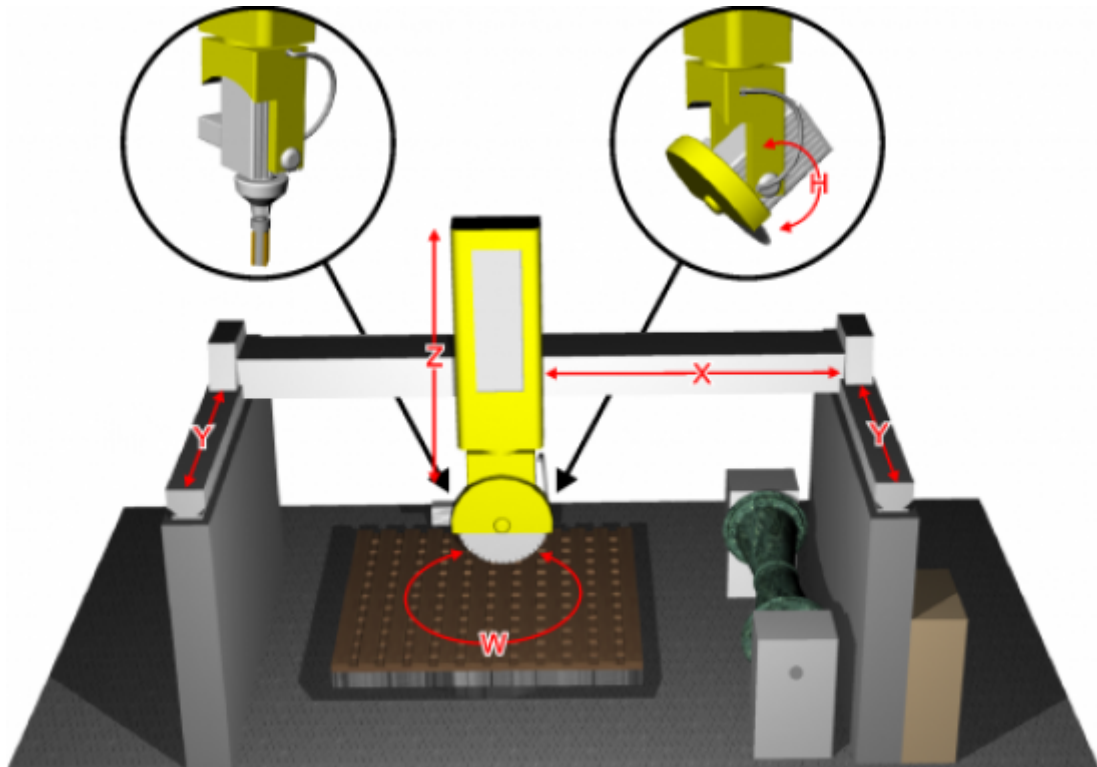


Table of Contents

P1P44FA30-001 - Segatrice 4 assi per marmo/granito: Manuale operatore	3
Table of Contents	3
1. Caratteristiche generali	5
1.1 Lavorazioni eseguibili	5
2. Hardware J1-P44-FA30	7
2.1 Tasti Funzione e LED	7
2.2 Simboli e tasti	7
3. Startup	8
4. Menu Principale	9
5. Homing	11
5.1 Procedura di Homing	11
6. Dati macchina	12
7. Barra inferiore	13
8. Manuale/Semiautomatico	14
8.1 Esecuzione di un Semiautomatico	16
9. Azzeramento assi	18
10. Restart lavorazione	19
11. Tagli multipli	20
11.0.1 Senza rotazione tavola	21
11.0.2 Con rotazione tavola	21
11.0.3 Parametri degli assi	22
11.0.4 Parametri di lavorazione	24
12. Spianatura	25
12.0.1 Dati della lavorazione	26
12.0.2 Parametri degli assi	26
12.0.3 Parametri di lavorazione	26
13. Programmazione	27
13.0.1 Filtro della lista programmi	28
13.1 Profili	29
13.1.1 Profili - CAD	31
13.1.2 Profili - parametri	34
14. Esecuzione	36
14.1 Esecuzione di un programma	36
14.1.1 Esecuzione di un profilo	37
14.1.2 Parametri degli assi	37
14.1.3 Parametri di lavorazione	38
15. Allarmi	39
15.1 Storico allarmi	40
15.2 Messaggi	41
16. Diagnostica	42
16.1 CPU data	44
16.2 Ingressi digitali	44
16.3 Uscite digitali	44
16.4 Conteggi encoder	44
16.5 Uscite analogiche	45
16.6 Ingressi analogici	45

PIP44FA30-001 - Segatrice 4 assi per marmo/granito: Manuale operatore



Quality in Electronic
Manufacturing

Documento	P1P44FA30-001		
Descrizione	Manuale installatore		
Elaborazione			
Approvazione	Bozza		
Link:	http://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p44/mdu_p1p44fa30-001/funzionamento		
Lingua	Italiano		
Release	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		27/06/16

Table of Contents

- [PIP44FA30-001 - Segatrice 4 assi per marmo/granito: Manuale operatore](#)
- [1. Caratteristiche generali](#)
 - [1.1 Lavorazioni eseguibili](#)
- [2. Hardware J1-P44-FA30](#)
 - [2.1 Tasti Funzione e LED](#)
 - [2.2 Simboli e tasti](#)
- [3. Startup](#)
- [4. Menu Principale](#)
- [5. Homing](#)
 - [5.1 Procedura di Homing](#)
- [6. Dati macchina](#)
- [7. Barra inferiore](#)
- [8. Manuale/Semiautomatico](#)

- 8.1 Esecuzione di un Semiautomatico
- 9. Azzeramento assi
- 10. Restart lavorazione
- 11. Tagli multipli
 - 11.0.1 Senza rotazione tavola
 - 11.0.2 Con rotazione tavola
 - 11.0.3 Parametri degli assi
 - 11.0.4 Parametri di lavorazione
- 12. Spianatura
 - 12.0.1 Dati della lavorazione
 - 12.0.2 Parametri degli assi
 - 12.0.3 Parametri di lavorazione
- 13. Programmazione
 - 13.0.1 Filtro della lista programmi
 - 13.1 Profili
 - 13.1.1 Profili - CAD
 - 13.1.2 Profili - parametri
- 14. Esecuzione
 - 14.1 Esecuzione di un programma
 - 14.1.1 Esecuzione di un profilo
 - 14.1.2 Parametri degli assi
 - 14.1.3 Parametri di lavorazione
- 15. Allarmi
 - 15.1 Storico allarmi
 - 15.2 Messaggi
- 16. Diagnostica
 - 16.1 CPU data
 - 16.2 Ingressi digitali
 - 16.3 Uscite digitali
 - 16.4 Conteggi encoder
 - 16.5 Uscite analogiche
 - 16.6 Ingressi analogici

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.

1. Caratteristiche generali

Descrizione

Il software **PIP44FA30 - 001** installato nell'hardware **Qmove+ J1-P44-FA30** è sviluppato per controllare una segatrice a ponte da 3 a 4 assi, per marmo e granito. Le caratteristiche principali di **PIP44FA30 - 001** sono descritte di seguito.

Assi

- Assi Y, Z controllati con PID di spazio (motori brushless con servo-drive oppure asincroni e inverter V/F).
- Asse X con posizionamento che tiene conto dell'inerzia (motore asincrono e inverter V/F).
- Asse B manuale oppure con posizionamento che tiene conto dell'inerzia (motore asincrono e inverter V/F).

Lavorazioni

- Funzioni Semiautomatiche per posizionamenti singoli e tagli singoli.
- Tagli multipli per blocchi e lastre, con rotazione del tavolo (B) per taglio marmette.
- Spianatura del banco.
- Profilatura dritta con disco verticale.
- Finitura del profilo, usando la spalla del disco (interpolazione in YZ).

Disegni

- Programmazione del profilo tramite miniCAD, integrato nel controllo.
- Importazione di profili, da file DXF, tramite il programma di conversione "Profile Importer" (optional).

Modalità di lavoro

- Ripetizione del profilo programmato.
- Impostazione della precisione di finitura.
- Modifica degli RPM del disco al volo durante il ciclo di lavoro.
- Compensazione automatica dello spessore del disco e del diametro.

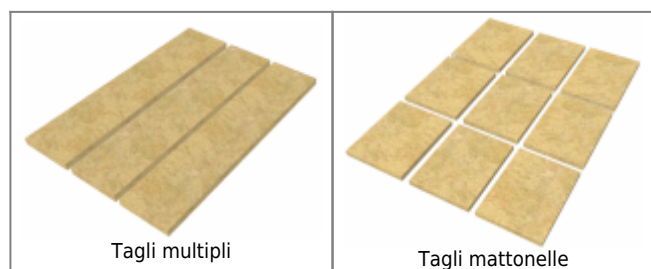
Funzioni accessorie, messaggi e allarmi

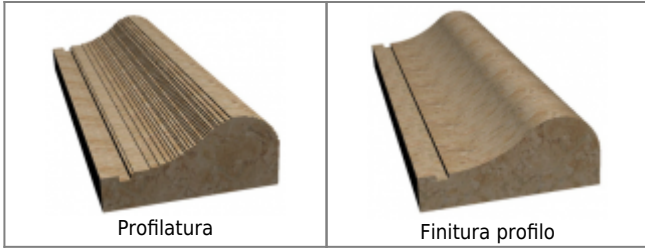
- Selezione della lingua
- Visualizzazione del profilo e della posizione del disco durante il ciclo di lavoro.
- Diagnostica degli ingressi e delle uscite. Possibilità di forzare le uscite.
- Backup e restore dei dati su memoria non volatile (FLASH EPROM).
- Messaggistica per gli allarmi attivi, utili in caso di assistenza.
- Messaggistica di aiuto.
- Contatore parziale resettabile e totali vita macchina non azzerabile.

Interfaccia Modbus (optional)

- E' possibile utilizzare la seriale AUX per creare una rete MODBUS RTU (RS485), per leggere i dati che interessano dei drive.

1.1 Lavorazioni eseguibili





2. Hardware J1-P44-FA30



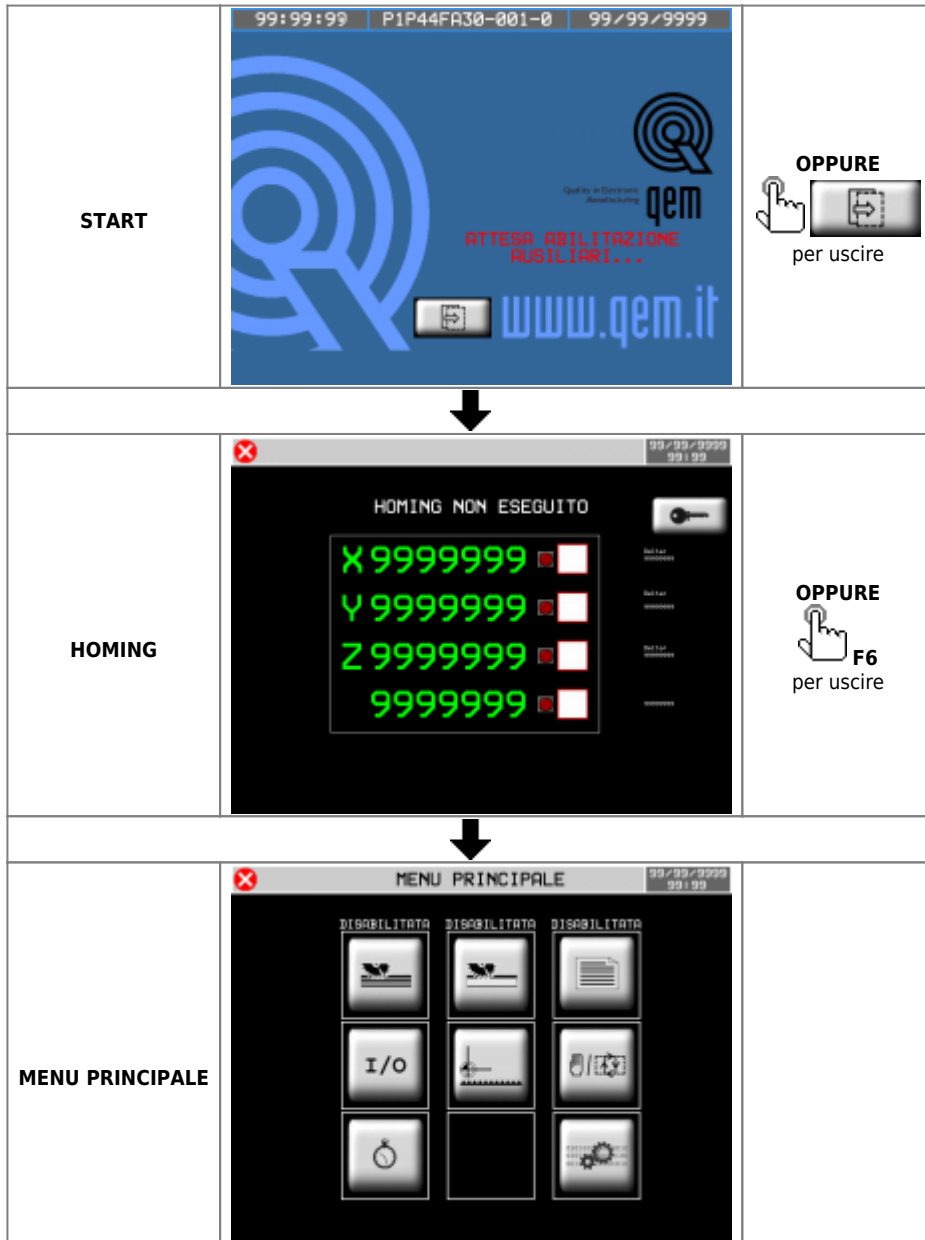
2.1 Tasti Funzione e LED

Tasto	Icona	Funzione	Led	Tasto	Icona	Funzione	Led
F1	-	Reboot	-	F4	-	Semiautomatico = ON	Semiautomatico attivo
F2	-	Lingua	-	F5	-	Alarm = ON	Presenza allarme
F3	-	Restart	-	F6	-	Uscita	-
----	----	-----	----	----	----	-----	----

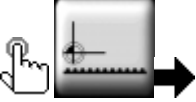





2.2 Simboli e tasti

Botrone	Descrizione	-----	Simboli barra superiore	Descrizione
	Premere per confermare			Manuale
	Selezione			Emergenza
	Pagina precedente			Automatico
	Pagina successiva			Modalità taratura
	Area riservata			Non inizializzato
	Apri file da USB			Setup Protetto/Sprotetto
	Salva			
	Anteprima lavorazione			
	I dati in giallo sono modificabili			
----	----	----	----	----




3. Startup



5. Homing


			
<input checked="" type="checkbox"/>	Asse inserito nella procedura di homing		Homing OK
<input type="checkbox"/>	Asse non inserito nella procedura di homing		Homing non OK
	Delta errore rispetto all'homing precedente		
 <p>Eseguire SEMPRE l'homing prima di passare alla pagina MANUALE. la mancata esecuzione dell'homing pregiudica le funzionalità della macchina.</p>			

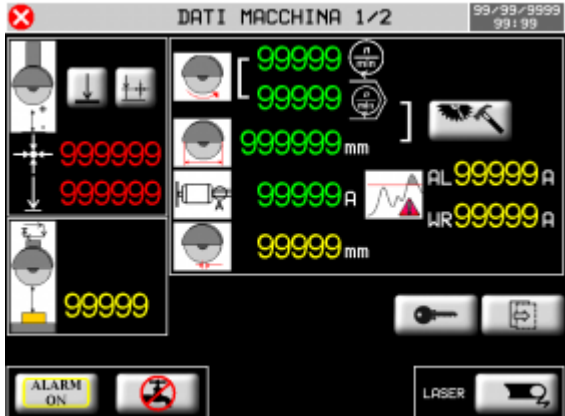
5.1 Procedura di Homing


1. Selezionare uno o più assi
2.  **tasto START esterno**
3. Homing eseguito = 
4. Homing non eseguito = 
5. Il delta errore è vicino ad ogni asse


6. Dati macchina


MENU PRINCIPALE








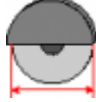


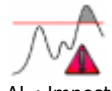
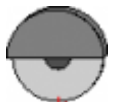

















Impostazione Minima posizione Z 	Impostazione automatica Minima posizione Z 	Impostazione QUOTA DI SICUREZZA 
 RPM Disco	 Diametro disco	 Impostazione diametro e RPM
 Assorbimento corrente del disco	 AL : Impostazione corrente massima WR : Impostazione soglia di preallarme	 Impostazione spessore disco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

7. Barra inferiore



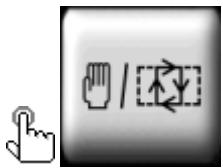




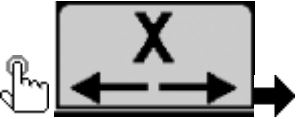









	: Allarme flussostato attivo : Allarme flussostato disattivo	
	: EV acqua disattiva : EV acqua attiva	
		<p>Ø : Diametro attuale RPM : Impostare i giri desiderati MIN RPM : Minimo valore impostabile MAX RPM : Massimo valore impostabile</p>
<p>99999 A</p>	<p>Assorbimento istantaneo di corrente del mandrino.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









8. Manuale/Semiautomatico


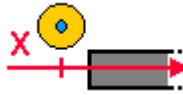
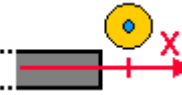


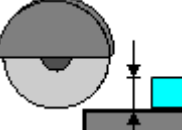
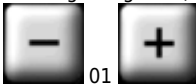


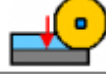



The interface consists of several main screens:

- MENU PRINCIPALE:** The main menu with a red 'X' icon in the top left. It contains a 3x3 grid of icons, with the top row labeled 'DISABILITATA'. The middle-left icon is labeled 'I/O'.
- MANUALE:** The manual control screen. It shows 'BASE' at the top with X, Y, and Z axis icons. Below are the axis coordinates: X 9999999, Y 9999999, Z 9999999. At the bottom, there are 'ALARM ON', 'RPM TORNO' (999999), and 'LASER' indicators.
- ASSE X:** Selected axis screen. Shows 'BASE' with X highlighted. Includes 'AZZERAZIONE QUOTA RELAT.' (0), 'RPM: 9999999', and 'VEL: 9999999'. It also has 'SPOSTAMENTI' and 'QUOTA' controls.
- ASSE Y:** Selected axis screen. Shows 'BASE' with Y highlighted. Includes 'AZZERAZIONE QUOTA RELAT.' (0), 'RPM: 9999999', and 'VEL: 9999999'. It also has 'SPOSTAMENTI' and 'QUOTA' controls.
- ASSE Z:** Selected axis screen. Shows 'BASE' with Z highlighted. Includes 'AZZERAZIONE QUOTA RELAT.' (0), 'RPM: 9999999', and 'VEL: 9999999'. It also has 'SPOSTAMENTI' and 'QUOTA' controls.
- ASSE B:** Selected axis screen. Shows 'BASE' with B highlighted. Includes 'AZZERAZIONE QUOTA RELAT.' (0), 'RPM: 9999999', and 'VEL: 9999999'. It also has 'SPOSTAMENTI' and 'TARGET' controls.
- TAGLIO SINGOLO:** The single cut screen. Shows 'BASE' with X, Y, and Z axes. It includes 'RPM: 9999999', 'VEL: 9999999', and various tool and speed settings.


Navigation is indicated by hand icons and arrows: a hand icon with 'F6' points to the 'MANUALE' screen, and another hand icon points to the 'TAGLIO SINGOLO' screen.



					
	<p>Posizione fuori ingombro</p>		<p>Posizione di parcheggio</p>		<p>Posizione cambio utensile</p>
		<p>Azzera posizione relativa</p> 			
<p>SET POSIZIONE TARGET</p>	<ul style="list-style-type: none">  POSIZIONE TARGET ASSOLUTA  POSIZIONE TARGET INCREMENTALE  POZIZIONE TARGET 0 				
		<p>Compensazione disco</p>  OFF  ON			


		<p>Quota minima Z</p>  <p>Autoapprendimento quota minima Z</p> 
		
		


	<p>Autoapprendimento posizioni X</p>		<p>X Posizione START taglio</p>		<p>X Posizione FINE taglio</p>
	<p>Singola passata</p>		<p>Taglio a greca</p>		<p>Profondità taglio</p>
<p>Set dati del taglio a greca (max 10)</p> 			<p>% Riduzione velocità del primo taglio</p>		
			<p>Calata avanti (X+)</p>		<p>Calata indietro (X-)</p>
<p>Direzione ultimo taglio</p> 			<p>Profondità ultima calata</p>		<p>% Riduzione velocità dell'ultimo taglio</p>

8.1 Esecuzione di un Semiautomatico

1. Assicurarsi di essere in manuale 

2.  **F4** → 


3.  tasto START esterno

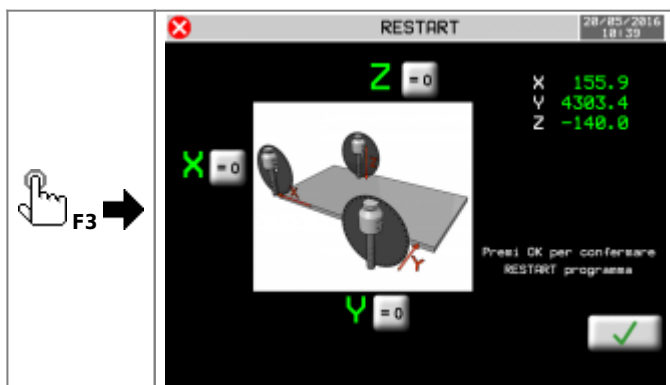
Nel caso di asse X senza encoder : 
Premere la freccia corrispondente al senso di movimento




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 



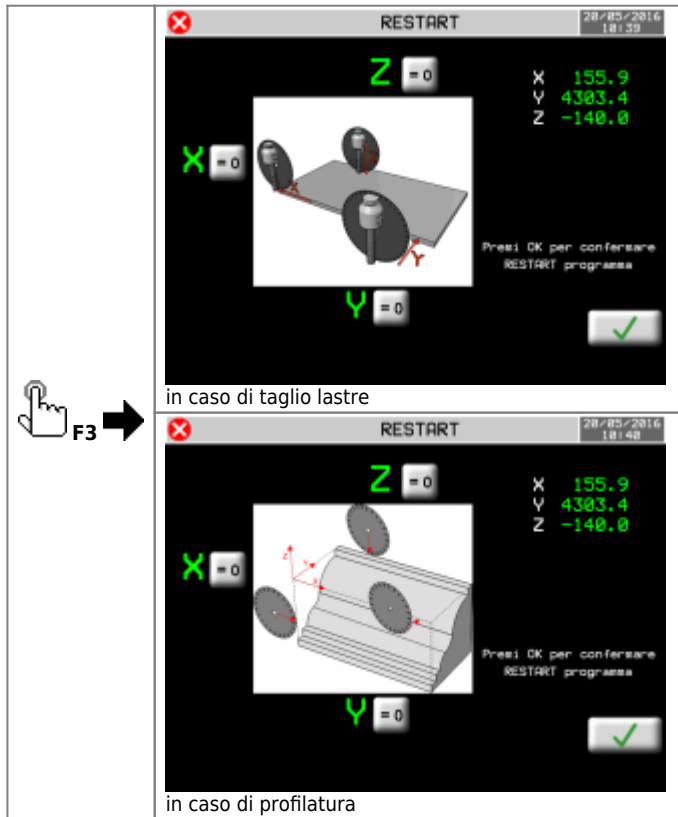
1. **X** -  : tenere premuto per azzerare il conteggio asse X
2. **Y** -  : tenere premuto per azzerare il conteggio asse Y
3. **Z** -  : tenere premuto per azzerare il conteggio asse Z
4. **F6** - Uscita dalla pagina


10. Restart lavorazione

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





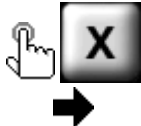
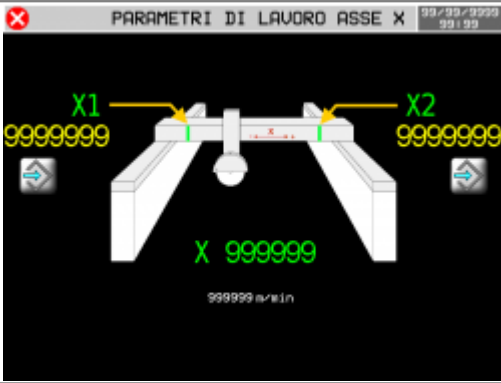






1. Assicurarsi di essere in manuale
2. Assicurarsi di essere in una delle pagine di lavorazione



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	2	3	4			
					5	
				6		
				7		
		8				

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	2	3	4	9		
					5	
				6		
				7		
		8				



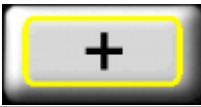

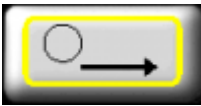
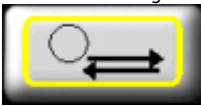








1 Posizioni attuali e quote target assi
 2 Passo di lavoro attuale
 3 Ampiezza del taglio (Y)
 4 Numero di tagli da eseguire
 5 Contapezzi
 6 Scroll della lista tagli (1-10)
 7 Parametri della lavorazione
 8 Profondità di taglio (Z)
 9 Rotazione del banco (B)

11.0.3 Parametri degli assi





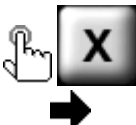
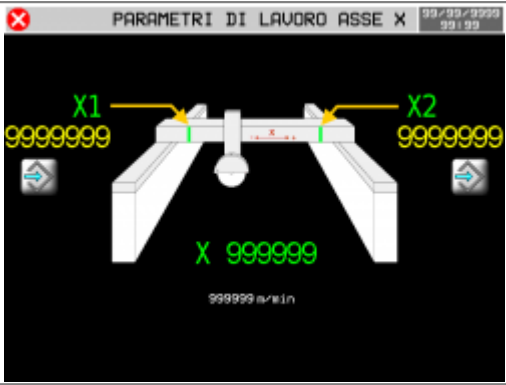

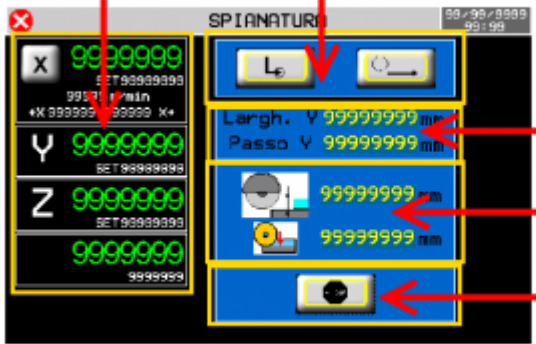
X				
			Autoapprendimento delle posizioni X1 + X2 = Banco (B) a 0° X3 + X4 = Banco (B) a 90° N.B. il disco deve uscire dalla lastra prima di apprendere le quote X1 - X2 oppure X3 - X4 .	
Y				
			Autoapprendimento posizione Y2 = Posizione di start con il Banco (B) a 90°	
B	Spostamento rapido del banco			Quota immediata : 0° Quota immediata : 90° Quota immediata impostata

Z				
	Set dei dati di calata 		Direzione ultimo taglio 	
		Calata avanti (X+)		calata indietro (X-)
		Profondità ultimo taglio		% Riduzione velocità ultimo taglio
	Primo Taglio % Riduzione velocità del primo taglio Quota del primo incremento del taglio a passate.			
Anticipo Spazio prima del FC software X quando Z comincia la calata				
Nel caso di Z senza encoder le quote di calata sono intese in decimi di secondo (s/10)				

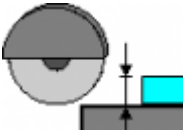
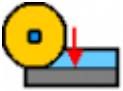
11.0.4 Parametri di lavorazione

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


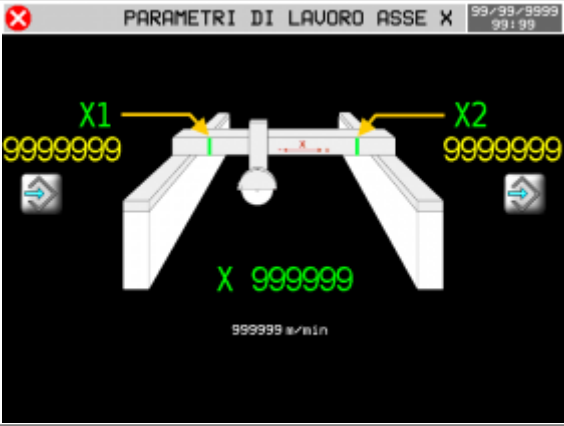

12. Spianatura

		
		
		
		<ol style="list-style-type: none"> 1 Posizioni attuali e quote target assi 2 Parametri della lavorazione 3 Ampiezza della superficie e del passo 4 Profondità del taglio e incremento 5 Parcheggio a fine lavorazione



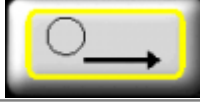


12.0.1 Dati della lavorazione

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.

12.0.2 Parametri degli assi

	
	Autoapprendimento delle posizioni X1 + X2 = Finecorsa software di taglio N.B. il disco deve uscire dalla lastra prima di apprendere le quote X1 - X2

12.0.3 Parametri di lavorazione

	SINGOLO una passata	A CALATE multipassata
TIPO DI TAGLIO		
DIREZIONE TAGLIO	X+ Solo avanti 	BILATERALE a greca 
FINE CICLO	Gli assi SI FERMANO una volta finito il ciclo 	Il disco va in PARCHEGGIO alla fine del ciclo 

13. Programmazione

13.0.1 Filtro della lista programmi




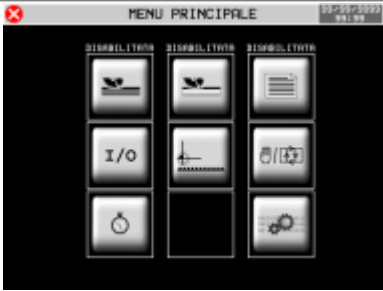
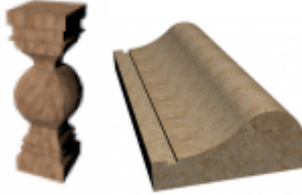



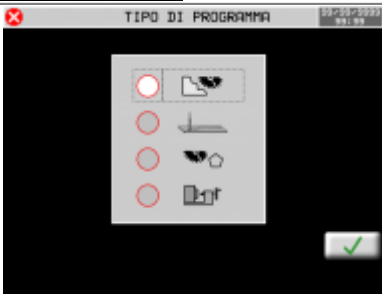








Usando il filtro della lista programmi è possibile visualizzare velocemente il programma desiderato, senza scorrere l'intera lista. Il sistema prevede due tipi di filtraggio che possono essere combinati insieme:

- Filtro sulla descrizione programmi
- Filtro del tipo programma

Cosa significa “**Tipo programma**” :


















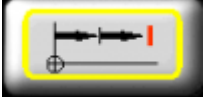
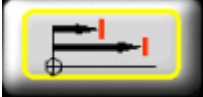
Tipo	Descrizione
0	Mostra tutti i programmi
1	Mostra solo programmi di profilatura
2	Mostra solo programmi di fresatura Non abilitati in questa versione
3	Mostra solo programmi di taglio poligoni Non abilitati in questa versione

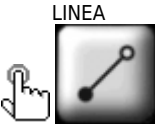



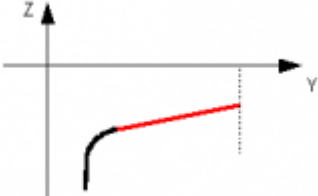
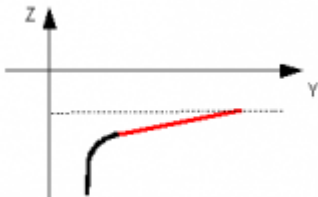
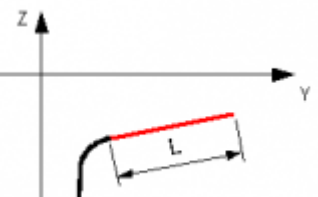


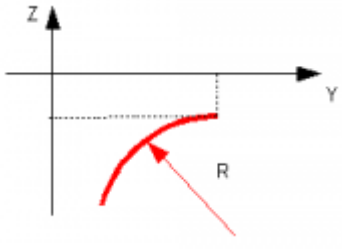

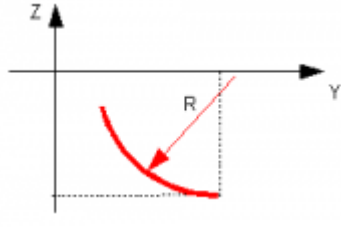





13.1 Profili



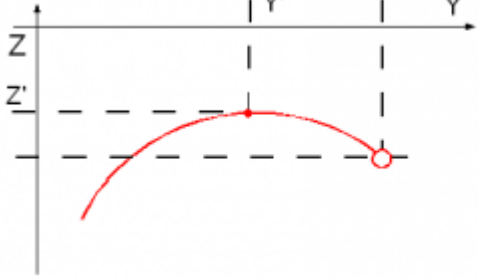


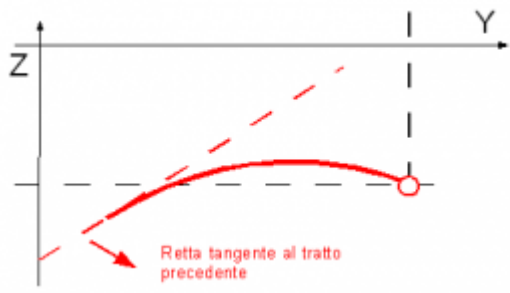


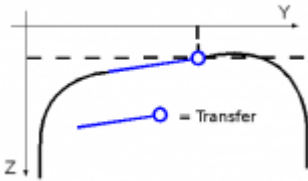
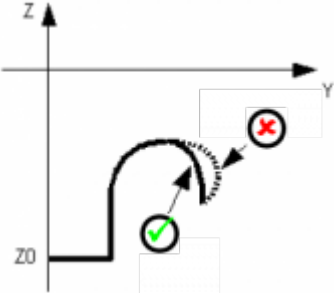
 <p>F6</p>		
		
		
		
		 <p>ATTENZIONE !! - FINITURA DISABILITATA</p>
		 



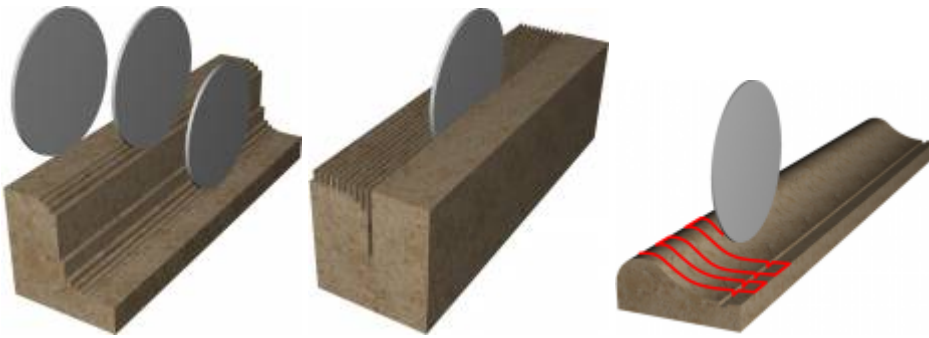
13.1.1 Profili - CAD

								
	 <p>Ripeti sagoma</p>	 <p>Specchia sagoma</p>	<p>Z0 = origine Coordinata Y = 0</p>					
	 <p>Zoom in</p>	 <p>Zoom out</p>	 <p>Adatta allo schermo</p>					
			<p>Scorrere per scegliere il tratto desiderato</p>					
	 <p>Aggiungi un tratto</p>	 <p>Inserisci un tratto</p>	 <p>Cancella un tratto</p>	 <p>Proprietà del tratto</p>				
								
<p>Tipi di tratto</p>								
	<p>Assoluto le coordinate finali sono assolute rispetto all'origine</p>			<p>Incrementale le coordinate finali sono relative rispetto alla fine del tratto precedente</p>				
<p>--</p>	<p>--</p>	<p>--</p>	<p>--</p>	<p>--</p>	<p>--</p>	<p>--</p>	<p>--</p>	<p>--</p>

 <p>LINEA</p>		<p>Inserire le coordinate finali</p>
 <p>LINEA TANGENTE</p>		 <p>Inserire la coordinata Y</p>  <p>Inserire la coordinata Z</p>  <p>Inserire L = lunghezza</p>
 <p>ARCO CON RAGGIO</p>		<p>Inserire le coordinate finali e il raggio MINIMO è il minimo raggio possibile</p>   <p>orario</p>   <p>antiorario</p> <p>Scelta della direzione della curva</p>  <p>orario</p> <p>OPPURE</p>  <p>antiorario</p>  <p>arco breve</p> <p>OPPURE</p>  <p>arco lungo</p> <p>Il programma mostra il minor valore di raggio possibile</p>

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

13.1.2 Profili - parametri



✘
PARAMETRI PROFILATURA
99/99/9999
99:99

LY=9999999
LX=9999999
LZ=9999999

SM=999999
SM

DIREZ. TAGLIO

DIREZIONE Y

D=99999
I=99999
S.L. 99999

NP=999 SP=9999999

ATTENZIONE !! - FINITURA DISABILITATA

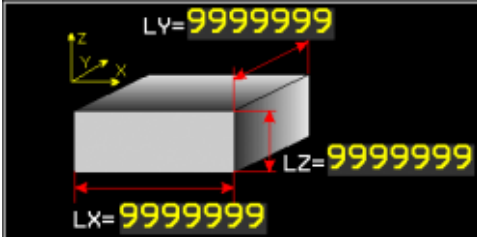





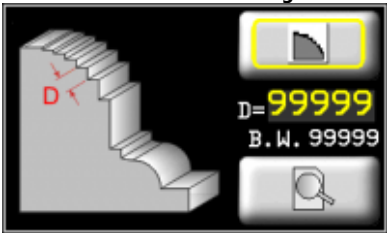


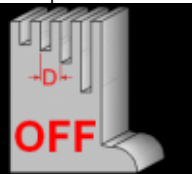


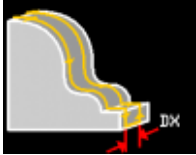

✘
PARAMETRI FINITURA
99/99/9999
99:99

DX = 999999
U = 999999 mm/’

OZ = 999999

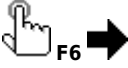








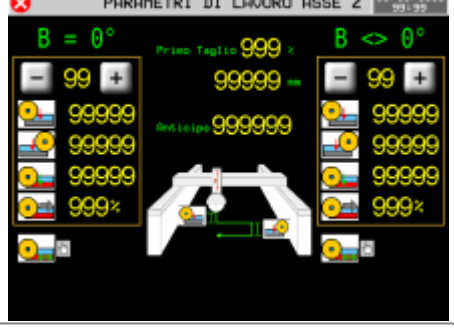
OFF ON ONLY

34/46

<p>Dimensioni del massello. Come opzioni è possibile inserire le dimensioni del massello. Questo sarà disegnato in grigio nelle pagine di CAD e di anteprima lavorazione.</p> 	<p>Sovra Materiale sul profilo</p> 		<p>Direzione di taglio solo verso X+</p>  <p>Taglio bilaterale</p> 	<p>Direzione incremento asse Y</p>  
<p>Distribuzione dei tagli</p> 	<p>Tipo strategia D=99999</p>	<p>Spessore del disco B.W. 99999</p>	<p>Anteprima dei tagli</p> 	<p>Distribuzione lungo l'asse Y ON: taglio garantito sui punti notevoli OFF: i punti notevoli non vengono processati</p>  
<p>Ripetizione lavorazione</p> 	<p>NP = Numero di ripetizioni SP = Spazio tra le ripetizioni</p>			
	<p>Sequenza della lavorazione OFF Solo profilatura ON = Profilatura e finitura ONLY = Solo finitura</p>			
	<p>DX = Incremento dell'asse X dopo ogni finitura V = Velocità di finitura</p>			
	<p>OZ = Offset di finitura</p>			

14. Esecuzione

14.1 Esecuzione di un programma





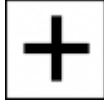
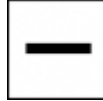








14.1.1 Esecuzione di un profilo

	<p>1 Posizioni attuali e quote target assi 2 Sagoma in esecuzione 3 Velocità di interpolazione 4 Parametri della lavorazione 5 Override di velocità di finitura 6 Anteprima della sagoma disegnata</p>
--	---

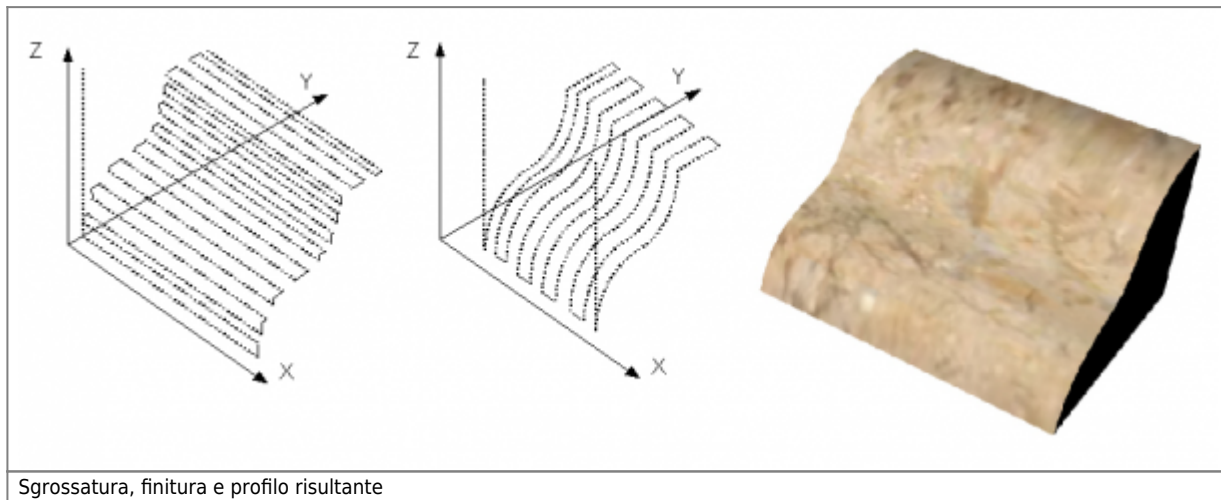
14.1.2 Parametri degli assi

X			
	Autoapprendimento delle posizioni X1 + X2 = Finecorsa software di taglio Sotto il finecorsa è possibile inserire un valore di restringimento quando parte la lavorazione di finitura.		
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			
Nel caso di Z senza encoder le quote di calata sono intese in decimi di secondo (s/10)			

14.1.3 Parametri di lavorazione

TIPO DI TAGLIO	SINGOLO una passata 	A CALATE multipassata 	
FINE CICLO	Gli assi SI FERMANO una volta 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 	
SEQUENZA LAVORI	SOLO PROFILATURA  OFF	PROFILATURA + FINITURA  ON	SOLO FINITURA  ONLY
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.



15. Allarmi



✖
ALLARMI 99/99

Idx	date	hour	num	par1	par2
---	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
---	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
---	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
---	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
---	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
---	99/99/9999	99:99	999	99999	99999
---	99/99/9999	99:99	999	99999	99999

📄
🗑️
📄
ATTIVI
99
🔔



Cancella tutti gli 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	-
Lama non in rotazione	Il disco deve essere in movimento durante il ciclo automatico	-
Pressione acqua	Mancanza acqua di raffreddamento	Controllare il flussostato
Overcurrent motore lama	L'assorbimento del motore del disco è oltre la soglia di allarme	-
Errore di inseguimento Z	L'errore di inseguimento dell'asse è oltre la soglia massima	-
Errore di inseguimento Y		-
Fault interpolazione	Errore durante l'interpolazione degli assi	Un asse è oltre i limiti software
Scatto di un termico	Un termico dei drive è scattato	-
Fault drive U0	Fault dell'inverter U0	-
Fault drive U1	Fault dell'inverter U1	-
Fault drive U2	Fault dell'inverter U2	-
Asse X fuori tolleranza	Posizionamento concluso fuori tolleranza	Controllare i parametri dell'asse
Asse Y fuori tolleranza		
Asse Z fuori tolleranza		
Asse B fuori tolleranza		
Due assi abilitati su inverter U1	Due assi sono abilitati sullo stesso inverter	Controllare i relè di scambio
Due assi abilitati su inverter U2		
Due inverter abilitati per l'asse Z	L'asse Z è connesso a due inverter	-
Sollevamento carrello	Il carrello si è sollevato dalla guida	-
Barriere interrotte	Le barriere di protezione sono state violate	-
Anomalia pressione	Mancanza pressione dell'aria	Controllare il pressostato
Anomalia encoder X	Mancata rilevazione conteggio	Controllare la bontà dell'encoder
Anomalia encoder Y		
Anomalia encoder Z		
Anomalia encoder B		
Timeout impulsi asse Y	E' scaduto il timeout durante il posizionamento ad impulsi	Controllare la parametrizzazione del posizionamento
Timeout impulsi asse Y		
Errore comunicazione dati modulo CAN	Modulo CAN in errore	Controllare i settaggi e il cavo di comunicazione
Nessuna risposta dal modulo CAN	Modulo CAN non risponde	

Allarme	Causa	Soluzione
USB not present	Errore nell'upload/download con USB	Controllare il supporto USB, controllare la corretta procedura
USB error update		
USB file not open		
USB file not create		
USB error write		
USB error seek		
USB error read		
USB error read seek		
USB error read format		
USB error record		
USB error delete		
USB error max retry		
USB undefined error		
INT: motion mode not defined		
INT: exact path mode not supported		
INT: invalid instruction		
INT: invalid version		
INT: invalid release		
INT: spindle management		
INT: change tool management	Errore nell'esecuzione dell'interpolazione	
Mechanical components activation error		
INTERP writing error		
INTERP starting error		
INTERP X target out of limit		
INTERP Y target out of limit		
INTERP Z target out of limit		
INTERP speed set error		
INTERP end block error		

15.1 Storico allarmi



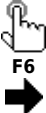


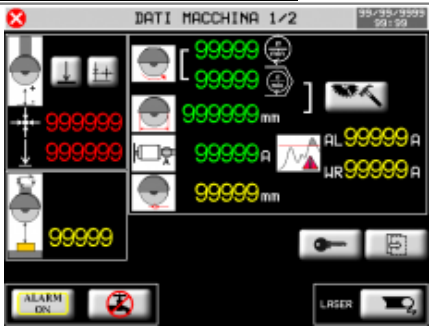

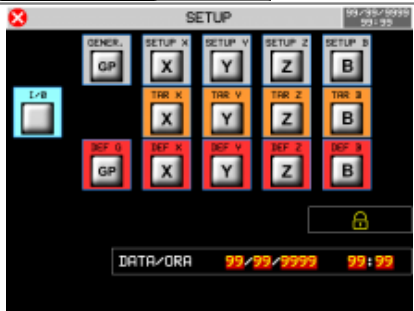
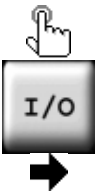

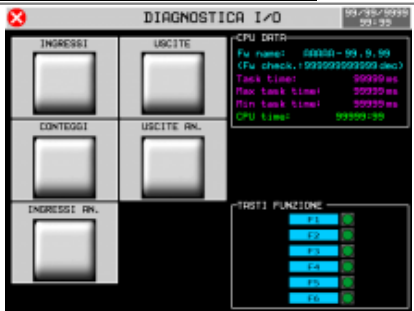

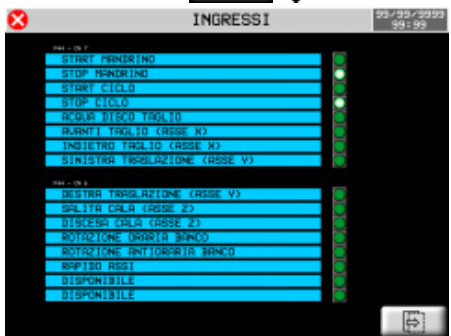


 per cancellare lo storico allarmi

15.2 Messaggi

I 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 finecorsa software di taglio
ESEGUIRE HOMING	L'Homing non è stato fatto	Eseguire la procedura
PONTE SOLLEVATO	Il carrello è sollevato dalla guida	-
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	-

16. Diagnostica



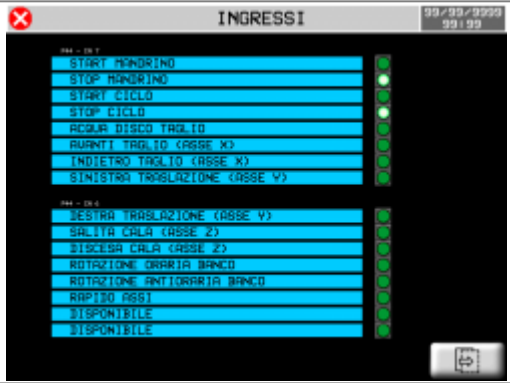




 <p>F6</p>				
				
	 <p>PASSWORD:462</p>			
 <p>I/O</p>	 <p>I/O</p>			
	 <p>INGRESSI</p>		 <p>USCITE</p>	

			<p style="text-align: center;">CONTEGGI</p>  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">CONTEGGI 00/00/0000 00:00</p> <p style="margin: 5px 0;">X 9999999 [pulse] FOLLERR: 999999 NRX: 00</p> <p style="margin: 5px 0;">Y 9999999 [pulse] FOLLERR: 999999 NRX: 00</p> <p style="margin: 5px 0;">Z 9999999 [pulse] FOLLERR: 999999 NRX: 00</p> <p style="margin: 5px 0;">B 9999999 [pulse]</p> </div>	<p style="text-align: center;">USCITE ANALOGICHE</p>  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">USCITE ANALOGICHE 00/00/0000 00:00</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 5px;">X 99999 U</td> <td style="padding: 5px;">B 99999 U</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Y 99999 U</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Z 99999 U</td> <td style="padding: 5px;">M 99999 U</td> </tr> </table> </div>	X 99999 U	B 99999 U	Y 99999 U		Z 99999 U	M 99999 U
X 99999 U	B 99999 U									
Y 99999 U										
Z 99999 U	M 99999 U									
			<p style="text-align: center;">INGRESSI ANALOGICI</p>  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">INGRESSI 00/00/0000 00:00</p> <p style="text-align: center; margin: 5px 0;">VELOCITA' ASSI [999999.]</p> <p style="text-align: center; margin: 5px 0;">POTENZA RENDINO (RAU)SPENTO INVERTER [999999n.]</p> <p style="text-align: center; margin: 5px 0;">POTENZA RENDINO (RAU)SPENTO DIRETTO [999999n.]</p> </div>							







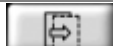

16.1 CPU data

<pre> CPU DATA Fw name: AAAAA - 99.9.99 (Fw check.: 999999999999 dec) Task time: 99999 ms Max task time: 99999 ms Min task time: 99999 ms CPU time: 99999:99 </pre>	<p>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)</p>
--	---


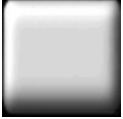
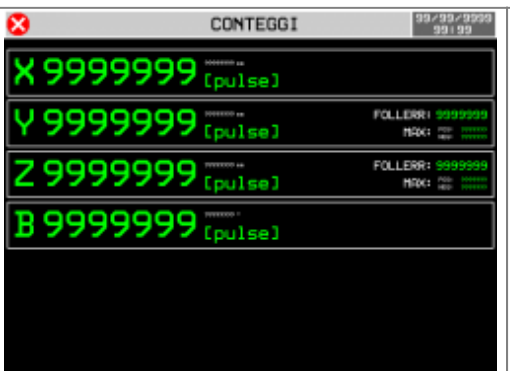


16.2 Ingressi digitali

 INGRESSI 		<p>Stato degli ingressi digitali</p> <p> = OFF  = ON</p>
		Pagina precedente
		Pagina successiva

16.3 Uscite digitali

 USCITE 		<p>Stato delle uscite digitali</p> <p> = OFF  = ON</p>
		Pagina precedente
		Pagina successiva
		Premere per passare alla modalità di forzatura uscite Premere sull'uscita che si intende attivare.


16.4 Conteggi encoder

 CONTEGGI 		<p>Posizione assi X 99999999 [pulse]</p> <p>Stato dei canali encoder</p> <p> = OFF  = ON</p> <p>FOLLERR: 9999999 MAX: POS/NEG: 9999999</p> <p>FOLLERR: = Errore di inseguimento istantaneo MAX: POS/NEG: = min - max errore di inseguimento</p>
---	---	---

16.5 Uscite analogiche

 USCITE AN. 		<p>Voltaggio uscite analogiche</p>
---	---	------------------------------------

16.6 Ingressi analogici

 INGRESSI AN. 		<p>Letture ingressi analogici</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.