4560.1	%Q5200.1	
P_syncro_5	Pist3_no_ok	Cil_pdl_3	Abil. cilindro aggancio ventose
]]/[(S)	
%V7050.3	%V4560.2	%Q5200.2	
	Pist3_no_ok	Cil_pdl_3	Abil. cilindro aggancio ventose
]	(R)	
	%V4560.2	%Q5200.2	

47 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 24

P_syncro_6	Pist4_no_ok	Cil_pdl_4	Abil. cilindro aggancio ventose
]]/[(S)	
%V7060.3	%V4560.3	%Q5200.3	
	Pist4_no_ok	Cil_pdl_4	Abil. cilindro aggancio ventose
]	(R)	
	%V4560.3	%Q5200.3	
P_syncro_7	Pist5_no_ok	Cil_pdl_5	Abil. cilindro aggancio ventose
]]/[(S)	
%V7070.3	%V4560.4	%Q5200.4	
	Pist5_no_ok	Cil_pdl_5	Abil. cilindro aggancio ventose
]	(R)	
	%V4560.4	%Q5200.4	
P_syncro_8	Pist6_no_ok	Cil_pdl_6	Abil. cilindro aggancio ventose
]]/[(S)	
%V7080.3	%V4560.5	%Q5200.5	
	Pist6_no_ok	Cil_pdl_6	Abil. cilindro aggancio ventose
]	(R)	
	%V4560.5	%Q5200.5	

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (46)	Page 17

48 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 24

P_syncro_9	Pist7_no_ok	Cil_pdl_7	Abil. cilindro aggancio ventose
] []/[(S)	
%V7090.3	%V4560.6	%Q5200.6	
	Pist7_no_ok	Cil_pdl_7	Abil. cilindro aggancio ventose
] [(R)	
	%V4560.6	%Q5200.6	
P_syncro_10	Pist8_no_ok	Cil_pdl_8	Abil. cilindro aggancio ventose
] []/[(S)	
%V70a0.3	%V4560.7	%Q5200.7	
	Pist8_no_ok	Cil_pdl_8	Abil. cilindro aggancio ventose
] [(R)	
	%V4560.7	%Q5200.7	
P_syncro_11	Pist9_no_ok	Cil_pdl_9	Abil. cilindro aggancio ventose
] []/[(S)	
%V70b0.3	%V4561.0	%Q5400.0	
	Pist9_no_ok	Cil_pdl_9	Abil. cilindro aggancio ventose
] [(R)	
	%V4561.0	%Q5400.0	

49 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 24

P_syncro_12	Pist10_no_ok	Cil_pdl_10	Abil. cilindro aggancio ventose
] []/[(S)	
%V70c0.3	%V4561.1	%Q5400.1	
	Pist10_no_ok	Cil_pdl_10	Abil. cilindro aggancio ventose
] [(R)	
	%V4561.1	%Q5400.1	
P_syncro_13	Pist11_no_ok	Cil_pdl_11	Abil. cilindro aggancio ventose
] []/[(S)	
%V70d0.3	%V4561.2	%Q5400.2	
	Pist11_no_ok	Cil_pdl_11	Abil. cilindro aggancio ventose
] [(S)	
	%V4561.2	%Q5400.2	
P_syncro_14	Pist12_no_ok	Cil_pdl_12	Abil. cilindro aggancio ventose
] []/[(S)	
%V70e0.3	%V4561.3	%Q5400.3	
	Pist12_no_ok	Cil_pdl_12	Abil. cilindro aggancio ventose
] [(R)	
	%V4561.3	%Q5400.3	

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (48)	Page 18

50 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 24

Vent_pdl_1	Vent_pdl_2	Vent_pdl_3	Vent_pdl_4	Vent_pdl_5	Vent_pdl_6	Input_1_6
] %I5200.0] %I5200.1] %I5200.2] %I5200.3] %I5200.4] %I5200.5	() %V4033.1
Cil_pdl_1	Cil_pdl_2	Cil_pdl_3	Cil_pdl_4	Cil_pdl_5	Cil_pdl_6	
]/[%Q5200.0]/[%Q5200.1]/[%Q5200.2]/[%Q5200.3]/[%Q5200.4]/[%Q5200.5	
Vent_pdl_7	Vent_pdl_8	Vent_pdl_9	Vent_pdl_10	Vent_pdl_11	Vent_pdl_12	Input_7_12
] %I5200.6] %I5200.7] %I5400.0] %I5400.1] %I5400.2] %I5400.3	() %V4033.2
Cil_pdl_7	Cil_pdl_8	Cil_pdl_9	Cil_pdl_10	Cil_pdl_11	Cil_pdl_12	
]/[%Q5200.6]/[%Q5200.7]/[%Q5400.0]/[%Q5400.1]/[%Q5400.2]/[%Q5400.3	
Pdl_ab	Pdl_cd					Input_ab_cd
] %I5201.0] %I5201.1					() %V4033.3
Cil_pdl_ab	Cil_pdl_cd					
]/[%Q5201.0]/[%Q5201.1					

input pistoncini ventose: piani

input pistoncini ventose: piani

input pistoncini piani area AB,

51 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 24

Fine_tent						Time_agg
] %V4562.0						(S) %V4033.6
Time_agg	Fine_tent	Input_1_6	Input_7_12	Input_ab_cd	TON_75(2000)	Ps_ledf4
] %V4033.6]/[%V4562.0] %V4033.1] %V4033.2] %V4033.3	E Q	() %V200c.5
(1)	T_in_corso	Fine_tent	TON_7b(500)	Time_agg		Setup_pv = 25
] %V4562.1]/[%V4562.0]/[%V4562.0	E Q]/[%V4033.6		(T) %M54.W = 0x19
				Ps_f4	Ps_ledf4	Time_agg
] %V202a.6] %V200c.5	(R) %V4033.6
						Ps_ledf4
						(R) %V200c.5
						goto(END)
						(T)

bit per timer di attesa aggancio

Led tasto F4

bit per timer di attesa aggancio

Led tasto F4

(1) %V4033.1, %V4033.2, %V4033.3 : Input_1_6, Input_7_12, Input_ab_cd
[T] TON_75(0x7d0) : TON_75(2000)
[T] TON_7b(0x1f4) : TON_7b(500)

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE		Date 28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA	%SP219 (50)		Page 19

52 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 25

	Input_1_6	input pistoncini ventose: piani
	(R)	
	%V4033.1	
	Input_7_12	input pistoncini ventose: piani
	(R)	
	%V4033.2	
	Input_ab_cd	input pistoncini piani area AB,
	(R)	
	%V4033.3	
	Fine_tent	
	(R)	
	%V4562.0	
	Agg_ok	
	(R)	
	%V4562.3	

53 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 25

Sb_vent_a	V_b1_ab	Sb_vent_b	V_b1_b	Check_ab	verifica sblocco avvenuto area A
][]/[][]/[()	
%Q5201.2	%I4000.2	%Q5201.3	%I5201.6	%V4032.5	
Sb_vent_a		Sb_vent_b			
]/[]/[
%Q5201.2		%Q5201.3			
Sb_vent_c	V_b1_c	Sb_vent_d	V_b1_cd	Check_cd	verifica sblocco avvenuto area C
][]/[][]/[()	
%Q5201.4	%I5201.7	%Q5201.5	%I4000.3	%V4032.6	
Sb_vent_c		Sb_vent_d			
]/[]/[
%Q5201.4		%Q5201.5			

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (52)	Page 20

54 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 25

Start asse n..... se predisposto e pos. a quota programma

Check_ab	Check_cd	Start_move	
—] [—	—] [—	(S) —	
%V4032.5	%V4032.6	%V4030.7	
		Check_ab	
		(R) —	
		%V4032.5	
		Check_cd	
		(R) —	
		%V4032.6	
		Setup_pv = 26	
		(T) —	
		%M54.W = 0x1a	
		goto(END)	
		(T) —	

start movimentazione motori

verifica sblocco avvenuto area A

verifica sblocco avvenuto area C

55 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 26

		Movimento_pv	
		(S) —	
		%V4032.0	
End_move	Index_6 = 0	End_move	
—] [—	— T —	(R) —	
%V4031.0	%M110a.W = 0x0	%V4031.0	
		Index_2 = 0	
		(T) —	
		%M1102.W = 0x0	
		Setup_pv = 31	
		(T) —	
		%M54.W = 0x1f	
		goto(END)	
		(T) —	

piani o ventose in movimento

movimentazione motori eseguita

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (54)	Page 21

56 Label: **RESET** Step: **Setup_pv** %M54.W = 31

<div>Index_6 < 84</div> <div>]<div>[</div></div> <div>%M110a.W < 0x54</div>	(1)	
	(R)	
	Index_6 += 1	
	(T)	
	%M110a.W += 0x1	
	goto(RESET)	
	(T)	

(1) %V4500.3[%M110a.W] : Sincro_10_[Index_6]

57 Label: Step: **Setup_pv** %M54.W = 31

indice di spaziamento

<div>Index_10 = 0</div> <div>T</div>	(1)	
	(T)	
%M1112.W = 0x0		
	Sb_pdl_ab	
	(R)	
	%Q5201.6	
	Sb_pdl_cd	
	(R)	
	%Q5201.7	
	Setup_pv = 32	
	(T)	
	%M54.W = 0x20	
	goto(END)	
	(T)	

sblocco pdl area AB

sblocco pdl area CD

(1) %M1518.W = %V402e.W : M1518 = Index_plc

Author:	TITRE	NUM TOOLS	
Company:		Date	28-02-2018
Project: 1040_78.mch		Page	22
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (56)	

58 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 32

Tab_pm[M1518] == 168	Setup_pv = 33
]>[(T)
%V5000.L[%M1518.W] == 0xa8	%M54.W = 0x21
Tab_pm[M1518] != 168	Alarm_pgm
]>[()
%V5000.L[%M1518.W] != 0xa8	%V4031.5
	Setup_pv = 99
	(T)
	%M54.W = 0x63
	goto(END)
	(T)

tentativo di posizionare una ven

59 Label: M_CORR Step: Setup_pv %M54.W = 33

M1518 = M1518 + 4	(1)
T	(T)
%M1518.W = %M1518.W + 0x4	
(1) %M1514.W = %V5000.L[%M1518.W] : M1514 = Tab_pm[M1518]	

60 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 33

Index_1 = 10	Index_2 = 0	Index_3 = 0	Index_8 = 0
T	T	T	(T)
%M1100.W = 0xa	%M1102.W = 0x0	%M1104.W = 0x0	%M110e.W = 0x0

61 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 33

	(1)
	(T)
(1) %M1518.W = %M1518.W + 0x8 : M1518 = M1518 + 8	

62 Label: FASE33 Step: Setup_pv %M54.W = 33

Index_1 == M1514	Index_10 += 1	(1)
]>[T	(T)
%M1100.W == %M1514.W	%M1112.W += 0x1	
	goto(FASE33A)	
	(T)	
(1) %M2010.L[%M110e.W] = %V5000.L[%M1518.W] : Piano_10[Index_8] = Tab_pm[M1518]		

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (58)	Page 23

63 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 33

	Index_1 += 1
	(T)
	%M1100.W += 0x1
	Index_2 += 1
	(T)
	%M1102.W += 0x1
	Index_3 += 1
	(T)
	%M1104.W += 0x1
	Index_8 += 4
	(T)
	%M110e.W += 0x4

64 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 33

Index_1 > 126	Alarm_pgm	
]>[()	
%M1100.W > 0x7e	%V4031.5	
	Setup_pv = 99	
	(T)	
	%M54.W = 0x63	
Index_2 < 7	goto(FASE33)	
]>[(T)	
%M1102.W < 0x7		
Index_2 == 7	Index_2 = 0	Index_1 += 3
]>[T	T
%M1102.W == 0x7	%M1102.W = 0x0	%M1100.W += 0x3

tentativo di posizionare una ven

65 Label: FASE33A Step: Setup_pv %M54.W = 33

	(1)
	(T)

(1) %M1518.W = %M1518.W + 0x8 : M1518 = M1518 + 8

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (63)	Page 24

66 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 33

Tab_pm[M1518] == 168	goto(M_CORR)
]>[(T)
%V5000.L[%M1518.W] == 0xa8	
Tab_pm[M1518] == 170	Setup_pv = 34
]>[(T)
%V5000.L[%M1518.W] == 0xaa	%M54.W = 0x22
(1) Tab_pm[M1518] != 170	Alarm_pgm
]>[()
%V5000.L[%M1518.W] != 0xaa	%V4031.5
	Setup_pv = 99
	(T)
	%M54.W = 0x63
	goto(END)
	(T)

tentativo di posizionare una ven

(1) %V5000.L[%M1518.W] != 0xa8 : Tab_pm[M1518] != 168

67 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 34

	Movimento_pv
	(R)
	%V4032.0
Cil_std = 0	Cil_add = 0
T	(T)
%Q5200.B = 0x0	%Q5400.B = 0x0
	Cil_pdl_ab
	(R)
	%Q5201.0
	Cil_pdl_cd
	(R)
	%Q5201.1

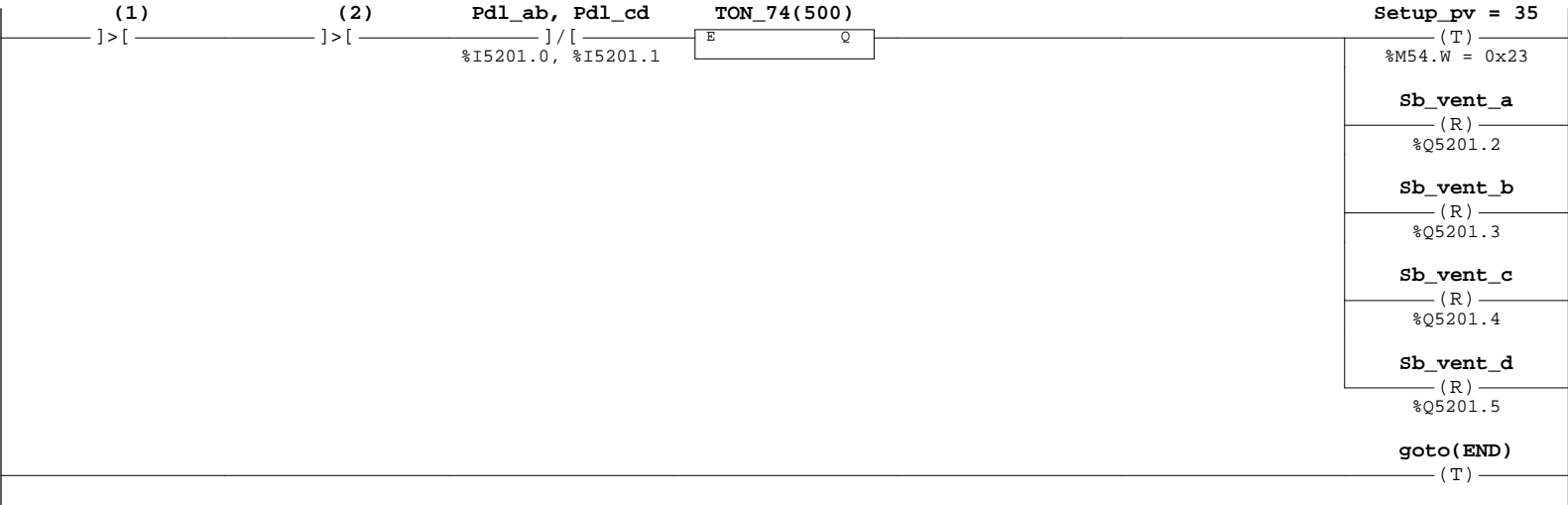
piani o ventose in movimento

Abil. cilindro aggancio area AB

Abil. cilindro aggancio area CD

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE	Date	28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA		%SP219 (66)	Page 25

68 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 34



Blocco/sblocco ventose area A

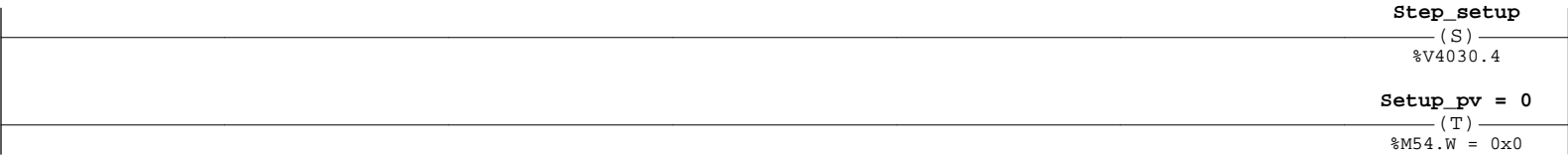
Blocco/sblocco ventose area B

Blocco/sblocco ventose area C

Blocco/sblocco ventose area D

```
(1) %I5200.B == 0x0      : Vent_pdl_std == 0
(2) %I5400.B == 0x0      : Vent_pdl_add == 0
[T] TON_74(0x1f4)       : TON_74(500)
```

69 Label: Step: Setup_pv %M54.W = 35



fine posizionamento step SETUP

70 Label: END Step:

Author:		NUM TOOLS	
Company:			
Project: 1040_78.mch	TITRE		Date 28-02-2018
Module: SETUP_PV.XLA			Page 26