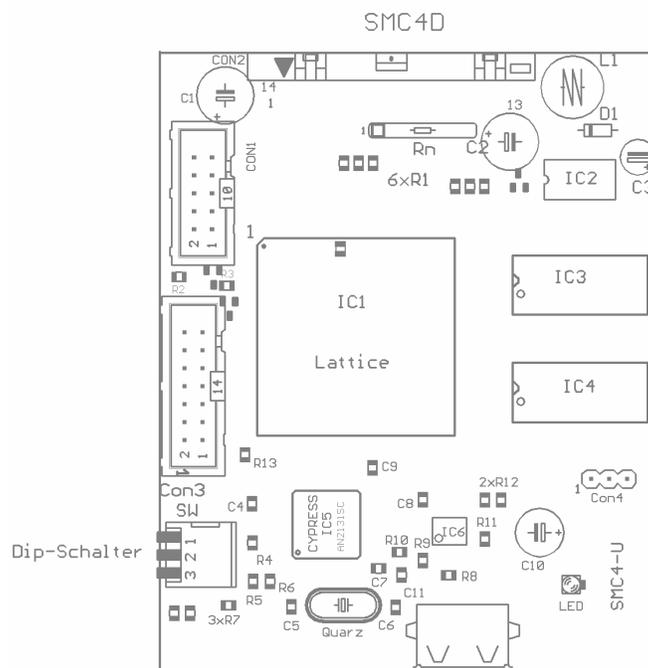


## Controller SMC4D

### Inbetriebnahme

1. Nach der Installation der Software, Controller an den PC und die Steuerelektronik anschließen.
2. Die Steuerelektronik einschalten. Die Bohrspindel darf jetzt **nicht** anlaufen. Ist das doch der Fall, muss der S1 des Dip-Schalters auf dem Controller umgeschaltet werden. Für diesen Zweck obere Schale vom Gehäuse des Controllers entnehmen.
3. Dass Programm cncGraF Win starten.



S2 invertiert das Signal für die Pumpe und S3 invertiert das Taktsignal für die Schrittmotoren. Abhängig von der Steuerelektronik, kann das invertierte Taktsignal Schrittverluste verhindern.

Pinbelegung für die 25 pol.- D-SUB Buchse:

- |   |  |
|---|--|
| 1. Spindel (Relais1)                          | 14. Pumpe (Relais2)                      |
| 2. X Richtung                                 | 15. Ref.-Schalter für die 4-te Achse (A) |
| 3. X Takt                                     | 16. A Richtung                           |
| 4. Y Richtung                                 | 17. Stromabsenkung                       |
| 5. Y Takt                                     | 18. A Takt                               |
| 6. Z Richtung                                 | 19. N.C. auf GND anschließen             |
| 7. Z Takt                                     | 20. Takt für die 5-te Achse              |
| 8. Relais3                                    | 21. N.C. auf GND anschließen             |
| 9. Relais4                                    | 22. N.C. auf GND anschließen             |
| 10. Referenzschalter 1                        | 23. N.C. auf GND anschließen             |
| 11. Referenzschalter 2                        | 24. N.C.                                 |
| 12. Referenzschalter 3                        | 25. GND                                  |
| 13. Scanner und Werkzeug-Längen-Mess-Schalter |  |