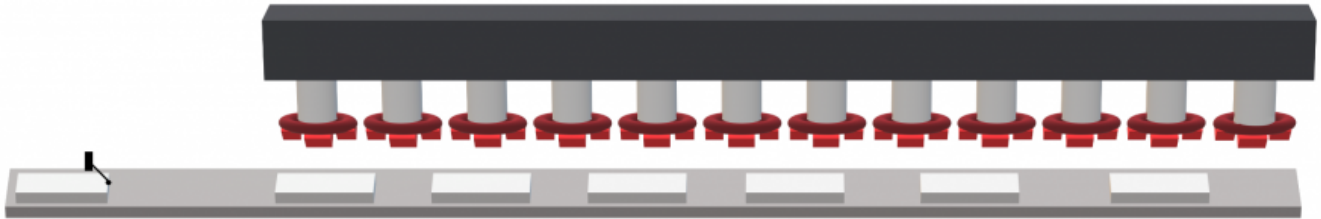


Sommario

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

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

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



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
	non utilizzato
	non utilizzato
	non utilizzato
	non utilizzato
	non utilizzato
	non utilizzato
	Pagina precedente

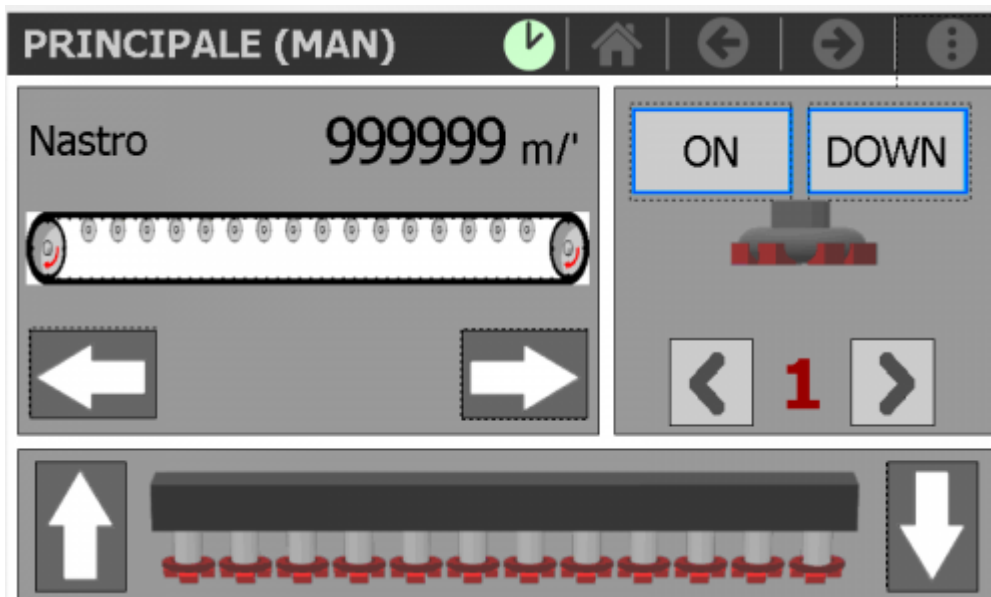
• 3. Pagine

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.

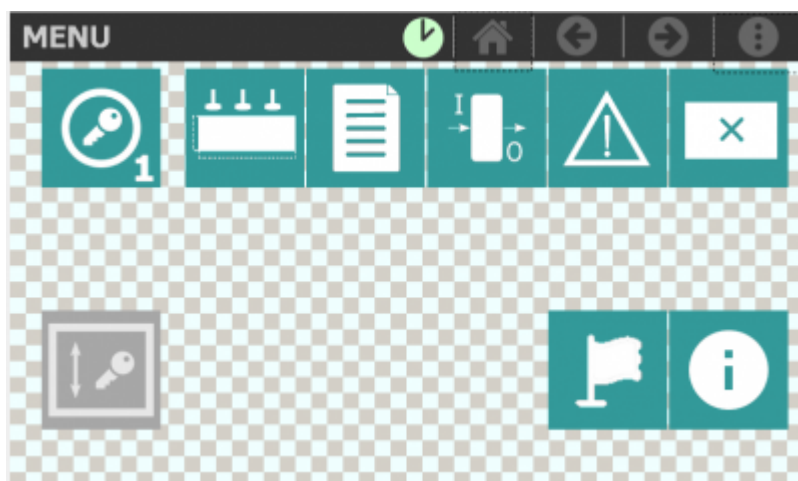
Il pulsante  fa scendere la testa. Il pulsante  fa salire la testa.

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 lingua



Pagina info

3.0.5 Pagina correzioni

CORRECTIONS 1/3

Testa	Discesa	Salita
1	99999999 mm	99999999 mm
2	99999999 mm	99999999 mm
3	99999999 mm	99999999 mm
4	99999999 mm	99999999 mm
5	99999999 mm	99999999 mm
6	99999999 mm	99999999 mm
7	99999999 mm	99999999 mm
8	99999999 mm	99999999 mm
9	99999999 mm	99999999 mm
10	99999999 mm	99999999 mm

Correzione velocità: 999999 m/''

CORRECTIONS 2/3

Testa	Discesa	Salita
11	99999999 mm	99999999 mm
12	99999999 mm	99999999 mm
13	99999999 mm	99999999 mm
14	99999999 mm	99999999 mm
15	99999999 mm	99999999 mm
16	99999999 mm	99999999 mm
17	99999999 mm	99999999 mm
18	99999999 mm	99999999 mm
19	99999999 mm	99999999 mm

Correzione velocità: 999999 m/''

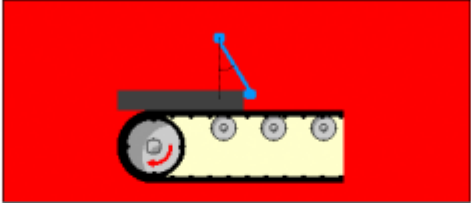
Nelle prime due pagine è possibile applicare una correzione alla salita e discesa delle teste.

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.

CORRECTIONS 3/3





Lunghezza misurata 99999999 mm
Lunghezza reale 99999999 mm
Correzione lunghezza 99999999 mm
Offset : 99999999 mm

Salva

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

SELEZIONE PROGRAMMA






numero	nome	
→ 999	AAAAAAAAAAAAAAAAAA	↑
999	AAAAAAAAAAAAAAAAAA	✓
999	AAAAAAAAAAAAAAAAAA	📁
999	AAAAAAAAAAAAAAAAAA	↓
999	AAAAAAAAAAAAAAAAAA	

Premere sopra il programma desiderato per caricarlo o modificarlo.



Carica il programma selezionato in macchina



Apri il programma selezionato

EDITA PROGRAMMA

N° : 9999 Nome : AAAAAAAAAAAAAA

☒ Unico valore

TESTA 999/999

TIPO: DISABILITATA

Ritardo discesa	Anticipo salita	Lunghezza fresatura
99999999	99999999	99999999
Non usato	Non usato	Non usato

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.

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.