

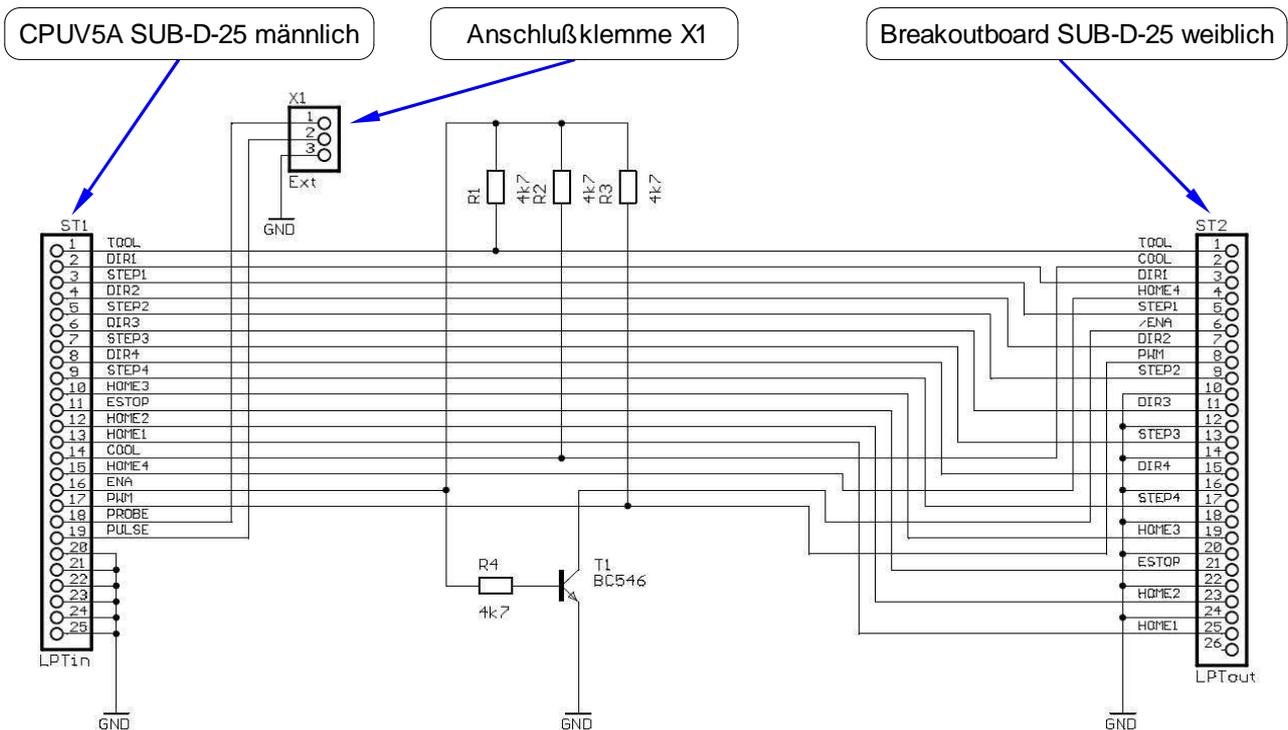
Anschluß Breakoutboard-EdingCNC-Adapter



SOROTEC e. K.
 Inh. Roy Kloss
 Withig 12
 77836 Rheinförster
 Tel.: +49 (0) 7227 – 994255 – 0
 Fax: +49 (0) 7227 – 994255 – 9
 E-Mail: sorotec@sorotec.de
 Web: www.sorotec.de

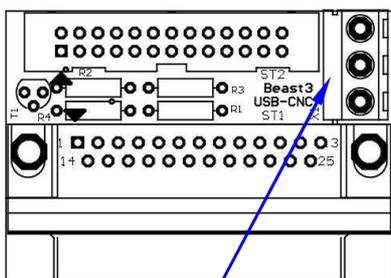
Anschluß Kommunikationsleitung

Für den Anschluß eines **CPUV5A-Controller** von **EdingCNC** an ein **Breakoutboard** von **Benezan** wird ein Anschlußadapter benötigt, der anhand der 25-poligen SUB-D Stecker zwischen die beiden Controller geschaltet wird. Der männliche SUB-D-Stecker wird in die Signaltaste des CPUV5A-Controllers und der weibliche in die Signaltaste des Breakoutboards gesteckt.



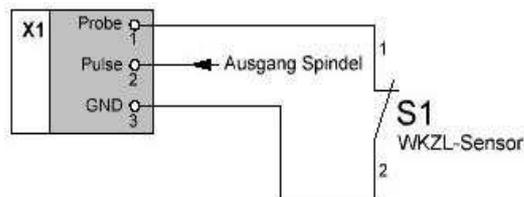
Adapter – Schaltbild

Anschluß Zusatzsignale an Klemme X1



Anschlußklemme X1

Zwischen Klemme 1 (**Probe**) + 3 (**GND**) kann ein herkömmlicher Werkzeuglängensensor angeschlossen werden. Klemme 2 (**Pulse**) dient zum Anschluß des Pulsausgangs einer Spindel.

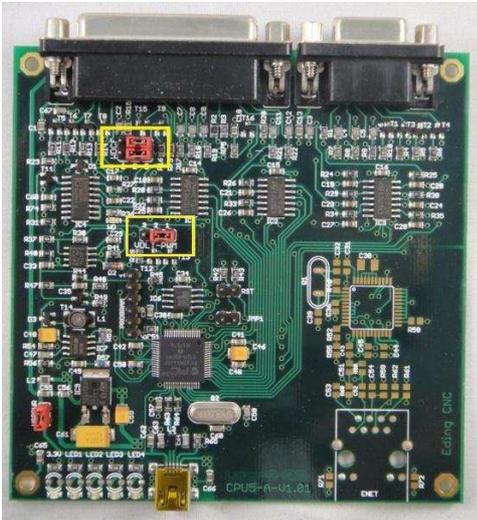


Anschluß Breakoutboard-EdingCNC-Adapter

SOROTEC e. K. Tel.: +49 (0) 7227 – 994255 – 0
Inh. Roy Kloss Fax: +49 (0) 7227 – 994255 – 9
Withig 12 E-Mail: sorotec@sorotec.de
77836 Rheinförst Web: www.sorotec.de

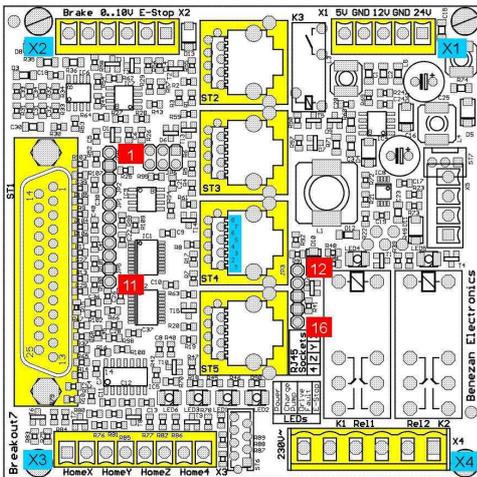


Jumper-Settings



Jumper-Settings CPUV5A-Controller:

Die beiden **oberen Jumper** sind nach **links** und der **untere Jumper** ist nach **rechts** zu stecken.



Jumper-Settings Breakoutboard:

Auf dem Breakoutboard muss der **Jumper-Stift Nr. 2** mit dem **Stift Nr. 9** mit einer Drahtbrücke **verbunden** werden. Die **Jumper 4-5** und **6-7** müssen gesteckt sein, die Stifte 1, 3 und 8 bleiben frei. Die restlichen Jumper 10-11 und 12-16 können wie in der Breakoutboardanleitung beschrieben abhängig von der Anwendung gesetzt werden.