

# Support Info

3/007/01

26.8.02

CNC-Control

## Anschlußbelegung CNCCON S (Standard)

Der Achscontroller CNC-Control im Standardgehäuse hat mehrere Stecker mit folgender Belegung :

1. Netzanschluß mit üblichem Kaltgeräte-Netzkabel
2. 9-pol. serieller Anschluß mit Nullmodemkabel an Windows-Rechner mit *WinPC-NC* oder *CNC-Control-Konfigurator*
3. 25-pol. Signalanschluß mit folgender Belegung :

Pin 2	Richtung X	Pin 1	Bohrspindel an/aus
Pin 3	Takt X	Pin 14	Kühlmittel an/aus
Pin 4	Richtung Y		
Pin 5	Takt Y	Pin 10	Referenz X / Endschalter X-
Pin 6	Richtung Z	Pin 11	Referenz Y / Endschalter Y-
Pin 7	Takt Z	Pin 12	Referenz Z / Endschalter Z-
Pin 8	Richtung U		
Pin 9	Takt U	Pin 25	Signalmasse GND

Sollten in Verbindung mit *WinPC-NC* die Definition von weiteren Ein-/Ausgängen notwendig sein, so müssen die Definition mit dem *CNC-Control-Konfigurator* erfolgen. Gehen Sie bitte wie folgt vor :

1. CNCKONF mit angeschlossener und laufender Steuerung starten
2. Parameter aus der Steuerung auslesen (F5 oder über Menü)
3. Parameter-Signale aktivieren und die notwendigen Definitionen durchführen
4. Parameter in die Steuerung zurückschreiben (F6 oder über Menü)
5. Erneut Parameter-Signale aktivieren und die Signalpegel kontrollieren, Eingänge mit der Hand schalten, Ausgänge durch Mausklick auf LOW/HIGH umschalten, eine fehlerhafte Schaltlogik kann mit dem INV-Flag leicht getauscht werden
6. Parameter als Sicherung in Datei speichern

Außer den Ein-/Ausgängen müssen bei Verwendung von *WinPC-NC* keine weiteren Einstellungen verändert werden.

Bei der Definition weiterer Ein-/Ausgänge sind folgende Einstellungen möglich :

Eingang	Port	Bit	Inv	Ausgang	Port	Bit	Inv
Pin 10	379h	6	0	Pin 1	37Ah	0	1
Pin 11	379h	7	1	Pin 14	37Ah	1	0
Pin 12	379h	5	0	Pin 16	37Ah	2	1
Pin 13	379h	4	0	Pin 17	37Ah	3	1
Pin 15	379h	3	0				