

| | STEPCRAFT D-Serie Maschinenparameter | | | | |
|---|---|------------------------------------|------------------|------------------|------------------|
| | D.210 | D.300 | D.420 | D.600 | D.840 |
| Achsauflösung | 400 Schritte / Umdrehung | | | | |
| Step-Modus | Halbschrittbetrieb | | | | |
| Weg pro Umdrehung | 2 mm / Umdrehung | 3 mm / Umdrehung | | | |
| Geschwindigkeit (Eilgang) | 30 mm / s | 50 mm / s | | | |
| Geschwindigkeit (manuelle Fahrt schnell) | X / Y = 25 mm / s Z = 15 mm / s | X / Y = 40 mm / s Z = 30 mm / s | | | |
| Geschwindigkeit (manuelle Fahrt langsam) | X / Y / Z = 5 mm / s | | | | |
| Geschwindigkeit (Referenzfahrt suchen) | X / Y / Z = 10 mm / s | X / Y / Z = 15 mm / s | | | |
| Geschwindigkeit (Referenzfahrt freifahren) | X / Y / Z = 2 mm / s | | | | |
| Kürzeste Rampe | 200 ms | | | | |
| Fahrtrichtung | Abhängig vom verwendeten Steuerungsprogramm | | | | |
| Referenzschalter am Ende (X-Achse) | negativ | | | | |
| Referenzschalter am Ende (Y-Achse) | positiv | | | | |
| Referenzschalter am Ende (Z-Achse) | negativ | | | | |
| Reihenfolge Referenzfahrt | Z-X-Y | | | | |
| Maschinentisch X-Achse | von 0 bis 212 mm | von 0 bis 212 mm | von 0 bis 302 mm | von 0 bis 422 mm | von 0 bis 602 mm |
| Maschinentisch Y-Achse | von 0 bis 212 mm | von 0 bis 299 mm | von 0 bis 419 mm | von 0 bis 599 mm | von 0 bis 839 mm |
| Maschinentisch Z-Achse | von 0 bis 82 mm | von 0 bis 122 mm | von 0 bis 142 mm | von 0 bis 142 mm | von 0 bis 142 mm |
| Referenzposition X | 0 mm | 0 mm | 0 mm | 0 mm | 0 mm |
| Referenzposition Y | 208 mm | 298 mm | 418 mm | 598 mm | 838 mm |
| Referenzposition Z | 0 mm | 0 mm | 0 mm | 0 mm | 0 mm |

Parallelport LPT-Adapter (X1)

| Signal | X1 |
|-----------------------|--------|
| Relais 1 | 1 |
| Dir X | 2 |
| Takt X | 3 |
| Dir Y | 4 |
| Takt Y | 5 |
| Dir Z | 6 |
| Takt Z | 7 |
| Dir 4. Achse | 8 |
| Takt 4. Achse | 9 |
| Werkzeuglänge | 10 |
| Fehler (Notaus) | 11 |
| Endschalter X / Y / Z | 12 |
| Endschalter 4. Achse | 13 |
| Relais 2 | 14 |
| Umhausung (I 15) | 15 |
| Relais 3 | 16 |
| PWM | 17 |
| GND | 18-25 |
| PE | Schirm |

Steckverbinder externe Signale / SUB-D 15 (X2)

| Signal | X1 | Eingang / Ausgang |
|----------------------|--------|-------------------|
| 19 V / 30 V VCC | 1 | Ausgang |
| GND | 2 | Ausgang |
| +5 V / VCC Logic | 3 | Ausgang |
| Dir 4. Achse | 4 | Ausgang |
| Takt 4. Achse | 5 | Ausgang |
| Relais 2 | 6 | Ausgang |
| PWM | 7 | Ausgang |
| Werkzeuglängensensor | 8 | Eingang |
| 19 V / 30 V VCC | 9 | Ausgang |
| GND | 10 | Ausgang |
| Deaktivieren | 11 | Eingang |
| Endschalter 4. Achse | 12 | Eingang |
| Relais 1 | 13 | Ausgang |
| Relais 3 | 14 | Ausgang |
| Umhausung (I 15) | 15 | Eingang |
| PE | Schirm | |

Steckverbinder 4. Achse / SUB-D 9 (X101)

| Signal | X101 |
|----------------------|--------|
| Phase 1A | 1 |
| Phase 1B | 2 |
| Frei | 3 |
| Frei | 4 |
| Endschalter 4. Achse | 5 |
| Phase 2A | 6 |
| Phase 2B | 7 |
| Frei | 8 |
| GND | 9 |
| PE | Schirm |

LED's der Steuerkarte (im eingebautem Zustand von außen sichtbar)

| Signal | X101 |
|--------|--------------------------------------|
| LED 1 | Freigabe OK / Endstufe eingeschaltet |
| LED 2 | Power ON / 5 V |