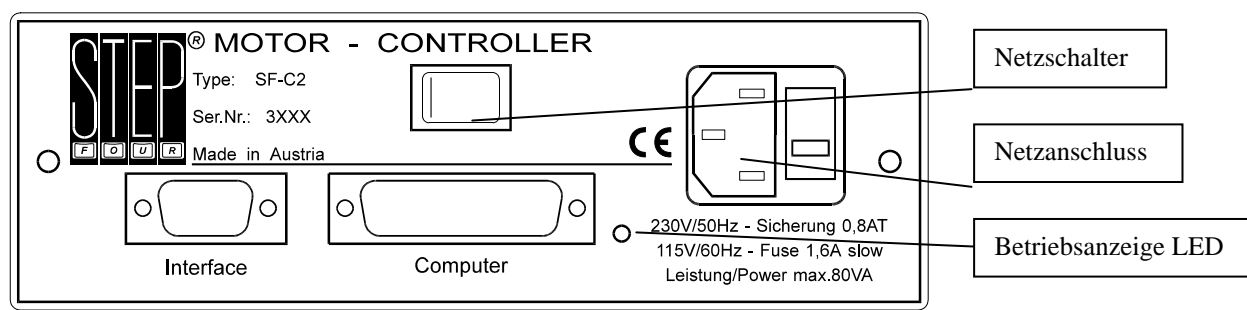


Technische Daten / Anschlussbelegung STEP-FOUR Elektronik SF-C2

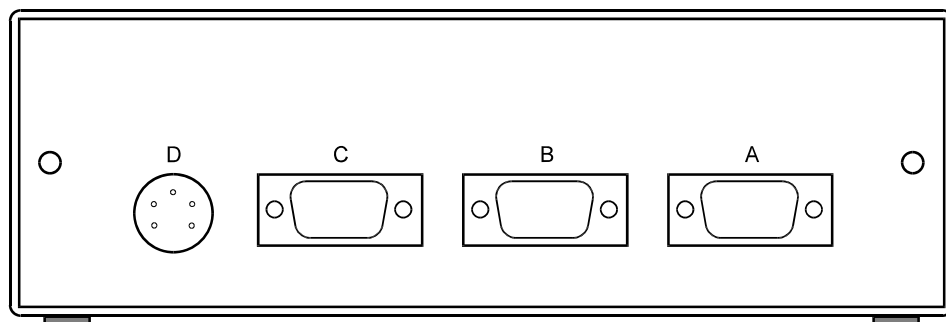
Artikelnummer: 9085000SF-C2

Diese Baugruppe stellt das Bindeglied zwischen den vom Computer kommenden Steuersignalen und den Schrittmotoren für die Achsbewegungen der Mechanik dar. Im Wesentlichen besteht diese Baugruppe aus einem entsprechend ausgelegtem Netzgerät und vier Leistungsteilen, welche die Impuls- und Richtungssignale des Steuerrechners in die erforderlichen Stromsignale für die Schrittmotoren umwandeln. Darüber hinaus dient ein Prozessor in dieser Elektronik zur Kommunikation mit diversen Zusatzgeräten wie Frästrafo oder Interface zur Schnelfrequenzspindel usw.

Anschlüsse am Motor Controller SF-C2:



Interface	Schnittstelle zum Anschließen eines Schneid-/Frästrafo, SF-Interface usw.
Computer	Verbindung zur Parallelschnittstelle des Computers (LPT1, LPT2).
Netzschalter	Ein-/Ausschalter für die Stromversorgung des Controllers.
Netzanschluss	Netzanschluss mit integriertem Sicherungshalter und Spannungswahlschalter.

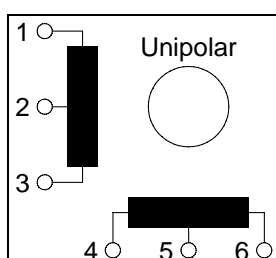
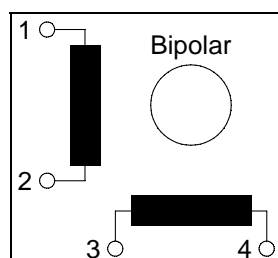


A	Leistungsausgänge für Schrittmotore X und Y
B	Leistungsausgänge für Schrittmotore X2 u. Y2 (nur bei Schneideanlagen)
C	Leistungsausgänge für Schrittmotor Z. Eingänge für die Referenzschalter.

D Ausgänge Rel.1 und Rel.2 zur Ansteuerung der Not-Aus/Relaisbox.

Technische Daten Motor Controller SF-C2:		
Spannungsversorgung	115V/60Hz / 230V/50Hz (umschaltbar)	
Aufnahmeleistung	Max. 80VA	
Schrittmotorachsen	4 (Konstantstrom max. 1,4A/Achse, Halbschrittbetrieb)	
Digitaleingänge	3 (5V-TTL)	
Digitalausgänge	2 (wahlweise Open Collector, potentialfreier Kontakt oder 30VDC)	
Schnittstelle zum PC	Centronics kompatible Druckerschnittstelle	
Schnittstelle zur Peripherie	Serielle Datenschnittstelle (kein Standardformat)	
Abmessungen	230x185x60	
Gewicht	1,5kg	
Umgebungsbedingungen:	Lagerung	Betrieb
Temperatur	-10 – +50 °C	+5 – +40 °C
Feuchtigkeit rel.	50% nicht kondensierend	90% nicht kondensierend
Umweltbelastung	Staub- und Feuchtigkeitsgeschützt	Staub- und Spritzwassergeschützt

Anschluß von Schrittmotoren einer Fremdmechanik



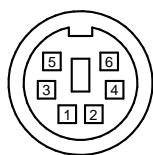
Unipolare Schrittmotoren können unterschiedlich angesteuert werden:

Variante 1 hat den Vorteil eines geringeren Energieverbrauches. Der Schrittmotor verliert jedoch bei höheren Drehzahlen an Drehmoment.

Variante 2 hat einen höheren Energieverbrauch. Der Schrittmotor hat aber bei höheren Drehzahlen mehr Drehmoment.

Fräsen	Schneiden	Bipolar	Uni. Var.1	Uni. Var.2	Stecker
X-Motor	X-A	1	1	1	A-Pin 5
X-Motor	X-A	2	3	2	A-Pin 4
X-Motor	X-A	3	4	4	A-Pin 8
X-Motor	X-A	4	6	5	A-Pin 9
Y-Motor	Y-A	1	1	1	A-Pin 3
Y-Motor	Y-A	2	3	2	A-Pin 2
Y-Motor	Y-A	3	4	4	A-Pin 1
Y-Motor	Y-A	4	6	5	A-Pin 6
2. X-Motor	X-B	1	1	1	B-Pin 5
2. X-Motor	X-B	2	3	2	B-Pin 4
2. X-Motor	X-B	3	4	4	B-Pin 8
2. X-Motor	X-B	4	6	5	B-Pin 9
Z-Motor	Y-B	1	1	1	B od. C-Pin 3
Z-Motor	Y-B	2	3	2	B od. C-Pin 2
Z-Motor	Y-B	3	4	4	B od. C-Pin 1
Z-Motor	Y-B	4	6	5	B od. C-Pin 6

Steckerbelegung Mini-DIN Buchse

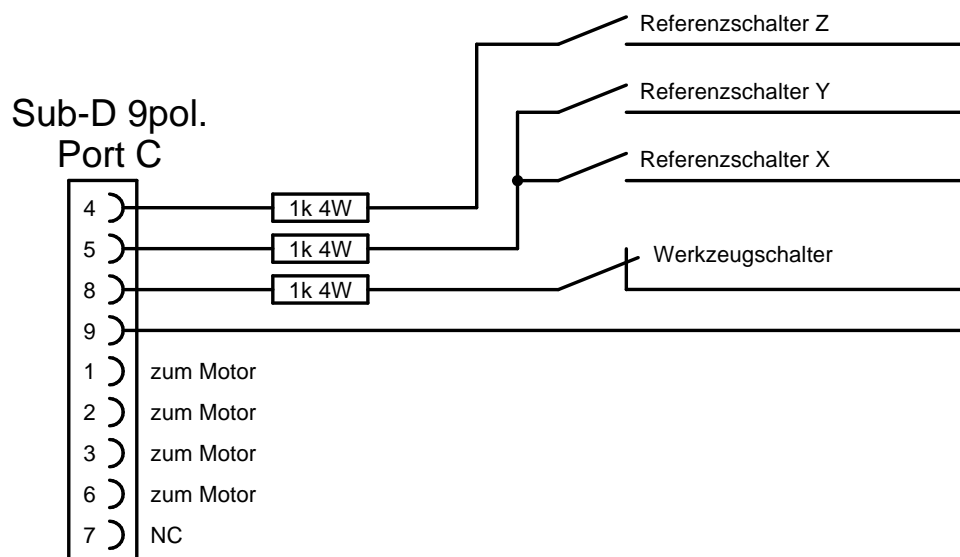


Ansicht der Mini-DIN Buchse von der Gerätevorderseite.

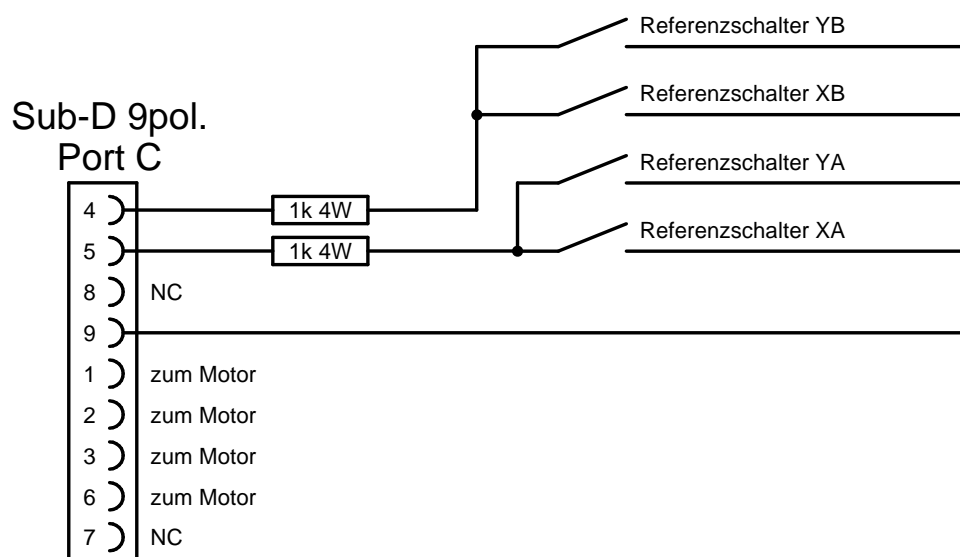
- 2 und 4 Schließkontakt von Relais K1
- 1 und 3 Schließkontakt von Relais K2
- 5 Open Kollektor Ausgang K2
- 6 Open Kollektor Ausgang K1

Die Funktionen der Mini-DIN Buchse entnehmen Sie bitte der Onlinehilfe unserer Software.

Anschluß der Referenzschalter bei Fräsanlagen (ab SNr.: 3000)

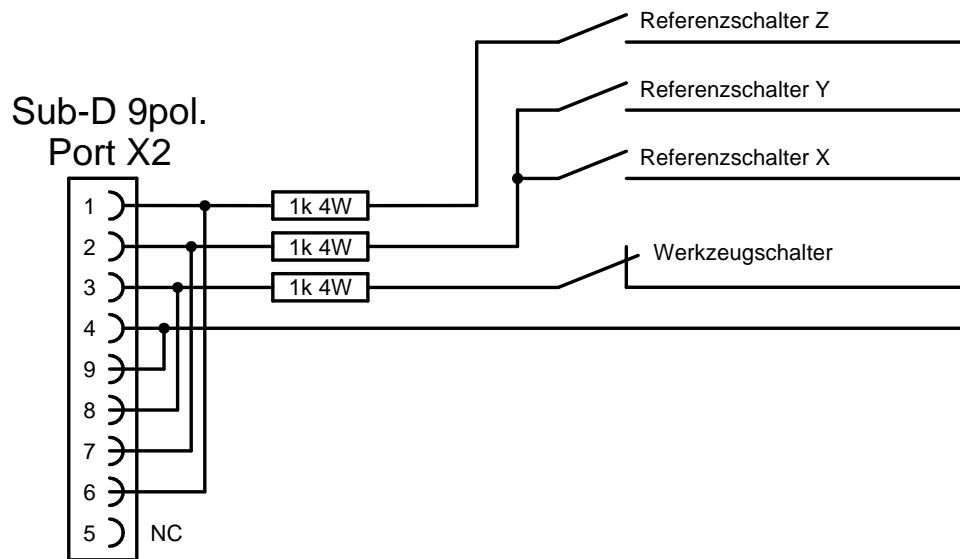


Anschluß der Referenzschalter bei Schneideanlage (ab SNr.: 3000)



Schalter		Stecker
Fräsanlage	Schneideanlage	
Referenzschalter X und Y	Referenzschalter X,Y Portal A	C-Pin 5
Referenzschalter Z	Referenzschalter X,Y Portal B	C-Pin 4
Werkzeugwechselschalter	nicht verwendet	C-Pin 8
Gemeinsame Masse (GND)	Gemeinsame Masse (GND)	C-Pin 9

Anschluß der Referenzschalter bei Fräsanlagen (bis SNr.: 2999)



Anschluß der Relaisplatine bei Fräsanlagen (bis SNr.: 2999)

