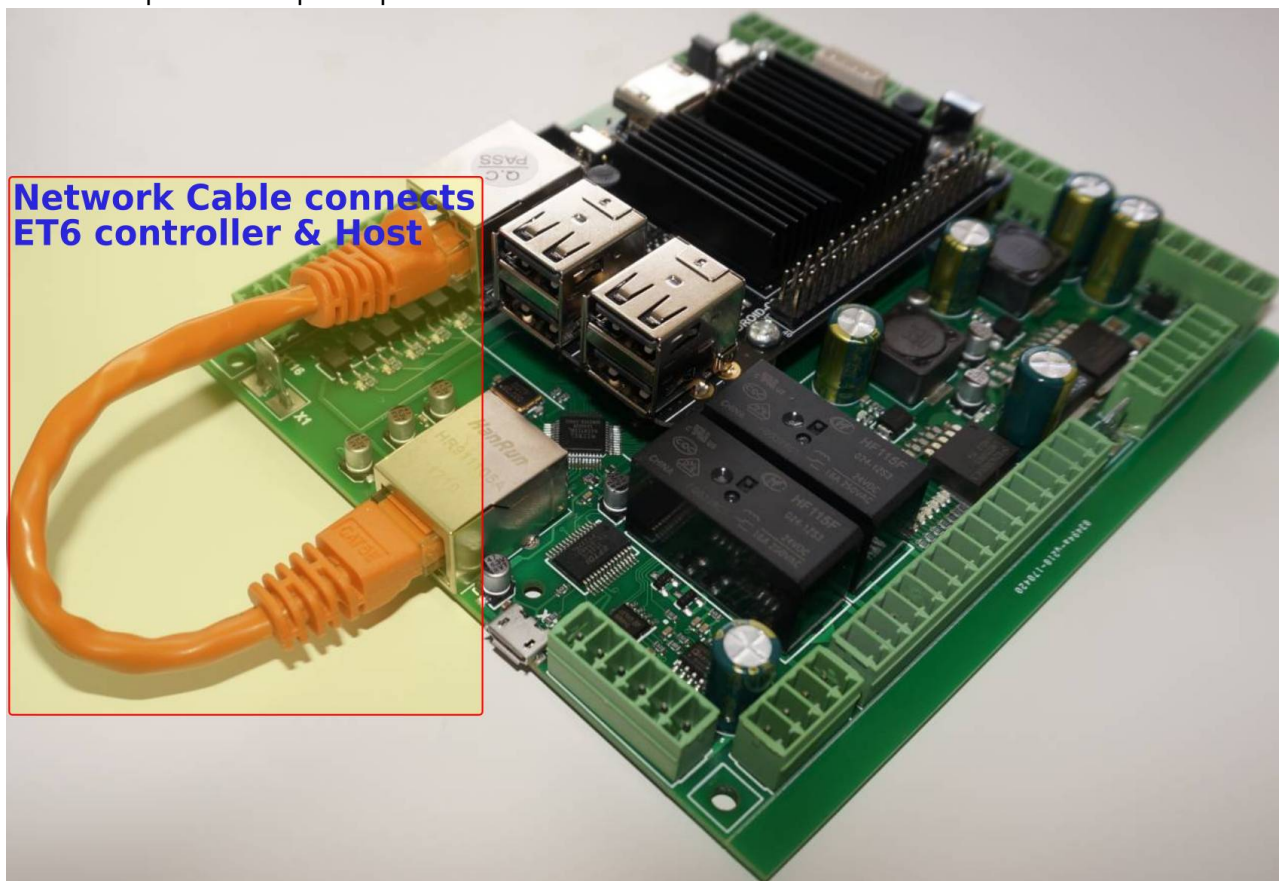


Подключение платы myCNC

Это общий процесс настройки плат управления myCNC. Пожалуйста, ознакомьтесь с руководствами по конкретным платам для диаграмм входов/выходов, настройки уникальных функций и т.д.

Питание и Сеть

- Подключите источник питания 24В к плате управления myCNC
 - Примеры подключения питания для плат myCNC можно найти в следующих руководствах пользователя: [ET6](#), [ET7](#), [ET10](#), [ET15](#).
- Подключите контроллер myCNC напрямую к компьютеру или к сетевому роутеру через кабель Ethernet. Если в качестве компьютера используются компьютеры Odroid-C2 / Raspberry-Pi, используется короткий Ethernet кабель (~15 сантиметров) между компьютером и контроллером




- Настройте IP адрес для хост-компьютера и контроллера myCNC. Адреса контроллера и хоста должны находиться в одной локальной сети. Например -

```
Controller Address: 192.168.4.78  
Host Address: 192.168.4.100
```

or

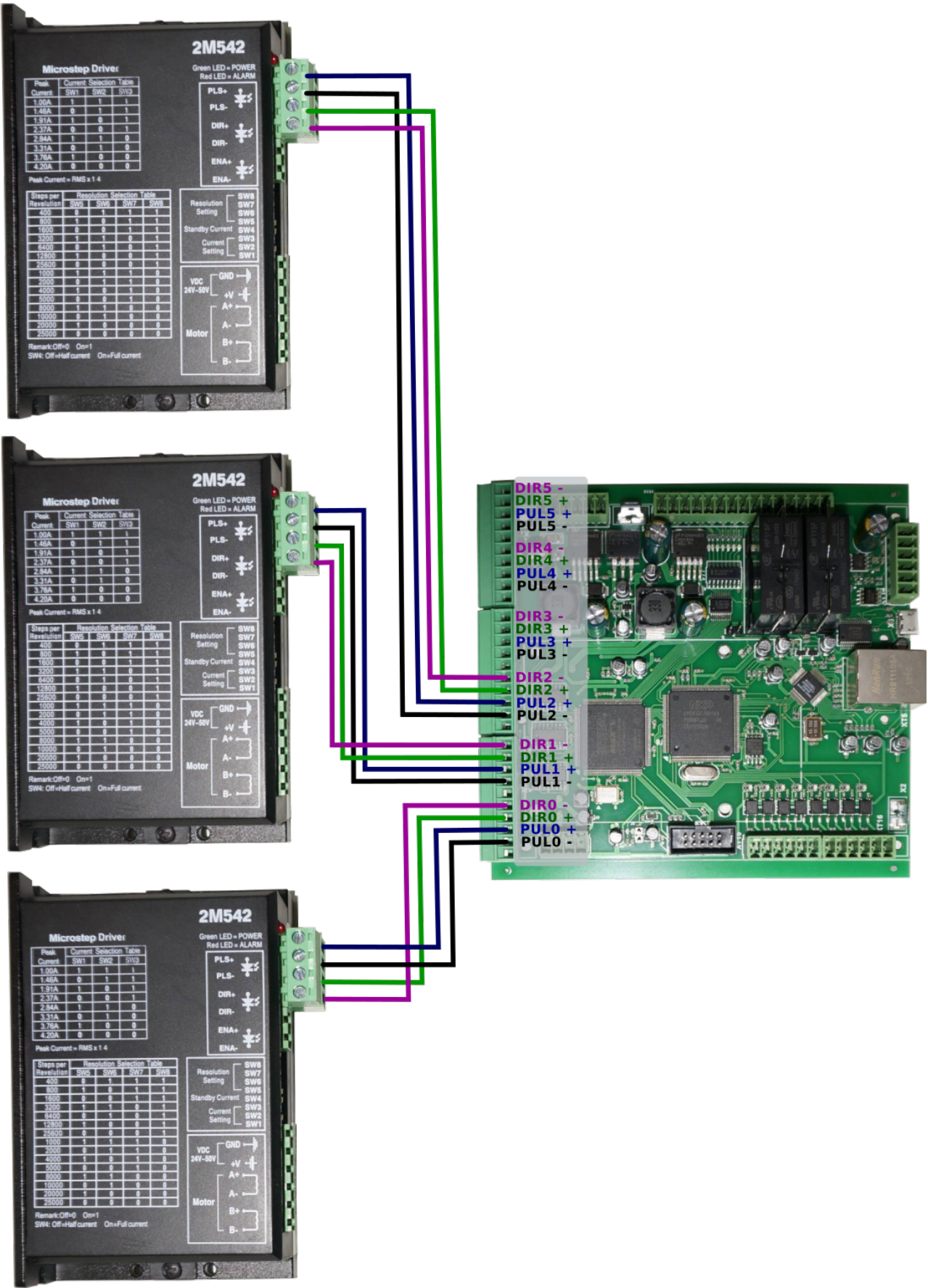
```
Controller Address: 192.168.5.10  
Host Address: 192.168.5.11
```

Используйте [данное руководство](#), если нужно изменить IP-адрес платы. По умолчанию, IP адрес большинства плат myCNC - 192.168.4.78.

- В программном обеспечении MyCNC, зайдите в Settings > Config > Network, после чего:
 - Установите IP-адрес контроллера в поле "Controller IP Address"
 - Установите «Сетевой протокол» ("Network Protocol") на опцию «UDP»,
 - Нажмите кнопку «Сохранить» в правом верхнем углу экрана myCNC.
 - Изменения должны применяться на лету, и счетчик **UDP message counter** должен начать отсчет, что означает, что связь между контроллером и компьютером работает правильно. 
 - Более подробная информация о сетевых настройках доступна в руководстве [QuickStart Network Setup](#).

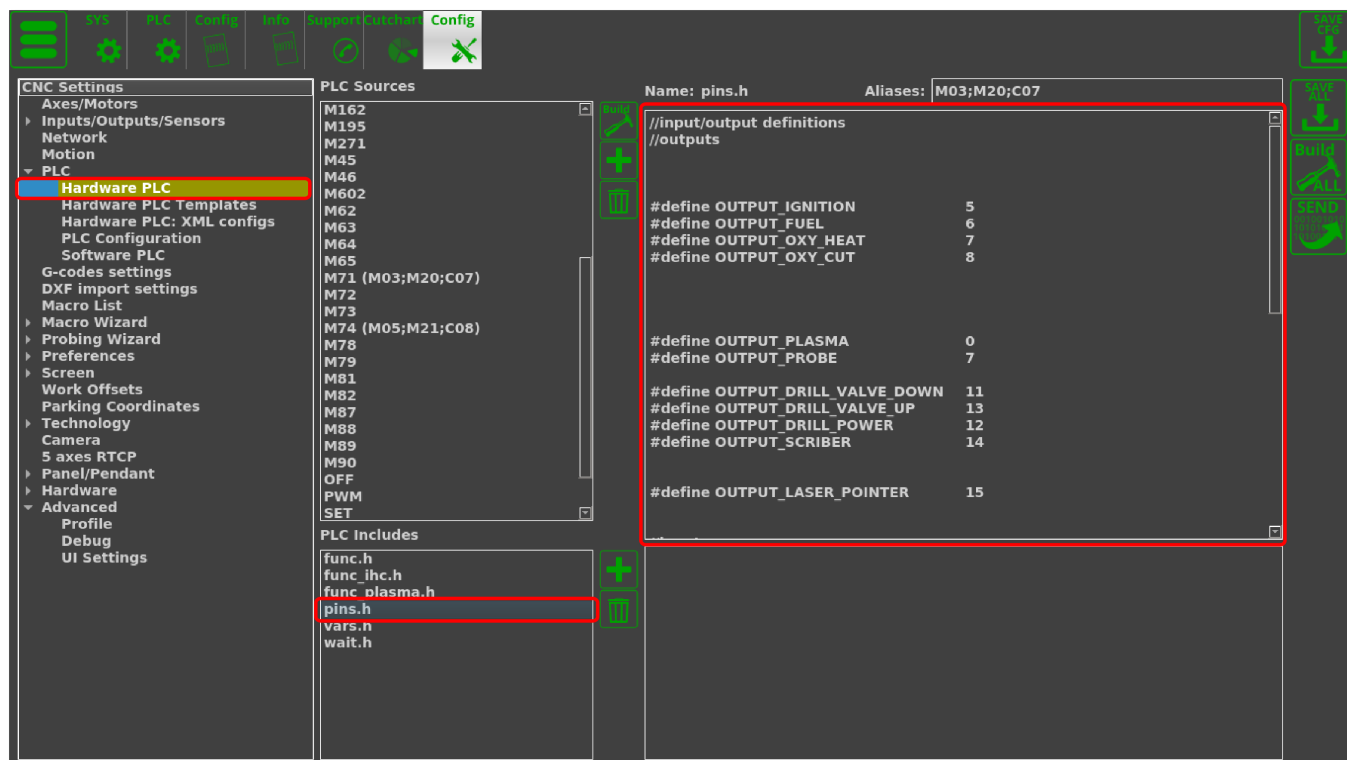
Шаговые драйвера

- Подключите Pulse-Dir от серво или шагового драйвера к плате управления myCNC



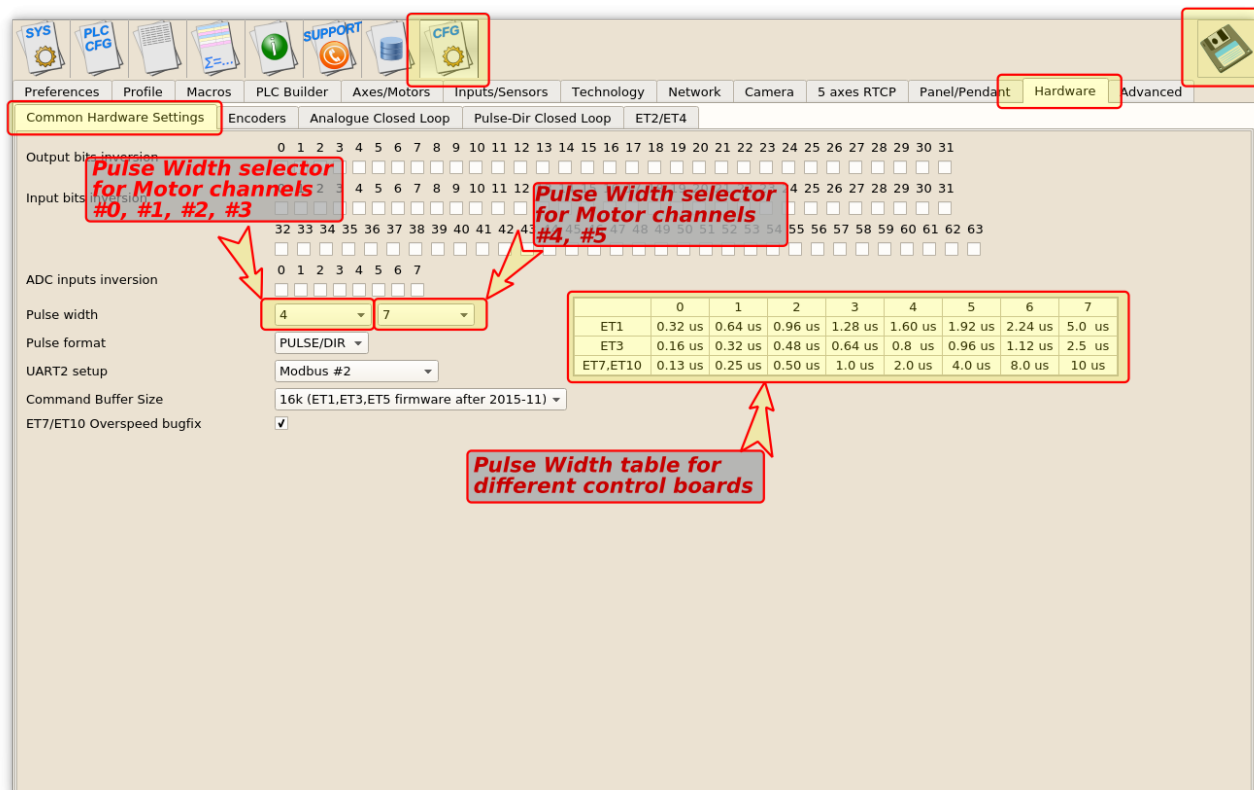
Подключение шпинделя и плазменного резака

Такие команды, как M03 (включить шпиндель) и M71 (включить плазменный резак) записываются с учетом некоторых указанных номеров входов и выходов - когда сигнал отправляется на этот конкретный выход или когда состояние входа изменяется, происходит какое-то действие (в зависимости от ситуации). Однако конкретные номера для этих входов и выходов не указываются в конкретных процедурах PLC - вместо этого есть отсылка на имя присвоенное в программе этому входу или выходу (например, изменение выхода, который определен как OUT_SPINDLE, изменит состояние шпинделя с OFF на ON). Это сделано для того, чтобы не было нужно проверять все соответствующие PLC процедуры, когда необходимо изменить номер входа/выхода. Вместо этого эти данные определяются в файле pins.h (Settings > Config > PLC > Hardware PLC > pins.h). При настройке платы сверьтесь с файлом pins.h, чтобы проверить, как настроены конкретные входы/выходы:



Ширина импульса

- Проверьте, какую минимальную длительность (ширину) импульса принимают ваши драйвера, и установите ширину импульса платы myCNC равную или превышающую это значение в программном обеспечении MyCNC → Settings → Cfg → Hardware → Common Hardware Settings



- Контроллеры myCNC-ET6, myCNC-ET7 поддерживают отдельные настройки ширины импульса для первых четырех каналов (# 0, # 1, # 2, # 3) и остальных двух каналов (# 4, # 5). Эта опция может быть удобной, если использовать высокопроизводительные сервопривода с шаговыми приводами с низкой частотой вращения (например, высокоскоростные сервопривода для осей X, Y, Z и низкоскоростной шаговый драйвер для оси вращения A). Контроллер myCNC-ET10 использует только первый селектор ширины импульса для всех выходов двигателя.
 - Узнайте больше о настройке ширины импульса [здесь](#).

From:

<http://docs.pv-automation.com/> - **myCNC Online Documentation**

Permanent link:

<http://docs.pv-automation.com/ru/quickstart/mycnc-control-board-setup>

Last update: **2024/01/25 11:46**

