

Spezialplatine für Kjellberg

Bedienerhandbuch

der Firma CNC-Steuerung.com Bocholt

Stand 27.10.2023

CNC-Steuerung.com

Tel.02871 4898249

Jerichostr. 28
46399 Bocholt

Technik@cnc-steuerung.com

Spezialplatine für Kjellberg

Inhaltsverzeichnis

- Spezialplatine für Kjellberg 1
- Allgemeines: 1
- Lizenzvereinbarung:..... 2
- Sicherheitshinweise: 3
- Servicebereich: 5
- Platinen Übersicht 6
- Anschluss 9
- Makros 10
- PGC Gehäuse X6 11
- Display 14
- Copyright..... 16
- Firmenangaben 18
- Firmeninformationen 18

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.

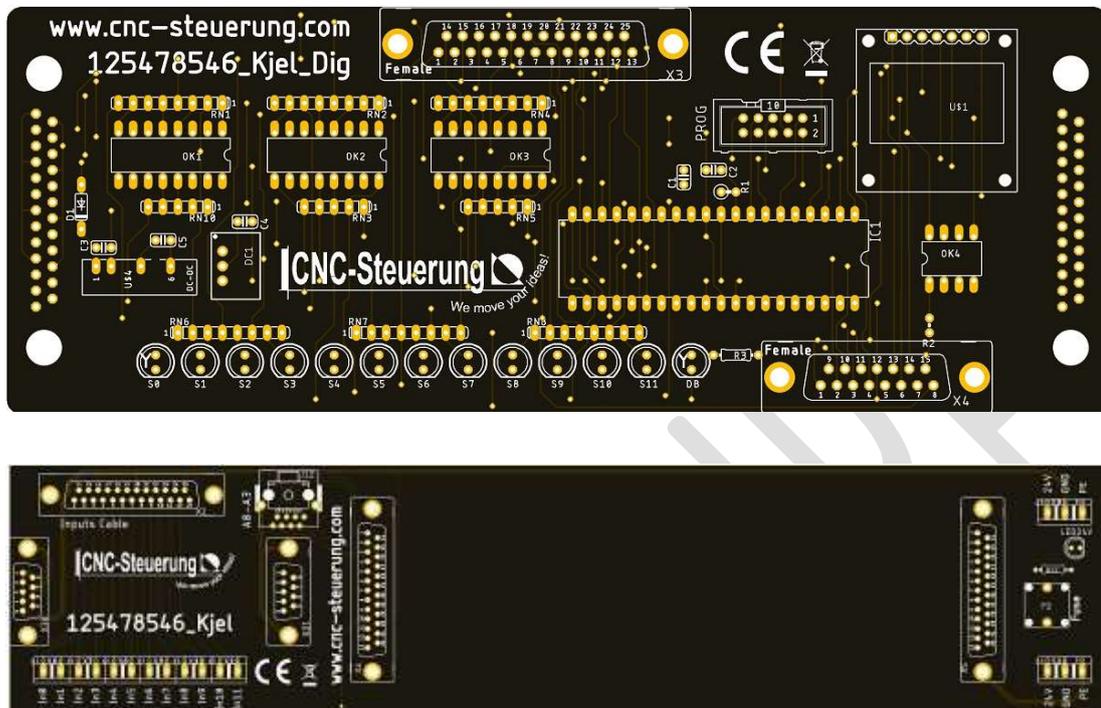
Öffnen Sie den Link und laden Sie sich alle Dateien an einen Sichern Ort herunter.

Platinen Übersicht

Wir bieten für unsere SIM-Software (Mach4 auf Anfrage) eine Schnittstelle an. Mittel Makros können so die Parameter an die PGC übertragen werden.

Dazu benötigen Sie ein besonderes In Out Board:
Diese Board bietet Ihnen dann digitale Eingänge von IN 0 bis IN 10 der IN 11 ist für die Kjbergerschnittstelle reserviert.





Die Schnittstellenplatine wird mit dem bei der IP-A mitgelieferten Flachbandkabel verbunden.

Auf der Schnittstellenkarte befinden sich zur besseren Kontrolle neben dem Display auch LED's die Ihnen die Ausgänge anzeigen mit dem wir die Befehle übergeben.

Im Display wird dann die Satznummer angezeigt.

An der 15 poligen Buchse kann dann das Schnittstellenkabel zur PGC aufgesteckt.

Das Set besteht aus:

1 x 125478546_Kjel_Dig

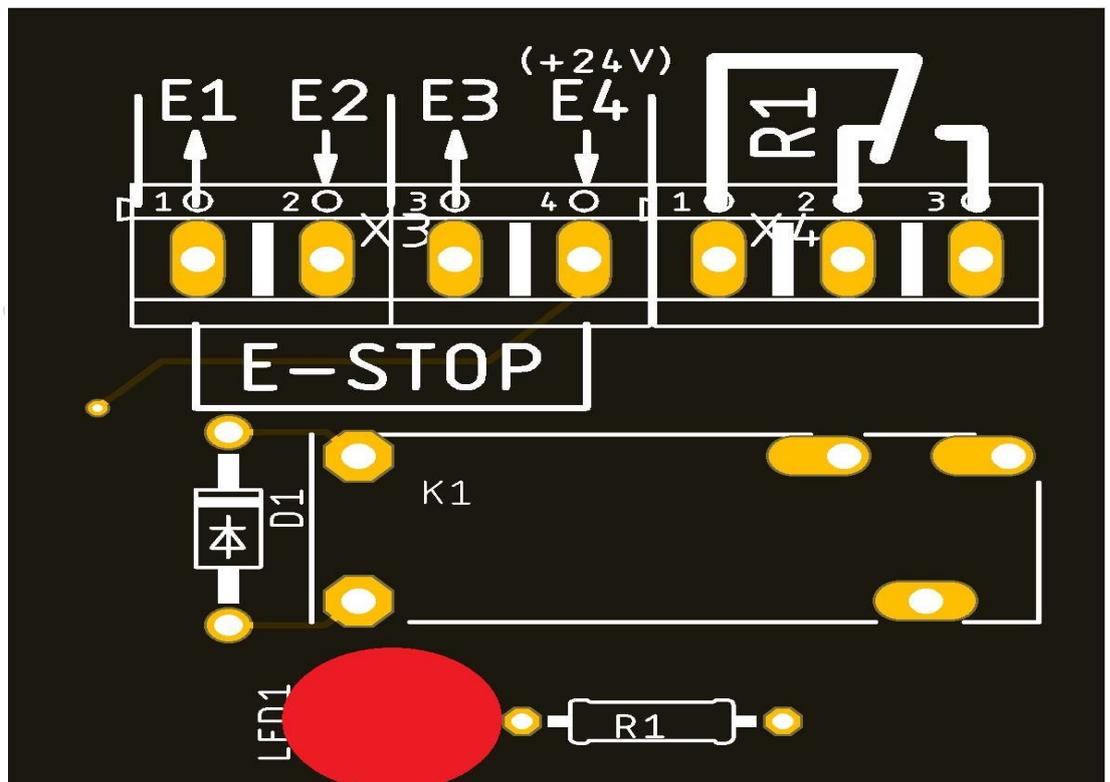
1 x 125478546_Kjel

10 x Vorbereitet Makros zum selberanpassen

ENTWURF

Anschluss

Legen Sie die Spannungsversorgung oben rechts an. Die Klemmen sind klar bezeichnet.



Makros

Mittels Makros werden die Sätze an der PGC-Schnittstelle übergeben. Wir liefern Ihnen vorbereitete Makros mit, diese können dann entsprechend den Sätzen angepasst werden

| 11 | Satznummer (record number) | Material (material) | Dicke [1/10mm] (thickness) | Schneidstrom [A] (cutting current) | Kathode (cathode) | Gasführung (gas guide) | Düse (nozzle) | Düsenkappe (nozzle cap) | Wirbelgaskappe (swirl gas cap) | Schutzkappe (protection cap) | Sonderteil (special part) | PG1 [Plasmagas 1] (PG1 [plasma gas 1]) | PG2 [Plasmagas 2] (PG2 [plasma gas 2]) | PG3 [Plasmagas 3] (PG3 [plasma gas 3]) | WG1 [Wirbelgas 1] (WG1 [swirl gas 1]) | WG2 [Wirbelgas 2] (WG2 [swirl gas 2]) | Gasennung [hex] (gas code [hex]) | spezielle Kennung [hex] (special code [hex]) | Technologiebereich (technology range) | Technologie (technology) |
|----|-------------------------------|------------------------|-------------------------------|---------------------------------------|----------------------|---------------------------|------------------|----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|------------------------------|---|---|---|--|--|-------------------------------------|---|--|-----------------------------|
| 13 | 1 | 1.0037 S235 | 10 | 35 | F012 | G101C | F2007 | F3004 | F4120 | F501 | - | Air | O2 | Nein | O2 | Air | 2221 | D00 | 1 | Contour Cut |

Die Makros können ab M501 anfangen, was dann Satznummer 1 bedeutet, M502 würde dann Satz 2 und so weiter bedeuten.

In dem Makro werden dann die Parameter übergeben, die von der PGC verarbeitet werden können. Wie zum Beispiel - Schneidstrom und so weiter.

Um diese Sätze aufzurufen muss dann im DIN-Code der entsprechende M Befehl eingefügt werden. Das Makros sendet dann die digitalen Ausgänge und wartet auf eine Rückmeldung des PGC-Gerätes.

Kopieren Sie die Makros, vergeben Sie neue Namen und tragen Sie die gewünschte Satznummer ein (Zum Beispiel 1024)

Die Einheit wird Ihnen dann die geschalteten Ausgänge an den LED´s anzeigen und die Satznummer wird im LED Display angezeigt, was die Programmierung vereinfacht.

Innerhalb des Makros muss "**nur**" die Satznummer eingetragen werden, die mit dem Makro aufgerufen werden soll.

PGC Gehäuse X6

Am PGC-Gehäuse finden Sie die X6

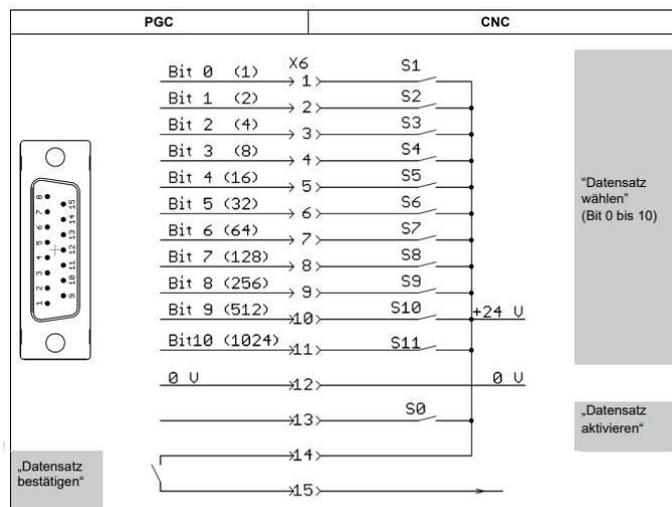


PGC mit Schnittstelle X6



Schnittstelle X6

Diese Schnittstelle hat folgende Belegung wie unten im Bild gezeigt.



Beschaltung der Schnittstelle X6

Unsere 15 polige Buchse hat folgende Belegung:

Bit 1 = OUT 5

Bit 2 = OUT 6

Bit 3 = OUT 7

Bit 4 = OUT 8

Bit 5 = OUT 9

Bit 6 = OUT 10

Bit 7 = OUT 11

Bit 8 = OUT 12

Bit 9 = OUT 13

Bit 10 = OUT 14

S0 = OUT 4

Datensatz bestätigen = IN 11

Im Display sehen Sie **S0128** stehen unsere Hardware kann bis zu 2048 Datensätze verarbeiten.



Wurde der Datensatz seitens der Kelberg bestätigt erscheint zum der Kommentar Db was für "Datensatz bestätigt" steht.



Display

Die LED´s auf unserer Hardware zeigen Ihnen an welcher Ausgang gesetzt wurde, aber am Display erkennen Sie welcher Satz angewählt wurde.

S0 (links) zeigt an das ein Datensatz übergeben wurde, DB (rechts) zeigt an wenn der Datensatz quittiert wurde.



Oben am Display sehen Sie den Satz, der angewählt wurde. S0 zeigt an, dass der Satz übergeben wurde. Wenn die PGC Einheit Db anzeigt, wurde der Satz von der PGC übernommen wurde und somit bereit ist.





FATMOUNT

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