
Table of Contents

MDI_P1K31F-020: Manuale installatore	3
1. Informazioni	3
1.1 Release	3
1.1.1 Specificazioni	3
2. Hardware	4
2.1 Strumento J1-K31-FI30	4
2.1.1 Tasti funzione e LED	6
2.1.2 Simboli e tasti	6
3. Setup	7
Accesso al setup	7
Introduzione al SETUP	9
Setup Generico	10
Setup X - Setup Y - Setup Z	11
Calibrazione X - Calibrazione Y - Calibrazione Z	13
Media Save/Recall data	13
Assistenza	14
Riparazione	14
Spedizione	14

MDI_P1K31F-020: Manuale installatore

1. Informazioni

1.1 Release

			
Documento:	mdi_p1k31f-020		
Descrizione:	Manuale delle installatore p1k31f-020		
Redattore:	Omar Sbalchiero		
Approvatore	Gabriele Bazzi		
Link:	http://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1k31/p1k31f-020/mdi_p1k31f-020		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		11/05/2021

1.1.1 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.

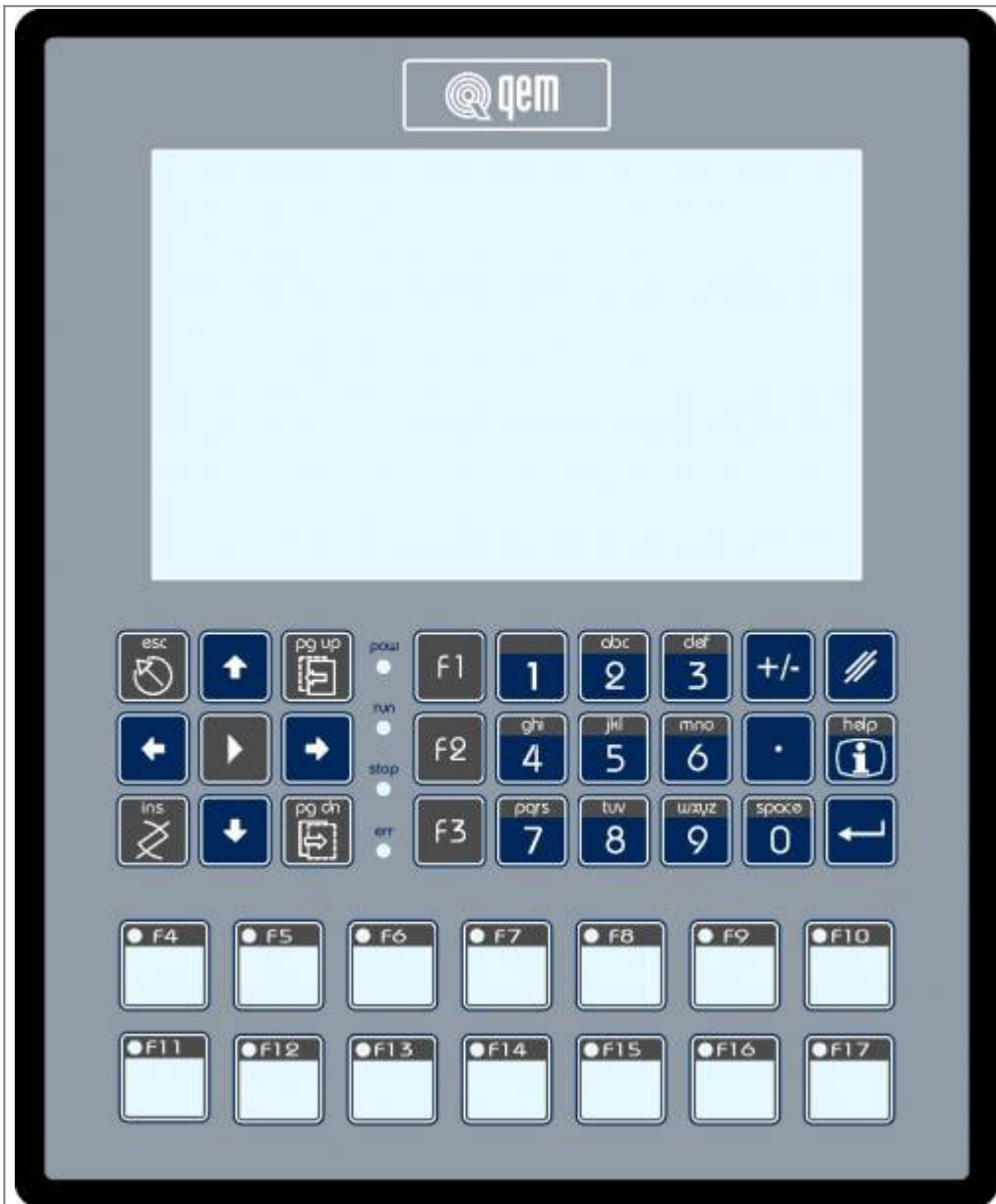
QEM non presenta assicurazioni o garanzie sui contenuti e specificatamente declina ogni responsabilità inerente alle garanzie di idoneità per qualsiasi scopo particolare. Le informazioni in questo documento sono soggette a modifica senza preavviso. QEM non si assume alcuna responsabilità per qualsiasi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

Marchi registrati :

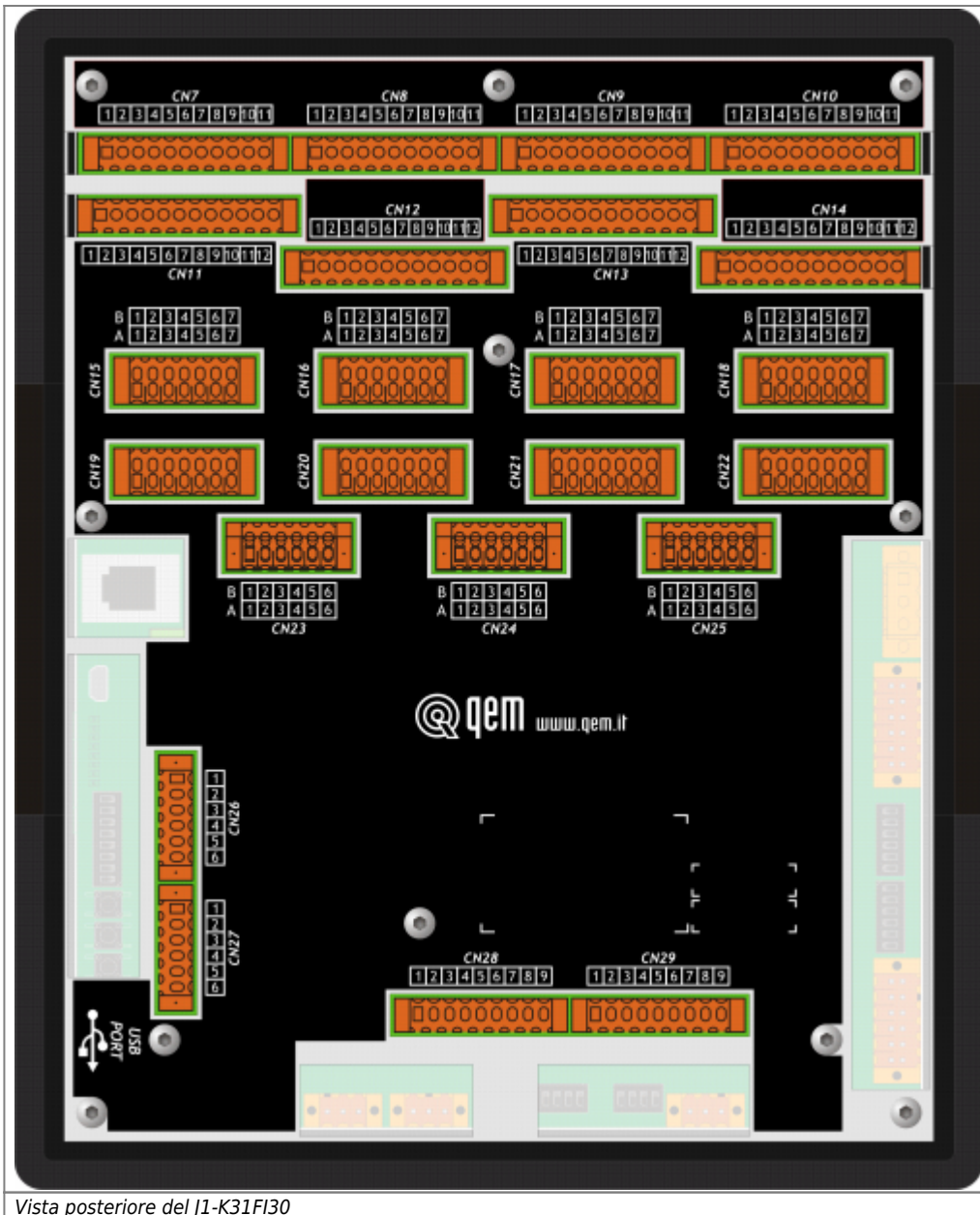
- QEM® è un marchio registrato.

2. Hardware

2.1 Strumento J1-K31-FI30



Film standard QEM del J1-K31FI30

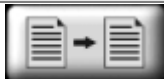


Vista posteriore del J1-K31FI30

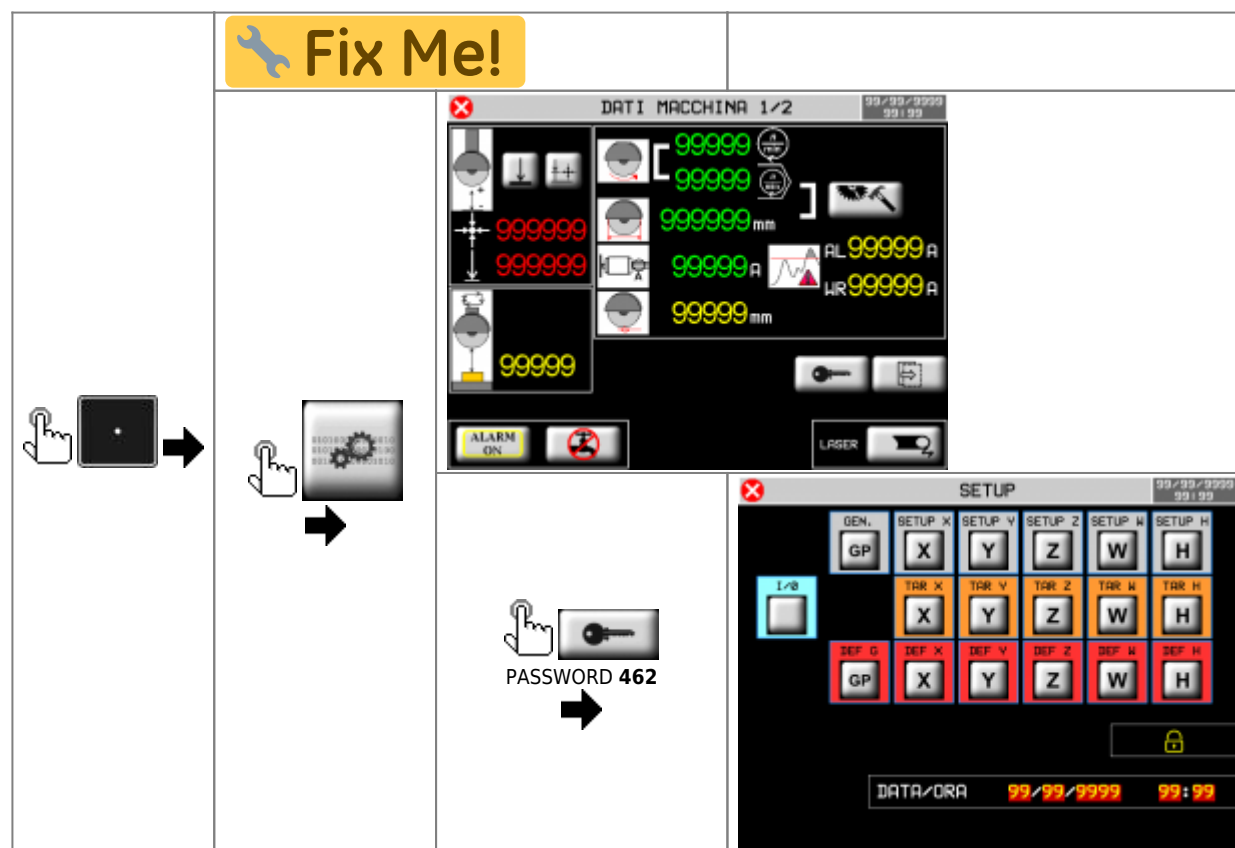
2.1.1 Tasti funzione e LED

Tasto	Icona	Funzione	Led	Tasto	Icona	Funzione	Led
F4		Lista lastre	-	F9		Pagina allarmi	-
F5		Diagnostica	-	F10		Pagina principale	-
F6		Dati macchina	-	-	-	-	-
----	----	----	----	----	----	----	----

2.1.2 Simboli e tasti

Tasto	Descrizione	-----	Simboli barra superiore	Descrizione
	Premere per confermare			Homing non eseguito
	Selezione			Homing in esecuzione
	Pagina principale			Homing eseguito
	Elimina			Macchina attiva
	Copia			Macchina ferma
	Apri file da USB		-	-
	Salva		-	-
	I dati in giallo sono modificabili			

3. Setup

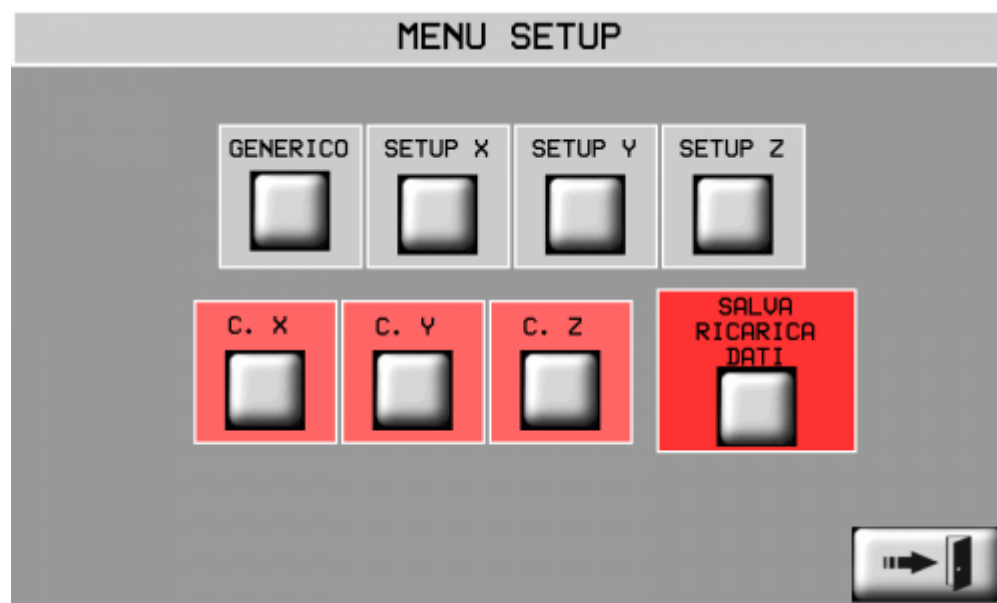


Accesso al setup

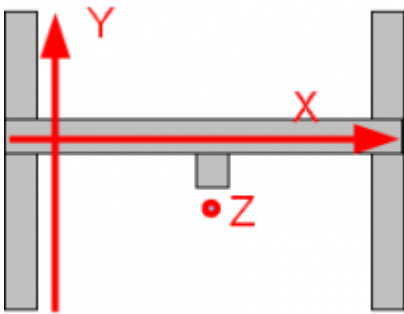
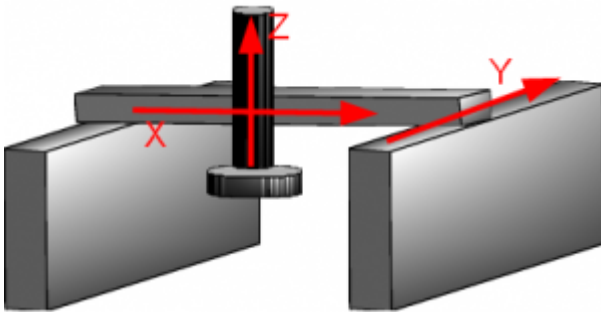


L'accesso al setup può essere fatto dalla pagina principale con la pressione del tasto  e introducendo la password **462**.

La pagina permette di accedere ai principali menu descritti nelle pagine successive.

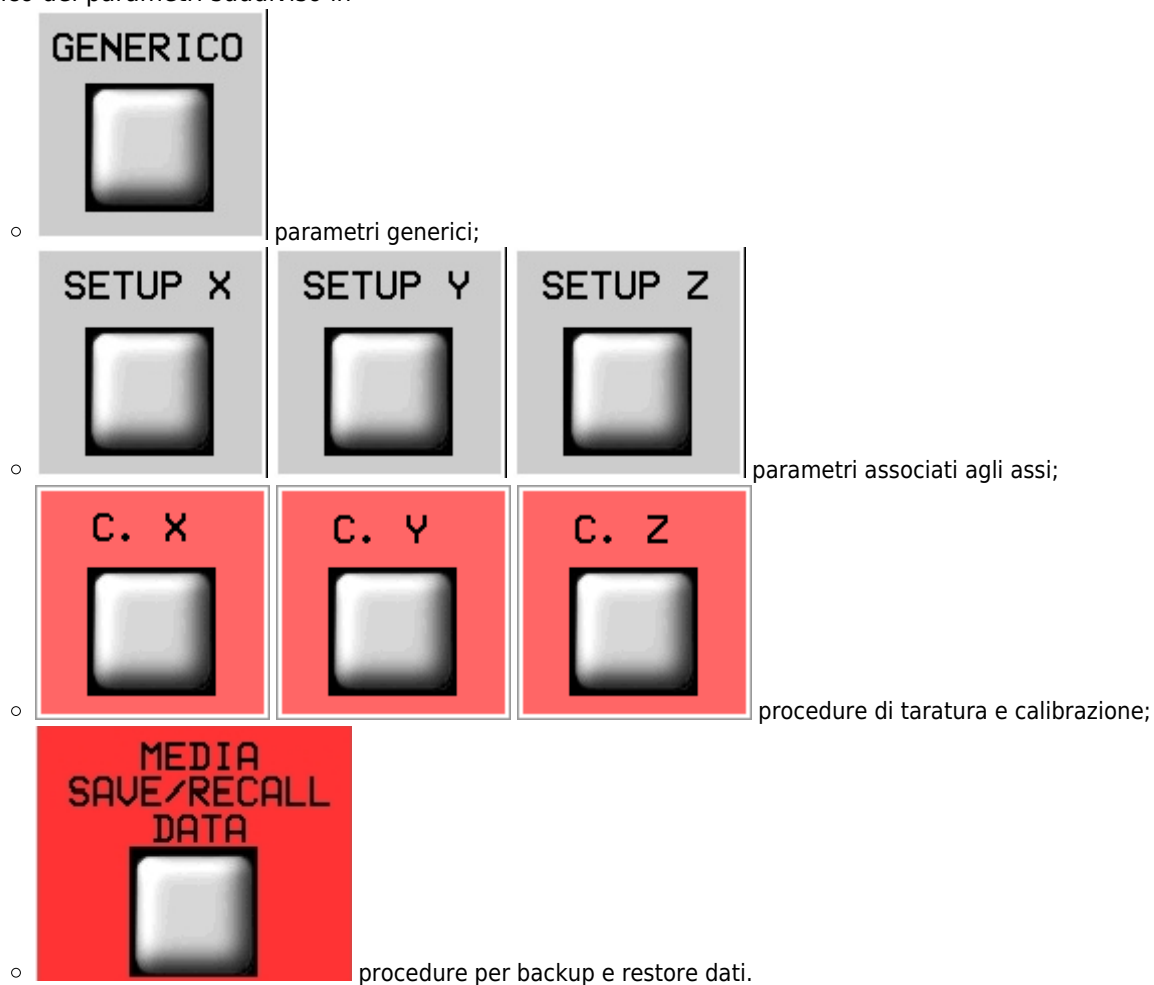


Disposizione e verso degli assi X, Y e Z (se previsto).



Introduzione al SETUP

- Elenco dei parametri suddiviso in



▪ Setup Generico

GENERIC			
BUZZER MODE	ON		
ORA E DATA	99:99:99	99/99/9999	
TEMPO CONTROLLO TESTA FERMA	9999 s		
N° IMPULSI TESTA FERMA	9999	Z ALTO A FINE LASTRA	OFF
ERRORE MASSIMO TRAIETTORIA	9999 mm		
TIMEOUT SALITA TESTA	999999 s		
TIPO MACCHINA	Lucidatrice		
PASSO MINIMO	9999 mm (per calibratrice)		
LINGUA	Italiano		
TIPO DISEGNO	9999		
MASSIMA VELOCITA' MANDRINO	9999 rpm		
RIDUZIONE VELOCITA' AUTOMAT	9999 %		
POS. FINE LAVORAZIONE	Pos. Homing		

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
BUZZER MODE	-	ON	ON ÷ OFF	Indica se la pressione di un tasto del terminale provoca o no l'emissione di un suono.
ORA E DATA	-	-	-	Ora e data di sistema. Indispensabili per il corretto funzionamento della registrazione degli allarmi nello storico.
TEMPO CONTROLLO TESTA FERMA	s	5	0 ÷ 9999	Definizione del tempo massimo oltre il quale, se la testa è ferma, viene segnalato l'errore Testa Ferma.
N° IMPULSI TESTA FERMA	-	1000	0 ÷ 9999	La testa viene considerata ferma se nel Tempo controllo testa non vengono registrati almeno tanti impulsi quanti definiti da questo parametro.
ERRORE MASSIMO SULLA TRAIETTORIA	mm	50.0	0 ÷ 9999	Se il discostamento della testa dalla traiettoria definita in fase di programmazione è maggiore di quanto definito da questo parametro viene segnalato un errore Discostamento dalla traiettoria.
TIPO MACCHINA	-	0	0 ÷ 2	Sceita della tipologia di macchina: solo LUCIDATRICE, solo CALIBRATRICE o LUCIDATRICE e CALIBRATRICE
PASSO MINIMO	mm	1.0	0 ÷ 99	Passo minimo impostabile per le lavorazioni a greca verticale e orizzontale.
LINGUA	-	1	1 ÷ 7	Linguaggio dell'applicativo. 1:Italiano 2:Inglese 3:Olandese 4:Francese 5:Tedesco 6:Russo 7:Greco
TIPO DISEGNO	-	0	0 ÷ 1	Definisce l'orientamento degli assi nelle anteprime delle lavorazioni. 0: X orizzontale rivolto verso destra, Y verticale rivolto verso l'alto; 1: Y orizzontale rivolto verso destra, X verticale rivolto verso il basso.
MASSIMA VELOCITA' MANDRINO	rpm	0	0 ÷ 9999	Massima velocità, letta dai dati di targa, del motore di rotazione del mandrino porta testa.
RIDUZIONE VELOCITA' AUTOMATICO	%	75	1 ÷ 100	Riduzione della velocità di spostamento degli assi orizzontali durante le lavorazioni automatiche.
POSIZIONE FINE LAVORAZIONE	-	0	0 ÷ 2	Posizione dove muovere gli assi a fine lavorazione. \\POSIZIONE DI HOMING \\POSIZIONE CORRENTE \\INIZIO PRIMA LASTRA
Z ALTO A FINE LASTRA	-	OFF	ON ÷ OFF	Abilitazione sollevamento testa tra una lastra e la successiva.

• Setup X - Setup Y - Setup Z

SETUP X	
RISOLUZ.	99999999 / 99999999
TOLLERANZA	99999999 mm
T ABILITAZIONE	99999999 s
T DISABILITAZIONE	99999999 s
RALLENTAMENTO	99999999 mm
INERZIA +	99999999 mm
INERZIA -	99999999 mm
VEL. RAPIDA	99999999 %
VEL. LENTA	99999999 %
VEL. HOMING	99999999 %
HOMING POSITION	999999999999 mm
HOMING MODE	999999999999
HOMING DIRECTION	Avanti
MASSIMA POS.	999999999999 mm
MINIMA POS.	999999999999 mm
POSIZIONE	999999999999 mm
DX MINIMO	999999999999 mm
TEMPO ROT. ENC.	999999999999 s
IMPULSI ROT. ENC.	999999999999



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
RISOLUZIONE : MEASURE / PULSE	mm/imp	1/1	0 ÷ 99999	Numeratore/Denominatore Numeratore Indica lo spazio, in unità di misura, percorso dall'asse per ottenere gli impulsi encoder impostati nel denominatore. Denominatore Indica gli impulsi moltiplicati forniti dall'encoder per ottenere lo spazio impostato nel numeratore. <i>Il rapporto tra measure e pulse è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.</i>
TOLLERANZA	mm	0.00	0.00 ÷ 999.9	Definisce una fascia di conteggio intorno alle quote di posizionamento. Se il posizionamento si conclude entro tale fascia, è da considerarsi corretto.
TEMPO DI ABILITAZIONE	s	0.200	0.000 ÷ 9.999	Tempo di abilitazione prima dell'avvio dello spostamento dell'asse.
TEMPO DI DISABILITAZIONE	s	0.200	0.000 ÷ 9.999	Tempo di disabilitazione dopo la fine dello spostamento dell'asse.
RALLENTAMENTO	mm	1.0	0.0 ÷ 999.9	Quota di approccio. Quota prima della posizione target da raggiungere in cui la velocità dell'asse viene rallentata.
INERZIA +	mm	0	0.00 ÷ 99.99	Spazio di inerzia applicato durante i movimenti in avanti.
INERZIA -	mm	0	0.00 ÷ 99.99	Spazio di inerzia applicato durante i movimenti in indietro.
VELOCITA' RAPIDA	%	10	0 ÷ 100	Velocità rapida per spostamenti in modalità automatica.
VELOCITA' LENTA	%	10	0 ÷ 100	Velocità lenta per spostamenti in modalità automatica e jog.
VELOCITA' HOMING	%	10	0 ÷ 100	Velocità per esecuzione dell'homing.
HOMING POSITION	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Quota associata all'asse durante la procedura di homing.
HOMING MODE	-	0	0 ÷ 3	0: Per la ricerca del sensore di homing, l'asse inizia il movimento in veloce, incontra il sensore, inverte la direzione rallentando e, sul fronte di discesa relativo al segnale di camma, carica la quota HOMING POSITION. 1: Per la ricerca del sensore di homing, l'asse inizia il movimento in veloce, incontra il sensore, inverte la direzione ed in lento acquisisce il primo impulso di zero (dopo la disattivazione del segnale di camma). 2: Non viene attivata la procedura di homing con movimentazione dell'asse. Il conteggio viene aggiornato alla HOMING POSITION all'attivazione del sensore di homing. 3: L'homing è disabilitato
HOMING DIRECTION	-	0	0 ÷ 1	Direzione verso cui si muove l'asse al momento dell'avvio dell'homing. Avanti/Indietro
MASSIMA POSIZIONE	mm	99999.9	-99999.9 ÷ 99999.9	Massima quota raggiungibile dall'asse.
MINIMA POSIZIONE	mm	-99999.9	-99999.9 ÷ 99999.9	Minima quota raggiungibile dall'asse.
POSIZIONE	mm	-	-	Posizione attuale dell'asse. Tale dato è modificabile.
DX MINIMO	mm	0.5	0.0 ÷ 99.9	Massimo spostamento nello spazio eseguibile dall'asse. Spostamenti inferiori saranno ignorati.

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
TEMPO ROTTURA ENCODER	s	2.0	0 ÷ 59	Tempo di controllo per l'allarme 'Rottura encoder'.
IMPULSI ROTTURA ENCODER	imp	1000	0 ÷ 9999	Numero di impulsi minimi per la segnalazione dell'allarme rottura encoder.

Solamente per il Menu Asse Z

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
RICALCOLO INERZIA	-	0	0 ÷ 2	Tipo di ricalcolo inerzia eseguito. 0 : Disabilitato 1 : Eseguito solo se il posizionamento si conclude fuori tolleranza. 2 : Eseguito ad ogni posizionamento.
VELOCITA' RAPIDA SALITA	%	10	0 ÷ 100	Velocità rapida di salita della testa.
VELOCITA' LENTA DISCESA	%	10	0 ÷ 100	Velocità rapida di discesa della testa.
TIPO RECUPERO GIOCHI	-	0	0 ÷ 2	Tipo di recupero giochi. 0 : Disabilitato 1 : recupero giochi avanti. 2 : recupero giochi indietro. 3 : recupero giochi avanti senza rallentamento. 4 : recupero giochi indietro senza rallentamento.
OLTREQUOTA	mm	0	0.0 ÷ 999.9	Oltrequota per il recupero giochi.
POSIZIONE TESTA ALTA	mm	90.0	0.0 ÷ 999.9	Posizione della testa nei posizionamenti a testa alta.
POSIZIONE TESTA INTERMEDIA	mm	80.0	0.0 ÷ 999.9	Posizione intermedia della testa (utilizzata durante la lavorazione).
TOLLERANZA ALLARME Z IN MOVIMENTO	mm	10.0	0.0 ÷ 999.9	Massimo scostamento ammesso durante il movimento dell'asse Z se impostato come calibratrice.

• Calibrazione X - Calibrazione Y - Calibrazione Z

Permette la calibrazione dell'asse X (asse Y , asse Z) attraverso una procedura in seguito descritta. E' opportuno verificare che queste operazioni si possano eseguire in completa sicurezza valutando la posizione della testa rispetto alla corsa degli assi.

CALIBRATURA ASSE X		
OUT TENSIONE	99999999 V	← → STOP
OFFSET	99999999 V	+ -
VELOCITA'	99999999 mm/s 99999999 Hz	
MAX VELOCITA'	99999999 mm/s	
MIN TENSIONE	99999999 V	
POSIZIONE	99999999 mm 999999999999	→

Nome parametro	Descrizione
OUT TENSIONE	Permette di selezionare la tensione in ingresso all'asse e la direzione del movimento dell'asse. 1 : Scegliere la direzione di movimento dell'asse con i tasti  e . 2 : Impostare un valore di tensione nel campo numerico. Per arrestare il movimento premere il tasto .
OFFSET	Imposta la tensione di offset dell'asse. Per calcolare la tensione di offset si dovrà aumentare o diminuire il suo valore con i tasti  e  o attraverso la modalità data entry. La procedura deve terminare nel momento in cui la velocità indicata dal parametro VELOCITA' è il più possibile prossima allo zero.
VELOCITA'	Indica la velocità istantanea dell'asse data la tensione definita attraverso OUT TENSIONE.
MAX VELOCITA'	Permette l'inserimento della velocità massima per quell'asse. Per calcolare la velocità massima dell'asse si dovrà inserire in OUT TENSIONE il valore di 10 V selezionando una delle due direzioni. Essendo 10 V la massima tensione in ingresso si dovrà leggere da VELOCITA' la velocità attuale e inserire lo stesso dato in questo campo. Il pulsante  forzerà l'ingresso a zero fermando forzatamente l'asse.
MIN TENSIONE	Permette l'inserimento della tensione minima che si può introdurre in ingresso all'asse.
POSIZIONE	Visualizza la posizione attuale dell'asse.

Media Save/Recall data

Per le operazioni di backup si rimanda al manuale del J1-K31FI30.

• 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.