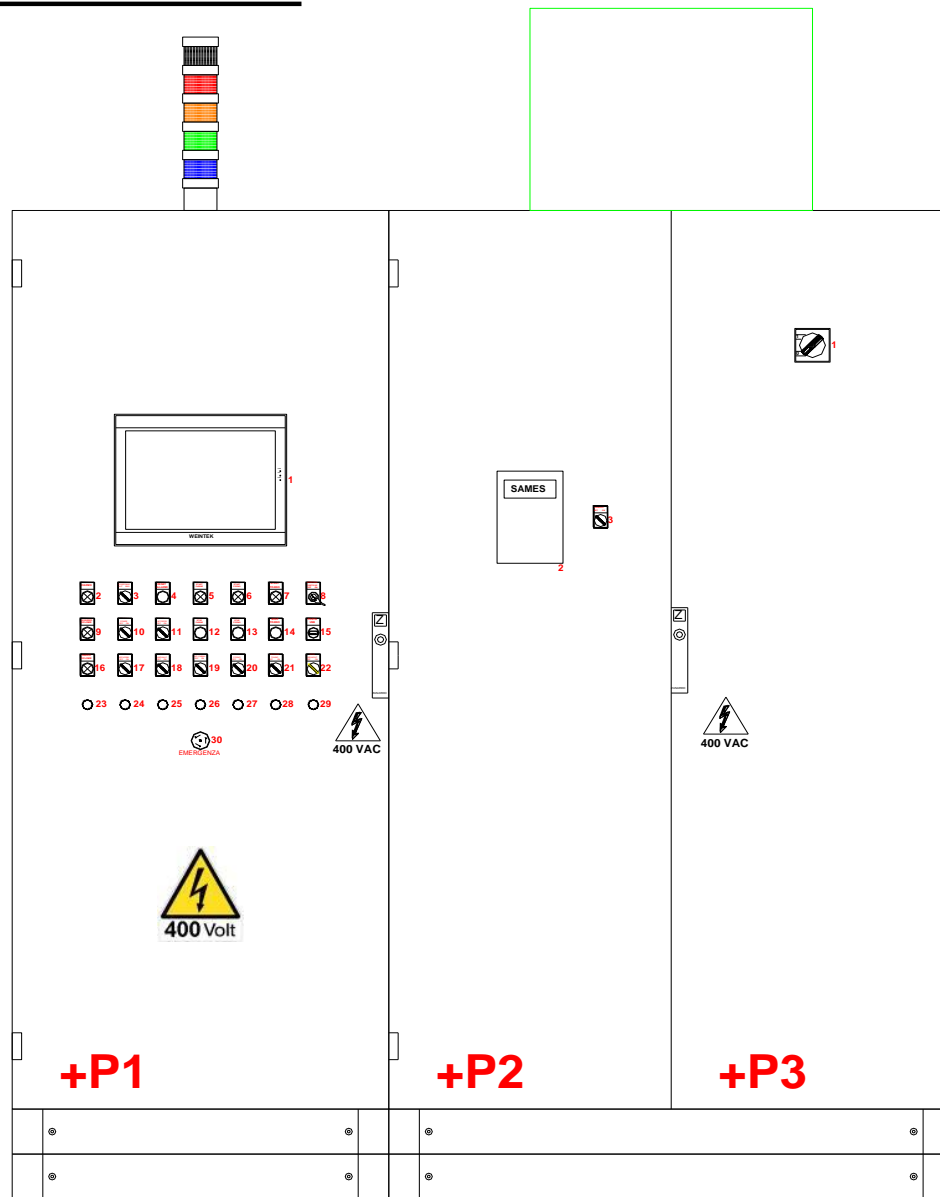


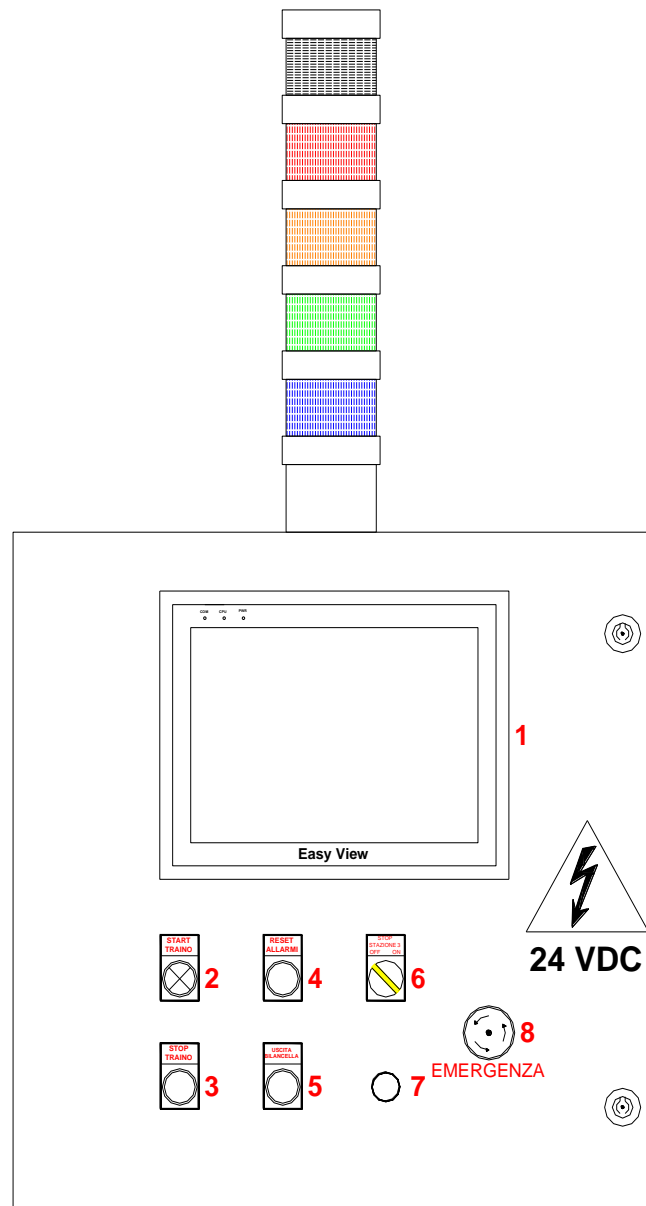
QUADRO IMPIANTO DI VERNICIATURA



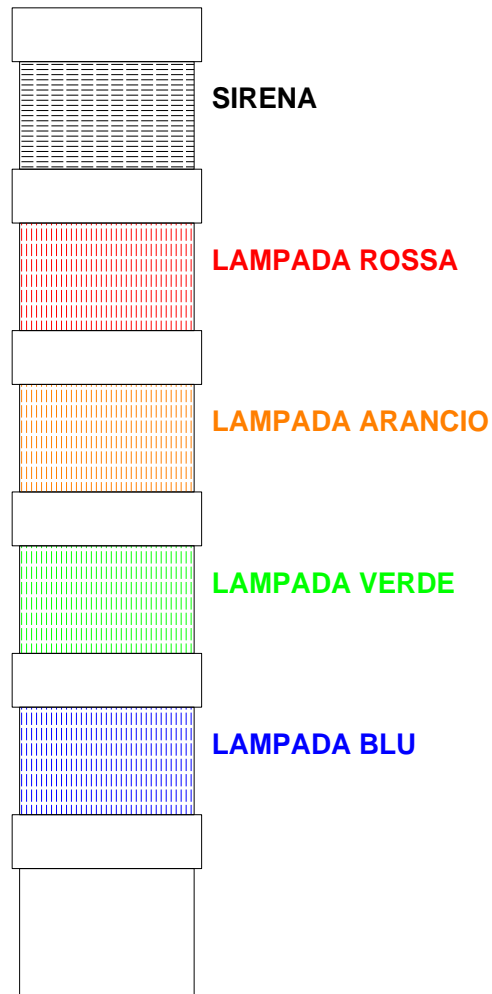
VISTA FRONTALE QUADRO ELETTRICO



- DESCRIZIONE PORTA QUADRO ELETTRICO REMOTO



•TORRETTA SEGNALAZIONI ALL'OPERATORE



DESCRIZIONE DEI COLORI:

Lampada blu accesa fissa: impianto in manuale

Lampada verde accesa fissa: impianto in automatico, nessuna anomalia presente e traino in marcia

Lampada verde accesa lampeggiante: impianto in automatico, nessuna anomalia presente e traino fermo.

Lampada gialla accesa fissa: è presente un avviso per l'operatore, tale avviso è visualizzato nel terminale.

Lampada gialla lampeggiante: il potlife delle pistole di uno dei 2 robot è arrivato all'80%.

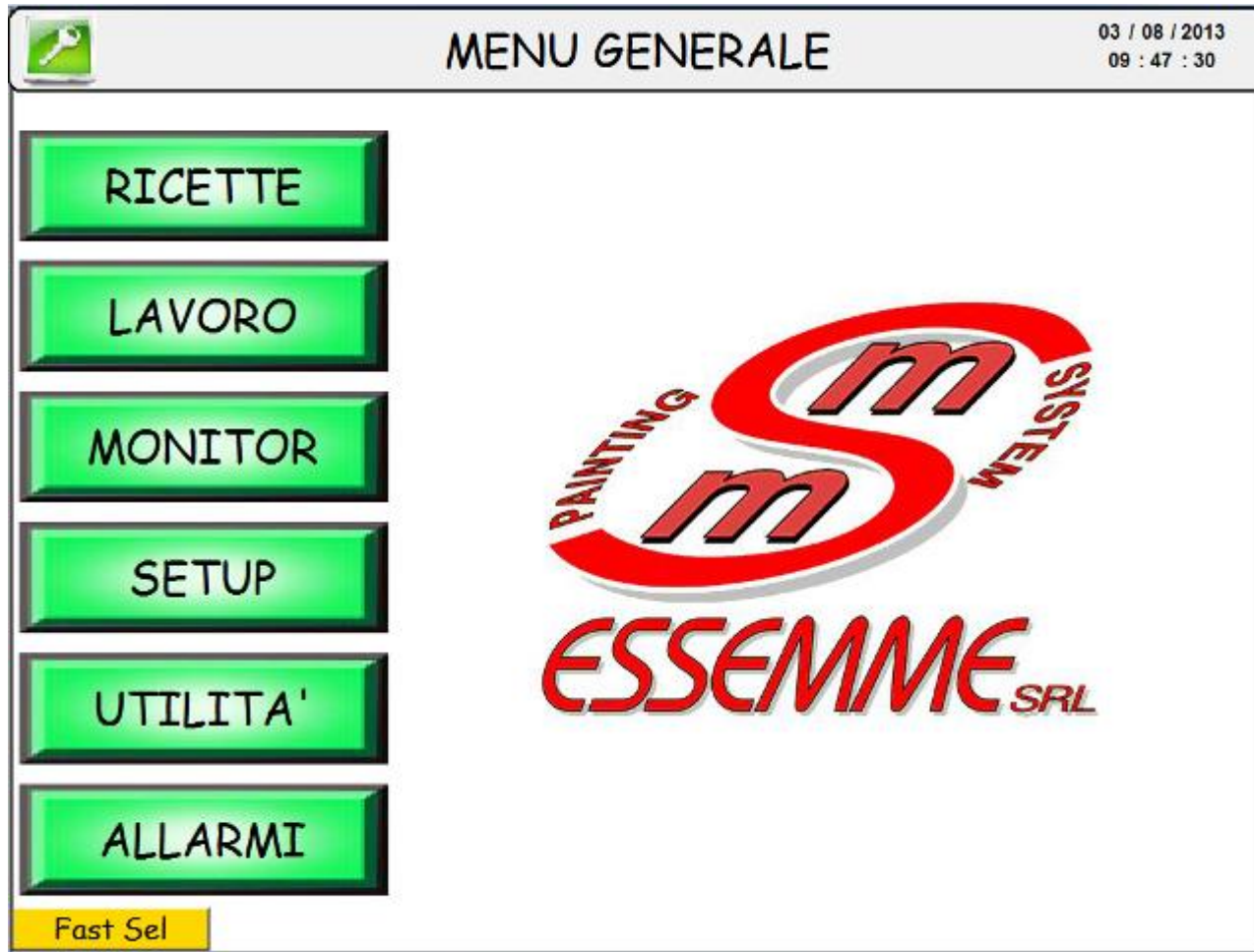
Lampada rossa accesa fissa: è presente un allarme nell'impianto, tale allarme è visualizzato nel pannello operatore.

Lampada rossa lampeggiante: è presente un avviso nell'impianto, tale avviso è visualizzato nel pannello operatore.

Sirena: viene attivata da un allarme nell'impianto, può essere tacitata con il tasto di reset allarmi; suona per due secondi ad ogni ripartenza del traino.

NOTA: la torretta ha le stesse funzioni sia nel quadro principale che nei tre quadri remoti

MENU GENERALE



Da questa pagina si possono accedere a sei sottomenu:

MENU LAVORO



Da questa pagina si possono accedere a quindici sotto menù:

LAVORO CABINA 1

The screenshot displays the control interface for 'LAVORO CABINA 1'. At the top right, the date '22 / 05 / 2014' and time '16 : 40 : 18' are shown. The interface is divided into several sections:

- VENTILATORE ESTRAZIONE:** A red fan icon is shown with a speed control set to '0.00 [Hz]' (callout 1).
- DEPRESSIONE:** A section for pressure control with 'REALE [Pa]' and 'SET [Pa]' fields, both showing '0' (callout 4), and a 'MANUALE' mode button (callout 3).
- VENTILATORE IMMISSIONE:** A red fan icon is shown with a speed control set to '0.00 [Hz]' (callout 7).
- DEPRESSIONE:** A second section for pressure control, identical to the first, with 'REALE [Pa]' and 'SET [Pa]' fields showing '0' (callout 10) and a 'MANUALE' mode button (callout 9).
- COMANDO SERRANDA:** A red window icon is shown with a control set to '0.00 [Hz]' (callout 12).

On the right side, the 'TEMPERATURA CABINA [°C]' section features two vertical bar graphs: 'REALE' (callout 15) and 'SET' (callout 16). The 'SET' graph shows a target temperature of '50 °C' and a current reading of '0.0' (callout 16). Below these, the 'STATO PID' is set to 'OFF' (callout 17) and the 'TIPO PID' is set to 'AUTOMATICO' (callout 18). The '% COMANDO' is set to '0' (callout 19).

At the bottom, there is a 'Fast Sel' button (callout 14) and an 'ESC' button (callout 14).

In questa troviamo la gestione delle utenze relative alla cabina di verniciatura.

In particolare:

1. Stato del motore di estrazione, in manuale è possibile accendere il motore premendo sopra l'icona stessa
2. La velocità del motore estrazione espressa in decimi di Hertz, la modifica è possibile solo con password livello 2
3. Permette di scegliere se il controllo della depressione nel camino di espulsione è controllata in manuale dall'operatore oppure in automatico dal plc.

a. In manuale:

Il valore della depressione viene calcolato in fase di collaudo e stabilito il valore da mantenere durante il funzionamento della cabina di verniciatura.

Sarà cura dell'operatore verificare e fare in modo che il valore rimanga costante ed uguale a quello stabilito; per fare questo occorrerà aumentare il valore di velocità di estrazione (particolare 2), se anche aumentando la velocità non si riesce ad arrivare al valore stabilito significa che i filtri cabina sono intasati e che quindi vanno sostituiti.

a. In automatico:

Sarà compito del plc mantenere costante il valore impostato nel particolare 5, esso correggerà automaticamente la velocità del ventilatore che viene visualizzata nel particolare 6

4. Visualizza la depressione presente nel camino di espulsione aria della cabina
5. Imposta la depressione da mantenere nel camino di espulsione aria della cabina nel caso di funzionamento in automatico (particolare 2)
6. Visualizza la velocità del motore di estrazione nel caso di funzionamento in automatico

LAVORO LETTURA

LAVORO PRESENZA PEZZO ST7 22 / 05 / 2014
18 : 14 : 27

1 PRESENZA PEZZO

LETTORE BARCODE

2 ULTIMA RICETTA LETTA DA BARCODE

3 RICETTA SCELTA PER ABBINAMENTO

4 ABILITAZIONE LETTURA

5 LETTURA OK DA BARCODE

6 COMANDO LETTURA BARCODE

BARRIERA DI LETTURA

SENSORE S64

S32 S1

S64 S33

7

8 ALTEZZA ULTIMO PEZZO LETTO (mm)

9 ABILITAZIONE LETTURA

10 COMANDO LETTURA BARRIERA

Fast Sel

In questa troviamo la gestione delle utenze relative alla lettura presenza pezzo.
In particolare:

1. Stato del sensore di presenza bilancella in stazione
2. Visualizza l'ultima ricetta letta dal barcode
3. Visualizza l'ultima ricetta valida letta dal barcode, nel caso in cui l'abilitazione alla lettura del barcode sia esclusa (mancanza di targhette o barcode rotto), si può impostare una ricetta a piacimento che verrà abbinata ai pezzi successivamente letti.
4. Abilita o disabilita la lettura del barcode
5. Visualizza se la lettura del barcone va a buon fine.
6. Visualizza il comando della lettura che riceve il barcode dal PLC, nel caso in cui il selettore del funzionamento sia in manuale serve per attivare o disattivare l'utilizzo
7. Visualizza lo stato delle ottiche impegnate dal pezzo da leggere
8. Visualizza l'altezza dell'ultimo pezzo letto espressa in mm
9. Abilita o disabilita la lettura della barriera
10. Visualizza il comando della lettura che riceve la barriera dal PLC, nel caso in cui il selettore del funzionamento sia in manuale serve per attivare o disattivare l'utilizzo