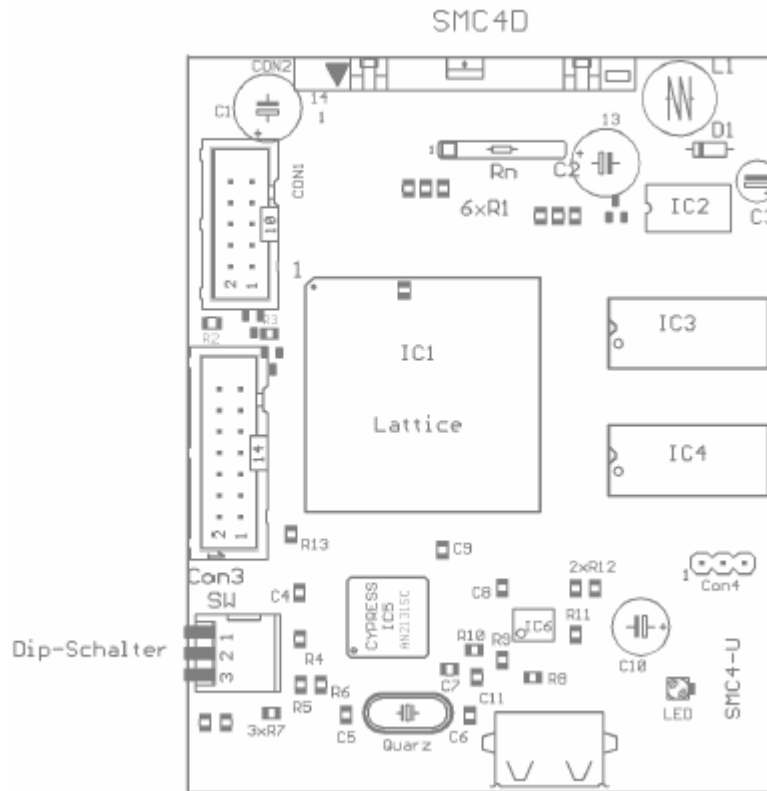


PYFFEL automaty cnc

Uruchomienie kontrolera SMC4D

1. Po zainstalowaniu sterownika USB oraz programu cncGraF, kontroler SMC4D należy podłączyć do komputera i sterownika silników krokowych.
2. Włączyć sterownik silników krokowych. Wrzeciono frezarki nie powinno się teraz włączyć. W przeciwnym przypadku musimy przełączyć S1, przełącznik Dip (Dip-Schalter) w kontrolerze.
3. Zastartować program cncGraF.



S2 inwertuje sygnał dla pompy chłodziwa oraz przełączników 2 i 3. S3 inwertuje sygnał taktu dla silników krokowych. Zależnie od sterownika dla silników krokowych inwertowanie taktu może zapobiec utracie kroków silnika.

Lista sygnałów na złączu 25-cio stykowym D-SUB.

- | | |
|---|----------------------------------|
| 1. Wrzeciono (przełącznik1) | 14. Pompa (przełącznik 2) |
| 2. X kierunek | 15. Wył. ref. Dla 4-tej osi (A) |
| 3. X Takt | 16. A kierunek |
| 4. Y kierunek | 17. Obniżenie prądu dla silników |
| 5. Y Takt | 18. A Takt |
| 6. Z kierunek | 19. N.C. na GND podłączyć |
| 7. Z Takt | 20. N.C. na GND podłączyć |
| 8. Przełącznik 3 | 21. N.C. na GND podłączyć |
| 9. Przełącznik 4 | 22. N.C. na GND podłączyć |
| 10. Wył. referencyjny 1 | 23. N.C. na GND podłączyć |
| 11. Wył. referencyjny 2 | 24. N.C. |
| 12. Wył. referencyjny 3 | 25. GND |
| 13. Skaner i czujnik pomiaru długości narzędzia | |