

目录

MCE_P1P20F - 023 : Connessioni	3
1. Informazioni	3
1.1 Release	3
1.2 Specificazioni	3
2. Descrizione	4
3. Hardware e collegamenti	4
3.1 Pannello Operatore	4
3.2 Alimentazione	6
3.3 Connettività	6
3.3.1 PROG PORT (USB mini-B)	6
3.3.2 ETHERNET port	6
3.4 Ingressi digitali	7
3.4.1 CN6	7
3.4.2 CN5	8
3.4.3 CN11	9
3.5 Uscite digitali	9
3.5.1 CN7	9
3.5.2 CN4	11
3.5.3 CN12	12
3.6 Ingressi di conteggio bidirezionali	13
3.6.1 CN9	13
3.6.2 CN10	17
3.7 Uscite analogiche	21
3.7.1 CN3	21
4. Assistenza	22
Riparazione	22
Spedizione	22

MCE_P1P20F - 023 : Connessioni

1. Informazioni

1.1 Release

			
Documento:	mce_p1p20f-023		
Descrizione:	Manuale delle connessioni elettriche p1p20f-023		
Redattore:	Omar Sbalchiero		
Approvatore	Gabriele Bazzi		
Link:	https://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/p1p20f-023/mce_p1p20f-023		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		18/05/2021

1.2 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.

2. Descrizione

Il software **P1P20F - 023**, è realizzato per permettere la programmazione di sequenze di posizionamenti di una coppia di assi. .

Sono disponibili per la programmazione più di 50 istruzioni elementari e di facile comprensione.

La composizione delle sequenze e la scelta delle istruzioni è realizzabile tramite il terminale operatore attraverso alcune pagine di selezione.

Di seguito riportiamo le caratteristiche principali del software.

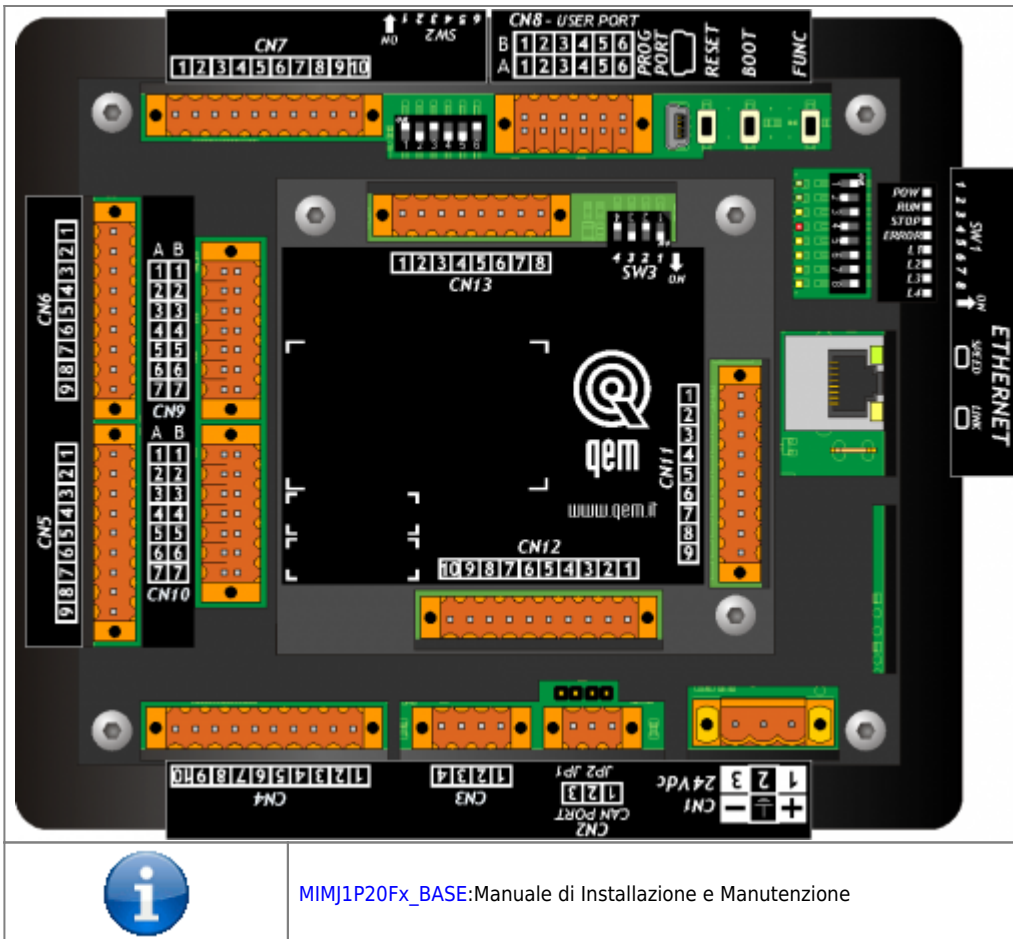
Tipi di comando:

- Comandi relativi al posizionamento degli assi.
- Comandi relativi al settaggio delle uscite.
- Comandi relativi all'attesa del verificarsi di un evento.
- Comandi relativi alla gestione dei passi della sequenza.
- Comandi relativi ad operazioni su variabili.

3. Hardware e collegamenti

3.1 Pannello Operatore





3.2 Alimentazione

Lo strumento dovrà essere alimentato a 24Vdc. Prevedere un fusibile esterno in serie al conduttore positivo +24Volt.

	PIN	ID	DESCRIZIONE
	1	+24V	Positivo Alimentazione +24Vdc
	2	PE	Terra-PE
	3	0V	Comune Alimentazione 0Vdc

3.3 Connettività

Nr. 1 PORTA PROG → Seriale con standard logico TTL per programmazione

Nr. 1 PORTA ETHERNET

3.3.1 PROG PORT (USB mini-B)

PROG PORT	Descrizione
	Seriale utilizzata per il trasferimento e l'aggiornamento del firmware Da utilizzare solamente con l'ausilio degli accessori IQ009 o IQ013.

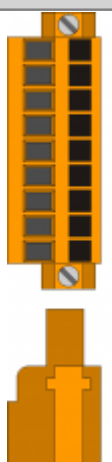
3.3.2 ETHERNET port

ETHERNET PORT	Descrizione
	Connettore RJ45. LED: * LINK: led verde = cavo collegato (il led acceso indica che il cavo è connesso ad entrambi i capi) * DATA: led giallo = scambio dati (il led lampeggiante indica lo scambio dati tra i dispositivi collegati)

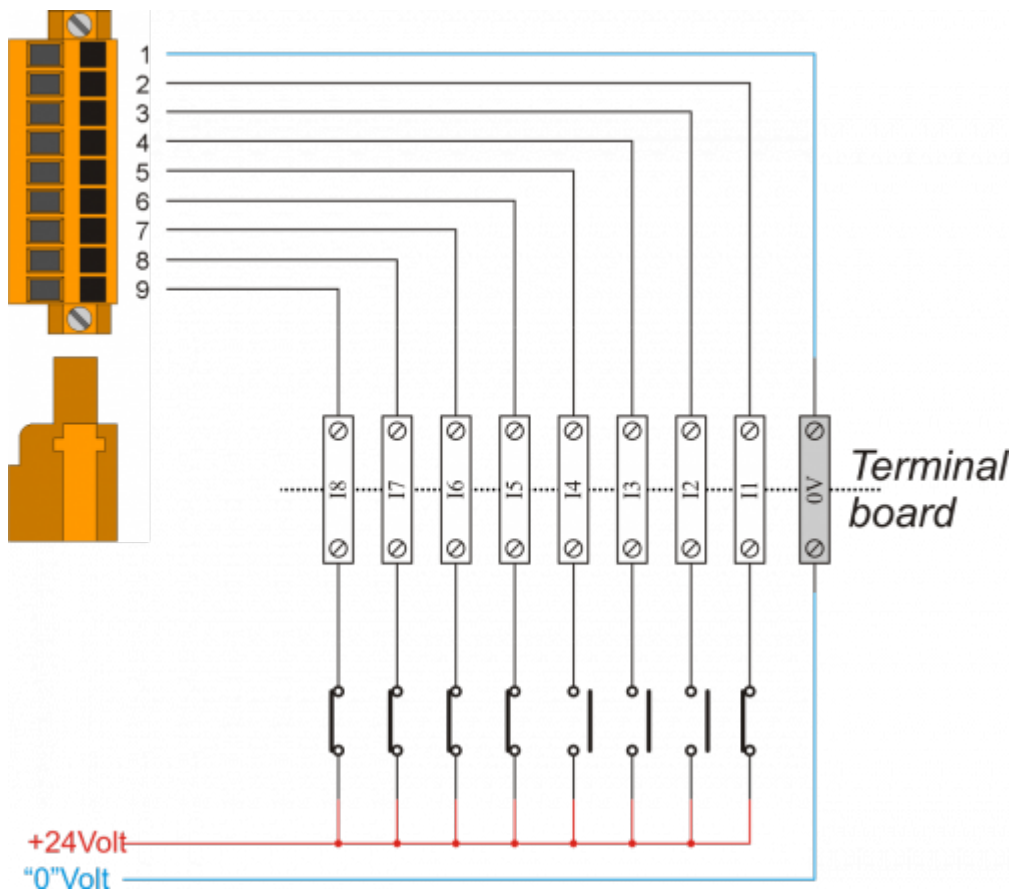
3.4 Ingressi digitali

S = Stato	A = Azione	ID
NO = Normalmente Aperto	I = Impulsivo	ID = Software
NC = Normalmente Chiuso	C = Continuo	

3.4.1 CN6

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S	A
	1	0V	Comune degli ingressi digitali - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)		
	2	I1	Manuale/Automatico	OFF (Manuale)	C
	3	I2	Start/Stop sequenza	OFF (Stop)	C
	4	I3	Emergenza	NC	C
	5	I4	Abilitazione Impulso di Zero Asse X	NO	C
	6	I5	Abilitazione Impulso di Zero Asse Y	NO	C
	7	I6	FC Indietro Asse X	NC	C
	8	I7	FC Avanti Asse X		
	9	I8	FC Indietro Asse Y		

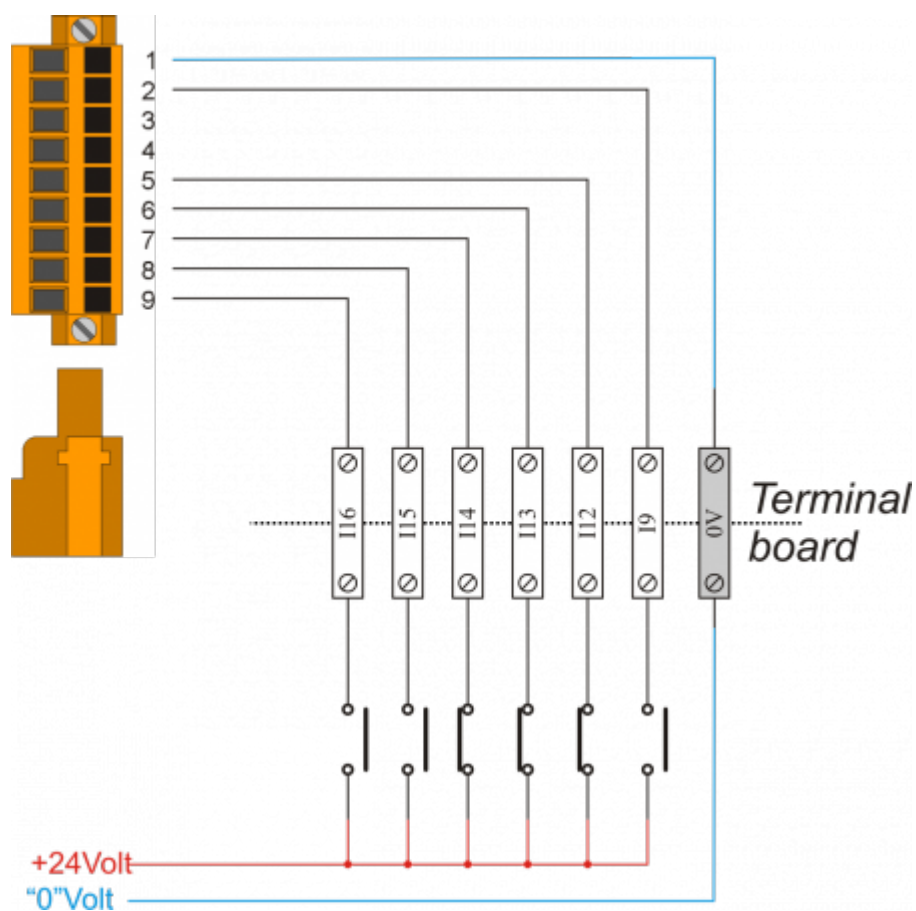
3.4.1.1 Esempio di collegamento



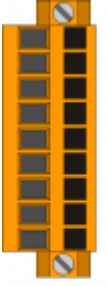
3.4.2 CN5

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S	A
1	1	0V	Comune degli ingressi digitali - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)		
2	2	I9	FC Avanti Asse Y	NC	C
3	3	I10	Jog Avanti asse X	NO	C
4	4	I11	Jog Indietro asse X		
5	5	I12	Jog Avanti asse Y		
6	6	I13	Jog Indietro asse Y		
7	7	I14	Ingresso Programmabile 1	-	-
8	8	I15	Ingresso Programmabile 2		
9	9	I16	Ingresso Programmabile 3		

3.4.2.1 Esempio di collegamento



3.4.3 CN11

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S	A
	1	0V	Comune degli ingressi digitali - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)		
	2	I17	Ingresso Programmabile 4	-	
	3	I18	Ingresso Programmabile 5	-	
	4	I19	Ingresso Programmabile 6	-	
	5	I20	Ingresso Programmabile 7	-	
	6	I21	Ingresso Programmabile 8	-	
	7	I22	Ingresso Programmabile 9	-	
	8	I23	Ingresso Programmabile 10	-	
	9	I24	Ingresso Programmabile 11	-	

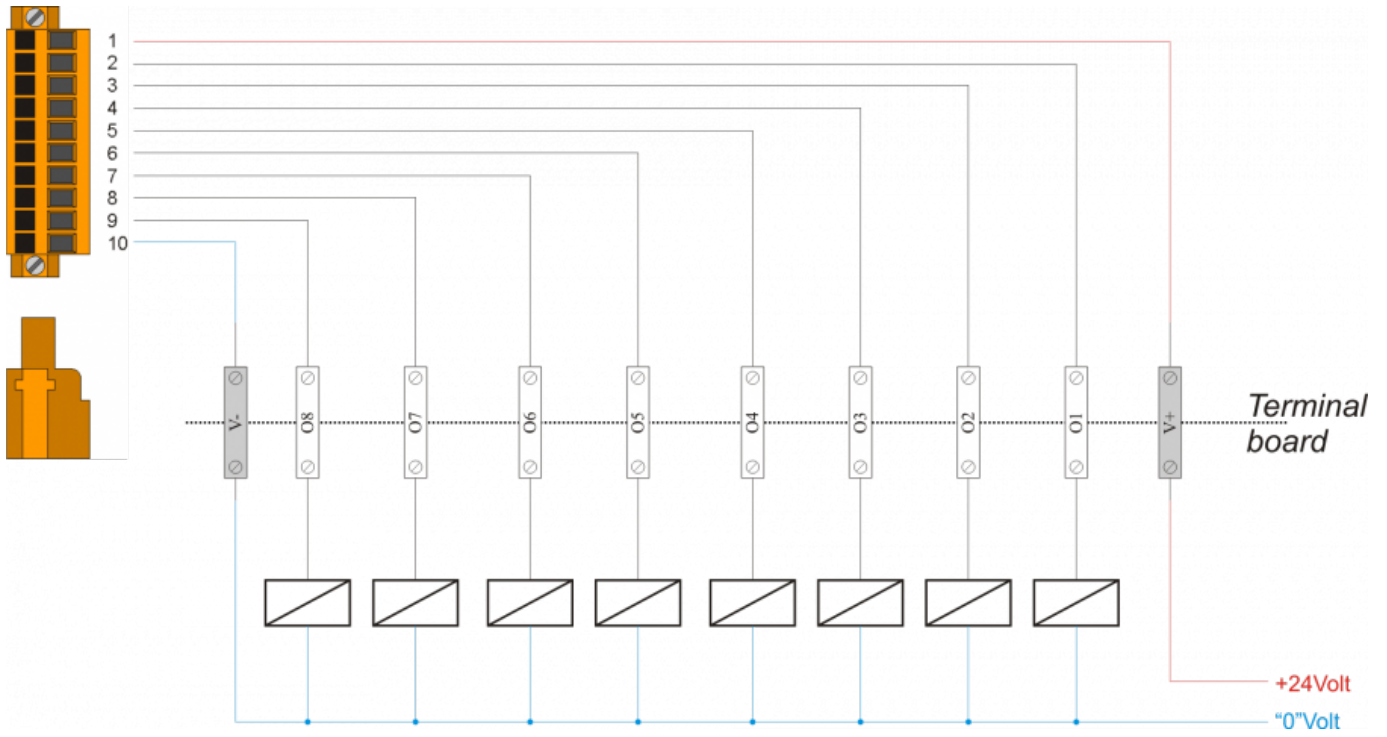
3.5 Uscite digitali

S = Stato	ID
OFF = Spento	ID = Software
ON = Acceso	

3.5.1 CN7

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S
	1	V+	Ingresso alimentazione uscite O1÷O8 (12÷28Vdc)	
	2	O1	Ciclo in Corso	ON
	3	O2	Asse/i in movimento	ON
	4	O3	Preset OK	ON
	5	O4	Preset in corso	ON
	6	O5	Manuale (0) o Automatico (1)	-
	7	O6	Allarme	ON
	8	O7	Abilitazione Drive X	ON
	9	O8	Abilitazione Drive Y	ON
	10	V-	Ingresso alimentazione uscite (0Vdc)	

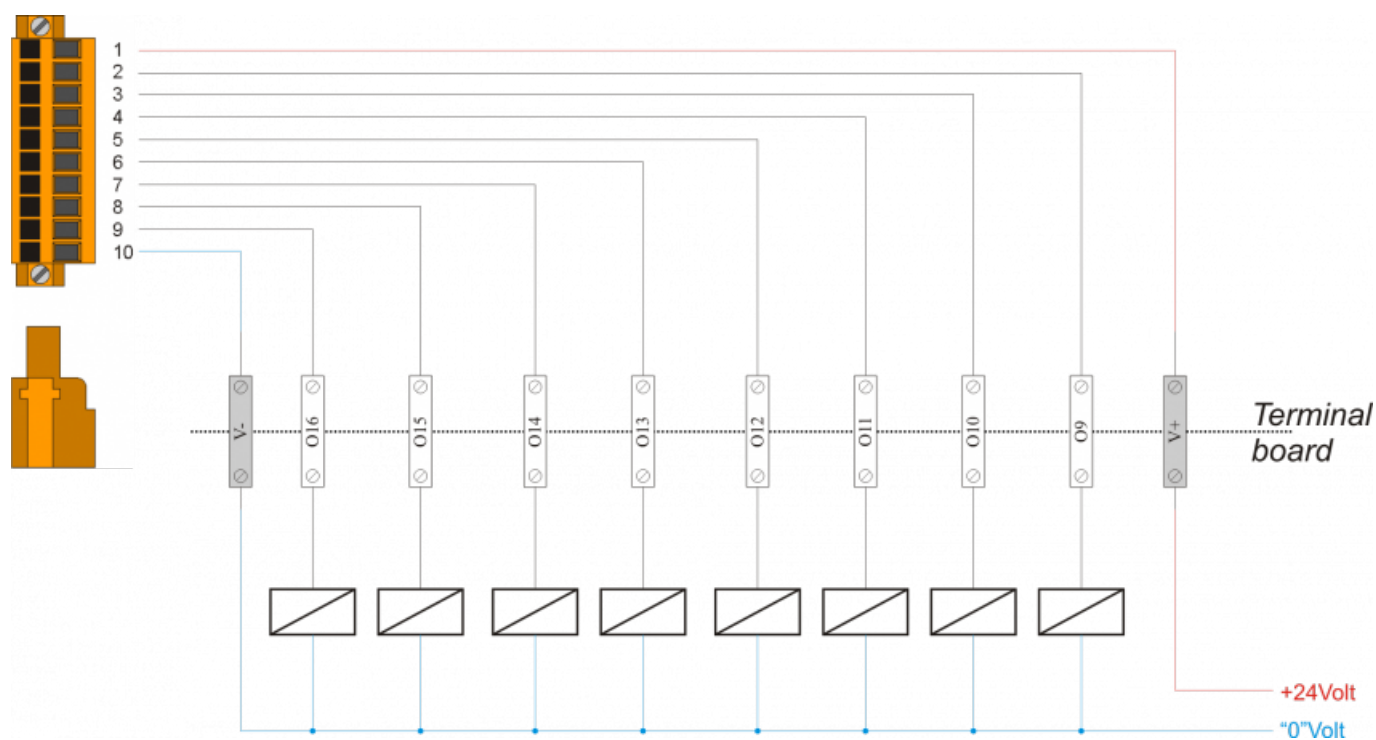
3.5.1.1 Esempio di collegamento



3.5.2 CN4

	PIN	ID	DESCRIZIONE			S
	1	V+	Ingresso alimentazione uscite O9÷O16 (12÷28Vdc)			
	2	O9	Testa	9	Discesa testa o comando avviamento motore	OFF
	3	O10		10		
	4	O11		11		
	5	O12		12		
	6	O13		13		
	7	O14		14		
	8	O15		15		
	9	O16		16		
	10	V-	Ingresso alimentazione uscite (0Vdc)			

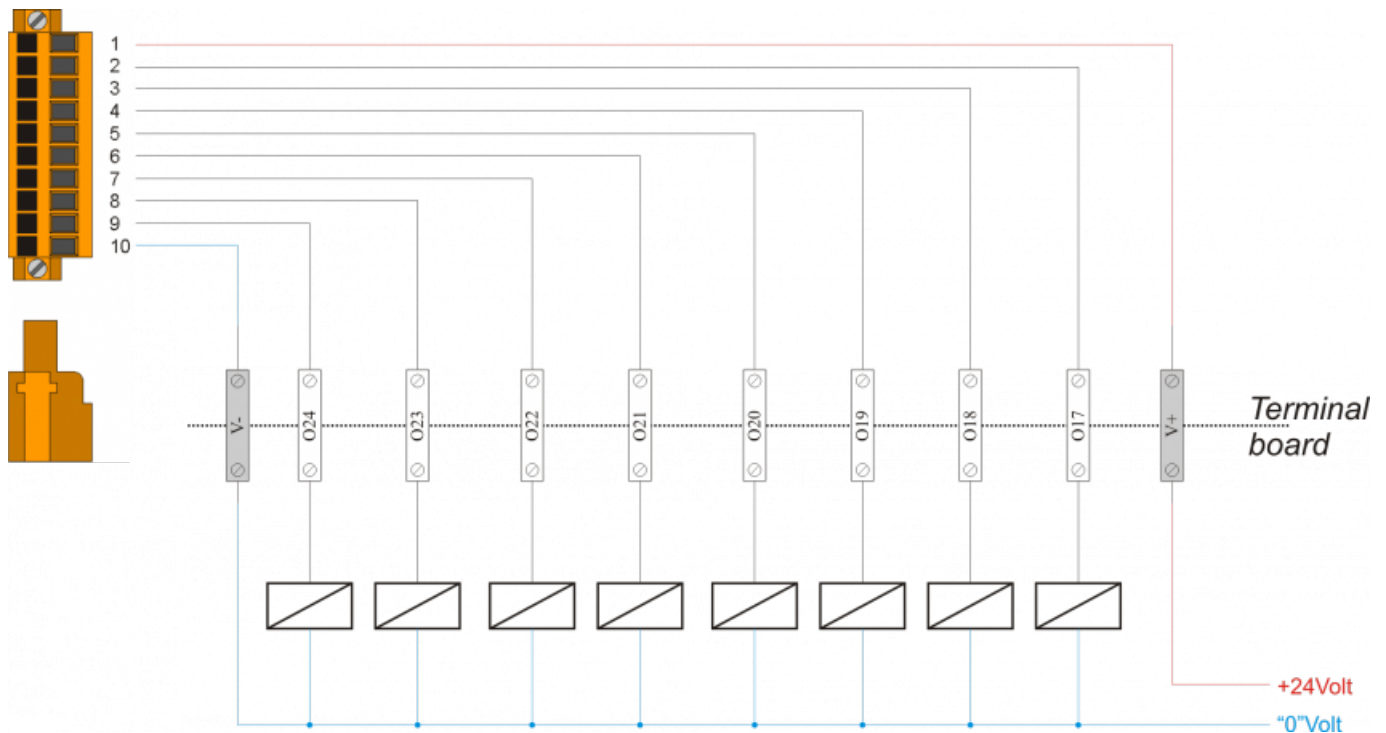
3.5.2.1 Esempio di collegamento



3.5.3 CN12

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S
	1	V+	Ingresso alimentazione uscite O17÷O24 (12÷28Vdc)	
	2	O17	Discesa teste/Avviamento Motori Funzionamento abilitato con parametro MP-05 = 1 Dà la segnalazione del modo di funzionamento dello strumento in funzione dell'ingresso I02 e dei parametri di set-up GP-28 (t3) e GP-29 (t4). OFF = Attivazione teste ON = Avviamento motori	-
	3	O18	Fine avviamento motori Segnala il completamento del ciclo di avviamenti motori in cascata	OFF
	4	O19	Out mescole Funzione del ciclo uscite, con tempi di attivazione e distivazione impostabili in setup	
	5	O20	Allarme pezzi Attiva quando i numeri di pezzi in lavorazione è uguale o superiore a 30	
	6	O21	Direzione nastro OFF = avanti ON = indietro	-
	7	O22	Direzione ponte OFF = avanti ON = indietro	-
	8	O23	Spazzolone	OFF
	9	O24	Elettrovalvola acqua Attiva quando c'è almeno un pezzo in lavorazione	
	10	V-	Ingresso alimentazione uscite (0Vdc)	

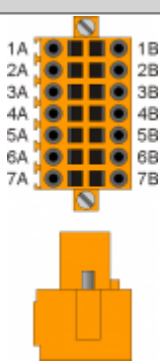
3.5.3.1 Esempio di collegamento



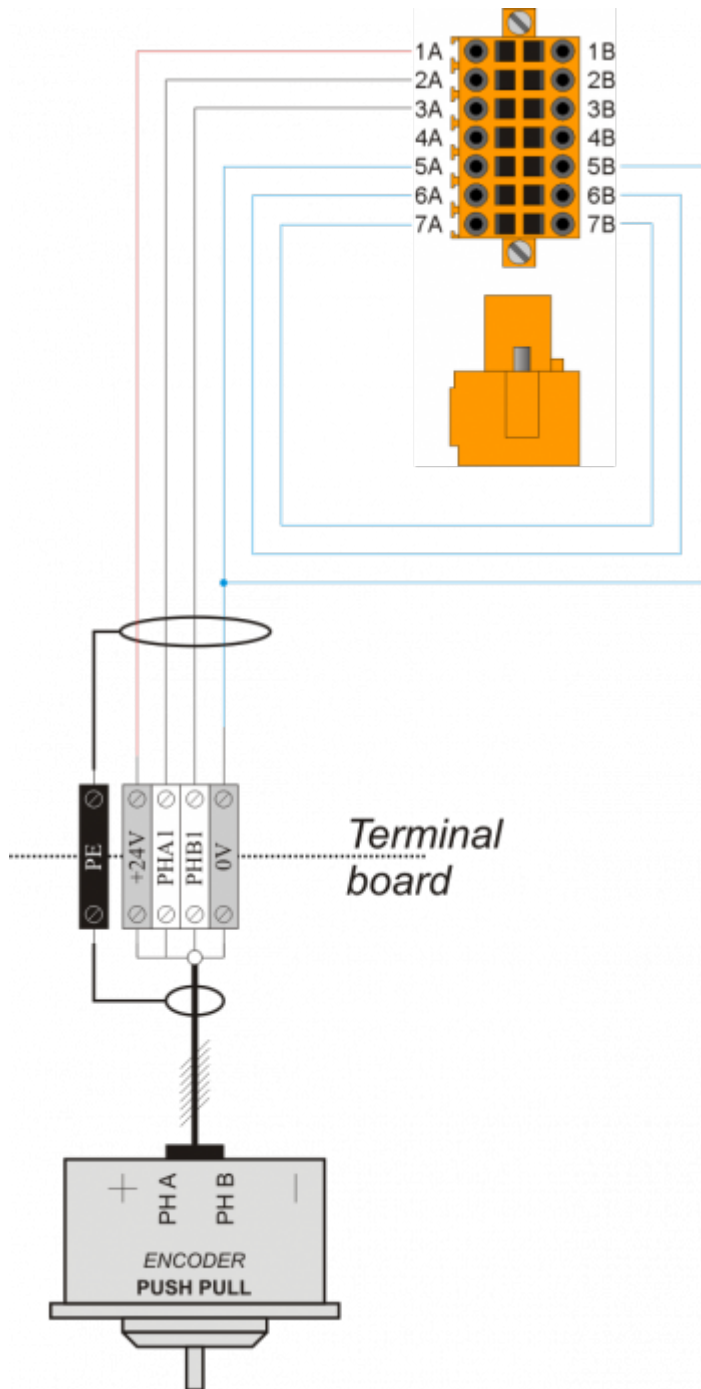
3.6 Ingressi di conteggio bidirezionali

3.6.1 CN9

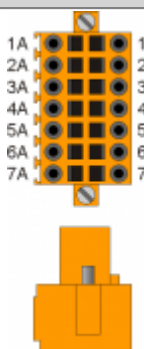
3.6.1.1 Per Encoder tipo "Push Pull"

		PIN	ID	DESCRIZIONE	Nastro
	1A		+24V	Alimentazione encoder	
	2A		PHA1	Fase A	
	3A		PHB1	Fase B	
	4A		Z1	n.u.	
	5A	0V	n	Comune degli ingressi di conteggio - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1) Connettere al PIN 5B	
	6A			Connettere al PIN 6B	
	7A			Connettere al PIN 7B	

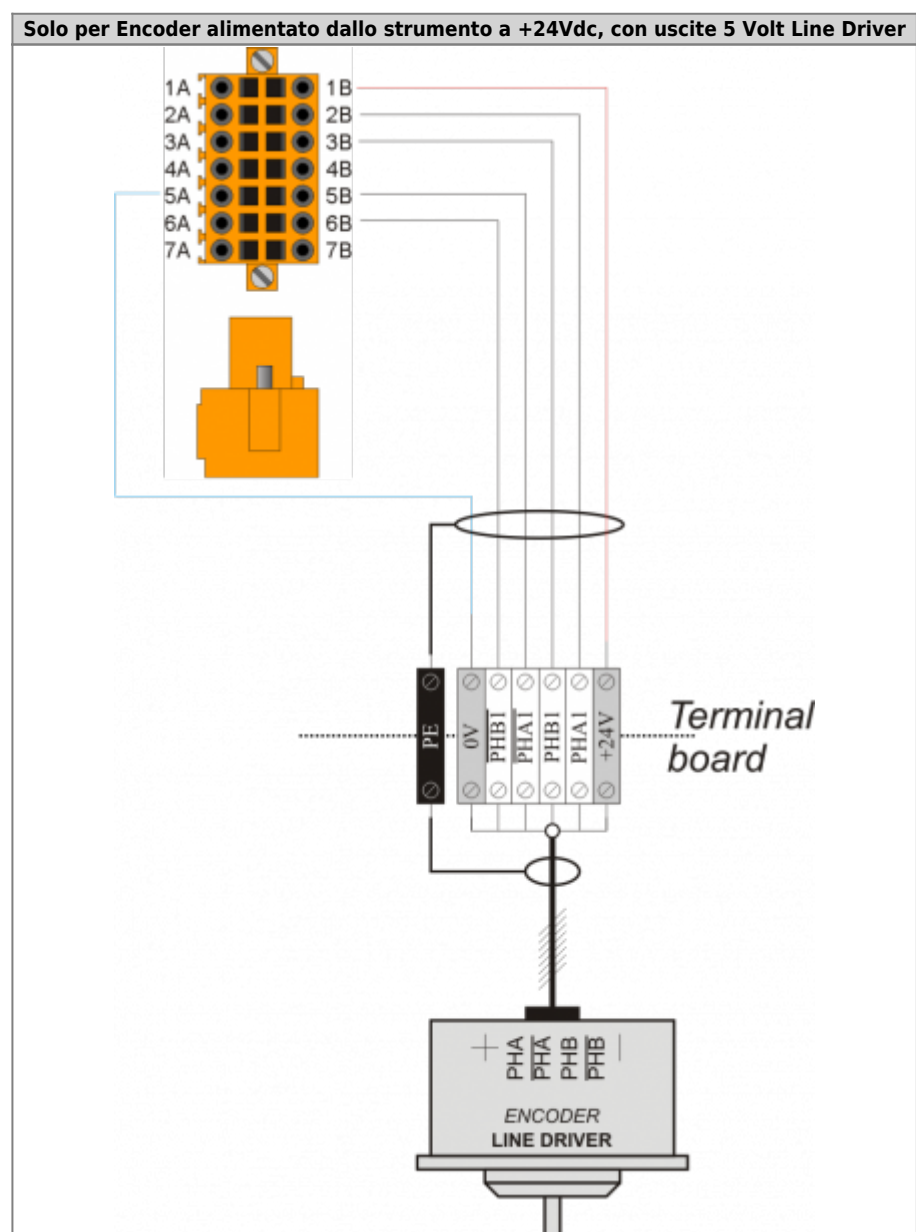
3.6.1.1.1 Esempio di collegamento

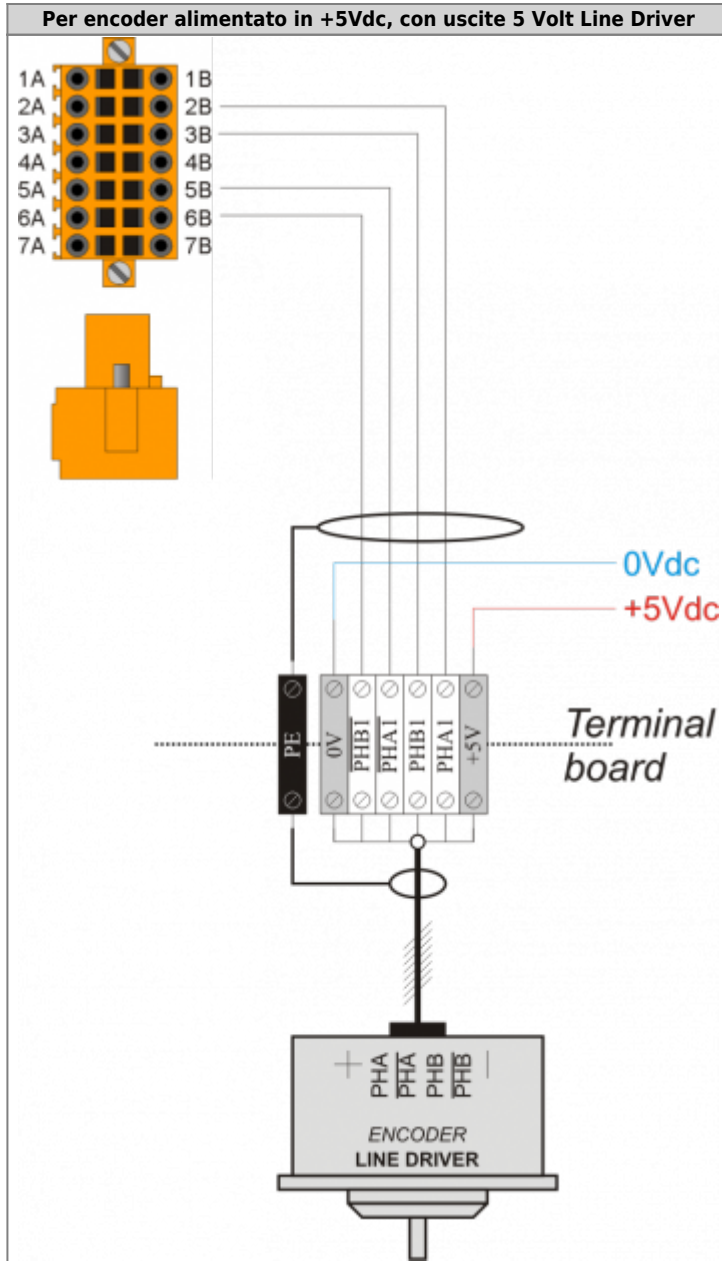


3.6.1.2 Per Encoder tipo "Line Driver"

	PIN	ID	DESCRIZIONE	
	1B	+24V	Alimentazione encoder	Nastro
	2B	PHA1+	Fase A+	
	3B	PHB1+	Fase B+	
	4B	Z1+	n.u.	
	5B	PHA1-	Fase A-	
	6B	PHB1-	Fase B-	
	7B	Z1-	n.u.	

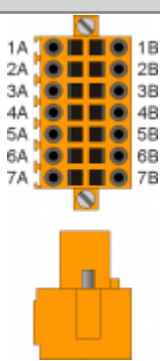
3.6.1.2.1 Esempi di collegamento



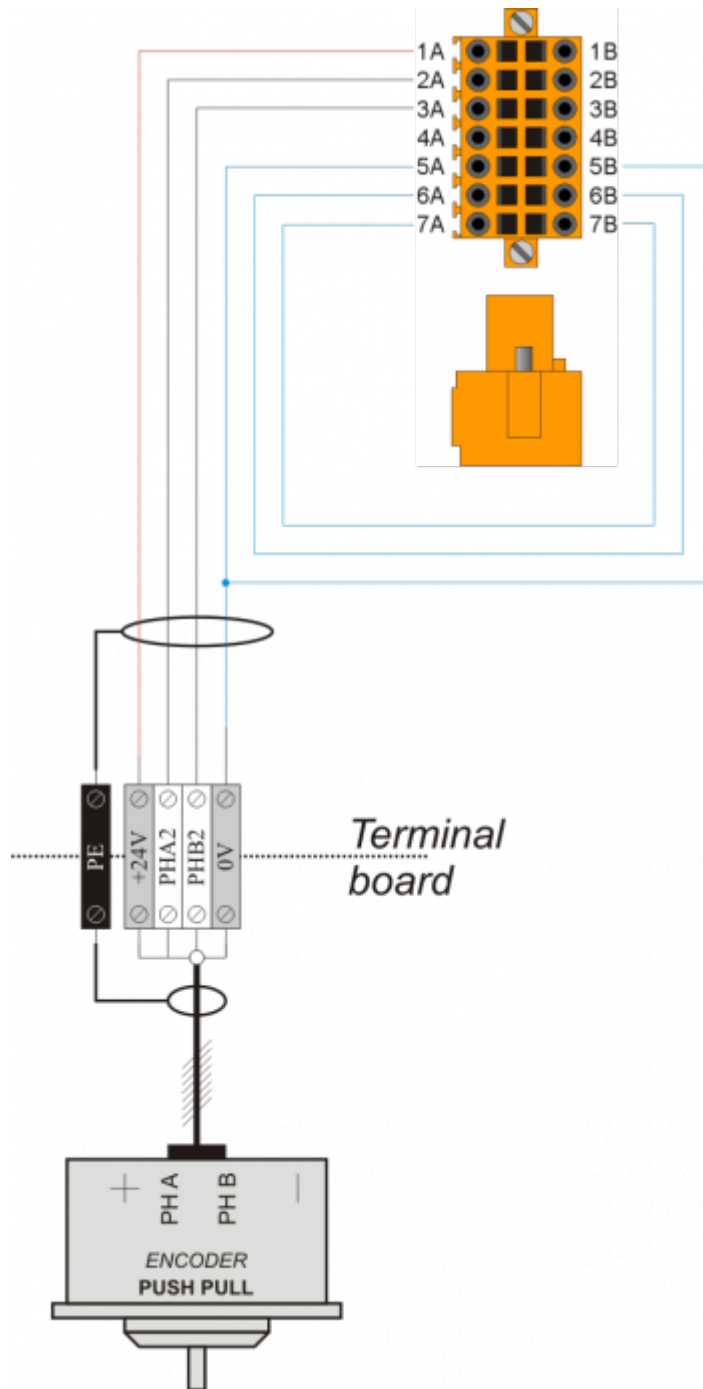


3.6.2 CN10

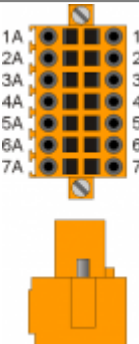
3.6.2.1 Per Encoder tipo "Push Pull"

		PIN	ID	DESCRIZIONE	
	1A	1A	+24V	Alimentazione encoder	Ponte
	2A	2A	PHA2	Fase A	
	3A	3A	PHB2	Fase B	
	4A	4A	Z2	n.u.	
	5A	0V	n	Comune degli ingressi di conteggio - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1) Connettere al PIN 5B	
	6A			Connettere al PIN 6B	
	7A			Connettere al PIN 7B	

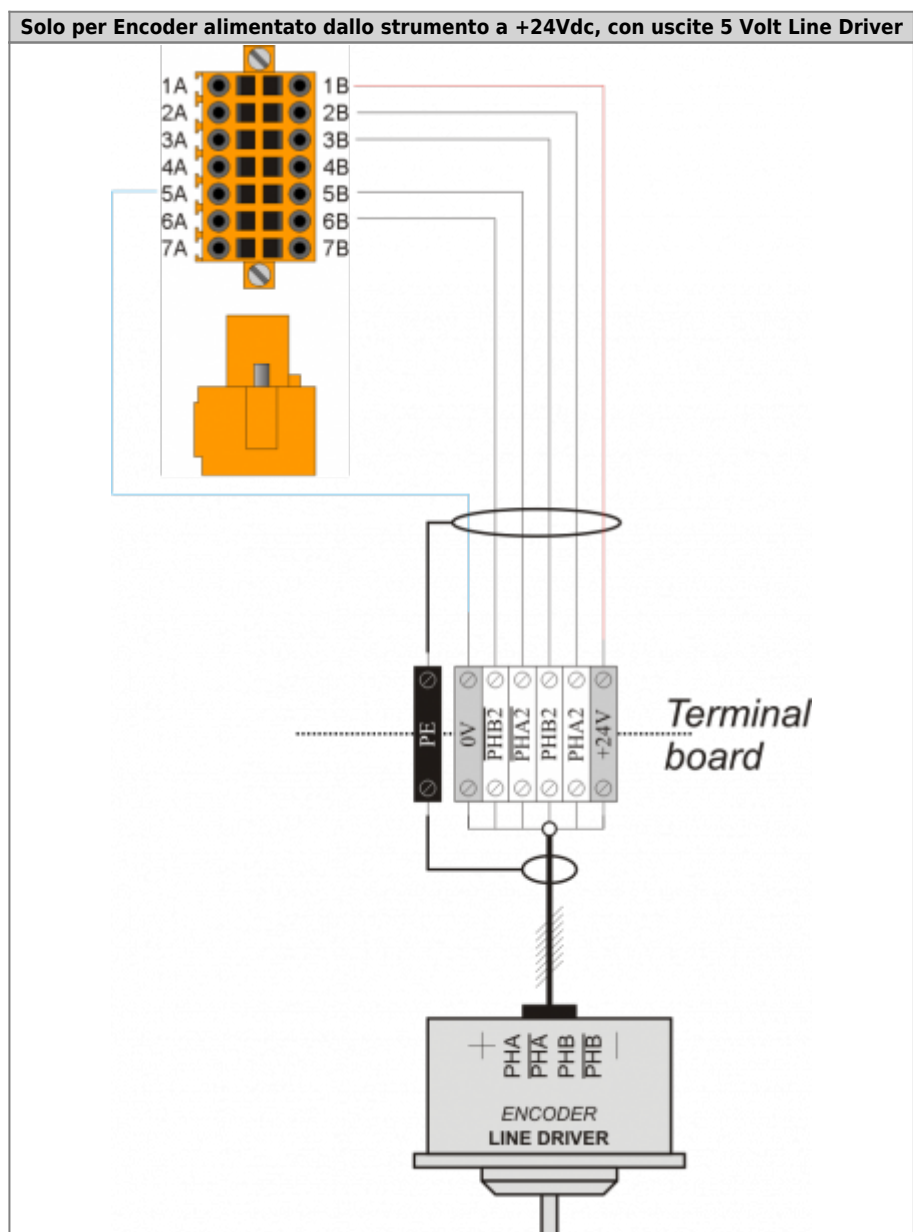
3.6.2.1.1 Esempio di collegamento

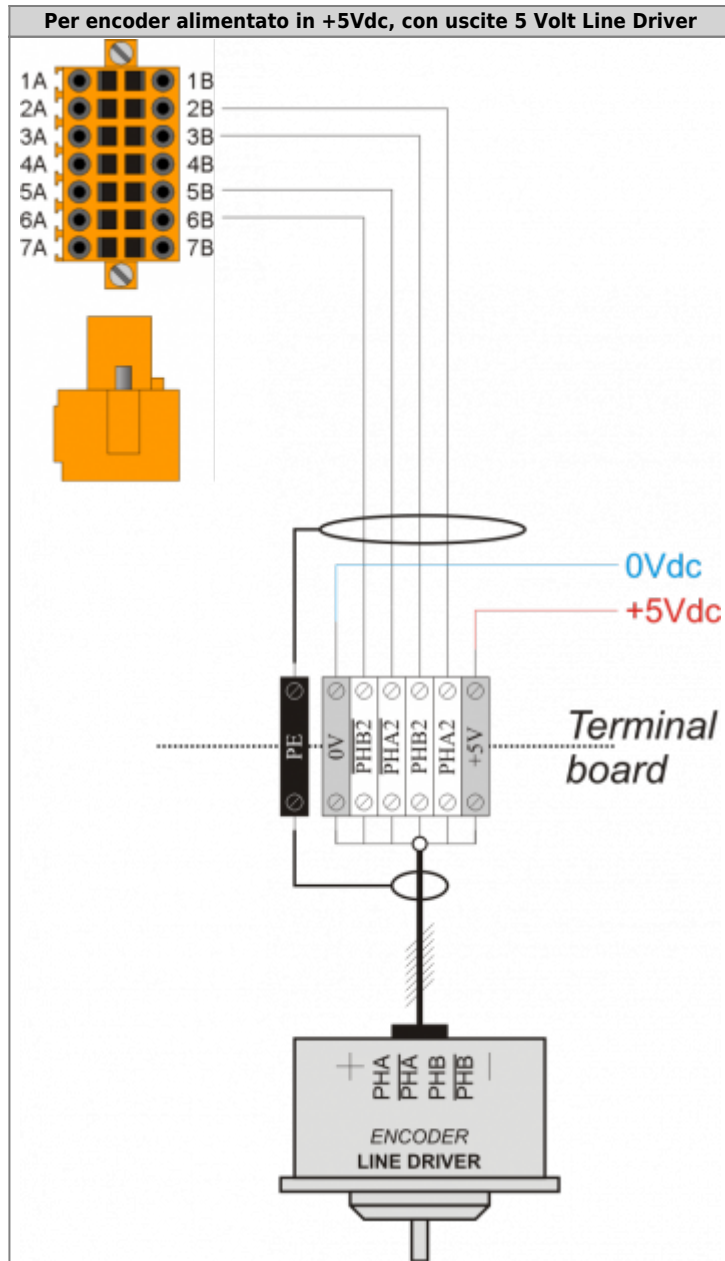


3.6.2.2 Per Encoder tipo "Line Driver"

	PIN	ID	DESCRIZIONE	
	1B	+24V	Alimentazione encoder	Ponte
	2B	PHA2+	Fase A+	
	3B	PHB2+	Fase B+	
	4B	Z2+	n.u.	
	5B	PHA2-	Fase A-	
	6B	PHB2-	Fase B-	
	7B	Z2-	n.u.	

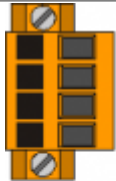
3.6.2.2.1 Esempi di collegamento



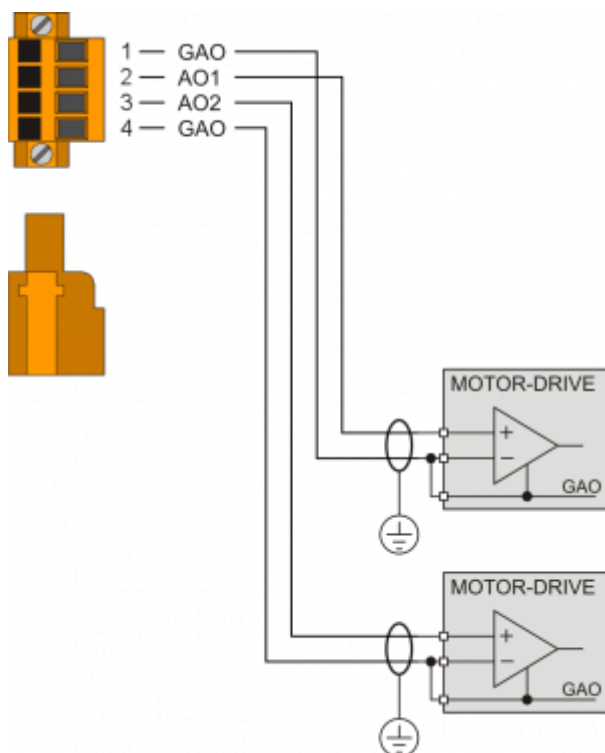


3.7 Uscite analogiche

3.7.1 CN3

	PIN	ID	DESCRIZIONE		
	1	GAO	Comune uscite analogiche		
	2	AO1	Uscita 0-10V	Comando inverter	Nastro trasportatore
	3	AO2			Ponte
	4	GAO	Comune uscite analogiche.		

3.7.1.1 Esempio di collegamento



4. Assistenza

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

	
Segui tutte le istruzioni fornite nel manuale MIMAT	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.

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.

		
Utilizzare l'imballo originale: deve proteggere lo strumento durante il trasporto.	Allega: 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...).	Una descrizione approfondita del problema ci consentirà di identificare e risolvere rapidamente il tuo problema. Un accurato imballaggio eviterà ulteriori inconvenienti.

Documento generato automaticamente da **Qem Wiki** - <https://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.