IP-S Sonderbauform Drehen

Wir haben eine Platine speziell für Drehmaschinen entwickelt. Mittels dieser besonderen Platine stehen uns 3 Channel zu Verfügung:

Wir haben eine Platine speziell für Drehmaschinen entwickelt. Mittels dieser besonderen Platine stehen uns 3 Channel zu Verfügung:
- X Achse
- Z Achse
- C Achse für Werkzeugwechsler die mit Motoren angesteuert werden.

018d3acb0e997b74b2ac37bf4c5655d4

Dadurch das wir nur die wirklich benötigten Chanel auf der Platine aufgebaut haben haben wir nun mehr Inputsignale für andere Aufgaben frei.

Die Nebenbei hat die Platine auch einen Steckplatz für "Erweiterungsplatinen" hier werden wir die frei gewordenen Inputs und die Outputs für spezielle Anwendungen vorgesehen.

Emco_Turn_2OKosPB9mTeN9N

Erweiterungsplatine Emco Turn:

Zu viele Drähte - Signale - Spannungen? Dafür gibt es nun die EMCO-Turn Platine:

018d3acd70a67fea9409ca16caf6f545

Mach4 Einstellungen:

Diese Baugruppe benötigt unseren Spezial M6 Befehl und die Oberfläche Drehen ab der Version:
- Drehen_Deutsch_V5_121.set

Dann müssen in der Mach4 folgende Ausgänge gesetzt werden:
- Output #10 auf Out 10 für Bit 0
- Output #11 auf Out 11 für Bit 1
- Output #12 für Out 12 für Bit 2

und Output #13 für Out 13 für Werkzeugwechsler Start

> Achtung: Diese Ausgängen genau so zuweisen da wir die Signale intern fest verdrahtet haben.

1111_(7)

Die Rückmeldung das der Wechsel erfolgreich war oder nicht wird über den Eingang #17 gemeldet.
22222_(1)

Damit unsere Script auch eine Rückmeldung bekommt. Wenn ein Wechsel nicht durchgeführt werden wird nach einer Zeit diese Meldung ausgegeben.
018d3acd132a7cf582187b8d48ac7f68

Die Emco Turn Platine:
Eine Verdrahtung die wichtig ist ! Damit die Logic von uns passt müssen die Signale richtig ausgelesen werden, dazu ist die Verdrahtung sehr wichtig. Damit wir die gleichen "Sprache" sprechen haben wir den Deckel der Emco einmal geöffnet um die Farben klar
Emco_Turn_2OKosPB9mTeN9N

018d3ab0680072a9a953bf1754b4848a

Passende Produkte

Spezialplatine WZW Emco Turn

Spezialplatine WZW Emco Turn

Artikelnummer: EmcoTurn

Zum Produkt →

BIG IO IP-S Steuerung für Drehmaschinen

BIG IO IP-S Steuerung für Drehmaschinen

Artikelnummer: 125478610_1

Zum Produkt →

Farben:
Braun = 24 Volt DC

Grün = GND 24 Volt DC
Rosa = I4
Blau = I3
Grau = I2
Gelb = I1
Das Rote Kabel im Bild ist die Stromversorgung + 24 Volt DC und das Blau GND 24 Volt DC

M1 und M2 sind die Motorleitungen des Werkzeugwechslers, dieses müssen ggf.s gedreht werden. Sie können direkt an den LED ablesen welches Werkzeug aktuell eingewechselt ist. Wenn die LED vom Aufdruck abweicht müssen die Anschlüsse überprüft werden.

> Hinweis zum den Motorausgang:
> Der Motor dreht sofort in die Verriegelung (siehe Video) auch nach einem Wechsel dreht der Wechsler in entgegengesetzter Richtung in die Verriegelung. Wenn Ihr Motor nicht in die Verriegelung läuft drehen Sie die Motorkabel !

Video auf YouTube ansehen

Das WZW-Modul:

018d3aafd8b079ac962bd7370a96c879

Die Ausgänge sind genau so beschrieben wie in Ihrer Anleitung der EMCO
Sie müssen den Encoder am 6poligen Stecker anschließen.
Den Motor schließen Sie bitte am 4 poligen Stecker an.

Die Baugruppe teilt Ihnen über LED welches Werkzeug eingelegt wurde.

018d3acdace07f02898b7447f3ab7f2a

Der Aufdruck am Deckel zeigt Ihnen dann genau an was gerade für ein Signal anliegt.

Beispiel: Leuchten die LED 4 - 3 und 1 ist das 8 Werkzeug eingelegt.
Die Makros erhalten unsere Kunden bei uns im Downloadbereich.

Revision #1
Created 2026-09-03 10:47:59 UTC by Admin
Updated 2026-09-04 19:24:26 UTC by Admin