

Sommario


| | |
|--|----|
| MDO_P1P20-043: Manuale dell'operatore | 3 |
| 1. Informazioni | 3 |
| 1.1 Release | 3 |
| 1.1.1 Specificazioni | 3 |
| 2. Descrizione | 4 |
| 2.1 Caratteristiche principali | 4 |
| 2.2 LEGENDA | 4 |
| 3. Pagina Principale | 4 |
| 4. Barra di comando | 4 |
| 4.1 Stati macchina | 4 |
| 4.2 Tasti utilizzati | 5 |
| 5. Menu principale | 6 |
| 5.1 Descrizione dei pulsanti | 6 |
| 5.2 Livelli di accesso | 6 |
| 5.2.1 LIVELLO OPERATORE | 6 |
| 6. Utilizzo | 7 |
| ATTENZIONE | 7 |
| 6.1 Visualizzazioni e comandi in manuale | 7 |
| ATTENZIONE | 7 |
| 6.1.1 Movimenti manuali | 7 |
| 6.2 Visualizzazioni e comandi in automatico | 7 |
| Indice | 7 |
| Funzionamento ciclo automatico | 7 |
| 6.3 Preset | 9 |
| 6.3.1 FUNZIONAMENTO PRESET | 9 |
| 7. Diagnostica | 10 |
| 7.1 Diagnostica ingressi digitali | 11 |
| 7.2 Diagnostica uscite digitali | 11 |
| 7.3 Diagnostica dei conteggi | 11 |
| 8. Allarmi | 11 |
| ATTENZIONE | 11 |
| 8.1 Storico allarmi | 13 |
| 9. Info di sistema | 14 |
| 10. Assistenza | 15 |
| Riparazione | 15 |
| Spedizione | 15 |

MDO_P1P20-043: Manuale dell'operatore

1. Informazioni

1.1 Release

Il presente documento è valido integralmente salvo errori od omissioni.

|  | | | |
|---|---|------|------------|
| Documento: | mdo_p1p20f-039 | | |
| Descrizione: | Manuale operatore p1p20f-039 | | |
| Redattore: | Samuele Marchesini | | |
| Approvatore | Giuliano Tognon | | |
| Link: | https://wiki.qem.it/doku.php/clienti/clicr150/p1p20f-039/mdo_p1p20f-039 | | |
| Lingua: | Italiano | | |
| Release documento | Descrizione | Note | Data |
| 01 | Nuovo manuale | | 26/09/2025 |

1.1.1 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

P1P20F - 039 è un applicativo utilizzato per far pendolare un asse da una posizione A (positiva o negativa) a B (B deve essere maggiore di A).

2.1 Caratteristiche principali

- Gestione di più livelli di accesso con password per operatore e installatore
- Funzionalità touchscreen per introduzioni dati e azioni tramite pulsanti
- Messaggistica di supporto all'operatore
- Messaggistica di allarme
- Pagine di diagnostica
- Gestione pendolamenti
- Gestione fine corsa di lavoro

2.2 LEGENDA



3. Pagina Principale



4. Barra di comando

La barra posta in alto su ogni pagina fornisce le seguenti informazioni:








oppure











| |
|--|
| Stato della macchina |
| Nome della pagina |
| Lingua in uso |
| Eventuali comandi di passaggio di pagina |
| Tasto di ritorno alla pagina principale |
| Tasto di ingresso in menu |

4.1 Stati macchina

| | |
|---|--|
|  | inizializzazione macchina - recupero dei dati |
|  | macchina in manuale |
|  | macchina in setup |
|  | macchina in automatico - ciclo automatico fermo |
|  | macchina in automatico - ciclo automatico in corso |
|  | macchina in allarme |

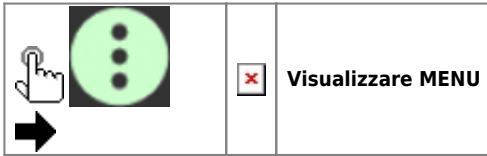
4.2 Tasti utilizzati

I tasti utilizzabili su ogni pagina sono abilitati e illuminati in verde. i tasti in grigio sono disabilitati.

| | | |
|---|---|--|
|  |  | ritorno alla pagina principale |
|  |  | ritorno alla pagina precedente |
|  |  | passaggio alla pagina successiva |
|  |  | accesso alla pagina di menu principale |

Premendo sulla bandiera si sceglie la lingua.

5. Menu principale



5.1 Descrizione dei pulsanti

| | | | |
|--|-------------------------------------|--|---------------------------|
| | pagina di cambio livello di accesso | | pagina di info sistema |
| | sezione di diagnostica I/O | | pagina di preset asse |
| | pagina degli allarmi | | pagina di comandi manuali |

5.2 Livelli di accesso

A seconda del livello di accesso, chi utilizza le varie sezioni del menu ha la possibilità di accedere a differenti funzionalità.

5.2.1 LIVELLO OPERATORE

| | |
|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> - E' possibile accedere senza restrizioni alle sezioni di menu di programmazione ricette, diagnostica, allarmi, impostazione data e ora e info sistema - Non è visibile la sezione dei setup - Non è visibile l'accesso al reset di fabbrica |
|--|--|

6. Utilizzo

ATTENZIONE

Gli ingressi di **START**, **STOP**, **JOG +** e **JOG -** funzionano con la logica "stop / restart controllati".
Ad esempio, se un jog viene interrotto da un allarme, oltre a cancellare l'allarme sarà necessario "spegnere" e "riaccendere" l'ingresso per riprendere il movimento manuale.

6.1 Visualizzazioni e comandi in manuale



La parte superiore riporta la **Posizione** dell'encoder.
Nella parte inferiore sono visualizzati i valori dei fine corsa di lavoro attualmente impostati.

ATTENZIONE

C'è la possibilità di auto apprendere i fine corsa di lavoro tramite gli ingressi. Verrà mostrato un messaggio se l'auto apprendimento è avvenuto con successo oppure no.

N.B.: l'auto apprendimento è possibile **SOLO** in MANUALE.

6.1.1 Movimenti manuali

| | | |
|--|--|--------------------------------------|
| | | Comandare il jog indietro dell'asse. |
| | | Comandare il jog avanti dell'asse. |

6.2 Visualizzazioni e comandi in automatico

Se lo strumento è nello stato di automatico, viene visualizzata la seguente pagina



Indice

- **Position** (Posizione): posizione restituita dall'encoder
- **Oscillation time** (Tempo pendolamento): il tempo (in s) che si impiega ad eseguire un pendolamento completo.
- **Last oscillation** (ultimo pendolamento): direzione ultimo pendolamento
- **Cycle** (cicli): numero di pendolamenti che dovranno essere fatti nella lavorazione
- **LS left travel** (FC lavoro sx): fine corsa della lavorazione sinistro
- **LS right travel** (FC lavoro dx): fine corsa della lavorazione destro
- **On cycle .. of ..** (Nel ciclo .. di ..): numero del pendolamento svolto nella lavorazione. |

In basso, possono apparire dei messaggi utili all'operatore:

- l'ultimo allarme occorso (a sinistra in rosso)
- messaggi che non comportano lo stop del ciclo (a destra in blu)

Funzionamento ciclo automatico

Il ciclo automatico è gestito in questa pagina e dall'ingresso di START. Una volta azionato tale ingresso, l'asse inizierà i

pendolamenti.

Prima dell'inizio del ciclo, verrà eseguito un controllo sul giusto posizionamento dell'asse (in relazione alla direzione dell'ultimo pendolamento) e verrà mosso verso il lato corretto (se necessario).

Per interrompere il ciclo si utilizza l'ingresso di STOP. Se il ciclo viene interrotto, riprenderà da dove è stato interrotto.





Ogni volta che si cambia la direzione dell'ultimo pendolamento / numero di cicli, la movimentazione ricomincerà da zero, come se fosse una nuova lavorazione.

N.B: per eseguire cicli infiniti, impostare il valore di **zero**. Alla fine di una lavorazione, verrà mostrato il seguente messaggio:



6.3 Preset

ATTENZIONE: l'homing è obbligatorio, quindi all'avvio della macchina verrà chiesto di eseguirlo *sempre*.

| | |
|---|--|
|  | <input type="checkbox"/> Entrare nelle impostazioni di PRESET |
|  | Premere per comandare il preset dell'asse. |
| RUN  | Il led indica che il preset è in corso. |
| OK  | Il led indica che il preset si è concluso con successo. |
| Posizione attuale | Conteggio assoluto dell'asse. |

6.3.1 FUNZIONAMENTO PRESET

Quando viene avviato l'homing, l'asse inizierà una movimentazione verso il FINE CORSA fisico di HOMING. Appena incontrerà il fine corsa, verrà inserito nel conteggio il valore di **distanza homing**.

L'homing avviene sempre verso sx. Se viene avviato l'homing con l'asse tra FCH (fine corsa fisico di homing) e FCS (fine corsa fisico sinistro), l'asse andrà verso destra ed appena supera FCH, tornerà indietro (verso sx) prima di caricare il valore sul conteggio

7. Diagnostica



Da questa schermata è possibile accedere alle varie sezioni di diagnostica presenti:

- Ingressi digitali
- Uscite digitali
- Conteggi
- Uscite analogiche




non necessari.

Gli unici allarmi concessi sono quelli dei fine corsa fisici.

Attenzione: dato che c'è una distinzione tra fine corsa sinistro e destro, nei **jog** (non in homing), è necessario cancellare, se presenti tutti e 2 gli errori di fine corsa, l'errore che non serve.



ESEMPIO: se devo eseguire un jog in avanti, l'errore del fine corsa destro deve essere cancellato. Viene concesso **SOLO** l'allarme di fine corsa sinistro.

9. Info di sistema

| | | |
|---|---|---|
|  |  |  Entrare nelle impostazioni di INFO |
| CPU firmware name | Versione del firmware | |
| CPU firmware checksum | Checksum del firmware | |
| CPU serial number | Serial number della CPU installata | |
| CPU part number | Part number della CPU installata | |
| CPU hardware release | Release hardware della CPU installata | |

10. 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:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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>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.