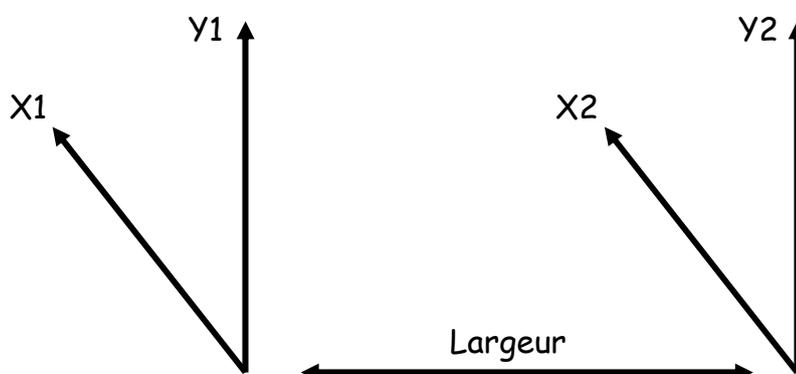


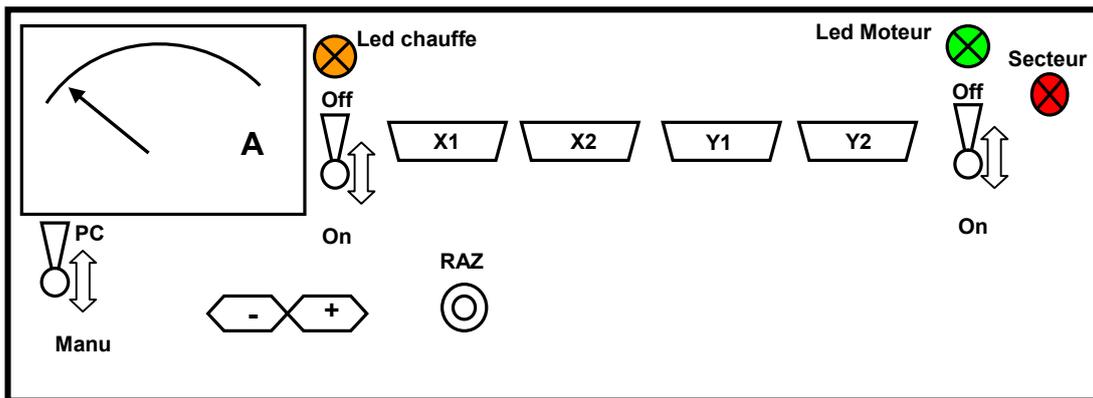
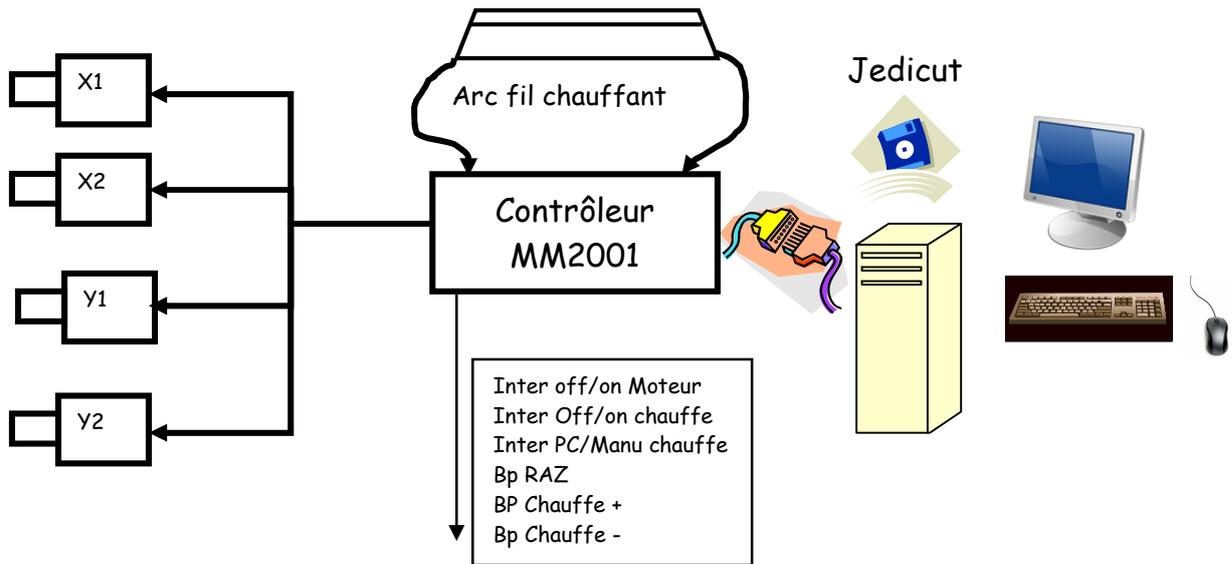
CNC Fil de découpe



Caractéristiques:

Course maxi X	420mm	Vitesse de découpe	2mm/s
Course maxi Y	285mm	Vitesse rapide	2.5mm/s
Largeur maxi	1350mm	Courant maxi fil	5.5A
Moteur PAP	100p/tour	avance des mouvements	0.01mm/pas





Façade du contrôleur des moteurs et de la chauffe



Raccordement façade arrière:



Prise secteur et DB25 pour LPTx



Bornes du fil chauffant.

Ce contrôleur CNC est raccordé sur LPT1 du PC par une rallonge DB25.

Utilisation du logiciel Jédicut v. 2.17

La version 2.22 ne fonctionne pas correctement avec ce PC, trop lent et pas assez de mémoire.

Caractéristiques de l'ordinateur:

Intel Pentium 120Mhz

Ram 16 Mo

Windows 98 ME

Avec ce matériel, la vitesse de découpe est de 2mm/s, ne pas utiliser la vitesse rapide car on perd des pas.

Avec cette vitesse, on prendra 0.7mm de peau.

Configuration du port LPT1:

Plug-in

Mode de communication : CncNet98.dll

Description : Protocole utilisé avec la machine CncNet MM2001, compatible Windows 95/98. Chauffage & utilisation du timer

Configuration Port Parallèle

	Horloge	Sens			
Moteur X1	9	8	Timer Externe :	10	Sortie Chauffage :
Moteur X2	7	6	Moteur On/Off :	17	Entrée Chauffage :
Moteur Y1	5	4			Etat Chauffage :
Moteur Y2	3	2			

Synchroniser la rotation des moteurs avec un timer externe.

Fréquence timer : 2000 Hz

Vue du connecteur DB25 du câble

OK Appliquer Annuler

Configuration machine:

Moteur X1	Moteur X2	Moteur Y1	Moteur Y2
Nb mm / pas 0.01			
Vitesse de Découpe 4	Vitesse de Découpe 4	Vitesse de Découpe 4	Vitesse de Découpe 4
Estimation (mm/s) 3.33	Estimation (mm/s) 3.33	Estimation (mm/s) 3.33	Estimation (mm/s) 3.33
Vitesse Rapide 3	Vitesse Rapide 3	Vitesse Rapide 3	Vitesse Rapide 3
Estimation (mm/s) 4	Estimation (mm/s) 4	Estimation (mm/s) 4	Estimation (mm/s) 4
<input type="checkbox"/> Inverser	<input type="checkbox"/> Inverser	<input type="checkbox"/> Inverser	<input type="checkbox"/> Inverser

OK Appliquer Annuler

Avec ces réglages on obtient 2mm/s en vitesse lente et 2.5mm/s en rapide. Il est préférable d'utiliser toujours la vitesse lente pour éviter de perdre des pas. Attention si la machine est passée en $\frac{1}{2}$ pas, il faut mettre 0.005 dans les cases Nb mm/pas si non les déplacements sont de la moitié de la valeur demandée.

Configuration matériaux:

Activer / Désactiver le contrôle de la chauffe

Lire le mode de chauffe sur le port parallèle (Manu / Auto)

Liste des matériaux :

Nom du matériau	Intensité (0 - 100)
1	45
extrudé rose	62
Extrudé orange	70
Nouveau Matériau	90

Ajouter Supprimer

OK Appliquer Annuler

Mise en service:

1 Allumer le PC, lancer Jédicut (la led secteur du contrôleur est allumée, par le port LPT1).

2 Positionner sur le contrôleur les interrupteurs comme ceci.

Position Inter	Off	On	PC	Manu	Observations
Inter moteur	x				
Inter Chauffe	x				
Inter PC/Manu			x		

3 Allumer le contrôleur et faire une RAZ.

4 Préparer sur les 2 axes des essais de guillotine de 25mm avec chauffe.

Position Inter

Position Inter	Off	On	PC	Manu	Observations
Inter moteur		x			
Inter Chauffe		x			
Inter PC/Manu			x		

5 Lancer par valider

Action des boutons en fonctionnement normal (après le démarrage) :

Inter « Manuel / PC » en **mode manuel**.

Bp -	Bp +	
Off	Off	aucune action
Off	On	augmente le rapport de chauffe
On	Off	diminue le rapport de chauffe
On	On	Mémoire en Eeprom Chauffe_max = rapport actuel

Action des boutons au moment du boot (Mise sous tension ou action sur le BP Reset) :

Inter « Manuel / PC » en **mode manuel**.

Bp -	Bp +	
Off	Off	aucune action
Off	On	réinitialise le max de chauffe : max = 98%
On	Off	Change la fréquence timer : 2000 ↔ 4000Hz (2000 par défaut)
On	On	Change le mode des moteurs (pas entiers ↔ ½ pas) (pas entier par défaut). Attention en 1/2pas, il faut reconfigurer la machine, changement du Nb mm/pas

Conseil: Ne pas passer en 4000Hz car la vitesse est impactée, elle est multipliée par 2, la machine ne suit pas.