

MCE_P1P20F-031: Connessioni

1. Informazioni

1.1 Release

			
Documento:	mce_p1p20f-031		
Descrizione:	Manuale delle connessioni elettriche p1p20f-031		
Redattore:	Denis Dal Ronco		
Approvatore	Giuliano Tognon		
Link:	https://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/p1p20f-031/mce_p1p20f-031		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		20/07/2023

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 applicativo **P1P20F-018**, installato su hardware *J1-P20-FZ20*, è stato realizzato per automatizzare una fresa a 3 assi per il taglio della pietra (assi Z e Y controllati, asse X su fine corsa oppure con strumento MC235.09 che autoapprende la posizione dei fine corsa con un encoder, vedi documento "Appendice A"

https://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/appendice_a). Tutti gli assi sono controllati tramite comandi digitali associati ad un'uscita analogica 0-10 Vdc oppure +/- 10Vdc.

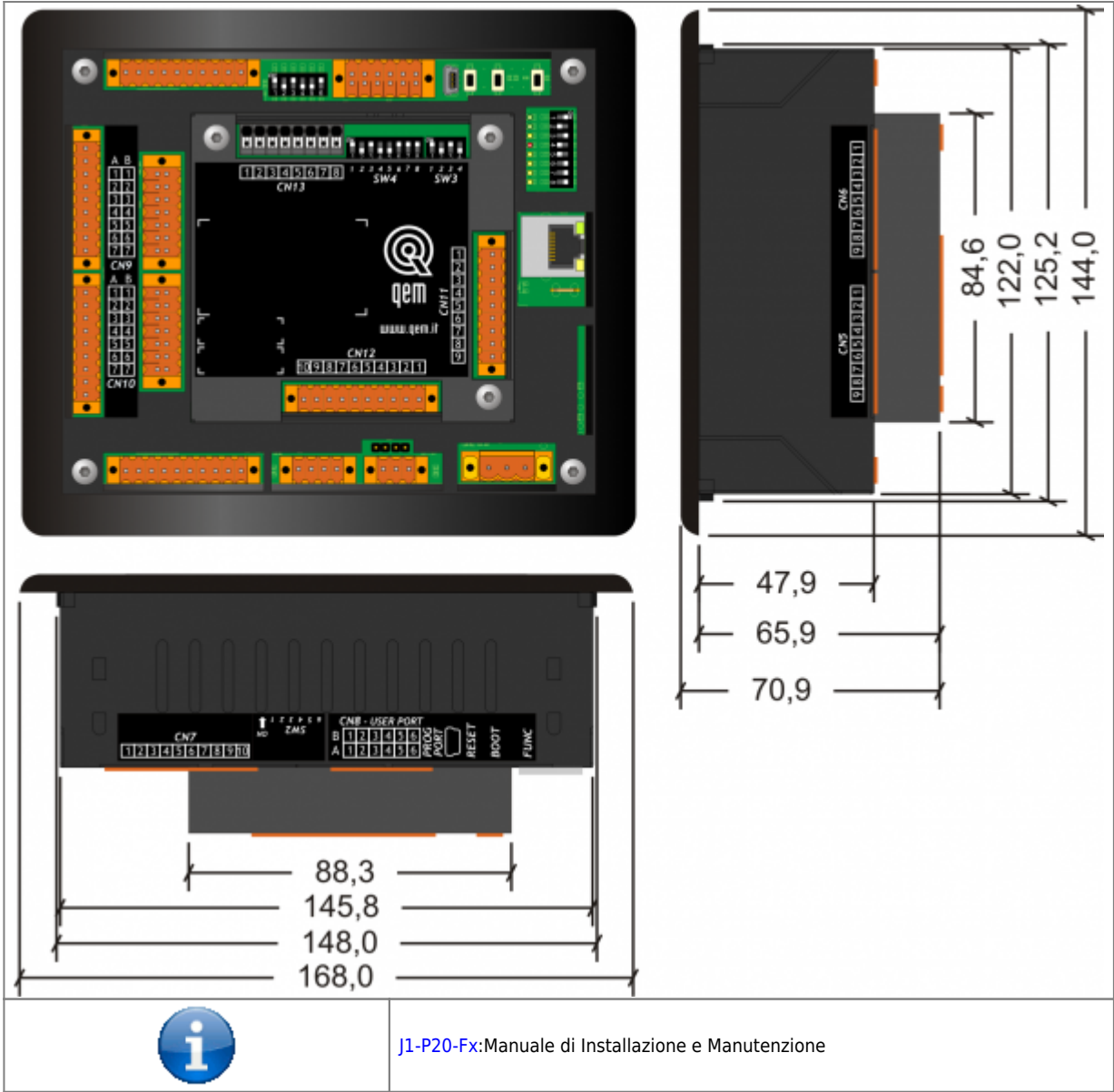
Table of Contents

MCE_P1P20F-031: Connessioni	1
1. Informazioni	1
1.1 Release	1
Specificazioni	1
2. Descrizione	2
3. Hardware e collegamenti	5
3.1 Strumento J1-P20-FZ20	5
3.1.1 Alimentazione	7
3.1.2 Connettività	7
3.1.3 Ingressi digitali	8
3.1.4 Ingressi di conteggio	11
3.1.5 Uscite digitali	13
3.1.6 Ingressi analogici	16
3.1.7 Uscite analogiche	18
4. Assistenza	19
Riparazione	19
Spedizione	19

3. Hardware e collegamenti

3.1 Strumento J1-P20-FZ20

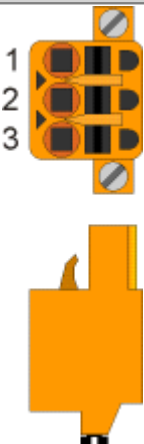




3.1.1 Alimentazione

3.1.1.1 CN1

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

3.1.2 Connettività

Saranno previste in “versione standard”, Nr. 2 seriali:

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

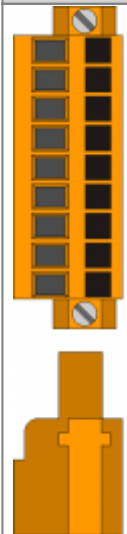
Nr. 1 Porta USB per salvataggio/caricamento dati da memoria esterna.

Nr. 1 Porta CAN per il collegamento a moduli I/O esterni.

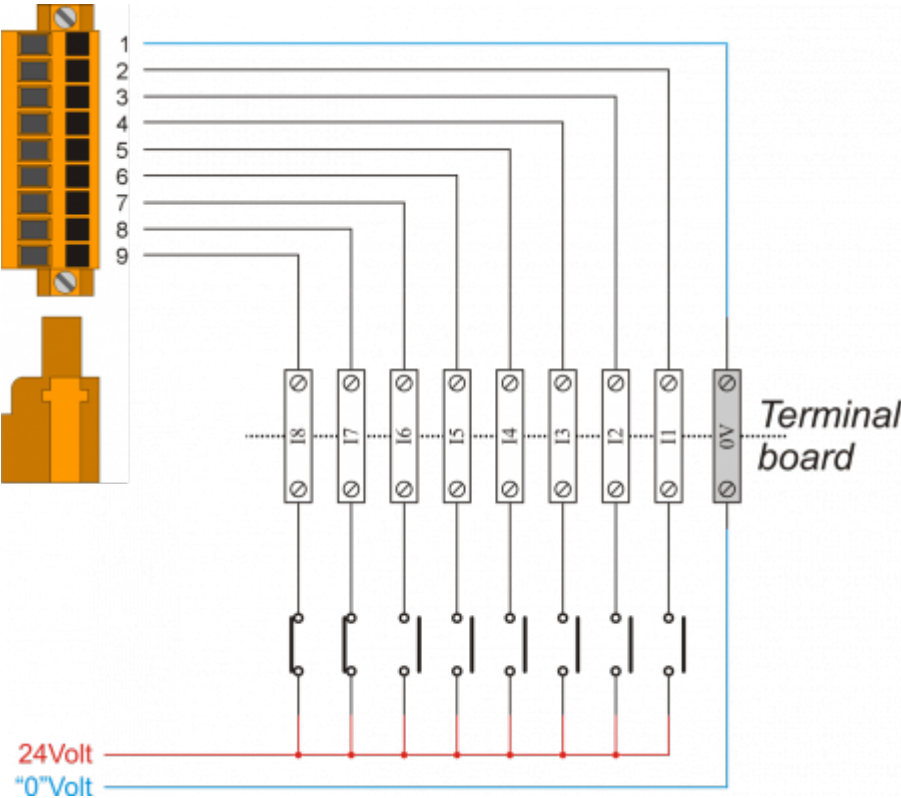
3.1.3 Ingressi digitali

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

3.1.3.1 CN6

	PIN	ID	DESCRIZIONE			S	A
	1	0V	Comune degli ingressi digitali - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)				
	2	I1	Jog	Asse X	Avanti	NO	I
	3	I2			Indietro		
	4	I3		Asse Y	Avanti		
	5	I4			Indietro		
	6	I5		Asse Z	Salita		
	7	I6			Discesa		
	8	I7	Finecorsa	Asse X	Avanti	NC	C
	9	I8			indietro		

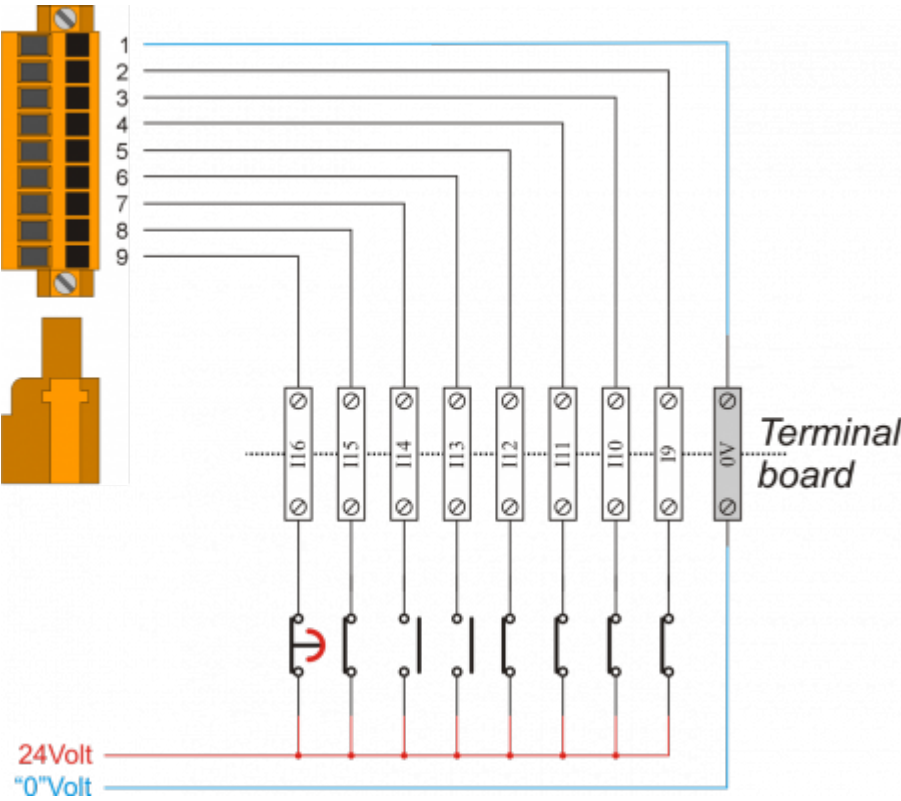
3.1.3.1.1 Esempio di collegamento



3.1.3.2 CN5

	PIN	ID	DESCRIZIONE			S	A
	1	0V	Comune degli ingressi digitali - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)				
	2	I9	Finecorsa	Asse Y	Avanti	NC	C
	3	I10			Indietro		
	4	I11	Finecorsa	Asse Z	Alto	NC	C
	5	I12			Basso		
	6	I13	Manuale / Automatico	OFF = Manuale, ON = Automatico		NO	C
	7	I14	Start				I
	8	I15	Stop			NC	C
	9	I16	Emergenza			NC	

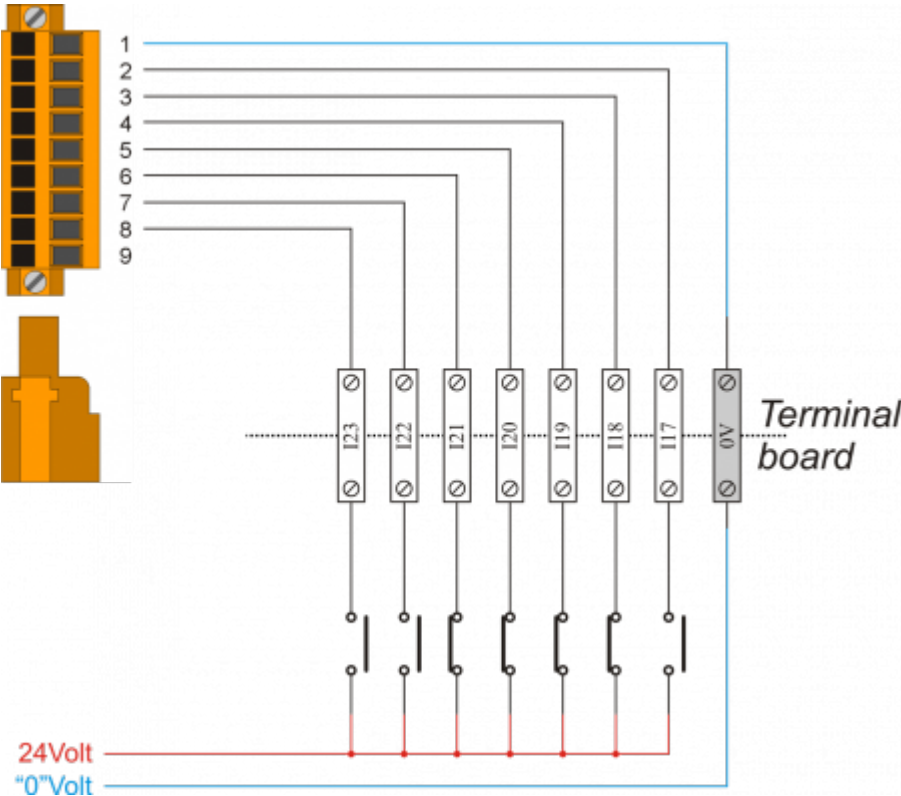
3.1.3.2.1 Esempio di collegamento



3.1.3.3 CN11

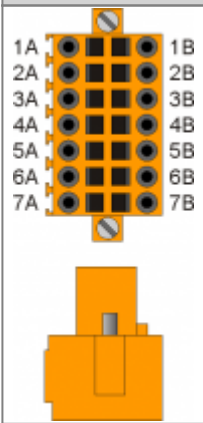
		PIN	ID	DESCRIZIONE	S	A	
	9	0V	Comune degli ingressi digitali - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)				
	8	I17	Disco in marcia		NO	C	
	7	I18	Flussostato		NC		
	6	I19	Catena dei termici				
	5	I20	Fault dei drive				
	4	I21	Barriere di sicurezza				
	3	I22	Micro azzeramento	Asse Y	NO		
	2	I23		Asse Z			
	1	I24	Disponibile			-	-

3.1.3.3.1 Esempio di collegamento

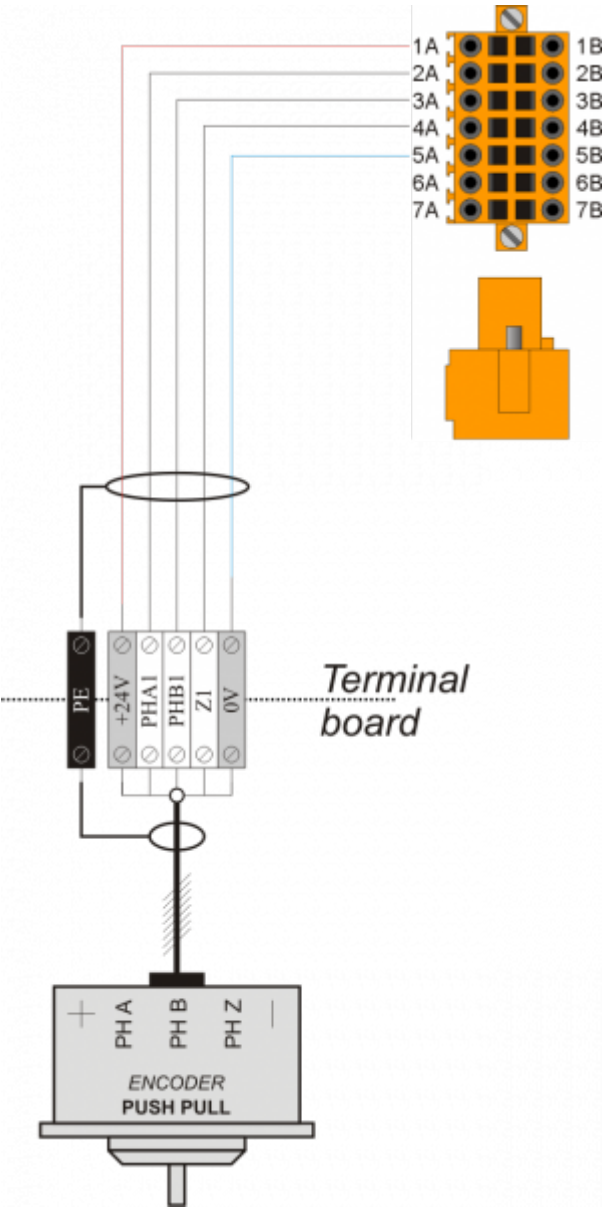


3.1.4 Ingressi di conteggio

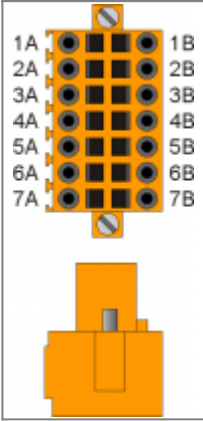
3.1.4.1 CN9

	PIN	ID	DESCRIZIONE	
	1A	+24V	Alimentazione encoder	Asse Y
	2A	PHA1	Fase A	
	3A	PHB1	Fase B	
	4A	Z1	Fase Z	
	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	

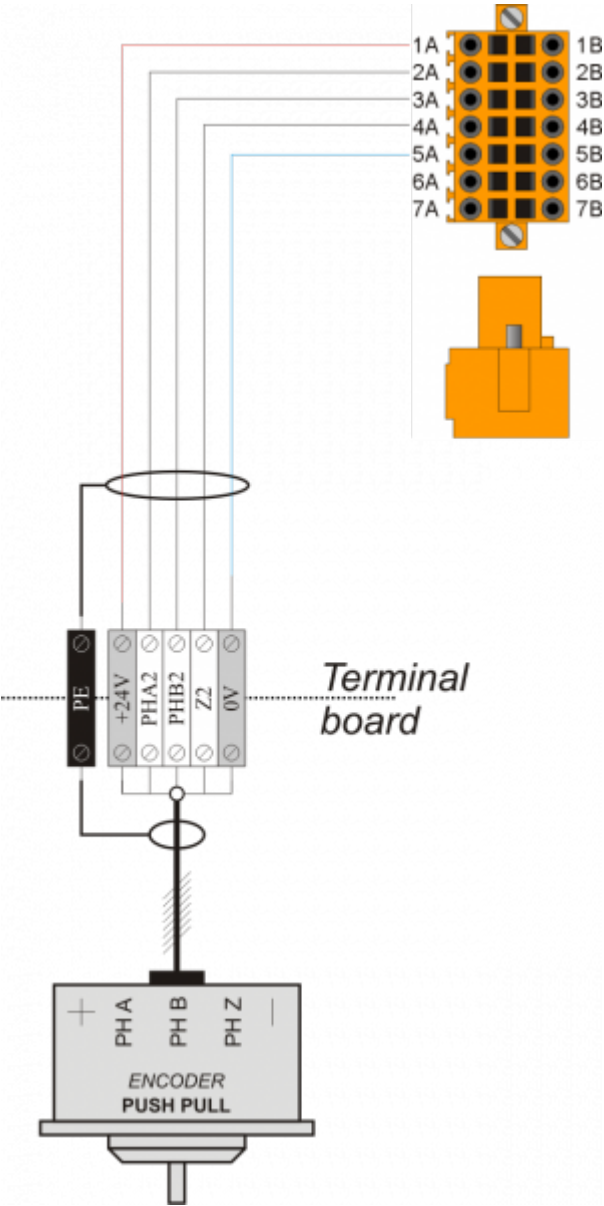
3.1.4.1.1 Esempio di collegamento



3.1.4.2 CN10

	PIN	ID	DESCRIZIONE	
	1A	1A	+24V	Alimentazione encoder
	2A	2A	PHA2	Fase A
	3A	3A	PHB2	Fase B
	4A	4A	Z2	Fase Z
	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	
				Asse Z

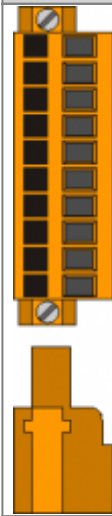
3.1.4.2.1 Esempio di collegamento



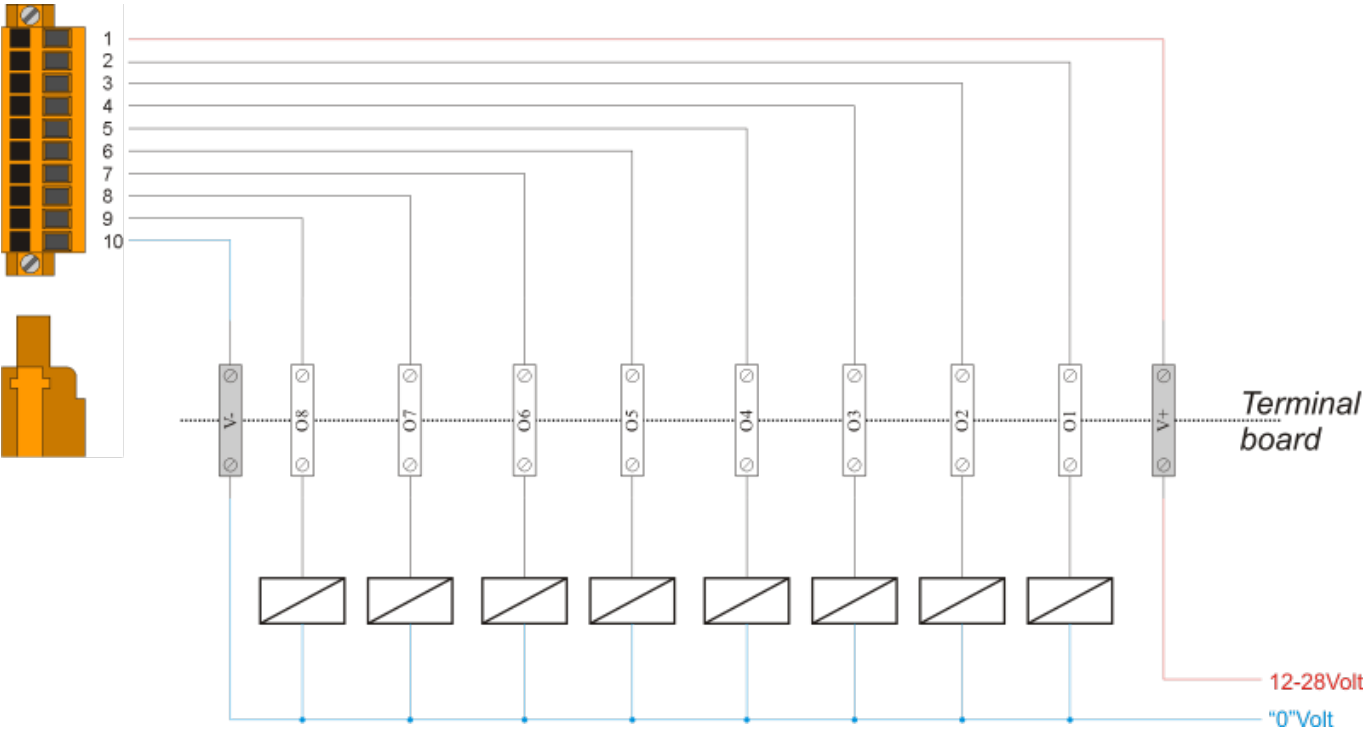
3.1.5 Uscite digitali

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

3.1.5.1 CN7

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S
	1	V+	Ingresso alimentazione uscite (12÷28V dc)	OFF
	2	O1	Ciclo automatico	
	3	O2	Allarme	
	4	O3	Buzzer	
	5	O4	Comando avanti	
	6	O5	Comando indietro	
	7	O6	Comando avanti	
	8	O7	Comando indietro	
	9	O8	Comando salita	
	10	V-	Ingresso alimentazione uscite (0V dc)	

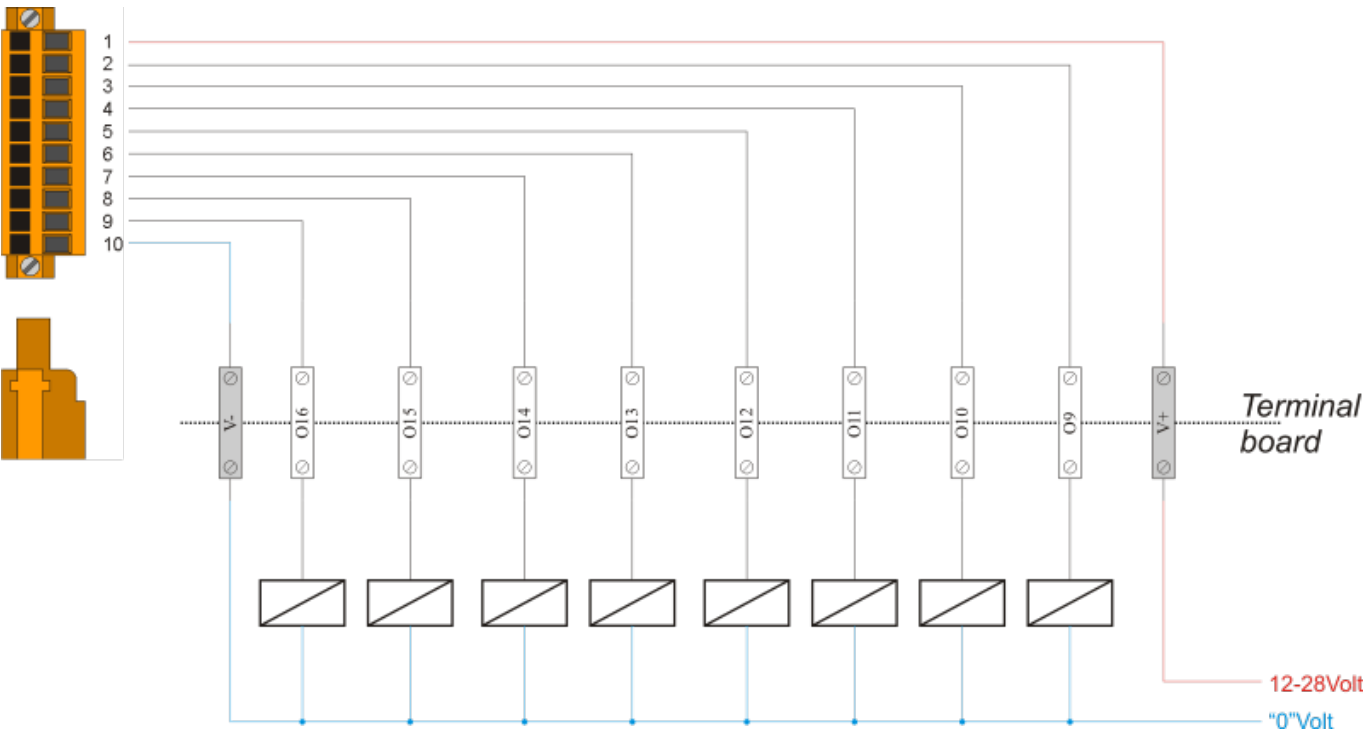
3.1.5.1.1 Esempio di collegamento



3.1.5.2 CN4

	PIN	ID	DESCRIZIONE		S
	1	V+	Ingresso alimentazione uscite (12÷28V dc)		OFF
	2	O9	Comando discesa	Asse Z	
	3	O10	Elettrovalvola acqua		
	4	O11	Attivazione laser		
	5	O12	Fine ciclo automatico		
	6	O13	Abilitazione inverter disco		
	7	O14	Freno	Asse Y	
	8	O15		Asse Z	
	9	O16	Macchina OK	ON = Nessun allarme	
	10	V-	Ingresso alimentazione uscite (0V dc)		

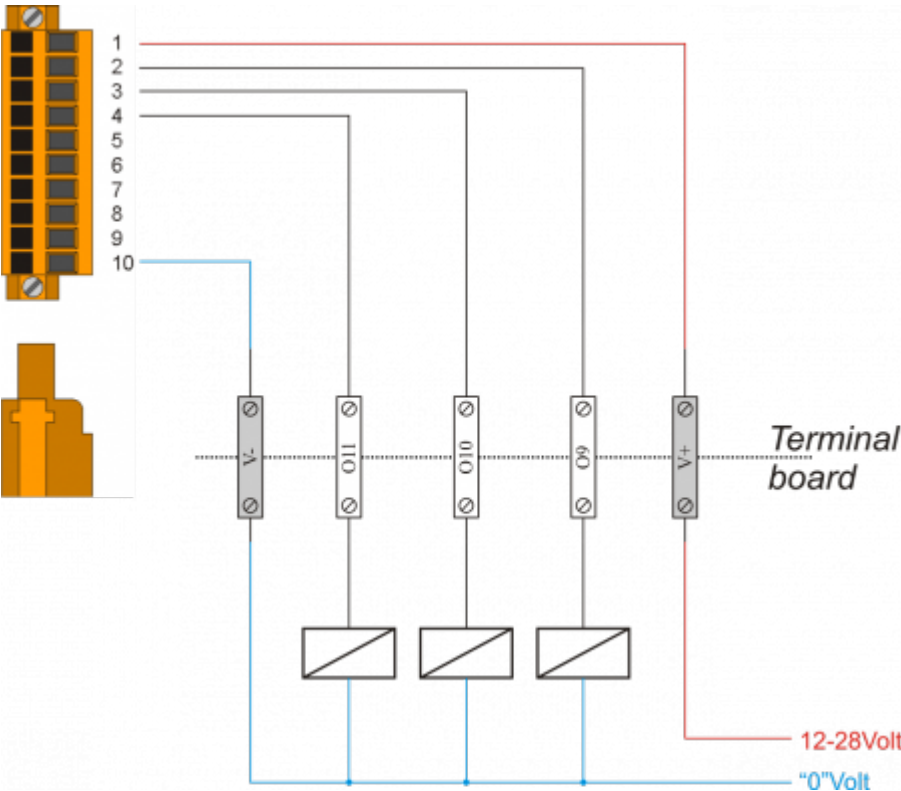
3.1.5.2.1 Esempio di collegamento



3.1.5.3 CN12

	PIN	ID	DESCRIZIONE		S
	1	V+	Ingresso alimentazione uscite O9÷O12(12÷28V dc)		
	2	O17	Comando rallentamento	Asse Y	OFF
	3	O18	Comando rallentamento	Asse Z	
	4	O19	Ultimo taglio		
	5	O20	Disponibile		-
	6	O21			
	7	O22			
	8	O23			
	9	O24			
	10	V-	Ingresso alimentazione uscite (0V dc)		

3.1.5.3.1 Esempio di collegamento

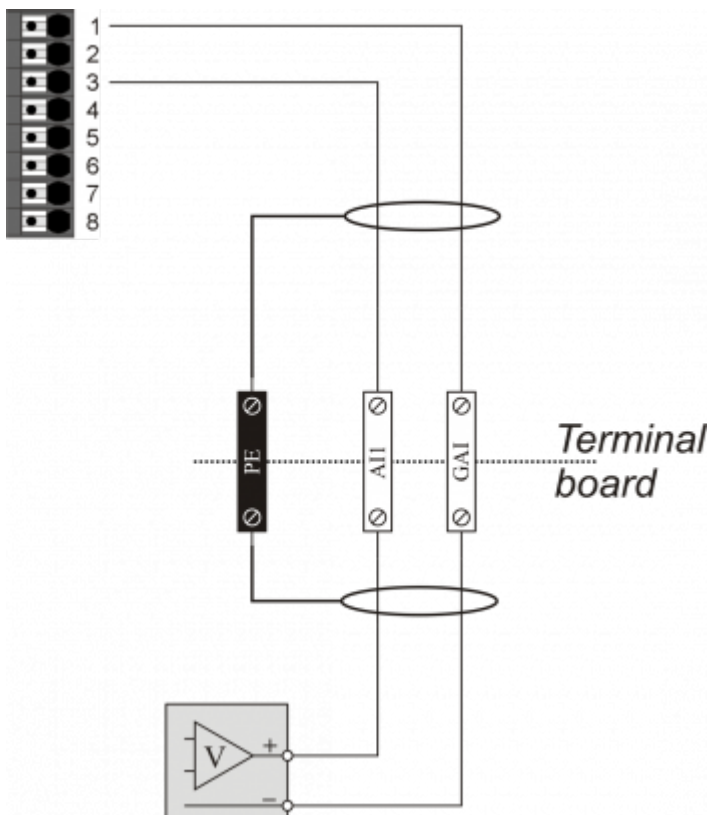


3.1.6 Ingressi analogici

3.1.6.1 CN13

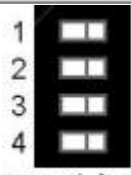
	PIN	ID	DESCRIZIONE	
1	1	GAI	Comune ingressi analogici	
2	2	VREF	Tensione di riferimento a 2,5Volt	
3	3	AI1	Assorbimento disco	Segnale 0-10 Vdc
4	4	-	-	
5	5	-		
6	6	AI2	Velocità disco	Segnale 0-10 Vdc
7	7	-	-	
8	8	-		

3.1.6.1.1 Esempio di collegamento



3.1.6.2 Settaggio degli ingressi analogici

SW4	Num. Dip	Set
	1	OFF
	2	ON
	3	OFF
	4	ON
	5	OFF
	6	ON
	7	X
	8	X

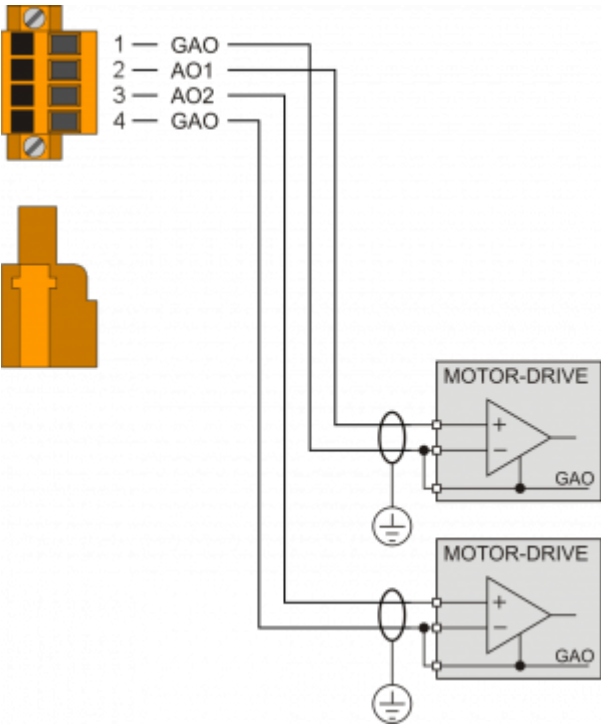
SW3	Num. Dip	Set
	1	OFF
	2	ON
	3	OFF
	4	ON

3.1.7 Uscite analogiche

3.1.7.1 CN3

	PIN	ID	DESCRIZIONE
	1	GAO	Comune uscite analogiche
	2	AO1	
	3	AO2	Asse Z (0-10 Vdc o +/-10V)
	4	GAO	

3.1.7.1.1 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.