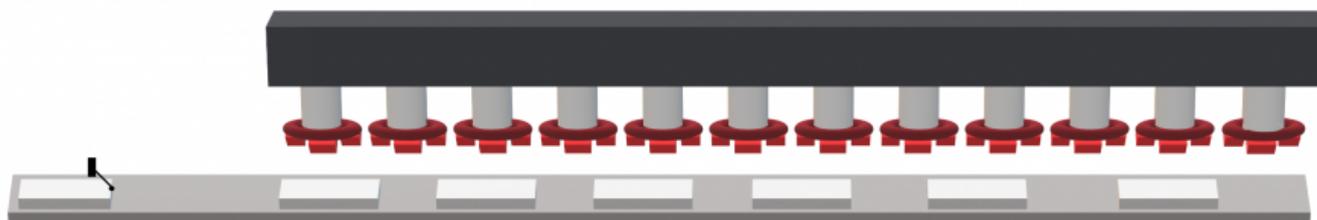

Sommario

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	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



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

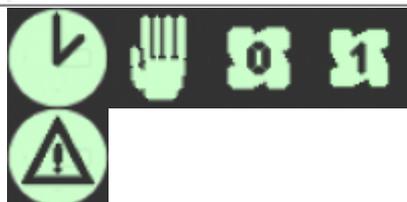
- HMI con touchscreen
- Tasti funzione
- Programmi di lavoro
- Messaggi di allarme
- Messaggi di warning
- Reset dei pezzi difettosi
- Reset di tutti i pezzi in lavorazione
- Compensazione dell'offset del finecorsa di presenza pezzo
- Modo di lavorazione delle teste
 1. Levigatura
 2. Fresatura
 3. Molatura
 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)



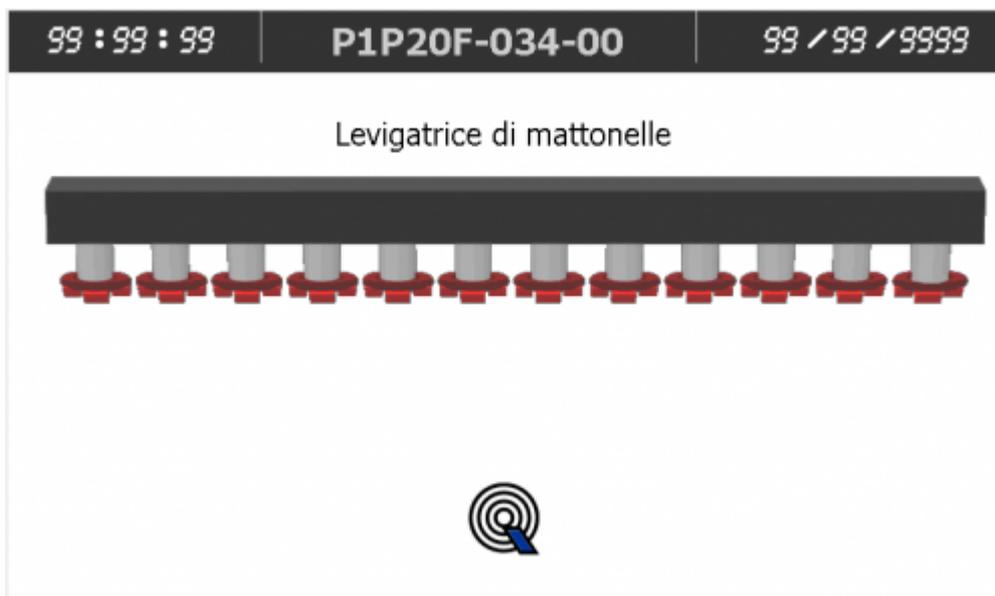
PRINCIPALE (MAN)	Titolo pagina
	Stato macchina: inizializzazione manuale automatico OFF automatico ON allarme
	Vai a pagina principale
	Vai indietro
	Vai avanti
	Menu principale

2.1.2 Tasti funzione

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

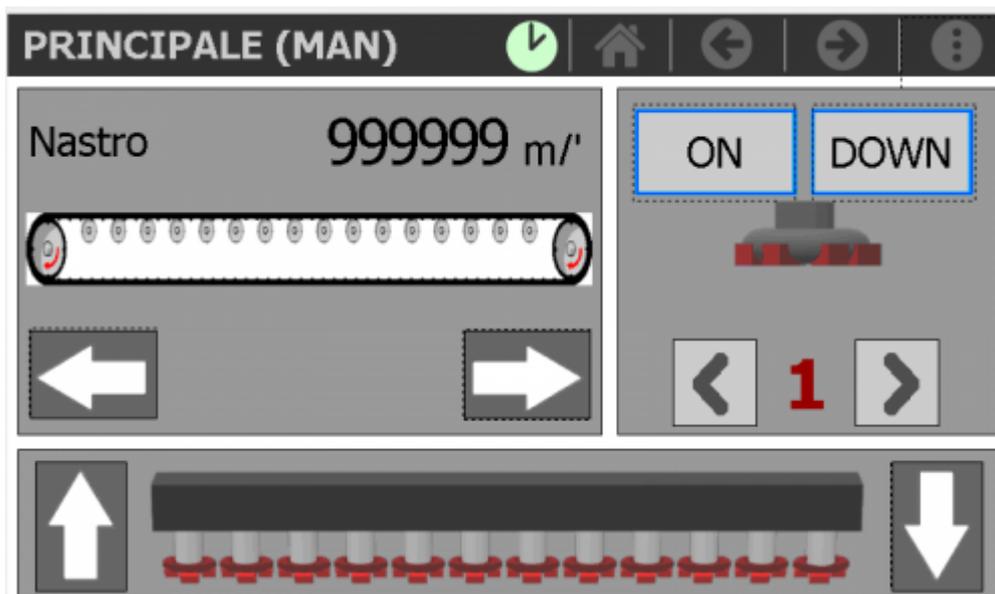
• 3. Pagine

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.

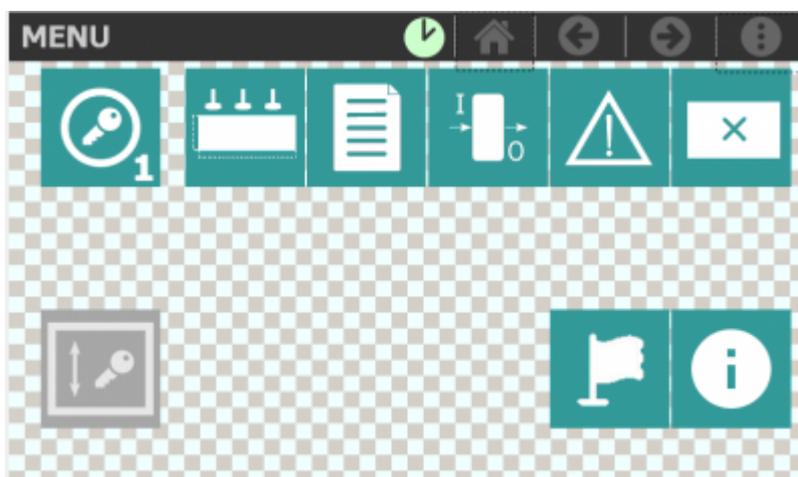
Il pulsante  fa scendere la testa. Il pulsante  fa salire la testa.

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 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

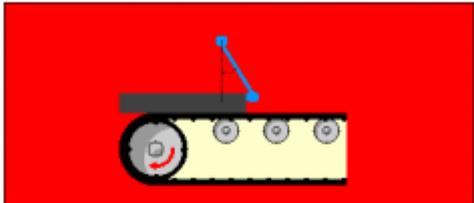
Testa	Discesa	Salita
11	99999999 mm	99999999 mm
12	99999999 mm	99999999 mm
13	99999999 mm	99999999 mm
14	99999999 mm	99999999 mm
15	99999999 mm	99999999 mm
16	99999999 mm	99999999 mm
17	99999999 mm	99999999 mm
18	99999999 mm	99999999 mm
19	99999999 mm	99999999 mm

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

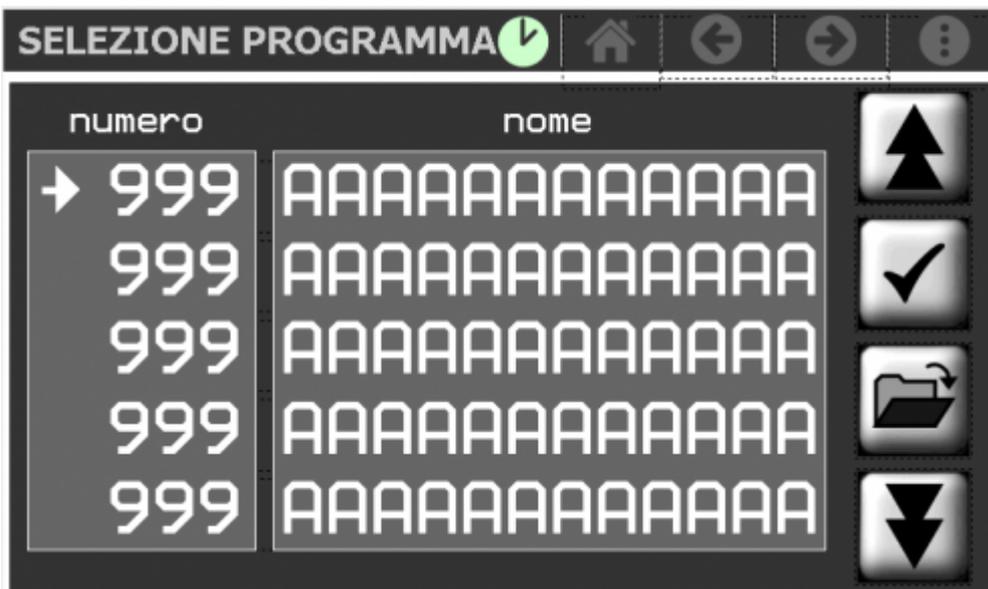
Offset : 99999999 mm

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



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 uscite

DIAGNOSTICA I/O 2/4     

<input type="radio"/> 001 Elettrovalvola testa 1	<input type="radio"/> 012 Elettrovalvola testa 12
<input type="radio"/> 002 Elettrovalvola testa 2	<input type="radio"/> 013 Elettrovalvola testa 13
<input type="radio"/> 003 Elettrovalvola testa 3	<input type="radio"/> 014 Elettrovalvola testa 14
<input type="radio"/> 004 Elettrovalvola testa 4	<input type="radio"/> 015 Elettrovalvola testa 15
<input type="radio"/> 005 Elettrovalvola testa 5	<input type="radio"/> 016 Elettrovalvola testa 16
<input type="radio"/> 006 Elettrovalvola testa 6	<input type="radio"/> 017 Elettrovalvola testa 17
<input type="radio"/> 007 Elettrovalvola testa 7	<input type="radio"/> 018 Elettrovalvola testa 18
<input type="radio"/> 008 Elettrovalvola testa 8	<input type="radio"/> 019 Elettrovalvola testa 19
<input type="radio"/> 009 Elettrovalvola testa 9	<input type="radio"/> 020 Nastro ON
<input type="radio"/> 010 Elettrovalvola testa 10	<input type="radio"/> 021 Ponte ON
<input type="radio"/> 011 Elettrovalvola testa 11	<input type="radio"/> 022 Acqua ON

DIAGNOSTICA I/O 3/4     

<input type="radio"/> 023 Consenso macchina precedente	<input type="radio"/> 034 Motore testa 10
<input type="radio"/> 024 Macchina OK	<input type="radio"/> 035 Motore testa 11
<input type="radio"/> 025 Motore testa 1	<input type="radio"/> 036 Motore testa 12
<input type="radio"/> 026 Motore testa 2	<input type="radio"/> 037 Motore testa 13
<input type="radio"/> 027 Motore testa 3	<input type="radio"/> 038 Motore testa 14
<input type="radio"/> 028 Motore testa 4	<input type="radio"/> 039 Motore testa 15
<input type="radio"/> 029 Motore testa 5	<input type="radio"/> 040 Motore testa 16
<input type="radio"/> 030 Motore testa 6	<input type="radio"/> 041 Motore testa 17
<input type="radio"/> 031 Motore testa 7	<input type="radio"/> 042 Motore testa 18
<input type="radio"/> 032 Motore testa 8	<input type="radio"/> 043 Motore testa 19
<input type="radio"/> 033 Motore testa 9	

Diagnostica analogiche

DIAGNOSTICA I/O 4/4     

NASTRO	99999 U
PONTE	99999 U

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)

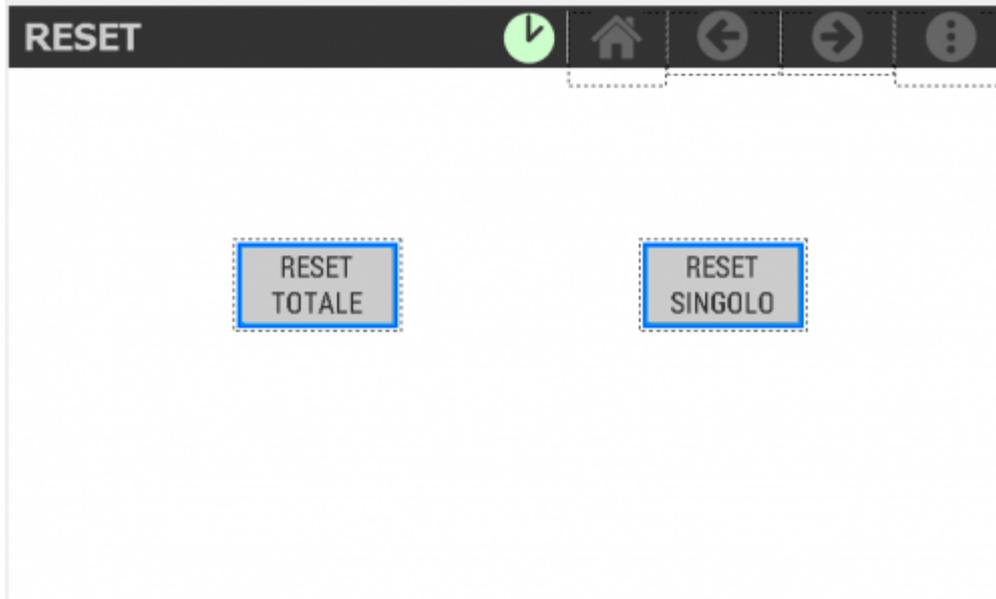
3.0.9 Pagina storico allarmi

In questa pagina è presente uno storico di tutti gli allarmi

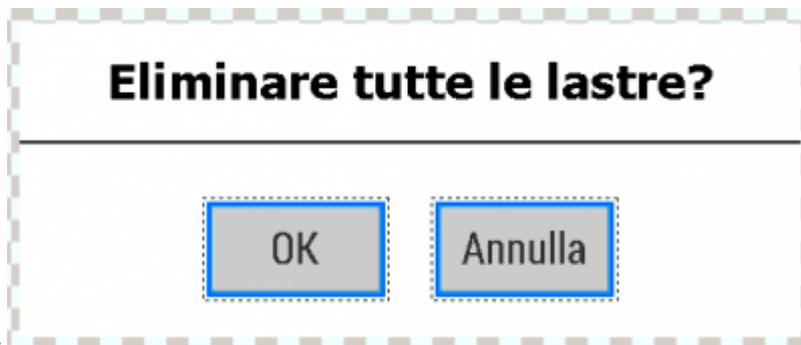


Premere il pulsante X per resettare lo storico allarmi

3.0.10 Pagina reset pezzi



RESET
TOTALE →
eliminare tutte le lastre.



Premere OK per



RESET
SINGOLO →

RESET
SELEZIONE

RESET 2/3

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

Pezzo	Lunghezza	Teste
11	99999999	99 - 99
12	99999999	99 - 99
13	99999999	99 - 99
14	99999999	99 - 99
15	99999999	99 - 99
16	99999999	99 - 99
17	99999999	99 - 99
18	99999999	99 - 99
19	99999999	99 - 99
20	99999999	99 - 99

RESET SELEZIONE

RESET 3/3

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

Pezzo	Lunghezza	Teste
21	99999999	99 - 99
22	99999999	99 - 99
23	99999999	99 - 99
24	99999999	99 - 99
25	99999999	99 - 99
26	99999999	99 - 99
27	99999999	99 - 99
28	99999999	99 - 99
29	99999999	99 - 99
30	99999999	99 - 99

RESET SELEZIONE

Selezionare i pezzi che si vogliono eliminare e premere "RESET SELEZIONE"

Eliminare le lastre selezionate?

OK **Annulla**

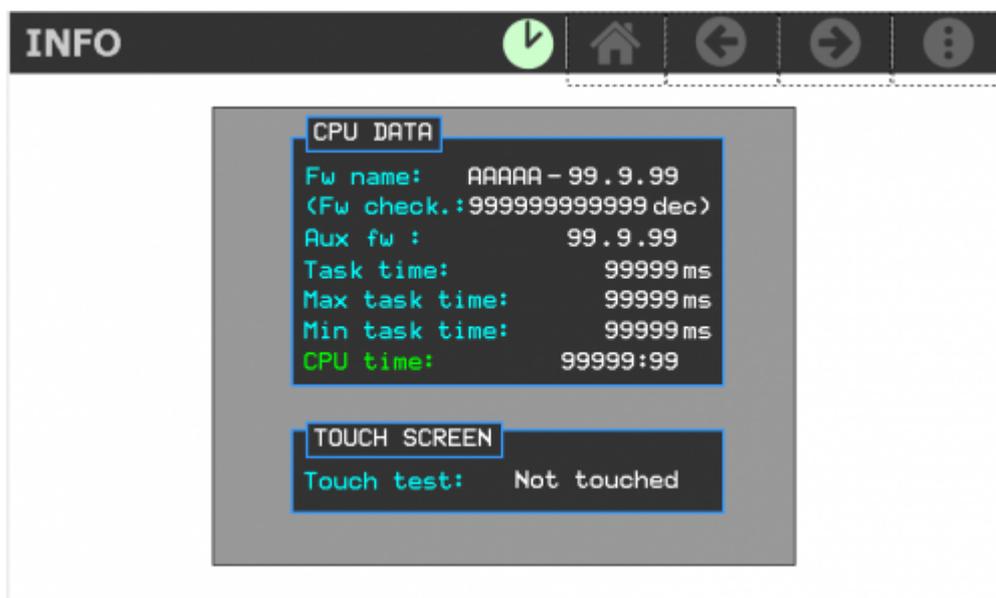
Premere OK per eliminare le lastre desiderate.

3.0.11 Pagina lingua



Premere sopra la bandiera desiderata per cambiare lingua

3.0.12 Pagina info



Pagina info applicativo.

4. Lavorazione

Impostare la macchina in automatico. Premere il pulsante di start. Le teste, se la sequenza è abilitata, si accenderanno in sequenza poi partirà il nastro ed il ponte.

Inserire i pezzi in macchina e le teste scenderanno a levigare nella posizione corretta. Nel caso in cui le teste non scendono e non si alzano nelle posizioni corrette occorre intervenire nella pagina di correzioni.

È possibile fermare la macchina premendo il pulsante di STOP. Per eliminare le lastre in macchina occorre eseguire un reset dei pezzi nelle pagine apposite.

5. Assistenza

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

	
<p>Segui tutte le istruzioni fornite nel manuale MIMAT</p>	<p>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.</p>

Riparazione

Per poterVi fornire un servizio efficiente, 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.

		
<p>Utilizzare l'imballo originale: deve proteggere lo strumento durante il trasporto.</p>	<p>Allega: 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...).</p>	<p>Una descrizione approfondita del problema ci consentirà di identificare e risolvere rapidamente il tuo problema. Un accurato imballaggio eviterà ulteriori inconvenienti.</p>

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.