

Índice

MDI_P1R44F-024 : Manuale Installatore	3
1. Informazioni	3
1.1 Release	3
Specificazioni	3
2. Setup	4
2.1 Visione generale macchina	4
2.2 Accesso al setup	5
2.2.1 Introduzione al SETUP	7
2.3 Setup Generico	8
2.4 Setup Nastro	10
Risoluzione asse nastro	10
2.5 Setup Ponte	11
2.5.1 Pulsanti / Tarature ponte	13
Risoluzione asse ponte	13
Taratura ponte	14
Jog ponte slave	17
2.6 Setup Teste	18
2.7 Setup Sensori	20
2.8 Setup Correzioni	21
3. Assistenza	21
Riparazione	21
Spedizione	21

MDI_P1R44F-024 : Manuale Installatore

1. Informazioni

1.1 Release

			
Documento:	mdi_p1r44f-024		
Descrizione:	Manuale di installazione p1r44f-024		
Redattore:	Andrea Zarantonello		
Approvatore	Giuliano Tognon		
Link:	https://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/c1r44/p1r44f-024/mdi_p1r44f-024		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		26/05/2022

Specificazioni

I diritti d'autore di questo manuale sono riservati. Nessuna parte di questo documento, può essere copiata o riprodotta in qualsiasi forma senza la preventiva autorizzazione scritta della QEM.

QEM non presenta assicurazioni o garanzie sui contenuti e specificatamente declina ogni responsabilità inerente alle garanzie di idoneità per qualsiasi scopo particolare. Le informazioni in questo documento sono soggette a modifica senza preavviso. QEM non si assume alcuna responsabilità per qualsiasi errore che può apparire in questo documento.

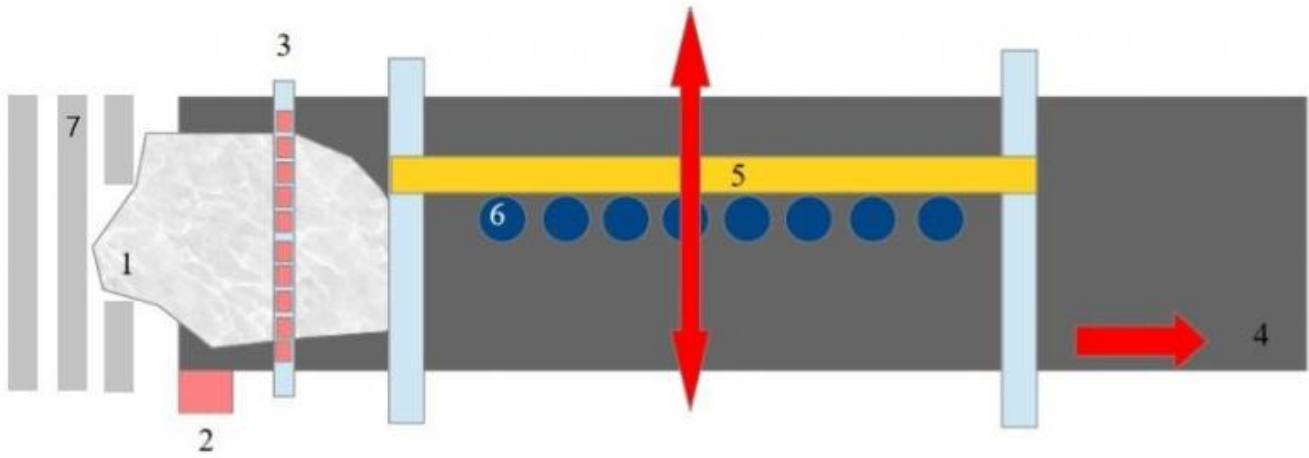
Marchi registrati :

- QEM® è un marchio registrato.

2. Setup

2.1 Visione generale macchina

Macchina vista dall'alto :



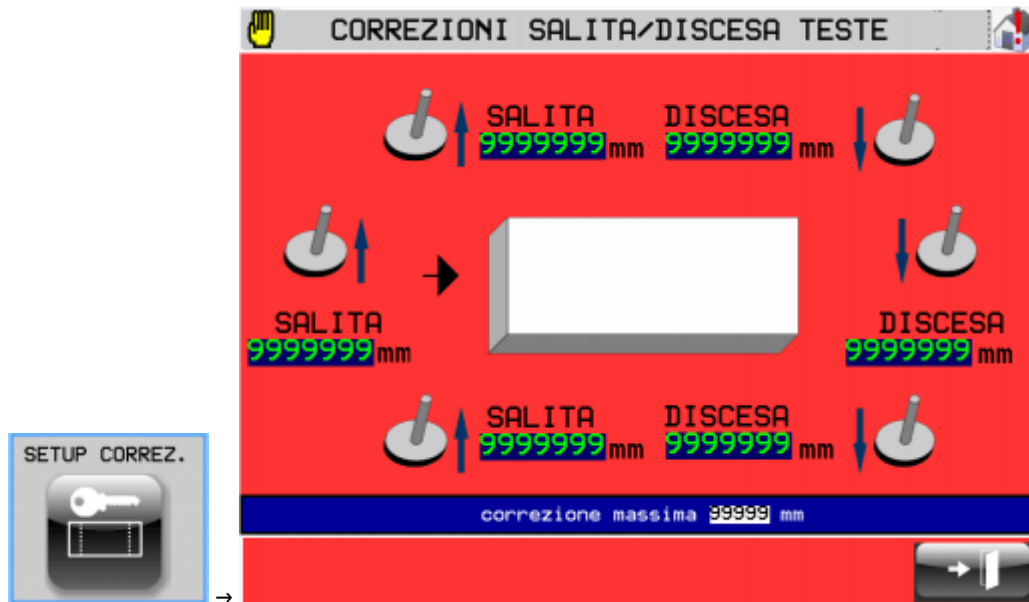
n:	Descrizione:
1	Lastra Grezza
2	Encoder del nastro
3	Barra dei finecorsa
4	Nastro
5	Ponte mobile
6	Teste di levigatura
7	Rulliera in ingresso

2.2 Accesso al setup

L'accesso al setup può essere fatto dalla pagina di MENU, introducendo la password **035**.

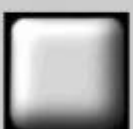


È presente un setup dedicato alla correzione della salita/discesa teste, accessibile introducendo la password **123**.



2.2.1 Introduzione al SETUP

Elenco dei parametri suddiviso in

GENERICO 	parametri generici
TESTE 	parametri associati alle teste
PONTE 	parametri associati al ponte
SENSORI 	parametri associati alla barra dei sensori
NASTRO 	parametri associati al nastro
VALVOLE 	parametri associati alle valvole salita/discesa teste

2.3 Setup Generico



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PG01 : LINGUA	-	ITA	1 ÷ 2	1: ITALIANO 2: INGLESE
PG02 : CORREZIONI MAX	mm	0	0-9999	Correzione massima applicabile per la salita e discesa delle teste
PG03 : PUNTO DECIMALE	-	1	0 ÷ 3	E' la posizione del punto decimale nelle visualizzazioni delle quote.
PG04 : TIMEOUT SALITA PARZ.	s	0	99.9	Timer scaduto il quale le teste si alzano da una salita parziale.
PG05 : STEP ORIZZONTALE	mm	50.0	-	Distanza tra i finecorsa della barra di sensori. Permette la rilevazione della forma della lastra.
PG06 : STEP ORTOGONALE	mm	50.0	-	Spazio determinato dall'encoder. Permette la rilevazione della forma della lastra.
PG07 : ABILITAZ. SLAVE PONTE	-	OFF	ON - OFF	Abilitazione / Disabilitazione motore slave brandeggio ponte. Abilitare solo se si sta utilizzando un secondo motore per la movimentazione del ponte
PG08 : LINE MEASURE	mm	1	0 ÷ 999999	Indica lo spazio, in unità di misura, percorso dal nastro per ottenere gli impulsi encoder impostati sul parametro <i>pulse</i> .
PG09 : LINE PULSE	-	1	0 ÷ 999999	Indica gli impulsi moltiplicato 4 forniti dall'encoder del nastro per ottenere lo spazio impostato nel parametro <i>measure</i> . <i>Il rapporto tra measure e pulse è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.</i>
PG10 : ENTRATA LASTRA	-	SX	SX - DX	Indica la posizione d'ingresso della lastra: SX = lastra entra in macchina da sinistra DX = lastra entra in macchina da destra
PG11 : AUTOAPPR. PONTE	-	OFF	0 ÷ 1	Abilita l'opzione di autoapprendimento quota minima e massima della lastra per ottimizzare il brandeggiamento del ponte.
PG12 : ABILITAZIONE GESTIONE ABR	-	OFF	ON-OFF	Abilita la lettura dello spessore degli abrasivi e l'altezza della teste. Abilitare solo se si utilizzano degli ingressi analogici per la misurazione dello spessore abrasivi
PG14 : DIS. TESTE	-	TOUCH	TOUCH - SELETTORI	Modo di Abilitazione/disabilitazione teste: TOUCH = abilitazione/disabilitazione teste tramite touch screen SELETTORI = abilitazione/disabilitazione teste tramite selettori
PG15 : SELETTORE AUTO/MAN	-	ON	0 ÷ 1	Abilitazione selettore manuale/automatico.

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PG16 : TIME PRESTART	s	3.0	0 ÷ 9999.9	Tempo che intercorre tra comando di start e l'effettivo avviamento della macchina (in questo tempo è attivo il segnale di warning). Se inferiore al tempo di attivazione motori, viene applicato il maggiore tra i due.
PG17 : LUBRIF. TIME ON	s	0.0	0 ÷ 9999.9	Tempo di uscita lubrificazione ON.
PG18 : LUBRIF. TIME OFF	s	0.0	0 ÷ 9999.9	Tempo di uscita lubrificazione OFF.
PG19 : MOTORI TIME ON	s	1.000	0 ÷ 99.999	Tempo di pausa tra l'attivazione di un motore e il successivo (nell'attivazione sequenziale).
PG20 : MOTORI TIME OFF	s	0.200	0 ÷ 99.999	Tempo di pausa tra la disattivazione di un motore e il successivo (nella disattivazione sequenziale).
PG21 : TEMPO MOTORI OFF EXIT NASTRO	s	0.000	0 ÷ 99.999	Tempo di attesa per iniziare la disattivazione sequenziale dei motori, a partire da quando non sono più presenti pezzi sul nastro.
PG22 : SPESS.ABR.WARNING	mm	300	0 ÷ 999999	Misura minima di spessore abrasivo. Se lo spessore dell'abrasivo è minore o uguale al valore impostato compare un warning
PG23 : SPESS.ABR.ALLARME	mm	200	0 ÷ 999999	Misura minima di spessore abrasivo. Se lo spessore dell'abrasivo è minore o uguale al valore impostato compare un allarme
PG24 : TIMEOUT ALM. ABRAS	ms	0	0 ÷ 999999	Timer per cui se lo spessore dell'abrasivo è inferiore alla quota di warning o allarme per il tempo impostato, compare il rispettivo messaggio.
PG25 : OUTPUT TESTE	-	CONST	CONST ÷ PULSE	Modo di funzionamento dell'uscita di attivazione delle teste. CONST = l'uscita rimane attiva per tutto il tempo di utilizzo della testa, PULSE = l'uscita rimane attiva per un tempo impostato (PG27).
PG26 : OUTPUT LINEA	-	CONST	CONST ÷ PULSE	Modo di funzionamento dell'uscita di attivazione del nastro. CONST = l'uscita rimane attiva per tutto il tempo di utilizzo del nastro, PULSE = l'uscita rimane attiva per un tempo impostato (PG27).
PG27 : TEMPO IMPULSO	s	0.000	0 ÷ 99.999	Tempo di attivazione delle uscite delle teste e del nastro se sono abilitate come impulsive.
PG28 : RITARDO LINEA	s	0.000	0 ÷ 99.999	Tempo di ritardo attivazione del nastro dopo che il ponte è partito.
PG29 : ALTEZZA MAX LASTRA	mm	-	0 ÷ 999.9	Altezza massima lastra in ingresso
PG30 : ANTICIPO SPAZ	mm	0.0	-9999.9 ÷ 9999.9	Spazio di anticipo per l'abbassamento dello spazzolone.
PG31 : RITARDO SPAZ	mm	0.0	-9999.9 ÷ 9999.9	Spazio di ritardo per salita dello spazzolone.
PG32 : V RIFERIMENTO	m/'	0.0	0 ÷ 9999.9	Velocità di riferimento per l'utilizzo degli anticipi e ritardi dello spazzolone. Se posto a 0, non viene fatta alcuna proporzione di velocità ma vengono utilizzate le quote impostate in maniera costante.
PG34 : TIPO DI RAMPA	-	1	0 ÷ 1	Tipo di rampa. Livello logico 0 = rampa lineare Livello logico 1 = rampa ad S
PG35 : DIST. BORDO-TESTA	mm	-	0 ÷ 99.999	Distanza tra il bordo ed il centro testa
PG36 : DIST.PONTE-TESTA	mm	-	0 ÷ 99.999	Distanza tra il sensore di homing del ponte ed il centro testa
PG37 : DIST.SENS.ALTEZZA	mm	-	0 ÷ 99.999	Distanza tra barra dei sensori e sensore di lettura altezza lastra

2.4 Setup Nastro

Risoluzione asse nastro



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
MEASURE	mm	0.1	0 ÷ 99999.9	Indica lo spazio, in unità di misura, percorso dal nastro per ottenere gli impulsi encoder impostati sul parametro <i>pulse</i> .
PULSE	-	1	0 ÷ 999999	Indica gli impulsi moltiplicato 4 forniti dall'encoder del nastro per ottenere lo spazio impostato nel parametro <i>measure</i> . Il rapporto tra <i>measure</i> e <i>pulse</i> è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.
+	JOG AVANTI			
-	JOG INDIETRO			

2.5 Setup Ponte



= **GANTRY ABILITATO** (ponte master e slave si muovono insieme)



= **GANTRY DISABILITATO** (ponte master e slave si muovono indipendenti)

PONTE SETUP

PB01: TOLLERANZA 9999999 mm
 PB02: TEMPO ABILITAZIONE 99999 s
 PB03: TEMPO DISABILITAZ. 99999 s
 PB04: QUOTA MASSIMA MASTER 99999999 mm
 PB05: QUOTA MINIMA MASTER 99999999 mm
 PB06: TEMPO ACCELERAZIONE 99999 s
 PB07: TEMPO DECELERAZIONE 99999 s
 PB08: TEMPO INVERSIONE 99999 s
 PB09: TEMPO DISATTIVAZ. 99999 s
 PB10: MODO USCITA MOVE
 PB11: QUOTA CAMBIO ABR 99999999 mm
 PB12: QUOTA PRESET MASTER 99999999 mm
 PB13: QUOTA PRESET SLAVE 99999999 mm
 PB14: VELOCITA PRESET 999 %
 PB15: VELOCITA LENTA PRESET 999 %
 PB16: DIREZ. PRESET MASTER AVANTI
 PB17: DIREZ. PRESET SLAVE AVANTI
 PB18: MODALITA' HOMING GANTRY 1
 PB19: DISALLIN. MAX 99999999 mm
 PB20: DISALLIN. MAX HOMING 99999999 mm
 PB21: SLAVE HOMING OFFSET 99999999 mm
 PB22: QUOTA MASSIMA SLAVE 99999999 mm
 PB23: QUOTA MINIMA SLAVE 99999999 mm
 PB24: TEMPO MAX HOMING 99999999 s

RISOLUZIONE

P.I.D. MASTER

P.I.D. SLAVE

JOG SLAVE

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PB01 : TOLLERANZA	mm	5.0	0 ÷ 99999.9	Definisce una fascia di conteggio intorno alle quote di posizionamento. Se il posizionamento si conclude entro tale fascia, è da considerarsi corretto.
PB02 : TEMPO ABILITAZIONE	s	0.200	0.000 ÷ 9.999	Anticipo attivazione movimento ponte.
PB03 : TEMPO DI DISABILITAZIONE	s	0.200	0.000 ÷ 9.999	Ritardo disattivazione movimento ponte.
PB04 : QUOTA MASSIMA MASTER	mm	99999.9	-99999.9 ÷ 99999.9	Massima quota raggiungibile dal ponte (master).
PB05 : QUOTA MINIMA MASTER	mm	-99999.9	-99999.9 ÷ 99999.9	Minima quota raggiungibile dal ponte (master).
PB06 : TEMPO ACCERAZIONE	s	1.00	0.00 ÷ 9.99	E' il tempo necessario per passare da velocità 0 a velocità massima.
PB07 : TEMPO DECELERAZIONE	s	1.00	0.00 ÷ 9.99	E' il tempo necessario per passare da velocità massima a velocità 0.
PB08 : TEMPO INVERSIONE	s	0.50	0.00 ÷ 9.99	Viene utilizzato per evitare stress meccanici dovuti a troppo rapide inversioni del senso di movimento.
PB09 : TEMPO DISATTIVAZ.	s	0	0 ÷ 99999	Tempo di riposo del ponte oltre il quale viene disattivata l'uscita di abilitazione dell'asse.
PB10 : MODO USCITA	-	STILL	MOVE, STILL	Modalità di funzionamento di uscita di abilitazione dell'asse. MOVE : L'uscita si attiva prima del movimento dell'asse e si disattiva dopo che questo è terminato, secondo le tempistiche impostate sui parametri PB04 e PB05. STILL : L'uscita si attiva prima del movimento e si disattiva solamente quando lo stato passa in emergenza.
PB11 : QUOTA CAMBIO ABR	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Quota di posizionamento ponte quando viene richiesto di interrompere il ciclo per cambiare l'abrasivo.
PB12 : QUOTA PRESET MASTER	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Quota che si carica sul conteggio quando l'asse attiva e poi rilascia il sensore di Homing (master).
PB13 : QUOTA PRESET SLAVE	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Quota che si carica sul conteggio quando l'asse attiva e poi rilascia il sensore di Homing (master).

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PB14 : VELOCITA PRESET	%	5	1 ÷ 100	E' la velocità di ricerca del sensore di homing.
PB15 : VELOCITA LENTA PRESET	%	2	1 ÷ 100	E' la velocità per il rilascio del sensore di homing.
PB16 : DIREZIONE PRESET MASTER	-	INDIETRO	AVANTI, INDIETRO	Direzione verso cui cercare il sensore di homing. (master)
PB17 : DIREZIONE PRESET SLAVE	-	INDIETRO	AVANTI, INDIETRO	Direzione verso cui cercare il sensore di homing. (slave)
PB18 : MODALITA' HOMING GANTRY	-	2	1 ÷ 2	Modalità homing fase gantry solo se si utilizzano 2 motori per la movimentazione del ponte (un master e uno slave) Modalità homing 1: il posizionamento di homing sarà effettuato sganciando l'asse slave Modalità homing 2: il posizionamento di homing sarà effettuato con asse master e slave sempre agganciati Consultare il manuale dell'operatore per maggiore informazioni
PB19 : DISALLIN.MAX	mm	1	0 ÷ 999999.9	Disallineamento (mm) massimo tra asse ponte master e asse ponte slave prima di mandare la macchina in allarme.
PB20 : DISALLIN.MAX HOMING	mm	1	0 ÷ 999999.9	Disallineamento (mm) massimo tra asse ponte master e asse ponte slave prima di mandare la macchina in allarme durante la fase di homing.
PB21 : SLAVE HOMING OFFSET	mm	0	-99999.9 ÷ 99999.9	Spostamento (mm) che deve effettuare l'asse ponte slave dopo l'homing.
PB22 : QUOTA MASSIMA SLAVE	mm	99999.9	-99999.9 ÷ 99999.9	Massima quota raggiungibile dal ponte (master).
PB23 : QUOTA MINIMA SLAVE	mm	99999.9	-99999.9 ÷ 99999.9	Minima quota raggiungibile dal ponte (slave).
PB24 : TEMPO MAX HOMING	s	.	99999	Tempo massimo per eseguire l'homing

2.5.1 Pulsanti / Tarature ponte

Le pagine di taratura si suddividono in:

	impostazione della risoluzione dell'asse master e asse slave
	procedura di taratura asse master per la regolazione della retroazione e per impostazione di offset e velocità massima
	procedura di taratura asse slave per la regolazione della retroazione e per impostazione di offset e velocità massima Abilitato solo se parametro PG 07 = ON
	procedura di jog manuale avanti/indietro asse slave Abilitato solo se parametro PG 07 = ON

Risoluzione asse ponte



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
MEASURE	mm	0.1	0 ÷ 99999.9	Indica lo spazio, in unità di misura, percorso dal ponte per ottenere gli impulsi encoder impostati sul parametro <i>pulse</i> .
PULSE	-	1	0 ÷ 999999	Indica gli impulsi moltiplicato 4 forniti dall'encoder del ponte per ottenere lo spazio impostato nel parametro <i>measure</i> . Il rapporto tra <i>measure</i> e <i>pulse</i> è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.
 Pulsante di abilitazione / disabilitazione gantry (connessione master/slave). Utilizzabile solo se il parametro PG 07 = ON				

PROP. GAIN JOG S	-			È il coefficiente che moltiplicato per l'errore di inseguimento genera la parte proporzionale dell'uscita di regolazione durante il movimento in jog dello slave.		
ERRORE INSEG.	mm	-	-	E' il valore istantaneo dell'errore di inseguimento.		
ERR MAX ASSE +	Non modificabile. Indica in mm l'errore massimo di inseguimento dell'asse durante lo spostamento in positivo.					
ERR MAX ASSE -	Non modificabile. Indica in mm l'errore massimo di inseguimento dell'asse durante lo spostamento in negativo.					
		Pulsante di abilitazione / disabilitazione gantry (connessione master/slave). Utilizzabile solo se il parametro PG 07 = ON				



TARATURA PONTE SLAVE



CALIBRAZIONE

OFF

OUT TENSIONE 99999999 V

OFFSET 99999999 V

A
OFF

-

+

VELOCITA' 99999999 mm/s
99999999 Hz

MAX VELOCITA' 99999999 mm/s

POSIZIONE = 0 99999999 mm
999999999999

POSIZIONE MASTER 99999999 mm

DISALLINEAMENTO 99999999 mm

POSIZIONATORE

STOP

DELTA 99999999 mm

SET VELOCITA' 99999999 mm/s

TEMPO ACC. 99999999 s

TEMPO DEC. 99999999 s

FEEDFORWARD 99999999 %

PROP. GAIN 99999999

T INTEGRALE 99999999 s

MAX ERR. INSEG. 99999999 mm

TEMPO INVERSIONE 99999999 s

ERRORE INSEG. 99999999 mm

ERR. MAX. ASSE + 99999999 mm

ERR. MAX. ASSE - 99999999 mm





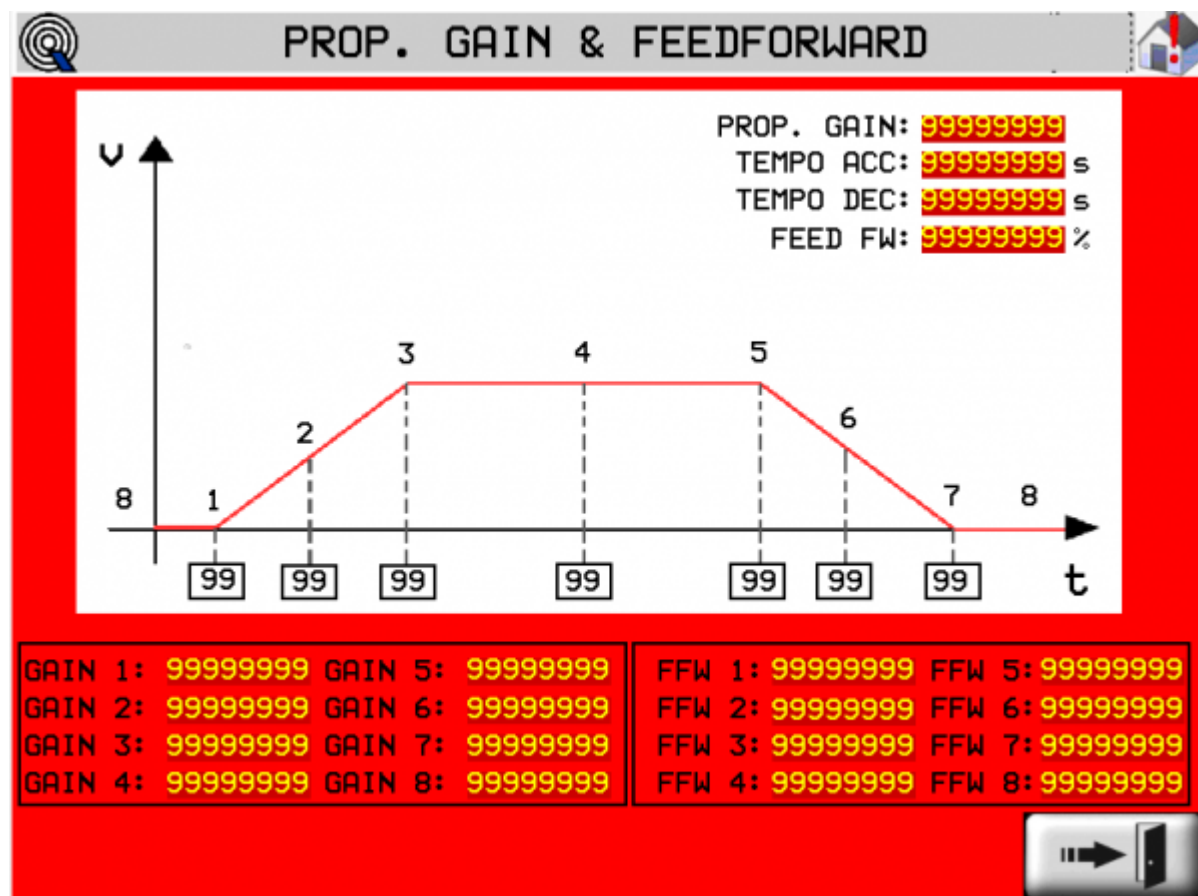
RESET
FOLL.ERR.



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
OUT TENSIONE	V	0.0	-10.0 ÷ 10.0	Tensione di comando Inverter/Driver
OFFSET	V	0.0000	-99.9999 ÷ 99.9999	Valore di tensione per ottenere dall' uscita analogica 0 Volt
VELOCITA'	mm/'	-	-	Velocità del ponte
MAX VELOCITA'	mm/'	5000	0 ÷ 9999999	Velocità del ponte con il comando a 10 Volt
POSIZIONE	mm	-	-	Posizione del ponte slave
POSIZIONE MASTER	mm	-	-	Posizione del ponte master
DISALLINEAMENTO	mm	-	-	Disallineamento attuale tra master e slave
DELTA	mm	0.0	-	Spazio di pendolamento del ponte
SET VELOCITA'	mm/'	0	-	Velocità del ponte
TEMPO ACC.	s	0.00	-	Tempo di accelerazione
TEMPO DEC.	s	0.00	-	Tempo di decelerazione
FEEDFORWARD	%	100.0	0.0 ÷ 200.0	È il coefficiente percentuale che, moltiplicato per la velocità, genera la parte feed-forward dell'uscita di regolazione.
PROP. GAIN	-	0.000	0.000 ÷ 9.999	È il coefficiente che moltiplicato per l'errore di inseguimento genera la parte proporzionale dell'uscita di regolazione.
T INTEGRALE	s	0.000	0.000 ÷ 9.999	È il tempo che produce il coefficiente di integrazione dell'errore di inseguimento. L'integrazione di tale errore moltiplicata per tale coefficiente genera la parte integrale dell'uscita di regolazione.

15/22

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
MAX ERR. INSEG.	mm	99.9	0.0 ÷ 99999.9	Definisce il massimo scostamento accettabile tra la posizione teorica e la posizione reale dell'asse, oltre il quale viene generato un allarme
T INVERSIONE	s	1.0	1.0	Definisce il tempo di inversione dell'asse durante la taratura.
ERRORE INSEG.	mm - - E' il valore istantaneo dell'errore di inseguimento.			
ERR MAX ASSE +	Non modificabile. Indica in mm l'errore massimo di inseguimento dell'asse durante lo spostamento in positivo.			
ERR MAX ASSE -	Non modificabile. Indica in mm l'errore massimo di inseguimento dell'asse durante lo spostamento in negativo.			
				Pulsante di abilitazione / disabilitazione gantry (connessione master/slave). Utilizzabile solo se il parametro PG 07 = ON



La pagina seguente è ad uso **esclusivo** del supporto tecnico. In questa pagina è possibile modificare il guadagno e il feedforward in punti diversi della posizione dell'asse.
Lasciare i valori a 0.

Jog ponte slave



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
VEL JOG	%	0.0	0 ÷ 100	Velocità in % comando jog
POSIZIONE SLAVE	mm	-	-	Posizione del ponte slave
POSIZIONE MASTER	mm	-	-	Posizione del ponte master
DISALLINEAMENTO	mm	-	-	Disallineamento attuale tra master e slave
				

||||

2.6 Setup Teste



TESTE



DIAMETRO		OFFSET ORTOGONALE	
1	PT01: 9999999 mm	1	PT23: 9999999 mm
2	PT02: 9999999 mm	2	PT24: 9999999 mm
3	PT03: 9999999 mm	3	PT25: 9999999 mm
4	PT04: 9999999 mm	4	PT26: 9999999 mm
5	PT05: 9999999 mm	5	PT27: 9999999 mm
6	PT06: 9999999 mm	6	PT28: 9999999 mm
7	PT07: 9999999 mm	7	PT29: 9999999 mm
8	PT08: 9999999 mm	8	PT30: 9999999 mm
9	PT09: 9999999 mm	9	PT31: 9999999 mm
10	PT10: 9999999 mm	10	PT32: 9999999 mm
11	PT11: 9999999 mm	11	PT33: 9999999 mm
12	PT12: 9999999 mm	12	PT34: 9999999 mm
13	PT13: 9999999 mm	13	PT35: 9999999 mm
14	PT14: 9999999 mm	14	PT36: 9999999 mm
15	PT15: 9999999 mm	15	PT37: 9999999 mm
16	PT16: 9999999 mm	16	PT38: 9999999 mm
17	PT17: 9999999 mm	17	PT39: 9999999 mm
18	PT18: 9999999 mm	18	PT40: 9999999 mm
19	PT19: 9999999 mm	19	PT41: 9999999 mm
20	PT20: 9999999 mm	20	PT42: 9999999 mm
21	PT21: 9999999 mm	21	PT43: 9999999 mm
22	PT22: 9999999 mm	22	PT44: 9999999 mm






TESTE

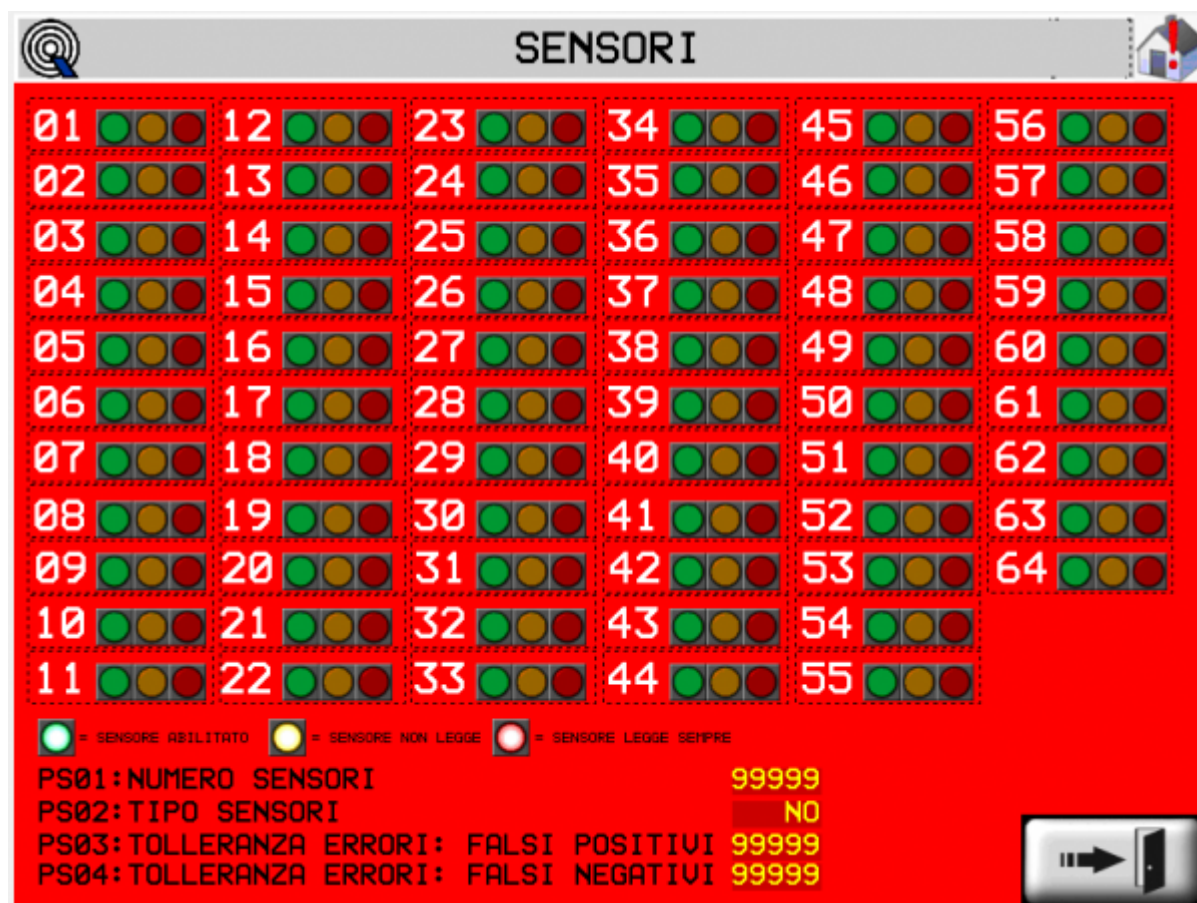


TEMPO SALITA PARZIALE	SALITA MINIMA	
PT45: 9999999 ms	1	PT89: 9999999 mm
	2	PT90: 9999999 mm
	3	PT91: 9999999 mm
	4	PT92: 9999999 mm
	5	PT93: 9999999 mm
	6	PT94: 9999999 mm
	7	PT95: 9999999 mm
	8	PT96: 9999999 mm
	9	PT97: 9999999 mm
	10	PT98: 9999999 mm
	11	PT99: 9999999 mm
	12	PT100: 9999999 mm
	13	PT101: 9999999 mm
	14	PT102: 9999999 mm
	15	PT103: 9999999 mm
	16	PT104: 9999999 mm
	17	PT105: 9999999 mm
	18	PT106: 9999999 mm
	19	PT107: 9999999 mm
	20	PT108: 9999999 mm
	21	PT109: 9999999 mm
	22	PT110: 9999999 mm




Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PT01 / PT22 : DIAMETRO	mm	0.0	0 ÷ 99999.9	Diametro della testa.
PT23 / PT44 : OFFSET ORTOGONALE	mm	0.0	0 ÷ 99999.9	E' la distanza tra la testa di lavoro e la linea mediana del ponte.
PT45 : TEMPO SALITA PARZIALE	s	0.500	0 ÷ 999.999	E' il tempo di eccitazione dell'uscita per la risalita parziale. Valido per tutte le teste.
PT89 / PT110 : SALITA MINIMA	s	0.000	0 ÷ 999.999	Valore minimo di salita. Genera un allarme se la testa effettua una salita parziale inferiore al valore impostato

2.7 Setup Sensori



sensore abilitato



sensore guasto, legge 0 mentre i due sensori adiacenti leggono 1



sensore guasto, legge 1 mentre i due sensori adiacenti leggono 0

In questa pagina è possibile disabilitare un sensore premendoci sopra. Un sensore va disabilitato (led verde spento) nel caso in cui legga 1 invece di 0 (sempre attivo).

Attenzione: ad ogni fase di accensione macchina dopo uno spegnimento, in automatico i sensori vengono tutti abilitati. I sensori guasti vanno sistemati il prima possibile.

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PS01 : NUMERO SENSORI	-	32	8 ÷ 64	Numero dei sensori presenti sulla barra di acquisizione.
PS02 : TIPO SENSORI	-	NO	NO ÷ NC	Logica degli ingressi di acquisizione lastra. NO = Normalmente Aperto NC = Normalmente Chiuso
PS03 : TOLLERANZA ERRORI FALSI POSITIVI	-	0	0 ÷ 1000	Indica il numero di step, o scansioni necessarie in stato di errore grave (sensore legge 1 invece che 0) prima che venga lanciato l'allarme. La tolleranza zero è un valore speciale e indica che non viene effettuata la ricerca errori, per cui con valore = 0 non si avrà mai allarme.
PS04 : TOLLERANZA ERRORI FALSI NEGATIVI	-	0	0 ÷ 1000	Indica il numero di step, o scansioni necessarie in stato di errore risolvibile (sensore legge 0 invece di 1) prima che venga lanciato il warning. La tolleranza zero è un valore speciale e indica che non viene effettuata la ricerca errori, per cui con valore = 0 non si avrà mai il warning

2.8 Setup Correzioni



In questa pagina è possibile inserire delle correzioni **permanenti** per la salita/discesa teste. Le correzioni possono essere orizzontali o verticali, quindi riguardano tutti i bordi del materiale.

Valori positivi salita	la testa si alzerà in ritardo per lucidare il materiale
Valori negativi salita	la testa si alzerà in anticipo per lucidare il materiale
Valori positivi discesa	la testa si abbasserà in anticipo per lucidare il materiale
Valori negativi discesa	la testa si abbasserà in ritardo per lucidare il materiale
correzione massima	valore da inserire per determinare la massima correzione effettuabile

3. Assistenza

Per poterti fornire un servizio rapido, al minimo costo, abbiamo bisogno del tuo aiuto.

	
Segui tutte le istruzioni fornite nel manuale MIMAT	Se il problema persiste, compila il “Modulo richiesta assistenza” nella pagina Contatti del sito www.qem.it. I nostri tecnici otterranno gli elementi essenziali per comprendere il tuo problema.

Riparazione

Per poterVi fornire un servizio efficiente, Vi preghiamo di leggere e attenerVi alle indicazioni qui [riportate](#)

Spedizione

Si consiglia di imballare lo strumento con materiali in grado di assorbire eventuali cadute.

		
Utilizzare l'imballo originale: deve proteggere lo strumento durante il trasporto.	Allega: 1. Una descrizione dell'anomalia; 2. Parte dello schema elettrico in cui è inserito lo strumento 3. Programmazione dello strumento (setup, quote di lavoro, parametri...).	Una descrizione approfondita del problema ci consentirà di identificare e risolvere rapidamente il tuo problema. Un accurato imballaggio eviterà ulteriori inconvenienti.

Documento generato automaticamente da **Qem Wiki** - <https://wiki.qem.it/>

Il contenuto wiki è costantemente aggiornato dal team di sviluppo, è quindi possibile che la versione online contenga informazioni più recenti di questo documento.