

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-043		
Descrizione:	Manuale operatore p1p20f-043		
Redattore:	Samuele Marchesini		
Approvatore	Giuliano Tognon		
Link:	https://wiki.qem.it/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/p1p20f-043/mdo_p1p20f-043		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		03/10/2025

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 - 043 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

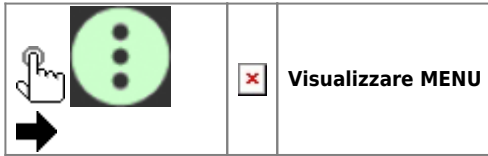
4.2 Tasti utilizzati

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






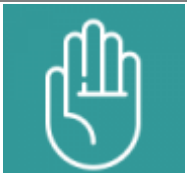
		ritorno alla pagina principale
		ritorno alla pagina precedente
		passaggio alla pagina successiva
		accesso alla pagina di menu principale

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.

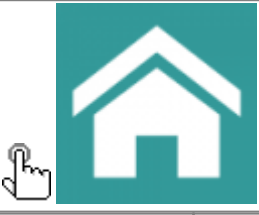




Ogni volta che si cambia la direzione dell'ultimo pendolamento / numero di cicli, la movimentazione ricomincerà da zero, come se fosse una nuova lavorazione.

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*.

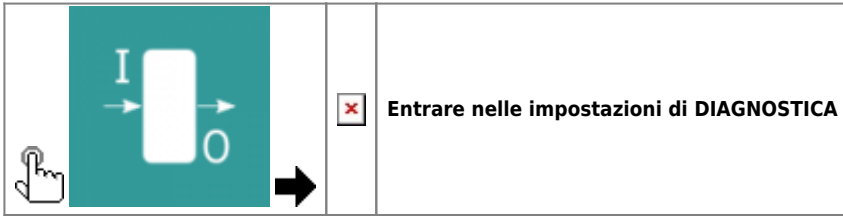
	 Entrare nelle impostazioni di PRESET
	Premere per comandare il preset dell'asse.
RUN 	Il led indica che il preset è in corso.
OK 	Il led indica che il preset si è concluso con successo.
Posizione attuale	Conteggio assoluto dell'asse.

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

7.1 Diagnostica ingressi digitali



7.2 Diagnostica uscite digitali



7.3 Diagnostica dei conteggi



8. Allarmi



Entrare nelle impostazioni di ALLARME

Messaggio	Causa
EMRG - emergenza	Uscita delle emergenze attivata. Errore generico.
FC - posizione oltre FC Sx	Uscita del fine corsa fisico sinistro attivata. Asse oltre il fine corsa.
FC - posizione oltre FC Dx	Uscita del fine corsa fisico destro attivata. Asse oltre il fine corsa.
TRMC - Guasto ai termici	Uscita dei termici attivata. Guasto ai termici.
ENC - Encoder rotto	Rilevato un errore nell'encoder. La posizione non viene aggiornata.
ENC - Fasi invertite	Rileva quando le fasi dell'encoder sono invertite. La posizione, al posto di aumentare, diminuisce e viceversa.

Sulla barra laterale viene indicato il numero degli allarmi attivi.

	Scorre gli allarmi attivi verso l'alto.
	Scorre gli allarmi attivi verso il basso.
	Comando di cancellazione allarmi.
	Passaggio alla pagina di storico allarmi.

ATTENZIONE

Se la macchina viene avviata con degli allarmi, essi verranno mostrati e l'operatore è obbligato a cancellarli prima di passare alla pagina di preset.

Se ci sono degli allarmi, le movimentazioni non verranno effettuate fino a quando non saranno cancellati (ad **eccezione degli allarmi con i fine corsa**).

Spiegazione dettagliata: per eseguire qualsiasi movimentazione in jog / homing, devono essere cancellati tutti gli allarmi

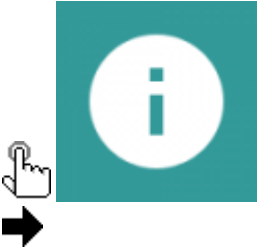
non necessari.

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



PROGRAM INFO


QEM s.r.l. - Technologies and motion controllers -

P1P20F - 043
 release 1

Q.E.M. Home Page


CPU firmware name	AAAAA-99.9.99
CPU firmware checksum	AAAAAAA
CPU serial number	99999999
CPU part number	99999999
CPU hardware release	AAAA



Contacts
© 2015 Q.E.M. s.r.l. - Tutti i diritti riservati. All rights reserved.
 s.s. 11 Signolo n.36, 36054 Montebello Vicino (VI) - ITALY - C.F. e P.IVA IT 02106120245
 Tel. +39 0444 440061 - Fax +39 0444 440229

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.