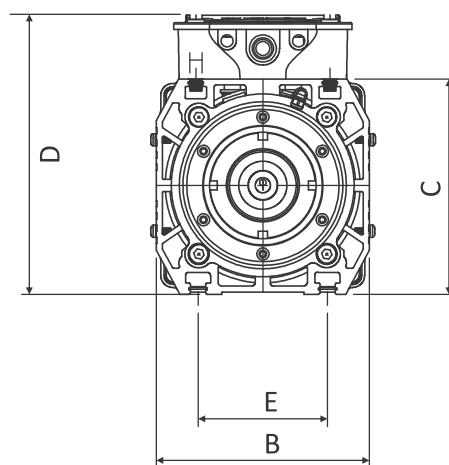
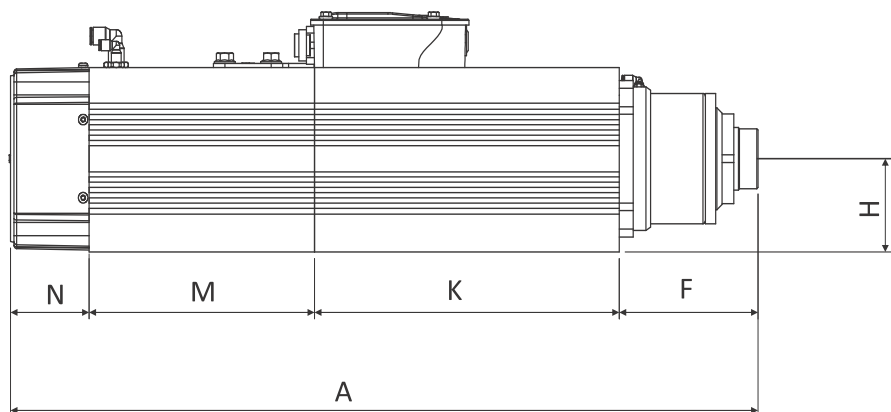
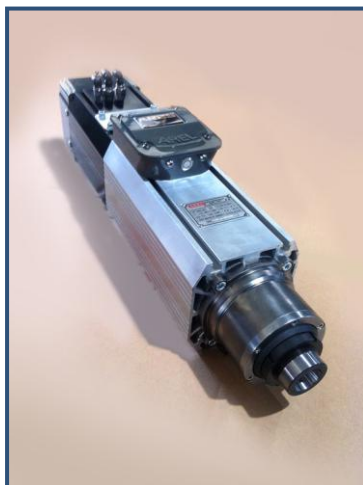


## ARES

موتور های سری جدید شرکت آرل (طول چنجر) در توان های 2-9 کیلووات



Type	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	H mm	K mm	M mm	N mm
ARES S (1)	576	140	142	184	85	120	72	193.5 M8 T KANAL/ T SLOT	195	68
ARES M (2)	626	140	142	184	85	120	72	243.5 M8 T KANAL/ T SLOT	195	68
ARES L (3)	676	140	142	184	85	120	72	293.5 M8 T KANAL/ T SLOT	195	68
Type	KW/HP	Rpm	HZ	Volt	Ampere	kg	PENS/COLLETS			
ARES - 301	2.2 / 3	3000	50	220-380	7.8 / 4.5	33.5	BT 30 ER 25 1-16 mm BT 30 ER 32 2-20 mm			
ARES - 311	4 / 5.5	6000	200	380v.3~	10	33.5				
ARES - 321	5.5 / 7.5	12000	400	380v.3~	12	33.5				
ARES - 331	7.5 / 10	18000	300	380v.3~	15.5	33.5				
ARES - 341	9 / 12	24000	400	380v.3~	18.5	33.5				



# AREL ARES.331 TİPİ 7, 5KW / 18.000 RPM OTOMATİK TAKIM DEĞİŞTİRMELİ MOTOR BAĞLANTI ŞEMASI DEVİR SENSÖRLÜ MODEL İÇİN

- 1) 24 VDC + (BEYAZ)
- 2) 24 VDC - (KAHVERENGİ)
- 3) SENSÖR A OUT + (YEŞİL)
- 4) SENSÖR B OUT + (SARI)
- 5) SENSÖR C OUT + (GRİ)
- 6) BUTON OUT + (PEMBE)
- 7) FAN1 NÖTR 220 V. 50 Hz. (MAVİ)
- 8) FAN2 FAZ 220 V. 50 Hz. (KIRMIZI)

## SENSÖR ÇALIŞMA MANTIĞI

Sensör A: Kırmızı İndikatör

Sensör B: Yeşil İndikatör

1) Sensörlerin her ikisinden de sinyal alınamıyorsa motor takım değiştirmek için çenelerini açmış pozisyondadır. Yeni takım alabilir.

2) Sadece sensör A 'dan sinyal alınabiliyorsa motor üzerinde kilitlenmiş bir takım vardır.

3) Hem sensör A hem de sensör B 'den sinyal alınabiliyorsa motor üzerinde takım yoktur ve takım almaya uygun pozisyonda değildir.

4) Sensör C devir sensörü olup her bir tur için 2 pulse vermektedir.

- 1) U (380 V. 300 Hz.)
- 2) V (380 V. 300 Hz.)
- 3) W (380 V. 300 Hz.)
- 4) TOPRAK

Takım Değişirme Min 5 Bar 8mm  
(Tahliyeli pnömatik valf kullanılmalıdır.)

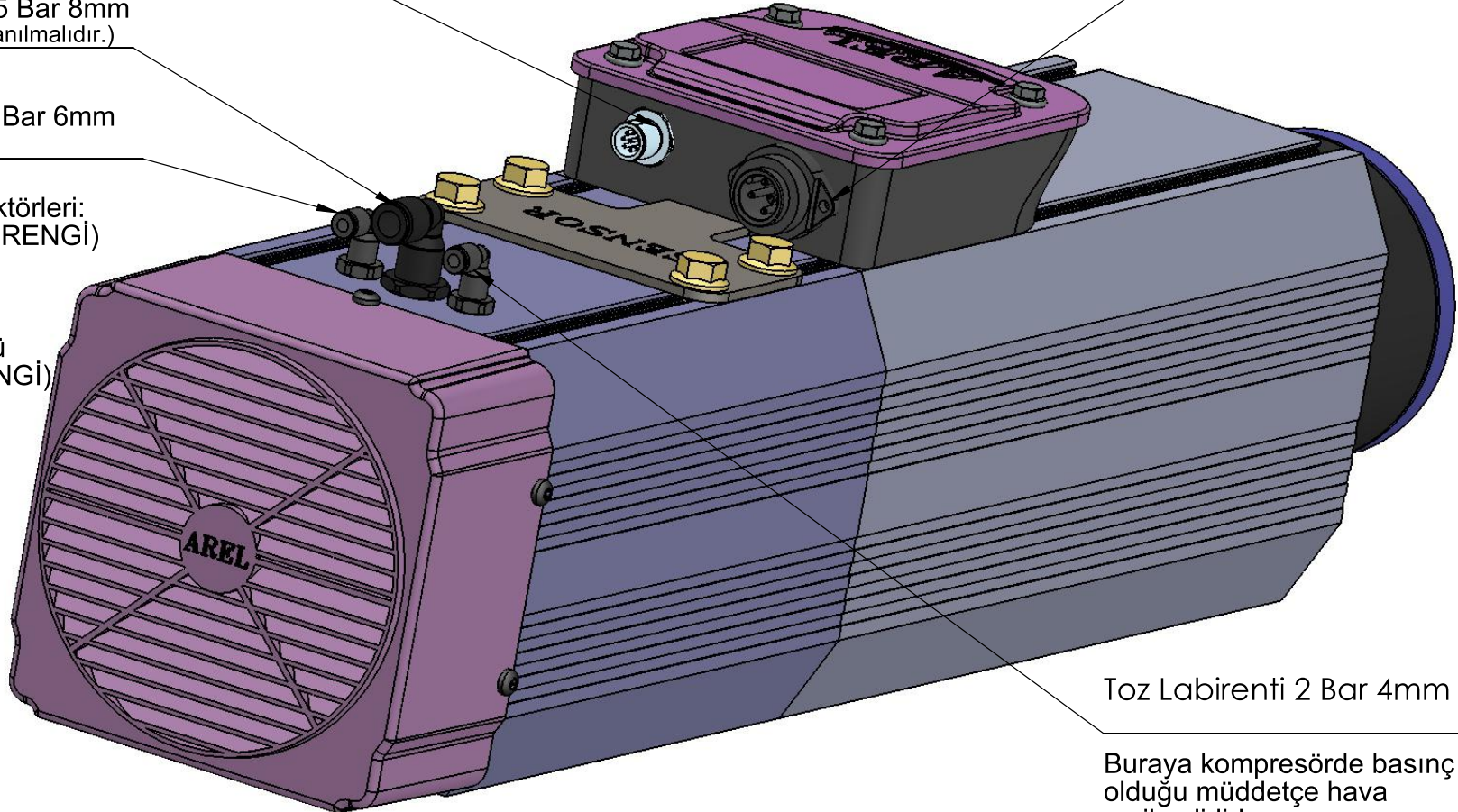
Konik Temizleme 5 Bar 6mm

3'Lü Sensör Konnektörleri:

- 1) GİRİŞ + (KAHVERENGİ)
- 2) ÇIKIŞ + (SIYAH)
- 3) GİRİŞ - (MAVİ)

2'Li Fan Konnektörü

- 1) FAZ (KAHVERENGİ)
- 2) NÖTR (MAVİ)



Toz Labirenti 2 Bar 4mm

Buraya kompresörde basınç  
olduğu müddetçe hava  
verilmelidir!



# AREL ARES TYPE 7, 5KW / 18.000 RPM AUTOMATIC TOOL CHANGE SPINDLE CONNECTION SCHEME

## LOGIC OF SENSORS

Sensor A: Red Indicator

Sensor B: Green Indicator

1) When both of Sensor A and Sensor B is not giving signal, the spindle is available for clamping a new tool.

2) When only Sensor A is giving signal, there is a locked tool on the spindle.

3) When both of Sensor A and Sensor B are giving signal, there is no tool locked on spindle, and the it is not available for clamping a new tool.

4) Sensor C is a speed sensor which gives 2 pulses per rotation.

- 1) U (380 V. 300 Hz.)
- 2) V (380 V. 300 Hz.)
- 3) W (380 V. 300 Hz.)
- 4) GROUND

- 1) 24 VDC + (WHITE)
- 2) 24 VDC - (BROWN)
- 3) SERSOR A OUT + (GREEN)
- 4) SERSOR B OUT + (YELLOW)
- 5) SENSOR C OUT + (GREY)
- 6) BUTTON OUT + (PINK)
- 7) FAN1 NEUTRAL 220 V. 50 Hz. (BLUE)
- 8) FAN2 PHASE 220 V. 50 Hz. (RED)

Tool Change Min. 5 Bar (8mm)  
A suitable pneumatic valve  
should be used externallay.

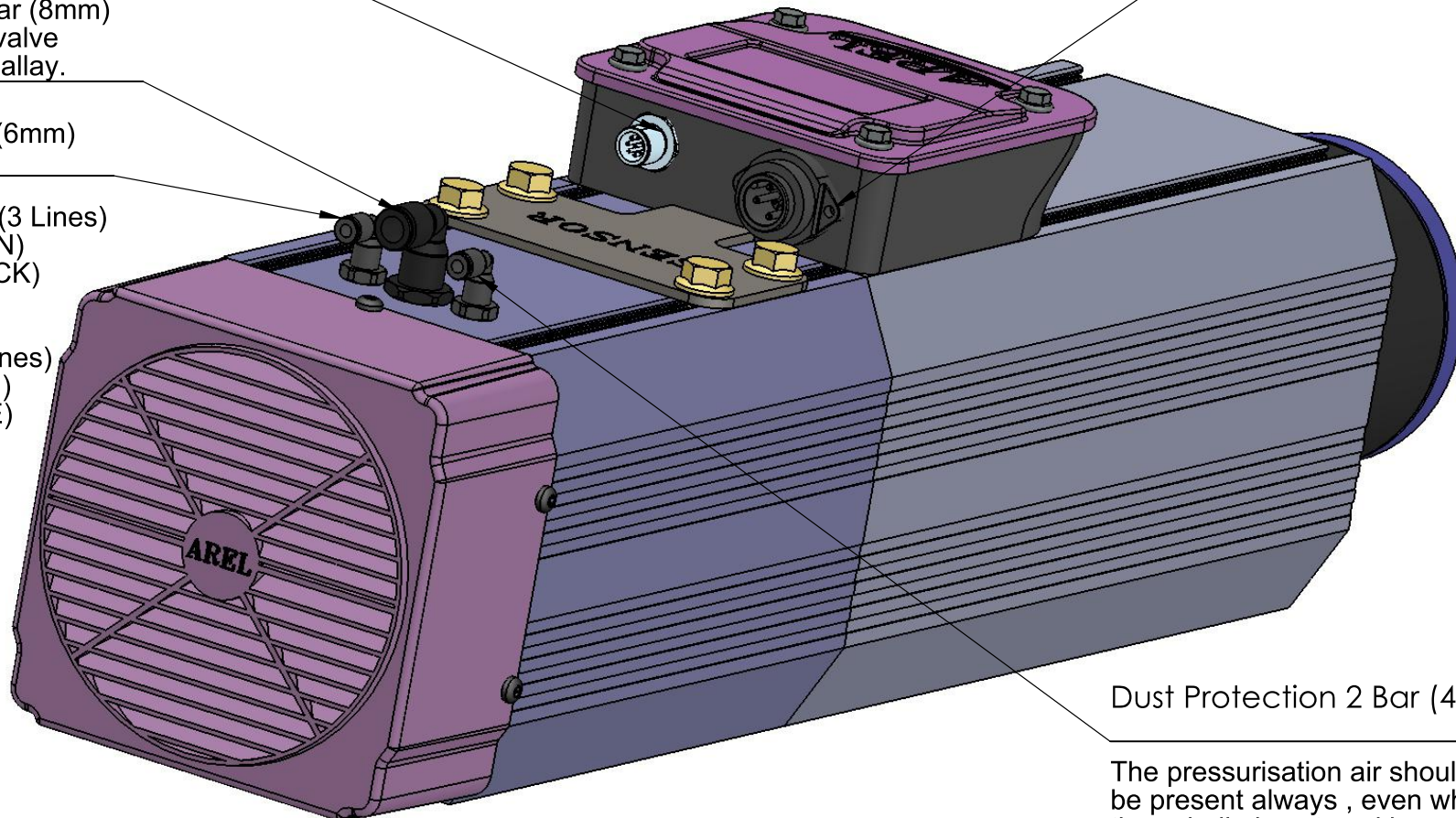
Cone Cleaning 5 Bar (6mm)

Sensor Connectors (3 Lines)

- 1) INPUT + (BROWN)
- 2) OUTPUT + (BLACK)
- 3) INPUT - (BLUE)

Fan Connector (2 Lines)

- 1) PHASE (BROWN)
- 2) NEUTRAL (BLUE)



Dust Protection 2 Bar (4mm)

The pressurisation air should  
be present always , even when  
the spindle is not working.

- 1) 24 VDC +
- 2) 24 VDC -
- 3) SERSOR A OUT +
- 4) SERSOR B OUT +
- 5) SENSOR C OUT +
- 6) BUTTON OUT +
- 7) FAN1 NEUTRAL 220 V. 50 Hz.
- 8) FAN2 PHASE 220 V. 50 Hz.

## CONTROL CONNECTOR INSIDE VIEW

