

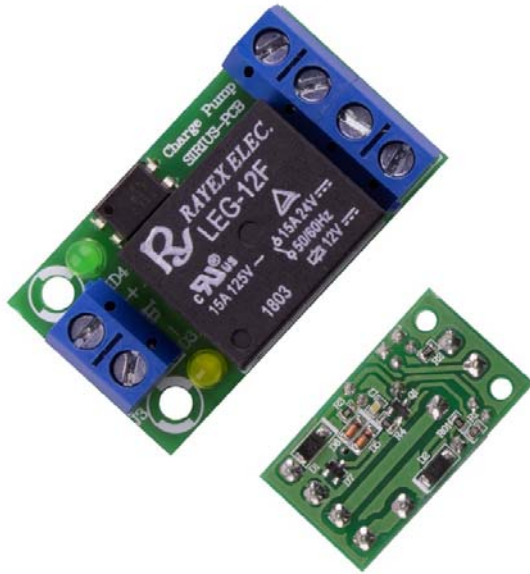


SIRIUS-PCB Ltd

www.sirius-pcb.com e-mail: office@sirius-pcb.com

Charge Pump Relay 12V

№100939



Устройството представлява защита за предотвратяване на случайни движения на CNC машина при нестартирана управляваща програма.

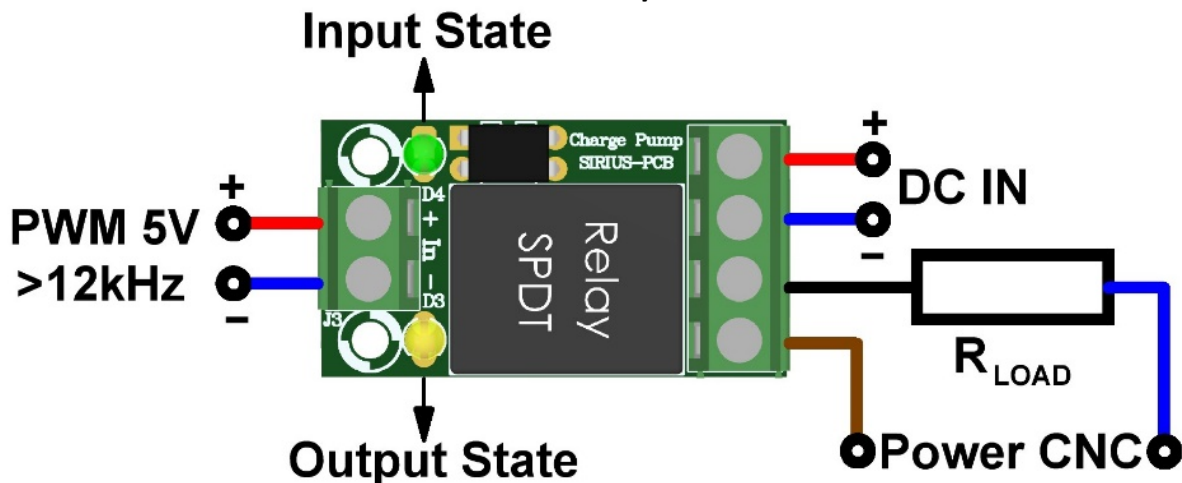
Начин на работа:

Управляващата програма (пр. Mach3) извежда импулсна поредица на един от изходите си с честота между 10kHz – 15kHz. Наличието на тази импулсна поредица активира контактната група на релето. При отсъствие на тази импулсна поредица (без значение дали входът е 5V или 0V), релето спира да работи

Параметри на Charge Pump Relay 12V:

- Захранващо напрежение: 12VDC/100mA
- Управляващ сигнал: PWM (ШИМ)
- Управляващо напрежение: 5V
- Светодиод за състояние на изход
- Светодиод за състояние на вход
- Релеен изход: NO и COM (250V 7A)
- Галванично разделен вход
- Размер на платката: 38 x 21mm

Схема на свързване



Включване на устройството към контролера:

1. Конфигурираме изхода за Charge Pump от управляващата програма към pin на LPT порта
2. Свързваме +In към изхода за Charge pump (конфигурирания pin) и -In за масата(GND) на LPT порта
3. Подаваме захранване към устройството
4. Стартираме управляващата програма (пр. Mach3)
5. При правилно свързване и работеща управляващата програма – релето се включва
6. R_{LOAD} – Управляващ контролер на CNC машината