

SOFIR CONSORTILE S.R.L.

SEDE DI MILANO: Via Oroboni, 29 - 20161- Milano - MI Tel.+39-02-66201985 Fax+39-02-6469206 e-mail:hq.milano@sofir.it FILIALE DI TORINO:Strada per Torino, 49 - 10043 Orbassano - TO Tel.+39-011-9040053 Fax+39-011-9037904 e-mail:branch.torino@sofir.it FILIALE DI NAPOLI:Via N.Circonvallazione, 66 - 80035 Nola - NA Tel+39-081-5124966 Fax+39-081-5120622 e-mail:branch.napoli@sofir.it SOFIR do BRASIL: Rua Dois, 470/B CEP 32.250-010 Contagem-MG (BRASIL) Tel.+55-31-33963182 Fax+55-31-33963491 e-mail:sofirdobrasil@sofir.it

WEB Site http://www.sofir.it

PRESSES – DIE CHANGE SYSTEM – COIL FEEDER LINE – TRANSFER – AUTOMATION – TOOLINGS REFURBISHMENT – ENHANCEMENT - INSTALLATION - –SERVICE A.M. – SPARE PARTS





Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

del 31.12.07

SOMMARIO

DE

1	Sco	po del manuale	3
2	Des	scrizione generale	3
3	Cic	li di lavoro	3
3 3 3 3 3	5.1 5.2 5.3 5.4	Ciclo intermitente (di regolazione) – "Micro inch" Ciclo singolo Ciclo automatico Cambio stampi locale	.3 .3 .4 .4
4	Inte	rfaccia operatore	5
5	Des	scrizione delle pagine del supervisore	6
	.1 .2 .3 .4 .5 .6 .7 5.7. 1	Pagina di lavoro (Prima) Pagina di lavoro (Seconda) Pagina Menu Principale (Prima) Pagina Menu Principale (Seconda) Pagina Archivio Matricole Pagina Edit matricola Pagine Camme [1] Pagine Camme [2] Pagina visualizzazione dati macchina	. 6 . 8 10 12 14 16 18 20 22
5	5.10 5.10 5.10 5.10 5.10	 Pagina regolazione Punzone e Premilamiera	23 25 27 28 29
_	5.10	.4 Grafici Sicurezza Idraulica Premilamiera	30
5 5 F 5 5 5 5	.12 Pagina .13 .14 .15 .16	Carro portstampi Clamps Punzone e Premilamiera Pagina Cilindri Bilanciatori Pagina Cilindri Bilanciatori Pagina Clamps Basamento Pagina Automatismi Stampo	32 33 34 36 37 38
5	.17 5.17	Pagina Allarmi	39 41
	.18 .19 .20 .21 .22 .23 .24 .25 .26	Diagnostica PLC Diagnostica moduli di sicurezza Diagnostica Ingressi PLC Diagnostica Uscite PLC Diagnostica Interfaccia linea/robots Lubrificazione TRABON Sicurezze Pressa Gestione Utenti	42 43 44 45 46 47 48 49 50



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

Scopo del manuale 1

Il presente manuale rappresenta una guida per l'operatore nell'utilizzo della macchina: contiene una descrizione dei cicli di lavoro e una descrizione dell'interfaccia con il sistema di controllo e supervisione.

2 **Descrizione** generale

La macchina oggetto del presente manuale è una pressa Clearing per la deformazione di lamiera da 1800 tonnellate, con un carro porta stampo, asservita da robot. La macchina è controllata da un PLC SIEMENS S7; la funzione di supervisione e di interfaccia operatore è assolta da un panello operatore SIEMENS tipo MP270.

3 Cicli di lavoro

La macchina prevede i seguenti cicli di lavorazione impostabili mediante il selettore posto sul pannello di comando:

- Ciclo Micro-inch
- Cicli escluso
- Ciclo singolo
- Ciclo automatico
- Cambio stampi locale

3.1 Ciclo intermitente (di regolazione) - "Micro inch"

Operando questa selezione il movimento della macchina è possibile solamente con comando bi-manuale da pannello operatore. La velocità di movimento ammessa è ridotta rispetto alla massima e corrisponde ad una cadenza di 6 colpi/min, non è pertanto possibile lo stampaggio a piena capacità. In questa condizione sono ammesse le seguenti operazioni:

- inversione del senso di marcia della pressa
- regolazione manuale della slitta
- attivazione bloccaggi/sbloccaggi
- traslazione dei carri "moving bolster",
- apertura/chiusura delle botole
- apertura/chiusura dei cancelli
- regolazione pressione dei cilindri bilanciatori

3.2 Ciclo singolo

Questa selezione prevede l'arresto della pressa al P.M.S. ad ogni ciclo. Il movimento della pressa viene comandato dalle pulsantiere a comando bi-manuale collegate ai corrispondenti connettori alla base dei montanti della pressa. I pulsanti dei comandi bi-manuali devono essere premuti contemporaneamente e mantenuti fino al superamento del P.M.I., superato il quale la pressa ritorna automaticamente al P.M.S. anche con pulsanti rilasciati.



rev. 1

del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

DE m

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

Nel caso sia collegata più di una pulsantiera, il movimento della pressa avverrà solamente quando tutte le pulsantiere vengono attivate. Il rilascio di una delle pulsantiere prima del raggiungimento del P.M.I causerà l'immediato arresto del movimento della slitta. Qualora gli operatori mantengano attivati tutti i consensi fino al raggiungimento del P.M.S., la pressa si fermerà comunque richiedendo il rilascio dei comandi su tutte le pulsantiere collegate: solamente dopo il rilascio, ad una nuova attivazione di tutti i comandi bi-manuali sarà consentito il movimento per l'esecuzione di un nuovo ciclo di lavorazione. In questa modalità di lavoro la velocità della pressa è corrispondente ad una cadenza di 16 colpi/min; in tal caso è possibile lo stampaggio a piena capacità. Qualora il comando di esecuzione di un ciclo di lavoro singolo venisse dato con la slitta non a P.M.S., ad esempio per un precedente comando interrotto dal rilascio di uno dei comandi bi-manuali, la pressa potrebbe non essere in grado di acquistare una velocità sufficiente ad eseguire lo stampaggio. In questo caso, sarà necessario selezionare il ciclo intermittente, invertire il senso di movimento e portare la slitta al P.M.S., quindi selezionare di nuovo il ciclo singolo e procedere con la lavorazione. Questa modalità di lavoro consente il movimento della presa anche con i cancelli di protezione aperti: la sicurezza degli operatori è garantita dall'utilizzo del comando manuale e dal fatto che a zona pericolosa è sorvegliata da barriere fotoelettriche che, in caso di intervento arrestano immediatamente il movimento. Tutte le operazioni di regolazione e di movimento manuali possibili nel ciclo intermittente sono inibite.

3.3 Ciclo automatico

Il ciclo di lavoro automatico prevede che la pressa sia collegata "in linea" con le altre presse, che il consenso al movimento non avvenga mediante comando da parte dell'operatore ma da un segnale proveniente dal robot di asservimento e relativo caricatore fogli. In questa modalità nessun operatore deve essere presente nel area di lavoro costituita dall'intera linea di prese e robot, pertanto tutti i cancelli esterni di protezioni devono essere chiusi. Il ciclo di lavorazione della pressa prevede l'arresto al P.M.S. ad ogni ciclo, per consentire ai robot di asservimento lo scarico del pezzo deformato e il carico del nuovo pezzo da lavorare. Solamente un nuovo consenso dei robot potrà dare inizio al successivo ciclo di lavorazione. La velocità della pressa è corrispondente ad una cadenza di 14 colpi/min, è quindi possibile lo stampaggio a piena capacità. In questa modalità di lavoro sono inibite tutte le operazioni di regolazione e di movimento manuali possibili nel ciclo intermittente. Invece possibile eseguire il ciclo di cambio stampi automatico "di linea".

3.4 Cambio stampi locale

La presente selezione viene effettuata qualora si intenda procedere al cambiamento dello stampo su una sola pressa. L'operazione di cambio stampi avviene in modo in modo automatico: l'operatore dovrà attivare il comando di start.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

4 Interfaccia operatore

DE

La funzione di supervisore e soddisfatta dall' interfaccia uomo-macchina è realizzata mediante pannello operatore SIEMENS con monitor a colori e tasti funzionali tipo MP270B.



Attraverso questa interfaccia, l'operatore è in grado di interagire con il sistema di controllo della macchina attivando dei comandi, impostando dei parametri e verificando lo stato di funzionamento. La selezione dei comandi avviene per mezzo dei tasti funzionali che attivano le funzioni corrispondenti quanto visualizzato sul monitor. Alcune pagine consentono all'operatore di impostare alcuni dati operativi e di attuare le regolazioni necessarie all'ordinario utilizzo della macchina per realizzare le lavorazioni che le sono proprie, altre permettono di visualizzare le segnalazioni di allarme e le indicazioni che guidano l'operatore nel esecuzione dei diversi cicli lavoro, permettendo la memorizzazione in un archivio dello storico degli allarmi e la stampa su carta delle pagine.

L'impostazione dei parametri di regolazione della macchina e gli altri parametri di configurazione sono modificabili solamente dal personale di manutenzione: l'accesso a tali parametri è protetto mediante password.

ATTENZIONE!

CHIUNQUE ACCEDA ALLE PAGINE DI CONFIGURAZIONE SENZA AUTORIZZAZIONE DA PARTE DEL RESPONSABILE DELLA MANUTENZIONE O COMUNQUE DEL RESPONSABILE DELL'AZIENDA IN CUI LA MACCHINA E' INSTALLATA, SI ASSUME TUTTE LE RESPONSABILITÀ DEI DANNI ALLE PERSONE E ALLE COSE DERIVANTI DA TALE MANOMISSIONE.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5 Descrizione delle pagine del supervisore

DE

5.1 Pagina di lavoro (Prima)

All'accensione della maccina, vengono avviati automaticamente il sistema di controllo(PLC) e il supervisore. Al termine della fase di inizializzazione sul monitor del supervisore l'operatore si troverà di fronte la seguente schermata: è la pagina di lavoro, attraverso cui vengono riportati all'operatore alcuni parametri fondamentali che rappresentano lo stato di funzionamento generale. Nella parte superiore sono visualizzati dei dati che saranno identici per tutte le pagine e sono i seguenti:

- Data e ora del pannello operatore. (Quando non è presente nessun allarme)
- Angolo pressa, posizione della slitta. (Quando non è presente nessun allarme)
- Segnalazione di allarme attivo.
- Visualizzazione del testo dell' ultimo allarme attivo.
- Numero di Matricola in lavorazione.
- Descrizione della Matricola in lavorazione

In figura è rappresentata la videata iniziale che visualizza all' avvio della macchina pagina di lavoro.





Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

Nella pagina sono visualizzate le informazioni che l' operatore può consultare quando lo ritiene opportuno. Ad ogni tasto funzione è legato una casella di testo e un comando che si attiva premendo il tasto funzione corrispondente.

Le informazioni visualizzate sono le seguenti:

Posizioni Angolare: visualizza la posizione della slitta, visualizzata in gradi.

DE

- Bilanciamento Punzone e Premilamiera: visualizza la pressione dei cilindri bilanciatori del punzone e del premilamiera, visualizzata in Bar.
- Velocità Attuale: visualizza la velocità della pressa, visualizzata in Colpi al minuto.
- Corrente assorbita: visualizza la corrente assorbita dal motore principale, visualizzata in Amper.
- Luce Punzone e Luce Premilamiera: visualizza la distanza tra carro e slitta con pressa al PMI. Quota visualizzata in millimetri.
- Selezione ciclo: visualizza il ciclo selezionato dal conduttore della pressa.
- Totale inviolabile: visualizza il numero di colpi che la pressa ha effettuato, visualizzato in unità.
- Sforzo totale Punzone e Premilamiera: visualizza lo sforzo della pressa, visualizzando separatamente quello del Punzone e quello del Premilamiera.

- ▶ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU principale della pressa.
- ▶ F17 Pagina +: Richiama la seconda pagina di visualizzazione dei parametri fondamentali.
- ▲ F19 Contacolpi: Richiama la pagina conta pezzi.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.2 Pagina di lavoro (Seconda)

La seconda pagina, viene richiamata, tramite il tasto funzione "F17" e ci permette di visualizzare ulteriori parametri fondamentali per l' operatore.

In figura è rappresentata la seconda pagina di lavoro.

DE

Allarme Testo segnalazione							
Livello olio centralina CLEAR-FLO [It]	Temp. olio centralina TORC-PAC [C°]						
Livello olio centralina TORC-PAC [It]	Temp. monte scambiatore TORC-PAC [C°]						
Pressione olio lub. TORC-PAC [Bar]	Temp. valle scambiatore TORC-PAC [C°]						
Pressione olio TORC-PAC [Bar]	Frenatura [°] Tempo [S] <00 <0,0						
Stampa Allarmi Menu	Pagina Contacolpi						

Nella pagina sono visualizzate, il secondo gruppo, di informazioni che l' operatore può consultare quando lo ritiene opportuno. Ad ogni tasto funzione è legato una casella di testo e un comando che si attiva premendo il tasto funzione corrispondente.

Le informazioni visualizzate sono le seguenti:

- Livello olio centralina CLEAR-FLO: visualizza la quantità d' olio contenuta nel serbatoio della centralina di lubrificazione pressa, denominata CLEAR-FLO, quantità visualizzata in litri.
- Livello olio centralina TORC-PAC: visualizza la quantità d'olio contenuta nel serbatoio della centralina di comando del gruppo freno-frizione, denominata TORC-PAC, quantità visualizzata in litri.
- Pressione olio lub. TORC-PAC: visualizza la pressione dell' olio del circuito di lubrificazione del gruppo freno-frizione TORC-PAC, visualizzata in Bar.
- Pressione olio TORC-PAC: visualizza la pressione dell' olio di comando del gruppo freno-frizione TORC-PAC, visualizzata in Bar.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

DE mod. D4-1100+700-4570-2440

- Temperatura olio centralina TORC-PAC: visualizza la temperatura dell' olio della centralina del gruppo freno-frizione TORC-PAC, visualizzata in gradi centigradi.
- Temperatura monte scambiatore TORC-PAC: visualizza la temperatura dell' acqua in ingresso allo scambiatore acqua/olio della centralina del gruppo freno-frizione TORC-PAC, visualizzata in gradi centigradi.
- Temperatura valle scambiatore TORC-PAC: visualizza la temperatura dell' acqua in uscita dallo scambiatore acqua/olio della centralina del gruppo freno-frizione TORC-PAC, visualizzata in gradi centigradi.
- Tempo: visualizza il tempo di frenatura della pressa ad ogni richiesta di arresto, visualizzata in gradi.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▶ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU principale della pressa.
- ▶ F17 Pagina -: Richiama la prima pagina di visualizzazione dei parametri fondamentali.
- ▶ F19 Contacolpi: Richiama la pagina conta pezzi.



rev. 1

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.3 Pagina Menu Principale (Prima)

DE

Questa pagina rappresenta la prima pagina del menu principale che consente l'accesso a tutte le pagine di lavoro e al menu di configurazione. La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F15", "F17", da tutte quelle abilitate a questa funzione.



La pagina, non contiene visualizzazioni di dati, ma solo i comandi di accesso alle altre pagine. Ad ogni tasto funzione è legato una casella di testo e un comando che si attiva premendo il tasto funzione corrispondente.

- ▶ F3 Bilanciatori Slitta: Richiama la pagina dei cindri bilanciatori del punzone e premilamiera.
- ▶ F5 Regolazioni luce slitte: Richiama la pagina delle regolazioni del punzone e premilamiera.
- ▶ F7 Clamps Slitte: Richiama la pagina dei clamps della slitta e del premilamiera.
- ▶ F8 Microinch: Richiama la pagina di controllo del motore MICROINCH.
- ▶ F9 Clamps Basamento: Richiama la pagina dei clamps Basamento.
- ▶ F10 Camme: Richiama la pagina delle camme elettroniche.
- ♣ F11 Velocità pressa: Richiama la pagina di configurazione delle velocità della pressa (motore principale).
- ▶ F12 Valvole Stampo: Richiama la pagina di controllo e configurazione degli automatismi stampi.
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU di configurazione parametri della pressa.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

▶ F16 – Lavoro: Richiama la prima pagina di visualizzazione dei parametri fondamentali.

▶ F17 – Pagina +: Richiama la seconda pagina di MENU PRINCIPLAE.

DE

▶ F18 – Archivio: Richiama la pagina delle matricole o ricette.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.4 Pagina Menu Principale (Seconda)

DE

Questa pagina rappresenta la seconda pagina del menu principale che consente l'accesso a tutte le pagine di lavoro e al menu di configurazione. La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F15", "F17", "F18", da tutte quelle abilitate a questa funzione.



La pagina, non contiene visualizzazioni di dati, ma solo i comandi di accesso alle altre pagine. Ad ogni tasto funzione è legato una casella di testo e un comando che si attiva premendo il tasto funzione corrispondente.

- ♣ F3 Overload Punzone: Richiama la pagina della sicurezza idraulica del punzone e del premilamiera.
- ▶ F4 Dati Macchina: Richiama la pagina con i dati tecnici della pressa.
- ▶ F6 Archivio Allarmi: Richiama la pagina dell' archivio allarmi.
- ▶ F9 Lubrificazione Trabon: Richiama la pagina della lubrificazione trabon olio e grasso.
- ▲ F10 Sicurezza Macchina: Richiama la pagina delle sicurezze macchina.
- ♣ F11 Velocità pressa: Richiama la pagina del carro porta stampi.
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▲ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU di configurazione parametri della pressa.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo DE I

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

- ▶ F16 Lavoro: Richiama la prima pagina di visualizzazione dei parametri fondamentali.
- ▲ F17 Pagina -: Richiama la prima pagina del MENU PRINCIPALE della pressa.
- ▲ F18 Utenti: Richiama la pagina di controllo della gestione accessi (Password).



rev. 1

Pressa meccanica Tipo

mod. D4-1100+700-4570-2440

del 31.12.07

5.5 Pagina Archivio Matricole

La pagina ci consente di visualizzare e impostare il numero di ricetta permettendo all' operatore di caricarla in macchina. La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F18" dalla pagina MENU GENERALE.

DE

Allar	me	o segnalazione icola in lavorazi	Testo segr one> <000	nalazione Te Descrizione -	esto segnalazio -> <0000000	ne Testo s	egnalazione	
an	tricola da carici	are/cancellare/	creare>	=000 Mat	ricola da pulpito	o di linea>	<000	
Nome set	di dati:					1	Nr.:	
Nome reg	jistrazione		Valore					
Barra di stato								
Stampa	Allarmi	Menu	Caricare matricola		Cancellare matricola	Creare nuova matricola	Edit	

Nel supervisore sono memorizzabili, in file su disco, diverse ricette (matricole) contenenti i dati di impostazione delle pagine di lavoro e di configurazione necessari per un certo tipo di lavorazione, con un certo stampo. Le ricette sono organizzate per numero di matricola: nel seguito si utilizzerà indifferentemente il termine ricetta o matricola per indicare un particolare set di dati. In tutte le pagine visualizzate dal supervisore, è riportata l' indicazione su quale, il numero di matricola della ricetta, è stata caricata in macchina e si trova "in lavorazione". Il supervisore consente di editare una ricetta mentre un'altra si trova in lavorazione: in tal caso il numero di matricola in EDIT, i cui valori sono visualizzati nelle pagine, sarà diverso da quello riportato per la matricola in lavorazione. Per selezionare ed editare una matricola, caricare in macchina o cancellare una matricola esistente, prima di selezionare il comando tramite tasto funzione, è necessario scrivere il numero della matricola desiderata nell'apposito campo e premere il tasto invio per confermare il dato. E' visualizzata la tabella dei dati della ricetta, con cui vengono compilate tutte le pagine del supervisore. La pagina è accessibile tramite password.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

I tasti funzione abilitati in questa pagina, sono i seguenti:

- ▶ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▶ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.

DE

- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU di configurazione parametri della pressa.
- ♣ F16 Caricare matricola: Carica il set di dati (ricetta o matricola) nella macchina per mettere in lavorazione il nuovo stampo.
- ▶ F18 Cancellare matricola: Cancella il set di dati (ricetta o matricola) selezionata.
- F19 Creare nuova matricola: Salva i dati impostati, dopo la creazione di una nuova ricetta o matricola.
- ▶ F20 Edit: Richiama la pagina di editazione della nuova ricetta o matricola.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

del 31.12.07

5.6 Pagina Edit matricola

La pagina ci consente di impostare i dati per creare una nuova ricetta. La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F20" dalla pagina ARCHIVIO.

DE

Allarn		o segnalazione icola in lavorazion	. Testo se e> <(gnalazione 000 Descrizione	Testo segnalazion > <0000000	ie Testo se 0000000000000	gnalazione	
A Descrit	zione matri	cola:		0000000000	000000000000000000000000000000000000000	0000000		
B Codice	e matricola:			=000000000				
C Artico	lo matricola	1:		=000000000000				
D Pressa	: esclusa/a	bilitata						
Stampa	Allarmi	Ritorna				Ripristino da disco	Salva dati	

Accedendo a questa pagina, all'operatore è consentito di editare alcuni campi descrittivi della ricetta e di avviare la creazione di una nuova. I campi di immissione, cioè che ci permettono di inserire i nuovi valori, visualizzati

Le informazioni impostabili da questa pagina, sono le seguenti:

- Descrizione matricola: visualizza e immette la descrizione che si vuol dare alla matricola.
- Codice matricola: visualizza e immette il codice matricola o il codice stampo.
- Articolo matricola: visualizza e immette, l'articolo della matricola o allo stampo.
- Pressa, esclusa/abilitata: visualizza e immette la funzione di abilita la pressa in ciclo di lavoro. Questa funzione ci permette di tenere ferma la pressa, in caso di uso della stazione di sosta che permette il solo passaggio del pezzo, sotto pressa, senza nessuna lavorazione.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

I tasti funzione abilitati in questa pagina, sono i seguenti:

- ▶ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.

DE

- ▶ F15 Ritorna: Richiama la pagina da cui si è scelto di accedere alla pagina EDIT matricola.
- ▲ F19 Ripristino da disco: carica i dati matricola dal file disco.
- ▶ F20 Salva dati: Salva i dati della nuova ricetta o matricola, in file disco.



del 31.12.07

rev. 1

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.7 Pagine Camme [1]

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F10" dalla pagina del MENU GENERALE, tramite il tasto funzione "F16" dalla pagina degli AUTOMATISMI e tramite i tasti funzione "F17" e "F18" dalla seconda pagina delle camme.

DE

Allarme Testo segnalazione Testo segnalazione Testo segnalazione Testo segnalazione Testo segnalazione Matricola in lavorazione> <000 Descrizione> <0000000000000000000000000000000000										
					Sing	gola	Posizione Ango	lare [º]		
N°	Stato	Descrizione			Start	Stop	.000			
1		<00000000	00000000000	000000000000000000000000000000000000000	0		<000	00		
2		<00000000	0000000000	000000000000	0					
3		<00000000	0000000000	000000000000	0					
4		<00000000	0000000000	000000000000000000000000000000000000000	0 =000	=000				
5		<00000000	0000000000	000000000000000000000000000000000000000	00 <mark>=000</mark>	=000				
6		<00000000	0000000000	000000000000000000000000000000000000000	0 =000	=000				
7		<00000000	0000000000	000000000000000000000000000000000000000	0 =000	=000				
8		<00000000	0000000000	000000000000000000000000000000000000000	0 =000	=000				
Sta	mpa	Allarmi	Menu	Valvole stampo	Pagina -	Pagina +	Ripristino da disco	Salva dati		

Sono disponibili 12 uscite utilizzabili come camme elettroniche digitali: ciascuna uscita può essere programmata, in riferimento alla posizione angolare della macchina, impostando la fase di attivazione (Start) e quella di disattivazione (Stop). Ciascuna delle uscite può compiere un solo ciclo di attivazione / disattivazione per ogni ciclo di lavoro. Sono disponibili due pagine di visualizzazione, una di otto uscite e una di quattro uscite.

Nella pagina sono visualizzate delle colonne che identificano:

- Nº. numero della singola camma.
- Stato: visualizzazione, tramite LED verde, dello stato di ogni camma. Se attiva o disattiva.
- Descrizione: descrizione dell' uso che si è fatto o che si vuol fare della singola camma.
- Start: angolo programmabile di START della camma in funzione del movimento della slitta.
- Stop: angolo programmabile di STOP della camma in funzione del movimento della slitta.
- Posizioni Angolare: visualizza la posizione della slitta, visualizzata in gradi.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

I tasti funzione abilitati in questa pagina, sono i seguenti:

- ▶ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.

DE

- ♣ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale della pressa.
- ♣ F16 Valvole stampo: Richiama la pagina di controllo e configurazione degli automatismi stampi.
- ♣ F17 Pagina -: Richiama la seconda pagina di visualizzazione delle camme elettroniche [9 a 12].
- ♣ F18 Pagina +: Richiama la seconda pagina di visualizzazione delle camme elettroniche [9 a 12].
- ▲ F19 Ripristino da disco: Carica i dati matricola dal file disco.
- ▲ F20 Salva dati: Salva i dati della nuova ricetta o matricola, in file disco.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

Tipo DE

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.7.1 Pagine Camme [2]

La pagina è richiamata tramite i tasti funzione "F17" e "F18" dalla prima pagina delle camme.

Allarme Testo segnalazione Testo segnalazione Testo segnalazione Testo segnalazione Testo segnalazione									
N° Stato 9 10 11 12	Descrizione <000000000 <000000000 <00000000000000			Sin Start) =000) =000) =000	gola Stop =000 =000	Posizione Ango	lare [°])0		
	<0000000	000000000	000000000000000000000000000000000000000)					
Stampa	Allarmi	Menu	Valvole stampo	Pagina -	Pagina +	Ripristino da disco	Salva dati		

In questa pagina sono visualizzate le ultime quattro camme elettroniche.

Nella pagina sono visualizzate delle colonne che identificano:

- ✤ N^o: numero della singola camma.
- Stato: visualizzazione, tramite LED verde, dello stato di ogni camma. Se attiva o disattiva.
- Descrizione: descrizione dell' uso che si è fatto o che si vuol fare della singola camma.
- Start: angolo programmabile di START della camma in funzione del movimento della slitta.
- Stop: angolo programmabile di STOP della camma in funzione del movimento della slitta.
- Posizioni Angolare: visualizza la posizione della slitta, visualizzata in gradi.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▶ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale della pressa.



Pressa meccanica Tipo DE mod

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

- ▲ F16 Valvole stampo: Richiama la pagina di controllo e configurazione degli automatismi stampi.
- ♣ F17 Pagina -: Richiama la prima pagina di visualizzazione delle camme elettroniche [1 a 8].
- ▶ F18 Pagina +: Richiama la prima pagina di visualizzazione delle camme elettroniche [1 a 8].
- ▶ F19 Ripristino da disco: Carica i dati matricola dal file disco.
- ▲ F20 Salva dati: Salva i dati della nuova ricetta o matricola, in file disco.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. D4-1100+700-4570-2440

5.8 Pagina visualizzazione dati macchina

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F4" dalla pagina MENU principale della pressa.

DE

Allarme	Testo segnalazione Testo segnalazione	Testo segnalazione Testo segnala	zione				
Anarine	Matricola in lavorazione> <pre><000</pre> Descrizione	e> <0000000000000000000000000000000000	00000				
	DATI PRES	SSA					
	Pressa:	S4-9000-4572-2438					
	Potenza:	18000 KN					
	Potenza slitta interna:	11000 KN					
	Potenza slitta esterna:	7000 KN					
	Corsa slitta interna:	1016mm					
	Corsa slitta esterna:	813 mm					
	Regolazione slitta interna:	305 mm					
	Regolazione slitta esterna:	305 mm					
	Dimensione piano slitta interna:	3650x1650 mm					
	Dimensione piano slitta esterna:	4570x2440 mm					
	Dimensione piano carro:	4570x2440 mm					
	Corse per minuto:	6-14 cpm					
	Corse per minuto MicroInch: Massima profondità di imbutitura:	1 cpm					
Massima protonuita di imbutitura. 540 mm							
Stampa Allari	mi Menu						

In questa pagina vengono visualizzati i dati di targa della macchina.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▲ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale della pressa.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.9 Pagina regolazione Punzone e Premilamiera

DE

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F5" dalla pagina MENU principale della pressa.



Questa pagina consente all'operatore di regolare la quota del punzone e del premilamiera in modo che lo stampo montato sulla macchina lavori correttamente e senza danneggiarsi. La regolazione può essere fatta in due modi:

- Automatica
 Solo predisposta.
- Manuale

Premendo i tasti funzione F7, F8, (Alza) e F9, F10, (Abassa) l'operatore muove manualmente la posizione del punzone e premilamiera portando la posizione di regolazione al valore desiderato

Durante l'operazione può essere verificato sul monitor lo stato dell'abilitazione del comando, del freno e dei finecorsa.Nel momento in cui viene superato il limite di posizione impostato per i finecorsa SW, viene arrestato il movimento della regolazione e consentito solamente quella nella direzione opposta. Per evitare l'insorgere di inconvenienti dovuti allo slittamento meccanico o a un guasto del sensore di posizione, sono presenti due finecorsa HW.



rev. 1

del 31.12.07

 Pressa meccanica
 Tipo
 DE
 mod.
 D4-1100+700-4570-2440

Al fine di evitare danni alla meccanica, nel caso in cui uno dei finecorsa HW risulti attivato, il movimento attivo della regolazione slitta viene inibito e permesso il solo movimento opposto. Una volta disimpegnati i finecorsa sarà quindi possibile procedere al'impostazione della quota e all'esecuzione del ciclo di regolazione automatico.

Nella pagina sono visualizzate le seguenti informazioni:

- Valore attuale: visualizzazione della quota reale della regolazione del punzone e del premilamiera.
- Preset cambio stampi: visualizzazione e impostazione della quota di regolazione in cambio stampi.
- Preset valore in lavoro: visualizzazione e impostazione della quota di regolazione in lavoro.
- Stato finecorsa HW superiore: visualizzazione dello stato del finecorsa, in salita.
- Stato finecorsa HW inferiore: visualizzazione dello stato finecorsa, in discesa.
- Stato abilitazione: visualizzazione dell' abilitazione dell' asse di regolazione.
- Eccitazione freno: visualizzazione del comando di sfrenatura motore regolazione.

- ▶ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▶ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale della pressa.
- ▶ F19 Ripristino da matricola: Carica i dati matricola dal file disco.
- ▶ F20 Salva su matricola: Salva i dati della nuova ricetta o matricola, in file disco.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.10 Pagina controllo sicurezza idraulica Punzone o Premilamiera

DE

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F3" dalla pagina MENU principale della pressa.



In questa pagina è possibile impostare i valori limite dello sforzo oltre i quali deve intervenire l'allarme: in questo caso la pressa viene arrestata a P.M.S. e viene attivata la relativa segnalazione di allarme. Non è ammessa l'impostazione di un valore limite di sforzo totale superiore al valore massimo impostato nelle pagine di configurazione. Sono visualizzati i valori massimi degli sforzi registrati durante l'ultimo ciclo di lavorazione e i valori istantanei. I valori riportati sono ricavati dalle misure di pressione nei cuscini idraulici posti in corrispondenza delle quattro bielle che muovono la slitta e sono espressi in tonnellate. Al centro dello schermo è riportato il valore dello sforzo totale esercitato dalla macchina, nell'ultimo ciclo, anch'esso espresso in tonnellate. Selezionando la pagina grafici è possibile visualizzare l'andamento dello sforzo nel tempo in modo da verificare la presenza di eventuali anomalie di lavorazione. Il supervisore memorizza la sequenza dei valori di picco registrati in tutti i cicli di lavorazione: tale sequenza può essere visualizzata selezionando la pagina dello "storico" delle registrazioni. I valori di preset dei possono essere salvati in un file su disco per essere successivamente caricati.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

I tasti funzione abilitati in questa pagina, sono i seguenti:

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.

DE

- ▲ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale della pressa.
- F16 Storico: Richiama la pagina di visualizzazione dei valori degl' ultimi 10 colpi effettuati con la pressa.
- ▲ F17 Reset Picco: Resetta il valore picco memorizzato.
- F18 Grafici: Visualizza l' andamento del controllo sforzo, tramite delle curve elaborate in tempo reale.
- ▲ F19 Ripristino da disco: Carica i dati matricola dal file disco.
- ▲ F20 Salva dati: Salva i dati della nuova ricetta o matricola, in file disco.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.10.1 Storico Registrazioni Picchi Sforzo Punzone

DE

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F16" dalla pagina SICUREZZA IDRAULICA SLITTE, tramite il tasto "F17" dalla pagina SICUREZZA IDRAULICA PREMILAMIERA.

			Testo se	egnalazione	Те	sto segna	lazior	ie Testo s	egnalazione 1	Festo segnalazio	ne
F	Marr	ne	Matricol	a in lavorazio	one>	<000	Desc	crizione> <	00000000000000	000000000000000000000000000000000000000	000
_					Stor	rico Sovi	racca	arico Punzo	ne		
	Data		Chn1 [T	on]	Chn2 [T	on]	Chn3 [Ton]	Chn4 [Ton]	Tot [Ton]		
	<1/12/20	DOO 23.	.59.51	<000	0	<000	D	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/20	DOO 23.	.59.51	<000	0	<000	D	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/20	DOO 23.	.59.51	<000	0	<000	D	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2000 23.59.51 <1/12/2000 23.59.51		<000	0	<000	D	<0000	<0000	<0000		
			<000	000 <00		D	<0000	<0000	<0000		
	<1/12/20	DOO 23.	.59.51	<000	0	<000	D	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/20	DOO 23.	.59.51	<000	<0000		<0000		<0000	<0000	
	<1/12/20	DOO 23.	.59.51	<000	0	<0000		<0000	<0000	<0000	
	<1/12/20	DOO 23.	.59.51	<000	0	<0000		<0000	<0000	<0000	
	<1/12/20	DOO 23.	.59.51	<000	0	<000	D	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/20	000 23.	.59.51	<000	0	<000	D	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/20	DOO 23.	.59.51	<000	0	<000	D	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2000 23.59.51		<000	0	<000	D	<0000	<0000	<0000		
S	tampa	Allar		Ritorno			P.lar	niera			

In questa pagina sono visualizzati i valori degli sforzi massimi registrati durante gli ultimi 12 cicli di lavorazione.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ♣ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Ritorna: Richiama la pagina da cui è stata effettuata la richiesta di cambio pagina.
- ▲ F17 P.lamiera: Richiama la pagina degli storico del premilamiera



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.10.2 Storico Registrazioni Picchi Sforzo Premilamiera

DE

La pagina è richiamata tramite il tasto "F17" dalla pagina SICUREZZA IDRAULICA PREMILAMIERA.

			Testo se	gnalazione T	esto segnalazior	ne Testo seg	gnalazione T	esto segnalazione	e
Ľ	Anari	me	Matricola	in lavorazione	> <000 Des	crizione> <0	0000000000000	000000000000000000000000000000000000000	00
_				Storico So	vraccarico Pr	emilamiera			
	Data			Chn1 [Ton]	Chn2 [Ton]	Chn3 [Ton]	Chn4 [Ton]	Tot [Ton]	
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2000 23.59.51 <1/12/2000 23.59.51		<0000	<0000	<0000	<0000	<0000		
			<0000	<0000	<0000	<0000	<0000		
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
	<1/12/2	000 23.	59.51	<0000	<0000	<0000	<0000	<0000	
Stampa Allarmi Ritorno Punzone									

In questa pagina sono visualizzati i valori degli sforzi massimi registrati durante gli ultimi 12 cicli di lavorazione.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ♣ F15 Ritorna: Richiama la pagina da cui è stata effettuata la richiesta di cambio pagina.
- ▲ F17 Punzone: Richiama la pagina degli storico del punzone.



rev. 1

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

del 31.12.07

5.10.3 Grafici Sicurezza Idraulica Punzone

DE

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F10" dalla pagina delle sicurezze idrauliche del punzone e del premilamiera e tramite il tasto funzione "F16" dalla pagina dei grafici sicurezza idraulica premilamiera.



In questa pagina viene riportato l'andamento temporale dello sforzo registrato dai pressostati, in termine di pressione nei circuiti idraulici di sicurezza. La registrazione avviene in real-time: per osservare l'andamento è necessario restare su questa pagina durante l'esecuzione della lavorazione.

- ▶ F13 Ritorno: Richiama la pagina da cui è stata effettuata la richiesta di cambio pagina.
- ▶ F16 P.lamiera: Richiama la pagina dei grafici della sicurezza idraulica del premilamiera.
- ♣ F18 Zoom +: Comando per effettuare lo zoom sulla curva in corso, (ingrandire).
- ♣ F19 Zoom -: Comando per effettuare lo zoom sulla curva in corso, (ritornare).
- F20 Cambio scala: Comando per il cambio di scala nella visualizzazione dei grafici del Punzone.



5.10.4 Grafici Sicurezza Idraulica Premilamiera

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F16" dalla pagina delle sicurezze idrauliche del punzone e del premilamiera e tramite il tasto funzione "F16" dalla pagina dei grafici sicurezza idraulica del punzone.

AI	larme	Testo segnalazione Matricola in lavorazi	Testo segi one> <00	nalazione To Descrizione -	esto segnalazio >	ne Testo s	egnalazione			
	Sicurezza Premilamiera [CH1]									
-										
200-										
-										
0_	15.19.51	15.19.53	15	.19.55	15.1	9.57	15.19.59			
	07/11/2008	07/11/2008	07	/11/2008	07/1	1/2008	07/11/2008			
Ritorno			Punzone		ZOOM +	ZOOM -	Cambio Scala			

In questa pagina viene riportato l'andamento temporale dello sforzo registrato dai pressostati, in termine di pressione nei circuiti idraulici di sicurezza. La registrazione avviene in real-time: per osservare l'andamento è necessario restare su questa pagina durante l'esecuzione della lavorazione.

- ▶ F13 Ritorno: Richiama la pagina da cui è stata effettuata la richiesta di cambio pagina.
- ▶ F16 P.lamiera: Richiama la pagina dei grafici della sicurezza idraulica del punzone.
- ▶ F18 Zoom +: Comando per effettuare lo zoom sulla curva in corso, (ingrandire).
- ▶ F19 Zoom -: Comando per effettuare lo zoom sulla curva in corso, (ritornare).
- ♣ F20 Cambio scala: Comando per il cambio di scala nella visualizzazione dei grafici del Premilamiera.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.11 Motore MICROINCH

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F8" dalla pagina del MENU principale pressa.

DE

Alları	ne Testo Matri	segnalazione cola in lavorazi	Testo segnalazione one> <a>O (<000 Descrizione)	Testo segnalazio e>	ne Testo : 000000000000	segnalazione 000000000000
		I	Motore MicroInd	ch		
		A	bilitazione al Micro Inch: Bimanuale [1] Ciclo Impulsi [1]			
			Freno volano inserito	\bigcirc		
			Pignone disinnestato	\bigcirc		
			Pignone innestato	0		
		4	1otore Microinch fermo	0		
		Mot	ore Microinch in marcia	\bigcirc		
Stampa	Allarmi	Menu			Innesta pignone	Disinnesta pignone

In questa pagina vengono visualizzati glia stati per il comando e il controllo del motore Microinch e relativo innesto del pignone.

- ▶ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▶ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Ritorna: Richiama la pagina da cui è stata effettuata la richiesta di cambio pagina.
- ♣ F19 Innesta pignone: Comando di innesto del pignone Microinch.
- ▲ F20 Disinnesta pignone: Comando di innesto del pignone Microinch.



rev. 1

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

del 31.12.07

5.12 Carro porta stampi

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F11" dalla pagina del MENU principale pressa.

DE



In questa pagina vengono visualizzati glia stati per il controllo del carro mobile porta stampi. Inoltre sono visualizzati, gli stati dei finecorsa di rallentamento e arresto nelle due posizioni.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale della pressa.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.13 Pagina Clamps Punzone e Premilamiera

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F7" dalla pagina MENU generale pressa.

DE



Mediante questa pagina l'operatore è in grado di verificare lo stato dei clamps del punzone e del premilamiera. Lo stato di ciascuno dei sei clamps presenti può essere bloccato, sbloccato o in allarme.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Ritorna: Richiama la pagina da cui è stata effettuata la richiesta di cambio pagina.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.14 Pagina Cilindri Bilanciatori

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F3" dalla pagina MENU generale pressa.

DE

Alları	Matricola in lavorazione> <000 Descrizione> <0000000000000000000000000000000000	onalazione 0000000000
	Bilanciamento Bilanciamento Punzone Premilamiera	Séona Stampo
	<00,00 Valore Attuale [bar] <00,00	
Jog +	=000,00 Preset valore in lavoro con stampo [Bar] =000,00 <000,00	Jog +
Jog	<pre></pre>	Jog
	Regolazione Automatica / Manuale Valvola Aumenta / Diminuisci	
Stampa	Allarmi Menu Gestione Compress. Ripristino da matricola	Salva su matricola

In questa pagina vengono impostati i dati che consentono di calcolare il valore di pressione necessario per il corretto bilanciamento del peso della slitta e dello stampo ad essa agganciato. È necessario impostare la pressione di bilanciamento: il sistema calcolerà automaticamente il valore del peso stampo bilanciabile.

Nella pagina sono visualizzate le seguenti informazioni:

- Valore attuale: visualizzazione della pressione reale dei cilindri bilanciatori.
- Preset valore in lavoro con stampo: visualizzazione e impostazione della pressione di bilanciamento del punzone e del premilamiera, visualizzata in Bar.
- Preset valore in lavoro con stampo: visualizzazione del peso stampo bilanciabile, visualizzata in tonnellate.
- Preset Pressione matricola: visualizzazione della pressione di bilanciamento programmata in matricola, visualizzata in Bar.
- Regolazione Automatica / Manuale: visualizzazione dello stato di impostazione della regolazione bilanciamento..
- Valvola Aumenta / Diminuisci pressione: visualizzazione stato delle valvole di regolazione pressione di bilanciamento.



rev. 1

del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

I tasti funzione abilitati in questa pagina, sono i seguenti:

- ▲ F4 Con e Senza Stampo: Abilita il comando di impostazione della pressione con e senza stampo.
- ▶ F7 Jog +: Aumenta la pressione dei cilindri bilanciatori del punzone in ciclo manuale .
- ▶ F9 Jog -: Diminuisce la pressione dei cilindri bilanciatori del punzone in ciclo manuale.
- ▶ F8 Jog +: Aumenta la pressione dei cilindri bilanciatori del premilamiera in ciclo manuale .
- ▲ F10 Jog -: Diminuisce la pressione dei cilindri bilanciatori premilamiera in ciclo manuale.
- ▶ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▶ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.

DE

- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU principale della pressa.
- ▲ F17 Gestione compressore: Richiama la pagina di controllo compressore ATLAS-COPCO.
- ▲ F19 Ripristino da matricola: Carica i dati matricola dal file disco.
- ▲ F20 Salva su matricola: Salva i dati della nuova ricetta o matricola, in file disco.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.15 Pagina Compressore ATLAS-COPCO

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F17" dalla pagina del bilanciamento slitte.

DE



In questa pagina vengono visualizzati i segnali dell' interfaccia tra compressore e pressa.

- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Ritorno: Richiama la pagina da cui si è entrati in questa pagina.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.16 Pagina Clamps Basamento

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F9" dalla pagina MENU generale pressa.

DE



Mediante questa pagina l'operatore è in grado di verificare lo stato dei clamps del basamento e dei finecorsa di presenza carro porta stampo. Lo stato di ciascun dispositivo può essere bloccato, sbloccato o in allarme. Inoltre è visualizzata la minima pressione di bloccaggio dei clamps.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▲ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU principale della pressa.



Pressa meccanica Tipo

DE mo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.17 Pagina Automatismi Stampo

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F12" dalla pagina MENU generale pressa, tramite il tasto funzione "F16" dalle pagine delle CAMME.



In questa pagina l'operatore può attivare gli automatismi stampo disponibili associando a ciascuno di questi una camma elettronica o il consenso del robot a monte o a valle della pressa.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU principale della pressa.
- ▲ F16 Camme: Richiamo della prima pagina delle CAMME.
- ▶ F19 Ripristino da matricola: Carica i dati matricola dal file disco.
- F20 Salva su matricola: Salva i dati della nuova ricetta o matricola, in file disco.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.18 Pagina Allarmi

La pagina è richiamata da qualsiasi pagina attiva del sistema di supervisione.

DE

Alla	rme	Testo segnalazione Matricola in lavoraz	ione> <00	nalazione Te D Descrizione	esto segnalazion	1e Testo s 000000000000	egnalazione
Ora	Data	Testo					
Stamp	a Alları	mi Ritorno	Tacitazione Sirena	Storico Allarmi	Monitor Robot	Monitor Moduli	Monitor I/O

In questa pagina vengono visualizzate tutte le segnalazioni e gli allarmi attivi. L'operatore deve verificare i motivi che hanno causato le segnalazioni presenti a video, e dopo averne rimosso le cause può procedere premendo il pulsante di reset allarmi. Da questa pagina è possibile accedere alla visualizzazione dei sinottici di diagnostica del PLC ed è possibile monitorare lo stato dei segnali scambiati con robot e quello degli ingressi e delle uscite del PLC. Per ogni allarme, la supervisione, emetterà l' ora, la data e il testo dell' allarme attivo. Il fondo del testo dell' allarme acquisito dall' operatore, cambierà colorandosi di rosso. Questa operazione ci segnala che l' allarme è stato acquisito ma non risolto.

- ▶ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▶ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Ritorno: Richiama la pagina da cui si è richiamata la pagina allarmi.
- F16 Tacitazione Sirena: Comando di tacitazione della sirena installata sulla colonna luminosa del pulpito di comando.



rev. 1

del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

- F17 Storico Allarmi: Richiama la pagina dello "Storico Allarmi", che può contenere un massimo di 270 segnalazioni. Essendo di tipo circolare al raggiungimento delle 270 segnalazioni, verranno riscritte quelle esistenti.
- F18 Monitor Robot: Richiama la pagina di interscambio tra Robot e Pressa.
- ▲ F19 Monitor Moduli: Richiama la pagina di "Diagnostica PLC".

DE

▲ F20 – Monitor I/O: Richiama la pagina di diagnosi delgi ingressi PLC.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.18.1 Storico Allarmi

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F17" dalla pagina ALLARMI.

DE

Alla	rme	Testo s Matrico	egnalazione Ia in lavorazi	Testo s one> <	segnalazione <000 Descrizio	Testo segnala ne> <00000	zione Testo s 0000000000000000	egnalazione
Ora	Data	Stato	Testo					
Stamp	a Ritori	no	Menu					

In questa pagina viene visualizzata la cronologia degli allarmi che si sono manifestati dall'istante di accensione della macchina. La lista visualizzata può essere resettata, ma questa operazione è protetta da password di accesso. L' archivio, può contenere un massimo di 270 eventi ed è del tipo circolare, perciò l' evento 271 verrà sovrascritto al primo.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ♣ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ♣ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU principale della pressa.
- ♣ F16 Reset Storico Allarmi: Cancella tutti gli eventi presenti in Archivio.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. D4-1100+700-4570-2440

5.19 **Diagnostica PLC**

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F19" dalla pagina ALLARMI.

DE



In questa pagina viene visualizzato il sinottico dell'architettura del sistema di controllo (PLC), riportando lo stato di funzionamento dei diversi moduli. I numeri presenti su ogni modulo, indicano il numero di nodo attivo e il suo stato.

- F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione). ٨
- F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi. ٨
- F15 Ritorno: Richiama la pagina da cui si è richiamata la pagina di Diagnostica PLC.
- F16 Moduli Safe: Richiama la pagina di diagnostica dei moduli di sicurezza. ٨



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.20 Diagnostica moduli di sicurezza

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F16" dalla pagina di DIAGNOSTICA PLC.

DE



In questa pagina viene visualizzato il sinottico semplificato dei moduli di sicurezza utilizzati, ove per ciascuno di essi è indicato lo stato di funzionamento.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Ritorno: Richiama la pagina da cui si è richiamata la pagina di Diagnostica PLC



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.21 Diagnostica Ingressi PLC

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F20" dalla pagina degli ALLARMI e tramite il tasto "F18" dalla pagina delle USCITE PLC.

DE

Allar	me Mat	o segnalazione ricola in lavorazi	Testo se one> <	egnalazione 000 Descrizione	Testo segnalazion e> <a>	e Testo s	egnalazione
	Mat <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000 <00000000		one 00000000000 0000000000 000000000000 0000000000 000000000000 0000000000 000000000000 0000000000 000000000000 0000000000 0000000000000 0000000000 000000000000000000000000000000000000	OOO Descrizione 00000000000000 000000000000 000000000000000000000000000000000000	< < 000000000000000000000000000000000000		
L C Stampa] <00000000] <00000000] <00000000 Allarmi	00000000000000000000000000000000000000			00000000000000000000000000000000000000		

In questa pagina viene visualizzato lo stato degli ingressi del PLC e il loro utilizzo.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▲ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale pressa.
- ▶ F16 Pagina +: Incrementa le pagine di visualizzazione degli ingressi PLC.
- ▶ F17 Pagina -: Decrementa le pagine di visualizzazione degli ingressi PLC.
- ▶ F18 Uscite: Richiama la pagina di visualizzazione delle uscite PLC.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

del 31.12.07

5.22 Diagnostica Uscite PLC

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F18" dalla pagina degli INGRESSI PLC.

DE

Allow	Test	o segnalazione .	Testo se	egnalazione	. Testo segn	alazione Tes	sto segnalazione
Allar	Matr	icola in lavorazio	ne> <(000 Descrizior	ne> <000	000000000000000	000000000000000000000000000000000000000
G	00000000	0000000000000	000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000
M C		000000000000	000000000	000000000000	00000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
		000000000000	000000000	000000000000000	00000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
		000000000000	000000000	00000000000000	00000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
lī C		000000000000	000000000	000000000000	000000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
		000000000000	000000000	00000000000	000000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
	<00000000	0000000000000	000000000	000000000000	00000000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
		0000000000000	000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	0000000000000
	<00000000	0000000000000	000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	0000000000000
IC	<00000000	000000000000	000000000	000000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
	<00000000	000000000000	000000000	000000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
	<00000000	000000000000	000000000	000000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
	_ <00000000	000000000000	000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
	_) <00000000	000000000000	000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
		000000000000	000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	000000000000000000000000000000000000000	00000000000000
	<00000000	000000000000	000000000	000000000000	00000000000	0000000000000	00000000000000
Stampa	Allarmi	Menu			Ingres	ISI I	

In questa pagina viene visualizzato lo stato delle USCITE del PLC e il loro utilizzo.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▶ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale pressa.
- ♣ F16 Pagina +: Incrementa le pagine di visualizzazione degli ingressi PLC.
- ▲ F17 Pagina -: Decrementa le pagine di visualizzazione degli ingressi PLC.
- ▲ F18 Ingressi: Richiama la pagina di visualizzazione degli ingresi PLC.



Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.23 Diagnostica Interfaccia linea/robots

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F18" dalla pagina ALLARMI.

DE

Alla	Testo segnalazione Testo segnalazione Testo segnalazione Testo segnalazione Testo segnalazione Matricola in lavorazione> <000									
	INVIO DATI DA PLC LINEA> PRESSA									
	Richiesta di accesso da robot									
	Richiesta invio matricola da robot									
	Richiesta avvio cambio stampi da robot									
	Ciclo automatico attivo da robot									
	Richiesta avvio ciclo da robot									
	Richiesta di arresto ciclo da robot									
	INVIO DATI DA PRESSA> PLC LINEA									
	Presenza pezzo su stampo 🦳 Fine procedura di cambio stampi									
	Assenza di allarmi in pressa									
	Consenso di accesso da pressa a robot									
	Pressa pronta									
Harden second second										
Stamp	Allarmi Menu									

In questa pagina viene visualizzato lo stato dell' interfaccia tra pressa e linea.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▶ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale pressa.



del 31.12.07

Pressa meccanica Tipo

DE mo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

5.24 Lubrificazione TRABON

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F9" dalla pagina del MENU principale della pressa.



In questa pagina viene visualizzato lo stato dei circuiti di lubrificazione TRABON a olio che lubrifica i cilindri bilanciatori e la lubrificazione TRABON a grasso che lubrifica le utenze del punzone.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ♣ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▲ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale pressa.



rev. 1

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

del 31.12.07

5.25 Sicurezze Pressa

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F9" dalla pagina del MENU principale della pressa.

DE



Mediante questa pagina l'operatore è in grado di verificare lo stato dei blocchi di sicurezza che consentono o impediscono l'accesso all'area dello stampo o sulla traversa della pressa.

- ▶ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del menu principale pressa.



rev. 1

Pressa meccanica Tipo

mod. **D4-1100+700-4570-2440**

del 31.12.07

5.26 Gestione Utenti

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F18" dalla prima pagina MENU generale pressa.

DE

Allarme	Testo segn Matricola in	alazione Test lavorazione>	to segnalazi	one Testo escrizione>	segnalazione <00000000000	Testo se 000000000	gnalazione 00000000000
Utente	Password						Livello
Utente conness	o <000	000000000000000000000000000000000000000				Livello:	<0000
Stampa Alla	urmi Me	enu Log	off				Esplora risorse

In questa pagina vengono visualizzate le PASSWORD e relativi livelli abilitati nella supervisione. L' Utente connesso: visualizza a chi è legata la password immessa, mentre il livello indica il numero di livello sbloccato. Il sistema di supervisione opera su 9 livelli, di cui il nono è quello del costruttore. Gli altri livelli, a partire dal numero 1 al numero 8, sono personalizzati dall' utente finale.

- ▲ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ♣ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU principale della pressa.
- ▲ F16 Logoff: Azzera la password attiva.
- ▲ F20 Esplora risorse: Chiude l' applicativo ed entra nella sezione di Explorer del pannello operatore.



mod. **D4-1100+700-4570-2440**

del 31.12.07

5.27 Contacolpi

Pressa meccanica Tipo

La pagina è richiamata tramite il tasto funzione "F19" dalla prima e dalla seconda pagina di LAVORO.

DE



In questa pagina viene visualizzata la produzione parziale effettuata dalla pressa, fino al nostro prossimo reset che è avviato dal tasto "F18" effettuabile dall' operatore pressa.

- ▶ F13 Stampa: Stampa la pagina attuale visualizzata (Opzione per la Manutenzione).
- ▲ F14 Allarmi: Richiama la pagina di visualizzazione degli allarmi.
- ▶ F15 Menu: Richiama la pagina del MENU principale della pressa.
- ▶ F18 Reset Contacolpi: Effettua il reset dei pezzi contati dalla pressa durante il ciclo di lavoro.