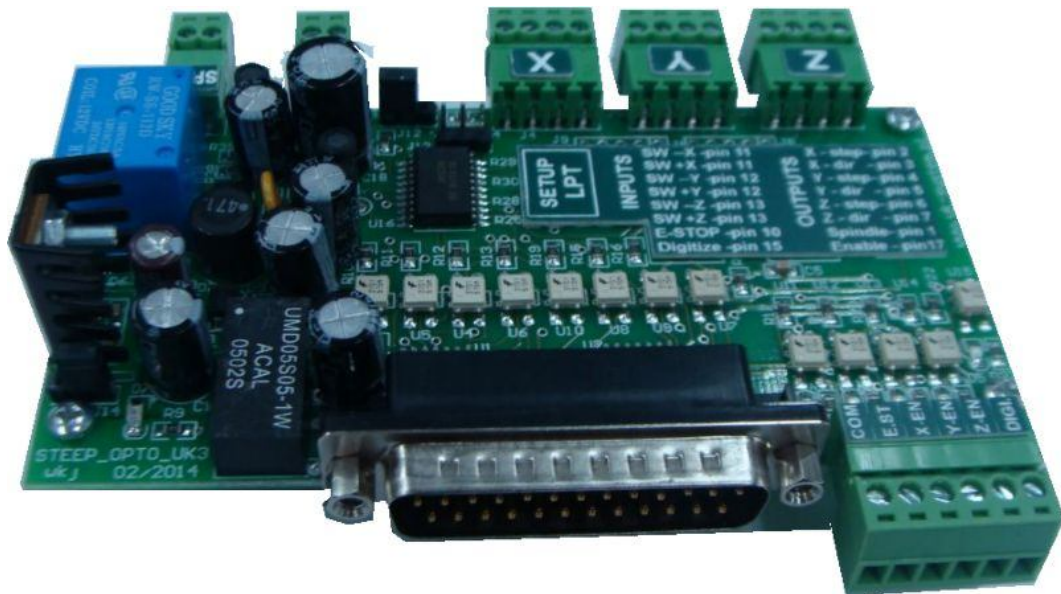


Płyta Główna CNC z pełną optoizolacją

PGCNC-3X/OPTO/UK



Dziękujemy za wybór naszego produktu.

Niniejsza instrukcja pomoże państwu w prawidłowym podłączeniu urządzenia, uruchomieniu, oraz umożliwi prawidłowe korzystanie z niego. Przed montażem i uruchomieniem prosimy o przeczytanie i zrozumienie niniejszej instrukcji obsługi. W przypadku pytań lub problemów w obsłudze/montażu/konfiguracji urządzenia prosimy o kontakt.

Spis treści

Bezpieczeństwo	3
Zalety Płyty Głównej	3
Dane techniczne	4
Wygląd i wymiary	5
Opis złącz	6
Możliwości płyty głównej PGCNC-3X/OPTO/UK.....	8

Bezpieczeństwo



UWAGA! Każda maszyna jest potencjalnie niebezpieczna dla życia i zdrowia operatora. Na płycie głównej mogą występować napięcia przekraczające napięcie dotykowe dopuszczalne (długotrwałe). Podzespoły maszyn CNC mogą narażać operatora na niebezpieczeństwo, nie należy ich dotykać w czasie pracy. Użytkownik zobowiązany jest do odpowiedniego zabezpieczenia miejsc i elementów systemu, które ze względu na zastosowane w nim napięcia i/lub mechanizmy mogą przyczynić się do nieprawidłowego działania systemu bądź spowodować wypadek. Producent oraz dystrybutorzy nie ponoszą odpowiedzialności za straty finansowe i materialne oraz doznane obrażenia wynikające z niewłaściwego i niezgodnego z przeznaczeniem eksploataowaniem urządzenia.

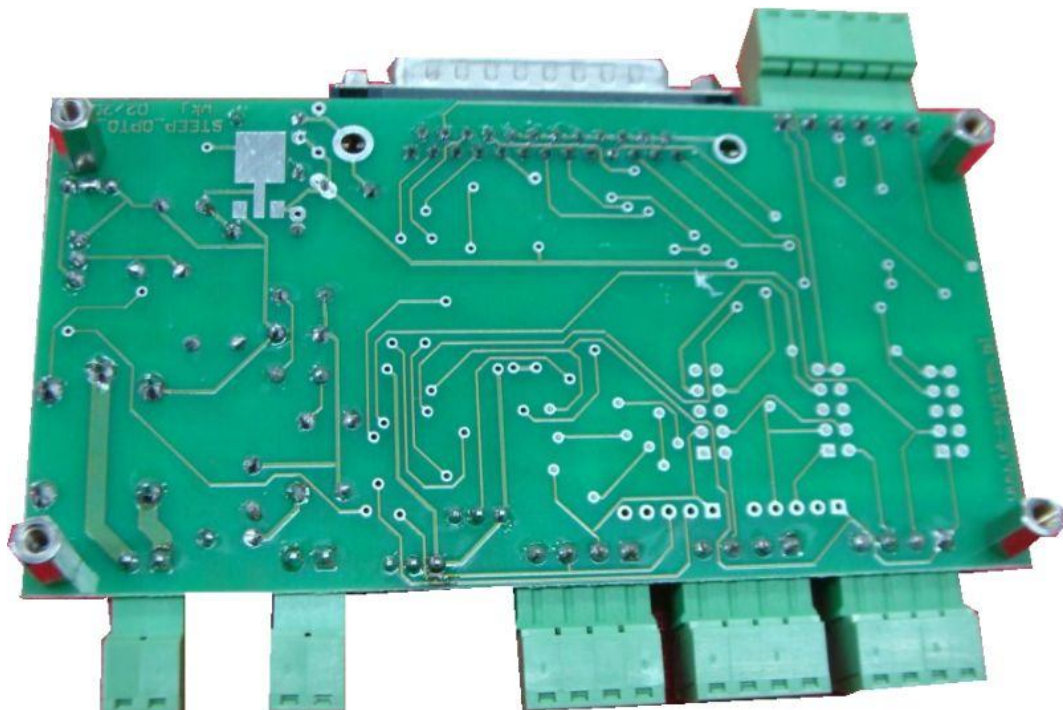
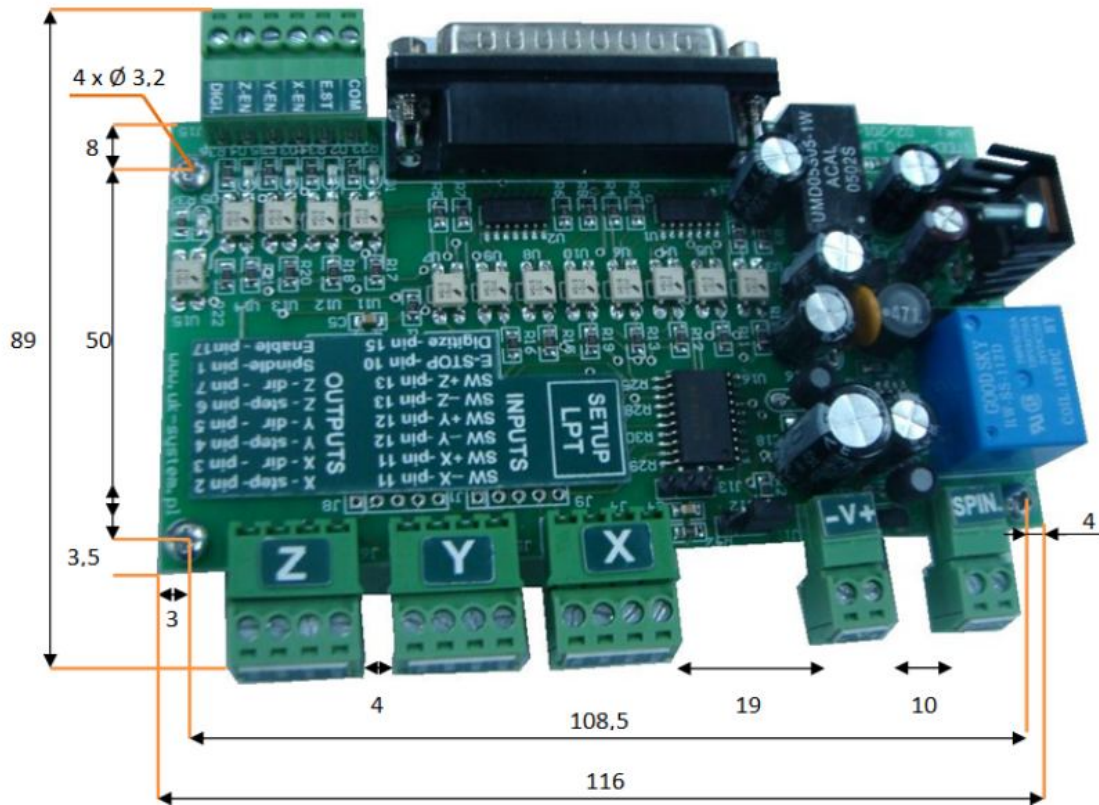
Zalety Płyty Głównej

- **Pełna optoizolacja.** Optoizolacja zarówno sygnałów sterujących jak i masy (**rozwiązanie to eliminuje możliwość przypadkowego uszkodzenia płyty głównej komputera sterującego**)
- czytelny opis złącz
- małe wymiary
- sterowanie 3 osi
- przekaźnik załączający wrzeciono
- wejście dla przycisku awaryjnego zatrzymania maszyny CNC
- wejścia dla krańcówek bazujących maszynę CNC
- wejście do pomiaru wysokości materiału
- diody sygnalizujące załączenie krańcówek

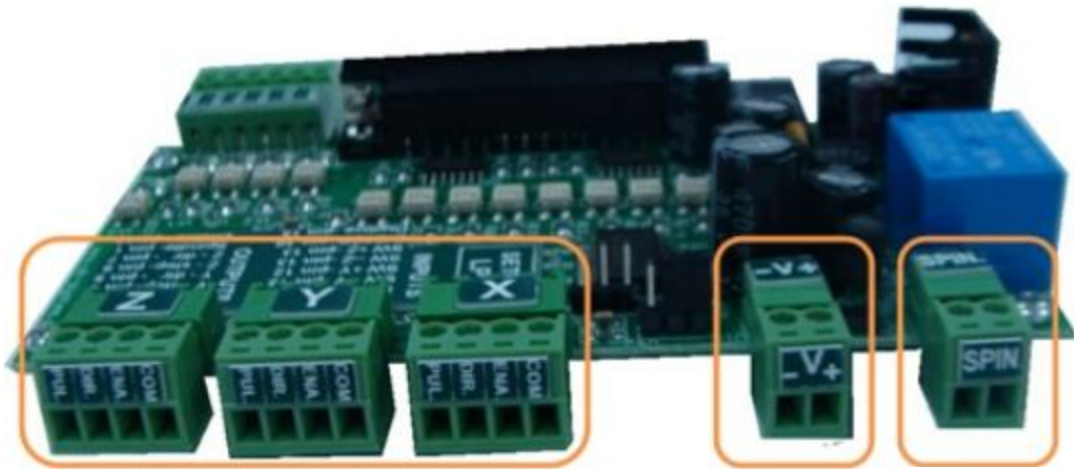
Dane techniczne

Napięcie zasilania	24V DC - 32V DC
Maksymalny pobór prądu	0,325 A
Chłodzenie	pasywne
Ilość osi	3 (X, Y, Z)
Sposób połączenia z komputerem	LPT
Obciążenie przekaźnika	240V AC/5A; 120V AC/10A; 24V DC/10A
Zakres temperatury pracy	-25°C ÷ ~70°C
Środowisko pracy	Unikać kurzu, olejów i gazów powodujących korozję
Wymiary	116x89x25 mm
Masa	Okolo 90 g

Wygląd i wymiary



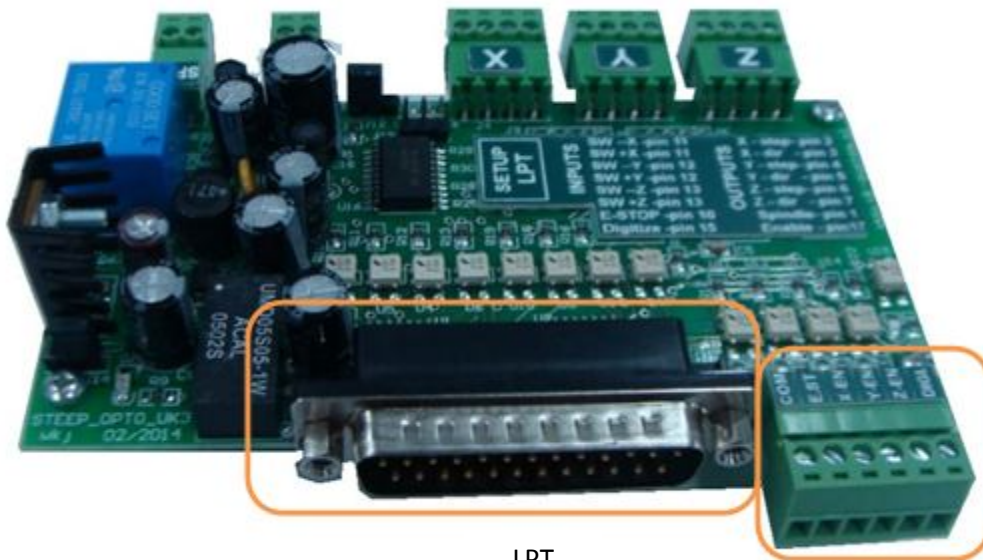
Opis złącz



Wyjścia sterujące poszczególnych osi do sterowników silników krokowych

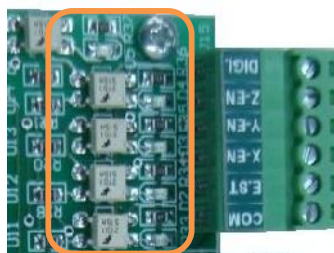
Zasilanie

Włącznik wrzeciona



LPT

Wejścia krańcówek



Diody sygnalizujące stan krańcówek

Wyjście sterujące osi

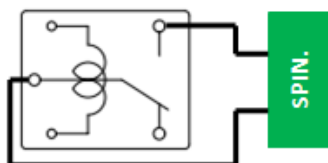
COM	GND, masa, common, wspólny
ENA.	Wyjście sygnału ENABLE
DIR.	Wyjście sygnału kierunku
PUL.	Wyjście sygnału kroku

Gniazdo zasilania

>	+	Plus napięcia zasilania; 24V DC - 32V DC
	-	Minus napięcia zasilania, GND

Gniazdo wrzeciona

Gniazdo SPIN. (ang. spindle - wrzeciono) podłączone jest na płycie głównej do przekaźnika w sposób przedstawiony na poniższym rysunku.



Gniazdo LPT

Męskie gniazdo LPT służy do komunikacji z komputerem.

Gniazdo jest zabezpieczone pełną optoizolacją, co gwarantuje bezpieczeństwo przed przypadkowym uszkodzeniem komputera sterującego.

Kolejność pinów portu LPT od strony komputera (konfiguracja w programie np. MACH3)

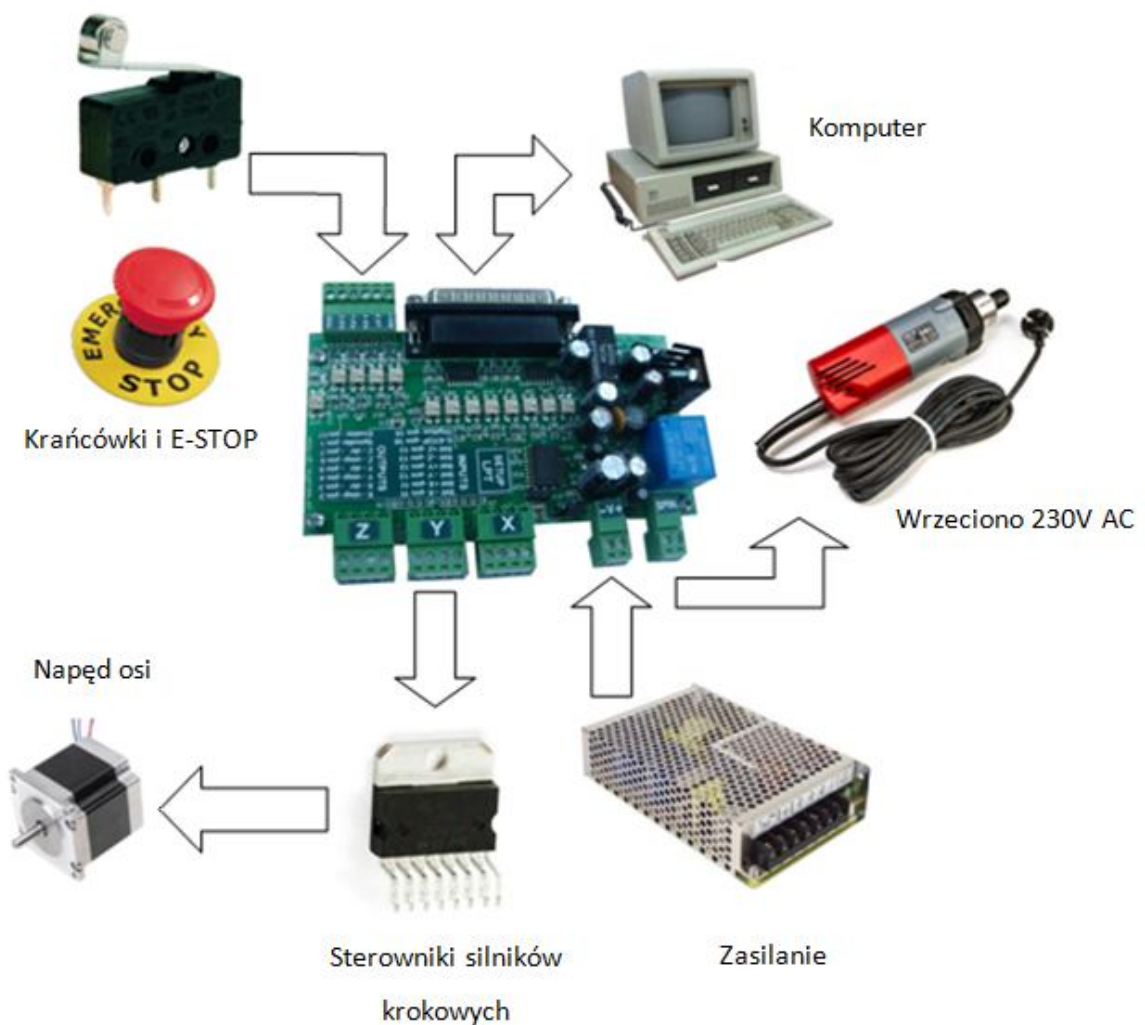
PIN	Wejście/Wyjście	Nazwa	Funkcja
1	WY	Spindle	Załączanie wrzeciona
2	WY	X-step	Krok osi X
3	WY	X-dir	Kierunek osi X
4	WY	Y-step	Krok osi Y
5	WY	Y-dir	Kierunek osi Y
6	WY	Z-step	Krok osi Z
7	WY	Z-dir	Kierunek osi Z
8	-	-	-
9	-	-	-
10	WE	E-STOP	Awaryjne wyłączenie maszyny
11	WE	SW-X/SW+X	Krańcówka osi X
12	WE	SW-Y/SW+Y	Krańcówka osi Y
13	WE	SW-Z/SW+Z	Krańcówka osi Z
14	-	-	-
15	WE	Digitize	Pomiar wysokości materiału
16	-	-	-
17	WY	Enable	Sygnał ENABLE
18-25	-	GND	-

Gniazdo krańcówek

COM	GND, masa, common, wspólny
E.ST	Wejście przycisku awaryjnego zatrzymania E(mergency)-STOP
X-EN	Wejście krańcówek osi X
Y-EN	Wejście krańcówek osi Y
Z-EN	Wejście krańcówek osi Z
DIGI.	Wejście krańcówki do pomiaru wysokości materiału

Możliwości płyty głównej PGCNC-3X/OPTO/UK

Poniżej przedstawiony jest schematyczny rysunek przedstawiający system CNC . Zapraszamy do zapoznania się z ofertą naszej firmy w celu skompletowania potrzebnych materiałów do budowy własnego systemu CNC. Zachęcamy również do kontaktu telefonicznego. Nasz konsultant chętnie pomoże w doborze odpowiednich podzespołów.



UK-SYSTEM s.c.

92-603 Łódź, ul. Serenady 5a

tel./fax 42 648-82-61

NIP: 728-23-03-702, Regon: 472272968

www.uk-system.pl

