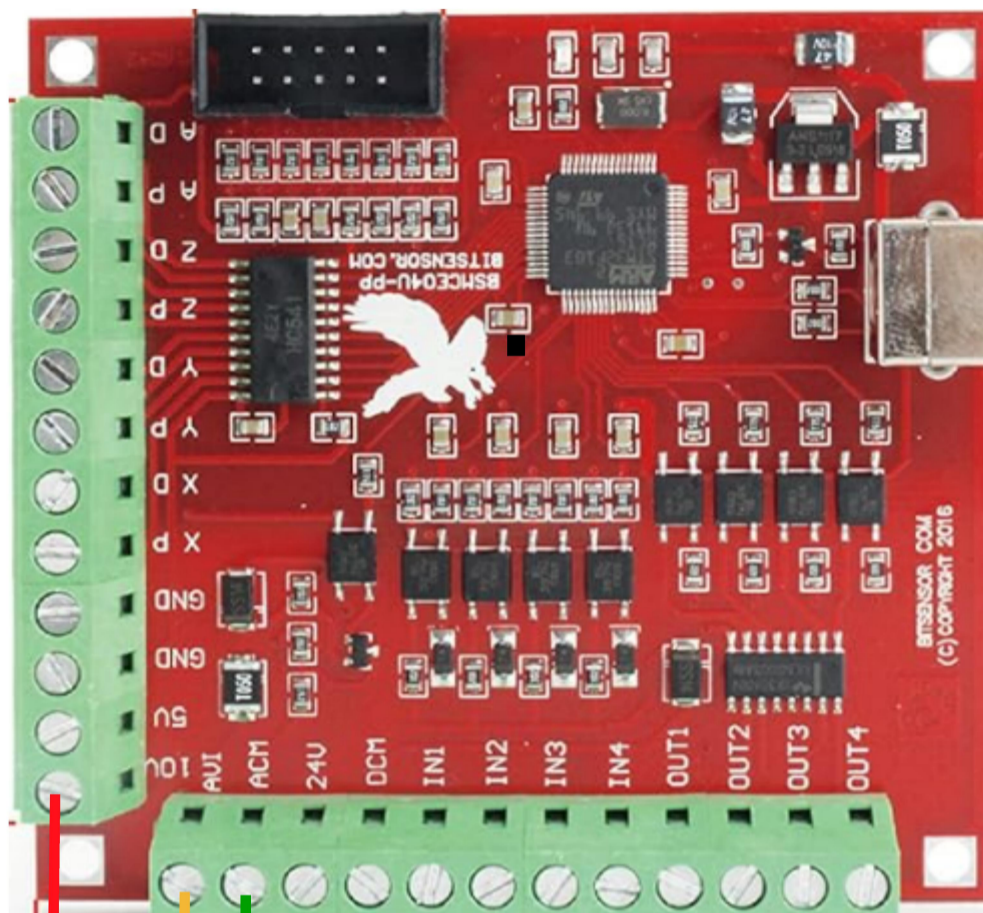


CNC基板実態配線図 三菱インバータ周波数コントロール (PWM→アナログ電圧)



スイッチング電源
24V~30V

手動コントロールBOXの可変
抵抗から

三菱インバーター
アナログ周波数
設定端子
5
2
10

CNCコントロールBOX電源ONと同時
にリレーによって手動からの信号
をCNCに切り替える OMRON(オムロン)
ミニパワーリレー MY4 D C24 / リレーソケット 8ピン PYFZ-08

←スピンドル回転数用のPWM信号検出

7V位に設定
DC→DC
コンバータ

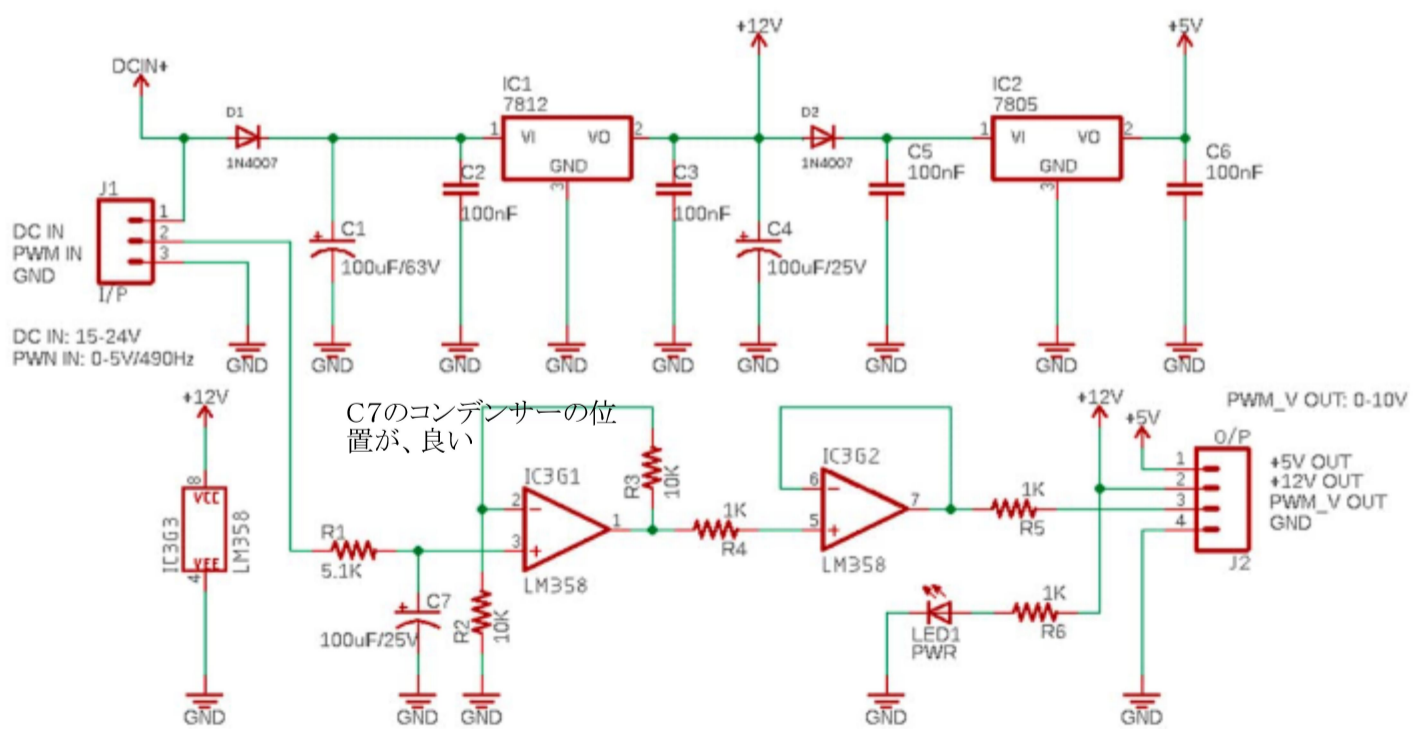
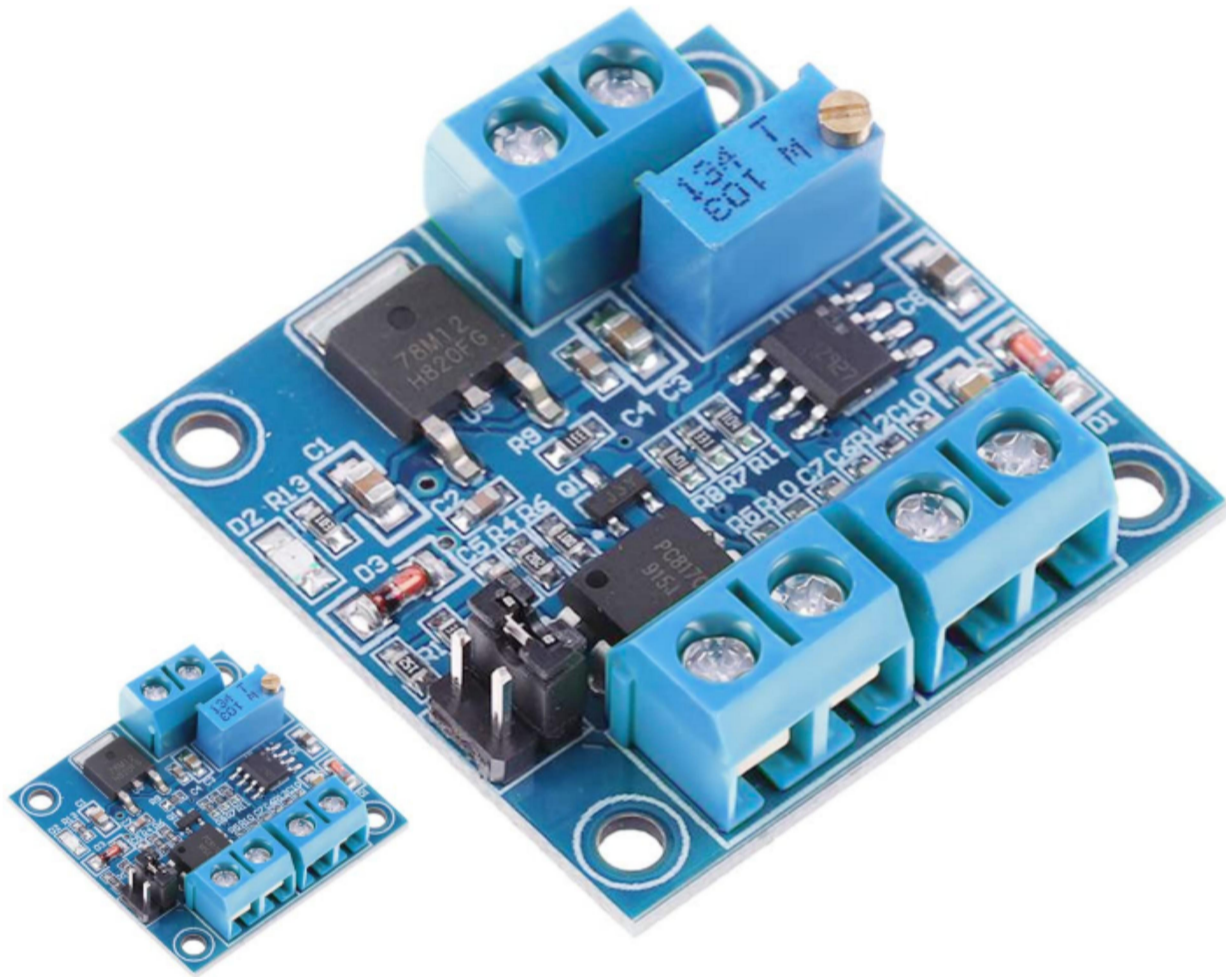
10Vに設定
DC→DC
コンバータ

VOUT⇔GND間をモーター最大回転数時に5Vに緑枠のDC-DCコンバータを調整する

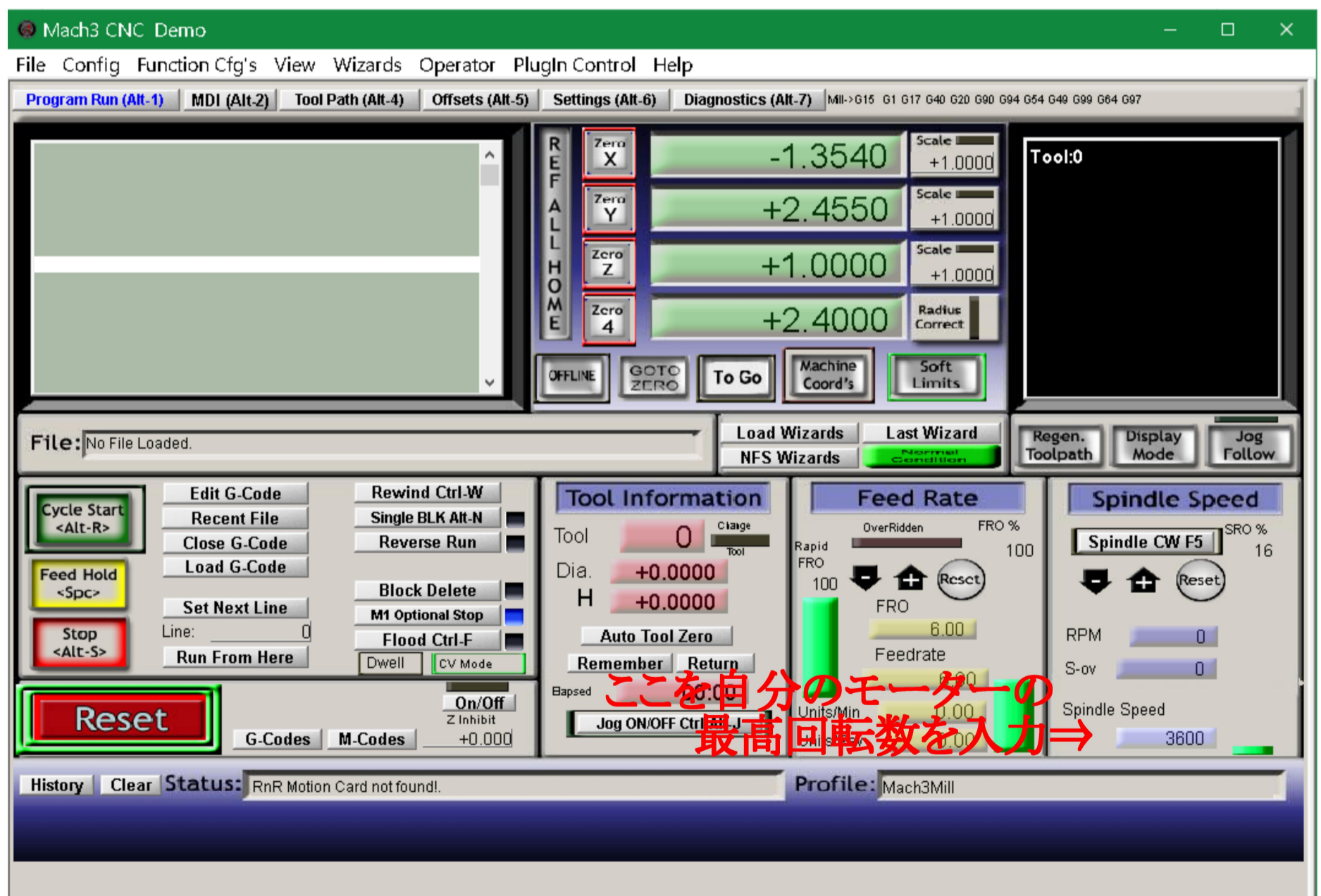
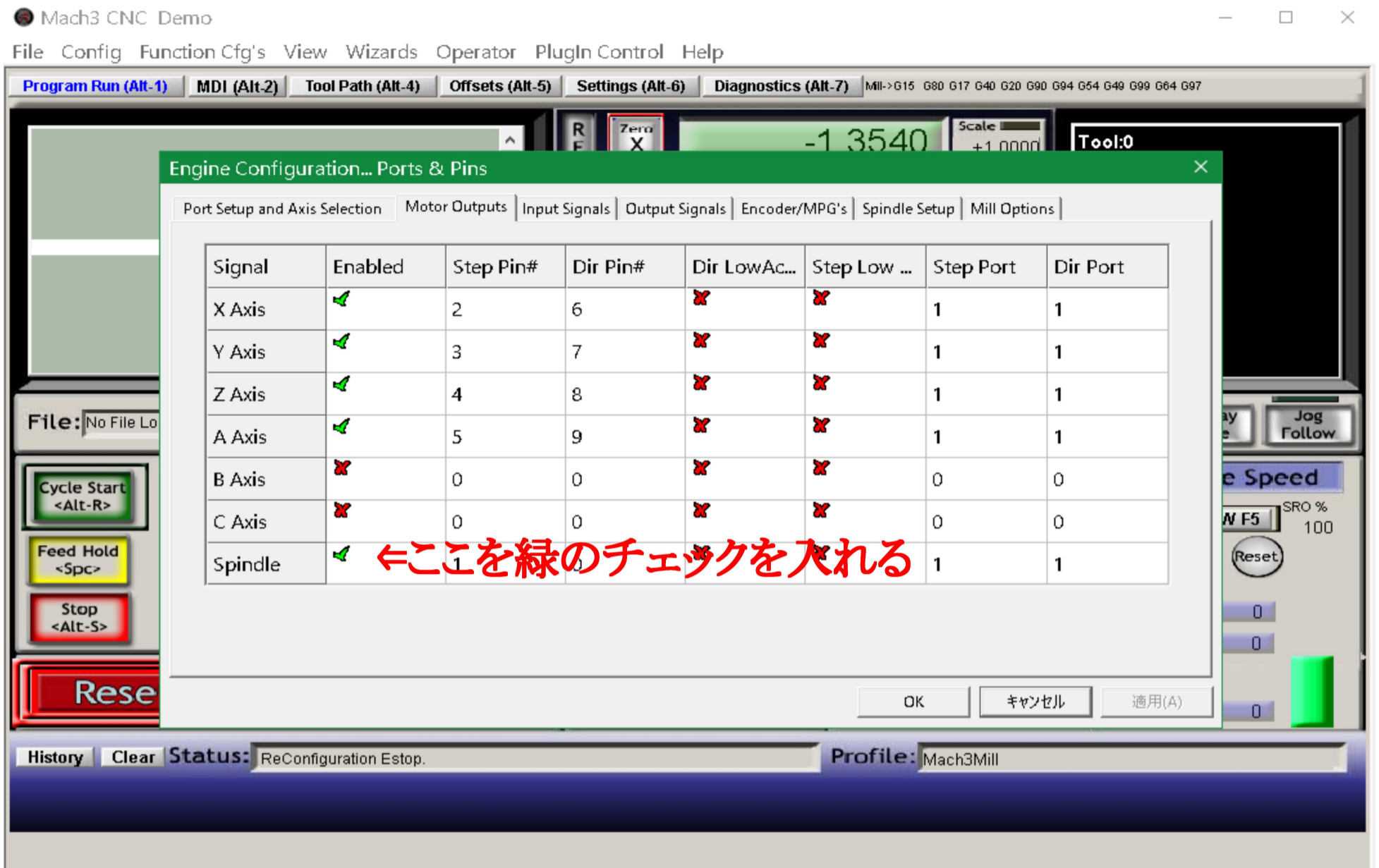
↑PWM信号を電圧に変換してインバーターの周波数設定端子2-5に送る



PWM⇒電圧(アナログ)変換モジュール (2枚で800円弱で売ってます。)

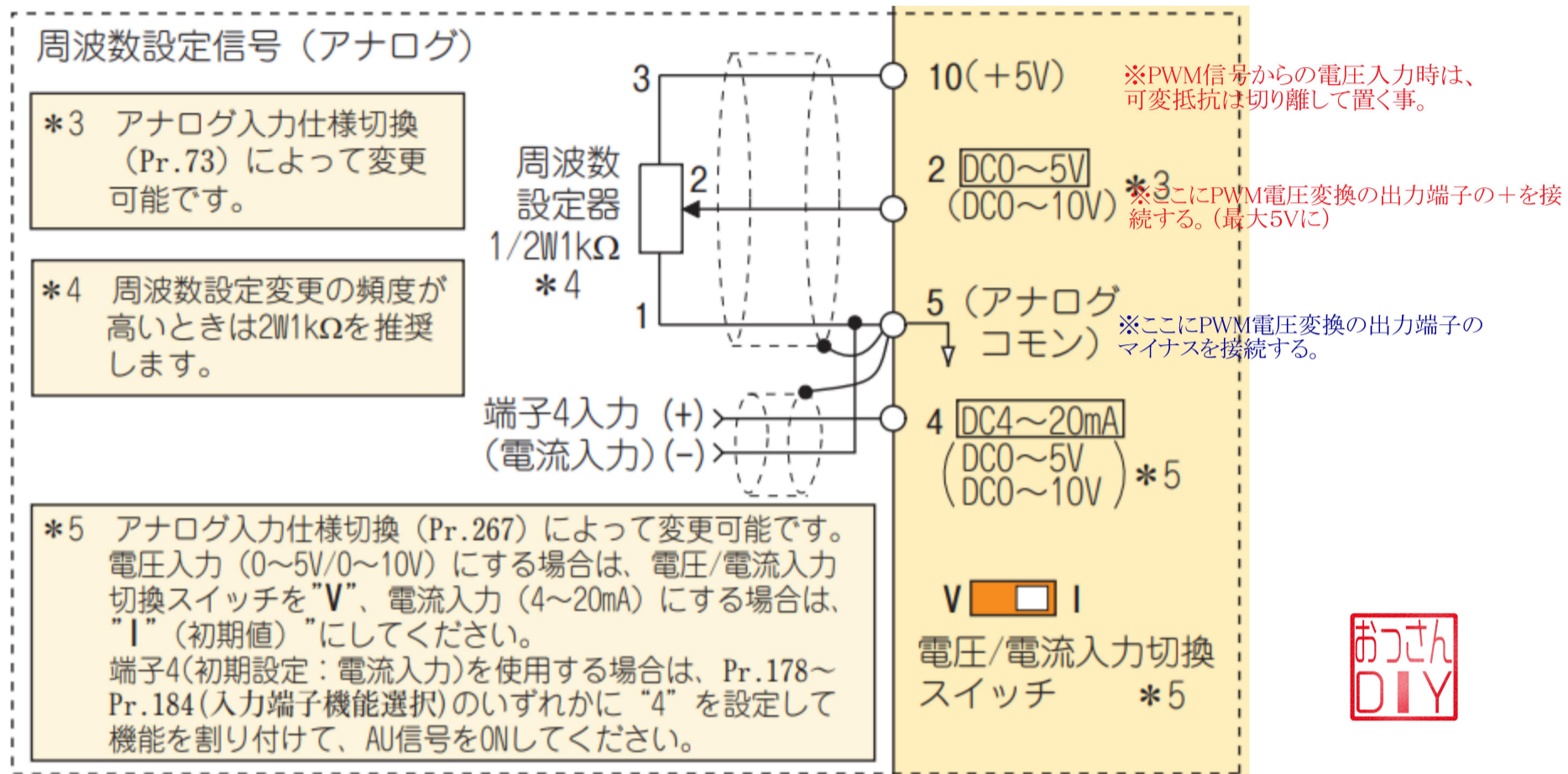


モーターをコントロールする為のMach3設定



三菱インバータ周波数設定信号(アナログ)

※インバータ取説より抜粋



注 記

- ノイズによる誤動作を防止するため、**信号線は動力線と10cm以上離してください。**また、主回路配線の入力側と出力側は分離してください。
- 配線時にインバータ内部に電線の切りくずを残さないでください。電線の切りくずは、異常、故障、誤動作の原因になります。インバータはいつもきれいにしておいてください。制御盤などに取付け穴をあけるときは、切粉などがインバータに入らないよう注意してください。
- 単相電源入力仕様品の出力は、3相200Vとなります。



OMRON(オムロン) ミニパワーリレー MY4 DC24



オムロン リレーソケット 8ピン PYFZ-08



電子ブザー24V



降圧コンバータ LM2596 DC-DC
入力3.0-40V ~ 出力1.25-35V 3個使います
※赤基盤に24V供給用・10V供給用と PWMモジュール動作用



PWM信号電圧変換 0%-100% PWM から
0-10Vへ



ラッチング非常停止押しボタンスイッチ



LEDパイロットライト(100Vタイプでも24Vで充分
に明るいです)



マイクロスイッチ