

Macchine Jetco

- [Macchine Jetco](#)
 - [Macchine CNC FANUC in JETCO](#)
 - [Macchina TORNOS DM26 \(Fanuc 31 ? \)](#)
 - [Macchina CMZ TA20 \(Fanuc 31 \)](#)
 - [Macchina Biglia 446S \(Fanuc 31 \)](#)
 - [Macchina Biglia 445 \(Fanuc 18 \)](#)
 - [Macchina Hanwha XD26J \(Fanuc i \)](#)
 - [Macchina Star SR32J \(Fanuc 18i-TB \)](#)
 - [Macchina Takahashi \(Fanuc \)](#)
 - [Macchine CNC FANUC SENZA ETHERNET JETCO](#)
 - [Macchina Utimac GD32 \(Fanuc 18i-TB \)](#)
 - [Macchina Gital GLD25 \(Fanuc 18i-T \)](#)
 - [Macchine CNC SIEMENS TORRI in JETCO](#)
 - [Macchina Torri Vuomard 100 robot \(Siemens \)](#)
 - [Macchina Torri Ghiringhelli \(Siemens \)](#)
 - [Standard TORRI:SIEMENS](#)
 - [CONF DB700](#)
 - [CONF DB701](#)
 - [Registro interventi documentali](#)
 - [2018.04.05 - Test e verifica controlli FANUC](#)
 - [Altre note](#)
-

Macchine CNC FANUC in JETCO

Di seguito le macchine con controlli FANUC gestite in Jetco

Macchina TORNOS DM26 (Fanuc 31 ?)

- Embedded Ethernet presente e funzionante
- Indirizzi IP:
 - Tornos DT26 I: 192.168.1.80
 - Tornos DT26 II: 172.16.199.10
- cablaggio effettuato e funzionante (una macchina è stato test preliminare, altra IOT già a bordo aggiunto switch dentro quadro ed accesso su rete secondaria classe 172.x.x.x)

Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
Contapezzi	mandrino chiuso?	X7.0	-	NON usato, va da 1-->0 al pezzo
Contapezzi	mandrino aperto?	X7.1	X	va da 0-->1 al pezzo
Lampade	verde	Y8.6	X	-
Lampade	gialla	Y8.5	X	-

Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
Lampade	rossa	Y8.4	X	-
Info	zona lavoro	Y8.7	-	WrkZone NON usato
Porta	Chiusa	Y10.5	-	AllDorClosed NON usato

Macchina CMZ TA20 (Fanuc 31)

- Embedded Ethernet presente e funzionante
- Indirizzo IP: 192.168.1.xx
- cablaggio effettuato e funzionante (test con build "locale")

Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
Contapezzi	Num Pz Lavorati	P#6711	X	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	TOTALE Pz Lavorati	P#6712	-	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	Num Pz Lanciati	P#6713	-	Standard FANUC, log locale
Lampade	verde	Y3.5	X	-
Lampade	gialla	Y3.6	X	-
Lampade	rossa	Y3.7	X	-
Porta	Chiusa	Y4.0	-	non usato
Porta	Chiusa	X5.1	-	non usato
Porta	Aperta	X5.0	-	non usato
Macchina	PowerON	X5.6	-	non usato

Macchina Biglia 446S (Fanuc 31)

- Embedded Ethernet presente e funzionante
- Indirizzo IP: 192.168.1.20
- cablaggio effettuato e funzionante (ping e focas test) - 2018.04.16

Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
Contapezzi	Num Pz Lavorati	P#6711	X	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	TOTALE Pz Lavorati	P#6712	-	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	Num Pz Lanciati	P#6713	-	Standard FANUC, log locale
Lampade	verde	Y4.5	X	verso pag. 79.3
Lampade	rossa	Y3.2	X	verso pag. 79.2
Porta	Chiusa	X8.1	-	non usato

Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
Porta	Chiusa e bloccata	X8.2	-	non usato
Mandrino	Aperto	Y0.4	-	collet open
Mandrino	Chiuso	Y0.5	-	collet closed
Mandrino(sub)	Aperto	Y1.0	-	sub collet open
Mandrino(sub)	Chiuso	Y1.1	-	sub collet closed
CNC	Ready	Y2.5	-	CNC ready
CNC	Auto	Y8.0	-	Machine in auto verso pag. 81.12
CNC	EndCycle	Y8.1	-	End cycle lathe verso pag. 81.14
CNC	M104	Y8.6	-	codice M104 libero

Macchina Biglia 445 (Fanuc 18)

- Embedded Ethernet presente MA NON funzionante
- Indirizzo IP: 192.168.1.19
- cablaggio effettuato e da testare (NON IMPOSTA IP) - 2018.04.16

Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
Contapezzi	Num Pz Lavorati	P#6711	X	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	TOTALE Pz Lavorati	P#6712	-	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	Num Pz Lanciati	P#6713	-	Standard FANUC, log locale
Lampade	verde	Y4.5	X	(pag.61) verso pag. 77.2
Lampade	rossa	Y3.2	X	(pag.62) verso pag. 77.3
Porta	Chiusa	X8.1	-	non usato (pag.52)
Porta	Chiusa e bloccata	X8.2	-	non usato (pag.52)
Mandrino	Aperto	Y0.4	-	collet open (pag.60)
Mandrino	Chiuso	Y0.5	-	collet closed (pag.60)
Mandrino(sub)	Aperto	Y1.0	-	sub collet open (pag.60)
Mandrino(sub)	Chiuso	Y1.1	-	sub collet closed (pag.60)
CNC	Ready	Y2.5	-	CNC ready (pag.61)
CNC	Auto	Y8.0	-	Machine in auto (pag.65) verso pag. 80.12
CNC	EndCycle	Y8.1	-	End cycle lathe (pag.65) verso pag. 80.14
CNC	M104	Y8.6	-	codice M104 (pag.65) libero

Macchina Hanwha XD26J (Fanuc i)

- Embedded Ethernet presente
- Indirizzo IP: 192.168.0.22
- cablaggio effettuato e funzionante (ping e focas test) - 2018.04.16

Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
Contapezzi	Num Pz Lavorati	P#6711	X	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	TOTALE Pz Lavorati	P#6712	-	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	Num Pz Lanciati	P#6713	-	Standard FANUC, log locale
Lampade	verde	Y53.2	X	pg 33
Lampade	gialla	Y53.1	X	pg 33
Lampade	rossa	Y53.0	X	pg 33
Porta	Chiusa	Y50.4	-	non usato pg 9A? X50.4? Main Door Close Check
Porta	Aperta	Y50.3	-	non usato pg 30-31 Main Safety Door Open
Porta	Aperta	Y51.3	-	non usato pg 30-31 Sub Safety Door Open
Work	Eject	Y51.4	-	non usato pg 30-31 Work Eject Forward

Mandrino(sub) | Aperto | Y1.0 | - | sub collet open (pag.60)

CNC | Ready | Y2.5 | - | CNC ready (pag.61) CNC | Auto | Y8.0 | - | Machine in auto (pag.65) verso pag. 80.12
 CNC | EndCycle | Y8.1 | - | End cycle lathe (pag.65) verso pag. 80.14 CNC | M104 | Y8.6 | - | codice M104 (pag.65) libero

Macchina Star SR32J (Fanuc 18i-TB)

- Embedded Ethernet presente
- Indirizzo IP: 192.168.0.21
- cablaggio effettuato e funzionante (ping e focas test) - 2018.04.18

Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
Contapezzi	Num Pz Lavorati	P#6711	X	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	TOTALE Pz Lavorati	P#6712	-	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	Num Pz Lanciati	P#6713	-	Standard FANUC, log locale
Lampade	verde	Y2.6	X	-
Lampade	gialla	Y1.2	X	-
Lampade	rossa	Y0.2	X	-

Macchina Takahashi (Fanuc)

- Embedded Ethernet
- cablaggio effettuato?

Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
Contapezzi	Num Pz Lavorati	P#6711	X	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	TOTALE Pz Lavorati	P#6712	-	Standard FANUC, log locale
Contapezzi	Num Pz Lanciati	P#6713	-	Standard FANUC, log locale
Lampade	verde	Y21.6	X	pag. 45
Lampade	gialla	Y21.5	X	pag. 45
Lampade	rossa	Y21.4	X	pag. 45
Porta	Chiusa	X12.1	-	non usato pag.20
CNC	count up	X23.7	-	non usato - count up (contapezzi) - pag.27
CNC	cycle start lamp	Y3.4	-	non usato - cycle start lamp - pag.39
CNC	counter output	Y21.2	-	non usato - counter output (contapezzi) - pag.45

Macchine CNC FANUC SENZA ETHERNET JETCO

Di seguito le macchine con controlli FANUC gestite tramite IOB-PI (no eth)

Macchina Utimac GD32 (Fanuc 18i-TB)

- Embedded Ethernet NON presente
- cablaggio effettuato
- installazione con IOB-PI

BIT	Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
B0	24V	PowerOn	Jxx	X	Standard
B1	CNC	Emergenza	541	X	(pag.5.001)
B2	SIG	RUN + Contapezzi	9022	X	2 significati, se UP = RUN, se cende = contapezzi; usare M85 (RUN) ed M86 (contapezzi e fine RUN), pag 90.001
B3	Lampade	rossa	761	X	(pag.7.002)
B5	Porta	Chiusa	751	X	(pag.7.002)
B6	Mandrino	Chiuso	1571	NON USATO	collet closed (pag.15.001)

BIT	Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
B7	Mandrino(sub)	Chiuso	1771	NON USATO	sub collet closed (pag.17.001)

Macchina Gital GLD25 (Fanuc 18i-T)

- Embedded Ethernet NON presente
- cablaggio effettuato
- installazione con IOB-PI

BIT	Segnale	Valore	Memoria	Usato	note
B0	24V	PowerOn	Jxx	X	Standard
B1	CNC	Emergenza	541	X	(pag.5.001)
B2	SIG	RUN + Contapezzi	9022	X	2 significati, se UP = RUN, se cende = contapezzi; usare M85 (RUN) ed M86 (contapezzi e fine RUN), pag 90.001
B3	Lampade	rossa	761	X	(pag.7.002)
B5	Porta	Chiusa	751	X	(pag.7.002)
B6	Mandrino	Chiuso	1571	NON USATO	collet closed (pag.15.001)
B7	Mandrino(sub)	Chiuso	1771	NON USATO	sub collet closed (pag.17.001)

Macchine CNC SIEMENS TORRI in JETCO

Di seguito le macchine con controlli TORRI-SIEMENS gestite in Jetco

Macchina Torri Vuomard 100 robot (Siemens)

- Embedded Ethernet
- cablaggio effettuato
- conf tramite 2 DataBlock, uno lettura (DB700) ed uno in scrittura (DB701)

Macchina Torri Ghiringhelli (Siemens)

- Embedded Ethernet
- cablaggio effettuato
- conf tramite 2 DataBlock, uno lettura (DB700) ed uno in scrittura (DB701)

Standard TORRI:SIEMENS

Configurazione dei 2 datablock DB700 (READ) - DB701 (WRITE)

CONF DB700

Configurato in **MMapR.map**

Memoria	Valore	Tipo
-	Segnali BIT per gestione MAPO-IOB-WIN "base"	
0.0	IOB_POWER_ON	BIT
0.1	IOB_RUN	BIT
0.2	IOB_COUNT	BIT
0.3	IOB_ALARM	BIT
0.4	IOB_MANUAL	BIT
-	segnali BIT x ACK	
0.5	ACK_STR	BIT
0.6	ACK_ST_COM	BIT
0.7	ACK_END_COM	BIT
-	bit x definizione ultimo pezzo (OK/SCARTO/RILAVORAZIONE)	
1.0	LAST_PZ_OK	BIT
1.1	LAST_PZ_KO	BIT
1.2	LAST_PZ_RIL	BIT
1.3	STATO_COMM	BIT
-	Vettori allarmi (banchi da 32)	
002	ALARMS_001	4BYTE
006	ALARMS_033	4BYTE
010	ALARMS_065	4BYTE
014	ALARMS_097	4BYTE
-	Altro valori byte numerici (0..255)	
018	AUTO_POWER_OFF	BYTE
019	OVR_FEED	BYTE
020	OVR_SPEED	BYTE
021	CURR_MODE	BYTE
-	valori word come UINT 16bit/Word 32bit/DWord	
022	COUNT_TOT	WORD
024	RPM_PEUZO	DWORD
028	RPM_MOLA	DWORD

Memoria	Valore	Tipo
032	NUM_PZ_STOP	WORD
034	MIN_TEO_STOP	WORD
036	LOAD_PEUZZO	WORD
038	LOAD_MOLA	WORD
-	valori real TC / misure	
040	TC_LAST_PZ	REAL
044	MIS_H1_LAST_PZ	REAL
048	MIS_H2_LAST_PZ	REAL

CONF DB701Configurato in **MMapW.map**

Memoria	Valore	Tipo
-	Segnali BIT per gestione richiesta lettura valori	
0.0	SIG_STR	BIT
0.1	SIG_ST_COM	BIT
0.2	SIG_END_COM	BIT
-	valori word come UINT 16bit/Word	
002	NUM_PZ_LOTTO	WORD
-	dati COMMESSA	
006	L_MAX_COMM	BYTE
007	L_ACT_COMM	BYTE
008	COD_COMMESSA	20CHAR
-	dati ARTICOLO	
006	L_MAX_ART	BYTE
007	L_ACT_ART	BYTE
008	COD_ARTICOLO	20CHAR
-	dati PROGRAMMA	
006	L_MAX_PROG	BYTE
007	L_ACT_PROG	BYTE
008	COD_PROGRAMMA	20CHAR

Memoria	Valore	Tipo
-	dati MACCHINA	
006	L_MAX_MACC	BYTE
007	L_ACT_MACC	BYTE
008	COD_MACCHINA	20CHAR
-	dati DIRECTORY	
006	L_MAX_DIR	BYTE
007	L_ACT_DIR	BYTE
008	COD_DIRECTORY	20CHAR

Registro interventi documentali

2018.04.05 - Test e verifica controlli FANUC

Test sul campo dei CNC Fanuc reparto Tornitura e verifica documentazione (CMZ, Biglia), verifica solo presenza rete e tipologia controllo FANUC (Star, Utimac, Gital).

Altre note

Alcune note iniziali non meglio documentate da rivedere eventualmente (FANUC? SIEMENS?)

- posizioni DWord
- 1602:543809: NUM PEZZI x ciclo (6408..6411)
- 1603:5300: NUM PEZZI RICHIESTI (6412..6415)
- 1604:5007: NUM PEZZI FATTI (6416..6419)
- 1605:543809: NUM PEZZI TOTALI (6420..6423)
- [OPTPAR]
- ENDCYCLE_MADDR=X7.1
- PZ_CAD_MADDR=1602
- PZ_REQ_MADDR=1603
- PZ_DONE_MADDR=1604
- PZ_GTOT_MADDR=160-
- 6711: pezzi lavorati
- 6712: pezzi lavorati totali
- 6713: pezzi richiesti