

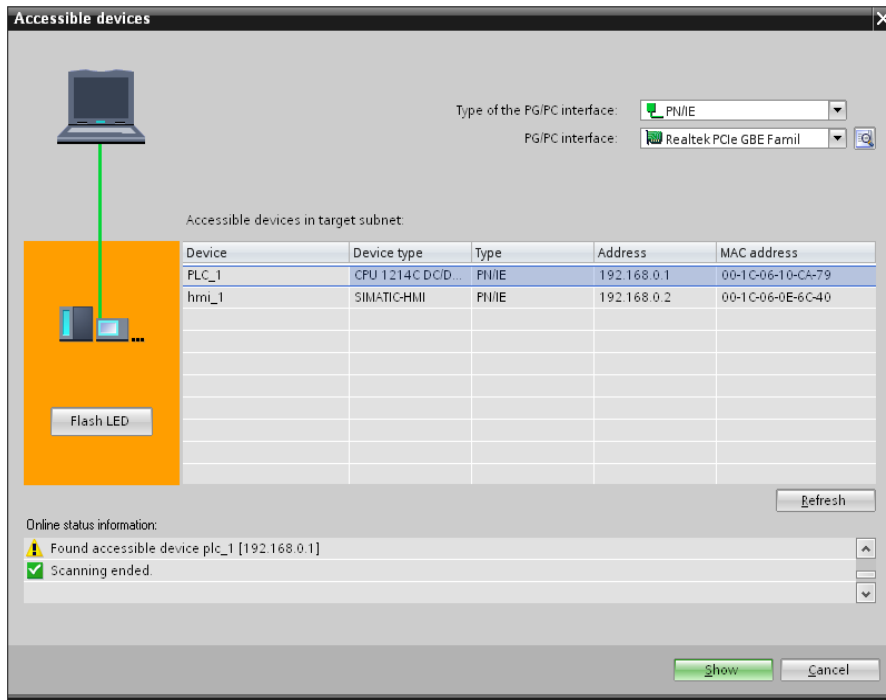
PROBLEMA : NÃO EXECUTA MOVIMENTO DOS EIXOS E MENSAGEM AGUARDA SERVOS EM MOVIENTAÇÃO

Verificar em qual passo a máquina parou , acessando na IHM a tela SERVICE PAGE . Se no passo de emergência estiver em 208 , provavelmente os parâmetros de servo foram perdidos. Para confirmar é necessário monitorar o ladder conforme passos a seguir:

1º Conectar o cabo de rede e abrir o software TIA PORTAL ;

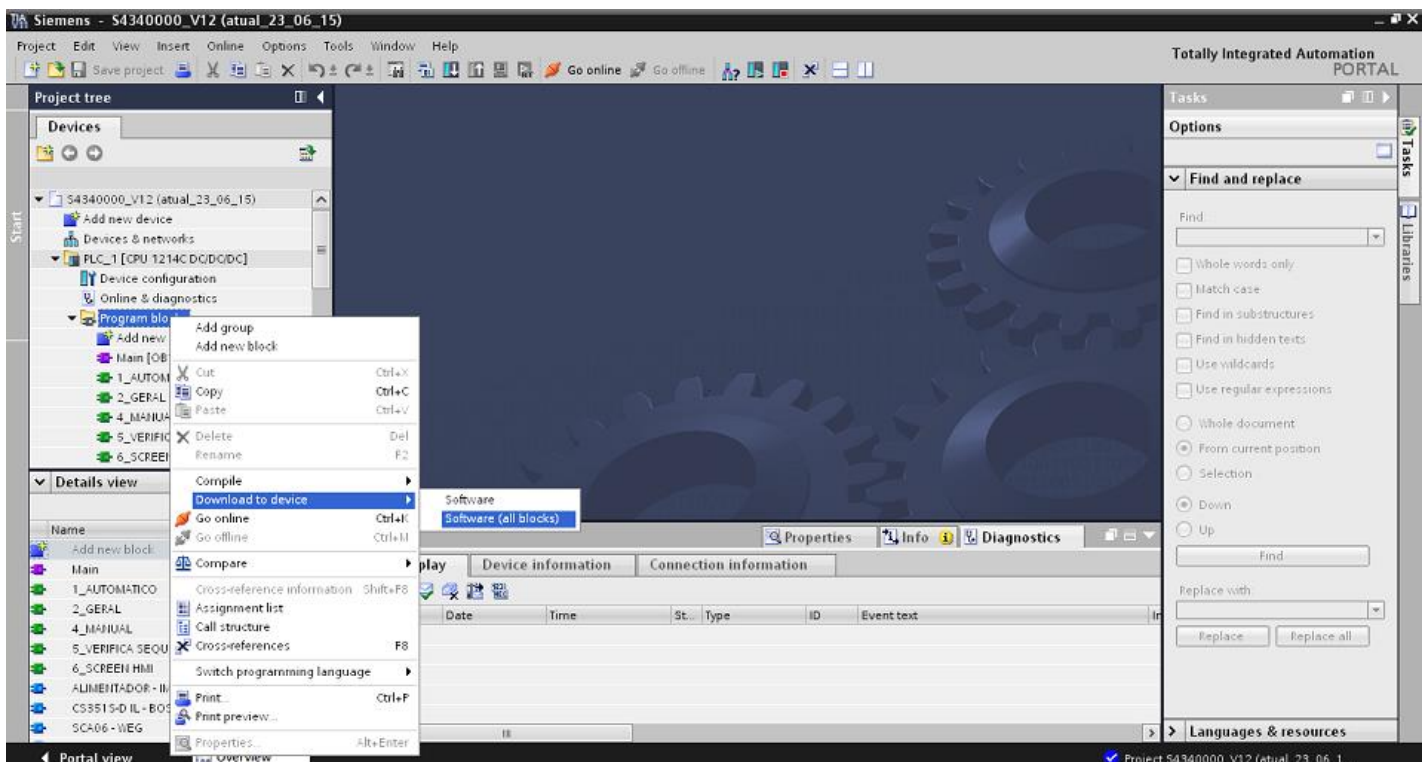
2º Abrir o programa atualizado que está salvo em *C:\Documents and Settings\Manutencao\Desktop\parafusadeira_cel34* , clicando em *Open the Project View*

3º Depois de aberto estabelecer conexão , clicando em *Accessible Devices* e aguardar comunicação OK conforme foto abaixo :



4º Clicar em *Show* para confirmar;

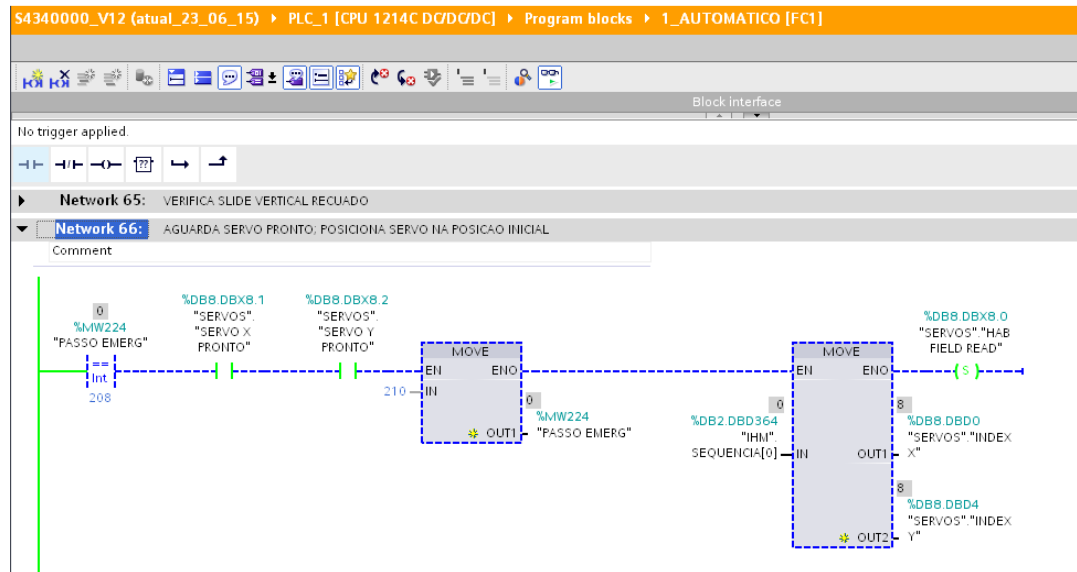
5º Clicar com botão direito sobre *Program Blocks* e em seguida *Download to Device / Software (All Blocks)* conforme abaixo;



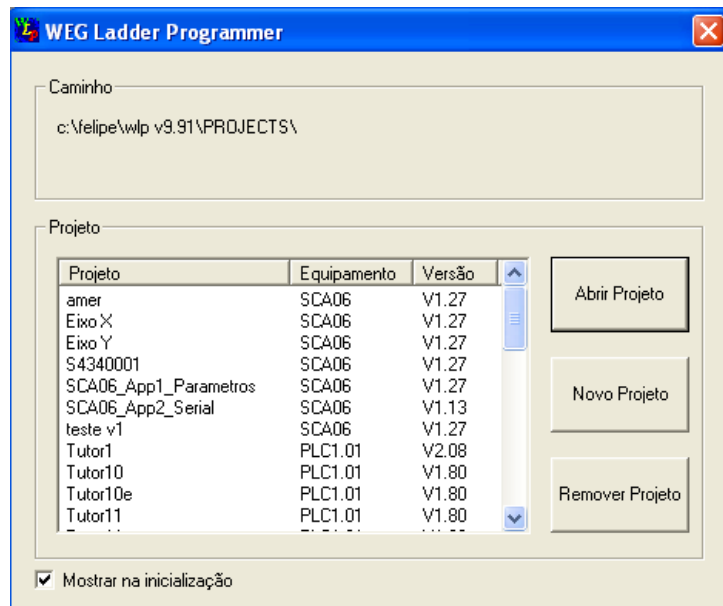
6º Será feito o download do programa;

7º Clicar no ícone *GO ONLINE* e monitorar o passo 208 na FC1 Automático (Network 66) ;

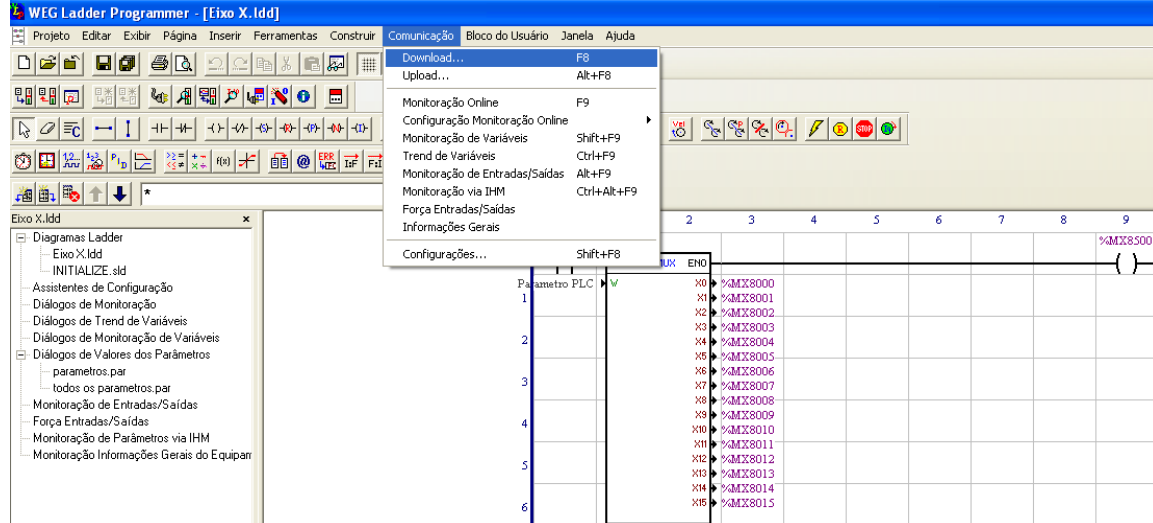
8º Se não estiver em estado 1 os DB's X8.1 e X8.2 (Servos prontos) a falha é proveniente dos servos , sendo necessário efetuar o download dos parâmetros do mesmo.



9º Para efetuar o download dos parâmetros do servo é necessário utilizar o software WLP V9.91 da Weg que possui um atalho na área de trabalho. Ao abrir o software selecionar o projeto de acordo com o eixo (X ou Y) e clicar em *Abrir Projeto* conforme figura abaixo;



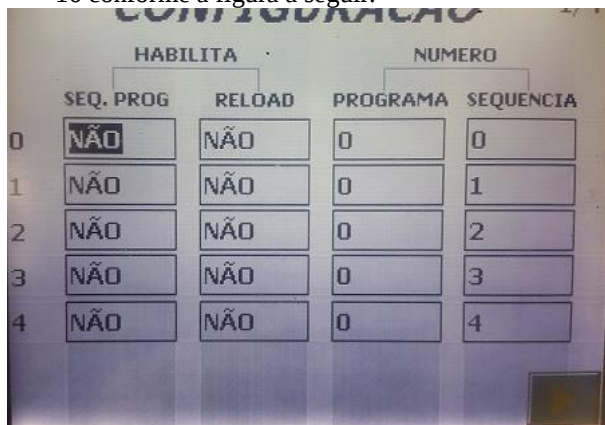
10º Depois de abrir o projeto , clicar em *Comunicação* e depois *Download*. Selecionar *Programa do Usuário* e *Configuração dos Parâmetros do Usuário* e enviar .Conforme foto abaixo.



OBS.: Para efetuar o download máquina tem estar com o motor desabilitado.(acionar emergência) .

11º Após efetuado download do clp e dos servos , será necessário configurar alguns itens na IHM conforme os passos a seguir :

1. Selecionar a tecla *Parâmetros* no menu principal;
2. Clicar em *Configuração* . Nesse ponto será definido toda a sequência da máquina . Na primeira coluna (*Seq. Prog*) inserir **NÃO** nas lacunas de 0 à 8 e nas demais até 16 inserir **SIM**. Na última coluna (*Sequência*) será necessário numerar as lacunas de 0 a 16 conforme a figura a seguir.



3. Após acertado sequência , voltar na tela de parâmetros e observar que nos campos de velocidades estarão com valor default “0” , sendo impossível os eixos se deslocarem. Necessário colocar uma velocidade de no máximo 200 no campo velocidade de posicionamento para efetuar o primeiro ciclo e velocidade de referência 100.
4. Ligar comando e aguardar posicionamento de referência.
5. Efetuar primeiro ciclo e se não apresentar falha , inserir valores de velocidade padrão conforme foto abaixo:

