

Table of Contents

MDO _ P1P20F - 005 : Setup - Tarature - Funzionamento	3
1. Informazioni	3
1.1 Release	3
1.1.1 Specificazioni	3
2. Descrizione	4
2.1 Caratteristiche implementate nell'attuale proposta	4
3. Barra di comando	5
3.1 Stato macchina	5
3.2 Tasti utilizzati	5
4. Menu principale	7
4.1 Livelli di accesso	9
4.1.1 LIVELLO OPERATORE	9
4.1.2 LIVELLO MANUTENTORE	9
4.1.3 LIVELLO INSTALLATORE	9
5. Messa in servizio	10
5.1 Salvataggio ed uscita	10
5.2 Setup generico	11
5.3 Setup dell'asse	13
5.4 Calibrazione dell'asse	14
5.4.1 Verifica dei collegamenti	14
5.4.2 Taratura dell'offset	14
5.4.3 Calcolo della velocità massima	14
5.4.4 Introduzione di un valore sul conteggio	15
5.5 Taratura del PID	16
5.6 Movimento di test	16
5.7 Consigli sulla taratura	18
5.8 Setup dei termoregolatori	19
5.8.1 Autotuning	20
5.9 Impostazione data e ora	21
6. Utilizzo	22
6.1 Manuale	22
6.1.1 Movimenti manuali asse WEB	22
6.1.2 Movimenti manuali asse Camme	22
6.2 Automatico - Interfaccia semplificata	23
6.2.1 Visualizzazioni	23
6.2.2 Produttimetro	23
6.2.3 Saldatori	24
6.3 Interfaccia semplificata - Parametri di lavoro	25
6.4 Automatico - Interfaccia completa	27
6.4.1 Visualizzazioni	27
6.4.2 Produttimetro	27
6.4.3 Saldatori	28
6.5 Interfaccia semplificata - Parametri di lavoro	29
6.6 Ricette	31
6.6.1 Modifica della ricetta	32
6.6.2 Salvataggio della ricetta	32
6.7 Accessori	33
6.8 Parametri fotocellula	34
6.9 Camme	35

7. Diagnostica	36
7.0.1 Diagnostica ingressi digitali	37
7.0.2 Diagnostica uscite digitali	37
7.0.3 Diagnostica dei conteggi	39
7.0.4 Diagnostica delle uscite analogiche	39
Diagnostica ingressi digitali	40
8. Allarmi	41
8.1 Storico allarmi	42
9. Reset di fabbrica	43
10. Info di sistema	44
11. Assistenza	45
Riparazione	45
Spedizione	45

MDO _ P1P20F - 005 : Setup - Tarature - Funzionamento

1. Informazioni

1.1 Release

Il presente documento è valido integralmente salvo errori od omissioni.

			
Documento:	mdo_p1p20f-005		
Descrizione:	Manuale di utilizzo p1p20f-005		
Redattore:	Michele Sandri		
Approvatore	Gabriele Bazzi		
Link:	http://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/p1p20f-005/mdo_p1p20f-005		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		20/04/2017

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.

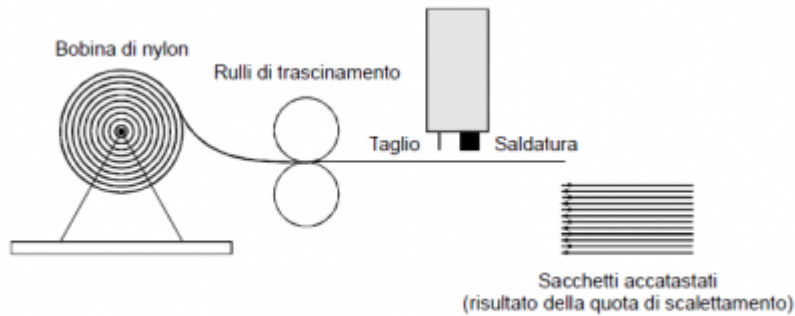
QEM non presenta assicurazioni o garanzie sui contenuti e specificatamente declina ogni responsabilità inerente alle garanzie di idoneità per qualsiasi scopo particolare. Le informazioni in questo documento sono soggette a modifica senza preavviso. QEM non si assume alcuna responsabilità per qualsiasi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

Marchi registrati :

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

2. Descrizione

L'applicazione **P1P20F - 005**, installata nell'hardware *Qmove J1-P20-FZ20*, è un controllore per una taglierina automatica standard con 1 asse avanzatore e in opzione 1 asse per la gestione delle camme. I parametri che determinano il modo di funzionamento sono accessibili solo all'installatore mediante l'introduzione di una password.



Nel resto del documento sarà nostra cura distinguere tra le caratteristiche standard disponibili e le caratteristiche opzionali e future.

2.1 Caratteristiche implementate nell'attuale proposta

- Controllo di 1 asse tramite analogica +/-10Vdc
- Gestione di 1 asse tramite analogica 0-10 Vdc (opzione)
- Gestione di più livelli di accesso con password per operatore, manutentore e installatore
- Gestione programmi di lavoro identificati da numero e nome
- Funzionalità touchscreen per introduzioni dati e azioni tramite bottoni
- Messaggistica di supporto all'operatore
- Messaggistica di allarme
- Pagine di diagnostica

Lavorazioni particolari:

- Taglio del sacchetto a misura
- Taglio del sacchetto con fotocellula
- Scalettamento
- Arretramento a inizio sacchetto
- Arretramento allo stop produzione
- Doppia saldatura
- Uscita veloce per lavorazioni al volo
- 7 accessori attivabili con camme digitali
- Contapezzi
- Controllo di temperatura con due termoregolatori
- Jog manuale di entrambi gli assi
- Possibilità di scelta tra l'interfaccia completa o una più semplice

3. Barra di comando

La barra posta in alto su ogni pagina fornisce le seguenti informazioni:



oppure



- Stato della macchina
- Nome della pagina
- Lingua in uso
- Eventuali comandi di passaggio di pagina
- Tasto di ritorno alla pagina principale
- Tasto di ingresso in menù

3.1 Stato macchina

Gli stati macchina sono i seguenti:

-  : macchina in inizializzazione - recupero dei dati
-  : macchina in manuale
-  : macchina in setup - calibrazione
-  : macchina in inserimento ricetta
-  : macchina in automatico - ciclo automatico fermo
-  : macchina in automatico - ciclo automatico in corso
-  : macchina in allarme

3.2 Tasti utilizzati

I tasti utilizzabili su ogni pagina sono abilitati e illuminati in verde. i tasti in grigio sono disabilitati.

-  : pagina principale
-  : pagina precedente



- : pagina successiva



- : pagina di menu

- Premendo sulla bandiera della lingua si sceglie la lingua. Attualmente le lingue implementate sono:

ITALIANO

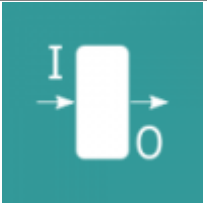
INGLESE

4. Menu principale



Premere il tasto  per accedere al menu principale:



	cambio livello di accesso		creazione / scelta ricetta (visibile solo se è stata scelta l'interfaccia completa)
	diagnostica I/O		allarmi
	impostazione data e ora		info sistema
	impostazione parametri della lavorazione		attivazione degli accessori
	impostazione parametri della fotocellula		impostazione camme
	setup generico		setup dati dell'asse WEB

	calibrazione dell'asse WEB		taratura PID
	setup dei termoregolatori		forzatura dati di fabbrica (default)

4.1 Livelli di accesso

A seconda del livello di accesso, chi utilizza le varie sezioni del menu ha la possibilità di accedere a differenti funzionalità:

4.1.1 LIVELLO OPERATORE



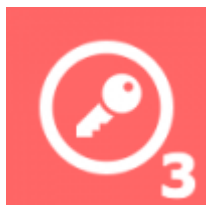
- E' possibile accedere senza restrizioni alle sezioni di menu di programmazione ricette, diagnostica, allarmi, impostazione data e ora e info sistema
- E' possibile accedere alle sezioni di impostazione lavorazione, attivazione accessori e impostazione fotocellula

4.1.2 LIVELLO MANUTENTORE



- E' possibile accedere senza restrizioni alle sezioni di menu di programmazione ricette, diagnostica, allarmi, impostazione data e ora e info sistema
- E' possibile accedere alle sezioni di impostazione lavorazione, attivazione accessori, impostazione fotocellula e impostazione camme
- E' possibile accedere alle sezioni di setup ma i dati contenuti sono in sola lettura
- Non è visibile l'accesso al reset di fabbrica

4.1.3 LIVELLO INSTALLATORE



- E' possibile accedere senza restrizioni alle sezioni di menu di programmazione ricette, diagnostica, allarmi, impostazione data e ora e info sistema
- E' possibile accedere alle sezioni di impostazione lavorazione, attivazione accessori, impostazione fotocellula e impostazione camme
- E' possibile accedere senza restrizioni alle sezioni di setup
- E' visibile e permesso l'accesso al reset di fabbrica

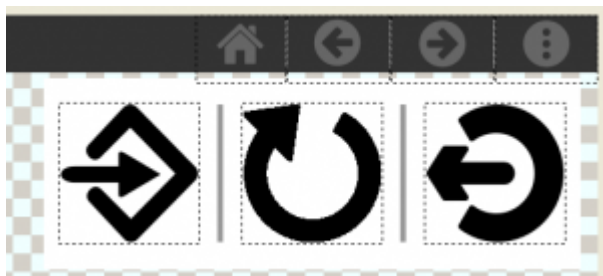
N.B. : Le password di accesso saranno fornite dalla **QEM srl** al costruttore della macchina, oppure a chi eseguirà l'intervento di messa in servizio o di manutenzione.

5. Messa in servizio

5.1 Salvataggio ed uscita

Le pagine di setup sono dotate di un proprio menu:

- Premere il tasto 



I comandi disponibili sono:



- **Salva ed esci** : i valori di setup impostati vengono salvati nella memoria interna e messi in esecuzione. Si ritorna alla pagina principale.



- **Ricarica i valori** : i valori di setup inseriti non vengono salvati e sono ricaricati i valori presenti nella memoria interna. Si rimane nella stessa pagina.



- **Esci senza salvare** : i valori di setup inseriti non vengono salvati e sono ricaricati i valori presenti nella memoria interna. Si ritorna alla pagina principale.

5.2 Setup generico



Per accedere, dalla pagina di **MENU PRINCIPALE** premere il tasto

GENERICO			
Impostazioni generiche			
	Valore	Tipo	Default
Modo visualizzazione	9999999	0-2	1
Cifre decimali	999999	0-3	0
Interfaccia operatore	Semplice		Semp.
Abil. motore Camme	Disabilitato		Dis.
Abil. encoder Camme	Disabilitato		Dis.
Misura encoder Camme	9999999	°	1000
Impulsi encoder Camme	999999	-	4000
Tipo di Start /Stop	Continuo		Contin.

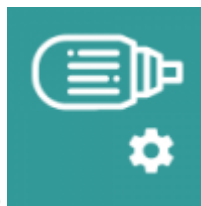
GENERICO			
Impostazioni generiche			
	Valore	Tipo	Default
Logica IN Start /Stop	Normale		Norm.
Pz aggiorn. produttimetro	999999	-	10
Timeout produttimetro	999999	s	2.00
Max delta temp senza regol.	99999	°	20
Timeout regolazione temp.	9999	min	1
Timer freno Camme	99999	s	0.5
Max RPM motore Camme	99999	rpm	180

GENERICO			
Impostazioni generiche			
	Valore	Tipo	Default
Min RPM motore Camme	99999	rpm	10
Jog motore Camme	99999	rpm	60
By-pass allarmi	Disabilitato		Dis.

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Modo visualizzazione	-	0	0 ÷ 2	0: Visualizzazione normale 1: L'HDR è attivo, nella fascia centrale fra due unità 2: L'HDR è attivo su tutto il range del conteggio
Cifre decimali	-	1	0 ÷ 3	E' la posizione del punto decimale nelle visualizzazioni delle quote.
Interfaccia operatore	-	0	Semplice ÷ Completa	Scelta dell'interfaccia operatore. L'interfaccia semplice permette una lavorazione di base con solo "tipo lavorazione", "lunghezza sacchetto" e "pezzi da fare".
Abilitazione motore Camme	-	0	Disabilitato ÷ Abilitato	Abilita il controllo del motore Camme, con la possibilità di regolare la velocità.
Abilitazione encoder Camme	-	0	Disabilitato ÷ Abilitato	Abilita la lettura dell'encoder dell'asse Camme. Con questo parametro si abilita la possibilità di usare gli accessori.
Misura encoder Camme	°	100.0	0 ÷ 999999	Indica lo spazio, in unità di misura, percorso dall'encoder Camme per ottenere gli impulsi encoder * 4 impostati nel parametro Impulsi encoder Camme .
Impulsi encoder Camme	-	4000	0 ÷ 999999	Indica gli impulsi moltiplicato * 4 forniti dall'encoder Camme per ottenere lo spazio impostato nel parametro Misura encoder Camme . Il rapporto tra Misura e Impulsi è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.
Tipo di Start/Stop	-	0	Continuo ÷ Impulsi	Imposta la modalità di funzionamento dello START/STOP: Continuo: solo ingresso I3 (START/STOP), deve rimanere attivo durante il ciclo automatico. Eventuali disattivazioni dell'ingresso I3, interrompono il posizionamento in corso. Impulsi: sono utilizzati 2 ingressi, ingresso I3 (START), ingresso I4 (STOP)
Logica IN Start/Stop	-	0	Normale ÷ Invertito	Normale = Attivazione sul fronte di salita. Invertito = Attivazione sul fronte di discesa.
Pezzi aggiornamento produttimetro	-	10	0 ÷ 9999	E' il numero di pezzi da eseguire per l'aggiornamento di un nuovo valore del produttimetro.
Timeout produttimetro	s	2.0	0 ÷ 9999	E' il tempo massimo per eseguire i pezzi necessari per l'aggiornamento produttimetro, oltre il quale il produttimetro viene ugualmente aggiornato.
Max delta temp. senza regolazione	°	20	0 ÷ 9999	E' il delta temperatura massimo che si può registrare senza che la termoregolazione sia attiva.

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Timeout regolazione temperatura	min	1	0 ÷ 9999	E' il tempo massimo ammesso entro il quale la temperatura deve cominciare a crescere.
Timer freno Camme	s	0.5	0 ÷ 9999	E' tempo che passa tra lo sgancio del freno e l'abilitazione del motore delle Camme.
Max RPM motore Camme	rpm	180	0 ÷ 9999	E' il numero di pezzi al minuto alla massima velocità del motore Camme.
Min RPM motore Camme	rpm	10	0 ÷ 9999	E' il numero di pezzi al minuto alla minima velocità del motore Camme.
Jog motore Camme	rpm	60	0 ÷ 9999	E' il numero di pezzi al minuto per i movimenti in jog del motore Camme.
By-pass allarmi	-	0	Disabilitato ÷ Abilitato	Abilita/disabilita la monitorizzazione degli allarmi.

5.3 Setup dell'asse



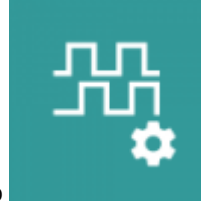
Per accedere, dalla pagina di **MENU PRINCIPALE** premere il tasto

⌚ SETUP	🏠	⏪	⏩	ⓘ
Impostazioni asse	Valore	Tipo	Default	
Misura	9999999	mm	100.0	
Impulsi	999999	-	4000	
Loop in automatico	Disabilitato		Disab.	
Loop in manuale	Disabilitato		Disab.	
UM velocità	Um/'		Um/'	
Vel. manuale rapida	9999999	%	50	
Vel. manuale lenta	9999999	%	10	

⌚ SETUP	🏠	⏪	⏩	ⓘ
Impostazioni asse	Valore	Tipo	Default	
Accelerazione	999999	s	1.0	
Decelerazione	999999	s	1.0	
Tolleranza	999999	mm	1.00	
Ritardo tolleranza	999999	s	0.2	
Timer inversione	999999	s	0.1	
Tipo rampe	Lineari		Lin.	

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Misura	mm	100.0	0 ÷ 999999	Indica lo spazio, in unità di misura, percorso dall'encoder dell'asse per ottenere gli impulsi encoder * 4 impostati sul parametro Impulsi .
Impulsi	-	4000	0 ÷ 999999	Indica gli impulsi moltiplicato * 4 forniti dall'encoder dell'asse per ottenere lo spazio impostato nel parametro Misura . Il rapporto tra <i>Misura</i> e <i>Impulsi</i> è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.
Loop in automatico	-	0	Disabilitato ÷ Abilitato	Abilita il controllo di spazio in continuo oppure solamente durante i posizionamenti.
Loop in manuale	-	0	Disabilitato ÷ Abilitato	Abilita il controllo di spazio nello stato di manuale (i movimenti in jog).
UM velocità	-	0	Um/' ÷ Um/s	Unità di misura della velocità: Um/' : velocità in Um al minuto Um/s : velocità in Um al secondo
Vel. manuale rapida	UM	1000	0 ÷ 999999	Velocità dell'asse utilizzata durante i movimenti in jog manuale con il selettore su RAPIDO. Il valore è riferito all'unità di misura impostata.
Vel. manuale lenta	UM	500	0 ÷ 999999	Velocità dell'asse utilizzata durante i movimenti in jog manuale con il selettore su LENTO. Il valore è riferito all'unità di misura impostata.
Accelerazione	s	1.0	0 ÷ 999.0	Rampa di accelerazione dell'asse. E' il tempo impiegato dall'asse per accelerare da zero alla velocità massima.
Decelerazione	s	1.0	0 ÷ 999.0	Rampa di decelerazione dell'asse. E' il tempo impiegato dall'asse per decelerare dalla velocità massima a zero.
Tolleranza	mm	0	0 ÷ 9999	E' la fascia di conteggio attorno alla quota di posizionamento che identifica se il posizionamento è stato concluso correttamente.
Ritardo tolleranza	s	0.2	0 ÷ 999.0	E' il tempo di ritardo dell'inizio della procedura di attivazione delle teste quando l'asse è entrato nella fascia di tolleranza.
Timer inversione	s	0.1	0 ÷ 999.0	E' il minimo tempo che deve trascorrere tra due movimenti dell'asse in direzioni opposte.
Tipo rampe	-	0	Lineari ÷ Tipo S	E' il tipo di rampa che usa l'asse in accelerazione e decelerazione.

5.4 Calibrazione dell'asse



Per accedere, dalla pagina di **MENU PRINCIPALE** premere il tasto



In questa pagina è possibile:

- Trovare il valore di offset per compensare la deriva del drive
- Trovare la velocità massima corrispondente ai 10 Vdc

N.B. : il controllo deve essere nello stato di manuale (I2 = OFF) e con il drive abilitato (I8 = ON)

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Offset	bit	0	-99999 ÷ 99999	Definisce il valore in bit della correzione relativa all'uscita analogica, in modo da compensare l'eventuale deriva del sistema.
Velocità massima	UM	2000	0 ÷ 999999	Definisce la massima velocità dell'asse relativa al riferimento analogico +/- 10Vdc.

5.4.1 Verifica dei collegamenti

- Verificare per prima cosa l'esatta connessione della dinamo tachimetrica del drive o delle fasi dell'encoder



- Abilitare la calibrazione toccando l'apposito selettore
- Inserire un valore basso (es. 0.5) su **Tensione uscita** e osservare se il motore gira circa ad 1/20 della sua velocità massima
- Fornendo una tensione positiva il motore dovrà girare verso "avanti" con una velocità proporzionale al valore introdotto e il conteggio visualizzato su **Posizione attuale** dovrà incrementarsi

N.B. : Il valore introdotto su **Tensione uscita** viene fornito senza rampe di accelerazione o decelerazione.

5.4.2 Taratura dell'offset



- Abilitare la calibrazione toccando l'apposito selettore
- Inserire un valore su **Offset** in modo da compensare la deriva del motore quando non è abilitata la reazione di spazio

5.4.3 Calcolo della velocità massima

Lo strumento è ora in grado di calcolare e visualizzare il valore di velocità massima da introdurre nell'apposito parametro.



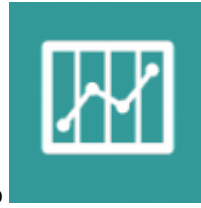
- Abilitare la calibrazione toccando l'apposito selettore
- Inserire un valore su **Tensione uscita** e leggere la velocità con la quale si muove il motore su **Velocità attuale**
- Calcolare la velocità che si ottiene, se si rapporta la velocità letta con i 10Vdc di fondo scala. Ad esempio se si inserisce 1 Vdc , la velocità massima sarà (Velocità attuale x 10)
- Inserire il risultato del calcolo in **Velocità massima**

N.B. : Il valore introdotto su **Tensione uscita** viene fornito senza rampe di accelerazione o decelerazione.

5.4.4 Introduzione di un valore sul conteggio

In questa pagina è possibile introdurre un valore nel campo **Posizione attuale**

5.5 Taratura del PID



Per accedere, dalla pagina di **MENU PRINCIPALE** premere il tasto



In questa pagina è possibile trovare i valori del P.I.D. dell'asse, tramite dei movimenti avanti / indietro su delle quote e con velocità di test.

N.B. : il controllo deve essere nello stato di manuale (I2 = OFF) e con il drive abilitato (I8 = ON)

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Feed forward	%	100.0	0 ÷ 200.0	E' il coefficiente percentuale che, moltiplicato per la velocità, genera la parte FF dell'uscita di regolazione.
Guadagno proporzionale	-	0	0 ÷ 32767	E' il coefficiente che, moltiplicato per l'errore di inseguimento, genera la parte proporzionale P dell'uscita di regolazione.
Tempo integrale	-	0	0 ÷ 32767	E' il tempo, espresso in ms, che produce il coefficiente di integrazione dell'errore di inseguimento. Tale valore genera la parte integrale I dell'uscita di regolazione.
Massimo errore di inseguimento	mm	999.9	0 ÷ 999999	Definisce il massimo scostamento accettabile tra la posizione teorica e la posizione reale dell'asse.

5.6 Movimento di test

I movimenti avanti e indietro, che l'asse compie durante la procedura di taratura del PID, servono a poter variare al volo i vari coefficienti per trovare la taratura più adatta.

- Impostare i seguenti parametri:

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Delta pos.	mm	0	0 ÷ 999999	E' il delta di posizione che l'asse compie durante i movimenti di test.
Set velocità	UM	0	0 ÷ 999999	E' la velocità di spostamento dell'asse durante i movimenti di test.
Accelerazione	s	0	0 ÷ 999	E' la rampa di accelerazione utilizzata dall'asse durante i movimenti di test.
Decelerazione	s	0	0 ÷ 999	E' la rampa di decelerazione utilizzata dall'asse durante i movimenti di test.

- Attivare i movimenti di test toccando l'apposito selettore



Durante i movimenti è possibile leggere in tempo reale:

- la posizione attuale
- la velocità attuale
- l'errore di inseguimento attuale

- Per disattivare i movimenti di test, toccare l'apposito selettore

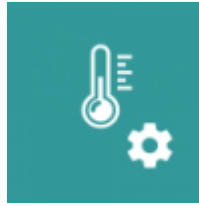


- l'uscita dalla pagina comporta la disattivazione automatica

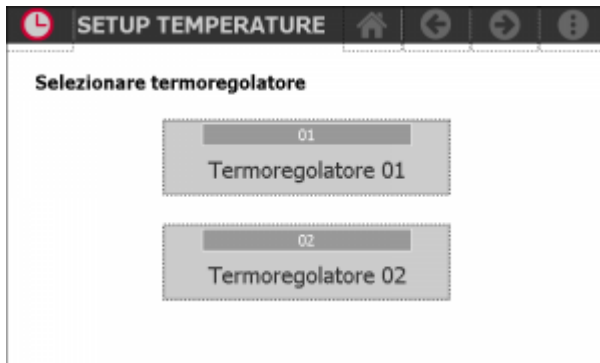
5.7 Consigli sulla taratura

- Partire con un valore di **Guadagno proporzionale** molto basso. Inizialmente l'asse è molto lento, non vengono rispettate le rampe di accelerazione e decelerazione, non viene raggiunta la velocità massima e la posizione; significa che il valore è troppo basso. Aumentare il valore finché il sistema è dinamicamente soddisfacente, senza però diventare instabile (pendolazioni con asse in movimento e vibrazioni ad asse fermo)
- Partire con un valore di **Feed forward** di 100.0 %. Il valore deve essere aumentato se l'errore di inseguimento è positivo quando l'asse va avanti; allo stesso modo va aumentato se l'errore è negativo quando l'asse va indietro. Al contrario, deve essere diminuito se l'errore è negativo quando l'asse va avanti; allo stesso modo va diminuito se l'errore è positivo quando l'asse va verso indietro.
- Se necessario, partire con valore di base di 0.5 s di **Tempo integrale**, calare gradualmente il tempo finché non si arriva ad un valore grazie al quale l'asse migliora le proprie prestazioni dinamiche rimanendo stabile. Valori troppi alti o troppo bassi possono causare delle pendolazioni. Impostando 0 la funzione è esclusa.

5.8 Setup dei termoregolatori



Per accedere, dalla pagina di **MENU PRINCIPALE** premere il tasto



Scegliere il termoregolatore che si vuole impostare



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
Banda proporzionale	‰	0	0 ÷ 1000	Banda proporzionale.
Tempo integrale	s	0	0 ÷ 9999	Tempo integrale.
Tempo derivativo	s	0	0 ÷ 9999	Tempo derivativo.
T camp derivata	-	0	0 ÷ 255	Tempo di campionamento della derivata 0 = tempo di campionamento regolatore PID 1 = 2 * tempo di campionamento regolatore PID . . n = (n+1) * tempo di campionamento regolatore PID
Tolleranza allarme	°C	0	0 ÷ 999	E' lo scostamento massimo accettabile tra la temperatura letta e quella di setpoint durante la regolazione.

5.8.1 Autotuning

Il regolatore PID comprende anche la procedura di autotuning, che permette di calcolare in maniera automatica il valore ottimale dei parametri di regolazione PID in fase di avviamento del processo. E' perciò importante eseguire la procedura quando la temperatura misurata è prossima a quella dell'ambiente (temperatura di equilibrio in assenza di potenza). La funzione attiva il massimo di potenza impostata fino al raggiungimento del valore intermedio tra la temperatura iniziale ed il set-point, quindi azzerla la potenza. La funzione valuta la risposta del sistema, quindi, dall'ampiezza della sovraelongazione e dal tempo che intercorre tra l'azzeramento della potenza ed il picco di temperatura, calcola i parametri PID. Al termine della valutazione della risposta, la funzione si autodisabilita ed il regolatore inizia la regolazione con i nuovi parametri per il raggiungimento del setpoint impostato.

5.8.1.1 Come attivare la funzione di autotuning:

1. Disabilitare la regolazione
2. Impostare il setpoint al valore desiderato
3. Assicurarsi che la temperatura sia prossima alla temperatura ambiente

4. Abilitare la funzione di autotuning toccando l'apposito selettore

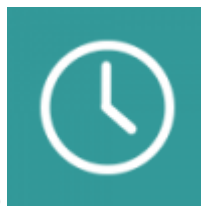
5. Abilitare la regolazione
6. Fasi finali di calcolo

Durante la fase di autotuning possono presentarsi i seguenti errori:

1. Errore set della banda proporzionale
2. Errore set del tempo integrale
3. Errore set del tempo derivativo
4. Errore set del tempo campionamento della derivata



5.9 Impostazione data e ora



Per accedere, dalla pagina di **MENU PRINCIPALE** premere il tasto



L'inserimento della data e dell'ora corrette permette una migliore gestione dello storico degli allarmi.

6. Utilizzo

6.1 Manuale

Se lo strumento è nello stato di manuale (I2 = OFF), viene visualizzata la seguente pagina



La parte superiore riporta la **Posizione** e la **Velocità** istantanee dell'asse WEB.

6.1.1 Movimenti manuali asse WEB

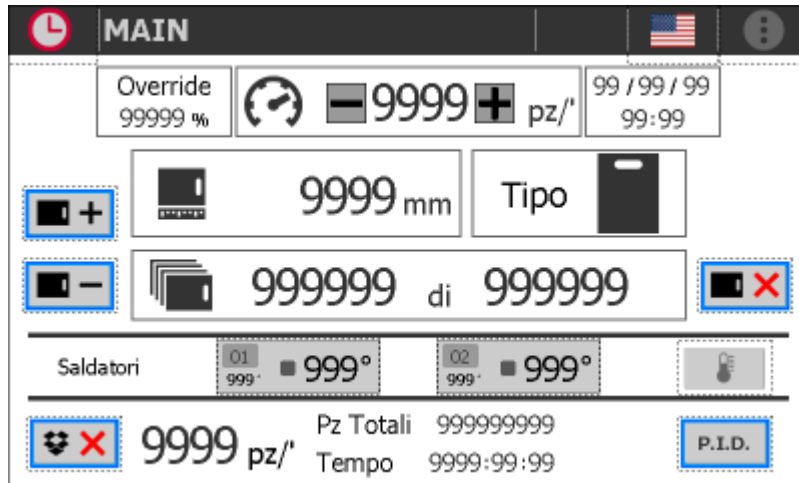
	Premere per comandare il jog avanti dell'asse.
	Premere per comandare il jog indietro dell'asse.
	E' selezionata la velocità lenta di setup per i movimenti in jog.
	E' selezionata la velocità rapida di setup per i movimenti in jog.

6.1.2 Movimenti manuali asse Camme

	Premere per comandare il jog avanti dell'asse.
--	--

6.2 Automatico - Interfaccia semplificata

Se lo strumento è nello stato di automatico (I2 = ON) ed è selezionata la modalità di interfaccia semplificata, viene visualizzata la seguente pagina



6.2.1 Visualizzazioni

Override	Percentuale della velocità massima dell'asse WEB utilizzata per i posizionamenti durante il ciclo automatico.
	Setpoint di velocità dell'asse Camme in pezzi al minuto. Utilizzato solo se in setup generico è stato abilitato il motore Camme.
	Aumenta o diminuisce la velocità dell'asse Camme. Utilizzato solo se in setup generico è stato abilitato il motore Camme.
	Lunghezza sacchetto in uso.
	Numero sacchetti prodotti sul totale impostato.
Tipo	Tipo di lavorazione impostata.
	Incremento del numero sacchetti prodotti.
	Decremento del numero sacchetti prodotti.
	Azzeramento del numero sacchetti prodotti.
	Passaggio alla pagina del grafico di posizionamento.

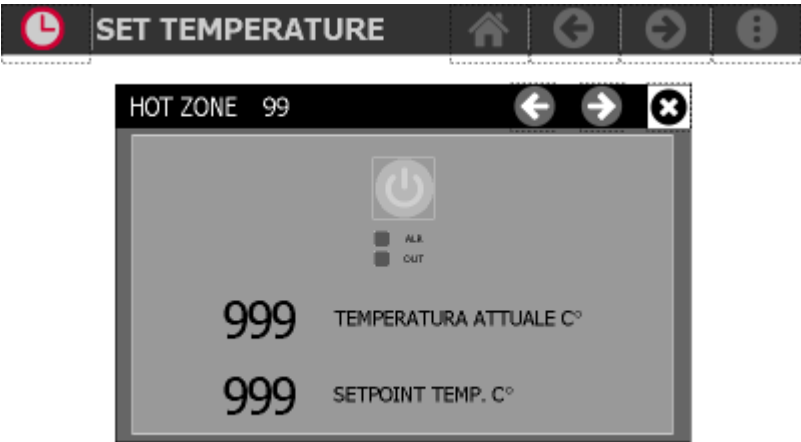
6.2.2 Produttimetro

Velocità	Velocità attuale dell'asse Camme in pezzi al minuto.
Pz totali	Pezzi totali eseguiti dall'ultimo azzeramento.
Tempo	Tempo totale di lavoro dall'ultimo azzeramento.
	Azzeramento del produttimetro.

6.2.3 Saldatori

	Accensione / spegnimento dei saldatori abilitati.
---	---

Per abilitare il singolo saldatore, toccare il riquadro grigio corrispondente:



	Scorre i vari termoregolatori.
	Chiude il pop-up di impostazione termoregolatore.
	Abilita il termoregolatore selezionato.
Temperatura attuale	Temperatura attuale (espressa in °C) letta dalla termocoppia.
Setpoint temperatura	Setpoint di temperatura (espressa in °C).

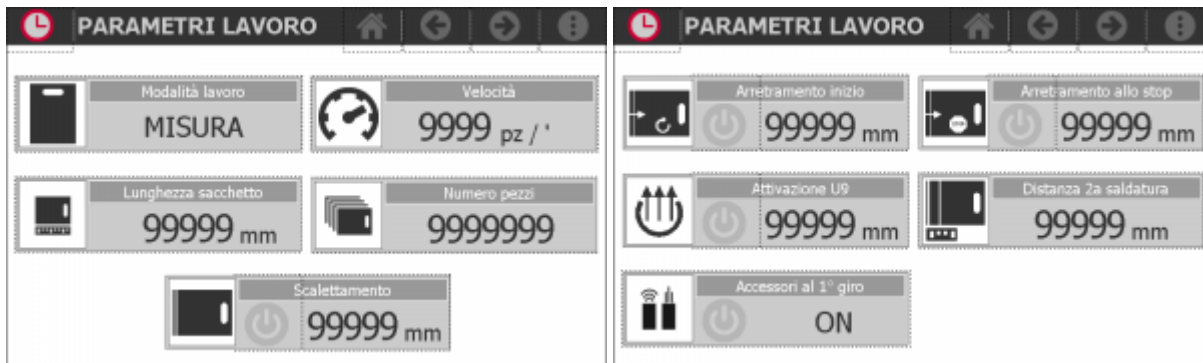
6.3 Interfaccia semplificata - Parametri di lavoro

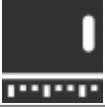
Per accedere alla sezione dei parametri di lavoro:

- premere il tasto **MENU** sulla barra in alto



- accedere alla programmazione con il tasto apposito



	Modalità lavoro	Tipo di lavorazione impostata:  : lavorazione a misura  : lavorazione con fotocellula  : lavorazione a misura con doppia saldatura  : lavorazione con fotocellula con doppia saldatura
	Velocità	Set di velocità dell'asse Camme. Utilizzato solo se in setup generico è stato abilitato il motore Camme.
	Lunghezza sacchetto	Set di lunghezza del sacchetto che si desidera produrre.
	Numero pezzi	Numero sacchetti che si desidera produrre.

	Scalettamento	 : abilitazione della funzione
	Arretramento inizio	 : abilitazione della funzione
	Arretramento allo stop	 : abilitazione della funzione
	Attivazione U9	 : abilitazione della funzione
	Distanza 2a saldatura	Set della distanza tra la prima e la seconda saldatura.

6.4 Automatico - Interfaccia completa

Se lo strumento è nello stato di automatico (I2 = ON) ed è selezionata la modalità di interfaccia completa, viene visualizzata la seguente pagina

The screenshot displays the 'MAIN' interface with the following elements:

- Top Bar:** Includes a clock icon, 'MAIN' title, an American flag, and a settings icon.
- Primary Display:** Shows '9999 mm' with a bag icon, a speedometer icon with '- 9999 +' and 'pz/' units, and a date/time display '99 / 99 / 99' and '99:99'.
- Override Section:** Displays 'Override 99999 %', 'Posit 9999999 mm', and 'Velocità 9999999 mm/'.
- Program Section:** Shows 'Programma 9999 : AAAAAAAAAA', 'Range fotocellula 99999', and 'Tipo' with a bag icon.
- Step and Pieces Section:** Displays 'Passo 99 di 99' with a bag icon and '+', 'Pezzi 99999 di 99999' with a bag icon and '-', and a red 'X' icon.
- Welding Section:** Shows 'Saldatori' with two temperature displays '01 999°' and '02 999°'.
- Bottom Section:** Includes a red 'X' icon, '9999 pz/' with a bag icon, 'Pz Totali 999999999', 'Tempo 9999:99:99', and a 'P.I.D.' button.

6.4.1 Visualizzazioni

	Lunghezza sacchetto in uso.
	Setpoint di velocità dell'asse Camme in pezzi al minuto. Utilizzato solo se in setup generico è stato abilitato il motore Camme.
	Aumenta o diminuisce la velocità dell'asse Camme. Utilizzato solo se in setup generico è stato abilitato il motore Camme.
Override	Percentuale della velocità massima dell'asse WEB utilizzata per i posizionamenti durante il ciclo automatico.
Posit	Quota attuale dell'asse WEB.
Velocità	Velocità attuale dell'asse WEB.
Programma	Numero e nome della ricetta attualmente in uso.
Tipo	Tipo di lavorazione impostata.
Passo	Numero del passo della ricetta in lavoro.
Pezzi	Numero sacchetti prodotti sul totale impostato.
Range fotocellula	Finestra di abilitazione della fotocellula.
	Incremento del numero sacchetti prodotti.
	Decremento del numero sacchetti prodotti.
	Azzeramento del numero sacchetti prodotti.
	Passaggio alla pagina del grafico di posizionamento.

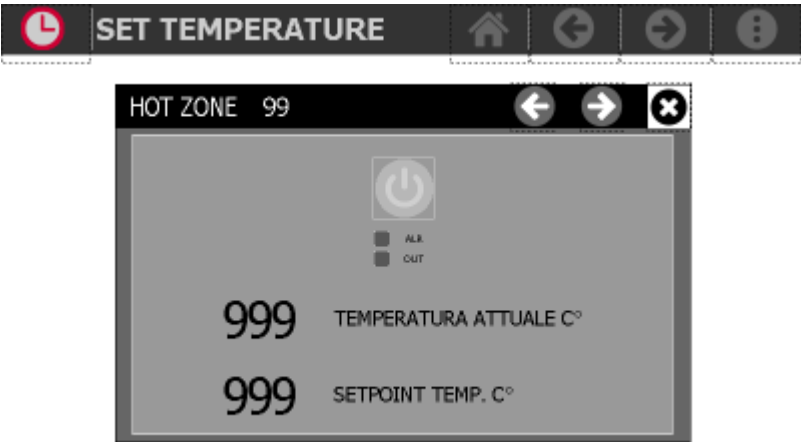
6.4.2 Produttimetro

Velocità	Velocità attuale dell'asse Camme in pezzi al minuto.
Pz totali	Pezzi totali eseguiti dall'ultimo azzeramento.
Tempo	Tempo totale di lavoro dall'ultimo azzeramento.
	Azzeramento del produttimetro.

6.4.3 Saldatori

	Accensione / spegnimento dei saldatori abilitati.
---	---

Per abilitare il singolo saldatore, toccare il riquadro grigio corrispondente:



	Scorre i vari termoregolatori.
	Chiude il pop-up di impostazione termoregolatore.
	Abilita il termoregolatore selezionato.
Temperatura attuale	Temperatura attuale (espressa in °C) letta dalla termocoppia.
Setpoint temperatura	Setpoint di temperatura (espressa in °C).

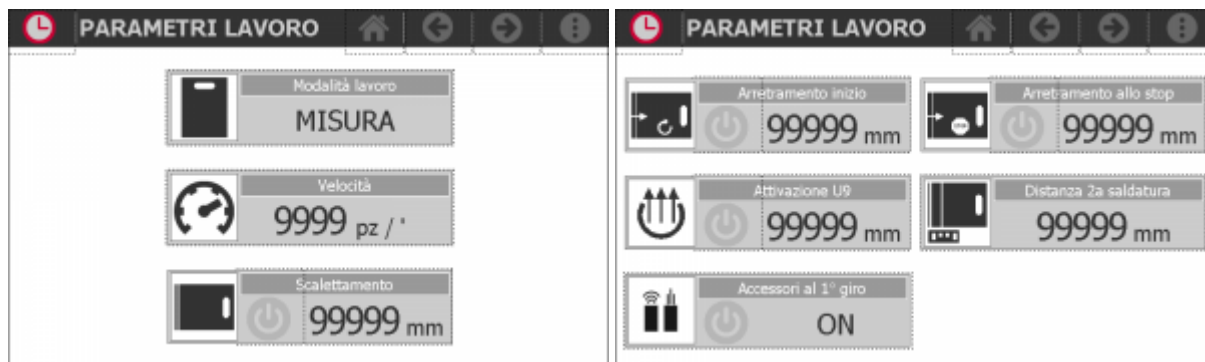
6.5 Interfaccia semplificata - Parametri di lavoro

Per accedere alla sezione dei parametri di lavoro:

- premere il tasto **MENU** sulla barra in alto



- accedere alla programmazione con il tasto apposito



	Modalità lavoro	Tipo di lavorazione impostata:  : lavorazione a misura  : lavorazione con fotocellula  : lavorazione a misura con doppia saldatura  : lavorazione con fotocellula con doppia saldatura
	Velocità	Set di velocità dell'asse Camme. Utilizzato solo se in setup generico è stato abilitato il motore Camme.
	Scalettamento	Set della quota di scalettamento.  : abilitazione della funzione
	Arretramento inizio	Set della quota di arretramento all'inizio del sacchetto.  : abilitazione della funzione

	Arretramento allo stop	Set della quota di arretramento allo stop della lavorazione.  : abilitazione della funzione
	Attivazione U9	Set della quota di attivazione dell'uscita veloce U9.  : abilitazione della funzione
	Distanza 2a saldatura	Set della distanza tra la prima e la seconda saldatura.

6.6 Ricette

La sezione delle ricette è abilitata solo se è stata scelta l'interfaccia completa.

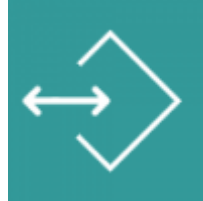
E' possibile accedere alle ricette di lavoro solo se non è in esecuzione un programma.

Per accedere alla sezione delle ricette:

- premere il tasto **MENU** sulla barra in alto



- accedere alla programmazione con il tasto apposito



Per selezionare una delle ricette elencate si deve toccare la riga corrispondente.

 e 	Per scorrere l'elenco delle ricette. Ogni pagina può visualizzare 5 ricette alla volta. E' possibile spostarsi direttamente alla pagina desiderata editandola sulla barra del titolo.
	Pone in esecuzione la ricetta selezionata.
	Apri la ricetta selezionata per modificarla.

6.6.1 Modifica della ricetta

 RICETTE



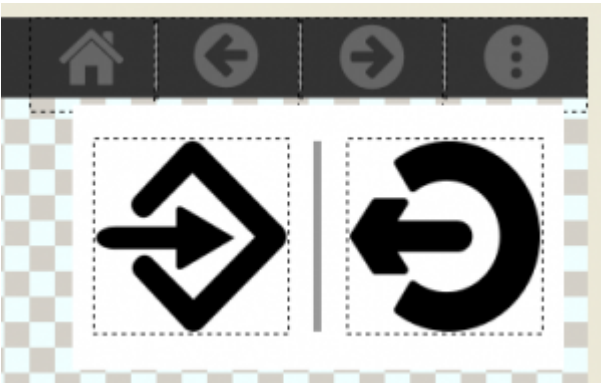
PROG 9999	NOME AAAAAAAAAA
Quota 99999999 mm	
Numero pezzi 999999	
	Passo 999999 

PROG	Numero della ricetta che si sta modificando
NOME	E' possibile inserire un nome per la ricetta. Il nome deve essere al massimo di 12 caratteri.
Passo	Passo in programmazione.
Quota	Quota che si deve eseguire nel passo che si sta programmando.
Numero pezzi	Numero di ripetizioni della quota nel passo che si sta programmando.

6.6.2 Salvataggio della ricetta

La sezione delle ricette è dotata di un proprio menu:

- Premere il tasto 



I comandi disponibili sono:

-  **Salva ed esci** : i valori delle ricette impostati vengono salvati nella memoria interna e messi in esecuzione. Si ritorna alla pagina principale.
-  **Esci senza salvare** : i valori delle ricette impostati non vengono salvati e sono ricaricati i valori presenti nella memoria interna. Si ritorna alla pagina principale.

6.7 Accessori

La sezione degli accessori è visibile solo se è abilitato l'encoder dell'asse Camme.

Per accedere alla sezione degli accessori:

- premere il tasto **MENU** sulla barra in alto 
- accedere alla programmazione con il tasto apposito 



	Soffio aria 01	Accessorio 01 : soffiatore 1.  : abilitazione dell'accessorio
	Soffio aria 02	Accessorio 02 : soffiatore 2.  : abilitazione dell'accessorio
	Barre antistatiche	Accessorio 03 : barre anti elettricità statica.  : abilitazione dell'accessorio
	Anti jam	Accessorio 04 : anti jam.  : abilitazione dell'accessorio
	Accessorio 05	Accessorio 05 : disponibile  : abilitazione dell'accessorio
	Accessorio 06	Accessorio 06 : disponibile  : abilitazione dell'accessorio
	Accessorio 07	Accessorio 07 : disponibile  : abilitazione dell'accessorio

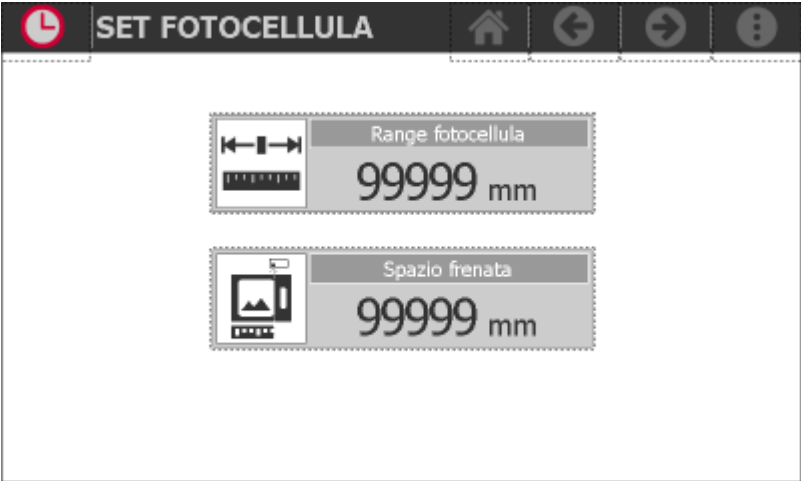
6.8 Parametri fotocellula

Per accedere alla sezione dei parametri della fotocellula:

- premere il tasto **MENU** sulla barra in alto



- accedere alla programmazione con il tasto apposito



	Range fotocellula	Finestra di abilitazione, intorno alla tacca, dove la fotocellula è abilitata alla cattura.
	Spazio frenata	Spazio percorso dall'asse WEB una volta catturata la tacca.

6.9 Camme

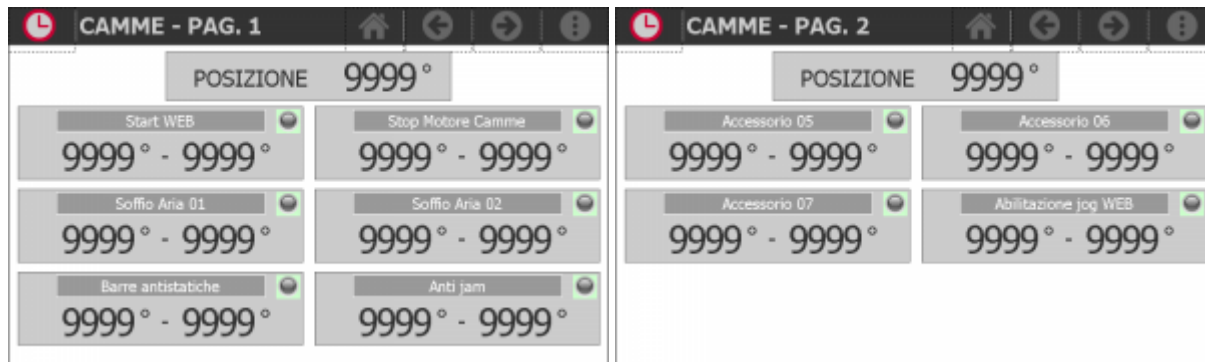
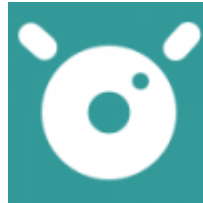
La sezione delle camme è visibile solo se è abilitato l'encoder dell'asse Camme.

Per accedere alla sezione delle camme:

- premere il tasto **MENU** sulla barra in alto



- accedere alla programmazione con il tasto apposito



Start WEB	Camma di abilitazione allo start del posizionamento del WEB durante il ciclo automatico.
Stop Motore Camme	Attualmente non implementata.
Soffio Aria 01	Camma di abilitazione accessorio 01 : soffiatore 1
Soffio Aria 02	Camma di abilitazione accessorio 02 : soffiatore 2
Barre Antistatiche	Camma di abilitazione accessorio 03 : barre anti elettricità statica
Anti Jam	Camma di abilitazione accessorio 04 : anti jam
Accessorio 05	Camma di abilitazione accessorio 05 : disponibile
Accessorio 06	Camma di abilitazione accessorio 06 : disponibile
Accessorio 07	Camma di abilitazione accessorio 07 : disponibile
Abilitazione Jog WEB	Camma di abilitazione al movimento manuale dell'asse WEB.

Il led  indica che la camma è attiva.

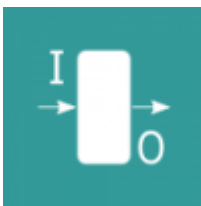
7. Diagnostica

Per accedere alla sezione della diagnostica:

- premere il tasto **MENU** sulla barra in alto



- accedere alla diagnostica con il tasto apposito



Da questa schermata è possibile accedere alle varie sezioni di diagnostica presenti:

1. Diagnostica degli ingressi digitali
2. Diagnostica delle uscite digitali
3. Diagnostica dei conteggi
4. Diagnostica delle uscite analogiche
5. Diagnostica degli ingressi analogici

7.0.1 Diagnostica ingressi digitali

Premendo il tasto relativo agli ingressi digitali si accede alla seguente schermata, dov'è visualizzato lo stato di ciascun ingresso presente nell'hardware utilizzato.



Per scorrere la varie pagine, utilizzare i tasti sulla barra in alto.



Per tornare al menu di diagnostica premere sul tasto

7.0.2 Diagnostica uscite digitali

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



Per scorrere la varie pagine, utilizzare i tasti sulla barra in alto.

7.0.2.1 Forzatura delle uscite

Per accedere alla funzione di forzatura delle uscite:

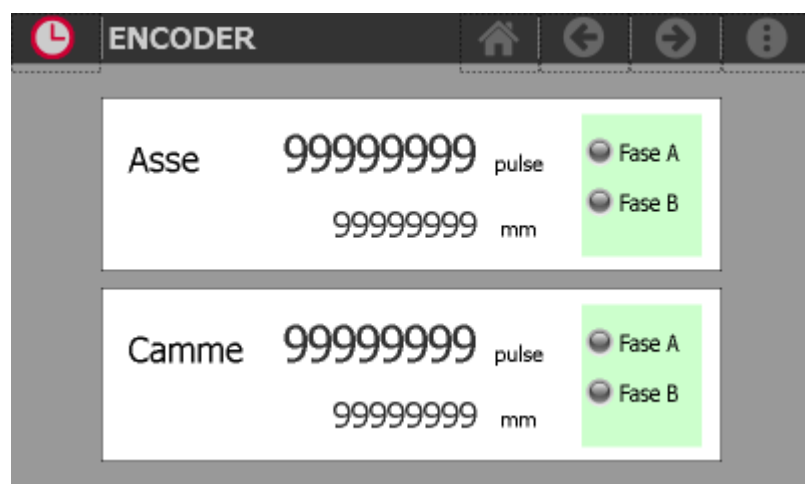
- Premere in alto dov'è visualizzato il titolo della pagina **USCITE DIGITALI**
- Il titolo cambia in **FORZATURA ATTIVA** e inizia a lampeggiare → Funzione attiva
- Premere sull'uscita per attivarla. Ripremere per disattivarla.
- Premere lo spazio del titolo per disattivare la funzione.
- All'uscita dalla pagina la funzione si disattiva automaticamente.



Per tornare al menu di diagnostica premere sul tasto

7.0.3 Diagnostica dei conteggi

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



Per tornare al menu di diagnostica premere sul tasto

7.0.4 Diagnostica delle uscite analogiche

Premendo il tasto relativo alle uscite analogiche si accede alla seguente schermata.



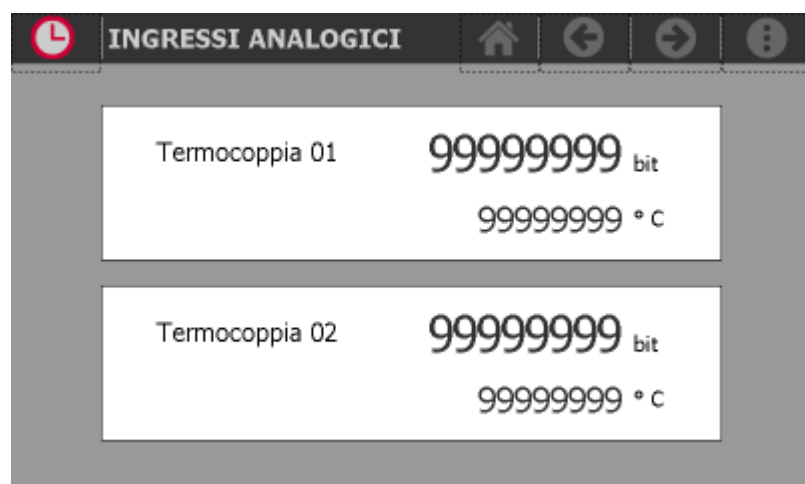
L'uscita analogica è espressa in Volt.



Per tornare al menu di diagnostica premere sul tasto

Diagnostica ingressi digitali

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



Per tornare al menu di diagnostica premere sul tasto

8. Allarmi

Per accedere alla sezione degli allarmi:

- premere il tasto **MENU** sulla barra in alto



- accedere agli allarmi con il tasto apposito



ALLARMI					
N.	Cod.	Descrizione allarme	P	Date	Time
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99

Messaggio	Causa
EMRG - emergenza	E' stato premuto il fungo di emergenza oppure il circuito degli ausiliari è stato interrotto (I01 = OFF).
FOLL - errore di inseguimento	L'asse ha rilevato un errore di inseguimento superiore alla soglia permessa.
DATA - errore dati asse	Uno o più parametri dell'asse generano errore. Il numero del parametro è indicato nella colonna P Fare riferimento al manuale del device ANPOS2.
TOLL - Asse fuori tolleranza	L'asse ha concluso un posizionamento fuori tolleranza.
FLT1 - Fault drive WEB	Il drive dell'asse WEB è in errore (I08 = OFF). Controllare con il relativo manuale.
FLT2 - Fault drive Camme	Il drive dell'asse Camme è in errore (I09 = OFF). Controllare con il relativo manuale.
THR1 - Termico motore WEB	E' scattato il termico di protezione del motore WEB (I10 = OFF).
THR2 - Termico motore Camme	E' scattato il termico di protezione del motore Camme (I11 = OFF).
BRK - Allarme freno asse Camme	Problema al freno asse Camme (I12 = ON).
STB - Allarme barre antistatiche	Problema alle barre antistatiche (I13 = ON).
JAM - Allarme anti jam	Problema all'anti jam (I14 = ON).
COIL - Sensore fine bobina	E' finita la bobina di materiale (I07 = OFF).

Sulla barra laterale viene indicato il numero degli allarmi attivi.

	Scorre gli allarmi attivi verso l'alto.
	Scorre gli allarmi attivi verso il basso.
	Comando di cancellazione allarmi.
	Passaggio alla pagina dello storico allarmi.

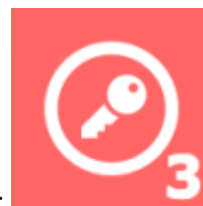
8.1 Storico allarmi

In questa pagina è visualizzato lo storico degli ultimi 200 allarmi intervenuti. Per ogni allarme è indicata la data e l'ora di intervento.

STORICO ALLARMI					
N.	Cod.	Descrizione allarme	P	Date	Time
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99
999	999	????????????????????????????????	99	99/99/9999	99: 99

	Scorre lo storico allarmi verso l'alto.
	Scorre lo storico allarmi verso il basso.
	Comando di cancellazione storico allarmi.
	Passaggio alla pagina degli allarmi.

9. Reset di fabbrica



Per poter eseguire questa funzione occorre avere i permessi di livello **INSTALLATORE** :

Per accedere alla funzione:



- premere il tasto **MENU** sulla barra in alto



- accedere alla funzione con il tasto apposito



Reset di fabbrica	Attiva la funzione di reset dei dati dello strumento ai valori di fabbrica (DEFAULT).
-------------------	---

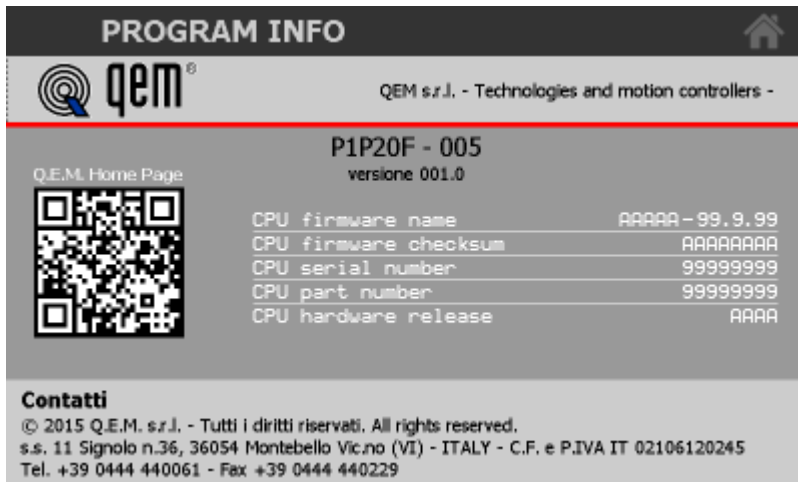
10. Info di sistema

Per accedere alla sezione delle info di sistema:

- premere il tasto **MENU** sulla barra in alto



- accedere alla funzione con il tasto apposito



In questa pagina sono elencate le info di diagnostica delle CPU più altre informazioni utili ad identificare lo strumento, il software installato e come contattare la casa produttrice.

CPU firmware name	Versione del firmware
CPU firmware checksum	Checksum del firmware
CPU serial number	Serial number della CPU installata
CPU part number	Part number della CPU installata
CPU hardware release	Release hardware della CPU installata

11. 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.