



NELLE MACCHINE DI CATTANEDO IL TEMPO DI MARCATURA SINCROIZZATO CON IL NOSTRO PLC I VALORI DI STEP\_RIGA E RIGHE VENGONO CHIESTI DAL PLC A STRIKE TRAMITE TCP-IP. LA POSIZIONE DI RITORNO A CAPO VIENE IMPOSTATA SEMPRE DAL PLC. LO STEP\_RIGA, RIGHE E TORNA A CAPO VIENE TOLTO DA STRIKE QUANDO IL GALVANDMETRO E' TORNATO A CAPO E IL SEGNALE DI ASSI IN MOVIMENTO E' ALTO. IL SEGNALE DI ASSI IN MOVIMENTO SI ABBASSA SOLO SE IL SEGNALE DI STEP\_RIGA, STEP\_RIGHE O RITORNO A CAPO SI E' ABBASSATO. IL TEMPO DI MARCATURA E' VARIABILE LEGATO A QUINTI PIXEL BIANCHI CI SONO. SE LA RIGA DA ESEGUIRE E' TUTTA COMPILATA DA BIANCHI, LA MARCATURA NON VIENE ESEGUITA E VIENE RICHIESTO IL MOVIMENTO SUCCESSIVO. IL TEMPO DI POSIZIONAMENTO DELL'ASSE NELLA CATTANEDO 3 E' DI CIRCA 70ms, CHE E' ANCHE CIRCA IL TEMPO CHE IL GALVANDMETRO IMPIEGA A TORNARE A CAPO. (GIOVANNI 15-07-2014)