

ATEC Robotics

ATEC Robotics sas di G. Mancini
Via G. Nicotera 10
80132 Napoli – Italy
Phone: +39.081.19720532
Fax: +39.081.19722675
P. IVA: 06891950633
Reg Pile & Acc: IT16090P00004193



Date: 21/06/18
Doc Name: ATR-SPC-NOTE#5
Doc Code: Nota tecnica sull'utilizzo della macchina – Nota tecnica n.5
Attention: Francesco De Tommaso
Subject/Ref: Risposte a commenti e o richieste da operatori
Release: 1.0
Attached:

Si riportano i commenti avanzati dagli operatori macchina il giorno 19.06.2018 e relative risposte.

Si fa riferimento al file log che riporta puntualmente ed insindacabilmente ogni attività svolta dalla macchina e comandata dall'utente.

A TEC Robotics

A TEC Robotics sas di G. Mancini
Via G. Nicotera 10
80132 Napoli – Italy
Phone: +39.081.19720532
Fax: +39.081.19722675
P. IVA: 06891950633
Reg Pile & Acc: IT16090P00004193



Informativa #1

Dopo essersi portati all'origine del pezzo ed avviato il programma la macchina ha iniziato a tagliare da un punto errato.

Risposta

Da LOG: La procedura errata si è verificata il 18 giugno 2018 ore 11:10.

Dopo aver portato la macchina in corrispondenza dell'origine pezzo non è stato premuto il pulsante "SET O_Pezzo" e quindi la macchina ha iniziato a lavorare nel sistema di riferimento macchina. Il file di lavorazione risulta essere "3mod_new_cut.iso".

Riferimento al manuale

RIF. Manuale: Par. 8 "SDR MACCHINA E SDR PEZZO"

A TEC Robotics

A TEC Robotics sas di G. Mancini
Via G. Nicotera 10
80132 Napoli – Italy
Phone: +39.081.19720532
Fax: +39.081.19722675
P. IVA: 06891950633
Reg Pile & Acc: IT16090P00004193



Informativa #2

durante una lavorazione, dopo aver premuto il pulsante "PAUSA" per pulire la lama il programma di lavoro non è più ripartito.

Risposta

Da LOG: L'evento si è verificato il 18 giugno 2018 ore 12.10.

Il file in lavorazione risulta essere "7_new_cut.iso". Il programma di lavoro è stato:

- 1 - avviato premendo il pulsante "START"
- 2 - fermato una prima volta premendo il pulsante "PAUSA". La messa in pausa è durata circa 2 minuti per una probabile pulizia della lama.
- 3 - riavviato premendo il pulsante "START"

Successivamente, durante la lavorazione è stato premuto immotivatamente il pulsante "START".

Quindi è stato premuto il pulsante "PAUSA" e la macchina ha sospeso la lavorazione.

Dopo questa seconda pausa la macchina è stata dis-alimentata causando l'arresto dell'interfaccia che non risulta essere stata chiusa tramite pulsante "EXIT" come da procedura.

Successivamente, la macchina è stata ri-alimentata e ha ripreso il corretto funzionamento.

Riferimento al manuale

RIF. Manuale: Par. 10.4 "Programmi di taglio da DXF"

ATEC Robotics

ATEC Robotics sas di G. Mancini
Via G. Nicotera 10
80132 Napoli – Italy
Phone: +39.081.19720532
Fax: +39.081.19722675
P. IVA: 06891950633
Reg Pile & Acc: IT16090P00004193



Nota importante#1

Il giorno 19 giugno 2018 la macchina è stata avviata ed è stato premuto il pulsante di emergenza, il quale non è stato sbloccato manualmente.

Si ricorda che dopo aver premuto il pulsante di emergenza bisogna sempre sbloccare manualmente il pulsante. In caso di pulsante di emergenza premuto, la macchina non consente l'abilitazione degli assi.

Riferimento al manuale

RIF. Manuale: Par. 5 "STATO DEL SISTEMA"
RIF. Manuale: Par. 15 "WARNING E ALLARMI"

Nota importante#2

Per muovere manualmente la macchina bisogna:

- selezionare l'asse da muovere
- impostare il feed
- premere e scorrere leggermente il pulsante "+" o "-"

Riferimento al manuale

RIF. Manuale: Par. 14.2 "Tool ASSI"

Ogni altra modalità non è contemplata dal sistema e quindi potrebbe provocare disservizi.

Nota importante#3

Se per qualunque motivo risulta necessario spegnere e rialimentare l'HW della macchina, risulta sempre necessario uscire prima dall'interfaccia utente (EXIT) e poi procedere allo spegnimento.

Ogni altra modalità non è contemplata dal sistema e quindi potrebbe provocare disservizi.

Nota importante#4

La massima velocità degli assi X e Y è stata stabilita in termini di 0.5m/sec per la natura del sistema delineato per le specifiche applicazioni. Pertanto anche se l'interfaccia consente di impostare velocità maggiori rispetto a quella di specifica è buona regola limitare la massima velocità a 0.5m/sec. Nella successiva versione aggiornata dell'interfaccia utente la velocità massima sarà limitata come definito in specifica. Nel frattempo si chiede di evitare di operare velocità superiori per evitare problemi meccanici al sistema di movimentazione.

Velocità degli assi principali superiori a quelle di specifica pari a 0.5m/sec possono provocare disservizi come accaduto.

End