

Bremse am CNC Connectsystem anschließen

Wo schließe ich die Bremse von meinen Motor an das CNC-Connect System an?

Grundsätzlich sind die Aufsteckplatinen vom CNC Connect System im Bezug auf die Ansteuerung der Bremse gleich (auch wenn die Platinen ggf. anders aussehen).

Die Bremse eines Servomotors wird immer von der Servo Drive geschaltet (je nach Modell - bei Delta Servos immer)

Das bedeutet: Wenn Sie einen Schaltschrank fertig aufgebaut von uns bekommen haben, sehen Sie an der Aufsteckplatine der Z Achse zwei Kabel (1 x Rot und 1 x Blau) Diese Kabel sind zur Stromversorgung der Bremse selber.

Wenn Sie einen Schaltschrank selber aufbauen, legen Sie wie im Bild gezeigt 24 Volt+ und 24 Volt - an den beiden Klemmen an.

Roter Pfeil = 24 Volt Plus

Blauer Pfeil) 24 Volt Minus

Kabel_Bremse

Stecker Bremse

In unserem System ist normaler weise die Reihenfolge von Links an rechts: X-Y-Z-A-B-C

Reihenfolge_(1)

Reihenfolge

Wenn man nun an einer "Normalen Maschine" die Z Achse mit einer Bremse hat, finden Sie die beiden Kontakte wie hier im Bild gezeigt

remse-1

Bremsenanschluss

Das Motorkabel bei Delta Motoren B2 und B3 von 100 bis 750 Watt hat immer zusätzlich zu U-V-W noch die Kabel mit Nummer 4 und 5. Legen Sie nun das Kabel 4 auf 24 Volt + an der Aufsteckplatine an und das Kabel 5 auf 24 Volt - der Aufsteckplatine.

“ Sollten Sie die Kabel vertauschen ist das bei Bremsen von Delta egal, denn die Bremse ist hier Potentialfrei.

Revision #1

Created 2026-09-03 10:47:03 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 18:43:01 UTC by Admin