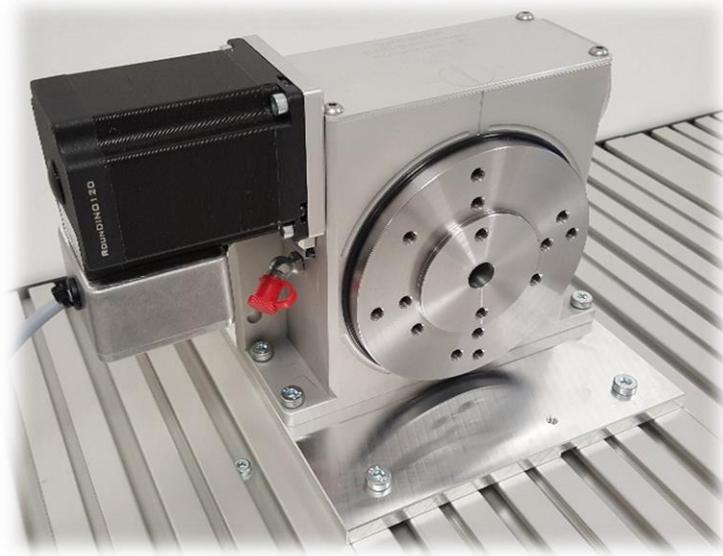


Schnellstartanleitung Einrichtung - Drehachse Roundino 120

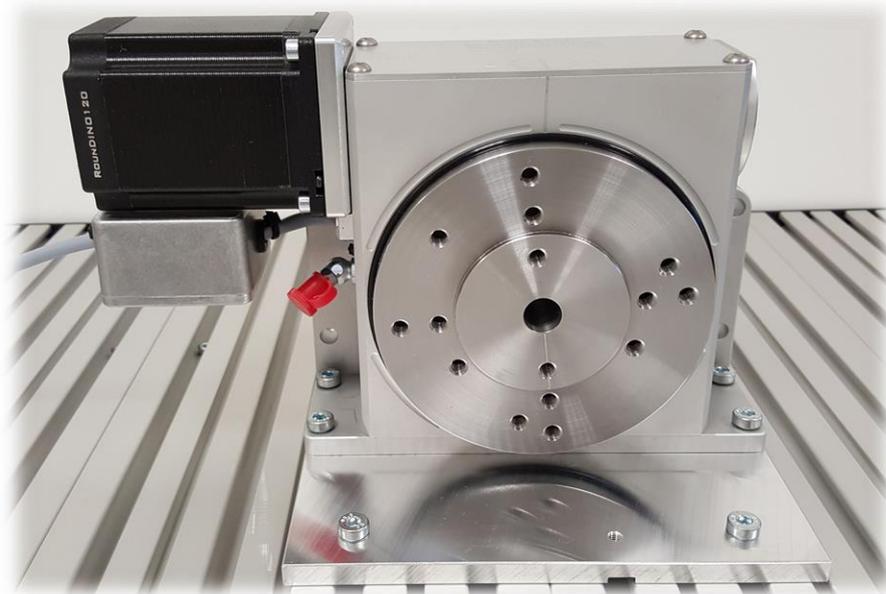
Für High-Z und T-Rex-Serie mit Zero-3 Steuerung

Software: WinPC-NC Economy / USB / Profi

www.cnc-step.de



Einrichtung - Drehachse Roundino 120



Kurzbeschreibung

Diese Schnellstartanleitung soll den Anschluss und die Ersteinrichtung der Drehachse erleichtern.

Weiterführende, detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte den entsprechenden Handbüchern.

INHALTSVERZEICHNIS

1	Anschluss an die Zero-3 Steuerung.....	4
2	Einstellungen in WinPC-NC	5
2.1	Aktivierung der 4. Achse in WinPC-NC	5
2.2	Parametereinstellungen.....	6
2.3	Einstellungen für die Referenzfahrt.....	7
3	Kundenservice	9

1 Anschluss an die Zero-3 Steuerung

Die Drehachse wird direkt an der Zero-3-Steuerung angeschlossen. Dazu verbinden Sie das Anschlusskabel der Drehachse mit dem Anschluss „C“ der Zero-3-Steuerung.

Das Anschlusskabel gegen Lösen sichern!



Abb.3: Zero-3 Steuerung

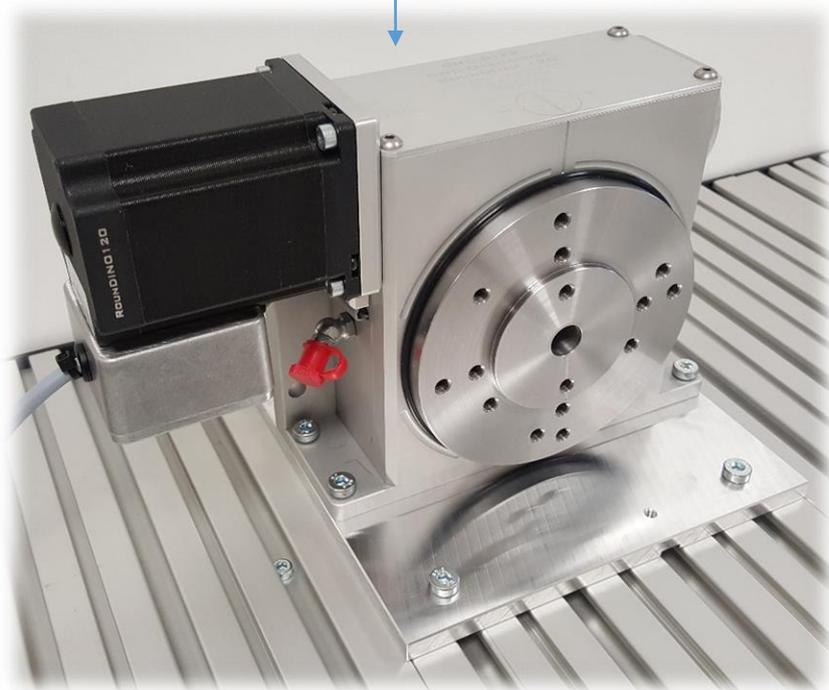
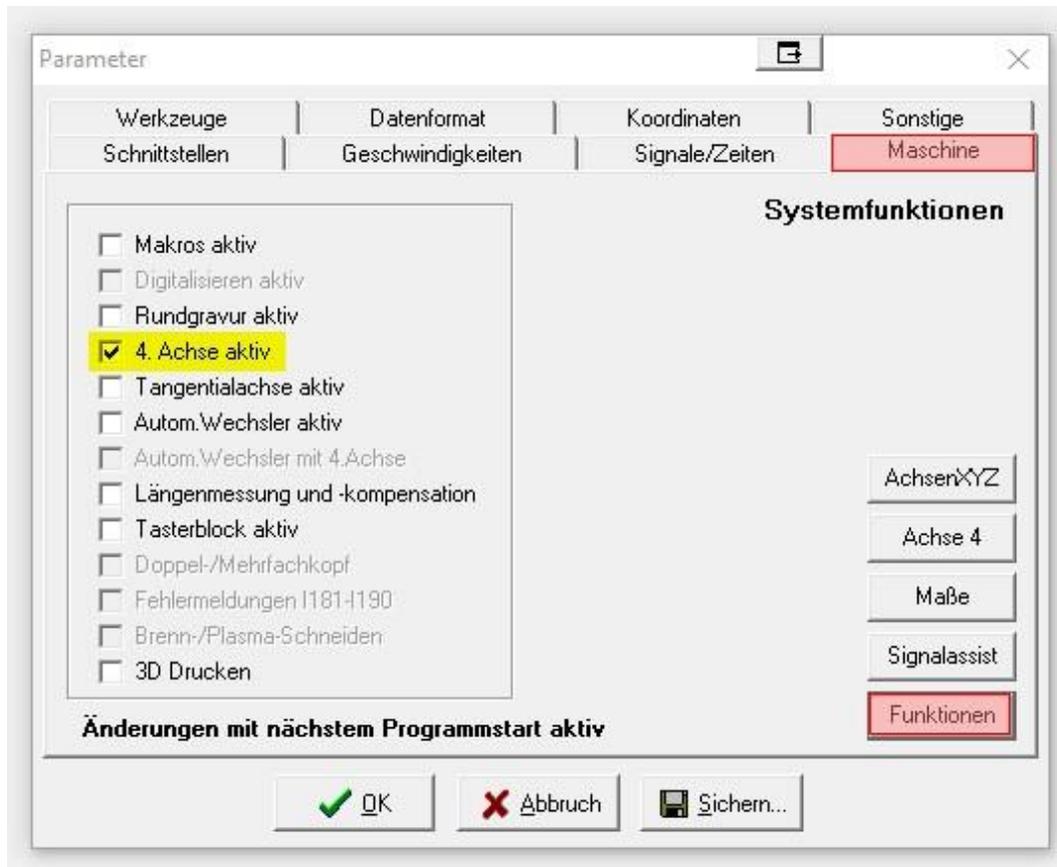


Abb.2: Drehachse Roundino 120

2 Einstellungen in WinPC-NC

2.1 Aktivierung der 4. Achse in WinPC-NC

Die Funktion zum Betrieb der 4. Achse muss in WinPC-NC erst aktiviert werden.



- Unter *Parameter - Maschine - Funktionen* muss das Häkchen bei „**4. Achse aktiv**“ gesetzt werden.
- Einstellung sichern und WinPC-NC neu starten!

2.2 Parametereinstellungen

- Unter *Parameter - Maschine - Achse 4* müssen nun die Einstellungen für die Drehachse eingetragen werden.
- Die Drehachse wird in den meisten Anwendungsfällen als „*A-Achse*“ definiert.
- Alle wichtigen Einstellungen sehen Sie oben

Hinweise:

Die Zero-3-Steuerung arbeitet standardmäßig im 1/10-Microschritt (2.000 Schritte pro Umdrehung) und die Drehachse hat eine Getriebeuntersetzung von 100:1.

Somit ergibt sich eine Achsaufloesung von 200.000 Schritten pro Drehung (360°)

Da in der Software WinPC-NC nur eine 5-stellige Achsaufloesung eingestellt werden kann, müssen die Einträge runtergerechnet werden:

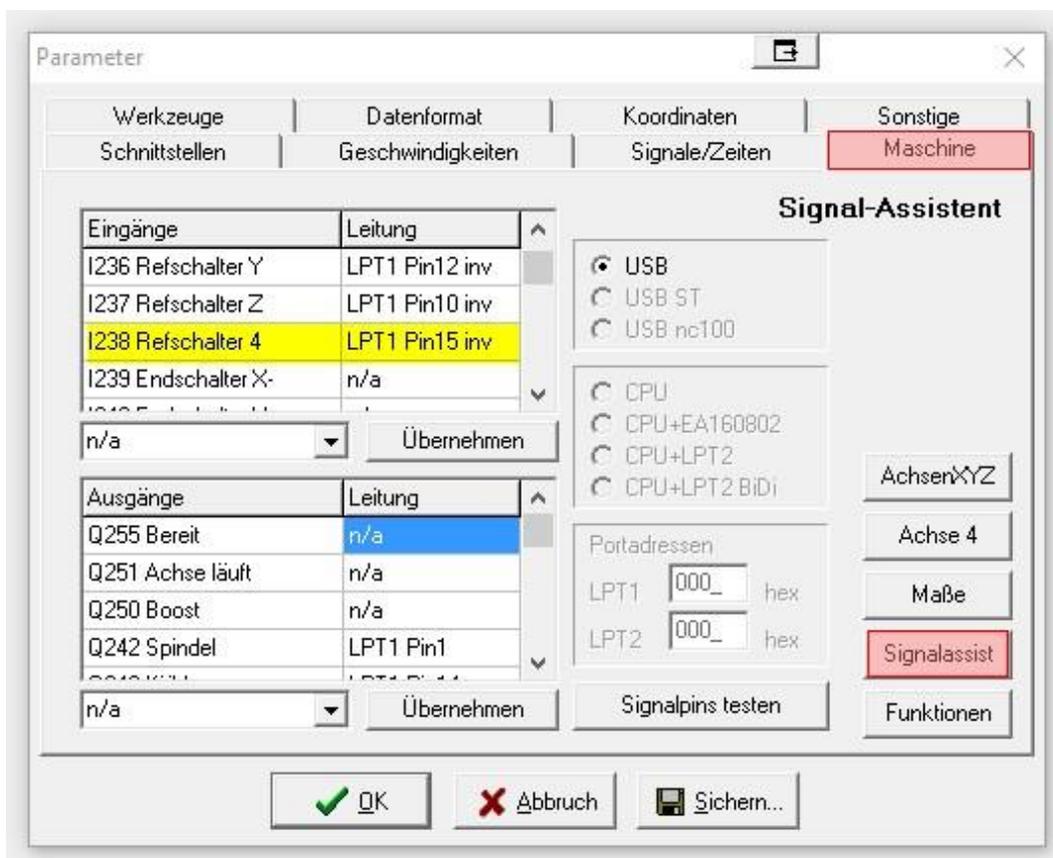
Achsaufloesung Schritte/U: **20.000** (200.000)

Weg pro Umdrehung in °: **36°** (360°)

2.3 Einstellungen für die Referenzfahrt

Die Drehachse hat einen eingebauten Referenzschalter.

Dieser muss in den Einstellungen von WinPC-NC richtig zugeordnet werden:



- Unter *Parameter - Maschine - Signalassist* muss dem Eingang „**I238 Refschalter 4**“ der entsprechende Signalpin zugeordnet werden: „**LPT1 PIN15 inv**“

- Unter *Parameter - Maschine - Achse 4* können noch weitere Einstellungen zur Referenzfahrt gemacht werden:

Die Referenzfahrt der 4. Achse kann wahlweise „zuerst“, „zuletzt“ oder „gar nicht“ ausgeführt werden.

Ob der Referenzschalter am „neg.“ oder „pos.“ Ende steht ist nur für Drehachsen anzuwenden, die nicht endlos (>360°) drehen können. Für diese Drehachse ist es nicht nötig.

3 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 (0)2831/91021-20 Nur in dringenden Fällen	(Mo. - Do. 15.30 - 18.00 Uhr)
Telefax	+49 (0)2831/91021-99	
E-Mail	support@cnc-step.de	
Internet	<i>www.cnc-step.de</i>	

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