

Wabeco

Drehmaschinensteuerung

Hier möchten wir Ihnen zeigen, wie einfach es ist unsere Steuerung an Ihre mit Schrittmotoren ausgestattete Wabecodrehmaschine anzuschließen.

Hier möchten wir Ihnen zeigen, wie einfach es ist unsere Steuerung an Ihre mit Schrittmotoren ausgestattete Wabecodrehmaschine anzuschließen.

Arbeiten an elektrischen Anlagen ist nur Fachkräften erlaubt, fragen Sie Ihren Elektriker des Vertrauens.

Unser Schaltschrank sieht wie folgt aus:

Um Ihre Originalstecker anzuschließen müssen Sie diese nur auf das Wabecoboard aufstecken

018dfe548ed979cd94e04c44e1b5a657

Entfernen Sie die Abdeckungen der X und Z-Achse (roter Ring) bei Maschinen mit Wechsler muss eine 3 Endstufe nachgerüstet werden. Der Schrittmotor wird dann an die A Achse angeschlossen. (blauer Ring)

018dfe54ed037015ad591ac973345996

Stecken Sie die D-SUB Stecker der Maschine auf die entsprechende Achse auf und schrauben Sie diesen fest.

Z-Achse ist die Achse die zum Backenfutter fährt

X Achse ist die zur Drehmitte fährt.

Die Achsen werden jeweils von einer Endstufe betrieben:

Die linke ist für X und die Rechte für die Z-Achse. Beide sind auf 6 Ampere eingestellt und haben eine Auflösung von 3200 Schritte je Motorumdrehung.

018dfe554a3279a5beb02e5dc75b6b1c

Die Referenzschalter Ihrer Maschine werden im 9 poligen Stecker der Maschine mit übergeben. Die Signale wurden für die
X-Achse dem Eingang 1
Z-Achse dem Eingang 2 zugewiesen.

Das grüne Kabel ist der Not Aus

018dfe55cc097e8d9c57d73835bb4e

Schließen Sie Ihren Not Aus der Maschine an unseren Not Aus an und ziehen Sie den Jumper.
Achtung: Es werden hier 24 Volt ausgeführt, das bedeutet Ihr Not Aus Schalter braucht 2 Kreise.
Einmal für die 230 Volt Spannung zur Maschine und einmal für unseren Not Aus

018dfe563acf723ba999d37ff864cc79

Wenn Sie nur einen Kreis haben, können Sie auch hier einen doppelten Not Aus in unserem Shop erwerben:

018dfe56994f7cadb805e9d901818ade

Stecken Sie das mitgelieferte Netzwerk Kabel in die RJ 45 Buchse und schließen Sie dieses Kabel an einer freien Netzwerkbuchse an.

Stellen Sie die Netzwerkadresse auf:

Adresse IPV4: 10.1.1.1

Subnetmaske: 255.255.255.0

018dfe56e3bb7b38829372bd3f2fa697

Erweiterungen:

Sie können bis zu 4 Endstufen mit Step/Dir Signal anschließen, die Beschriftung zeigt Ihnen deutlich den Anschluss.

Wir haben in der Standardausführung, die Achse X und Z verdrahtet.

Die Analogen Signale für die Spindel (sofern vorhanden) können Sie an der Baugruppe oben rechts anschließen:

Für die analoge Spannung der Drehzahl nutzen Sie das GND-Signal und den Out 0

Wer zwei Potis anschließen möchte kann die benötigten 1 Volt an +10 V für beide Potis abgreifen.

Das GND-Signal können Sie auch hier direkt anlegen. Beide GND sind miteinander verbunden.

Für die Poti Eingänge nutzen Sie In1 und In2.

018dfe54220877358a1b64e2ed049450

Die Zuweisung der Drehrichtung erfolgt dann über 2 Relais (M3 und M4) lesen Sie in der Anleitung Ihrer Maschine wie Sie die Verdrahtung vornehmen müssen.

Insgesamt stehen Ihnen 16 Relais zu Verfügung. Diese Relais sind Schließer und potentialfrei ausgelegt. Die Zuweisung welcher Ausgang welche Funktion hat wird in der Software zugewiesen. Das erste Relais hat den Ausgang 0 das zweite Relais den Ausgang 1 dann Ausgang 2 und so weiter.

018dfe579f5073b8aac12aab1ff844b7

Stromversorgung:

Greifen Sie vom Hauptschalter der Maschine die 230 Volt Spannungsversorgung ab, um diese mit dem:

L direkt an die Sicherung

N direkt an den Anschlussblock

PE direkt an den Anschlussblock

Beachten Sie das Sie Steuerung nur verdrahten dürfen wenn der Stecker der Maschine auch gezogen wurde!

018dfe581fe9764d85be1eb3922fbe92

Die Steuerung hat 2 Schaltnetzteile :

1 x 24 VDC = Gleichstrom 24 Volt zur Spannungsversorgung der Logik und Schalter

1 x 24 VDC = Gleichstrom 48 Volt für die beiden Schrittmotorenendstufen

018dfe59169b7bfaaf084e93fc62f7cf

Hier müssen Sie nichts anschließen. Wer 24 Volt für weitere Signale benötigt, kann diese am Spannungsverteiler machen.

Die Klemmen sind deutlich beschriftet.

Sollten Sie unsicher sein. Nutzen Sie einen Multimeter!

Encoder Leitung:

Schließen Sie hier Ihr Encoder an.

“ Achtung: Achten Sie darauf das Sie ein Encoder mit 8 Leitungen haben !

Passende Produkte

[Retrofit für eine CC-D6000 hs CNC 2 KW Drehmaschine](#)

[**Retrofit für eine CC-D6000**](#)
[**hs CNC 2 KW Drehmaschine**](#)

Artikelnummer: 700100100

[Zum Produkt →](#)

[Servosteuerung für eine Drehmaschine Wabeco CC-D6000 /hs](#)

**Servosteuerung für eine
Drehmaschine Wabeco CC-
D6000 /hs**

Artikelnummer: 400400402

[Zum Produkt →](#)

018dfe5a0d097b2cb51ea07728233aae

20180615_093709_600x600

Wir liefern dazu ein Gehäusepaket mit.

018dfe5a56097d7eaabc99f194fe6221

Die Belegung des Steckers entnehmen Sie der Liste. Für den Anschluss nutzen Sie den Encoderport 1

Revision #1

Created 2026-09-03 10:47:50 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 19:20:32 UTC by Admin