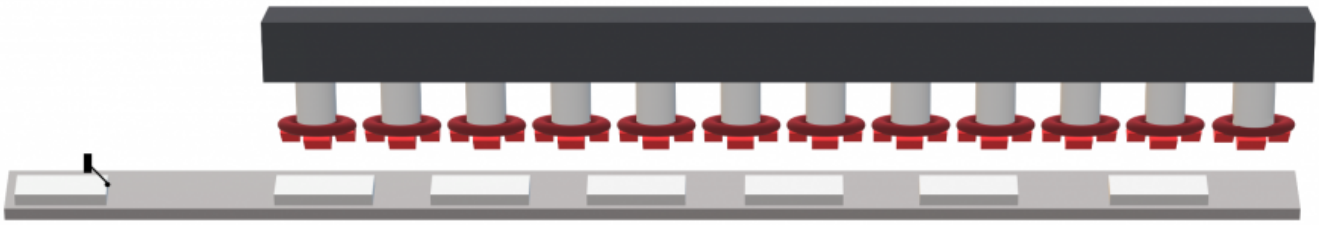
Sommario

P1P20F - 034 - Lucida mattonelle : Manuale della messa in funzione 3
1. Release 3
1.1 Specificazioni 3
2. Descrizione 4
3. Setting macchina 5
3.0.1 Setup risoluzione encoder 5
3.0.2 Setup generale / Setup macchina 5
3.0.3 Setup teste 5
4. Test da effettuare 6
5. Assistenza 6
Riparazione 7
Spedizione 7

P1P20F - 034 - Lucida mattonelle : Manuale della messa in funzione



1. Release

Documento:	**MSU_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/msu_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'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.

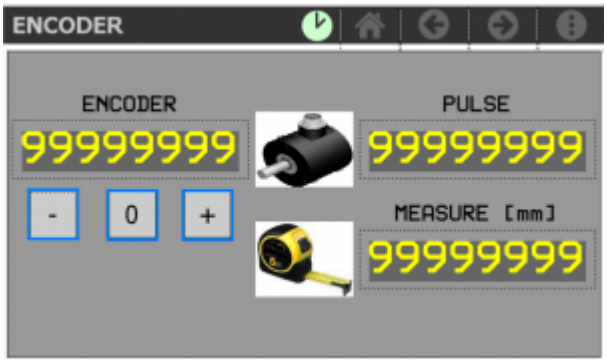
Altre Caratteristiche

- 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

3. Setting macchina

Consultare il manuale dell'installatore per accedere al **SETUP**

3.0.1 Setup risoluzione encoder

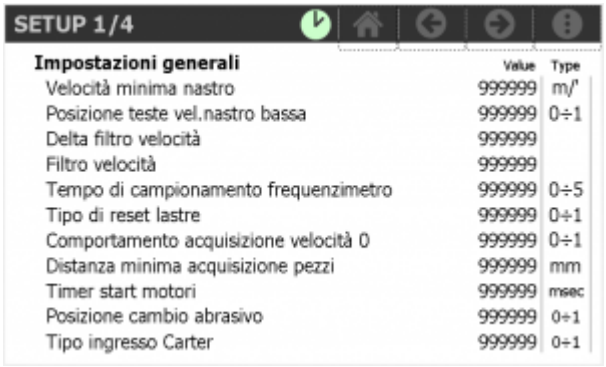


Per prima cosa occorre eseguire la risoluzione encoder del nastro.
Come eseguire la risoluzione encoder del nastro:
- Verificare che premendo + il nastro si muove avanti e il conteggio **incrementa** altrimenti bisogna invertire le fasi A e B
- Fare un segno sul nastro e un segno sul supporto sotto il nastro, serviranno poi per le misure
- Resettare il valore “encoder” premendo il tasto =0
- Mandare avanti il nastro, facendogli fare la massima corsa possibile, premendo la freccia +
- Misurare la distanza tra il segno sul supporto ed il segno sul nastro
- Inserira la distanza misurata **in mm** nel campo “Measure”
- Inserire nel campo “pulse” il valore letto nel campo “encoder”

3.0.2 Setup generale / Setup macchina

Settare i parametri generici e macchina, seguendo le istruzioni nel manuale dell'installatore.

Setup generale



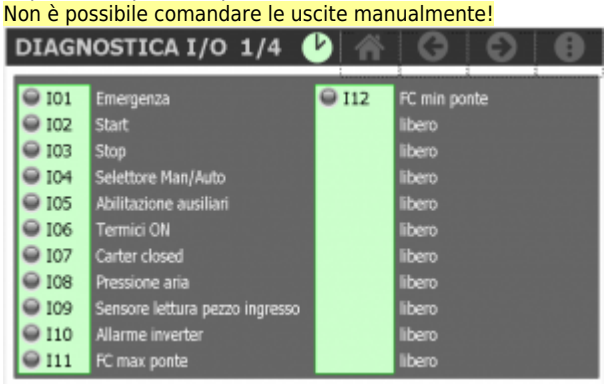
Setup macchina

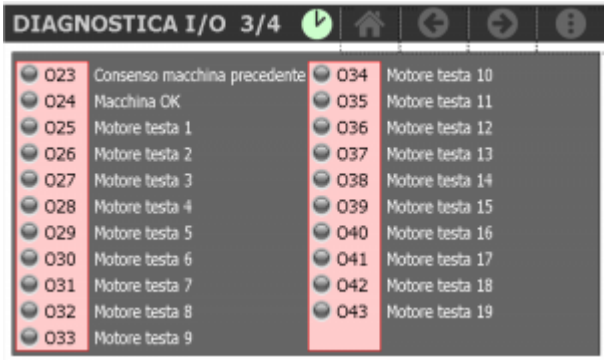
3.0.3 Setup teste

Settare i parametri relativi alle teste, seguendo le istruzioni nel manuale dell'installatore.

4. Test da effettuare

Dopo aver impostato i parametri occorre verificare la funzionalità di ingressi/uscite dalla pagina di diagnostica.
Non è possibile comandare le uscite manualmente!





4.0.0.1 Test teste

Togliere tutti gli abrasivi dalle teste in fase di collaudo
Provare salita,discesa e accensione delle teste dalla pagina principale in manuale

4.0.0.2 Test lavorazione

1. Togliere alimentazione ai motori delle teste (le teste non devono girare)
2. Creare un programma di lavoro dalla pagina programmi
3. Impostare la modalità automatica
4. Inserire un pezzo in macchina
5. verificare che le teste scendano e si alzano sopra il pezzo
6. nel caso in cui le teste scendono e si alzano in anticipo o in ritardo, agire nella pagina di correzioni.
7. ripetere le prove fino a quando le teste lavoreranno correttamente sopra il pezzo

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.	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...).	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.