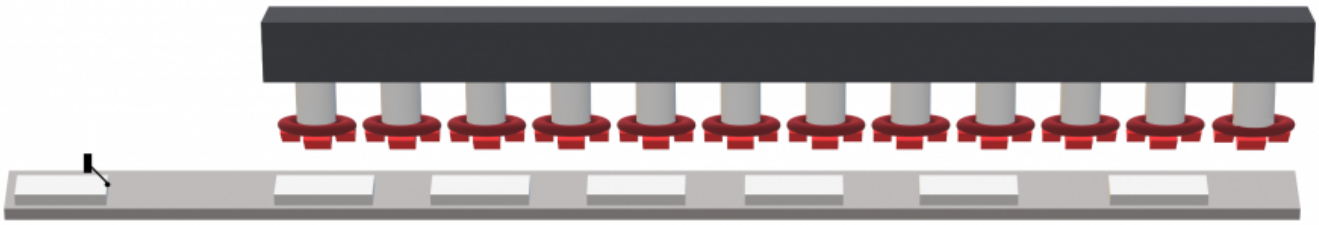
Sommario

P1P20F - 034 - Lucida mattonelle : Manuale dell'operatore 3
1. Release 3
1.1 Specificazioni 3
2. Descrizione 4
2.1 Simbologia e Tasti 5
2.1.1 Barra menu 5
2.1.2 Tasti funzione 5
3. Pagine 6
3.0.1 Pagina Logo 6
3.0.2 Pagina principale (manuale) 6
3.0.3 Pagina principale (automatico) 7
3.0.4 Pagina menu 7
3.0.5 Pagina correzioni 8
3.0.6 Pagina programmi 9
3.0.7 Pagina diagnostica 11
3.0.8 Pagina allarmi 13
3.0.9 Pagina storico allarmi 13
3.0.10 Pagina reset pezzi 13
3.0.11 Pagina lingua 15
3.0.12 Pagina info 16
4. Lavorazione 16
5. Assistenza 16
Riparazione 17
Spedizione 17

P1P20F - 034 - Lucida mattonelle : Manuale dell'operatore



1. Release

Documento:	**MDO_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/mdo_p1p20f-034
Lingua:	Italiano

Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		01/07/2024
02	Aggiornamento manuale		25/07/2024

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'eccessivo 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

2.1 Simbologia e Tasti

2.1.1 Barra menu

È possibile premere sulle opzioni della barra menu quando sono accese (di colore verde)

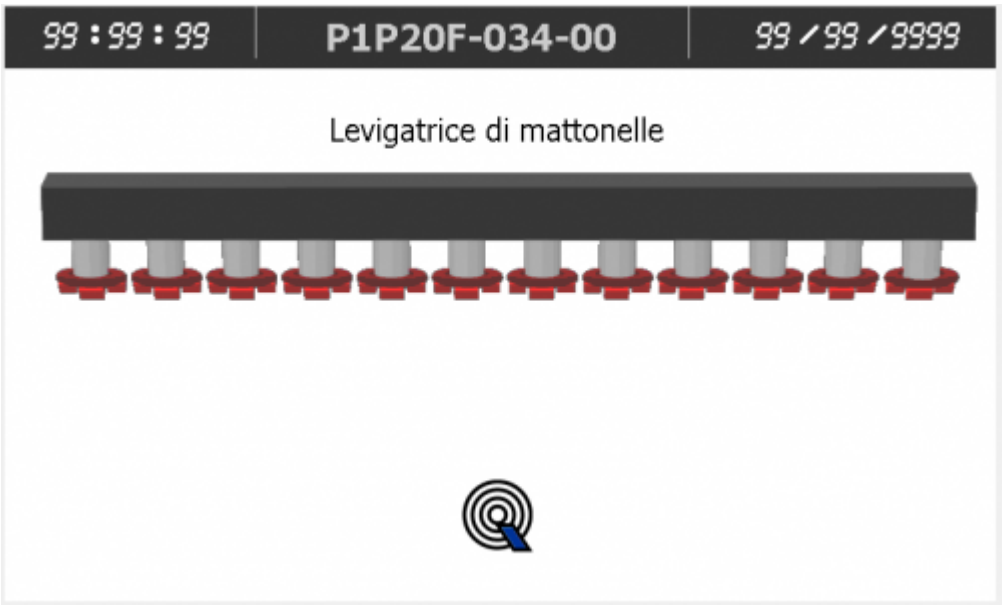
	Titolo pagina
	Stato macchina: inizializzazione manuale automatico OFF automatico ON allarme
	Vai a pagina principale
	Vai indietro
	Vai avanti
	Menu principale

2.1.2 Tasti funzione

Tasto	Funzione
	non utilizzato
	non utilizzato
	non utilizzato
	non utilizzato
	non utilizzato
	non utilizzato
	Pagina precedente

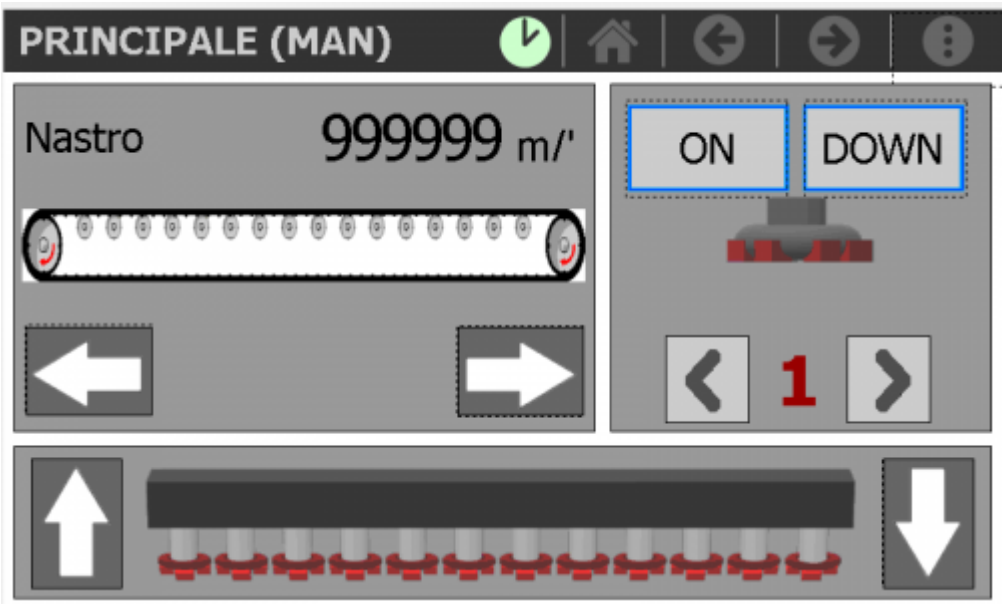
- # 3. Pagine

3.0.1 Pagina Logo



Prima pagina, scompare automaticamente dopo 10 secondi. Premendo F1 è possibile cambiare subito pagina.

3.0.2 Pagina principale (manuale)



Pagina principale quando la macchina è in modalità manuale. Da questa pagina è possibile accendere e muovere le teste. Inoltre è possibile muovere il nastro ed il ponte in JOG.

Nastro

Il valore visualizzato rappresenta la velocità del nastro (in metri al minuto). Premendo la freccia il nastro si muoverà indietro. Premendo la freccia il nastro si muoverà avanti.

Ponte

Premendo la freccia il ponte si muoverà avanti. Premendo la freccia il ponte si muoverà indietro.

Teste

Per selezionare la testa desiderata basta usare le frecce .

Il pulsante accende il motore della testa selezionata. Il pulsante spegne la testa selezionata.

Il pulsante fa scendere la testa. Il pulsante fa salire la testa.

3.0.3 Pagina principale (automatico)

Pagina principale quando la macchina è in modalità automatico. Da questa pagina è possibile monitorare la velocità del nastro, il programma in uso, i metri lavorati, i pezzi lavorati, i pezzi in macchina e la lunghezza dell'ultimo pezzo. È possibile aumentare o diminuire la velocità del nastro e del ponte premendo direttamente nel campo e digitando il valore oppure utilizzando i pulsanti + e -. Le velocità impostabili sono in %.

3.0.4 Pagina menu

Dal menu è possibile accedere a diverse pagine:

Pagina correzioni

Pagina programmi

Pagina diagnostica

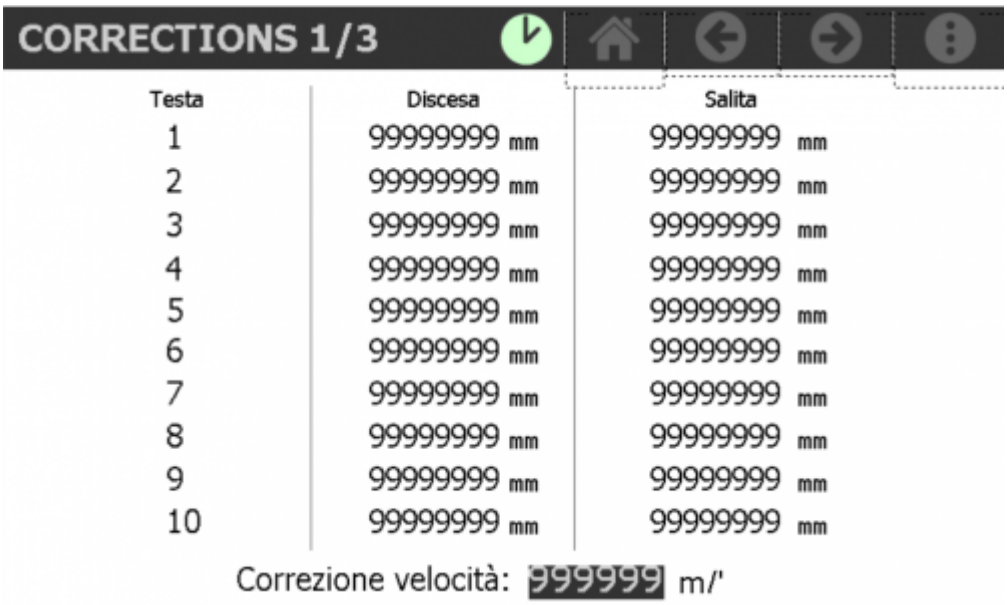
Pagina allarmi

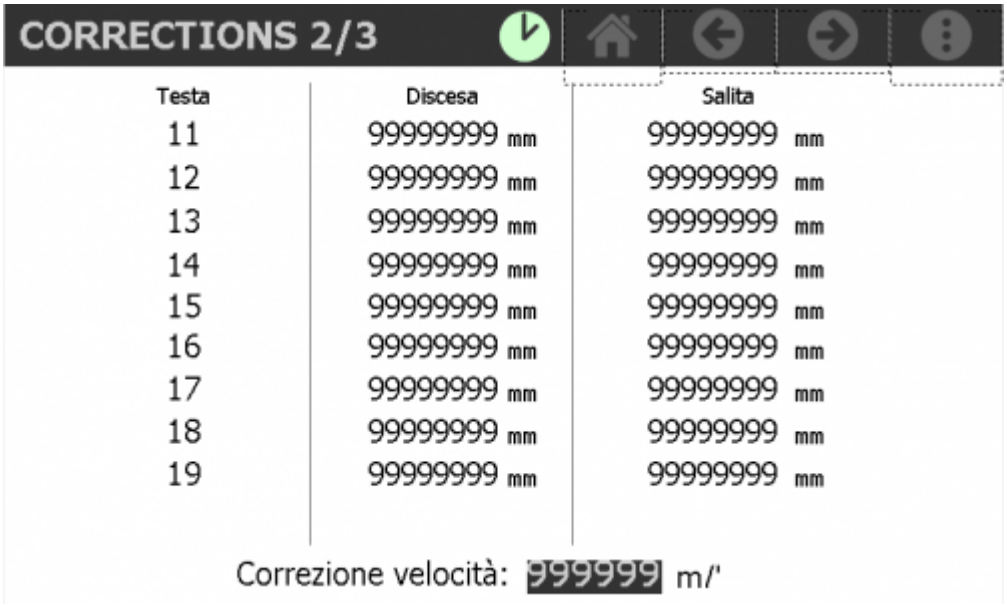
Pagina reset pezzi

Pagina lingua

Pagina info

3.0.5 Pagina correzioni





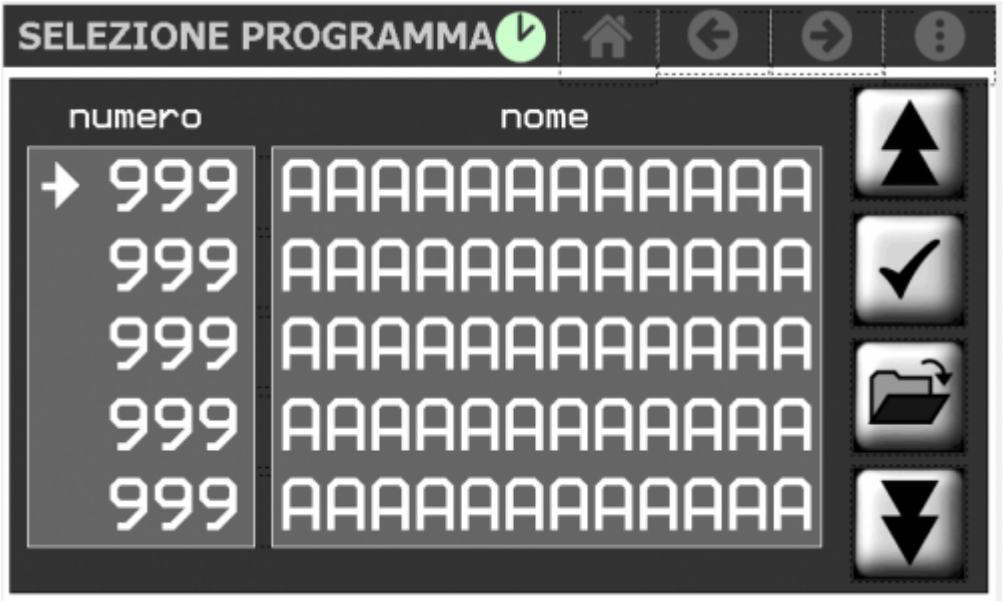
Nelle prime due pagine è possibile applicare una correzione alla salita e discesa delle teste.

Testa	Discesa (mm)	Salita (mm)	Correzione velocità
numero testa	anticipo(valori negativi) o ritardo(valori positivi) della discesa testa	anticipo(valori negativi) o ritardo(valori positivi) della salita testa	velocità del nastro alla quale applicare la correzione. La correzione cambierà in base alla velocità del nastro. Inserendo il valore 0 la correzione applicata non cambierà in base alla velocità del nastro.

La taratura offset 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 **Lunghezza reale**
3. Far partire il nastro (lo strumento leggerà la lunghezza del pezzo, utilizzando il finecorsa)
4. Lo strumento visualizzerà il valore di lunghezza del pezzo nel campo **Lunghezza misurata**
5. Premere il pulsante “SALVA” lo strumento calcolerà il valore di offset del fine corsa

3.0.6 Pagina programmi



Premere sopra il programma desiderato per caricarlo o modificarlo.

Carica il programma selezionato in macchina

Apre il programma selezionato

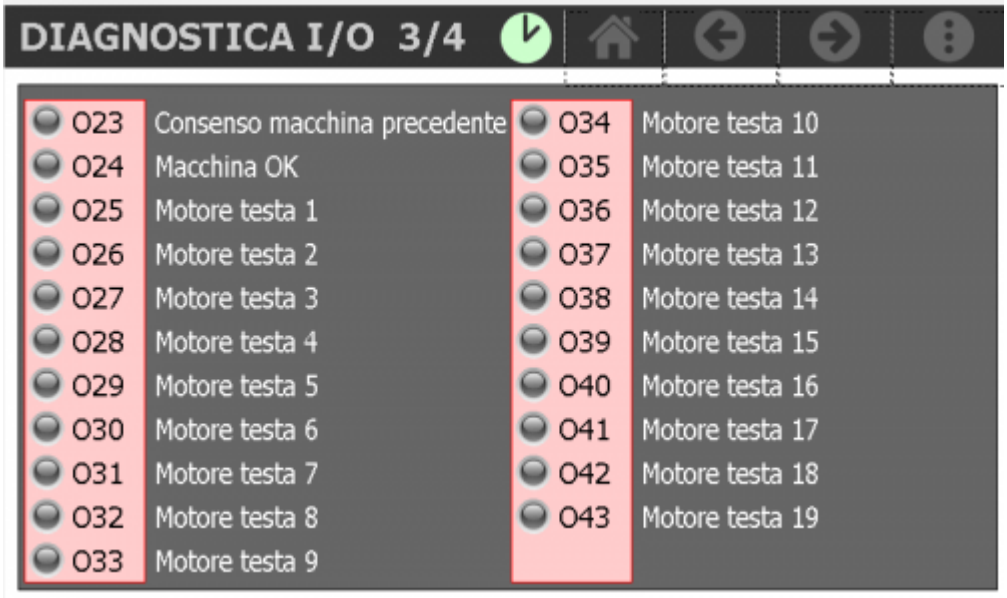
→

Nel programma è possibile inserire degli anticipi o ritardi per tutte le teste o quelle selezionate.
Se una delle teste è usata come fresatrice è possibile inserire la lunghezza della fresatura.

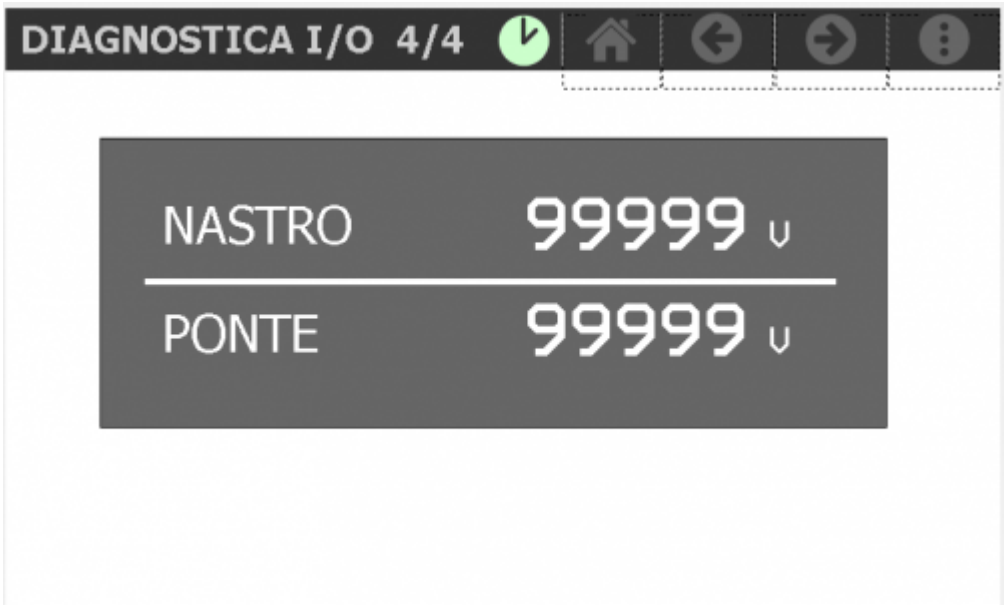
3.0.7 Pagina diagnostica

Diagnostica ingressi

Diagnostica uscite



Diagnostica analogiche



3.0.8 Pagina allarmi

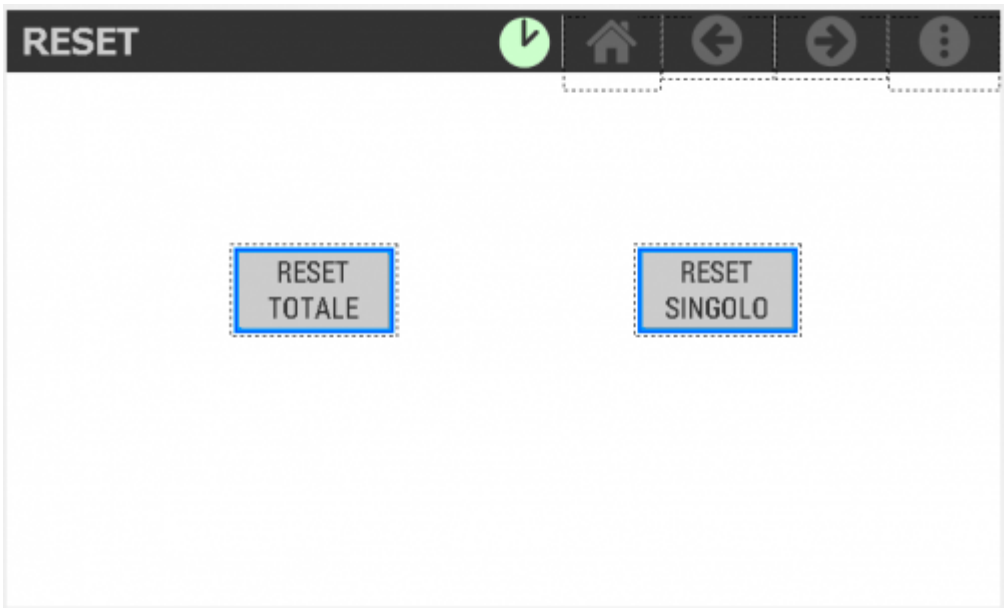
Lista allarmi:		
Numero allarme	**Descrizione allarme**	**Soluzione allarme**
1	Errore canopen 1	Controllare collegamento CAN e relativi DIP SWITCH
2	Ausiliari disabilitati	Controllare ingresso Abilitazione ausiliari
3	Tremici OFF	Controllare ingresso Termici
4	Carter/Porte aperte!	Controllare ingresso Carter
5	Allarme pressione aria	Controllare ingresso Pressione aria
6	Allarme inverter	Controllare ingresso Allarme inverter
7	Pulsante d'emergenza premuto!	Controllare ingresso pulsante d'emergenza
8	Errore Canopen 2!	Controllare collegamento CAN e relativi DIP SWITCH
9	Finecorsa ponte avanti e indietro disattivati!	Entrambi gli ingressi di finecorsa ponte risultano impegnati(OFF)

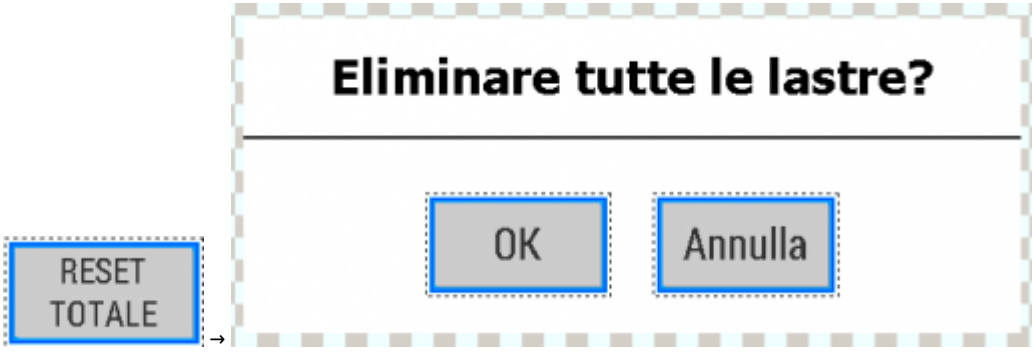
3.0.9 Pagina storico allarmi

In questa pagina è presente uno storico di tutti gli allarmi

Premere il pulsante X per resettare lo storico allarmi

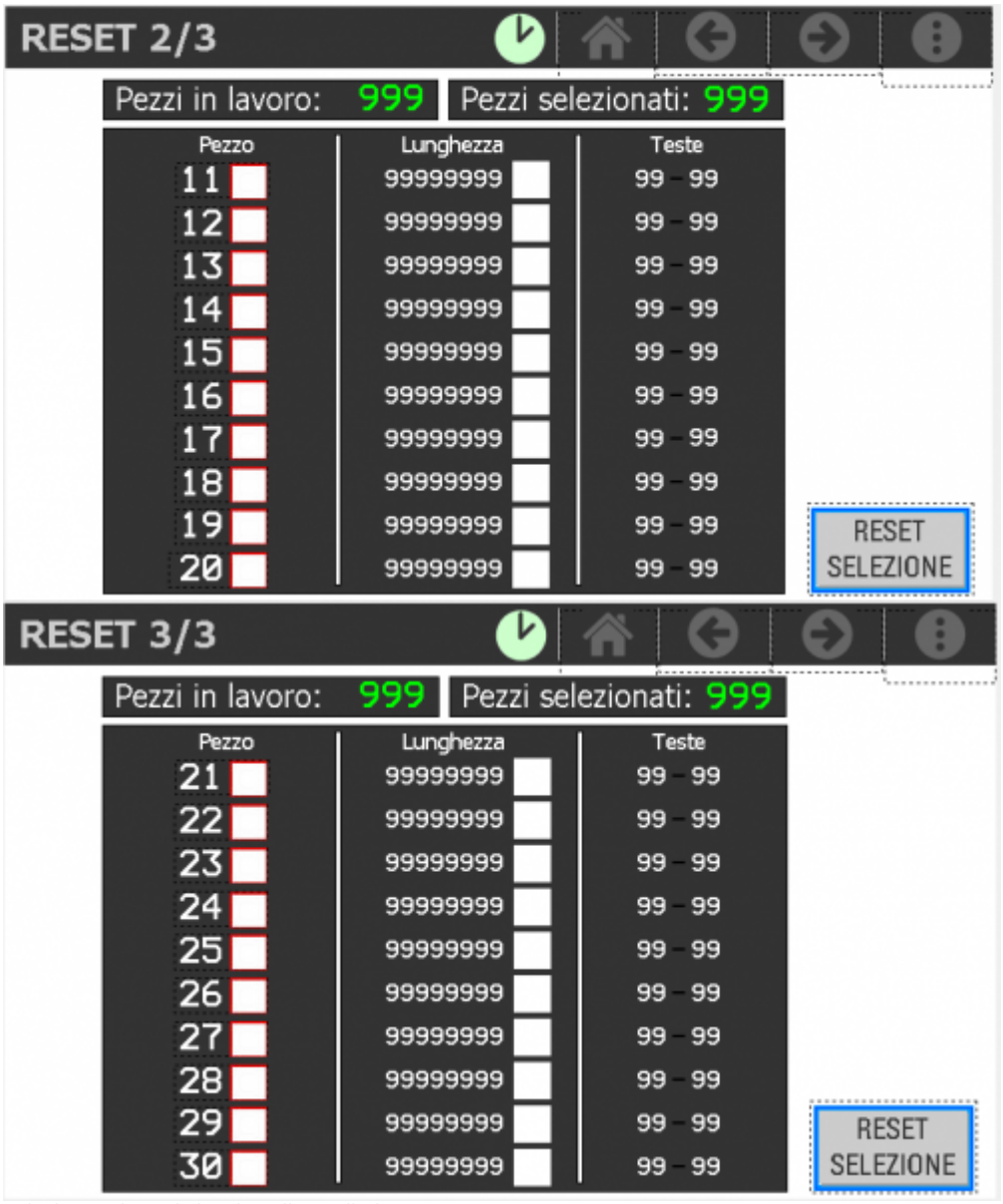
3.0.10 Pagina reset pezzi



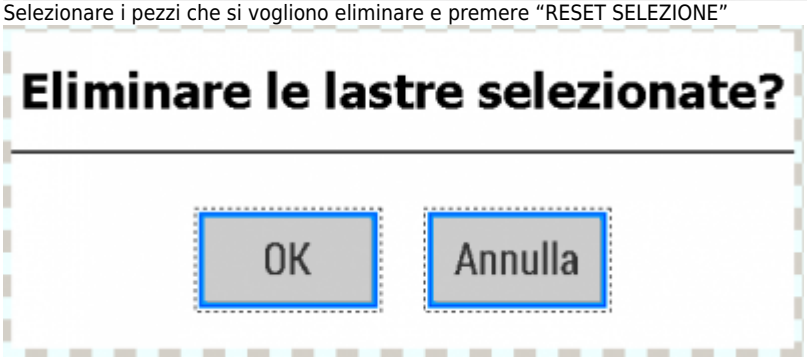


→ Premere OK per eliminare tutte le lastre.

→

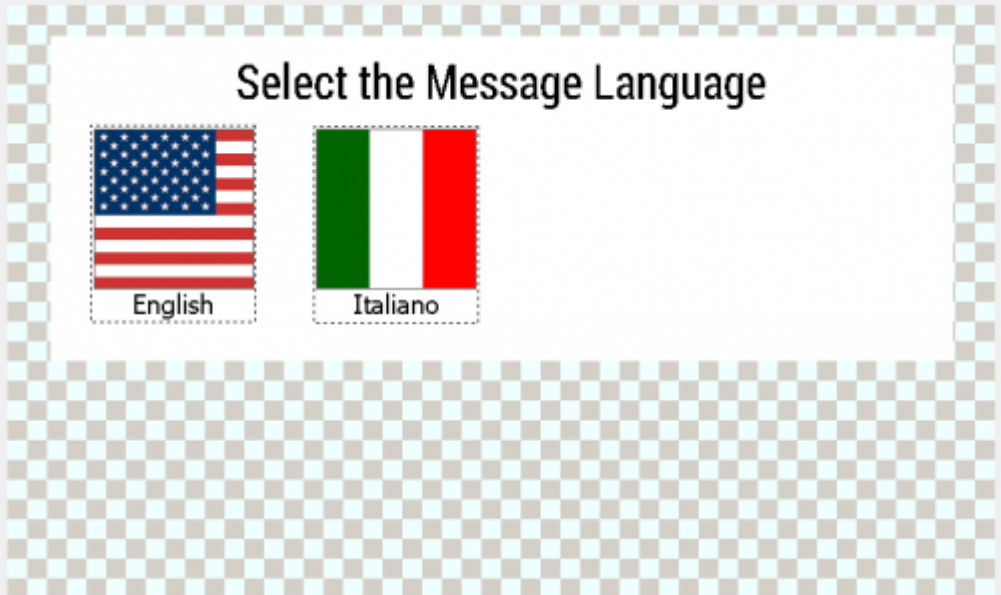


Selezionare i pezzi che si vogliono eliminare e premere “RESET SELEZIONE”



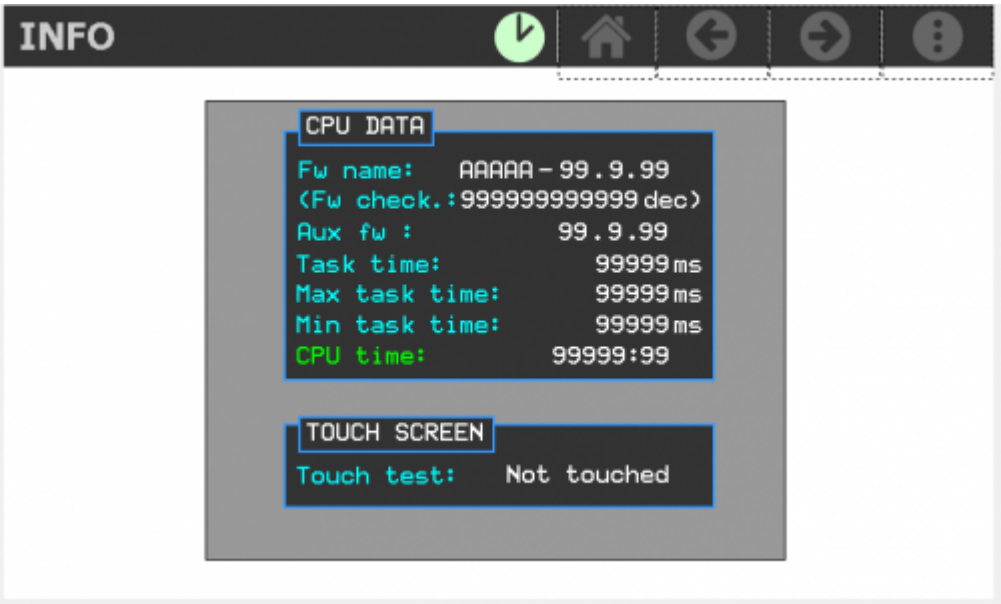
Premere OK per eliminare le lastre desiderate.

3.0.11 Pagina lingua



Premere sopra la bandiera desiderata per cambiare lingua

3.0.12 Pagina info



Pagina info applicativo.

4. Lavorazione

Impostare la macchina in automatico. Premere il pulsante di start. Le teste, se la sequenza è abilitata, si accenderanno in sequenza poi partirà il nastro ed il ponte.
Inserire i pezzi in macchina e le teste scenderanno a levigare nella posizione corretta. Nel caso in cui le teste non scendono e non si alzano nelle posizioni corrette occorre intervenire nella pagina di correzioni.
È possibile fermare la macchina premendo il pulsante di STOP. Per eliminare le lastre in macchina occorre eseguire un reset dei pezzi nelle pagine apposite.

5. 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 efficente, 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.