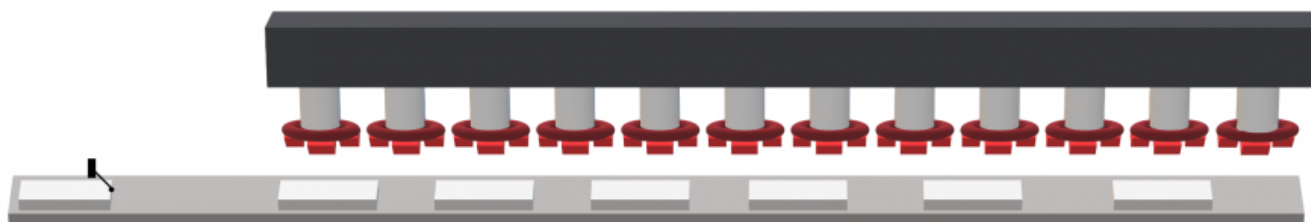


Sommario

P1P20F - 034 - Lucida mattonelle : Manuale dell'installatore	3
1. Release	3
1.1 Specificazioni	3
2. Descrizione	4
3. Setup	5
3.0.1 Accesso alla pagina di setup	5
3.0.2 Setup generale / Setup macchina	6
3.0.3 Setup teste	9
4. Assistenza	9
Riparazione	9
Spedizione	9

P1P20F - 034 - Lucida mattonelle : Manuale dell'installatore



1. Release



Quality in Electronic
Manufacturing

Documento:	MDI_P1P20F-034		
Descrizione:	Manuale d'uso		
Redattore:	Andrea Zarantonello		
Approvato:	Denis Dal Ronco		
Link:	https://wiki.qem.it/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/p1p20f-034/mdi_p1p20f-034		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		01/07/2024
02	Aggiornamento ingressi		24/07/2024

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

Il software **P1P20F - 034** realizza l'automazione di macchine **lucida mattonelle** .

Caratteristiche principali

- lo strumento può comandare fino a **19 teste** di lavoro
- **avviamento sequenziale dei motori** (per limitare l'eccessiva richiesta di corrente)
- gestione di un eventuale **spostamento del ponte**
- automatizzazione di salita e discesa teste, con possibilità di correzione
- conteggio di **metri e pezzi lavorati**
- possibilità di lavorare fino a **30 pezzi** contemporaneamente.

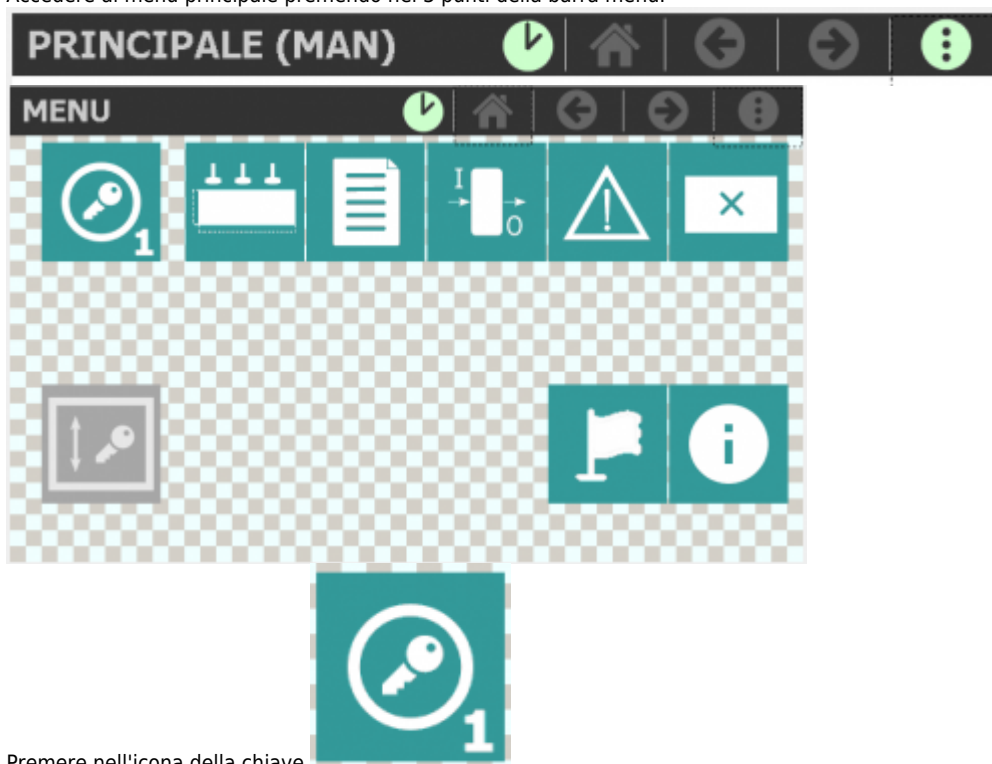
Altre Caratteristiche

- 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
- Compensazione dell'offset del finecorsa di presenza pezzo
- Modo di lavorazione delle teste
 1. Levigatura
 2. Fresatura
 3. Molatura
 4. Spazzolatura
 5. Getto d'acqua

▪ 3. Setup

3.0.1 Accesso alla pagina di setup

Accedere al menu principale premendo nei 3 punti della barra menu.



Premere nell'icona della chiave

Cambia livello d'accesso

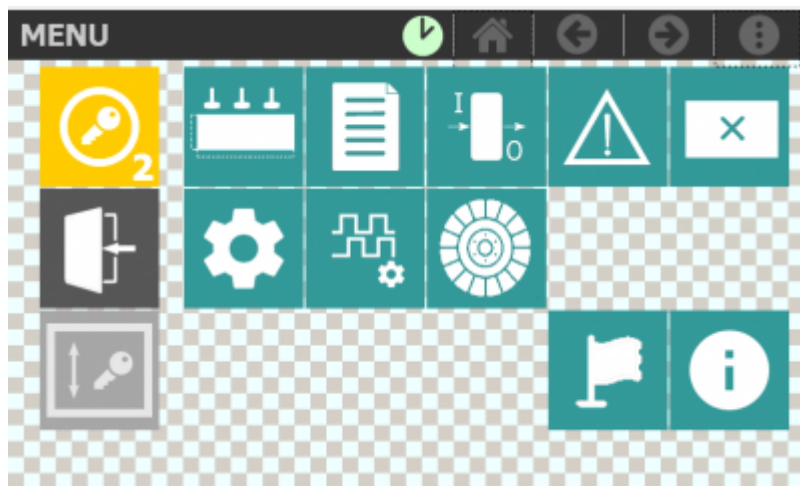
User	99999999
Password	*****



Comparirà il pop-up di inserimento password:
Inserire nel campo User il valore: **1**
Inserire nel campo Password il valore: **123456**



Attenzione: se inserendo user e password corretti compare l'avviso di password sbagliata, probabilmente è stata modificata la password.
Se la nuova password è stata persa è possibile recuperarla effettuando un collegamento remoto con un tecnico QEM.



Dal nuovo menu è possibile entrare nella pagina di setup generale, setup encoder, setup teste e cambio password.



Setup generale / Setup macchina



Setup encoder

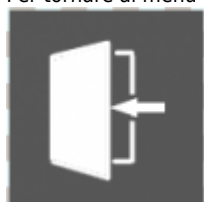


Setup teste



Cambio password

Per tornare al menu di livello Operatore, così da non permettere più il cambio di parametri, basta premere nell'icona di Uscita



3.0.2 Setup generale / Setup macchina

È possibile cambiare pagina premendo le frecce  dalla barra menu.

Setup generale

SETUP 1/4



Impostazioni generali

	Value	Type
Velocità minima nastro	999999	m/'
Posizione teste vel.nastro bassa	999999	0÷1
Delta filtro velocità	999999	
Filtro velocità	999999	
Tempo di campionamento frequenzimetro	999999	0÷5
Tipo di reset lastre	999999	0÷1
Comportamento acquisizione velocità 0	999999	0÷1
Distanza minima acquisizione pezzi	999999	mm
Timer start motori	999999	msec
Posizione cambio abrasivo	999999	0÷1
Tipo ingresso Carter	999999	0÷1

SETUP 2/4



Impostazioni generali

	Value	Type
Suono strumento	999999	

Nome parametro	Unità di misura	Valore iniziale	Range	Descrizione
Velocità minima nastro	m/'	1	0÷99999.9	Velocità minima del nastro
Posizione teste velocità nastro bassa		1	0÷1	Posizione delle teste quando la velocità del nastro è inferiore alla velocità minima. 0=le teste, se basse, non si alzano \ 1=le teste si alzano
Delta filtro velocità	m/'	5		Soglia di attivazione filtro. Indica la soglia delle variazioni di velocità entro la quale viene inserito il filtro per la lettura della velocità.
Filtro velocità	ms	50		Costante di tempo per il filtro. Indica la costante di tempo del filtro applicato alla velocità.
Tempo di campionamento frequenzimetro		0	0÷5	0=240ms \ 1=480ms \ 2=24ms \ 3=120ms \ 4=960ms \ 5=1920ms
Tipo di reset lastre		0	0÷1	Reset lastre quando si spegne lo strumento. 0=mantiene le lastre salvate \ 1=cancella le lastre
Comportamento acquisizione velocità 0		0	0÷1	Quando la velocità del tappeto è inferiore al delta filtro velocità: 0=acquisisce i pezzi in ingresso \ 1=non acquisisce i pezzi in ingresso
Distanza minima acquisizione pezzi	mm	10.0		Distanza minima tra un pezzo ed un altro in ingresso
Timer start motori	msec	1000		Tempo tra l'accensione di un motore ed un altro
Posizione cambio abrasivo		0	0÷1	Posizione del ponte (se controllato dallo strumento) per il cambio abrasivo. 0=indietro \ 1=avanti
Tipo ingresso carter		0	0÷1	0=Normalmente Chiuso (NC) \ 1= Normalmente Aperto (N.O)

Suono strumento		0	0÷1	0=suona alla pressione di pulsanti o tasti \ 1= non emette suoni
-----------------	--	---	-----	--

Setup macchina

SETUP 3/4






	Value	Type
Lunghezza macchina	999999	mm
Numero di teste	999999	
Comando/controllo del nastro trasportatore	999999	0÷4
Comando/controllo del ponte	999999	0÷1
Sequenza avvio motori	999999	0÷1
Velocità massima nastro trasportatore	999999	m/''
Velocità nastro trasportatore in automatico	999999	m/''
Velocità nastro trasportatore in JOG	999999	m/''
Massima velocità ponte in automatico	999	%
Velocità lenta in automatico del ponte	999	%
Velocità JOG ponte	999	%

SETUP 4/4






	Value	Type
Tempo di fermata ponte sui finecorsa	999999	ms

Nome parametro	Unità di misura	Valore iniziale	Range	Descrizione
Lunghezza macchina	mm	0	0÷9999.9	Lunghezza della macchina (misurando dal sensore di lettura pezzo alla fine della macchina)
Numero di teste		1	1÷19	Numero totale di teste utilizzate
Comando/controllo del nastro trasportatore		3	0÷4	0= si legge la velocità 1= si legge la velocità e si comanda con l'uscita analogica 2= si legge la velocità e si comanda con l'uscita analogica (da potenziometro) 3= si legge la velocità e si comanda con l'uscita analogica. Start e stop da strumento 4= si legge la velocità e si comanda con l'uscita analogica (da potenziometro). Start e stop da strumento
Comando/controllo del ponte		1	0÷1	0= controllo esterno 1= controllo dallo strumento con movimento tra finecorsa max e min
Sequenza avvio motori		1	0÷1	0= sequenza disabilitata 1= sequenza abilitata
Velocità massima nastro trasportatore	%	100	0÷100	Massima velocità del nastro

Velocità nastro trasportatore in automatico	%	30	0÷100	Velocità del nastro in automatico
Velocità nastro trasportatore in JOG	%	10	0÷100	Velocità del nastro in JOG
Massima velocità ponte	%	100	0÷100	Massima velocità del ponte
Velocità in automatico del ponte	%	50	0÷100	Velocità del ponte in automatico
Velocità JOG ponte	%	50	0÷100	Velocità JOG ponte
Tempo di fermata ponte su finecorsa	ms	2000	0÷999999	Tempo di fermata del ponte sul finecorsa

3.0.3 Setup teste

4. 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.