

Sommario

P1P20F - 004 : Connessioni 3

Informazioni 4

Release 4

 Specificazioni 4

Descrizione 5

Hardware e collegamenti 5

Scheda base 5

 Alimentatore 5

 Connettività 5

 J1-P20-FP20 6

 Lista I/O 7

Assistenza 8

Riparazione 8

Spedizione 8

PIP20F - 004 : Connessioni

- **Informazioni**
- **Descrizione**
- **Hardware e collegamenti**
- **Assistenza**

Informazioni

Release

Il presente documento è valido integralmente salvo errori od omissioni.

Release	Descrizione	Data
1.0	Nuovo manuale.	17/02/17

Specificazioni

I diritti d'autore di questo manuale sono riservati. Nessuna parte di questo documento, può essere copiata o riprodotta in qualsiasi forma senza la preventiva autorizzazione scritta della QEM.

QEM non presenta assicurazioni o garanzie sui contenuti e specificatamente declina ogni responsabilità inerente alle garanzie di idoneità per qualsiasi scopo particolare. Le informazioni in questo documento sono soggette a modifica senza preavviso. QEM non si assume alcuna responsabilità per qualsiasi errore che può apparire in questo documento.

Marchi registrati :

- QEM® è un marchio registrato.
- Microsoft® e MS-DOS® sono marchi registrati e Windows® è un marchio della Microsoft Corporation.

Descrizione

La applicazione **P1P20F - 004**, installata nell'hardware *Qmove J1-P20-FP20*, è un controllore per una fresa semplice a due assi X e Z. I parametri che determinano il modo di funzionamento sono accessibili solo all'installatore mediante l'introduzione di una password.

Hardware e collegamenti

Scheda base

Alimentatore

Lo strumento dovrà essere alimentato a 24Vdc. Non sarà previsto nessun fusibile interno.

Connettività

Saranno previste in "versione standard", nr. 2 seriali:

- PORTA PROG → Seriale con standard logico TTL per programmazione.
- PORTA ETHERNET

Nr. 1 Porta MMC per salvataggio/caricamento dati da memoria esterna.

Lista I/O

In questo capitolo elenchiamo tutti gli I/O utilizzati e divisi per connettore. Per una descrizione più dettagliata di alcuni degli I/O elencati, vedere nei capitoli successivi dove viene descritto ogni singolo connettore.

Ingressi digitali (n. 16)

NOME	DESCRIZIONE	MORSETTO	HARDWARE
I1	Avanti manuale X. In manuale Jog avanti dell'asse X.	CN6	J1P20-FP20
I2	Indietro manuale X. In manuale Jog indietro dell'asse X.		
I3	Salita manuale Z. In manuale Jog salita dell'asse Z.		
I4	Discesa manuale Z. In manuale Jog discesa dell'asse Z.		
I5	Finecorsa X +. Finecorsa avanti dell'asse X. Segnale NC.		
I6	Finecorsa X -. Finecorsa indietro dell'asse X. Segnale NC.		
I7	Finecorsa Z +. Finecorsa alto dell'asse Z. Segnale NC.		
I8	Finecorsa Z -. Finecorsa basso dell'asse Z. Segnale NC.		
I9	Emergenza. Catena delle emergenze. Segnale NC.	CN5	
I10	Termici. Catena dei termici. Segnale NC.		
I11	Fault. Catena dei fault degli assi. Segnale NC.		
I12	Lento/Veloce. Selettore velocità lenta (OFF) / rapida (ON).		
I13	Disco in marcia.		
I14	<i>Riserva</i>		
I15	<i>Riserva</i>		
I16	<i>Riserva</i>		

Uscite digitali (n. 16)

NOME	DESCRIZIONE	MORSETTO	HARDWARE
O1	Comando avanti asse X	CN7	J1P20-FP20
O2	Comando indietro asse X		
O3	Comando rallentamento asse X		
O4	Comando salita asse Z		
O5	Comando discesa asse Z		
O6	Comando rallentamento asse Z		
O7	Fine programma		
O8	Macchina OK Si diseccita in presenza di un allarme.		
O9	Comando freno asse X	CN4	
O10	Comando freno asse Z		
O11	Buzzer macchina in allarme		
O12	Lampada taglio in corso		
O13	<i>Riserva</i>		
O14	<i>Riserva</i>		
O15	<i>Riserva</i>		
O16	<i>Riserva</i>		

Ingressi di conteggio bidirezionali (n° 2)



Nome	Descrizione	Connettore	Hardware
PHA1 PHB1	Fasi encoder asse X	CN9	J1P20-FP20
PHZ1	Canale Z encoder asse X.		
PHA2 PHB1	Fasi encoder asse Z	CN10	
PHZ2	Canale Z encoder asse Z.		

Uscite analogiche (n° 2)

Nome	Descrizione	Connettore	Hardware
AN01	Controllo asse X Uscita +/- 10Vdc oppure 0-10 Vdc	CN3	J1P20-FP20
AN02	Controllo asse Z Uscita +/- 10Vdc oppure 0-10 Vdc		

Assistenza

Per poterti fornire un servizio rapido, al minimo costo, abbiamo bisogno del tuo aiuto.




	
<p>Segui tutte le istruzioni fornite nel manuale MIMAT</p>	<p>Se il problema persiste, compila il "Modulo richiesta assistenza" nella pagina Contatti del sito www.qem.it. I nostri tecnici otterranno gli elementi essenziali per comprendere il tuo problema.</p>

Riparazione

Per poterVi fornire un servizio efficiente, Vi preghiamo di leggere e attenerVi alle indicazioni qui [riportate](#)

Spedizione

Si consiglia di imballare lo strumento con materiali in grado di assorbire eventuali cadute.

		
<p>Utilizzare l'imballo originale: deve proteggere lo strumento durante il trasporto.</p>	<p>Allega:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Una descrizione dell'anomalia; 2. Parte dello schema elettrico in cui è inserito lo strumento 3. Programmazione dello strumento (setup, quote di lavoro, parametri...). 	<p>Una descrizione approfondita del problema ci consentirà di identificare e risolvere rapidamente il tuo problema. Un accurato imballaggio eviterà ulteriori inconvenienti.</p>

Documento generato automaticamente da **Qem Wiki** - <http://wiki.qem.it/>

Il contenuto wiki è costantemente aggiornato dal team di sviluppo, è quindi possibile che la versione online contenga informazioni più recenti di questo documento.