# Inhaltsverzeichnis

MDO_P1p20F-036 : Manuale Operatore	3
0.1 Release	3
Specificazioni	3
Uso	4
Tasti funzione	
Pagine	4
Menu	4
Allarmi	5
Programmi	6
Diagnostica	
Commesse	
Lavorazione	
Lavorazione manuale/semi automatico	
Lavorazione automatica	9

 MDO_P1p20F-036 : Manuale Operatore	

## MDO P1p20F-036: Manuale Operatore

### 0.1 Release



## **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.

## Uso

# **Tasti funzione**

Tasto	Modalità manuale	Modalità automatica
F1	vai a pagina MENU	start lavorazione automatica (led acceso) / stop lavorazione automatica
F2	vai a pagina LAVORAZIONE manuale	vai a pagina LAVORAZIONE automatica
F3	restart lavorazione	restart lavorazione
F4	reset assi (tenere premuto)	reset assi (tenere premuto)
F5	vai a pagina allarmi	vai a pagina allarmi
F6	selettore automatico/manuale (led acceso = automatico)	selettore automatico/manuale (led acceso = automatico)
F7	vai indietro alla pagina precedente	vai indietro alla pagina precedente

# **Pagine**

## Menu



Premere F1 oppure il tasto menu in pagina lavorazione per accedere al menu.

X

Dalla pagina di menu è possibile accedere alla pagina allarmi, programmi, commesse, diagnostica e setup.

### **Allarmi**

Premere F5 oppure il tasto allarmi dalla pagina di menu per accedere agli allarmi.

In questa pagina sono presenti gli allarmi attualmente attivi
Premere reset per resettare gli allarmi

In questa pagina è presente lo storico degli allarmi
Tenere premuto reset per 3 secondi per resettare lo storico allarmi

## **Programmi**

<u>x</u>
<u>In questa</u> pagina è possibile visualizzare la lista dei programmi.

Permette di caricare il programma selezionato

<u>Permett</u>e di visualizzare le informazioni del programma selezionato.

Permette di creare un nuovo programma

×

Permette di eliminare il programma selezionato

Permette di cercare un programma

# Diagnostica

- Da questa pagina è possibile accedere alle pagina di diagnostica ingressi, uscite, conteggi e info sistema. Pagina ingressi Pagina uscite
- Pagina info sistema

### **Commesse**



In questa pagina è possibile vedere le commesse che sono state inviate e le loro informazioni.

Premendo il pulsante inizia la commessa selezionata verrà caricata, così come il programma ad essa associato.

Premendo il pulsante cancella la commessa selezionata verrà eliminata

#### Lavorazione

### Lavorazione manuale/semi automatico

Premere F2 in stato **manuale**(F6 led spento) per accedere alla pagina di lavorazione manuale.

×

In questa pagina è possibile effettuare delle lavorazioni manuali

Il pulsante "=0" resetta il conteggio dell'asse selezionato

Per resettare il conteggio degli gli assi contemporaneamente premere F4 per almeno 3 secondi

#### Lavorazione automatica

Premere F2 in stato automatico(F6 led accesso) per accedere alla pagina di lavorazione automatica.

×

In questa pagina è possibile effettuare delle lavorazioni automatiche

Il programma visualizzato è il programma caricato attualmente, lo step e l'asse indicano il primo posizionamento dell'asse

Il led verde vicino alla scritta commessa in lavoro indica se c'è una commessa in esecuzione

Il tasto info ci porta alla pagina di informazione commessa attuale e il tasto conferma permette di concludere la commessa

Premere **F1** per dare lo start al ciclo automatico. Premere nuovamente il tasto per fermarlo

Al termine del ciclo di lavorazione del programma comparirà l'avviso "taglio concluso"

E' possibile ricominciare la lavorazione resettando il ciclo. Premere F3 per eseguire il reset, premere F4 per azzerare gli assi

Documento generato automaticamente da Qem Wiki - https://wiki.gem.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.