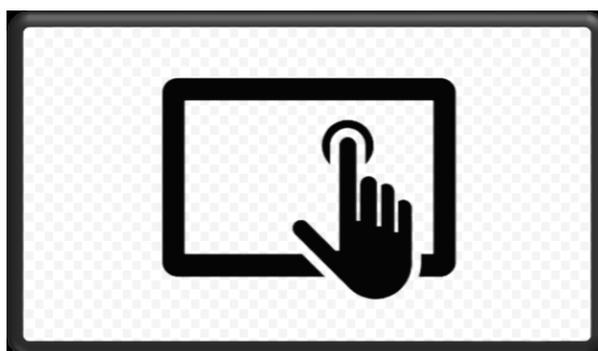




# Manuale di istruzioni BM116

## Schermo tattile



**Macchina ad alta cadenza per il taglio dei  
portainnesti**

Versione: 11/2021

# Manuale originale



**INDICE**

1	Schermo tattile .....	4
1.1	Profili utente .....	4
1.2	Schermata di produzione .....	5
1.3	Accesso ai menu .....	7
1.4	Menu .....	8
1.4.1	Menu Impostazioni > Generale.....	8
1.4.2	Menu Impostazioni > Telecamere .....	9
1.4.3	Menu Impostazioni > SCP (Sistema di Controllo Programmabile).....	10
1.4.4	Impostazione di un programma di produzione .....	11
1.5	Menu “Statistiche” .....	12
1.6	Menu “Segnalazioni” .....	14
1.7	Menu “Informazioni” .....	15
2	Appendici .....	16
2.1	Storico delle revisioni .....	16

# 1 Schermo tattile

## 1.1 Profili utente

Il software VPG-Production installato sulla **BM116** prevede tre profili utente.



Il profilo corrente è indicato in alto a sinistra dello schermo.  
Come impostazione predefinita viene caricato il profilo Operatore.

### Operatore

Funzioni accessibili:

- ▶ Controllo della macchina tramite i pulsanti di comando.
- ▶ Selezione di un programma di produzione.
- ▶ Accensione delle telecamere.
- ▶ Annullamento errori correnti.
- ▶ Accesso ai menu Statistiche, Segnalazioni e Informazioni.

L'operatore non può chiudere la finestra del software

### Manutentore

Funzioni accessibili:

- ▶ Tutte le funzioni del profilo Operatore.
- ▶ Accesso ai parametri di produzione.
- ▶ Accesso ai menu delle Impostazioni.
- ▶ Creazione / Modifica di un programma di produzione.

### Costruttore

Questo profilo è riservato al servizio di assistenza post-vendita **SFERE BM**.

## 1.2 Schermata di produzione



La schermata sottostante viene visualizzata all'avvio del software di produzione VPG. come impostazione predefinita viene caricato il profilo Operatore.

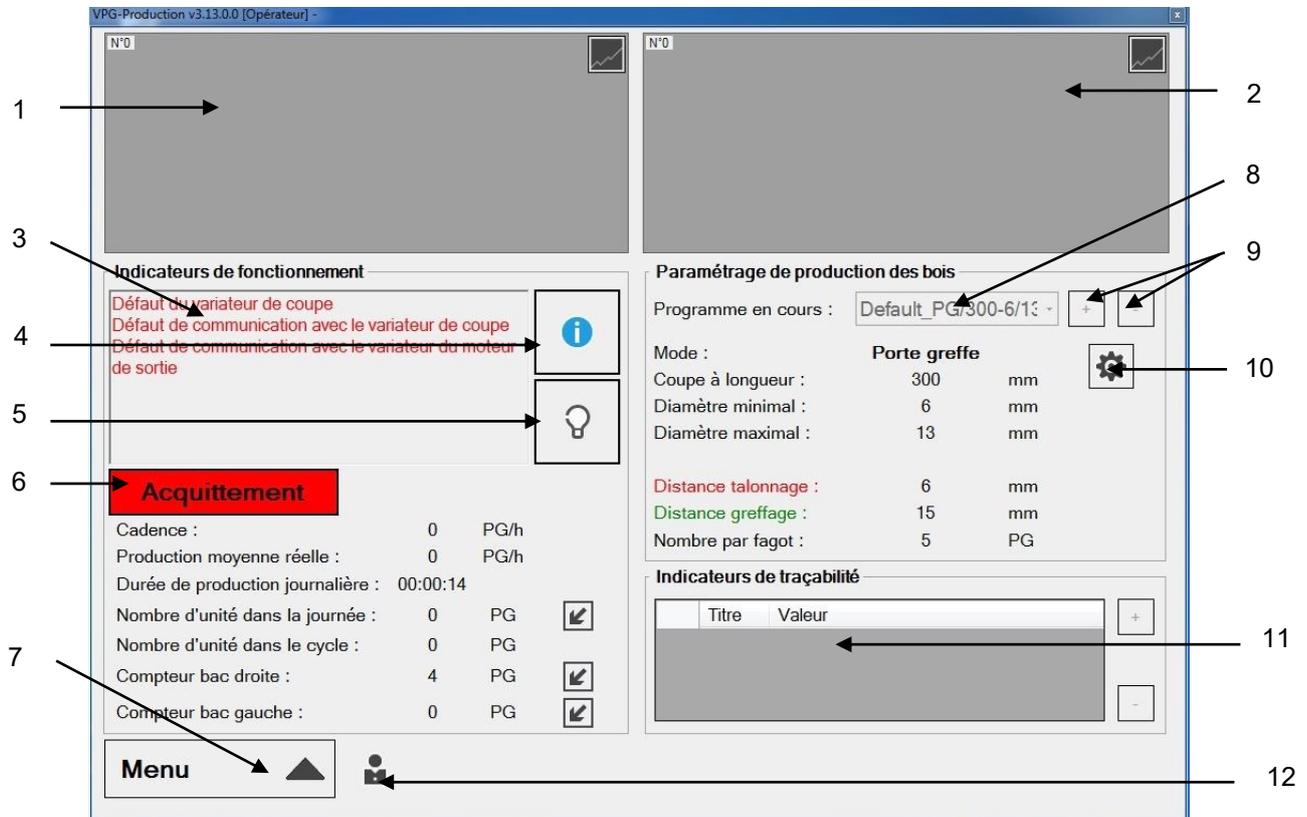


Figura 1 - Schermata di produzione generale

1. Immagine della telecamera di sinistra.
2. Immagine della telecamera di destra.
3. Visualizzazione di errori e informazioni varie.
4. Accesso alle informazioni dell'ultimo legno passato davanti alle telecamere.
5. Accensione dei proiettori LED.
6. Annullamento degli errori rilevati in rosso nell'area 5.
7. Accesso ai menu.
8. Selezione del programma di produzione.
9. Aggiunta o cancellazione di programmi di produzione.
10. Accesso ai parametri di produzione.
11. Creazione di indicatori di tracciabilità.
12. Accesso al profilo manutentore o al profilo costruttore inserendo un apposito codice numerico.



A seconda dell'ordine in cui vengono collegate, è possibile che le immagini della telecamera di sinistra (rif. 1) e di quella di destra (rif. 2) siano invertite. Controllare passando la mano davanti a una delle due telecamere.



Il pulsante Informazione (rif. 4) può essere premuto durante la produzione per visualizzare o meno le informazioni relative all'ultimo legno.

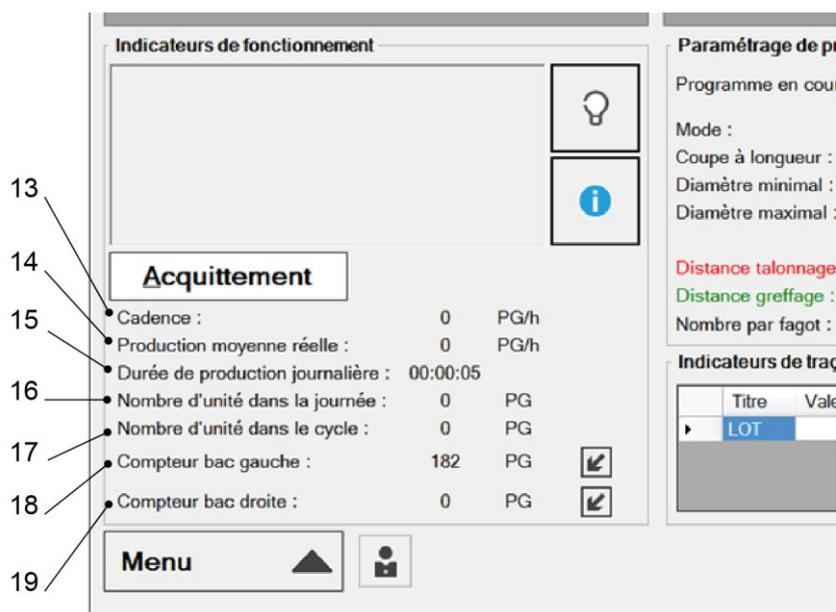


Figura 2 - Indicatori di funzionamento

13. Cadenza di produzione media oraria.
14. Cadenza di produzione media reale oraria.
15. Durata della produzione giornaliera.
16. Numero di portainnesti prodotti in un giorno in tempo reale.
17. Numero di portainnesti prodotti durante un ciclo.
18. Numero di portainnesti nella vasca di sinistra.
19. Numero di portainnesti nella vasca di destra.



Un ciclo (rif. **17**) corrisponde alla durata della produzione dei portainnesti compresa tra un avvio e un arresto della macchina.



Il numero di portainnesti nelle vasche (rif. **18** e **19**) può essere azzerato.



Se i LED (**Erreur ! Source du renvoi introuvable.** rif. pag. 5) si accendono, questo è considerato un errore.

Tale errore deve essere annullato.

## 1.3 Accesso ai menu

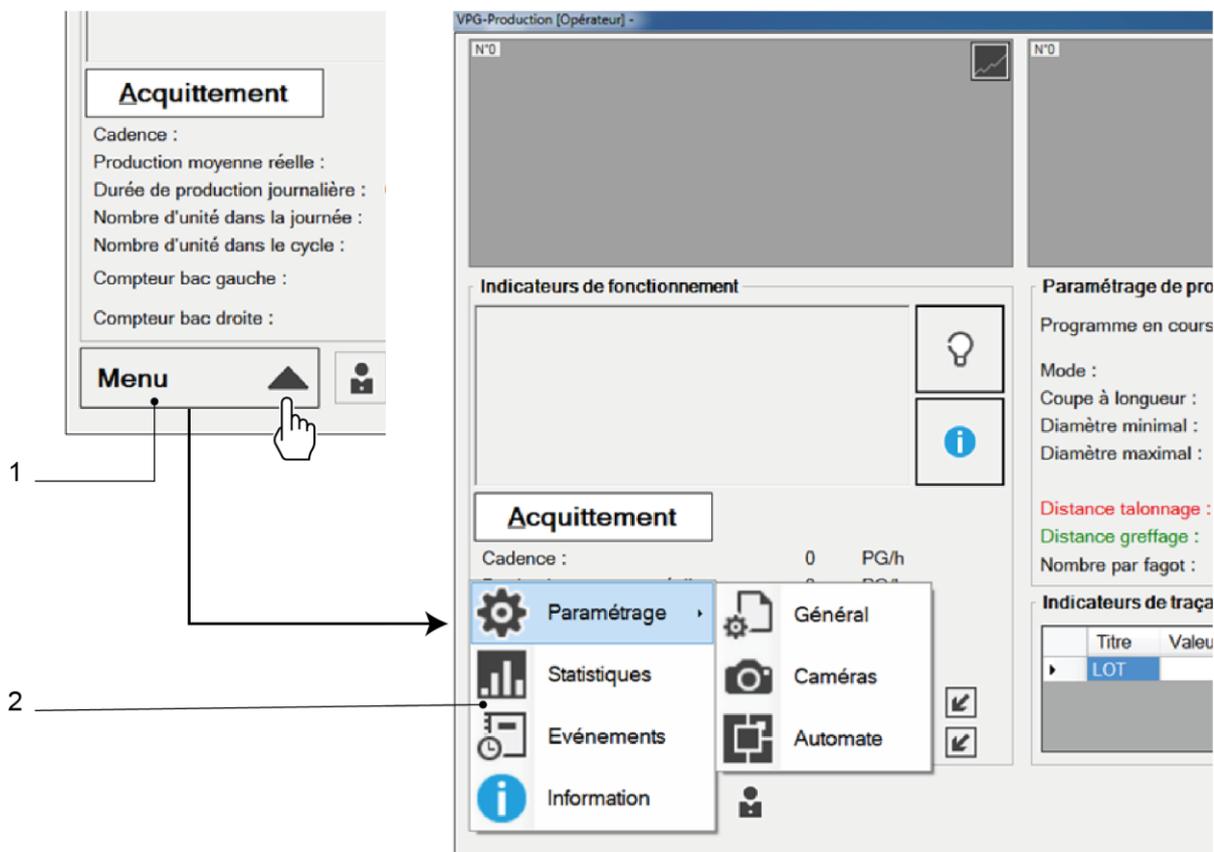


Figura 3 - Accesso al menu

Per accedere ai vari menu del software VPG-P:

1. Cliccare il pulsante "Menu" in basso a sinistra dello schermo.
2. Selezionare il menu desiderato.

## 1.4 Menu

### 1.4.1 Menu Impostazioni > Generale

Nel menu "Impostazioni > Generale" si possono configurare diverse opzioni dell'interfaccia macchina.

Lo stesso menu è utilizzato anche per la risoluzione dei problemi da remoto.



L'accesso a questo menu è consentito solo con profilo Manutentore o Costruttore.

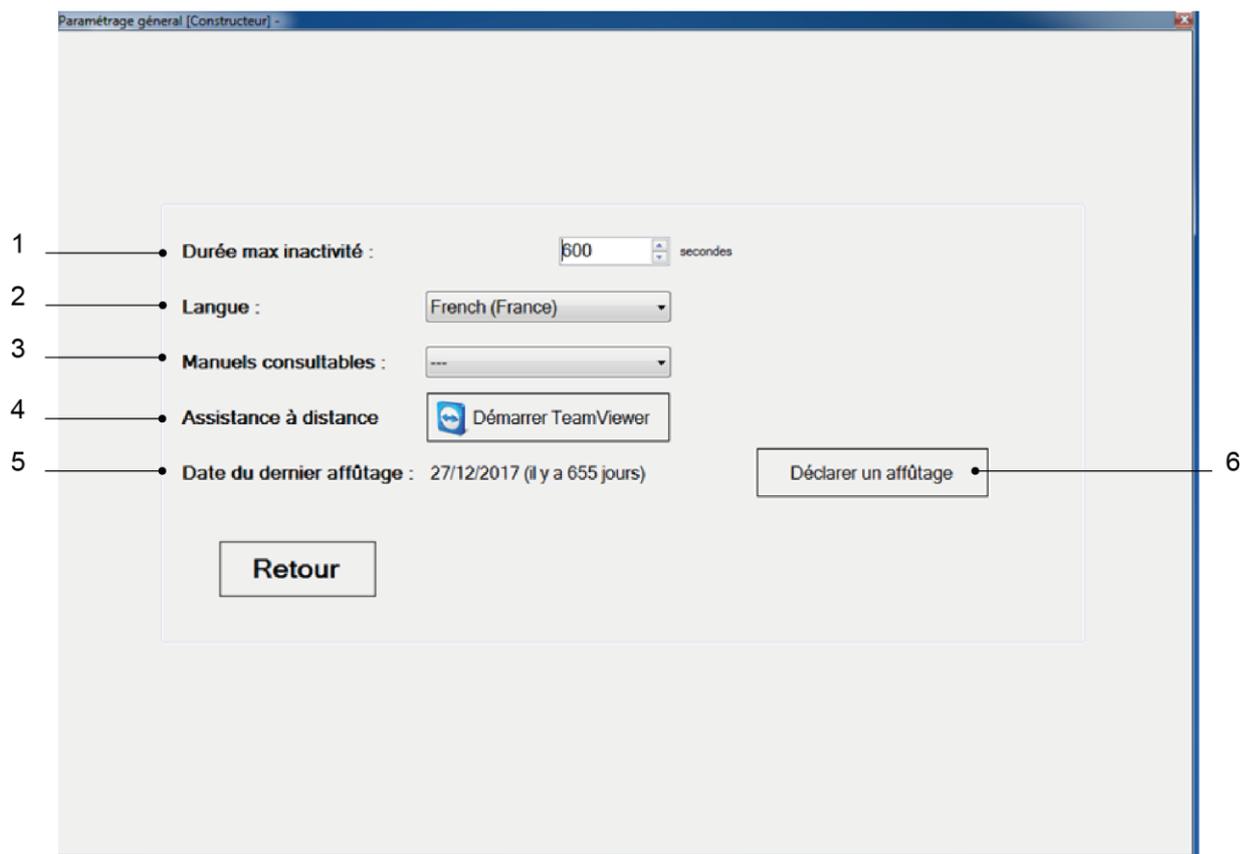


Figura 4 - Impostazioni generali

1. Temporizzazione del tempo di funzionamento dei motori in assenza di passaggio legno.
2. Selezione della lingua dell'interfaccia.
3. Accesso ai manuali in formato PDF.
4. Avvio di TeamViewer per la risoluzione dei problemi da remoto.
5. Data dell'ultima affilatura salvata.
6. Aggiornamento della data dell'ultima affilatura.



Per l'assistenza da remoto tramite TeamViewer (4), la BM116 deve essere connessa a Internet.

## 1.4.2 Menu Impostazioni > Telecamere



L'accesso a questo menu è consentito solo con profilo Manutentore o Costruttore.

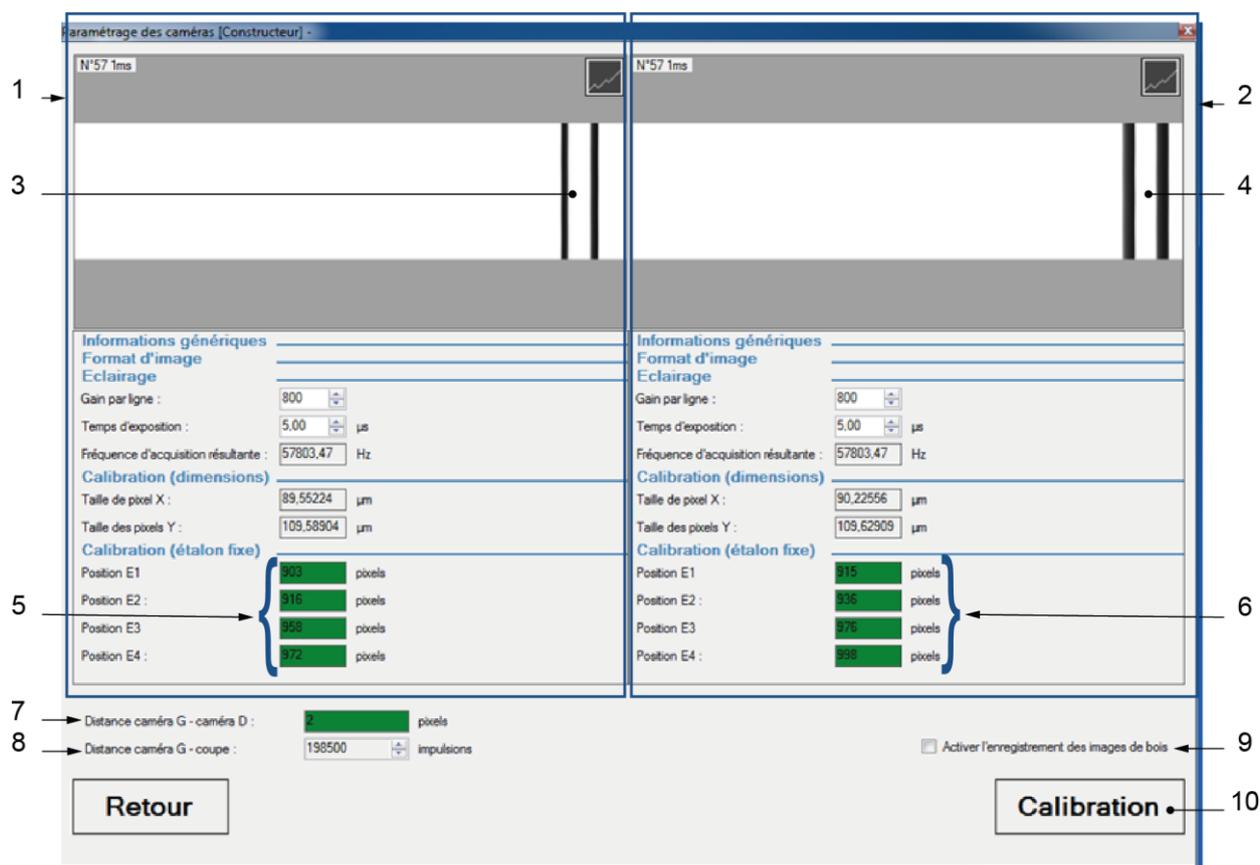


Figura 5 - Impostazioni telecamere

1. Area telecamera sinistra.
2. Area telecamera destra.
3. Staffa fissa della telecamera di sinistra.
4. Staffa fissa della telecamera di destra.
5. Indicatore del corretto allineamento della telecamera di sinistra.
6. Indicatore del corretto allineamento della telecamera di destra.
7. Differenza di allineamento tra la telecamera di sinistra e quella di destra.
8. Distanza tra la telecamera di sinistra e il taglio espressa in numero di impulsi.
9. Salvataggio delle immagini del legno.
10. Accesso al sistema di taratura della telecamera.



A seconda dell'ordine in cui vengono collegate, è possibile che le immagini della telecamera di sinistra (rif. 1) e di quella di destra (rif. 2) siano invertite. Controllare passando la mano davanti a una delle due telecamere.



Il corretto allineamento delle telecamere è confermato dagli indicatori rif.5 e 6.

- Indicatore verde: allineamento corretto.
- Indicatore arancione: allineamento errato.
- Indicatore rosso: errore nel campo visivo della telecamera.



La differenza di allineamento (rif. 7) tra le due telecamere non deve superare i 10 pixel.

### 1.4.3 Menu Impostazioni > SCP (Sistema di Controllo Programmabile)



L'accesso a questo menu è consentito solo con profilo Manutentore o Costruttore.

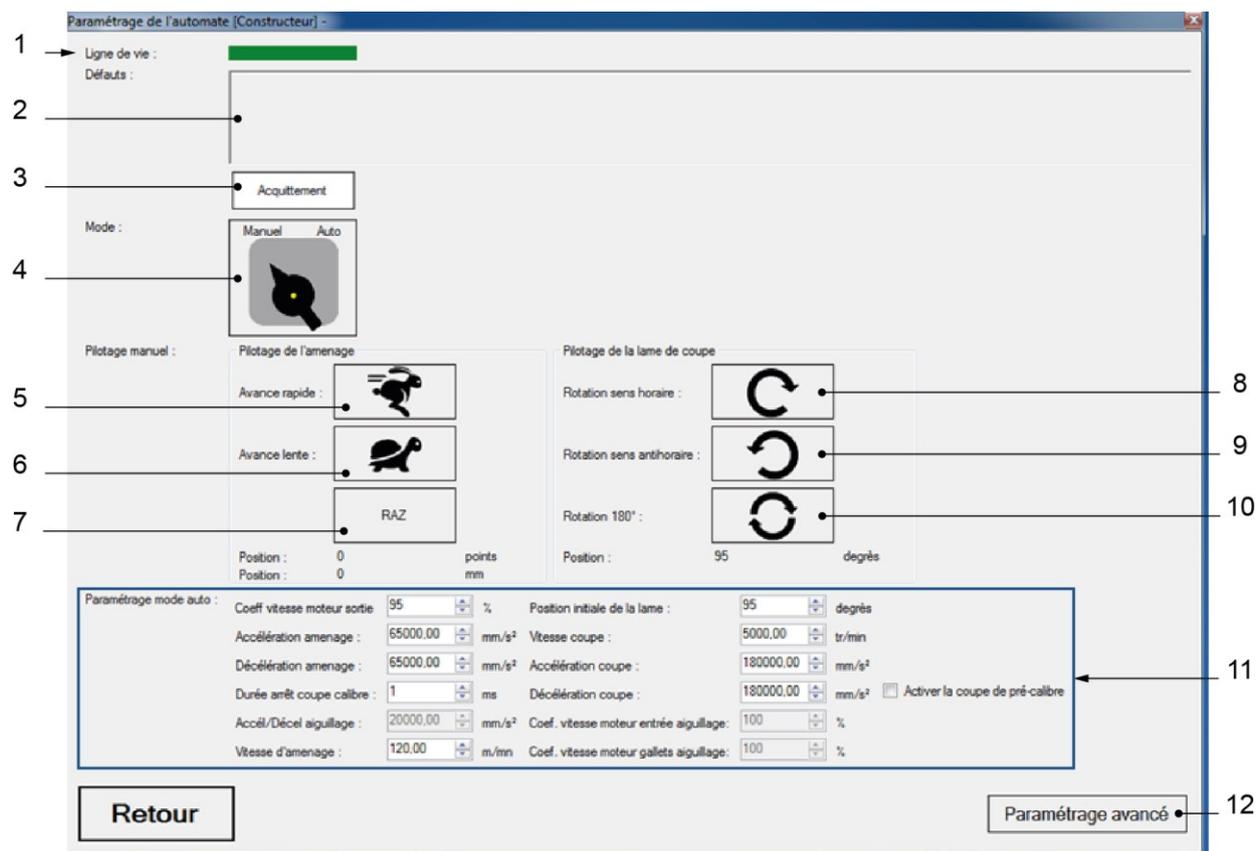


Figura 6– Impostazioni SCP (Sistema di Controllo Programmabile)

1. Linea vitale SCP (Sistema di Controllo Programmabile).
2. Area di visualizzazione degli errori.
3. Annullamento degli errori visualizzati in rosso nell'area 2.
4. Avviamento forzato dei motori di alimentazione.
5. Avanzamento manuale, modalità veloce.
6. Avanzamento manuale, modalità lenta.
7. Reset del motore di alimentazione.
8. Rotazione manuale della lama in senso orario.
9. Rotazione manuale della lama in senso antiorario.
10. Rotazione manuale della lama di 180°.
11. Area impostazioni motori, accessibile solo dal profilo Costruttore.
12. Accesso alle impostazioni avanzate.

## 1.4.4 Impostazione di un programma di produzione



L'accesso a questo menu è consentito solo con profilo Manutentore o Costruttore.

Nella schermata di avvio, toccare l'icona "Impostazioni":



Figura 7 - Icona "Impostazioni"

Viene visualizzata la schermata seguente:

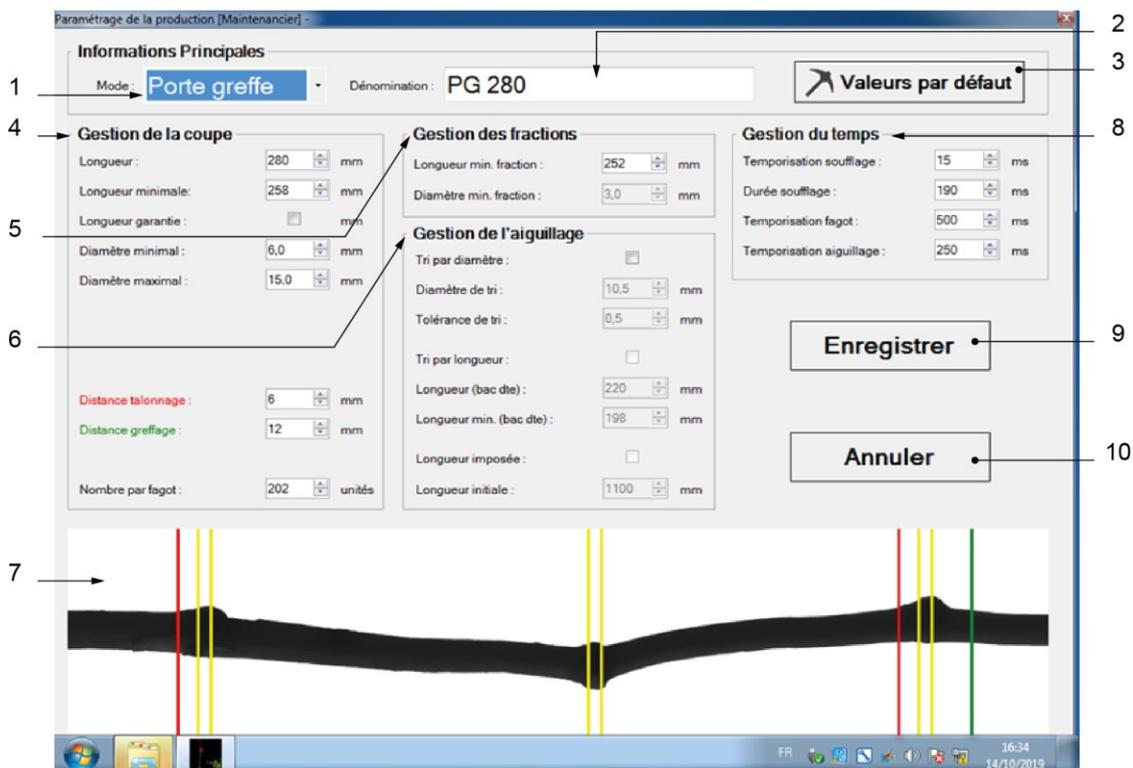


Figura 8 - Impostazione di un programma di produzione

1. Selezione della modalità di produzione.
2. Nome del nuovo programma di produzione.
3. Ripristino dei valori predefiniti.
4. Valori da regolare per la creazione di portainnesti.
5. Valore di definizione di una frazione.
6. Valori che permettono la gestione dello scambio.
7. Schermata che permette di visualizzare i valori relativi alla gestione del taglio.
8. Gestione dei vari parametri di temporizzazione.
9. Salvataggio del programma.
10. Ritorno alla schermata di produzione senza salvare le modifiche.



La gestione dello scambio (rif. 6 pag. 11) è utilizzata principalmente quando la macchina prevede l'opzione "Vasca lunga".

## 1.5 Menu "Statistiche"

La finestra "Statistiche" contiene 3 schede:

- ▶ Legno
- ▶ Cicli
- ▶ Indicatori

### Scheda Legno

Questa scheda presenta le statistiche relative alla produzione del legno.

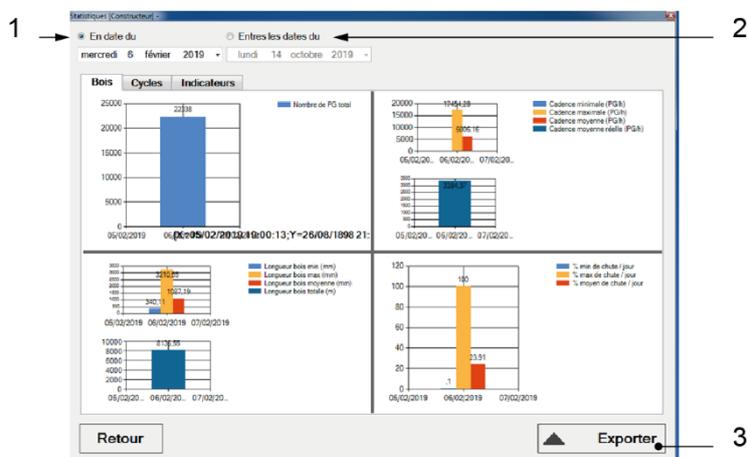


Figura 9 - Statistiche - Scheda "Legno"

1. Consultazione delle statistiche giornaliere.
2. Consultazione delle statistiche tra 2 date a scelta.
3. Esportazione delle statistiche in diversi formati.

### Scheda Cicli

Questa scheda mostra le statistiche sulla cadenza di produzione della macchina.

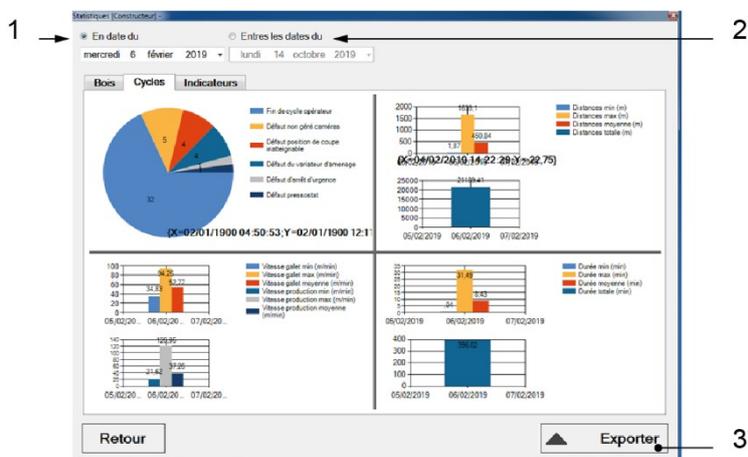


Figura 10 - Statistiche - Scheda "Cicli"

### Scheda Indicatori

Questa scheda presenta vari indicatori relativi al legno prodotto per ogni ciclo di produzione.

1 → En date du ← 2

mercredi 6 février 2019 - lundi 14 octobre 2019 -

Bois Cycles Indicateurs

Début	Fin	Durée	Vitesse moyenne production (m/min)	Longueur bois utile (m)	% bois utile	Nombre de bois	Nombre d'unité
06/02/2019 16:40:43	06/02/2019 16:50:14	00:09:31	38,46	155,69	75,8	192	562
06/02/2019 16:35:02	06/02/2019 16:39:24	00:04:22	37,08	50,96	75,3	63	184
06/02/2019 16:27:26	06/02/2019 16:30:45	00:03:19	36,26	60,01	76,2	71	216
06/02/2019 16:23:33	06/02/2019 16:26:37	00:03:03	36,35	50,89	76,4	61	184
06/02/2019 16:23:03	06/02/2019 16:23:18	00:00:14	42,10	3,32	77,9	4	12
06/02/2019 15:57:15	06/02/2019 16:21:48	00:24:32	36,32	409,69	76,8	491	1478
06/02/2019 15:41:28	06/02/2019 15:55:41	00:14:13	36,82	248,34	75,7	301	895
06/02/2019 15:40:36	06/02/2019 15:41:12	00:00:36	35,04	10,26	76,2	12	37
06/02/2019 15:39:51	06/02/2019 15:39:57	00:00:06	43,89	0,83	76,2	1	3
06/02/2019 15:18:29	06/02/2019 15:26:54	00:08:25	35,68	163,69	76,5	192	590
06/02/2019 15:10:18	06/02/2019 15:17:58	00:07:39	35,85	135,48	75,7	165	488
06/02/2019 15:08:29	06/02/2019 15:10:14	00:01:44	34,91	28,33	76,6	34	102
06/02/2019 15:03:22	06/02/2019 15:08:23	00:05:01	35,53	84,05	75,8	104	303
06/02/2019 14:53:12	06/02/2019 15:00:49	00:07:36	36,87	132,44	75,9	161	477
06/02/2019 14:41:13	06/02/2019 14:53:07	00:11:54	36,40	201,48	76,6	245	726
06/02/2019 14:39:50	06/02/2019 14:40:59	00:01:09	34,86	18,04	79,1	21	65
06/02/2019 14:15:26	06/02/2019 14:38:07	00:22:41	36,49	399,66	75,9	478	1443
06/02/2019 14:12:29	06/02/2019 14:15:21	00:02:52	37,64	40,00	74,2	50	144
06/02/2019 13:45:36	06/02/2019 14:10:09	00:24:32	37,32	378,12	76,3	457	1365
06/02/2019 13:43:39	06/02/2019 13:44:45	00:01:05	36,57	19,46	78,2	22	70

Retour Exporter 3

Figura 11 - Statistiche - Scheda "Indicateurs"

## 1.6 Menu “Segnalazioni”

Il registro segnalazioni fornisce uno storico degli errori verificatisi durante l'utilizzo della macchina.

Questo registro può essere configurato in modo da tracciare gli errori in un determinato momento.

Le segnalazioni sono suddivise in quattro categorie (rif. 1):

- ▶ Spiegazione dettagliata
- ▶ Informazione
- ▶ Avvertenza
- ▶ Errore

Il pulsante “Espurga” (rif. 7) consente di cancellare lo storico delle segnalazioni.

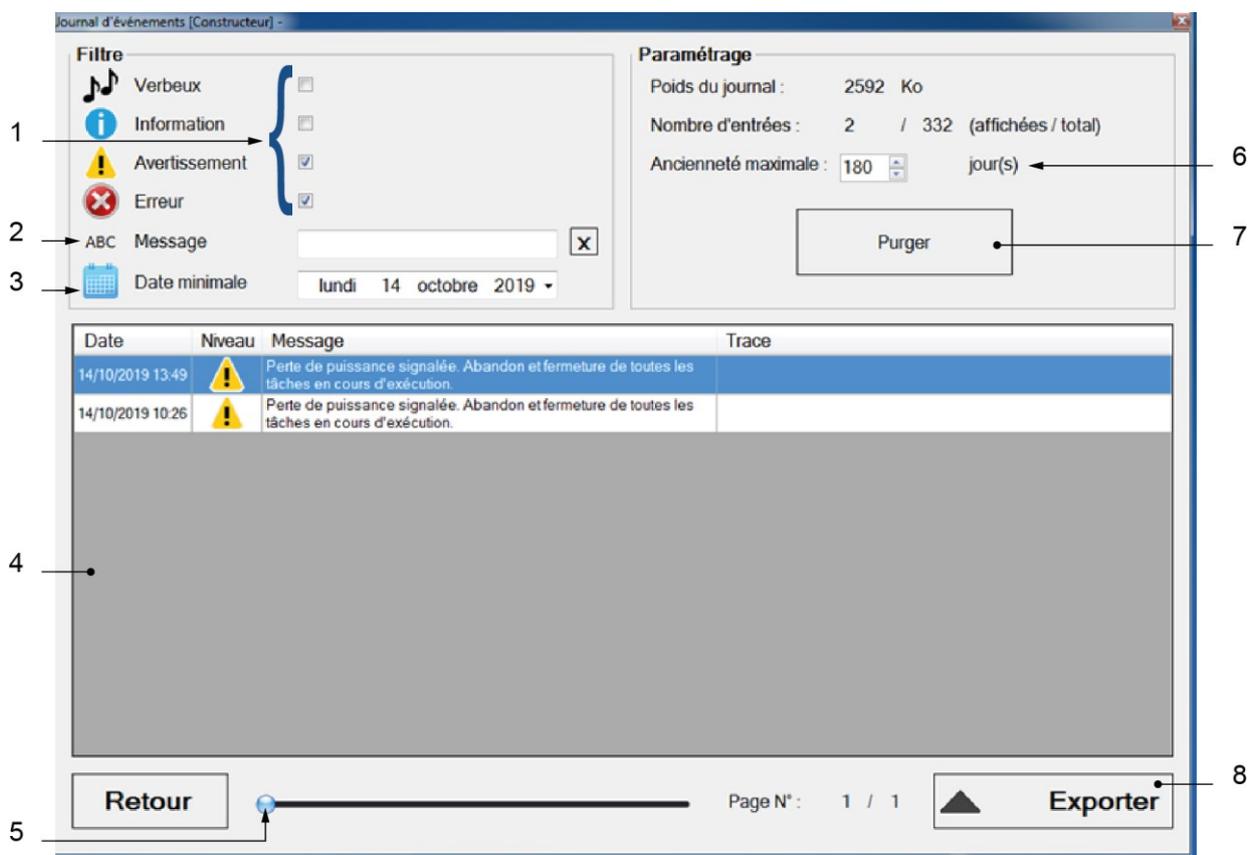


Figura 12 - Menu “Segnalazioni”

1. Caselle per filtrare le segnalazioni in base alla categoria.
2. Filtro di testo della lista delle segnalazioni.
3. Selezione della data in cui è apparsa la segnalazione.
4. Area di visualizzazione delle segnalazioni.
5. Scorrimento delle segnalazioni.
6. Numero massimo di giorni per cui vengono salvate le segnalazioni.
7. Cancellare lo storico delle segnalazioni.
8. Possibilità di esportare le segnalazioni in diversi formati.

## 1.7 Menu “Informazioni”

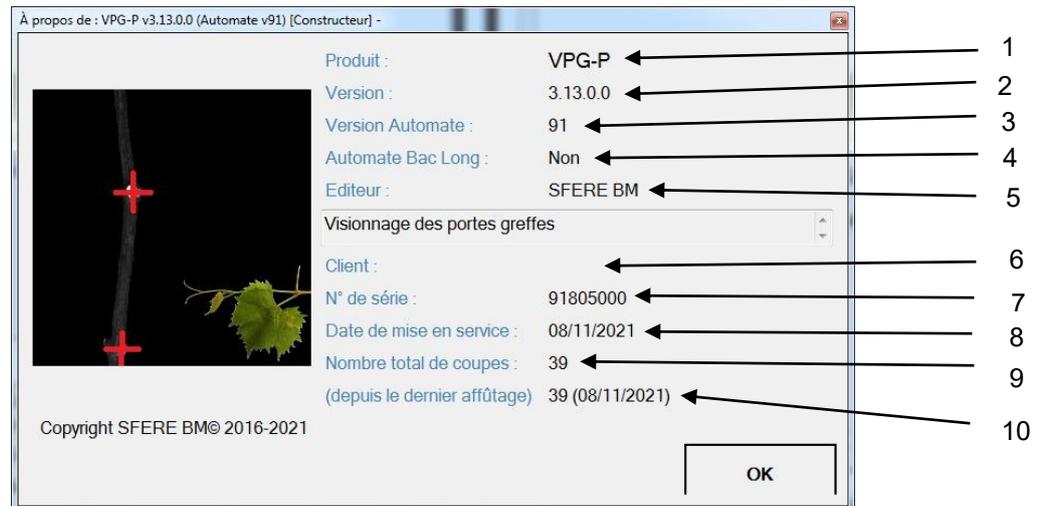


Figura 13 - Menu “Informazioni”

1. Nome del software.
2. Versione del software.
3. Versione dell'SCP (Sistema di Controllo Programmabile).
4. Contatore vasca lunga.
5. Editore del software.
6. Nome del proprietario della macchina.
7. Numero di serie della macchina.
8. Data di messa in servizio della macchina.
9. Numero totale di rotazioni della lama di taglio.
10. Numero di rotazioni della lama dall'ultima affilatura.

## 2 Appendici

### 2.1 Storico delle revisioni

Revisione	Data	Dettagli
01	12/2019	Creazione
02	03/2020	Aggiornamento "viste esplose"
03	07/2021	Aggiornamento schema elettrico + assegnazione riferimento
04	11/2021	Suddivisione del manuale