



IMPORTANT NOTICE FOR PROGRAMMING

Do toolchanging only when milling motor is switched of. Milling motor must be isolated from power.

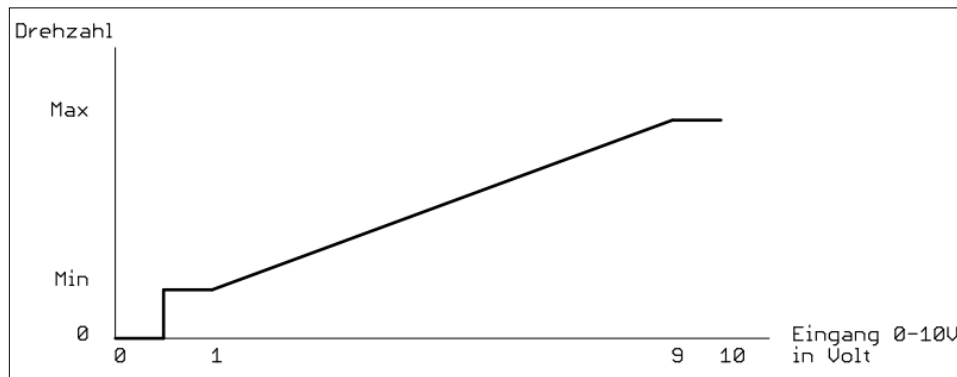
MODE OF OPERATION

Please note: even when the trigger of the rotor is switched on, the motor will not start unless it gets a signal from the CNC-router control.

When the milling motor ist connected to the CNC-router, the speed can be controlled step-less between minimum and maximum value from there.

	to 02/2020		now
Modell	8000 FME-Q DI (110V)	1050 FME ... (230V)	1050 FME ... (230V) 1400 FME-P DI (230V)
min. rpm	10.000	5.000	3.500
max. rpm	29.000	25.000	25.000

From 0-1 Volt the milling motor does not move. The speed follows the signal for speed control. The figure below shows the exact curve of the speed control from 0-10 Volt.



Which exact adjustments must be done depends on the CNC-router and its software. For further instructions please contact your CNC-router supplier.

More assistance for common information of the milling motor and safety, you will find in the original Instruction of AMB-ELEKTRIK which is included in scope of supply.



DE EN

Fräs- und Schleifmotor mit digitaler Portalschnittstelle

AMB 8000 FME-Q DI (110V)
AMB 1050 FME-1 DI (230V)
AMB 1050 FME-P DI (230V)
AMB 1400 FME-P DI (230V)

Inbetriebnahme

Montieren Sie den Fräsmotor an das Portal entsprechend den Anweisungen des Herstellers.

Verbinden Sie die Portalanbindung (dreiadrig) mit der Portalsteuerung.

1 Portalanbindung (dreiadrig)

- braun: 10 - 26 V DC
für die Stromversorgung
- grün; 0 - 10 V DC
für die Drehzahlsteuerung
des Fräsmotors
- weiß: 0 V für Masse / GND





Wichtige Hinweise zur Programmierung

Der Werkzeugwechsel darf nur bei Stillstand der Maschine durchgeführt werden.

Funktion der Portalsteuerung

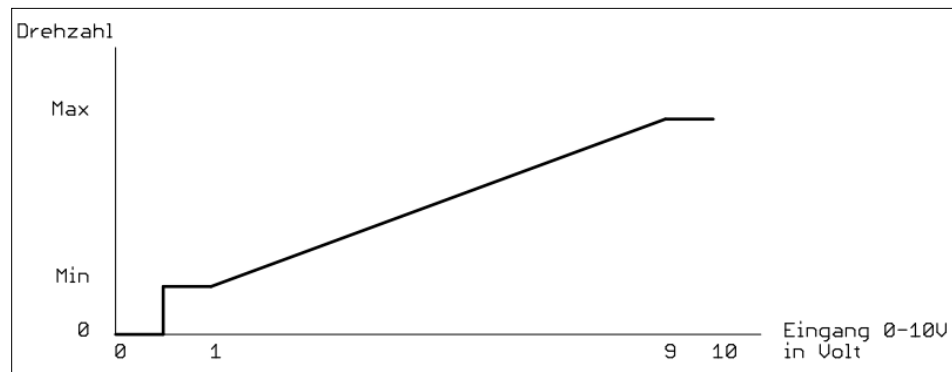
Bitte beachten: Auch wenn der Motor am Ein-/Ausschalter eingeschaltet ist, läuft er erst dann an, wenn er ein Signal von der Steuerung am Portal bekommt.

Sobald der Motor an das Portal angeschlossen ist, kann die Drehzahl stufenlos zwischen dem minimalen und maximalen Wert vom Portal aus gesteuert werden.

Modell	bis 02/2020		aktuell
	8000 FME-Q DI (110V)	1050 FME ... (230V)	1050 FME ... (230V) 1400 FME-P DI (230V)
min. U/min.	10.000	5.000	3.500
max. U/min.	29.000	25.000	25.000

Aus der anliegenden Steuerspannung folgt die Drehzahl. Es ergibt sich die Kennlinie im abgebildeten Diagramm.

Bei 0-1 V Steuerspannung steht der Motor.



Welche Einstellungen Sie im Detail vornehmen müssen, ist abhängig vom Portal bzw. von der verwendeten Software. Bitte wenden Sie sich für weiterführende Information direkt an den Portalhersteller.

Weitere Hinweise zur allgemeinen Handhabung und Bedienung der Fräsmotoren sowie zum Thema Sicherheit können Sie der beiliegenden Original-Bedienungsanleitung entnehmen.



EN

AMB 8000 FME-Q DI (110V)
AMB 1050 FME-1 DI (230V)
AMB 1050 FME-P DI (230V)
AMB 1400 FME-P DI (230V)

MILLING MOTOR WITH DIGITAL CNC-ROUTER

STARTUP

Assemble rotor to the CNC-router according to suppliers instructions.

Connect the milling motor interface (three-core) to the CNC-router control.

1 CNC-router connection (three-core)

brown: 10 - 26 V DC
for power supply

green; 0 - 10 V DC
for speed control

white: 0 V for ground/ GND

