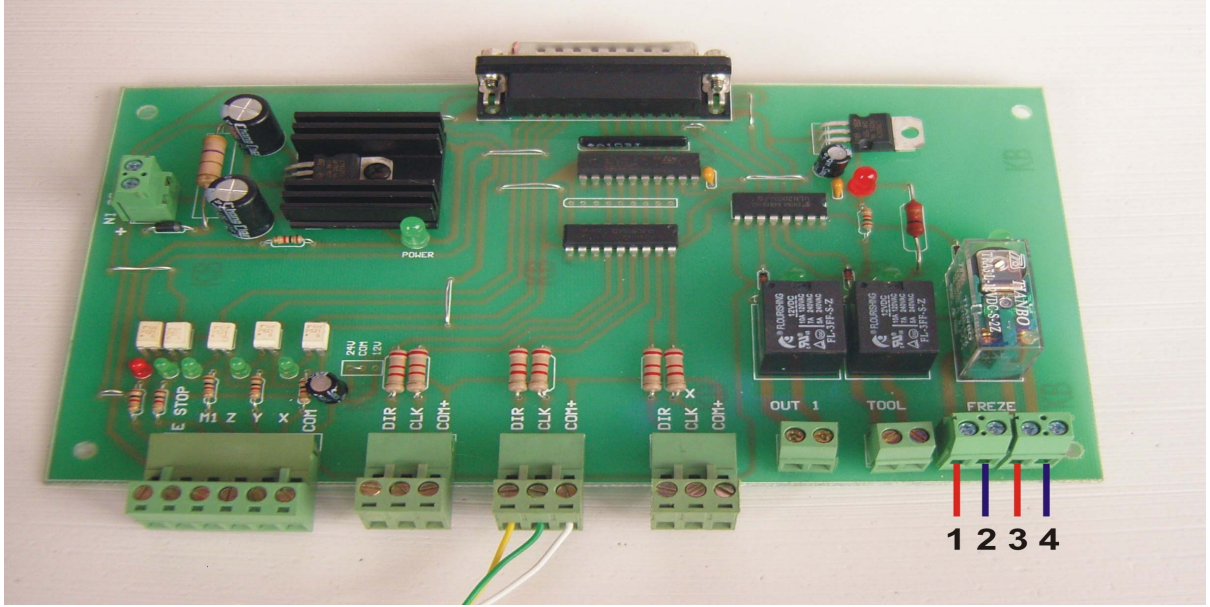


TEKNO ELEKTRONİK

LPT PORT KONTROL KARTI 2



Model Tk320A 3 eksen kontrol kartımız servo kontrollü ve standart Cnc makinalar için üretilmiştir. Ayarı ve kullanılması çok kolaydır.. Aşağıdaki resimlere bakarak mach3 cnc programından Config Port&pin menüsüne tıklayarak ayarlarınızı yapın.. Spindle Kontrol rolesi çift kontaklıdır..1 ve 2 spindle on/off 3-4 tozluk pistonu açıp kapatmaya yarar. Role 3 M6 takım değişirme amaçlı takılmıştır Out5 ile ilişkilendirilmiştir Spindle rolesi Pin17 Out1 Olarak işaretlenmelidir.

1: port ayarı

Engine Configuration... Ports & Pins

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

Port #1

 Port Enabled
 Port Address
Entry in Hex 0-9 A-F only

Port #2

 Port Enabled
 Port Address
Entry in Hex 0-9 A-F only
 Pins 2-9 as inputs

MaxNC Mode

 Max CL Mode enabled
 Max NC-10 Wave Drive
Program restart necessary

OR

Restart if changed

 Sherline 1/2 Pulse mode.
 ModBus Input/Output Support
 ModBus PlugIn Supported.
 TCP Modbus support
 Event Driven Serial Control
 Servo Serial Link Feedback

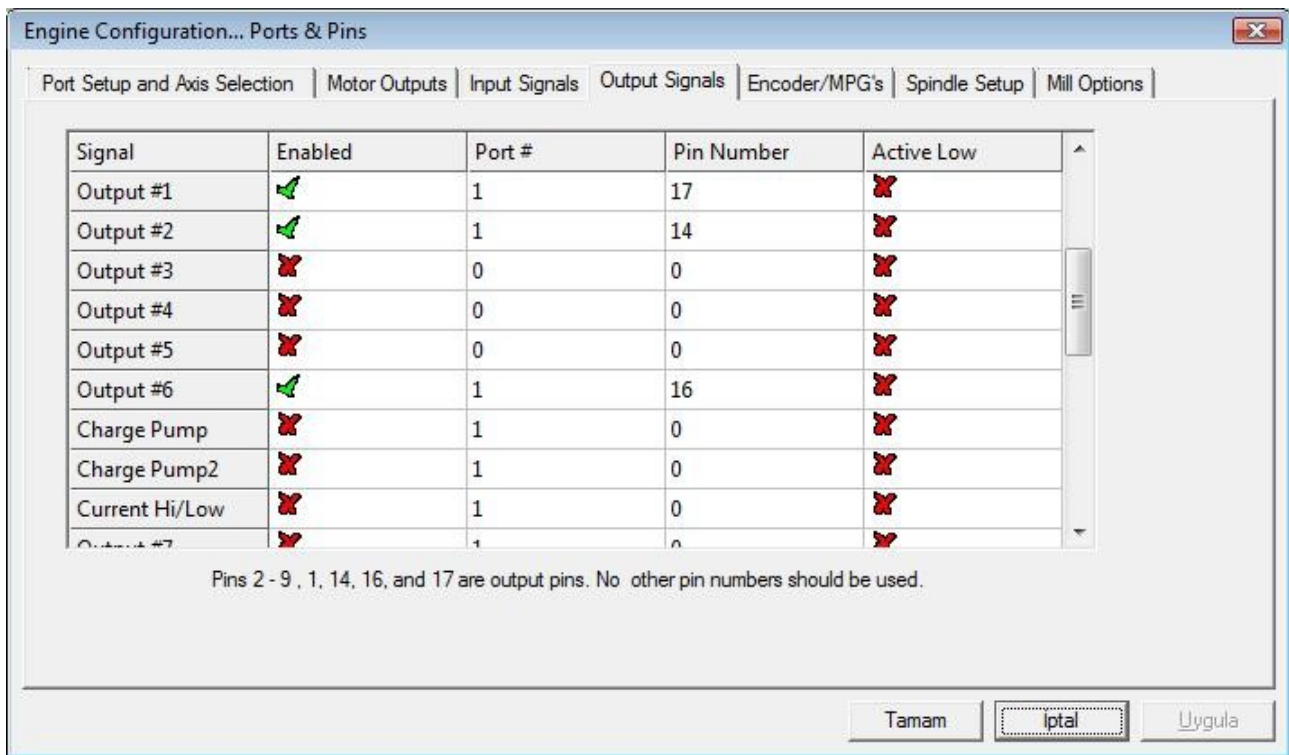
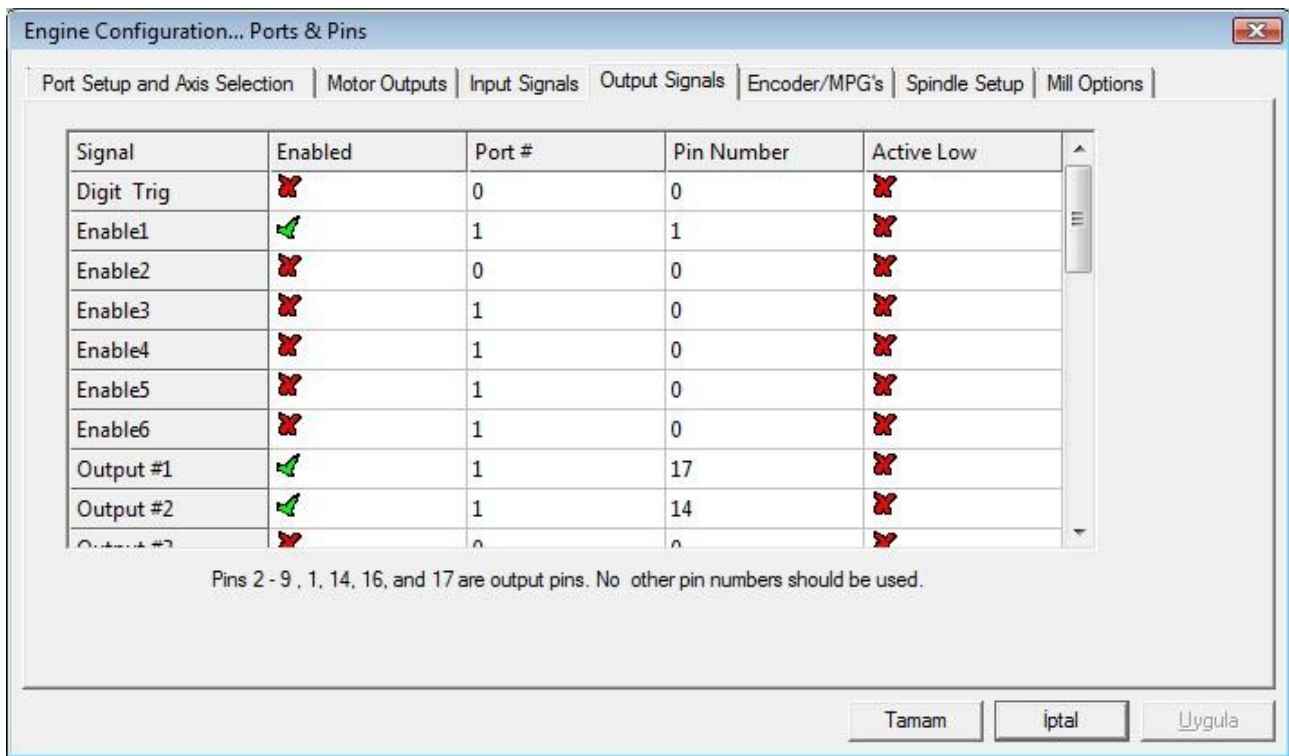
Kernel Speed

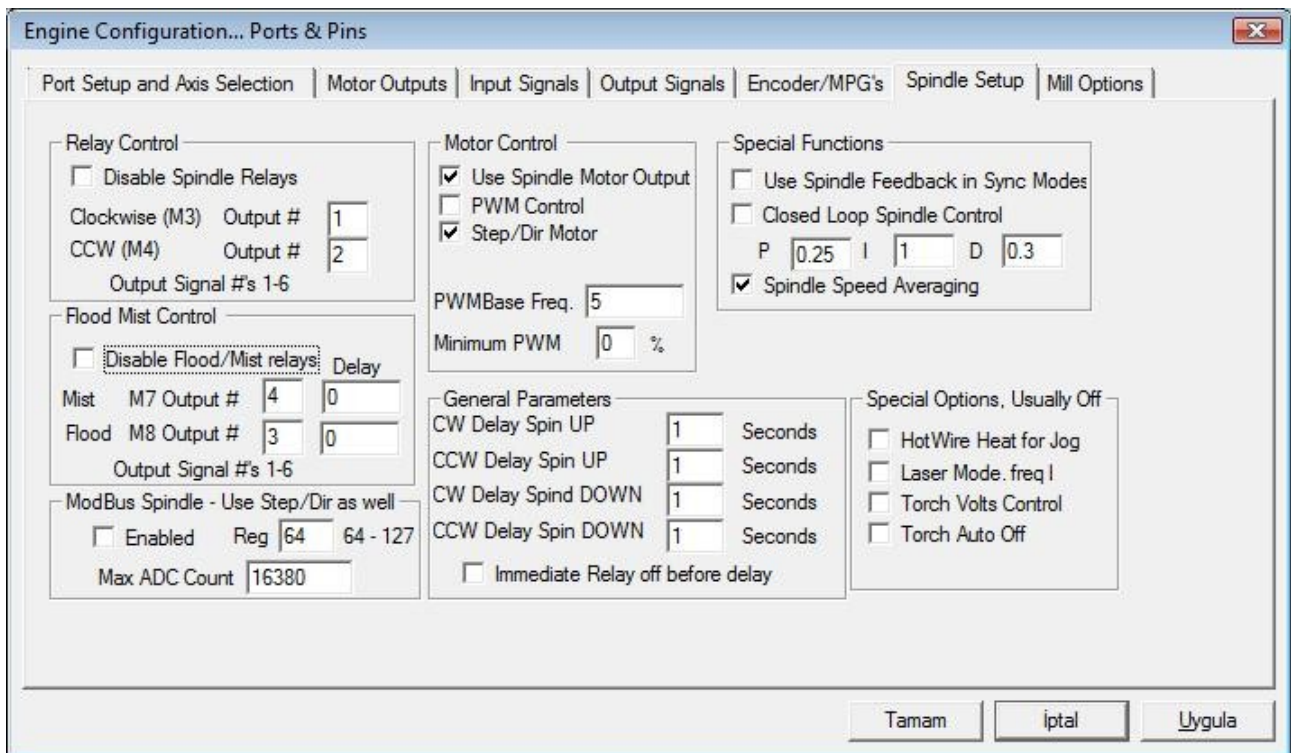
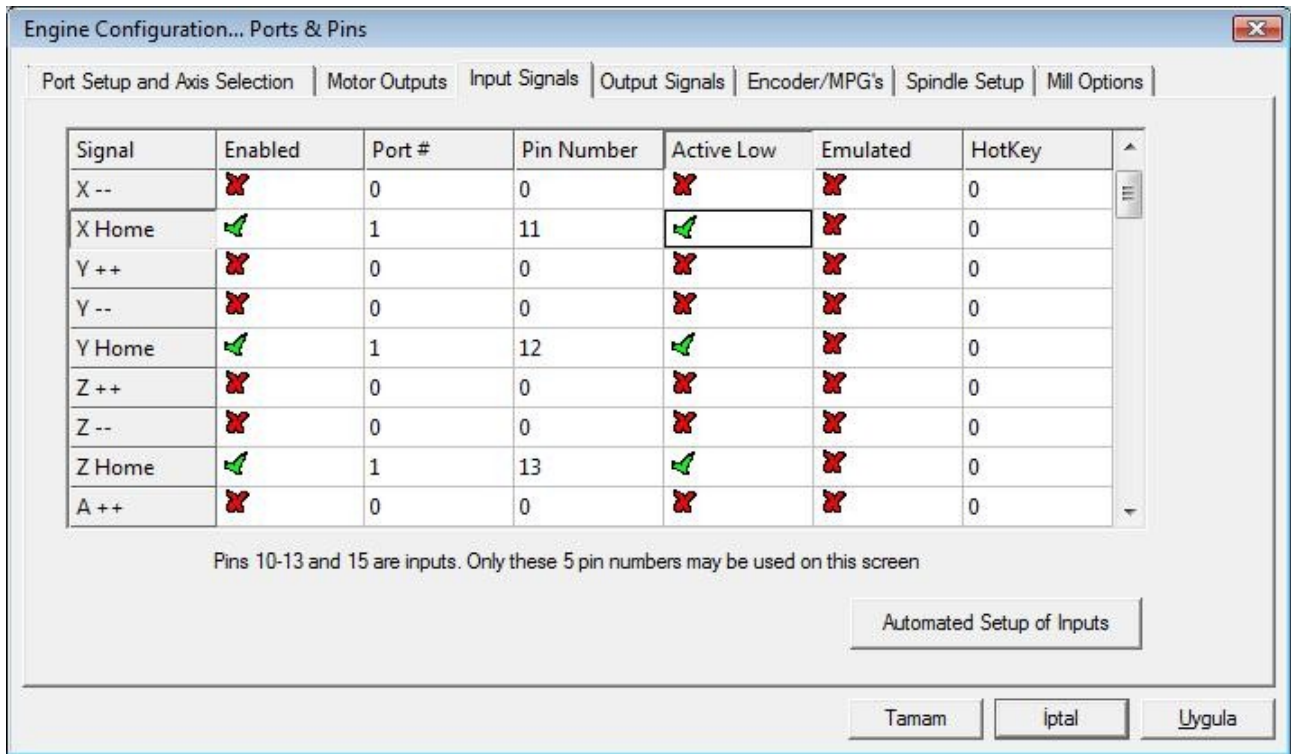
 25000Hz 35000Hz 45000Hz 60000Hz
 65000Hz 75000Hz 100kHz
Note: Software must be restarted and motors retuned if kernel speed is changed.

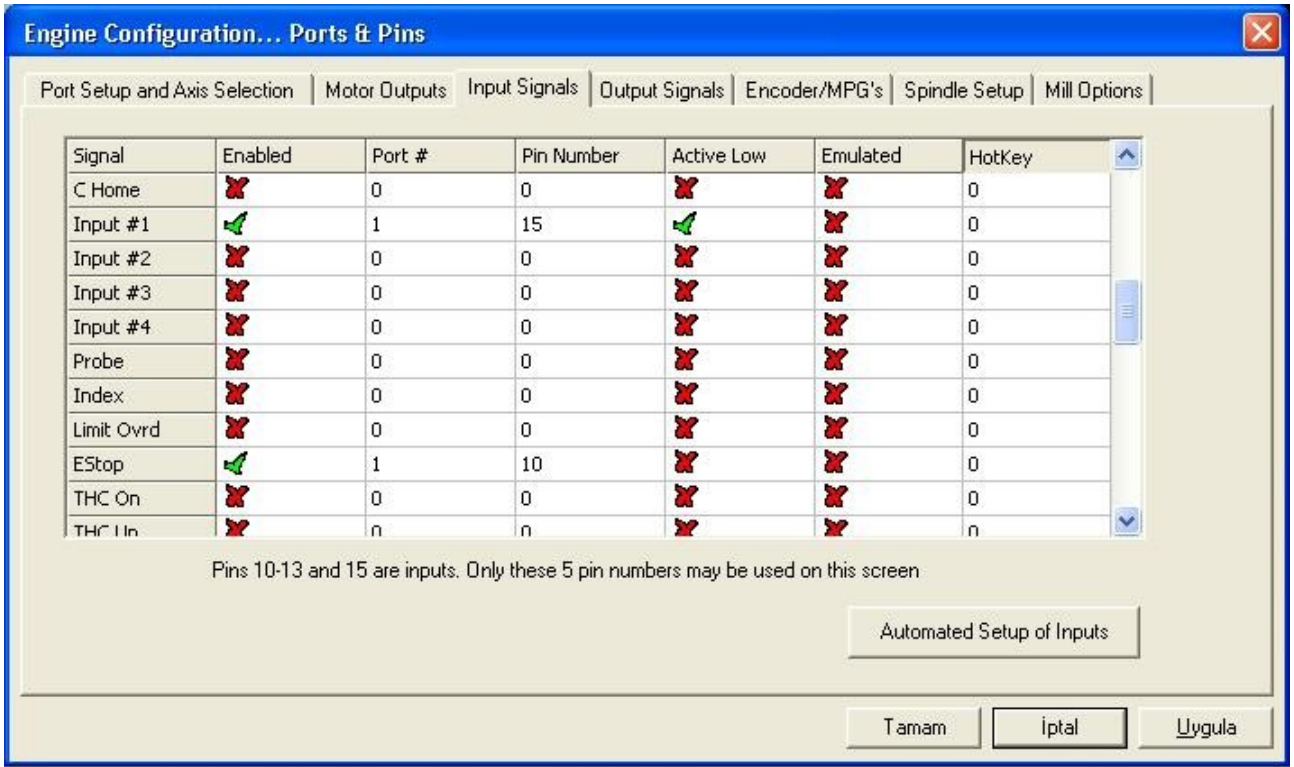
Engine Configuration... Ports & Pins

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		0	0			0	0
B Axis		0	0			0	0
C Axis		0	0			0	0
Spindle		17	14			1	1





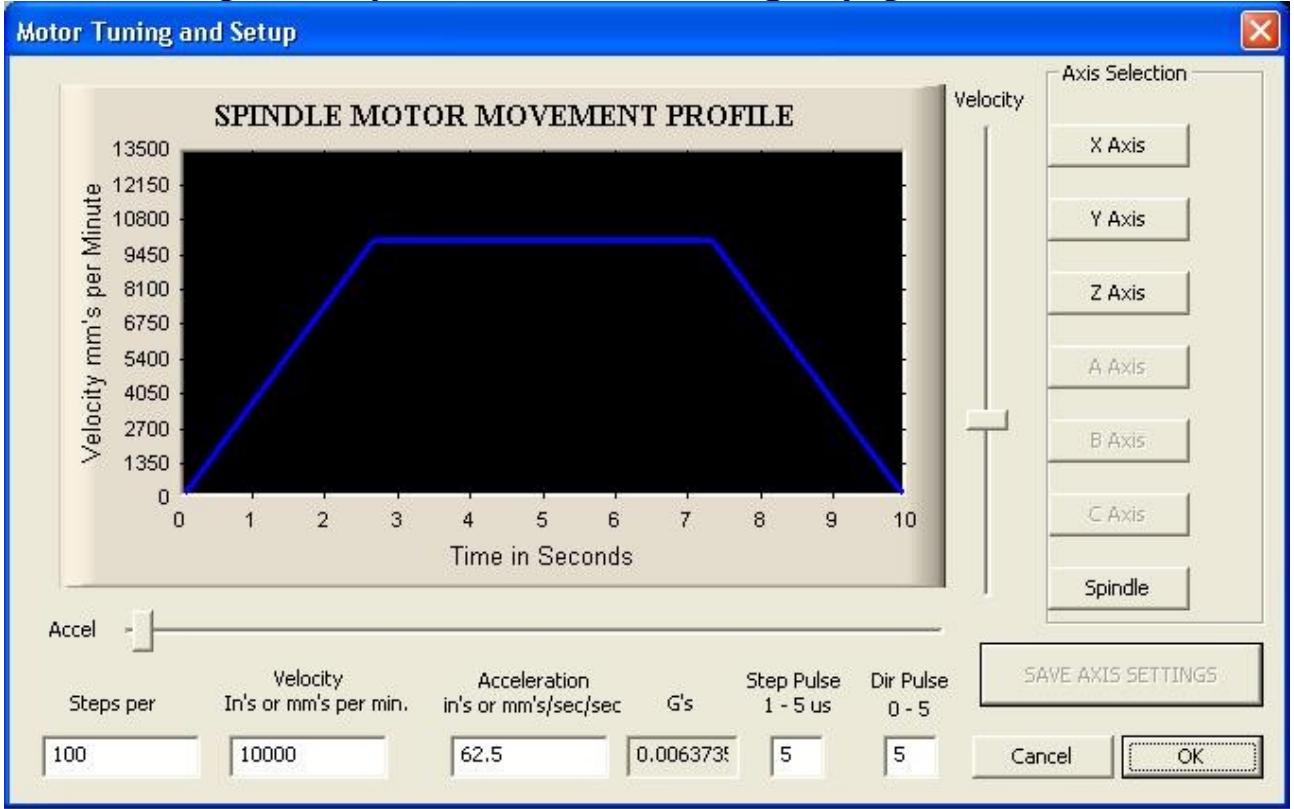


Eğer Estop tuşu kullanmıyorsanız Estop seçeneğinin Active low işaretini tıkararak yeşile döndürün ve reset tuşuna basınca sabit kalmasını sağlayın..

Home ayarları



Spindle Ayarlarınızı resimdeki gibi yapın



Pulley selection ayarlarını pulley Number seçeneklerini tamamlayarak 1 den 8 e kadar 1000-25000 aralığında yapın yoksa spinde ayarı yapılamaz...

Pulley Selection

Current Pulley

Min Speed

Max Speed

Ratio

Pulley Number 1

0

1000

1

Reversed

OK

Yukarıda yapılan ayarlar Cnc makinalarda olmasa olmazlardır spindle ayarları Sove makinalarında gerekmez...

**Takıldığınız noktalarda arayabilirsiniz
Destek Hattı 02122385699 05553204835**

www.teknoelektronik.com

bilgi@teknoelektronik.com