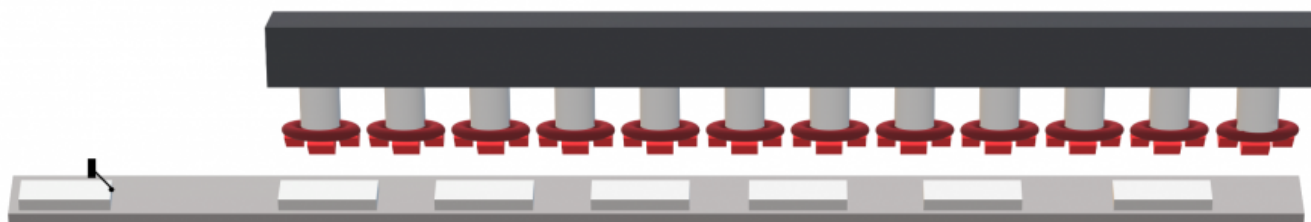


Table of Contents

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)	6

P1P20F - 034 - Lucida mattonelle : Manuale dell'operatore



1. Release



Quality in Electronic
Manufacturing

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'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

2.1 Simbologia e Tasti

2.1.1 Barra menu



PRINCIPALE (MAN)	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	Led	Funzione	Hardware
	-	Accesso alla pagina di menu	J1P20-FK20
	-	Accesso alle pagine di movimenti manuali	
	-	Accesso alla pagina di selezione programma	
	-	Accesso alla funzione di reset pezzi	
	-	Accesso al menu di diagnostica	
	-	Accesso alla pagina degli allarmi attivi	
	-	Pagina precedente La pressione del tasto per un secondo forza il ritorno alla pagina principale	

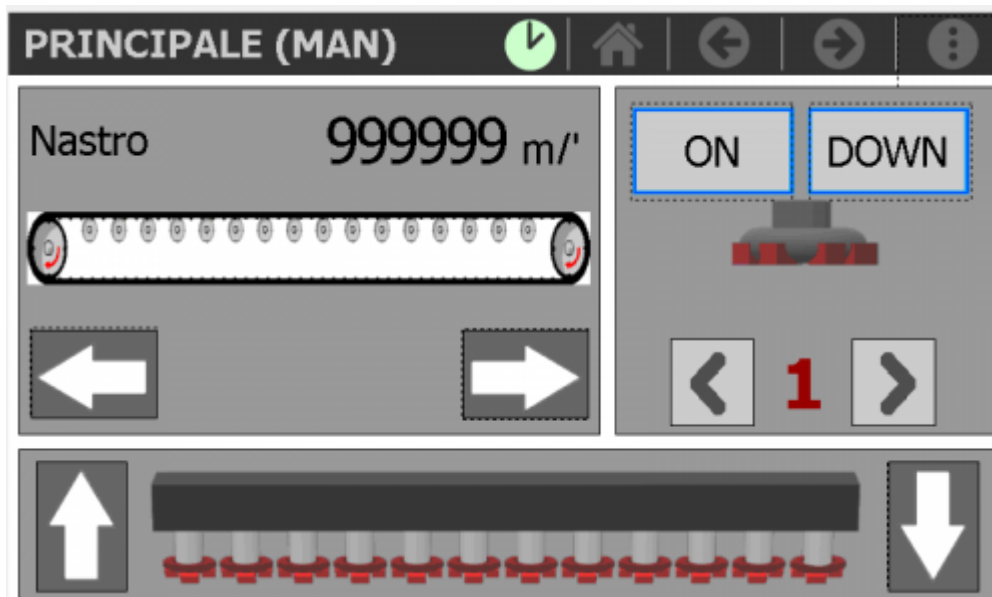
• 3. Pagine

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)



3.0.3 Pagina principale (automatico)

PRINCIPALE (AUTO)									
Nastro		999999 m/'		Programma n°		999		AAAAAAAAAAAA	
									
-		99999 %		+					
Ponte				METRI LAVORATI		999999 m			
				PEZZI LAVORATI		9999999			
-		99999 %		+					
				PEZZI IN MACCHINA		99			
				LUNGHEZZA ULTIMO PEZZO		9999999 mm			

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.