

- 4 sterowniki maszyn CNC
- 4 silniki krokowe
- 4 sterowniki silników krokowych
- 4 zasilacze silników krokowych
- 4 łożyska liniowe i inne
- 4 prowadnice szynowe
- 4 listwy zębate i koła zębate
- 4 pasy zębate oraz koła do pasów zębatych
- 4 śruby i nakrętki trapezowe i kulowe
- 4 sprzęgła
- 4 falowniki
- 4 elementy elektroniczne
- 4 serwomotory i sterowniki serwo
- 4 przeguby, wałki, wielokliny
- 4 łańcuchy rolkowe i tulejkowe, wysokojakościowe IWIS, w wykonaniu specjalnym oraz akcesoria
- 4 prowadnice łańcucha, napinacze oraz koła
- 4 wałki zębate
- 4 pasy zębate do przenośników pokryte NFT, NFB, Linatex, Tenatex, PU, Porol, HC, Neopren, i innymi
- 4 pasy klinowe w różnym wykonaniu oraz koła do pasów klinowych
- 4 pasy i koła Micro -V
- 4 tuleje mocujące samo centrujące i zwykłe, Taper lock
- 4 elektrowrzeciona

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Płyty głównej sterowania CNC

SSK-MB

Akcesoria CNC

16-300 Augustów

Ul. Klubowa4

tel: 0 602 726 995

tel/fax: (087) 644 36 76

e-mail: biuro@cnc.info.pl

www.akcesoria.cnc.info.pl

www.cnc.info.pl - forum maszyn CNC

GG: 1408368

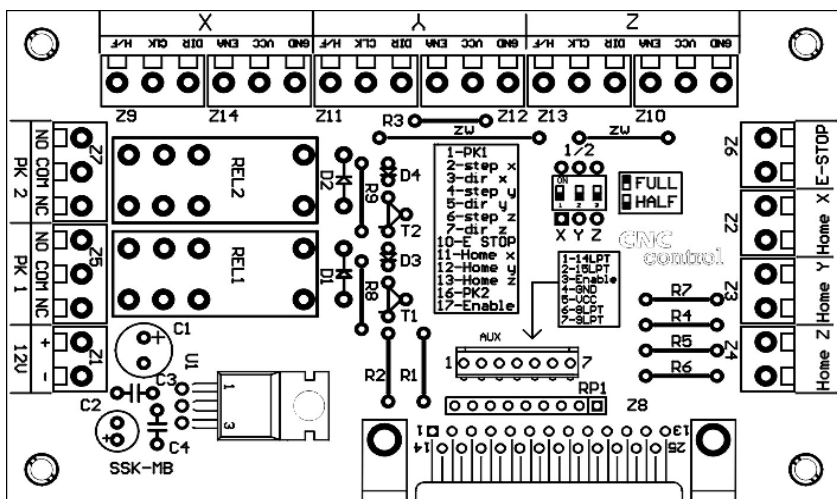


1. Zastosowanie

Płyta główna ułatwia podłączenie 3 sterowników silników krokowych do komputera wyposażonego w port LPT. Rozdziela ona sygnały z wtyku LPT na złącza ARK do których podłącza się sterowniki, przełączniki krańcowe oraz przycisk awaryjnego zatrzymania maszyny.

Na płytce znajdują się przełączniki rodzaju pracy sterowników (pełen krok, 1/2kroku) oraz zasilacz 5V do zasilania części logicznej sterowników.

Dwa przekaźniki umieszczone na płytce umożliwiają sterowanie dowolnymi urządzeniami np. załączaniem obrotów wrzeciona, pompą chłodziwą, włączaniem przepływu prądu przez drut w wycinarkach styropianu.



2. Podłączenie i użytkowanie

Do płytki należy dołączyć zasilacz o napięciu 12V i wydajności prądowej około 500mA do złącza Z1.

Złącza **Home X**, **Home Y**, **Home Z** służą do podłączenia przełączników krańcowych maszyny.

Złącze **E-STOP** przeznaczone jest do podłączenia przycisku awaryjnego zatrzymania maszyny.

Na złącza PK1 i PK2 wyprowadzone są styki przekaźnika. Oznaczenia NC-(Normal Conekt) normalnie zwarte, rozwiera się po zadziałaniu przekaźnika

COM- (Common) wspólne

NO-(Normal Open) normalnie rozwarne, zwiera się po zadziałaniu przekaźnika.

Załączenie przekaźnika następuje po podaniu stanu wysokiego na pin 1 (PK1) i pin 16 (PK2) w złączu LPT.

Diody LED umieszczone na płytce sygnalizują zadziałanie przekaźnika odpowiednio D3 przekaźnik PK1 i D4 przekaźnik Pk2.

Złącza oznaczone jako X, Y, Z służą do podłączenia 3 sterowników.

Poniżej na rysunku jest pokazane przykładowe podłączenie płyty głównej ze sterownikami SSK-B01.

Na płytce znajduje się 7 miejsc lutowniczych oznaczonych jako AUX.

Służą one do dalszej rozbudowy układu sterowania maszyną. Za pomocą tego złącza można sterować czwartą osią maszyny lub/i dodatkowymi przekaźnikami wykonawczymi.

Piny 6 i 7 tego złącza połączone są z pinami 14 i 15 złącza LPT oraz są podciągnięte do +5V poprzez rezystory. Piny 1 i 2 połączone są z 14 i 15 pinem złącza LPT.

Na 3 pinie dostępny jest sygnał ENABLE. Piny 4 i 5 służą do zasilania dodatkowego sterownika lub układu wykonawczego.

Trzy Przełączniki umieszczone na płycie umożliwiają wybór trybu pracy z pełnym krokiem i krokiem podzielonym na 2 każdego z trzech sterowników dołączonych do płyty głównej.

Podłączenie do komputera należy wykonać kablem dostępnym w sklepach z akcesoriami komputerowymi. Jest to kabel tzw. Przedłużacz kabla LPT.

Piny w gnieździe LPT są połączone ze złączami ARK i przekaźnikami następująco:

1 przekaźnik PK1	6 CLK Z	11 Home X
2 CLK X	7 DIR Z	12 Home Y
3 DIR X	8 AUX 6	13 Home Z
4 CLK Y	9 AUX 7	14 AUX 1
5 DIR Y	10 E-STOP	15 AUX 2
		16 przekaźnik PK2
		17 Enable
		18-25 GND