

目录

MCE_P1P44F-008: Connessioni	3
1. Informazioni	4
1.1 Release	4
Specificazioni	4
2. Descrizione	4
3. Hardware e collegamenti	5
3.1 Strumento J1-P44-FF30	5
3.1.1 Alimentazione	7
3.1.2 Connettività	7
3.1.3 Ingressi digitali	8
3.1.4 Uscite digitali	13
3.1.5 Ingressi di conteggio	15
3.1.6 Uscite analogiche	17
4. Assistenza	18
Riparazione	18
Spedizione	18

MCE_P1P44F-008: Connessioni

- **Informazioni**
- **Descrizione**
- **Hardware**
- **Risorse I/O**
 - Ingressi digitali
 - Uscite digitali
 - Ingressi di conteggio
 - Uscite analogiche

5. **Assistenza**

1. Informazioni

1.1 Release

			
Documento:	mce_p1p44f-008		
Descrizione:	Manuale delle connessioni elettriche p1p44f-008		
Redattore:	Michele Sandri		
Approvatore	Gabriele Bazzi		
Link:	https://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/j1p44/p1p44f-008/mce_p1p44f-008		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		05/12/2018

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 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.

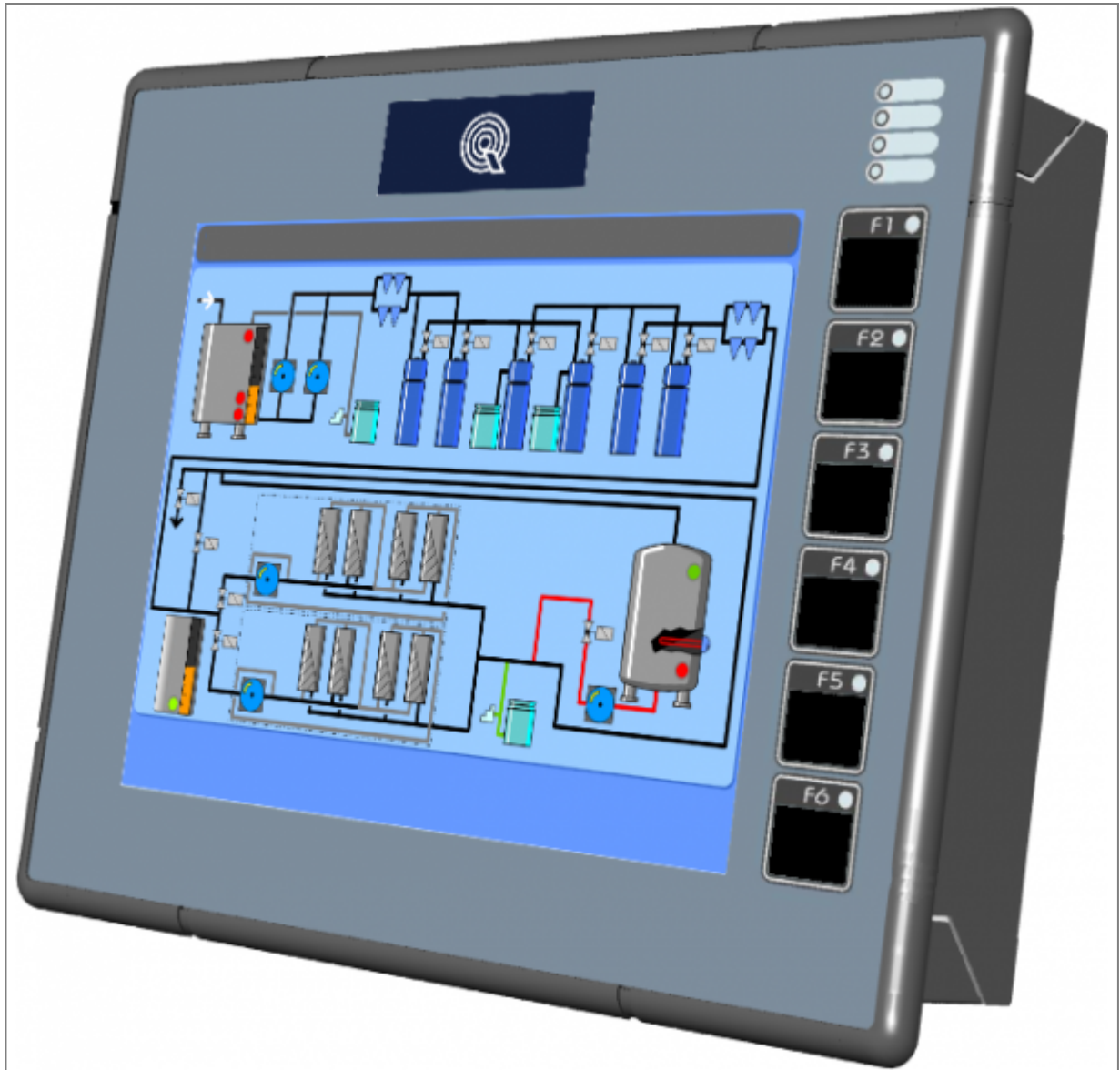
Marchi registrati :

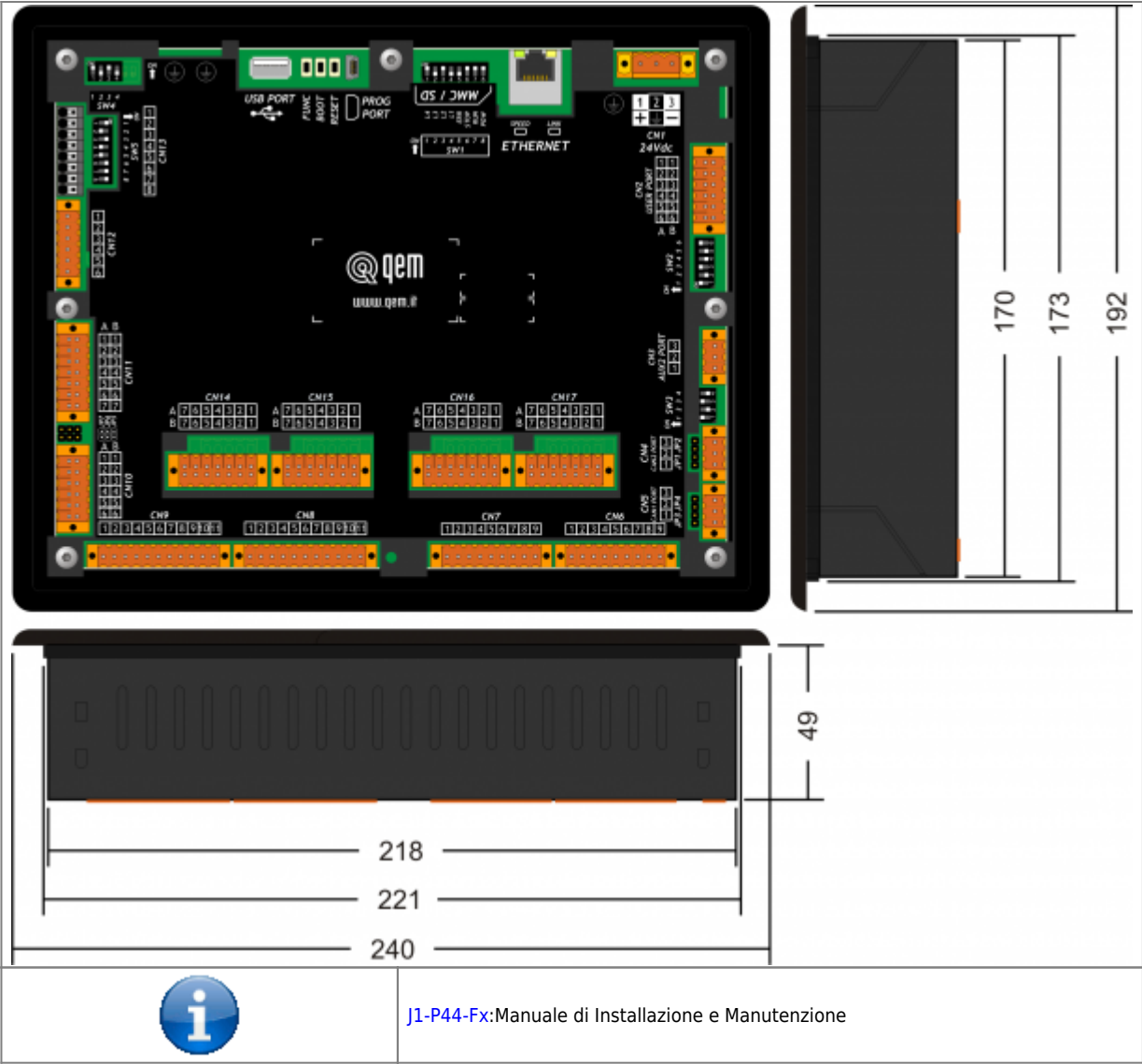
- QEM® è un marchio registrato.

2. Descrizione

Il software applicativo P1P44F-008, installato su hardware J1-P44-FF30, è stato realizzato per automatizzare una macchina che effettua il taglio di materiale "al volo", 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**

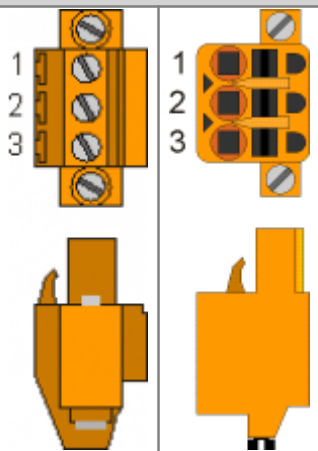
3.1 Strumento J1-P44-FF30



• 3.1.1 Alimentazione

3.1.1.1 CN1

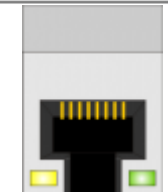
Lo strumento dovrà essere alimentato a 24Vdc. Prevedere un fusibile esterno in serie al conduttore positivo +24Volt.

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

3.1.2 Connettività

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

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

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)

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

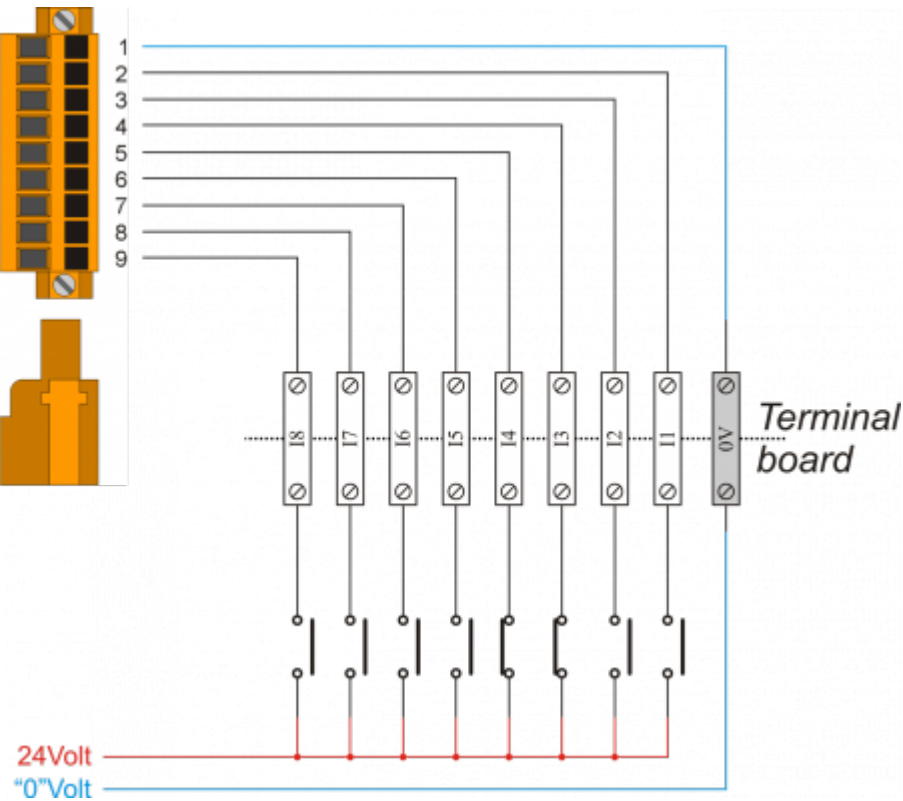
• 3.1.3 Ingressi digitali

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

3.1.3.1 CN7

	PIN	ID	DESCRIZIONE		S	A
	1	0V	Comune degli ingressi digitali - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)			
	2	I1	Manuale / Automatico	OFF = Manuale, ON = Automatico	NO	C
	3	I2	Start / Stop	OFF = Arresta il ciclo, ON = Avvia il ciclo		
	4	I3	Finecorsa	Carrello	NC	C
	5	I4				
	6	I5	Tranciatura	Con carrello fermo esegue un taglio	NO	I C
	7	I6	Ricerca di zero	Carrello		
	8	I7	Abilitazione zero			
	9	I8	Driver OK			

3.1.3.1.1 Esempio di collegamento



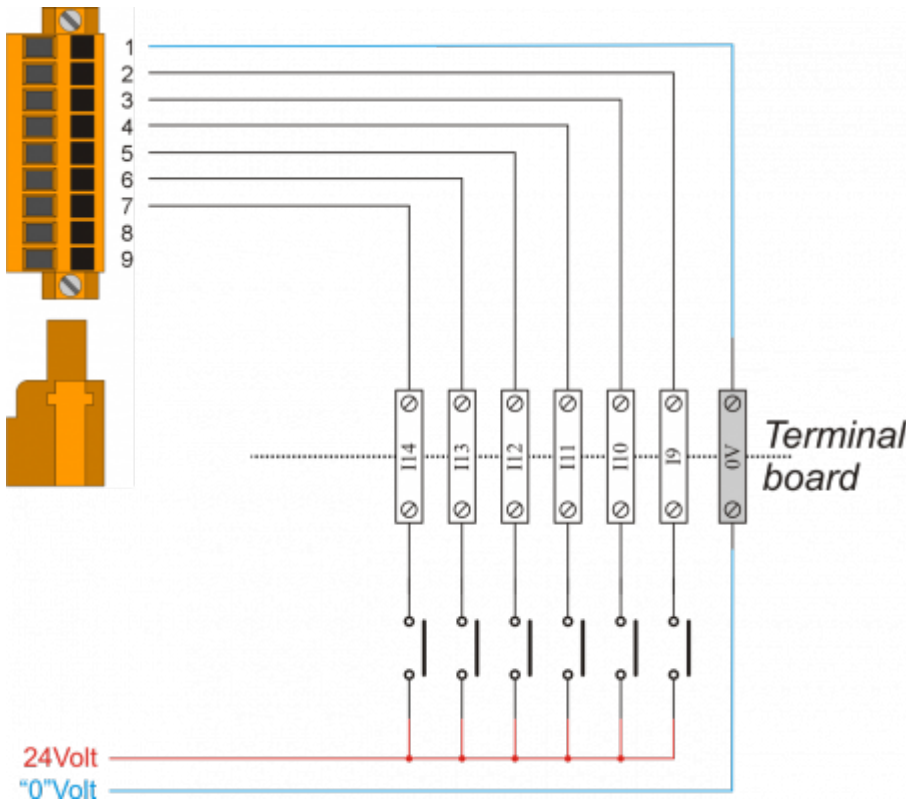
• 3.1.3.2 CN6

	PIN	ID	DESCRIZIONE			S	A
	1	0V	Comune degli ingressi digitali				
	2	I9	Jog	Carrello / Saw carriage	Avanti	NO	I
	3	I10			Indietro		
	4	I11	Selettore taglio dei resti				C
	5	I12	Fotocellula	Trafila	Ingresso		
	6	I13			Uscita		
	7	I14		Post taglio			
	8	I15	Disponibile			-	-
	9	I16	Disponibile			-	-

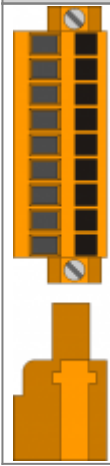


Se gli ingressi I11, I12, I13, I14 non sono utilizzati, collegare a +24Vdc

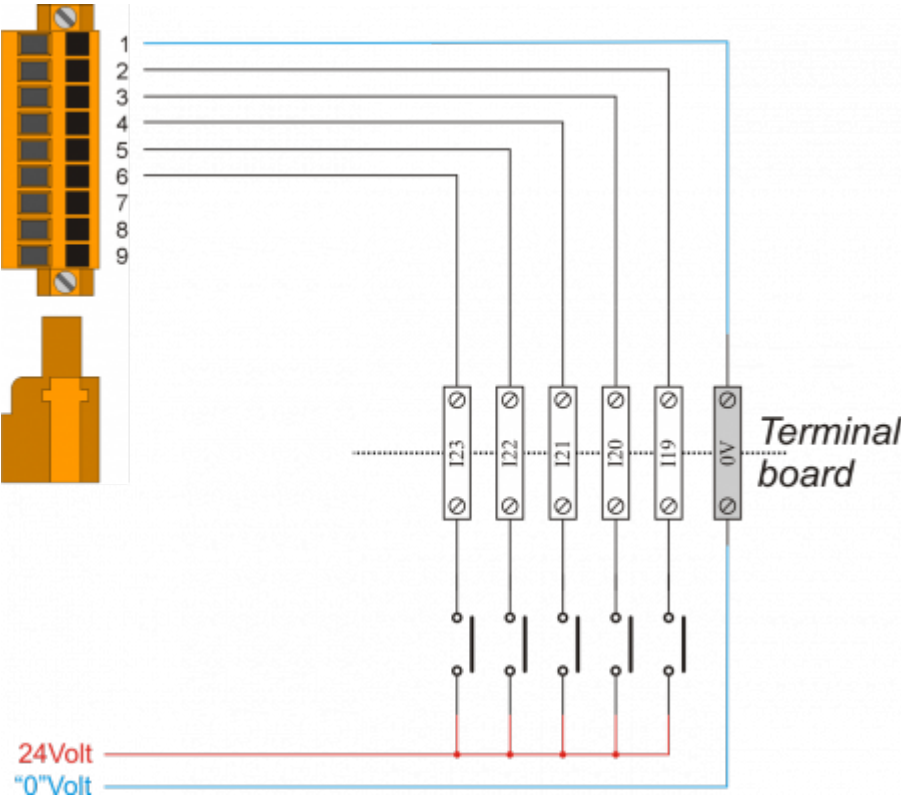
3.1.3.2.1 Esempio di collegamento



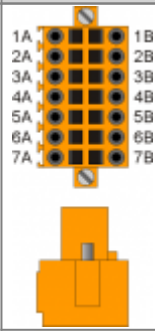
• 3.1.3.3 CN18

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S	A
	1	0V	Comune degli ingressi digitali - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)		
	2	I19	Sensore morse aperte	NO	C
	3	I20	Reset allarmi		I
	4	I21	Finecorsa tranciante alto		C
	5	I22	Posizionamento a home		I
	6	I23	Pre-produzione Azionato prima dello start esegue una serie di tagli con master virtuale		C
	7	I24	Disponibile	-	-
	8	I25	Disponibile	-	-
	9	I26	Disponibile	-	-

3.1.3.3.1 Esempio di collegamento



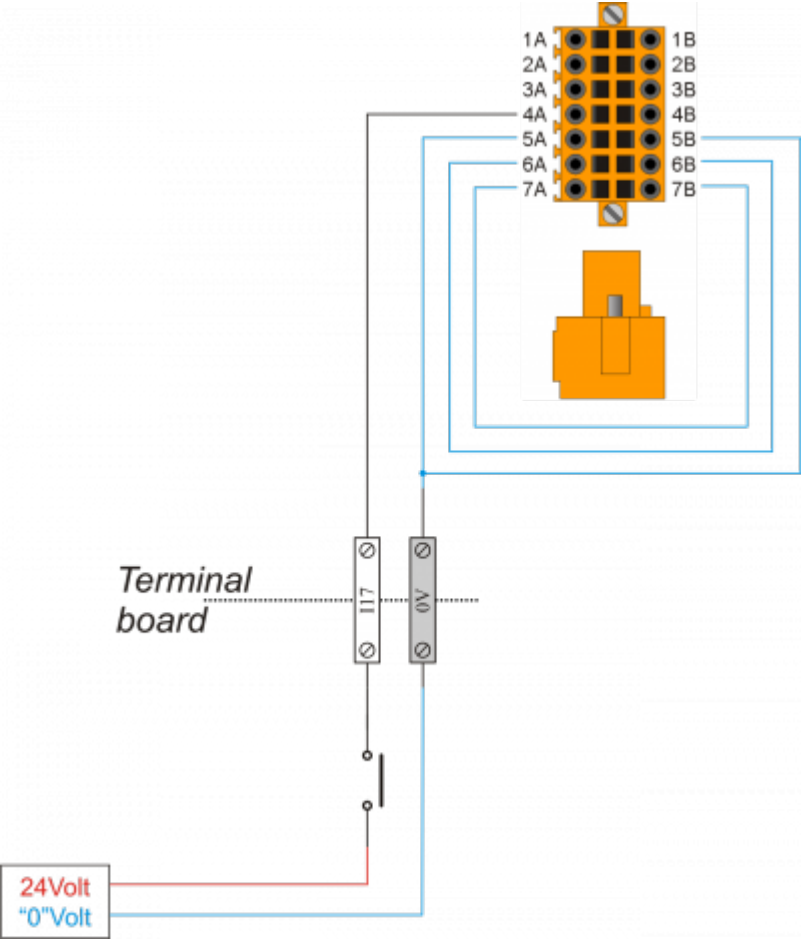
• 3.1.3.4 CN14

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S	A
	1A	+24V	-		
	2A	PHA01	-	-	-
	3A	PHB01	-	-	-
	4A	I17	Sensore presenza materiale	NO	C
	5A	0V n	Comune degli ingressi - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1) Connettere al PIN 5B		
	6A		Connettere al PIN 6B		
	7A		Connettere al PIN 7B		

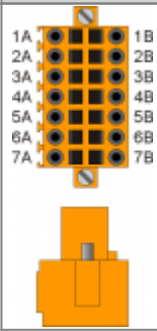


Se l'ingresso I17 non è utilizzato, collegare a +24Vdc

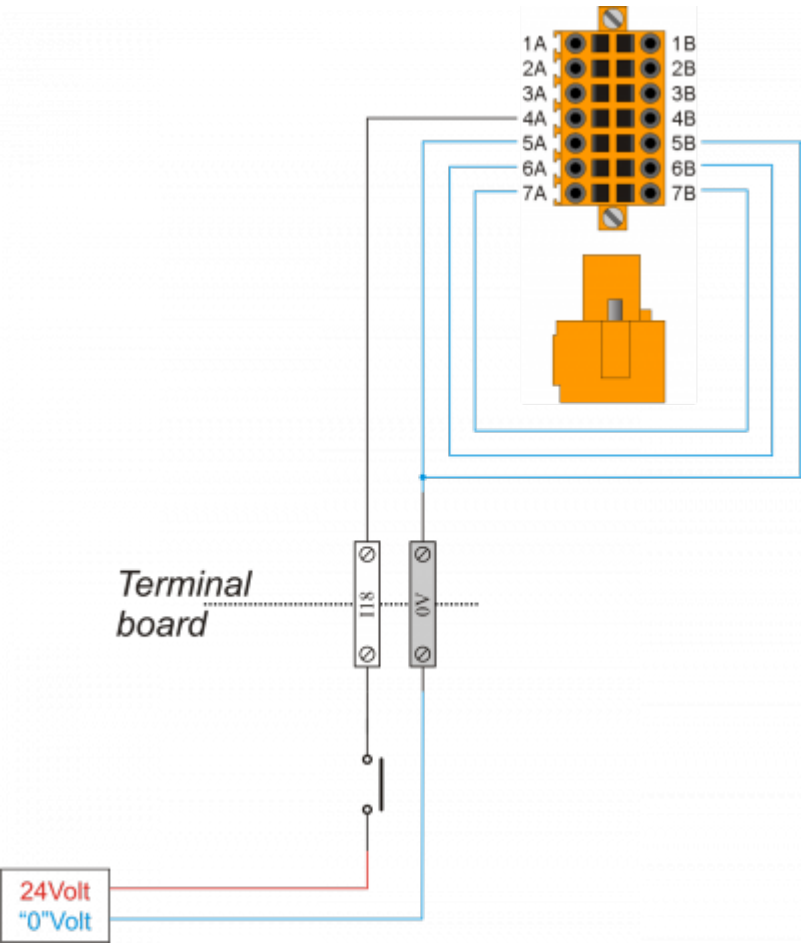
3.1.3.4.1 Esempio di collegamento



• 3.1.3.5 CN16

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S	A
	1A	+24V	-		
	2A	PHA03	-	-	-
	3A	PHB03	-	-	-
	4A	I18	Finecorsa tranciante basso	NO	C
	5A	0V n	Comune degli ingressi - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1) Connettere al PIN 5B		
	6A		Connettere al PIN 6B		
	7A		Connettere al PIN 7B		

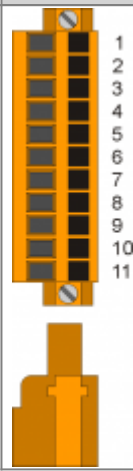
3.1.3.5.1 Esempio di collegamento



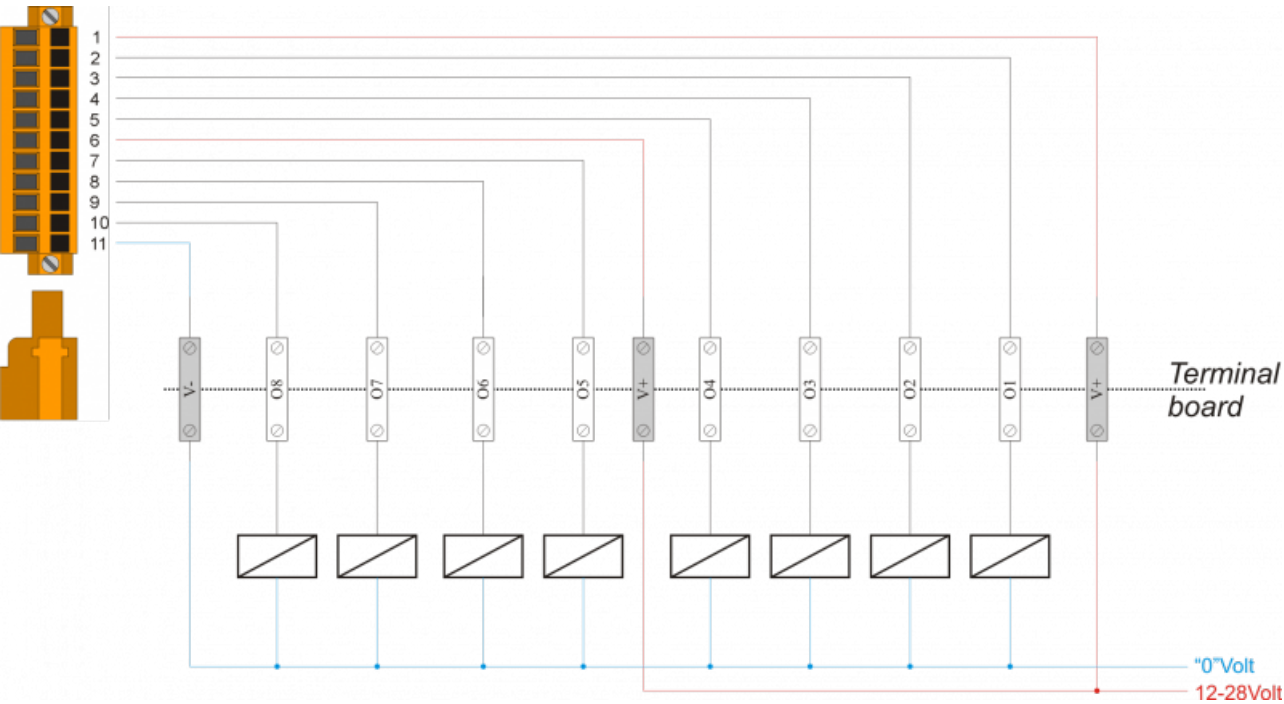
• 3.1.4 Uscite digitali

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

3.1.4.1 CN9

	PIN	ID	DESCRIZIONE	S
	1	V+	Ingresso alimentazione uscite O1÷O4 (12÷28V dc)	OFF
	2	O1	EV discesa lama attiva	
	3	O2	EV salita lama attiva	
	4	O3	Abilitazione drive carrello / Saw carriage	
	5	O4	Lubrificazione Vedi setup per l'attivazione	
	6	V+	Ingresso alimentazione uscite O5÷O8(12÷28V dc)	OFF
	7	O5	Chiusura morse	
	8	O6	Apertura morse	
	9	O7	Allarme	
	10	O8	Taglio eseguito	
	11	V-	Ingresso alimentazione uscite (0V dc)	

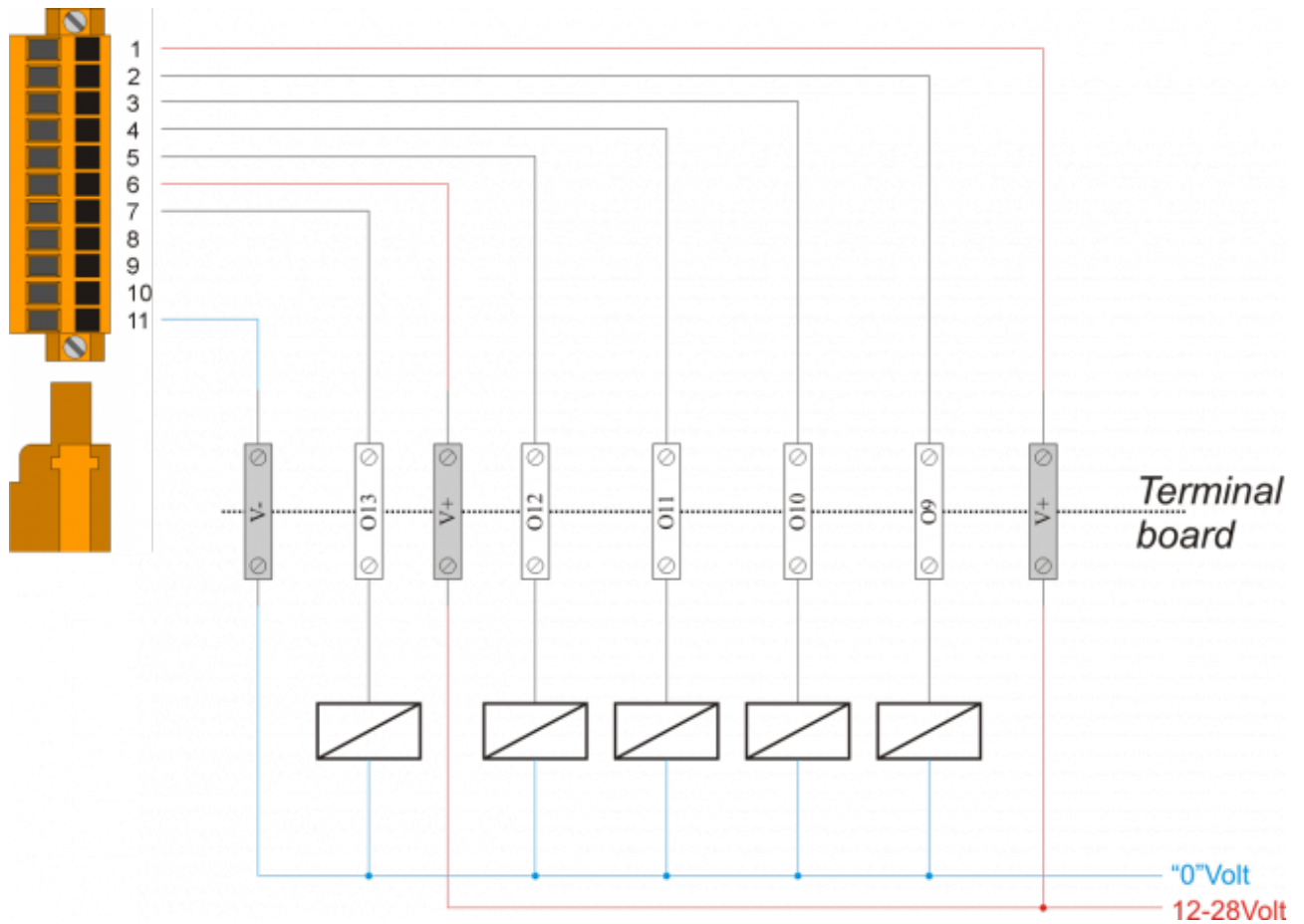
3.1.4.1.1 Esempio di collegamento



• 3.1.4.2 CN8

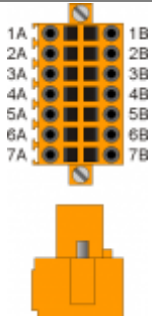
	PIN	ID	DESCRIZIONE	S
1	1	V+	Ingresso alimentazione uscite O9÷O12 (12÷28V dc)	
2	2	O9	Fermata di emergenza Carrello che supera il punto di taglio senza averlo eseguito	OFF
3	3	O10	Lampada allarme	
4	4	O11	EV chiusura dopo il taglio Attiva per un tempo impostabile dopo il taglio	
5	5	O12	Timbratura Attiva dopo una quota master impostata in setup	
6	6	V+	Ingresso alimentazione uscite O13÷O16(12÷28V dc)	
7	7	O13	Fine pezzi Attiva al raggiungimento dei pezzi impostati	OFF
8	8	O14	Disponibile	-
9	9	O15	Disponibile	-
10	10	O16	Disponibile	-
11	11	V-	Ingresso alimentazione uscite (0V dc)	

3.1.4.2.1 Esempio di collegamento

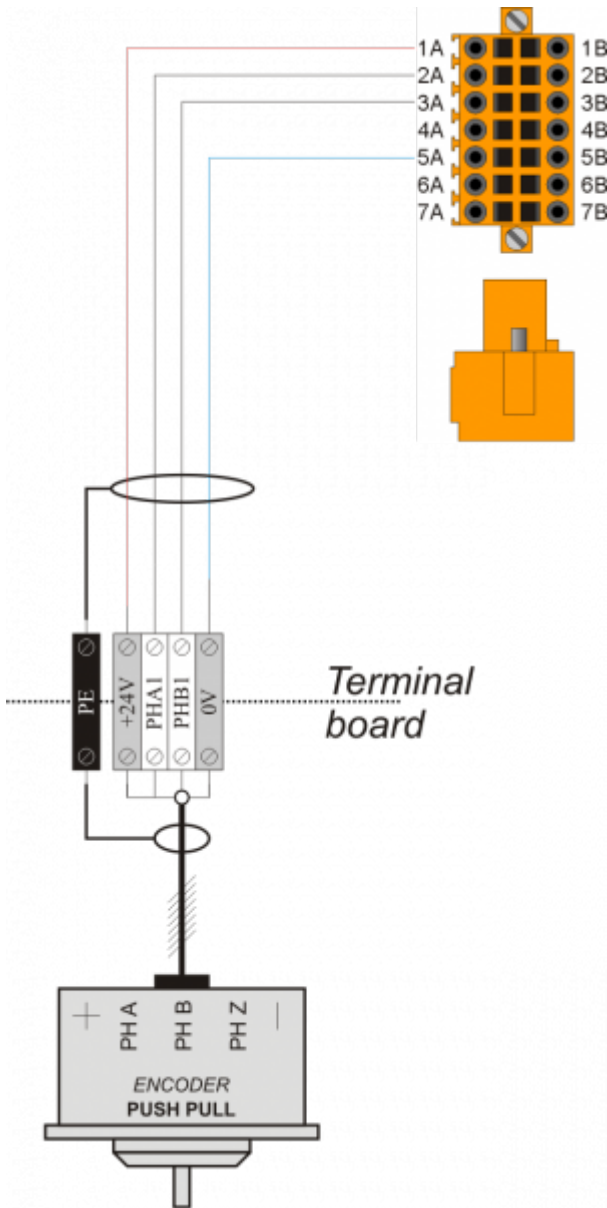


• 3.1.5 Ingressi di conteggio

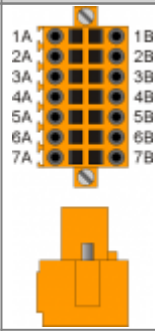
3.1.5.1 CN14

	PIN	ID	DESCRIZIONE	
	1A	+24V	Alimentazione encoder	Encoder materiale
	2A	PHA01	Fase A	
	3A	PHB01	Fase B	
	4A	-	-	
	5A	0V n	Comune degli ingressi di conteggio - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1)	
	6A		Connettere al PIN 6B	
	7A		Connettere al PIN 7B	

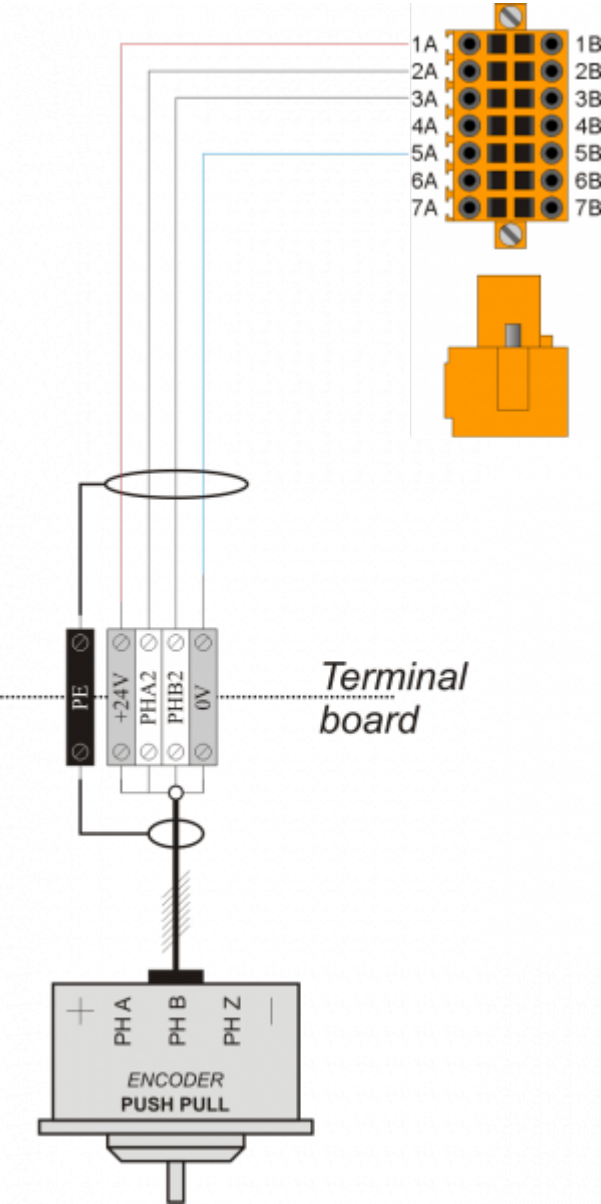
3.1.5.1.1 Esempio di collegamento



• 3.1.5.2 CN15

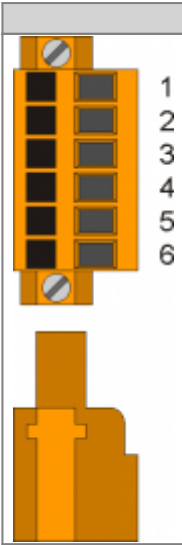
	PIN	ID	DESCRIZIONE	
	1A	+24V	Alimentazione encoder	Encoder carrello
	2A	PHA02	Fase A	
	3A	PHB02	Fase B	
	4A	-	-	
	5A	0V n	Comune degli ingressi di conteggio - Collegato internamente allo 0Volt (PIN 3 - CN1) Connettere al PIN 5B	
	6A		Connettere al PIN 6B	
	7A		Connettere al PIN 7B	

3.1.5.2.1 Esempio di collegamento

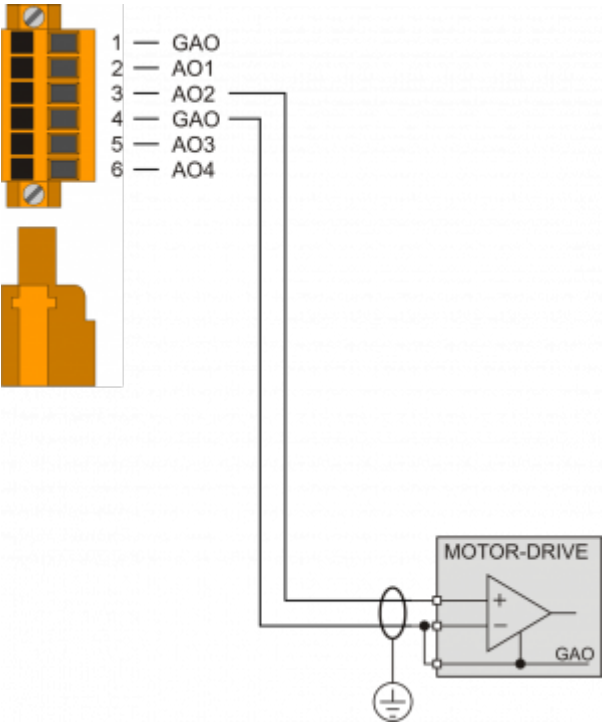


• 3.1.6 Uscite analogiche

3.1.6.1 CN12

	PIN	ID	DESCRIZIONE
	1	GAO	Comune uscite analogiche
	2	AO1	Disponibile
	3	AO2	Asse carrello / Saw carriage (+/-10V)
	4	GAO	
	5	AO3	Disponibile
	6	AO4	Disponibile

3.1.6.1.1 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.