

300er Baureihe

300 mm Breit und 100 hoch Ein fertig aufgebautes System für Ihre Maschine. Die 300er Serie ist eine Serie die immer 300 mm breit und 100 mm hoch

300 mm Breit und 100 hoch

Ein fertig aufgebautes System für Ihre Maschine. Die 300er Serie ist eine Serie die **immer 300** mm breit und **100** mm hoch ist. Als Bautiefe geben wir **60**mm an.
Der Encoder falls vorhanden hat 100 Impulse pro Umdrehung.

Passende Produkte

Artikelnummer:
SW10429_Schwarz

Einbau Handrad 300er Serie mit 2 Potentiometer

Einbau Handrad 300er
Serie mit 2 Potentiometer

Artikelnummer: SW10429

Zum Produkt →

Bedienfeld "Potiplatine" 300er Serie

Bedienfeld "Potiplatine"
300er Serie

Artikelnummer:
300_02_100_01

[Zum Produkt →](#)

Bedienfeld "Tastenplatine" 300er Serie

Bedienfeld "Tastenplatine"

300er Serie

Artikelnummer:
300_02_100_50

[Zum Produkt →](#)

018d8ee673ea7469b3579ed2863ebe32

Bildfeld mit 3 Potis

PIN 1: Speisung (10 Volt)

PIN 2: Signal Poti 1

PIN 3: Signal Poti 2

PIN 4: Signal Poti 3

PIN 5: Frei

PIN: 6 TA1 (Taster)

PIN:7 TA2 (Taster)

PIN 8: GND

Anschluss: Der Anschluss ist in 3 Baugruppen unterteilt:

Links = Potis

Mitte = Tasten für Start - Pause und Stop

Rechts = Not Aus

018d8ee673ea7469b3579ed2863ebe32

Laden Sie sich hier den Verdrahtungsplan herunter

Downloads

- [Anschlussplan 300er Serie](#)

018d8ee953d97b26becee3766f14eab7

Aktivierung des Handrades

Ausführung mit Achsen Nullentaste:

Stellen Sie im Plugin MPG die C Achse aus und aktivieren Sie bei den Eingängen

Input #18 CSMIO-MPG - IN 8

1111_(5)

300er Serie V2:

018d8eeab1dc79ae885c7314e98602e3

Einbauhandrad für Ihre Maschine

Die hochwertige 3mm dicke Aluplatte in den Abmessungen 300 x 100 mm wird mit 6 M4 Schrauben an Ihrem Maschinenbedienpult angeschraubt.

Das Einbauhandrad kann mittels 25 poligen Kabel 1:1 an das MPG Modul angeschlossen werden.

Funktionseise:

Sie können mit diesem Einbauhandrad:

- Achsen mittels Wahlschalter anwählen
- Auflösung mittels Wahlschalter auswählen
- Achse Nullen (Option)
- Achsen über einen 100er Encoder bewegen
- diese Funktionen müssen über die Freigabetaste freigegeben werden.
- Schlüsselschalter zum Übersteuern der Maschinenkabine (Nur im Retrofit 2.0)
- Bestätigungstaster zum Quittieren der STO Freigabe

Zusätzlich verfügt das Einbauhand über 2 Drehpotentiometer die für die Drehzahl und Vorschubgeschwindigkeitsübersteuerung genommen werden kann.

Andere Abmessungen oder Farben gegen Kostenübernahme auf Anfrage möglich

Folgende Farben stehen zur Auswahl:

- Schwarz mit weisser Schrift = Standard

Lieferumfang:

3mm dicke Alufrentblende in **Standardfarbe Schwarz** mit:

- 1 x Encoder 100 Impulse je Auflösung
- 1 x Not Aus
- 2 x Wahlschalter für Auflösung und Achsanwahl
- 1 x Schlüsselschalter
- 1 x Taster zur Freigabe
- 1 x Taster zum Achse Nullen (Optional)
- 2 x Potentiometer für Drehzahl und Vorschub

“Doppel Handrad”:

Blende mit folgende Ausstattung :

2 x Encoder

1 x Not Aus

1 x Taster Freigabe

1 x Taster Auflösung

2 x Poti

018d8eec69027cf6b3b5d6620e1b9358

Platine für die Steuerung zum Anschluss an das Bedienfeld.

018d8eccc081728fbb1294035f21b0b1

Um das Bedienfeld anzuschließen gehen Sie wie folgt vor.

- Aktivieren Sie die Achsen die Sie auswerten möchten: Also X und Z

Klemmen Sie Signale der Encoder jeweils an X und Z Signale der Eingänge

018d8eed2ae772b2b31431350e9ad290

Die Encoder haben die gleiche Beschriftung wie auf der Platine.

So legen Sie auch fest welcher Encoder für welche Achse steht, so wie Sie es gerne hätten. Auf der Platine ist aufgedruckt welche Achse welcher Stecker ist.

Es können bis zu 4 Encoder angeschlossen werden.

Potis:

Das Bedienfeld stellt 2 Potis für die Übersteuerung von Vorschub und Drehzahl bereit.

S steht für Speed und F für Feed (Vorschub)

1111_(6)

Auf der Rückseite sehen Sie die jeweils 3 Kontakte der Potis.

Löten Sie hier 3 Kabel jeweils in entsprechender Länge an. Ein Querschnitt von 0,5mm² ist völlig ausreichend.

Die Signale :

- 10 Volt

- GND

- Signal legen Sie auf Klemmenblock der IP Steuerung auf.

ufloesnung

Taster für das aktivieren und Einstellungen der Auflösung

22222

Die beiden Taster haben 2 Lötfähnchen

Löten Sie jeweils 2 Adern an die zwei Lötflächen , was nicht schwer ist.

ufloesnung

Und verbinden Sie die jeweils 2 Adern an den Schraubklemmen:

- ON OFF
- Speed

Welches Kabel an welcher Schraubklemme des jeweiligen Einganges ist egal.

Nur nicht untereinander Mischen !

Revision #1

Created 2026-09-03 10:47:56 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 19:23:24 UTC by Admin