

PLRA4

фрезерный станок ЧПУ (рутер)

Технические характеристики

Рабочая область	320*220*100 мм
Размер стола	510*350 мм
Материал рабочего стола	HPL пластик 12мм
Материал станины	алюминиевый профиль
Дискретность позиционирования	0.01 мм
Повторяемость	0.05 мм
Скорость перемещения MAX	до 2500 мм/мин
Рабочая скорость MAX	до 2500 мм/мин
Вес станка	18 кг

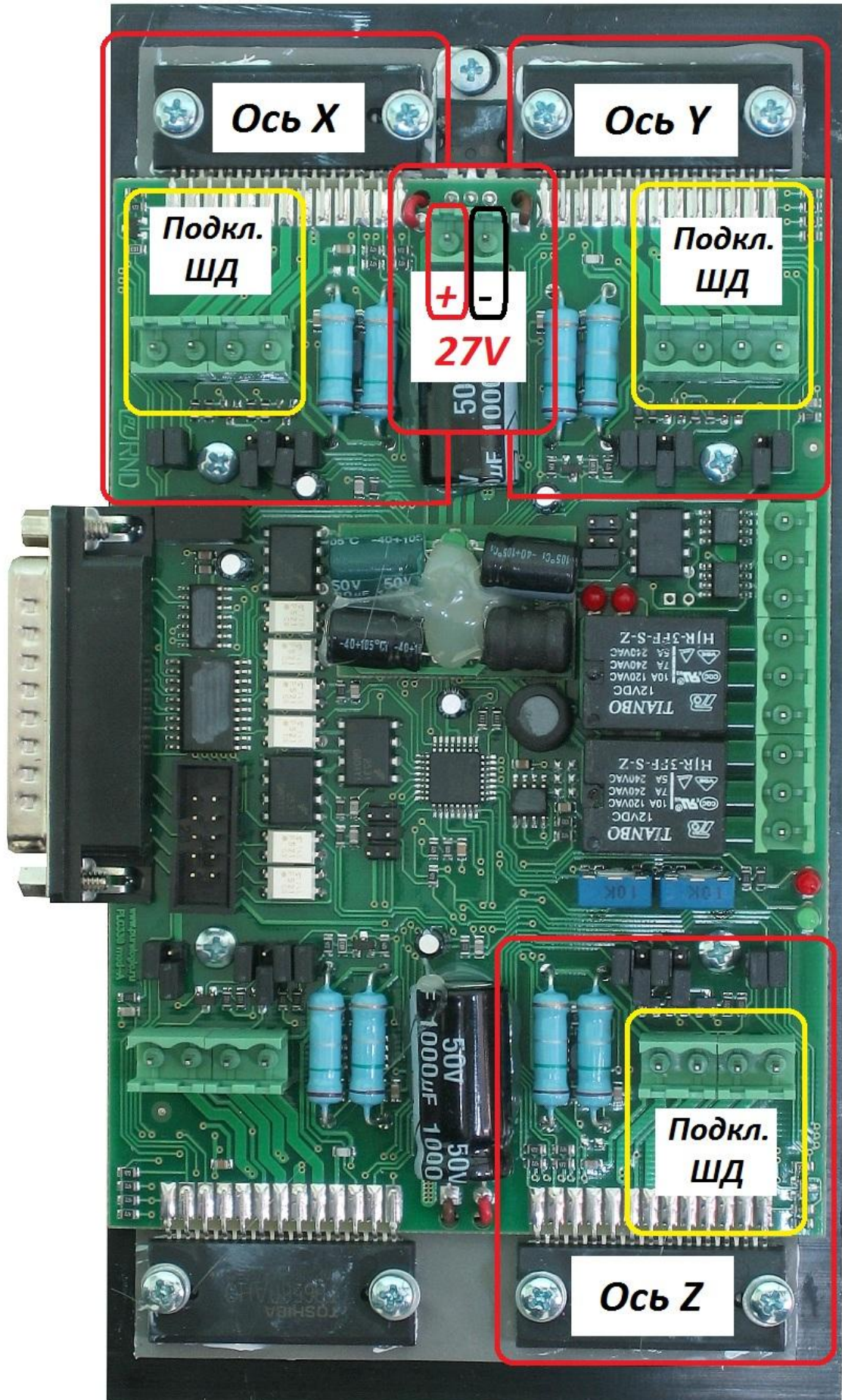
ЧПУ станок **PLRA4** представляет собой 3-х осный фрезерный станок ЧПУ (рутер) для 2D/3D обработки различных материалов - дерева, пластика, текстолита, цветных металлов. Станок найдет применение в рекламном деле, ювелирном деле, у моделлистов, столяров и в полиграфии.

Рама станка изготовлена из алюминиевого профиля. По осям X, Y и Z используются цилиндрические направляющие диаметром 16мм. На осях X, Y и Z станка установлены шаговые двигатели PL57H56. Все передачи станка выполнены на трапецеидальных винтах (диаметр 10мм, шаг 2мм) и капролоновых безлюфтовых гайках.

Рабочий стол станка сделан из пластика (HPL 12мм) с запрессованными гайками под винты M6 для крепления заготовки. На станок можно установить шпиндель типа PL-SPD02 (аналог KRESS) с диаметром шейки 43мм.

Станок прост в обслуживании, надежен и неприхотлив в работе. Стоимость станка указана без электронного блока управления и без электрического шпинделя. Блок управления и шпиндель можно приобрести за дополнительную плату. Рекомендуемый контроллер станка — PLC330, рекомендуемый шпиндель — PLSPD-02.

Приложение 1.
Подключение рекомендуемого контроллера PLC330 к станку PLRA4



Важно: Все подключения и изменения параметров (шага, тока, таймера и пр.) контроллера производить только при отключенном напряжении питания 27В. Соединения производить только при помощи ответных клемм, входящих в комплект контроллера. Необходимо наличие мультиметра, для контроля проводимых соединений.

Для подключения контроллера к станку необходимо:

1. Осуществить установку переключателей каждого канала в соответствии с рисунком: установка полного тока, микрошаг в режиме 1:2 (2) (для подробной информации см. инструкцию на контроллер - <http://www.purelogic.ru/doc/PDF/Controller/PLC330.pdf>).

2. Соединить контроллер с источником питания. Клеммы ИП (V+) соединить с (+), (COM) с (-). Сеть 220В подключаются к разъемам L и N источника питания.

3. Подключить кабель от станка. Станок поставляется с кабелем, конфигурация которого может изменяться (возможно 2 кабеля на канал, либо 4 кабеля на канал). Несмотря на это, для удобства, кабели ШД одного канала будут объединены вместе термоусадочной трубкой. Каждый ШД имеет 4 вывода (2 пары по 2 вывода). Для определения соответствия проводов кабеля к одной обмотке (в случае 4-х проводов в одной изоляции), необходимо воспользоваться мультиметром в режиме «прозвона»: провода от одной обмотки каждого ШД будут «прозваниваться». Соответствующая пара подключается к каналу контроллера двойным клеммником. Порядок подключения проводов одной обмотки к контроллеру не важен (изменится направление вращения ШД, при обнаружении инверсного подключения можно поменять клеммы одного канала местами или изменить полярность сигнала DIR в программе управления).

Для подключения и настройки компьютера необходимо:

1. Подсоединить контроллер к ЛПТ порту компьютера кабелем входящем в комплект контроллера, напряжение питания должно быть отключено.

2. Скопировать настроечный профиль для станка в папку C:\MACH3\ (или другую установочную папку программы).

3. Запустить программу выбрав соответствующий профиль.

4. Включить источник питания в сеть 220В.

5. Проверить работоспособность всех осей станка в ручном режиме контроллера. В случае обнаружения неправильного подключения (поменяны местами каналы, неработающие каналы) отключать источник питания контроллера от сети и произвести соответствующие проверки или изменения подключения.