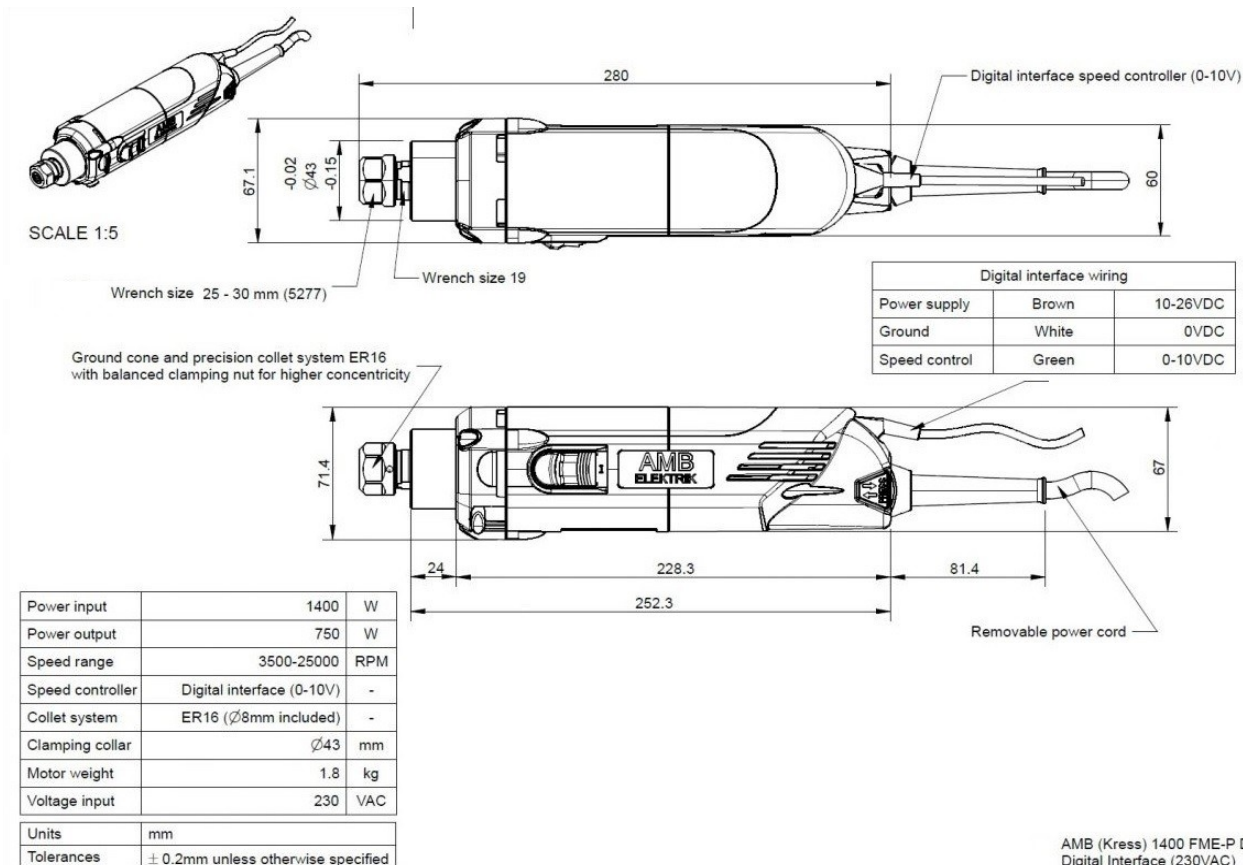


## Technická specifikace frézovací jednotky AMB 1400



Výkon (230V): 1400 W

Rychlost bez zatížení: 5000 - 25 000 ot/min

Typ upínací kleštiny: ER16

Koncentricita: < 0.05 mm

Upínací průměr jednotky: 43 mm

Hmotnost: 1,83 kg

Řídící napětí: 0 - 10 V

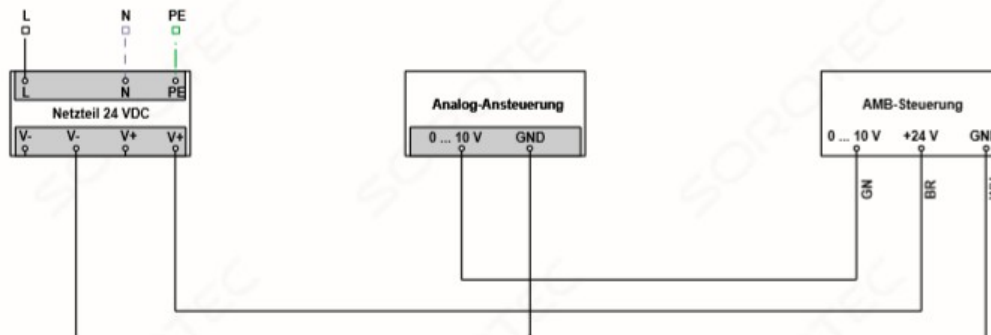
Připojení k elektrické síti pomocí rychlospojky na těle jednotky

Pro externí zapínání/vypínání a regulaci otáček konektor Sub-D15

Délka přívodního elektrického kabelu 4 m

## Zapojení regulace otáček frézovací jednotky AMB 1400

Aby bylo možné softwarově řídit otáčky frézovacích vřeten AMB (Kress) přes analogový signál 0-10 V, je potřeba frézovací jednotku připojit následujícím způsobem:



Pro napájení řídicí elektroniky je nutný samostatný napájecí zdroj s 24 V / 1 A.

Hnědý vodič (BR) vřetena AMB musí být připojen k pólu +

Bílý vodič (WH) vřetena AMB musí být připojen k pólu zdroje napájení.

Zelený vodič (GN) musí být připojen k + pólu výstupu 0-10 V.

Po navázání spojení s řízením, lze pomocí softwaru měnit rychlost v rozmezí(3 500)5 000-25 000 ot/min.

- Je nutné vytvořit společný zemnicí bod pro oba zdroje napětí (napájení i řízení 0-10 V)
- Vřeteno se nespustí bez připojení k řídicí jednotce.
- Manuální regulace otáček není v případě softwarového řízení aktivní.

### Křivka průběhu regulace otáček

