

BOHREN - FRÄSEN - REIBEN - SENKEN - SCHLEIFEN - LÄPPEN**AWS Schnittstellen und Auslegung**

1. **Drehzahlbereich** Nmin _____ bis Nmax _____
2. **Spindel-Puls/Drehgeber:** Rotations Geber _____ oder Induktiv Geber _____
 Geber Bezeichnung / Typ: _____
 Signalspannung _____ VDC/Vss
 Signalform Rechteck Sinus
 Pulse pro Umdrehung der Spindel _____ Imp./Umdr.
3. **CNC Signale** Signalspannung ist _____ VDC
 Ausgänge: Drehzahl Soll=Ist von CNC
 Werkzeug gespannt von CNC
 Eingänge: Vorschub HALT nach CNC
 Vorschubreduzierung Stufe 1 nach CNC
 Vorschubreduzierung Stufe 2 nach CNC
 Standard ist hoher Signalpegel = aktiv
4. **Werkzeugverwaltung vorhanden** (ja) (nein)
5. **Werkzeugnummer:** Kodierung in 4 Dekaden, BCD Format (ja) (nein)
 Übertragung in 16-bit parallel
- W1 – W4 Einer Stelle 10^0
 - W5 – W8 Zehner Stelle 10^1
 - W9 – W12 Hunderter Stelle 10^2
 - W13 – W16 Tausender Stelle 10^3
6. **Kabellänge** Abst. AWS zu den Maschinen-Klemmen ca. _____ m

Bemerkung: Die Abstimmung der weiteren Einzelheiten wie Anschlußbelegung, Kabelführung etc. erfolgt in der Bauphase.