

Sommario

MDO_P1p20F-036 : Manuale Operatore	3
0.1 Release	3
Specificazioni	3
Uso	4
Tasti funzione	4
Pagine	4
Menu	4
Allarmi	5
Programmi	6
Diagnostica	7
Commesse	8
Lavorazione	9
Lavorazione manuale/semi automatico	9
Lavorazione automatica	9

MDO_P1p20F-036 : Manuale Operatore

0.1 Release

			
Documento:	mdo_p1p20f-036		
Descrizione:	Manuale dell'operatore p1p20f-036		
Redattore:	Andrea Zarantonello		
Approvatore	Denis Dal Ronco		
Link:	https://wiki.qem.it/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/p1p20f-036/mdo_p1p20f-036		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		04/02/2025

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.



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



In questa pagina è possibile visualizzare la lista dei programmi.



Permette di caricare il programma selezionato



Permette 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 conteggi encoder
-  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 assi contemporaneamente premere F4 per almeno 3 secondi

Lavorazione automatica

Premere F2 in stato **automatico**(F6 led acceso) 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.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.