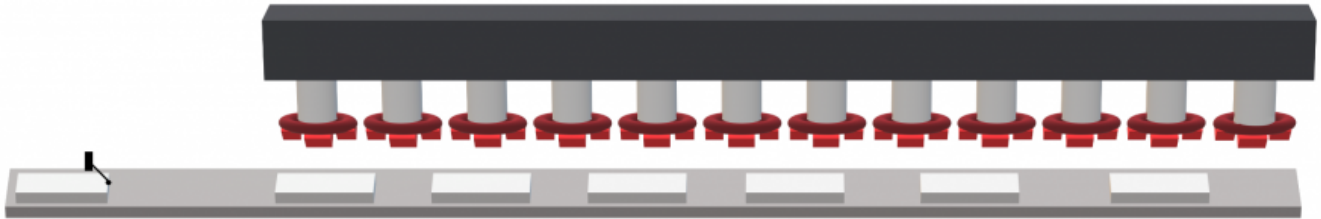


Índice

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
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
3.0.9 Pagina storico allarmi	12
3.0.10 Pagina lingua	13
3.0.11 Pagina info	13

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

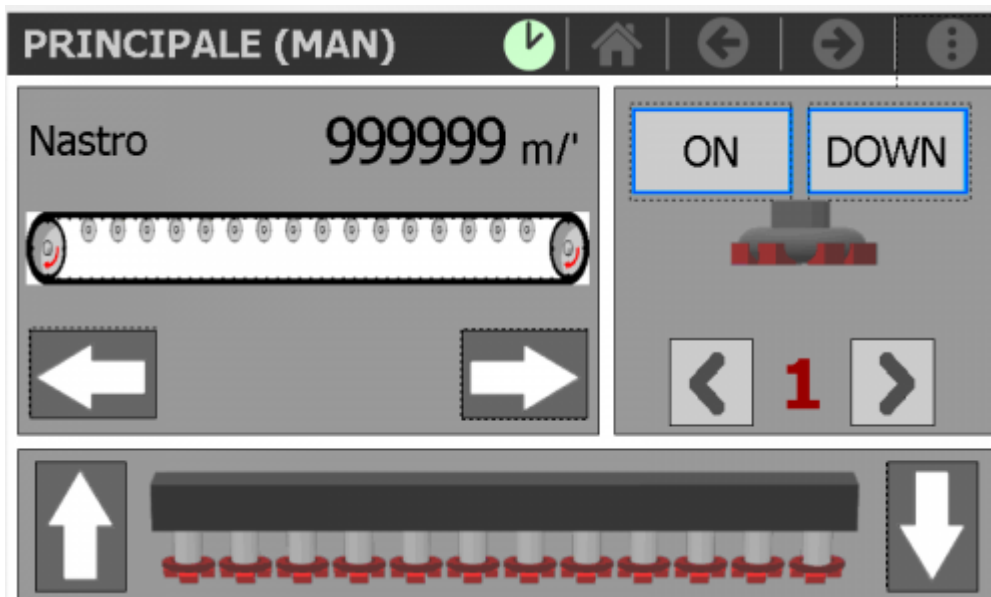
• 3. Pagine

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

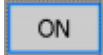


il ponte si muoverà indietro.

Teste

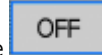


Per selezionare la testa desiderata basta usare le frecce

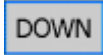


Il pulsante

accende il motore della testa selezionata. Il pulsante

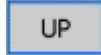


spegne la testa selezionata.



Il pulsante

fa scendere la testa. Il pulsante



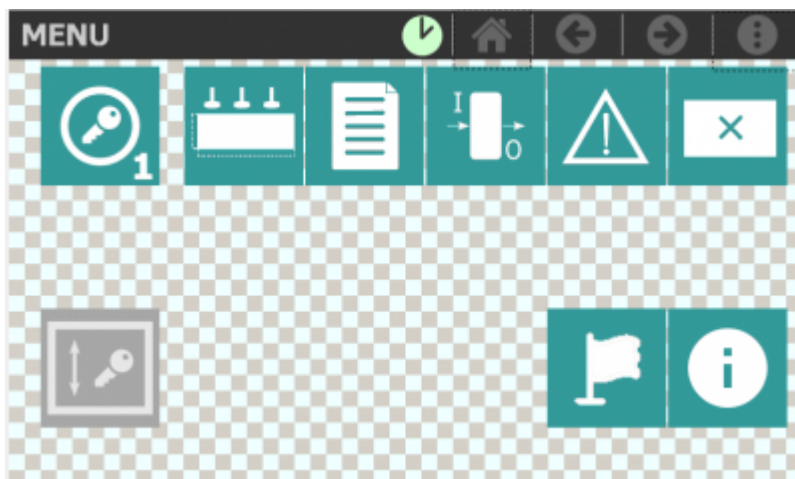
fa salire la testa.

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/''

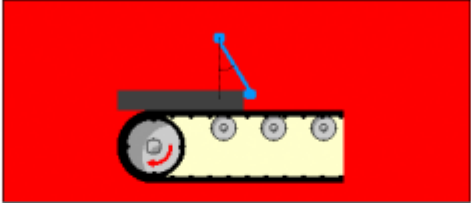
Nelle prime due pagine è possibile applicare una correzione alla salita e discesa delle teste.

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



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

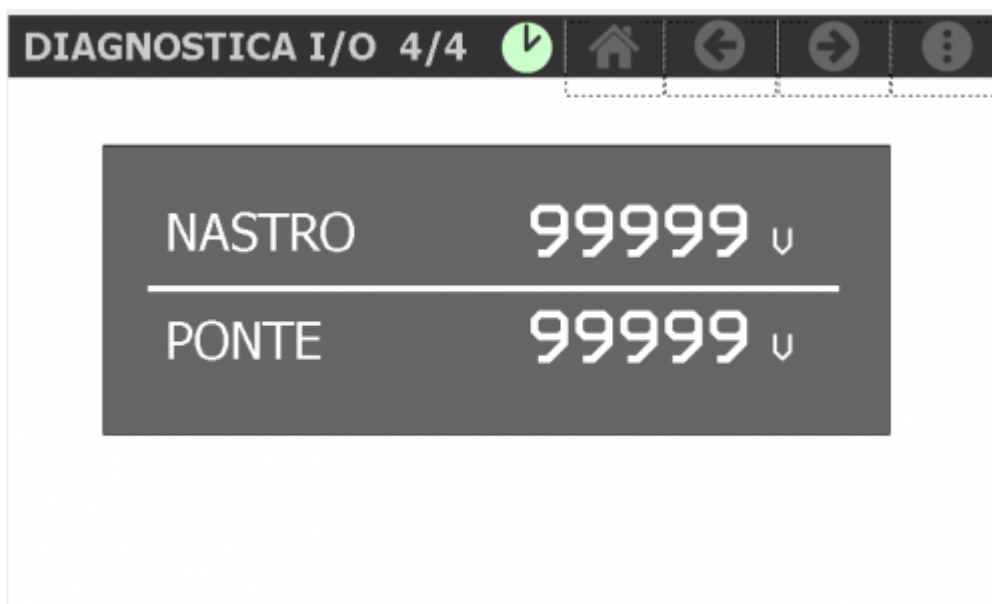
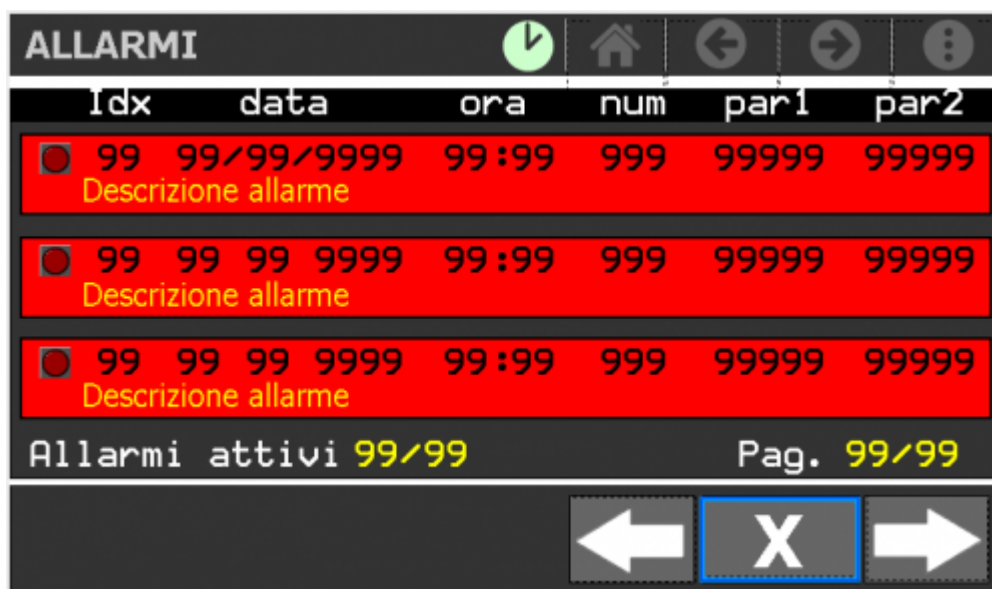
Diagnostica ingressi

DIAGNOSTICA I/O 1/4			
☐ I01	Emergenza	☐ I12	FC min ponte
☐ I02	Start		libero
☐ I03	Stop		libero
☐ I04	Selettore Man/Auto		libero
☐ I05	Abilitazione ausiliari		libero
☐ I06	Termici ON		libero
☐ I07	Carter closed		libero
☐ I08	Pressione aria		libero
☐ I09	Sensore lettura pezzo ingresso		libero
☐ I10	Allarme inverter		libero
☐ I11	FC max ponte		libero

Diagnostica uscite

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

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

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 lingua



Premere sopra la bandiera desiderata per cambiare lingua

3.0.11 Pagina info

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.