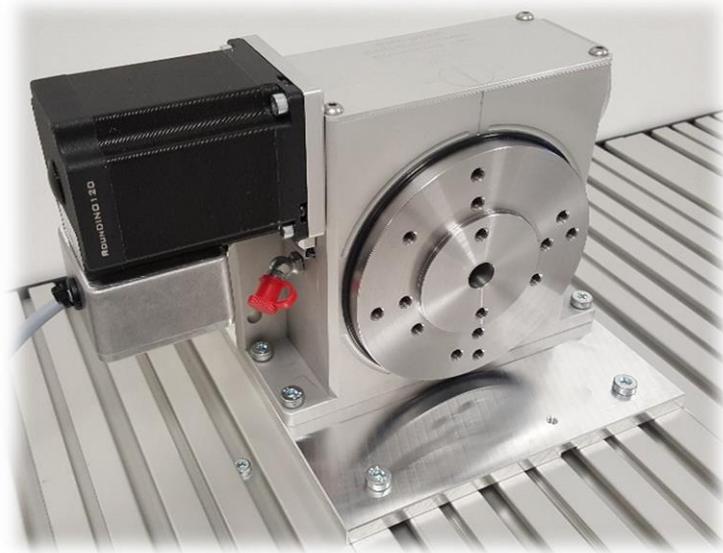


Schnellstartanleitung Einrichtung - Drehachse Roundino 120

Für High-Z und T-Rex-Serie mit Zero-3 Steuerung

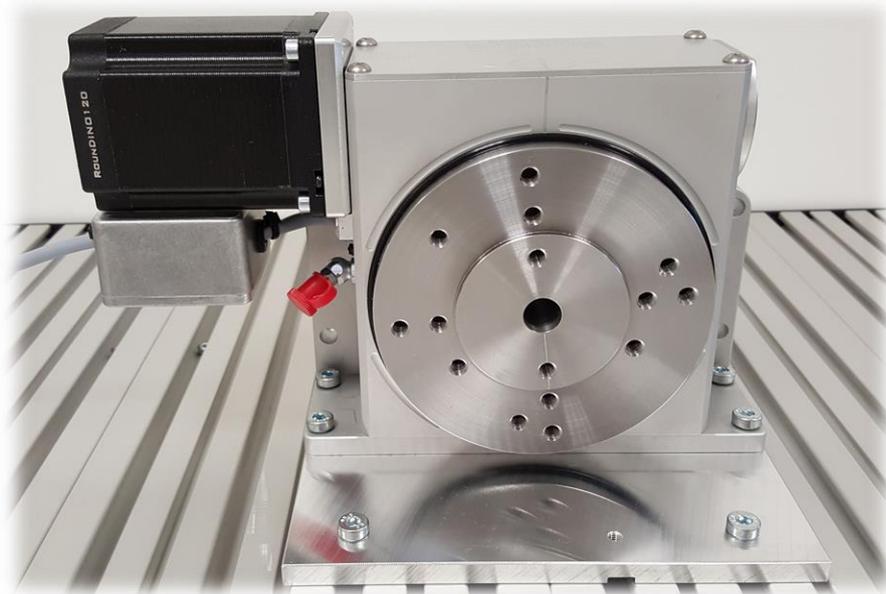
Software: KinetiC-NC mit CncPOD und 2 LPT-Schnittstellen (V1.56)

<https://www.cnc-step.de/>





Einrichtung - Drehachse Roundino 120



Kurzbeschreibung

Diese Schnellstartanleitung soll den Anschluss und die Ersteinrichtung der Drehachse erleichtern.

Weiterführende, detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte der beiliegenden Betriebsanleitung der Drehachse.

INHALTSVERZEICHNIS

1	Technische Daten	4
2	Anschluss an die Zero-3 Steuerung.....	5
3	Montage der Drehachse.....	6
4	Drehachse in KinetiC-NC einrichten	7
4.1	Standardparameter laden	7
5	Kundenservice.....	8

1 Technische Daten

Gesamthöhe vertikaler Aufbau:	145 mm
Gesamthöhe horizontaler Aufbau:	70 mm
Spitzenhöhe:	60 mm
Spitzenhöhe mit Aufspannplatte	78 mm
Getriebe Untersetzung:	100:1
Planscheibe:	Ø108 mm
Planlauf:	$\leq 0,040$ mm
Zentrierflansch:	Ø55 h7 mm
	Rundlauf $\leq 0,030$ mm
Befestigungsbohrungen	M6 4x90° TK Ø91 mm
an der Planscheibe:	M6 4x90° TK Ø66 mm
	M6 3x120° TK Ø66 mm
	M6 2x 180° TK Ø40 mm
	M6 3x 120° TK Ø83 mm
	M6 4x 90° TK Ø83 mm
Innenkegel:	MK1 - Ø10,5 - Rundlauf $\leq 0,020$ mm
Auflösung am Abtrieb:	200.000 Schritte bei 1/10 Mikroschritt (Zero-3)
Schrittweite:	555,555 Schritte / Grad
Abtriebsmoment:	max. 20 Nm

2 Anschluss an die Zero-3 Steuerung

Die Drehachse wird direkt an der Zero-3-Steuerung angeschlossen. Dazu verbinden Sie das Anschlusskabel der Drehachse mit dem Anschluss „C“ der Zero-3-Steuerung.

Das Anschlusskabel gegen Lösen sichern!



Abb.3: Zero-3 Steuerung

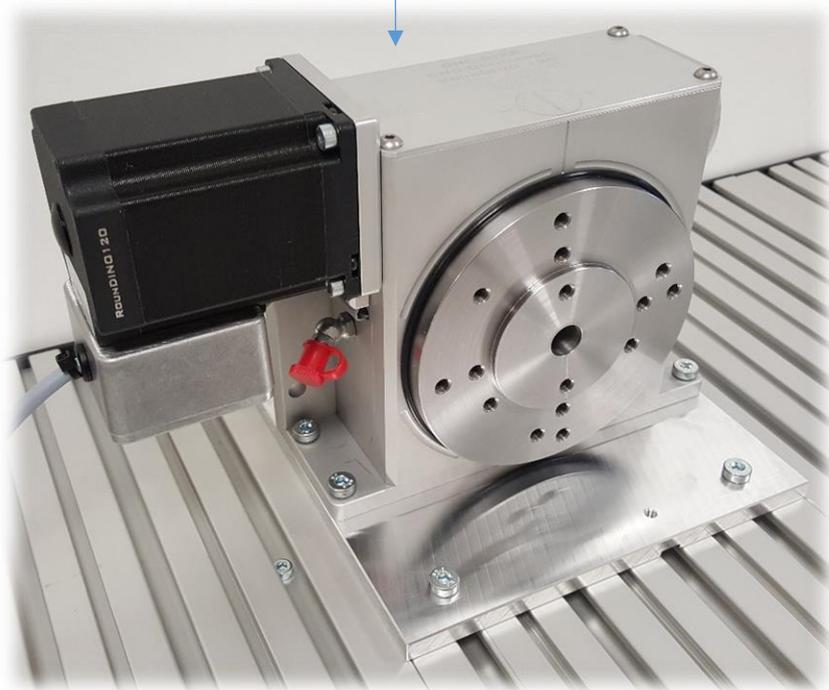


Abb.2: Drehachse Roundino 120

3 Montage der Drehachse

Für die meisten Anwendungen wird die Drehachse parallel zur X-Achse eingesetzt.

Dies ist in den Standardparametern auch so voreingestellt.

Die Drehachse ist dann als „A-Achse“ deklariert!

Die Drehachse kann mit der mitgelieferten Aufspannplatte auf dem T-Nutentisch (optional erhältlich) montiert werden.

Die T-Nutenplatte sollte vorher mit Hilfe einer Messuhr, parallel zur X-Achse, ausgerichtet werden.

Auch die Drehachse und gegeben falls der Reitstock sollten möglichst gut ausgerichtet werden.

Dazu spannt man ein möglich langes Werkstück (z.B. eine geschliffene Welle) ein und richtet die Drehachse dann mit Hilfe einer Messuhr aus. (Parallel zur X-Achse)

4 Drehachse in KinetiC-NC einrichten

Nachdem die Drehachse auf der Maschine montiert und an die Zero-3-Steuerung angeschlossen wurde, muss noch die Software konfiguriert werden.

Dazu muss die vorhandene Parameterdatei für diese Drehachse geladen werden.

4.1 Standardparameter laden

Die Standardparameter für die Drehachse können wie folgt geladen werden.

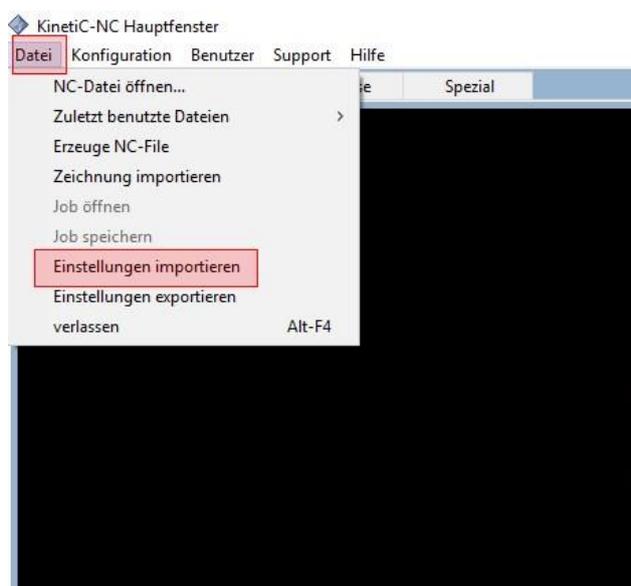


Abb.: Menü Datei

Unter „Datei“ können die Einstellungen importiert (geladen) werden.

Unter Standardparameter / Addons befindet sich die Datei „*Roundino-RotAxisA.ini*“

Die Parameter werden durch Betätigen des Buttons „Öffnen“ geladen.

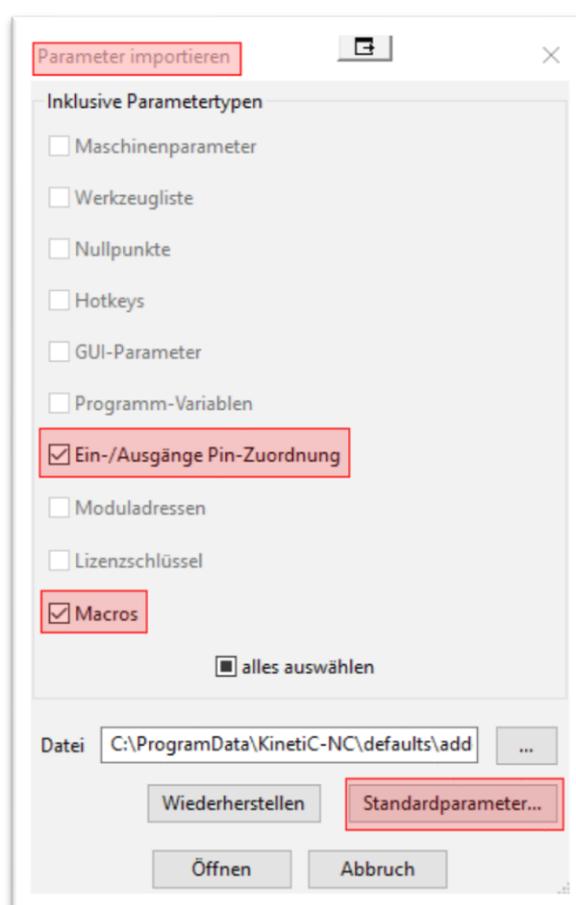


Abb.: Parameter importieren

Die Drehachse ist standardmäßig als „A-Achse“ definiert (Werkstück parallel zur X-Achse)!

Andere Einsatzmöglichkeiten sind natürlich auch möglich. Die Drehachse kann auch als B- oder C-Achse eingerichtet werden. Dies ist im Handbuch von KinetiC-NC beschrieben.

5 Kundenservice

Für technische Auskünfte steht Ihnen unser Kundenservice zur Verfügung:

Adresse	CNC-STEP GmbH & Co. KG Siemensstraße 13-15 D-47608 Geldern	
Telefon	+49 (0)2831/91021-50	(Mo. - Fr. 07.00 - 15.00 Uhr)
Mobil	+49 (0)2831/91021-20 Nur in dringenden Fällen	(Mo. - Do. 15.30 - 18.00 Uhr)
Telefax	+49 (0)2831/91021-99	
E-Mail	support@cnc-step.de	
Internet	https://www.cnc-step.de/	

Bei Fragen kontaktieren Sie bitte unseren Kundenservice per E-Mail oder Telefon. Wir beraten Sie gerne.

Zahlreiche Anregungen und Informationen finden Sie auch auf unserer Internetseite:

<https://www.cnc-step.de/>