

Facultad(es)/Escuela(s):
Ingeniería
Programa(s) Educativo(s):
Ingeniería en Mecatrónica
Manual Teórico
WINPISA

PREAJUSTES PARA POSICION	
G02...F...0	<ul style="list-style-type: none"> Con actuadores neumáticos: moverse suavemente a la posición a la velocidad definida(G02): factor de velocidad=100% Con los ejes del motor paso a paso: mover a la posición en la frecuencia START/STOP
G08,G09	aceleración de rampa de acceso y rampa de frenado=100%
G61	La clase de calidad de posicionamiento (1 ... 6) situado en una de datos de aplicación es válida
G90	Posicionamiento absoluto
M10	Por primera puesta en marcha con el panel de control se aplican los siguientes ajustes de fábrica:
M11	- N ^o de canal para todos los ejes: el canal 1
M13	- Factor de escala: 10,00 mm / V
M14	-conjunto apagado: 0.00mm
M14	Con la puesta en WinPISA, los preajustes se definen para el eje correspondiente en la tarjeta de registro "especificación del valor nominal".
M37 (1)	Masa de elementos de trabajo en el estado básico, consulte el manual del sistema para el SPC200.
M40 (2)	Valor límite de carrera: = ± 10,00 mm o ± 10,00 °
M41 (2)	Valor límite de velocidad = 0,1 m / s o 100 ° / s
<p>1) Esta función es compatible partir de la versión 4.82 del sistema operativo sólo en combinación con WinPISA partir de la versión 4.41.</p> <p>2) Estos comandos son compatibles, desde la versión 4.6 del sistema operativo sólo en combinación con WinPISA partir de la versión 4.3 (véase también el capítulo 5.2.4).</p>	

Nuevo partir de la versión 4.6 del sistema operativo	
...Rn ...@n	<p>La velocidad de posicionamiento (F. ..) También se puede ahorrar con la NC comandos G01 y G02:</p> <ul style="list-style-type: none"> - como valor porcentual en un registro (Rn) - como valor absoluto en un registro de posición (@ n). <p>La aceleración también se puede ahorrar con la NC comandos G08 y G09:</p> <ul style="list-style-type: none"> - como valor porcentual en un registro (Rn) - como valor absoluto en un registro de posición (@ n). <p>El valor de preselección también se pueden guardar con el comando G25 NC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - como valor porcentual en un registro (Rn) - como valor absoluto en un registro de posición (@ n).
M10	El comando NC M10 es ahora también se permite sin un factor de escala.

Facultad(es)/Escuela(s): Ingeniería
Programa(s) Educativo(s): Ingeniería en Mecatrónica Manual Teórico WINPISA

M12	Un valor preseleccionado definido con G25 ahora se puede eliminar con la M12.
M39	Nuevo comando NC: valor posicionamiento de la válvula de salida
M40	Nuevo comando NC: valor límite de carrera Ajuste de M39
M41	Nuevo comando NC: valor límite de velocidad establecido para la M39
F64 ... F127	Los indicadores de estado del eje F64 ... F127 se reservan para información de estado interno, véase el capítulo 5.3.6.

Nuevo a partir de la versión 4.82 del sistema operativo	
...Rn ...@n	El valor de la masa también se puede guardar con el comando NC M37: -como valor porcentual en un registro (Rn) -valor absoluto en el registro de posición (X [Y] @ n). El Factor de parámetros de escala y Offset (apagado continuo)también se pueden guardar con el comando M10 y M11: -como valor absoluto en un registro de posición (X [Y] @ n).
M14	Canal 5 se ha introducido para la especificación del valor nominal digital a través del bus de campo
G74	Es necesaria la búsqueda de referencia para el accionamiento neumático DNC. Para este propósito, los modos 0, 5, 6 y 7 se han introducido.

Abordar, los registros y los indicadores de estado del eje

Direccionamiento

Las operaciones siguientes son compatibles:

operandos	descripción	rango de direcciones	rango de valores
I	Input	I0.0 ... I13.15 (1)	0/1
Q	Output	Q0.0 ... Q13.15 (1)	0/1
F	Bandera (2)	F0 ... F63	0/1
F	Bandera de estado de eje	F64 ... F127	0/1
R	Registrar (2)	R0 ... R99	-32768...+32767
@	100 registro de posición por eje	@0...@99 (3)	-9999.98...+9999.99 (4)

- 1) rango de direcciones disponibles Ver siguiente tabla
- 2) Estos operandos se guardan y protegen contra la falta de energía eléctrica (remanente)
- 3) En el caso de la programación con WinPISA, nombres simbólicos para las posiciones pueden también ser utilizados (por ejemplo, X @ ABLAGE_POS). Estos son reemplazados por los números de registro de posición durante la descarga.
- 4) El panel de control de la -9.999,99 valor (menor valor de la posición permitida) con registros de posición no utilizados.

Facultad(es)/Escuela(s): Ingeniería
Programa(s) Educativo(s): Ingeniería en Mecatrónica Manual Teórico WINPISA

Configuración sin módulo de bus de campo	Configuración con módulo de bus de campo	Max. rango de direcciones	
Primer módulo de I / O	_1)	I0.0 ... I0.9 (1)(2)	Q0.0 ... Q0.7 (1)(2)
Módulo de I / O en la primera cadena de interface de ejes		I1.0 ... I1.15	Q1.0 ... Q1.15
Segundo módulo de I / O	Primer módulo de I / O	I2.0 ... I2.9	Q2.0 ... Q2.7
Módulo de I / O en la segunda cadena de interface de ejes		I3.0 ... I3.15	Q3.0 ... Q3.15
Tercer módulo de I / O	Segundo módulo de I / O	I4.0 ... I4.9	Q4.0 ... Q4.7
Cuarto módulo de I / O	Tercer módulo de I / O	I5.0 ... I5.9	Q5.0 ... Q5.7
_ 3)	módulo de bus de campo	I10.0 ... I13.15 (2)(3)	Q10.0 ... Q13.15 (2)(3)

1) Rango de direcciones no está disponible si se utiliza un módulo de bus de campo
 2) entradas y salidas de control están reservados por funciones pre asignadas
 3) Rango de direcciones no está disponible sin un módulo de bus de campo

Comando NC	Función	Los contenidos de los registros pueden ser	Unidad 1)	Ss de sistema operativo
G00	comando de posicionamiento	Posición	mm	3.8
G01	comando de posicionamiento	Posición	mm	3.8
G02		Velocidad	m / s	4.63
G08	Parámetro Posicionamiento	Aceleración	m/s ²	4.63
G09	Parámetro Posicionamiento	Aceleración	m/s ²	4.63
G90	Parámetro Posicionamiento(2)	Posición	mm	3.8
G91	Parámetro Posicionamiento(2)	Posición	mm	3.8

1) Con accionamientos de giro correspondiente °, 10³ °/s, 10³ °/s²
 2) Con funciones de especificación de posición como comando de posicionamiento

Facultad(es)/Escuela(s): Ingeniería
Programa(s) Educativo(s): Ingeniería en Mecatrónica Manual Teórico WINPISA

Comando NC	Función	Los contenidos de los registros pueden ser	Unidad 1)	partir de la vers.sistema operativo
G25	Cambiar al próximo registro	Posición	mm	4.63
G28		Después de definir	mm	3.8
G29			m / s	4.63
M38			m / s ²	4.63
M40	Parámetro Posicionamiento	valor límite	mm	4.63
M41	Parámetro Posicionamiento	valor límite	m / s	4.63
M37	Parámetro Posicionamiento	Herramienta Cargador de momento de inercia	Kg Kg ^m ² *10 ⁻⁴	4.82
M10	Comando de posicionamiento	Factor de escala		4.82
M11	Parámetro Posicionamiento	Válvula offset	Mm / V	4.82
1) Con accionamientos de giro correspondiente °, ° / s, ° /s ² .				

Comando NC	Función	Los contenidos de los registros pueden ser	unidad	partir de la vers. sistema operativo
G01	comando de posicionamiento	Velocidad	% valor	3.8
G02	comando de posicionamiento	Velocidad	% valor	3.8
G08	Parámetro Posicionamiento	Aceleración	% valor	3.8
G09	Parámetro Posicionamiento	Aceleración	% valor	3.8
G25	Cambiar al próximo registro	Posición	% valor	3.8
M39	comando de posicionamiento	Valor de ajuste de la válvula	% valor	4.63
M37	comando de posicionamiento	Herramienta de carga	% valor	4.82
L	Sub-programa	Número de Programa	-	3.8
E05	dirección puente	Número del Registro	-	3.8
#LR	Regístrese operación	Valor Entero	-	3.8

Facultad(es)/Escuela(s): Ingeniería
Programa(s) Educativo(s): Ingeniería en Mecatrónica Manual Teórico WINPISA

#TR	Regístrese operación	Valor Entero	-	3.8
#AR	Regístrese operación	Valor Entero	-	3.8
1) Por influencia directa de las funciones de la válvula de ajuste de valor como un comando de posicionamiento				

Comando NC	Función	Los comandos de los registros pueden ser	partir de la versión del sistema operativo
#S	Conjunto bandera	1	3.8
#R	indicador reset (reajustar)	0	3.8
#T	indicador de prueba	1 o 0	3.8
#TN	indicador de prueba	1 o 0	3.8

Nombre	Significado	Referencia de número de eje			
		X	Y	Z	U
REF	Punto de referencia	64	65	66	67
KC	Movimiento completo	72	73	74	75
TOL	eje en la ventana de tolerancia	80	81	82	83
MOV	Movimiento de eje	84	85	86	87

Identificación	
N	identificador para números de registro
G	Condiciones de PASO
M	Función de ayuda
E	salto de funciones
L	llamada de sub-programa
#	Operaciones de 1-bit o multi-bit
X, Y, Z, U	Identificación de ejes: eje X, eje Y, etc.
F	Colocación de velocidad
;	Comentario
.	divisor decimal (point)
*) sólo para programar con WinPISA	