

SIM Software

Spindeleinstellungen

Lesen Sie hier was Sie einstellen können /müssen bei Ihrer Spindel

Was kann / muss man für die Ansteuerung eines FU beachten?

Lesen Sie hier was genau eingestellt werden muss.

Öffnen Sie die Einstellungen und gehen Sie auf den Reiter Spindel.

Das Menü unterteilt sich, schauen wir uns zuerst einmal die EA Signale an.

EA Signale

Das Menü EA Signale zeigt Ihnen folgende Einstellungen:

- Spindel CW

wählen Sie hier die CSMIO aus die Sie verwenden und wählen Sie den Ausgang den Sie zu aktivieren der Drehrichtung im Uhrzeigersinn verdrahtet haben.

- Spindel CCW

wählen Sie hier die CSMIO aus die Sie verwenden und wählen Sie den Ausgang den Sie zu aktivieren der Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn verdrahtet haben.

- Spindel Analog

wählen Sie auch hier die CSMIO aus die Sie verwenden und wählen Sie den analogen Ausgang der für den Sollwert der Drehzahl genommen werden soll.

- Spindelgeschwindigkeit

Wählen Sie hier das CSMIO ENC Modul aus. Es ist zu beachten das nur der Encodereingang 0 für die Drehzahl genommen werden kann.

Trajektorie Auslösung:

Wird nur zum Lasergravieren genommen

Spindelantriebsfehler:

wählen Sie hier den Eingang der verwendet werden soll, der einen Fehler des FU auswertet.

“ Beachten Sie: Sie müssen auch eine Spindel verwenden die einen 5 V TTL Encoder hat. Es darf keine Untersetzung zwischen Spindel und Encoder verbaut sein. Also Encoder und Spindel immer 1:1 verbinden.
Denn der Encoder verfügt über eine Nullspur, diese wird als Startimpulse verwendet.

EASignale

Um den Sollwert richtig ausgeben zu können braucht die Software wenige Eingaben die unter Parameter eingetragen werden müssen.

Parameter

Wenn Ihre Spindel bei 400 Hz die 18000 Umdrehungen macht, müssen wir für 400 Hz 10 Volt Sollwert ausgeben. Das bedeutet das wir bei 9000 Umdrehungen zum Beispiel 5 Volt ausgeben. Um den korrekten Sollwert auszugeben brauchen wir hier unter Max. Drehzahl die Umdrehungen der Spindel.

Maxdrehzahl: die maximale Drehzahl Ihrer Spindel

Spindel bereit-Level: Tragen Sie hier 100 ein

Alarmstufe: wenn hier der eingetragene Wert unterschritten wird, erhalten Sie eine Alarmmeldung

“ Alarmstufe und Spindel bereit-Level:
Wird nur verwendet wenn Sie ein ENC Modul mit Encoder Feedback verwenden

Revision #1

Created 2026-09-03 10:47:42 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 19:16:03 UTC by Admin