

Inhaltsverzeichnis

MDI_P1P20F - 023 : Manuale dell'installatore	3
1. Informazioni	3
1.1 Release	3
1.1.1 Specificazioni	3
2. Descrizione	4
3. Start UP	5
3.1 Logo	5
3.2 Pagina Principale	5
3.2.1 Automatico	5
3.2.2 Manuale	5
4. Messa in servizio	6
4.1 Accesso al Setup	6
4.2 Impostazione Parametri di Setup	7
4.2.1 Parametri generici	7
4.2.2 Parametri Asse X	9
4.2.3 Parametri Asse Y	11
4.3 Parametri di default	13
4.4 Tarature Asse X e Asse Y	13
4.4.1 Taratura Risoluzione Encoder	15
4.4.2 Taratura PID	16
4.5 Procedura di Backup e Restore	18
5. Diagnostica	19
5.1 Ingressi digitali	20
5.2 Uscite digitali	20
5.3 Conteggi	20
5.4 Uscite analogiche	21
6. Messaggi di warning	22
7. Allarmi	23
7.1 Storico allarmi	23
8. Varie	24
9. Assistenza	25
Riparazione	25
Spedizione	25

MDI_P1P20F - 023 : Manuale dell'installatore

1. Informazioni

1.1 Release

Il presente documento è valido integralmente salvo errori od omissioni.

			
Documento:	mdi_p1p20f-023		
Descrizione:	Manuale operatore p1p20f-023		
Redattore:	Omar Sbalchiero		
Approvatore	Gabriele Bazzi		
Link:	https://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/p1p20f-023/mdi_p1p20f-023		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		18/05/2021

1.1.1 Specificazioni

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

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

Marchi registrati :

- QEM® è un marchio registrato.

2. Descrizione

La applicazione **P1P20F - 023** è realizzata per permettere la programmazione di sequenze di posizionamenti di una coppia di assi.

Sono disponibili per la programmazione più di 50 istruzioni elementari e di facile comprensione. La composizione delle sequenze e la scelta delle istruzioni è realizzabile tramite il terminale operatore attraverso alcune pagine di selezione. Di seguito riportiamo le caratteristiche principali del software.

Tipi di comando:

- Comandi relativi al posizionamento degli assi.
- Comandi relativi al settaggio delle uscite.
- Comandi relativi all'attesa del verificarsi di un evento.
- Comandi relativi alla gestione dei passi della sequenza.
- Comandi relativi ad operazioni su variabili.

3. Start UP

3.1 Logo

All'accensione , lo strumento propone la seguente visualizzazione:

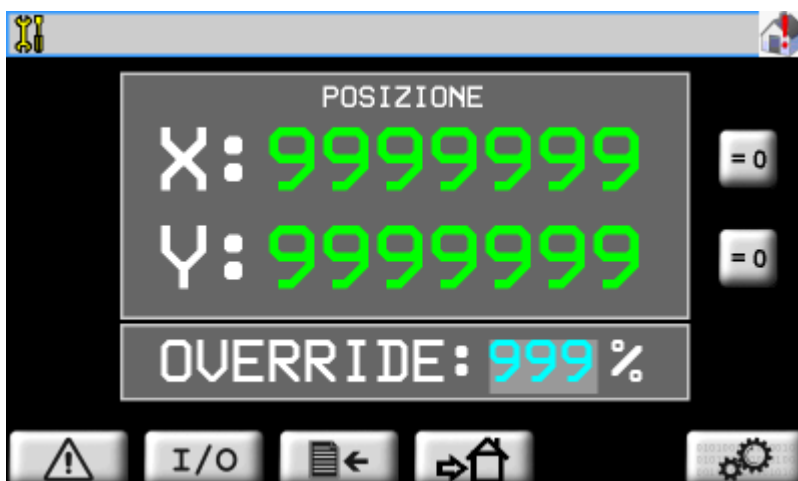


3.2 Pagina Principale

3.2.1 Automatico



3.2.2 Manuale



4. Messa in servizio

4.1 Accesso al Setup

Si può accedere al setup in due modalità:

1. dalla pagina di **HOMING** premere il tasto

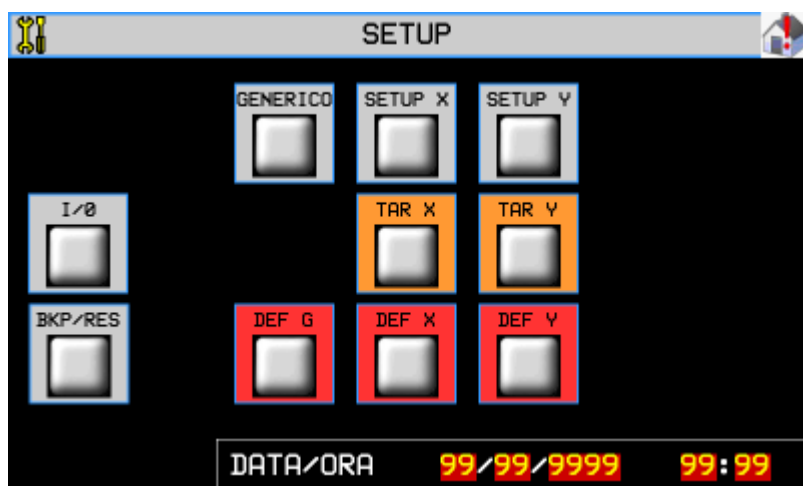


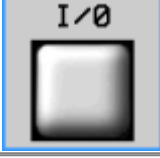
2. dalla **PAGINA PRINCIPALE** premere il tasto



Introdurre la **PASSWORD : 462**

Viene visualizzata la seguente pagina:



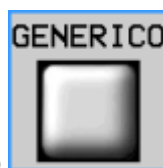
	Parametri generici		Parametri Asse X		Parametri Asse Y
	Taratura Asse X		Taratura Asse Y		
	Carica parametri generici di default		Carica parametri Asse X di default		Carica parametri Asse Y di default
	Accesso alla pagina di diagnostica		Accesso alla pagina di Backup & Restore		
			Impostazione della data e dell'ora		

Per tornare alla „**PAGINA PRINCIPALE**“ premere il tasto

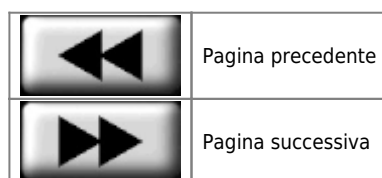


4.2 Impostazione Parametri di Setup

4.2.1 Parametri generici



Per accedere, dalla pagina dei **Parametri Generici** premere il tasto



- **GP-XX** = **G**eneric **P**arameters, **XX** = number
- **P.ter** = Parameters
- **U.M.** = **U**nit **M**easure
- **Def.** = Default

P.ter	U.M.	Def.	Range	Descrizione
GP-01	-	1	0 ÷ 3	Cifre decimali E' la posizione del punto decimale nelle visualizzazioni delle quote. N.B. Se le quote vengono visualizzate in pollici, il punto decimale sarà quello impostato più due.
GP-02	-	1	1 ÷ 2	Selezione della lingua. 1: italiano 2: inglese
GP-03	-	0	0 ÷ 3	Modalità di procedura di homing. 0: homing obbligatorio per poter eseguire qualsiasi operazione; 1: homing non obbligatorio, è possibile ignorare la richiesta e continuare ad usare la macchina; 2: homing obbligatorio per i cicli automatici, sono permessi solo i movimenti manuali 3: homing obbligatorio per poter eseguire qualsiasi operazione. La procedura di homing viene avviata automaticamente senza premere il tasto "START".
GP-04	-	0	0 ÷ 1	Selezione dell'unità di misura adottata. 0: mm 1: inch N.B. Nell'area di setup tutti i parametri di misura saranno espressi in mm, nonostante questa impostazione.
GP-05	-	0	0 ÷ 3	Parametro per impostare la modalità di ripristino delle posizioni degli assi se viene dato uno start dopo che la sequenza automatica è stata interrotta. 0: gli assi non ritornano alla posizione in cui la sequenza era stata interrotta; 1: gli assi vengono riportati alla posizione in cui erano quando la sequenza è stata interrotta, prima l'asse X e poi l'asse Y; 2: gli assi vengono riportati alla posizione in cui erano quando la sequenza è stata interrotta, prima l'asse Y e poi l'asse X; 3: gli assi vengono riportati alla posizione in cui erano quando la sequenza è stata interrotta contemporaneamente.
GP-06	-	0	0 ÷ 1	Abilitazione del buzzer sull'interfaccia operatore ogni volta che l'operatore preme un tasto o tocca lo schermo. 0: attivo 1: disattivo.
GP-07	-	1	0 ÷ 2	Ordine di esecuzione homing per l'asse X.
GP-08	-	2	0 ÷ 2	Ordine di esecuzione homing per l'asse Y.



Per uscire dalla pagina dei **Parametri Generici** premere il tasto

Sul display viene visualizzato:



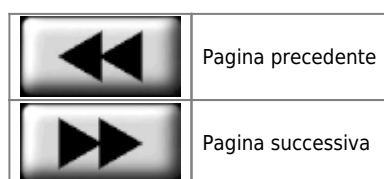
Premere „**SI**“, se si vogliono memorizzare i parametri introdotti.

Premere „**NO**“, se si vuole uscire , senza salvare i dati precedentemente introdotti.

4.2.2 Parametri Asse X



Per accedere, dalla pagina dei **Parametri Asse X** premere il tasto



Pagina precedente

Pagina successiva

- **XP-XX** = Asse **X** Parameters, **XX** = number
- **P.ter** = Parameters
- **U.M.** = Unit Measure
- **Def.** = Default

ID	Parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
XP-01	MEASURE	-	48.8	0.1 ÷ 99999.9	Spazio, in unità di misura, percorso dall'asse per ottenere gli impulsi encoder x 4 impostati sul parametro pulse.
XP-02	PULSE ENCODER	-	40000	1 ÷ 999999	Impulsi moltiplicati x 4 forniti dall'encoder slave per ottenere lo spazio impostato nel parametro measure. <i>Il rapporto tra measure e pulse è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.</i>
XP-03	TOLLERANZA	mm	0.50	0.00 ÷ 99.99	Spazio di tolleranza. Definisce una fascia di conteggio intorno alle quote di posizionamento. Se il posizionamento si conclude entro tale fascia, è da considerarsi corretto
XP-04	TEMPO ABILITAZIONE ASSE	sec	0,2	0 ÷ 9,999	Tempo di abilitazione prima dell'avvio dello spostamento dell'asse.
XP-05	TEMPO DISABILITAZIONE ASSE	sec	0,2	0 ÷ 9,999	Tempo di disabilitazione dopo la fine dello spostamento dell'asse.
XP-06	QUOTA MASSIMA	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Massima quota raggiungibile dall'asse.
XP-07	QUOTA MINIMA	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Minima quota raggiungibile dall'asse.
XP-08	QUOTA DI HOMING	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Quota associata all'asse durante la procedura di homing.
XP-09	MODO DI HOMING	-	0	0 ÷ 3	Modalità di homing: 0: Per la ricerca del sensore di homing, l'asse inizia il movimento in veloce, incontra il sensore, inverte la direzione rallentando e, sul fronte di discesa relativo al segnale di camma, carica la quota Pn08. 1: Per la ricerca del sensore di homing, l'asse inizia il movimento in veloce, incontra il sensore, inverte la direzione ed in lento acquisisce il primo impulso di zero (dopo la disattivazione del segnale di camma). 2: Non viene attivata la procedura di homing con movimentazione dell'asse. Il conteggio viene aggiornato alla Pn08 all'attivazione del sensore di homing. 3: L'homing è disabilitato

ID	Parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
XP-10	DIREZIONE HOMING	-	0	0 ÷ 1	Direzione verso cui si muove l'asse al momento dell'avvio dell'homing: 0 : avanti, 1 : indietro.
XP-11	ABILITAZIONE ASSE IN HOMING	-	0	0 ÷ 1	Abilitazione dell'asse durante la sequenza di homing automatica. 0: l'homing per questo asse non viene eseguito durante la sequenza di homing automatica. 1: durante la sequenza di homing automatica verrà eseguito l'homing anche di questo asse.
XP-12	TEMPO DI ACCELERAZIONE E DECELERAZIONE	s	1.00	0.000 ÷ 9.999	Tempo necessario per passare da velocità 0 alla velocità massima, e viceversa..
XP-13	TEMPO DI INVERSIONE	s	0.50	0.000 ÷ 9.999	Tempo minimo tra due movimenti in sensi opposti.
XP-14	TIPO ABILITAZIONE ASSE	-	0	0 ÷ 1	Modalità di funzionamento di uscita di abilitazione dell'asse. 0: L'uscita si attiva prima del movimento dell'asse e si disattiva dopo che questo è terminato, secondo le tempistiche impostate sui parametri XP-04 e XP-05. 1: L'uscita si attiva prima del movimento e si disattiva solamente quando lo stato passa in emergenza.
XP-15	RITARDO USCITA TOLLERANZA	s	0.5	0 ÷ 999.00	Tempo di ritardo per l'accensione dell'uscita di tolleranza.
XP-16	VELOCITA' RAPIDA IN MANUALE	um/min. - um/sec.'	5000	0 ÷ 99999	Jog rapido.
XP-17	VELOCITA' RAPIDA IN HOMING	um/min. - um/sec.'	10.0	0 ÷ 99999	Prima velocità Homing.
XP-18	VELOCITA' LENTA IN HOMING	um/min. - um/sec.'	1.0	0 ÷ 99999	Velocità Homing nel momento del caricamento del conteggio.
XP-19	MASSIMA VELOCITA'	um/min. - um/sec.	5000	0 ÷ 99999	Velocità dell'asse con comando a 10Vdc.
XP-20	FEED FORWARD	%	100.0	0 ÷ 99999	Feedforward.
XP-21	PROPORTIONAL GAIN	-	0	0 ÷ 9999	Guadagno proporzionale.
XP-22	INTEGRAL TIME	s	0	0 ÷ 9999	Tempo integrale.
XP-23	DERIVATIVE TIME	s	0	0 ÷ 9999	Tempo derivativo.
XP-24	MAX ERRORE DI INSEGUIMENTO	mm	5.00	0 ÷ 999999	Errore di inseguimento.
XP-25	OFFSET	V	-0.0057	-9.9999 ÷ 9.9999	Offset uscita analogica.



Per uscire dalla pagina dei **Parametri Asse X** premere il tasto

Sul display viene visualizzato:



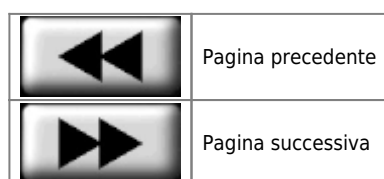
Premere „**SI**“, se si vogliono memorizzare i parametri introdotti.

Premere „**NO**“, se si vuole uscire, senza salvare i dati precedentemente introdotti.

4.2.3 Parametri Asse Y



Per accedere, dalla pagina dei **Parametri Asse Y** premere il tasto



- **YP-XX** = Asse **Y** Parameters, **XX** = number
- **P.ter** = Parameters
- **U.M.** = Unit Measure
- **Def.** = Default

ID	Parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
YP-01	MEASURE	-	48.8	0.1 ÷ 99999.9	Spazio, in unità di misura, percorso dall'asse per ottenere gli impulsi encoder x 4 impostati sul parametro pulse.
YP-02	PULSE ENCODER	-	40000	1 ÷ 999999	Impulsi moltiplicati x 4 forniti dall'encoder slave per ottenere lo spazio impostato nel parametro measure. <i>Il rapporto tra measure e pulse è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.</i>
YP-03	TOLLERANZA	mm	0.50	0.00 ÷ 99.99	Spazio di tolleranza. Definisce una fascia di conteggio intorno alle quote di posizionamento. Se il posizionamento si conclude entro tale fascia, è da considerarsi corretto
YP-04	TEMPO ABILITAZIONE ASSE	sec	0,2	0 ÷ 9,999	Tempo di abilitazione prima dell'avvio dello spostamento dell'asse.
YP-05	TEMPO DISABILITAZIONE ASSE	sec	0,2	0 ÷ 9,999	Tempo di disabilitazione dopo la fine dello spostamento dell'asse.
YP-06	QUOTA MASSIMA	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Massima quota raggiungibile dall'asse.
YP-07	QUOTA MINIMA	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Minima quota raggiungibile dall'asse.
YP-08	QUOTA DI HOMING	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Quota associata all'asse durante la procedura di homing.
YP-09	MODO DI HOMING	-	0	0 ÷ 3	Modalità di homing: 0: Per la ricerca del sensore di homing, l'asse inizia il movimento in veloce, incontra il sensore, inverte la direzione rallentando e, sul fronte di discesa relativo al segnale di camma, carica la quota Pn08. 1: Per la ricerca del sensore di homing, l'asse inizia il movimento in veloce, incontra il sensore, inverte la direzione ed in lento acquisisce il primo impulso di zero (dopo la disattivazione del segnale di camma). 2: Non viene attivata la procedura di homing con movimentazione dell'asse. Il conteggio viene aggiornato alla Pn08 all'attivazione del sensore di homing. 3: L'homing è disabilitato

ID	Parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
YP-10	DIREZIONE HOMING	-	0	0 ÷ 1	Direzione verso cui si muove l'asse al momento dell'avvio dell'homing: 0 : avanti, 1 : indietro.
YP-11	ABILITAZIONE ASSE IN HOMING	-	0	0 ÷ 1	Abilitazione dell'asse durante la sequenza di homing automatica. 0: l'homing per questo asse non viene eseguito durante la sequenza di homing automatica. 1: durante la sequenza di homing automatica verrà eseguito l'homing anche di questo asse.
YP-12	TEMPO DI ACCELERAZIONE E DECELERAZIONE	s	1.00	0.000 ÷ 9.999	Tempo necessario per passare da velocità 0 alla velocità massima, e viceversa..
YP-13	TEMPO DI INVERSIONE	s	0.50	0.000 ÷ 9.999	Tempo minimo tra due movimenti in sensi opposti.
YP-14	TIPO ABILITAZIONE ASSE	-	0	0 ÷ 1	Modalità di funzionamento di uscita di abilitazione dell'asse. 0: L'uscita si attiva prima del movimento dell'asse e si disattiva dopo che questo è terminato, secondo le tempistiche impostate sui parametri XP-04 e XP-05. 1: L'uscita si attiva prima del movimento e si disattiva solamente quando lo stato passa in emergenza.
YP-15	RITARDO USCITA TOLLERANZA	s	0.5	0 ÷ 999.00	Tempo di ritardo per l'accensione dell'uscita di tolleranza.
YP-16	VELOCITA' RAPIDA IN MANUALE	um/min. - um/sec.'	5000	0 ÷ 99999	Jog rapido.
YP-17	VELOCITA' RAPIDA IN HOMING	um/min. - um/sec.'	10.0	0 ÷ 99999	Prima velocità Homing.
YP-18	VELOCITA' LENTA IN HOMING	um/min. - um/sec.'	1.0	0 ÷ 99999	Velocità Homing nel momento del caricamento del conteggio.
YP-19	MASSIMA VELOCITA'	um/min. - um/sec.	5000	0 ÷ 99999	Velocità dell'asse con comando a 10Vdc.
YP-20	FEED FORWARD	%	100.0	0 ÷ 99999	Feedforward.
YP-21	PROPORTIONAL GAIN	-	0	0 ÷ 9999	Guadagno proporzionale.
YP-22	INTEGRAL TIME	s	0	0 ÷ 9999	Tempo integrale.
YP-23	DERIVATIVE TIME	s	0	0 ÷ 9999	Tempo derivativo.
YP-24	MAX ERRORE DI INSEGUIMENTO	mm	5.00	0 ÷ 999999	Errore di inseguimento.
YP-25	OFFSET	V	-0.0057	-9.9999 ÷ 9.9999	Offset uscita analogica.



Per uscire dalla pagina dei **Parametri Asse Y** premere il tasto

Sul display viene visualizzato:



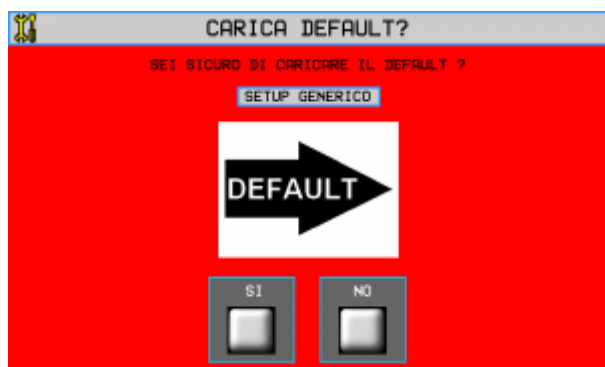
Premere „**SI**“, se si vogliono memorizzare i parametri introdotti.

Premere „**NO**“, se si vuole uscire, senza salvare i dati precedentemente introdotti.

4.3 Parametri di default

Per accedere alla pagina di „caricamento parametri di default“, dalla pagina di **SETUP**:

- premere il tasto  per caricare i **parametri generici di default**, oppure
- premere il tasto  per i **parametri Asse X di default**, oppure
- premere il tasto  per i **parametri Asse Y di default**.



Premere „**SI**“, se si vogliono „caricare“ i parametri di default.

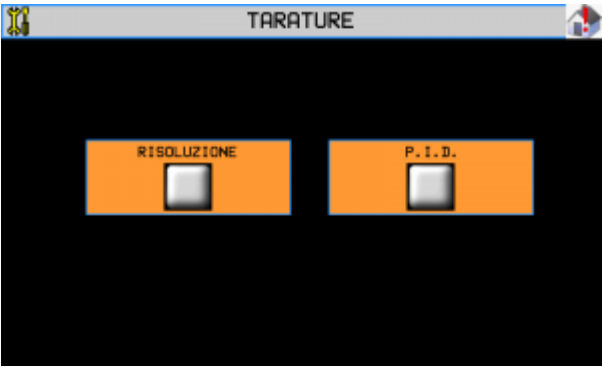
Premere „**NO**“, se si vuole uscire, senza salvare „caricare“ i parametri di default.

4.4 Tarature Asse X e Asse Y

Per accedere alla pagina di Tarature, dalla pagina di **SETUP** :

- premere il tasto  per accedere alle tarature relative all'Asse X
- premere il tasto  per accedere alle tarature relative all'Asse Y

Viene visualizzata la seguente pagina:



	Taratura Risoluzione Encoder
	Taratura P.I.D.



Per tornare alla pagina di **SETUP** premere il tasto

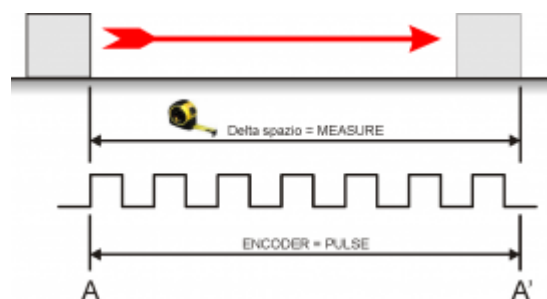
4.4.1 Taratura Risoluzione Encoder

Per accedere alla pagina di Taratura dell'encoder, premere il tasto  :

Viene visualizzata la seguente pagina:



Procedura



- Premere il tasto  (Out analogica +1 Volt), controllare che il valore del campo **ENCODER** aumenti (nel caso diminuisse, si devono invertire le due fasi dell'encoder nel connettore CN9 o CN10).
- A - A' = Spazio più lungo possibile
- Segnare la posizione di partenza (A)
- Azzerare il valore **ENCODER**: 
- Eseguire il movimento da A ad A'
- Trascrivere nel campo **PULSE**, il valore visualizzato nel campo **ENCODER**
- Misurare il **delta spazio** A - A'
- Scrivere il valore di **delta spazio** A - A' nel campo **MEASURE**

Importante:

- Il valore di **PULSE** dovrà sempre essere superiore al valore di **MEASURE** (il valore ottimale è „MEASURE x 10 = PULSE“)
- Introdurre il valore **MEASURE** nell'**unità di misura** scelta. Esempio: se l'unità di misura scelta è 1/10mm e la misura di **delta spazio** è 133.5mm, introdurre il valore 1335 nel campo **MEASURE**
- I valori di **Pulse** e **Misure** qui inseriti , verranno trascritti automaticamente nei parametri **XP-01** (Asse X) o **YP-01** (Asse Y) e **XP-02** o **YP-02** (Asse Y)

Per uscire dalla pagina di taratura della risoluzione encoder, premere il tasto

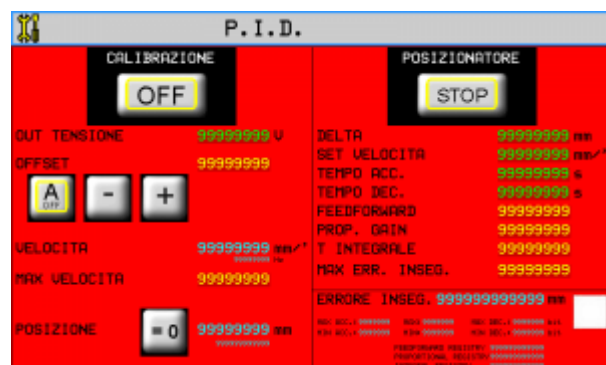


4.4.2 Taratura PID



Per accedere alla pagina di **Taratura del PID**, premere il tasto :

Viene visualizzata la seguente pagina:



N.B. : abilitare il drive (I3 = ON) e disattivare l'automatico (I1 = OFF)

Calibrazione

- Taratura offset
- Velocità massima

-   per attivare la calibrazione
- Regolare l'offset (asse fermo) tramite i pulsanti  e  oppure premendo  per la regolazione automatica
- Attendere il fine lampeggio del pulsante 
- Verificare il conteggio ed eventualmente ritoccare l'**OFFSET** finché sia fermo
- Inserire 1V su **OUT TENSIONE**, leggere la velocità media su **VELOCITA**
- Moltiplicare x10 il valore letto e inserire il risultato in **MAX VELOCITA**
-   per disattivare la calibrazione
-   per uscire
- Viene richiesto il salvataggio se sono state apportate modifiche

Posizionatore

Nome parametro	Unità di misura	Descrizione
FEEDFORWARD	%	Normalmente inserire 100.
PROP. GAIN	-	Impostare un valore iniziale basso.
T INTEGRALE	secondi	Impostare 0.
MAX ERR. INSEG.	UM	In fase di taratura impostare a 9999. N.B.: A fine taratura si deve reimpostare.



Il pulsante azzerà il conteggio

- Inserire su **DELTA** uno spazio di spostamento
- Inserire su **SET VELOCITA** la velocità di posizionamento
- Inserire su **TEMPO ACC.** il tempo di accelerazione
- Inserire su **TEMPO DEC.** il tempo di decelerazione
- Inserire su **FEEDFORWARD** il valore 100%
- Inserire su **PROP. GAIN** il valore 0.001
- Inserire su **T INTEGRALE** il valore 0.000
- Inserire su **MAX ERR. INSEG.** il valore 999.9



- per attivare il posizionamento
- L'asse effettua dei posizionamenti avanti/indietro
- Aumentare il valore del guadagno **PROP. GAIN** in modo che il valore **ERRORE INSEG.** sia il più basso possibile



- per disattivare il posizionamento



- per uscire
- Viene richiesto il salvataggio se sono state apportate modifiche

4.5 Procedura di Backup e Restore



Per accedere alla pagina di „Backup e Restore“, dalla pagina di **SETUP** , premere il tasto

Viene visualizzata la seguente pagina:



L'utilizzo delle funzioni di sistema Backup e Restore , permette di salvare (backup) e ripristinare (restore) un applicativo QMOVE. In particolare l'applicazione software insieme a tutti i dati, viene salvata sulla memoria NAND dello strumento Qmove.

BACKUP

Il backup è un comando che consente di creare una copia di sicurezza di tutti i dati, registrandola all'interno della flash-memory.

L'utilità di questa operazione deve essere vista nella possibilità di ripristinare tutta la parametrizzazione esistente in un determinato momento. Poiché i valori vengono copiati in flash-memory, esiste la massima sicurezza nel dispositivo di memorizzazione.



Per eseguire la funzione di **BACKUP** (salvataggio applicativo e dati) , premere il tasto

ATTENZIONE. Durante l'operazione di backup la CPU si blocca e non gestisce più la macchina.

Al termine della procedura (dopo circa 15 sec.), si può far ripartire la CPU premendo il tastino di reset sul QMove.

RESTORE

Il comando restore consente di ripristinare tutti i valori dell'applicativo con quelli presenti al momento del backup. Condizioni che permettono l'esecuzione del comando di restore:

- Deve essere stato fatto precedentemente un backup.
- CPU in stato di READY o ERROR.

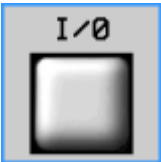


Per eseguire la funzione di **RESTORE** (ripristino applicativo e dati) , premere il tasto

ATTENZIONE. Durante l'operazione di restore la CPU si blocca e non gestisce più la macchina.

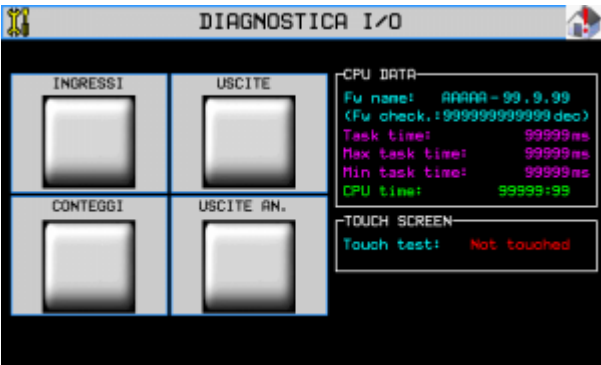
Al termine della procedura (dopo circa 15 sec.), si può far ripartire la CPU premendo il tastino di reset sul QMove.

5. Diagnostica



Per accedere alla diagnostica, dalla pagina di **SETUP** premere il tasto

Viene visualizzata la seguente pagina:



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

	Ingressi digitali
	Uscite digitali
	Conteggi
	Uscite analogiche



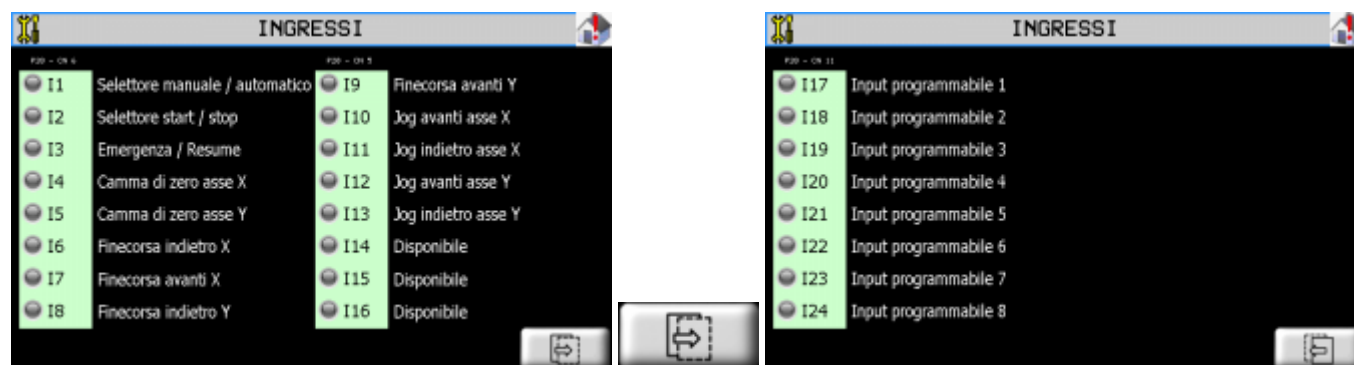
Per tornare al **SETUP** premere il tasto

5.1 Ingressi digitali



Per accedere alla pagina di diagnostica degli **Ingressi Digitali**, premere il tasto

Viene visualizzata la seguente pagina:



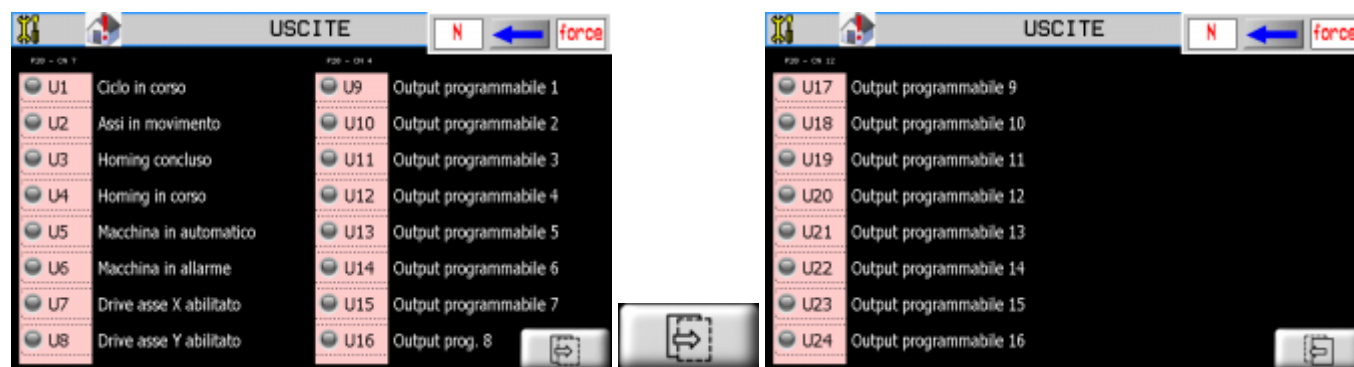
Per tornare al menù di **DIAGNOSTICA** premere il tasto

5.2 Uscite digitali



Per accedere alla pagina di diagnostica delle **Uscite Digitali**, premere il tasto

Viene visualizzata la seguente pagina:



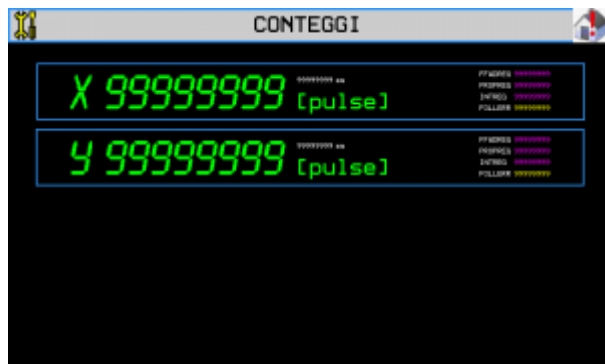
Per tornare al menù di **DIAGNOSTICA** premere il tasto

5.3 Conteggi



Per accedere alla pagina di diagnostica dei **Conteggi**, premere il tasto

Viene visualizzata la seguente pagina:



Per tornare al menù di **DIAGNOSTICA** premere il tasto

5.4 Uscite analogiche



Per accedere alla pagina di diagnostica delle **Uscite analogiche**, premere il tasto

Viene visualizzata la seguente pagina:



L'uscita analogica è espressa in Volt.



Per tornare al menù di **DIAGNOSTICA** premere il tasto

6. Messaggi di warning

Durante il funzionamento, (in particolar modo durante la scrittura del programma id lavoro), potrebbero venire visualizzati dei messaggi di avvertimento (warning), nella seguente pagina:

EVENTI 99/99				
idx	date	hour	num	parl
1	99/99/9999	99:99	999	99999
2	99/99/9999	99:99	999	99999
3	99/99/9999	99:99	999	99999
4	99/99/9999	99:99	999	99999

Di seguito il loro significato:

Messaggio	Descrizione
VELX:E' stata impostata una vel. nulla	-
VELY:E' stata impostata una vel. nulla	-
CALL: Funzione non esistente	-
GOTO: Passo non esistente	-
JMPSUB: programma non esistente	-
JMPPRG: programma non esistente	-
Ingresso non programmabile	-
Uscita non programmabile	-
Registro inesistente	-
Variabile locale inesistente	-
Eseguire la procedura di HOMING	-

7. Allarmi



Per accedere alla pagina della visualizzazione degli **ALLARMI**, premere il tasto

ALLARMI 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
4->	99/99/9999	99:99	999	99999	99999



Premere il pulsante per cancellare l'allarme

Messaggio	Causa	Ingresso
Finecorsa HW massimo X	Controllare la linea del finecorsa verso la quota massima dell'Asse X	I07
Finecorsa HW minimo X	Controllare la linea del finecorsa verso la quota minima dell'Asse X	I06
Finecorsa HW massimo Y	Controllare la linea del finecorsa verso la quota massima dell'Asse Y	I09
Finecorsa HW minimo Y	Controllare la linea del finecorsa verso la quota minima dell'Asse Y	I08
Emergenza manuale	Controllare il fungo di emergenza	I03
Errore di inseguimento X	Controllare l'uscita analogica e/o il conteggio dell'Asse X	-
Errore di inseguimento Y	Controllare l'uscita analogica e/o il conteggio dell'Asse X	-
Passo non eseguibile	Controllare il programma in uso	-

7.1 Storico allarmi



Per accedere, dalla pagina di **ALLARMI** premere il tasto

STORICO ALLARMI 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
4->	99/99/9999	99:99	999	99999	99999



Dopo aver **rimosso le cause** che provocano l'allarme, premere (x 3 sec.) il tasto per cancellare



Massimo 60 allarmi.

8. Varie

9. 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.