PANNELLO OPERATORE MOBILE KTP700F

Sulla pressa in prossimità del pulpito principale, è stato installato un pannello operatore mobile KTP700F, dedicato alle conduzione del transfert.

La figura seguente mostra la pagina iniziale programmata.

	SIEMENS		SIMATIC HMI	
F1 F3	JOG AUTO	OVERRIDE 0%	+0000,0 X +0000,0 Y	F2 F4
F5 F7	REF POINT RESET	ANG.PRESSA +0000,0	+0000,0 Z	F6 F8
K1	SEMI AGG AUTO BA	ANCIO RRE MANUALE STOP ASSI	START NC NC ASSI STOP START	K2

In essa troviamo una serie di indicazioni: sulla destra sono riportate le quote degli assi X Y Z, centralmente è possibile impostare l'override ovvero la percentuale della velocità nominale (0...100%) più in basso è indicato l'angolo della pressa. I tasti F2, F4, F6 consentono la selezione dell'asse da muovere, quando l'asse è selezionato il colore del rettangolo relativo diventa verde. Il tasto F1 consente di selezionare la modalità manuale "JOG", quando ciò accade il colore del rettangolo relativo diventa verde. Il tasto F3 consente di selezionare la modalità manuale "AUTO", quando ciò accade il colore del rettangolo relativo diventa verde. Il tasto F3 consente di selezionare la modalità manuale "AUTO", quando ciò accade il colore del rettangolo relativo diventa verde. Il tasto F3 consente di selezionare la modalità manuale "AUTO", accade il colore del rettangolo relativo diventa verde. Il tasto F3 consente di selezionare la modalità manuale "AUTO", ando ciò accade il colore del rettangolo relativo diventa verde. Il tasto F3 consente di selezionare la modalità manuale "AUTO", ando ciò accade il colore del rettangolo relativo diventa verde. Questi due modi di funzionamento sono pilotati direttamente dai due pulsanti posti sulla pulsantiera generale. Con il tasto F5 si accede alla pagina "REF POINT" ricerca zeri. Il tasto F7 in basso a sinistra esegue il reset delle funzioni transfert, esso è pilotato direttamente dal pulsante posto sulla pulsantiera generale.

I tasti **STOP** ASSI **START** eseguono lo stop e le start degli assi, con gli assi in stop (il colore del rettangolo sopra al tasto diventa verde) non è possibile alcun movimento del transfert.

- I tasti Tree seguono lo stop e le start del programma, essi sono pilotati direttamente dai pulsanti relativi posti sulla pulsantiera generale.
- Con il tasto si accede alla pagina Jog movimenti in manuale.
- Con il tasto BARRE si accede alla pagina di aggancio Barre.
- Con il tasto si accede alla pagina Semi Automatico.

Dalla pagina principale azionando il tasto manuale si accede alla pagina dei movimenti manuali, rappresentata nella seguente schermata,



In essa troviamo una serie di indicazioni: sulla destra sono riportate le quote degli assi X Y Z, centralmente è possibile impostare l'override ovvero la percentuale della velocità nominale (0...100%). I tasti F2, F4, F6 consentono la selezione dell'asse da muovere, quando l'asse è selezionato il colore del rettangolo relativo diventa verde. Più in basso sono presenti quattro tasti che consentono in modalità JOG di muovere gli assi a step secondo la quota in essi indicata, il tasto attivato diventa verde, l'ultimo di questi ripristina il funzionamento manuale continuo.

I tasti JOG- JOG+ consentono di comandare in direzione meno rispettivamente più, l'asse precedentemente scelto. Sulla sinistra troviamo i tasti per il comando manuale delle funzioni pneumatiche. Azionando il tasto F1, si abilitano i comandi manuali delle pinze, il colore del rettangolo relativo diventa verde e l'azione successiva sui pulsanti azionano l'apertura e la chiusura delle pinze.

I tasti F3 e F5, abilitano i comandi manuali delle funzioni ausiliarie di rotazione e traslazione, essi operano singolarmente e sono in esclusione con F1. Il colore del rettangolo relativo diventa verde e l'azione successiva sui pulsanti APRI CHIUDI azionano i comandi On e Off delle stesse.

I tasti ASSI

START ASSI eseguono lo stop e le start degli assi, con gli assi in stop (il colore del rettangolo sopra al tasto diventa verde) non è possibile alcun movimento del transfert.

Con il tasto HOME si ritorna alla pagina principale.

	SIEMENS		SIMATIC HMI	
F1 F3 F5 F7	SINCRONIZZA Y1 SINCRONIZZA Z1 RESET	OVERRIDE • •	+0000,0 X +0000,0 Y +0000,0 Z	F2 F4 F6 F8
KI	STOP ASSI	START ASSI JOG - JC	DG + HOME	К2

Dalla pagina principale azionando il tasto F5 REF, si accede alla seguente schermata,

In essa troviamo una serie di indicazioni: sulla destra sono riportate le quote degli assi X Y Z, centralmente è possibile impostare l'override ovvero la percentuale della velocità nominale (0...100%). I tasti F2, F4, F6 consentono la selezione dell'asse da riferire, quando l'asse è selezionato il colore del rettangolo relativo diventa verde. Gli encoder sono assoluti pertanto non occorre eseguire gli azzeramenti delle quote infatti all'accensione le quote vengono riproposte già correttamente.

I tasti F3 e F5 sono dedicati all'allineamento delle coppie di motori che azionano gli assi Y e Z. tale azione viene eseguita in seguito all'azione del tasto relativo, il colore del rettangolo relativo diventa verde. Se durante un malfunzionamento si dovesse perdere l'allineamento, il rettangolo relativo alla coppia non allineata diventa rosso. L'azione sul tasto associato consente la procedura di allineamento.

Attenzione prima di eseguire questa operazione spostare gli assi in manuale in una zona libera da ostacoli.

Con il tasto HOME si ritorna alla pagina principale.

Dalla pagina principale azionando il tasto AGG. BARRE, si accede alla seguente schermata,



In essa troviamo una serie di indicazioni: sulla destra sono riportate le quote degli assi X Y Z, centralmente è possibile impostare l'override ovvero la percentuale della velocità nominale (0...100%). Il tasto F8 arresta i movimenti degli assi senza annullare la procedura, il rettangolo associato diventa rosso, la successiva azione riprende i movimenti degli assi, il rettangolo associato diventa verde . Nel rettangolo giallo sono riportati gli stati dei sensori dedicati allo sgancio delle barre.

In modalità manuale con la pressa al PMS, premendo tasto BARRE si attiva il ciclo di rilascio barre.

AGGANCIO BARRE Successivamente è possibile eseguire la manovra di aggancio, premendo tasto si attiva il ciclo di aggancio barre.

Per eseguire i cicli barre, è necessario inserire la password manutentore sul pannello principale nella pagina "gestione password". In mancanza della password e/o della modalità manuale, i tasti suddetti non sono visibili.

Il tasto aziona la valvola di aggancio barre lato sinistro (motorizzato), il tasto SGAN. BARSX aziona la valvola di sgancio

Il tasto aziona la valvola di aggancio barre lato destro (barre folli), il tasto aziona la valvola di sgancio

Il tasto <u>follino</u> aziona la valvola di arretramento barre barre folli, il tasto <u>aziona la valvola di</u> avanzamento barre folli. La posizione raggiunta è segnalata dal led verde sopra i tasti Questi tasti sono utilizzabili solo nella posizione idonea al cambio barre, inoltre gli ultimi due devono prevedere anche che gli agganci destri siano aperti. RESET

CICI O

Per resettare il ciclo di aggancio possiamo utilizzare il tasto

HOME Con il tasto si ritorna alla pagina principale.

<u>N.B. Dopo il completamento del ciclo di aggancio barre, è necessario uscire da questa pagina,</u> altrimenti non si potrà avviare il ciclo automatico del transfert.

Dalla pagina principale azionando il tasto,





In essa troviamo una serie di indicazioni: sulla destra sono riportate le quote degli assi X Y Z, centralmente è possibile impostare l'override ovvero la percentuale della velocità nominale (0...100%). In modalità manuale con la pressa al PMS, i tasti FASE1.... FASE6 consentono di selezionare una delle sei fasi del ciclo automatico di trasporto. Il rettangolino del tasto indica lo stato di funzione attivabile, ovvero esso è verde quando quella funzione è eseguibile, la successiva azione sul pulsante fa partire la fase descritta nel rettangolo superiore, che diventa così giallo per tutta la sua durata. La fase in corso rimane attiva fino al suo completamento, il rilascio del pulsante azionato provoca l'arresto del movimento in corso che si completerà al ripetere dell'azione, in pratica bisogna mantenere premuto il pulsante affinché essa si completi. Quando si accede a questa pagina solitamente una delle fasi è indicata come eseguibile, per completare il ciclo occorre azionare in sequenza questo tasto e quelli successivi fino a che l'indicazione INIZIO CICLO OK diventa verde. Se il sistema non riconosce la posizione corrente come una delle possibili in base alle traiettorie derivanti dalle quote indicate in ricetta, nessun rettangolo risulta verde. In tal caso occorre portare in manuale uno o più assi in quota raggiungendo la posizione più prossima a quella attuale, i valori da raggiungere sono quelli delle quote indicate in ricetta.

I tasti F3 F5 consentono di modificare lo stato delle pinze, si ricorda che la condizione di inizio ciclo comprende le pinze aperte.

Con il tasto HOME si ritorna alla pagina principale.

<u>N.B. Dopo il completamento del ciclo semiautomatico è necessario uscire da questa pagina, altrimenti non si potrà avviare il ciclo automatico del transfert.</u>