

# Zentralschmierung mit Taktschmierung 2023

*Bedienerhandbuch*

*der Firma CNC-Steuerung.com Bocholt*

*Stand 31.10.2023*

**CNC-Steuerung.com**

Tel. 02871-36241-00

Jerichostr. 28  
46399 Bocholt

Technik@cnc-steuerung.com

# Zentralschmierung mit Taktschmierung

---

## Inhaltsverzeichnis

Allgemeines: .....	1
Lizenzvereinbarung:.....	2
Sicherheitshinweise: .....	3
Servicebereich: .....	5
Befestigen und Stromversorgung .....	6
Schmierimpulse Ausgang.....	7
Ausgang Taktimpulse .....	8
Einstellung der Schmierzeiten .....	9
Einstellung der Pausenzeiten.....	11
Einstellung Taktschmierung.....	13
Aktivierung der Schmierung .....	15
Manuelles Schmieren .....	17
Schaltplan.....	18
Copyright.....	19
Firmenangaben .....	21
Firmeninformationen .....	21

## Zentralschmierung mit Taktschmierung



## **Allgemeines:**

---

Sicherheit

Bedenken Sie immer, dass es sich hierbei um eine Hardware handelt, die unter Windows 10 oder Windows 11 arbeitet. Bedenken Sie eventuell Fehler oder Störungen können jederzeit auftreten.

Überprüfen Sie immer vor der Arbeit alle Sicherheitseinrichtungen auf Ihre Funktion.

Beachten Sie auch weitergehende Sicherheitsbestimmungen von übergeordneten Behörden.

## **Lizenzvereinbarung:**

---

Diese Dokumentation ist herausgegeben von Firma CNC Steuerung - Bocholt.

Diese Dokumentation unterliegt dem Copyright Rechten.

Kein Teil dieses Handbuches darf in irgendeiner Form ohne vorherige ausdrückliche Genehmigung reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme vervielfältigt, verarbeitet oder verbreitet werden.

Diese Dokumentation darf nur mit unserer Lizenz zur Software verwendet werden.

Wichtiger Hinweis:

Trotz aller Sorgfalt übernehmen wir keinerlei Garantie, noch die juristische Verantwortung oder irgendeine Haftung für die Nutzung dieser Information, für deren Wirtschaftlichkeit oder die fehlerfreie Funktion.

Wir sind jedoch dankbar für Hinweise auf Fehler oder technische Verbesserungsvorschläge.

## Sicherheitshinweise:

---

Dieses Handbuch enthält Hinweise, die Sie zu Ihrer persönlichen Sicherheit sowie zur Vermeidung von Sachschäden beachten müssen. Die Hinweise sind durch ein Warndreieck hervorgehoben und je nach Gefährdungsgrad folgendermaßen dargestellt:



**Gefahr:**

bedeutet, dass Tod, schwere Körperverletzung oder erheblicher Sachschaden eintreten werden, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.



**Warnung:**

bedeutet, dass Tod, schwere Körperverletzung oder erheblicher Sachschaden eintreten können, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.



**Vorsicht:**

bedeutet, dass eine leichte Körperverletzung oder ein Sachschaden eintreten können, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.



**Hinweis:**

ist eine wichtige Information über das Produkt, die Handhabung des

Produktes oder den jeweiligen Teil der Dokumentation, auf den besonders aufmerksam gemacht werden soll.



Warnung:

Inbetriebsetzung und Betrieb eines Gerätes dürfen nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden. Qualifiziertes Personal im Sinne der sicherheitstechnischen Hinweise dieses Handbuchs sind Personen, die die Berechtigung haben, Geräte, Systeme und Stromkreise gemäß den Standards der Sicherheitstechnik in Betrieb zu nehmen, zu erden und zu kennzeichnen.

## **Servicebereich:**

---

Der geschützte Servicebereich:

Für alle Kunden die unsere Software per E-Mail/ Download erworben haben können wie folgt sich die Daten herunterladen.

Sie erhalten einen Download Link. Dieser ist ab Datum der Zusendung 1 Jahr gültig.

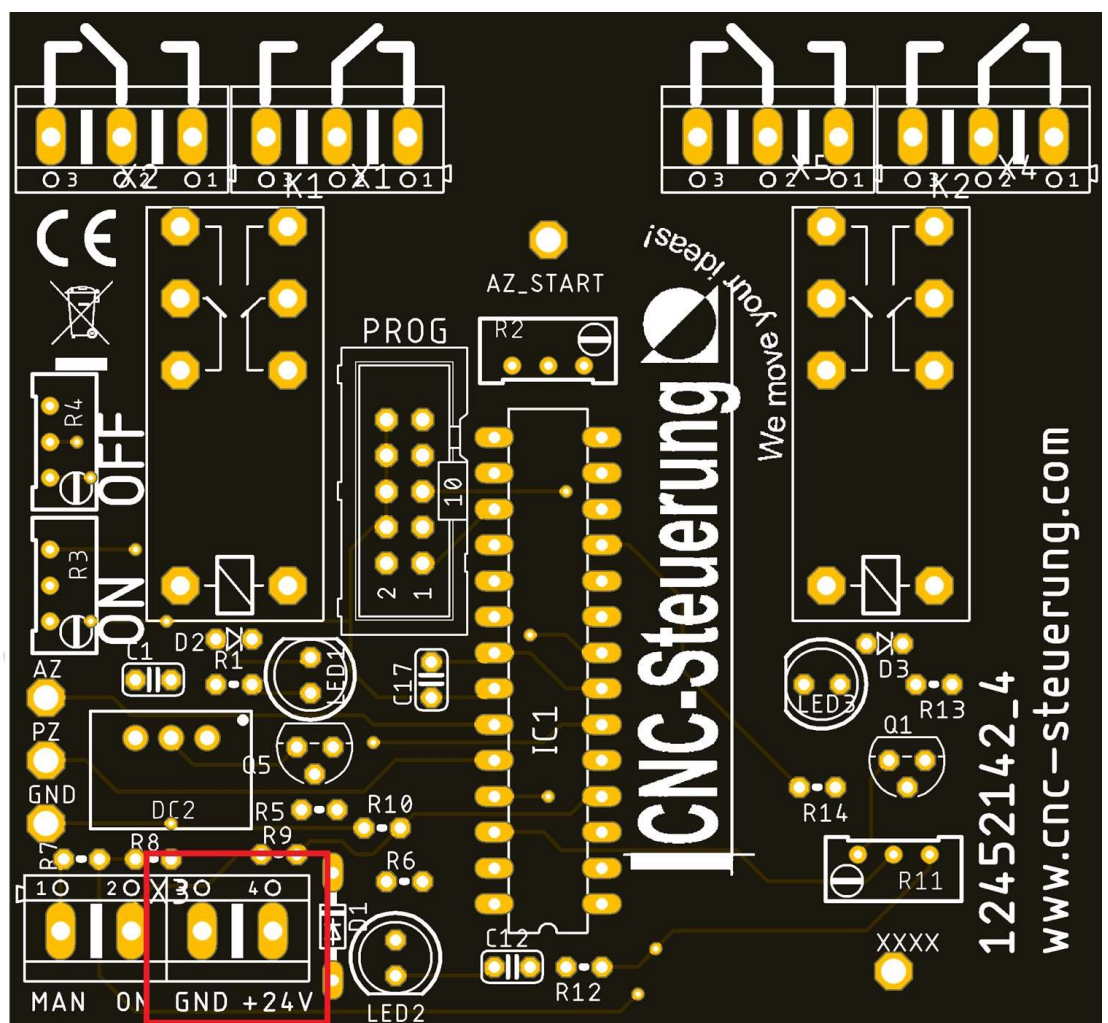
Öffnen Sie den Link und laden Sie sich alle Dateien an einen Sichern Ort herunter.



## Befestigen und Stromversorgung

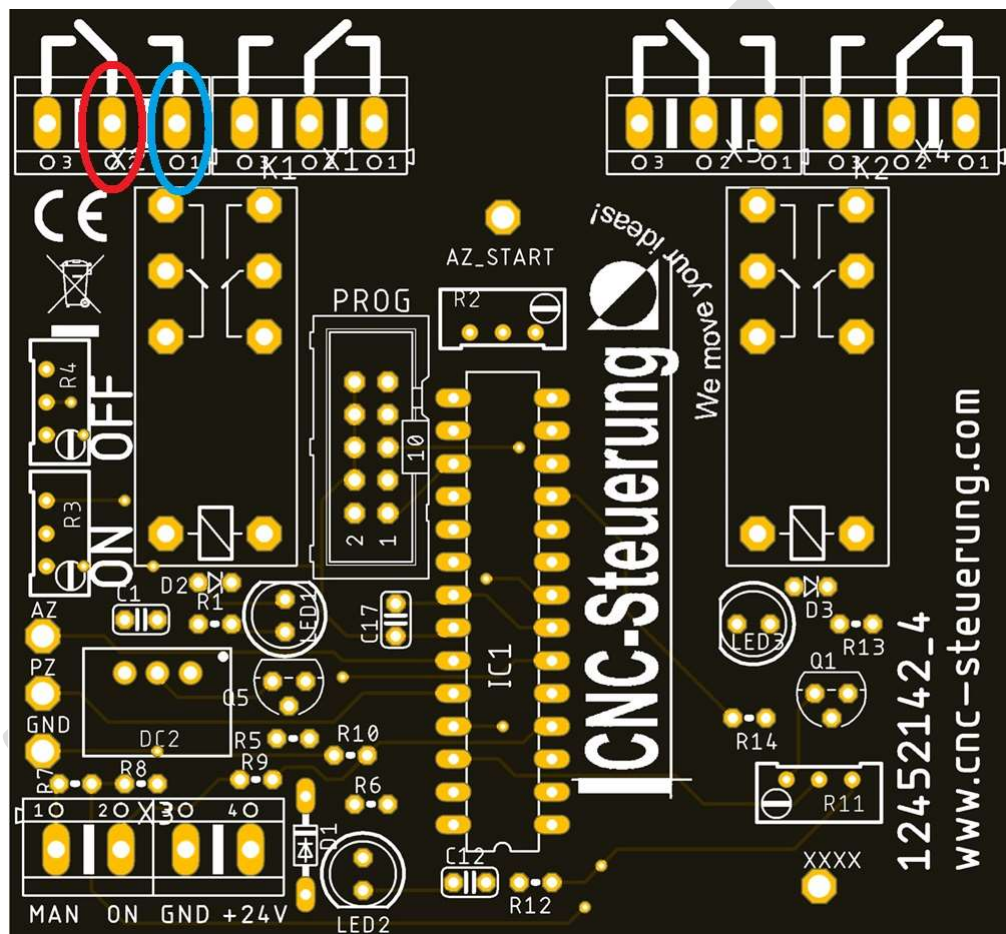
Die Zentralschmiereinheit wurde in einem Tragschienengehäuse geliefert und kann direkt auf eine 35mm Tragschiene montiert werden.

Die Spannungsversorgung von 24 VDC legen Sie unten links an den Klemmen GND und +24 Volt an.



## Schmierimpulse Ausgang

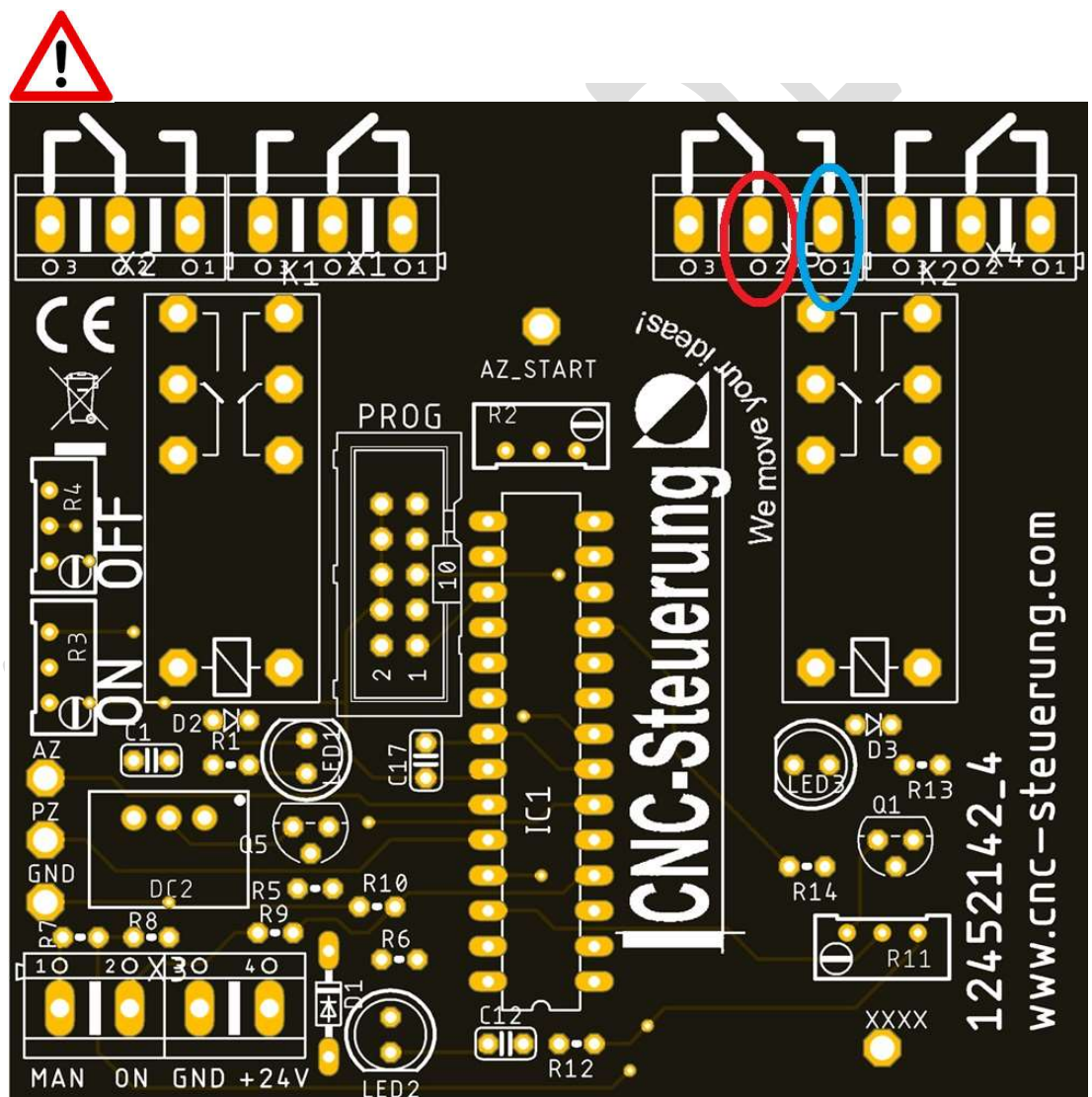
Legen Sie die Spannungsversorgung zu Ihrer Schmiermittelpumpe an die Klemme (roter Kreis) wie im Bild gezeigt an. Der Ausgang, wenn geschmiert werden soll legen Sie an die Klemmen (blauer Kreis). Das Relais ist bis 230 Volt 6 Ampere belastbar.



## Ausgang Taktimpulse

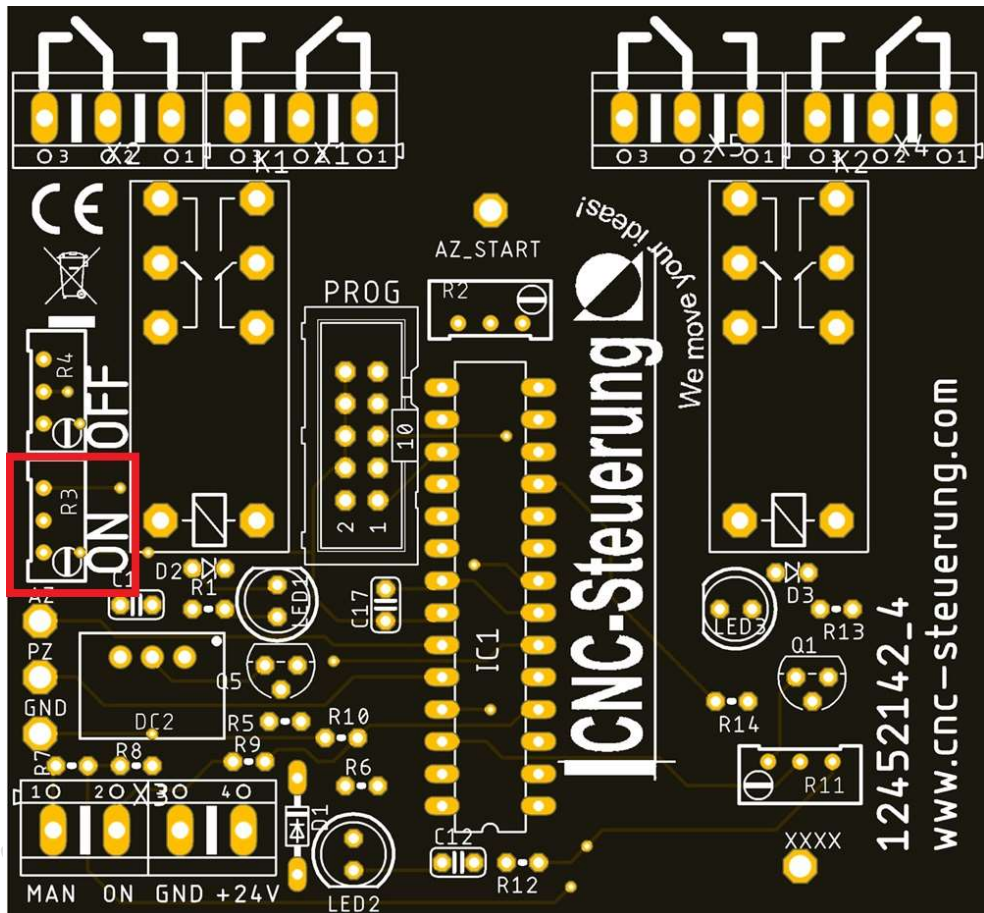
Damit die SIM-Software eine Taktschmierung ausgeben kann, legen Sie an die Klemme (roter Kreis) die Spannung an. An der Klemmung (blauer Kreis) legen Sie die Leitung zum Magnetventil an.

Achtung: hier dürfen max. 230 Volt AC 6 Ampere verwendet werden



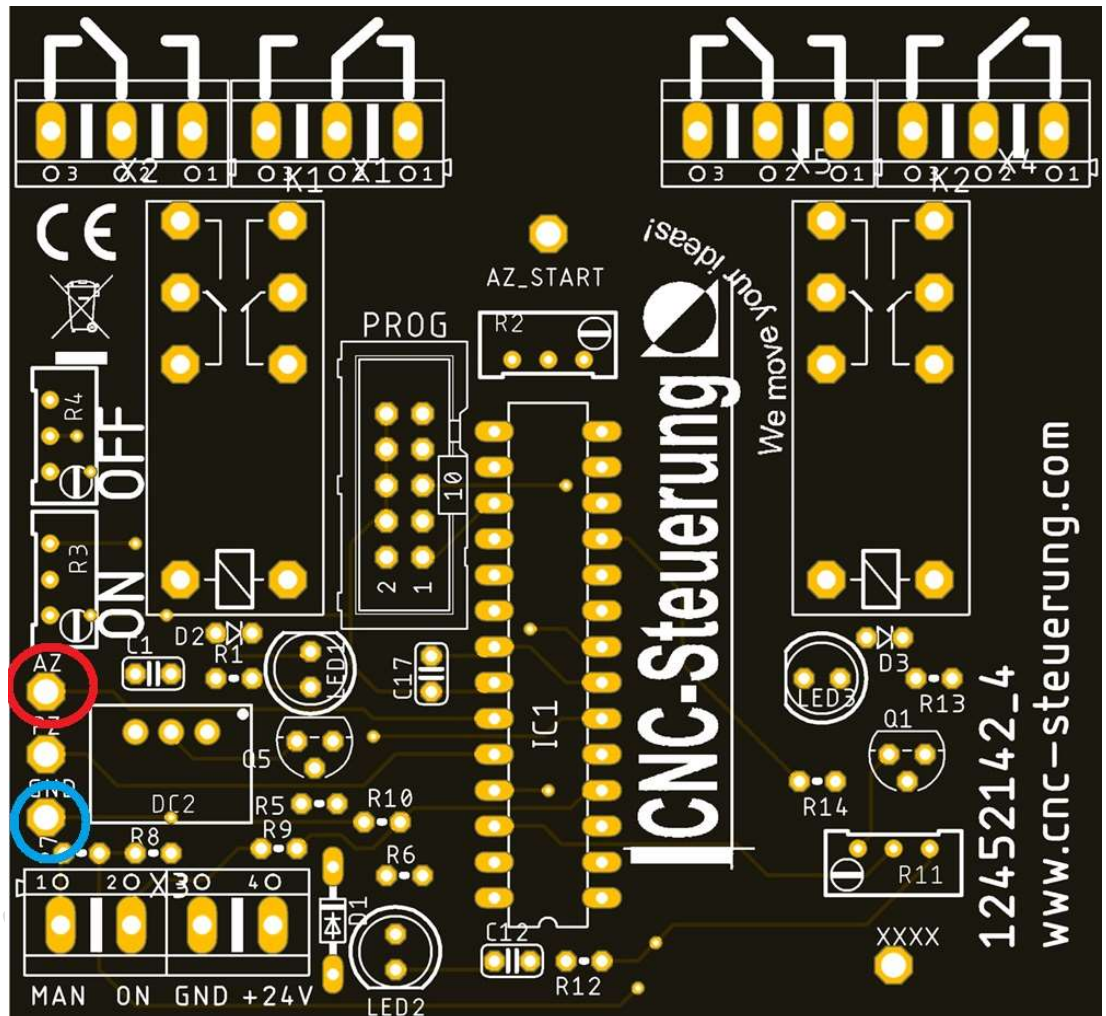
## Einstellung der Schmierzeiten

Die Schmierzeiten können mittels Poti ON eingestellt werden.





Messen Sie mit einem Multimeter die Spannung zwischen den Kontakten AZ (roter Kreis) und GND (blauer Kreis)



Die gemessenen Spannungen werden für Arbeitszeit in Volt = Sekunden angegeben.

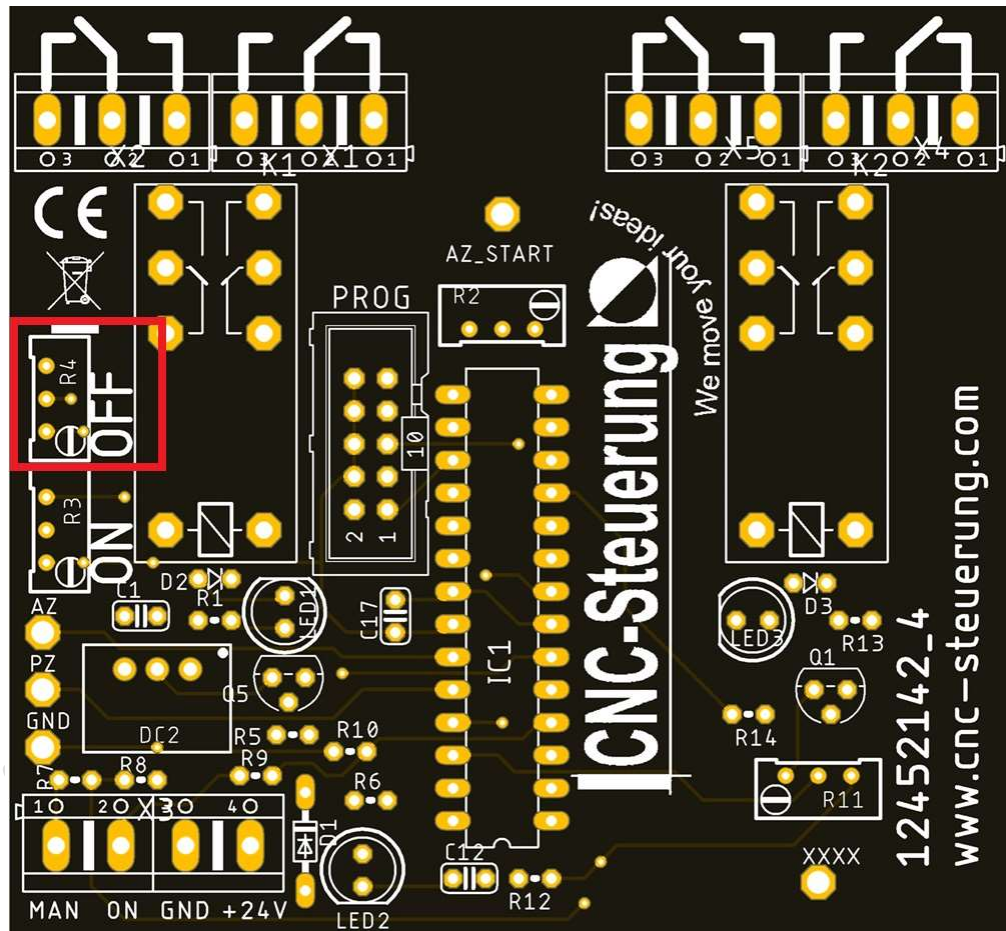
**1.0 Volt gleich 10 Sekunden Schmierzeit.**

Messen Sie 5 Volt bei der Arbeitszeit bedeutet dieses 50 Sekunden

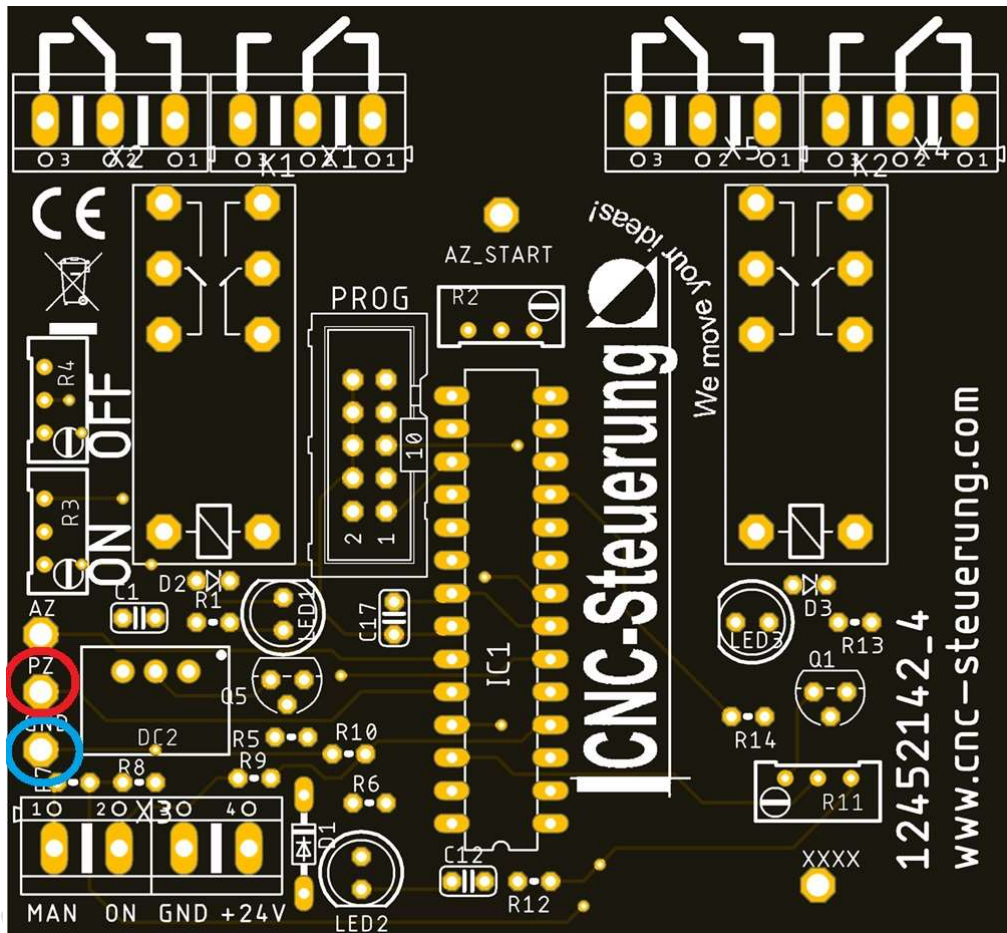
Achtung zum Übernehmen der Zeiten müssen Sie die Baugruppe einmal vom Strom trennen.

## Einstellung der Pausenzeiten

Die Pausenzeiten können mittels Poti ON eingestellt werden.



Messen Sie mit einem Multimeter die Spannung zwischen den Kontakten PZ (roter Kreis) und GND (blauer Kreis)



Die gemessenen Spannungen werden für Arbeitszeit in Volt = Minuten angegeben.

**1.0 Volt gleich 10 Minuten Pausenzeit.**

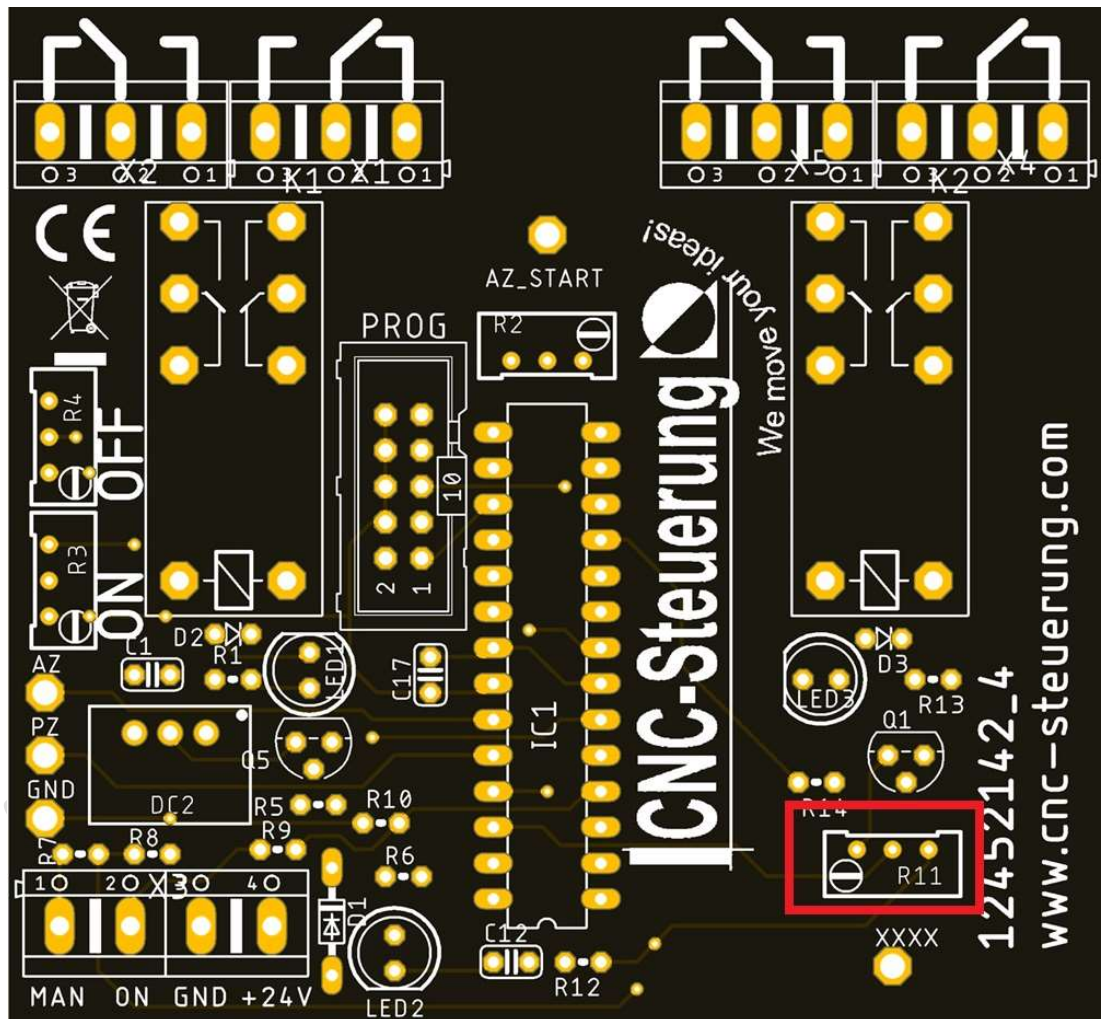
Messen Sie 5 Volt bei der Arbeitszeit bedeutet dieses 50 Minuten.

Achtung zum Übernehmen der Zeiten müssen Sie die Baugruppe einmal vom Strom trennen.



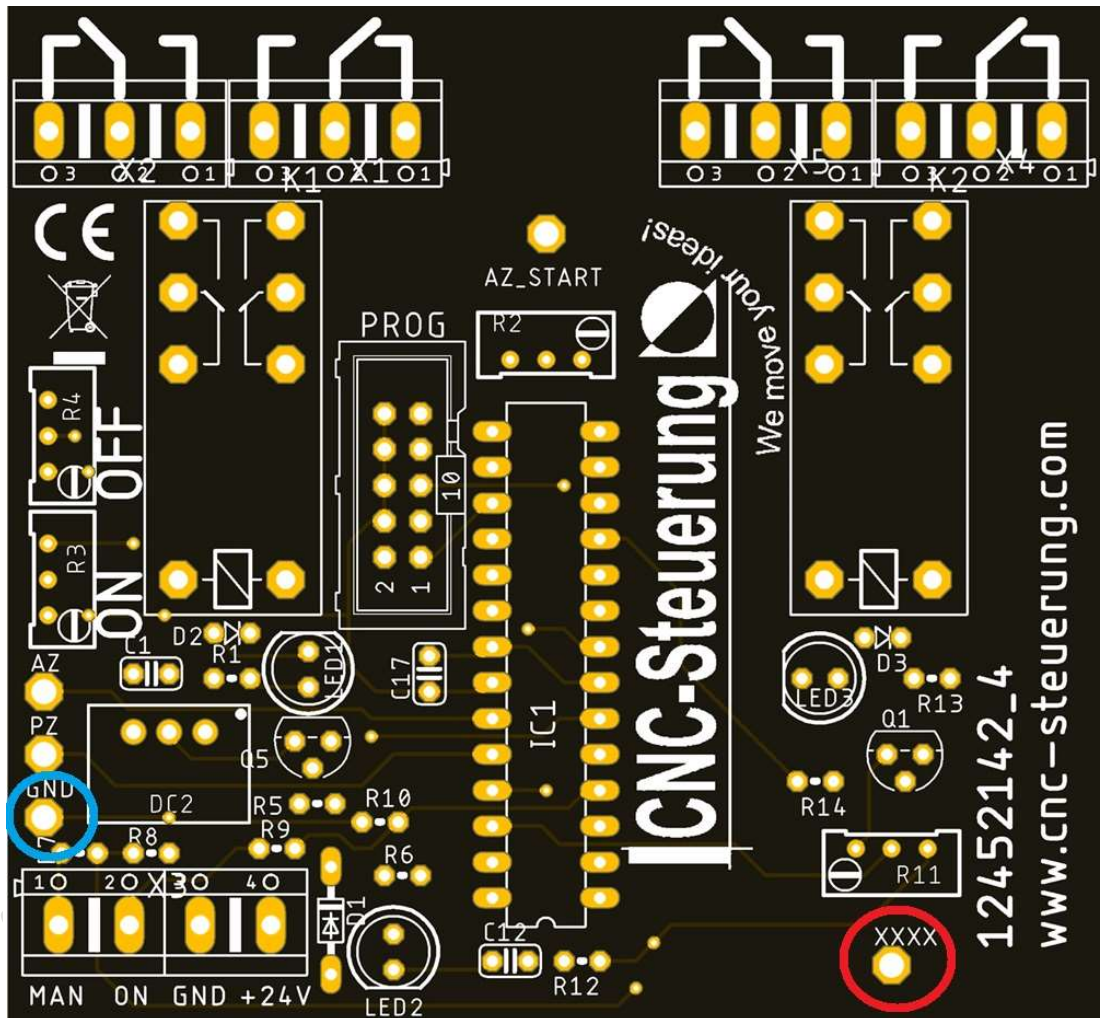
## Einstellung Taktschmierung

Die Taktschmierzeiten für die Impulse Dauer sind fest auf eine Sekunde ausgelegt.





Messen Sie mit einem Multimeter die Spannung zwischen den Kontakten XXXX (roter Kreis) und GND (blauer Kreis)



Die gemessenen Spannungen werden in Volt = Minuten angegeben.

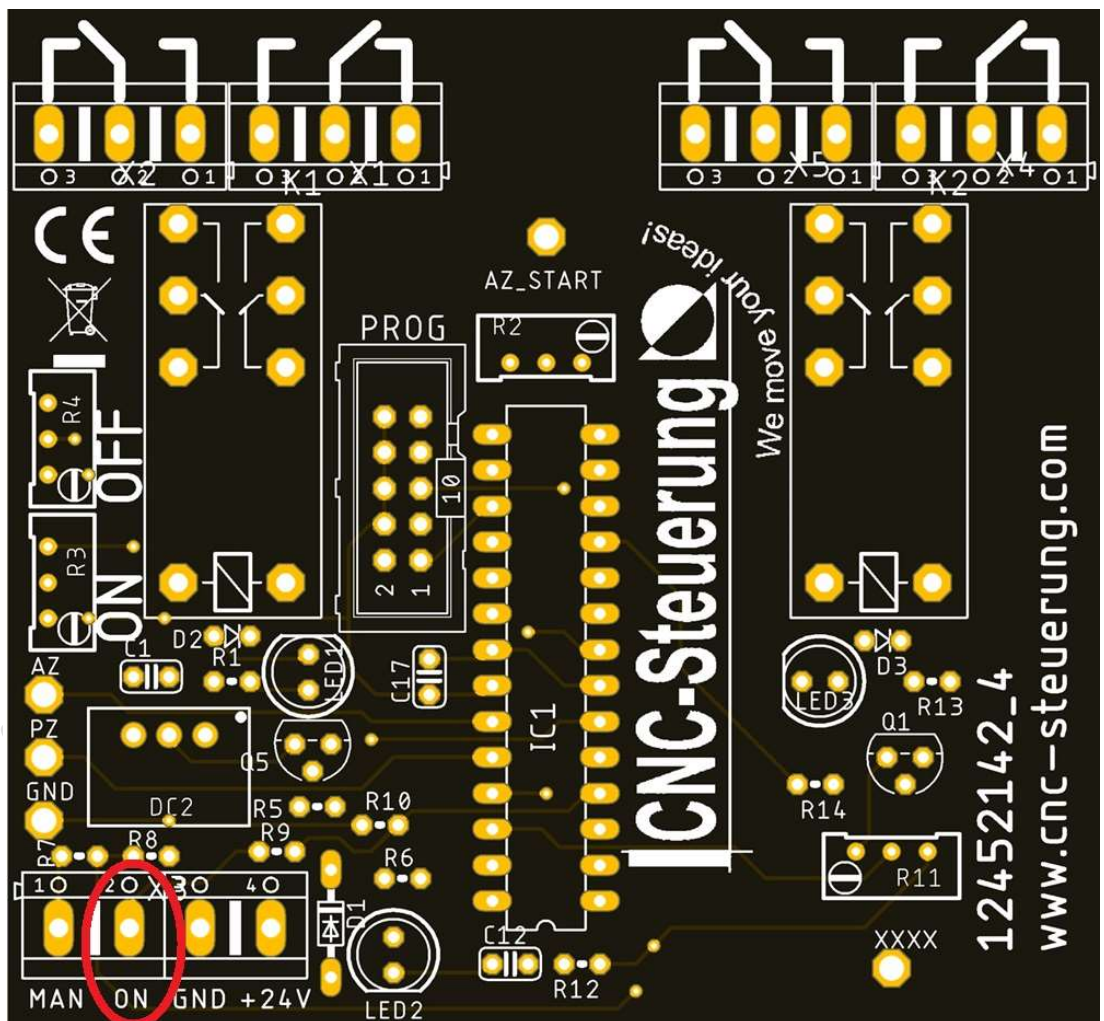
**1.0 Volt gleich 10 Minute Wartezeit**

Messen Sie 5 Volt bei der Pausenzeit bedeutet dieses 50 Minuten.

Achtung zum Übernehmen der Zeiten müssen Sie die Baugruppe einmal vom Strom trennen.

## Aktivierung der Schmierung

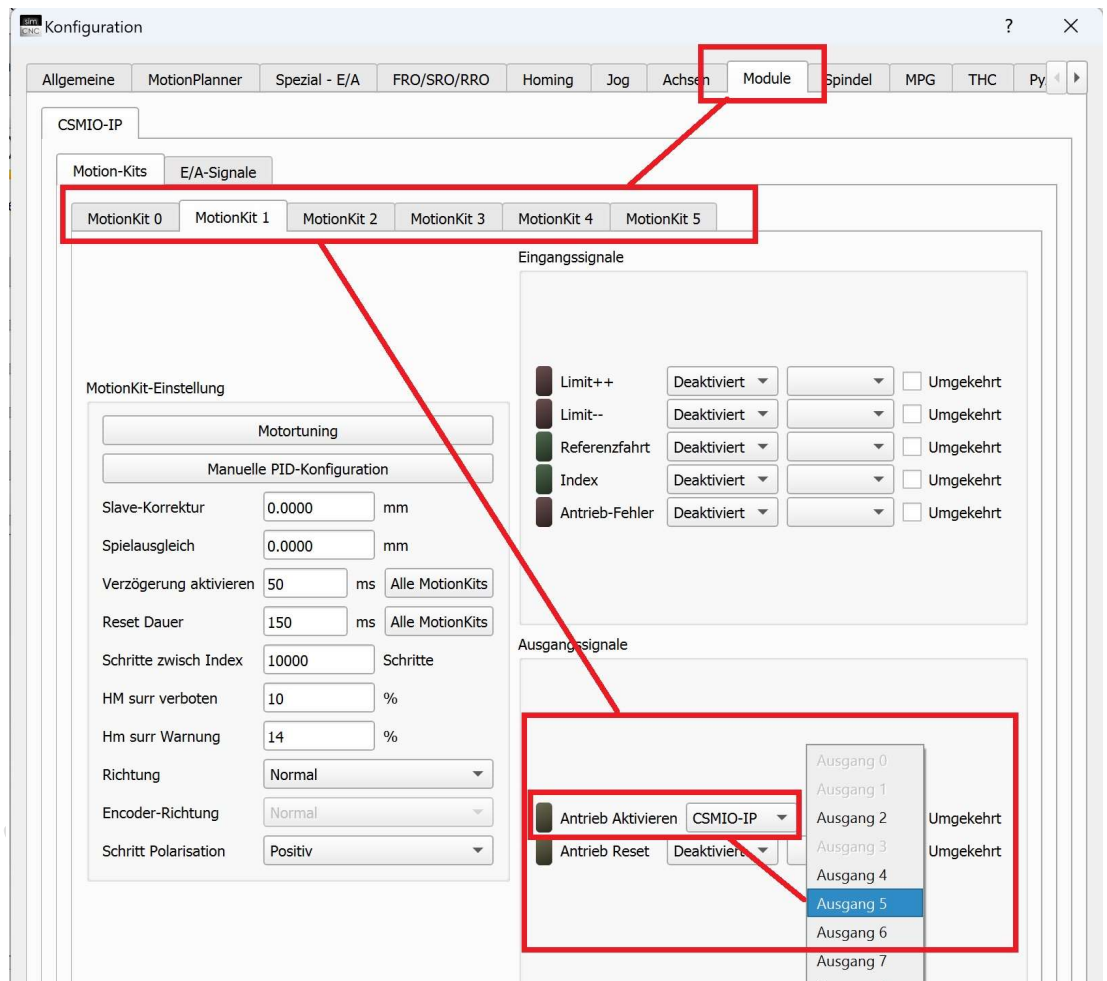
Damit die Schmierzzeiten beginnen können, muss auf Klemme ON ein 24 Volt Signal der CSMIO aufgelegt werden.



Weisen Sie dazu einen Ausgang in der SIM-Software zu.

Gehen Sie dazu auf Einstellungen – Module und wählen Sie ein aktives Motion Kit aus.

Setzen Sie unter „Antrieb Aktivieren“ Ihren Ausgang, der die benötigte Spannung ausgibt.

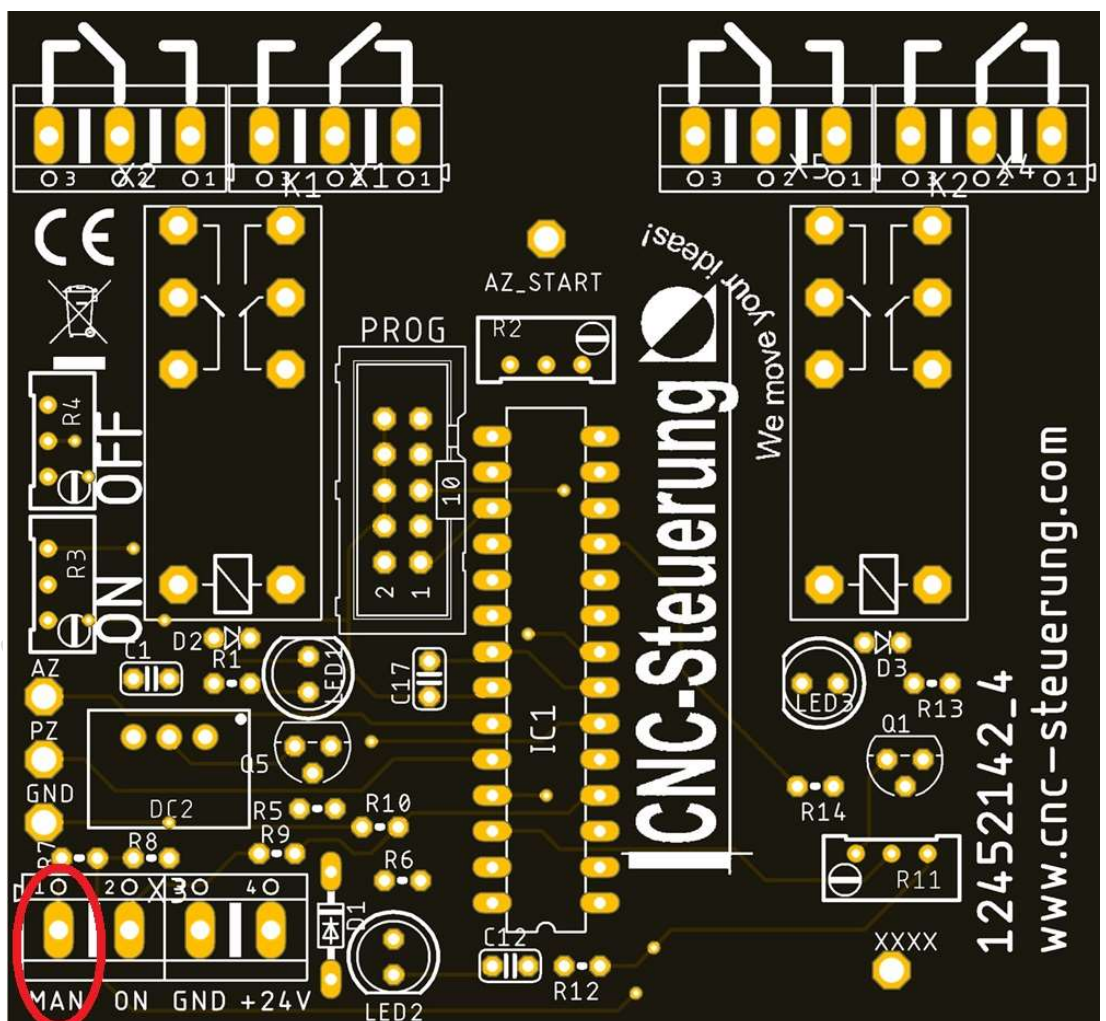


## Manuelles Schmieren

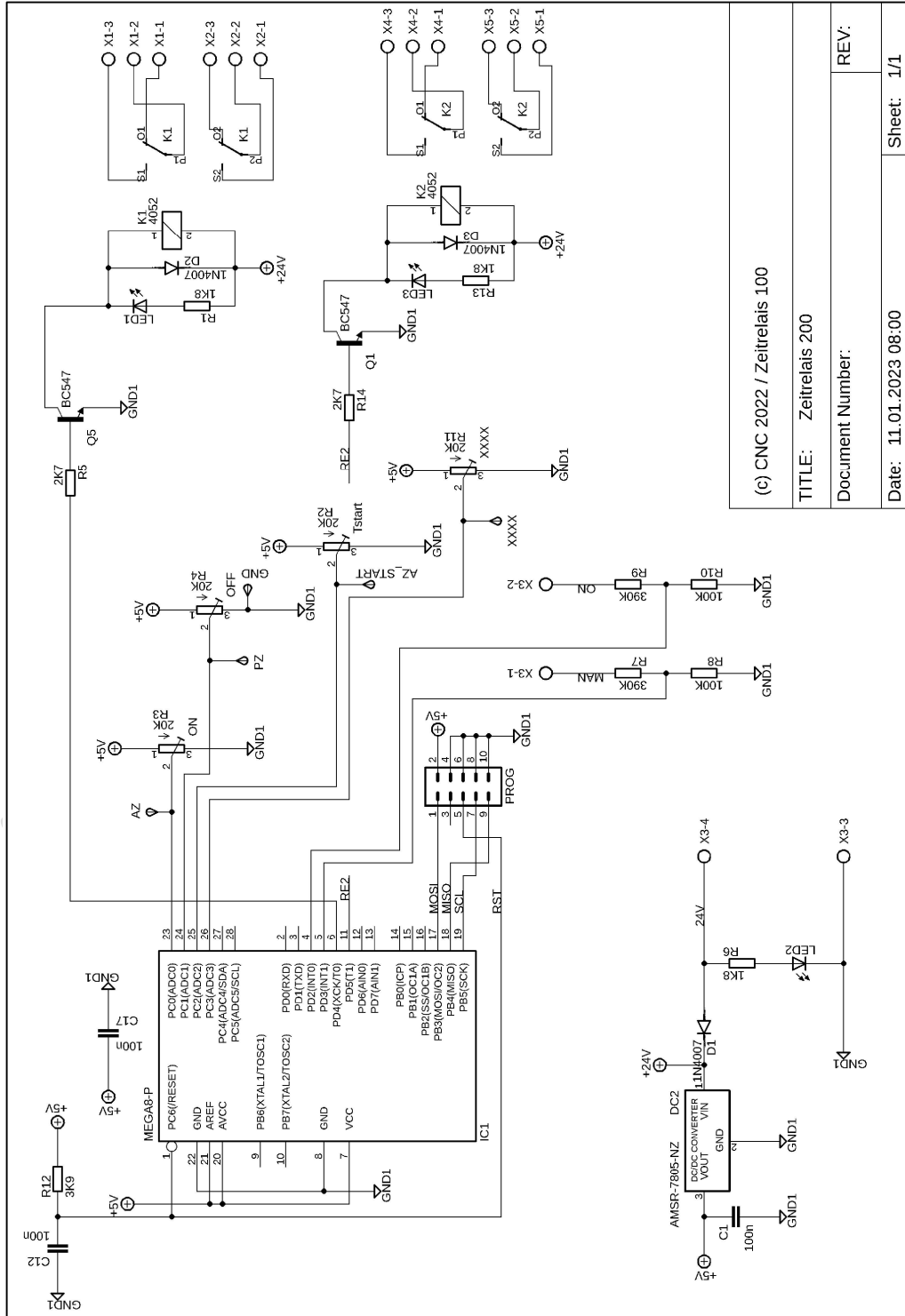
Legen Sie über einen Taster an Klemmen MAN 24 VDC an, um eine manuelle Schmierung zu aktivieren.



Achtung: Hier dürfen nur 24 VDC angelegt werden.



Schaltplan



(c) CNC 2022 / Zeitrelais 100

TITLE: Zeitrelais 200

Document Number:

Date: 11.01.2023 08:00

Sheet: 1/1

REV:



## Copyright

### Geistiges Eigentum / Copyrightrechte:

Diese Dokumentation wird herausgegeben von der Firma CNC Steuerung.com in Bocholt. Diese Dokumentation unterliegt der Lizenzbedingung, die mit der entsprechenden Software-Version ausgeliefert wird, bzw. dieser zugrunde liegt.

Alle Rechte vorbehalten. Dieses Handbuches darf in irgendeiner Form ohne vorherige Ausdrückliche Genehmigung der Firma CNC-Steuerung reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme vervielfältigt, verarbeitet oder verbreitet werden.

#### **Wichtiger Hinweis:**

Firma CNC Steuerung hat alle Sorgfalt walten lassen, um eine vollständige und korrekte Informationen in diesem Handbuch zu publizieren.

Dennoch übernimmt die Firma CNC Steuerung weder die Garantie noch die juristische Verantwortung oder irgendeine Haftung für die Nutzung dieser Information, für deren Wirtschaftlichkeit oder die fehlerfreie Funktion für einen bestimmten Zweck. Auch für Schäden, die auf eine Fehlfunktion von Programmen oder Plänen, o.ä. zurückzuführen sind, kann die Firma CNC Steuerung nicht haftbar gemacht werden.

Änderungen und Irrtümer bleiben jederzeit vorbehalten.

Weiterhin kann keinerlei Haftung Verantwortung, Garantie oder sonstige Haftung übernommen werden für Folgen, die auf fehlerhafte Angaben oder Spezifikationen entstanden sind.

Wir sind jedoch dankbar für Hinweise auf Fehler oder technische Verbesserungsvorschläge.

ENTWURF

## Firmenangaben

---



## Firmeninformationen

---

**CNC-Steuerung.com**

Jerichostr. 28  
46399 Bocholt

E-Mail: [Technik@cnc-steuerung.com](mailto:Technik@cnc-steuerung.com)