

## CONFIG NINOS 4.30 + NeoLPT 100kHz

AXES	Résolution	Inversé	Vmax	Fréquence	Résolution
X	<b>5/6400</b>		<b>50 mm/s</b>	64.0 kHz	0.78μ
Y	<b>5/6400</b>	[X]	<b>50 mm/s</b>	64.0 kHz	0.78μ
Z	<b>5/6400</b>		<b>20 mm/s</b>	25.6 kHz	0.78μ
Mode	<b>3axes</b>				
Veille	<b>Aucune</b>				

SORTIES (INIT)	Broche	OUT2		
	Pin2	<b>clk X</b>	Pin2	<b>DIR x</b>
	Pin4	<b>clk Y</b>	Pin4	<b>DIR y</b>
	Pin6	<b>clk Z</b>	Pin6	<b>DIR z</b>
	Pin8	<b>clk A</b>	Pin8	<b>DIR a</b>

ENTREES (INIT)	X	IN 7
	Y	IN 6
	Z	IN 5
	Palpeur	IN 4
	ATU	IN 8

RAMPES	Vmaxi	6 indice	0.77 s
	Seuil	<b>4.00</b> mm/s	

OPTIONS	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Origine machine, avec butées (OM)</li> <li>• Limiter la vitesse si OM non réalisée</li> <li>• XYZ</li> <li>• Dégagement d'outil en fin d'usinage / OM</li> <li>• Init LPT et COM au démarrage</li> <li>• Arrêt d'usinage immédiat sur tout le clavier</li> <li>• Palper uniquement sur demande</li> <li>• Palpeur sur le brut</li> </ul>
---------	---

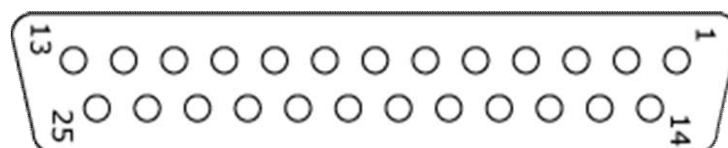
LIMITES	mm/s	Avance manuelle	Rapide	<b>50.0</b> mm/s
			Lente	<b>20.0</b> mm/s
			Très lente	<b>5.0</b> mm/s
		Vitesse de prise d'origine (OM)		<b>10.0</b> mm/s
		Vitesse finale pour contact précis (lent)		<b>0.10</b> mm/s
		Vitesse de palpage maxi		<b>5.00</b> mm/s

LIMITES	mm	Limites de déplacements	X	<b>970.00</b> mm
			Y	<b>580.00</b> mm
			Z	<b>-100.00</b> mm
		• Interdire les dépassements de limites		
		Pré-avance lente		<b>0.00</b> mm
		Déplacements en pas à pas		<b>0.50</b> mm
		Dégagement en Z + : ZSECUR		<b>5/35</b> mm
		• Z-manuel maxi (sécurité)		<b>10.00</b> mm
		Engagement retrait des butées		<b>3.00</b> mm
		Distance d'approche palpeur à Vmax		<b>10.00</b> mm

JAUGES	Hauteur du palpeur	<b>30.50</b> mm
--------	--------------------	-----------------

## CORDON PARALLELE

Câblage droit					
Câblage croisé					
		PC		CNC	
		BD25 M		DB25 F	
	Fonction	PIN		PIN	Fonction
Sortie	strobe	1	vers ->	1	enable
Sortie	data 0	2	vers ->	2	clock X
Sortie	data 1	5	vers ->	3	dir Y
Sortie	data 2	16	vers ->	4	clock B
Sortie	data 3	9	vers ->	5	dir A
Sortie	data 4	8	vers ->	6	clock A
Sortie	data 5	6	vers ->	7	clock Z
Sortie	data 6	7	vers ->	8	dir Z
Sortie	data 7	14	vers ->	9	broche
Entrée	accusé	10	vers ->	10	butée X
Entrée	occupé	11	vers ->	11	butée Y
Entrée	fin de papier	12	vers ->	12	butée Z
Entrée	en ligne	13	vers ->	13	butée A
Sortie	saut de page	3	vers ->	14	dir X
Entrée	erreur	15	vers ->	15	ATU
Sortie	init / reset	4	vers ->	16	clock Y
Sortie	sélection	17	vers ->	17	dir B
	masse	18	vers ->	18	masse
	masse	19	vers ->	19	masse
	masse	20	vers ->	20	masse
	masse	21	vers ->	21	masse
	masse	22	vers ->	22	masse
	masse	23	vers ->	23	masse
	masse	24	vers ->	24	masse
	masse	25	vers ->	25	masse



prise femelle vue à l'arrière du PC

## PORT PARALLELE

[illegible]

### CNC 1 : PAP-3 CONFIGURATION BIPOLAIRE PORT PARALLELE (14/01/12)

DRIVER		SW1	SW2	SW3	SW4	SW5	SW6	SW7	SW8
2M542	AXE X	0	0	1	0	1	0	1	1
		2,37 A			Reduce	800 pas/tr (mode 1/4 pas)			
	AXE Y	0	0	1	0	1	0	1	1
		2,37 A			Reduce	800 pas/tr (mode 1/4 pas)			
	AXE Z	0	0	1	0	0	1	1	1
		2,37 A			Reduce	400 pas/tr (mode 1/2 pas)			

### CNC 1 : PAP-3 CONFIGURATION BIPOLAIRE NEOLPT V2 (10/06/12)

DRIVER		SW1	SW2	SW3	SW4	SW5	SW6	SW7	SW8
2M542	AXE X	1	0	1	0	1	1	0	1
		1.91 A			Reduce	3200 pas/tr (mode 1/16 pas)			
	AXE Y	1	0	1	0	1	1	0	1
		1.91 A			Reduce	3200 pas/tr (mode 1/16 pas)			
	AXE Z	1	0	1	0	1	1	0	1
		1.91 A			Reduce	3200 pas/tr (mode 1/16 pas)			

### CNC 2 : PAP-4 CONFIGURATION BIPOLAIRE NEOLPT V2 (01/09/12)

DRIVER		SW1	SW2	SW3	SW4	SW5	SW6	SW7	SW8
2M542	AXE X	1	0	1	0	0	1	0	1
		1.91 A			Reduce	3200 pas/tr (mode 1/32 pas)			
	AXE Y	1	0	1	0	0	1	0	1
		1.91 A			Reduce	3200 pas/tr (mode 1/32 pas)			
	AXE Z	1	0	1	0	0	1	0	1
		1.91 A			Reduce	3200 pas/tr (mode 1/32 pas)			

NEMA 23 DB9 Mâle	1	Rouge
	2	Vert
	4	Jaune
	5	Bleu

ENTREES DB15 Mâle	1	Orange/B	ATU
	2	Orange	ATU
	3	Marron/B	butée Z
	4	Marron	butée Z
	5	Vert/B	butée Y
	6	Vert	butée Y
	7	Bleu/B	butée X
	8	Bleu	butée X