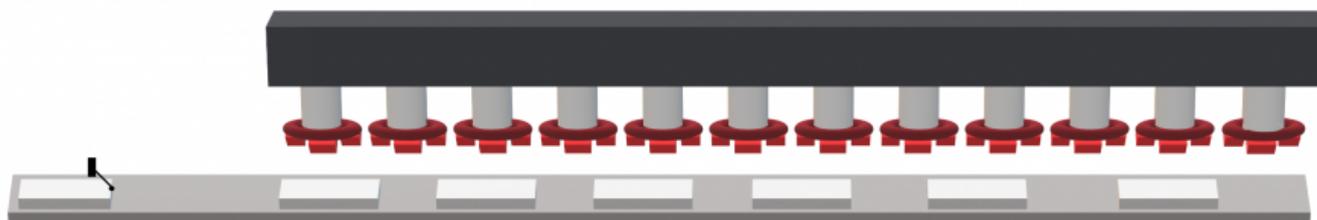

Sommario

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	10
3.0.8 Pagina allarmi	12

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)



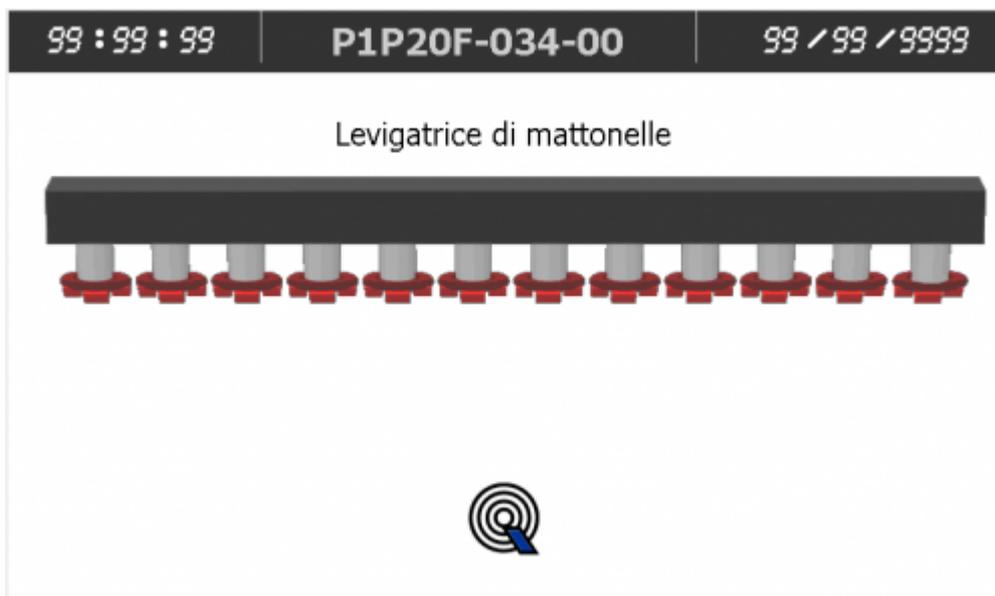
PRINCIPALE (MAN)	Titolo pagina
	Stato macchina: inizializzazione manuale automatico OFF automatico ON allarme
	Vai a pagina principale
	Vai indietro
	Vai avanti
	Menu principale

2.1.2 Tasti funzione

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

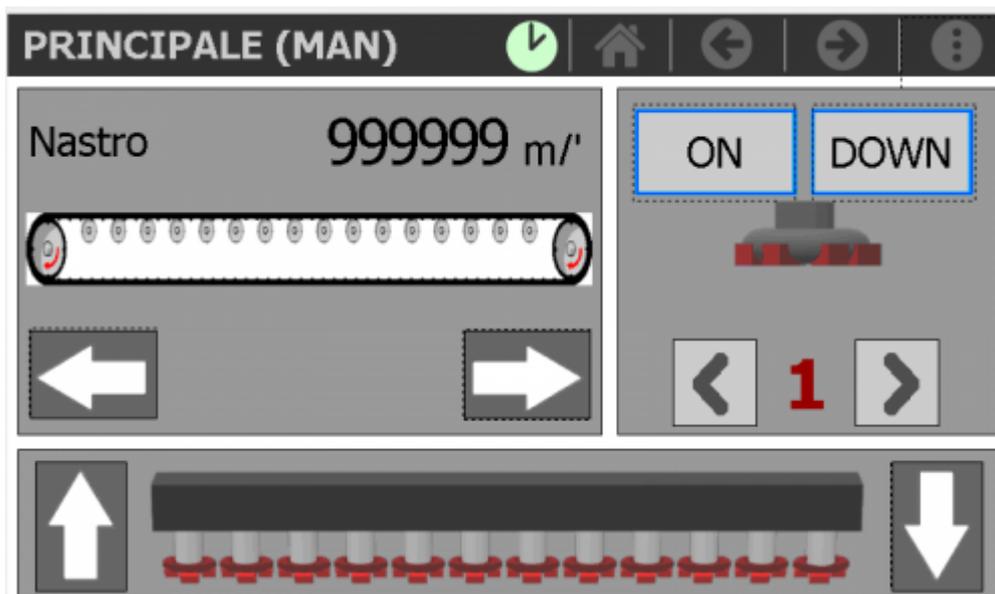
• 3. Pagine

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.

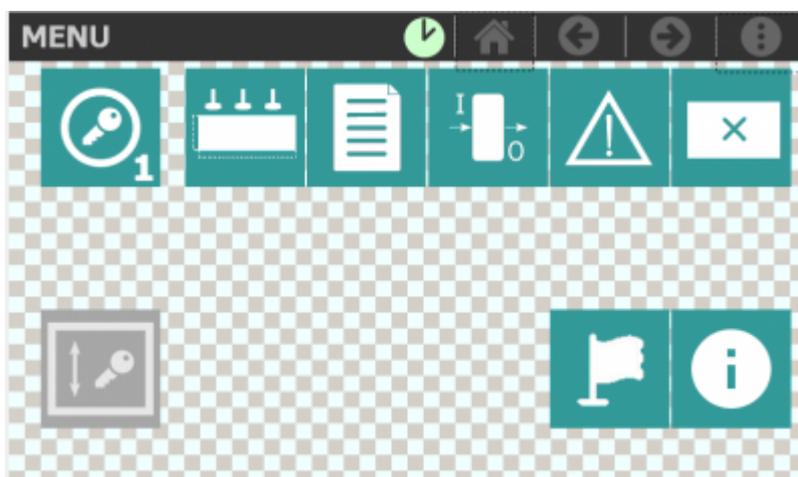
Il pulsante  fa scendere la testa. Il pulsante  fa salire la testa.

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.



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



Apri 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 I/O 1/4

<input type="radio"/> I01	Emergenza	<input type="radio"/> I12	FC min ponte
<input type="radio"/> I02	Start		libero
<input type="radio"/> I03	Stop		libero
<input type="radio"/> I04	Selettore Man/Auto		libero
<input type="radio"/> I05	Abilitazione ausiliari		libero
<input type="radio"/> I06	Termici ON		libero
<input type="radio"/> I07	Carter closed		libero
<input type="radio"/> I08	Pressione aria		libero
<input type="radio"/> I09	Sensore lettura pezzo ingresso		libero
<input type="radio"/> I10	Allarme inverter		libero
<input type="radio"/> I11	FC max ponte		libero

Diagnostica uscite

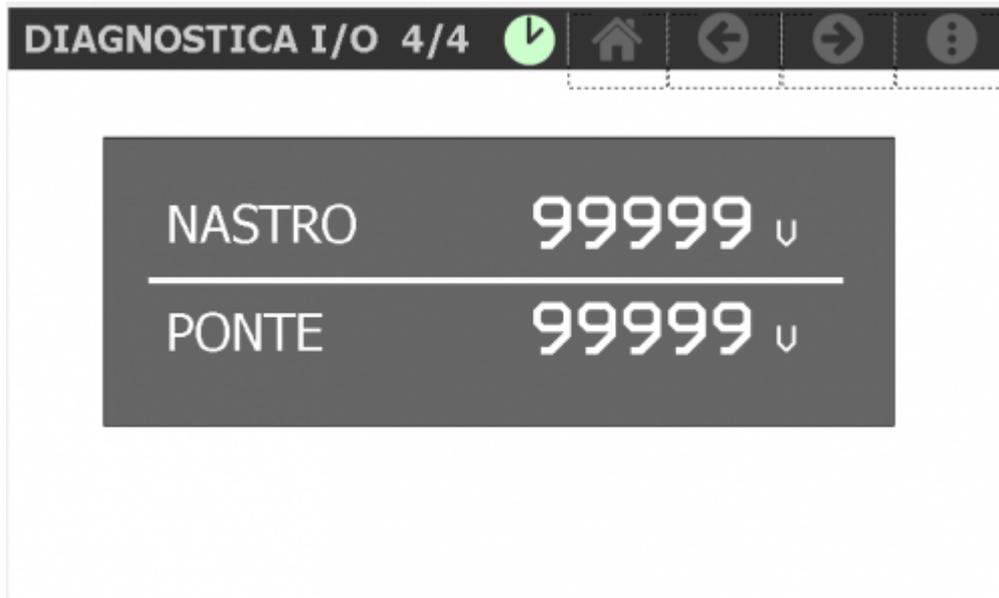
DIAGNOSTICA I/O 2/4

<input type="radio"/> O01	Elettrovalvola testa 1	<input type="radio"/> O12	Elettrovalvola testa 12
<input type="radio"/> O02	Elettrovalvola testa 2	<input type="radio"/> O13	Elettrovalvola testa 13
<input type="radio"/> O03	Elettrovalvola testa 3	<input type="radio"/> O14	Elettrovalvola testa 14
<input type="radio"/> O04	Elettrovalvola testa 4	<input type="radio"/> O15	Elettrovalvola testa 15
<input type="radio"/> O05	Elettrovalvola testa 5	<input type="radio"/> O16	Elettrovalvola testa 16
<input type="radio"/> O06	Elettrovalvola testa 6	<input type="radio"/> O17	Elettrovalvola testa 17
<input type="radio"/> O07	Elettrovalvola testa 7	<input type="radio"/> O18	Elettrovalvola testa 18
<input type="radio"/> O08	Elettrovalvola testa 8	<input type="radio"/> O19	Elettrovalvola testa 19
<input type="radio"/> O09	Elettrovalvola testa 9	<input type="radio"/> O20	Nastro ON
<input type="radio"/> O10	Elettrovalvola testa 10	<input type="radio"/> O21	Ponte ON
<input type="radio"/> O11	Elettrovalvola testa 11	<input type="radio"/> O22	Acqua ON

DIAGNOSTICA I/O 3/4

<input type="radio"/> O23	Consenso macchina precedente	<input type="radio"/> O34	Motore testa 10
<input type="radio"/> O24	Macchina OK	<input type="radio"/> O35	Motore testa 11
<input type="radio"/> O25	Motore testa 1	<input type="radio"/> O36	Motore testa 12
<input type="radio"/> O26	Motore testa 2	<input type="radio"/> O37	Motore testa 13
<input type="radio"/> O27	Motore testa 3	<input type="radio"/> O38	Motore testa 14
<input type="radio"/> O28	Motore testa 4	<input type="radio"/> O39	Motore testa 15
<input type="radio"/> O29	Motore testa 5	<input type="radio"/> O40	Motore testa 16
<input type="radio"/> O30	Motore testa 6	<input type="radio"/> O41	Motore testa 17
<input type="radio"/> O31	Motore testa 7	<input type="radio"/> O42	Motore testa 18
<input type="radio"/> O32	Motore testa 8	<input type="radio"/> O43	Motore testa 19
<input type="radio"/> O33	Motore testa 9		

Diagnostica analogiche



3.0.8 Pagina allarmi

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.