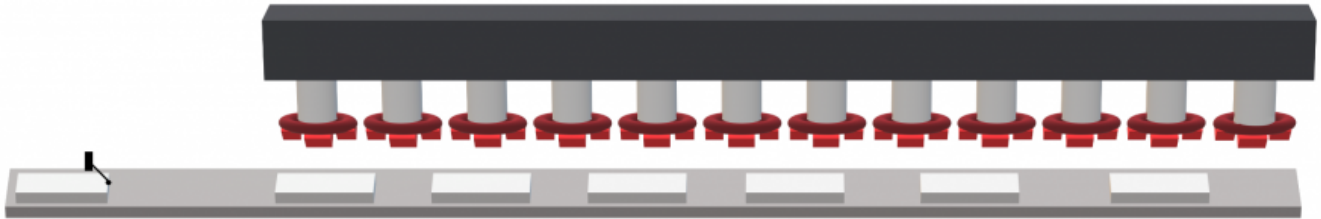


Sommario

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



Quality in Electronic
Manufacturing

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'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.

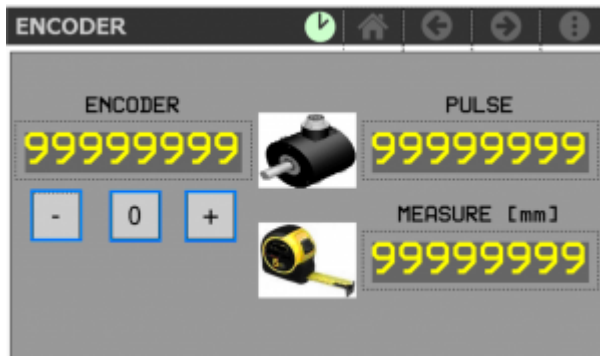
Altre Caratteristiche

- 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

■ 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
- Resetare 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
- Inserire 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 1/4			SETUP 2/4		
Impostazioni generali			Impostazioni generali		
	Value	Type		Value	Type
Velocità minima nastro	999999	m/'	Suono strumento	999999	
Posizione teste vel.nastro bassa	999999	0÷1			
Delta filtro velocità	999999				
Filtro velocità	999999				
Tempo di campionamento frequenzimetro	999999	0÷5			
Tipo di reset lastre	999999	0÷1			
Comportamento acquisizione velocità 0	999999	0÷1			
Distanza minima acquisizione pezzi	999999	mm			
Timer start motori	999999	msec			
Posizione cambio abrasivo	999999	0÷1			
Tipo ingresso Carter	999999	0÷1			

Setup macchina

SETUP 3/4			SETUP 4/4		
Impostazioni macchina			Impostazioni macchina		
	Value	Type		Value	Type
Lunghezza macchina	999999	mm	Tempo di fermata ponte sui finecorsa	999999	ms
Numero di teste	999999				
Comando/controllo del nastro trasportatore	999999	0÷4			
Comando/controllo del ponte	999999	0÷1			
Sequenza avvio motori	999999	0÷1			
Velocità massima nastro trasportatore	999999	m/'			
Velocità nastro trasportatore in automatico	999999	m/'			
Velocità nastro trasportatore in JOG	999999	m/'			
Massima velocità ponte in automatico	999	%			
Velocità lenta in automatico del ponte	999	%			
Velocità JOG ponte	999	%			

3.0.3 Setup teste

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

SETUP HEAD 1/2				SETUP HEAD 2/2			
Testa	Type	Interasse	Diametro	Testa	Type	Interasse	Diametro
1	9999	99999999 mm	99999999 mm	12	9999	99999999 mm	99999999 mm
2	9999	99999999 mm	99999999 mm	13	9999	99999999 mm	99999999 mm
3	9999	99999999 mm	99999999 mm	14	9999	99999999 mm	99999999 mm
4	9999	99999999 mm	99999999 mm	15	9999	99999999 mm	99999999 mm
5	9999	99999999 mm	99999999 mm	16	9999	99999999 mm	99999999 mm
6	9999	99999999 mm	99999999 mm	17	9999	99999999 mm	99999999 mm
7	9999	99999999 mm	99999999 mm	18	9999	99999999 mm	99999999 mm
8	9999	99999999 mm	99999999 mm	19	9999	99999999 mm	99999999 mm
9	9999	99999999 mm	99999999 mm				
10	9999	99999999 mm	99999999 mm				
11	9999	99999999 mm	99999999 mm				

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!

DIAGNOSTICA I/O 1/4				DIAGNOSTICA I/O 2/4			
I01	Emergenza	I12	FC min ponte	O01	Elettrovalvola testa 1	O12	Elettrovalvola testa 12
I02	Start		libero	O02	Elettrovalvola testa 2	O13	Elettrovalvola testa 13
I03	Stop		libero	O03	Elettrovalvola testa 3	O14	Elettrovalvola testa 14
I04	Selettore Man/Auto		libero	O04	Elettrovalvola testa 4	O15	Elettrovalvola testa 15
I05	Abilitazione ausiliari		libero	O05	Elettrovalvola testa 5	O16	Elettrovalvola testa 16
I06	Termici ON		libero	O06	Elettrovalvola testa 6	O17	Elettrovalvola testa 17
I07	Carter closed		libero	O07	Elettrovalvola testa 7	O18	Elettrovalvola testa 18
I08	Pressione aria		libero	O08	Elettrovalvola testa 8	O19	Elettrovalvola testa 19
I09	Sensore lettura pezzo ingresso		libero	O09	Elettrovalvola testa 9	O20	Nastro ON
I10	Allarme inverter		libero	O10	Elettrovalvola testa 10	O21	Ponte ON
I11	FC max ponte		libero	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		

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. Impostare la modalità automatica
3. Inserire un pezzo in macchina
4. verificare che le teste scendano e si alzano sopra il pezzo
5. nel caso in cui le teste scendono e si alzano in anticipo o in ritardo, agire nella pagina di correzioni.
6. 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 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.

		
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.