

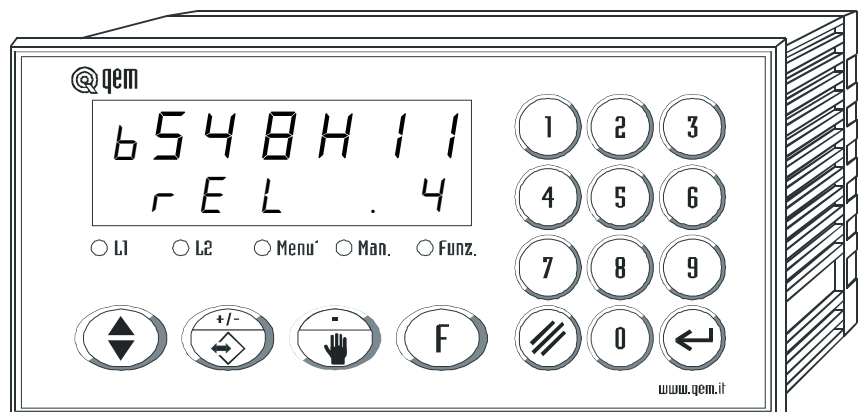
HB 548.11

Manuale d'uso

Quality in Electronic
Manufacturing

www.qem.it

QEM



POSIZIONATORE ON / OFF ASSOLUTO CON CONTAPEZZI
PER SEGNETTO TAGLIATUBI

INDICE DEGLI ARGOMENTI TRATTATI NEL PRESENTE MANUALE

CAP. 1 - INTRODUZIONE	
- <i>Complementarità</i>	1 - 1
- <i>Riferimenti</i>	1 - 2
- <i>Responsabilità e validità</i>	1 - 3
- <i>Descrizione funzionamento</i>	1 - 4
CAP. 2 - INTERFACCIAMENTO OPERATORE / MACCHINA	
- <i>Descrizione tastiera</i>	2 - 1
- <i>Descrizione ingressi</i>	2 - 2
- <i>Descrizione uscite</i>	2 - 3
CAP. 3 - MESSA IN SERVIZIO	
- <i>Programmazione (set-up)</i>	3 - 1
CAP. 4 - USO	
- <i>Programmi di lavoro e funzioni ausiliarie</i>	4 - 1
- <i>Tabelle e grafici di funzionamento</i>	4 - 2
CAP. 5 - ASSISTENZA	
- <i>Diagnostica ingressi e uscite</i>	5 - 1
- <i>Indicazioni per la compilazione del fax di assistenza tecnica</i>	5 - 2
- <i>Garanzia</i>	5 - 3

CAPITOLO 1

INTRODUZIONE

1 - 1 COMPLEMENTARITÀ

Il presente manuale è da considerarsi come complemento al "Manuale di installazione, manutenzione ed assistenza" che fornisce le indicazioni per l'esecuzione dei cablaggi, il riscontro e l'eliminazione delle anomalie, le procedure per l'avviamento e la manutenzione. Il presente manuale contiene le indicazioni per l'uso dello strumento e per una corretta programmazione.

Se ne raccomanda pertanto un'attenta lettura e, in caso di incomprensioni, contattare la QEM per chiarimenti con l'invio del fax di assistenza che troverete sul manuale stesso.

1 - 2 RIFERIMENTI

La documentazione relativa alla strumentazione progettata e venduta dalla QEM è stata suddivisa in diversi fascicoli al fine di permettere un'efficace e rapida consultazione in funzione delle informazioni ricercate.

Manuale d'uso

Spiegazione del software descritto.

È il presente manuale, riportante tutte le indicazioni per la comprensione e l'uso dello strumento descritto. Si tratta di un manuale relativo al software dello strumento; riporta le indicazioni per la comprensione, la programmazione, le tarature e l'uso dello strumento descritto.

Una volta installato lo strumento seguendo le indicazioni riportate sul Manuale di installazione, manutenzione ed assistenza, con il presente manuale d'uso Vi vengono fornite tutte le indicazioni necessarie per il corretto uso dello strumento e sua programmazione.

Struttura hardware

Informazioni base relative all'hardware della serie e possibilità di personalizzazioni.

Fascicolo allegato al presente manuale d'uso, che descrive la configurazione hardware relativa alla serie dello strumento descritto.

Riporta inoltre le caratteristiche elettriche, tecniche e meccaniche della serie, nonché le possibili personalizzazioni hardware in funzione della versione software.

Manuale di installazione manutenzione ed assistenza

Tutto quello che serve per l'installazione, manutenzione e l'assistenza.

Approfondimento di tutti gli argomenti indispensabili per una corretta installazione e manutenzione.

Questo per permetterci di fornirVi delle valide e sicure indicazioni che Vi permetteranno di realizzare dei prodotti di riconosciuta qualità e certa affidabilità. Fornisce inoltre un valido supporto a tutti coloro che si trovino nelle condizioni di dover affrontare un'assistenza tecnica su un'applicazione comprendente uno strumento QEM.

1 - 3 RESPONSABILITÀ E VALIDITÀ

RESPONSABILITÀ

La QEM declina ogni responsabilità per danni a persone o cose derivanti dall'inosservanza delle istruzioni e prescrizioni contenute nel presente manuale e nel "Manuale di installazione, manutenzione ed assistenza". Si precisa inoltre che il cliente/committente è tenuto ad utilizzare lo strumento secondo le istruzioni fornite dalla QEM e in caso di dubbio inoltri domanda scritta alla QEM. Ogni autorizzazione di utilizzo in deroga o sostituzione sarà ritenuta valida dalla QEM, in caso di contestazione, solo se la QEM l'avrà scritta.

Non è consentita la riproduzione o la consegna a terzi del presente manuale o di una sua parte senza autorizzazione scritta della QEM. Ogni trasgressione comporterà la richiesta di risarcimento dei danni subiti. È fatta riserva di tutti i diritti derivanti da brevetti o modelli.

La QEM si riserva il diritto di modificare in parte o integralmente le caratteristiche dello strumento descritto e la documentazione allegata.

Scopo

Lo scopo del presente manuale è di indicare le regole generali per l'uso dello strumento descritto.

Indicazione

Trascrivere e conservare con cura tutti i parametri relativi al settaggio e programmazione dello strumento al fine di agevolare le eventuali operazioni di ricambio e assistenza.

VALIDITÀ

Questo manuale è applicabile a tutta la strumentazione progettata, costruita e collaudata dalla QEM avente lo stesso codice di ordinazione.

Il presente documento è valido integralmente salvo errori od omissioni.

Release strumento	Release manuale	Modifiche apportate al manuale	Data modifiche
3	0	Nuovo manuale	08 / 11 / 96
4	1	Modifica software trasparente alla documentazione	24 / 11 / 98
4	2	Sistematizzate alcune imprecisioni nelle descrizioni	
4	2	Aggiornata veste grafica e logo aziendale; modifica trasparente all'utilizzatore	06 / 03 / 01
4	3	Effettuate alcune modifiche alla veste grafica.	04 / 05 / 01

Emesso dal Responsabile Documentazione:

Approvato dal Responsabile di Prodotto:




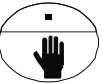



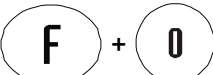
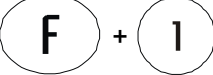
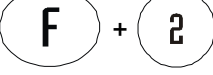
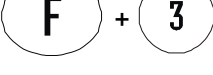

1 - 4 DESCRIZIONE FUNZIONAMENTO

Lo strumento HB 548.11 gestisce i movimenti di un seghetto tagliatubi. Il posizionatore ON / OFF fa scorrere il materiale a più riprese fino al raggiungimento della quota di taglio dopodichè gestisce il movimento della lama per il taglio. Una morsa fissa e una mobile bloccano il materiale durante le lavorazioni e vengono gestiti dei segnali di allarme che oltre ad interrompere il ciclo, fanno visualizzare allo strumento i relativi messaggi. Lo strumento dispone di una serie di funzioni manuali (introduzione di un valore sul conteggio, movimenti manuali, etc....) per agevolare le fasi di taratura e permette all'operatore di intervenire sul sistema di posizionamento.

CAPITOLO 2

INTERFACCIAMENTO OPERATORE / MACCHINA

2 - 1 DESCRIZIONE TASTIERA

<i>Tasto</i>	<i>Funzione</i>
	<p>Normale funzionamento: premuti dopo il tasto "F" selezionano le funzioni disponibili. Introduzione dati: permettono l'introduzione dei dati.</p>
	<p>Normale funzionamento: premuto impulsivamente seleziona la visualizzazione successiva. Premuto in modo continuo, seleziona la visualizzazione precedente. Introduzione dati: scroll dei vari parametri. Premuto impulsivamente seleziona il parametro successivo. Premuto in modo continuo, seleziona il parametro precedente.</p>
	<p>Normale funzionamento: consente l'accesso alla scrittura dei programmi di lavoro. Introduzione dati: inserisce o toglie il segno +/- . Durante l'introduzione dei programmi di lavoro, inserisce il fine programma.</p>
	<p>Normale funzionamento: consente l'accesso alle funzioni manuali. Introduzione dati: inserisce il punto decimale.</p>
	<p>Normale funzionamento: se non c'è alcun posizionamento in corso permette di selezionare le funzioni disponibili. Introduzione dati: non utilizzata.</p>
	<p>Normale funzionamento: non utilizzato. Introduzione dati: cancella il valore digitato riproponendo il vecchio valore.</p>
	<p>Normale funzionamento: premuto durante il funzionamento automatico, incrementa il passo in esecuzione al termine del pezzo in lavorazione. Introduzione dati: conferma il dato introdotto.</p>
<input type="radio"/> L1	Led non utilizzato.
<input type="radio"/> L2	Led non utilizzato.
<input type="radio"/> Menu'	Led non utilizzato.
<input type="radio"/> Man.	Si accende durante l'esecuzione delle funzioni manuali.
<input type="radio"/> Funz.	Si accende alla pressione del tasto "F".
	Accesso alle funzioni protette da password.
	Scelta del programma di lavoro da mettere nel programma base.
	Introduzione dei programmi di lavoro.
	Introduzione spessore nastro.
	Diagnostica ingressi e uscite.

2 - 2 DESCRIZIONE INGRESSI

Caratteristiche ingressi

Fare riferimento al capitolo "Caratteristiche elettriche" del fascicolo "Struttura hardware" allegato al presente manuale.

Morsetto	Nome	Stato logico di attivazione	Modalità di attivazione	Morsetto di polarizzazione	Descrizione
17	I1	ON	I	16	Start. Se sono soddisfatte tutte le condizioni per la partenza dell'asse (vedi funzionamento degli altri ingressi), alla sua attivazione lo strumento gestisce il posizionamento dell'asse alla quota in uso. Nel funzionamento manuale comanda il taglio del materiale. Premuto assieme all'ingresso I9 pone in esecuzione il programma scelto.
18	I2	ON/ OFF	C	16	Run / Wait. In funzione dello stato logico di questo ingresso viene selezionato il modo di funzionamento dello strumento: ON = Run (strumento pronto per l'esecuzione del programma), OFF = Wait (strumento in attesa).
19	I3	ON/ OFF	C	16	Automatico / Manuale. In funzione dello stato logico di questo ingresso viene selezionato il modo di funzionamento dello strumento: ON = Automatico, OFF = Manuale. In manuale viene attivata l'uscita U10 per il rifasamento della macchina ed è possibile eseguire il taglio. In automatico è abilitata la lavorazione.
20	I4	ON	C	16	Finecorsa archetto su. Segnala allo strumento che l'archetto è in posizione di riposo. Alla sua attivazione l'uscita U8 diventa OFF.
21	I5	ON	C	16	Finecorsa archetto giù. Segnala allo strumento che l'archetto è in posizione di taglio. Alla sua attivazione l'uscita U9 diventa OFF.
22	I6	ON	C	16	Barra OK. Segnala allo strumento che è presente la barra.

Legenda

I = segnale impulsivo.

C = Segnale continuo.

Morsetto	Nome	Descrizione
1	Vac	Tensione di alimentazione strumento. Tensione alternata come da codice da Vs. ordine.
2	Vac	Tensione di alimentazione strumento. Tensione alternata come da codice da Vs. ordine.
3	GND	Collegamento di terra. Si consiglia un conduttore di Ø 4 mm.
4	+	Positivo alimentazione trasduttori. Positivo tensione fornita dallo strumento per l'alimentazione di ingressi strumento e trasduttori.
5	-	Negativo alimentazione trasduttori. Negativo tensione fornita dallo strumento per l'alimentazione di ingressi e trasduttori.

INGRESSI DI CONTEGGIO

<i>Morsetto</i>	<i>Nome</i>	<i>Logica di funzionamento</i>	<i>Morsetto di polarizzazione</i>	<i>Descrizione</i>
13	PHA	N / P	12	Ingresso "fase A" trasduttore incrementale.
14	PHB	N / P	12	Ingresso "fase B" trasduttore incrementale.
15	Z	N / P	12	Ingresso "impulso di zero" trasduttore incrementale.
Per le caratteristiche degli ingressi di conteggio fare riferimento al capitolo "Caratteristiche elettriche" del fascicolo "Struttura hardware" allegato al presente manuale.				

Legenda

N= Trasduttore con logica NPN.

P= Trasduttore con logica PNP.

Caratteristiche espansione ingressi (opzione "E")

Fare riferimento al capitolo "Caratteristiche elettriche" del fascicolo "Struttura hardware" allegato al presente manuale.

<i>Morsetto</i>	<i>Nome</i>	<i>Stato logico di attivazione</i>	<i>Modalità di attivazione</i>	<i>Morsetto di polarizzazione</i>	<i>Descrizione</i>
32	I7	ON	C	31	Nastro OK. Segnala allo strumento che il nastro è OK.
33	I8	ON	C	31	Carter OK. Segnala allo strumento che la copertura del gruppo lama è OK.
34	I9	ON	I	31	Restart. Cancella le scritte di allarme intervenute e fa riprendere il programma dal punto interrotto. Attivato assieme all'ingresso I1 pone in esecuzione un nuovo programma dal primo passo.
35	I10	ON	C	31	Olio OK. Segnala che il livello dell'olio è OK.

Legenda

I = segnale impulsivo.

C= Segnale continuo.

2 - 3 USCITE

Caratteristiche uscite

Fare riferimento al capitolo "Caratteristiche elettriche" del fascicolo "Struttura hardware" allegato al presente manuale.

Morsetto	Nome	Stato logico di attivazione	Modalità di attivazione	Morsetto di polarizzazione	Descrizione
7	U1	ON OFF	C	6	Indietro / Avanti. Con l'uscita U1 = OFF è selezionata la direzione avanti. Con l'uscita U1 = ON è selezionata la direzione indietro.
8	U2	ON	C	6	Movimento. Comanda il movimento dell'asse con direzione settata dall'uscita U1 in lento o in veloce a seconda dello stato dell'uscita U3.
9	U3	ON	C	6	Rallentamento. Questa uscita serve per ridurre la velocità dell'asse in prossimità del punto di arrivo. La sua eccitazione dipende dalla programmazione del parametro di set-up "Rallentamento".
10	U4	P	C	6	Jolly. Il funzionamento di questa uscita viene definito con il parametro di set-up "Uscita jolly". Se configurata come tolleranza ("J" = 0), si attiva all'interno della fascia di tolleranza. Se configurata come abilitazione freno ("J" = 1), si attiva quando il conteggio raggiunge la fascia d'inerzia e si disabilita ad un nuovo posizionamento prima delle attivazioni dell'uscita di movimento (U2), per un tempo impostato in set-up. Se configurata come sblocco freno ("J" = 2), si disattiva quando raggiunge la fascia d'inerzia e si attiva ad un nuovo posizionamento, prima delle attivazioni dell'uscita in movimento (U2), per un tempo impostato in set-up. Se configurata come diseccitazione centralina ("J" = 3) si attiva per 5 secondi, dopo che lo strumento è andato in allarme o in fine programma e non viene premuto nessun tasto o non viene resettato l'allarme in un tempo superiore a 5 minuti.
11	U5	ON	C	6	Rotazione nastro. Comanda la rotazione del nastro.

Legenda

C= Segnale continuo.

P= Programmabile.

Caratteristiche espansione uscite (opzione "E")

Fare riferimento al capitolo "Caratteristiche elettriche" del fascicolo "Struttura hardware" allegato al presente manuale.

Morsetto	Nome	Stato logico di attivazione	Modalità di attivazione	Morsetto di polarizzazione	Descrizione
26	U6	ON	C	25	Morsa fissa. Comanda la chiusura della morsa fissa.
27	U7	ON	C	25	Morsa mobile. Comanda la chiusura della morsa mobile.
28	U8	ON	C	25	Archetto su. Comanda la salita dell'archetto. Con l'ingresso I4 = ON l'uscita U8 diventa OFF.
29	U9	ON	C	25	Archetto giù. Comanda la discesa dell'archetto. Con l'ingresso I5 = ON l'uscita U9 diventa OFF.
30	U10	ON	C	25	Consenso manipolazioni (manuale).

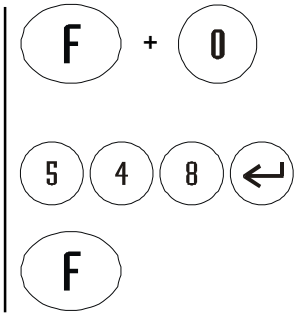
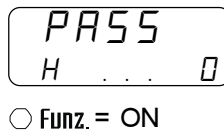
Legenda


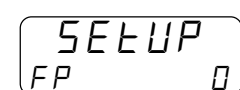


C= Segnale continuo.

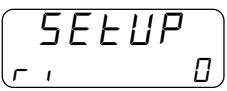
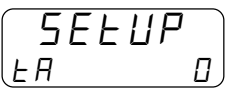
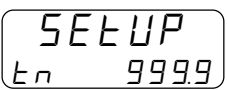
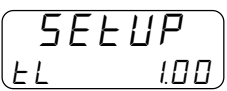
CAPITOLO 3 MESSA IN SERVIZIO

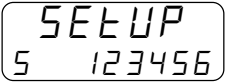
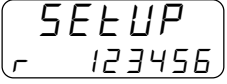
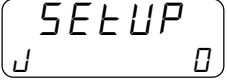
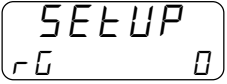
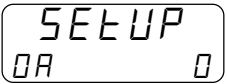
3 - 1 PROGRAMMAZIONE (SET-UP)

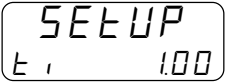
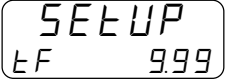
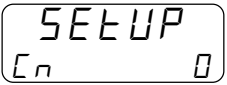
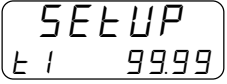
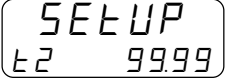
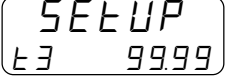
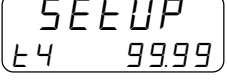
Questi parametri determinano il modo di funzionamento dello strumento e perciò il loro accesso è riservato all'installatore; per la programmazione è prevista l'introduzione di una parola chiave (password) come segue:

Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
<p>Porre lo strumento in manuale (I3 = OFF) e accedere alla programmazione del set-up.</p> <p>Introdurre il codice di accesso "548" e confermare con ENTER.</p> <p>È possibile uscire in qualsiasi momento dall'introduzione della password premendo il tasto F.</p>		

FUNZIONE	DISPLAY	DESCRIZIONE
Modo di visualizzazione		<p>0 = Visualizzazione normale.</p> <p>1 = Visualizzazione con sistema HDR (High definition reading).</p> <p>N.B. Fare riferimento al "Manuale d'installazione, manutenzione ed assistenza".</p>
Cifre decimali Max. 3		<p>Specifica il numero di cifre dopo la virgola, con cui si desidera visualizzare il conteggio (posizione dell'asse).</p> <p>N.B. L'introduzione del numero di cifre decimali influisce sulla VISUALIZZAZIONE del conteggio; la precisione dei posizionamenti dipende dal numero di impulsi forniti dal trasduttore.</p>
Risoluzione encoder		<p>Questo parametro indica per quanto vanno moltiplicati gli impulsi giro dell'encoder per rendere la visualizzazione delle lunghezze nell'unità di misura voluta. Si possono introdurre valori da 0.00200 a 4.00000 tenendo conto che la frequenza delle fasi PH non deve superare la massima frequenza di conteggio dello strumento.</p> <p>N.B. Fare riferimento al "Manuale d'installazione, manutenzione ed assistenza".</p>
Rallentamento Max. 9999		<p>Con questo parametro è possibile stabilire la distanza dalla quota di posizionamento alla quale l'asse deve rallentare per facilitare lo stop. Il punto di cambio della velocità (eccitazione dell'uscita di rallentamento) è dato da: "quota di posizionamento" - "rallentamento". L'introduzione di valori troppo piccoli può compromettere la precisione del posizionamento.</p>

FUNZIONE	DISPLAY	DESCRIZIONE
Abilitazione ricalcolo inerzia		<p>0 = Disabilitato. L'inerzia utilizzata è quella impostata in set-up.</p> <p>1 = Abilitato. Lo strumento, al termine di un posizionamento concluso fuori dai limiti di tolleranza, ricalcola automaticamente l'inerzia.</p>
Inerzia Max. 999.9		<p>L'inerzia è lo spazio percorso dall'asse dal momento della disattivazione del comando di movimento.</p> <p>Questo parametro ha sempre una cifra decimale in più di quanto programmato nel parametro "Cifre decimali" per consentire il funzionamento del QPS (QEM POSITIONING SYSTEM).</p> <p>N.B. Fare riferimento al "Manuale d'installazione, manutenzione ed assistenza".</p>
Tempo di ritardo attivazione tolleranza		<p>È il tempo, espresso in secondi, di ritardo attivazione tolleranza. Al termine di questo tempo viene concluso il posizionamento e, se non si è in tolleranza, calcolata l'inerzia (se abilitato al ricalcolo).</p>
Tolleranza negativa Max. 999.9		<p>Limite di tolleranza negativo consentito al posizionamento dell'asse. La fascia di tolleranza viene definita quindi da questo parametro e dalla "Tolleranza positiva".</p> <p>Questo parametro ha sempre una cifra decimale in più di quanto programmato nel parametro "Cifre decimali" per consentire il funzionamento del QPS (QEM POSITIONING SYSTEM).</p> <p>N.B. Fare riferimento al "Manuale d'installazione, manutenzione ed assistenza".</p>
Tolleranza positiva Max. 999.9		<p>Limite di tolleranza positivo consentito al posizionamento dell'asse. La fascia di tolleranza viene definita quindi da questo parametro e dalla "Tolleranza negativa".</p> <p>Questo parametro ha sempre una cifra decimale in più di quanto programmato nel parametro "Cifre decimali" per consentire il funzionamento del QPS (QEM POSITIONING SYSTEM).</p> <p>N.B. Fare riferimento al "Manuale d'installazione, manutenzione ed assistenza".</p>
Tempo di rallentamento Max. 9.99		<p>In alcune configurazioni di collegamento dei teleruttori che comandano il motore, l'eccitazione contemporanea del teleruttore di marcia e di quello di rallentamento può causare dei cortocircuiti. L'introduzione di questo tempo, gestisce l'eccitazione alternata dei teleruttori: diseccitazione del teleruttore di marcia, eccitazione del teleruttore di rallentamento, rieccitazione del teleruttore di marcia; il tutto nel tempo impostato. Durante questo tempo l'asse, per inerzia, non deve entrare nella fascia di tolleranza.</p>

FUNZIONE	DISPLAY	DESCRIZIONE
Quota massima assoluta Max. 999999		È la massima quota raggiungibile dall'asse; il valore impostato è da considerarsi anche come limite massimo per l'introduzione delle quote di lavoro. Nel caso di posizionamento con recupero giochi indietro, la quota massima impostata deve poter essere superata del valore "oltrequota + inerzia".
Quota minima assoluta Min. -999999 Max. 999999		È la minima quota raggiungibile dall'asse; il valore impostato è da considerarsi anche come limite minimo per l'introduzione delle quote di lavoro. Nel caso di posizionamento con recupero giochi in avanti, la quota minima impostata deve poter essere superata del valore "oltrequota + inerzia".
Scelta uscita jolly		<p>0 = L'uscita U4 si comporta come tolleranza.</p> <p>1 = L'uscita U4 si comporta come abilitazione freno, eccitandosi al momento dello stop asse.</p> <p>2 = L'uscita U4 si comporta come sblocco freno, diseccitandosi al momento dello stop asse.</p> <p>3 = L'uscita U4 si comporta come diseccitazione centralina per 5 secondi.</p>
Scelta recupero giochi		<p>0 = Posizionamento senza recupero giochi.</p> <p>1 = Posizionamento con recupero giochi in avanti.</p> <p>2 = Posizionamento con recupero giochi indietro.</p> <p>N.B. Fare riferimento al "Manuale d'installazione, manutenzione ed assistenza".</p>
Oltrequota per recupero giochi, Δ minimo posizionamento Min. 0.1 Max. 9999		<p>Durante il recupero giochi avanti l'asse si posiziona a: (quota impostata-oltrequota-inerzia) e, dopo il tempo di inversione, si posiziona alla quota impostata.</p> <p>Durante il recupero giochi indietro l'asse prima si posiziona a: (quota impostata+oltrequota+inerzia) e, dopo il tempo di inversione, si posiziona alla quota impostata. Se non c'è il recupero giochi o il posizionamento non necessita di recupero giochi, e lo spazio da percorrere è minore dell'oltrequota, lo strumento esegue il posizionamento con il recupero giochi.</p> <p>N.B. La vera quota di recupero giochi, viene calcolata sommando l'oltrequota "0A" all'inerzia.</p> <p>Se viene introdotto il valore 0, lo strumento non esegue il Δ minimo posizionamento.</p>

FUNZIONE	DISPLAY	DESCRIZIONE
Tempo di inversione Max. 9.99		Per evitare possibili stress meccanici, dovuti a troppo rapide inversioni del senso di movimento dell'asse, si può inserire un tempo di ritardo all'inversione espresso in secondi. Questo parametro influisce sul funzionamento solo nel caso di posizionamenti con recupero giochi.
Questa visualizzazione compare se il parametro "Scelta uscita Jolly" è impostato a 1 o 2		
Tempo gestione freno Max. 9.99		In funzione del tipo di gestione dell'uscita di freno programmata, questo tempo definisce l'anticipo sull'eccitazione o diseccitazione dell'uscita freno rispetto alla partenza dell'asse. Serve per garantire che, alla partenza dell'asse, le parti meccaniche del freno si siano sicuramente allontanate dagli organi di movimento. Se l'uscita è configurata come tolleranza, questo parametro è ininfluente ai fini del posizionamento.
Configurazione memoria Max. 60		<p>Determina il numero di passi che compongono un programma. In totale sono disponibili 60 passi; dividendo quindi il numero di passi disponibile per il valore introdotto (numero di passi per programma), si ottiene il numero di programmi utilizzabili.</p> <p>Esempio:</p> <p>Cn = 11 N° di programmi = 60 / 11=5</p> <p>I passi restanti dalla divisione saranno aggiunti all'ultimo programma che avrà in questo caso una dimensione di 16 passi.</p> <p>N.B. Ad ogni variazione della "configurazione memoria", i dati introdotti devono essere riscritti.</p>
Tempo di chiusura morse Max. 99.99		È il tempo, espresso in secondi, di attesa chiusura morse.
Tempo di apertura morse Max. 99.99		È il tempo, espresso in secondi, di attesa apertura morse.
Tempo di salita archetto Max. 99.99		È il tempo, espresso in secondi, di attesa salita archetto.
Tempo di attesa rotazione nastro Max. 99.99		È il tempo, espresso in secondi, di attesa rotazione nastro.
Terminata la programmazione dell'ultima funzione viene riproposta la visualizzazione del primo parametro di set-up		

CAPITOLO 4 USO

4 - 1 PROGRAMMI DI LAVORO E FUNZIONI AUSILIARIE

MODIFICA DEL PROGRAMMA BASE

Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
<p>Questa procedura è abilitata solo se si è in manuale o in automatico in attesa di uno start. L'operatore può modificare il programma base precedentemente selezionato con i tasti F + 1.</p>		
<p>L'operatore può introdurre il primo passo del programma base (a meno che non sia già in esecuzione) e confermare con ENTER.</p>		
<p>Viene proposta l'introduzione del secondo passo del programma base (a meno che non sia già in esecuzione). Alla conferma con ENTER viene proposta l'introduzione del terzo passo e così via fino all'ultimo programmato.</p>		
<p>Premendo il tasto indicato è possibile passare in successione da un passo all'altro.</p>		
<p>Per uscire in qualsiasi momento premere il tasto raffigurato. Il display torna a mostrare le visualizzazioni in uso.</p>		



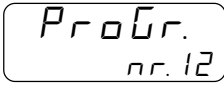






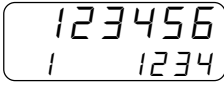



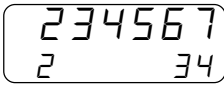



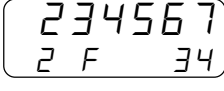

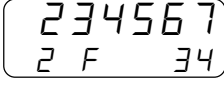

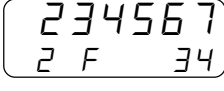

SCELTA DEL PROGRAMMA DA PORRE IN PROGRAMMA BASE

Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
<p>Accedere alla funzione di scelta del programma da porre in programma base.</p>		
<p>L'operatore può introdurre il numero del programma scelto e confermare con ENTER.</p>		<input type="radio"/> Funz. = ON
<p>N.B. La scelta del programma può essere eseguita solamente in uno di questi casi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - All'accensione. - In automatico in attesa di uno start. - In fine programma. 		
<p>Per uscire in qualsiasi momento premere il tasto raffigurato. Il display torna a mostrare le visualizzazioni in uso.</p>		<input type="radio"/> Funz. = OFF

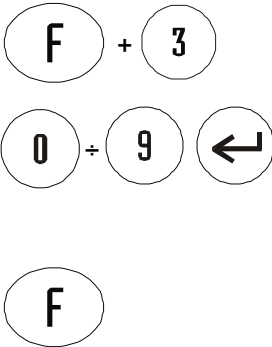
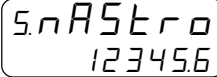
INTRODUZIONE DEI PROGRAMMI DI LAVORO

Il programma di lavoro è composto da un certo numero di passi, definiti con il parametro di set-up "Configurazione memoria".

Per ogni passo è possibile impostare una quota di posizionamento (preselezione) e il numero di lavorazioni da fare una volta raggiunta la quota impostata (totalizzatore).

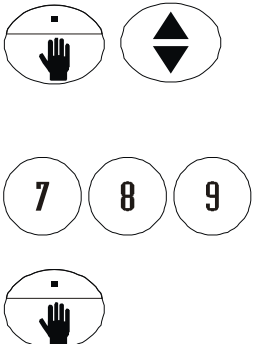
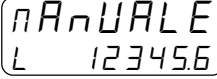
Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
Attivare il manuale (I3 = OFF) o porre lo strumento in "Wait" (I2 = OFF). Accedere alla funzione di scrittura dei programmi di lavoro.	 + 	
Selezionare il programma desiderato confermandolo con ENTER (il numero del passo in fase di programmazione viene visualizzato sul display in basso a sinistra).	 ÷  	<input type="radio"/> Funz. = ON
Sulla riga superiore viene visualizzata la quota di posizionamento (lampeggiante); l'operatore può introdurre la quota desiderata e confermarla con il tasto ENTER .	 ÷  	
Alla conferma della quota di posizionamento inizia a lampeggiare la riga di display in basso a destra per l'introduzione del totalizzatore (numero di lavorazioni da eseguire alla quota impostata); l'operatore può introdurre il numero di lavorazioni desiderate e confermarlo con il tasto ENTER .	 ÷  	
Viene quindi proposto il secondo passo del programma selezionato; l'operatore ha la possibilità di introdurre la quota e il totalizzatore relativamente al secondo passo.	 ÷  	
Per introdurre il fine programma ad un determinato passo premere il tasto raffigurato.		
N.B. Se il valore programmato sul contapezzi è 9999 il conteggio dei pezzi o ripetizioni continua all'infinito.		
Per uscire in qualsiasi momento premere il tasto raffigurato; verranno memorizzati solamente i valori che sono stati confermati con ENTER e il display tornerà a mostrare le visualizzazioni in uso.		<input type="radio"/> Funz. = OFF

INTRODUZIONE SPESSORE NASTRO

Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
<p>Accedere alla funzione di introduzione spessore nastro.</p> <p>L'operatore può introdurre lo spessore del nastro utilizzato e confermare con ENTER. È possibile modificare il valore dello spessore nastro anche durante l'esecuzione di un programma. Il nuovo valore introdotto sarà utilizzato per i restanti posizionamenti</p> <p>Per uscire in qualsiasi momento dalla funzione, premere il tasto raffigurato. Il display torna a mostrare le visualizzazioni in uso.</p>		 <p><input type="radio"/> Funz. = ON</p> <p><input type="radio"/> Funz. = OFF</p>



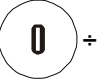




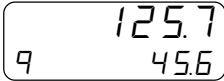
SPOSTAMENTO MANUALE DELL'ASSE

Lo strumento offre delle funzioni per la gestione manuale dell'asse. È possibile movimentare l'asse da tastiera nei due sensi e con due diverse velocità. Selezionata la funzione manuale di spostamento asse, con il tasto 7 è possibile spostare l'asse "indietro" (conteggio che decrementa), con il tasto 9 è possibile spostare l'asse in "avanti" (conteggio che si incrementa). Con il tasto 8 è possibile selezionare la velocità di spostamento manuale (lenta o veloce).

Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
<p>Accedere alle funzioni manuali e selezionare la visualizzazione relativa alla movimentazione dell'asse.</p> <p>Il display in basso a sinistra visualizza la velocità selezionata con il tasto 8 (L = lenta, F = Veloce).</p> <p>I display in basso a destra visualizzano il conteggio (posizione dell'asse).</p> <p>Durante gli spostamenti manuali sono abilitati i limiti impostati con le quote minima e massima (set-up).</p> <p>Per uscire dalle funzioni manuali premere il tasto raffigurato.</p>		 <p><input type="radio"/> Man. = ON</p> <p><input type="radio"/> Man. = OFF</p>



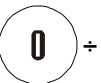




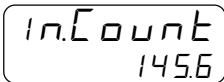
POSIZIONAMENTO AD UNA QUOTA IMMEDIATA

Lo strumento offre delle funzioni per la gestione manuale dell'asse. È possibile posizionare automaticamente l'asse ad una quota diversa dalle quote di lavoro selezionabili dai programmi introdotti. Questa funzione permette di velocizzare notevolmente tutte quelle operazioni di posizionamento che si scostano dalle normali lavorazioni.


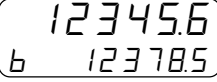



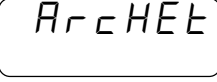
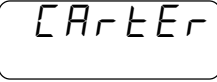
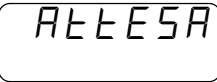
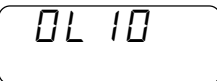
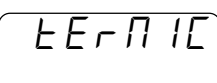
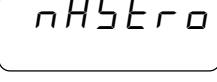
Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
<p>Accedere alle funzioni manuali e selezionare la visualizzazione relativa all'introduzione della quota immediata.</p> <p>I display superiori visualizzano il conteggio (posizione dell'asse), i display inferiori visualizzano la quota di posizionamento immediata introdotta.</p> <p>L'operatore può introdurre la quota immediata desiderata.</p> <p>Alla conferma con ENTER del valore introdotto, lo strumento posiziona l'asse alla quota introdotta.</p> <p>Per uscire dalle funzioni manuali premere il tasto raffigurato.</p>	      	 <input type="radio"/> Man. = ON <input type="radio"/> Man. = OFF

INTRODUZIONE DI UN VALORE SUL CONTEGGIO

Lo strumento offre delle funzioni per la gestione manuale dell'asse. È possibile modificare il valore del conteggio visualizzato dallo strumento (posizione asse), introducendo il valore desiderato. Questa funzione è particolarmente utile in fase di installazione e taratura.

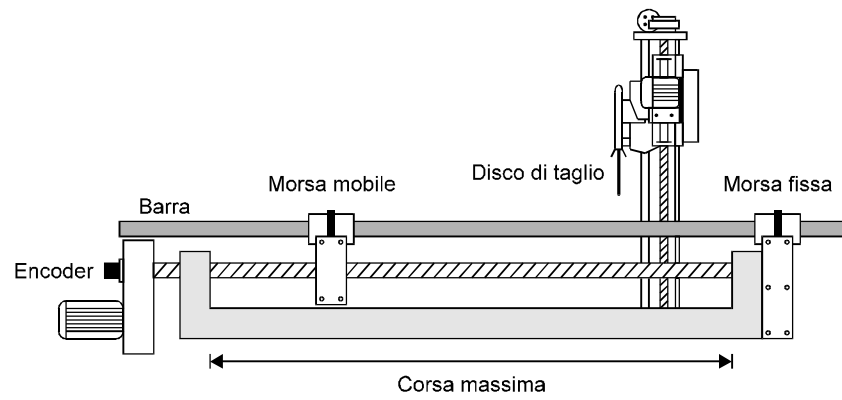
Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
<p>Accedere alle funzioni manuali e selezionare la visualizzazione relativa all'introduzione di un valore sul conteggio.</p> <p>L'operatore può introdurre il valore di conteggio desiderato.</p> <p>I display inferiori visualizzano il valore del conteggio introdotto.</p> <p>Alla conferma con ENTER, lo strumento visualizza il valore introdotto.</p> <p>Per uscire dalle funzioni manuali premere il tasto raffigurato.</p>	      	 <input type="radio"/> Man= ON <input type="radio"/> Man= OFF

VISUALIZZAZIONI

Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
<p>Display in alto a destra Conteggio barra.</p> <p>Display in basso a destra Quota in esecuzione.</p>		
<p>Display in alto a sinistra Programma in uso.</p> <p>Display in basso a sinistra Passo in uso.</p>		
<p>Display in alto a destra Conteggio totalizzatore.</p> <p>Display in basso a destra Preselezione totalizzatore.</p>		
<p>Display in alto a sinistra Presa.</p> <p>Display in alto a destra Quota di presa.</p> <p>Display in basso a destra Conteggio asse.</p>		
<p>Se viene a mancare la barra.</p>		
<p>Priorità visualizzazione allarmi. Compare quando scade il tempo di salita archetto prima che si attivi l'ingresso I4.</p>		
<p>Compare con l'ingresso I8 = OFF.</p>		
<p>Compare con l'ingresso I2 = OFF.</p>		
<p>Compare con l'ingresso I10 = ON.</p>		
<p>Compare con l'ingresso Z = OFF.</p>		
<p>Compare con l'ingresso I7 = OFF.</p>		
<p>Prosegue alla pagina successiva.</p>		

Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
Ripristino degli allarmi.		<i>rESEt</i>
Programma in esecuzione terminato.		<i>PrG.End</i>
Se dopo il secondo tentativo il posizionamento non risulta in tolleranza. Scompare attivando il manuale (I3 = OFF).		<i>MANUAL</i>

4 - 2 TABELLE E GRAFICI DI FUNZIONAMENTO



CAPITOLO 5



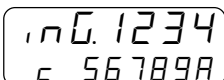

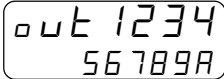

ASSISTENZA

5 - 1 DIAGNOSTICA INGRESSI E USCITE

Lo strumento offre una diagnostica dello stato logico degli ingressi e delle uscite digitali; in funzione dei numeri che vengono visualizzati, è possibile capire se un ingresso arriva allo strumento e se un'uscita è stata eccitata.

La prima visualizzazione dopo l'accesso alla funzione di diagnostica è relativa allo stato degli ingressi; se viene visualizzato il numero 1, significa che l'ingresso 1 è stato attivato; se viene visualizzato il numero 2, significa che l'ingresso 2 è stato attivato e così via. L'ingresso Z (impulso di zero del trasduttore) viene segnalato con una C; se viene visualizzata, l'impulso di zero non è presente; se non visualizzata, l'impulso di zero viene fornito allo strumento.

La visualizzazione successiva è relativa allo stato logico delle uscite digitali. Vale lo stesso corrispondenza (a numero uguale corrisponde uscita uguale); la presenza, per esempio, del numero 4 indica che lo strumento sta eccitando l'uscita U4.

Descrizione	Tastiera	Visualizzazione
Accedere alla funzione di diagnostica. Viene visualizzato lo stato degli ingressi (<i>in</i>). <i>(in)</i> .	 + 	 <input type="radio"/> Funz. = ON
Premendo il tasto ENTER si passa alla visualizzazione dello stato delle uscite (<i>out</i>).		 <input type="radio"/> Funz. = OFF
Per uscire dalla funzione di scelta programma, premere il tasto F .		

5 - 2 INDICAZIONI PER LA COMPILAZIONE DEL FAX DI ASSISTENZA TECNICA

Per poterVi fornire un servizio rapido, competente e di qualità, abbiamo bisogno del Vostro aiuto. Qualora abbiate bisogno dell'assistenza QEM per affrontare gli eventuali inconvenienti tecnici riscontrati nelle Vostre applicazioni, pur essendo state eseguite tutte le indicazioni fornite nel manuale di "Installazione, manutenzione e assistenza", il problema persiste, Vi invitiamo a compilare in tutte le sue parti il fax allegato al manuale di installazione, manutenzione e assistenza, inviandolo al reparto assistenza QEM. In questo modo consentirete ai nostri tecnici di acquisire gli elementi indispensabili per la comprensione del Vostro problema (evitando lunghe e dispendiose trafale telefoniche). Certa della Vostra gentile disponibilità e collaborazione, la QEM Vi augura buon lavoro.

NOTA

Se dovete spedire uno strumento in riparazione atteneteVi attentamente le indicazioni riportate nei punti a seguire.

- Se possibile usare l'imballo originale; in ogni caso l'imballo deve proteggere lo strumento da urti che possono verificarsi con il trasporto.
- Provvedere ad inserire nell'imballo un'accurata descrizione dell'anomalia che avete riscontrato e la parte dello schema elettrico che comprende lo strumento. Nel caso che il problema da Voi riscontrato sia di memorizzazione dati, allegare anche la programmazione dello strumento (set-up, quote di lavoro, parametri ausiliari ...).
- Se Vi necessita, richiedete esplicitamente il preventivo di spesa della riparazione; se non richiesto, la spesa sarà calcolata a consuntivo.
- I nostri tecnici daranno la precedenza alle riparazioni degli strumenti che sono stati spediti nel rispetto dei punti elencati nella presente nota.

5 - 3 GARANZIA

La garanzia è conforme a quanto definito nelle condizioni generali di vendita.

NOTE

NOTE

NOTE



Il presente prodotto è uno strumento elettronico e quindi non deve essere considerato una macchina. Di conseguenza non deve sottostare ai requisiti fissati dalla Direttiva CEE 89/392 (Direttiva Macchine). Pertanto si afferma che se lo strumento QEM viene utilizzato come parte componente di una macchina, non può essere acceso se la macchina non soddisfa i requisiti della Direttiva Macchine.

La marcatura dello strumento non solleva il Cliente dall'adempimento degli obblighi di legge relativi al proprio prodotto finito.