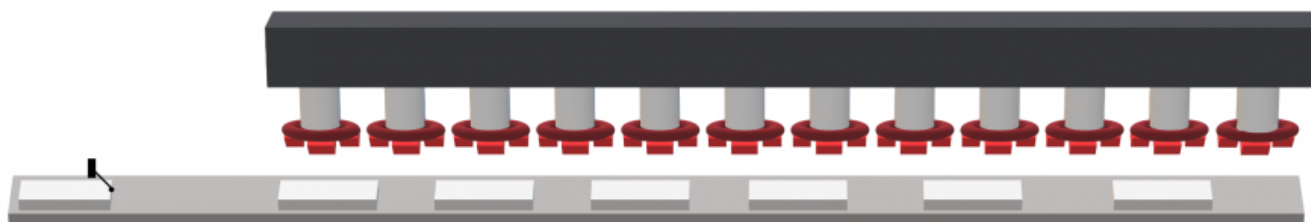


Índice

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

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	Funzione
	<i>non utilizzato</i>
	<i>non utilizzato</i>
	<i>non utilizzato</i>
	<i>non utilizzato</i>
	<i>non utilizzato</i>
	<i>non utilizzato</i>
	Pagina precedente

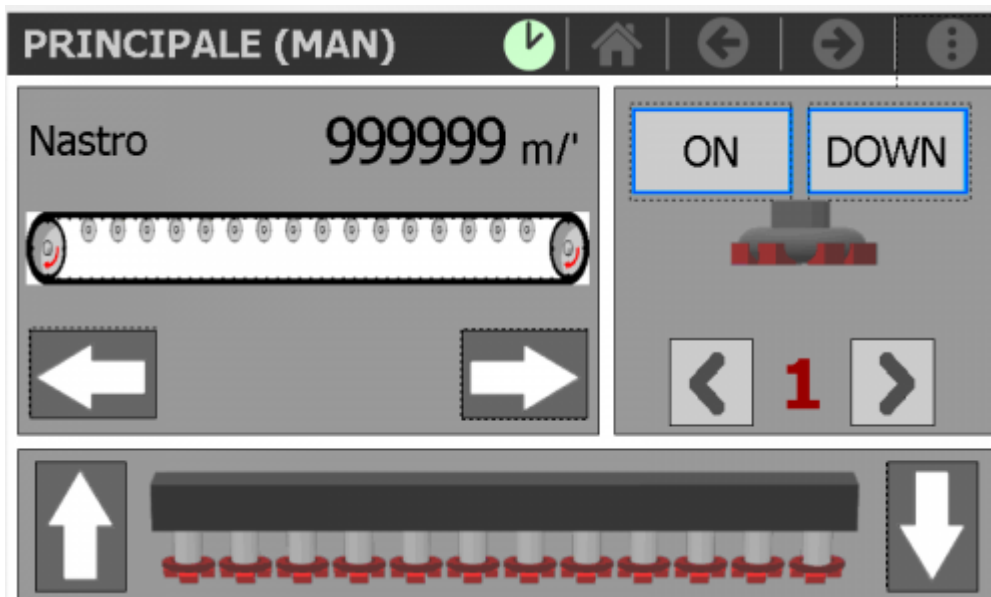
• 3. Pagine

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)



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.