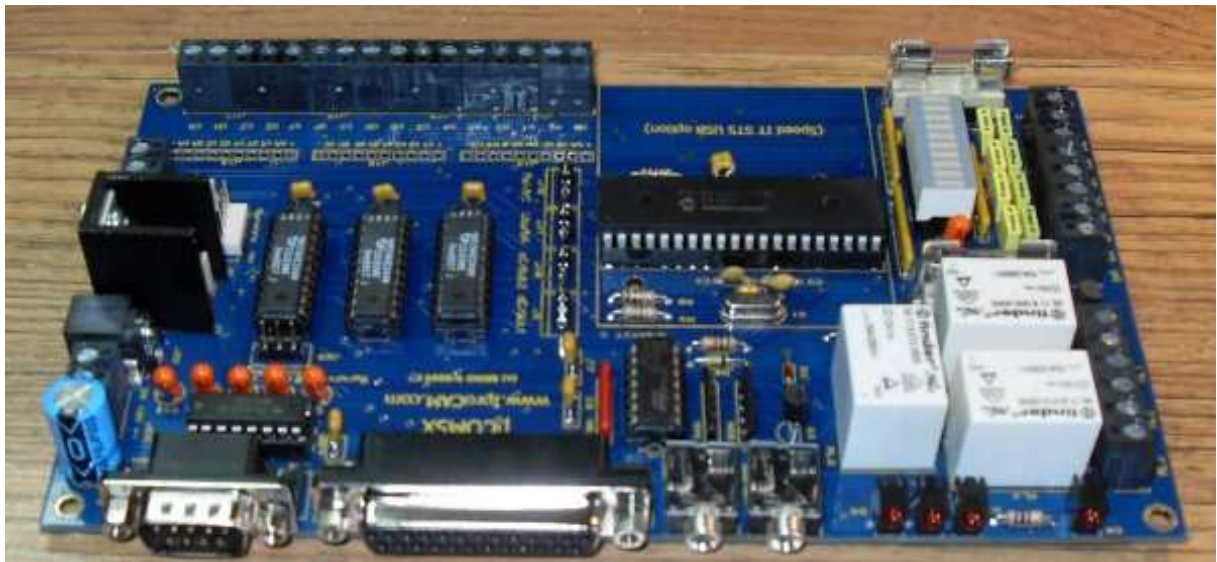


μ COM5X et μ COM4X V2

www.IproCAM.com



μ COM5X avec interpolateur Speed IT 5X (50 à 160 kHz)



μ COM4X V2 avec interpolateur 13kHz

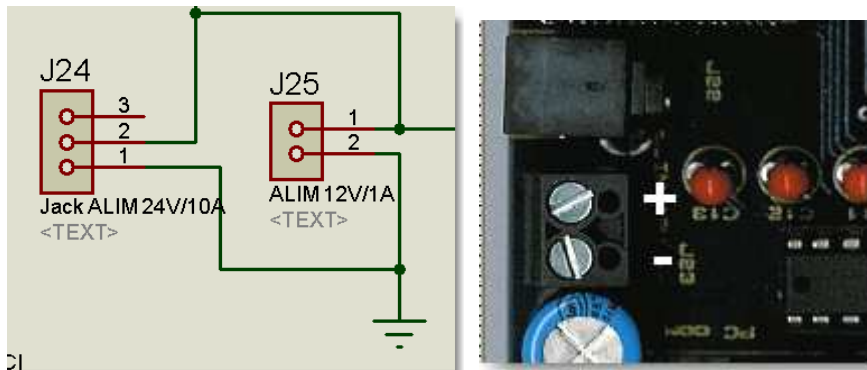
Installation	3
Alimentation.....	3
Port COM	3
Signaux de sortie DIR et CLOCK (DIR et Pulse).....	4
Entrées butées et autres	5
Commun 0V ou 5V sur Connecteur J22	5
Sortie commande PWM ou 0/10V DC.....	5
Entrée Palpeur	6
Sortie Relais (x3).....	6
Entrées Synchro TOURNAGE.....	7
J10 à J13 Options d'affectation du port LPT	7
Connecteur additionnel	8
DATA.....	8

Installation

Avant de brancher la μ COM5X, il faut installer les drivers de la Speed IT 5 disponible sur le site IproCAM

Ensuite raccorder la μ COM alimentée eu port USB du PC et suivre les instructions

Alimentation



J24 Jack type ordinateur portable, +12V au centre

Ou

J25 Bornier 5 mm

6 à 12 V si sortie signal commande broche non utilisé

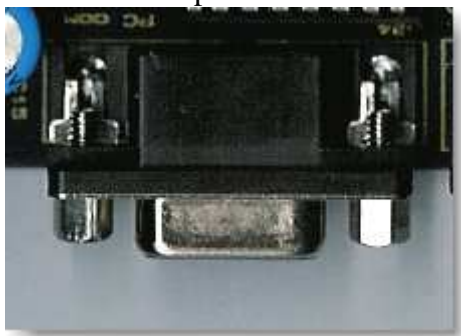
12 à 18V si sortie signal commande broche utilisé

Redressé filtré

Port COM

Version μ COM 4X V2, liaison au PC par port RS232

Utiliser un adaptateur USB vers RS232 pour une commande en port USB



Version μ COM 5X

Liaison USB obligatoire

Utiliser un câble spécial avec ferrite de chaque coté

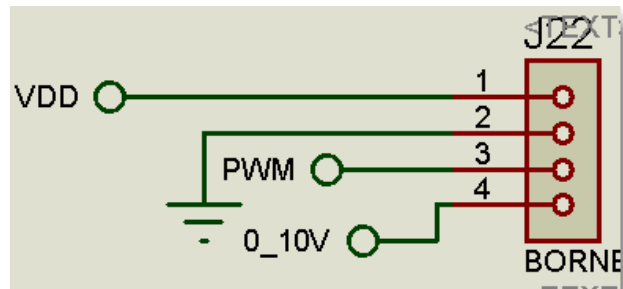
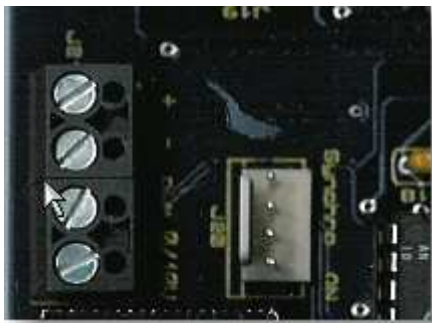


Signaux de sortie DIR et CLOCK (DIR et Pulse)

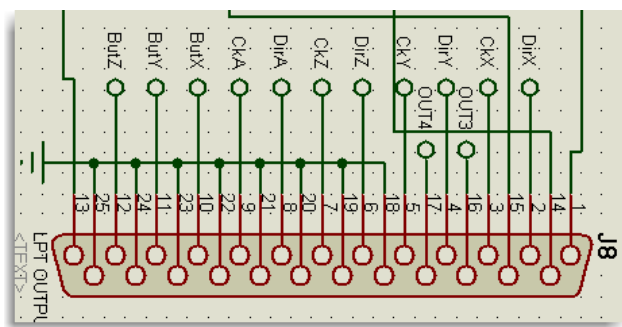
Disponible sur borniers 5mm ou sur bornier 2.54 mm (à rajouter)



Commun 0V ou 5V sur Connecteur J22 et aussi à droite du bornier des DIR/CLK



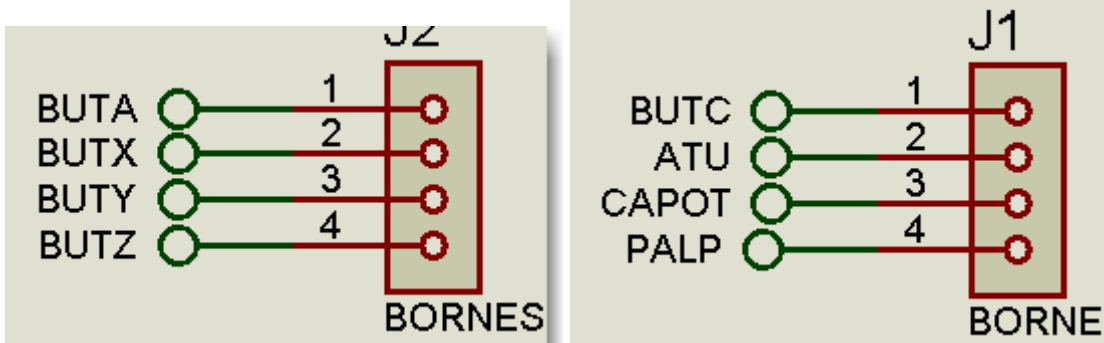
Disponibles aussi sur prise LPT pour raccordement sur carte de puissance pré câblée



Entrées butées et autres



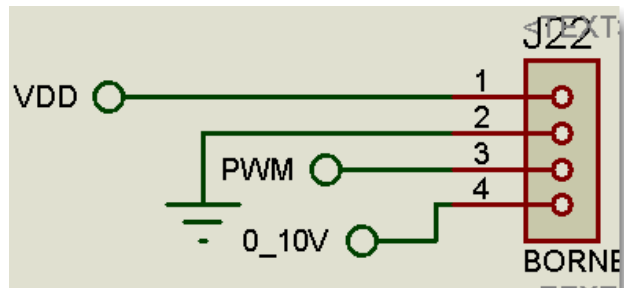
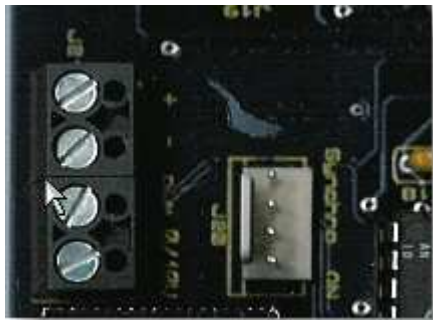
2 groupes de 4 bornes + 2 bornes COMM_IN (0V commun des entrées)



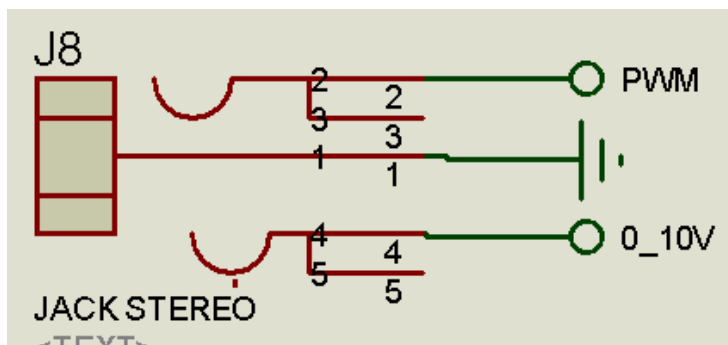
Entrées disponibles aussi sur le port LPT

Brancher chaque butée entre son entrée et le commun 0V

Commun 0V ou 5V sur Connecteur J22



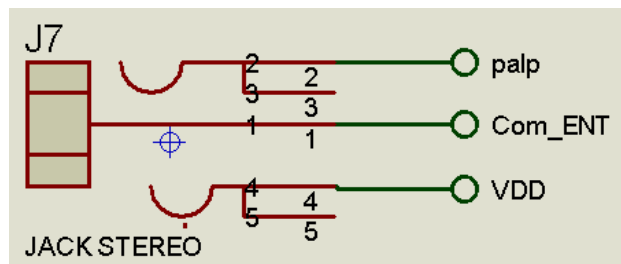
Sortie commande PWM ou 0/10V DC





- 1 = 0/10V
- 2 = PWM 5V
- 3 = 0V/GND

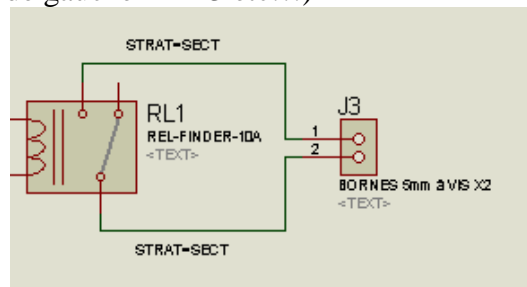
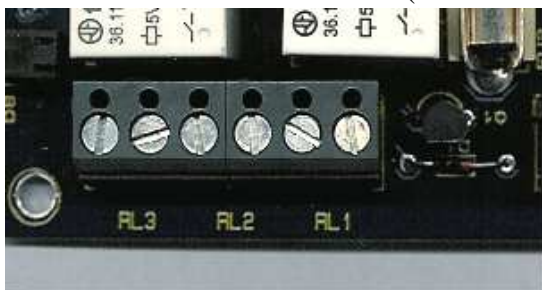
Entrée Palpeur



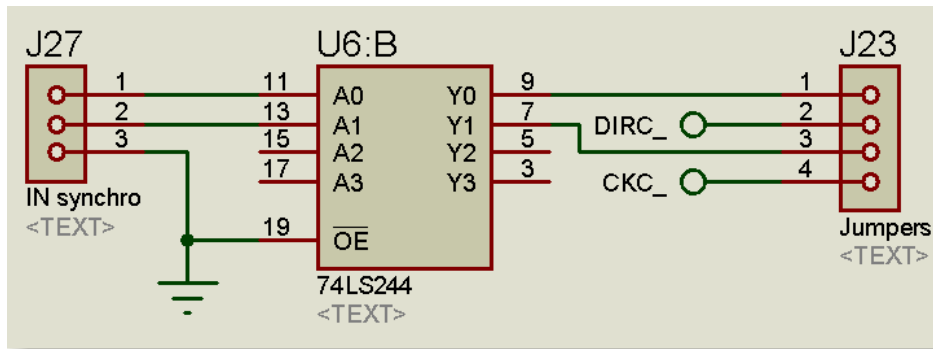
- 1 = Entrée palpeur
- 2 = +5V
- 3 = 0V/GND

Sortie Relais (x3)

3 relais contact NO 220V/10A (borne 1 et 2 de gauche = RL3 etc...)



Entrées Synchro TOURNAGE



Mettre 2 cavaliers sur J23 1-2 et J23 3-4 pour activer les entrées (à la place du 5eme axe)



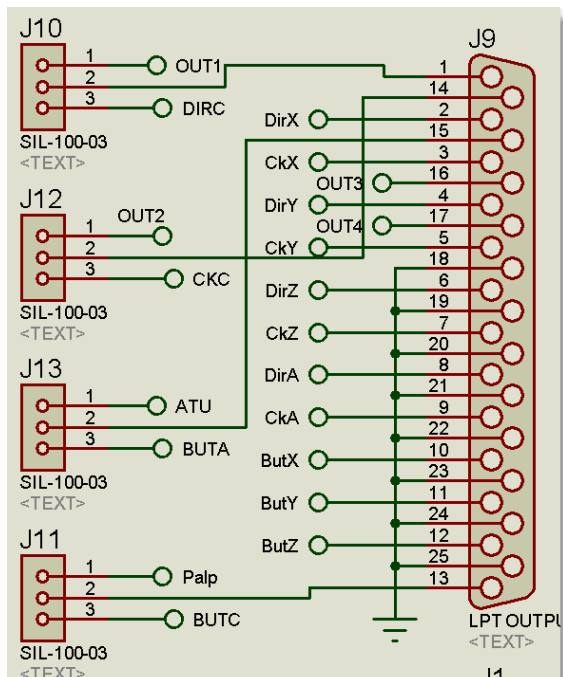
J27

1 = entrée TOP tour, un pulse par tour

2 = entrée codeur broche

3 = 0V

J10 à J13 Options d'affectation du port LPT



Pin 1 LPT = OUT1 ou DIRC (axe 5)

Pin 14 LPT = OUT2 ou ClockC (axe 5)

Pin 15 LPT = ATU ou Butée A (axe 5)

Pin 13 LPT = Palpeur ou Butée C (axe 5)

Connecteur additionnel



+
OUTA
OUTB
OUTC
PWM sortie 0/5V PWM
EA (entrée analogique 0 à 3V3)
ATU entrée arrêt d'urgence
Palpeur entrée palpeur d'outil
Capot, entrée capot ouvert ou sécurité
0V

DATA

Entrées sortie 0/5V
Communication à 19/38k (RS232) ou (115/256k) USB
Alimentation 6 à 18V / 500 mA
3 relais 10A/220V contacts NO (ouvert au repos)
Entrées synchro tournage top tour et codeur
5 axes DIR et PULSE
Niveaux logiques TTL 0/5V