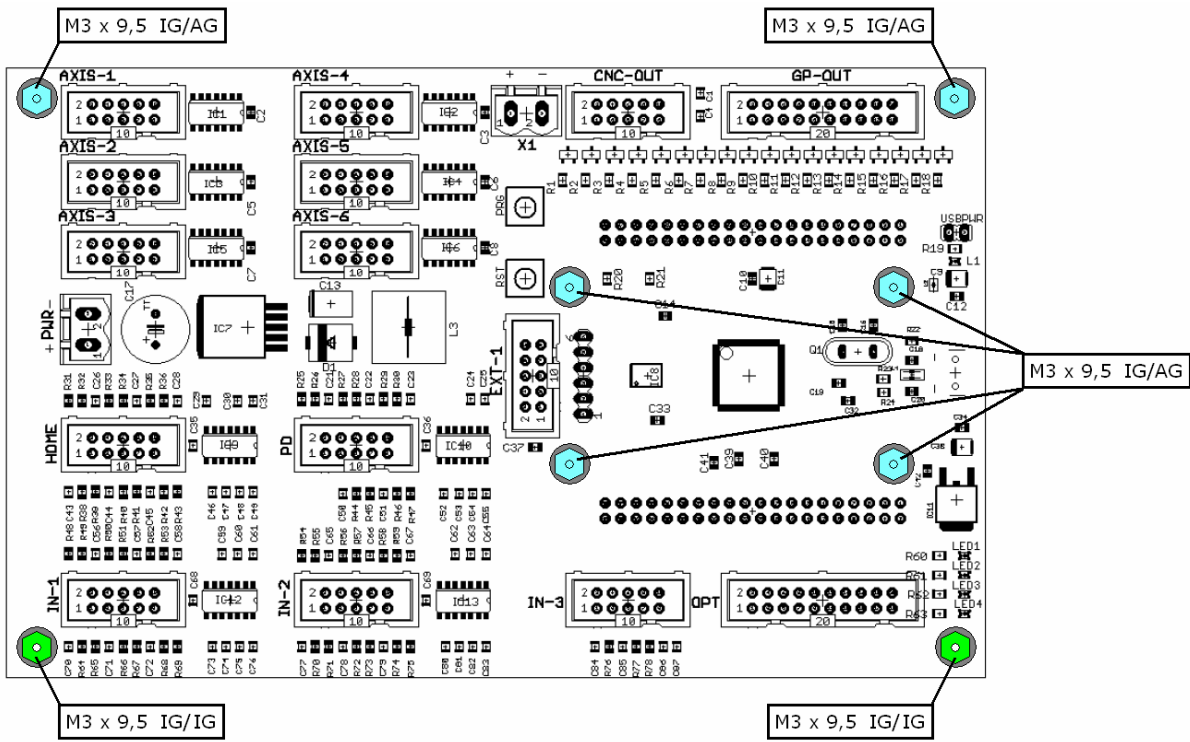


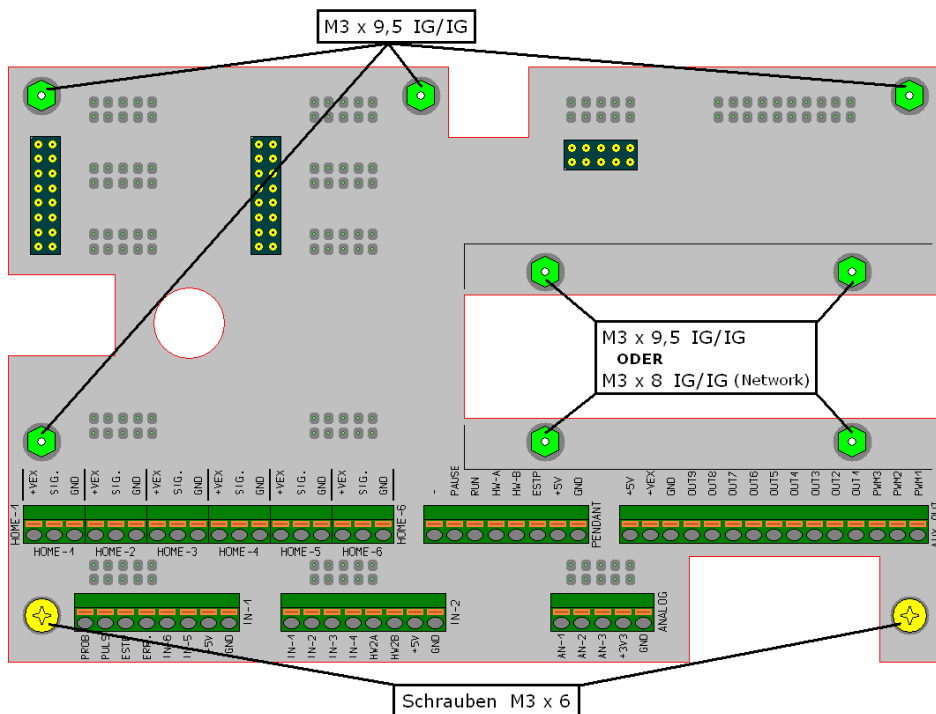
MONTAGEANLEITUNG – BreakOut-Boards für USBCNC-5B



1. Abstandsbolzen auf der USBCNC-5B Platine montieren

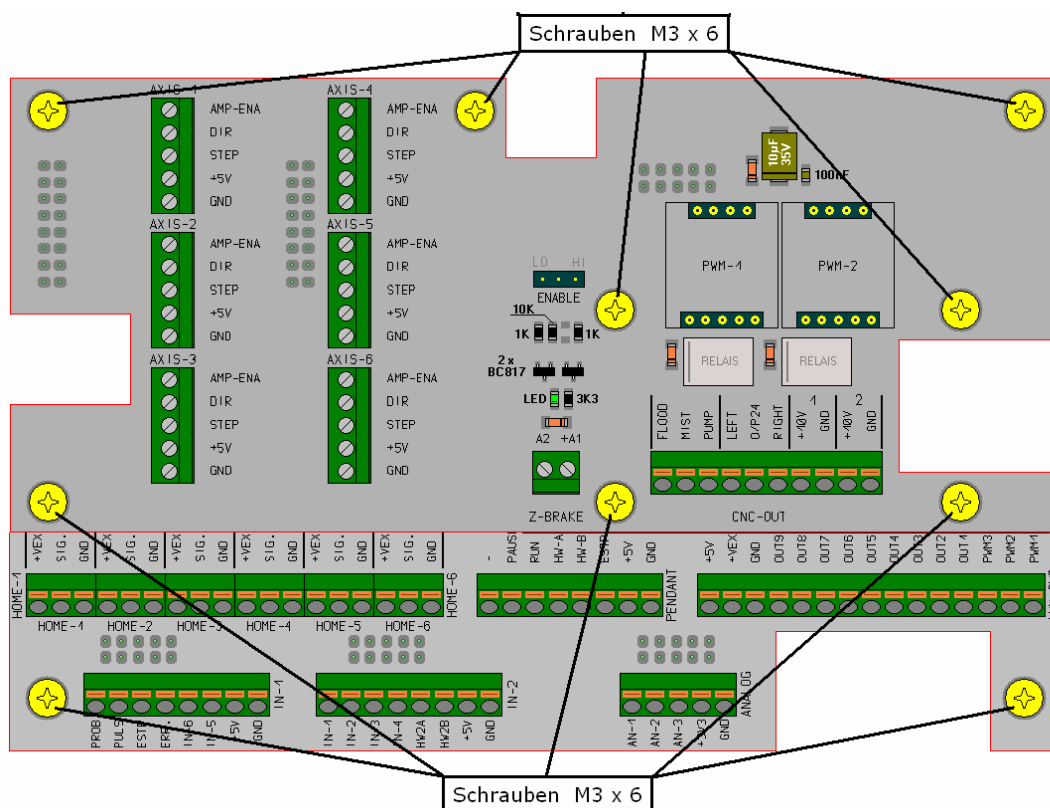
- 2 Stück am unteren Rand vom Typ M3 x 9,5 IG/IG (Innengewinde / Innengewinde)
- alle anderen (6 Stück) vom Typ M3 x 9,5 IG/AG (Innengewinde / Aussengewinde)
- Schrauben noch nicht fest anziehen, damit die Bolzen noch beweglich bleiben

2. Grosse BreakOut-Platine einsetzen



- BreakOut-Platine über die Abstandsbolzen der USBCNC-Platine positionieren
- Unter leichtem Druck überprüfen ob alle Stecker / Buchsen korrekt passen
- Platinen fest zusammendrücken und anschliessend die Schrauben der Abstandsbolzen fest anziehen
- Am unteren Rand der BreakOut-Platine, 2 Schrauben einsetzen und fest anziehen
- Falls gewünscht Netzwerk-Platine einsetzen und mit 4 Bolzen vom Typ M3 x 8 IG/IG fixieren
- Ohne Netzwerk-Platine Bolzen vom Typ M3 x 9,5 IG/IG verwenden
- Alle anderen Bolzen vom Typ M3 x 9,5 IG/IG einsetzen

3. Zweite BreakOut-Platine montieren



- Stecker / Buchsen korrekt positionieren und Platinen zusammendrücken
- abschliessend mit 8 Schrauben fixieren

4. PWM-Modul

- PWM-Platine auf Platz "PWM-1" oder "PWM-2" einstecken

Anschluss "Z-BRAKE"

Hiermit wird das Relais für die Z-Bremse ersetzt. Dieser Anschluss wird anstelle des Relais verwendet.

Über diesen Anschluss kann eine Last von max. 1A geschaltet werden.

Mit einer LED wird die Funktion des Ausgangs signalisiert

Achtung:

Beim Anschliessen auf die Polarität achten. Die 2 Pole sind beschriftet mit "+A1" und "A2". An „+A1“ liegen 24V an.

(Siehe Schaltplanänderung auf der Folgeseite)

Jumper "ENABLE LO / HI"

Abhängig von der verwendeten USBCNC Firmware wird das AMP-Enable als LO oder HI Signal ausgegeben. Mit diesem Jumper wird die Reaktion der Z-Bremse zu dem AMP-Enable Signal angepasst.

