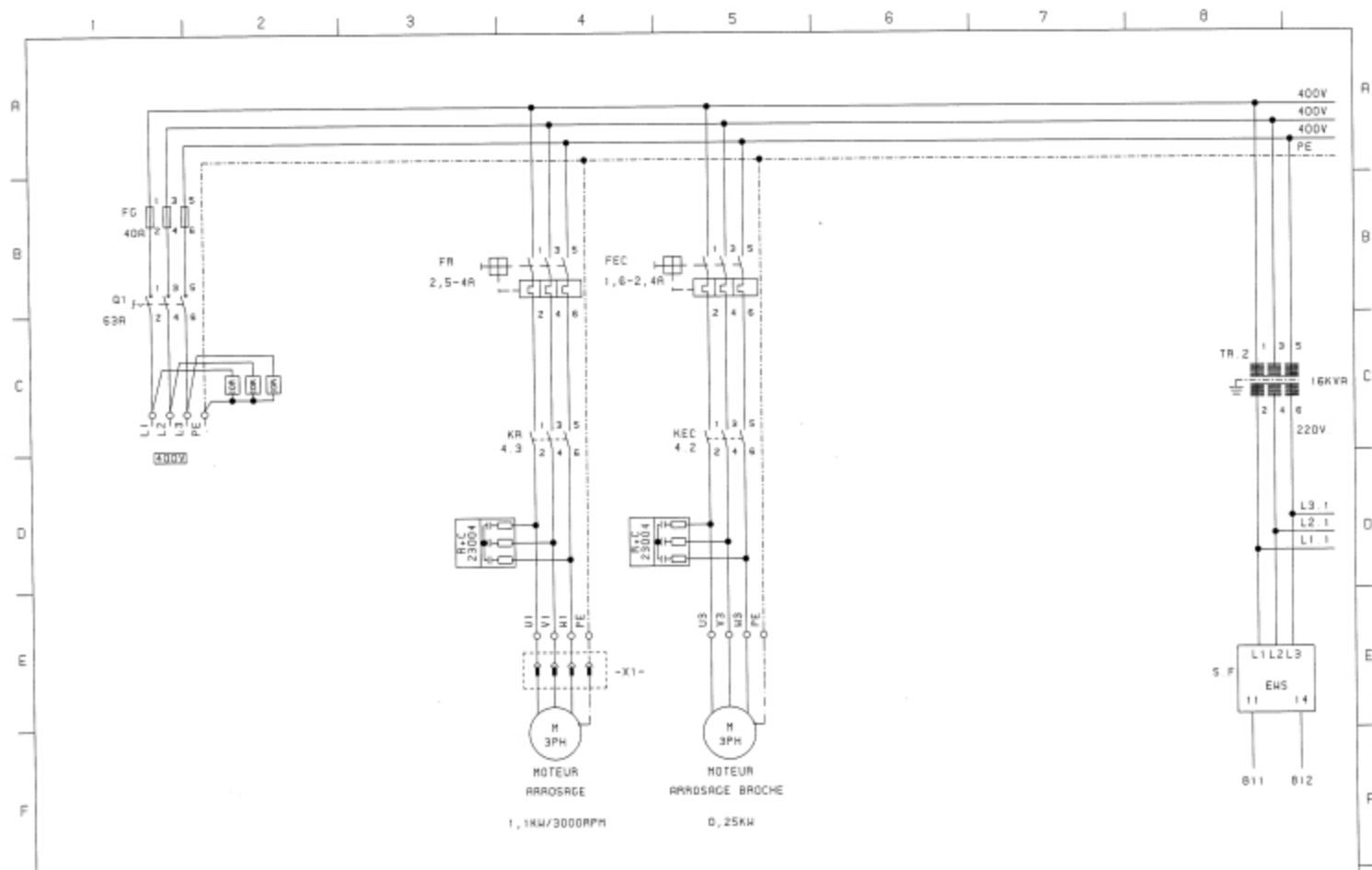


CENTRE D'USINAGE KONDIA MODELE B-500

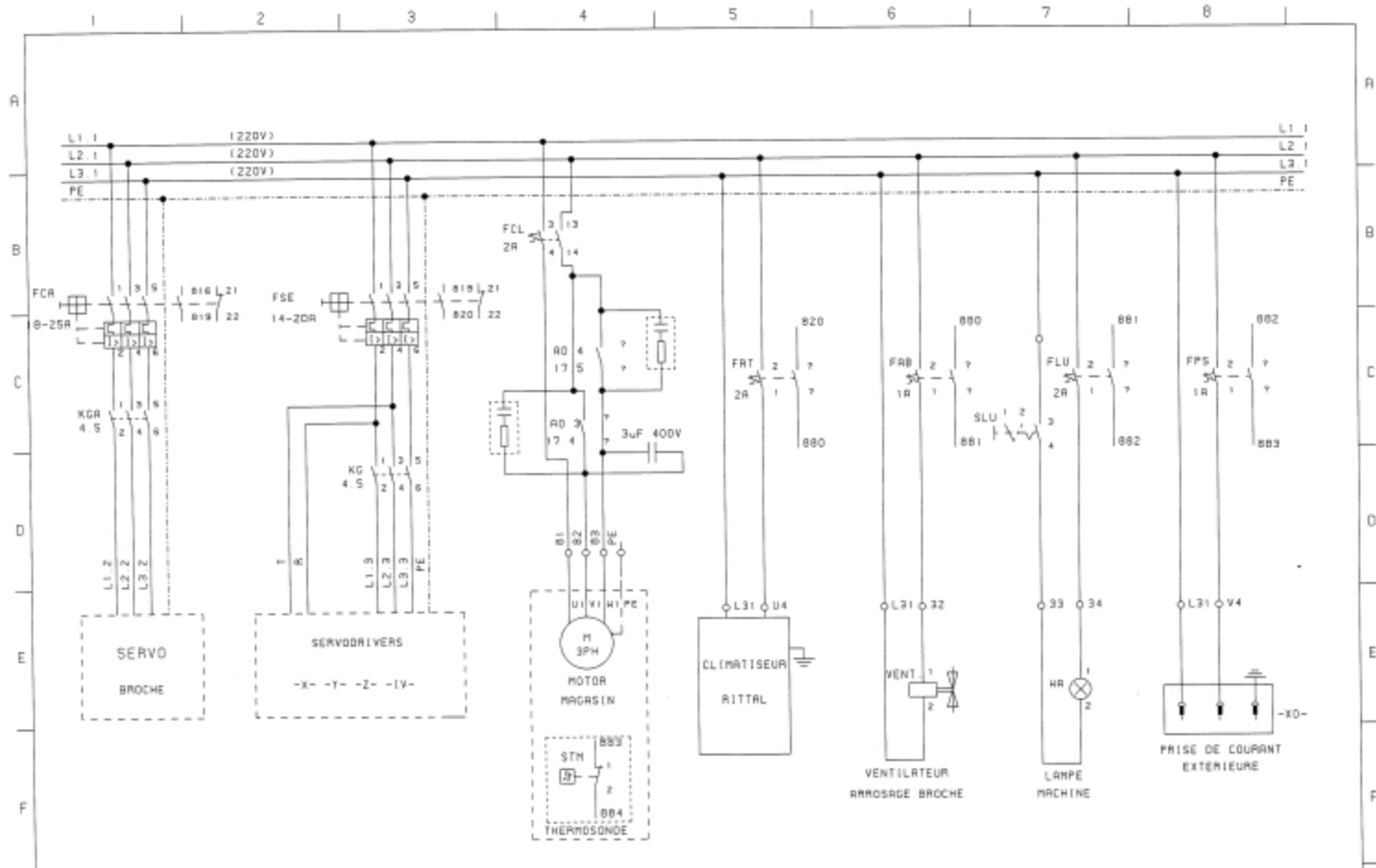
SOMMAIRE SCHEMA ELECTRIQUE

1	SCHEMA DE PUISSANCE	16	ENTREES AUTOMATE CNC
2	SCHEMA DE PUISSANCE	17	SORTIES AUTOMATE CNC
3	TRANSFORMATEUR DE COMMANDE	18	SORTIES AUTOMATE CNC
4	SCHEMA DE COMMANDE 110V AC	19	SORTIES AUTOMATE CNC
5	SCHEMA DE COMMANDE 24V DC	20	SCHEMA 24VDC ELECTROVANNES, GRAISSAGE
6	SCHEMA DE CONNEXIONS SERVO BROCHE	21	PUPITRE DE COMMANDE
7	SCHEMA DE CONNEXIONS SERVO AXE -X-	22	RESERVE
8	SCHEMA DE CONNEXIONS SERVO AXE -Y-	23	FINS DE COURSES AXES
9	SCHEMA DE CONNEXIONS SERVO AXE -Z-	24	BORNES DE CONNEXIONS DE RACCORDEMENT
10	RESERVE	25	DISTRIBUTION APPAREILLAGE ELECTRIQUE
11	ENCODEUR POSITION ET RS232	26	SITUATION ELEMENTS DANS LA MACHINE
12	BRANCHEMENT SERVOS AXES CNC	27	REFERENCE DE CABLES D'INSTALLATION
13	BRANCH. CONN. -CRT- PANNEAU DE COMMANDE	28	LISTE DU MATERIEL
14	CONNEXIONS -CNC- -CRT-	29	LISTE DU MATERIEL
15	ENTREES AUTOMATE CNC	30	RESERVE

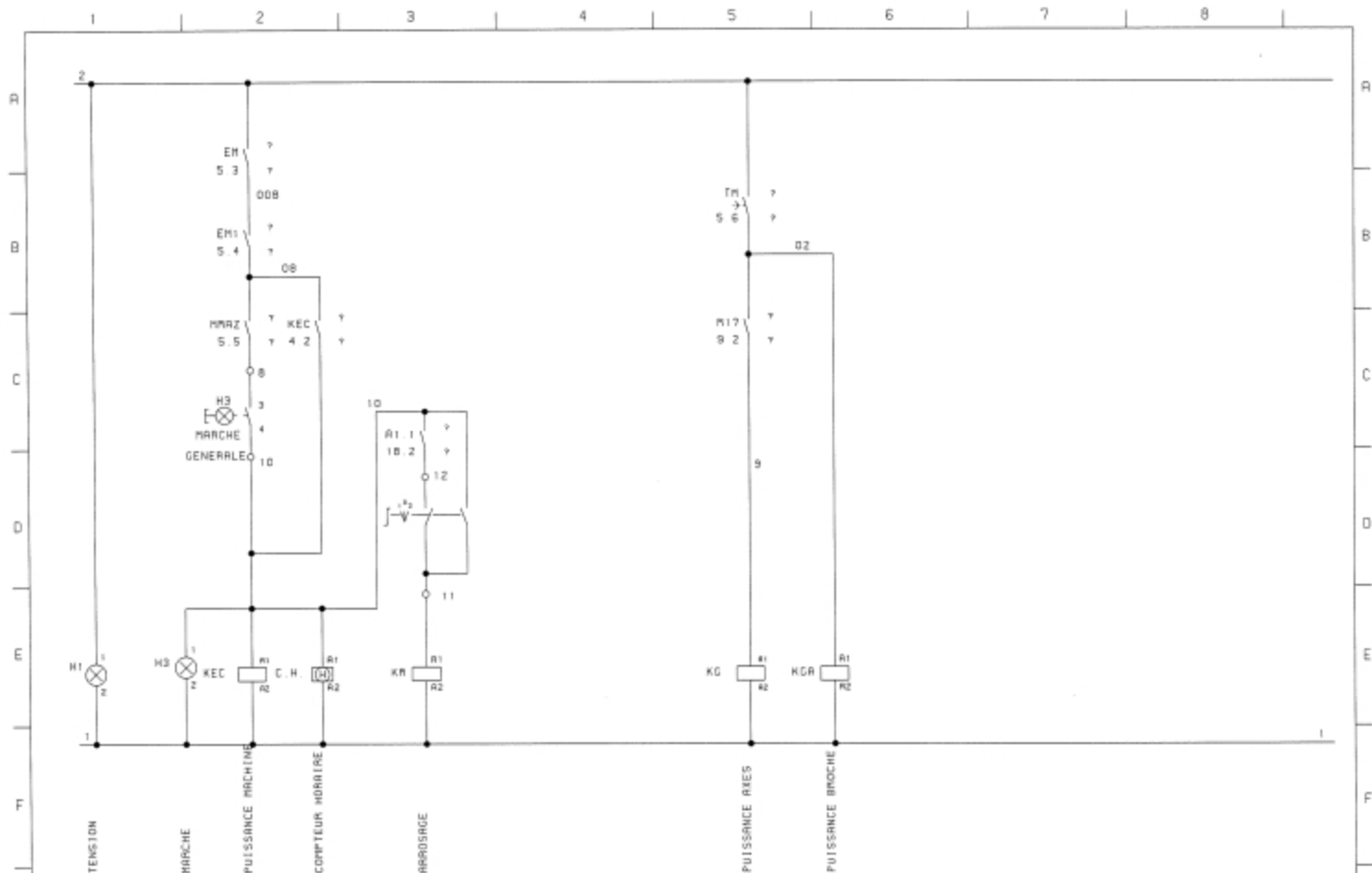
CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	B-	B. 500	NM404	03 05 1998	M. S.	000	IMAIK S L
				DIBUJADO			
				CONPROBADO			
				MODIFICADO			



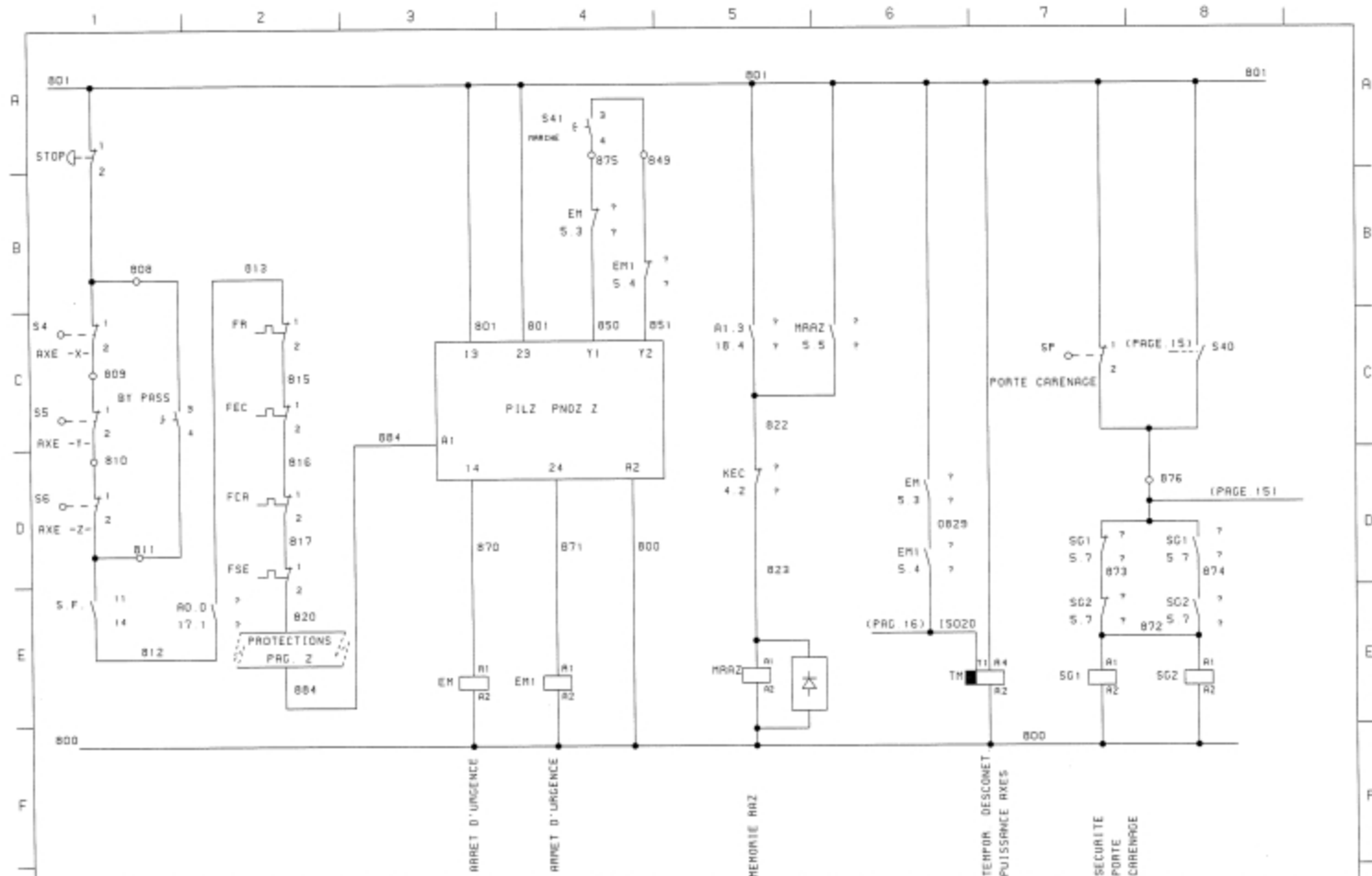
CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	[IMAIK S L.]
KONDIA	=B-	+B-500	NM404	DIBUJADO	03.05.1998	M.S.	
				COMPROBADO			
				MODIFICADO			
						001	



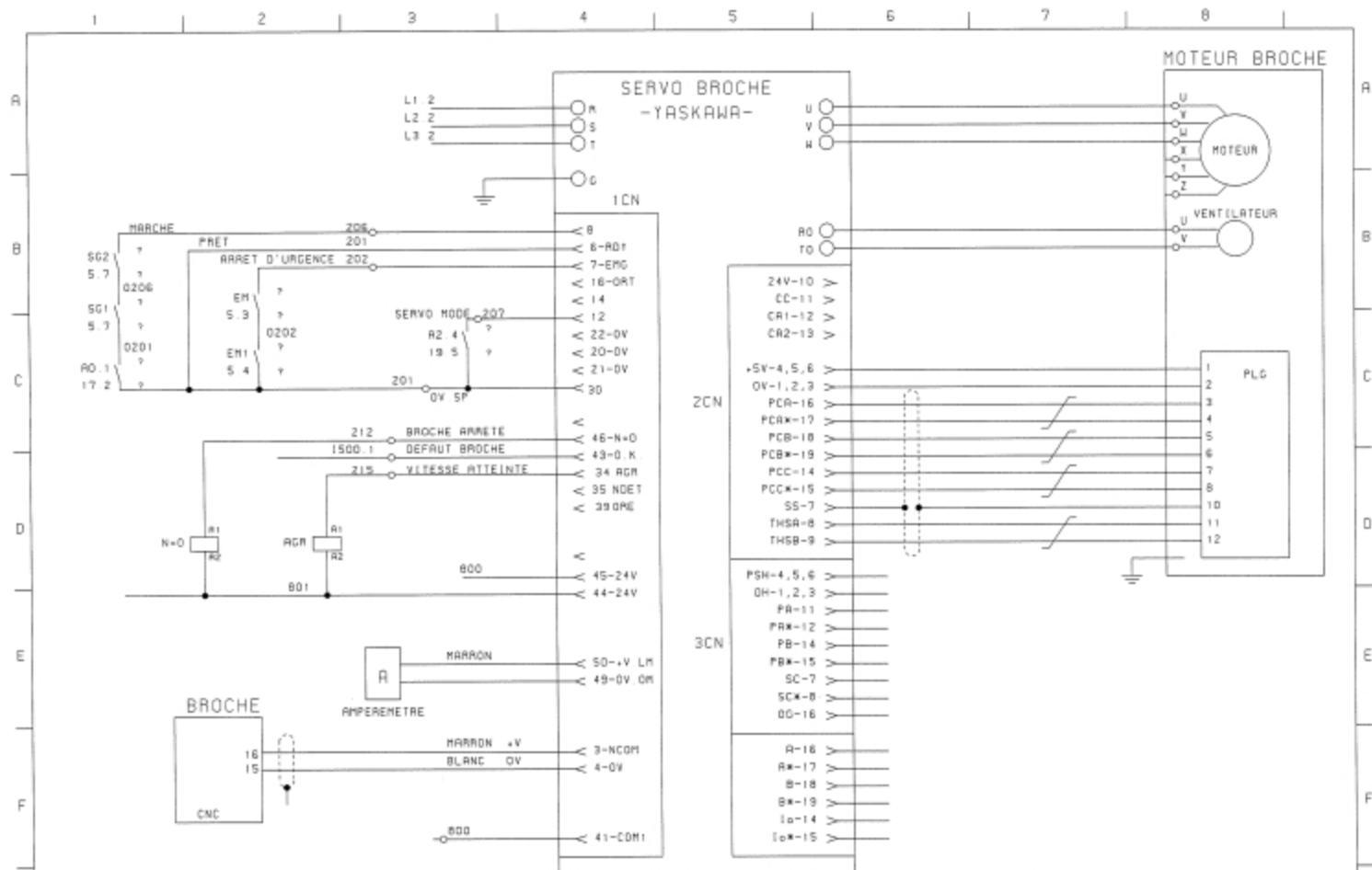
CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	=B-	+B-500	NM404	03.05.1988	M.S.	002	IMAIK S.L.
				DIBUJADO			
				COMPROBADO			
				MODIFICADO			



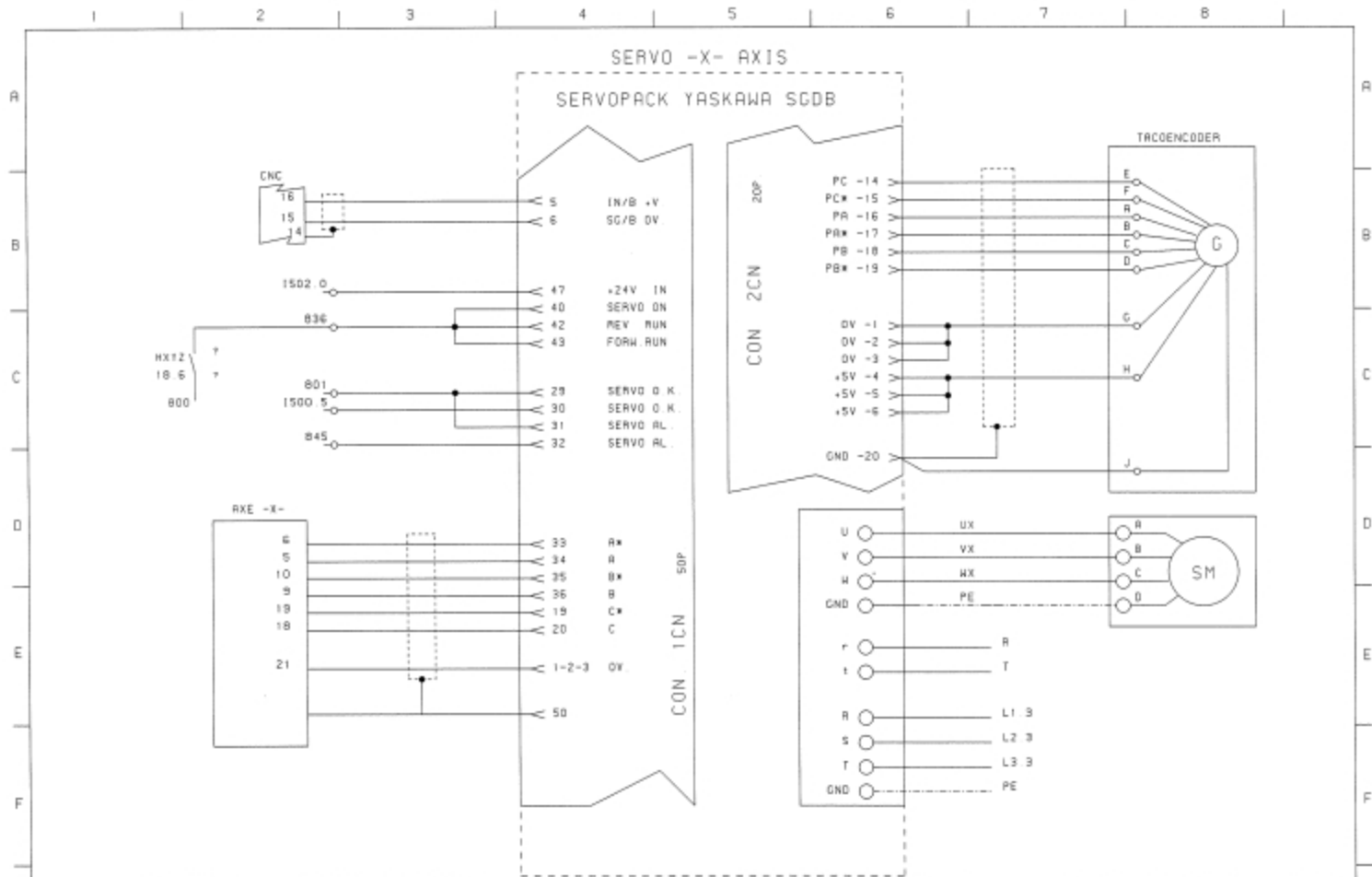
CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	=B-	+B-500	NM404	09.05.1998	M.S.	004	IMAIK S.L.



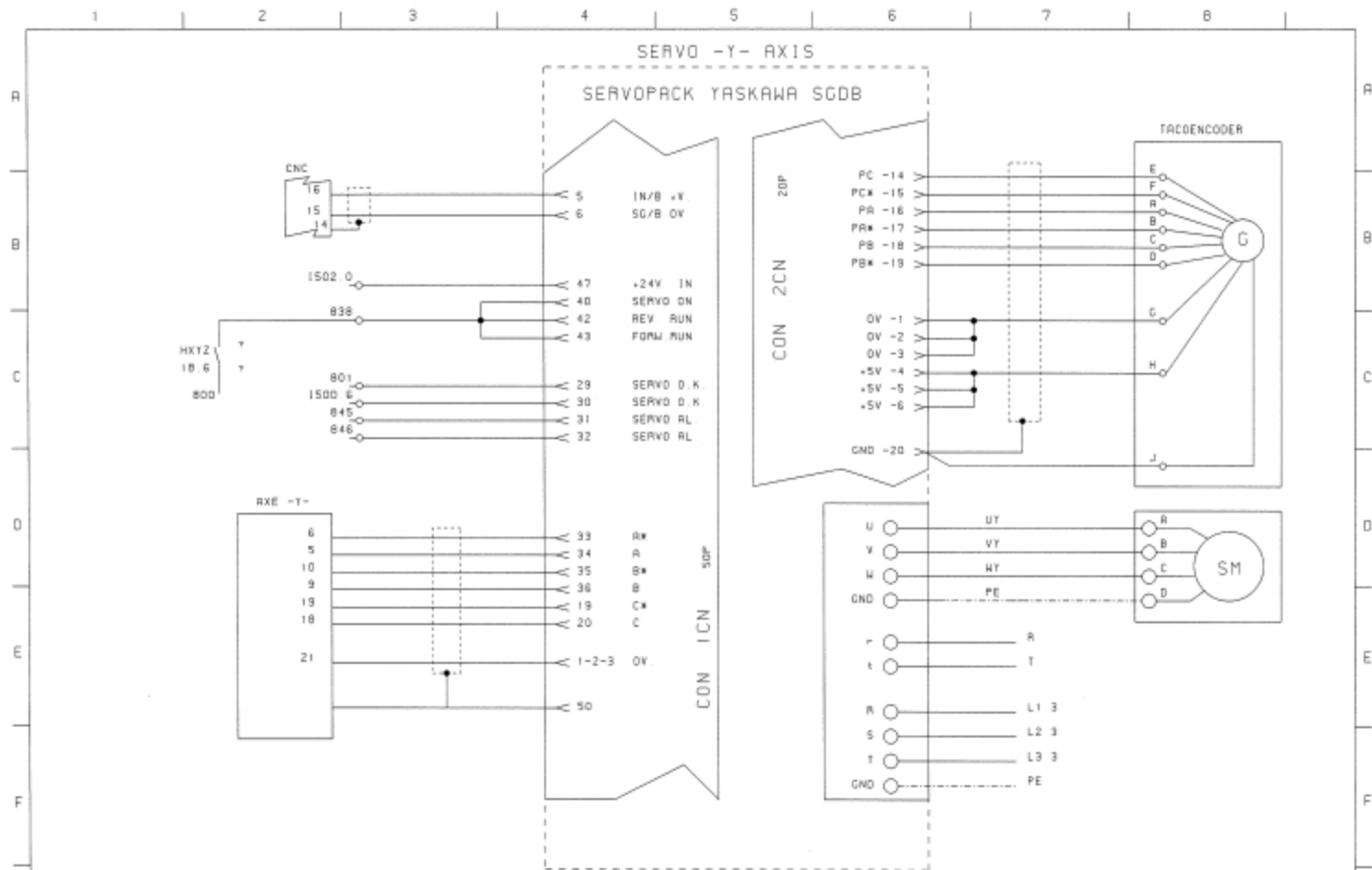
CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	+B-	+B-500	NH404	03 05 1998	M S	005	IMAIK S L



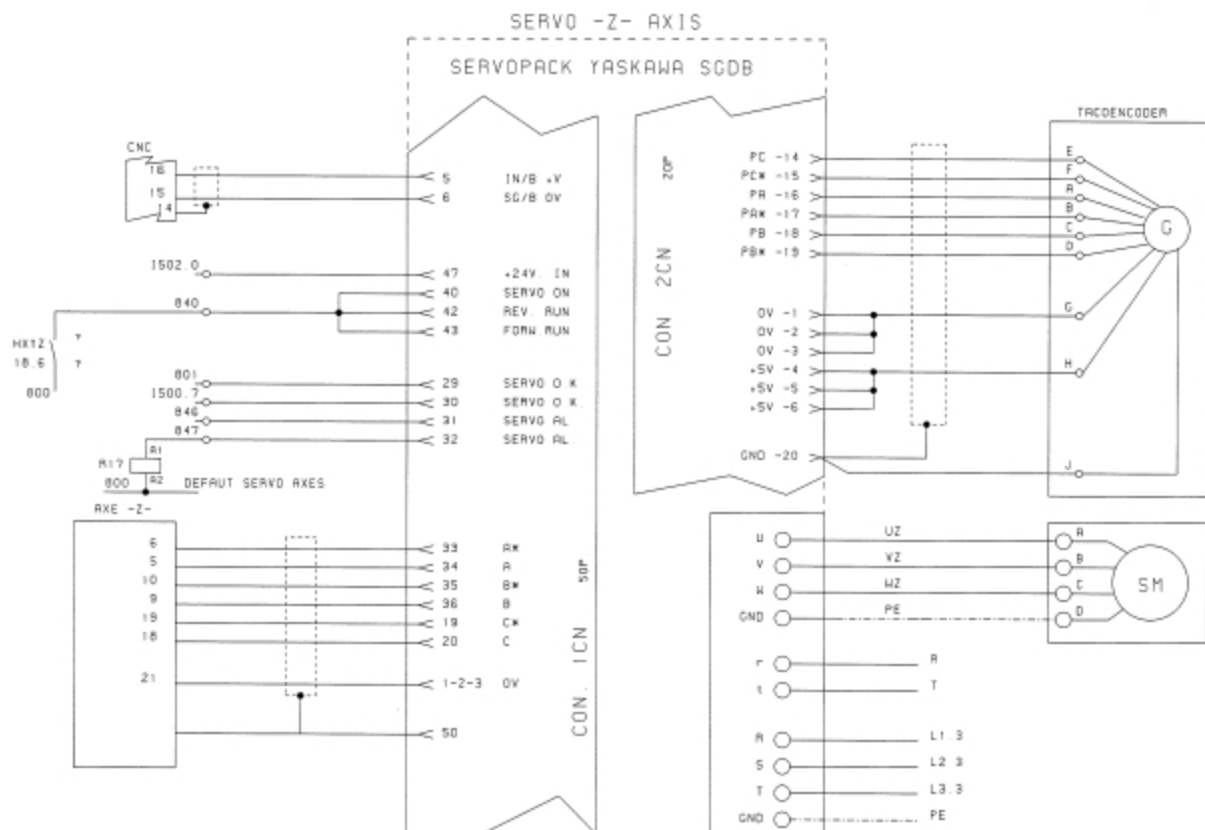
CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	+B-	+B-500	NM404	03.05.1998	M. S.	006	[MAIK S L
				COMPROBADO			
				MODIFICADO			



CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO
KONDIA	B-	+B-500	NM404	03.05.1998	M. S.	007
				DIBUJADO		IMAIK S. L.
				COMPROBADO		
				MODIFICADO		



CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO
KONDIA	#B-	#B-500	NM404	03.05.1998	M.S.	008
				DIBUJADO		IMAIK S L
				COMPROBADO		
				MODIFICADO		

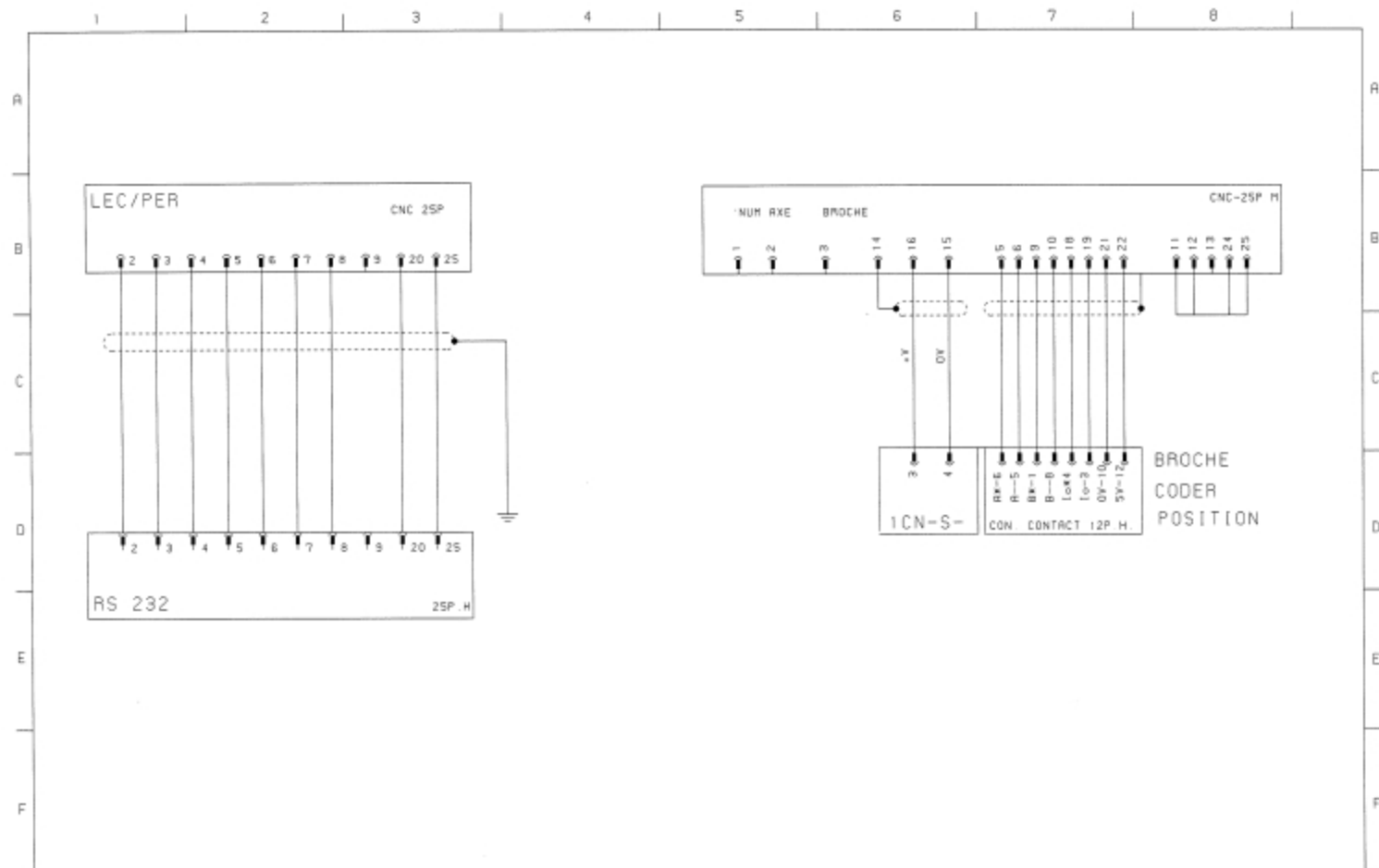


CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO
KONDIA	#B-	#B-500	NM404	03 05 1998	M. S.	009

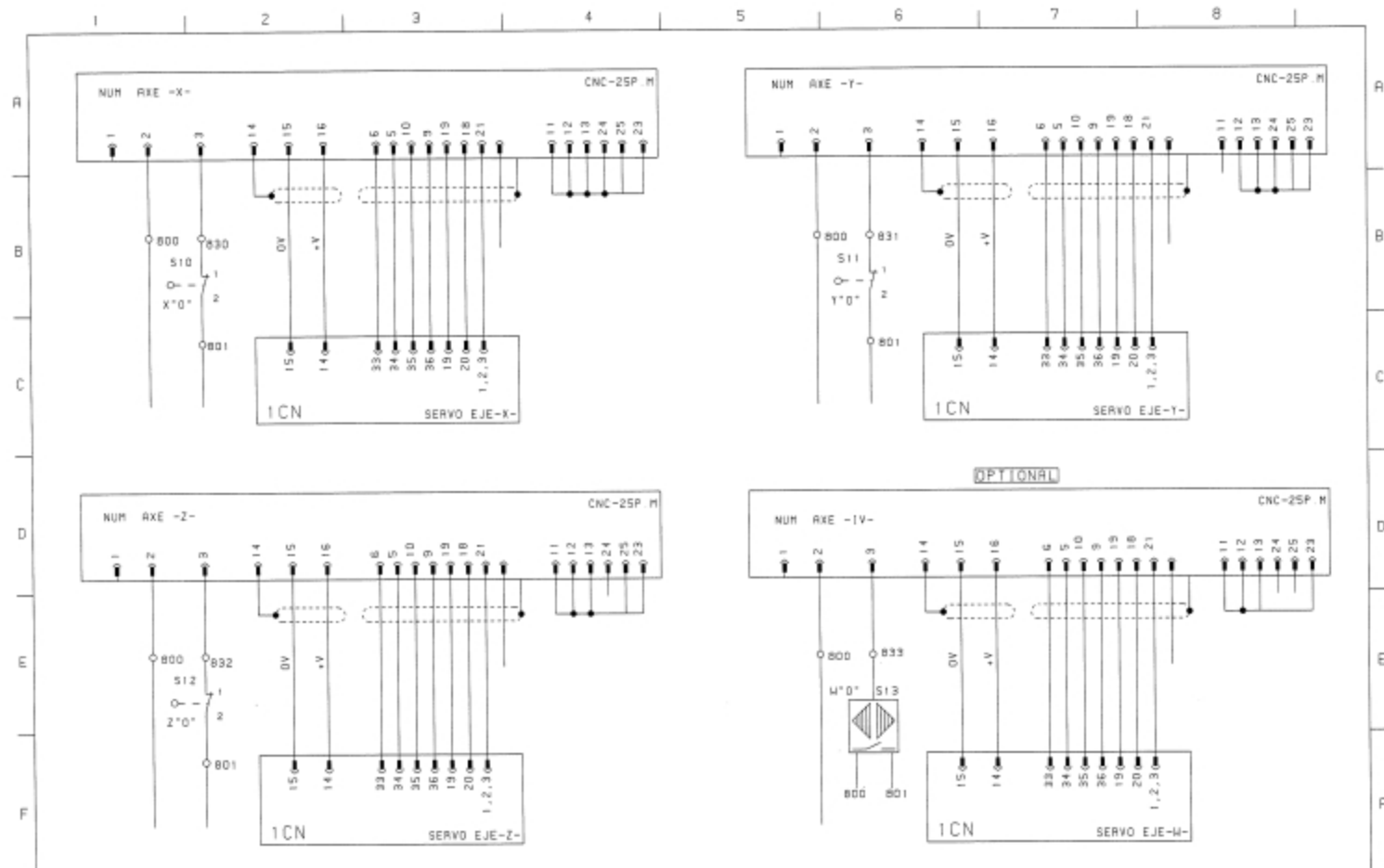
IMAIK S. L.

	1	2	3	4	5	6	7	8	
A									A
B									B
C									C
D									D
E									E
F									F

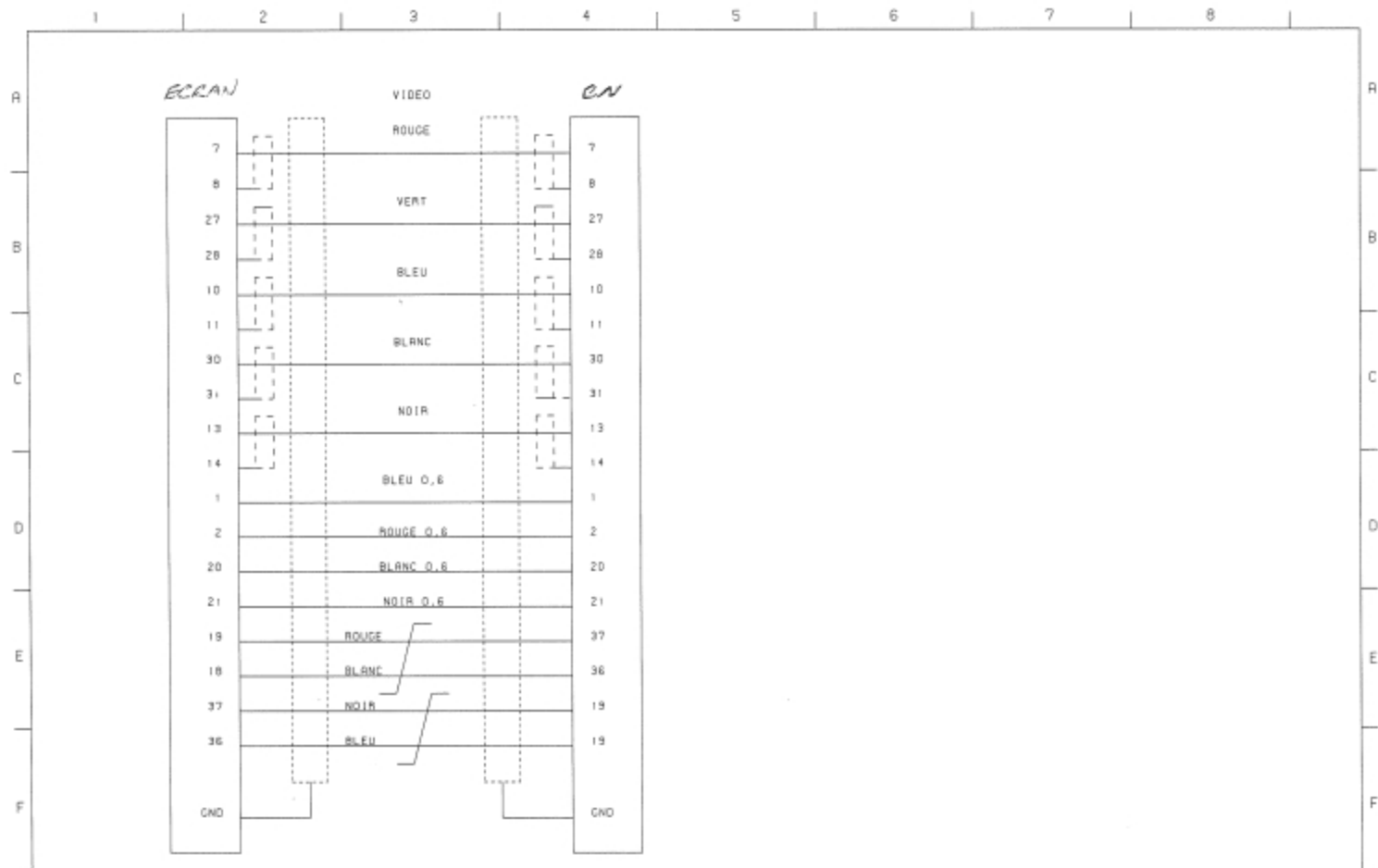
CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	IMAIK S. L
KONDIA	-B-	+B-500	NM404	DISEÑADO	03.05.1998	M. S.	
				COMPROBADO			
				MODIFICADO			
						010	



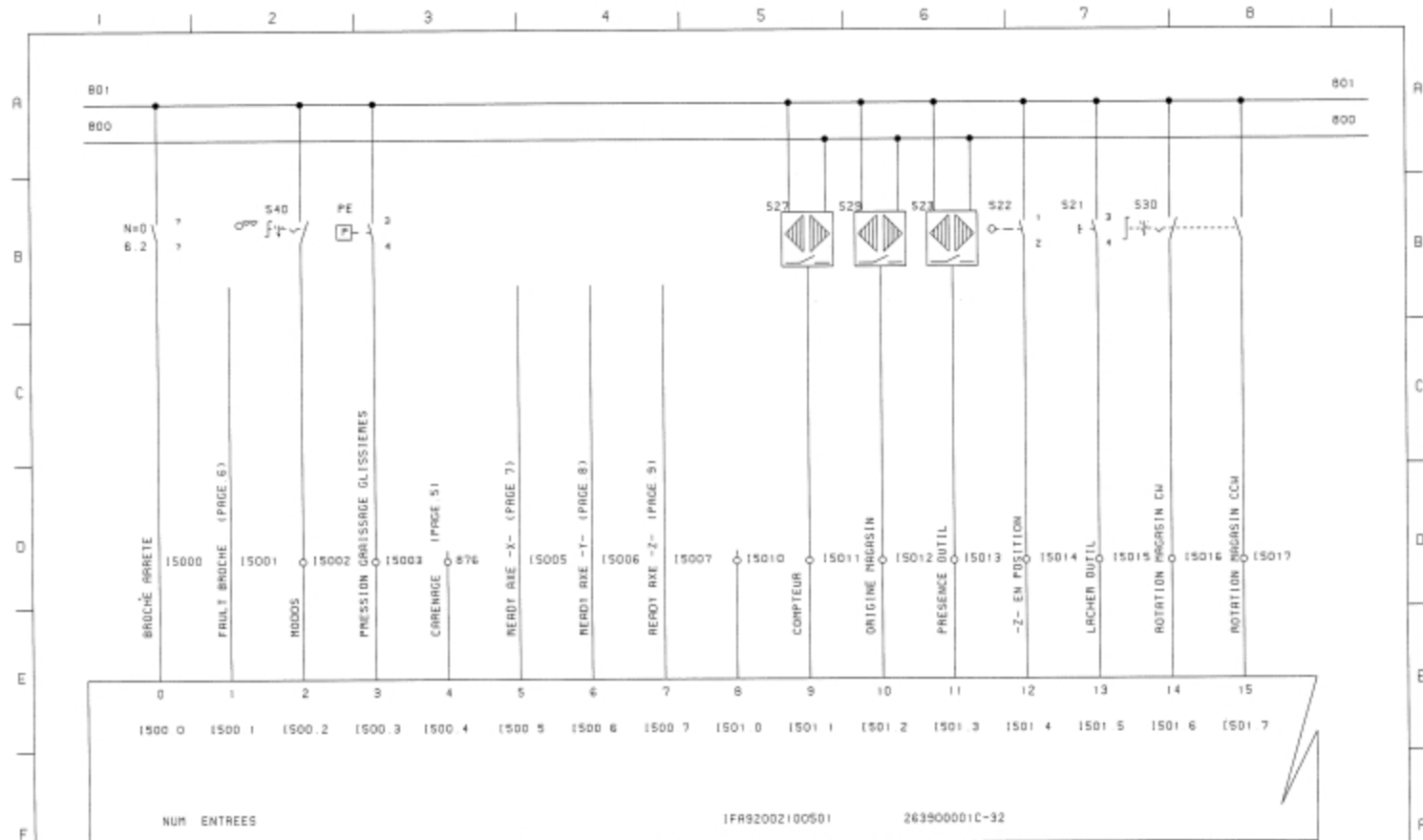
CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO
KONDIA	=B-	+B-500	NM404	03.05.1990	M.S.	011
						IMAIK S L



CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	=B-	+B-500	NM404	03.05.1998	M.S.	012	IMAIK S L
				DIBUJADO			
				COMPROBADO			
				MODIFICADO			



CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	+B-	+B-500	NM404	DIBUJADO	03 05 1998	014	IMAIK S.L
				COMPROBADO			
				MODIFICADO			



CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO
KONDIA	=B-	+B-500	NM404	03 05 1998	M. S.	015
				COMPROBADO		IMAIK S. L.
				MODIFICADO		

num : Pa 92002200501 263900002a-24e



013

CNC M80Y

012

201

ROTATION BROCHE

0201

501

MAGASIN AVANT

101

082

ROTATION MAGASIN CN

82

083

ROTATION MAGASIN CCW

83

501

SENNEUR OUTIL

104

501

DESCENDRE MAGASIN

105

501

SOUFFLAGE CONE

106

CLIENTE

KONDIA

MAQUINA NUMERO

+B-

TIPO DE MAQUINA

+B-500

PROYECTO

NM404

FECHA

03 05 1998

Firma

M S

PAGINA NUMERO

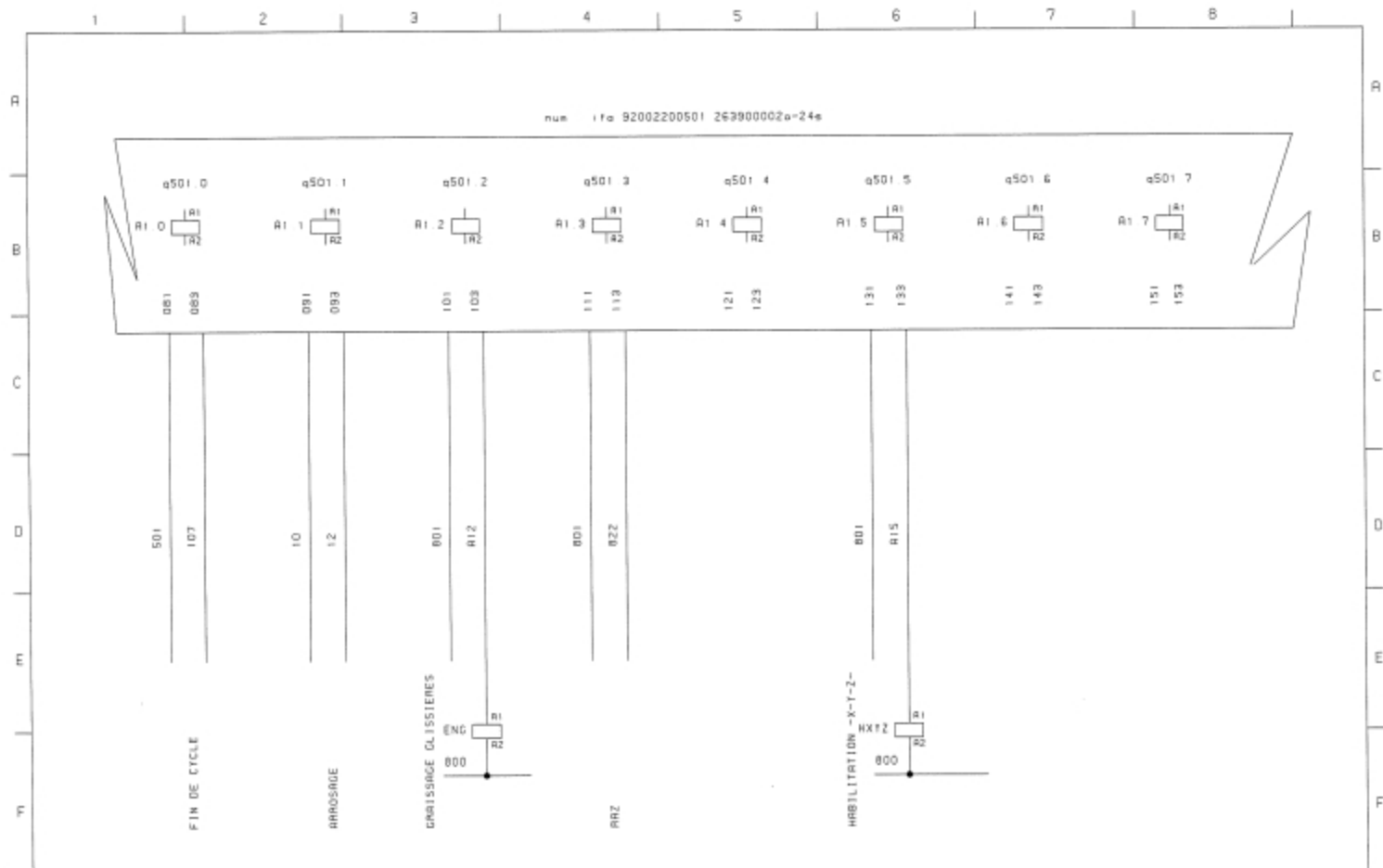
017

IMAIK S L

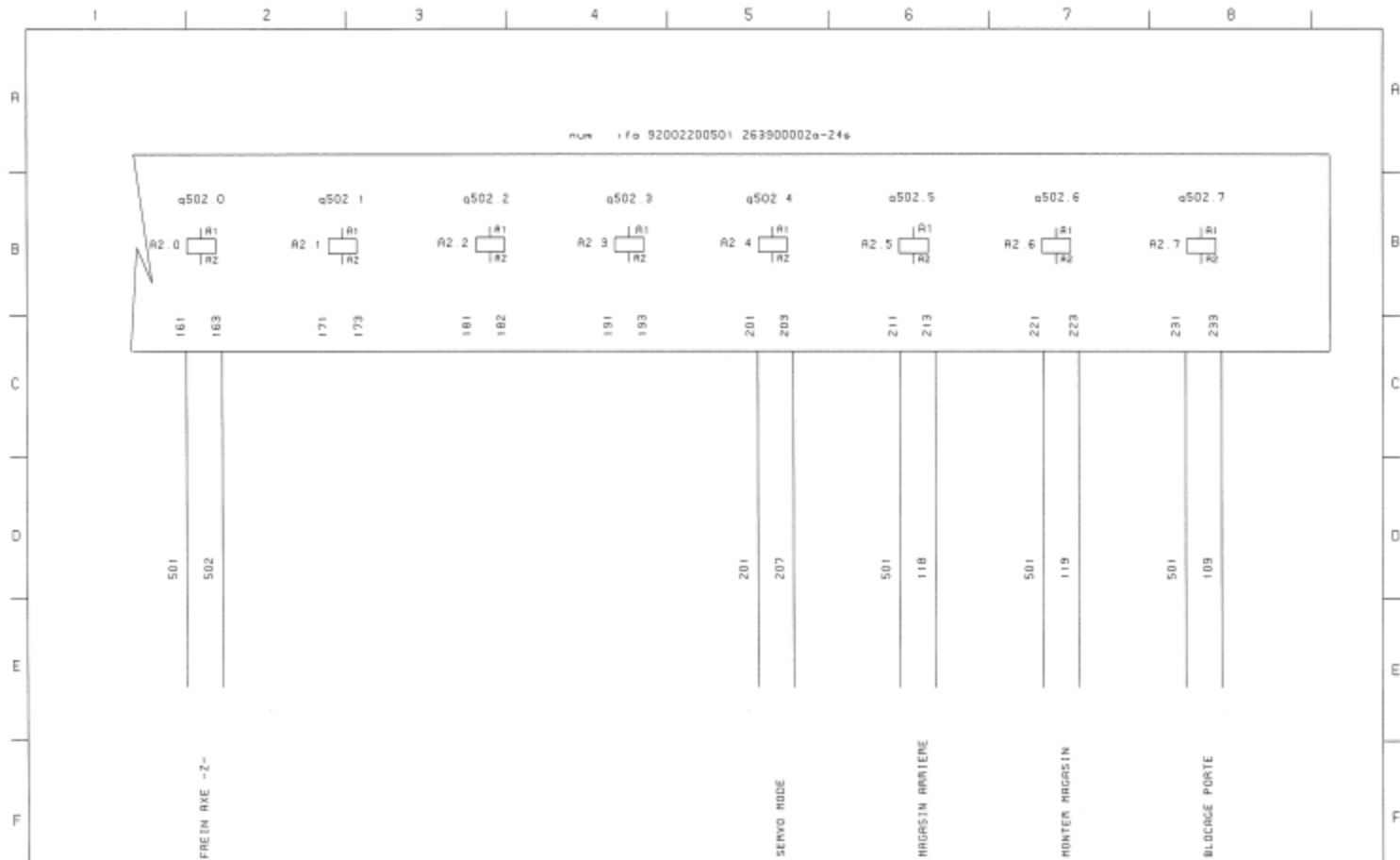
DIBUJADO

COMPROBADO

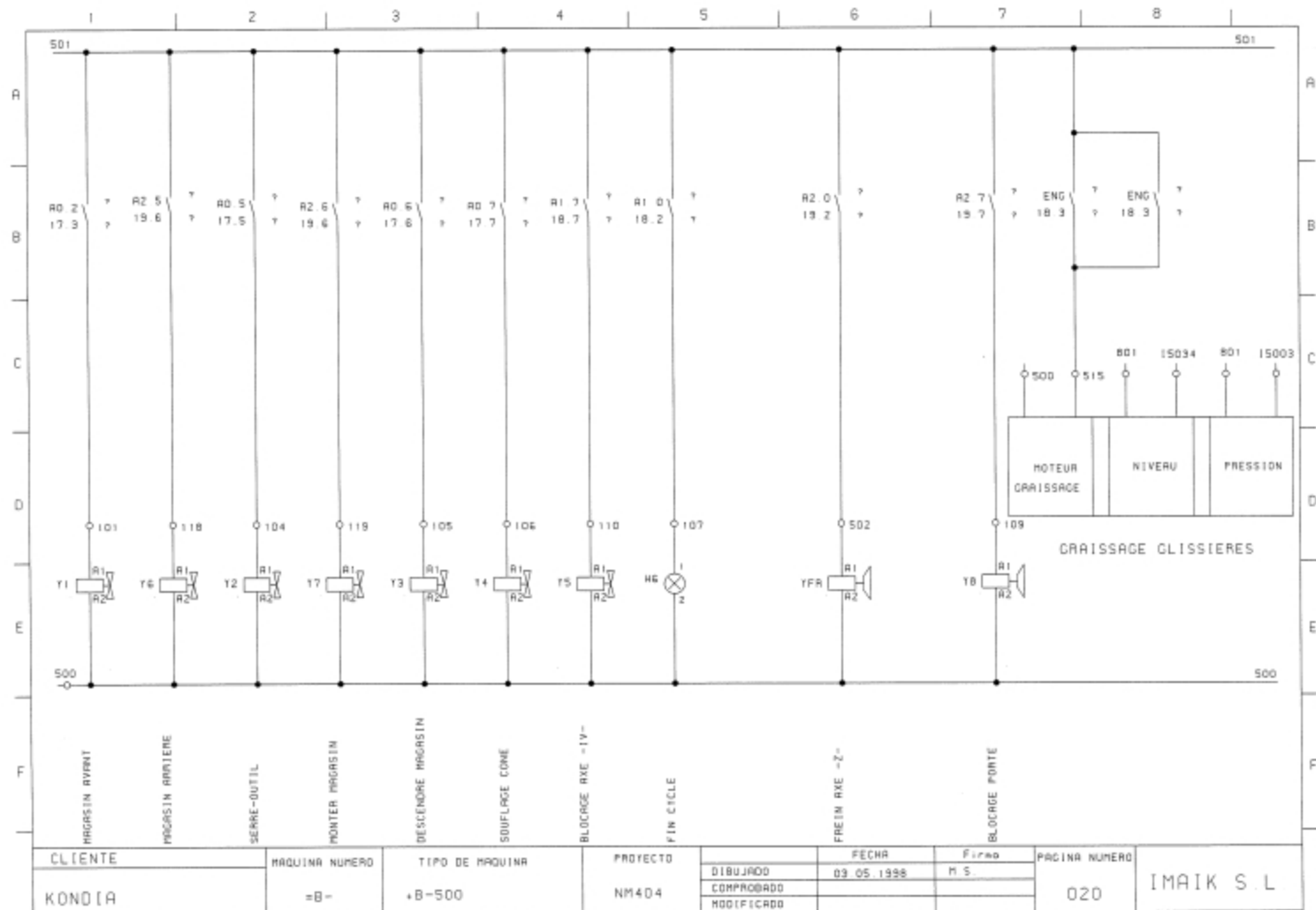
MODIFICADO



CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	+B-	+B-500	NM404	03 05 1998	M. S.	018	IMAIK S. L.



CLIENTE	HAQUINA NUMERO	TIPO DE HAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	#B-	#B-500	NM404	03.05.1998	M.S.	019	IMAIK S.L.
				DIBUJADO			
				COMPROBADO			
				MODIFICADO			



PUPITRE



SERRE-OUTIL



ROTATION MAGASIN



MAN

AUTO

ARROSAGE

ALARM

POWER

AMPERIMETRO



KONDIA®

ARMOIRE



TENSION



BY PASS



ANNULER AXE -LY-

CLIENTE

KONDIA

MAQUINA NUMERO

=B=

TIPO DE MAQUINA

+B-500

PROYECTO

NM404

FECHA

03.05.1998

Firma

M.S.

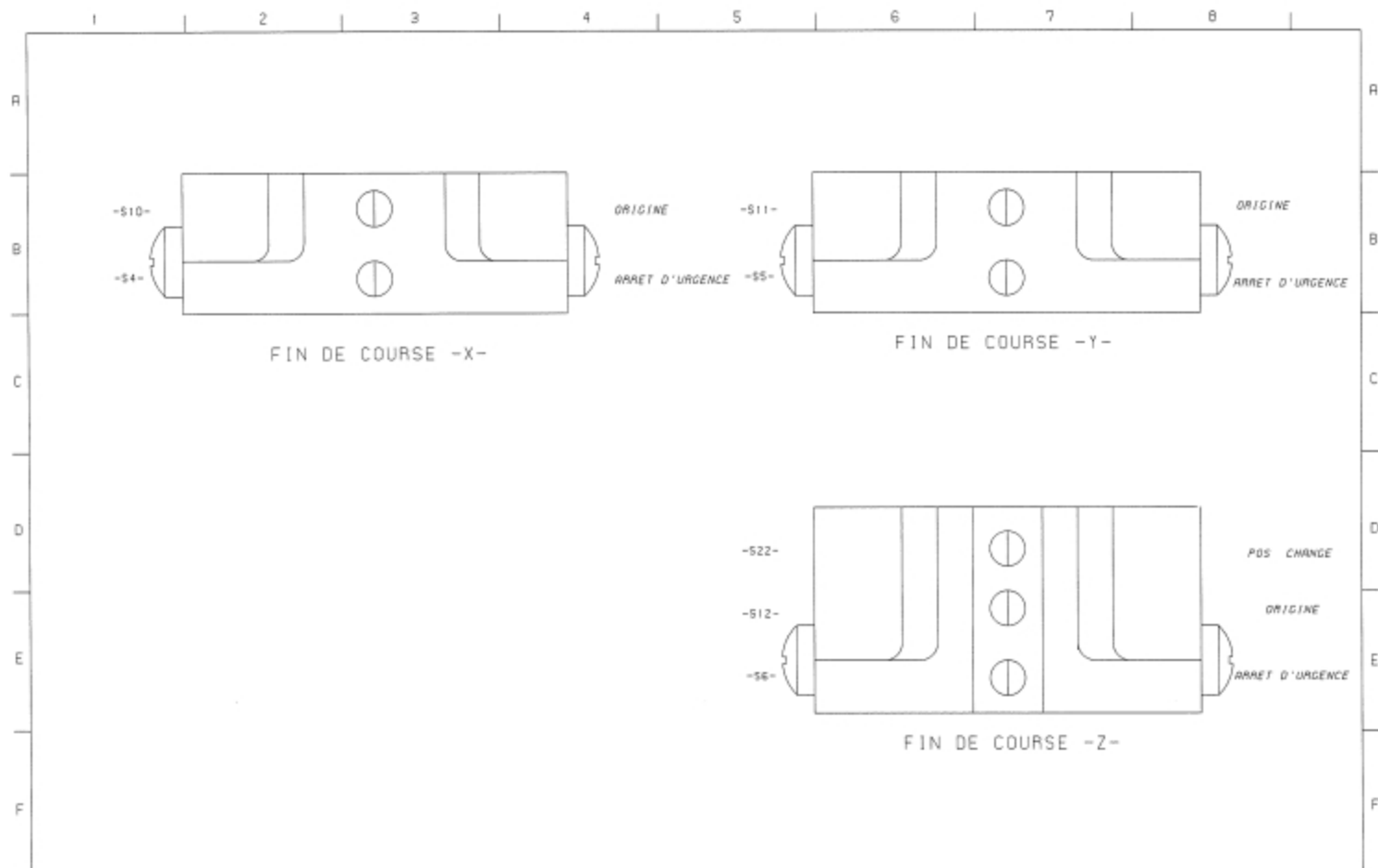
PAGINA NUMERO

021

IMAIK S.L.

DISUJADO
COMPROBADO
MODIFICADO

	1	2	3	4	5	6	7	8	
A									A
B									B
C									C
D									D
E									E
F									F
CLIENTE	MÁQUINA NÚMERO	TIPO DE MÁQUINA	PROYECTO	FECHA		Firma	PAGINA NÚMERO	IMAIK S L	
KONDIA	=B-	+B-500	NM4D4	03.05.1998		M. S.	022		
				DISEÑADO					
				COMPROBADO					
				MODIFICADO					



CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	=B-	+B-500	NM404	03.05.1998	M. S.	023	IMAIK S L
				DIBUJADO			
				COMPROBADO			
				MODIFICADO			

836	800	101	L3 1
838	800	104	L3 1
840	800	105	L3 1
842	801	106	L3 1
845	801	107	U4
845	801	109	V4
846	801	110	PE
846	801	118	PE
847	801	119	PE
847	801	201	PE
848	801	202	1
849	801	206	1
875	801	207	6
876	801	212	6
876	801	215	7
	801	500	7
	801	500	PE
	801	500	PE
	801	500	8
	801	500	10
	801	500	11
	801	500	12
	801	500	22
	808	500	22
	808	500	34
	809	502	81
	809	515	82
	810		83
	810		
	811		
	811	800	
	830	800	
	821	800	
	832	800	
	833	800	

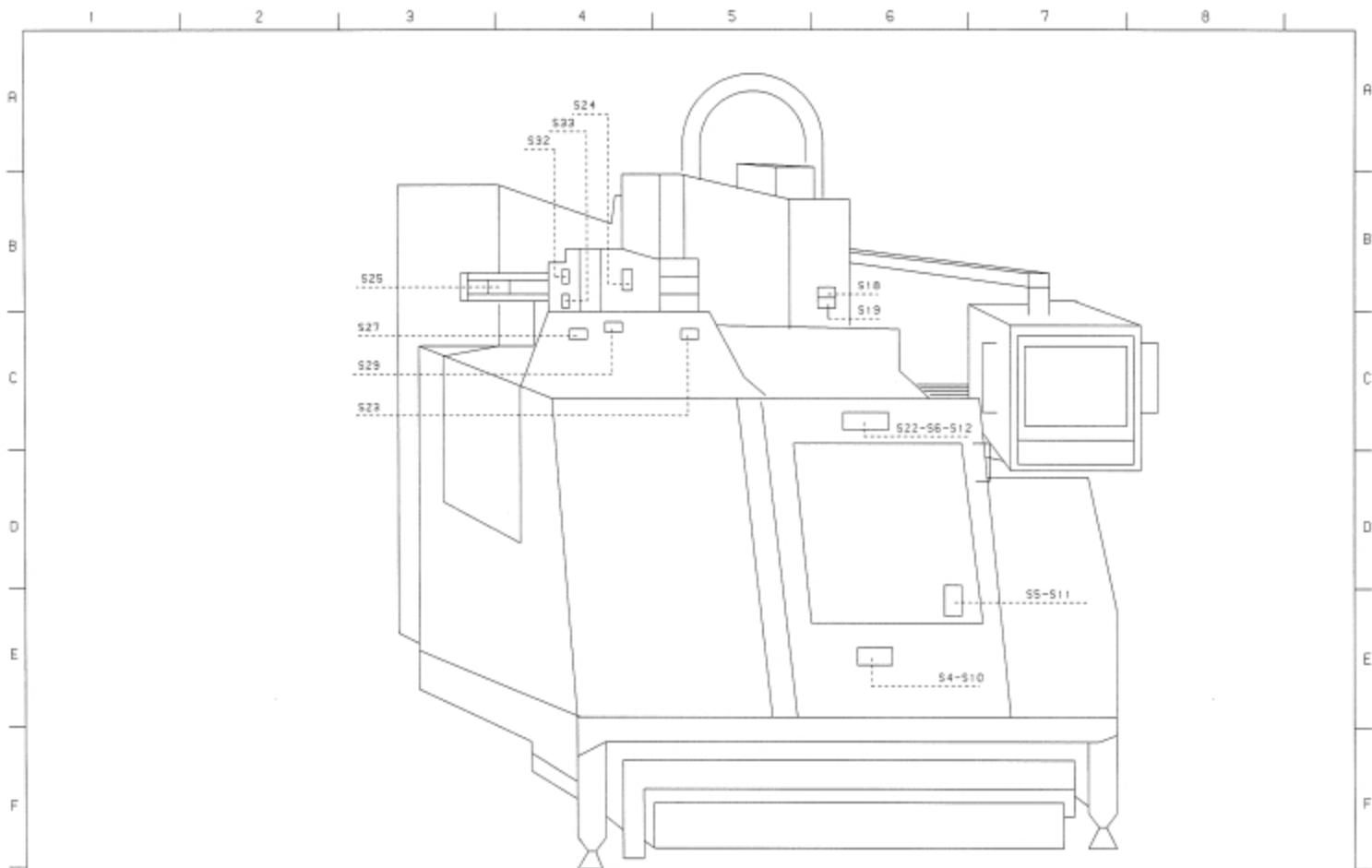
CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO		FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	[MAIK S L
KONDIA	=B-	+B-500	NM404	DISUJADO	03 05 1998	M 5	024	
				COMPROBADO				
				MODIFICADO				

	I	2	3	4	5	6	7	8		
A	<div data-bbox="95 117 837 442"> <div data-bbox="95 117 231 397">SERVO-X-</div> <div data-bbox="239 117 375 397">SERVO-T-</div> </div>				<div data-bbox="486 117 758 442">SERVO BROCHE</div>					
B										
C	<div data-bbox="95 425 375 677">SERVO-Z-</div>				<div data-bbox="438 543 805 571">BORNIERS</div>					
D					<div data-bbox="438 621 805 655">BORNIERS</div>					
E	<div data-bbox="95 683 375 980"> <div data-bbox="151 733 231 974">SORTIES</div> <div data-bbox="239 733 295 879">ENTREES</div> <div data-bbox="239 924 303 946">COND</div> </div>				<div data-bbox="375 728 790 974">CNC NUM 1062</div>					
F										

FCL FRT FAB FLU FPS FM2 FM3 FM4 FM5 F1 F2 F3 FG S F															
N=0 ACR A17 MRAZ ENG HXYZ EM EM1 SD1 SD2 BS.1 TM															
FCA				FSE		FA		FEC		C H					
KGA		KG		KM		KEC		RC				PS 1			

DISTRIBUTION APPAREILS ELECTRIQUES

CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO
KONDIA	=B-	+B-500	NM404	03.05.1999	M S	025
				DIBUJADO		IMAIK S.L
				COMPROBADO		
				MODIFICADO		



CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	
KONDIA	+B-	+B-500	NM404	03.05.1998	M.S.	026	IMAIK S.L.
				DIBUJADO			
				COMPROBADO			
				MODIFICADO			

CABLE REFERENCE

FUNTION

M1	MOTEUR ARRASAGE
M3	MOTEUR ARRASAGE BROCHE
VAB	VENTILATEUR ARRASAGE BROCHE
LA	LUMIERE MACHINE
HB	MOTEUR BROCHE
TB	GENERA TEUR BROCHE
FA	FREIN AXE -Z-
PA	PRESSION AIR
PGB	PRESSION ARRASAGE BROCHE
FCX	FINE DE COURSE AXA -X-
FCY	FINE DE COURSE AXE -Y-
FCZ	FINE DE COURSE AXE -Z-
Y1	AVANT MAGASIN
TB	RETOUR MAGASIN
T2	SERRA-OUTIL
Y7	MONTA MAGASIN
Y3	DESCENDE MAGASIN
Y4	SOUFLAGE CONE
YP	MICRO BLOCAGE PORTE CARENAGE
HX	MOTEUR AXE -X-
HY	MOTEUR AXE -Y-
HZ	MOTEUR AXE -Z-
TX	TACOGENERATEUR AXE -X-
TY	TACOGENERATEUR AXE -Y-
TZ	TACOGENERATEUR AXE -Z-
MGG	MOTEUR CARRIAGE GLISSIERES
PGG	PRESSION CARRIAGE GLISSIERES
EP	CODER POSITION BROCHE
FCO	MICROS SERRA-OUTIL

CLIENTE
KONDIA

MAQUINA NUMERO
=B-

TIPO DE MAQUINA
+B-500

PROYECTO
NM404

DIBUJADO
COMPROBADO
MODIFICADO

FECHA
03 05 1998

Firma
M S

PAGINA NUMERO
027

IMAIK S L

CABLE REFERENCE

FUNTION

M1	MOTEUR ARRASAGE
M3	MOTEUR ARRASAGE BROCHE
VAB	VENTILATEUR ARRASAGE BROCHE
LM	LUMIERE MACHINE
MB	MOTEUR BROCHE
TB	GENERATEUR BROCHE
TFR	FREIN AXE -Z-
PA	PRESSON AIR
PGB	PRESSON ARRASAGE BROCHE
FCX	FINE DE COURSE AXE -X-
FCY	FINE DE COURSE AXE -Y-
FCZ	FINE DE COURSE AXE -Z-
Y1	AVANT MAGASIN
Y6	RETOUR MAGASIN
Y2	SERRE-OUTIL
Y7	MONTET MAGASIN
Y3	DESCENDRE MAGASIN
Y4	SOUFLAGE CONE
YP	MICRO BLOCAGE PORTE CARENAGE
MX	MOTEUR AXE -X-
MY	MOTEUR AXE -Y-
MZ	MOTEUR AXE -Z-
TX	TACOGENERATEUR AXE -X-
TY	TACOGENERATEUR AXE -Y-
TZ	TACOGENERATEUR AXE -Z-
MGG	MOTEUR GRASSAGE GLISSIERES
PGG	PRESSON GRASSAGE GLISSIERES
EP	CODEE POSITION BROCHE
FCO	MICROS SERRE-OUTIL

CLIENTE		MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA		Firma	PAGINA NUMERO	[IMAIK S. L.]					
KONDIA					DIBUJADO	03.05.1998								
		+B-	+B-500	NM404	COMPROBADO		N 5	028						
					MODIFICADO									
DENOMINATION		FABRICANTE			REFERENCE									
PORTE-FUSIBLE	Z1501	LEGRAND			-F0-									
PORTE-FUSIBLE	MSC10	IFO			-F1-F2-F3-									
RMQMETO-THERMIQUE	55X1206-7F8	SIEMENS			FCL									
RMQMETO-THERMIQUE	55X1103-7F8	SIEMENS			FM2									
RMQMETO-THERMIQUE	55X1102-7F8	SIEMENS			FM3									
RMQMETO-THERMIQUE	55X1102-7F8	SIEMENS			FM4									
RMQMETO-THERMIQUE	55X1102-7F8	SIEMENS			FM5									
COMPTEUR HORAIRES	SZAS 110V	ASETIC			C N									
SECUENCIADOR DE FASES	EJMS	CROUZET			S F									
CONDENS DE FILTRAGE	2200uF 50V				C1									
PONT REDRESSEUR	FB1006	FRIGOR			-V2-									
CONDENSATEUR		ORIENTAL			COND									
RELAIS DE COMMANDE M2N-005		ASETIC			N=0									
RELAIS DE COMMANDE M2N-005		ASETIC			RGR									
RELAIS DE COMMANDE M2N-005		ASETIC			ALS									
RELAIS DE COMMANDE M2N-005		ASETIC			MRA2									
RELAIS DE COMMANDE M2N-005		ASETIC			ENG									
RELAIS DE COMMANDE M2N-005		ASETIC			MF2									
RELAIS DE COMMANDE M2N-005		ASETIC			MKTZ									
RELAIS AUX	3TH20 3I-0864	SIEMENS			SG1									
RELAIS AUX	3TH20 3I-0864	SIEMENS			SG2									
TEMPORISATEUR DE CONNEXION	TCR	CROUZET			TM									
MODULE DE SECURITE	PM02 Z	PILZ			BS 1									
RELAIS AUX	3TH20 3I-0864	SIEMENS			EN									
RELAIS AUX	3TH20 3I-0864	SIEMENS			ENI									
MODULE DE FREINAGE MAGRISIM		ORIENTAL			MAGRIZINE									
DISJONCTEUR	3VU1300 1M00	SIEMENS			FCR									
DISJONCTEUR	3VU1300 1M00	SIEMENS			FSE									
DISJONCTEUR	3VU1300 1H100	SIEMENS			FR									
DISJONCTEUR	3VU1300 1M00	SIEMENS			FEC									

	DENOMINATION	FABRICANTE	REFERENCE
	CONTACTEUR PUissance	SIEMENS	NO
	CONTACTEUR PUissance	SIEMENS	NEC
	CONTACTEUR PUissance	SIEMENS	NGR
	CONTACTEUR PUissance	SIEMENS	NR
	SUPPESSEUR TRIPHAS	NIP-TEK	PS 1
	SUPPESSEUR	SIEMENS	
	SUPPESSEUR DIODE	SIEMENS	
	SOURCE D'ALIMENTATION	SIEMENS	
	BOUT DE COURSE	BALLUFF	RKE -X-
	BOUT DE COURSE	BALLUFF	RKE -Y-
	BOUT DE COURSE	BALLUFF	RKE -Z-

CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	[MAIK S.L.]
KONDIA	=B-	+B-500	NM404	DIBUJADO	03.05.1998		
				COMPROBADO	M.S.		
				MODIFICADO			
						029	

	1	2	3	4	5	6	7	8	
A									A
B									B
C									C
D									D
E									E
F									F

CLIENTE	MAQUINA NUMERO	TIPO DE MAQUINA	PROYECTO	FECHA	Firma	PAGINA NUMERO	IMAIK S.L
KONDIA	+B-	+B-500	NM404	DIBUJADO	03 05 1998	M S	
				COMPROBADO			
				MODIFICADO			

```

12987800:09
P0N0:t6n1:09
#00000047:09
P1N0:t6m2:09
#00000000 00000000:12
P2N0:t6n1:09
#00000007:09
P3N0:t6n1:09
#00000007:09
P4N0:t0m5:09
#0 0 0 0 0:0A
P5N0:t0m2:09
#3 0:04
P6N0:t0m9:09
#1 C 0 0 0 1 2 3:12
P7N0:t0m2:09
#0 0:04
P8N0:t6n1:09
#00000040:09
P9N0:t0m32:0A
#0 1 2 FF FF FF FF FF FF FF:1B
P9N1:t0m32:0B
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF:1E
P9N2:t0m32:0B
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF:1E
P9N30:t0n32:0B
FF FF:06
P10N0:t6n1:0A
#00000045:09
P11N0:t5m64:0B
#128 128 128 128 40 50 64 128 64 128:24
P11N10:t5m64:0C
#64 128 128 128 64 128 64 128 64 128:24
P11N20:t5m64:0C
#64 128 64 128 64 128 64 128 64 128:23
P11N30:t5m64:0C
#64 128 64 128 64 128 64 128 64 128:23
P11N40:t5m64:0C
#64 128 64 128 64 128 64 128 64 128:23
P11N50:t5m64:0C
#64 128 64 128 64 128 64 128 64 128:23
P11N60:t5m64:0C
#64 128 64 128:0E
P12N0:t0m1:0A
#0:02
P13N0:t5n18:0B
#32 128 64 128 64 128 64 128 128 128:24
P13N10:t5n18:0C
#0 0 0 0 0 0 0 0:10
P14N0:t0m2:0A
#1 0:04
P15N0:t6m2:0A
#00000001 00000000:12

```

```

P16N0:t2n32;0B
#+0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0;1E
P16N10:t2n32;0C
#+0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0;1E
P16N20:t2n32;0C
#+0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0;1E
P16N30:t2n32;0C
#+0 +0;06
P17N0:t2n63;0B
#-5500 +595500 -396000 +5000 -376000 +5000 -10000000 +10000000 -10000000
+10000000;52
P17N10:t2n63;0C
#-10000000 +10000000 -10000000 +10000000 -10000000 +10000000 -10000000 +1
0000000 -10000000 +10000000;64
P17N20:t2n63;0C
#-10000000 +10000000 -10000000 +10000000 -10000000 +10000000 -10000000 +1
0000000 -10000000 +10000000;64
P17N30:t2n63;0C
#-10000000 +10000000 -10000000 +10000000 -10000000 +10000000 -10000000 +1
0000000 -10000000 +10000000;64
P17N40:t2n63;0C
#-10000000 +10000000 -10000000 +10000000 -10000000 +10000000 -10000000 +1
0000000 -10000000 +10000000;64
P17N50:t2n63;0C
#-10000000 +10000000 -10000000 +10000000 -10000000 +10000000 -10000000 +1
0000000 -10000000 +10000000;64
P17N60:t2n63;0C
#-10000000 +10000000 -10000000;1E
P18N0:t1n32;0B
#+7 +20 +16 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0;20
P18N10:t1n32;0C
#+0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0;1E
P18N20:t1n32;0C
#+0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0;1E
P18N30:t1n32;0C
#+0 +0;06
P19N0:t1n96;0B
#+4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000;3C
P19N10:t1n96;0C
#+4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000;3C
P19N20:t1n96;0C
#+4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000 +4000;3C
P19N30:t1n96;0C
#+4000 +4000 +200 +200 +10 +10 +10 +10 +10 +10;2E
P19N40:t1n96;0C
#+10 +10 +10 +10 +10 +10 +10 +10 +10 +10;28
P19N50:t1n96;0C
#+10 +10 +10 +10 +10 +10 +10 +10 +10 +10;28
P19N60:t1n96;0C
#+10 +10 +10 +10 +5036 +5036 +5000 +5000 +5000 +5000;34
P19N70:t1n96;0C
#+5000 +5000 +5000 +5000 +5000 +5000 +5000 +5000 +5000 +5000;3C
P19N80:t1n96;0C

```

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: 122437.XPA		Pagina	2

```

#5000 +5000 +5000 +5000 +5000 +5000 +5000 +5000 +5000;3C
P19N90:t1n96;0C
#5000 +5000 +5000 +5000 +5000 +5000;24
P20N0:t6n1;0A
#00000002;09
P21N0:t4n32;0B
#1469 1466 1466 3000 3000 3000 4915 3000 3000 3000;32
P21N10:t4n32;0C
#3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000;32
P21N20:t4n32;0C
#3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000;32
P21N30:t4n32;0C
#3000 3000;0A
P22N0:t5n32;0B
#10 10 10 50 50 50 10 50 50 50;1E
P22N10:t5n32;0C
#50 50 50 50 50 50 50 50 50;1E
P22N20:t5n32;0C
#50 50 50 50 50 50 50 50 50;1E
P22N30:t5n32;0C
#50 50;0E
P23N0:t4n32;0B
#25000 25000 25000 8000 8000 8000 8000 8000 8000 8000;35
P23N10:t4n32;0C
#8000 8000 8000 8000 8000 8000 8000 8000 8000;32
P23N20:t4n32;0C
#8000 8000 8000 8000 8000 8000 8000 8000 8000;32
P23N30:t4n32;0C
#8000 8000;0A
P24N0:t5n65;0B
#160 160 160 160 160 160 160 160 160;28
P24N10:t5n65;0C
#160 160 160 160 160 160 160 160 160;28
P24N20:t5n65;0C
#160 160 160 160 160 160 160 160 160;28
P24N30:t5n65;0C
#160 160 250 250 250 250 250 250 250;28
P24N40:t5n65;0C
#250 250 250 250 250 250 250 250 250;28
P24N50:t5n65;0C
#250 250 250 250 250 250 250 250 250;28
P24N60:t5n65;0C
#250 250 250 250 250 600;14
P25N0:t6n2;0A
#00000000 FFFFFFFF;12
P26N0:t0n32;0B
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P26N10:t0n32;0C
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P26N20:t0n32;0C
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P26N30:t0n32;0C
#0 0;04

```

```

P27N0:t0n32;0B
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P27N10:t0n32;0C
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P27N20:t0n32;0C
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P27N30:t0n32;0C
#FF FF;06
P28N0:t6n1;0A
#00000000;09
P29N0:t1n1;0B
#25 +40 +40 +40 +40 +40 +40 +40 +40 +40;27
P29N10:t1n1;0C
#0;03
P30N0:t4n32;0B
#20000 20000 20000 5000 5000 5000 6000 5000 5000 5000;35
P30N10:t4n32;0C
#5000 5000 5000 5000 5000 5000 5000 5000 5000;32
P30N20:t4n32;0C
#5000 5000 5000 5000 5000 5000 5000 5000 5000;32
P30N30:t4n32;0C
#5000 5000;0A
P31N0:t4n5;0A
#50 1000 5000 4000 4000;17
P32N0:t5n64;0B
#8000 4000 8000 4000 8000 4000 500 500 500 500;2E
P32N10:t5n64;0C
#500 500 2000 4000 500 500 500 500 500 500;2A
P32N20:t5n64;0C
#500 500 500 500 500 500 500 500 500;28
P32N30:t5n64;0C
#500 500 500 500 500 500 500 500 500;28
P32N40:t5n64;0C
#500 500 500 500 500 500 500 500 50000 50000;2C
P32N50:t5n64;0C
#500 500 500 500 500 500 500 500 500;28
P32N60:t5n64;0C
#500 500 500 500;10
P33N0:t5n32;0B
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P33N10:t5n32;0C
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P33N20:t5n32;0C
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P33N30:t5n32;0C
#0 0;04
P34N0:t6n32;0B
#00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000
00000000 00000000;5A
P34N10:t6n32;0C
#00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000
00000000 00000000;5A
P34N20:t6n32;0C

```

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: 122437.XPA		Página	3

```
#00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000
00000000 00000000;5A
P34N30:t6n32;0C
#00000000 00000000;12
P35N0:t5n32;0B
#6 6006 222 9222 0 0 0 0 0;1C
P35N10:t5n32;0C
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P35N20:t5n32;0C
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P35N30:t5n32;0C
#0 0;04
P36N0:t5n64;0B
#1 1 1 1 1 1 1 1 1 1;14
P36N10:t5n64;0C
#1 1 1 1 1 1 1 1 1 1;14
P36N20:t5n64;0C
#1 1 1 1 1 1 1 1 1 1;14
P36N30:t5n64;0C
#1 1 1 1 1 1 1 1 1 1;14
P36N40:t5n64;0C
#1 1 1 1 1 1 1 1 1 1;14
P36N50:t5n64;0C
#1 1 1 1 1 1 1 1 1 1;14
P36N60:t5n64;0C
#1 1 1 1;0B
P37N0:t0n9;0A
#16 2 3 16 6 15 4 5 1D;16
P38N0:t6n40;0B
#00000009 00000008 0000000E 00000017 0000000F 00000019 00000000 00000000
00000008 00000009;5A
P38N10:t6n40;0C
#00000017 00000000 00000000 00000000 00000000 0000000F 0000007F
0000007F 0000007F;5A
P38N20:t6n40;0C
#00000008 00000009 0000009B 00000000 0000001B 00000000 00000000 00000000
00000000 00000000;5A
P38N30:t6n40;0C
#00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000 00000000
00000000 00000000;5A
P39N0:t4n3;0A
#100 8000 34000;0F
P40N0:t4n4;0A
#4096 4000 4000 4000;14
P41N0:t0n4;0A
#1 0 0 0;0B
P42N0:t4n4;0A
#0 0 0 0;0B
P43N0:t5n4;0A
#50 200 200 200;0F
P44N0:t5n4;0A
#50 10 10 10;0C
P45N0:t5n4;0A
```

```
#1000 1000 1000 1000;14
P46N0:t5n18;0B
#0 6000 0 0 0 0 0 0 0;17
P46N10:t5n18;0C
#0 0 0 0 0 0 0 0;10
P47N0:t5n18;0B
#0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P47N10:t5n18;0C
#0 0 0 0 0 0 0 0;10
P48N0:t5n18;0B
#0 8191 1 10 10 100 100 1000 500 5000;25
P48N10:t5n18;0C
#900 9000 0 0 0 0 0;15
P49N0:t5n18;0B
#0 8191 1 10 10 100 100 1000 500 5000;25
P49N10:t5n18;0C
#900 9000 0 0 0 0 0;15
P50N0:t5n2;0A
#6000 500;09
P51N0:t5n2;0A
#20 80;06
P52N0:t5n1;0A
#50;03
P53N0:t5n1;0A
#0;02
P55N0:t5n16;0B
#0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P55N10:t5n16;0C
#0 0 0 0 0;0C
P56N0:t5n8;0A
#60 60 60 60 60 60 60;18
P57N0:t5n32;0B
#0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P57N10:t5n32;0C
#0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P57N20:t5n32;0C
#0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P57N30:t5n32;0C
#0 0;04
P58N0:t5n2;0A
#2000 20000;0B
P59N0:t0n4;0A
#11 0 0;09
P62N0:t1n4;0A
#*50 +100 +10 +100;12
P63N0:t1n15;0B
#*500 +10000 +10 +200 +6000 +10 +200 +6000 +10 +200;33
P63N10:t1n15;0C
#*6000 +10 +200 +6000 +10;19
P64N0:t6n1;0A
#00000000;09
P65N0:t4n32;0B
#0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
```

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: 122437.XPA		Pagina	4

```

P65N10:t4n32;OC
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P65N20:t4n32;OC
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P65N30:t4n32;OC
#0 0;04
P66N0:t5n32;OB
#60 60 60 60 60 60 60 60 60;1E
P66N10:t5n32;OC
#60 60 60 60 60 60 60 60 60;1E
P66N20:t5n32;OC
#60 60 60 60 60 60 60 60 60;1E
P66N30:t5n32;OC
#60 60;06
P67N0:t5n24;OB
#0 120 0 120 0 120 0 120 0 120;1E
P67N10:t5n24;OC
#0 120 0 120 0 120 50 100 50 100;20
P67N20:t5n24;OC
#50 100 50 100;0E
P70N0:t6n9;OA
#FFFFFF FFFFFFFF FFFFFFFF FFFFFFFF FFFFFFFF FFFFFFFF FFFFFFFF FFFFFFFF
FFFFFFF;51
P71N0:t0n32;OB
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P71N10:t0n32;OC
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P71N20:t0n32;OC
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P71N30:t0n32;OC
#FF FF;06
P72N0:t6n2;OA
#00000000 00000000;12
P73N0:t5n36;OB
#3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000;32
P73N10:t5n36;OC
#3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000;32
P73N20:t5n36;OC
#3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000;32
P73N30:t5n36;OC
#3000 3000 3000 3000 3000 3000 3000;1E
P74N0:t4n36;OB
#100000 100000 100000 100000 100000 100000 100000 100000 100000;46
P74N10:t4n36;OC
#100000 100000 100000 100000 100000 100000 100000 100000 100000;46
P74N20:t4n36;OC
#100000 100000 100000 100000 100000 100000 100000 100000 100000;46
P74N30:t4n36;OC
#100000 100000 100000 100000 100000 100000;2A
P75N0:t4n36;OB
#10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000;3C
P75N10:t4n36;OC
#10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000;3C

```

```

P75N20:t4n36;OC
#10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000 10000;3C
P75N30:t4n36;OC
#10000 10000 10000 10000 10000 10000;24
P76N0:t0n36;OB
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P76N10:t0n36;OC
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P76N20:t0n36;OC
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P76N30:t0n36;OC
#0 0 0 0 0;0C
P77N0:t5n36;OB
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P77N10:t5n36;OC
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P77N20:t5n36;OC
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P77N30:t5n36;OC
#0 0 0 0 0;0C
P78N0:t5n36;OB
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P78N10:t5n36;OC
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P78N20:t5n36;OC
#0 0 0 0 0 0 0 0 0 0;14
P78N30:t5n36;OC
#0 0 0 0 0;0C
P79N0:t1n36;OB
#-1 -1 -1 -1 -1 -1 -1 -1 -1;1E
P79N10:t1n36;OC
#-1 -1 -1 -1 -1 -1 -1 -1 -1;1E
P79N20:t1n36;OC
#-1 -1 -1 -1 -1 -1 -1 -1 -1;1E
P79N30:t1n36;OC
#-1 -1 -1 -1 -1;12
P80N0:t0n2;OA
#93 2A;06
P84N0:t5n1;OA
#0;02
P85N0:t0n32;OB
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P85N10:t0n32;OC
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P85N20:t0n32;OC
#FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P85N30:t0n32;OC
#FF FF;06
P86N0:t6n1;OA
#00000000;09
P87N0:t1n32;OB
#*0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0;1E
P87N10:t1n32;OC

```

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Module: 122437.XPA		Página	5

```

# +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0:1E
P87N20:t1n32;0C
# +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0 +0:1E
P87N30:t1n32;0C
# +0 +0:06
P95N0:t5n3;0A
# 0 0 5:07 4 4 4 4A 12/12/99
P96N0:t8n5;0A
# F..F:05
P97N0:t0n2;0A
# 1 0:04
P98N0:t0n1;0A
# 1:02
P99N0:t5n4;0A
# 10 0 1 0:09
P100N0:t0n8;0B
# FF FF 0 FF FF FF FF FF;17
P101N0:t7n10;0C
# 0100 00FF 0003 0001 0200 7FFF 4000 1000 7FFF 7FFF;32
P102N0:t5n8;0B
# 20 64 2000 3 10000 128 60000 10000:23
P103N0:t0n21;0C
# F 49 4E 55 4D 0 0 0 0 0:18
P103N10:t0n21;0D
# 0 0 0 0 0 0 0 FF FF;16
P103N20:t0n21;0D
# 1:02
P104N0:t0n33;0C
# 2 0 1 FF FF FF FF FF FF FF;1B
P104N10:t0n33;0D
# FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P104N20:t0n33;0D
# FF FF FF FF FF FF FF FF FF;1E
P104N30:t0n33;0D
# FF FF FF;09
P105N0:t0n17;0C
# 2 0 1 FF FF FF FF FF FF FF;1B
P105N10:t0n17;0D
# FF FF FF FF FF FF FF FF;15
P106N0:t0n17;0C
# 4 0 0 0 1 FF FF FF FF FF;19
P106N10:t0n17;0D
# FF FF FF FF FF FF FF;15
P107N0:t8n17;0C
# MMSRV;07
P110N0:t0n8;0B
# FF 15 1 5 5 0 0 14:13
P111N0:t0n10;0C
# FF 15 1 0 0 FF FF FF FF FF;1B
P112N0:t0n3;0B
# 1 15 1:07
P113N0:t9n2;0B
# 0.000000E+00 0.000000E+00;1A

```

```

P114N0:t5n3;0B
# 10 0 0:07
P115N0:t0n2;0B
# D 1:04
D;01

```

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCR\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: 122437.XPA		Pagina	6

M997
 E30025=1 (CAMBIO EN CURSO)
 G79 E41000=6 N5008MOD TEST
 G79E20030=1N500(T PEDIDA= T CAB)
 G79 E41000=4 N5008RNS
 E91124=1
 N110 S200 M3 M9
 G79 E91124=1 N110
 G4F1
 N150G5220.BG M19 EC09 M109
 N155 M100 \$ALMCEN A T CABEZAL
 N160M160 \$ALMACEN ADELANTE
 N170M161 \$DES\$BLOQUEO HERRAMIENTA
 N175 M5
 N180M162 \$ALMACEN ABAJO
 N190M163 \$POSICION ALMACEN A TPROGR.
 N200M172 \$ALMACEN ARRIBA
 N210M171 \$BLOQUEO HERRAMIENTA
 N220M170 \$ALMACEN ATRAS
 N230M173 \$MEMORIZA T POSICION=T CABEZAL
 N250 M5
 N500 \$0
 E30025=0 (FIN CAMBIO)
 M998

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			Fecha 06-05-1998
Proyecto: BS765.MCH\BS765.XPJ		16006	Pagina 13
Modulo: CAMBIO_H.XPI			

```

M997
F1000
N2 8X=Z L0=2 L7=0 L8=0 G77 N10 N100$POM Z EN COURS
N4 8X=Y L0=1 L7=0 L8=0 G77 N10 N100$POM Y EN COURS
N6 8X=X L0=0 L7=1 L8=0 G77 N10 N100$POM X EN COURS
G79 N110
N10
L6=91100+L0
L1=90000+L0
L2=91000+L0
L3=92000+L0
L4=93000+L0
G79 L0=6 N15
G79 L7=1 N50
N12 EL6=0 EL2=0 EL1=-1000 EL2=1 L5=EL1/1000
G79 N20
N15 EL6=0 EL2=0 EL1=0 EL2=1 L5=-1
G79 E20000=1 N100
N20 G79 EL4=0 N30
N25 L5=L5-1 G1 G52 @XL5 G79 N20
N30 EL2=0 EL3=1 EL1=-50000000 EL2=1
G52 G1 8X0 G10 8L0>0 N100
G79 N30

N50 EL6=0 EL2=0 EL1=-1000 EL2=1 L5=EL1/1000
N60 G79 EL4=0 N70
N65 L5=L5+1 G1 G52 @XL5 G79 N60
N70 EL2=0 EL3=1 EL1=50000000 EL2=1
G52 G1 8X0 G10 8L0<0 N100
G79 N70
N100 G52 G1 8XL8
N110 G4F2$POM FAITE
M998 M2

```

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: POM.XPI		99990	Pagina 50

\$12987800 :0A

AXE : 0:08

M+	0	C+	0	D+	0:22
M+	50000	C+	1	D+	1:22
M+	100000	C+	0	D+	0:22
M+	150000	C-	1	D-	1:22
M+	200000	C-	4	D-	4:22
M+	250000	C-	6	D-	6:22
M+	300000	C-	9	D-	9:22
M+	350000	C-	10	D-	10:22
M+	400000	C-	12	D-	12:22
M+	450000	C-	14	D-	14:22
M+	500000	C-	15	D-	15:22
M+	550000	C-	20	D-	20:22
M+	600000	C+	25	D+	25:22

AXE : 1:08

M-	375000	C+	43	D+	43:22
M-	350000	C+	34	D+	34:22
M-	325000	C+	30	D+	30:22
M-	300000	C+	25	D+	25:22
M-	275000	C+	21	D+	21:22
M-	250000	C+	16	D+	16:22
M-	225000	C+	13	D+	13:22
M-	200000	C+	10	D+	10:22
M-	175000	C+	9	D+	9:22
M-	150000	C+	7	D+	7:22
M-	125000	C+	6	D+	6:22
M-	100000	C+	4	D+	4:22
M+	0	C+	0	D+	0:22

AXE : 2:08

M-	375000	C+	39	D+	39:22
M-	350000	C+	36	D+	36:22
M-	325000	C+	35	D+	35:22
M-	300000	C+	32	D+	32:22
M-	275000	C+	29	D+	29:22
M-	250000	C+	24	D+	24:22
M-	225000	C+	21	D+	21:22
M-	200000	C+	19	D+	19:22
M-	175000	C+	17	D+	17:22
M-	150000	C+	14	D+	14:22
M-	125000	C+	13	D+	13:22
M-	100000	C+	9	D+	9:22
M-	75000	C+	7	D+	7:22
M-	50000	C+	3	D+	3:22
M-	25000	C-	1	D-	1:22
M+	0	C+	0	D+	0:22

0:01

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ			Fecha 06-05-1998
Modulo: CALIB.XCA			Pagina 12

INFORME TECNICO

PLC TOOL

Version4.51

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCB\B5765.XPJ	PAGINA DE GUARDA		Fecha 06-05-1998
Modulo:			Pagina 1

00 Label: Etapas:

M05_1	4V21.5
)	(R)
4R122.2	
E_raz	
)	
4R3.0	

01 Label: CON_GEN Etapas:

condiciones generales en

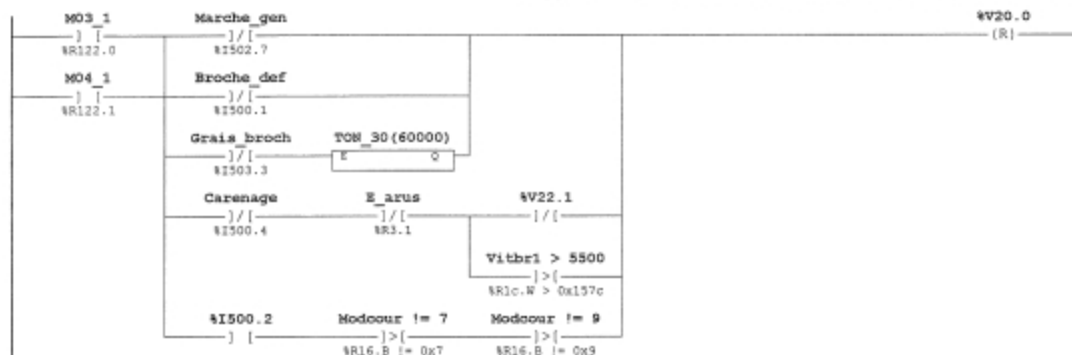
M05_1	4V20.0
)	(S)
4R122.2	
E_raz	4V21.0
)	(R)
4R3.0	
	4V21.1
	(R)
	4V21.2
	(R)
	4V21.3
	(R)
	4V21.4
	(R)

Autor:		NUM TOOLS
Sociedad:		
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Module: CABEZAL.XLA	4SP2 (00)	Página 7

02 Label:

Etapas:

condiciones generales off



[T] TON_30(0xea60) : TON_30(60000)

03 Label:

Etapas:



Autor:

Sociedad:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Modulo: CABEZAL.XLA

NUM TOOLS

Fecha 06-05-1998

BSP2 (02)

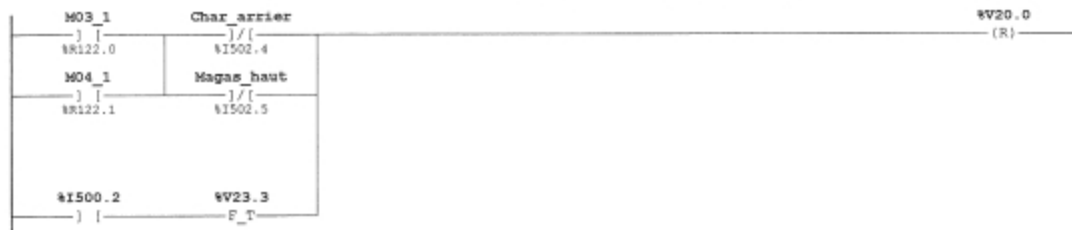
Pagina

6

04 Label:

Etapa:

condiciones generales off por almacen no en reposo



05 Label:

Etapa:

parada cabezal en ARUS



06 Label:

Etapa:

giro cabezal



Autor:

Sociedad:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Modulo: CABEZAL.XLA

NUM TOOLS

Fecha 06-05-1998

ISS2 (04)

Pagina

9

07 Label: RPM_OK Etapa:

autorizacion avances por velocidad cabezal alcanzada

M03_1	Rpm ok	Broc_rot	%V20.5
VR122.0	%I503.6	%Q500.1	()
M04_1			
VR122.1			
%_arus			
VR3.1			
M05_1			
VR122.2			
M19_1			
VR122.7			

08 Label: SERVO_M0 Etapa:

M19_1	Broche stop	Servo_mod	servo mode
VR122.7	%I500.0	%Q002.4	
Filet1			
VR103.1			

Autor:

Sociedad:

NUM TOOLS

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Fecha 06-05-1998

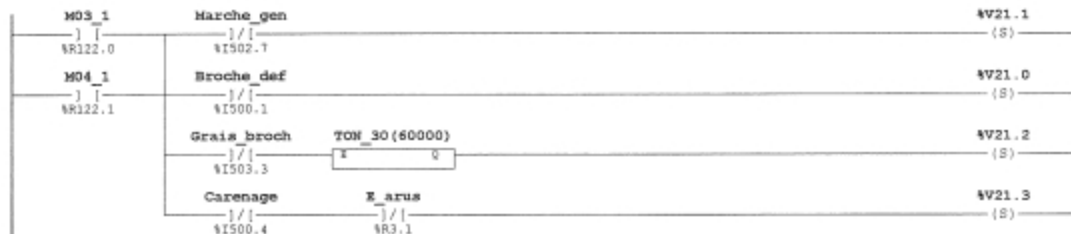
Module: CABEZAL.XLA

ASP2 (07)

Pagina

10

09 Label: Etapas:



[T] TON_30(0xea60) : TON_30(60000)

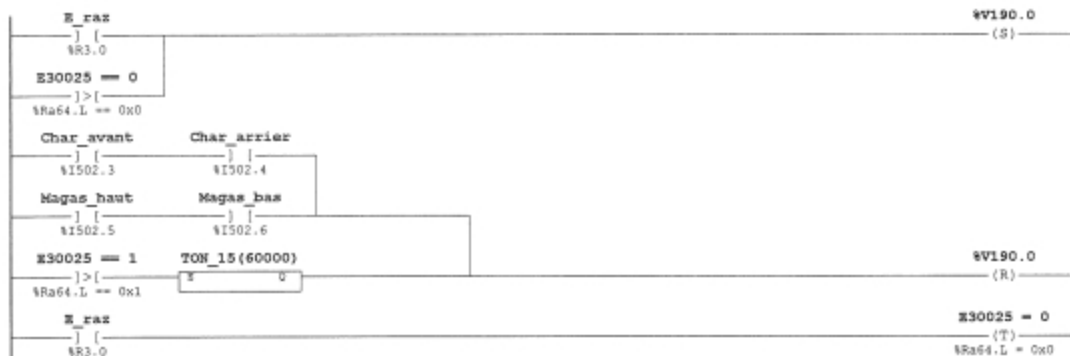
10 Label: Etapas:



11 Label: Etapas:



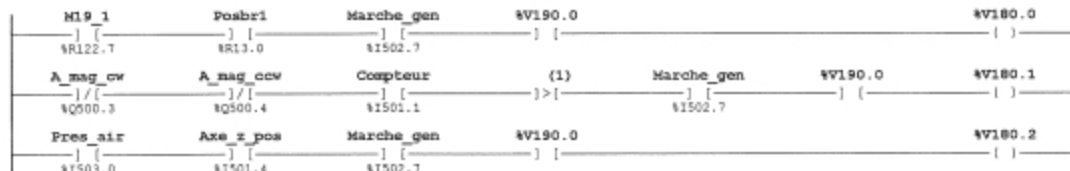
00 Label: Etapas:



[T] TON_15(0xea60) : TON_15(60000)

01 Label: SEG_GEN Etapas:

CONDICIONES GENERALES



(1) %V45.B == %V46.B : %V45.B == %V46.B

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto:	B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Modulo:	DESP_ALM.XLA		Página 14

02 Label: SEG_M160 Etapa:

condiciones para M160 - avanzar almacen

```

Hoodor1 = 160      Outil_pres      Char_arrier      %V1a0.0
) > |              | |              | |              (S)
%R11e.N == 0xa0    %I501.3          %I502.4

E_raz
) |
%R3.0              %V1a0.0
                    (R)
  
```

03 Label: Etapa:

```

%V180.2      Outil_pres      %V1a0.0      %V180.1      %V180.0      %V160.1
) |          | / |          | / |          | |          | ( )
%I501.3
  
```

04 Label: SEG_M161 Etapa:

condiciones para M161 - soltar herramienta

```

%V180.0      %V180.1      %V180.2      %V161.1
) |          | |          | |          | ( )
  
```

05 Label: Etapa:

```

%V161.1      Char_avant      Magas_haut      %V161.1
) |          | |          | |          | |
%I502.3      %I502.5
  
```

Autor:

Sociedad:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Modulo: DESP_ALM.XLA

NUM TOOLS

Fecha 06-05-1998

%SP6 (02)

Pagina

15

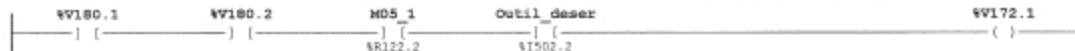
06 Label: SEG_M162 Etapa:

condiciones para M162 - bajar almacen



07 Label: SEG_M172 Etapa:

condiciones para M172 - subir almacen



08 Label: SEG_M171 Etapa:

condiciones para M171 - amarrar herramienta



09 Label: SEG_M170 Etapa:

CONDICIONES M170 - RETROCEDER ALMACEN



10 Label: M160 Etapa:

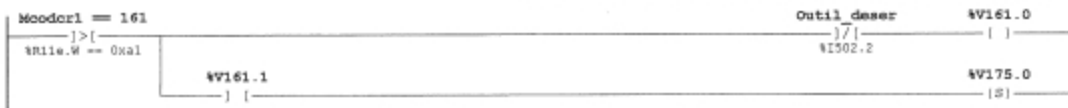
M160 - ALMACEN ADELANTE



Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto:	B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Modulo:	DESP_ALM.XLA		Pagina 16

11 Label: M161 Etapa:

M161 - DESBLOQUEO HERRAMIENTA



12 Label: M162 Etapa:

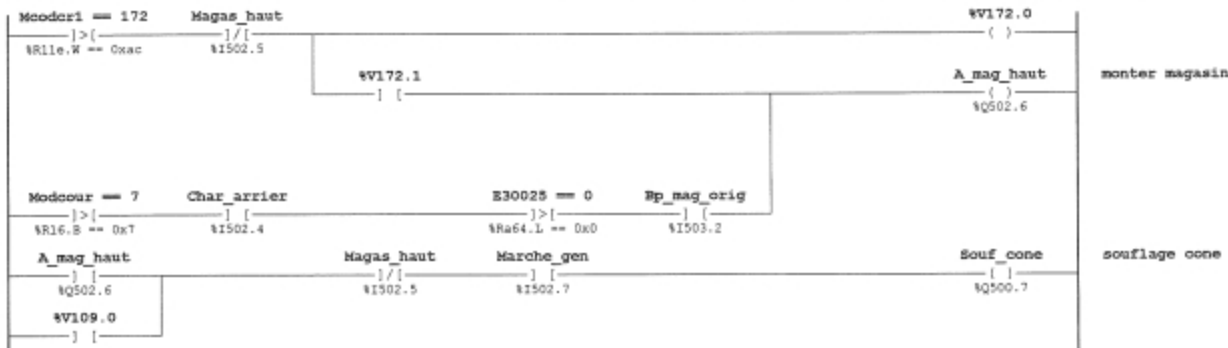
M162 - BAJAR ALMACEN



descendre magasin

13 Label: M172 Etapa:

M172 - SUBIR ALMACEN



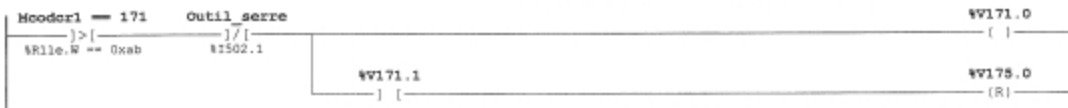
monter magasin

soufflage cone

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: DESP_ALM.XLA		\$\$\$6 (11)	Pagina 17

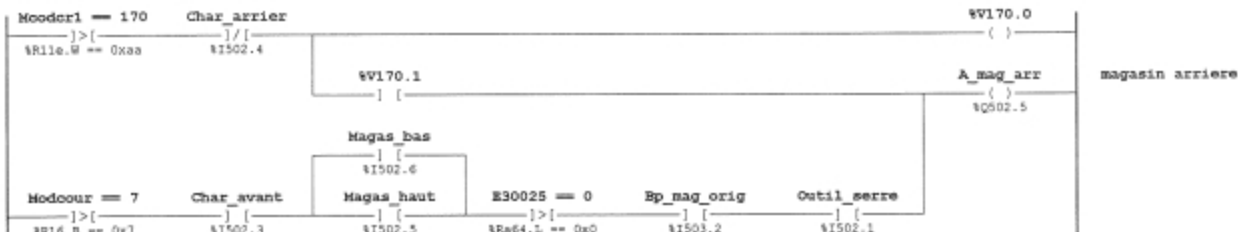
14 Label: M171 Steps:

M171 - AMARRAR HERRAMIENTA



15 Label: M170 Steps:

M170 - ALMACEN ATRAS



16 Label: M173 Steps:

M173 - MEMORIZAR T ACTUAL



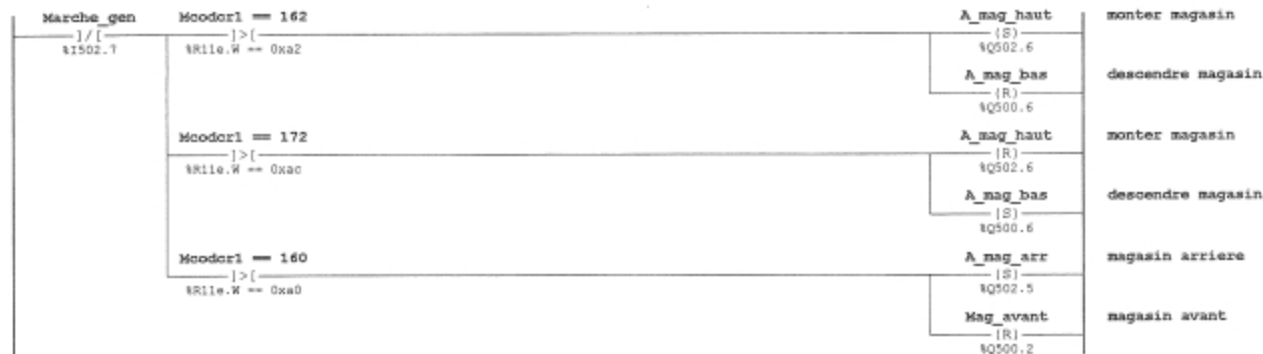
(1) iRa00.L = iR17c.L : E30000 = Out11

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XNJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: DESP_ALM.XLA		ESP6 (14)	Pagina 18

17 Label:

Etapas:

secuencia en caso de emergencia



18 Label:

Etapas:

activacion electrovalvula soltar herramienta



19 Label:

Etapas:



(7) TON_10(0x7d0) : TON_10(2000)

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto:	B5765.NCM\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Modulo:	DESP_ALM.XLA		Pagina 19

20 Label:

Etapas:

marcha hidraulico

A_ser_out	TOF_11(5000)	Hydral_on	hydraulique
}>[8	()	
%Q500.5	0	%Q502.1	
Bp_mag_orig			
}>[
%I503.2			

[7] TOF_11(0x1388) : TOF_11(5000)

21 Label:

Etapas:

T pedida = T caberal - RMS

E30000 == Out11	E20030
}>[()
%Ra00.L == %R17c.L	%We.6
Modcour == 4	E20031
}>[()
%R16.B == 0x4	%We.7

Autor:

Sociedad:

NUM TOOLS

Proyecto: B5765.NCH\B5765.XPJ

Fecha 06-05-1998

Modulo: DESP_ALM.XLA

BSP6 (20)

Pagina

20

00 Label: KMG INI Etapa:

petición engrase inicial

%V10.0 Marche_gen
 —] [—————] [—————
 %I502.7

4V10.1
— (S) —4V10.0
— (R) —

01 Label: Etapa:

$\pi_{30030} > 1$ $\pi_{30030} < 60$

(1)

$\text{Ra78.L} > 0x1$ $\text{Ra78.L} < 0x3c$

 $\theta_{M,78,L} < 1$

95078.L = 30

$$\%Ma78.L < 0x1$$

```
MMIO70_L = 0x10
```

 $\text{RMa78.L} > 60$

171
172
173
174
175
176
177
178
179
180
181
182
183
184
185
186
187
188
189
190
191
192
193
194
195
196
197
198
199
200
201
202
203
204
205
206
207
208
209
210
211
212
213
214
215
216
217
218
219
220
221
222
223
224
225
226
227
228
229
230
231
232
233
234
235
236
237
238
239
240
241
242
243
244
245
246
247
248
249
250
251
252
253
254
255
256
257
258
259
260
261
262
263
264
265
266
267
268
269
270
271
272
273
274
275
276
277
278
279
280
281
282
283
284
285
286
287
288
289
290
291
292
293
294
295
296
297
298
299
300
301
302
303
304
305
306
307
308
309
310
311
312
313
314
315
316
317
318
319
320
321
322
323
324
325
326
327
328
329
330
331
332
333
334
335
336
337
338
339
340
341
342
343
344
345
346
347
348
349
350
351
352
353
354
355
356
357
358
359
360
361
362
363
364
365
366
367
368
369
370
371
372
373
374
375
376
377
378
379
380
381
382
383
384
385
386
387
388
389
390
391
392
393
394
395
396
397
398
399
400
401
402
403
404
405
406
407
408
409
410
411
412
413
414
415
416
417
418
419
420
421
422
423
424
425
426
427
428
429
430
431
432
433
434
435
436
437
438
439
440
441
442
443
444
445
446
447
448
449
450
451
452
453
454
455
456
457
458
459
460
461
462
463
464
465
466
467
468
469
470
471
472
473
474
475
476
477
478
479
480
481
482
483
484
485
486
487
488
489
490
491
492
493
494
495
496
497
498
499
500
501
502
503
504
505
506
507
508
509
510
511
512
513
514
515
516
517
518
519
520
521
522
523
524
525
526
527
528
529
530
531
532
533
534
535
536
537
538
539
540
541
542
543
544
545
546
547
548
549
550
551
552
553
554
555
556
557
558
559
560
561
562
563
564
565
566
567
568
569
570
571
572
573
574
575
576
577
578
579
580
581
582
583
584
585
586
587
588
589
590
591
592
593
594
595
596
597
598
599
600
601
602
603
604
605
606
607
608
609
610
611
612
613
614
615
616
617
618
619
620
621
622
623
624
625
626
627
628
629
630
631
632
633
634
635
636
637
638
639
640
641
642
643
644
645
646
647
648
649
650
651
652
653
654
655
656
657
658
659
660
661
662
663
664
665
666
667
668
669
670
671
672
673
674
675
676
677
678
679
680
681
682
683
684
685
686
687
688
689
690
691
692
693
694
695
696
697
698
699
700
701
702
703
704
705
706
707
708
709
710
711
712
713
714
715
716
717
718
719
720
721
722
723
724
725
726
727
728
729
730
731
732
733
734
735
736
737
738
739
740
741
742
743
744
745
746
747
748
749
750
751
752
753
754
755
756
757
758
759
760
761
762
763
764
765
766
767
768
769
770
771
772
773
774
775
776
777
778
779
780
781
782
783
784
785
786
787
788
789
790
791
792
793
794
795
796
797
798
799
800
801
802
803
804
805
806
807
808
809
810
811
812
813
814
815
816
817
818
819
820
821
822
823
824
825
826
827
828
829
830
831
832
833
834
835
836
837
838
839
840
841
842
843
844
845
846
847
848
849
850
851
852
853
854
855
856
857
858
859
860
861
862
863
864
865
866
867
868
869
870
871
872
873
874
875
876
877
878
879
880
881
882
883
884
885
886
887
888
889
890
891
892
893
894
895
896
897
898
899
900
901
902
903
904
905
906
907
908
909
910
911
912
913
914
915
916
917
918
919
920
921
922
923
924
925
926
927
928
929
930
931
932
933
934
935
936
937
938
939
940
941
942
943
944
945
946
947
948
949
950
951
952
953
954
955
956
957
958
959
960
961
962
963
964
965
966
967
968
969
970
971
972
973
974
975
976
977
978
979
980
981
982
983
984
985
986
987
988
989

(1) $9\text{Ma}78.L = 9\text{Ba}78.L$: $9\text{Ma}78.L = \text{E30030}$

02 Label: CONVER Etapa:

conversion a base NUM

(2)

— (T) —

```
[1] %V12.L = %Ma78.L * 0x258      :      %V12.L = %Ma78.L * 600
```

03 Label: ENG PER Steps:

peticion de engrase periodico

Marche gen

@V16.L += 1

 $\text{N}2\text{SO}2.7$

— (T) —

```
%V16.L += 0x1
```

$$4V16.L > 4V12.L$$

\$V10.1

[5]

Autori:

Societat:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Modulo: ENGRASE.XLA

NUM TOOLS

Fecha 06-05-1998

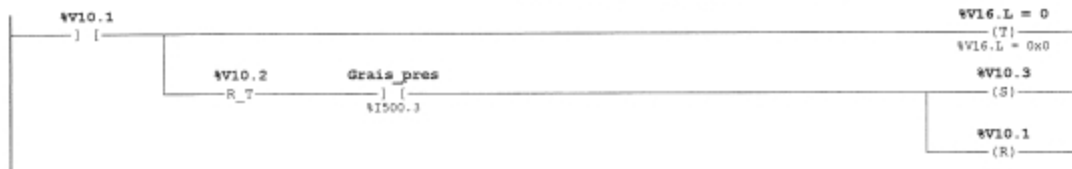
BTB (00)

Página

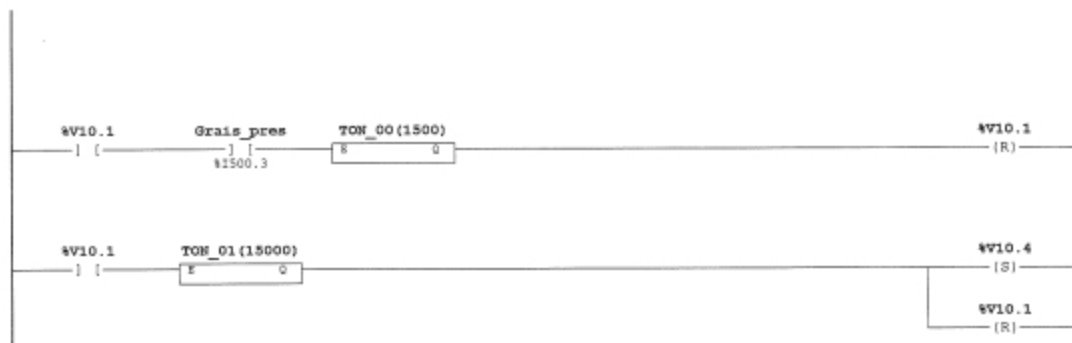
22

04 Label: ENGRASE Steps:

engr888



05 Label: Etapa:



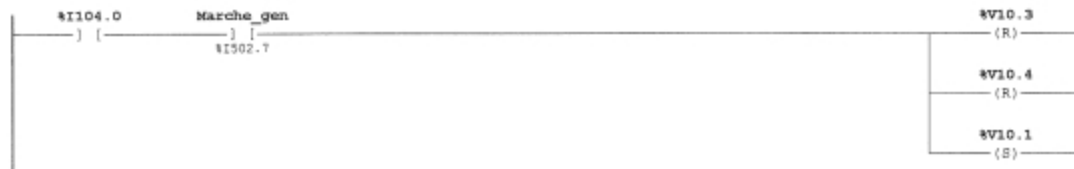
```
[T] TON_00(0x8dc) : TON_00(1500)
[T] TON_01(0x3a98) : TON_01(15000)
```

06 Label: Etapa:



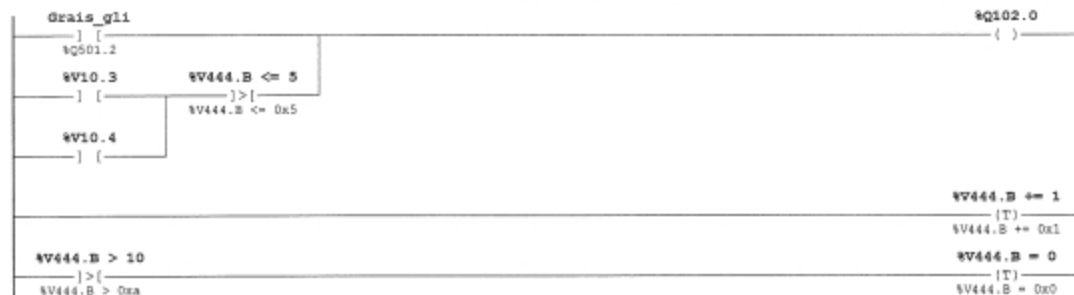
graissage glissieres

07 Label: Etapa:



08 Label: Etapa:

visualizacion engrase + defecto engrase



09 Label: REFRIGER Etapa:

marcha refrigeracion

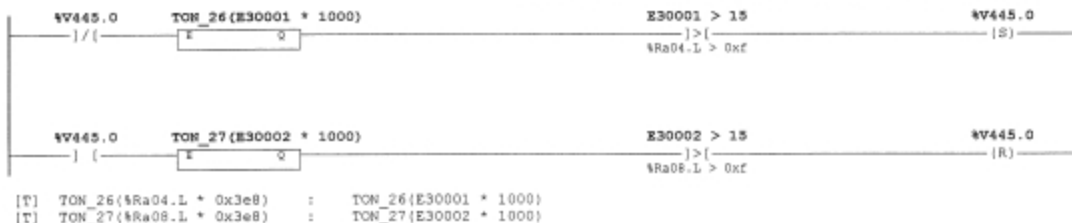


Autor:		NUM TOOLS
Sociedad:		
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Modulo: INGRASE.XLA	*TS3 (07)	Página 24

10 Label:

Etapas:

extractor virutas



11 Label:

Etapas:

salvaguada E30001 - E30002 + visu + extractor



12 Label:

Etapas:



Autor:

Sociedad:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Modulo: ENGRASE.XLA

NUM TOOLS

Fecha 06-05-1998

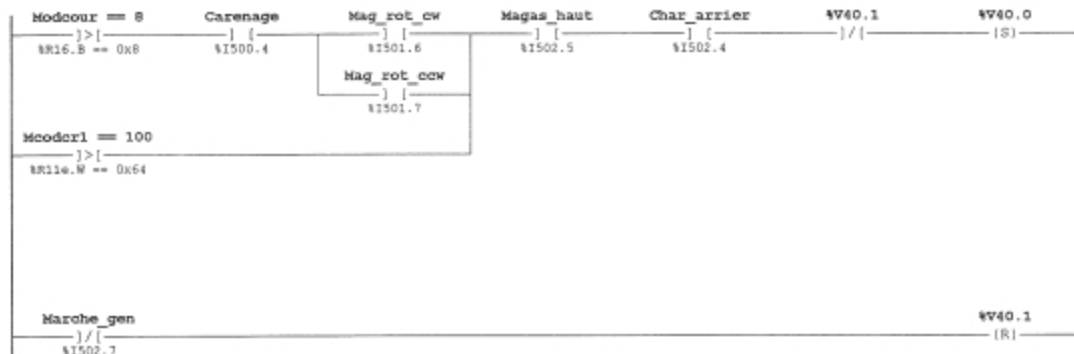
#T53 (10)

Pagina

25

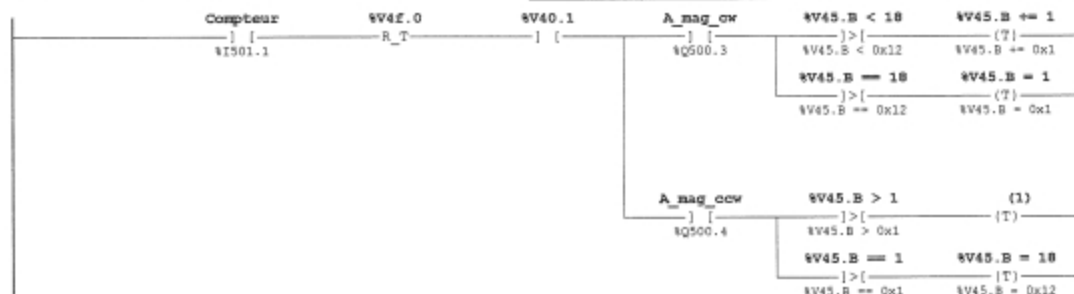
00 Label: ORIG_ALM Etapa:

tona de origen del almacen



01 Label: CONTAJE Etapa:

contaje almacen

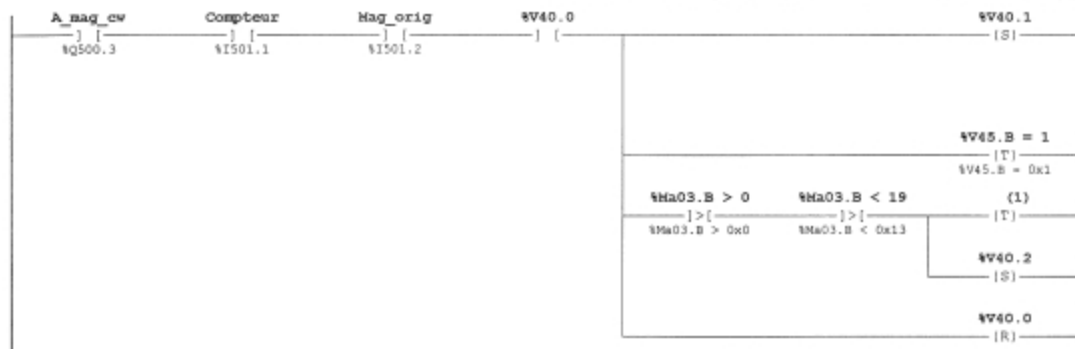


(1) %V45.B = %V45.B - 0x1 : %V45.B = %V45.B - 1

Autor:		NUM TOOLS
Sociedad:		
Proyecto: B5765.NCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Modulo: GIRO_ALM.XLA	%SP4 (00)	Página 26

02 Label: GIRO_ALM Etapa:

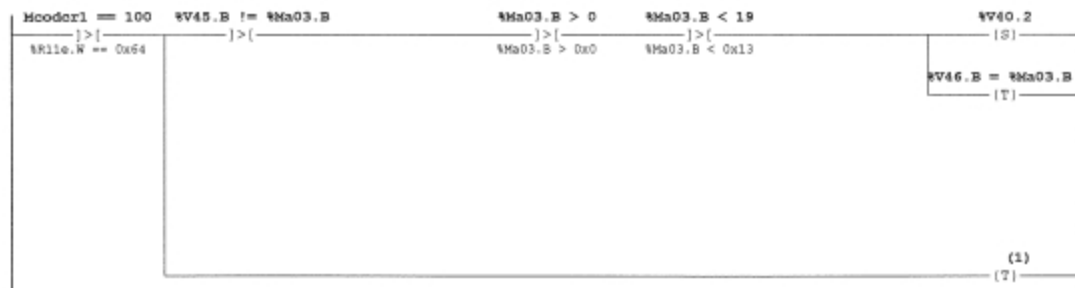
confirmacion en home + peticion giro hta en cabezal



(1) %V46.B = %Ma03.B : %V46.B = %Ma03.B

03 Label: M100 Etapa:

giro a 7 activa - M100



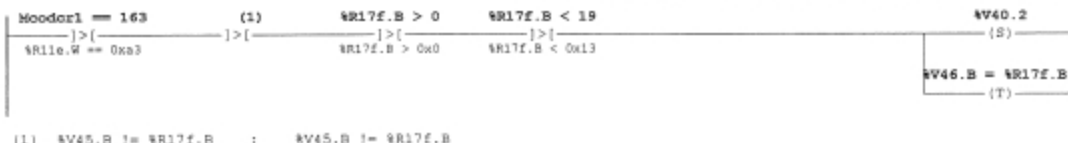
(1) %V46.B = %Ma03.B : %V46.B = %Ma03.B

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.NCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: GIRO_ALM.XLA		%SP4 (02)	Pagina 27

04 Label: M163

Etapa:

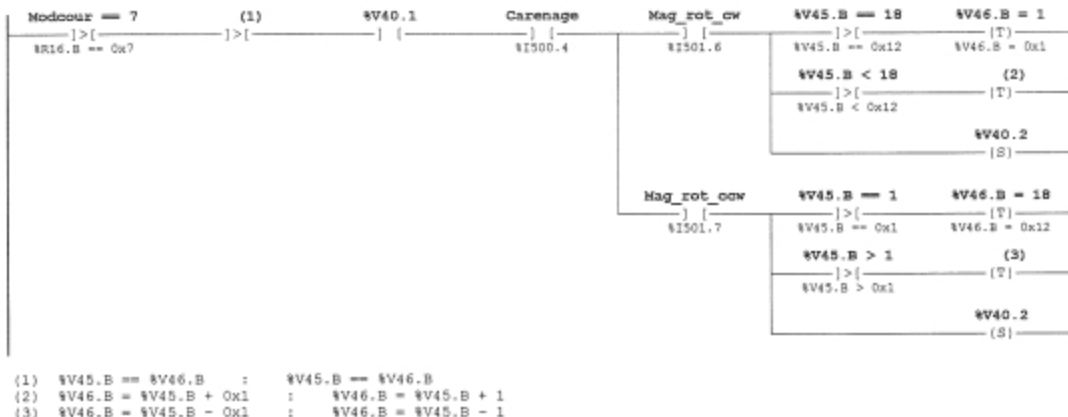
giro a T pedida - M163



05 Label: ALM MAN

Etapas:

giro almacen en manual



06 Label: OPTIM GI Steps:

calculo sentido de giro mas corto

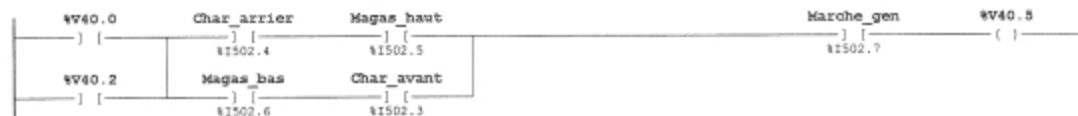


07 Label: Etapa:

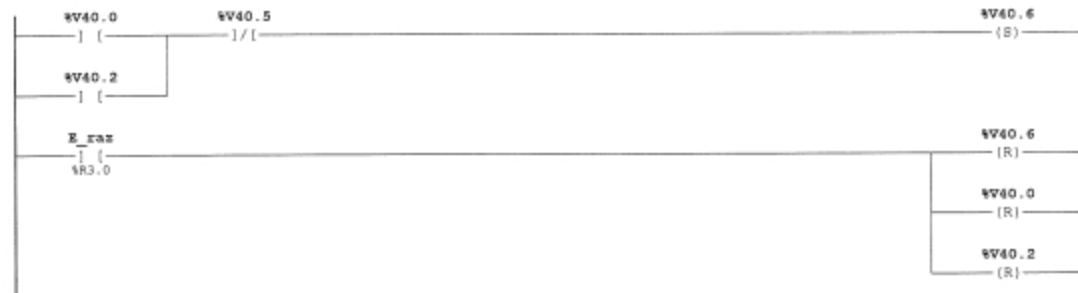


08 Label: SSGU_GIR Etapa:

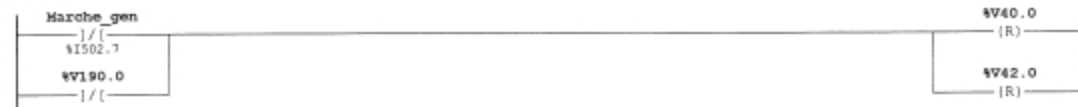
seguridades giro almacén



09 Label: Etapa:



10 Label: Etapa:

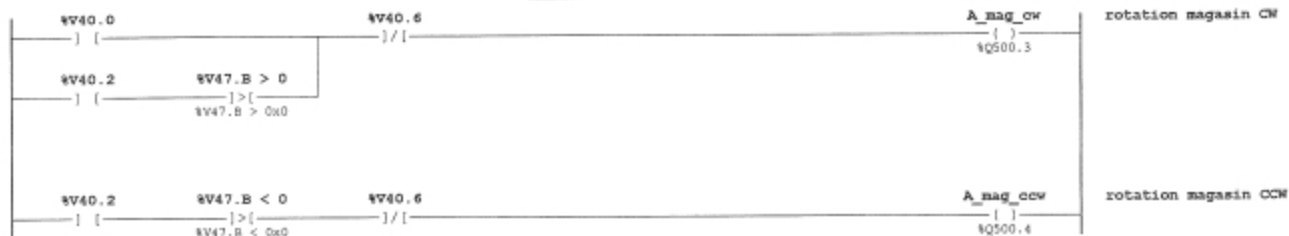


Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto:	B5765.MCM\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Modulo:	GIRO_ALM.XLA		Página 29

11 Label:

Etapas:

giro hasta posicion home



12 Label:

Etapas:



Autor:

Sociedad:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Modulo: GIRO_ALM.XLA

NUM TOOLS

Fecha 06-05-1998

8894 (11)

Pagina

30

00 Label: W_DOG

Etapas:

declaracion perro guardia en carta 6

%Q53b.0

(S)

(1)

(T)

(2)

(T)

(3)

(T)

(1) %Ra00.L = %Ma00.L : E30000 = %Ma00.L

(2) %Ra04.L = %Ma04.L : E30001 = %Ma04.L

(3) %Ra08.L = %Ma08.L : E30002 = %Ma08.L

01 Label: ENG_INI Etapas:

peticion engrase inicial

%V10.0

(S)

02 Label:

Etapas:

(1)

(T)

(2)

(T)

(3)

(T)

(1) %Ra0c.L = %Ma12.L : E30003 = %Ma12.L

(2) %Ra10.L = %Ma16.L : E30004 = %Ma16.L

(3) %Ra14.L = %Ma20.L : E30005 = %Ma20.L

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Module: INI.XLA		%INI (00)	Pagina 31

```

N0 $MACHINE OK
N1 $EMERGENCY ACTIVE - VERIFIER:
$      - BOUTON EMERGENCY
$      - FIN COURSES AXES
$      - THERMIQUES
N2 $DEF.PRESSION AIR
N3 $DEF.PUISSANCE
N4 $FAIR RAZ (//)
N5 $DEF.SONDE THERMIQ.BROCHE
N6 $DEF.PRESOSTAT GRAIS.BROCHE
N7 $DEF.VAR.AXE X
N8 $DEF.VAR.AXE Y
N9 $DEF.VAR.AXE
N10 $DEF.VAR.AXE B
N11 $DEF.NIVEAU GRAIS.GLISSI.
N12 $DEF.PRESOSTAT GRAIS.GLISSI.
N13
N14 $DEF.PRESSION GRAIS.GLISSIERES
N15 $DEF.LOGIQ.BROCHE OU M19
N16 $DEF.MICROS OPOSES
N17
N18 $DEF.TEMPERATURE CN
N19
N20
N21 $DEF.UTIL EN BROCHE
N22
N23 $OUTIL PRESENTE MAGASIN
N24 $DEF.CHANG.OUTIL:VOIR MESSAGE $
N25 $DEF.AXE 2 POS.CHANG.OUTIL
N26
N27 $DEF. BROCHE M19
N28
N29 $DEF.VARIATEUR BROCHE
N30 $CARENAGE
N31
N32
N33
N34
N35
N36
N37
N38
N39
N40
N41
N42
N43
N44
N45
N46
N47
N48
N49

```

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto:	B5765.MCH\B5765.XPJ	19999.9	Fecha 06-05-1998
Modulo:	MENSAJE.XPI		Pagina 34

00 Label: Etapa:

Msg1 = 0

(T)
NW15.B = 0x0

Msg2 = 0

(T)
NW16.B = 0x0

01 Label: Etapa:

Broche def

)/[
\$I500.1

Msg1 = 29

(T)
NW15.B = 0x1d

02 Label: Etapa:

Temp_cn

)/[
\$I503.5

Msg1 = 18

(T)
NW15.B = 0x12

Niv huile

)/[
\$I503.4

Msg1 = 11

(T)
NW15.B = 0xb

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto:	B5765.MCR\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Modulo:	MENSAJES.XLA		Página 35

TS2 (00)

03 Label:

Etapas:

Axe_r_ok / %I500.7		Msg1 = 9 (T) %W15.B = 0x9
		Msg1 = 8 (T) %W15.B = 0x8
		Msg1 = 7 (T) %W15.B = 0x7

04 Label:

Etapas:

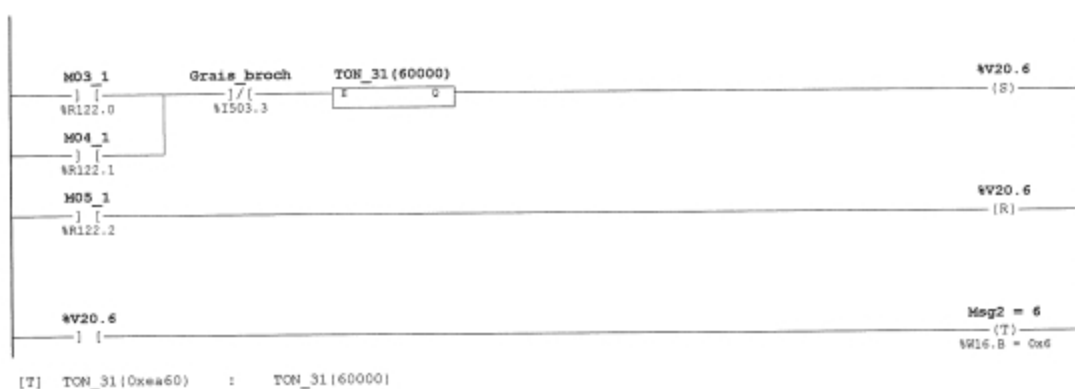
Pres air / %I503.0		Msg1 = 2 (T) %W15.B = 0x2
		Msg1 = 3 (T) %W15.B = 0x3
		Msg1 = 1 (T) %W15.B = 0x1

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: MENSAJES.XLA		VTS2 (03)	Pagina 36

05 Label:

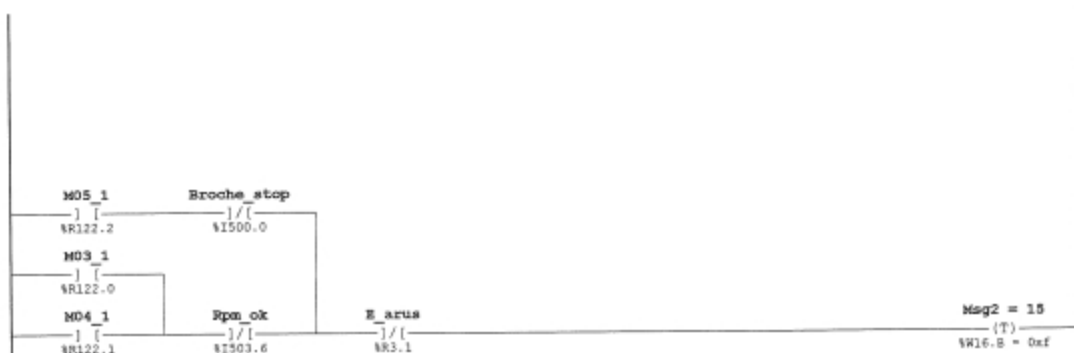
Etapas:

defecto engrase cabezal



06 Label:

Etapas:



Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ			Fecha 06-05-1998
Modulo: MENSAJES.XLA			Pagina 37

9782 (05)

07 Label: Steps:

Char_avant	Char_arrier		
[%I502.3	[%I502.4		
Magas_haut	Magas_bas		Msg2 = 16
[%I502.5	[%I502.6	(T)	%W16.B = 0x10
%Ma03.B < 1			
> [%Ma03.B < 0x1			
%Ma03.B > 18			Msg2 = 21
> [%Ma03.B > 0x12		(T)	%W16.B = 0x15
Modocr1 == 160	Outil_pres		Msg2 = 23
> [%R11e.W == 0x0	[%I501.3	(T)	%W16.B = 0x17

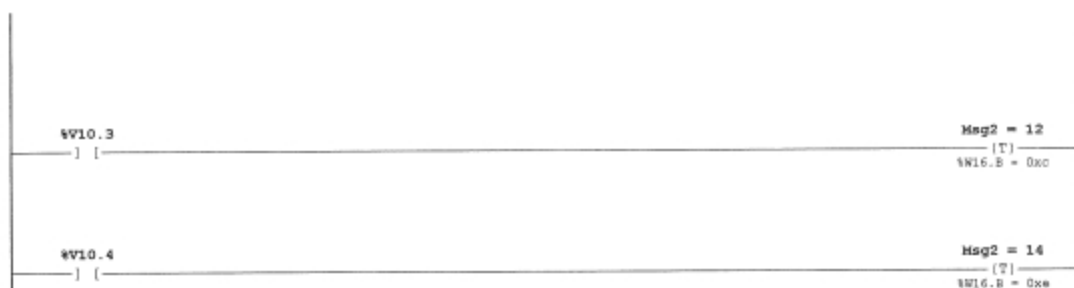
08 Label: Steps:

%V190.0			Msg2 = 24
/ [(T)	%W16.B = 0x18
Modocr1 == 160	Axe_z_pos		Msg2 = 25
> [%R11e.W == 0x0	/ [%I501.4	(T)	%W16.B = 0x19
M19_1	Posbr1	TON_40(10000)	Msg2 = 27
[%R122.7	/ [%R13.0	E 0	(T)
			%W16.B = 0x1b

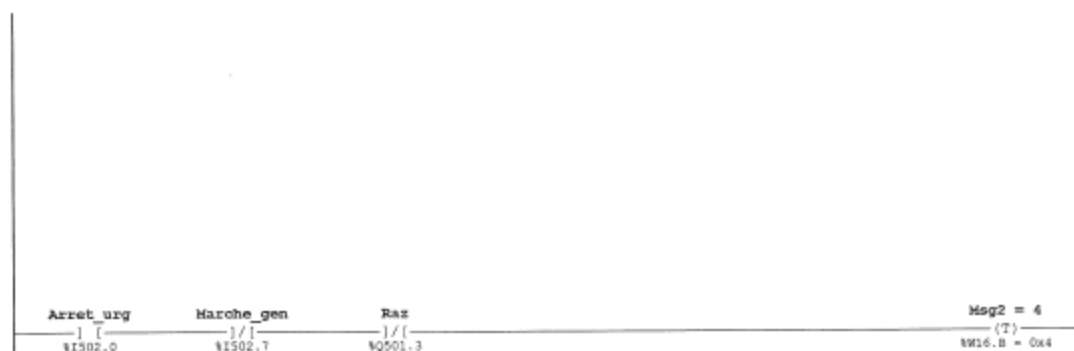
[T] TON_40(0x2710) : TON_40(10000)

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: MENSAJES.XLA		%T52 (07)	Pagina 38

09 Label: Etapas:



10 Label: Etapas:



11 Label: Etapas:



Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: MENSAJES.XLA		762 (09)	Pagina 39

12 Label: Steps:

Msg1 = 0	Msg1 = Msg2
]>[[T]
W15.B == 0x0	W15.B = W16.B
Msg2 = 0	Msg2 = Msg1
]>[[T]
W16.B == 0x0	W16.B = W15.B

Autoz:		NUM TOOLS
Sociedad:		
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Modulo: MENSAJES.XLA	ETS2 (12)	Pagina 40

00 Label: Etapa:

(1)

(T)

(1) %W13.B = %R15.B : C_incjog = E_incjog

01 Label: C_INCGOG Etapa:

seleccion incremento

C_incjog != 0	%I102.0	C_incjog = 1
] > [[(T)
%W13.B := 0x0		%W13.B = 0x1
	%I102.1	C_incjog = 2
	[(T)
		%W13.B = 0x2
	%I102.2	C_incjog = 3
] [(T)
		%W13.B = 0x3
	%I102.3	C_incjog = 4
] [(T)
		%W13.B = 0x4
	%I102.4	C_incjog = 5
] [(T)
		%W13.B = 0x5
%I102.5		C_incjog = 6
] [(T)
		%W13.B = 0x6

Autor:

Sociedad:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Modulo: PANEL.XLA

NUM TOOLS

Fecha 06-05-1998

%SP10 (00)

Pagina

41

02 Label:

Etapas:

seleccion manivela

%I103.5

C_incjog = 8

(T)

%W13.B = 0x8

Afman1 = 0

(T)

%W1a.B = 0x0

%I103.6

C_incjog = 8

(T)

%W13.B = 0x8

Afman1 = 1

(T)

%W1a.B = 0x1

%I103.7

C_incjog = 8

(T)

%W13.B = 0x8

Afman1 = 2

(T)

%W1a.B = 0x2

03 Label:

Etapas:

%I101.6

Modocar == 7

C_incjog = 8

(T)

%W13.B = 0x8

Afman1 = 6

(T)

%W1a.B = 0x6

] [Modocar > 7
%R16.B == 0x7

Autor:

Sociedad:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Modulo: PANEL.XLA

NUM TOOLS

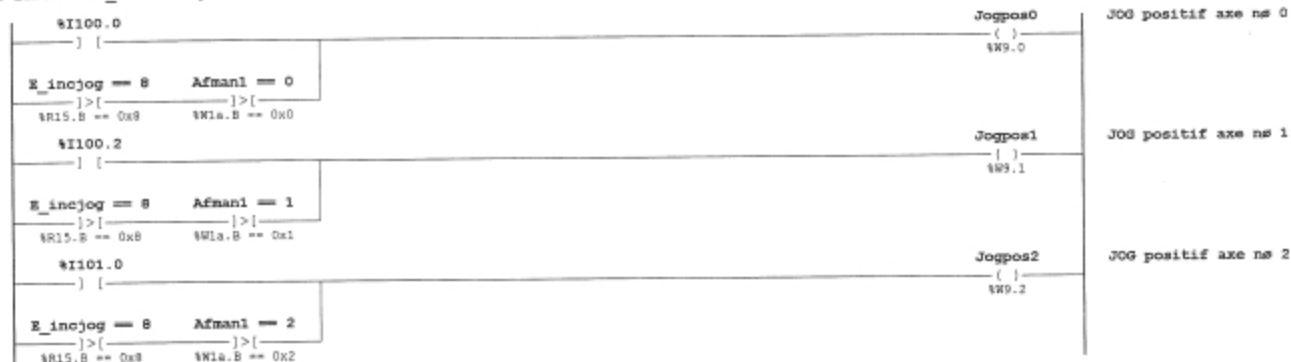
Fecha 06-05-1998

%SP10 (02)

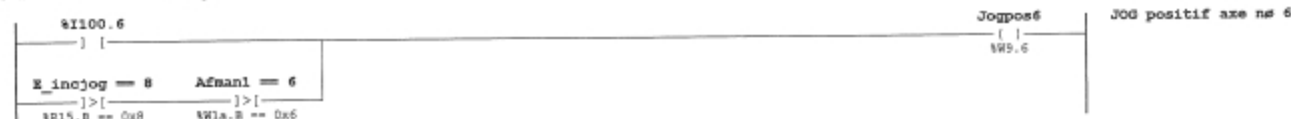
Pagina

42

04 Label: JOG_POS Etapa:



05 Label: Etapa:



Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ			Fecha 06-05-1998
Modulo: PANEL.XLA			Pagina 43

06 Label: JOG_NEG0 Etapa:

<pre>%I100.1] [</pre>	<pre>Jogneg0 () %Wd.0</pre>	JOG negatif axe n° 0
<pre>E_incjog == 8 Afman1 == 0]>[]>[%R15.B == 0x8 %W1a.B == 0x0</pre>		
<pre>%I100.3] [</pre>	<pre>Jogneg1 () %Wd.1</pre>	JOG negatif axe n° 1
<pre>E_incjog == 8 Afman1 == 1]>[]>[%R15.B == 0x8 %W1a.B == 0x1</pre>		
<pre>%I101.1] [</pre>	<pre>Jogneg2 () %Wd.2</pre>	JOG negatif axe n° 2
<pre>E_incjog == 8 Afman1 == 2]>[]>[%R15.B == 0x8 %W1a.B == 0x2</pre>		

07 Label: Etapa:

<pre>%I100.7] [</pre>	<pre>Jogneg6 () %Wd.6</pre>	JOG negatif axe n° 6
<pre>E_incjog == 8 Afman1 == 6]>[]>[%R15.B == 0x8 %W1a.B == 0x6</pre>		

<p>Autor:</p>		NUM TOOLS	
<p>Sociedad:</p>			
<p>Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ</p>		Fecha	06-05-1998
<p>Modulo: PANEL.XLA</p>		%SP10 (06)	Pagina 44

08 Label: JOGPUP Etapa:

%I102.B > 0 %I102.B < 33]>[]>[%I102.B > 0x0 %I102.B < 0x21	Jogpup () %W5.2	Selection des JOG pupitre
%W9.B != 0]>[%W9.B != 0x0		
%Wd.B != 0]>[%Wd.B != 0x0		
%I103.B & 224 != 0]>[%I103.B & 0x00 != 0x0		
%I101.B & 192 != 0]>[%I101.B & 0x0 != 0x0		

09 Label: E_INCJOG Etapa:

leds type JOG

E_incjog == 1]>[%R15.B == 0x1	%Q101.0 ()
E_incjog == 0 Vitman1 Vitman2]>[]/[]/[%R15.B == 0x0 %W4.1 %W4.2	
E_incjog == 2]>[%R15.B == 0x2	%Q101.1 ()
E_incjog == 0 Vitman1 Vitman2]>[]/[]/[%R15.B == 0x0 %W4.1 %W4.2	
E_incjog == 3]>[%R15.B == 0x3	%Q101.2 ()
E_incjog == 0 Vitman1 Vitman2]>[]/[]/[%R15.B == 0x0 %W4.1 %W4.2	

Autor: Sociedad:		NUM TOOLS	
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: PANEL.XLA		%SP10 (08)	Pagina 45

10 Label: Etapa:

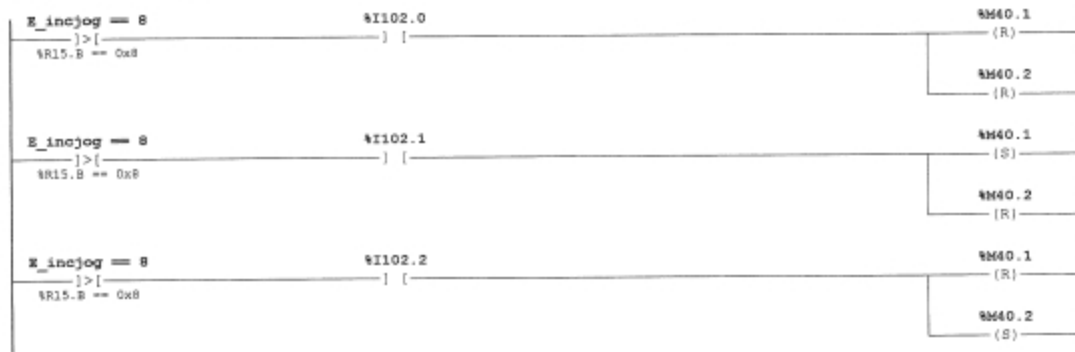
E_incjog = 4		%Q101.3
]>[()
%R15.B == 0x4		
E_incjog = 5		%Q101.4
]>[()
%R15.B == 0x5		
E_incjog = 6		%Q101.5
]>[()
%R15.B == 0x6		

11 Label: Etapa:

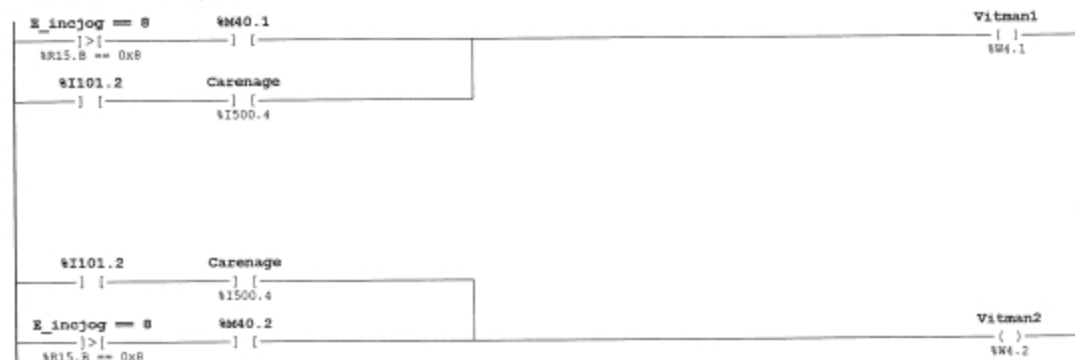
C_incjog = 8		Afman1 = 0		%Q100.5
]>[]>[()
%W13.B == 0x8		%W1a.B == 0x0		
		Afman1 = 1		%Q100.6
]>[()
		%W1a.B == 0x1		
		Afman1 = 2		%Q100.7
]>[()
		%W1a.B == 0x2		
	Modocour = 7	Afman1 = 6		%Q101.6
]>[]>[()
	%R16.B == 0x7	%W1a.B == 0x6		

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Module: PANEL.XLA		%SP10 (10)	Página 46

12 Label: Etapa:



13 Label: **RAPIDO** Etapa:



Selection avance manual 1

Selection avance manual 2

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ			Fecha 06-05-1998
Modulo: PANEL.XLA			Pagina 47
			%SPID (12)

14 Label: POTARDS Etapa:

afectacion potencionetros avance y cabezal

(1)

(T)

(2)

(T)

(1) %W102.B = %I122.W : Potavl = %I122.W

(2) %W102.B = %I120.W : Potbr1 = %I120.W

15 Label: E_IMP Etapa:

%I103.0

] [

C_arus

()

%W3.1

Demande arret usinage

%I103.4

] [

C_slash

()

%W3.6

Validation saut de blocs

%I103.2

] [

C_rax

()

%W3.3

Selection du rappel d'axe

%I103.3

] [

C_m01

()

%W3.7

Validation de l'arret condition

16 Label: Etapa:

%cycle

] [

%R3.2

%Q100.1

()

%arus

] [

%R3.1

%Q100.0

()

%rax

] [

%R3.3

%Q100.2

()

%m01

] [

%R2.7

%Q100.3

()

%slash

] [

%R2.6

%Q100.4

()

Autor:

Sociedad:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Module: PANEL.XLA

NUM TOOLS

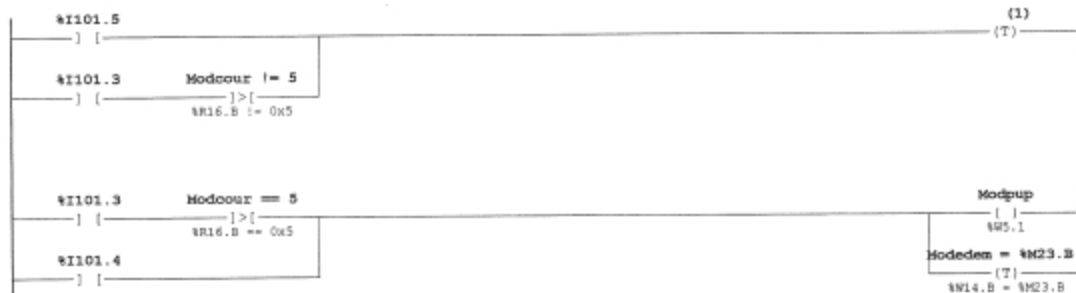
Fecha 06-05-1998

%SP10 (14)

Pagina

48

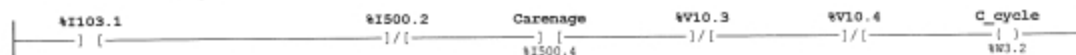
17 Label: **MODES** Etapa:



Selection des modes pupitre

(1) %M23.B = %R16.B : %M23.B = Modocour

18 Label: Etapa:

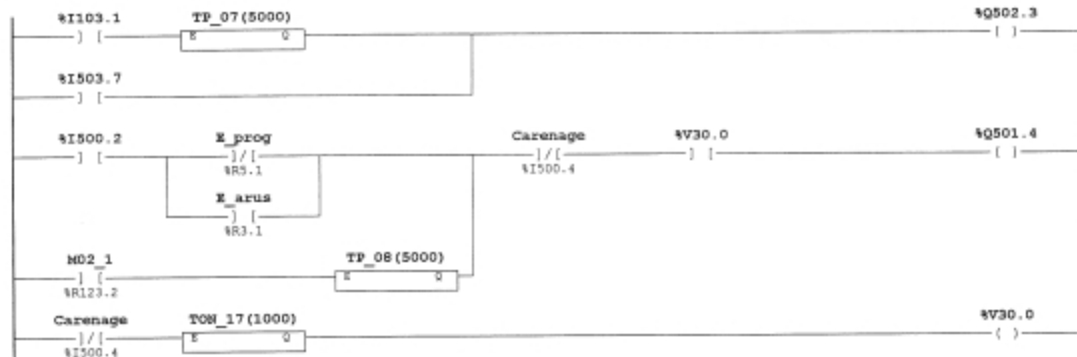


Demande depart cycle

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Module: PANEL.XLA		%SP10 (17)	Página 49

00 Label:

Etapas:



[T] TP_07(0x1388) : TP_07(5000)
 [T] TP_08(0x1388) : TP_08(5000)
 [T] TON_17(0x3e8) : TON_17(1000)

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			Fecha 06-05-1998
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		%SP20 (00)	Pagina 51
Modulo: PORT.XLA			

00 Label:

Etapas:

C_cycle

Demanda depart cycle

(T)

W3.2

C_raz

Demanda RAZ CN

(R)

W3.0

01 Label:

Etapas:

sp(0)

(T)

sp(0x0)

sp(2)

(T)

sp(0x2)

sp(4)

(T)

sp(0x4)

sp(6)

(T)

sp(0x6)

sp(10)

(T)

sp(0xa)

sp(20)

(T)

sp(0x14)

02 Label:

Etapas:

sp(30)

(T)

sp(0x1e)

sp(12)

(T)

sp(0xc)

sp(1)

(T)

sp(0x1)

Autor:

Sociedad:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Modulo: ERICIP.XLA

NUM TOOLS

Fecha 06-05-1998

W30 (00)

Pagina 52

03 Label: NARFIB

Etapas:

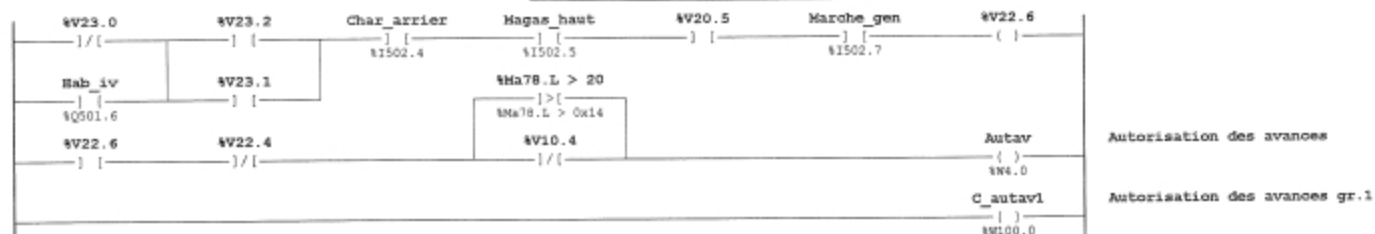
parada a fin de bloque + interrupcion ciclo



04 Label: AUTAV

Etapas:

feed-hold



05 Label: CSM

Etapas:

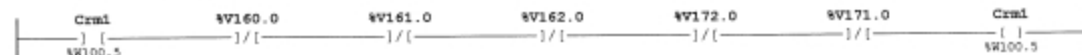
acuse de recibo funciones M



06 Label:

Etapas:

C. rendu fonction M gr.1



Autor:

Sociedad:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Modulo: ERICIP.XLA

NUM TOOLS

Fecha 06-05-1998

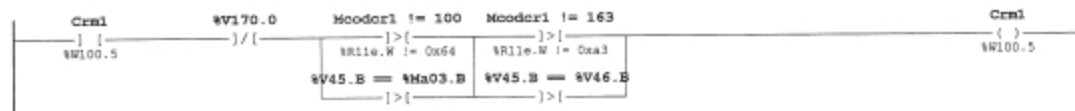
7280 (03)

Pagina

53

07 Label:

Etapas:

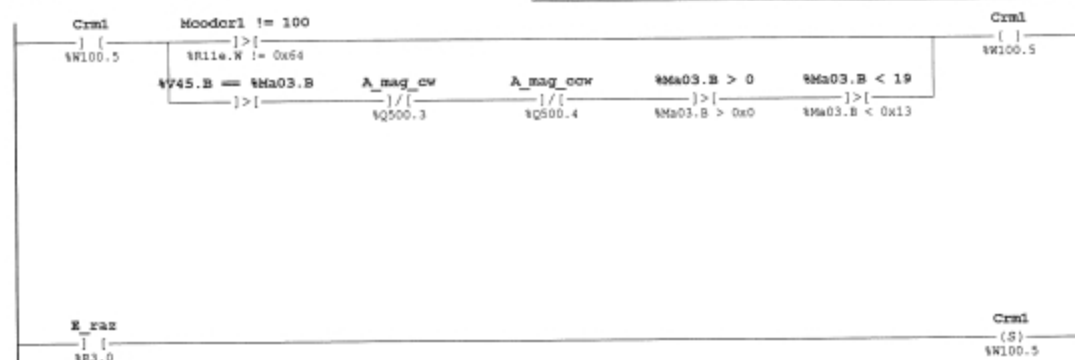


C. rendu fonction M gr.1

08 Label:

Etapas:

crm debido a M100



C. rendu fonction M gr.1

W170.0

Crm1
(S)
W100.5

C. rendu fonction M gr.1

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto:	B5765.MCH\B5765.XPJ	Fecha	06-05-1998
Modulo:	PRICIP.XLA	WTSO (07)	Pagina 54

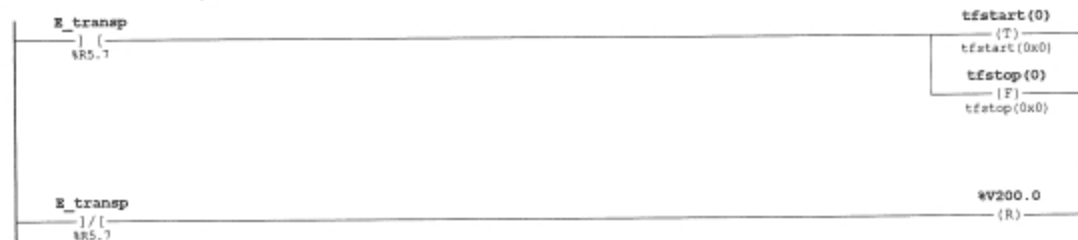
09 Label: FMEXT Etapa:



10 Label: VAL_AVT1 Etapa:



11 Label: Etapa:



Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ			Fecha 06-05-1998
Modulo: PRICIP.XLA			Pagina 55

9TSC (09)

00 Label: Etapas:

00: %V2000.L : %V2000.L "Outil en broche :%2d"

01: %V2004.L : %V2004.L "Outil demande :%2d"

02: %V2008.L : %V2008.L "Position magasin :%2d"

03: %V200c.L : %V200c.L "Position demande :%2d"

01 Label: Etapas:

%V200.0	inig()
/	(T)
	%V200.0
	(S)

02 Label: Etapas:

	pour(1, 1)
	T
	pour(0x1, 0x1)
	(1)
	T
	pour(2, 1)
	T
	pour(0x2, 0x1)
	(2)
	T

(1) printf(%V2000.L, %Ma03.B) : printf(%V2000.L, %Ma03.B)

(2) printf(%V2004.L, %R17c.L) : printf(%V2004.L, Outil1)

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto:	B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Modulo:	PT.XLA	%TFO (00)	Pagina 56

03 Label:

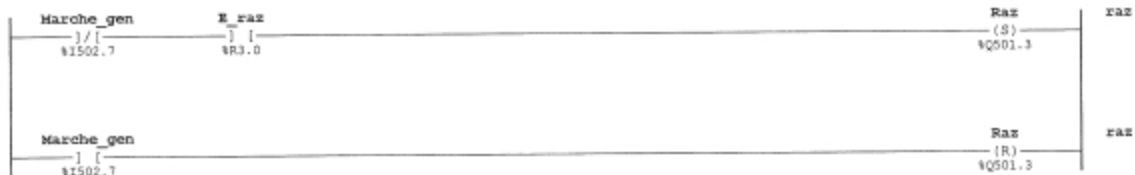
Etapas:

		pcur(3, 1)
		(T)
		pcur(0x3, 0x1)
		(1)
		(T)
		pcur(4, 1)
		(T)
		pcur(0x4, 0x1)
		(2)
		(T)
(1)	printf(%V2008.L, %V45.B)	: printf(%V2008.L, %V45.B)
(2)	printf(%V200c.L, %V46.B)	: printf(%V200c.L, %V46.B)

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto:	B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Modulo:	PT.XLA	WZFO (03)	Pagina 57

00 Label: MEM RA2 Etapa:

memoria RAM



01 Label: HAS EYES Etapa:

habilitacion ojos



02 Label: Etapa:



Autori:

Societat:

Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ

Module: SEGURIDA.XLA

NUM TOOLS

Fecha 06-05-1998

48FO (00)

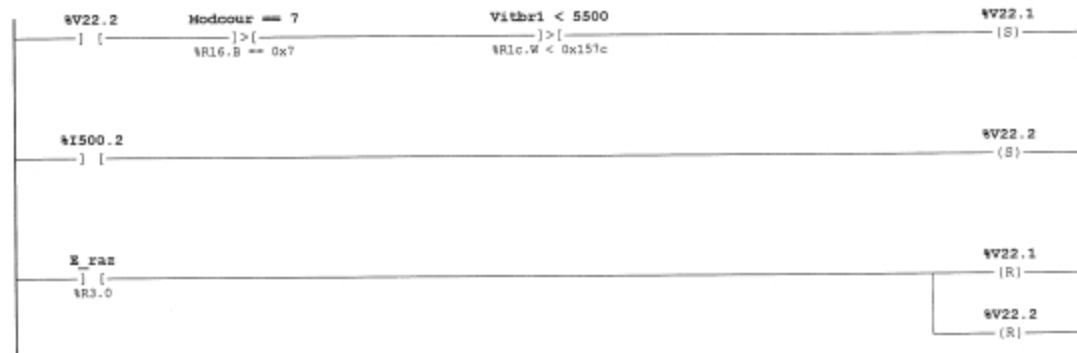
Page 50

03 Label: CARENADO Etapa:

gestion carenado

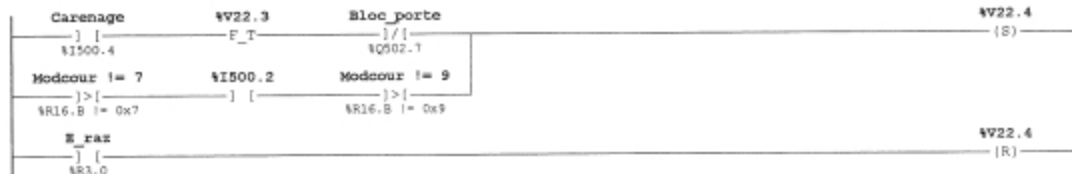


04 Label: Etapa:



Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: SEGURIDA.XLA		%SP0 (03)	Página 59

05 Label: Etapa:



06 Label: Etapa:



Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			Fecha 06-05-1998
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		ESP0 (05)	Pagina 60
Modulo: SEGURIDA.XLA			

00 Label:

Etapa:

*V22.0

*Q501.0

|/|

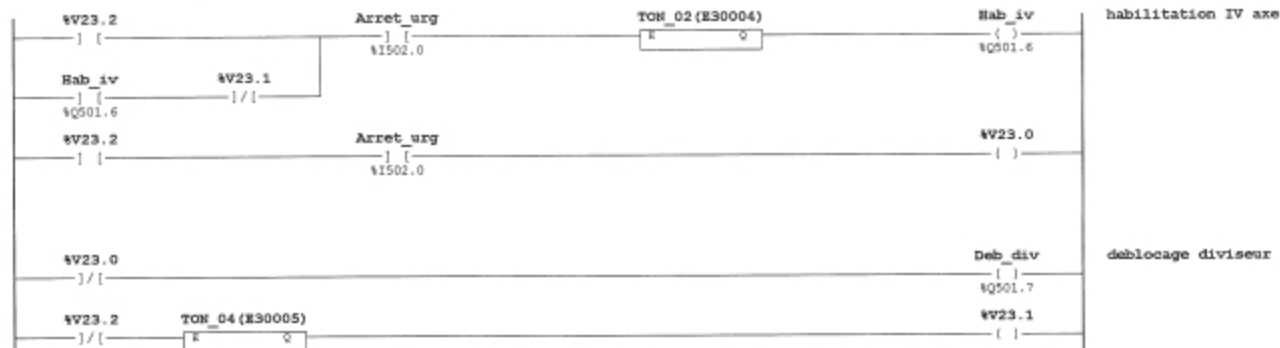
| |

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha	06-05-1998
Modulo: FIN_CICL.XLA		*SP30 (00)	Pagina 72

00 Label: Etapa:



01 Label: Etapa:



habilitation IV axe

deblocage diviseur

[T] TON_02(\$Ra10.L) : TON_02(E30004)
 [T] TON_04(\$Ra14.L) : TON_04(E30005)

Autor: Sociedad:		NUM TOOLS	
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998	
Modulo: EJE_A.XLA	ASP12 (00) Pagina 75		

02 Label:

Etapas:

(1)

(7)

(2)

(7)

(1) %Ma16.L = %Ra10.L : %Ma16.L = E30004
(2) %Ma20.L = %Ra14.L : %Ma20.L = E30005

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto:	B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998
Module:	EJE_A.XLA		%SP12 (02) Pagina 76

VARIABLE	SIMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
%I100.0			%SP10 04:] [
%I100.1			%SP10 06:] [
%I100.2			%SP10 04:] [
%I100.3			%SP10 06:] [
%I100.6			%SP10 05:] [
%I100.7			%SP10 07:] [
%I101.0			%SP10 04:] [
%I101.1			%SP10 06:] [
%I101.2			%SP10 13:] [-] [%SPO 03:] [
%I101.3			%SP10 17:] [-] [
%I101.4			%SP10 17:] [
%I101.5			%SP10 17:] [
%I101.6			%SP10 03:] [
%I101.8			%SP10 08:]>[
%I102.0			%SP10 01:] [12:] [
%I102.1			%SP10 01:] [12:] [
%I102.2			%SP10 01:] [12:] [
%I102.3			%SP10 01:] [
%I102.4			%SP10 01:] [
%I102.5			%SP10 01:] [
%I102.8			%SP10 08:]>[-]>[
%I103.0			%SP10 15:] [
%I103.1			%SP10 18:] [%SP20 00:] [%SPO 03:] [-] [
%I103.2			%SP10 15:] [
%I103.3			%SP10 15:] [
%I103.4			%SP10 15:] [
%I103.5			%SP10 02:] [

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		XREF POR VARIABLES	Fecha 06-05-1998
Modulo:			Página 78

VARIABLE	SIMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
%I103.6			%SP10 02:] [
%I103.7			%SP10 02:] [
%I103.8			%SP10 08:]>[
%I104.0			%TS3 07:] [
%I104.1			%TS3 11:] [
%I120.W			%SP10 14:](T)
%I122.W			%SP10 14:](T)
%I500.0	Broche_stop	broche en arret	%SP2 08:] [%TS2 06:] / [
%I500.1	Broche_def	broche en default	%SP2 02:] / [09:] / [%TS2 01:] / [
%I500.2			%SP2 02:] [04:] [%SP10 18:] / [%SP20 00:] [%SP0 04:] [05:] [
%I500.3	Grais_pres	pression graissage	%TS3 04:] [05:] [
%I500.4	Carenage	carenage	%SP2 02:] / [09:] / [%TS3 09:] [%SP4 00:] [05:] [%TS2 11:] / [%SP10 13:] [-] [18:] [%SP20 00:] / [-] / [%TS0 03:] [%SP0 05:] [
%I500.7	Axe_z_ok	axe Z ok	%TS2 03:] / [%SP0 01:] [
%I501.1	Compteur	compteur	%SP6 01:] [%SP4 01:] [02:] [
%I501.2	Mag_orig	origine magasin	%SP4 02:] [
%I501.3	Outil_pres	presence outil	%SP6 02:] [03:] / [%TS2 07:] [
%I501.4	Axe_z_pos	Z en position	%SP6 01:] [%TS2 08:] / [
%I501.5	Outil_des	deserrer outil	%SP6 18:] [
%I501.6	Mag_rot_cw	rotation magasin CW	%SP4 00:] [05:] [%SP0 02:] [

Autor: Sociedad:		NUM TOOLS	
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha: 06-05-1998	
Modulo:		Pagina: 79	

XREF FOR VARIABLES

VARIABLE	SIMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
%I501.7	Mag_rot_ccw	rotation magasin CCW	%SP4 00:] [05:] [%SP0 02:] [
%I502.0	Arret_urg	arret d urgence	%TS2 04:)/[10:] [%SP12 01:] [-] [
%I502.1	Outil_serre	outil serre	%SP2 03:)/[10:)/[%SP6 09:] [14:)/[15:] [
%I502.2	Outil_deser	outil deserre	%SP2 03:] [10:] [%SP6 06:] [07:] [11:)/[
%I502.3	Char_avant	chariot avant	%SP6 00:] [05:] [06:] [10:)/[15:] [%SP4 08:] [%TS2 07:] [
%I502.4	Char_arrier	chariot arriere	%SP2 04:)/[11:)/[%SP6 00:] [02:] [13:] [15:)/[%SP4 00:] [08:] [%TS2 07:] [%TS0 04:] [
%I502.5	Magas_haut	magasin en haut	%SP2 04:)/[11:)/[%SP6 00:] [05:] [13:)/(-)/[15:] [%SP4 00:] [08:] [%TS2 07:] [%TS0 04:] [
%I502.6	Magas_bas	magasin en bas	%SP6 00:] [12:)/[15:] [%SP4 08:] [%TS2 07:] [
%I502.7	Marche_gen	marche general	%SP2 02:)/[09:)/[%SP6 01:] [-] [-] [13:] [17:)/[19:)/[%TS3 00:] [03:] [07:] [09:] [11:] [%SP4 00:)/[08:] [10:)/[%TS2 04:)/[10:)/[%TS0 03:] [04:] [05:] [%SP0 00:)/(-) [01:] [06:] [
%I503.0	Pres_air	pression d air	%SP6 01:] [%TS2 04:)/[
%I503.2	Bp_mag_orig	magasin a origine	%SP6 13:] [15:] [20:] [
%I503.3	Grais_broch	pression graissage broche	%SP2 02:)/[09:)/[%TS2 05:)/[
%I503.4	Niv_huile	niveau graissage glissieres	%TS2 02:] [
%I503.5	Temp_cn	thermosonde CNC	%TS2 02:)/[
%I503.6	Rpm_ok	vitesse atteinte	%SP2 07:] [

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.XCN\B5765.XPJ	XREF FOR VARIABLES		Fecha 06-05-1998
Modulo:			Pagina 80

VARIABLE	SIMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
%Q101.3			%SP10 10:()
%Q101.4			%SP10 10:()
%Q101.5			%SP10 10:()
%Q101.6			%SP10 11:() %SP12 00:[]
%Q102.0			%TS3 08:()
%Q102.1			%TS3 11:()
%Q102.2			%TS3 12:()
%Q500.1	Broc_rot	rotation broche	%SP2 06:[] 07:[] %SP6 18:[]/ []
%Q500.2	Mag_avant	magasin avant	%SP6 10:[] 17:(R)
%Q500.3	A_mag_cw	rotation magasin CW	%SP6 01:[]/ [] %SP4 01:[] [] 02:[] [] 11:() %TS0 08:[]/ []
%Q500.4	A_mag_ccw	rotation magasin CCM	%SP6 01:[]/ [] %SP4 01:[] [] 11:() %TS0 08:[]/ []
%Q500.5	A_ser_out	serrer outil	%SP6 18:() 20:[] []
%Q500.6	A_mag_bas	descendre magasin	%SP6 12:() 17:(R)-(S)
%Q500.7	Souf_cone	soufflage cone	%SP6 13:()
%Q501.0			%SP30 00:()
%Q501.1	Arrosage	arrosage	%TS3 09:()
%Q501.2	Grais_gli	graisage glissieres	%TS3 06:[] [] 08:[] []
%Q501.3	Raz	raz	%TS2 10:[]/ [] %SP0 00:(S)-(R)
%Q501.4			%SP20 00:()
%Q501.5	Hab_xyz	habilitation XYZ	%SP0 01:()
%Q501.6	Hab_iv	habilitation IV axe	%TS0 04:[] [] 05:[]/ [] %SP12 01:[] [- ()
%Q501.7	Deb_div	deblocage diviseur	%SP12 01:()
%Q502.0	Alarne	freno z	%SP0 01:()
%Q502.1	Hydral_on	hydraulique	%SP6 20:()

Autor: Sociedad:		NUM TOOLS	
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998	
Module:		Pagina 82	

XREF POR VARIABLES

VARIABLE	SIMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
%Q502.2			%T83 11:()
%Q502.3			%SP20 00:()
%Q502.4	Servo_mod	servo mode	%SP2 08:()
%Q502.5	A_mag_arr	magasin arriere	%SP6 15:() 17:(S)
%Q502.6	A_mag_haut	monter magasin	%SP6 13: [- 17:(S)-(R)
%Q502.7	Bloc_porte	blocage porte	%TS2 11: / %SP0 05: / 06:()
%Q53b.0			%INI 00:(S)
%R2.6	E_slash	Etat slash valide	%SP10 16:
%R2.7	E_m01	Etat M01 valide	%SP10 16:
%R3.0	E_raz	Raz Cn en cours	%SP2 00: 01: %SP6 00: [- 02: %SP4 09: %TS0 08: %SP0 00: 04: 05:
%R3.1	E_arus	Usinage arrete	%SP2 02: / 03: / 05: 07: 09: / 10: / %SP6 18: %TS2 06: / %SP10 16: %SP20 00: / %SP0 03: /
%R3.2	E_cycle	Cycle en cours	%SP10 16:
%R3.3	E_rax	Rappel d'axe general	%SP10 16:
%R5.1	E_prog	Programme en cours	%SP20 00: / %SP0 03:
%R5.7	E_transp	Mode transparent en cours	%TS0 11: [- /
%R9.6	Axmvt6	Axe no 6 en mouvement	%SP12 00:
%Rd.0	Axini0	Axe no 0 initialise (PCM faite)	%SP0 03: /
%Rd.1	Axini1	Axe no 1 initialise (PCM faite)	%SP0 03: /
%Rd.2	Axini2	Axe no 2 initialise (PCM faite)	%SP0 03: /
%R13.0	Pombrl		%SP6 01: %TS2 08: / %TS0 09:
%R15.B	E_incjog	Type d'increment du JOG actuel	%SP10 00:(T) 04: >[- >[- > 05: > 06: >[- >[- > 07: > 09: >[- >[- >[- >[- > 10: >[- >[- > 12: >[- >[- >

Autor:		NUM TOOLS
Sociedad:		
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ	XREF POR VARIABLES	Fecha 06-05-1998
Modulo:		Pagina 83

VARIABLE	SIMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
			13:]>[-]>[
%R16.B	Modcour	Mode actuel	%SP2 02:]>[-]>[%SP6 13:]>[15:]>[21:]>[%SP4 00:]>[05:]>[%SP10 03:]>[11:]>[17:]>[-]>[-(T) %SP0 04:]>[05:]>[-]>[
%R1c.W	Vitbr1	Vitesse broche 1	%SP2 02:]>[%SP0 04:]>[
%R103.1	Filet1	Filetage (G38) gr.1	%SP2 05:]/[08:] [%SP0 03:] [
%R11e.W	Moodcr1	Fenct. M codee avec CR gr.1	%SP6 02:]>[10:]>[11:]>[12:]>[13:]>[14:]>[15:]>[16:]>[17:]>[-]>[-]>[%SP4 00:]>[03:]>[04:]>[%TS2 07:]>[08:]>[%TS0 07:]>[-]>[08:]>[
%R120.1	M11_1		%SP12 00:] [
%R122.0	M03_1		%SP2 02:] [03:] [04:] [05:] [07:] [09:] [10:] [11:] [%TS2 05:] [06:] [
%R122.1	M04_1		%SP2 02:] [03:] [04:] [05:] [07:] [09:] [10:] [11:] [%TS2 05:] [06:] [
%R122.2	M05_1		%SP2 00:] [01:] [06:]/[07:] [%SP6 07:] [08:] [18:] [%TS2 05:] [06:] [
%R122.5	M08_1		%TS3 09:] [
%R122.7	M19_1		%SP2 07:] [08:] [%SP6 01:] [%TS2 08:] [%TS0 09:]/[
%R123.2	M02_1		%SP20 00:] [
%R17c.L	Outill	Numero d'outil demande par gr.1	%SP6 16:(T) 21:]>[%TF0 02:(T)
%R17f.B			%SP4 04:]>[-]>[-]>[-(T)
%Ra00.L	E30000		%SP6 16:(T) 21:]>[%SP4 12:]>[-]>[-(T) %INI 00:(T)
%Ra04.L	E30001		%TS3 10:[(T)-]>[11:(T)

Autor: Sociedad:		NUM TOOLS	
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XP7		Fecha 06-05-1998	
Modulo:		Pagina 04	

XREF FOR VARIABLES

VARIABLE	SÍMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
			%INI 00:(T)
%Ra08.L	E30002		%TS3 10:[T]->[11:(T) %INI 00:(T)
%Ra0c.L	E30003		%INI 02:(T)
%Ra10.L	E30004		%INI 02:(T) %SP12 01:[T] 02:[T]
%Ra14.L	E30005		%INI 02:(T) %SP12 01:[T] 02:[T]
%Ra64.L	E30025		%SP6 00:]>[-]>[-(T) 13:]>[15:]>[
%Ra70.L	E30030		%TS3 01:]>[-]>[-(T)
%V10.0			%TS3 00:] [-(R) %INI 01:[S]
%V10.1			%TS3 00:[S] 03:[S] 04:] [-(R) 05:] [-] [-(R)-(R) 06:] [
%V10.2			%TS3 04:R_T
%V10.3			%TS3 04:[S] 07:[R] 08:] [%TS2 09:] [%SP10 18:] / [
%V10.4			%TS3 05:[S] 07:[R] 08:] [%TS2 09:] [%SP10 18:] / [%TS0 04:] / [
%V12.L			%TS3 02:(T) 03:]>[
%V16.L			%TS3 03:]>[-(T) 04:[T]
%V20.0			%SP2 01:[S] 02:[R] 03:[R] 04:[R] 06:] [
%V20.1			%SP2 05: (/) 06:] [
%V20.5			%SP2 07:() %TS0 04:] [
%V20.6			%TS2 05:] [-(S)-(R)
%V21.0			%SP2 01:[R] 09:[S]
%V21.1			%SP2 01:[R] 09:[S]
%V21.2			%SP2 01:[R] 09:[S]
%V21.3			%SP2 01:[R] 09:[S]
%V21.4			%SP2 01:[R] 10:[S]

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		XREF POR VARIABLES	
Modulo:			
		Fecha	06-05-1998
		Página	85

VARIABLE	SIMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
%V46.B			%SP6 01:)>[%SP4 02:(T) 03:(T)-(T) 04:(T) 05:)>[-(T)-(T)-(T)-(T) 06:(T) 07:)>[%TS0 07:)>[%TFO 03:(T)
%V47.B			%SP4 06:(T) 11:)>[-]>[
%V4f.0			%SP4 01:R_T
%V109.0			%SP6 12:)/[13:)[
%V160.0			%SP6 10:)[%TS0 06:)/[
%V160.1			%SP6 03:)[10:)[
%V161.0			%SP6 11:)[%TS0 06:)/[
%V161.1			%SP6 04:)[05:)[-][11:)[
%V162.0			%SP6 12:)[%TS0 06:)/[
%V162.1			%SP6 06:)[12:)[
%V170.0			%SP6 15:)[%TS0 07:)/[
%V170.1			%SP6 09:)[15:)[
%V171.0			%SP6 14:)[%TS0 06:)/[
%V171.1			%SP6 08:)[14:)[
%V172.0			%SP6 13:)[%TS0 06:)/[
%V172.1			%SP6 07:)[13:)[
%V175.0			%SP6 11:)(S) 14:(R) 18:)[19:(R)
%V180.0			%SP6 01:() 03:)[04:)[
%V180.1			%SP6 01:() 03:)[04:)[07:)[
%V180.2			%SP6 01:() 03:)[04:)[06:)[07:)[09:)[
%V190.0			%SP6 00:)(S)-(R) 01:)[-][-][19:)/[%SP4 10:)/[%TS2 08:)/[%TS0 05:)[

Autor:		NUM TOOLS
Sociedad:		
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ	XREF FOR VARIABLES	Fecha 06-05-1998
Modulo:		Pagina 87

VARIABLE	SIMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
%V1a0.0			%SP6 02:{S}-(R) 03:]/[
%V200.0			%TS0 11:{R} %TFO 01:)/[-(S)
%V444.B			%TS3 08:)>[-]>[-(T)-(T)
%V445.0			%TS3 10:)/[-] [-(S)-(R) 11:)/[
%V2000.L			%TFO 00:CHN 02:(T)
%V2004.L			%TFO 00:CHN 02:(T)
%V2008.L			%TFO 00:CHN 03:(T)
%V200c.L			%TFO 00:CHN 03:(T)
%W3.0	C_raz	Demanda RAZ CN	%TS0 00:(R)
%W3.1	C_arue	Demanda arret usinage	%SP10 15:()
%W3.2	C_cycle	Demanda depart cycle	%SP10 18:() %TS0 00:(R)
%W3.3	C_rax	Selection du rappel d'axe	%SP10 15:()
%W3.6	C_slash	Validation saut de blocs	%SP10 15:()
%W3.7	C_m0l	Validation de l'arret condition	%SP10 15:()
%W4.0	Autav	Autorisation des avances	%TS0 04:()
%W4.1	Vitman1	Selection avance manuel 1	%SP10 09:)/[-] [-]/[13:()
%W4.2	Vitman2	Selection avance manuel 2	%SP10 09:)/[-]/[-] [13:()
%W4.3	Narf1b	Non arret fin de bloc	%TS0 03:()
%W5.1	Modpup	Selection des modes pupitre	%SP10 17:()
%W5.2	Jogpup	Selection des JOG pupitre	%SP10 08:()
%W9.0	Jogpos0	JOG positif axe no 0	%SP10 04:()
%W9.1	Jogpos1	JOG positif axe no 1	%SP10 04:()
%W9.2	Jogpos2	JOG positif axe no 2	%SP10 04:()
%W9.6	Jogpos6	JOG positif axe no 6	%SP10 05:()
%W9.B			%SP10 08:)>[
%Wd.0	Jogneg0	JOG negatif axe no 0	%SP10 06:()
%Wd.1	Jogneg1	JOG negatif axe no 1	%SP10 06:()
%Wd.2	Jogneg2	JOG negatif axe no 2	%SP10 06:()

Autor:		NUM TOOLS			
Sociedad:					
Proyecto: B5765.MCB\B5765.XPJ		XREF POR VARIABLES		Fecha	06-05-1998
Modulo:				Pagina	88

VARIABLE	SIMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
%Wd.6	Jogneg6	JOG negatif axe no 6	%SP10 07:{ }
%Wd.B			%SP10 08:}>[
%We.6	E20030		%SP6 21:{ }
%We.7	E20031		%SP6 21:{ }
%W13.B	C_incjog	Commande de l'increment du JOG	%SP10 00:{T} 01:}>[-{T}-{T}-{T}-{T}-{T}-{T} 02:{T}-{T}-{T} 03:{T} 11:}>[
%W14.B	Modedem	Mode demande	%SP10 17:{T}
%W15.B	Mag1	N° message diagnostic 1	%TS2 00:{T} 01:{T} 02:{T}-{T} 03:{T}-{T}-{T} 04:{T}-{T}-{T} 12:}>[-{T}-{T}
%W16.B	Mag2	N° message diagnostic 2	%TS2 00:{T} 05:{T} 06:{T} 07:{T}-{T}-{T} 08:{T}-{T}-{T} 09:{T}-{T} 10:{T} 11:{T} 12:}>[-{T}-{T}
%W1a.B	Afman1	Affectation manivelle nol	%SP10 02:{T}-{T}-{T} 03:{T} 04:}>[-]>[-]>[05:}>[06:}>[-]>[-]>[07:}>[11:}>[-]>[-]>[-]>[
%W1e.B	Potbr1	Potentimetre broche nol	%SP10 14:{T}
%W100.0	C_sutavl	Autorisation des avances gr.1	%TS0 04:{ }
%W100.1	C_fmext1	Commande fin mvt. exterieur gr.	%TS0 09:{ }
%W100.2	Valid1	Validation gr.1	%TS0 10:{ }
%W100.5	Crml	C. rendu fonction M gr.1	%TS0 05:{ } 06:} {- } 07:} {- } 08:} {- }-[S]
%W102.B	Potavl	Potentimetre d'avance gr.1	%SP10 14:{T}
TON_11()			%SP6 20:{T}
TON_00()			%TS3 05:{T}
TON_01()			%TS3 05:{T}
TON_02()			%SP12 01:{T}
TON_04()			%SP12 01:{T}
TON_10()			%SP6 19:{T}
TON_15()			%SP6 00:{T}
TON_17()			%SP20 00:{T}
TON_26()			%TS3 10:{T}
TON_27()			%TS3 10:{T}
TON_30()			%SP2 02:{T} 09:{T}
TON_31()			%TS2 05:{T}

Autor:		NUM TOOLS	
Sociedad:			
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ		Fecha 06-05-1998	
Modulo:		Pagina 89	

VARIABLE	SIMBOLO	COMENTARIO	UTILIZACION
TON_40()			MTS2 08:[T]
TP_07()			%SP20 00:[T]
TP_08()			%SP20 00:[T]

Autor:		NUM TOOLS
Sociedad:		
Proyecto: B5765.MCH\B5765.XPJ	XREF FOR VARIABLES	Fecha 06-05-1998
Modulo:		Página 90

B5765

KONDIA

URBANO CONDE 9.2

DRIVERS

	X	Y	Z
CN3	224	224	280
CN4	80	80	80
CN5	2000	2000	2000
CN A	2500	2500	2500
CN 17	20	20	20

Customer	YASKAWA ELECTRIC EUROPE GmbH	Machine Model	—
Inverter Model	CIMR-VMS27P5	Motor Model	UAASKA-08DA1
S P E C	27P508-621408	Available Controller Code No.	Since ETC620013-S0140

C1-No.	Abbr.	Unit	Set up Value	C1-No.	Abbr.	Unit	Set up Value
C1-01	K VHM		30	C1-26	S 100	r/min	8000
C1-02	T VHM	msec	600	C1-27	R HGR		1.0000
C1-03	K VLM		30	C1-28	R LGR		1.0000
C1-04	T VLM	msec	600	C1-29	R LGR		1.0000
C1-05	K VHS		40	C1-30	Φ VL	%	30
C1-06	T VHS	msec	100	C1-31	Φ VHM	%	70
C1-07	K VLS		40	C1-32	R BSH		1.00
C1-08	T VLS	msec	100	C1-33	Φ SVL	%	70
C1-09	T T	msec	1.0	C1-34	R SCL		1.00
C1-10	T SFS	sec	0.1	C1-35	T ALX	sec	0
C1-11	S C OFS		—	C1-36	SEL1	bit signal	0000 0000
C1-12	S A01		1.0000	C1-37	SEL2	bit signal	0100 0000
C1-13	T C OFS		—	C1-38	SEL3	bit signal	0000 0000
C1-14	T A01		1.000	C1-39	SEL4	bit signal	0000 0000
C1-15	S LIM	%	0	C1-40	SEL5	bit signal	0000 0000
C1-16	S M A01		1.00	C1-41	SPD1	%	0.00
C1-17	L M A01		1.00	C1-42	SPD2	%	0.00
C1-18	L M FS	%	200	C1-43	SPD3	%	0.00
C1-19	Z S VLM	r/min	30	C1-44	SPD4	%	0.00
C1-20	A G R 80	%	15	C1-45	SPD5	%	0.00
C1-21	S D VLM	%	10	C1-46	SPD6	%	0.00
C1-22	S D VHS	%	1.00	C1-47	SPD7	%	0.00
C1-23	T D VLM	%	10	C1-48	SPD8	%	0.00
C1-24	T L EXH	%	10				
C1-25	M TR	HEX	03				

Selection Connectors

ONCOM +24VCOM
EXTCOM

A1 AX2
A2 D12

3 Set up the two connectors in the same way


Inverter Capacity Set up

Rotary Switch C

Remarks Column

In explanation of select signals, 0 stands for "off" and 1 for "on"

Revision Records				
Date	Rev. No.	Contents	Name	Revision Approved
· ·	①		①	
· ·	②			②
· ·	③			③
· ·	④			④

 VIASKANA	Drawn	Oct. 22, 1997	M. KAMATA	Title WS-626VMS Set up Constants Table Dwg. No.	
	Checked	Oct. 22, 1997	S. Nakagawa		
	Approved	Oct. 22, 1997	J.R. Davidson		
	VJ621408PP				
				1	
				2	

