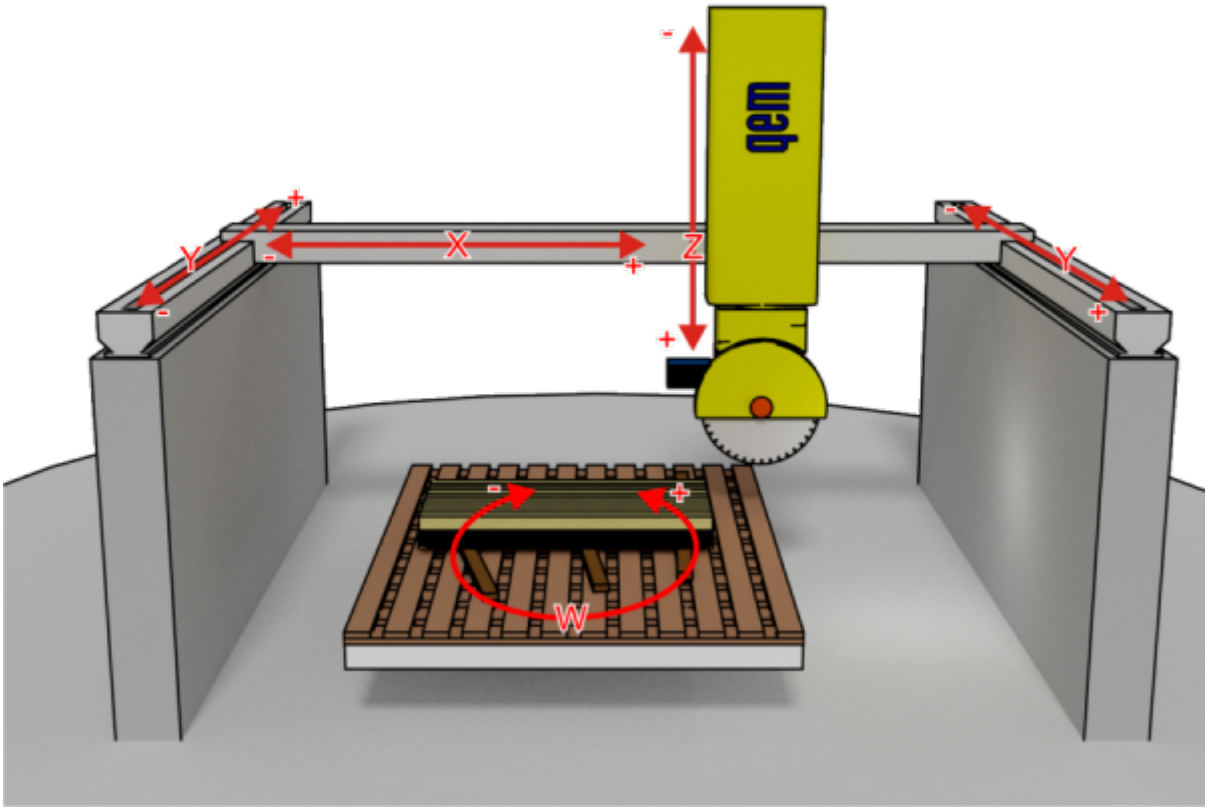
Sommario

MDO_P1P44F-009: Manuale operatore ... 3
1. Informazioni ... 4
1.1 Release ... 4
Specificazioni ... 4
2. Caratteristiche generali ... 5
2.1 Lavorazioni eseguibili ... 5
3. Hardware ... 7
3.1 Tasti Funzione e LED ... 11
3.2 Simboli e tasti ... 11
3.3 Startup ... 12
4. Menu Principale ... 13
5. Homing ... 15
5.1 Procedura di Homing ... 15
6. Dati macchina ... 16
7. Barra inferiore ... 17
8. Manuale/Semiautomatico ... 18
8.1 Esecuzione di un Semiautomatico ... 22
9. Azzeramento assi ... 23
10. Restart lavorazione ... 24
11. Tagli multipli ... 25
11.0.1 Senza rotazione tavola ... 26
11.0.2 Con rotazione tavola ... 26
11.0.3 Parametri degli assi ... 27
11.0.4 Parametri di lavorazione ... 29
12. Tagli inclinati ... 30
12.0.1 Parametri di lavorazione ... 32
13. Spianatura ... 33
13.0.1 Dati della lavorazione ... 34
13.0.2 Parametri degli assi ... 34
13.0.3 Parametri di lavorazione ... 34
14. Programmazione ... 35
14.1 Filtro della lista programmi ... 36
14.2 Profili ... 37
14.2.1 Profili - CAD ... 38
14.2.2 Profili - parametri ... 41
15. Esecuzione ... 43
15.1 Esecuzione di un programma ... 43
15.1.1 Esecuzione di un profilo ... 44
15.1.2 Parametri degli assi ... 44
15.1.3 Parametri di lavorazione ... 45
16. Allarmi ... 46
16.1 Storico allarmi ... 47
16.2 Messaggi ... 47
17. Diagnostica ... 48
17.1 CPU DATA ... 49
17.2 Ingressi digitali ... 50
17.3 Uscite digitali ... 50

17.4 Conteggi encoder 50
17.5 Uscite analogiche 51
17.6 Ingressi analogici 51
17.7 Canbus 51
18. Assistenza 52
Riparazione 52
Spedizione 52

MDO_P1P44F-009: Manuale operatore



- Informazioni
- Caratteristiche generali
- Hardware
- Menu principale
- Homing
- Dati macchina
- Barra inferiore
- Manuale/Semiautomatico
- Azzeramento assi
- Restart lavorazione
- Tagli multipli
- Tagli inclinati
- Spianatura
- Programmazione
- Esecuzione
- Allarmi
- Diagnostica
- Assistenza

1. Informazioni

1.1 Release

Documento:	**mdo_p1p44f-009**
Descrizione:	Manuale dell'operatore p1p44f-009
Redattore:	Michele Sandri
Approvatore	Gabriele Bazzi
Link:	http://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p44/p1p44f-009/mdo_p1p44f-009
Lingua:	Italiano

Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		24/01/2018
02	Aggiunte nuove funzioni		16/07/2019

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.

2. Caratteristiche generali

Descrizione

Lo strumento *J1-P44-FB20* con il software applicativo P1P44F-009, è idoneo per automatizzare una macchina tipo : **“fresa per la lavorazione della pietra”**.

Lavorazioni

- taglio singolo
- taglio mattonelle
- taglio inclinato
- profilatura
- disegno dei profili con Mini Cad interno
- disegni dei profili con Cad su PC e importazione sullo strumento con programma “Profile Importer 8” con chiavetta USB o LAN

Opzioni

- il tavolo W può essere motorizzato o manuale
- l'asse H può esserci o non esserci, se c'è può essere manuale o motorizzato o solo meccanico (senza encoder)

Caratteristiche

Gli assi sono governati con inverter, con comando 0-10 Volt oppure +/-10 Volt.

Lo strumento gestisce gli assi X Y Z + W (rotazione banco) + H (inclinazione disco).

L'encoder H è collegato allo strumento J1-P44-FB20, mentre gli encoder X Y Z + W sono collegati al modulo RMC3M, il modulo RMC1S è necessario solo quando l'asse H è motorizzato

Lo strumento offre la possibilità di linearizzare la meccanica degli assi W e H mettendo a disposizione n.8 settori.
Lo strumento offre la possibilità di comandare gli assi W e H con:

- normale posizionamento
- con conclusione del posizionamento con “tecnica ad impulsi”, che consente di ottenere una maggiore precisione, nel caso le inerzie meccaniche tendessero a far sbagliare il posizionamento (utile soprattutto per l'asse W)

Lo strumento mette a disposizione una tabella nella quale è possibile impostare il diametro e giri massimi del disco di taglio.

Lo strumento misura e visualizza la corrente del disco di taglio, consente l'impostazione della corrente massima.

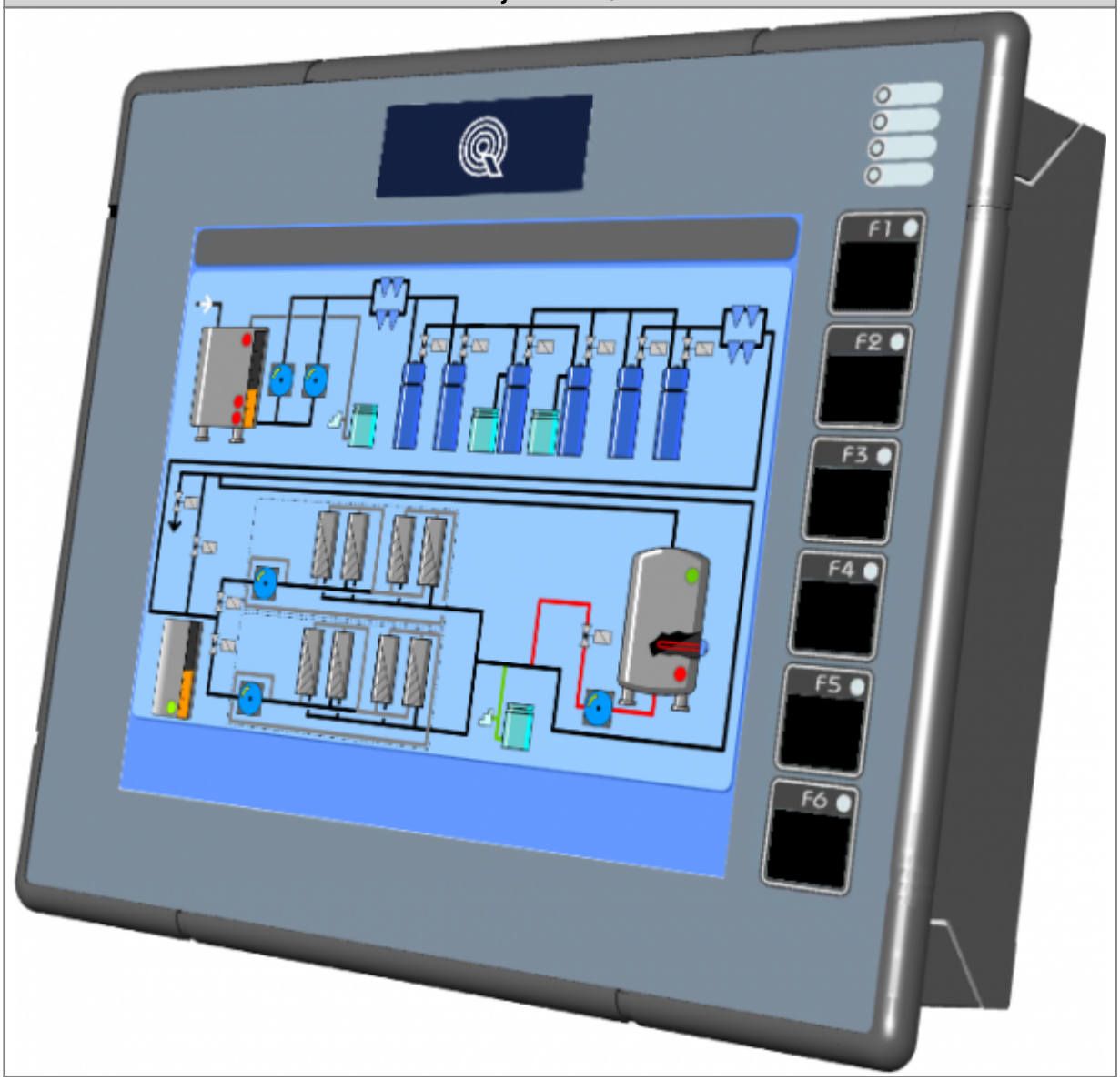
2.1 Lavorazioni eseguibili

Tagli multipli

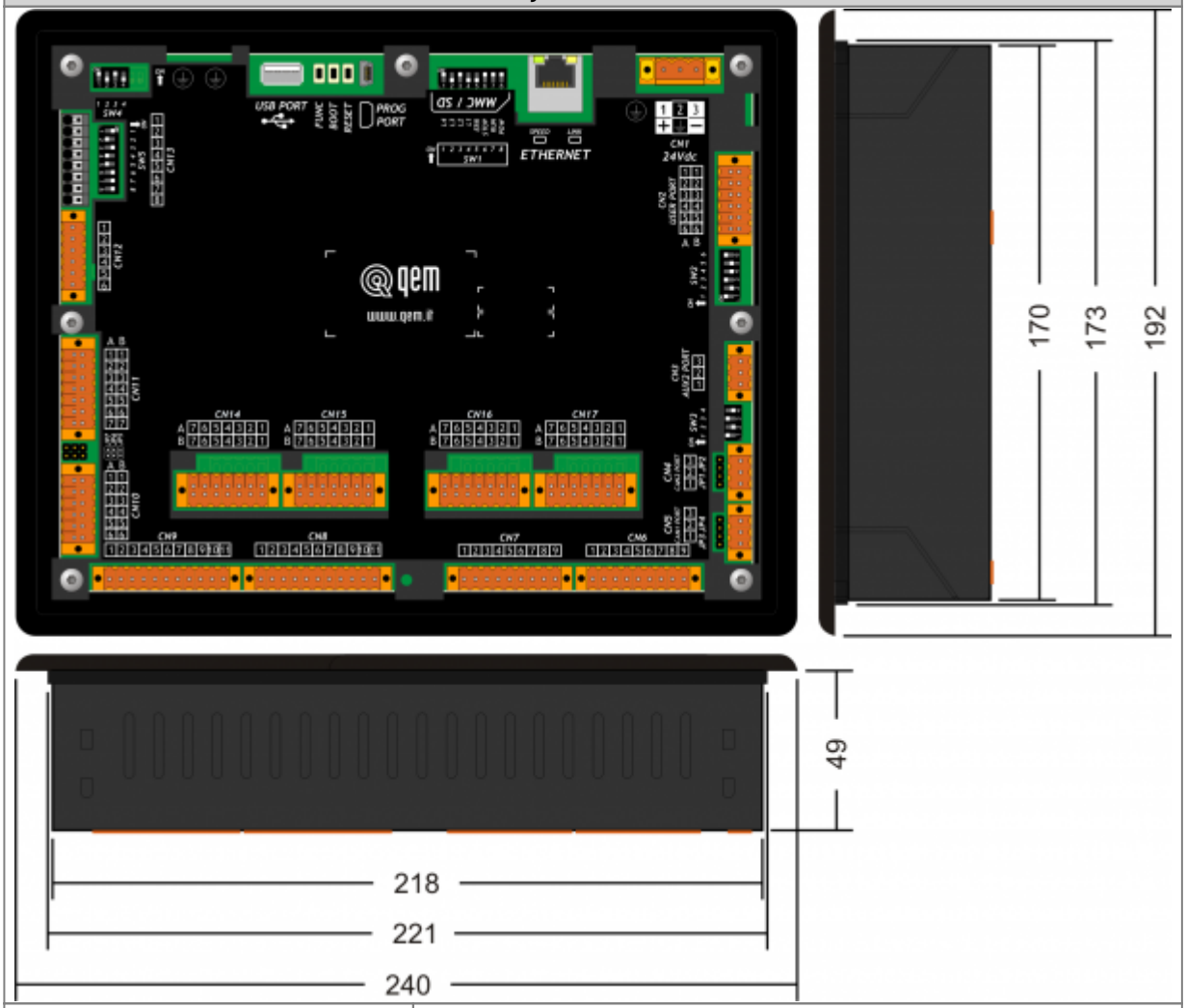
Tagli mattonelle

Profilatura	Spianatura

3. Hardware

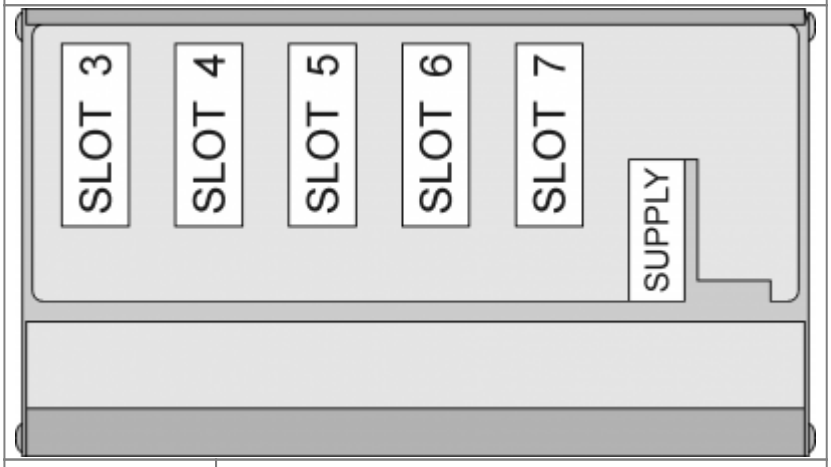
J1-P44-FB20


J1-P44-FB20

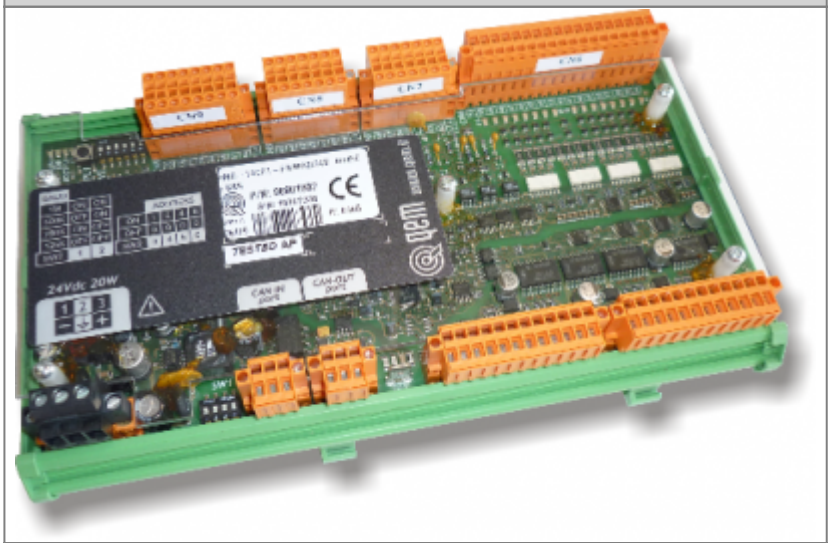
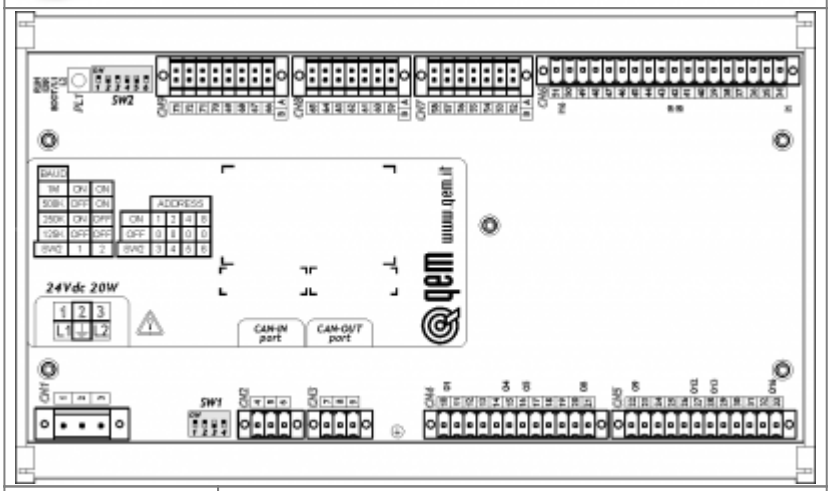


	J1-P44-Fx:Manuale di Installazione e Manutenzione

RMC-3MB01-C8



RMC-3MB01:Manuale di Installazione e Manutenzione

RMC-1SC01E1/DP1/24Vdc - OPZIONE


RMC-1SC01:Manuale di Installazione e Manutenzione

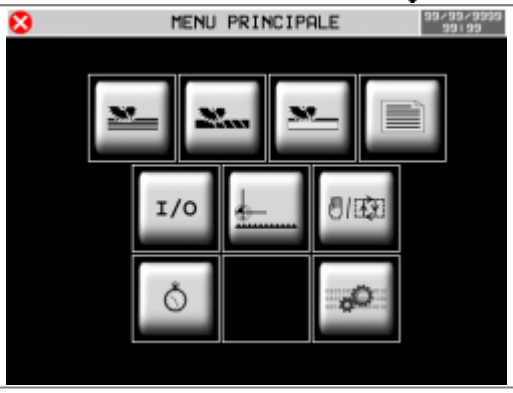
3.1 Tasti Funzione e LED

Tasto	Icona	Funzione	Led	Tasto	Icona	Funzione	Led
F1		**Start ciclo**	-	F4		**Semiautomatico = ON**	Semiautomatico attivo
F2		**Stop ciclo**	-	F5		**Alarm = ON**	Presenza allarme
F3		**Restart**	-	F6		**Uscita**	-
- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -

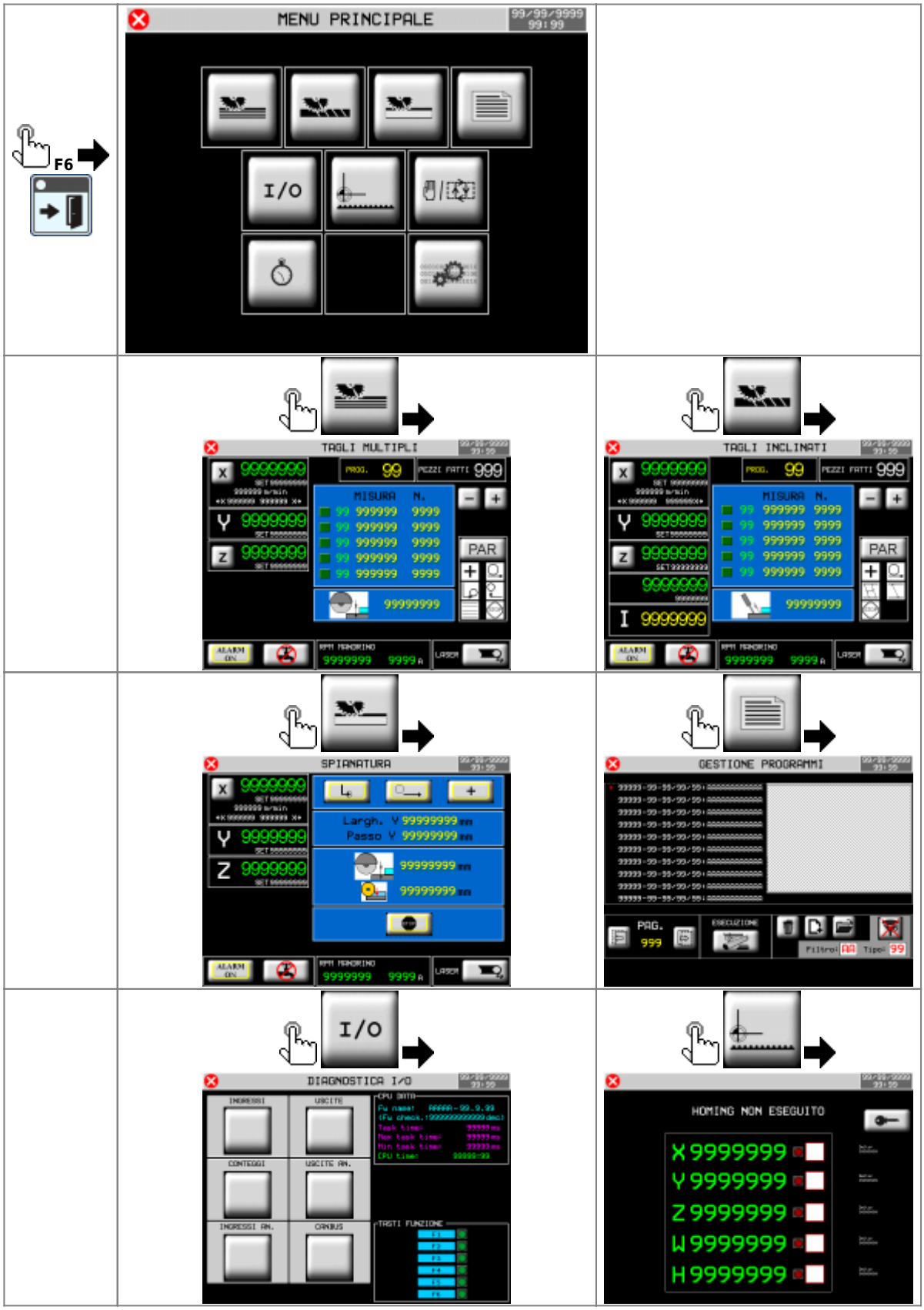
3.2 Simboli e tasti

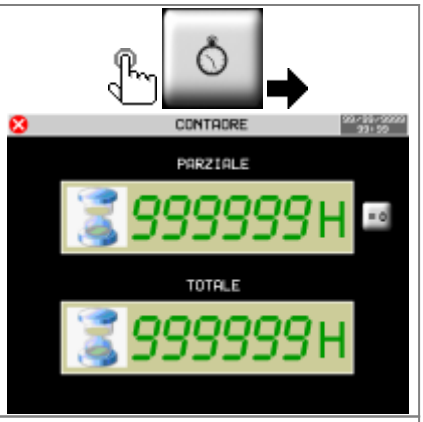
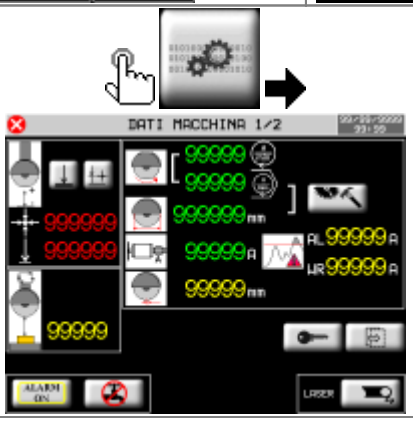
Buttone	Descrizione	————————-	Simboli barra superiore	Descrizione
	Premere per confermare			In inizializzazione
	Selezione			Emergenza
	Pagina precedente			Manuale
	Pagina successiva			Homing attivo
	Area riservata			Semiautomatico
USB	Apri file da USB			Automatico - ciclo OFF
	Salva			Automatico - ciclo ON
	Anteprima lavorazione			Modalità taratura
				Setup Protetto/Sprotetto
	I dati in giallo sono modificabili			
- - - -	- - - -	- - - -	- - - -	- - - -

3.3 Startup

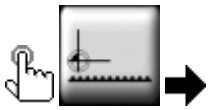
START		Lo strumento è in attesa dell'attivazione dell'ingresso **“ausiliari attivati”** per passare automaticamente alla pagina successiva **Importante**: premendo il tasto è possibile navigare sull'HMI, con la **macchina ferma**
HOMING		**OPPURE** **F6** per uscire
MENU PRINCIPALE		

4. Menu Principale



	MANUALE BASE X Y Z 9999999 999999 ALARM ON LASER	 CONTADORE PARZIALE 999999H TOTALE 999999H
	 DATI MACCHINA 1/2 99999 999999 999999mm 99999A AL 99999A WR 99999A 99999mm ALARM ON LASER	

5. Homing

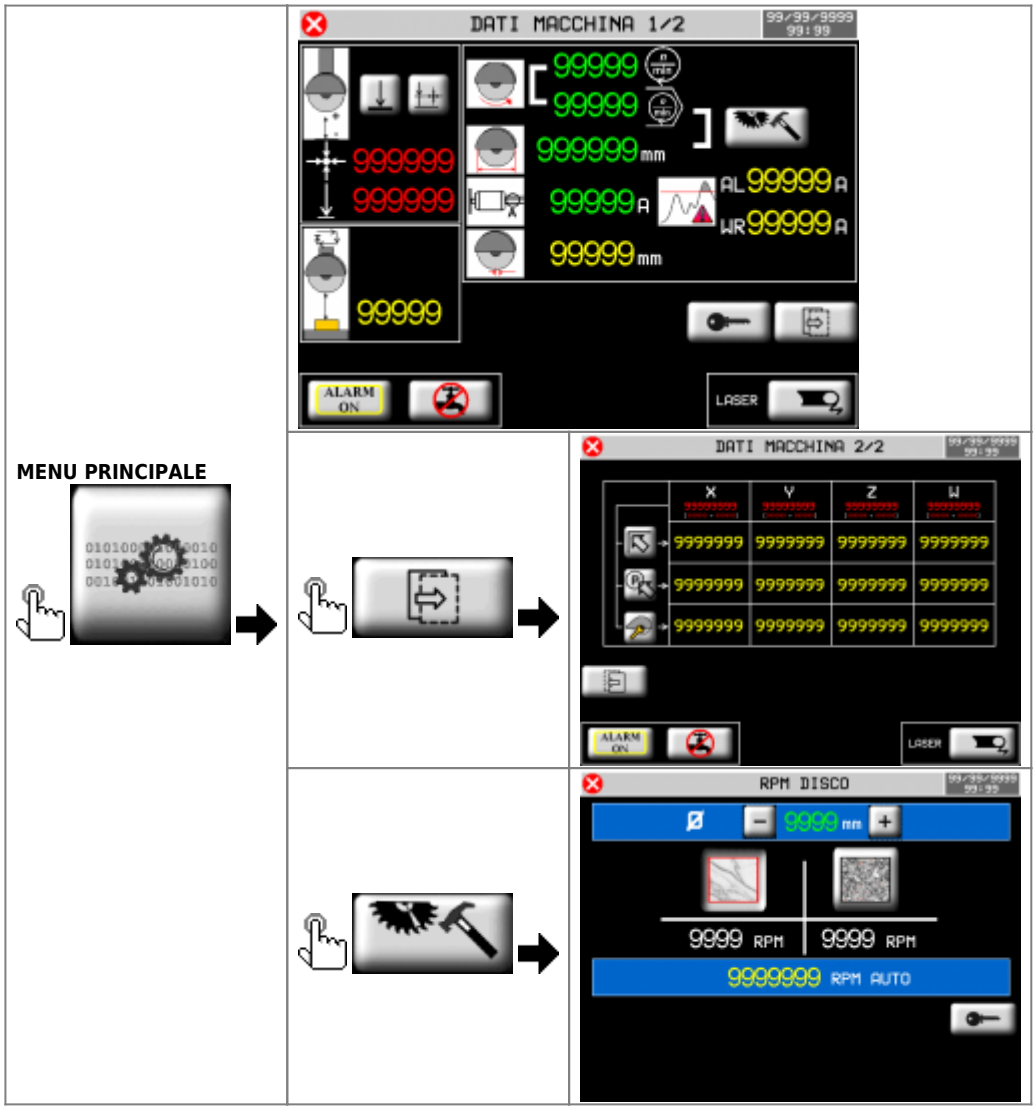


	Asse inserito nella procedura di homing		Homing OK
	Asse non inserito nella procedura di homing		Homing non OK
Delta 99999999	Delta errore rispetto all'homing precedente		
	Eseguire SEMPRE l'homing prima di passare alla pagina MANUALE. **la mancata esecuzione dell'homing pregiudica le funzionalità della macchina.**		

5.1 Procedura di Homing

1. Assicurarsi di essere in MANUALE senza alcun allarme
2. Selezionare uno o più assi
3. tasto **START** esterno (I10) oppure **F1**
4. Homing eseguito =
5. Homing non eseguito =
6. Assicurarsi che il delta errore, posto accanto ogni asse, sia più vicino possibile allo 0

6. Dati macchina

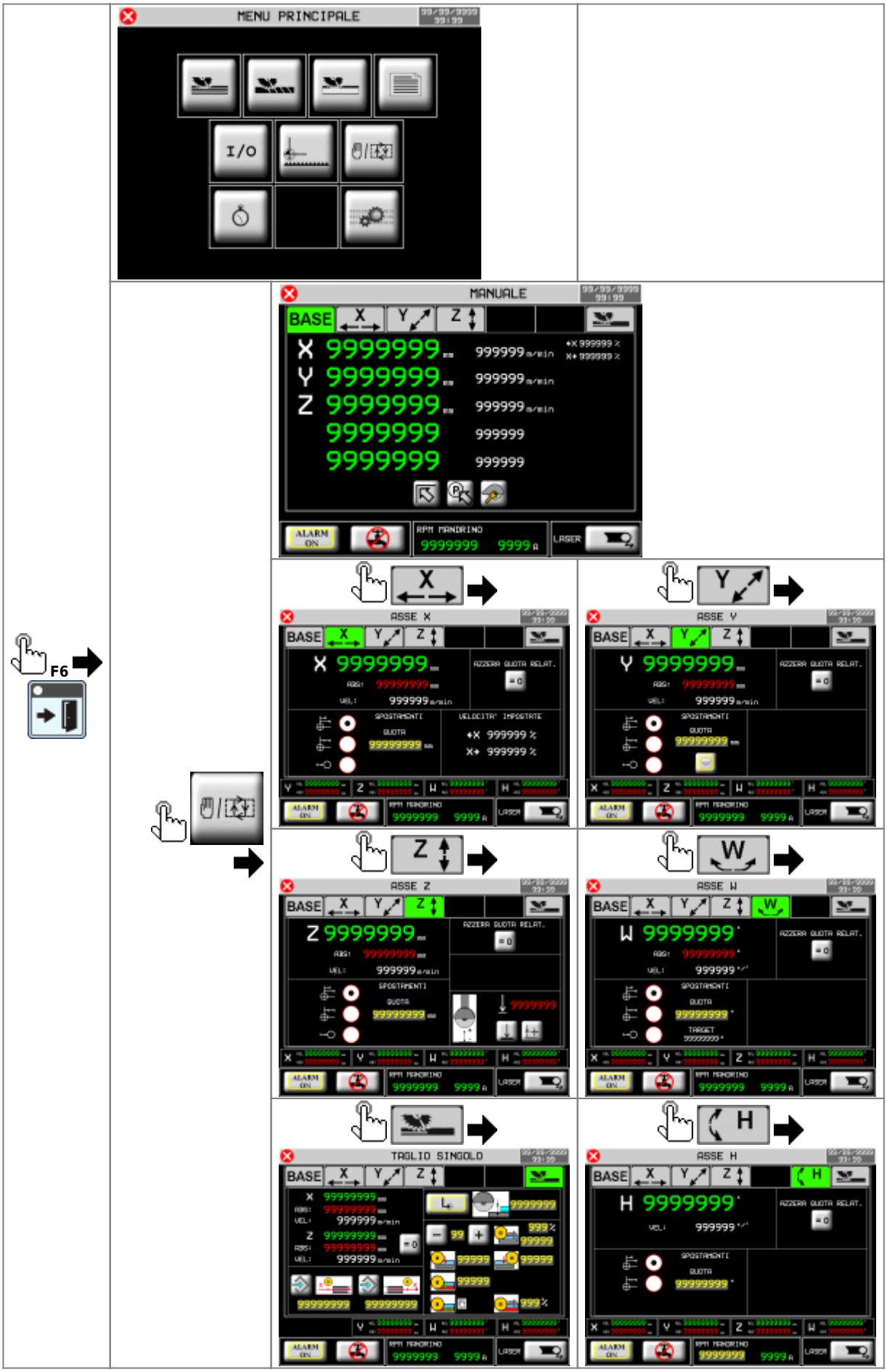


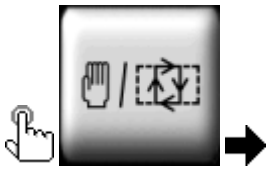
Impostazione **Minima posizione Z**	Impostazione automatica **Minima posizione Z**	Impostazione QUOTA DI SICUREZZA
RPM Disco	Diametro disco	Impostazione diametro e RPM
Assorbimento corrente del disco	AL : Impostazione corrente massima WR : Impostazione soglia di preallarme	Impostazione spessore disco
Posizione fuori ingombro	Posizione di parcheggio	Posizione cambio utensile
DIAMETRO DISCO E RPM		
9999 mm Diametro disco	Marmo	Granito
9999999 AUTO RPM RPM automatici in base al diametro disco - Impostazione di un override RPM		

7. Barra inferiore

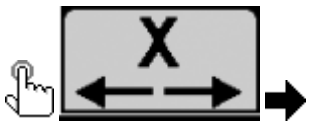
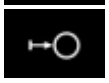
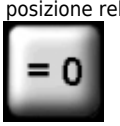
	: Allarme flussostato attivo : Allarme flussostato disattivo	
	: EV acqua disattiva : EV acqua attiva	
SPINDLE RPM		**Ø** : Diametro attuale **RPM** : Impostare i giri desiderati **MIN RPM** : Minimo valore impostabile **MAX RPM** : Massimo valore impostabile
99999 A	Assorbimento istantaneo di corrente del mandrino.	Se appare il simbolo **WRN** sopra l'indicazione dell'assorbimento di corrente, significa che è stata superata la soglia di pre-allarme.
	: EV laser disattiva : EV laser attiva	

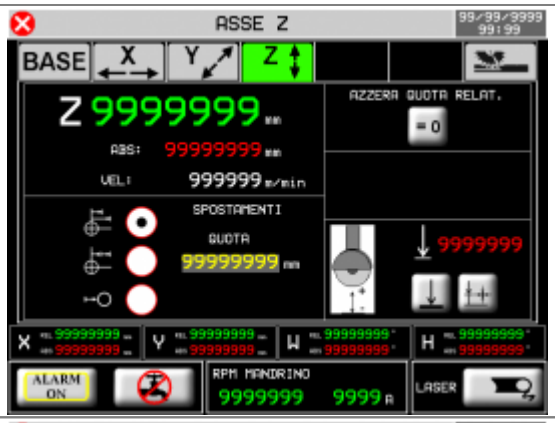
8. Manuale/Semiautomatico





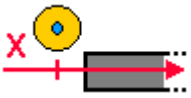
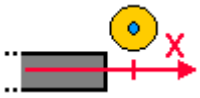
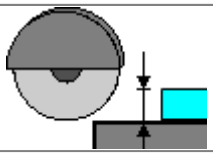
	Posizione fuori ingombro		Posizione di parcheggio		Posizione cambio utensile

		
SET POSIZIONE TARGET	- **POSIZIONE TARGET ASSOLUTA** - **POSIZIONE TARGET INCREMENTALE** -  **POZIZIONE TARGET 0**	Azzera posizione relativa 
		Compensazione disco **OFF** **ON**



Quota minima Z

Autoapprendimento quota minima Z

	Autoapprendimento posizioni X		**X** Posizione START taglio		**X** Posizione FINE taglio
	Singola passata		Taglio a greca		Profondità taglio

Set dati del taglio a greca (max 10) − 01 +		% Riduzione velocità del primo taglio		
		Calata avanti (X+)		Calata indietro (X-)
Direzione ultimo taglio		Profondità ultima calata		% Riduzione velocità dell'ultimo taglio

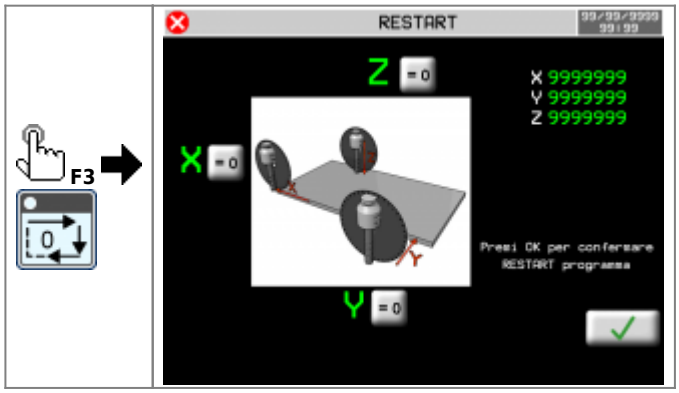
8.1 Esecuzione di un Semiautomatico

1. Assicurarsi di essere in manuale
2. **F4** →
3. tasto **START** esterno (I10) oppure **F1**
4. l'asse raggiunge la quota impostata oppure viene eseguito il taglio singolo.

9. Azzeramento assi

La funzione di azzeramento assi **resetta le quote RELATIVE**

1. Assicurarsi di essere in manuale

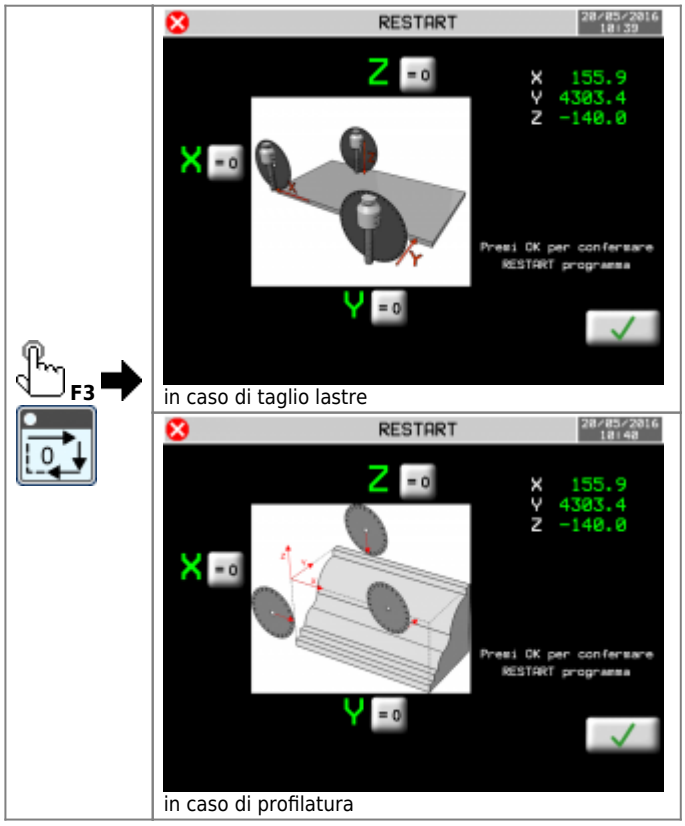


1. **X** - : tenere premuto per azzerare il conteggio asse X
2. **Y** - : tenere premuto per azzerare il conteggio asse Y
3. **Z** - : tenere premuto per azzerare il conteggio asse Z
4. **F6** - Uscita dalla pagina

10. Restart lavorazione

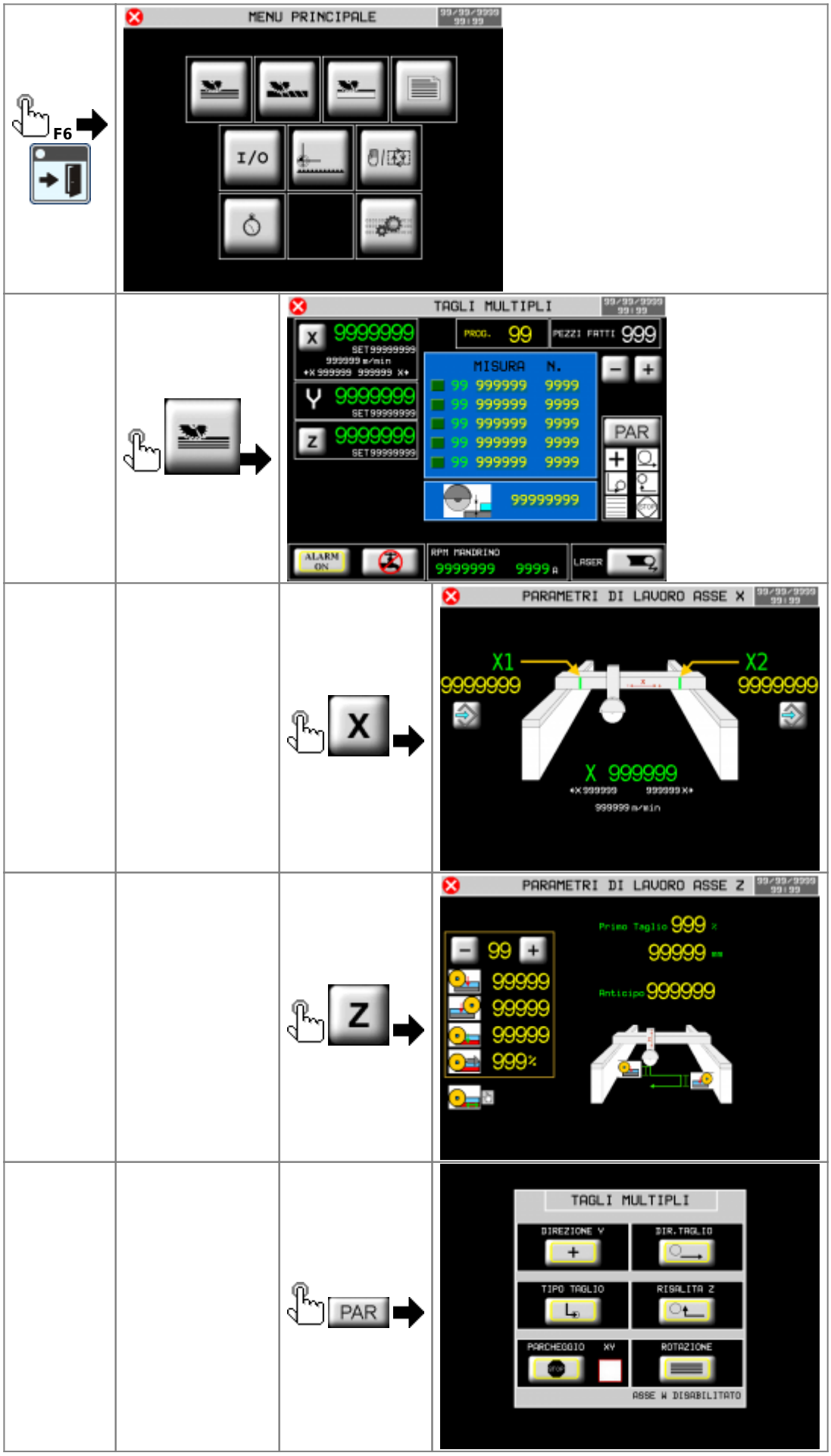
La funzione di restart **fa ripartire la lavorazione caricata dall'inizio**

1. Assicurarsi di essere in manuale
2. Assicurarsi di essere in una delle pagine di lavorazione

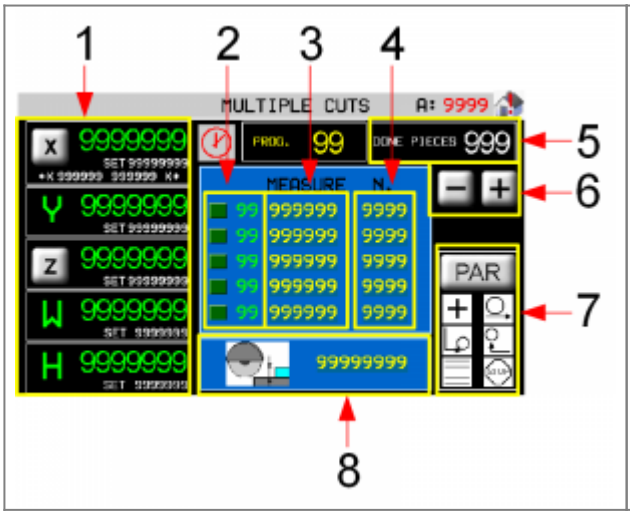


1. **OK** - : premere per confermare il restart e uscire dalla pagina
2. **F6** - Uscita dalla pagina senza conferma

11. Tagli multipli

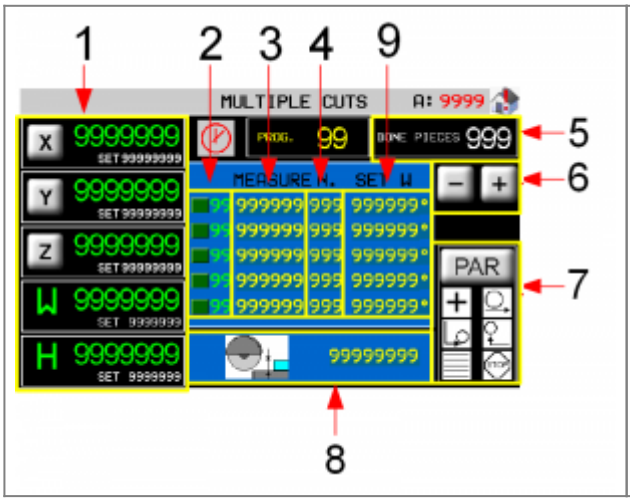


11.0.1 Senza rotazione tavola



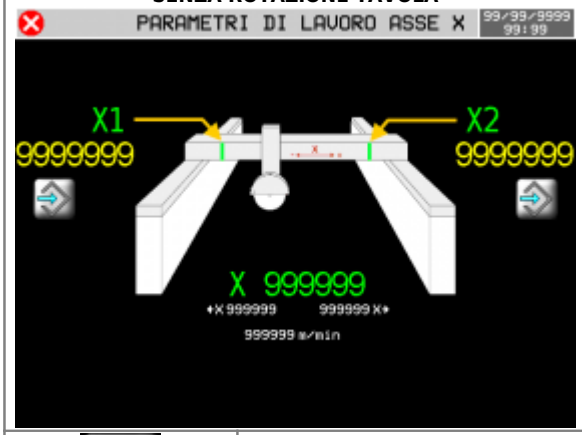
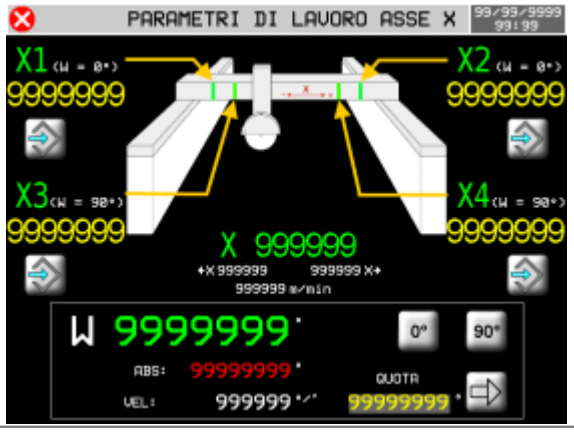
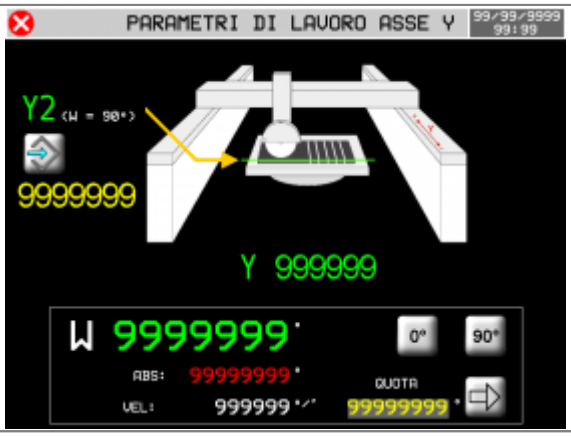
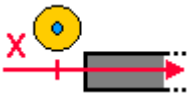
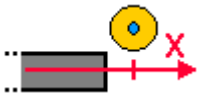
1 Posizioni attuali e quote target assi
2 Passo di lavoro attuale
3 Ampiezza del taglio (Y)
4 Numero di tagli da eseguire
5 Contapezzi
6 Scroll della lista tagli (1-10)
7 Parametri della lavorazione
8 Profondità di taglio (Z)

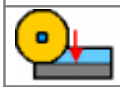
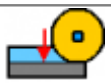
11.0.2 Con rotazione tavola



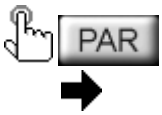
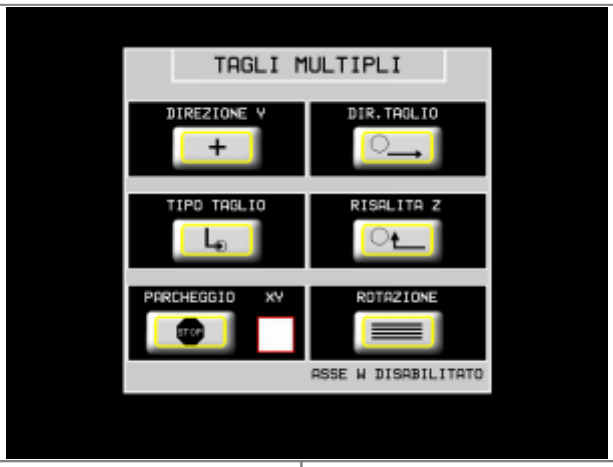
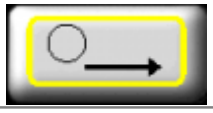
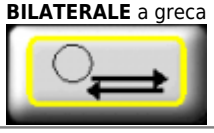
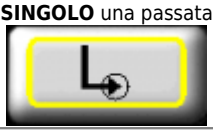
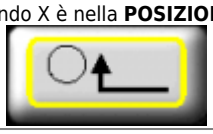
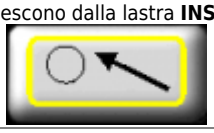
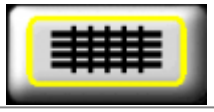
1 Posizioni attuali e quote target assi
2 Passo di lavoro attuale
3 Ampiezza del taglio (Y)
4 Numero di tagli da eseguire
5 Contapezzi
6 Scroll della lista tagli (1-10)
7 Parametri della lavorazione
8 Profondità di taglio (Z)
9 Rotazione del banco (W)

11.0.3 Parametri degli assi

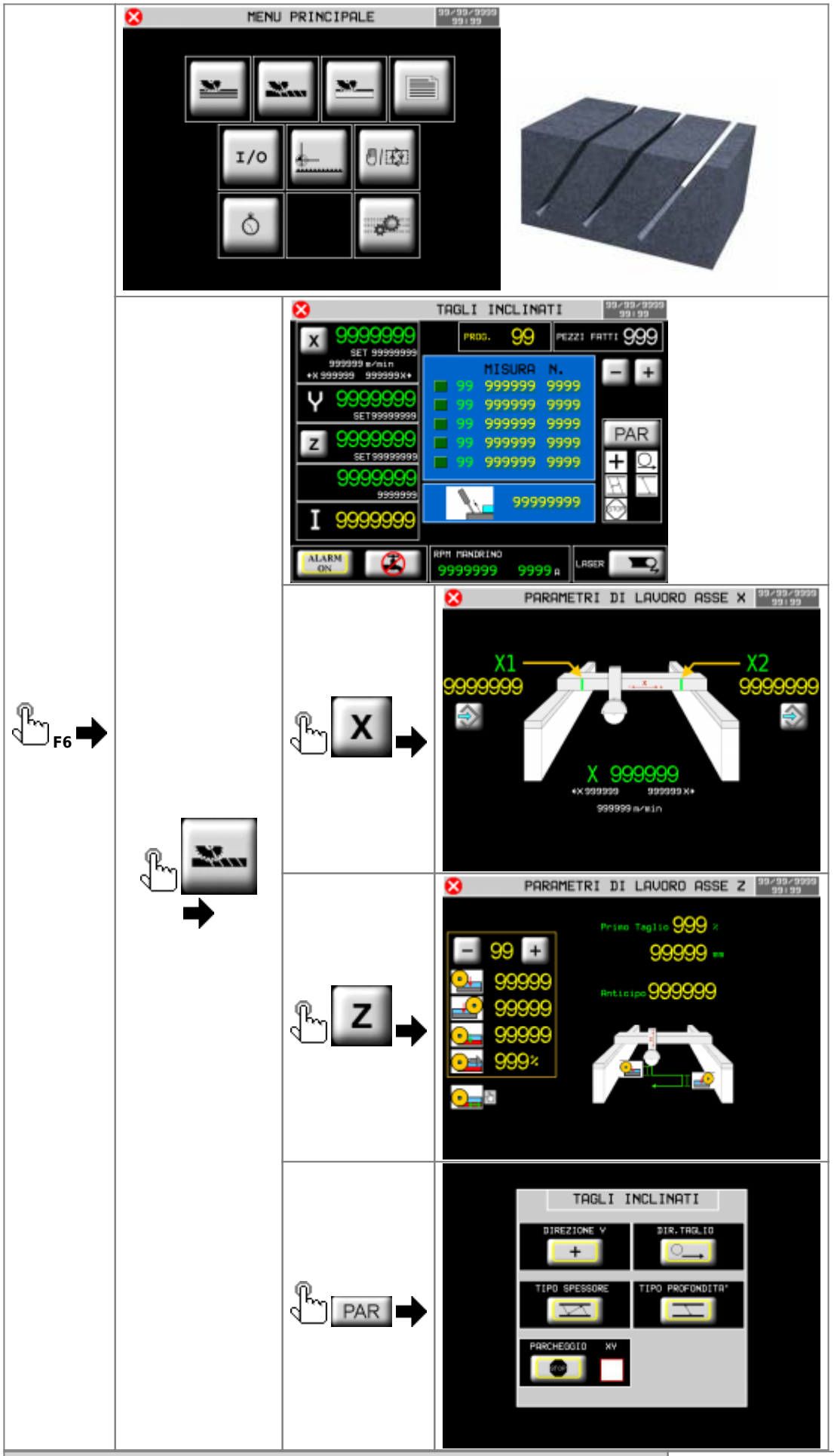
<table>
<tr><td rowspan="2"> </td><td colspan="2">SENZA ROTAZIONE TAVOLA
  </td><td colspan="2">CON ROTAZIONE TAVOLA
  </td></tr>
<tr><td> </td><td colspan="3">Autoapprendimento delle posizioni X1 + X2 = Banco (W) a 0°.....X3 + X4 = Banco (W) a 90°
N.B. il disco deve uscire dalla lastra prima di apprendere le quote X1 - X2 oppure X3 - X4.</td></tr>
<tr><td rowspan="5"> </td><td colspan="4">  </td></tr>
<tr><td> </td><td colspan="3">Autoapprendimento posizione Y2 = Posizione di start con il Banco (W) a 90°</td></tr>
<tr><td>  </td><td>Inizio taglio X</td><td>  </td><td>Fine taglio X</td></tr>
<tr><td>W</td><td>Spostamento rapido del banco</td><td> </td><td>Quota immediata : 0°
Quota immediata : 90°
Quota immediata impostata</td></tr>
</table>

<table>
<tr><td rowspan="7"> </td><td colspan="4">
</td></tr>
<tr><td></td><td>Set dei dati di calata
</td><td colspan="2">Direzione ultimo taglio
 </td></tr>
<tr><td>  </td><td>Calata avanti (X+)</td><td>  </td><td>calata indietro (X-)</td></tr>
<tr><td> </td><td>Profondità ultimo taglio</td><td> </td><td>% Riduzione velocità ultimo taglio</td></tr>
<tr><td colspan="3">Primo Taglio
% Riduzione velocità del primo taglio
Quota del primo incremento del taglio a passate.</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="3">Anticipo
Spazio prima del FC software X quando Z comincia la calata</td><td></td></tr>
</table>

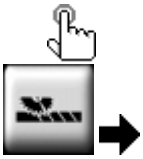
11.0.4 Parametri di lavorazione

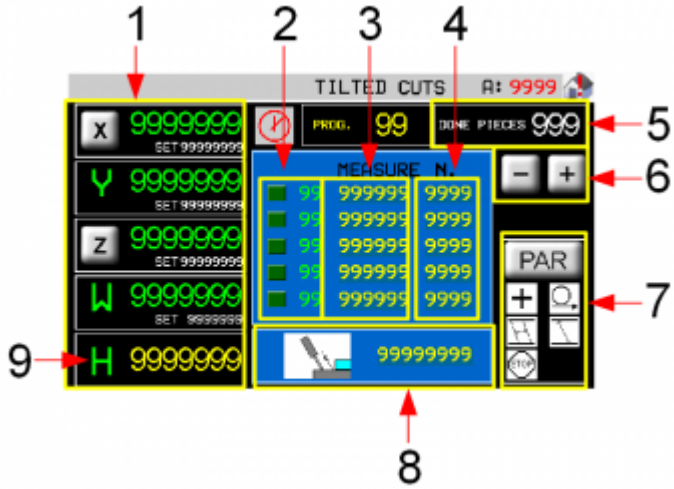
		
DIREZIONE Y	**POSITIVA** Lo spessore pezzo è fatto con Y che si incrementa	**NEGATIVA** Lo spessore pezzo è fatto con Y che si decrementa
DIREZIONE TAGLIO	**X+** Solo avanti 	**BILATERALE** a greca 
TIPO DI TAGLIO	**SINGOLO** una passata 	**A CALATE** multipassata
RISALITA Z	Risalita Z quando X è nella **POSIZIONE INDIETRO** 	X e Z escono dalla lastra **INSIEME** 
FINE CICLO	Gli assi **SI FERMANO** una vola finito il ciclo	Il disco va in **PARCHEGGIO** alla fine del ciclo
XY	Assi X e Y in parcheggio uno dopo l'altro	Assi X e Y in parcheggio contemporaneamente.
ROTAZIONE	**SENZA ROTAZIONE BANCO**	**CON ROTAZIONE BANCO** 

12. Tagli inclinati



Asse H senza ENCODER

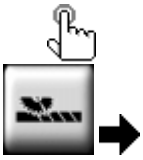


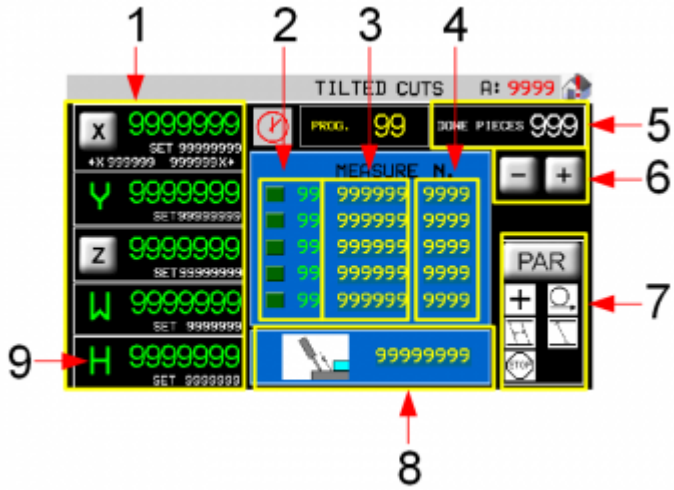


1 Posizioni attuali e quote target assi
2 Passo di lavoro attuale
3 Ampiezza del taglio (Y)
4 Numero di tagli da eseguire
5 Contapezzi
6 Scroll della lista tagli (1-10)
7 Parametri della lavorazione
8 Profondità di taglio (Z)
9 Angolo di taglio impostabile (I)

Parametri degli assi - vedi Tagli Multipli

Asse H con ENCODER





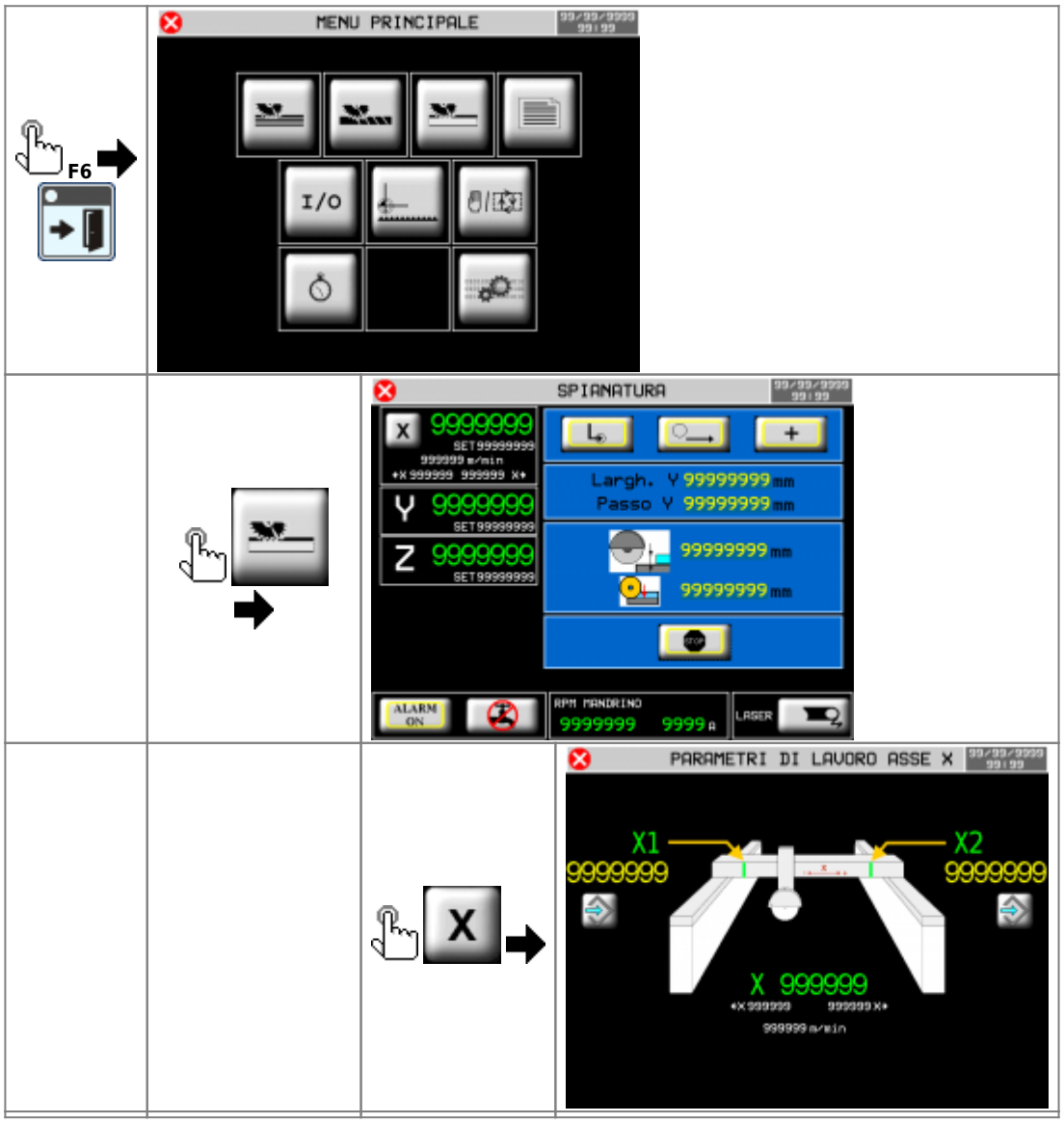
1 Posizioni attuali e quote target assi
2 Passo di lavoro attuale
3 Ampiezza del taglio (Y)
4 Numero di tagli da eseguire
5 Contapezzi
6 Scroll della lista tagli (1-10)
7 Parametri della lavorazione
8 Profondità di taglio (Z)
9 Angolo di taglio (I)

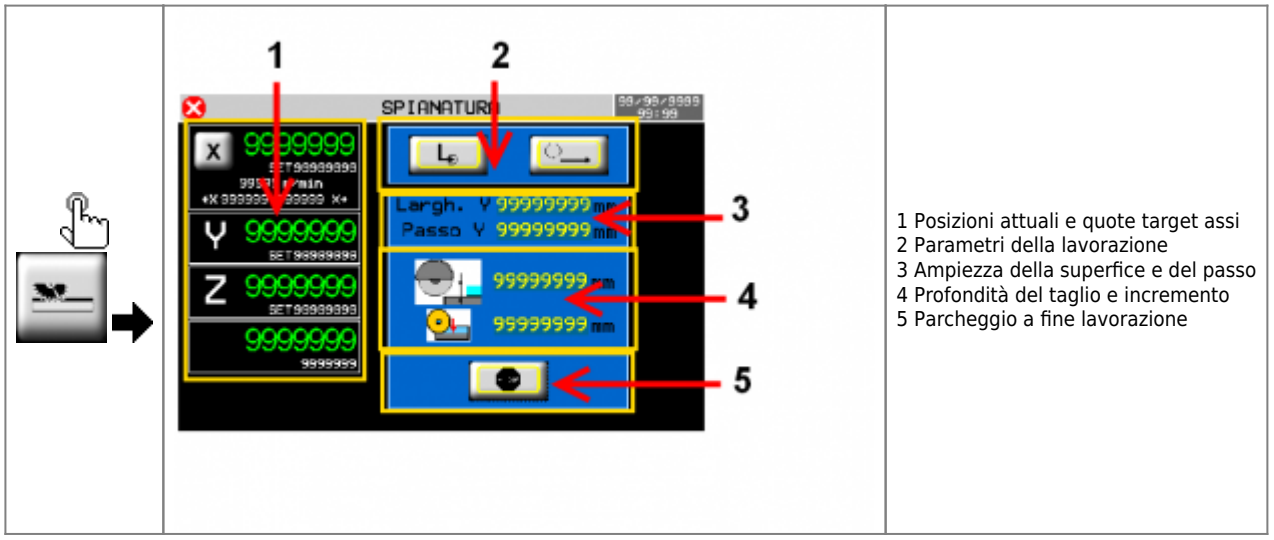
Parametri degli assi - vedi Tagli Multipli

12.0.1 Parametri di lavorazione

PAR	TAGLI INCLINATI DIREZIONE Y DIR.TAGLIO TIPO SPESSORE TIPO PROFONDITA' PARCHEGGIO XY	
DIREZIONE Y	**POSITIVA** Lo spessore pezzo è fatto con Y che si incrementa +	**NEGATIVA** Lo spessore pezzo è fatto con Y che si decrementa -
DIREZIONE TAGLIO	**X+** Solo avanti	**BILATERALE** a greca
TIPO DI AMPIEZZA	Spessore a **90°** rispetto al taglio	Spessore **PARALLELO** alla superficie della lastra
TIPO PROFONDITA'	Profondità = lungo il disco	Profondità = **90°** rispetto alla superficie della lastra
FINE CICLO	Gli assi **SI FERMANO** una vola finito il ciclo STOP	Il disco va in **PARCHEGGIO** alla fine del ciclo P
XY	☐ Assi X e Y in parcheggio uno dopo l'altro	☑ Assi X e Y in parcheggio contemporaneamente.

13. Spianatura



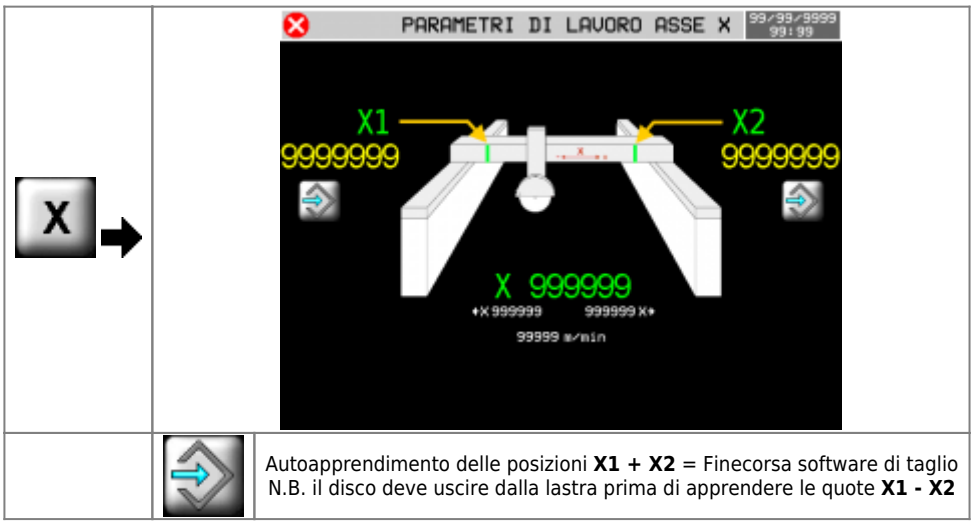


1 Posizioni attuali e quote target assi
2 Parametri della lavorazione
3 Ampiezza della superfice e del passo
4 Profondità del taglio e incremento
5 Parcheggio a fine lavorazione

13.0.1 Dati della lavorazione

Largh. Y	Larghezza totale della parte che deve essere spianata.
Passo Y	Valore del passo che compie l'asse Y dopo ogni taglio.
Profondità Z	Profondità del taglio. **Usato se è impostato il taglio a calate.**
Passo Z	Valore del passo che compie l'asse Z ad ogni passata. **Usato se è impostato il taglio a calate.**

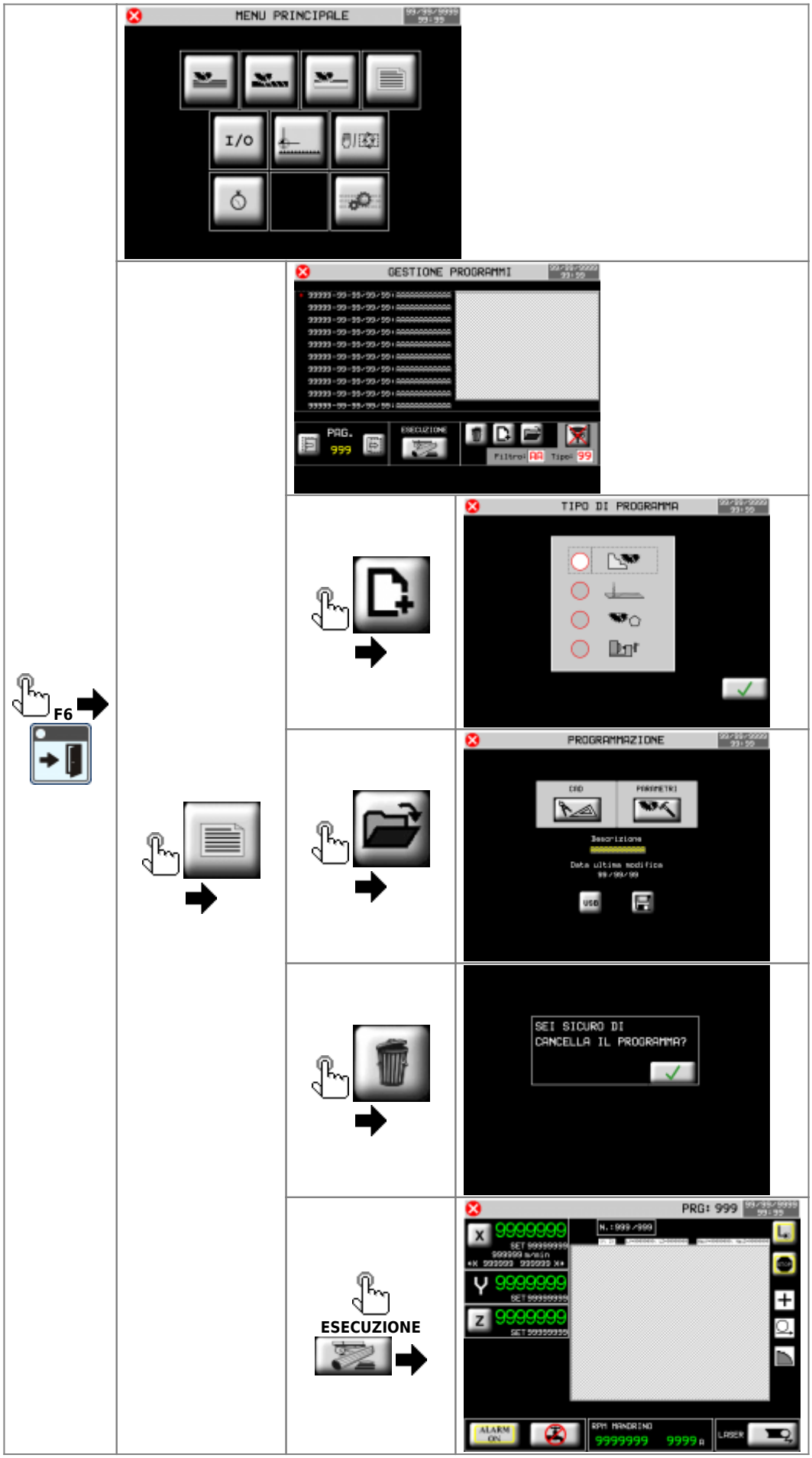
13.0.2 Parametri degli assi



13.0.3 Parametri di lavorazione

TIPO DI TAGLIO	**SINGOLO** una passata	**A CALATE** multipassata
DIREZIONE TAGLIO	**X+** Solo avanti	**BILATERALE** a greca
DIREZIONE Y	**POSITIVA** Lo spostamento di Y avviene nel verso positivo	**NEGATIVA** Lo spostamento di Y avviene nel verso negativo
FINE CICLO	Gli assi **SI FERMANO** una vola finito il ciclo	Il disco va in **PARCHEGGIO** alla fine del ciclo

14. Programmazione



14.1 Filtro della lista programmi

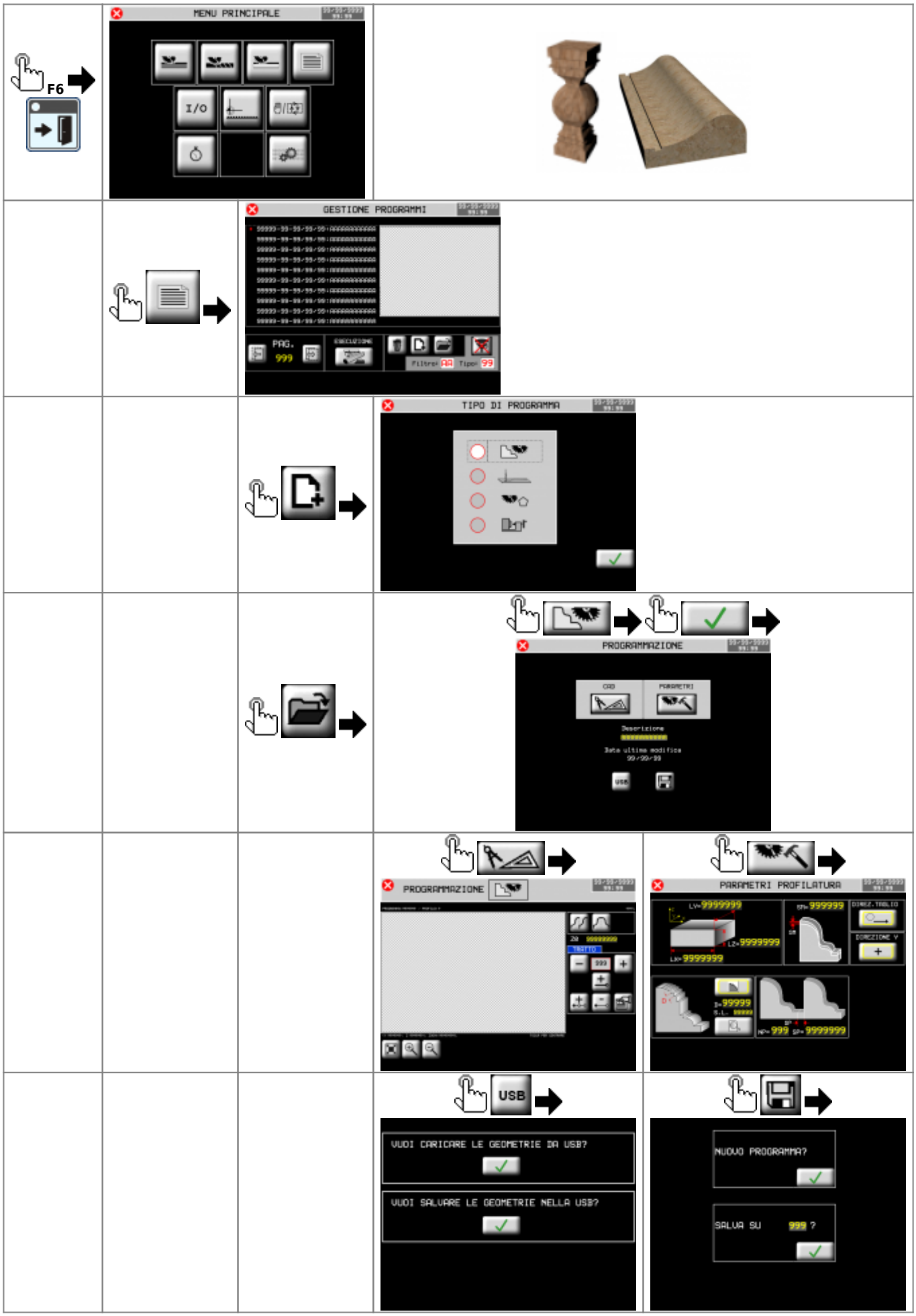
Usando il filtro della lista programmi è possibile visualizzare velocemente il programma desiderato, senza scorrere l'intera lista. Il sistema prevede due tipi di filtraggio che possono essere combinati insieme:

- Filtro sulla descrizione programmi
- Filtro del tipo programma

Cosa significa “**Tipo programma**” :

Tipo	Descrizione
0	Mostra tutti i programmi
1	Mostra solo programmi di **profilatura**
2	Mostra solo programmi di **fresatura** **Non abilitati in questa versione**
3	Mostra solo programmi di **taglio poligoni** **Non abilitati in questa versione**

14.2 Profili

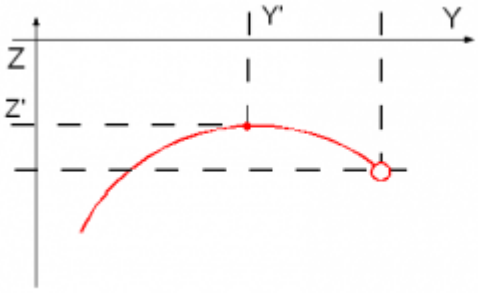
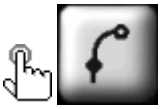
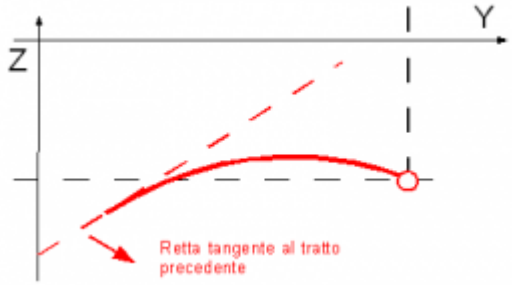
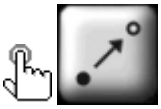
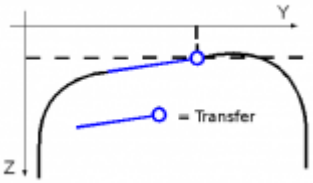
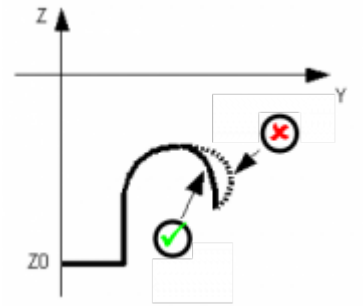

F6
MENU PRINCIPALE
I/O
GESTIONE PROGRAMMI
PAG.
999
TIPO DI PROGRAMMA
PROGRAMMAZIONE
CAD
PARAMETRI
Descrizione
Data ultima modifica
PROGRAMMAZIONE
PARAMETRI PROFILATURA
USB
VUOI CARICARE LE GEOMETRIE DA USB?
VUOI SALVARE LE GEOMETRIE NELLA USB?
NUOVO PROGRAMMA?
SALVA SU 999 ?

14.2.1 Profili - CAD

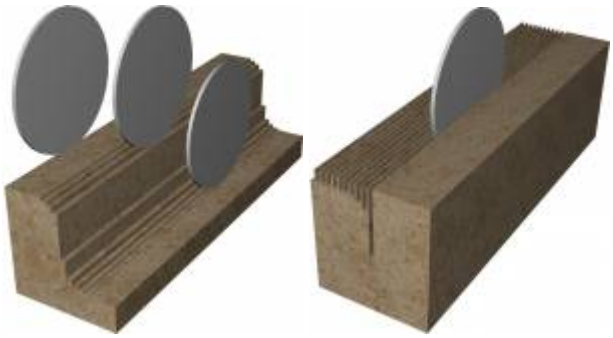
Z0 99999999		Ripeti sagoma		Specchia sagoma	**Z0 = origine** Coordinata Y = 0			
		Zoom in		Zoom out		Adatta allo schermo		
LINE 999	000			Scorrere per scegliere il tratto desiderato				
		Aggiungi un tratto		Inserisci un tratto		Cancella un tratto		Proprietà del tratto

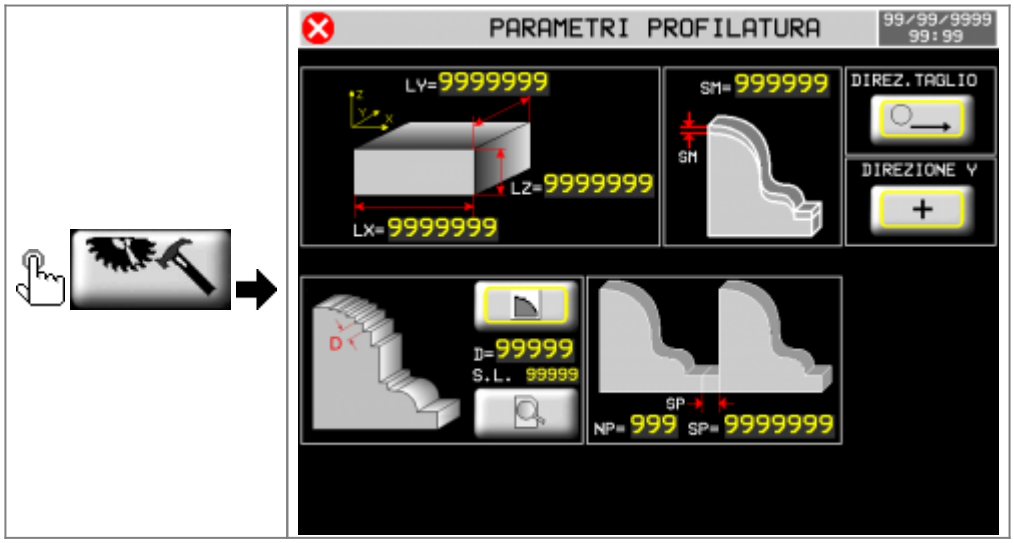
Tipi di tratto								
	Assoluto le coordinate finali sono assolute rispetto all'origine				**Incrementale** le coordinate finali sono relative rispetto alla fine del tratto precedente			
- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -	- -

LINEA	PROGRAMMAZIONE LINEA 9999999999 9999999999	Inserire le coordinate finali
LINEA TANGENTE	PROGRAMMAZIONE LINEA TANGENTE 9999999999 9999999999 L 9999999999	Inserire la coordinata Y Inserire la coordinata Z Inserire L = lunghezza
ARCO CON RAGGIO	PROGRAMMAZIONE ARCO 9999999999 9999999999 R 9999999999 MINIMO : 9999999	Inserire le coordinate finali e il raggio **MINIMO** è il minimo raggio possibile orario antiorario Scelta della direzione della curva orario **OPPURE** antiorario arco breve **OPPURE** arco lungo Il programma mostra il minor valore di raggio possibile

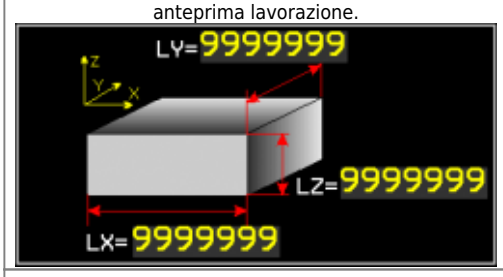
ARCO PER 3 PUNTI		Inserire le coordinate del punto finale e del punto intermedio 
ARCO TANGENTE 		Inserire le coordinate del punto finale 
TRASFERIMENTO 		**Tratto di spostamento senza tagli**. Inserire le coordinate del punto finale 
		Il software corregge automaticamente i sottosquadra.

14.2.2 Profili - parametri



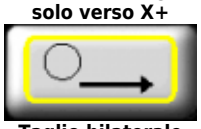


Dimensioni del massello. Come opzioni è possibile inserire le dimensioni del massello. Questo sara disegnato in grigio nelle pagine di CAD e di anteprima lavorazione.



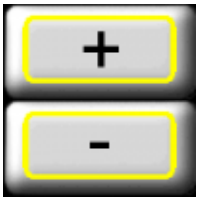
Sovra Materiale sul profilo

Direzione di taglio solo verso X+

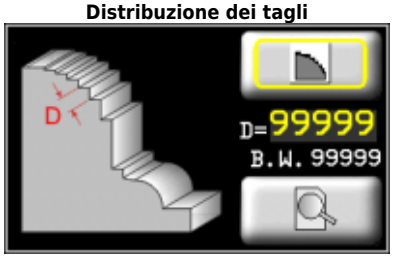


Taglio bilaterale

Direzione incremento asse Y

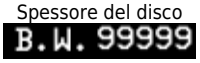


Distribuzione dei tagli



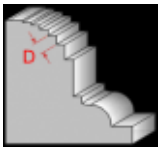
Tipo strategia

Spessore del disco



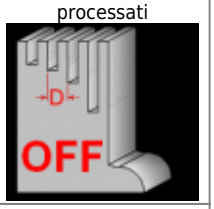
Anteprima dei tagli

Distribuzione lungo il profilo

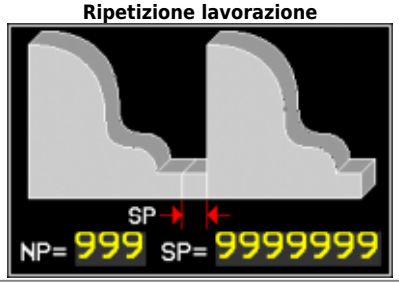


Distribuzione lungo l'asse Y
ON: taglio garantito sui punti notevoli

Distribuzione lungo l'asse Y
OFF: i punti notevoli non vengono processati



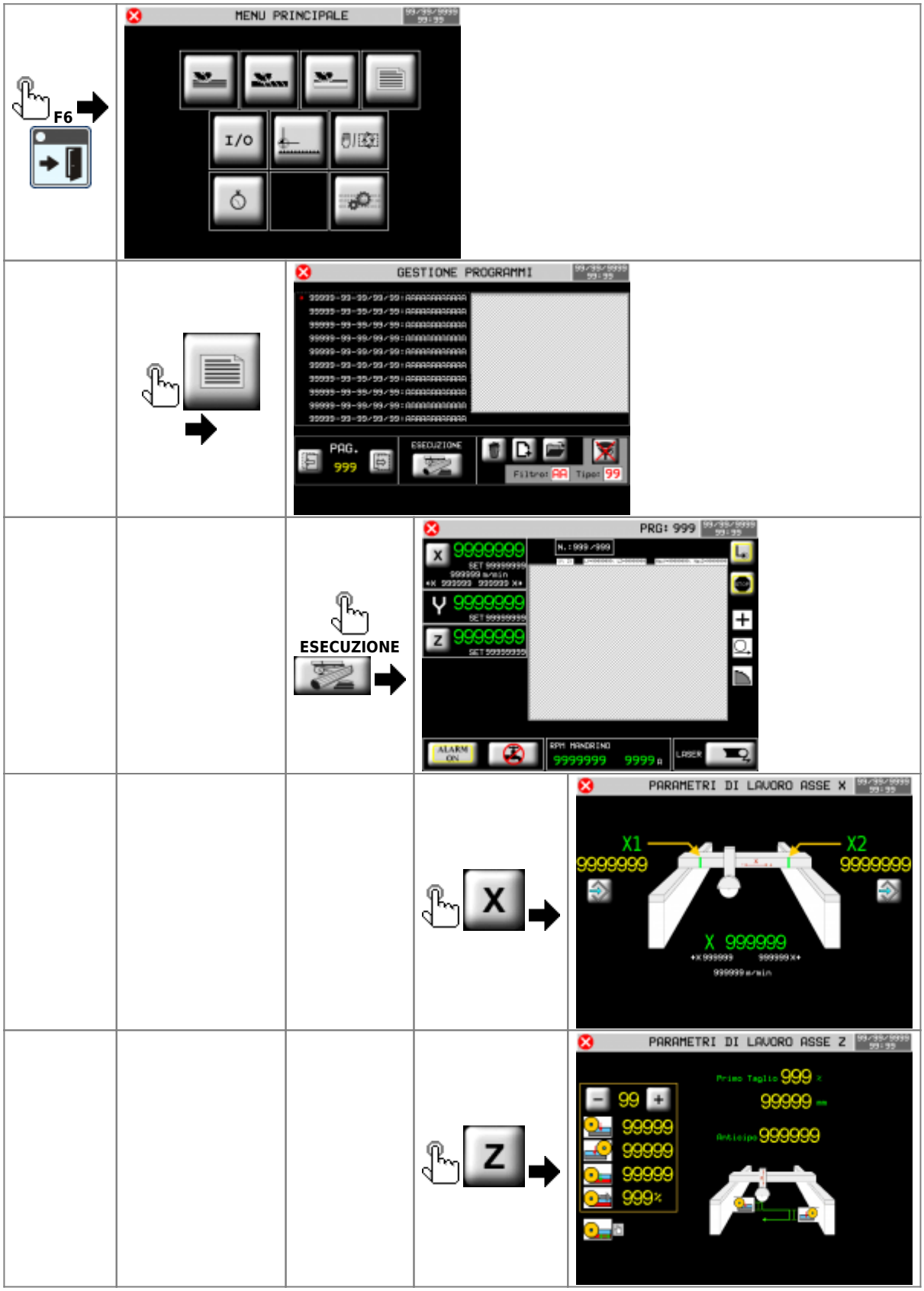
Ripetizione lavorazione



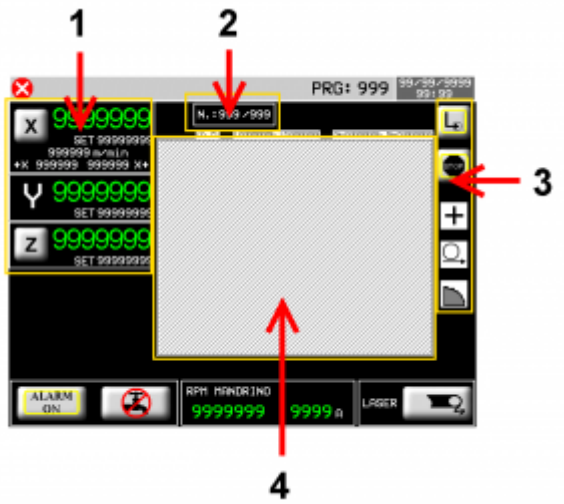
NP = Numero di ripetizioni
SP = Spazio tra le ripetizioni

15. Esecuzione

15.1 Esecuzione di un programma

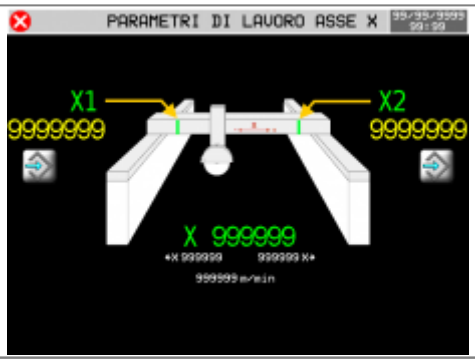


15.1.1 Esecuzione di un profilo



1 Posizioni attuali e quote target assi
2 Sagoma in esecuzione
3 Parametri della lavorazione
4 Anteprima della sagoma disegnata

15.1.2 Parametri degli assi

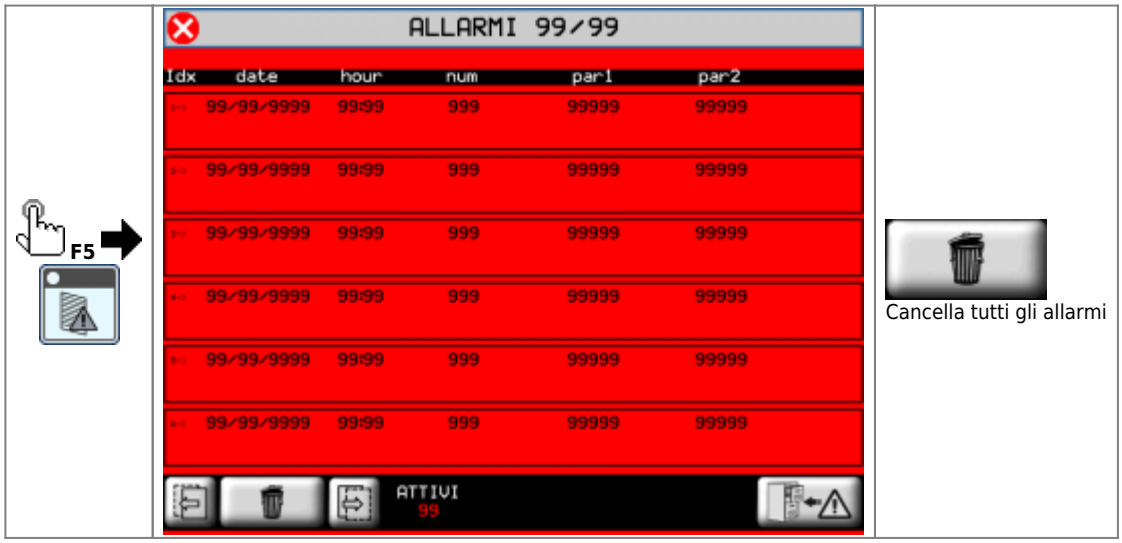
X				
		Autoapprendimento delle posizioni **X1 + X2** = Finecorsa software di taglio		
Z				
		Set dei dati di calata − 0 ~ 10 +	Direzione ultimo taglio	
		Calata avanti (X+)		calata indietro (X-)
		Profondità ultimo taglio		% Riduzione velocità ultimo taglio
	Primo Taglio % Riduzione velocità del primo taglio			
	Anticipo Spazio prima del FC software X quando Z comincia la calata			

15.1.3 Parametri di lavorazione

TIPO DI TAGLIO	**SINGOLO** una passata	**A CALATE** multipassata	
FINE CICLO	Gli assi **SI FERMANO** una vola finito il ciclo	Il disco va in **PARCHEGGIO** alla fine del ciclo	
	I seguenti simboli sono in sola visualizzazione Sono programmati nelle apposite pagine di parametri.		
DIREZIONE Y	**POSITIVA** Il taglio successivo è fatto con Y che si incrementa	**NEGATIVA** Il taglio successivo è fatto con Y che si decrementa	
DIREZIONE TAGLIO	**X+** Solo avanti	**BILATERALE** a greca	
STRATEGIA	**TAGLI LUNGO IL PROFILO**	**TAGLI LUNGO Y - Notevoli ON**	**TAGLI LUNGO Y - Notevoli OFF**

Alla pressione del bottone di **START CICLO**,la macchina parte con la lavorazione impostata.

16. Allarmi



Gli allarmi bloccano tutte le operazioni della macchina.

Allarme	Causa	Soluzione
Emergenza	Stop per fungo di emergenza	-
Finecorsa asse Y avanti	L'asse Y ha impegnato il finecorsa avanti	-
Finecorsa asse Y indietro	L'asse Y ha impegnato il finecorsa indietro	-
Finecorsa asse Z alto	L'asse Z ha impegnato il finecorsa alto	-
Finecorsa asse Z basso	L'asse Z ha impegnato il finecorsa basso	-
Finecorsa asse X avanti	L'asse X ha impegnato il finecorsa avanti	-
Finecorsa asse X indietro	L'asse X ha impegnato il finecorsa indietro	-
Finecorsa asse H avanti	L'asse H ha impegnato il finecorsa avanti	-
Finecorsa asse H indietro	L'asse H ha impegnato il finecorsa indietro	-
Lama non in rotazione	Il disco deve essere in movimento durante il ciclo automatico	-
Mancanza pressione acqua	Mancanza acqua di raffreddamento	Controllare il flussostato
Overcurrent motore lama	L'assorbimento del motore del disco è oltre la soglia di allarme	-
Mancanza pressione olio	Mancanza pressione nel circuito di lubrificazione	Controllare il pressostato dell'olio
Anomalia encoder X	Mancata rilevazione conteggio	Controllare la bontà dell'encoder
Anomalia encoder Y		
Anomalia encoder Z		
Anomalia encoder W		
Anomalia encoder H		
Scatto di un termico	Un termico dei drive è scattato	-
Fault inverters	Fault di uno degli inverter degli assi	-
Fault driver mandrino	Fault dell'inverter del mandrino	-
Modulo CAN disconnesso	Il modulo remoto non comunica	Controllare i settaggi e il cavo di comunicazione
Modulo CAN2 disconnesso		
Asse X fuori tolleranza	Posizionamento concluso fuori tolleranza	Controllare i parametri dell'asse
Asse Y fuori tolleranza		
Asse Z fuori tolleranza		
Asse W fuori tolleranza		
Asse H fuori tolleranza		
Barriere interrotte	Le barriere di protezione perimetrale sono state aperte	-
Mancanza pressione aria	Mancanza pressione nel circuito dell'aria	Controllare il pressostato dell'aria
Mancanza ausiliari	Gli ausiliari della macchina sono disattivati	-
Attesa attivazione ausiliari...	Ingressi ausiliari non attivi. Comunicazione interrotta con il modulo I/O.	Attivare gli ingressi ausiliari. Controllare la comunicazione con il modulo I/O.
Anomalia degli inverter	Gli inverter presentano un errore non resettabile	Chiamare in QEM per ulteriori informazioni
Ponte sollevato	Il sensore di ponte sollevato è intervenuto	Resettare l'allarme e riportare in manuale il ponte sui binari

16.1 Storico allarmi

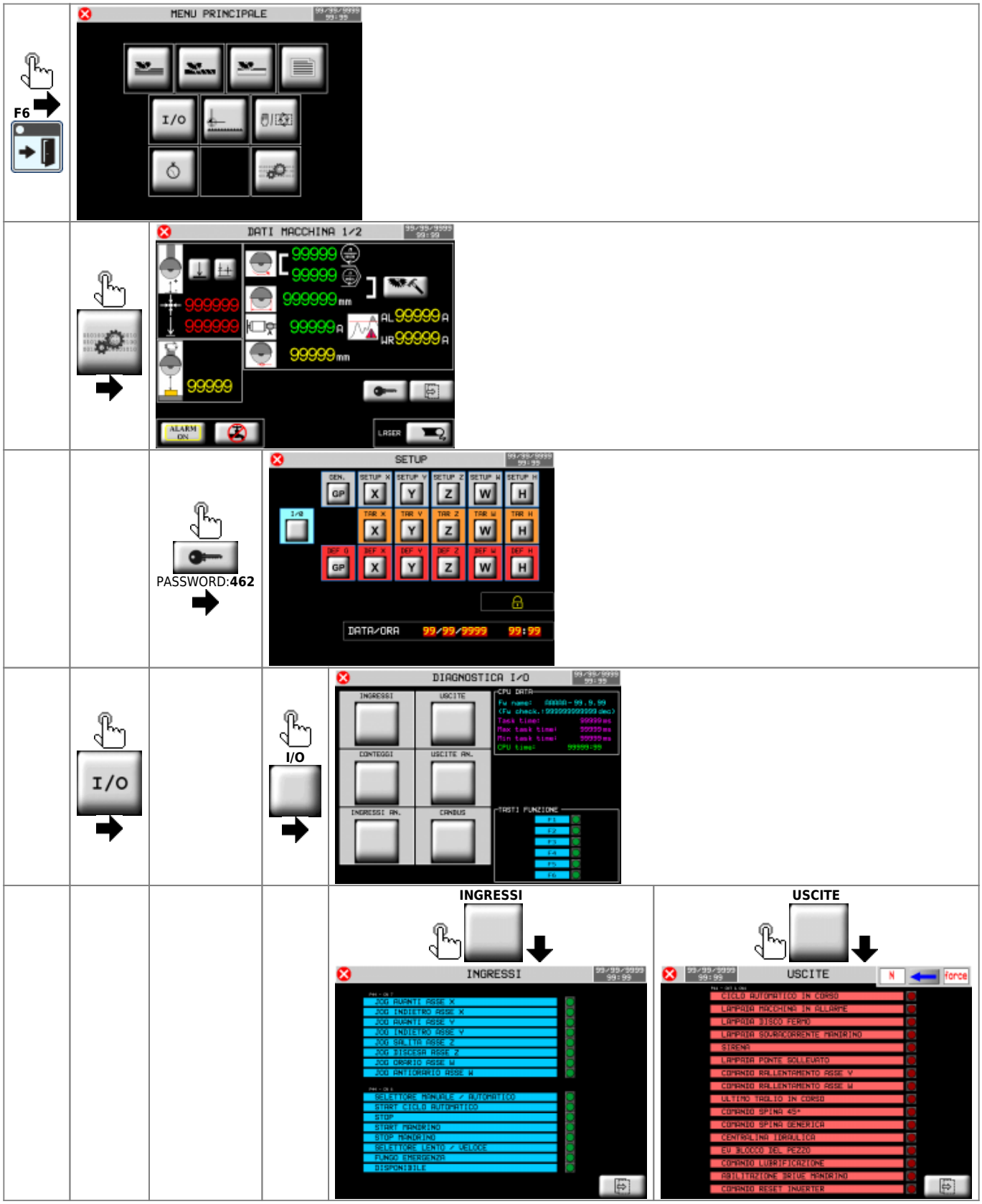
per cancellare lo storico allarmi

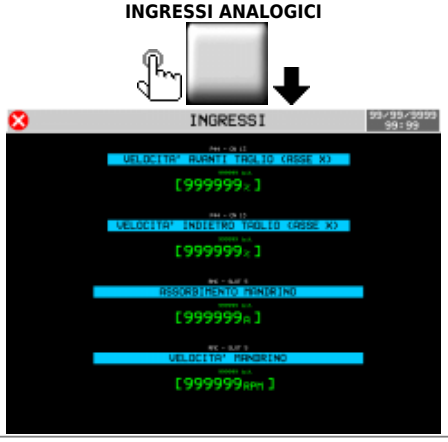
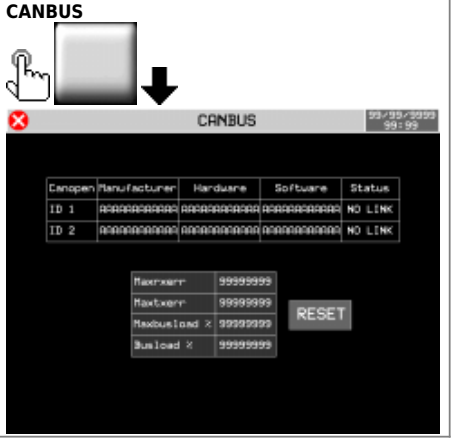
16.2 Messaggi

I seguenti messaggi non bloccano le operazioni della macchina.

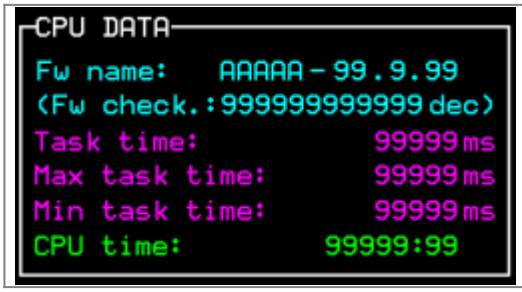
Messaggio	Causa	Soluzione
ATTENDERE...	Si stanno processando dei dati	-
ERRORE PERCORSO	Errore nel calcolo del percorso assi.	L'utensile è troppo largo
LAMA INCLINATA	L'inclinazione disco non è compatibile con la lavorazione in corso	Correggere l'inclinazione
X OVER MAX LIMIT	La quota target dell'asse è oltre il finecorsa massimo	-
Y OVER MAX LIMIT		-
Z OVER MAX LIMIT		-
X OVER MIN LIMIT	La quota target dell'asse è oltre il finecorsa minimo	-
Y OVER MIN LIMIT		-
Z OVER MIN LIMIT		-
LAVORO CONCLUSO	Il ciclo automatico è terminato con successo	-
X FUORI POSIZIONE	La posizione di X non è corretta	La posizione di X è dentro i finecors software di taglio
ESEGUIRE HOMING	L'Homing non è stato fatto	Eseguire la procedura
GEOMETRIA VUOTA	Si tenta di aprire una geometria inesistente	-
ATTESA START...	La lavorazione attende la pressione dello START	-
ERRORE COMPENSAZIONE	Errore nel calcolo della compensazione disco	Controllare il disegno della sagoma
ACCENDERE L'UTENSILE	Far partire il disco per iniziare il ciclo	-

17. Diagnostica



				CONTEGGI 	**USCITE ANALOGICHE**
				INGRESSI ANALOGICI  	**CANBUS** 

17.1 CPU DATA

 	**Fw name** : codice firmware e relativo checksum **Task time** : tempo medio del ciclo CPU **Maximum Time** e **Minimum Time** limiti registrati **CPU time** : tempo totale della CPU nello stato di RUN (hh:mm)

17.2 Ingressi digitali

INGRESSI	INGRESSI JOG AVANTI ASSE X JOG INDIETRO ASSE X JOG AVANTI ASSE Y JOG INDIETRO ASSE Y JOG SALITA ASSE Z JOG DISCESA ASSE Z JOG ORARIO ASSE W JOG ANTIORARIO ASSE W SELETTORE MANUALE / AUTOMATICO START CICLO AUTOMATICO STOP START MANDRINO STOP MANDRINO SELETTORE LENTO / VELOCE FUNGO EMERGENZA DISPONIBILE	Stato degli ingressi digitali = OFF = ON
		Pagina precedente
		Pagina successiva

17.3 Uscite digitali

USCITE	USCITE N force CICLO AUTOMATICO IN CORSO LAMPADA MACCHINA IN ALLARME LAMPADA DISCO FERMO LAMPADA SOVRACCORRENTE MANDRINO SIRENA LAMPADA PONTE SOLLEVATO COMANDO RALLENTAMENTO ASSE Y COMANDO RALLENTAMENTO ASSE W ULTIMO TAGLIO IN CORSO COMANDO SPINA 45° COMANDO SPINA GENERICA CENTRALINA IDRAULICA EV BLOCCO DEL PEZZO COMANDO LUBRIFICAZIONE ABILITAZIONE DRIVE MANDRINO COMANDO RESET INVERTER	Stato delle uscite digitali = OFF = ON
		Pagina precedente
		Pagina successiva
	N force	Premere per passare alla modalità di forzatura uscite Premere sull'uscita che si intende attivare.

17.4 Conteggi encoder

CONTEGGI	CONTEGGI X 9999999 [pulse] A Z B Y 9999999 [pulse] A Z B Z 9999999 [pulse] A Z B W 9999999 [pulse] A Z B H 9999999 [pulse] A Z B	**Posizione assi** X 9999999 [pulse] Stato dei canali encoder = OFF = ON

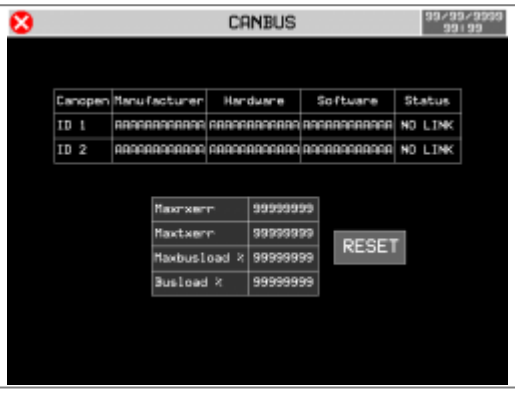
17.5 Uscite analogiche

USCITE AN.		Voltaggio uscite analogiche

17.6 Ingressi analogici

INGRESSI AN.		Lettura ingressi analogici

17.7 Canbus

CANBUS		Stato della comunicazione con il modulo remoto.

18. 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 efficente, 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.