

Sommario

P1P20FH20 - 001 : Manuale d'Uso	3
Informazioni	4
Release	4
Specificazioni	4
Prodotto di riferimento	5
J1-P20-FH20	5
Descrizione	6
Altre Caratteristiche	6
Caratteristiche di possibile futura implementazione	6
Ingressi/Uscite	7
INGRESSI DIGITALI	7
INGRESSI ANALOGICI	8
INGRESSI CONTEGGIO	8
USCITE DIGITALI	8
USCITE ANALOGICHE	9
HMI	9
Convenzioni adottate	9
Tasti funzione	9
Barre presenti in tutte le pagine	10
Stati macchina	10
Warning	10
Logo	11
Pagina principale	12
Menu	14
Accesso al setup	15
SETUP	15
Setup GENERICO	17
Setup MACCHINA/IMPIANTO	18
Configurazione degli Ingressi Digitali	19
Caricamento default	20
Tarature	21
Taratura teste	23
Taratura dell'offset del finecorsa " presenza pezzo"	24
Taratura correzioni intervento Testa	25
HMI Settings	27
Programmi di lavoro	28
Modifica programma di lavoro	29
Funzioni generiche	31
Manuale/Automatico	32
Manuale	33
Reset pezzi	35
Reset di tutti i pezzi	36
Reset di una selezione di pezzi	37
Start motori	39
Diagnostica	41
Diagnostica ingressi digitali	42
Diagnostica uscite digitali	43
Diagnostica dei conteggi	44

Diagnostica degli ingressi e uscite analogici	45
Informazioni di sistema	46
Messaggi di allarme	47
Assistenza	48
<i>Riparazione</i>	48
<i>Spedizione</i>	48

~~BOZZA~~

P1P20FH20 - 001 : Manuale d'Uso

- **Informazioni**
- **Descrizione**
- **Ingressi/Uscite**
- **HMI**
 - Convenzioni adottate
 - Tasti funzione
 - Barra comune
 - Logo
 - Pagina principale
 - Menu
- 5. **Setup**
 - Accesso al setup
 - Setup GENERICO
 - Setup MACCHINA/IMPIANTO
 - Setup Ingressi Digitali
 - Caricamento default
 - Tarature
- 6. **HMI Settings**
- 7. **Programmi di lavoro**
- 8. **Funzioni generiche**
 - Manuale/Automatico
 - Reset pezzi
 - Start motori
- 9. **Diagnostica**
- 10. **Allarmi**
- 11. **Assistenza**

3. Informazioni

Release

Il presente documento è valido integralmente salvo errori od omissioni.

			
Documento:	MDU_P1P20FH20-001		
Descrizione:	Manuale d'uso		
Redattore:	Michele Sandri		
Approvatore	Gabriele Bazzi		
Link:	http://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/mdu_p1p20fh20-001/setup_-_tarature_-_funzionamento		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		15/01/2014

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 :

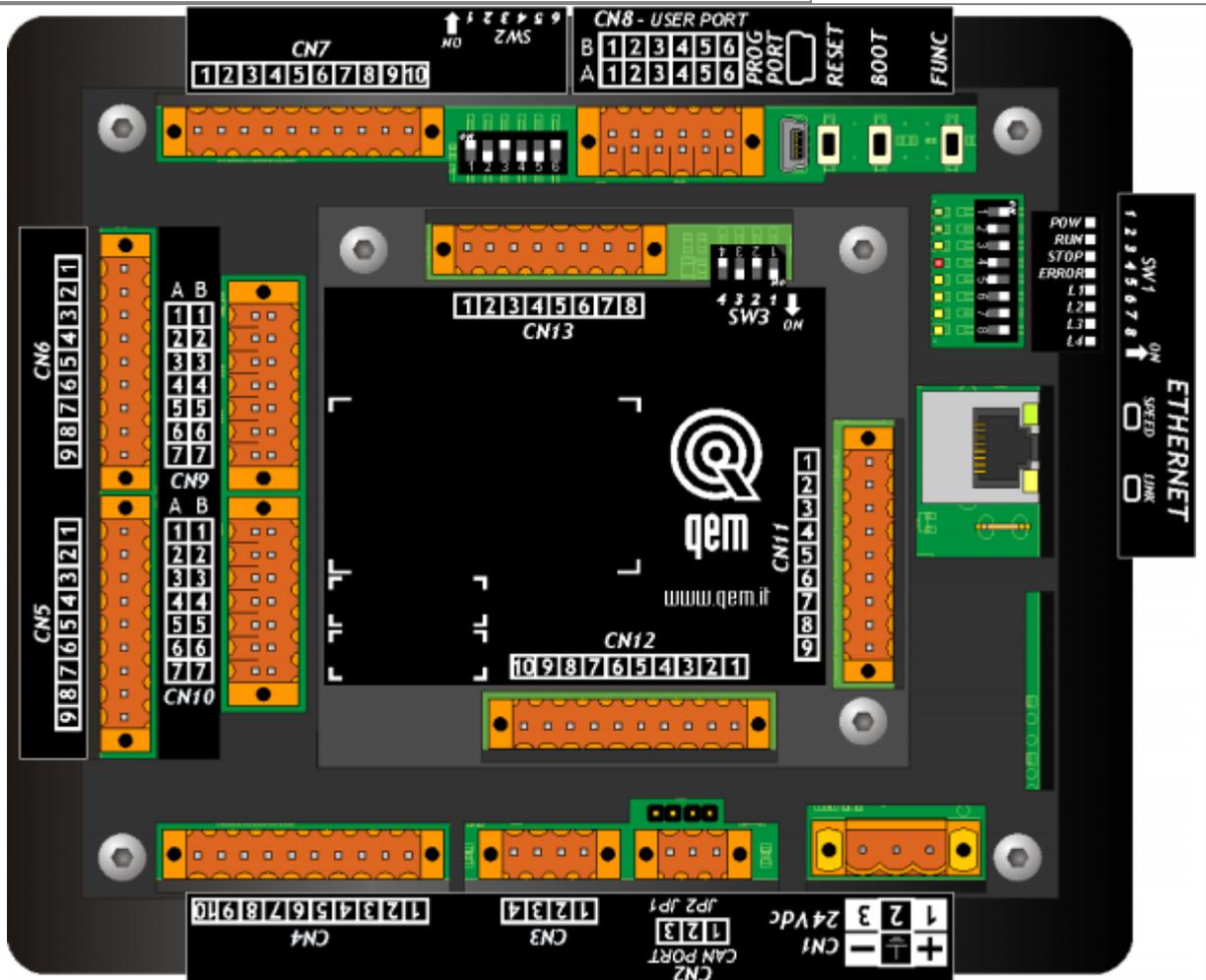
- QEM® è un marchio registrato.
- Microsoft® e MS-DOS® sono marchi registrati e Windows® è un marchio della Microsoft Corporation.

3. Prodotto di riferimento

J1-P20-FH20



Film standard QEM del J1-P20FH20



3. Descrizione

Il software **P1P20FH20 - 001**, installato nell'hardware *Qmove J1-P20-FH20*, realizza l'automazione di macchine **levigatrici/levigabordi** per il marmo. Lo strumento comanda **21 teste** di lavoro , controlla l'**avviamento sequenziale dei motori** (per limitare l'eccessivo richiesta di corrente) gestisce lo **spostamento-basculante del ponte**. Per ogni testa di lavorazione è possibile impostare gli **anticipi e i ritardi di lavorazione** sia all'inizio sia alla fine del pezzo. I comandi di discesa e salita delle teste di levigatura vengono attuati **automaticamente al variare della velocità** del nastro trasportatore. Lo strumento conta i **metri e i pezzi** lavorati.

Altre Caratteristiche

- HMI con touchscreen
- Tasti funzione
- Programmi di lavoro
- Messaggi di allarme
- Messaggi di warning
- Reset dei pezzi difettosi
- Reset di tutti i pezzi in lavorazione
- Configurazione degli Ingressi digitali
- Compensazione dell'offset del finecorsa di presenza pezzo
- Rifasamento dei pezzi
- Modo di lavorazione delle teste
 1. Levigatura
 2. Fresatura
 3. Molatura
 4. Spazzolatura
 5. Getto d'acqua

Caratteristiche di possibile futura implementazione

- Possibilità di abilitare/disabilitare ogni singola testa
- Possibilità di spegnere e accendere i motori in funzione della presenza di un pezzo sul nastro.

o **Ingressi/Uscite**

INGRESSI DIGITALI

NOME	DESCRIZIONE	FRONTE DI INTERVENTO	FUNZIONALITA'
I1	Emergenza	NC - C	Alla sua disattivazione si interrompe ogni sequenza in esecuzione e viene segnalato il relativo messaggio di allarme.
I2	Modo di funzionamento	X - C	N.B. E' abilitato se il parametro macchina PM-06 è impostato a 1. ON -> è abilitato il funzionamento di Avviamento Motori ; OFF -> è abilitato il normale funzionamento della Attivazione Teste .
I3	Start Avviamento motori	NO - I	N.B. E' abilitato se il parametro macchina PM-06 è impostato a 1 o 2. La sua attivazione fa partire la sequenza di avviamento motori in cascata.
I4	Ausiliari abilitati	NO - C	N.B. E' abilitato se il parametro macchina PM-08 è impostato a 1. La sua attivazione abilita il funzionamento dello strumento. Alla sua disattivazione si interrompe ogni sequenza in esecuzione e viene segnalato il relativo messaggio di allarme.
I5	Marcia	NO - C	N.B. E' abilitato se il parametro macchina PM-04 è maggiore di 0. ON -> Viene fatto partire il nastro e il ponte (se PM5 = 1). OFF -> Viene fermato il nastro e il ponte (se PM5 = 1).
I6	Termici	NC - C	La sua attivazione abilita il funzionamento dello strumento. Alla sua disattivazione si interrompe ogni sequenza in esecuzione e viene segnalato il relativo messaggio di allarme.
I7	Carter	NO - C	La sua disattivazione abilita il funzionamento dello strumento. Alla sua attivazione si interrompe ogni sequenza in esecuzione e viene segnalato il relativo messaggio di allarme.
I8	Pressostato	NC - C	La sua attivazione abilita il funzionamento dello strumento. Alla sua disattivazione si interrompe ogni sequenza in esecuzione e viene segnalato il relativo messaggio di allarme.
I9	Acquisizione Pezzo	NO - C	Sensore fisso che consente l'acquisizione dell'immagine dei pezzi introdotti all'inizio del nastro trasportatore.
I10	Correzione 1 Pezzo	NO - C	N.B. E' abilitato se il parametro macchina PM-01 è impostato maggiore di 1. Sensore fisso che consente la correzione della posizione dell'immagine dei pezzi introdotti in una zona intermedia del nastro trasportatore
I11	Correzione 2 Pezzo	NO - C	N.B. E' abilitato se il parametro macchina PM-01 è impostato a 3. Sensore fisso che consente la correzione della posizione dell'immagine dei pezzi introdotti in una zona intermedia del nastro trasportatore
I12	Fault inverter	NO - C	La sua attivazione abilita il funzionamento dello strumento. Alla sua disattivazione si interrompe ogni sequenza in esecuzione e viene segnalato il relativo messaggio di allarme.
I13	FC Ponte Avanti	NC - C	N.B. E' abilitato se il parametro macchina PM-05 è impostato a 1. Durante il movimento in avanti del ponte, la sua disattivazione fa invertire il senso di marcia del ponte.
I14	FC Ponte Indietro	NC - C	N.B. E' abilitato se il parametro macchina PM-05 è impostato a 1. Durante il movimento indietro del ponte, la sua disattivazione fa invertire il senso di marcia del ponte.
I15	FC Ponte Rallentamento Avanti	NO - I	N.B. E' abilitato se il parametro macchina PM-05 è impostato a 1. Durante il movimento in avanti del ponte, la sua attivazione fa cambiare la velocità di avanzamento del ponte (velocità lenta)
I16	FC Ponte Rallentamento Indietro	NO - I	N.B. E' abilitato se il parametro macchina PM-05 è impostato a 1. Durante il movimento indietro del ponte, la sua attivazione fa cambiare la velocità di avanzamento del ponte (velocità lenta)
I17	Reset Pezzi	NO - t	N.B. Il suo funzionamento è abilitato solo con il nastro fermo. La sua attivazione, per un tempo di 2 secondi, esegue l'azzeramento dell'immagine di tutti i pezzi presenti in quel momento nella macchina.
I18	Cambio Abrasivo	NO - t	N.B. Il suo funzionamento è abilitato solo con il nastro fermo. La sua attivazione, per un tempo di 2 secondi, porta il ponte sulla posizione del cambio abrasivo, impostata nel parametro generico PG-18.

○ INGRESSI ANALOGICI

NOME	DESCRIZIONE	FUNZIONALITA'
IA1	Variatore di velocità nastro.	Normalmente viene collegato un potenziometro per variare la velocità del nastro trasportatore (viene variata l'uscita analogica AN01)

INGRESSI CONTEGGIO

NOME	DESCRIZIONE	FUNZIONALITA'
PHA1/PHB1	Conteggio nastro trasportatore.	Si deve collegare l'encoder del nastro trasportatore per rilevare la posizione dei pezzi e la velocità del nastro.

USCITE DIGITALI

NOME	DESCRIZIONE	FUNZIONALITA'
O1	Testa 1	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 1; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 1.
O2	Testa 2	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 2; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 2.
O3	Testa 3	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 3; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 3.
O4	Testa 4	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 4; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 4.
O5	Testa 5	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 5; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 5.
O6	Testa 6	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 6; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 6.
O7	Testa 7	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 7; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 7.
O8	Testa 8	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 8; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 8.
O9	Testa 9	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 9; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 9.
O10	Testa 10	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 10; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 10.
O11	Testa 11	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 11; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 11.
O12	Testa 12	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 12; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 12.
O13	Testa 13	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 13; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 13.
O14	Testa 14	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 14; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 14.
O15	Testa 15	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 15; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 15.
O16	Testa 16	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 16; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 16.
O17	Testa 17	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 17; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 17.
O18	Testa 18	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 18; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 18.
O19	Testa 19	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 19; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 19.
O20	Testa 20	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 20; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 20.

NOME	DESCRIZIONE	FUNZIONALITA'
O21	Testa 21	Alla sua attivazione, se lo strumento è nel modo di funzionamento "Attivazione Teste" (I2 = OFF), comanda la discesa della testa 21; se invece lo strumento è nel modo di funzionamento "Avviamento Motori" (I2 = ON) comanda lo start del motore testa 21.
O22	Attivazione teste / Avviamento motori	Dà la segnalazione del modo di funzionamento dello strumento in funzione dell'ingresso I2 e dei parametri generici "PG-13" e "PG-14". OFF = attivazione teste, ON = avviamento motori.
O23	Fine avviamento motori	Dà la segnalazione che è stato completato il ciclo di avviamento motori in cascata.
O24	Allarme pezzi	Si attiva quando il numero dei pezzi contemporaneamente in lavorazione è uguale o maggiore a 30.

USCITE ANALOGICHE

NOME	DESCRIZIONE	FUNZIONALITA'
AN01	Nastro	Uscita analogica "+/-10V" da collegare al driver di comando del motore del nastro trasportatore.
AN02	Ponte	Uscita analogica "+/-10V" da collegare al driver di comando del motore del Ponte "basculante"

HMI

Convenzioni adottate

Convenzioni HMI:

- I valori con colore giallo e sfondo scuro sono modificabili dall'operatore



- Alcuni parametri possono essere scelti premendo il tasto
- Nel resto del documento le aree di tocco del touch screen verranno chiamate "tasti".

Tasti funzione

I tasti funzione sono configurabili nella sezione **HMI Settings** (vedi capitolo).

Tasto	Led	Funzione di default
	-	Menu
	-	Setup (password)
	-	Programmi
	-	Reset pezzi
	-	Diagnostica
	-	Allarmi
	-	Ritorno alla pagina precedente

o **Barre presenti in tutte le pagine**

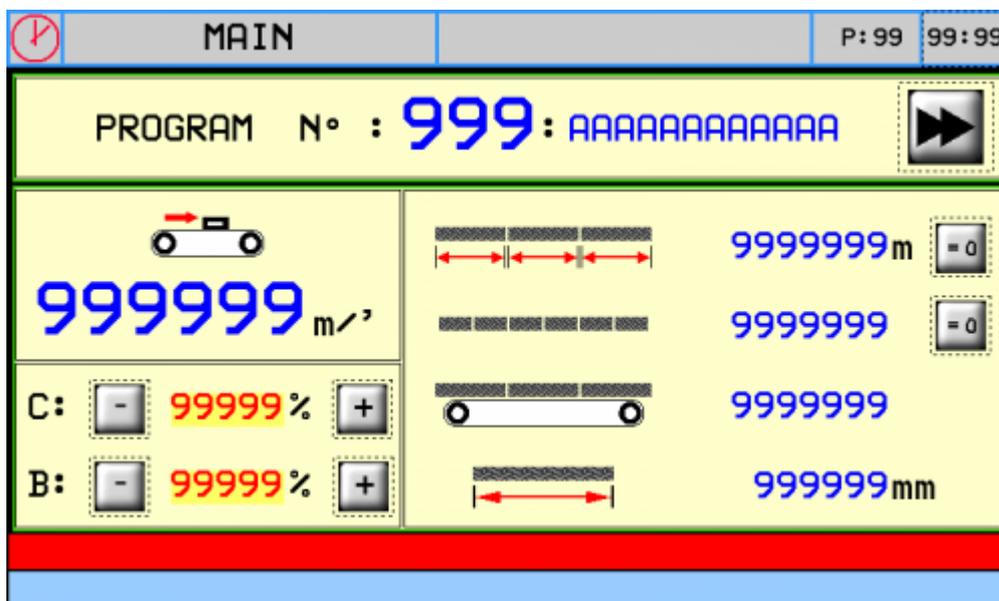
Descrizione

Barra alta (sfondo grigio) :

- Stato della macchina
- Nome della pagina
- Ora

Barra bassa :

- Allarme attivo (sfondo rosso)
- Warning (sfondo celeste)



Stati macchina

Stato	Icona	Descrizione
INIZIALIZZAZIONE		Accensione.
MANUALE		Macchina in manuale.
SETUP		Setup /taratura.
PROGRAMMAZIONE		Editazione programma.
AUTO ON		Macchina in automatico.
ALLARME		Macchina in allarme.

Warning

Messaggio	Descrizione
Troppi pezzi in macchina	In macchina ci sono più di 30 pezzi
Attesa attivazione ausiliari...	Attesa abilitazione ausiliari (se parametro PM8 abilitato).
Posizionamento quota cambio abrasivo...	Il ponte viene comandato nella posizione di cambio abrasivo.
Ausiliari disabilitati	L'ingresso INP_04 è OFF. Si sono spenti i motori.
Attenzione!!! Motori spenti.	Si è tentato di far partire il nastro con i motori spenti. Attivo solo se PM6 = 2.

- **Logo**

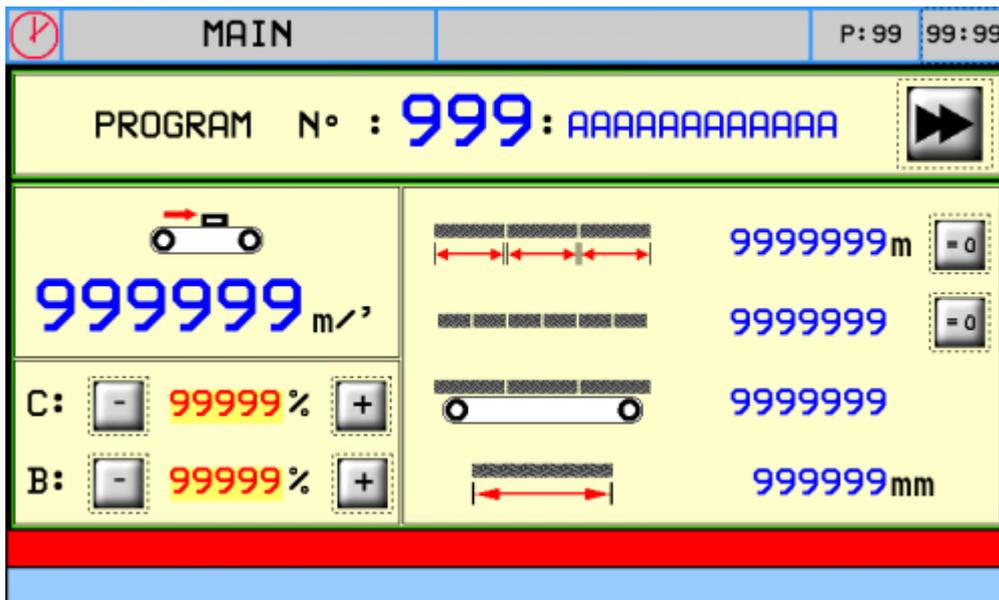
Leggere capitolo HMI SETTINGS



Note:

Parametro **PM8 = 0** lo strumento attende 2 secondi prima di passare alla pagina principale.
Parametro **PM8 = 1** lo strumento attende l'ingresso di abilitazione ausiliari

o Pagina principale



Descrizione :

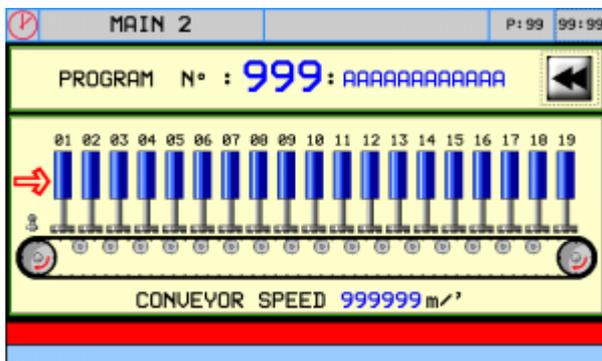
Nome	Descrizione
Programma N°:	Programma in uso
Velocità nastro trasportatore mtm	Velocità del nastro trasportatore
N: %	Set di velocità del nastro trasportatore Editare il valore oppure incrementare o decrementare con i tasti  
P: %	Set di velocità del ponte Editare il valore oppure incrementare o decrementare con i tasti  
Mt lavorati	Metri lavorati Reset 
Pz lavorati	Numero pezzi Reset 
Pz in lavoro	Numero dei pezzi dentro la macchina .
Lunghezza ultimo pz	Lunghezza dell'ultimo pezzo .



Seconda pagina



Ritorno .

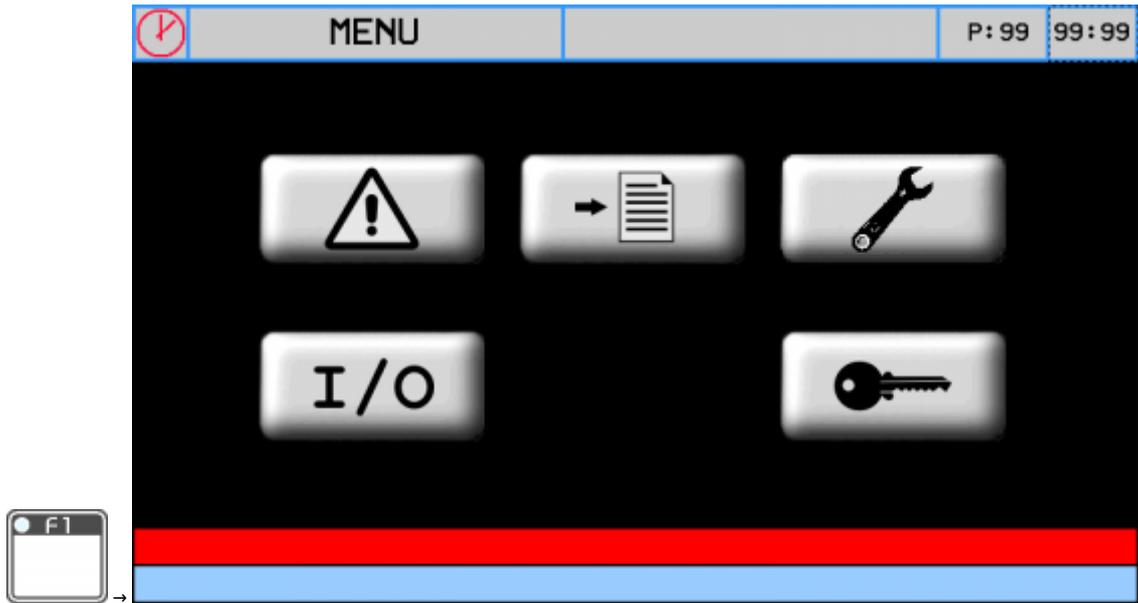


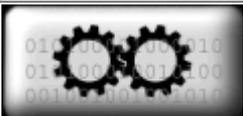
oppure



Nota
parametro di setup **PM17**

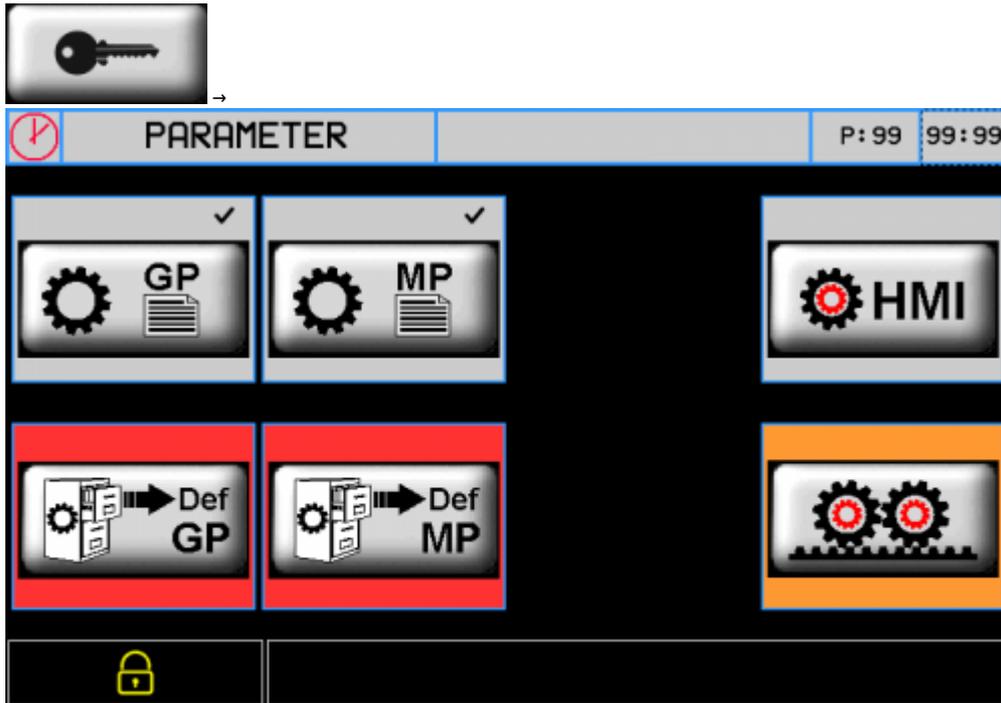
- Menu



Tasto	Descrizione
	Pagina allarmi .
	Editazione programmi.
	Funzioni generiche.
	Diagnostica I/O
	Dati HMI.
	Setup parametri (password).

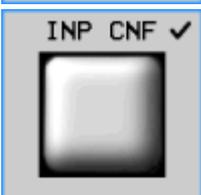
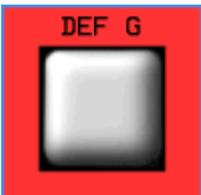
o **Accesso al setup**

Password **462**.



SETUP

▪ Descrizione

-  Parametri generici;
-  Parametri di Setup ;
-  Indici degli ingressi digitali;
-    Default;
-  Taratura.



- Il lucchetto viene chiuso automaticamente alla riaccensione dello strumento o al cambio di giorno.

(✓) La spunta indica che sono attivi i valori di Default .
 (*) L'asterisco indica che i dati di Default sono stati modificati.

I parametri vengono distinti dai codici

⏪
SETUP
P: 99 99:99

GP-99: 99999999
 GP-99: 99999999
 GP-99: 99999999
 GP-99: 99999999
 GP-99: 99999999

* = different from default value

⏪
PAGE 99/99
⏩

Nota :
 L'asterisco (*) indica che il dato è diverso dal Default .

■ Setup **GENERICO**

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PG-01 : PULSE ENCODER	-	4000	P	Impulsi encoder (x 4) corrispondenti allo spazio impostato nel parametro measure.
PG-02 : MEASURE	-	400.0	M	Spazio corrispondente al parametro pulse (impulsi encoder) Nota : il rapporto P/M dovrà essere compreso tra 4.000000 e 0.000935.
PG-03 : DECIMAL POINT	-	1	0 ÷ 3	Unità di misura della velocità . 0 =xxxx , 1 =xxx.x, 2 =xx.xx, 3 =x.xxx
PG-04 : MEASURE UNIT	-	0	0 ÷ 1	Unità di misura dello spazio del nastro trasportatore . 0 : xxxx , 1 : xxx.x
PG-05 : ZERO VELOCITY ENABLE	-	1	0 ÷ 1	0 = Sotto questa velocità le teste rimangono in posizione . 1 = Sotto questa velocità le teste vengono fatte risalire .
PG-06 : ZERO VELOCITY	-	0.1	0 ÷ 999999	Velocità di Stop macchina
PG-07 : DELTA VELOCITY FILTER	-	0.5	0 ÷ 999999	Delta velocità oltre il quale interviene il filtro (Filter Time) .
PG-08 : FILTER TIME	msec	50	0 ÷ 9999	Valore del filtro della velocità.
PG-09 : TIME BASE FREQUENCY-METER	-	0	0 ÷ 5	Tempo di campionamento del frequenzimetro (utilizzato per determinare la velocità del nastro trasportatore) 0 = 240 ms, 1 = 480 ms, 2 = 24 ms, 3 = 120 ms, 4 = 960 ms, 5 = 1920 ms.
PG-10 : RESET TYPE	-	0	0 ÷ 1	0 = Lo strumento memorizza i pezzi allo spegnimento. 1 = Lo strumento non memorizza i pezzi allo spegnimento .
PG-11 : ZERO VELOCITY PIECES	-	0	0 ÷ 1	Acquisizione pezzo (inp01)sotto la velocità minima (zero velocity) . 0 = Abilitato . 1 = Disabilitato .
PG-12 : DISTANCE PIECES	mm	10.0	0 ÷ 9999	Spazio sotto il quale due pezzi vicini vengono lavorati in modo continuo (Il conteggio dei pezzi conta sempre 2 pezzi).
PG-13 : TIME STEP MOTOR STARTING	msec	1000	0 ÷ 9999	Tempo che intercorre tra il segnale On (I2) e l'attivazione "Avviamento motori" (U22=ON). Usato se PM6 = 1.
PG-14 : TIME STEP ACTIVATION HEADS	msec	1000	0 ÷ 9999	Tempo che intercorre tra il segnale OFF (I2) "Avviamento motori" e l'Attivazione Teste (U2=OFF). Usato se PM6 = 1.
PG-15 : TIME INTERVAL START MOTOR	msec	1000	0 ÷ 9999	Tempo che intercorre tra l'avviamento di un motore e il successivo
PG-16 : TIME INTERVAL ACTIVATE OUT END MOTOR	msec	1000	0 ÷ 9999	Tempo che intercorre tra l'avviamento dell'ultimo motore e l'attivazione dell'uscita di fine avviamento motori. Usato se PM6 = 2.
PG-17 : TIME INTERVAL DEACTIVATE OUT END MOTOR	msec	1000	0 ÷ 9999	Tempo di attivazione dell'uscita di fine avviamento motori. Usato se PM6 = 2.
PG-18 : BRIDGE CHANGE ABRASIVE POSITION	-	0	0 ÷ 1	Posizione di cambio abrasivo 0 = finecorsa indietro. 1 = finecorsa avanti.

■ Setup MACCHINA/IMPIANTO

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PM-01 : NUMBER OF SENSORS PIECE PRESENCE	-	1	1 ÷ 3	Numero di sensori di presenza presenza pezzo.
PM-02 : NUMBER POLISHING HEADS	-	1	1 ÷ 21	Numero di teste .
PM-03 : MACHINE LENGHT	mm	0	0 ÷ 999999	Lunghezza macchina. Nota : spazio tra il sensore di presenza pezzo e fine della macchina.
PM-04 : MANAGEMENT CONVEYOR BELT	-	0	0 ÷ 4	Controllo di velocità . 0 : Nessun controllo , lettura della velocità . 1 : Nessun controllo, lettura della velocità , comando out analogica . 2 : Nessun controllo, lettura della velocità , comando out analogica, impostazione con potenziometro . 3 : Controllo con retroazione da encoder ,lettura della velocità, comando out analogica, . Start/Stop dallo strumento . 4 :Controllo con retroazione da encoder ,lettura della velocità, comando out analogica , impostazione con potenziometro . Start/Stop dallo strumento .
PM-05 : BRIDGE MANAGEMENT	-	0	0 ÷ 1	0 : Nessun controllo. 1 : Controllo con finecorsa minimo e massimo e rallentamento. Nota : Il movimento avviene con almeno un pezzo in macchina.
PM-06 : MANAGEMENT MOTOR ACTIVATION SEQUENCE	-	0	0 ÷ 1	Sequenza avvio motori . 0 : non abilitata. 1 : abilitata.
PM-07 : MANUAL/AUTOMATIC STATE MANAGEMENT	-	0	0 ÷ 1	Stati macchina . 0 : solo automatico. 1 : manuale e automatico.
PM-08 : ENABLE MANAGEMENT	-	0	0 ÷ 1	Consenso all'avvio (inp01) 0 : attivo. 1 : non attivo .
PM-09 : MAX BELT SPEED	m/'	5.0	0 ÷ 5.0	Massima velocità del nastro trasportatore (PM4 > 0).
PM-10 : AUTOMATIC BELT SPEED	m/'	3.0	0 ÷ 5.0	Velocità del nastro trasportatore in automatico Nota abilitato se PM4 > 0 .
PM-11 : MANUAL BELT SPEED	m/'	1.0	0 ÷ 5.0	Velocità del nastro in Jog Nota : abilitato se PM4 > 0.
PM-12 : BRIDGE START TYPE	-	0	0 ÷ 1	Condizione di partenza del ponte in automatico . 0 : Start assieme al nastro. 1 : Start quando entra un pezzo .
PM-13 : BRIDGE DELAY TIMER	s	1.000	0 ÷ 999.0	Tempo di ritardo tra la partenza del nastro e la partenza del ponte.
PM-14 : AUTOMATIC REDUCED BRIDGE SPEED	%	5.0	0 ÷ 100.0	Velocità (%) automatico Nota abilitato se PM5 = 1.
PM-15 : MANUAL BRIDGE SPEED	%	50.0	0 ÷ 100.0	Velocità (%) in Jog Nota : abilitato se PM5 = 1.
PM-16 : TIMER BRIDGE STOP ON LS	s	2.000	0 ÷ 999.0	Tempo di fermata del ponte sui finecorsa massimo e minimo Nota : abilitato se PM5 = 1.
PM-17 : MACHINE ENTER TYPE	-	0	0 ÷ 1	Direzione d'ingresso dei pezzi. 0 : destra. 1 : sinistra.

■ Configurazione degli Ingressi Digitali

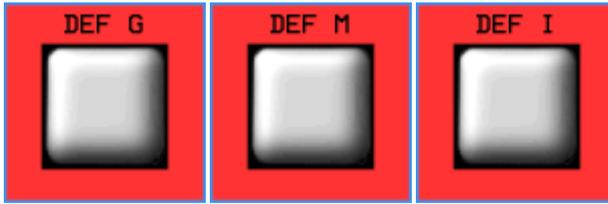
Nome parametro	Default	Indice	Descrizione
PI-01 : EMERGENZA	1	1 ÷ 100	Emergenza.
PI-02 : MODO FUNZIONAMENTO (AVVIAMENTO MOTORI/DISCESA TESTE)	2	1 ÷ 100	Avviamento Motori/Discesa Teste.
PI-03 : START MOTORI	3	1 ÷ 100	Start motori.
PI-04 : AUSILIARI OK	4	1 ÷ 100	Ausiliari abilitati.
PI-05 : START/STOP NASTRO TRASPORTATORE	5	1 ÷ 100	Start/Stop nastro trasportatore.
PI-06 : CATENA DEI TERMICI	6	1 ÷ 100	Catena delle protezioni termiche.
PI-07 : CARTER	7	1 ÷ 100	Protezioni.
PI-08 : PRESSOSTATO	8	1 ÷ 100	Pressostato.
PI-09 : SENSORE PRESENZA PEZZO	9	1 ÷ 100	Sensore Presenza pezzo.
PI-10 : Sensore 1 CORREZIONE PEZZO	10	1 ÷ 100	Finecorsa 1 Correzione Pezzo.
PI-11 : Sensore 2 CORREZIONE PEZZO	11	1 ÷ 100	Finecorsa 2 Correzione Pezzo.
PI-12 : ALLARME INVERTER	12	1 ÷ 100	Fault Inverter.
PI-13 : FINECORSO QUOTA MASSIMA PONTE	13	1 ÷ 100	Finecorsa Quota Massima Ponte.
PI-14 : FINECORSO QUOTA MINIMA PONTE	14	1 ÷ 100	Finecorsa Quota Minima Ponte.
PI-15 : FINECORSO RALLENTAMENTO QUOTA MASSIMA PONTE	15	1 ÷ 100	Finecorsa Rallentamento Quota Massima Ponte.
PI-16 : FINECORSO RALLENTAMENTO QUOTA MINIMA PONTE	16	1 ÷ 100	Finecorsa Rallentamento Quota Minima Ponte.
PI-17 : RESET PEZZI	17	1 ÷ 100	Reset Pezzi in lavorazione.
PI-18 : COMANDO CAMBIO ABRASIVO	18	1 ÷ 100	Comando cambio abrasivo.
PI-19 .. PI-24	-	-	Non utilizzato.

Nota

Indice = 99 = Input OFF.
Indice = 100 = Input ON.

■ Caricamento default

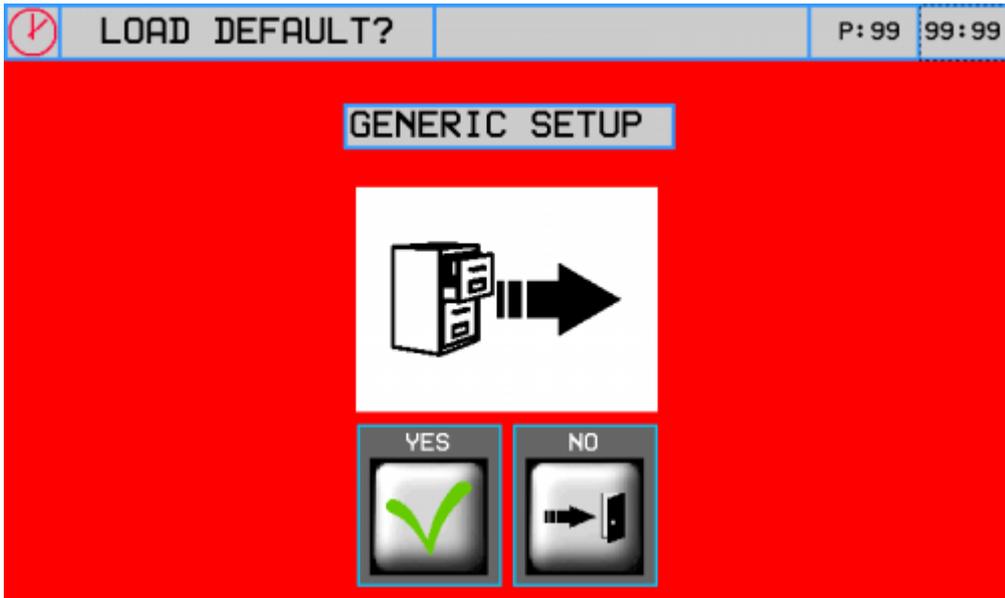
Scegliere uno dei Default :



Nota



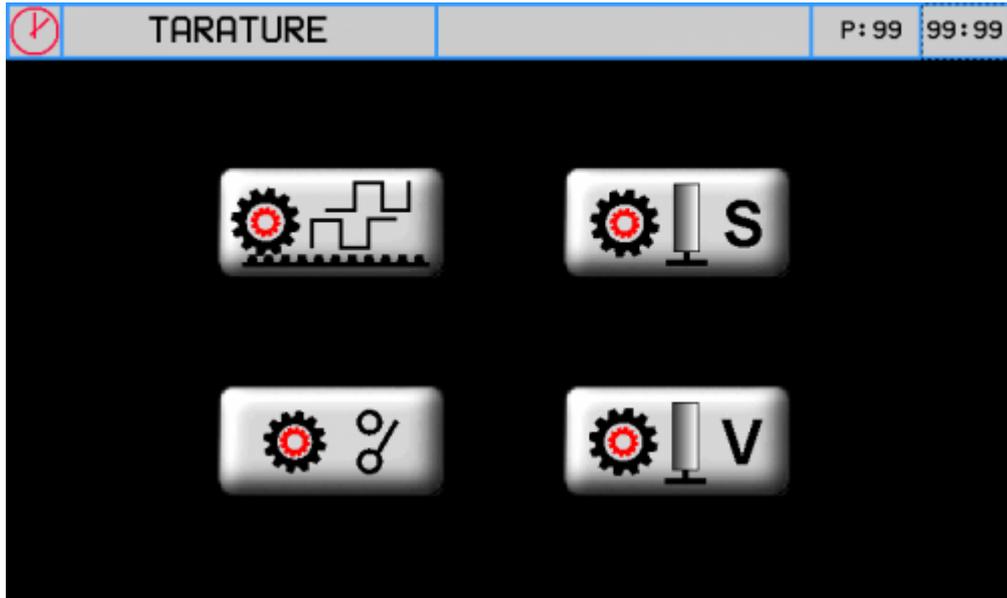
Per il default elemento si passa prima da una pagina di selezione



<p>SI</p> 	<p>Caricamento del default</p>
<p>NO</p> 	<p>Ritorno pagina</p>

■ Tarature

La pagine delle tarature propone Menu:





RISOLUZIONE

ENCODER

99999999

-

= 0

+



PULSE

99999999



MEASURE

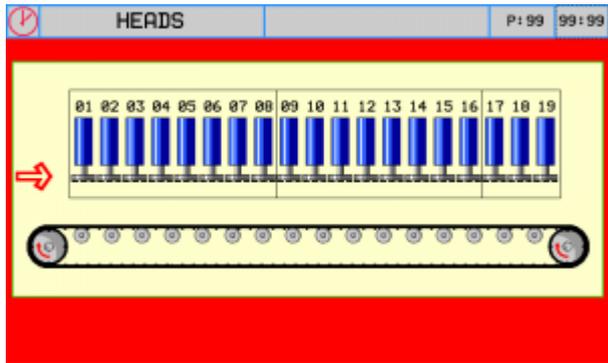
99999999

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.
Procedura				
1	Posizionare l'asse più indietro possibile e in modo tale che si riesca a segnare la posizione di partenza.			
2	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="margin-right: 10px;">Azzerare il valore ENCODER con il tasto</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; width: 40px; height: 40px; text-align: center; line-height: 40px; font-size: 24px; font-weight: bold;">= 0</div> </div>			
3	Spostare in jog l'asse nel verso positivo facendogli fare la maggior corsa possibile.			
4	Impostare il valore del parametro PULSE con la cifra letta nel parametro ENCODER .			
5	<div style="text-align: center; margin-bottom: 10px;">  </div> <p>Misurare lo spostamento reale dell'asse dalla quota di partenza segnata fino alla posizione raggiunta ed inserire la misura ottenuta nel parametro MEASURE. Inserire il valore nell'unità di misura intera che si intende utilizzare in seguito. Es. Se il valore misurato è di 115,3 mm, si deve inserire il valore 1153 se si desiderano i decimi di mm oppure il valore 11530 se si desiderano i centesimi di mm. IMPORTANTE: per un corretto funzionamento del posizionatore, prestare attenzione di inserire un valore di MEASURE minore o al massimo uguale al valore di PULSE.</p>			

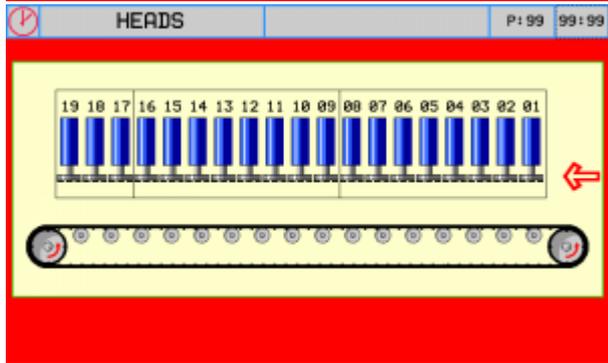
■ **Taratura teste**

- tipologia di lavoro
- interessi teste
- diametri utensili

La visualizzazione della pagina dipende dal parametro PM17 (direzione d'ingresso dei pezzi)



oppure



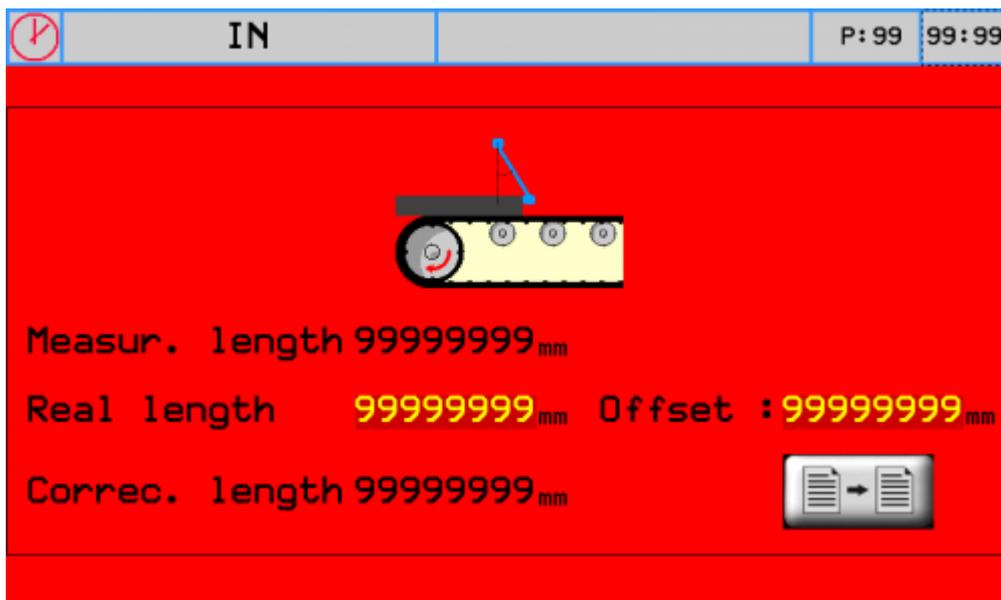
Scegliere un gruppo di teste

Head	Type	Interaxis	Diameter
1	9999	99999999 mm	99999999 mm
2	9999	99999999 mm	99999999 mm
3	9999	99999999 mm	99999999 mm
4	9999	99999999 mm	99999999 mm
5	9999	99999999 mm	99999999 mm
6	9999	99999999 mm	99999999 mm
7	9999	99999999 mm	99999999 mm
8	9999	99999999 mm	99999999 mm
9	9999	99999999 mm	99999999 mm
10	9999	99999999 mm	99999999 mm
11	9999	99999999 mm	99999999 mm
12	9999	99999999 mm	99999999 mm
13	9999	99999999 mm	99999999 mm
14	9999	99999999 mm	99999999 mm
15	9999	99999999 mm	99999999 mm
16	9999	99999999 mm	99999999 mm
17	9999	99999999 mm	99999999 mm
18	9999	99999999 mm	99999999 mm
19	9999	99999999 mm	99999999 mm

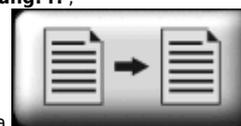
Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Tipo	-	-	0 ÷ 5	Modi di funzionamento della testa. 0: disabilitata 1: levigatrice 2: fresatrice 3: molatrice 4: spazzolatrice 5: getto aria/acqua
Interasse	mm	-	0 ÷ 99999.0	Spazio tra il finecorsa presenza pezzo e il centro della testa.
Diametro	mm	-	0 ÷ 99999.0	Diametro utensile.

■ **Taratura dell'offset del finecorsa " presenza pezzo"**

Questa taratura serve per calcolare la differenza tra il **punto di attuazione** e il **punto di disattivazione** del finecorsa presenza pezzo .



1. Misurare la lunghezza di un pezzo ;
2. Introdurre la lunghezza nel campo **Lung. Pz**;
3. Dare Start al nastro (lo strumento leggerà la lunghezza del pezz, utilizzando il finecorsa);
4. Lo strumento visualizzerà il valore di lunghezza del pezzo nel campo **Lung. r.** ;



5. Premere il tasto. Lo strumento calcolerà il valore di offset del fine corsa

Taratura dei finecorsa di correzione:(?)

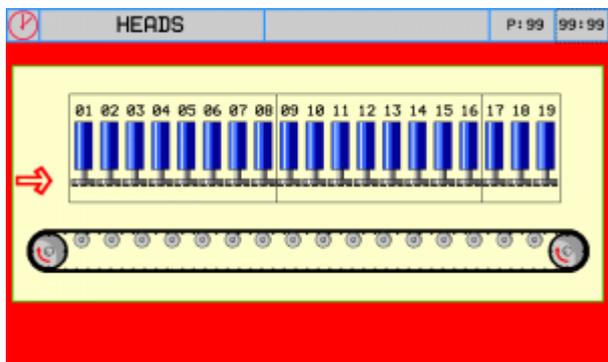
Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Dist I2	mm	-	0 ÷ 99999.0	Distanza tra il finecorsa di presenza pezzo e il primo sensore di correzione. Nota Introducendo " 0 " il sensore è disabilitato.
Dist I3	mm	-	0 ÷ 99999.0	Distanza tra fine corsa di presenza pezzo e il secondo sensore di correzione. Nota Introducendo " 0 " il sensore è disabilitato.

■ **Taratura correzioni intervento Testa**

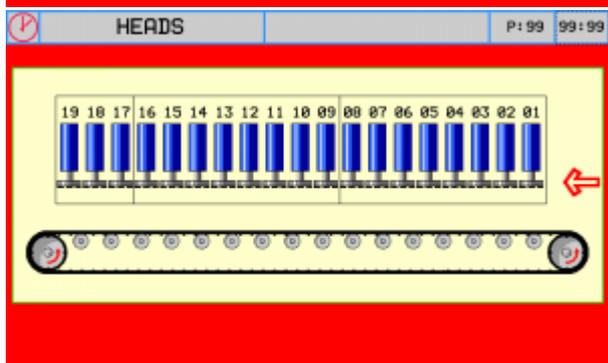
Questa sezione serve a tarare rispettivamente.

- la velocità di riferimento per la correzione
- l'anticipo discesa testa
- il ritardo risalita testa

La pagina visualizzata dipende dal parametro PM17 (direzione d'ingresso dei pezzi)



oppure



Premere sul gruppo di teste che si intende tarare per passare alla pagine dei dati.



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
CORR. VEL	m/'	3.0	0 ÷ 5.0	Velocità di riferimento (utilizzata per la correzione dinamica).
	-	-	-	Copia i valori (Discesa/Salita) di correzione dinamica della prima testa, su tutte le altre teste.

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Discesa (downlag)	mm	-	-999.0 ÷ 999.0	Spazio positivo di anticipo o Spazio negativo di ritardo della discesa della testa rispetto all' inizio del pezzo (alla velocità CORR.VEL).

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Salita (risesdv)	mm	-	-999.0 ÷ 999.0	Spazio positivo di ritardo o Spazio negativo di ritardo della salita della testa rispetto alla fine del pezzo (alla velocità CORR.VEL).

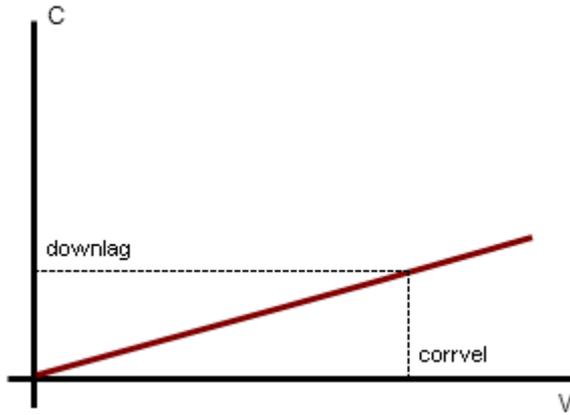


Grafico che illustra la **correzione di spazio** (anticipo o ritardo) della **discesa testa**, in **funzione della velocità del nastro**(velocità CORRVEL).

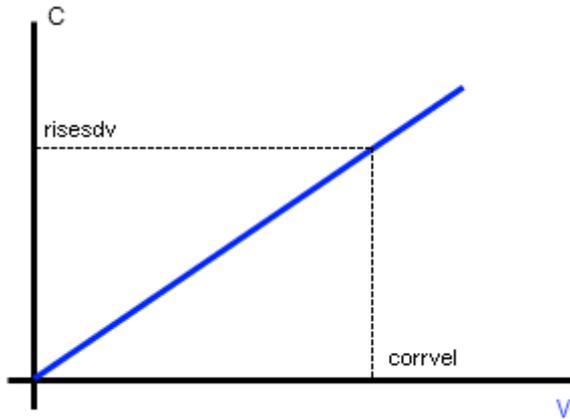
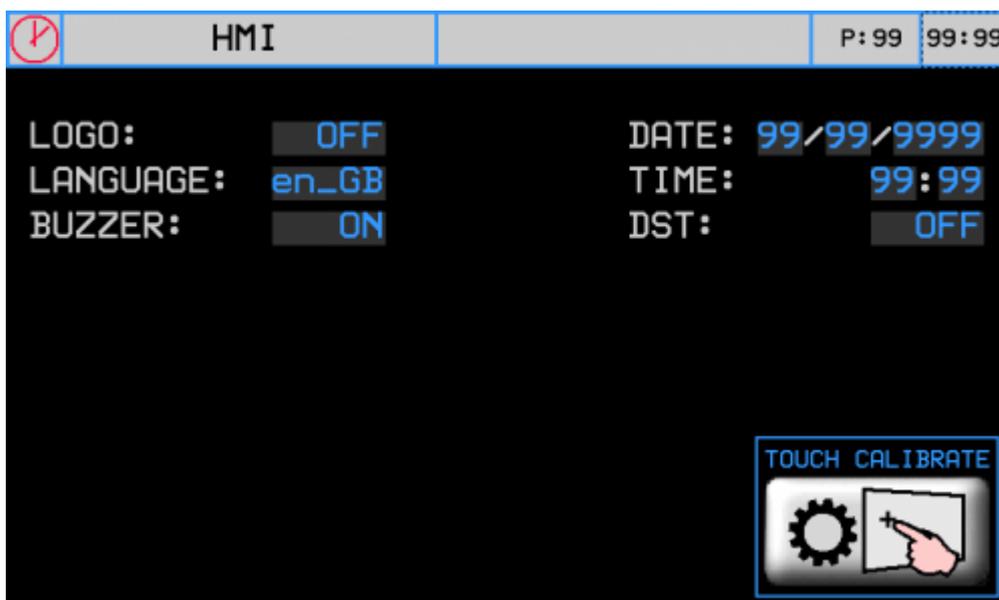


Grafico che illustra la **correzione di spazio** (anticipo o ritardo) della **salita testa**, in **funzione della velocità del nastro** (velocità CORRVEL).

▪ HMI Settings



Nome parametro	Default	Range	Descrizione
LOGO	ON	OFF ÷ ON	OFF: logo non visualizzato. ON: logo visualizzato.
LINGUA	en_GB	-	en_GB : inglese it_IT : italiano
BUZZER	ON	OFF ÷ ON	OFF: disabilitato. ON: abilitato.
DATA	-	-	Inserire data
ORA	-	-	Inserire ora
ORA LEGALE	OFF	OFF ÷ ON	OFF: disabilitata. ON: abilitata.

Procedura di associazione “ Funzione - Tasti ”

Nome funzione	Descrizione	Default tasti
—	Nessuna funzione associata al tasto.	
PRINCIPALE	Visualizza la pagina principale.	
INDIETRO	Visualizza la pagina precedente a quella attuale.	F7
MENU	Visualizza la pagina di menu.	F1.
SETUP	Accede alla sezione di setup. Funzione protetta da password.	
DIAGNOSTICA	Visualizza la pagina di menu diagnostica.	F5
HOMING	Visualizza la pagina di homing. Non utilizzata in questa applicazione.	
ALLARMI	Visualizza la pagina degli allarmi attivi.	F6
ALLARMI ON	Visualizza la pagina degli allarmi attivi solo se la macchina è in emergenza.	
RESET ALL.	Comanda il reset degli allarmi.	
WARNING	Visualizza la pagina dei warning.	
PROGRAMMI	Accede alla sezione di editazione e scelta programma automatico.	F3
RESET CONT.	Azzerà il conteggio encoder.	
RESET PEZZI	Accede alla sezione di scelta reset dei pezzi in macchina.	F4
SETUP GEN.	Accede alla sezione di setup generico. Funzione protetta da password.\	F2.
CAMBIO ABR.	Comanda lo spostamento del ponte nella posizione di cambio abrasivo.	

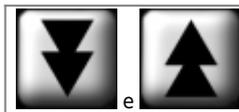
Taratura del touch:

Tasto	Descrizione
	Attiva la calibrazione del touch....seguire le istruzioni che vengono presentate sul display.

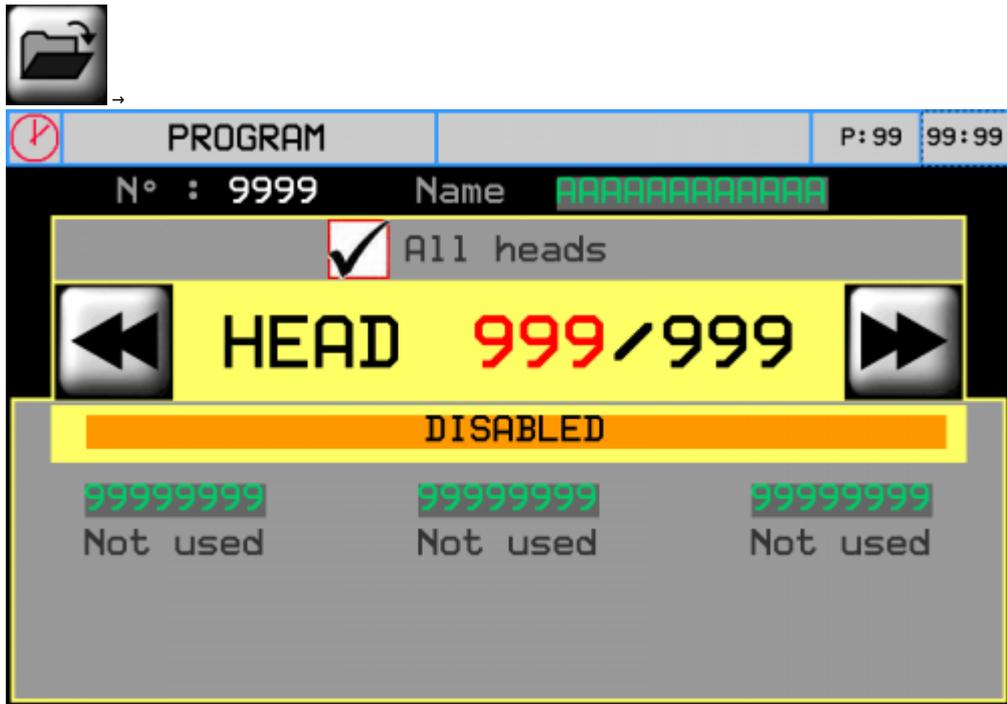
▪ Programmi di lavoro



Toccare la riga per selezionare il programma

	Scorrimento programmi.
	Scelta del programma.
	Apre il programma selezionato.

■ **Modifica programma di lavoro**



I passi per compilare un programma automatico sono 4 :

- 1 - Toccare il nome del programma per modificarlo e utilizzare la tastiera che appare in pop-up.
- 2 - Scegliere se il programma è valido per tutte le teste oppure per ogni singola testa:

Note :

- se tutte le teste sono di tipo 1 - 4 - 5, oppure tutte di tipo 2 oppure tutte di tipo 3, è possibile scegliere entrambe le tipologie di validità;
- se è impostato un mix di tipologie 1 - 2 - 3 allora la scelta "Unico Valore" è disabilitata.

Tasto	Descrizione
 : All Heads	I parametri della prima testa sono copiati in tutte le teste. Nota : I tasti di scorrimento sono disabilitati.
 : Single head	I parametri di lavorazione sono impostabili per ogni singola testa.
 e 	Scelta della testa (Nota : dipendono dal parametro PM2).

■ 3 - Impostazione dei parametri per ogni testa :

Parametri : **levigatrice / spazzolatrice / getto aria/acqua**:

Nome parametro	Unità di misura	Range	Descrizione
Anticipo(-)/Ritardo (+) discesa testa	mm	0 ÷ 99999.0	Spazio negativo di ritardo oppure spazio positivo di anticipo tra l' inizio del pezzo e la discesa della testa .
Anticipo(+)/Ritardo (-) salita testa	mm	0 ÷ 99999.0	Spazio negativo di ritardo oppure spazio positivo di anticipo tra la fine del pezzo e la salita della testa .

Parametri **fresatrice**:

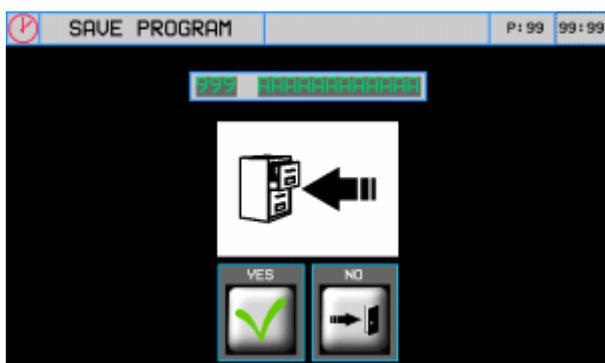
Nome parametro	Unità di misura	Range	Descrizione
Distanza inizio pezzo / fresatura	mm	0 ÷ 99999.0	Spazio tra l' inizio del pezzo e l' inizio della lavorazione di fresatura .
Distanza fine pezzo / fresatura	mm	0 ÷ 99999.0	Spazio tra la fine del pezzo e la fine della lavorazione di fresatura .
Lunghezza fresatura	mm	0 ÷ 99999.0	Spazio di fresatura.

NB: Se uno dei due parametri di distanza è maggiore di zero, l'altro viene impostato automaticamente a -1 (valore di parametro disabilitato).

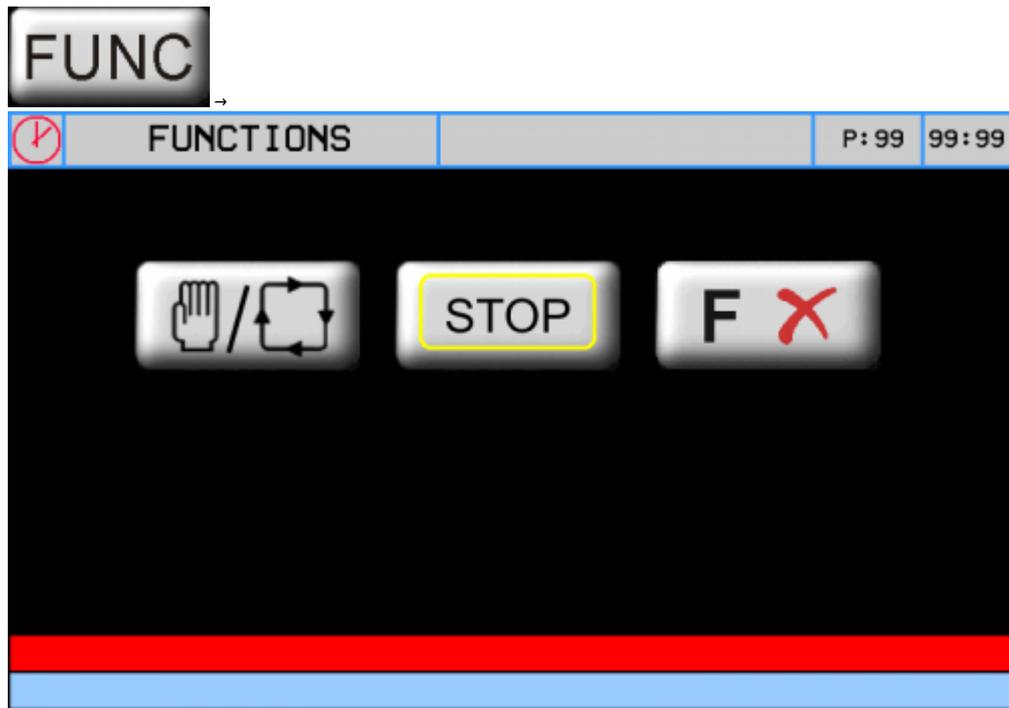
Parametri per la **compensazione usura della mola**:

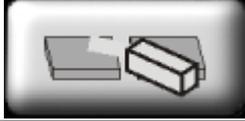
Nome parametro	Unità di misura	Range	Descrizione
Metri lineari lavorati	mm	0 ÷ 99999.0	Spazio oltre il quale viene attivata la compensazione usura mola .
Tempo attivazione testa	sec.	0 ÷ 99999.0	Tempo di attivazione ..la testa fa uno spazio in avanti per compensare l'usura della mola .

4 - Completato l'inserimento / modifica dei parametri, **salvare il programma** :

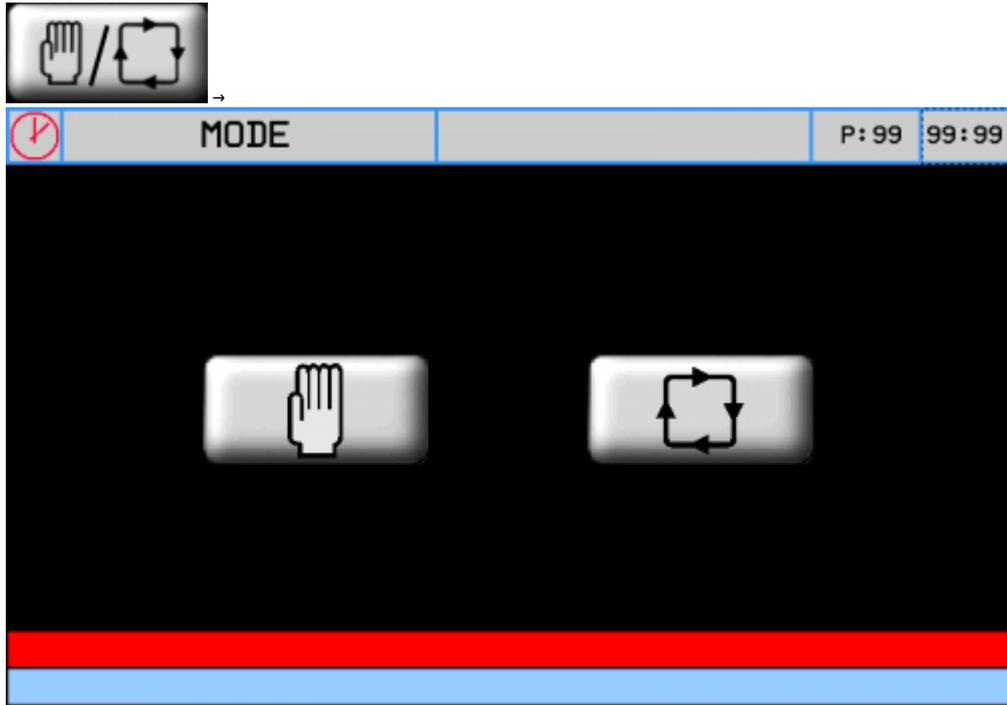


▪ Funzioni generiche



Tasto	Descrizione
	Passaggio alla pagina di scelta stato macchina.
	Passaggio alla pagina di scelta funzione start motori.
	Passaggio alla pagina di azzeramento pezzi in macchina.
	Attivazione funzione di spostamento ponte nella posizione di cambio abrasivo.

■ Manuale/Automatichio

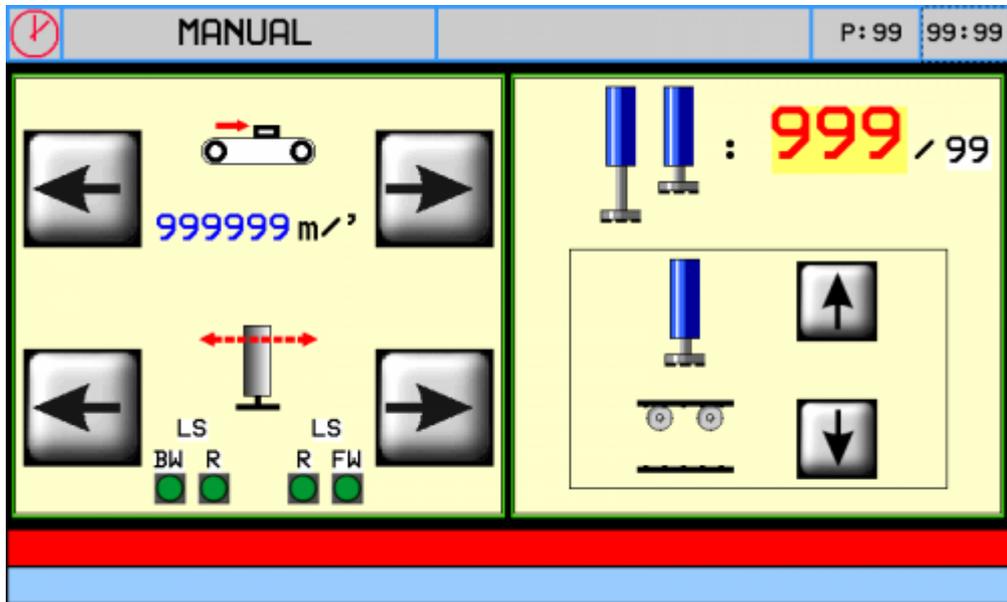


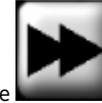
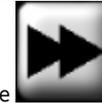
Tasto	Descrizione
 : MANUALE	Impostazione del manuale ... accesso alla pagina dei movimenti manuali.
 : AUTOMATICO	Impostazione dell'automatico... ritorno alla pagina principale.

■ **Manuale**

In questa pagina :

- Jog nastro trasportatore (se PM4 > 2)
- Visualizzazione velocità del nastro trasportatore
- Visualizzazione dello stato dei fine corsa massimo/minimo/rallentamento del ponte
- Jog ponte se PM5 = 1)
- Rappresentazione dello stato della testa
- Jog singola testa



Tasto	Descrizione
NASTRO	
 	Jog nastro trasportatore.
PONTE	
 	Jog ponte.

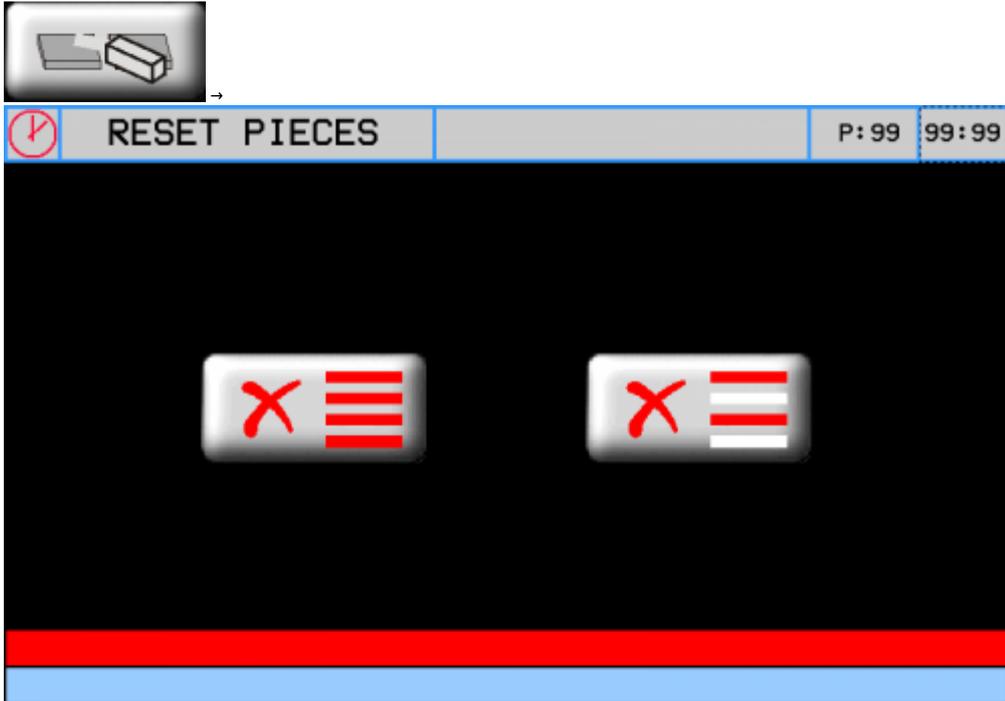
Tasto	Descrizione
	Jog salita testa.
	Jog discesa testa.



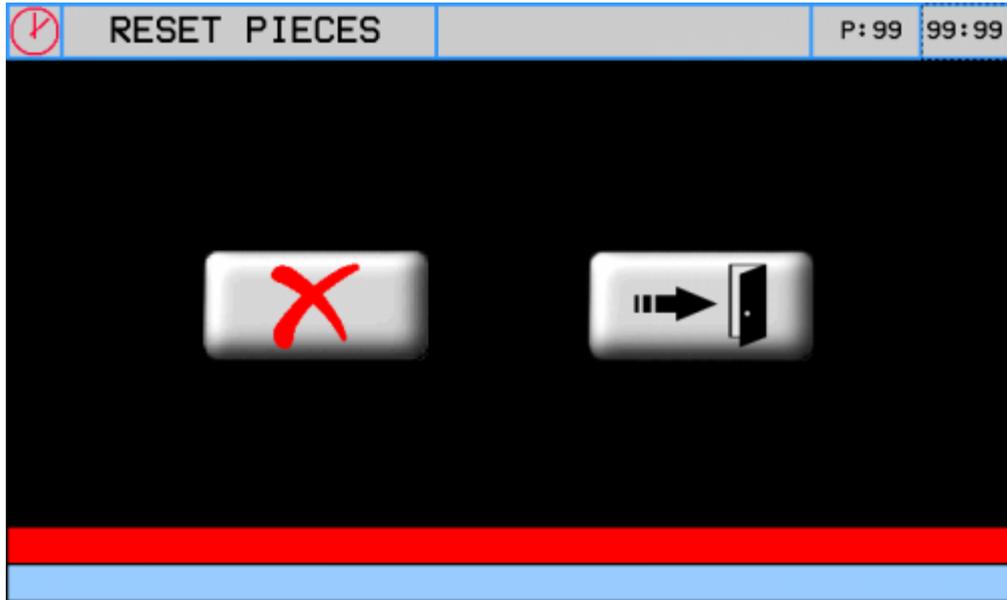
- In manuale le teste sono disabilite. **Nota** : i pezzi introdotti vengono rilevati ma non lavorati.

▪ Reset pezzi

Con i dati di Default, premendo il tasto F4 si accede alle funzioni di Reset dei pezzi :

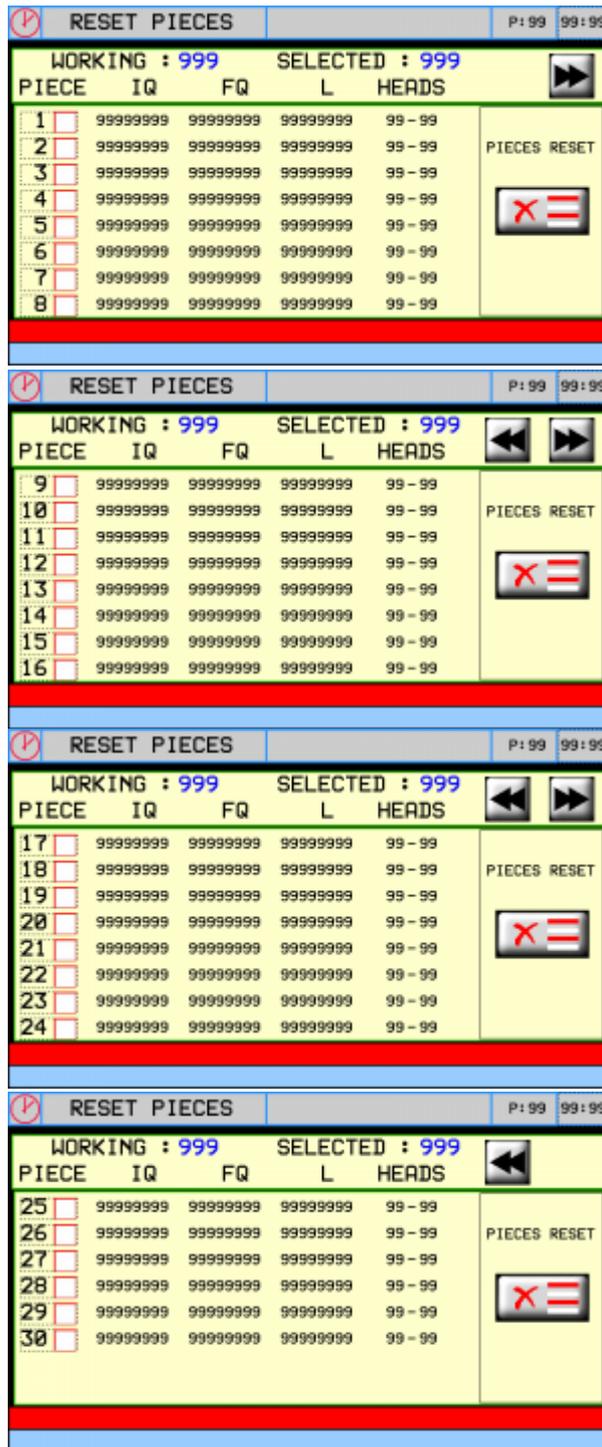


Tasto	Descrizione
 : TUTTI	Reset di tutti i pezzi .
 : SELEZIONE	Reset dei pezzi selezionati .

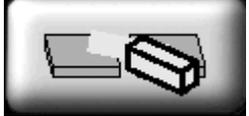
▪ **Reset di tutti i pezzi**

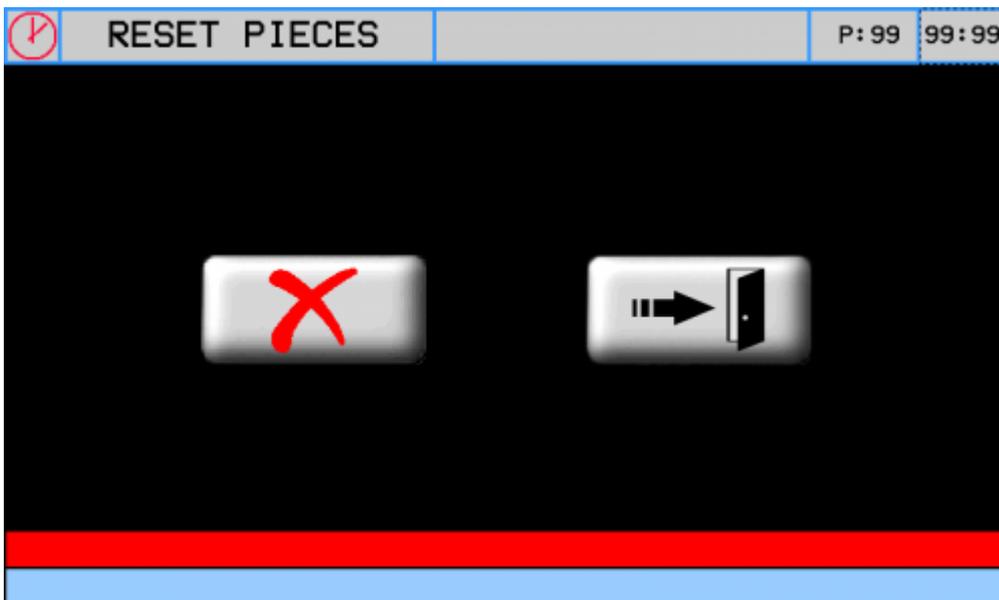
Tasto	Descrizione
	Premere per resettare tutti i pezzi in macchina. Attendere che la funzione si completi.

▪ **Reset di una selezione di pezzi**



Nome parametro	Unità di misura	Descrizione
IN LAVORO	-	Pezzi dentro la macchina.
SELEZIONATI	-	Numero dei pezzi selezionati per poi essere cancellati.
 e 	-	Avanti /indietro pagine . Nota: le pagine che non contengono pezzi sono disabilitate.
PEZZO	-	Numero del pezzo in macchina (selezionare/deselezionare).
QI:Quota Inizio	mm	Spazio tra il sensore di rilevazione pezzo (INP_09) e l' inizio del pezzo .
QF:Quota Fine	mm	Spazio tra il sensore di rilevazione pezzo (INP_09) e la fine del pezzo .
L:Lunghezza	mm	Lunghezza del pezzo.
TESTE	-	Indica le due teste tra le quali è posizionato il pezzo. Se il pezzo è tra le due teste compare il simbolo <> .

Tasto	Descrizione
	Reset pezzi selezionati. Nota : attendere che il Reset si completi.



▪ Start motori



Per Bernard : questa sezione la sto rifacendo tutta : scrivi che è in costruzione

Se il parametro PM6 = 1



- INP_02 : Selettore attivazione teste (OFF) / avviamento motori (ON)
- INP_03 : Start motori
- OUT_22 : Uscita attivazione teste (OFF) / avviamento motori (ON)
- OUT_23 : Fine avviamento
- OUT_01...OUT21 : Comando teste 1...21
- t1 : parametro PG13, tempo passaggio attivazione-avviamento
- t2 : parametro PG15, tempo intervallo start motori
- t3 : parametro PG14, tempo passaggio avviamento-attivazione

1 - Si attiva l'ingresso INP_02 e quindi lo strumento cambia il modo di funzionamento da attivazione teste ad avviamento motori. Tutte le uscite relative alle teste (OUT_01-OUT21) vengono disattivate.

2 - Dopo il tempo "t1" lo strumento attiva l'uscita OUT_22 e abilita il modo di funzionamento avviamento motori.

3 - All'attivazione dell'ingresso INP_03 si ha l'inizio delle procedura di partenza in cascata dei motori e si attiva l'uscita relativa alla prima testa abilitata in setup in ordine crescente.

4 - Trascorso il tempo "t2" si ha l'attivazione dell'uscita relativa alla successiva testa abilitata in setup.

5 - Trascorso il tempo "t2" si ha l'attivazione dell'uscita relativa alla successiva testa abilitata in setup.

6 - Nel caso in cui venga attivato nuovamente un comando di start motori (INP_03) questo non viene elaborato. Un nuovo comando di start sarà elaborato solo nel caso in cui lo strumento passi prima in modo funzionamento attivazione teste (INP_02 = OFF) e poi ritorni in modo funzionamento avviamento motori (OUT_22 = ON).

7 - Si attiva l'uscita dell'ultima testa abilitata e ha termine la procedura di start motori, segnalata dall'attivazione dell'uscita OUT_23.

8 - Si disattiva l'ingresso INP_02 e lo strumento cambia il modo di funzionamento da avviamento motori ad attivazione teste. Tutte le uscite relative alle teste (OUT_01-OUT21) e l'uscita OUT_23) vengono disattivate.

9 - Trascorso il tempo "t3" lo strumento disattiva l'uscita OUT_22 ed abilita il modo di funzionamento attivazione teste.

■ Se il parametro PM6 = 2



- INP_03 : Start motori
- OUT_23 : Fine avviamento
- OUT_01...OUT21 : Comando teste 1...21
- t2 : parametro PG15, tempo intervallo start motori
- t3 : parametro PG16, tempo dopo l'attivazione dell'ultimo motore
- t4 : parametro PG17, tempo di disattivazione OUT_23

1 e 2 - La macchina sta lavorando. Per far partire i motori l'operatore deve prima dare il consenso dalla pagina di START MOTORI.

3 - All'attivazione dell'ingresso INP_03 si ha l'inizio delle procedura di partenza in cascata dei motori e si attiva l'uscita relativa alla prima testa abilitata in setup in ordine crescente.

4 - Trascorso il tempo "t2" si ha l'attivazione dell'uscita relativa alla successiva testa abilitata in setup.

5 - Trascorso il tempo "t2" si ha l'attivazione dell'uscita relativa alla successiva testa abilitata in setup.

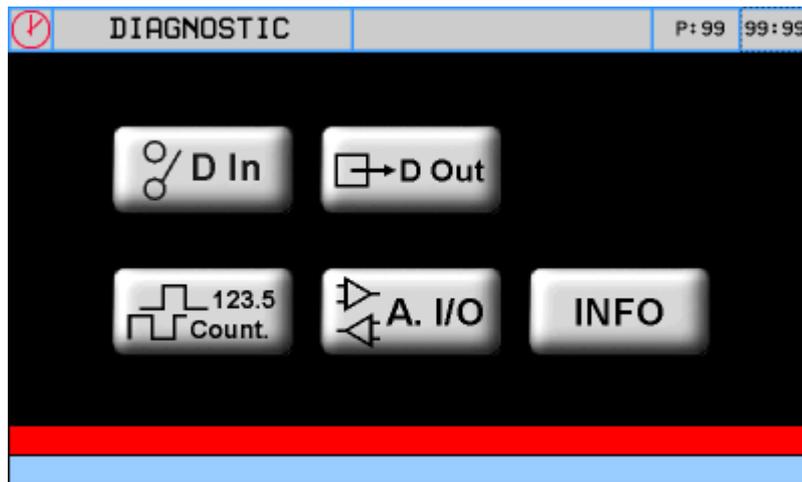
6 - Nel caso in cui venga attivato nuovamente un comando di start motori (INP_03) questo non viene elaborato. Un nuovo comando di start sarà elaborato solo nel caso in cui lo strumento senta che non è più presente l'ingresso di Ausiliari abilitati INP_04.

7 - Si attiva l'uscita dell'ultima testa abilitata e ha termine la procedura di start motori, parte il timer "t3".

8 - Trascorso il tempo "t3" si attiva l'uscita di fine avviamento OUT_23. Parte il timer "t4".

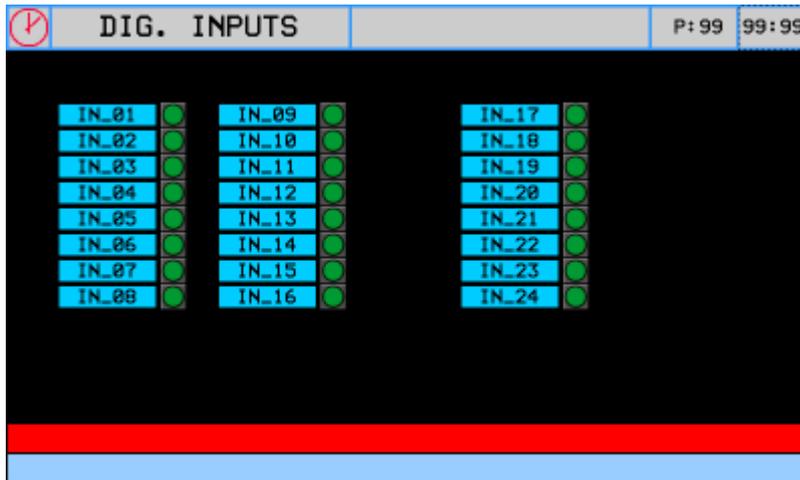
9 - Trascorso il tempo "t4" lo strumento disattiva l'uscita OUT_23 e tutte le uscite relative ai motori. Viene abilitato il modo di funzionamento attivazione teste.

NOTA : L'avviamento dei motori non è abilitato per le teste selezionate con modo di funzionamento 3, 4 e 5.

■ Diagnostica**Menu:**

- Diagnostica degli ingressi digitali
- Diagnostica delle uscite digitali
- Diagnostica dei conteggi
- Diagnostica degli ingressi e uscite analogici
- Informazioni di sistema

■ Diagnostica ingressi digitali

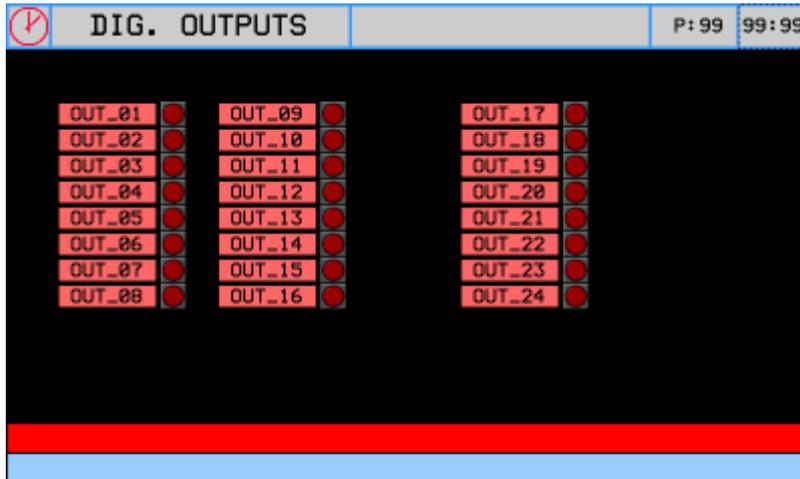


Nota : con assegnazione dei valori di Default :

ID	Descrizione
INP_01	Abilitazione Generale
INP_02	Attivazione teste/Avviamento motori
INP_03	Start motori
INP_04	Ausiliari abilitati
INP_05	Start nastro trasportatore
INP_06	Protezioni termiche
INP_07	Protezioni
INP_08	Pressostato
INP_09	Sensore Presenza Pezzo
INP_10	Finecorsa 1 Correzione pezzo
INP_11	Fine corsa 2 Correzione pezzo
INP_12	Fault inverter
INP_13	Finecorsa "Quota massima Ponte"
INP_14	Finecorsa "Quota minima Ponte"
INP_15	Finecorsa "Rallentamento Quota massima Ponte"
INP_16	Finecorsa "Rallentamento Quota minima Ponte"
INP_17	Reset pezzi in lavorazione
INP_18	Comando spostamento ponte alla quota di cambio abrasivo

■ Diagnostica uscite digitali

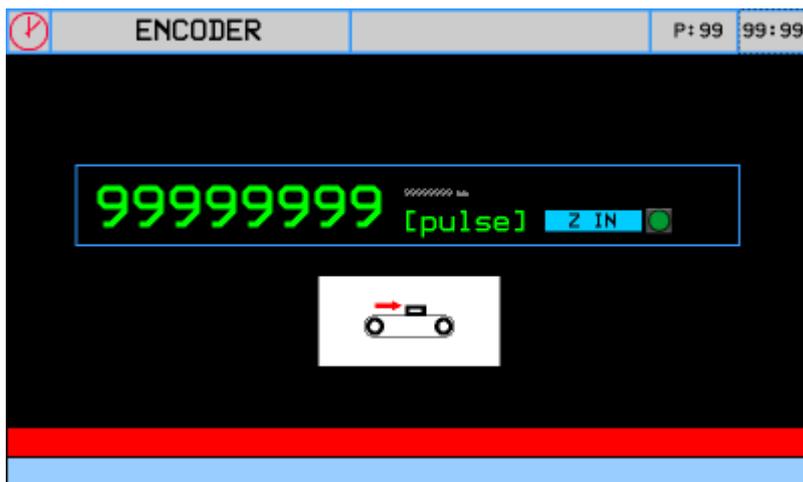
Premendo il tasto relativo alle uscite digitali si accede alla seguente schermata, ove è visualizzato lo stato di ciascuna uscita presente nell'hardware utilizzato.



ID	Descrizione
OUT_01	Testa 1
OUT_02	Testa 2
OUT_03	Testa 3
OUT_04	Testa 4
OUT_05	Testa 5
OUT_06	Testa 6
OUT_07	Testa 7
OUT_08	Testa 8
OUT_09	Testa 9
OUT_10	Testa 10
OUT_11	Testa 11
OUT_12	Testa 12
OUT_13	Testa 13
OUT_14	Testa 14
OUT_15	Testa 15
OUT_16	Testa 16
OUT_17	Testa 17
OUT_18	Testa 18
OUT_19	Testa 19
OUT_20	Testa 20
OUT_21	Testa 21
OUT_22	Avviamento motori
OUT_23	Fine avviamento motori
OUT_24	Allarme pezzi

■ Diagnostica dei conteggi

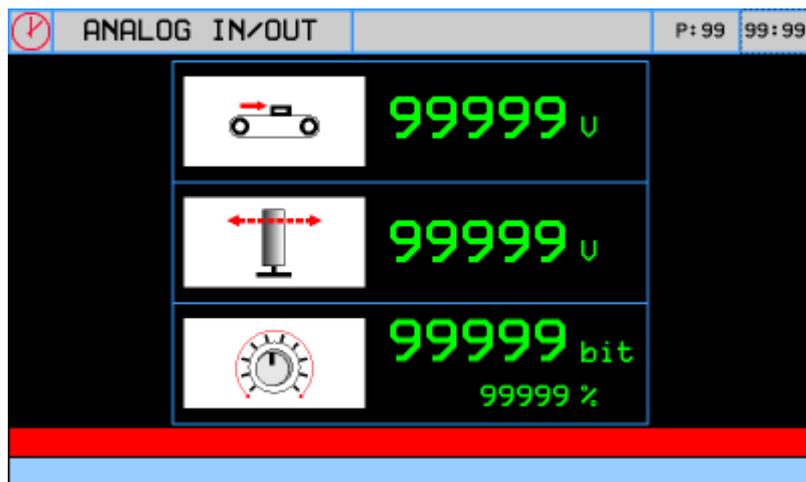
Premendo il tasto relativo ai conteggi si accede alla seguente schermata.



Il led " Z_INP " rappresenta lo stato dell'ingresso Z (impulso di zero dell'encoder), **non utilizzato** nella presente applicazione .

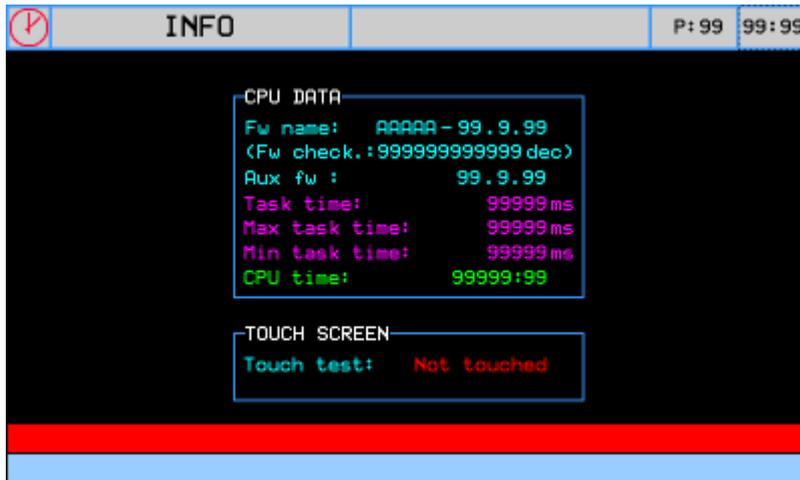
■ Diagnostica degli ingressi e uscite analogici

Premendo il tasto relativo agli ingressi e uscite digitali si accede alla seguente schermata.



Le uscite analogiche sono espresse in Volt, l'ingresso analogico ha la doppia visualizzazione in bit e in percentuale.

■ Informazioni di sistema



- **Fw name** : firmware presente nello strumento e checksum relativo;
- **Aux fw** : firmware del controllore esterno di supporto;
- **Task time** : tempo medio del ciclo della CPU con indicazioni sul **Tempo Massimo** e il **Tempo Minimo** di scansione;
- **CPU time** : tempo totale da quando la CPU è nello stato di RUN (hh:mm)
- **Touch screen** : rilevazione di tocco sullo schermo

▪ **Messaggi di allarme**

Messaggio	Causa	Input
Emergenza premuta	Abilitazione.	INP_01
Inverter in allarme	Fault inverter.	INP_12
Rottura encoder nastro	Encoder nastro (Attivo solo con PM4 > 2).	
Protezioni termiche	Protezioni termiche.	INP_06
Porte aperte	Protezioni.	INP_07
Mancanza aria	Presotato aria .	INP_08

Pagina allarmi :



ALARMS 99/99
P: 99 99:99

Idx	date	hour	num	par1	par2
1->	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
2->	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
3->	99/99/9999	99:99	999	99999	99999

ACTIVE 99

◀
X
▶




Rimuovere le cause che hanno provocato l'allarme. Premere il tasto per ripristinare . **Nota** : Storico allarmi, massimo

= 60



HISTORY ALARMS
P: 99 99:99

Idx	date	hour	num	par1	par2
1->	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
2->	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
3->	99/99/9999	99:99	999	99999	99999

99/99

◀
X
▶



Reset = premere per 3 secondi

■ Assistenza

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

	
<p>Segui tutte le istruzioni fornite nel manuale MIMAT</p>	<p>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.</p>

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.

		
<p>Utilizzare l'imballo originale: deve proteggere lo strumento durante il trasporto.</p>	<p>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...).</p>	<p>Una descrizione approfondita del problema ci consentirà di identificare e risolvere rapidamente il tuo problema. Un accurato imballaggio eviterà ulteriori inconvenienti.</p>

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.