

Table of Contents

MCE_P1P44-003: Connessioni	3
1. Informazioni	4
1.1 Release	4
Specificazioni	4
2. Descrizione	4
3. Hardware e collegamenti	5
3.1 Scheda base	7
3.1.1 Alimentatore	7
3.1.2 Connettività	7
3.1.3 Lista I/O	8
4. Assistenza	13
Riparazione	13
Spedizione	13

MCE_P1P44-003: Connessioni

- [Informazioni](#)
- [Descrizione](#)
- [Hardware e collegamenti](#)
- [Diagnostica](#)
- [Assistenza](#)

1. Informazioni

1.1 Release

 Quality in Electronic Manufacturing			
Documento:	mce_p1p44f-003		
Descrizione:	Manuale delle connessioni elettriche p1p44f-003		
Redattore:	Michele Sandri		
Approvatore	Gabriele Bazzi		
Link:	http://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p44/p1p44f-003/mce_p1p44f-003		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		02/03/2018

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.

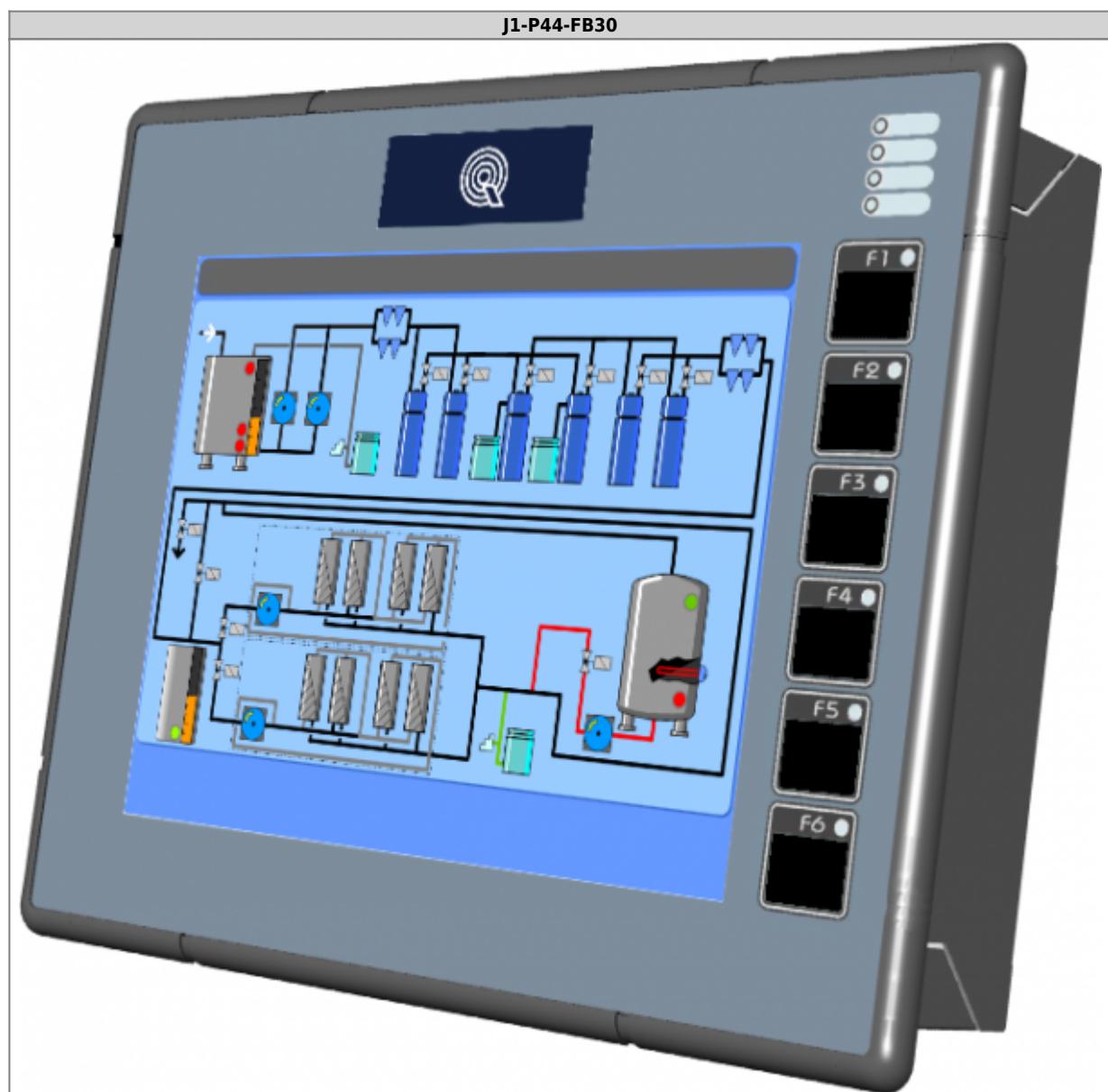
Marchi registrati :

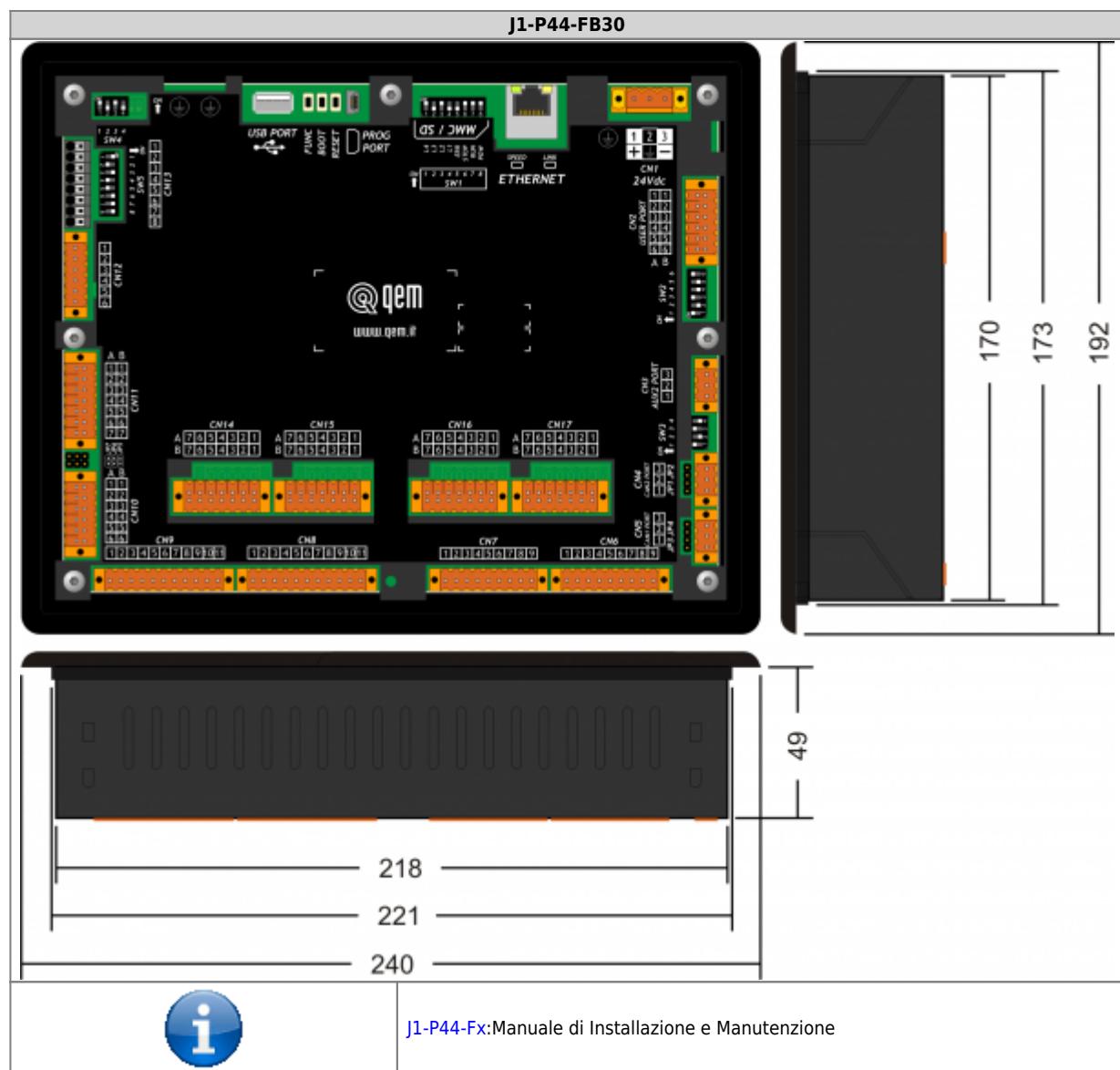
- QEM® è un marchio registrato.
- Microsoft® e MS-DOS® sono marchi registrati e Windows® è un marchio della Microsoft Corporation.

2. Descrizione

Il software applicativo P1P44F-003, installato su hardware J1-P44-FB30, è stato realizzato per automatizzare una macchina che effettua il taglio di materiale in volata, avvalendosi di un carrello mobile equipaggiato con morse di serraggio del pezzo e lama di taglio. L'asse del carrello è controllato tramite uscita analogica +/- 10Vdc

3. Hardware e collegamenti

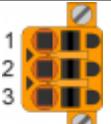




3.1 Scheda base

3.1.1 Alimentatore

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

NOME	DESCRIZIONE	CONNETTORE.MORSETTO	HARDWARE
+24V	Positivo Alimentazione +24V		CN1.1
PE	Terra-PE		CN1.2
0V	Comune Alimentazione 0V		CN1.3

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.

3.1.3 Lista I/O

In questo capitolo elenchiamo tutti gli I/O utilizzati e divisi per connettore.

3.1.3.1 Ingressi digitali su J1-P44 (n. 16)

- NO = Normalmente aperto
- NC = Normalmente chiuso
- I = Impulsivo
- C = Continuo

NOME	DESCRIZIONE	FUNZIONAMENTO			CONNETTORE	MORSETTO	HARDWARE
I1	Manuale / Automatico	NO	C	OFF = Manuale ON = Automatico		1 2 3 4 5 6 7 8 9	J1-P44-FB30
I2	Start / Stop	NO	C	OFF = Arresta il ciclo ON = Avvia il ciclo automatico		CN7.2	
I3	Finecorsa carrello avanti	NC	C	OFF = Allarme		CN7.3	
I4	Finecorsa carrello indietro	NC	C	OFF = Allarme		CN7.4	
I5	Traciatura	NO	I	Con carrello fermo esegue un taglio, sia in manuale che in automatico		CN7.5	
I6	Finecorsa tranciante alto	NC	C	OFF = Lama alta		CN7.6	
I7	Finecorsa tranciante basso	NC	C	OFF = Lama bassa		CN7.7	
I8	Comando posizionamento a home	NO	I	ON = Attivazione funzione		CN7.8	
						CN7.9	

NOME	DESCRIZIONE	FUNZIONAMENTO			CONNETTORE	MORSETTO	HARDWARE
I9	Ricerca di zero	NO	C	ON = Avvia la ricerca di zero del carrello		1 2 3 4 5 6 7 8 9	J1-P44-FB30
I10	Abilitazione zero	NO	C	Sensore di zero del carrello		CN6.2	
I11	Driver OK	NO	C	OFF = Driver in allarme ON = Driver OK		CN6.3	
I12	Jog avanti carrello	NO	I	ON = In manuale sposta il carrello avanti		CN6.4	
I13	Jog indietro carrello	NO	I	ON = In manuale sposta il carrello indietro		CN6.5	
I14	Sensore morse aperte	NO	C	ON = Morse aperte		CN6.6	
I15	Reset allarmi	NO	I	ON = Esegue un reset degli allarmi		CN6.7	
I16	Pre-produzione	NO	C	Azionato prima dello start esegue una serie di tagli con master virtuale		CN6.8	
						CN6.9	

NOME	DESCRIZIONE	CONNETTORE	PIN	HARDWARE
+24V	n.u.		1B 2A 3A 4A 5A 6A 7A	CN14.1A
I17	Sensore presenza materiale		1B 2B 3B 4B 5B 6B 7B	CN14.4A
0V	Comune ingresso I17			CN14.7A
n	Connettere al PIN CN14.7B			CN14.7A

3.1.3.2 Uscite digitali su J1-P44 (n. 16)

NOME	DESCRIZIONE	FUNZIONAMENTO		CONNETTORE	MORSETTO	HARDWARE
O1	EV discesa lama	C	ON = EV attiva		1	CN9.2
O2	EV salita lama	C	ON = EV attiva		2	
O3	Abilitazione drive carrello	C	ON = Drive abilitato		3	CN9.3
O4	Timbratura	C	Si attiva dopo una quota master impostata in setup		4	CN9.4
O5	Chiusura morse	C	ON = EV attiva		5	CN9.5
O6	Apertura morse	C	ON = EV attiva		6	CN9.7
O7	Allarme	C	OFF = Macchina in allarme		7	CN9.8
O8	Fine pezzi / Taglio eseguito	C	In setup si può decidere se utilizzare l'uscita come <i>Fine pezzi</i> oppure <i>Taglio eseguito</i>		8	CN9.9
					9	CN9.10
					10	
					11	

NOME	DESCRIZIONE	FUNZIONAMENTO	CONNETTORE	MORSETTO	HARDWARE
O9	Libera	-		CN8.2	J1-P44-FB30
O10	Libera	-		CN8.3	
O11	Libera	-		CN8.4	
O12	Libera	-		CN8.5	
O13	Libera	-		CN8.7	
O14	Libera	-		CN8.8	
O15	Libera	-		CN8.9	
O16	Libera	-		CN8.10	

3.1.3.3 Ingressi di conteggio su J1-P44 (n. 2)

LINE_DRIVER				
NOME	DESCRIZIONE	CONNETTORE	PIN	HARDWARE
+24V	n.u.		CN14.1A	J1-P44-FB30
0V	Comune ingresso encoder		CN14.5A	
CNT01	Encoder materiale - Canale A		CN14.2B	
CNT01	Encoder materiale - Canale B		CN14.3B	
Z1	n.u.		CN14.4B	
CNT01	Encoder materiale - Canale A neg.		CN14.5B	
CNT01	Encoder materiale - Canale B neg.		CN14.6B	
Z1	n.u.		CN14.7B	
+24V	n.u.		CN15.1A	J1-P44-FB30
0V	Comune ingresso encoder		CN15.5A	
CNT02	Encoder carrello - Canale A		CN15.2B	
CNT02	Encoder carrello - Canale B		CN15.3B	
Z2	Encoder carrello - Canale Z		CN15.4B	
CNT02	Encoder carrello - Canale A neg.		CN15.5B	
CNT02	Encoder carrello - Canale B neg.		CN15.6B	
Z2	Encoder carrello - Canale Z neg.		CN15.7B	

PUSH-PULL				
NOME	DESCRIZIONE	CONNETTORE	PIN	HARDWARE
+24V	Alimentazione encoder Asse Interspazio		CN14.1A	J1-P44-FB30
CNT01	Encoder materiale - Canale A		CN14.2A	
CNT01	Encoder materiale - Canale B		CN14.3A	
Z1	n.u.		CN14.4A	
0V	Comune ingresso encoder		CN14.5A	
n	Connettere al PIN CN14.5B		CN14.5A	
n	Connettere al PIN CN14.6B		CN14.6A	
+24V	Alimentazione encoder Asse Cesio/Angolo		CN15.1A	J1-P44-FB30
CNT02	Encoder carrello - Canale A		CN15.2A	
CNT02	Encoder carrello - Canale B		CN15.3A	
Z2	Encoder carrello - Canale Z		CN15.4A	
n	Connettere al PIN CN15.5B		CN15.5A	
n	Connettere al PIN CN15.6B		CN15.6A	
0V	Comune ingresso encoder		CN15.7A	
0V	Comune ingresso encoder		CN15.7B	

3.1.3.4 Uscite analogiche su J1-P44 (n. 2)

NOME	DESCRIZIONE	CONNETTORE	PIN	HARDWARE
GAO	Comune uscite analogiche		1 2 3 4 5 6	CN12.1 CN12.2 CN12.3 CN12.4 CN12.5 CN12.6
AO1	n. u.			
AO2	Asse carrello (+/-10V)			J1-P44-FB30
GAO	Comune uscite analogiche			
AO3	n.u.			
AO4	n.u.			

4. 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.