

# PEGAS 100,160 PLASMA

Dodatek k návodu - verze pro CNC

Appendix to the User's manual –  
modification for CNC machines

## 1. Seznam materiálů

## List of material

Kód	Název	Description	Quantity
4574	Konektor DOV PEGAS 100 Plasma Samec	Connector remote CTRL PEGAS 100 Plasma Male	1
3655	Kabel LAPP 12Gx0,75mm <sup>2</sup> obj.č. 1119112	Cable LAPP 12Gx0,75mm <sup>2</sup>	10 m (max.)

Maximální délka komunikačního kabelu (3655) je 10 m.

Maximal length of the interconnecting cable (3655) is 10 m.

## 2. Popis funkce jednotlivých pinů

## Description of PIN function

### PIN 1 a 2

Vstup pro aktivaci řezání. Spojením pinů č. 1 a 2 se aktivuje řezací cyklus. Podmínkou je správné sestavení hořáku – bezpečnostní kontakt v hořáku musí být sepnutý.

Poznámka:

Pokud je ke stroji připojen hořák pro ruční řezání, je nutné propojit piny č. 1 a 2 v konektoru dálk. ovládání a přepínač režimů přepnout na místní ovládání.

### PIN 1 and 2

Inlet for activating the cutting. Linking PINs 1 and 2 activates the cutting cycle. The torch has to be assembled the way that the safety circuit in the torch is ON.

Note: In case the torch for manual cutting is connected to the appliance, it is necessary to link pins 1 and 2 in 4574 connector and the switch on the appliance control board is switched to the local control.

### PIN 4 a 5

Vstup pro nastavení velikosti řezacího proudu v režimu dálkového ovládání.

Pokud je stroj přepnutý do režimu místního ovládání, je řezací proud nastavován potenciometrem na ovládacím panelu.

Všechny ostatní signály v konektoru dálkového ovládání jsou nadále aktivní.

- Velikost řezacího proudu lze nastavovat i pomocí externího zdroje napětí, které se přivede na piny 4 a 5. Pin 4 - signálová zem, pin 5 - kladné napětí v rozmezí 0 až +5V. Převodní tabulka je níže.

### PIN 4 and 5

Inlet for setting the current in remote control mode.

In case the appliance is switched to the local control, the potentiometer on the control panel of the appliance controls the cutting current.

All other signals in the remote control connector are active.

- The current can be set by voltage between the pins 4 and 5. The pin 4 - signal ground, the pin 5 - positive voltage up to +5V. The conversion table is below.

U <sub>4-5</sub> [V]	0,7	1,8	2,9	4,0	5,0
Nastavený řezací proud / Cutting current [A]	20	40	60	80	100

**PIN 6 a 7**

Mezi těmito piny je napětí odpovídající skutečné velikosti řezacího proudu. Pin 7 - signálová zem.  
Převodní tabulka je níže.

**PIN 6 and 7**

There is a voltage related to the real value of the cutting current between the pins 6 and 7. The pin 7 - signal ground.  
The conversion table is below.

Řezací proud / Cutting current [A]	20	40	60	80	100
$U_{6-7}$	0,8	1,5	2,2	2,9	3,7

**PIN 8 a 9**

Beznapěťový výstup tvořený kontakty relé.  
Kontakty jsou sepnuty, pokud hoří řezací oblouk

**PIN 8 and 9**

No voltage output (relay contacts).  
The contacts are connected just in case the cutting is on.

Režim	Pin č. 8 a 9	Mode	Pins 8 and 9
Řezání není aktivováno	Kontakty rozepnuty	Cutting is not activated	Contacts disconnected
Hoří pouze pilotní oblouk	Kontakty rozepnuty	Only the pilot arc is on	Contacts disconnected
Řezání materiálu	Kontakty sepnuty	Cutting is active	Contacts connected

**PIN 10 a 7**

Mezi těmito piny je výstupní signál odpovídající napětí na řezacím oblouku. Pin 7 - signálová zem. Převodní tabulka je níže.

**PIN 10 and 7**

There is a voltage related to the voltage on the cutting arc. The pin 7 - signal ground.  
The conversion table is below.

Napětí na řezacím oblouku [V] Voltage on the cutting arc [V]	30	40	50	60	70	80	90	340
$U_{10-7}$ [V]	1,0	1,3	1,6	1,8	2,1	2,4	2,7	13,7

### 3. Schéma zapojení konektoru dálkového ovládání

### Remote control connector schema

Bezpečnostní kontakt na hubici hořáku  
Safety circuit on the torch shield cup

