

Montagehilfe

Component Kit Kabelschnittstelle (Machine Tending)

EMCO Standard Handling Interface 828D



Für Installations-, Bedienungs- und Instandhaltungspersonal
immer beim Produkt aufbewahren!

Version 1.0 / 14.12.2023

1 Allgemeine Hinweise



Dieses Dokument dient lediglich als Unterstützung bei der Installation des Component Kits. Dieses Dokument entspricht keiner Montageanleitung im eigentlichen Sinne.



Holen Sie sich fachmännische Unterstützung falls notwendig, um gefährliche Situationen und Verletzungen zu vermeiden



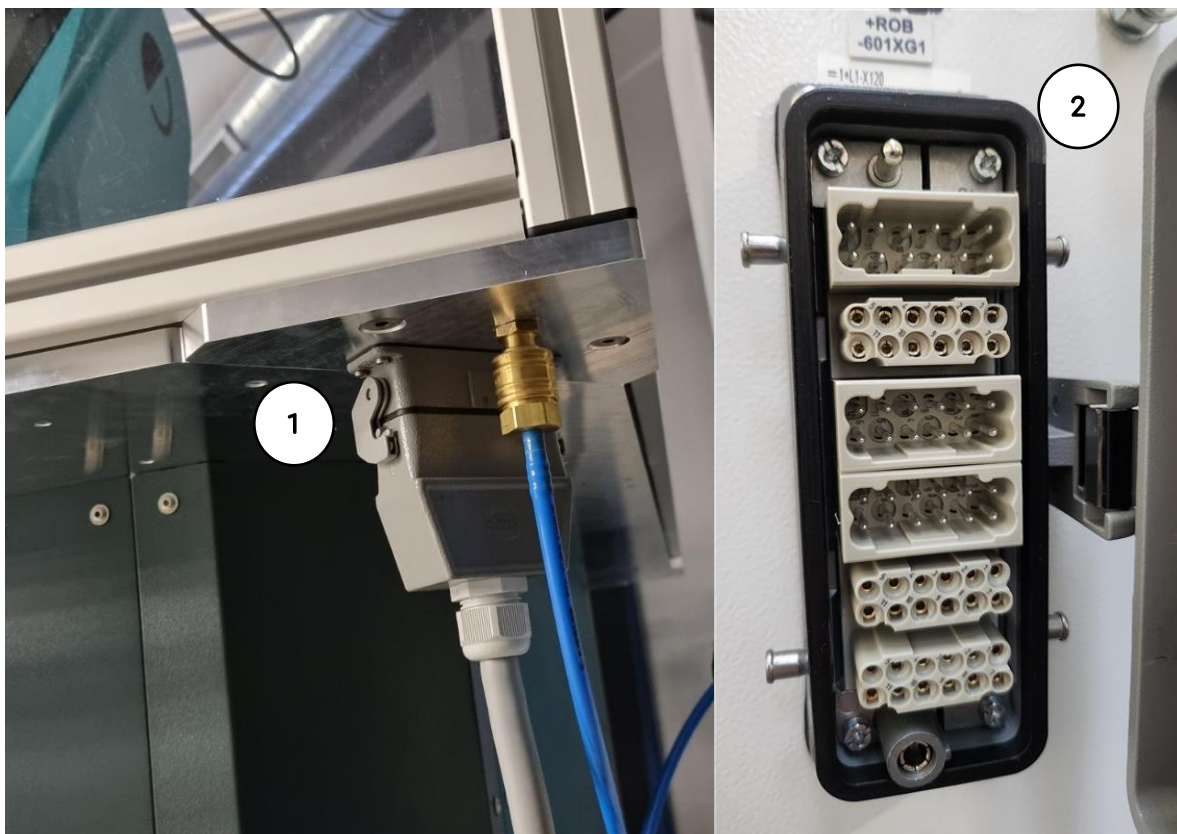
Schalten Sie vor Beginn der Montageschritte das Produkt stromlos. Sind alle Montageschritte erledigt kann die Stromversorgung wieder eingeschaltet werden.

2 Montageteile

Nr	Menge	Bezeichnung
1	1	Schnittstellenkabel Machine Tending EMCO Standard Interface 828D

3 Vorgehen

Stellen Sie vor dem Einstecken der Schnittstelle sicher, dass Control sowie die Werkzeugmaschine stromlos sind. Stecken Sie anschließend das Schnittstellenkabel am Solution Kit (1) sowie der Werkzeugmaschine (2) ein.



4 Schnittstellenbeschreibung

Die Standard-E/A-Belegung der Schnittstelle ist in folgender Tabelle beschrieben:

EMCO			HORST (Machine Tending)		
Modul	Pin	Beschreibung	Litzenr.	Klemme	E/A
A	1-2	Not-Halt von EMCO an Handling-System Kanal 1.	33 - 21	X4.1 - X5.3	TA - SI5A
	3-4	Not-Halt von EMCO an Handling-System Kanal 2.	35 - 22	X4.5 - X5.4	TB - SI5B
	5-6	Maschinentüre geschlossen an Handling-System Kanal 1	34 - 23	X4.2 - X5.5	TA - SI6A
	7-8	Maschinentüre geschlossen an Handling-System Kanal 2	36 - 24	X4.6 - X5.6	TB - SI6B
	11-12	+24V vom Handling-System an EMCO.	37 - 38	X13.1 - X15.1	24V - GND
B	1-2	Not-Halt vom Handling-System an EMCO Kanal 1.	29 - 30	X8.1 - X8.2	SR5A1 - SR5A2
	3-4	Not-Halt vom Handling-System an EMCO Kanal 2.	31 - 32	X8.3 - X8.4	SR5B1 - SR5B2
	12	+24 von EMCO an Handling-System.	39	X17.8	Fremdspann.
C	1	Maschine Betriebsbereit	1	X1.6	DI06
	2	Hauptspindel Spannmittel gelöst	2	X1.7	DI07
	3	Hauptspindel Spannmittel gelöst	3	X1.8	DI08
	4	Gegenspindel Spannmittel gelöst /Reitstock hinten	4	X2.1	DI09
	5	Gegenspindel Spannmittel gespannt /Reitstock	5	X2.2	DI10
	6	Maschinentüre geöffnet und Achsen freigefahren	6	X2.3	DI11
	7	Kanal im Reset-Zustand	7	X2.4	DI12
	8	Programm läuft	8	X2.5	DI13
	9	M0/M01 steht an	9	X2.6	DI14
	10	Freigabe Schutzzaun öffnen	10	X2.7	DI15
E	1	Hauptspindel Spannmittel lösen	11	X9.1	DO01
	2	Hauptspindel Spannmittel spannen	12	X9.2	DO02
	3	Gegenspindel Spannmittel lösen /Reitstock zurück	13	X9.3	DO03
	4	Gegenspindel Spannmittel spannen /Reitstock vor	14	X9.4	DO04
	5	Spannmittel Reinigen	15	X9.5	DO05
	6	Maschinentüre schließen / NC-Start	16	X9.6	DO06
	7	NC-Start	17	X9.7	DO07
	8	Reset	18	X9.8	DO08
	9	Einzelstückbetrieb	19	X10.1	DO09
	10	Maschinentüre öffnen	20	X10.2	DO010

Weitere Informationen bezüglich der Schnittstelle sind der beigefügten EMCO Anleitung „EMCO Standard Handling Interface 828D“ zu entnehmen.

5 Konfiguration in horstFX

Die Sicherheits-E/A müssen wie folgt konfiguriert werden:

- SI5A/B → Externer NOT-HALT → Internes OSSD
- SR5A/B → NOT-HALT

horstFX

T1 T2 A ⚡
Benutzer Administrator
16:45

Einstellungen & Infos

Konfiguration E/A

E/A-Benennung

Allgemeine E/A

Spezial-E/A

Sicherheits-E/A

Zurück

Eingänge	Name auf Mainboard	Funktionszuweisung	Internes OSSD	Tiefpassfilter (ms)
SAFETY_INPUT_5	SI5A/B	Externer NOT-HALT	☒	0
SAFETY_INPUT_6	SI6A/B	Nicht zugewiesen	☐	0
SAFETY_INPUT_7	SI7A/B	Nicht zugewiesen	☐	0

Ausgänge	Name auf Mainboard	Funktionszuweisung	Internes OSSD	Invertiert
SAFETY_OUTPUT_5	SR5A/B	NOT-HALT	☐	☐
Rücklesekanal: Ja Nein Rücklesekanal Invertieren: Ja Nein Eingang: INPUT_1				
SAFETY_OUTPUT_6	SR6A/B	Nicht zugewiesen	☐	☐

Performancemodus	TCP-Offset 1 [mm]		TCP-Offset 2 [mm]		TCP-Offset 3 [mm]	
X	0		X	0	X	0
Y	0	von Tool	Y	0	Y	0
Z	0		Z	0	Z	0

Exportieren
Speichern
Zurücksetzen