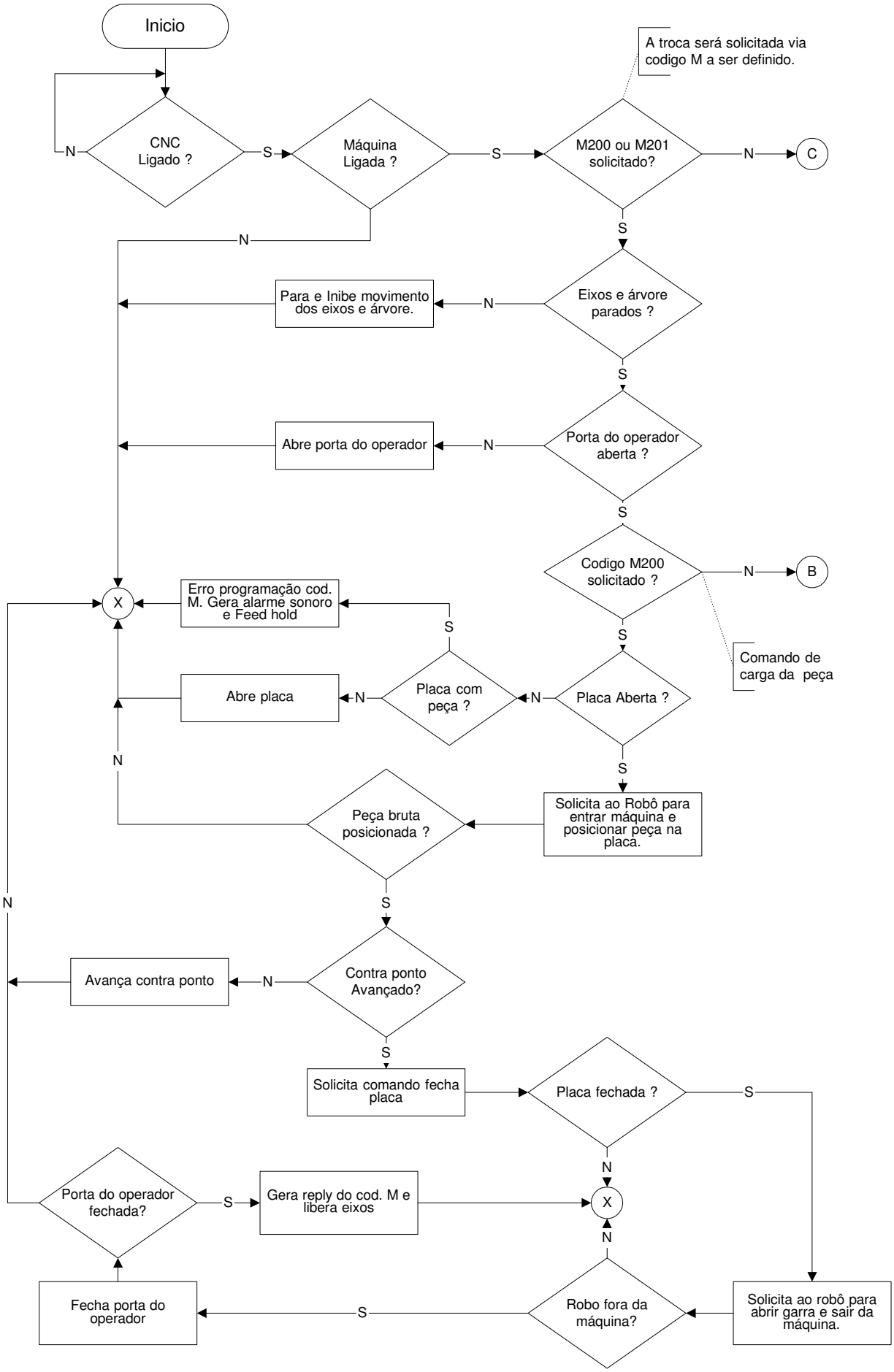
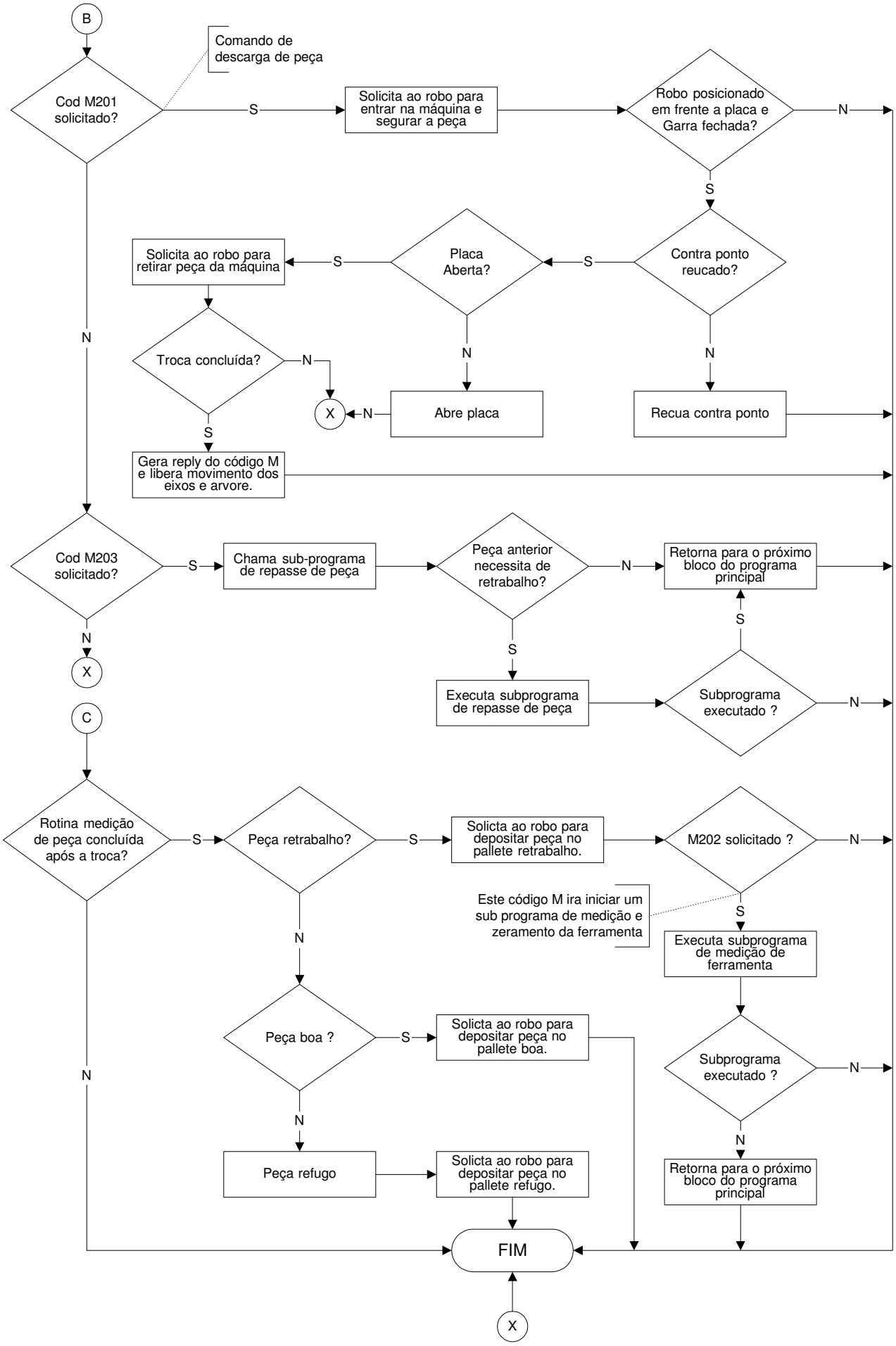

Inicio
CNC Ligado ?
N
S
Máquina Ligada ?
S
M200 ou M201 solicitado?
N
C
A troca será solicitada via codigo M a ser definido.
S
N
Eixos e árvore parados ?
N
Para e Inibe movimento dos eixos e árvore.
S
Porta do operador aberta ?
N
Abre porta do operador
S
Codigo M200 solicitado ?
N
B
Comando de carga da peça
S
Placa Aberta ?
N
Placa com peça ?
S
Erro programação cod. M. Gera alarme sonoro e Feed hold
X
N
Abre placa
N
S
Solicita ao Robô para entrar máquina e posicionar peça na placa.
Peça bruta posicionada ?
N
S
Contra ponto Avançado?
N
Avança contra ponto
N
S
Solicita comando fecha placa
Placa fechada ?
S
N
X
N
Porta do operador fechada?
S
Gera reply do cod. M e libera eixos
Robo fora da máquina?
S
Fecha porta do operador
Solicita ao robô para abrir garra e sair da máquina.


B
Comando de descarga de peça
Cod M201 solicitado?
S
Solicita ao robo para entrar na máquina e segurar a peça
Robo posicionado em frente a placa e Garra fechada?
N
S
Contra ponto reucado?
S
Placa Aberta?
S
Solicita ao robo para retirar peça da máquina
N
Troca concluída?
N
S
Gera reply do código M e libera movimento dos eixos e arvore.
N
X
N
Abre placa
N
Recua contra ponto
N
Cod M203 solicitado?
S
Chama sub-programa de repasse de peça
Peça anterior necessita de retrabalho?
N
Retorna para o próximo bloco do programa principal
S
Executa subprograma de repasse de peça
Subprograma executado ?
S
N
N
X
C
Rotina medição de peça concluída após a troca?
S
Peça retrabalho?
S
Solicta ao robo para depositar peça no pallete retrabalho.
M202 solicitado ?
N
S
Este código M ira iniciar um sub programa de medição e zeramento da ferramenta
Executa subprograma de medição de ferramenta
N
Peça boa ?
S
Solicta ao robo para depositar peça no pallete boa.
Subprograma executado ?
N
N
N
Peça refugo
Solicta ao robo para depositar peça no pallete refugo.
Retorna para o próximo bloco do programa principal
FIM
X