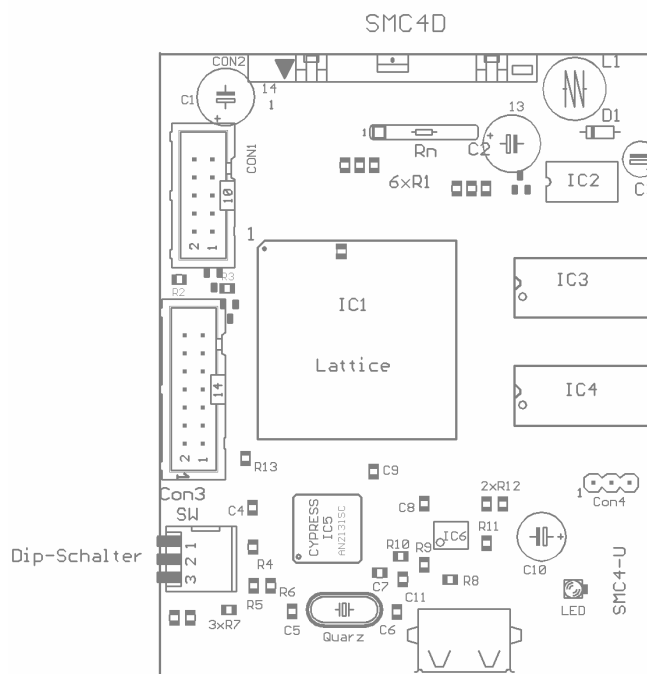


## Uruchomienie controllera SMC4D

- Po zainstalowaniu sterownika USB oraz programu cncGraF, controller SMC4D należy podłączyć do komputera i sterownika silników krokowych.
- Włączyć sterownik silników krokowych. Wrzeciono frezarki nie powinno się teraz włączyć. W przeciwnym przypadku musi być kontakt S1, przełącznika Dip (Dip-Schalter) w controllerze, przełączony na inną pozycję.
- Zastartować program cncGraF.



S2 invertuje sygnał dla pompy chłodziwa oraz przekaźników 2 i 3. S3 invertuje sygnał taktu dla silników krokowych. Zależnie od sterownika dla silników krokowych invertowanie taktu może zapobiec utracie kroków silnika.

Lista sygnałów na złączu 25-cio stykowym D-SUB.

- |  |                                 |
|--|---------------------------------|
| 1. Wrzeciono (przekaznik 1)                      | 14. Pompa (przekaznik 2)        |
| 2. X kierunek                                    | 15. Wyl. ref. Dla 4-tej osi (A) |
| 3. X Takt  | 16. A kierunek                  |
| 4. Y kierunek                                    | 17. Obniżenie prądu dla siln.   |
| 5. Y Takt  | 18. A Takt                      |
| 6. Z kierunek                                    | 19. N.C. na GND podłączyć       |
| 7. Z Takt  | 20. N.C. na GND podłączyć       |
| 8. Przekaznik 3                                  | 21. N.C. na GND podłączyć       |
| 9. Przekaznik 4                                  | 22. N.C. na GND podłączyć       |
| 10. Wyl. referencyjny 1                          | 23. N.C. na GND podłączyć       |
| 11. Wyl. referencyjny 2                          | 24. N.C.                        |
| 12. Wyl. referencyjny 3                          | 25. GND                         |
| 13. Scanner i czujnik pomiaru długości narzędzia |                                 |