



CNC-Studio USB by GoCNC.de

Programm Einstellungen Editor Version und Änderungen

LPT Belegung

PIN 1	Spindel	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 2	Richtung X	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 3	Takt X	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 4	Richtung Y	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 5	Takt Y	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 6	Richtung Z	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 7	Takt Z	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 8	Nicht belegt	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 9	Nicht belegt	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 10	Referenzschalter XYZ	<input checked="" type="checkbox"/> Invertieren
PIN 11	Not Aus	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 12	Nicht belegt	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 13	Nicht belegt	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 14	Nicht belegt	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 15	Nicht belegt	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 16	Bereit	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 17	Nicht belegt	<input type="checkbox"/> Invertieren
PIN 18 bis 25 sind fest mit GND verbunden		

Maschineneinstellungen

Achse X	200
Achse Y	200
Achse Z	200
Schritte pro Umdrehung	2
Mikroschritte (1,2,4,8,16)	3
Spindelsteigung mm	200
Schritte für Rampe	Links
Referenzschalter	Oben
Maximale Geschwindigkeit mm/s	30
Start/Stop Geschwindigkeit mm/s	2
Manuel fahren schnell mm/s	30
Manuellfahren langsam mm/s	10
Referenzfahrt - suchen mm/s	2
Referenzfahrt - freifahren mm/s	5
Referenzfahrt - freifahren mm	2
Schritte für Umkehrspiel	50
Achsenfahrweg mm	100

Werkzeuginstanzensensor

Position X 100
Position Y 100
suchen mm/s 2
freifahren mm/s 2

Höhe vermessen Stop
Position X 252,18 Position Y 411,79
Aktuelle Position übernehmen

Arbeitsgang

Sicherheitsabstand mm 20
Eintauchtiefe mm 1
Wiederholen x 5
Fräsen mm/s 41
Bohren mm/s 10

Singale testen

Y X Z
STOP X Y
Z

Weitere Einstellungen

Maschinennulppunkt vorne rechts
Reihenfolge Referenzfahrt Z, dann X, dann Y
 Frässpindel mit Software Steuern
 Kühlung / Absaugung mit Software steuern
 Dauerstrom an Schrittmotoren

Abbrechen Speichern
USB Box Status **Wicht eingesteckt**
Sprache Deutsch

3 Achsen CNC Steuerkarte GoCNC Stepp 2600 v2.2



Stepp 2600 LPT Port :

Pin 1 - Engine on/off	Pin 8 - Direction A	Pin 15 - Input
Pin 2 - Direction X	Pin 9 - Step A	Pin 16 - Power On
Pin 3 - Step X	Pin 10 - Input (XYZ Switches)	Pin 17 - Input
Pin 4 - Direction Y	Pin 11 - Input	Pin 18-25 - GND
Pin 5 - Step Y	Pin 12 - Input	
Pin 6 - Direction Z	Pin 13 - Input	
Pin 7 - Step Z	Pin 14 - Output	

GoCNC Stepp 2600 v 2.2

Steuerkarte für Schrittmotoren bis 2,8A

Technische Daten:

- Voll in neusten SMD Technik
- Arbeitet mit Eingangssignalen in Takt/Richtung Standard
- Eingangsspannung von 12V - 36V
- Verpolungsschutz
- Maximaler Strangstrom 2,8A
- Geeignet für bipolare Schrittmotoren
- Halbschrittbetrieb
- Steuerrelais für Spindelmotor bis Max 250V 5A
- Anschluss an PC über Parallelport
- Expansion Port für Erweiterungen : (4-Achse, Kühlung, Direkte Anschlüsse für Not-Aus Schalter, Start Taste und Werkzeuglängensensor
- Kompatibel zu Mach2, Mach3, WinPC-NC, EMC2 und vielen anderen CNC-

