

Multifunktion Eingänge beim C2000

Alles über die MI Eingänge beim C2000

Eigentlich nutzen wir nur den Eingang 1 Parameter P02-01 = 5 für den Reset.

Multitabelle1

Multitabelle2

Wer den Multifunktion Ausgang 1 dem Servoalarm zugewiesen hat, diesen dann auch in der Software eingestellt hat, erhält bei einem Alarm. Nun müssen wir auch den Alarm des FU löschen um weiterarbeiten zu können. Um nicht den Schaltschrank öffnen zu müssen weisen wir dem MI 1 den Rest zu.

Legen dann den MI 1 und das DCM Signal auf einen Ausgang, der dann den Reset auslöst.

MI1

Weil wir den Ausgang 0 bereits bei unserem CNC Connect System für das Servo Rest zugewiesen haben, können wir den Ausgang 1 einen freien Ausgang (Relais) zuweisen wo wir den Reset für den FU zuweisen.

Reset

Passende Produkte

Wurde Ihr Frequenzumrichter an einem Spindelmotor eingestellt, haben wir Ihnen sicherlich mitgeteilt welcher Eingang für die Orientierung verwendet wurde.

Die Einstellungen wurden bereits vorgenommen. Sie können wenn Sie selber einen FU programmieren, einen Eingang frei wählen, dann muss aber die Funktion 35 zugewiesen werden. Das bedeutet der Eingang wird auf Singel Point Position reagieren.

“ Tipp für die Verdrahtung

Wer beim Einschalten die Spindelorientierung automatisch aktivieren möchte kann dieses über den Reset Ausgang der SIM Software realisieren.

Beispiel an Hand unseres CNC Connect Systemes:

Weisen Sie der Y Achse den Ausgang Reset zu der den MI Eingang dann schaltet. Dann würde sich beim Einschalten der SIM Software die Spindel automatisch positionieren.

Da ja bereits beim CNC Connect System der Ausgang 0 für den Reset und der Ausgang 1 für das Servo Enable Signal verwendet werden,

SIM Software-1

müssen wir für die Spindelorientierung auf die Y Achse wechseln.

Hier stellen wir dann bei Reset den Ausgang ein, der das MI Signal schaltet. In unserem Fall der Ausgang 7.

Unter Reset Dauer können wir in Millisekunden einstellen wie lange das Reset Relais angezogen bleiben soll. Bitte versuchen Sie die beste Zeit aus. 1000 ms gleich 1 Sekunde. Bitte klicken Sie nicht auf "für alle Motion Kits" denn dann würde der Wert für alle Achsen, somit auch für die X-Y-Z Achsen genommen.

Sie können alle Achsen auswählen, die auch Aktive sind. Wenn Sie also eine C Spindel haben, können Sie den Ausgang auch bei der C Achse zuweisen, was dann auch später im Servicefall logischer wäre.

Sim Software-2

Revision #1

Created 2026-09-03 10:47:43 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 19:16:24 UTC by Admin