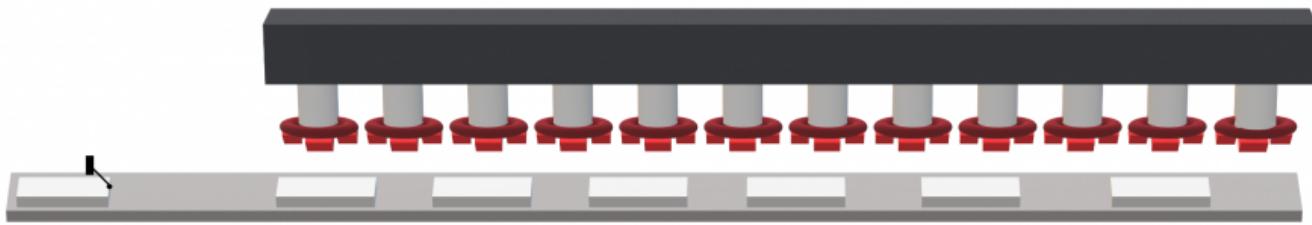


Inhaltsverzeichnis

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	11
3.0.8 Pagina allarmi	13
3.0.9 Pagina storico allarmi	13
3.0.10 Pagina reset pezzi	13
3.0.11 Pagina lingua	15
3.0.12 Pagina info	16
4. Lavorazione	16
5. Assistenza	16
Riparazione	17
Spedizione	17

P1P20F - 034 - Lucida mattonelle : Manuale dell'operatore



1. Release



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 inherente 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'eccessivo 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)

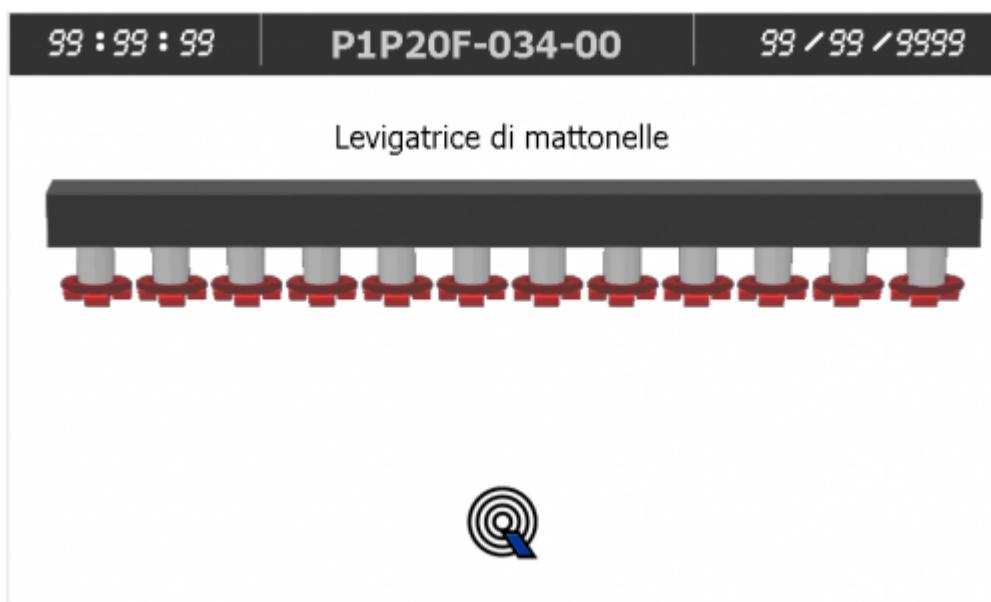
PRINCIPALE (MAN)							
				Vai a pagina principale			
				Vai indietro			
				Vai avanti			
				Menu principale			

2.1.2 Tasti funzione

Tasto	Funzione
	non utilizzato
	Pagina precedente

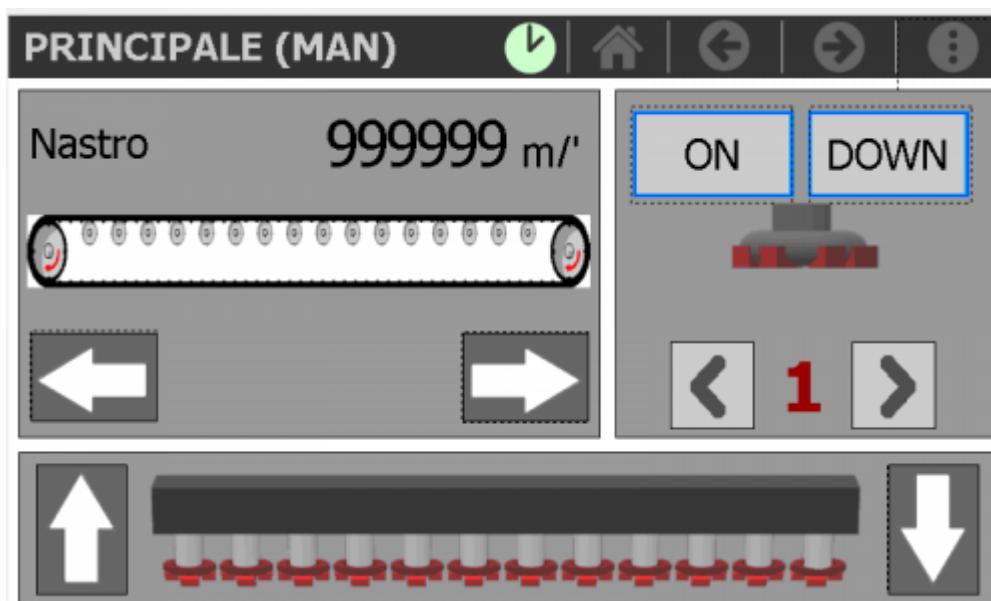
- **3. Pagine**

- 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

ON

Il pulsante accende il motore della testa selezionata. Il pulsante spegne la testa selezionata.

DOWN

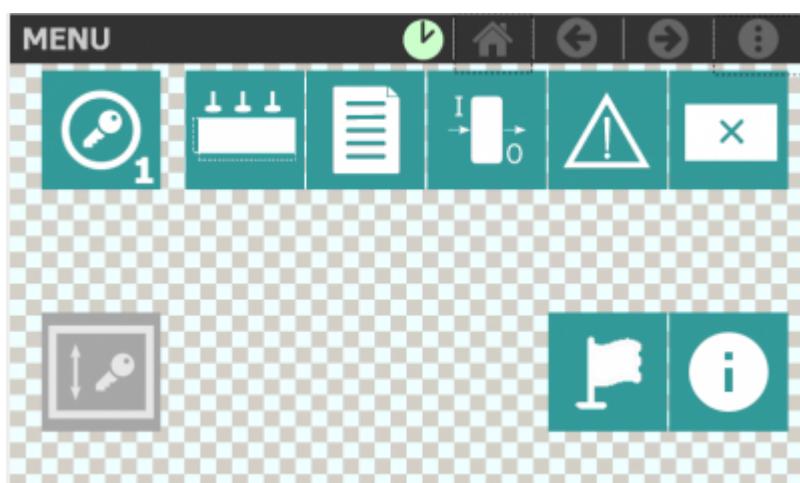
Il pulsante fa scendere la testa. Il pulsante UP fa salire la testa.

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 reset pezzi

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

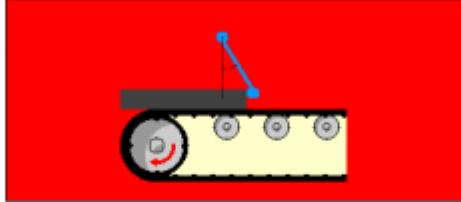
Testa	Discesa	Salita
11	99999999 mm	99999999 mm
12	99999999 mm	99999999 mm
13	99999999 mm	99999999 mm
14	99999999 mm	99999999 mm
15	99999999 mm	99999999 mm
16	99999999 mm	99999999 mm
17	99999999 mm	99999999 mm
18	99999999 mm	99999999 mm
19	99999999 mm	99999999 mm

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	AAAAAAAAAAAAAA				
999	AAAAAAAAAAAAAA				
999	AAAAAAAAAAAAAA				
999	AAAAAAAAAAAAAA				
999	AAAAAAAAAAAAAA				

Premere sopra il programma desiderato per caricarlo o modificarlo.



Carica il programma selezionato in macchina



Apre il programma selezionato

EDITA PROGRAMMA						
N° : 9999	Nome	AAAAAAAAAAAAAA				
<input checked="" type="checkbox"/> Unico valore TESTA 999 / 999						
TIPO: DISABILITATA						
Ritardo discesa 99999999	Anticipo salita 99999999	Lunghezza fresatura 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.



3.0.7 Pagina diagnostica

Diagnostica ingressi

DIAGNOSTICA I/O 1/4			
<input checked="" type="radio"/> I01	Emergenza	<input checked="" type="radio"/> I12	FC min ponte
<input checked="" type="radio"/> I02	Start		libero
<input checked="" type="radio"/> I03	Stop		libero
<input checked="" type="radio"/> I04	Selettore Man/Auto		libero
<input checked="" type="radio"/> I05	Abilitazione ausiliari		libero
<input checked="" type="radio"/> I06	Termici ON		libero
<input checked="" type="radio"/> I07	Carter closed		libero
<input checked="" type="radio"/> I08	Pressione aria		libero
<input checked="" type="radio"/> I09	Sensore lettura pezzo ingresso		libero
<input checked="" type="radio"/> I10	Allarme inverter		libero
<input checked="" type="radio"/> 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**DIAGNOSTICA I/O 4/4**

NASTRO

99999 °

PONTE

99999 °

3.0.8 Pagina allarmi

ALLARMI

Idx	data	ora	num	par1	par2
■ 99	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
Descrizione allarme					
■ 99	99 99 99 9999	99:99	999	99999	99999
Descrizione allarme					
■ 99	99 99 99 9999	99:99	999	99999	99999
Descrizione allarme					

Allarmi attivi 99/99 Pag. 99/99

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

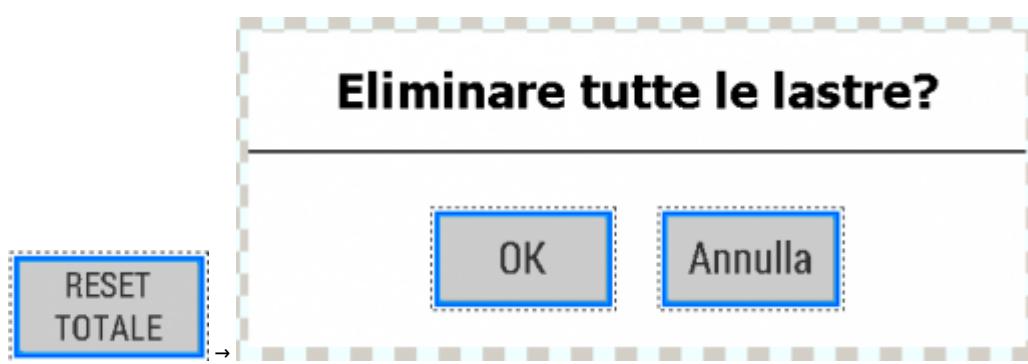
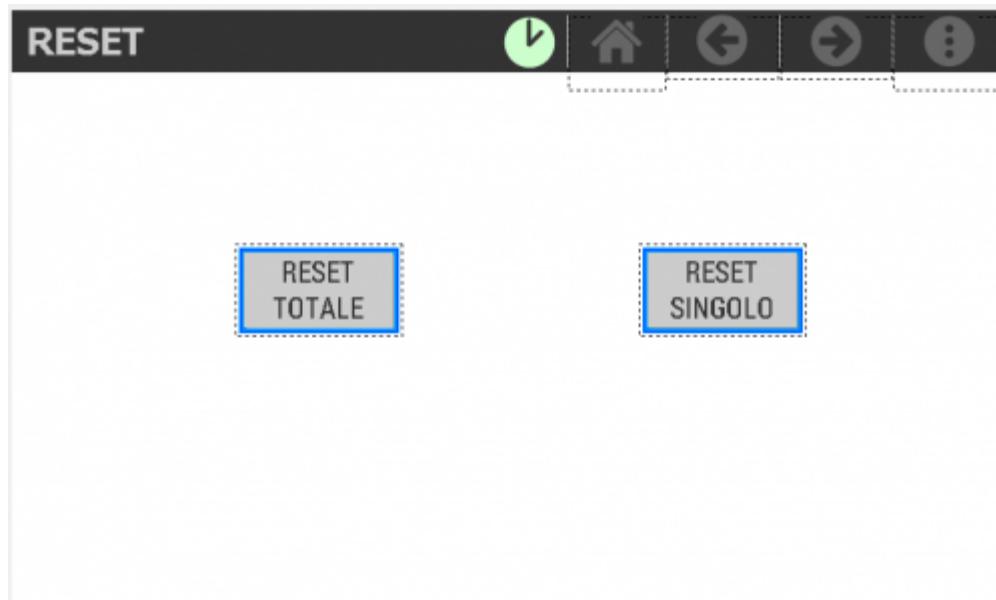
STORICO ALLARMI

Idx	data	ora	num	par1	par2
■ 99	99 99 99 9999	99 99	999	99999	99999
Descrizione allarme					
■ 99	99 99 99 9999	99 99	999	99999	99999
Descrizione allarme					
■ 99	99 99 99 9999	99 99	999	99999	99999
Descrizione allarme					

Storico allarmi 99/99 Pag. 99/99

Premere il pulsante X per resettare lo storico allarmi

3.0.10 Pagina reset pezzi



The main table has a dark header row with the text "RESET 1/3" and icons for power, home, left, right, and menu. Below the header, there are two status displays: "Pezzi in lavoro: 999" and "Pezzi selezionati: 999". The table body consists of 10 rows, each with three columns: "Pezzo" (number), "Lunghezza" (length), and "Teste" (heads). Each row contains a red square checkbox in the first column. The length values are all "999999999" and the head values are all "99 - 99". At the bottom of the table, there are two blue-bordered buttons: "RESET SINGOLO" on the left and "RESET SELEZIONE" on the right. A small arrow points from the "RESET SINGOLO" button towards the table.

Pezzo	Lunghezza	Teste
1	999999999	99 - 99
2	999999999	99 - 99
3	999999999	99 - 99
4	999999999	99 - 99
5	999999999	99 - 99
6	999999999	99 - 99
7	999999999	99 - 99
8	999999999	99 - 99
9	999999999	99 - 99
10	999999999	99 - 99

RESET 2/3

Pezzi in lavoro: **999** | Pezzi selezionati: **999**

Pezzo

11
12
13
14
15
16
17
18
19
20

Lunghezza

999999999
999999999
999999999
999999999
999999999
999999999
999999999
999999999
999999999
999999999

Teste

99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99

**RESET
SELEZIONE**

RESET 3/3

Pezzi in lavoro: **999** | Pezzi selezionati: **999**

Pezzo

21
22
23
24
25
26
27
28
29
30

Lunghezza

999999999
999999999
999999999
999999999
999999999
999999999
999999999
999999999
999999999
999999999

Teste

99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99
99 - 99

**RESET
SELEZIONE**

Selezionare i pezzi che si vogliono eliminare e premere „RESET SELEZIONE“

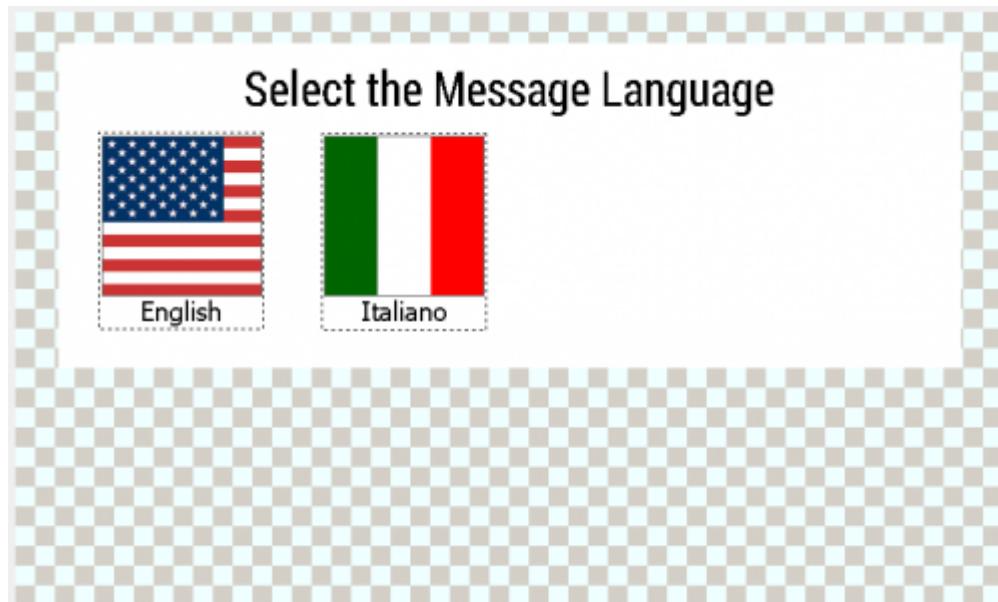
Eliminare le lastre selezionate?

OK

Annulla

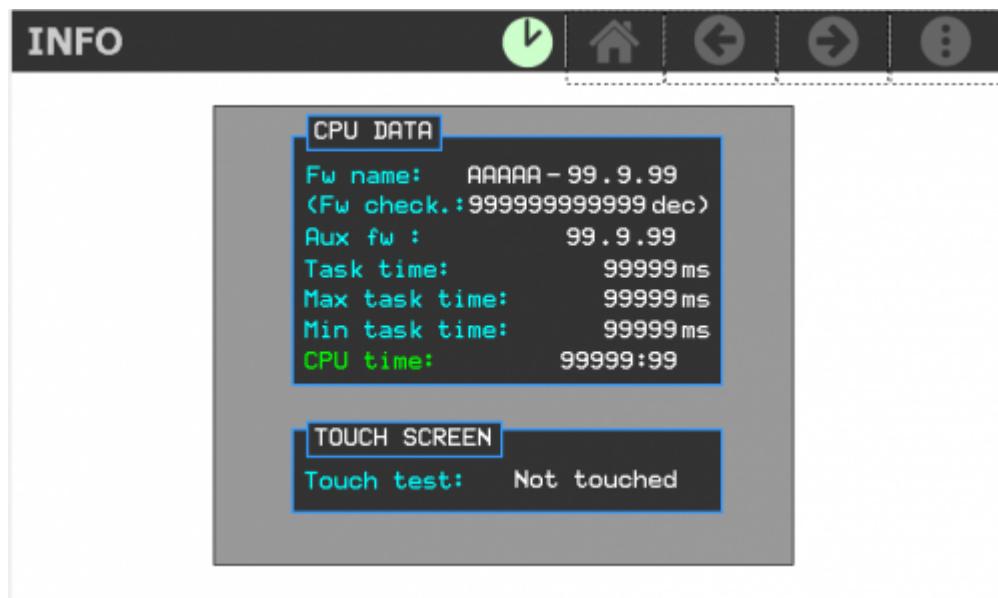
Premere OK per eliminare le lastre desiderate.

3.0.11 Pagina lingua



Premere sopra la bandiera desiderata per cambiare lingua

3.0.12 Pagina info



Pagina info applicativo.

4. Lavorazione

5. Assistenza

Per poterti fornire un servizio rapido, al minimo costo, abbiamo bisogno del tuo aiuto.

Segui tutte le istruzioni fornite nel manuale MIMAT	Se il problema persiste, compila il „Modulo richiesta assistenza“ nella pagina Contatti del sito www.qem.it . I nostri tecnici otterranno gli elementi essenziali per comprendere il tuo problema.

Riparazione

Per poterVi fornire un servizio efficente, Vi preghiamo di leggere e attenerVi alle indicazioni qui [riportate](#)

Spedizione

Si consiglia di imballare lo strumento con materiali in grado di assorbire eventuali cadute.

Utilizzare l'imballo originale: deve proteggere lo strumento durante il trasporto.	<p>Allega:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Una descrizione dell'anomalia; 2. Parte dello schema elettrico in cui è inserito lo strumento 3. Programmazione dello strumento (setup, quote di lavoro, parametri...). 	Una descrizione approfondita del problema ci consentirà di identificare e risolvere rapidamente il tuo problema. Un accurato imballaggio eviterà ulteriori inconvenienti.

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.