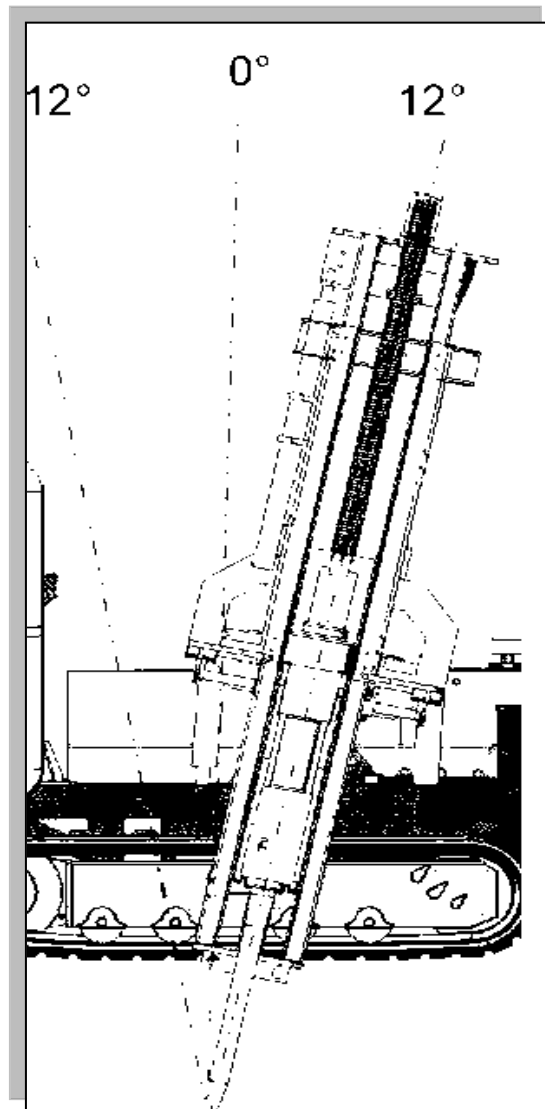


PROCEDURA DI UTILIZZO



VERTICALIA' AUTOMATICA

VERTICALITA' PVG32

Specifica Tecnica Software

Specifica tecnica software

INTRODUZIONE

La seguente specifica tecnica ha lo scopo di individuare, inquadrare e descrivere il funzionamento della componentistica elettronica ed i principi di funzionamento del software per la gestione elettronica dei veicoli PIANTAPALO della ditta Turchi.

Lo scopo principale è quello di effettuare la verticalità della colonna attraverso la gestione di due elementi PVEA.

Per la descrizione completa delle funzionalità fare riferimento al paragrafo “Descrizione Funzionale” di questa specifica software.

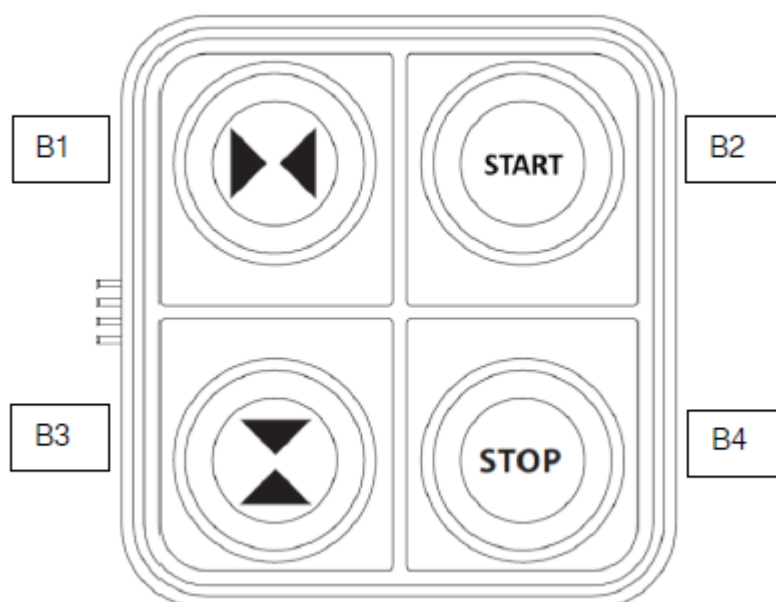
Specifica tecnica software

INTERFACCIA UOMO MACCHINA (HMI)

Pulsantiera

Attraverso una pulsantiera in CAN a 4 pulsanti è possibile:

- Avviare la procedura di verticalità automatica (Pulsante B2 Start);
- Fermare la procedura di verticalità automatica (Pulsante B4 Stop);
- Calibrare l'inclinometro attraverso la pressione contemporanea dei pulsanti B1 e B3 per 3 secondi. La calibrazione dell'inclinometro è unica e avviene contemporaneamente su entrambi gli assi, alla pressione dei due pulsanti.

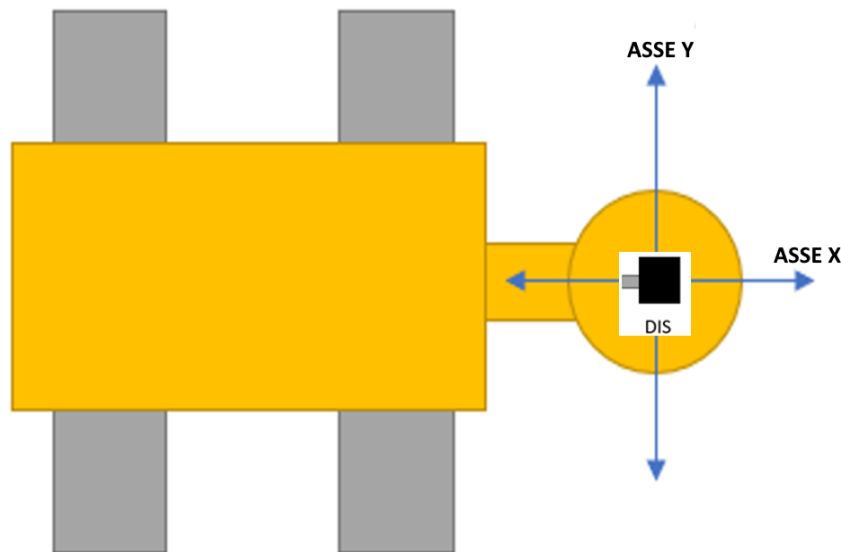


Specifica tecnica software

DESCRIZIONE FUNZIONALE

Sistema di riferimento

Come indicato nello schema di collegamento elettrico (*ED_01174_00.pdf*) in sistema di riferimento è quello indicato qui di seguito. Da osservare il corretto posizionamento dell'inclinometro.



Procedura di verticalità

All'avvio della procedura di verticalità automatica (START), il sistema cercherà di portare la colonna verticale, muovendo contemporaneamente i due cilindri degli assi X e Y, fino al raggiungimento della verticalità. L'operatore può interrompere l'automatismo in qualunque momento, attraverso il pulsante di STOP. Dalla condizione di STOP è possibile riavviare la procedura di verticalità automatica, premendo nuovamente il pulsante START. La soglia di verticalità è impostata a 0.3° per ciascun asse.

Le luci a led dei pulsanti B1 e B3 indicano la verticalità (o meno) del sistema, nel seguente modo:

B1 Asse X:

- Asse verticale (luce verde)
- Asse non verticale (luce rossa)

B3 Asse Y:

- Asse verticale (luce verde)
- Asse non verticale (luce rossa)

In caso di fault sull'inclinometro i pulsanti B1 e/o B3 lampeggeranno ad intermittenza di rosso. Una volta ripristinato il fault occorre spegnere ed accendere la centralina Master MC050.