

Руководство пользователя для 3 оси ТВ6560 драйвер доски

Особенности Продукта:

- Компания Toshiba ТВ6560АНQ чип - высокая мощность, максимально 3.5 диск текущий набор микросхем !
- 1-1/16 установка microstep - более высокая точность и более плавной работы, чем 1 стандартная, 1/2 шага!
- Регулируемый диск текущие параметры настройки для каждой оси- 25%,50%,75%,100% полного тока могут быть установлены для различных шаговых двигателей Перегрузки, перегрузки по току и перегрева безопасности - полная защита для вашего компьютера и периферийного оборудования !
- На доске переключения тока - Мощность может быть установлена с учетом конкретных требований пользователя !Full closed-type optical isolation to protect the user's computer and equipment
- Реле интерфейс шпинделя - выходы Макс. Батарея 36v 7.5 а для моторов шпинделя или насоса охлаждающей жидкости (только одно устройство может питаться от этого выхода!) 4 канала входов интерфейс - может быть использован для XYZ предела и аварийной остановки !
- Профессиональный дизайн - два этапа обработки сигнала с супер анти-помех !
- Биполярный постоянный ток привод измельчителя с нерезонансной области - рычаги управления двигателями ровно через ряд без ползучести эффект ! Четыре управляющие входы (разделен на пары ножей) - позволяет устанавливать предел и аварийной остановки ! Универсальная архитектура - поддерживает большинство параллельного программного обеспечения mach3,КСАМ4,ЕМС2 и т. д.!

Настройки DIP:

Текущая настройка	1	2	Параметры режима распада	3	4	Параметры микро шага	5	6
100%	ON	ON	БЫСТРО	ON	ON	1	ON	ON
75%	ON	OFF	25%	ON	OFF	1/2	ON	OFF

50%	OFF	ON	50%	OFF	ON	1/8	OFF	ON
25%	OFF	OFF	SLOW	OFF	OFF	1/16	OFF	OFF

• * **Важные примечания:**

- Электропитание DC 12-36В (не включены)

*Выбор Напряжения:

12-16В питания постоянного тока для нема 17 шаговых двигателей

16-24В источник питания постоянного тока для нема 23 шаговых двигателей

24-36В постоянного тока питание на мотор нема 34 шаговых двигателей

(Высокое напряжение может сжечь чипы или шаговые двигатели!!!)

*Ampertage Выбор:

Выходной ток блока питания можно рассчитать по следующим выражениям:

Выходной ток = Номинальный ток ваших шаговых двигателей * количество + 2А

(Например, если вы хотите езды 3 * 3А нема 23 шаговых двигателей, теоретически 24В 11А питания постоянного тока рекомендуется, но высшие силы, такие как 24В 15А тоже будет хорошо.

Если Вы не уверены в выборе питания, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам за помощью)

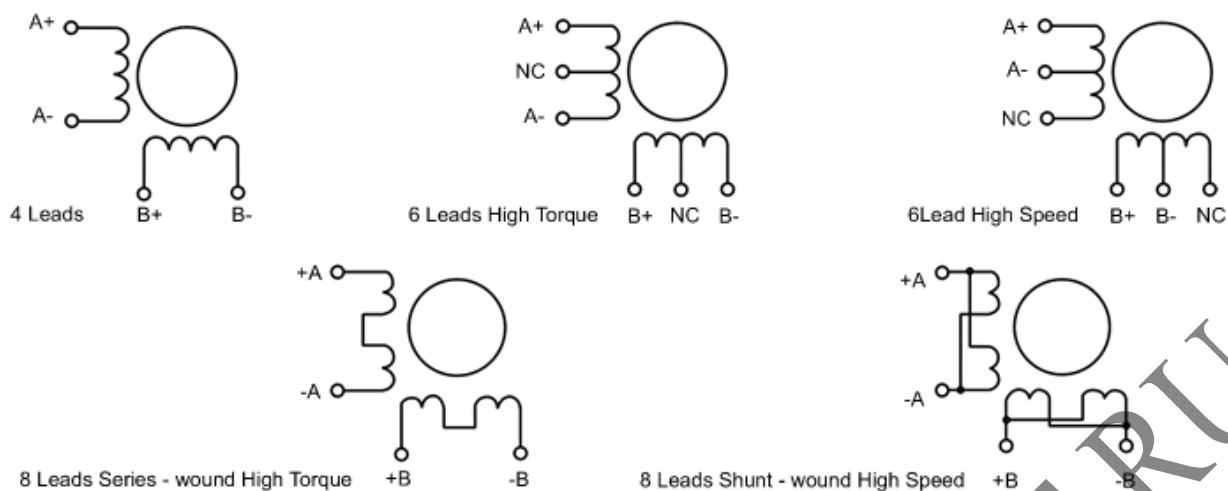
- Выходная мощность 12В должно подаваться на вентилятор радиатора 12В

- Водитель выходного совместимый с 2 или 4 фазы, 4,6 или 8 свинцовых шаговых двигателей, 3А Макс.

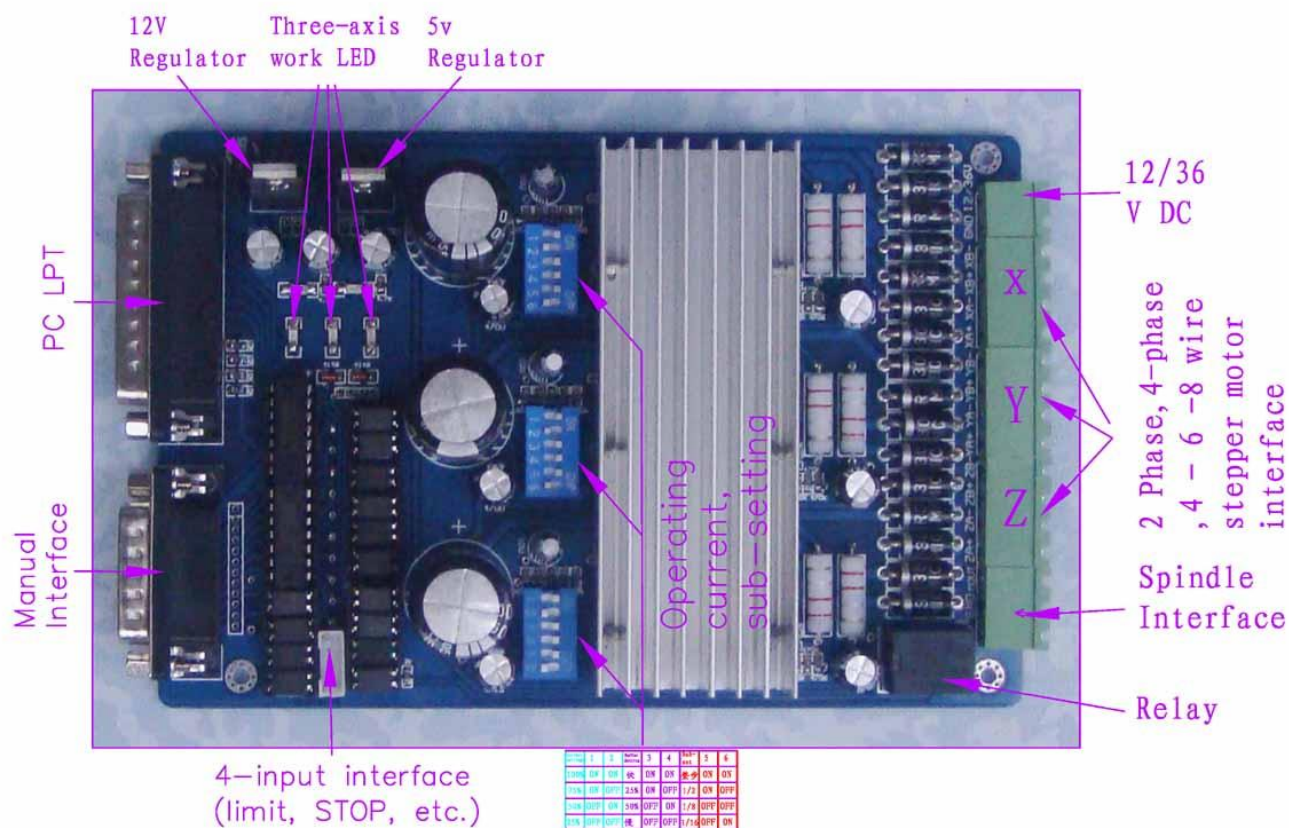
- Подходит для однополярного или биполярного шаговых двигателей.

- Напряжение регулируется скорость шпинделя контролируется параллельным интерфейсом как функция напряжения питания.

Схема Подключения:



Вид драйвера:



Определение 25 1-контактный разъем параллельного интерфейса:

КОНТАКТ 9	КОНТАКТ 14	КОНТАКТ 7	КОНТАКТ 1	КОНТАКТ 2	КОНТАКТ 3	КОНТАКТ 8	КОНТАКТ 6	КОНТАКТ 4	КОНТАКТ 5	КОНТАКТ 16	КОНТАКТ 17
Мотор шпинделя	X Enable Включить	X Dir Реж	X Step Шаг	Y Enable Включить	Y Dir Реж	Y Step Шаг	Z Enable Включить	Z Dir Реж	Z Step Шаг	Expand output 1 Разверните	Expand output2 Разверните

												узел выход	узел выход
												1	2

Определение 1 - контактов ЛТП:

P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10	P11	P12	P13	P14	P15
X Step	X Enable	Шпиндель	X Dir	Y Enable	Z Dir	Z Step	Z Enable	Y Limit	Z Limit	Y Dir	Y Step	STOP	GND	5v/VDD
Шаг	Включить	Мотор	Реж	Включить	Реж	Шаг	Включить	Предел	Предел	Реж	Шаг	ОСТАНОВКА	земля	5В/ напряжение

Определение интерфейса входов 4 канала:

Выход 1	Выход 2	Выход 3	Выход 4
Соответствует P10	Соответствует P11	Соответствует P12	Соответствует P13

Установка предела для справки:

Engine Configuration... Ports & Pins

Encoder/MPG's

Spindle Setup

Mill Options

Port Setup and Axis Selection

Motor Outputs

Input Signals

Output Signals

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

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

Automated Setup of Inputs

确定

取消

应用 (A)

Engine Configuration... Ports @ Pins

Encoder/MPG's		Spindle Setup		Mill Options		
Port Setup and Axis Selection		Motor Outputs		Input Signals		
Signal	Enabled	Port #	Pin Number	Active Low	Emulated	HotKey
Input #4		1	0			0
Probe		1	0			0
Index		1	0			0
Limit Ovrd		1	0			0
EStop		0	13			0
TMC On		1	0			0
TMC Up		1	0			0
TMC Down		1	0			0
OEM Trig #1		1	0			0
OEM Trig #2		1	0			0

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

Automated Setup of Inputs

确定 取消 应用(A)

Определение выходов интерфейса:

P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10	P11	P12	P13	P14	P15	P16	P17
VD	GN	XA	XA-	XB	XB-	YA+	YA-	YB	YB-	ZA+	ZA-	ZB+	ZB-	MO	GN	MO
D	D	+		+				+						/V+	D	-

Инструкции MACH3

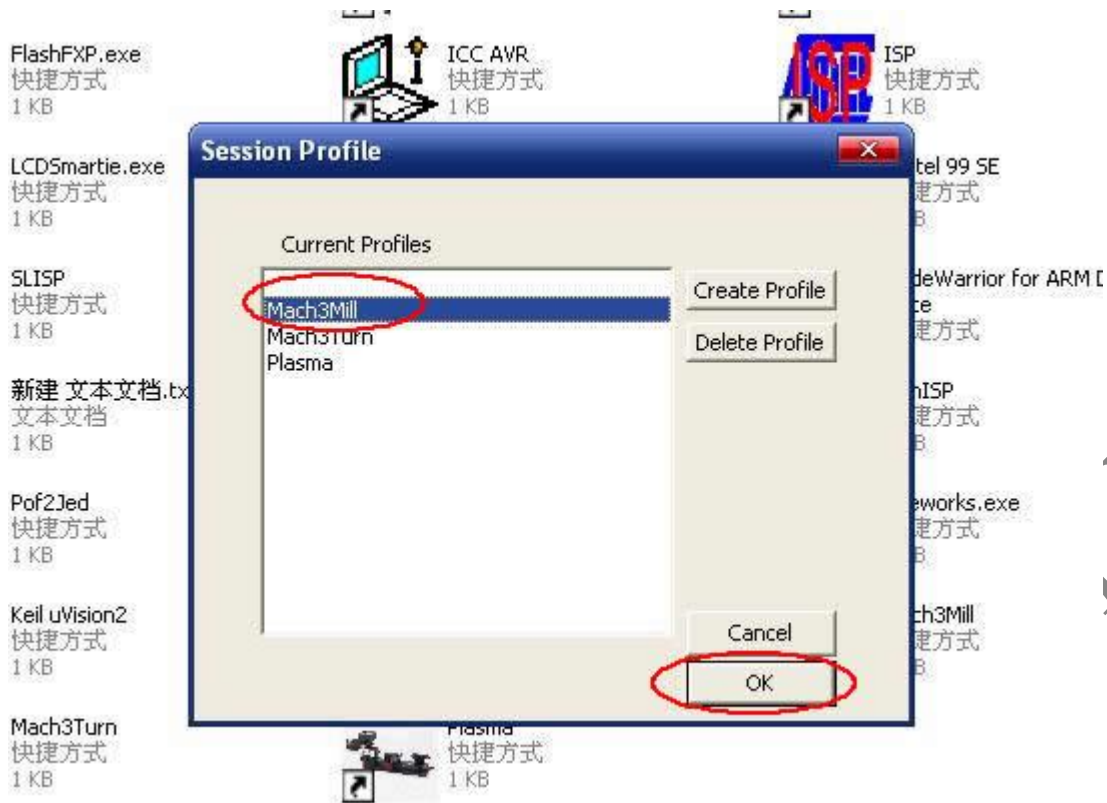


Рис.1

Открыть MACH3 программного обеспечения, выберите mach3MILL и затем нажмите кнопку OK. Обратитесь к рис.1

Рис.2

Как рис.2 отображается интерфейс MACH3. На интерфейсе перечислены часто используемые кнопки. Мы можем настроить MACH3 программное обеспечение в первую очередь.

Рис.3

Щелкните порт & PIN под меню меню config. Пожалуйста, обратитесь к рис. Пожалуйста, обратитесь к рис

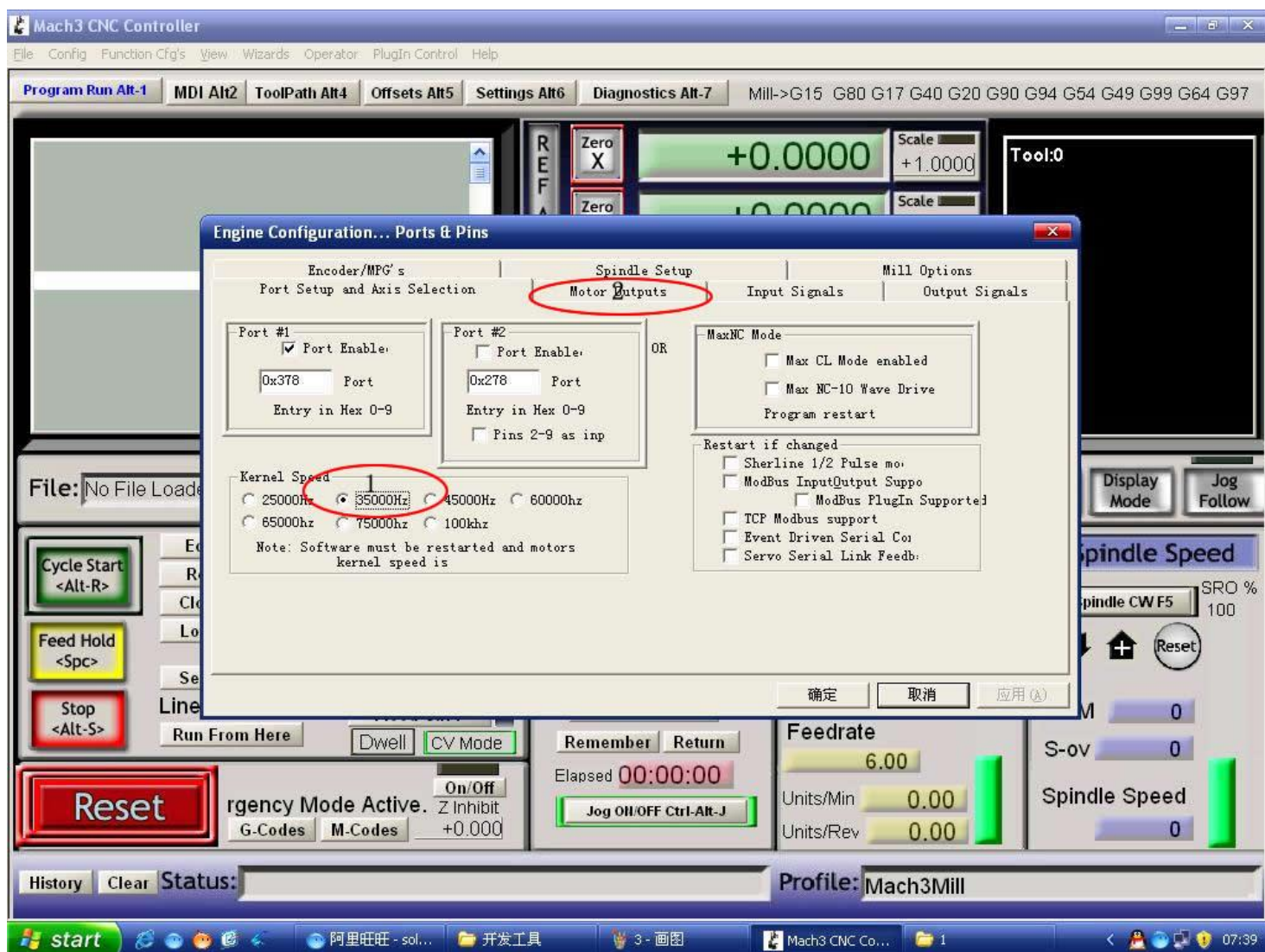


Рис.4

Чтобы настроить основной частоты, в пределах выше 1 круг. Этот параметр будет влиять на скорость вращения двигателя. После установки базовой частоты, выберите круг 2, где будут определены сценарии конфигурации, обратитесь к рис.5.

Engine Configuration... Ports & Pins

Encoder/MPG's			Spindle Setup			Mill Options	
Port Setup and Axis Selection			Motor Outputs			Input Signals	
Signal	Enabled	Step Pin#	Dir Pin#	Dir Low...	Step Lo...	Step Port	Dir Port
X Axis		1	7			1	1
Y Axis		8	3			1	1
Z Axis		5	4			1	1
A Axis		0	0			0	0
B Axis		0	0			0	0
C Axis		0	0			0	0
Spindle		0	0			0	0

Рис.5

Для изменения настроек программного обеспечения согласно определению параллельного интерфейса, который подробно описан в выше круг.

Engine Configuration... Ports & Pins

Encoder/MPG's			Spindle Setup			Mill Options	
Port Setup and Axis Selection			Motor Outputs			Input Signals	
Signal	Enabled	Port #	Pin Number	Active Low			
Digit Trig		1	0				
Enable1		1	14				
Enable2		1	2				
Enable3		1	6				
Enable4		1	9				
Enable5		1	0				
Enable6		1	0				
Output #1		1	9				
Output #2		1	0				
Output #3		1	0				
Output #4		1	0				

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

Рис.6

Затем выберите столбец выходных сигналов, как показано на рис.6 инастроить соответствующие элементы на настройки, описанные в круг.



Рис.7
В конце концов были созданы, откройте G-код, который необходимо выполнить, как показано на рис .7

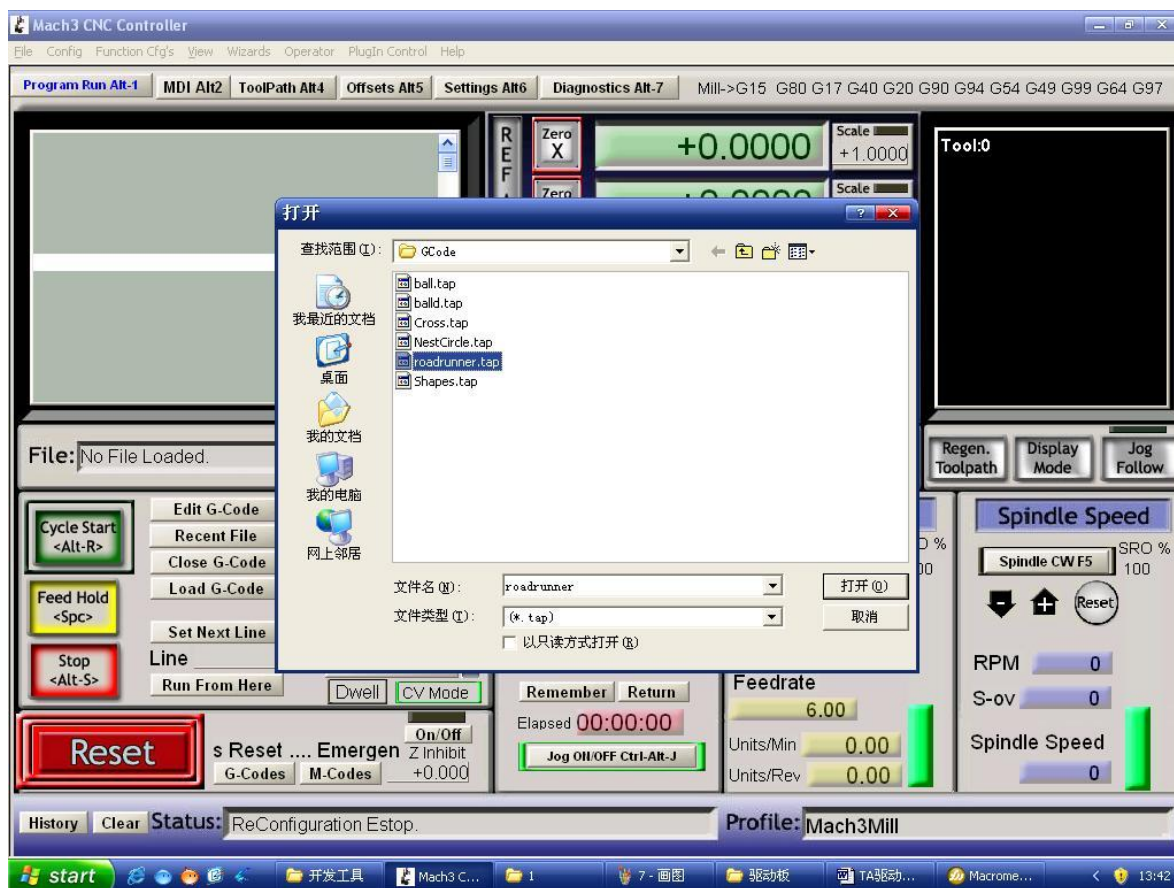


Fig.8

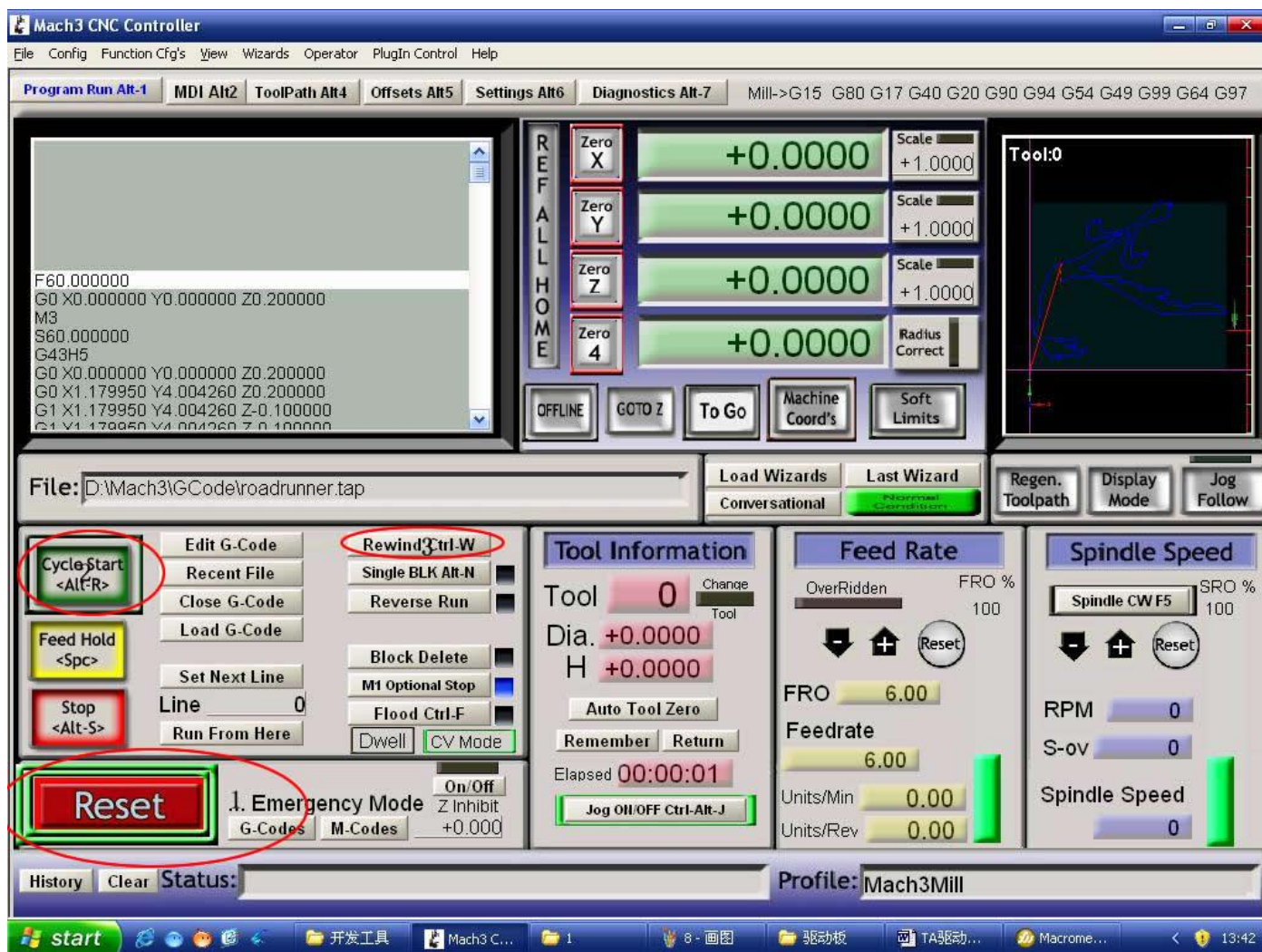


Рис.9

После того, как был открыт G-код, вы можете увидеть красную кнопку сброса мигает. Нажмите кнопку RESET, чтобы остановить мигание и нажмите CYCLE START на месте круг 2

* Простые решения, если драйвер не работает должным образом:

- Пожалуйста проверьте настройки программного обеспечения согласно рис.5 и рис.6
- Пожалуйста, соответствует параллельный кабель был plugged плотно
- Выключите блок питания перед изменением настроек dip
- Пожалуйста, используйте стабильно высокое качество питания постоянного тока для этого драйвера
- Проблемы в Mach3 с использованием, обратитесь к руководству пользователя Mach 3
- Если ошибка будет повторяться, пожалуйста, не стесняйтесь связаться с нами!