
Sommario

MCE_P1P20F - 043: Connessioni	3
1. Release	3
Specificazioni	3
2. Hardware e collegamenti	4
2.1 Strumento J1-P20-FY20	4
2.2 Alimentazione	5
2.3 Ingressi digitali	5
2.3.1 CN6	5
2.3.2 CN5	7
2.4 Ingressi di conteggio	8
2.4.1 CN9	8
2.5 Uscite digitali	10
2.5.1 CN7	10
2.5.2 CN4	11
3. Assistenza	12
Riparazione	12
Spedizione	12

MCE_P1P20F - 043: Connessioni

1. Release

			
Documento:	mce_p1p20f-043		
Descrizione:	Manuale delle connessioni elettriche p1p20f-043		
Redattore:	Samuele Marchesini		
Approvatore:	Giuliano Tognon		
Link:	https://wiki.qem.it/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p20/p1p20f-043/mce_p1p20f-043		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		03/10/2025

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.

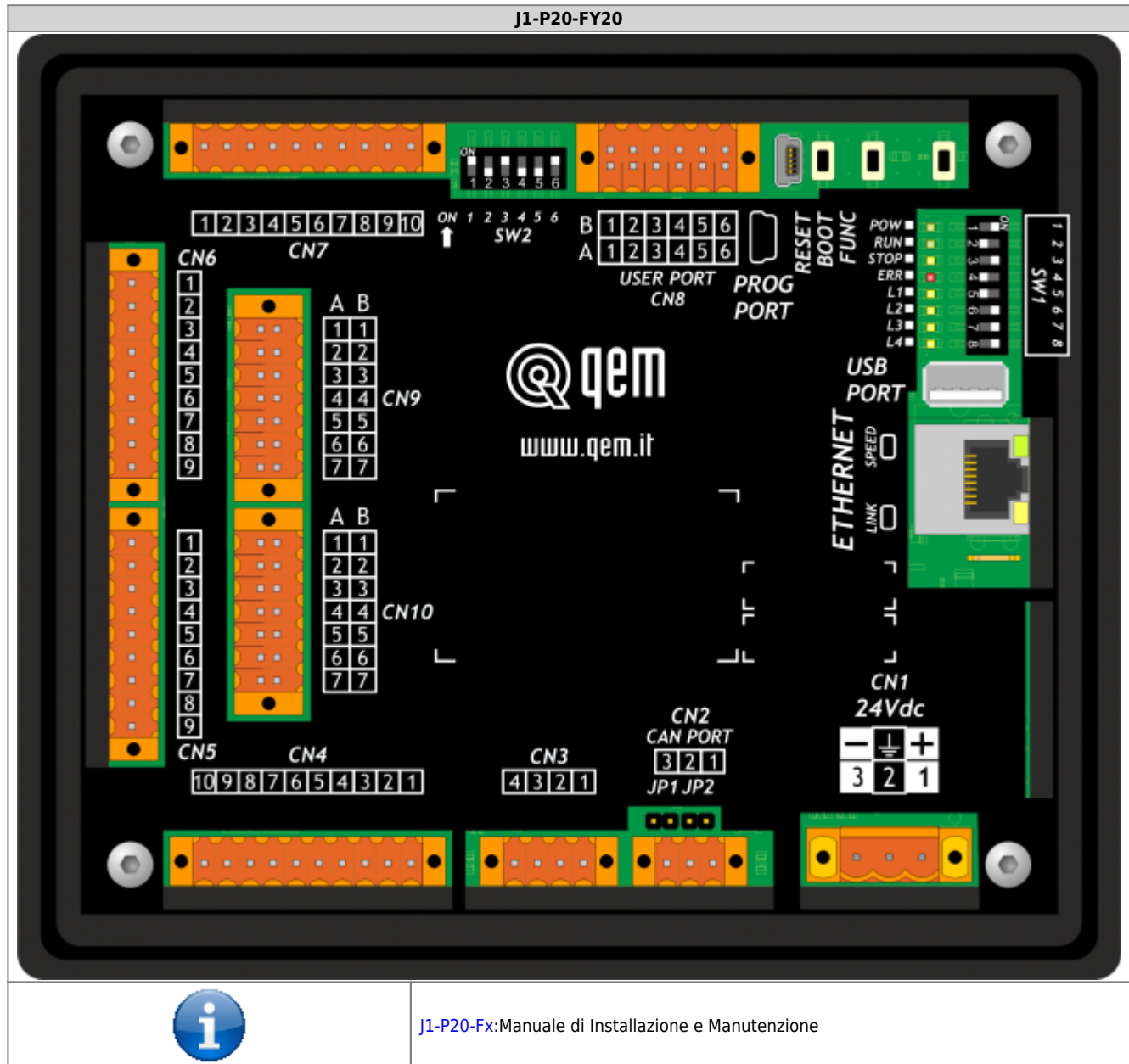
QEM non presenta assicurazioni o garanzie sui contenuti e specificatamente declina ogni responsabilità inerente alle garanzie di idoneità per qualsiasi scopo particolare. Le informazioni in questo documento sono soggette a modifica senza preavviso. QEM non si assume alcuna responsabilità per qualsiasi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

Marchi registrati :

- QEM® è un marchio registrato.

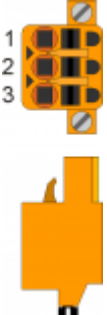
2. Hardware e collegamenti

2.1 Strumento J1-P20-FY20



2.2 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

2.3 Ingressi digitali

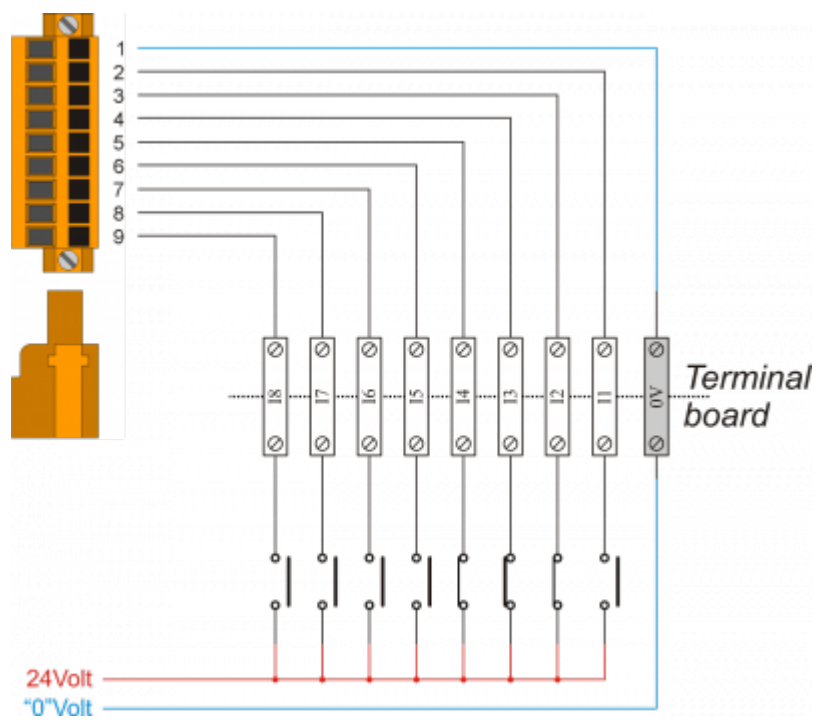
S = Stato	A = Azione	ID
NO = Normalmente Aperto	I = Impulsivo	ID = Software
NC = Normalmente Chiuso	C = Continuo	

2.3.1 CN6

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S	A
	1	0V	Comune degli ingressi digitali - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)		
	2	I1	START Comanda l'avvio del ciclo automatico. Se il posizionamento viene interrotto da stop, emergenza o spegnimento dello strumento, l'attivazione dell'ingresso lo fa riprendere da dove era stato interrotto.	NO	I
	3	I2	STOP La sua attivazione interrompe il ciclo automatico.		
	4	I3	FINE CORSA HARDWARE SX (-) Fine corsa fisico sinistro. La sua attivazione genera errore.	NC	
	5	I4	FINE CORSA HARDWARE DX (+) Fine corsa fisico destro. La sua attivazione genera errore.		
	6	I5	JOG AVANTI (+) Se abilitato, verrà eccitata l'uscita per eseguire il jog avanti (se in MANUALE).		C
	7	I6	JOG INDIETRO (-) Se abilitato, verrà eccitata l'uscita per eseguire il jog indietro (se in MANUALE).		
	8	I7	AUTO APPRENDIMENTO FINE CORSA LAVORAZIONE SX Ingresso utilizzato per auto apprendere il fine corsa sinistro della lavorazione.	NO	I
	9	I8	AUTO APPRENDIMENTO FINE CORSA LAVORAZIONE DX Ingresso utilizzato per auto apprendere il fine corsa destro della lavorazione.		

ATTENZIONE: i fine corsa destro e sinistro devono essere messi in serie al rispettivo contattore.

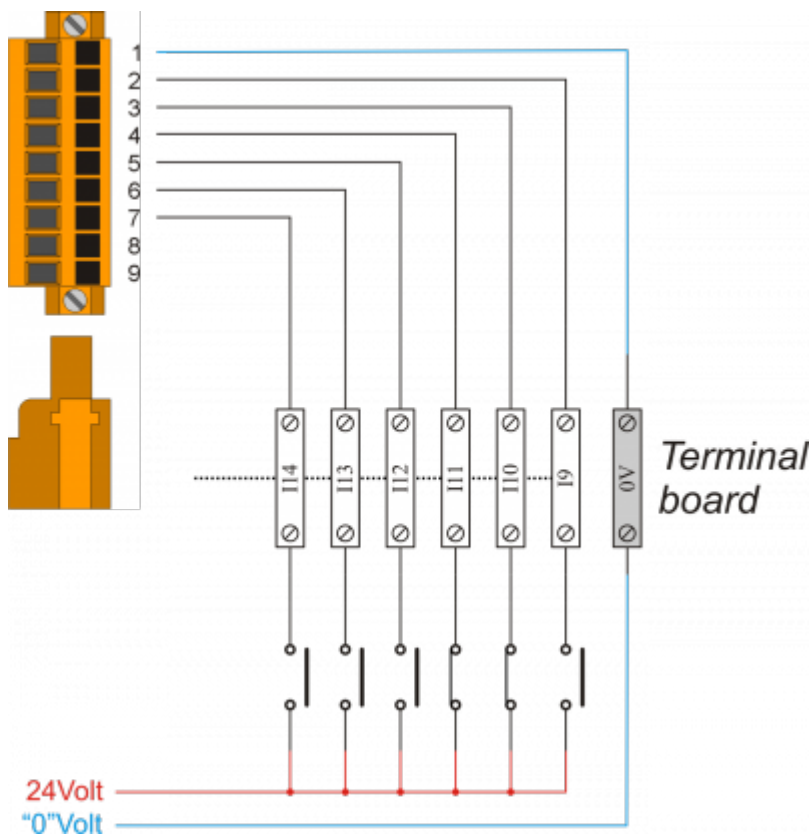
2.3.1.1 Esempio di collegamento



2.3.2 CN5

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S	A
	1	0V	Comune degli ingressi digitali - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)		
	2	I9	AUTOMATICO / MANUALE	Se attivato, lo strumento passa nello stato di manuale.	NO
	3	I10	TERMICI	Se attivato, l'asse entrerà in emergenza.	NC
	4	I11	EMERGENZA	Se attivato, l'asse entrerà in emergenza.	
	5	I12	FINECORSO FISICO PER HOMING	Se attivato, l'asse è oltre il finecorsa fisico per l'homing.	NO
	6	I13	RESET NUMERO LAVORAZIONI	Se attivato, il numero delle lavorazioni eseguite verrà impostato a 1. ATTENZIONE: questo ingresso riporta il numero dei cicli ad 1 e resetta la lavorazione da zero. Attivo con macchina ferma.	
	7	I14		disponibile	
	8	I15		disponibile	
	9	I16		disponibile	-

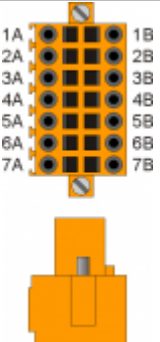
2.3.2.1 Esempio di collegamento



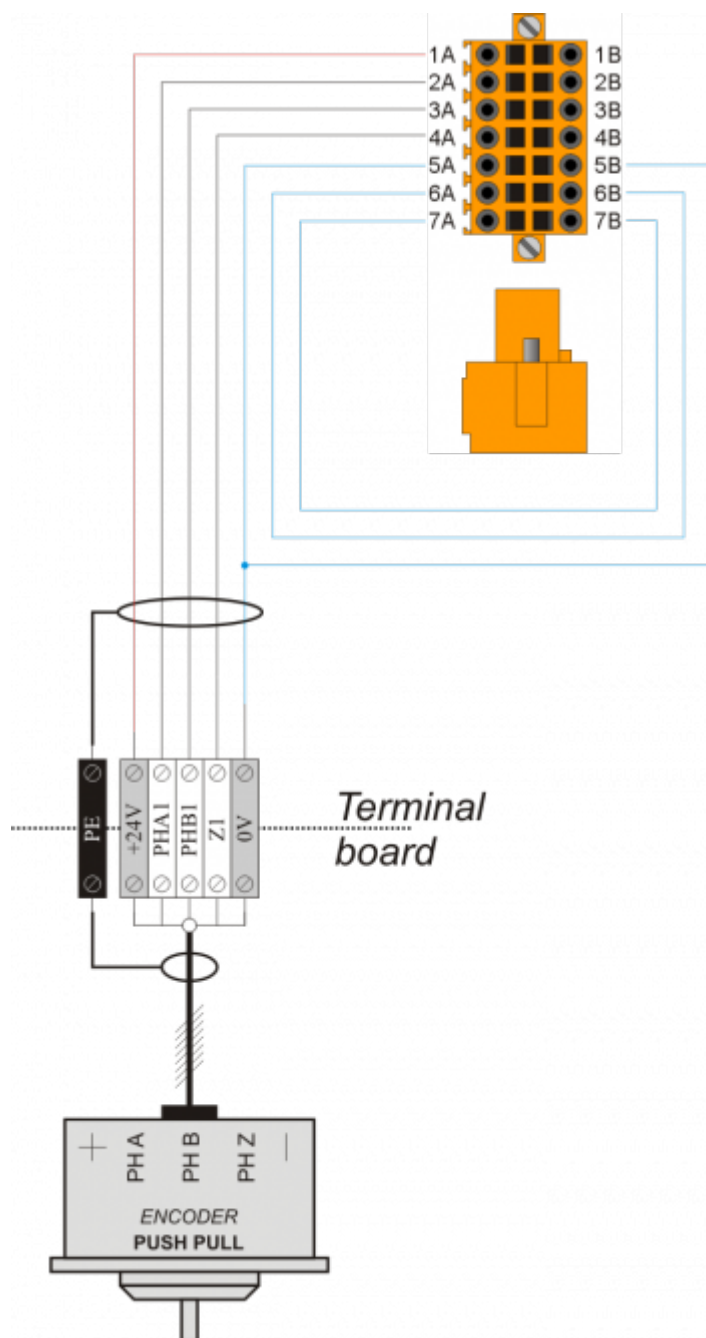
2.4 Ingressi di conteggio

2.4.1 CN9

2.4.1.1 Per Encoder tipo "Push Pull-PNP"

		PIN	ID	DESCRIZIONE	Encoder sulla tavola
	1A		+24V	Alimentazione encoder	
	2A		CNT1A	Fase A	
	3A		CNT1B	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	

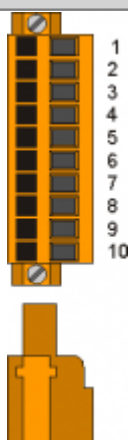
2.4.1.1.1 Esempio di collegamento



2.5 Uscite digitali

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

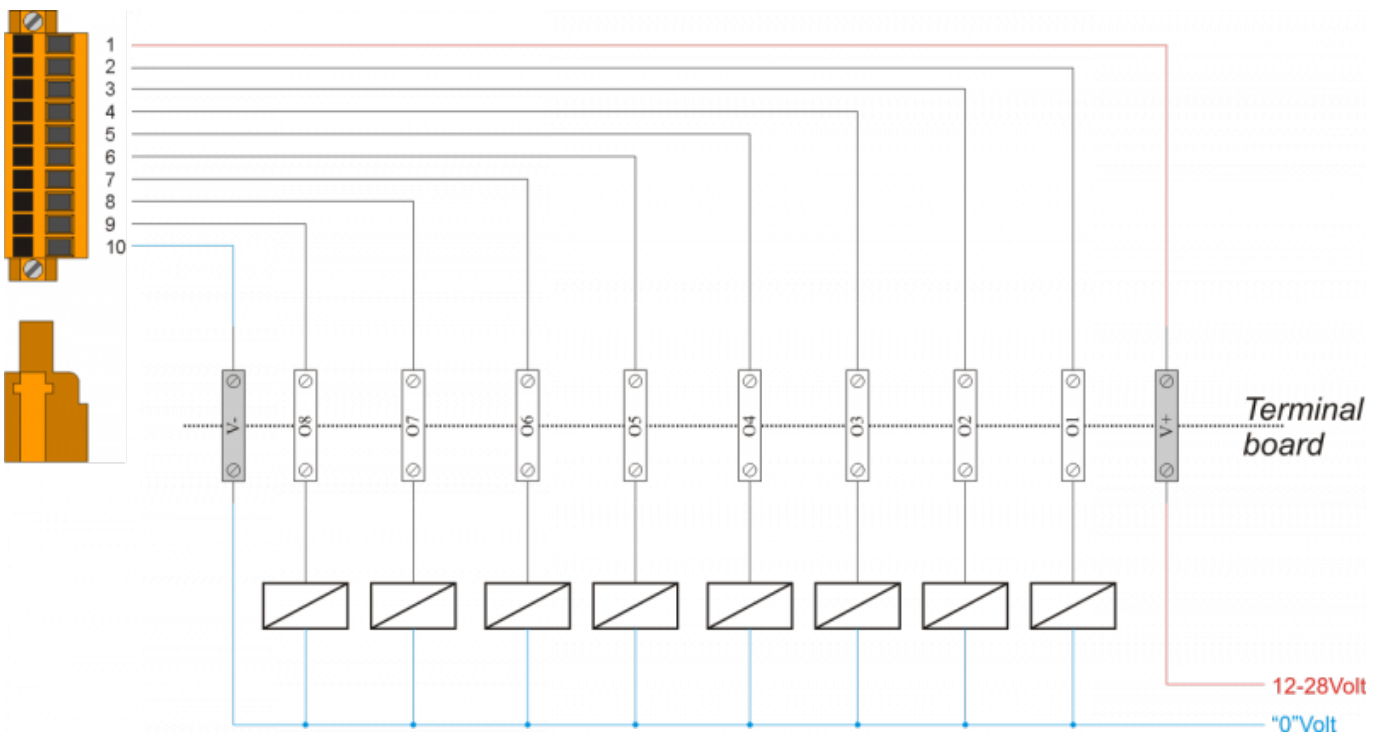
2.5.1 CN7

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S
	1	V+	Ingresso alimentazione uscite O1÷O8 (12÷28Vdc)	OFF
	2	O1	CICLO ON Si attiva quando è in esecuzione un ciclo automatico.	
	3	O2	ALLARME Si attiva se la macchina è nello stato di allarme.	
	4	O3	MOTORE DX (+) Si attiva quando è necessaria una movimentazione verso destra.	
	5	O4	MOTORE SX (-) Si attiva quando è necessaria una movimentazione verso sinistra.	
	6	O5	FINE PROGRAMMA Si attiva alla fine del ciclo di lavoro. Si disattiva alla pressione della relativa pagina di fine programma.	
	7	O6	ULTIMO CICLO Si attiva quando viene eseguito ultimo ciclo.	
	8	O7	OLTRE FC DESTRO Si attiva quando la posizione è oltre il fine corsa destro(sia SW che HW).	
	9	O8	OLTRE FC SINISTRO Si attiva quando la posizione è oltre il fine corsa sinistro(sia SW che HW).	
	10	V-	Ingresso alimentazione uscite (0Vdc)	

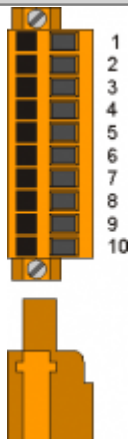
ATTENZIONE: l'uscita di allarme deve essere messa in serie al pulsante di emergenza

ATTENZIONE: la bobina del contattore avanti deve passare per il contatto NC del contattore indietro e viceversa

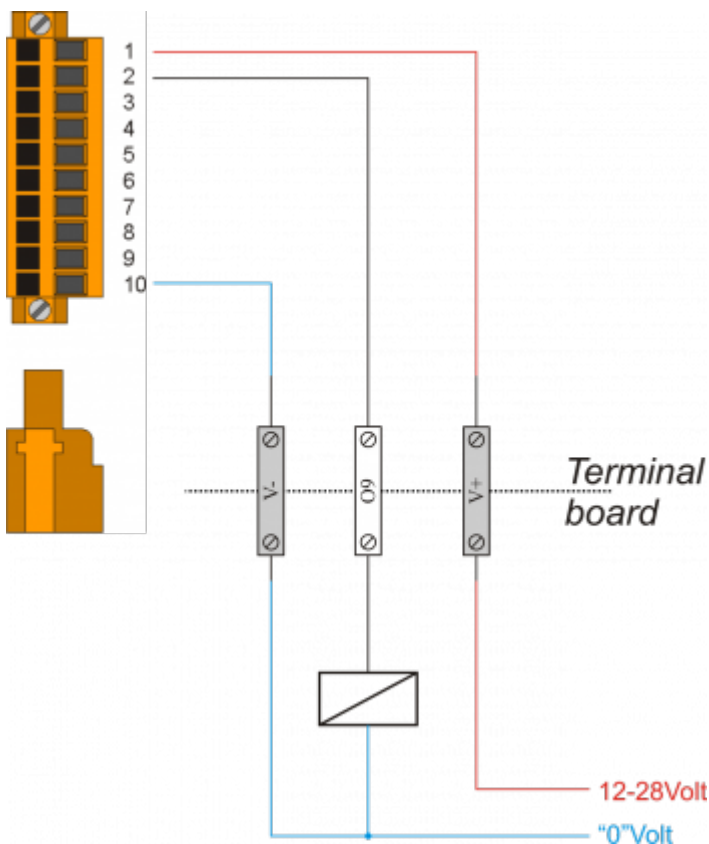
2.5.1.1 Esempio di collegamento



2.5.2 CN4

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S
	1	V+	Ingresso alimentazione uscite O9+16 (12÷28Vdc)	
	2	O9	CAMBIO DIREZIONE Si attiva quando, durante un ciclo, bisogna invertire la direzione del movimento. Necessario per evitare problemi elettrici tra i teleruttori.	-
	3	O10	<i>disponibile</i>	-
	4	O11	<i>disponibile</i>	-
	5	O12	<i>disponibile</i>	-
	6	O13	<i>disponibile</i>	-
	7	O14	<i>disponibile</i>	-
	8	O15	<i>disponibile</i>	-
	9	O16	<i>disponibile</i>	-
	10	V-	Ingresso alimentazione uscite (0Vdc)	

2.5.2.1 Esempio di collegamento



3. 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.