

Guida al primo utilizzo rapido Retrofit PD/250

ASSEMBLAGGIO MECCANICO

Istruzioni montaggio meccanico retrofit per PD/230:

<https://www.youtube.com/watch?v=1140UK11ibY>

Istruzioni montaggio meccanico retrofit per PD/250:

<https://www.youtube.com/watch?v=Xd4HGjnid5I>

Il montaggio del retrofit PD/230 e PD/250 sono simili.

Alcune operazioni sono spiegate meglio su un video, altre operazioni si vedono meglio sull'altro video, quindi meglio guardarli entrambi.

SCHEDE ELETTRONICA COBRA

Scaricare manuale d'uso scheda elettronica cobra in italiano e inglese, e software, qui:

http://www.ideegeniali.it/shop/attachment.php?id_attachment=76

http://www.ideegeniali.it/shop/attachment.php?id_attachment=77

http://www.ideegeniali.it/shop/attachment.php?id_attachment=78

A pagina 13 del manuale italiano trovi lo schema di collegamento colori dei fili motori passo passo

Per il cablaggio dei motori passo passo, guarda anche questo video tutorial:

<https://www.youtube.com/watch?v=epqAnQL48m4>

testing del motore passo passo una volta collegato:

<https://www.youtube.com/watch?v=PWCzl0r6Uko>

CONFIGURAZIONE SOFTWARE MACH3

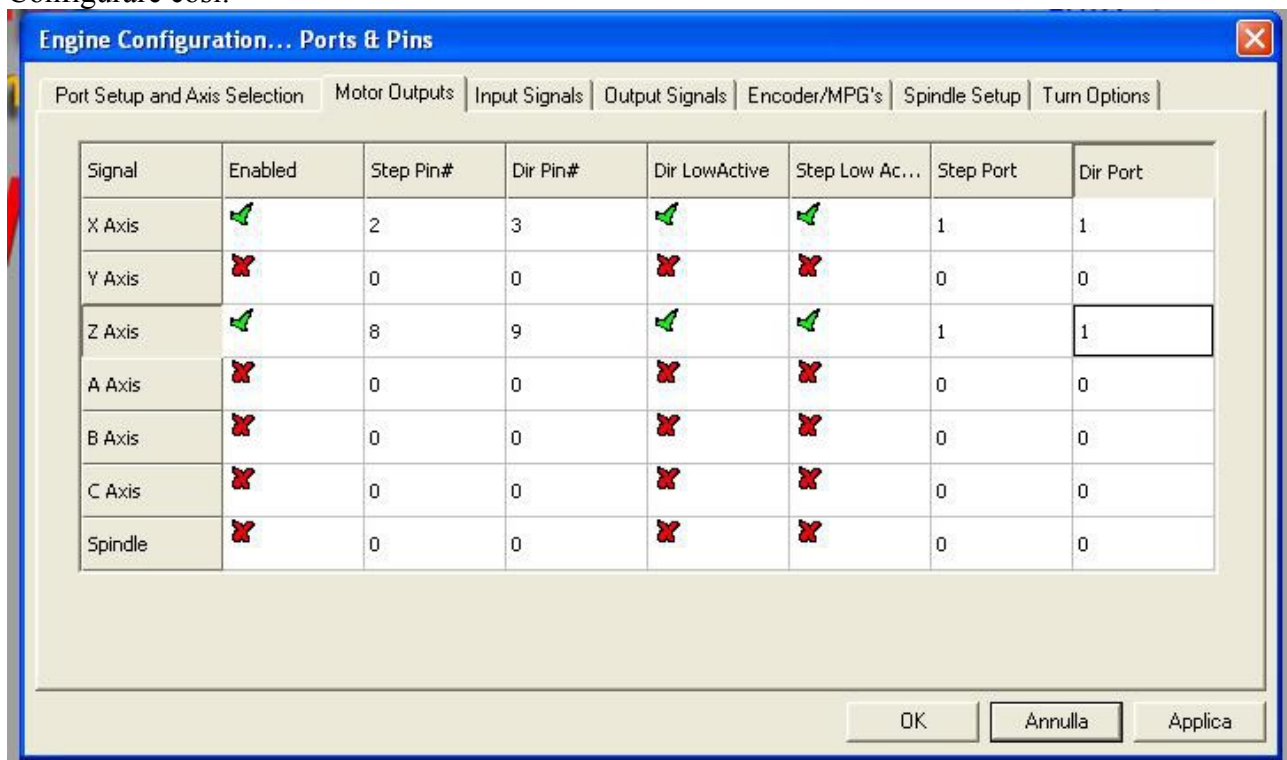
Menu config / select native units



Selezionare mm

Menu config / ports and pins / motor output

Configurare così:



Quindi fai una prova se i movimenti sono invertiti.

Premi la freccia a destra sulla tastiera PC, dovrebbe muovere l'asse Z a destra.

Mentre una pressione su freccia sinistra dovrebbe muovere l'asse Z a sinistra.

Se i movimenti sono invertiti, cambia "DirLowActive" da V a X per l'asse Z.

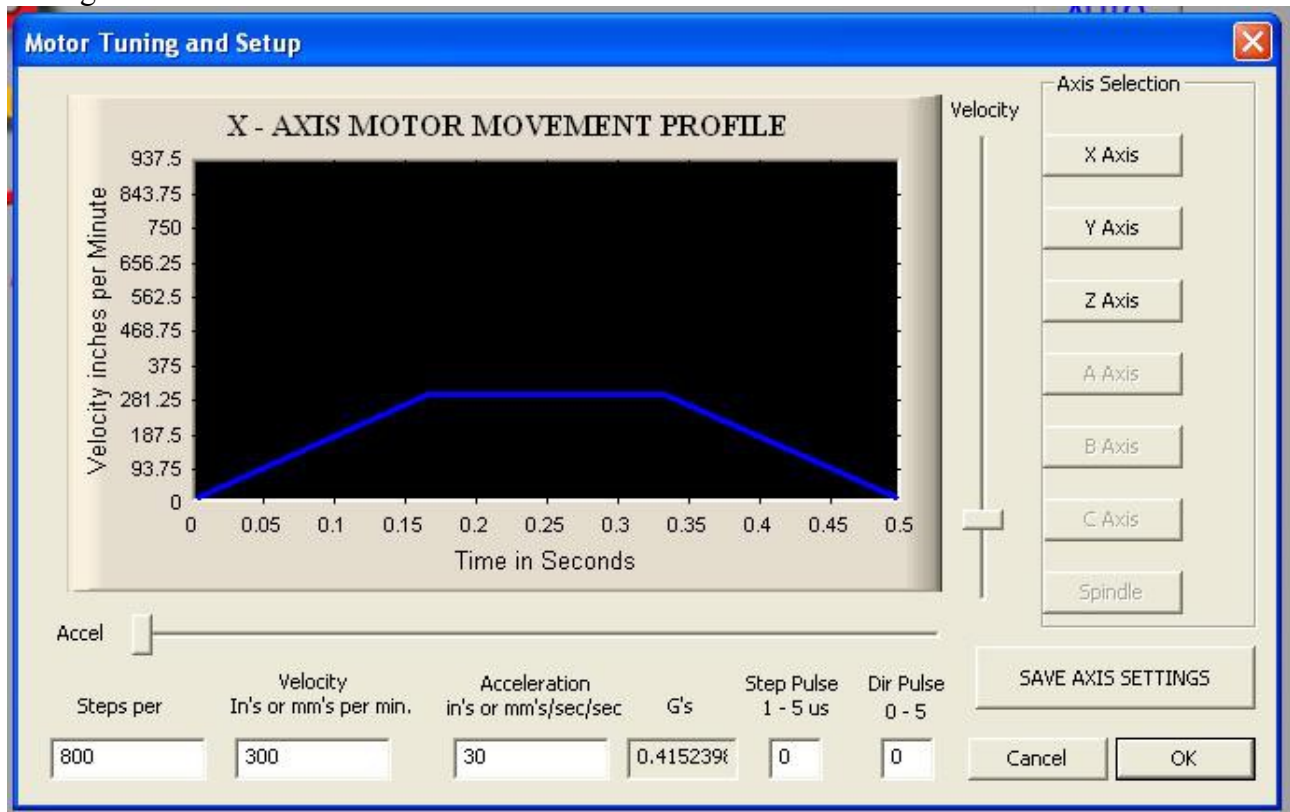
Freccia su dovrebbe muovere l'utensile contro il pezzo in lavorazione.

Freccia giù dovrebbe muovere l'utensile lontano dal pezzo in lavorazione.

Se i movimenti sono invertiti, cambia "DirLowActive" da V a X per l'asse X

Menu Config / motor tuning

Configurare così:



Clickare sul bottone "X Axis".

Impostare i parametri per l'asse X

Step per unit : 800 (*)

Velocity mm/min : 300

Acceleration mm/sec/sec : 30

Step pulse : 0

Dir pulse : 0

Clickare sul bottone "SAVE AXIS SETTINGS"

Clickare sul bottone "Z Axis"

Impostare i parametri per l'asse Z:

Step per unit : 800

Velocity mm/min : 300

Acceleration mm/sec/sec : 30

Step pulse : 0

Dir pulse : 0

Clickare sul bottone "SAVE AXIS SETTINGS"

Clickare sul bottone "OK"

Nota bene: (*) con questa configurazione abbiamo impostato l'asse X per raggi.

Se si preferisce lavorare per diametri anziché per raggi, impostare Step per unit a 400 anziché 800.