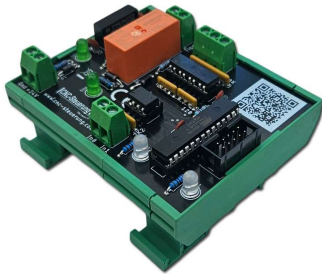


## Anleitung der Firma CNC Steuerung Bocholt Tastmodul für Hypertherm Geräte

Speziell für die Hyperthermgeräte haben wir eine Baugruppe entwickelt um gefahrlos die Oberfläche anzutasten.



[CNC-Steuerung.com](http://CNC-Steuerung.com)

---

## Anleitung der Firma CNC Steuerung Bocholt

### Anschluss:

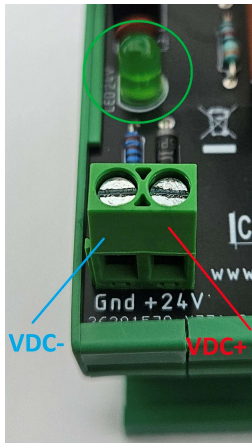
Legen Sie an der Klemme:

GND = 24VDC-

24V = 24 VDC

an.

Sobald die 24 Volt Spannungsversorgung anliegt, leuchtet auch oben die grüne LED.

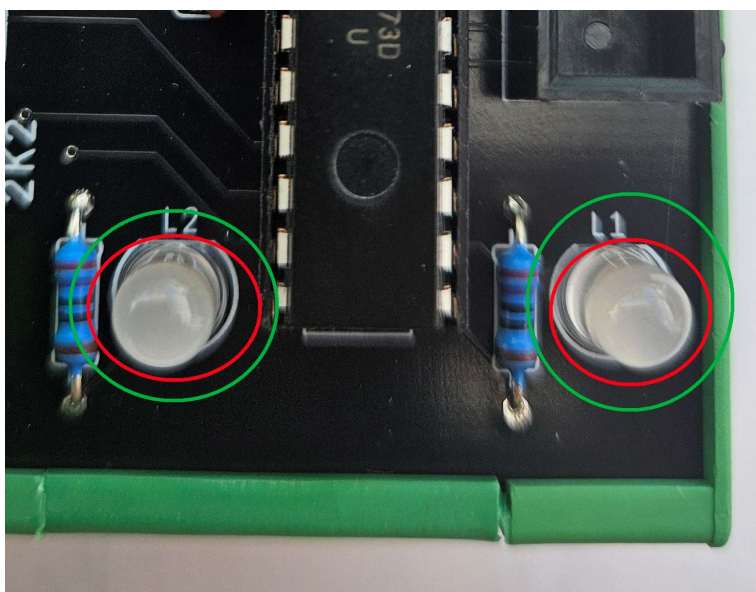


### Selbsttest des Moduls:

Legen Sie die Spannungsversorgung an.

leuchtet die LED L1 und L2 für ca. 0,5 Sekunden grün

dann L1 und L2 für 0,1 Sekunden rot, danach gehen beide LED aus. Das Gerät ist betriebsbereit.



Sonde und Tisch:

Schließen Sie das Kabel vom Plasmakopf/Sonde



an die Schraubklemmen oben links auf der Baugruppe an die Klemme linke Klemme  
“Sonde” an.

Den Maschinentisch verbinden Sie mit einer Leitung an die Klemme “Tisch”.



Anleitung der Firma CNC Steuerung Bocholt

Aktivieren der Einheit:

Damit die Einheit ein Tastsignal auswertet muss auf IN0 24 Volt anliegen. Hier können Sie

das Enable Signal verwenden oder auch dauerhaft 24 Volt anlegen.

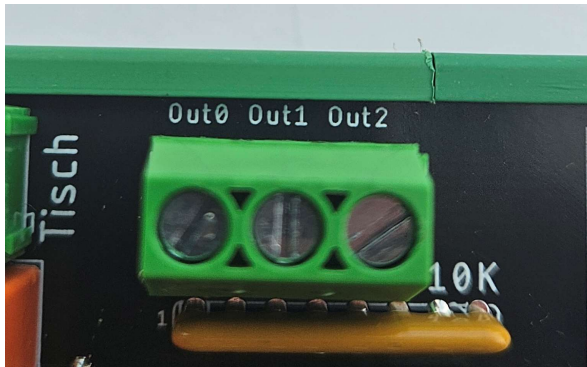
Wir raten Ihnen aber die Einheit auch wenn Sie galvanisch getrennt bis 1000 Volt ist die Einheit immer erst kurz vorher zu aktivieren und wenn möglich, das Gerät nach der Tastung wieder zu deaktivieren, in dem Sie den Eingang 0 an und ausschalten. Kunden unserer SIM Software können sich gerne an unseren Support wenden, wir arbeiten an einer Lösung im M3 Makro.



## Anleitung der Firma CNC Steuerung Bocholt Sondenausgang:

Der Ausgang (24VDC) erfolgt über die Klemme OUT 0.

Wird der Tastvorgang erfolgreich ausgeführt, wird auf dem OUT0 24 VDC ausgegeben, den Sie dann auf einen digitalen Eingang (24Volt DC) anlegen. In der SIM Software müssen Sie dann der Sonde den Eingang zuweisen. Ausgang OUT1 und OUT 2 sind durch uns frei programmierbar. In der Grundversion allerdings noch ohne Funktion.



---

### **Funktion:**

Wird während der Antastung, Sonde und Tisch kurzgeschlossen, löst das Relais aus und gibt auf den OUT 0 die 24 Volt DC aus.

Nach der Tastung ist das Relais geöffnet und es kommt zu keinerlei Verbindung der Baugruppen untereinander, was das ganze System störfest macht.

Direkt zum Produkt:





## Anleitung der Firma CNC Steuerung Bocholt LED Funktionen

### 1 - Spannungsversorgung liegt an:

LED 1 (2) und LED 2 (1) unten rechts führen einen Selbsttest durch und erlöschen. LED oberhalb der Schraubklemmen leuchtet dauerhaft.



### 2 - IN 0 wird aktiviert:

Wir nun der IN0 mit 24 Volt aktiviert, leuchtet zusätzlich L1 unten rechts sowie die LED Sonde unter dem Relais. Die Einheit wartet nun auf ein Sondensignal.



## Anleitung der Firma CNC Steuerung Bocholt

3 - Sonde tastet an:

Wird nun die Sonde die Oberfläche berühren leuchtet zusätzlich die rote LED.

Der Ausgang OUT 0 gibt nun das 24 Volt Signal- Sie können die Funktion testen in dem Sie die beiden Klemmen "Sonde" und Tisch" mit einem Kabel kurz schließen. Keine Angst hier fließen nur 5 Volt.

