

Spindel einrichten

Was genau muss ich einstellen für meine HF Spindel

Was muss man Einstellen für eine HF Spindel in der SIM Software?

Wir gehen hier von folgenden Parametern aus:

- Frequenzumrichter
- HF Spindel
- max. Drehzahl 18000

Einstellungen_(7)

Einstellung

- Gehen Sie zuerst (1) in den Einstellungen und suchen Sie den Reiter Spindel (2)
- Wählen Sie das Relais (Ausgang der CSMIO) aus mit dem Sie den Frequenzumrichter die Richtung vorgeben. (3) In unserem Fall ist das der Digitale Ausgang 0
- Wählen Sie den analogen Ausgang (4) den Sie verdrahtet haben um den Sollwert 0-10 Volt verdrahtet haben.
- Geben Sie die Parameter (5) für Ihre Spindel ein

Nach dem Sie die Einstellungen vorgenommen haben, klicken Sie oben auf Gear

Gears

Gears

Auch wenn Sie keine Getriebestufe haben, müssen Sie diese einstellen.

Klicken Sie auf Gears (2)

Es öffnet sich die Getriebetabelle

Tragen Sie in der Drehzahltable (3) die Drehzahl unter maximal (3) ein was Ihre Spindel maximal drehen kann.

In unserem Beispiel also 18000.

Wenn Sie in der Software die Spindel mit M3 S18000 ansteuern wird das Relais (Ausgang0) geschaltet und am analogen Ausgang 0 steht nun 10 Volt an. Ihr Frequenzumrichter sollte nun die maximale Frequenz ausgegeben werden.

Unter **ACC RPM/s** tragen Sie die Drehzahl pro Sekunde ein, mit der Ihre Spindel auf die gewählte Drehzahl hochlaufen soll. In unserem Beispiel 9000 bedeutet das die Spindel 2 Sekunden Hochlaufzeit hat.

Unter Decel RPM/s tragen Sie die Drehzahl pro Sekunde ein, mit der Spindel bremsen soll. Hier haben wir 6000 eingetragen was dann eine Bremszeit von 3 Sekunden zu folge hat.

Revision #1

Created 2026-09-03 10:46:50 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 10:10:17 UTC by Admin