

I. Steckerbelegungen TCM-4

M16 Steckverbinder 7-polig (Sensorelektronik und DC-Oszillationsmotor):

PIN	Kabelfarbe	Funktion / Beschreibung	Hinweis
1	rot	+6V bis +24V DC für Sensorelektronik	
2	schwarz	0V DC für Sensorelektronik	A
3	gelb	Relais - Basis	
4	braun	Relais - Ausgang A	В
5	blau	Relais - Ausgang B	
6	-	-	
7	-	-	-

M16 Steckverbinder 8-polig (Schrittmotor):

PIN	Kabelfarbe	Funktion / Beschreibung	Hinweis
1	schwarz		
2	grün / weiss	TYPE OF CONNECTION (EXTERN) MOTOR	
3	schwarz / weiss	UNIPOLAR BIPOLAR CONNECTOR LEADS WINDING SERIAL PARALLEL PIN NO.	
4	grün	A A A A BLK BLK/WHT A BLK	С
5	rot	COM — A A A A A GRN A A	
6	blau / weiss	$\begin{bmatrix} B \\ - \end{bmatrix} B \begin{bmatrix} B \\ - \end{bmatrix} \begin{bmatrix} B \\ - \end{bmatrix} \begin{bmatrix} B \\ - \end{bmatrix} \begin{bmatrix} - \end{bmatrix} \begin{bmatrix} -1 \\ - \end{bmatrix} \begin{bmatrix} -1 $	
7	rot / weiss	CUM -	
8	blau		

Wichtig!

Die Hinweise auf der nächsten Seite sind unbedingt zu beachten.





II. Hinweise zum Belegungsplan

Remark	Description					
A	Die Elektronik des Lagesensors ist mit einer Gleichspannung von 6V bis zu 24V zu versorgen und extern abzusichern; der maximale Strom darf 500mA nicht übersteigen.					
В	 Die Elektronik des Lagesensors steuert ein integriertes Relais, das bei einer Referenzfahrt der Messerachse als End- bzw. Referenzschalter dient. Sobald die Klinge bei einer Referenzfahrt den Referenzpunkt erreicht hat, besteht ein Kontakt zwischen PIN3 und PIN5 des 7-poligen Steckers. Wenn sich die Klinge außerhalb der Referenzposition befindet, besteht ein Kontakt zwischen PIN3 und PIN4 des 7-poligen Steckers. In Abhängigkeit der angewendeten CNC-Steuerung kann das integrierte Relais der Messerelektronik also als Öffner oder Schließer verwendet werden. Die Schaltspannung des Relais darf 24V nicht übersteigen; der maximal geschaltete Strom darf 500mA nicht übersteigen. 					
С	Der Anschluss des Schrittmotors hängt von der eingesetzten Motor- endstufe des Anwenders ab. Beim Anschluss des Schrittmotors ist unbedingt die folgende Dokumentation zu beachten.					

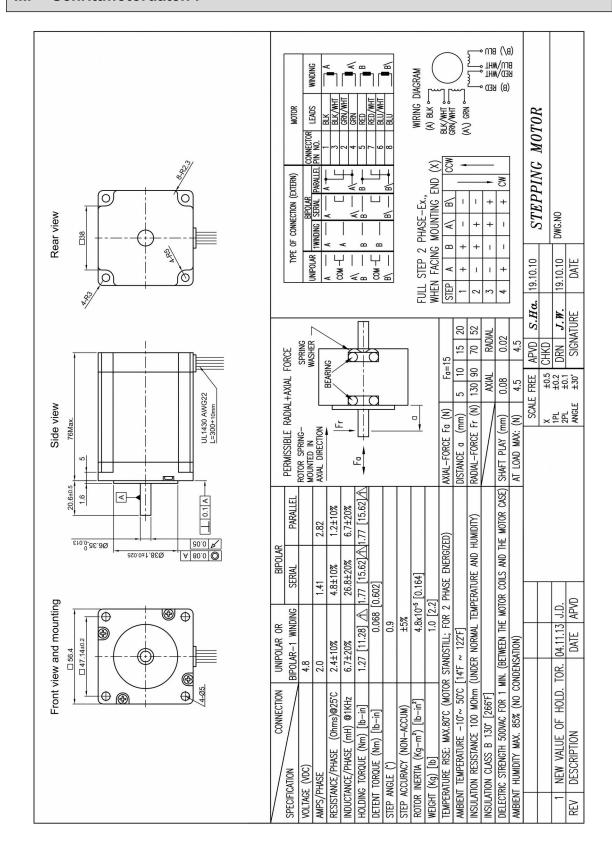
Warning!



Der Anschluss des Schneidekopfes muss äußerst vorsichtig erfolgen. Bei falscher Belegung der Signalkabel, schief oder nur halb gesteckten Kontakten oder bei fehlerhaft verbundenen Leitungen kann es zu Schäden am Gerät oder der Komponente kommen. Diese Arbeiten sind mit größter Sorgfalt und ausschließlich durch eine fachkundige Person durchzuführen.



III. Schrittmotordaten:





IV. Kabelkonfektionierung für Kabelbuchsen mit Crimpkontakten

ECOCAM #300100

Kabelbuchse, M16, **7 pin**, schirmbar, Metallgehäuse, Kabeldurchmesser 8-10,5mm



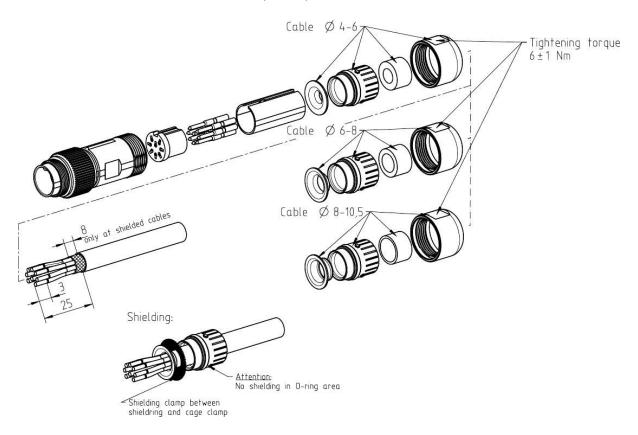
ECOCAM #300200

Kabelbuchse, M16, **8 pin**, schirmbar, Metallgehäuse, Kabeldurchmesser 8-10,5mm



Kompatibel mit folgenden Buchsen-Crimpkontakten:

#300300 - 0,14 - 0,25mm2 / AWG 26 -24 #300400 - 0,35 - 0,5mm2/ AWG 22-20 #300500 - 0,75 - 1,0mm2 / AWG18





V. Übersicht Buchsen-Crimpkontakte

Bestellnummer	Anschluss- querschnitt		rquer- nnitt	Abisolier- länge	Crimpmaß (Höhe) Richtwerte	Crimp- auszugs- kraft DIN EN 60352-2
	mm2	mm2	AWG	mm	mm	N
#300100	0,14 - 0,25	0,14		3,0 + 0,5	0,86 - 0,9	18
			24			28
		0,25			0,91 - 0,97	32
#300200	0,35 - 0,50	0,35	22	3,0 + 0,5	0,90 - 1,06	40
		0,50	20		0,95 - 1,11	60
#300300	0,75 - 1,00	0,75		3,5 + 1,0	1,33 - 1,50	85
			18			90
		1,00			1,36 - 1,53	108



© Copyright

ECOCAM CNC - Inh. R. Skowron

Alle früheren Versionen verlieren mit diesem Dokument Ihre Gültigkeit. Die Angaben in diesem Dokument können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Alle Rechte sind vorbehalten. Die Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments sowie Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung nicht gestattet. Trotz aller Sorgfalt können Irrtümer oder Druckfehler nicht ausgeschlossen werden. Für Verbesserungsanmerkungen sowie Hinweise auf Fehler oder unverständlich dargestellte Sachverhalte sind wir dankbar. 01.10.2015