

Indice

MCE_P1P20F-036 : Manuale delle Connessioni elettriche	3
0.1 Release	3
0.2 Specificazioni	3
0.3 Descrizione	4
1. Hardware e collegamenti	4
Connettività	6
Ingressi digitali	7
Ingressi di conteggio bidirezionale a 200KHz	7
Uscite digitali	8
Assistenza	9
Riparazione	9
Spedizione	9

MCE_P1P20F-036 : Manuale delle Connessioni elettriche**0.1 Release**Quality in Electronic
Manufacturing

Documento:	mce_p1p20f-036		
Descrizione:	Manuale delle connessioni elettriche p1p20f-036		
Redattore:	Andrea Zarantonello		
Approvatore	Denis Dal Ronco		
Link:	https://wiki.qem.it/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/p1p20f-036/mce_p1p20f-036		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		04/02/2025

0.2 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 inherente 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.

0.3 Descrizione

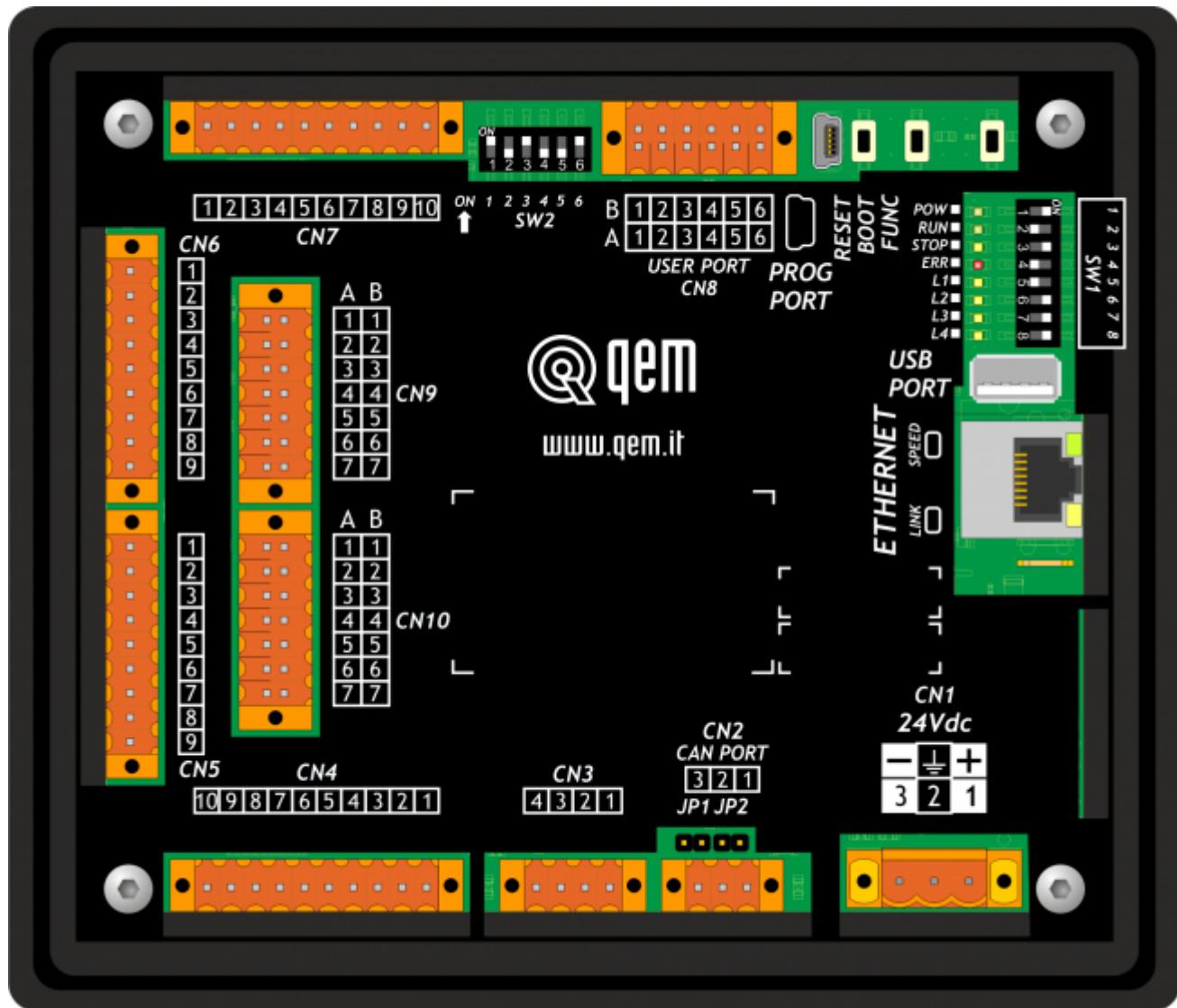
L'applicazione gestisce un taglio a filo e offre le seguenti caratteristiche:

1. programmi di lavoro
 2. ricerca del programma di lavoro per indice o nome programma
 3. storico allarmi
 4. industria 4.0

1. Hardware e collegamenti

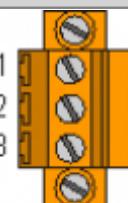
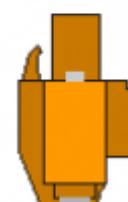
I modelli dei dispositivi utilizzati per questa applicazione sono i seguenti:

- **J1-P20:** unità CPU di controllo



J1-P20: CN1

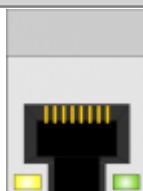
Lo strumento dovrà essere alimentato a 24Vdc.

CN1		Morsetto	Simbolo	Descrizione
1		1		Positivo alimentazione
2		2	TERRA	Terra-PE (segnali)
3		3		0V alimentazione

Connettività

- PORTA PROG → Seriale con standard logico TTL per programmazione.
- PORTA USER → Seriale multistandard (RS232, RS422, RS485).
- PORTA AUX RS485 → Seriale multistandard (RS232, RS422, RS485).
- PORTA ETHERNET → Connnettore RJ45
- PORTA CAN → “bus di campo” tipo Canbus.

ETHERNET port

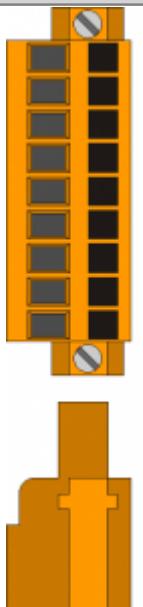
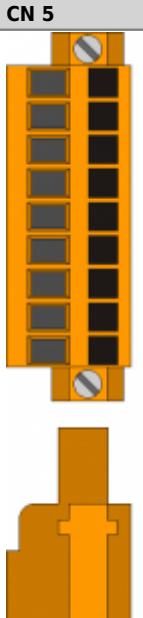
ETHERNET PORT	Descrizione
	<p>Connettore RJ45.</p> <p>LED:</p> <ul style="list-style-type: none"> * LINK: led verde = cavo collegato (il led acceso indica che il cavo è connesso ad entrambi i capi) * DATA: led giallo = scambio dati (il led lampeggiante indica lo scambio dati tra i dispositivi collegati)

Selettore baud-rate di PROG PORT e USER PORT

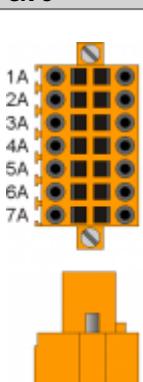
SW 1	Dip	Impostazione dei DIP			Funzione
1	1	OFF	Baud-rate 57600		Selezione velocità di trasmissione PROG PORT
		ON	Baud-rate 115200		
2	2	OFF	Baud-rate 57600		Selezione velocità di trasmissione USER PORT
		ON	Baud-rate 115200		
3	3	OFF	Utilizzabile anche dai device SERCOM e MODBUS		Selezione modo di funzionamento PROG PORT
		ON	Non utilizzabile dai device SERCOM e MODBUS		
4	4	OFF	ON	OFF	
				ON	
5	5	OFF	OFF	ON	Velocità di trasmissione CANbus (CanOpen)
		Baud-rate 125KB/S	Baud-rate 250KB/S	Baud-rate 500KB/S	
6	6	OFF	MMC/SD		Selezione dispositivo media esterno nelle funzioni di sistema
		ON	USB		
7	7	Riservato per uso interno. Lasciare OFF			
8	8	OFF	PROG PORT normale		Selezione la USER PORT come PROG PORT
		ON	PROG PORT sul connettore della USER PORT		

OFF  **ON**

Ingressi digitali

CN 6	Morsetto	Simbolo	Descrizione	Indirizzo	Stato
	1	0V	Comune degli ingressi digitali		
	2	I1	Riserva	2.INP01	
	3				
	4	I2	Riserva	2.INP02	
	5				
	6	I3	FC avanti asse y (ponte)	2.INP03	NC
	7				
	8	I4	FC indietro asse y (ponte)	2.INP04	NC
	9	I5	FC avanti asse z (disco)	2.INP05	NC
	10	I6	FC indietro asse z (disco)	2.INP06	NC
	11				
	12	I7	Emergenze e interblocco del ciclo automatico	2.INP07	NC
	13				
	14	I8	Pulsante Emergenza	2.INP08	NC
	15				
	16				
	17				
	18				

Ingressi di conteggio bidirezionale a 200KHz

CN 9	Morsetto	Simbolo	Descrizione
	1A		Uscita +24V dc ¹⁾
	2A	PHA1	Fase A - Asse Y (ponte)
	3A	PHB1	Fase B - Asse Y (ponte)
	4A	Z1	Fase Z - Asse y (ponte)
	5A	0V	Comune degli ingressi di conteggio
	6A	0V	
	7A	0V	
	1B		Uscita +24V dc ²⁾
	2B	PHA1+	
	3B	PHB1+	
	4B	Z1+	
	5B	PHA1-	
	6B	PHB1-	
	7B	Z1-	

^{1,2)} Utilizzabile per alimentare l'encoder

CN 10	Morsetto	Simbolo	Descrizione
1A	1A		Uscita +24V dc ¹⁾
2A	PHA1		Fase A - Asse Z (disco)
3A	PHB1		Fase B - Asse Z (disco)
4A	Z1		Fase Z - Asse Z (disco)
5A	0V		Comune degli ingressi di conteggio
6A	0V		
7A	0V		
1B			Uscita +24V dc ²⁾
2B	PHA1+		
3B	PHB1+		
4B	Z1+		
5B	PHA1-		
6B	PHB1-		
7B	Z1-		

^{1), 2)} Utilizzabile per alimentare l'encoder

Uscite digitali

CN 7	Morsetto	Simbolo	Descrizione	Indirizzo
1	1	+24V	Ingresso alimentazione uscite	
2	2	O1	Riserva	2.OUT01
3	3	O2	Ciclo automatico in corso	2.OUT02
4	4	O3	Stop dell'impianto in caso di allarme	2.OUT03
5	5	O4	Attivazione lubrificazione	2.OUT04
6	6	O5	Fine programma di taglio	2.OUT05
7	7	O6	Allarme	2.OUT06
8	8	O7	Avanti asse Y (ponte)	2.OUT07
9	9	O8	Indietro asse Y (ponte)	2.OUT08
10	10	0V	Comune uscite	

CN 4	Morsetto	Simbolo	Descrizione	Indirizzo
1	1	+24V	Ingresso alimentazione uscite	
2	2	O9	Avanti asse Z (disco)	2.OUT09
3	3	O10	Indietro asse Z (disco)	2.OUT10
4	4	O11	Abilitazione motore filo	2.OUT11
5	5	O12	Asse Y in movimento (ponte)	2.OUT12
6	6	O13	Asse Z in movimento (disco)	2.OUT13
7	7	O14	Riserva	2.OUT14
8	8	O15	Riserva	2.OUT15
9	9	O16	Riserva	2.OUT16
10	10	0V	Comune uscite	

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 efficente, 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** - <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.