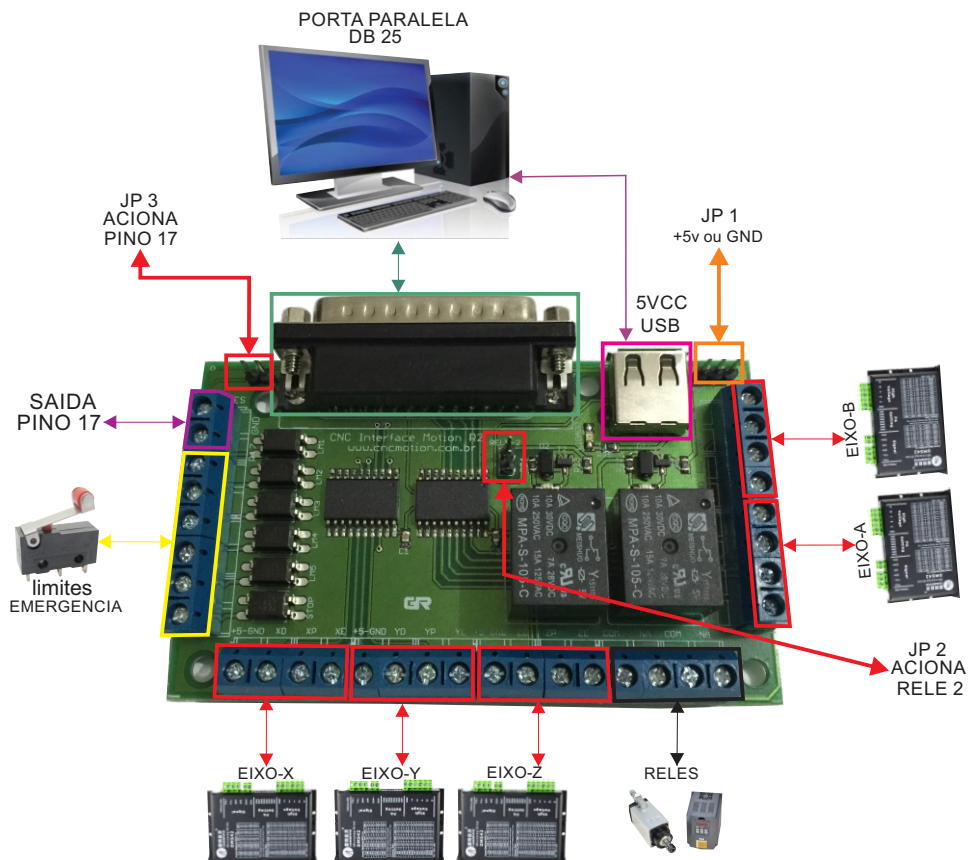




Cnc Motion

Tecnologia em Movimento

CNC INTERFACE R2 CINCO EIXOS



*NOTA: (JP 1), ACIONA MODO DE OPERAÇÃO DO DRIVER, SE VAI SER +5V OU GND. EXISTEM DRIVES QUE TRABALHA COM +5V E OUTROS QUE TRABALHA COM GND DEPENDENDO DO SEU DRIVER VOCÊ TERÁ DE COLOCAR O [JP 1] NA POSIÇÃO CORRETA PARA SEU DRIVER.

*NOTA: O PINO 17 DESTA INTERFACE FAZ TRÊS FUNÇÕES.

SÃO ESSAS AS FUNÇÕES:

1ºACIONA A DIREÇÃO DO EIXO B DESCRITA NA PLACA COMO [BD].

2ºACIONA O RELE2. (JP 2)

3º ACIONA SAIDA PINO 17, DESCRITA NA PLACA COMO [SAIDA PINO 17]. (JP 3)

QUE TEM COMO FINALIDADE, COLOCAR UMA PLACA [PWM] PARA CONTROLE AUTOMÁTICO DE MOTOR SPINDLE.

*EXEMPLO DE COMO USAR OS [JP 2] E [JP 3].

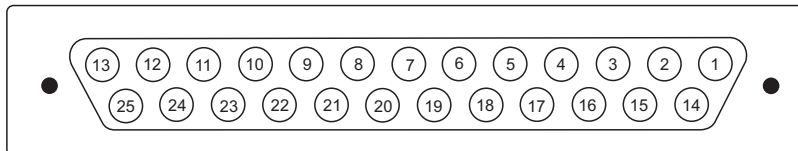
SE FOR USAR O EIXO [B] TERÁ DE DESCONECTAR O [JP 2] E [JP 3].

SE FOR USAR O [RELE 2] TERÁ DE DESCONECTAR [JP 3], E CONECTAR [JP 2]. E NÃO USAR O EIXO [B].

SE FOR USAR SAIDA PINO 17 [PWM] TERÁ DE DESCONECTAR O [JP 2] E CONECTAR [JP 3]. E NÃO USAR EIXO [B] E NEM USAR O [RELE 2].



PINOS DA PORTA PARALELA DO PC



PINOS DB 25	FUNÇÕES DE PINOS	NOTAS
1	ENABLE [E]	
2	PULSO [XP]	SINAL DO EIXO X
3	DIREÇÃO [XD]	DIREÇÃO DO EIXO X
4	PULSO [YP]	SINAL DO EIXO Y
5	DIREÇÃO [YD]	DIREÇÃO DO EIXO Y
6	PULSO [ZP]	SINAL DO EIXO Z
7	DIREÇÃO [ZD]	DIREÇÃO DO EIXO Z
8	PULSO [AP]	SINAL DO EIXO A
9	DIREÇÃO [AD]	DIREÇÃO DO EIXO A
10	LIMITE [LM1]	LIMITE X
11	LIMITE [LM2]	LIMITE Y
12	LIMITE [LM3]	LIMITE Z
13	LIMITE [LM4]	LIMITE A
14	RELE [1]	SPINDLE
15	E-STOP-[LM5]	EMERGENCIA
16	PULSO [BP]	SINAL DO EIXO B
17	DIREÇÃO [BD] OU RELE [2] OU PWM	
18-25	GND	





Cnc Motion

Tecnologia em Movimento

INTERFACE MACH3

The screenshot displays the Mach3 software interface with the following components:

- Menu Bar:** File, Config, Function Cfg's, View, Wizards, Operator, Plugin Control, Help.
- Toolbar:** Program Run (Alt-1), MDI (Alt-2), Tool Path (Alt-4), Offsets (Alt-5), Settings (Alt-6), Diagnostics (Alt-7), Mill->G15 G80 G17 G40 G20 G90 G94 G54 G49 G99 G64 G97.
- Main Display:** A large window showing a 2D coordinate system with a white line and a mouse cursor.
- REF ALL HOME Panel:**
 - Zero X: -2.3420 (Scale: +1.0000)
 - Zero Y: -3.4420 (Scale: +1.0000)
 - Zero Z: +0.0000 (Scale: +1.0000)
 - Zero 4: +0.0000 (Radius Correct)
- Control Buttons:** OFFLINE, GOTC ZERO, To Go, Machine Coord's, Soft Limits.
- File Panel:** File: No File Loaded. Buttons: Load Wizards, Last Wizard, NFS Wizards, Regen. Toolpath, Display Mode, Jog Follow.
- Control Panel (Left):**
 - Cycle Start <Alt-R>
 - Feed Hold <Spc>
 - Stop <Alt-S>
 - Reset
 - Mode Active: G Codes, M Codes
 - On/Off Z Inhibit: +0.000
- Control Panel (Middle):**
 - Rewind Ctrl-W
 - Single BLK Alt-N
 - Reverse Run
 - Block Delete
 - M1 Optional Stop
 - Flood Ctrl-F
 - Dwell
 - CV Mode
- Tool Information:**
 - Tool: 0
 - Dia: +0.0000
 - H: +0.0000
 - Auto Tool Zero
 - Remember / Return
 - Elapsed: 00:00
 - Jog ON/OFF Ctrl.Alt-J
- Feed Rate:**
 - OverRidden: FRO %
 - Rapid FRO: 100
 - FRO: 6.00
 - Feedrate: 6.00
 - Units/Min: 0.00
 - Units/Rev: 0.00
- Spindle Speed:**
 - Spindle CW F5: SRO %
 - RPM: 0
 - S-ov: 0
 - Spindle Speed: 0
- Status Bar:** History, Clear, Status: ReConfiguration Estop, Profile: Mach3Mill



Cnc Motion

Tecnologia em Movimento

Na janela motor outputs, ative os eixos com os valores que está na imagem.

Engine Configuration... Ports & Pins

Port Setup and Axis Selection

Motor Outputs

Input Signals

Output Signals

Encoder/MPG's

Spindle Setup

Mill Options

Signal	Enabled	Step Pin#	Dir Pin#	Dir LowActi...	Step Low A...	Step Port	Dir Port
X Axis		2	3			1	1
Y Axis		4	5			1	1
Z Axis		6	7			1	1
A Axis		8	9			1	1
B Axis		16	17			0	0
C Axis		0	0			0	0
Spindle		0	0			0	0

OK

Cancelar

Aplicar



Cnc Motion

Vá em config, port and pins.

The screenshot displays the Cnc Motion software interface. The 'Config' menu is open, showing options like 'Select Native Units', 'Ports and Pins', 'Motor Tuning', 'General Config...', 'System Hotkeys', 'Homing/Limits', 'ToolPath', 'Slave Axis', 'Backlash', 'Fixtures...', 'ToolTable...', 'Config Plugins', 'Spindle Pulleys...', 'Safe_Z Setup...', and 'Save Settings...'. The main window shows a 'REF ALL HOME' section with zeroing values for X (-2.3420), Y (-3.4420), Z (+0.0000), and Zero 4 (+0.0000). Below this are buttons for 'OFFLINE', 'GOTO ZERO', 'To Go', 'Machine Coord's', and 'Soft Limits'. The bottom section contains several control panels: 'Cycle Start <Alt-R>', 'Feed Hold <Sp>', 'Stop <Alt-S>', 'Reset', 'Tool Information' (Tool 0, Dia. +0.0000, H +0.0000), 'Feed Rate' (OverRidden, FRO %, 100, Feedrate 6.00), and 'Spindle Speed' (Spindle CW F5, SRO %, RPM 0, S-ov 0). The status bar at the bottom shows 'Status: ReConfiguration Estop' and 'Profile: Mach3Mill'.



Cnc Motion

Tecnologia em Movimento

Depois vá em input Signals e coloque esses valores.

Engine Configuration... Ports & Pins

Port Setup and Axis Selection | Motor Outputs | **Input Signals** | Output Signals | Encoder/MPG's | Spindle Setup | Mill Options

Signal	Enabled	Port #	Pin Number	Active Low	Emulated	HotKey
X ++		1	10			0
X --		1	10			0
X Home		1	0			0
Y ++		1	11			0
Y --		1	11			0
Y Home		1	0			0
Z ++		1	12			0
Z --		1	12			0
Z Home		1	0			0

Pins 10-13 and 15 are inputs. Only these 5 pin numbers may be used on this screen

Automated Setup of Inputs

OK

Cancelar

Aplicar



Cnc Motion

Tecnologia em Movimento

Depois vá em output Signals e coloque esses valores.

Engine Configuration... Ports & Pins

Port Setup and Axis Selection | Motor Outputs | Input Signals | Output Signals | Encoder/MPG's | Spindle Setup | Mill Options

Signal	Enabled	Port #	Pin Number	Active Low	Emulated	HotKey
Probe	<input checked="" type="checkbox"/>	1	0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0
Index	<input checked="" type="checkbox"/>	1	0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0
Limit Ovrđ	<input checked="" type="checkbox"/>	1	0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0
EStop	<input checked="" type="checkbox"/>	1	15	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0
THC On	<input checked="" type="checkbox"/>	1	0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0
THC Up	<input checked="" type="checkbox"/>	1	0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0
THC Down	<input checked="" type="checkbox"/>	1	0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0
OEM Trig #1	<input checked="" type="checkbox"/>	1	0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0
OEM Trig #2	<input checked="" type="checkbox"/>	1	0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0

Pins 10-13 and 15 are inputs. Only these 5 pin numbers may be used on this screen

Automated Setup of Inputs

OK

Cancelar

Aplicar



Cnc Motion

Tecnologia em Movimento

Depois de colocar esses valores aperte aplicar e depois a tecla OK.
pronto o MACH3 está configurado.

Engine Configuration... Ports & Pins

Port Setup and Axis Selection | Motor Outputs | Input Signals | Output Signals | Encoder/MPG's | Spindle Setup | Mill Options

Signal	Enabled	Port #	Pin Number	Active Low
Digit Trig	<input type="checkbox"/>	1	1	<input type="checkbox"/>
Enable1	<input checked="" type="checkbox"/>	1	1	<input type="checkbox"/>
Enable2	<input type="checkbox"/>	1	0	<input type="checkbox"/>
Enable3	<input type="checkbox"/>	1	0	<input type="checkbox"/>
Enable4	<input type="checkbox"/>	1	0	<input type="checkbox"/>
Enable5	<input type="checkbox"/>	1	0	<input type="checkbox"/>
Enable6	<input type="checkbox"/>	1	0	<input type="checkbox"/>
Output #1	<input checked="" type="checkbox"/>	1	14	<input type="checkbox"/>
Output #2	<input type="checkbox"/>	1	0	<input type="checkbox"/>
Output #3	<input type="checkbox"/>	1	0	<input type="checkbox"/>

Pins 2 - 9 , 1, 14, 16, and 17 are output pins. No other pin numbers should be used.

OK

Cancelar

Aplicar

