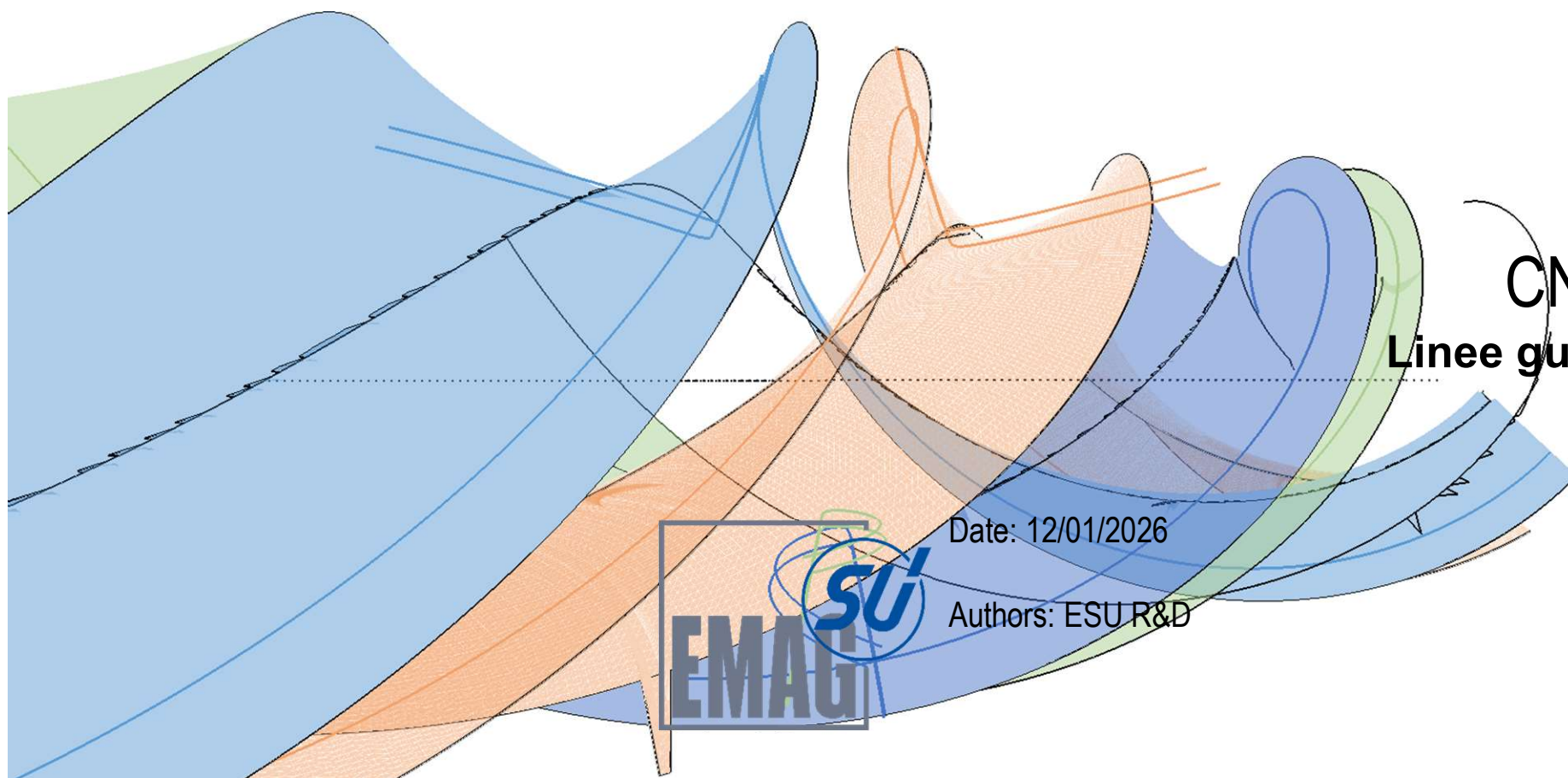
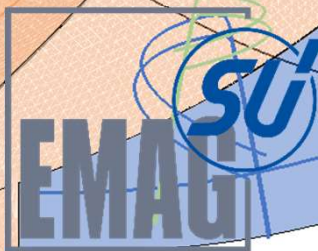




CNC Linee guida

Date: 12/01/2026

Authors: ESU R&D





CNC

Linee guida

- » **[ROW]**: Separare in piccoli file massimo 200 righe dove si mette in evidenza la firma, cioè tutti i parametri utili al funzionamento.
 - » Chi utilizza il metodo non deve perdere tempo a studiarlo.
- » **[GUD]**: Cercare di non utilizzare variabili globali all'interno di tutti i file
 - » Possono essere utilizzati per riferimento o valore in luogo della firma durante il richiamo di metodi.
- » **[DSC][DTA]**: Descrizione e data. Dentro il file, subito dopo la firma, scrivere campi: DSC, DTA: seguita dal nome dell'autore.
 - » Chi possiede i sorgenti dovrebbe essere agevolato nel capire il funzionamento leggendo la descrizione e disegno.
- » **[PRT]** Compilabile. Siglare sotto la firma il commento ; PRT = TRUE o PRT = FALSE
- » **[MMAC]** Creare un alias di tutte le comunicazioni con il plc e raccogliere le definizioni dentro un unico file di interfaccia.
 - » le chiamate estemporanee agli indirizzi o funzionalità di PLC sono da ritenersi di test, nelle versioni di release deve esserci il richiamo dell'alias.
- » **[CACHE]** Mantenere un file cache dei dati iniziali di esecuzione CNC
- » **[ATTRIB]** Definiti i seguenti attributi di una file: **died, beta, review, manager, kernel, mov, entryptpoint**. Tendere ad avere files ad unica vocazione.
 - » I beta, died e review : **nulli**;
 - » i manager, kernel e entry point: **compilati**.
 - » I mov, entryptpoint: **visibili**.
- » **[TWIN]** Mantenere un direttorio twin tra versione completamente in chiaro e versione compilata.
- » **[BAT]** Mantenere nella cartella radice un bat di compilazione che converte i file contenenti PROTECTOR = TRUE in file CPF.
- » **[CPF]** Introdurre la versione compilata come ultimo step prima di rilasciare la macchina. E non lasciare traccia dei file non compilati in archivi spuria o residui o cartelle del sistema operativo.



CNC

la programmazione e l'impacchettamento

» Analizza albero cnc ed espone

- » [OUT] CALLERS: numero di file che chiamano il file in esame
- » [IN] CALLEES: numero di file chiamati dal file in esame
- » [FREQ] FREQUENCY: numero di chiamate del file
- » [CNC] CNC: numero di azioni di movimento
- » [PLC] PLC: numero di richiami al plc fuori posto
- » [MMAC] MMAC: numero di richiami al plc corrette
- » [PRT] etichetta PROTECTOR: presente/non presente
- » [DSC] etichetta DESCRIPTION: presente/non presente
- » [DTA] etichetta DATA: presente/non presente
- » [ROW] numero di righe del file.

» Direttive

- » Se è alto è un file **kernel**, se basso è un **entrypoint** o **died**
- » Se è alto è un **manager**
- » Se è alto è un file kernel, se basso è un **entrypoint** o **died**
- » Se > 0 è un file **mov**. Altrimenti: **kernel**, **manager**, **entrypoint**, **died**
- » Se >0 è un file **beta** in attesa di popolamento interfaccia MMAC
- » Se >0 è un file che richiede interoperatività con il plc.
- » Se TRUE è un file destinato alla compilazione (file cpl)
- » Se presente la parte collaborativa è completata
- » Se presente la parte collaborativa è completata
- » Se > 200, una **review** del file è necessaria.

CNC

Ricorrenze: supporto all'autovalutazione

- » Utente: inserire il proprio nome
- » Importa cartella: importare la root cnc o una sotto root
- » Scegliere estensioni e marcatori da ricercare,
- » Caricare e attendere fine caricamento.
- » Esplorare la tabella che espone gli indici sopra esposti.
- » Legenda colori:
 - » [IN] **BLU**: routine chiamate dalla routine selezionata
 - » **VERDE**: routine selezionate
 - » [OUT] **ROSSO**: routine che necessitano la routine selezionata
 - » GRIGIO: non coinvolte nell'albero delle chiamate

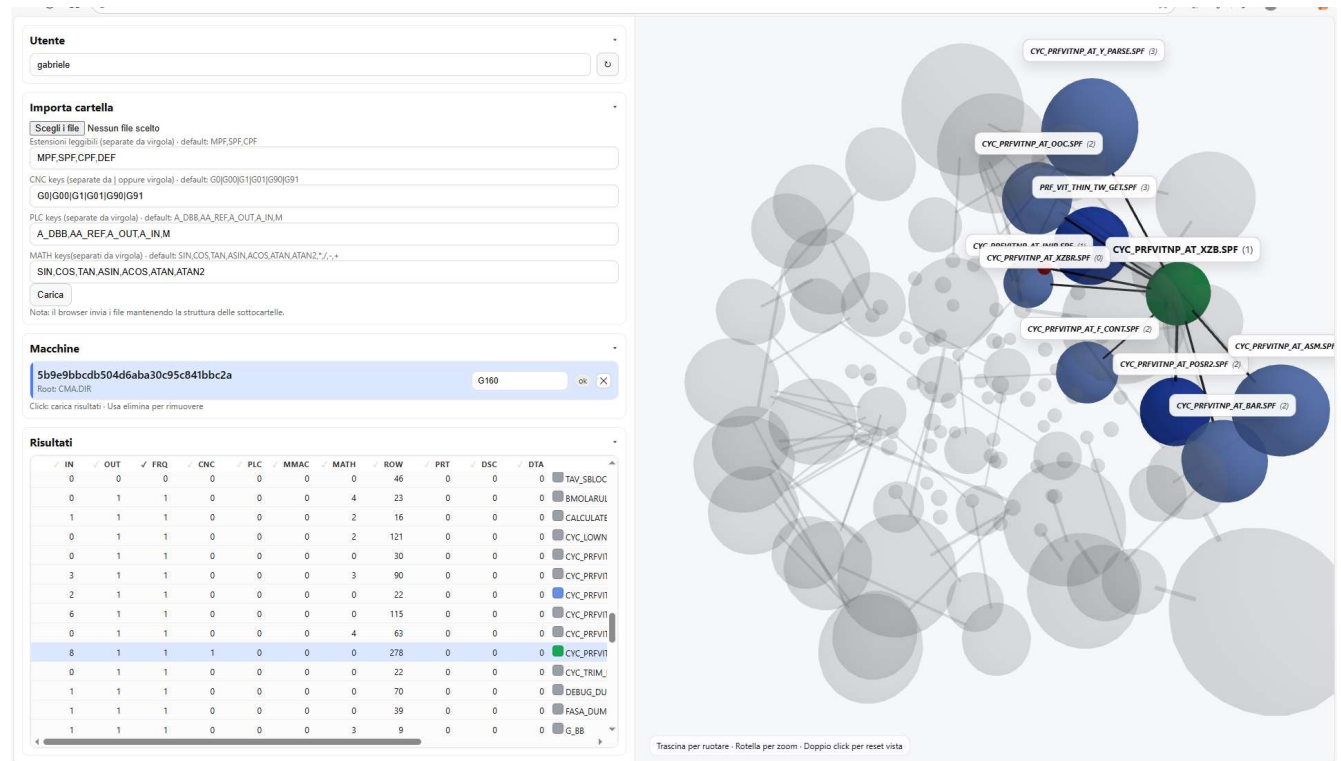


Fig: <https://emagsuhub.com/ricorrenze/>