



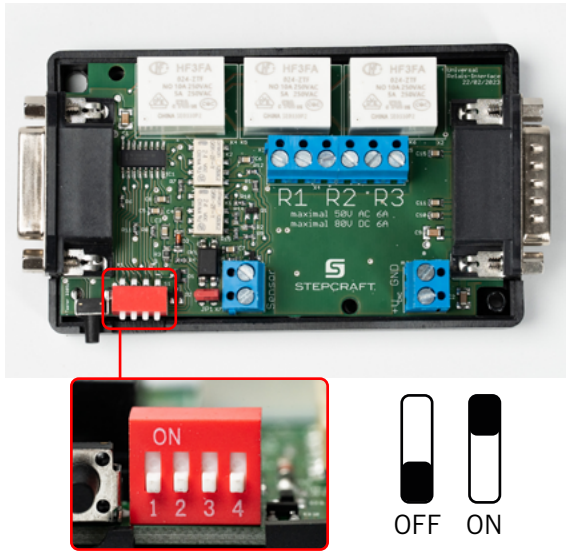
STEPCRAFT.

Betriebsanleitung.
Operating Manual.

Elektronisches Schaltmodul
Electronic Switching Module

09/26





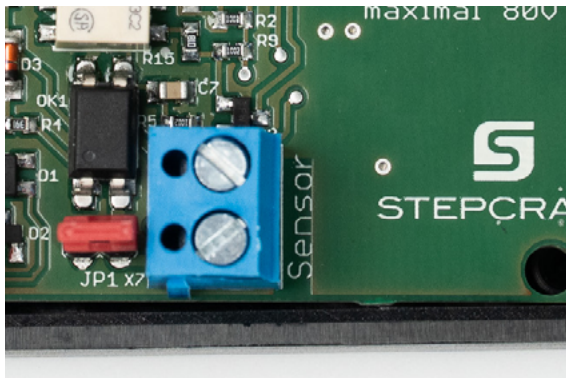
DIP-Schalter:

- 1:** Aktiviert Relais 1. Wenn von der Software das Signal für Relais 1 kommt (LPT Pin1, normalerweise Spindel-ein), schaltet das Relais.
- 2:** Aktiviert Relais 2. (Wenn von der Software das Signal für Relais 2 kommt (LPT Pin14, Werkzeugwechsler, falls vorhanden, sonst frei), schaltet das Relais.
- 3:** Aktiviert Relais 3. (Wenn von der Software das Signal für Relais 3 kommt (LPT Pin16, frei), schaltet das Relais.
- 4:** Umschaltung Plasmaschneiderbetrieb oder nur Schaltmodul.
 - Aus: Plasmaschneiderbetrieb (siehe Anleitung Plasmaschneider)
 - An: Betrieb als Schaltmodul



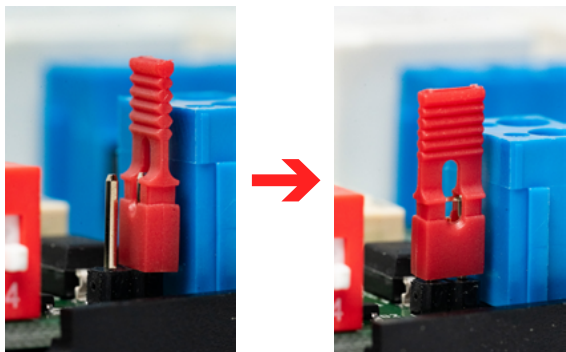
Taster für Reset Plasmaschneider:

Für den Schaltmodul-Betrieb nicht relevant und ohne Funktion.



Schraubklemme Sensor:

hier würde der Plasmaschneider angeschlossen, offen lassen.



Jumper hinter Schraubklemme "Sensor":

muss gesteckt sein, sonst Not-Aus

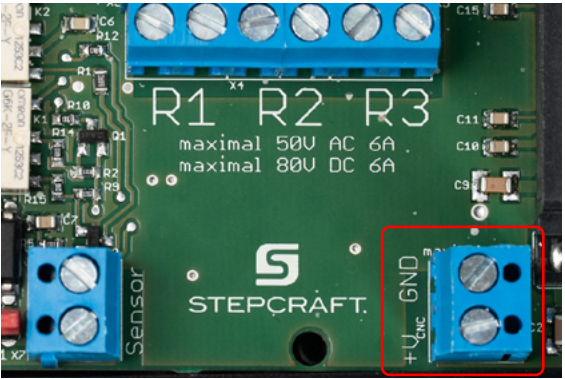
Schraubklemme Spannungsversorgung (+V, GND)

Hier liegt die Spannung des Maschinennetzteils an (19/24/30V, je nach mitgeliefertem Netzteil), maximal mit 1,5A belasten.

Schraubklemme Spannungsversorgung (+24V, GND) (alternative Version)

Hier liegt die Spannung des Maschinennetzteils nach einem Spannungsregler an

- 19V Netzteil: 19V Ausgang
- 24V Netzteil: 24V Ausgang
- 30V Netzteil: 24V Ausgang
- Maximal mit 1,5A belasten.



Schraubklemmen R1-R3:

- Schließkontakt Relais 1–3
- Belastbarkeit für Strom und Spannung:
 - Max. 50V AC, 6A
 - Max. 80V DC, 6A





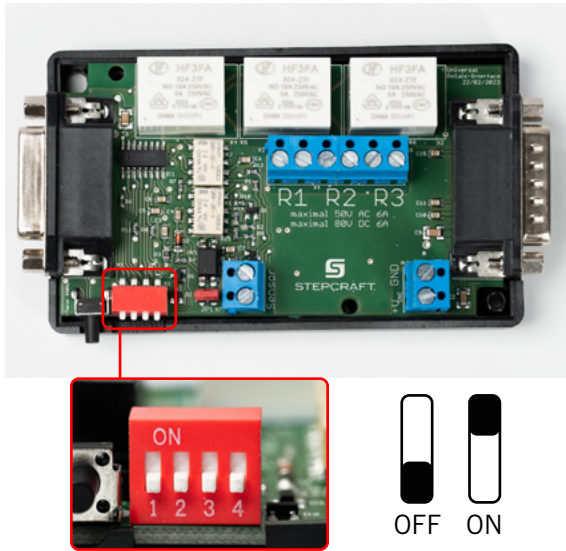
STEPCRAFT.

Operating Manual

Electronic Switching Module

09/26





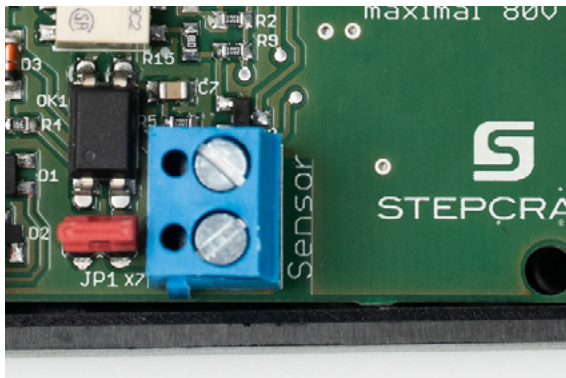
DIP switches:

- 1:** Activates Relay 1. When the software sends the signal for Relay 1 (LPT Pin 1, normally "spindle on"), the relay switches.
- 2:** Activates Relay 2. (When the software sends a signal to Relay 2 (LPT Pin 14, tool changer if present, otherwise left unassigned), the relay switches.)
- 3:** Activates Relay 3. (When the software sends a signal to Relay 3 (LPT Pin 16, open), the relay switches.)
- 4:** Switch between plasma cutter mode and control module mode.
 - Off: Plasma cutter mode (see plasma cutter manual)
 - On: Control module mode



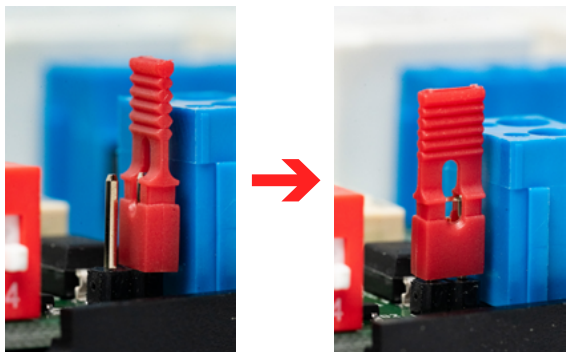
Reset Button for Plasma Cutter:

Not relevant to switching module operation and has no function.



Screw Terminal Sensor:

This is where the plasma cutter would be connected; leave it open.



Jumper behind the "Sensor" screw terminal:

Must be plugged in; otherwise, the emergency stop will be activated

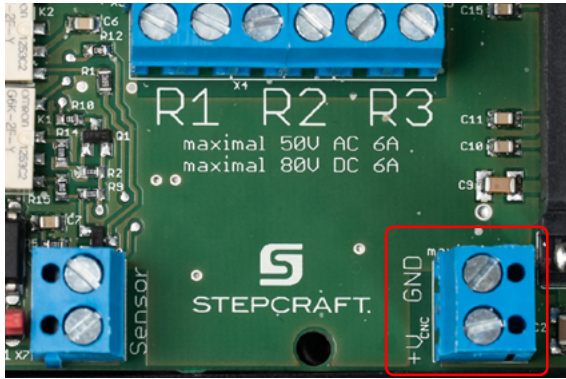
Screw Terminal for Power Supply (+V, GND)

The voltage from the machine's power supply is applied here (19/24/30 V, depending on the included power supply); the maximum current load is 1.5 A.

Screw Terminal for Power Supply (+24V, GND) (alternative version)

This is the voltage of the machine's power supply after passing through a voltage regulator

19V power supply: 19V output
24V Power Supply: 24V Output
30V power supply: 24V output
Do not exceed a current of 1.5 A.



Screw Terminals R1-R3:

- Normally Open Contact, Relays 1–3
- Current and Voltage Rating:
 - Max. 50V AC, 6A
 - Max. 80V DC, 6A



STEPCRAFT GmbH & Co. KG

An der Beile 2
58708 Menden (Sauerland)
Germany

tel.: +49 (0) 23 73 / 179 11 60
mail: info@stepcraft-systems.com
net: www.stepcraft-systems.com

STEPCRAFT Inc.

151 Field Street
Torrington, CT 06790
United States

tel.: +1 (203) 5 56 18 56
mail: info@stepcraft.us
net: www.stepcraft.us