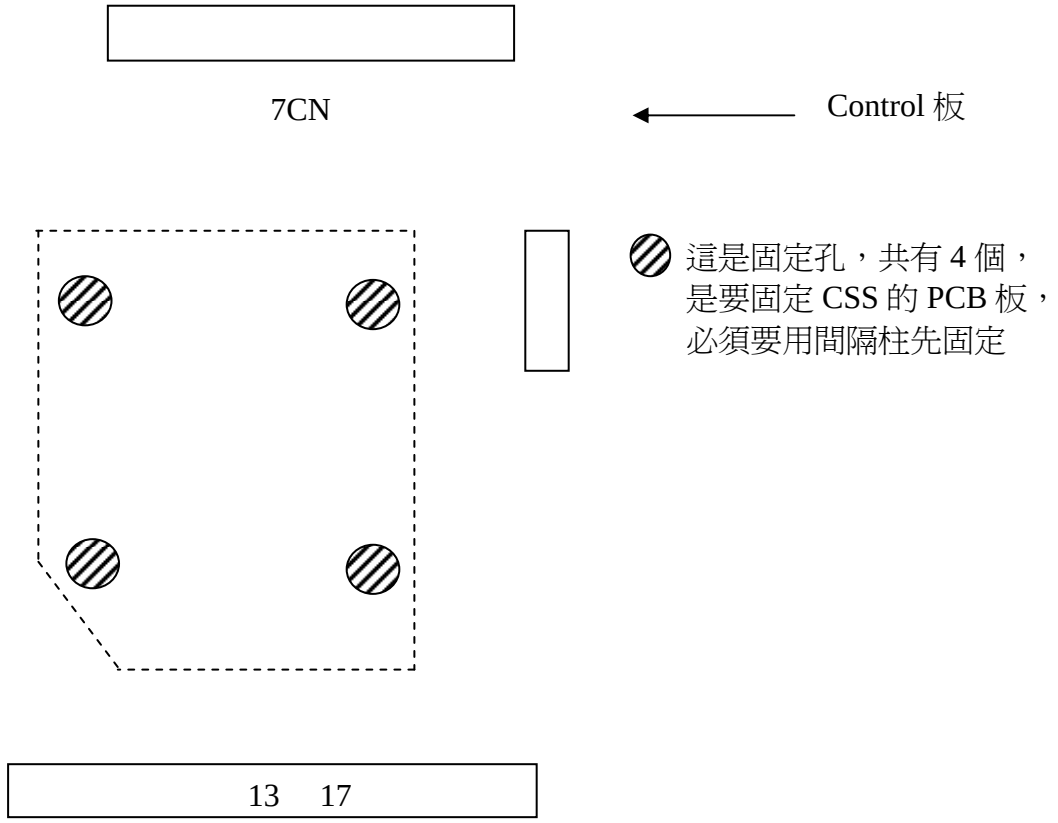
C S S

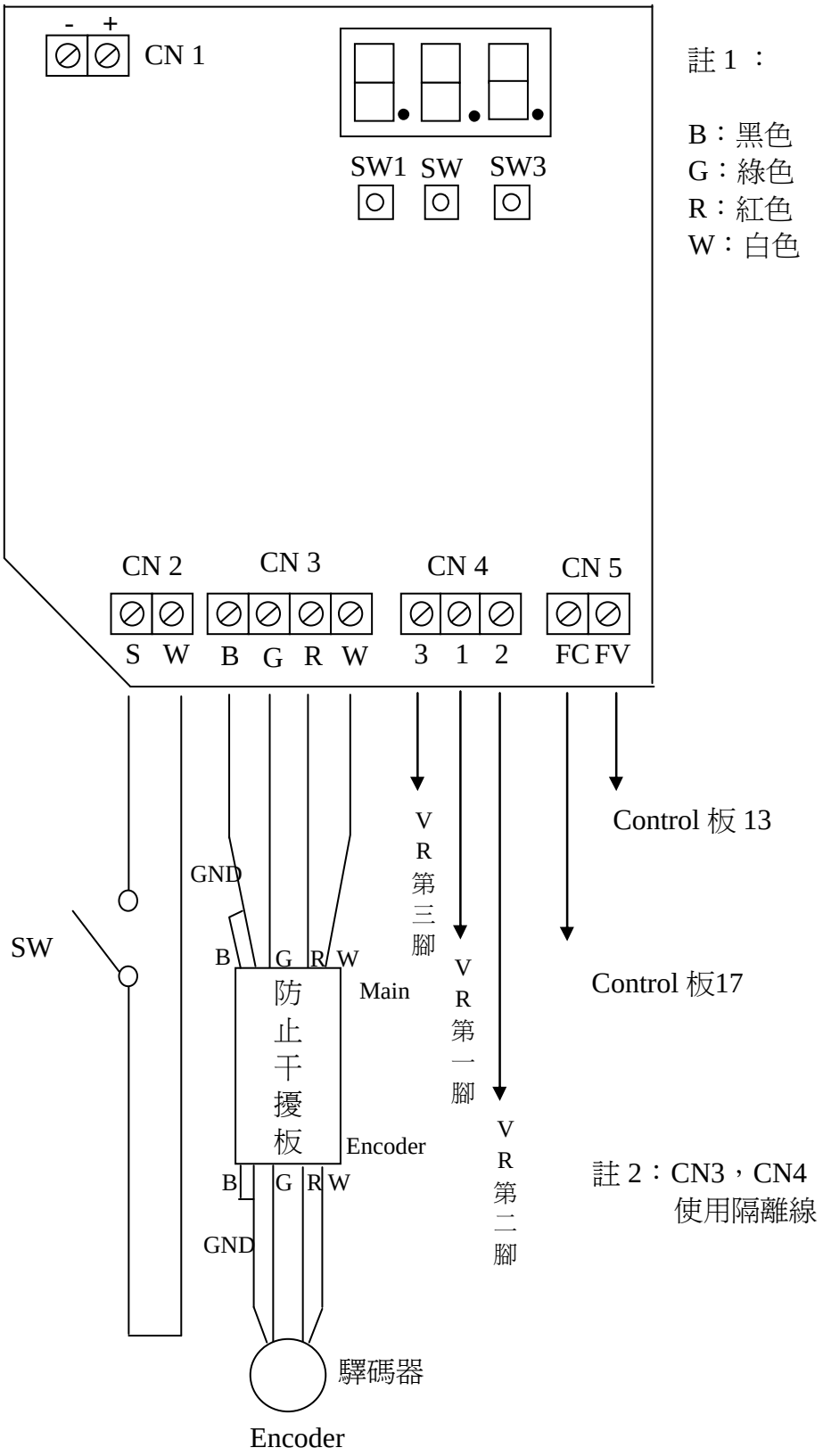
使　用　説　明　書

裝置在 **TG600** 型 **CONTROL** 板上



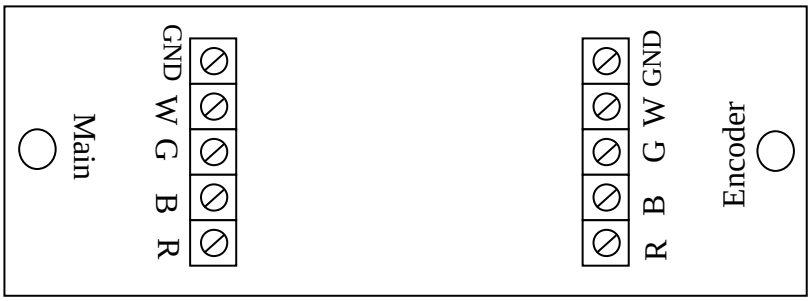
CNC、G50、G96、G97、G97S功能
當加工圓盤或有端面之工件，有份外圍與中心點，傳統之變頻變速車床，車到此款工件時，外圍至中心點之速度都一致，於是造成色澤紋路不夠平均平滑，現增加CSS功能後，變頻器之頻率速度可轉由Encoder控制; 愈往中心點速度愈快，可增加精度使工件紋路色澤平均。

配 線 說 明


- +
CN 1
SW1 SW SW3
註 1 ：
B：黑色
G：綠色
R：紅色
W：白色
CN 2
CN 3
CN 4
CN 5
S W
B G R W
3 1 2
FC FV
Control 板 13
GND
SW
B G R W
防止干擾板
Main
VR第三腳
VR第一腳
VR第二腳
Control 板17
Encoder
B G R W
GND
註 2：CN3，CN4
使用隔離線
驛碼器
Encoder

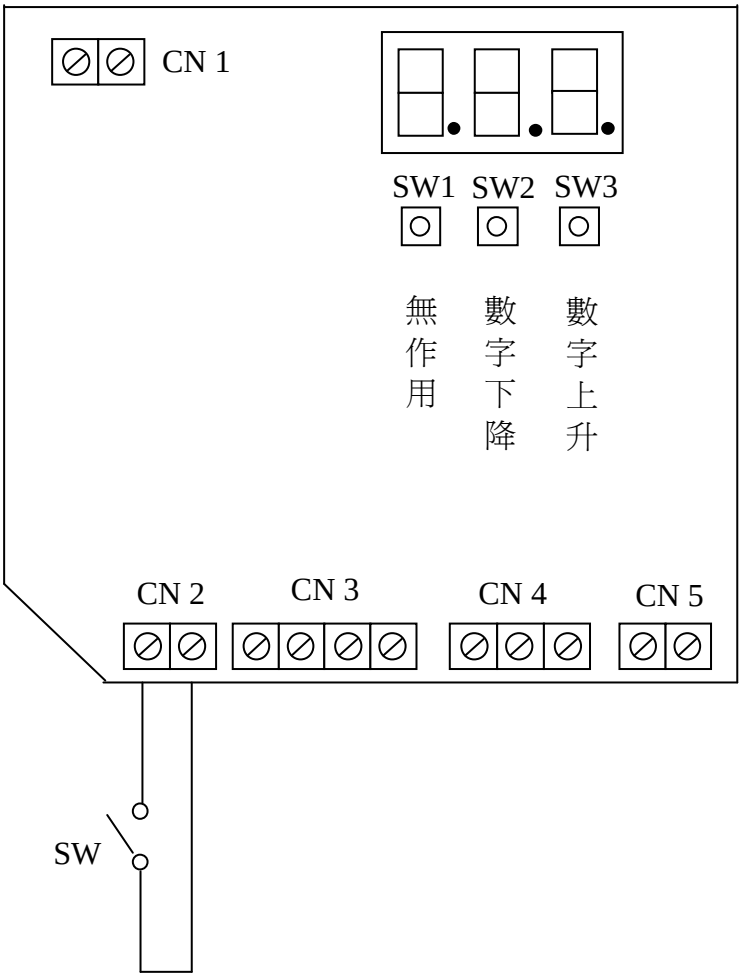
防 止 干 擾 配 線

防 止 干 擾 的 **PCB** 板



1、 接在 CSS 和 驛碼器 中間位置
2、 Main 側接在 CSS 輸出地方
3、 Encoder 側接在 驛碼器 輸入地方，
驛碼器的隔離線外有細網線，要接在
GND 的位置。

功 能 說 明



1、 當 CN2 端子 SW 爲 OFF 時，變頻器的頻率由 CN4 端子 VR 控制，此時七段顯示器會顯示 〝－ － －〞 。
2、 當 CN2 端子 SW 爲 ON 時，變頻器的頻率由 CN3 端子驛碼器控制，此時七段顯示器會顯示〝阿拉伯數字〞 。
3、 SW1 按鈕無動作，不用理他。
4、 SW2 按鈕每按一下，數字就會下降一個。
5、 SW3 按鈕每按一下，數字就會往上升一個。
6、 把變頻器的最高頻率設定在 60HZ ，
   ⑴ 當七段顯示器顯示 3 時，(60/3=20) 驛碼器每轉一圈時，頻率就會變 20HZ 遞增或遞減。
   ⑵ 當七段顯示器顯示 6 時，(60/6=10) 驛碼器每轉一圈時，頻率就會變 10HZ 遞增或遞減。
   (3) 當七段顯示器顯示 12 時，(60/12=5) 驛碼器每轉一圈時，頻率就會變 5HZ 遞增或遞減。
   (4) 當七段顯示器顯示 60 時，(60/60=1) 驛碼器每轉一圈時，頻率就會變 1HZ 遞增或遞減。
   驛碼器最高數字爲 300
7、 當把 CN2 端子 SW 爲 OFF 時，頻率恢復原先的設定值，七段顯示器顯示〝－ － －〞 。