

Anschlussplan HF-Spindel Zwanzig 3345-1

Für High-Z Serie

Software: WinPCNC USB mit 2 LPT-Schnittstellen

www.cnc-step.de



Zwanzig 3345-1



Kurzbeschreibung

Dieser Anschlussplan soll Sie bei der ersten Inbetriebnahme der HF-Spindel unterstützen. Weitere Details entnehmen Sie bitte den jeweiligen Handbüchern.

Inhaltsverzeichnis

1	Komponenten der HF-Spindel	4
1.1	HF-Umformer SFU-200	4
1.2	HF-Spindel Zwanzig 3345/1 (0,2KW)	5
2	Inbetriebnahme.....	6
2.1	Anschlussplan HF-Spindel	6
3	Parameter / Einstellungen in WinPCNC	7
3.1	Ein- und Ausgänge für den Betrieb mit HF-Spindel	7
3.2	Maschinenparameter laden und speichern.....	8
4	Kundenservice	9

1 Komponenten der HF-Spindel

1.1 HF-Umformer SFU-200



Abb.1: HF-Umformer

1. Betriebsschalter Ein/Aus
2. Spindel Start / Stop (manuell)
3. Drehzahlregler



Abb.2: HF-Umformer Anschlüsse

1. Stromanschluss 230 Volt
2. Anschluss HF-Spindel
3. Signaleingang LPT2 / 0-10Volt

Technische Daten:

- Netzanschluss 115 / 230Volt, 50Hz
- Ausgangsfrequenz: 1.000 Hz / 60.000 Upm
- Leistung: 250VA
- Ausgangsspannung: 36 V
- Analogeingang 0-10 Volt

1.2 HF-Spindel Zwanzig 3345/1 (0,2KW)



1. Anschlussleitung, schraubbar
2. Spindelhalter



Abb.5: HF-Spindel

Abb.5a: Spindelhalter 33mm

Technische Daten:

- Leistung: 0,2 KW
- Frequenzbereich: 83 – 1.000Hz
- Drehzahl: 5.000 - 60.000 U/min
- Rundlauf: < 0,01mm
- Kühlkörper / Spindelhalter
- Spannange ER8 bis 5,0 mm

2 Inbetriebnahme

2.1 Anschlussplan HF-Spindel

Abb.6: PC mit WINPCNC USB



USB - Schnittstelle

USB - Kabel

Abb.7: WinPCNC USB mit 2x LPT



D-Sub 25pol. (LPT1)

D-Sub 25pol. (LPT2)



Abb.8: HF-Spindel



Abb.9: Zero-3

Kühlung (Option)

Netzteil Kühlung

Kompressor

230 Volt



Abb.10: Steuerung HF-Spindel

Alle Anschlusskabel müssen gegen Lösen gesichert werden!

3 Parameter / Einstellungen in WinPCNC

Die Software WinPCNC ist bereits für Sie fertig eingestellt. Eine Kopie der Parameterdatei ist auch auf dem USB-Stick gesichert. Somit kann der Auslieferungszustand jederzeit wieder hergestellt werden.¹

Weitere Informationen entnehmen Sie dem Handbuch von WinPCNC.

3.1 Ein- und Ausgänge für den Betrieb mit HF-Spindel

Folgende Ein- und Ausgänge sind an den WinPCNC USB Schnittstellen eingerichtet:

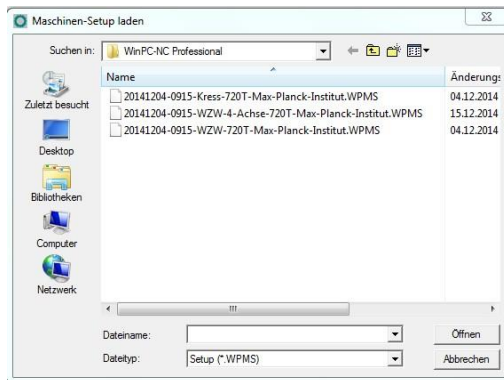
Eingang	I235 Refschalter X - Referentschalter X-Achse	LPT1 PIN 13 inv
Eingang	I236 Refschalter Y - Referenzschalter Y-Achse	LPT1 PIN 12 inv
Eingang	I237 Refschalter Z - Referenzschalter Z-Achse	LPT1 PIN 10 inv
Eingang	I247 NBereit - Notausignal	LPT1 PIN 11 inv
Eingang	Optional - frei wählbar (z.B. Referenzfahrt 4.Achse, Werkzeuglängentaster)	LPT1 PIN 15 inv ²
Ausgang	Q242 Spindel – Spindel an/aus	LPT2 PIN 14
Ausgang	Q243 Kühlung – Kühlung an/aus	LPT1 PIN 14
Ausgang	Q218 Drehzahl/PWM - PWM-Signal (Drehzahlregelung)	LPT1 PIN 17
Ausgang	Q219 Toogle/Bereit - Toggle-Signal	LPT1 PIN 16

¹ Nur wenn die Spindel zusammen mit einer Maschine ausgeliefert wird!

² Anschluss über XLR-Buchse der Maschine oder direkt an der Zero-3 Steuerung (C) - (Drehachse, Tangentialmesser)

3.2 Maschinenparameter laden und speichern

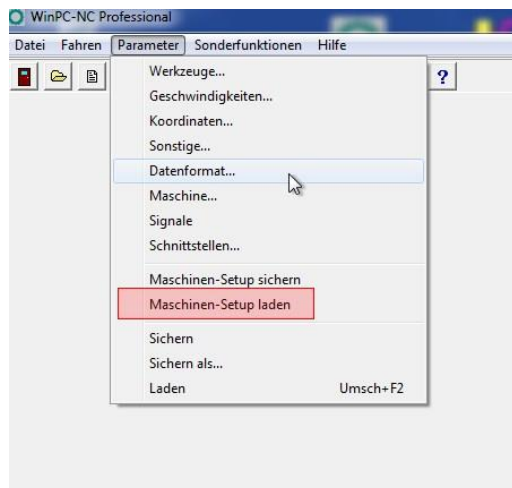
Die Sicherungsdatei kann jederzeit wieder vom PC oder USB-Stick geladen werden. Je nach Bestellumfang und Anwendungsgebiet können auch mehrere Parameterdateien verfügbar sein.



Beispiele:

1. Betrieb mit Kress-Fräsmotor
2. Betrieb mit Wechselspindel und 4. Achse
3. Betrieb mit Wechselspindel ohne 4. Achse

Zum Laden dieser Einstellungen gehen Sie bitte folgendermaßen vor:



Unter „*Parameter / Maschinen-Setup laden*“ können Sie die gewünschte Datei auswählen und laden.

Genauso können Sie an dieser Stelle Änderungen an Ihren Einstellungen abspeichern!

Beachten Sie dabei, dass Sie vorhandene Einstellungen dabei überschreiben, wenn Sie nicht vorher eine neue Datei unter anderem Namen angelegt haben!

TIP:

Wollen Sie Änderungen an den Einstellungen in WinPCNC vornehmen? Dann speichern Sie die „momentanen“ Einstellungen unter einem anderen Namen ab und führen Sie dann erst Ihre Änderungen durch.

Dadurch ist sichergestellt, dass Sie keine vorhanden Einstellungen überschreiben (sie werden ja vielleicht noch gebraucht!?)

4 Kundenservice

Für technische Auskünfte steht Ihnen unser Kundenservice zur Verfügung:

Adresse	CNC-STEP e.K. Siemensstraße 13-15 D-47608 Geldern	
Telefon	+49 (0)2831/91021-50	(Mo. - Fr. 07.00 - 15.00 Uhr)
Mobil	+49 152 22345755 Nur in dringenden Fällen	(Mo. - Do. 15.30 - 18.00 Uhr)
Telefax	+49 (0)2831/91021-99	
E-Mail	support@cnc-step.de	
Internet	www.cnc-step.de	

Bei Fragen kontaktieren Sie bitte unseren Kundenservice per E-Mail oder Telefon. Wir beraten Sie gerne.

Zahlreiche Anregungen und Informationen finden Sie auch auf unserer Internetseite:

www.cnc-step.de