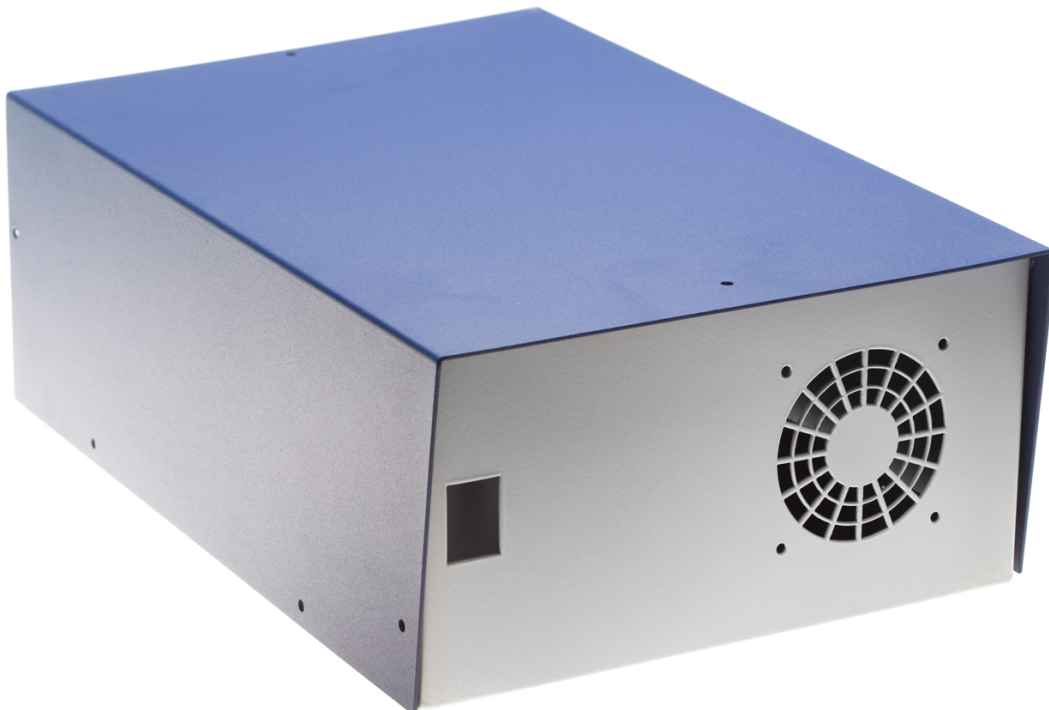
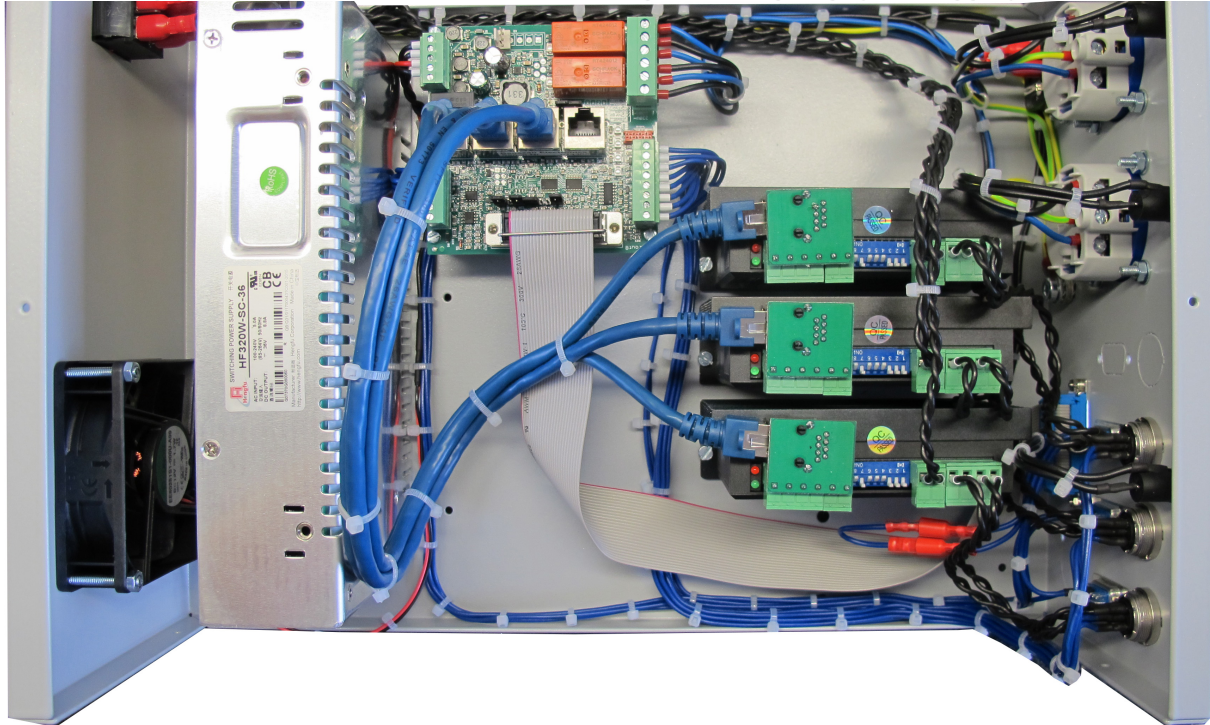


# sorotec

We have it all  
**sorotec**  
www.sorotec.de

✉ sorotec@sorotec.de

☎ +49 7227 99 42 55 0



**Anleitung Steuerungsbausatz MIDI-Gehäuse**

## Endstufen konfigurieren:

Die DIP-Schalter der Endstufen müssen wie folgt eingestellt werden um die Schrittfrequenz der Schrittmotoren festzulegen. In diesem Fall:

**Schrittmotor = 200 Schritte/ Umdrehung  
mal 16 Micro-Schritte =  
3200 Schritte/ Umdrehung**



**LiCHUAN MC542**  
Microstep Driver

**PWR/ALARM**  
PUL+  
PUL-  
DIR+  
DIR-  
ENA+  
ENA-

**Signal**

**Setting**  
SW8  
SW7  
SW6  
SW5  
SW4  
SW3  
SW2  
SW1

Current Table(Peak=RMS x 1.4)

Peak	RMS	SW1	SW2	SW3
1.00	0.71	on	on	on
1.46	1.04	off	on	on
1.91	1.36	on	off	on
2.37	1.69	off	off	on
2.84	2.03	on	on	off
3.31	2.36	off	on	off
3.76	2.69	on	off	off
4.20	3.00	off	off	off

SW4:off=Half Current; on=Full Current

Pulse/rev Table

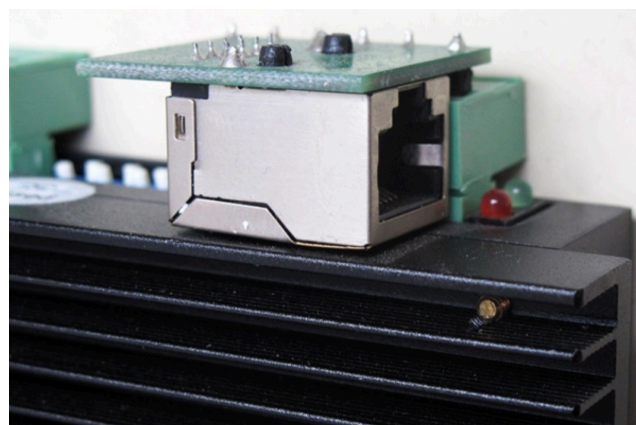
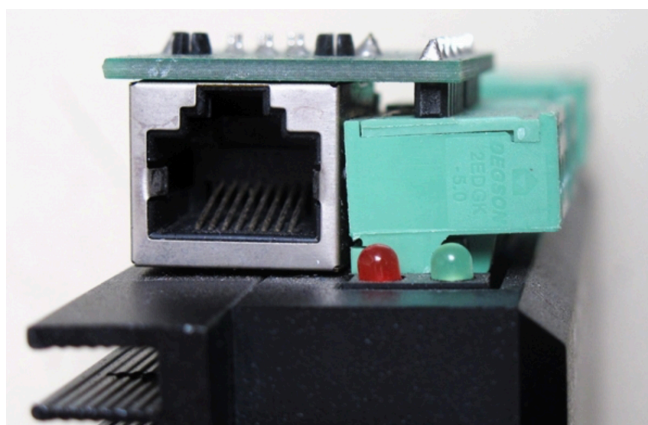
Pulse/rev	SW5	SW6	SW7	SW8
400	off	on	on	on
800	on	off	on	on
1600	off	off	on	on
3200	on	on	off	on
6400	off	on	off	on
12800	on	off	off	on
25600	off	off	off	on
1000	on	on	on	on
2000	off	on	on	on
4000	on	off	on	on
5000	off	off	on	on
8000	on	on	off	on
10000	off	on	off	off
20000	on	off	off	off
25000	off	off	off	off

VDC:20V~50Vdc

**Dipschalter Einstellung MC542**

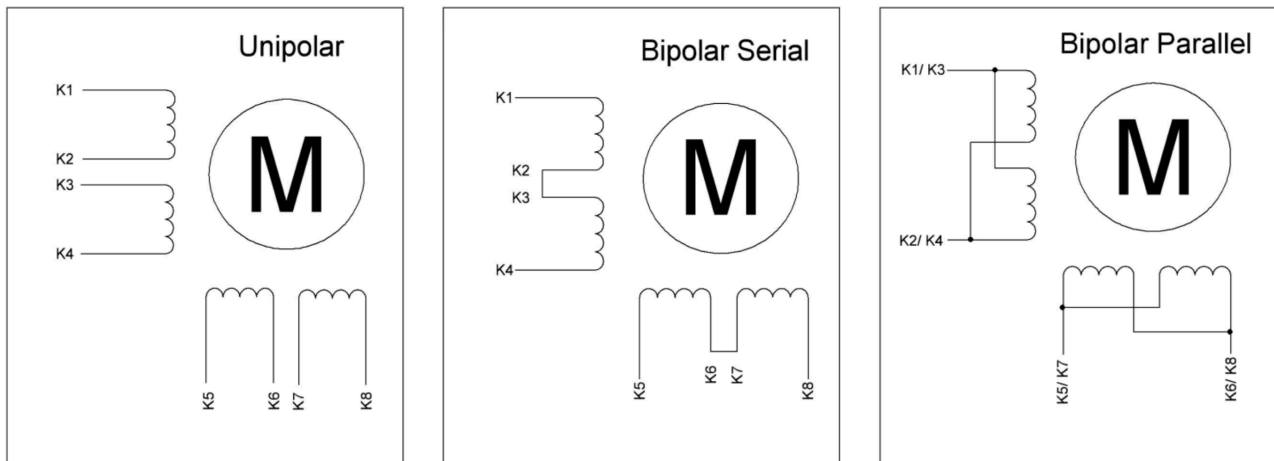
Diese Einstellung gilt für die im Set gelieferten 3 Nm / 4,2A Schrittmotoren.  
Bei der Verwendung von anderen Motoren müssen die Einstellungen entsprechend angepasst werden.

## Adapterplatinen RJ45 wie auf Fotos montieren.



# Anschluss Schrittmotor:

Wir empfehlen die Schrittmotoren Bipolar-Parallel anzuschliessen



Einen detaillierten Anschlussplan finden Sie in unserem Onlineshop unter den jeweiligen Motoren oder unter folgender URL:

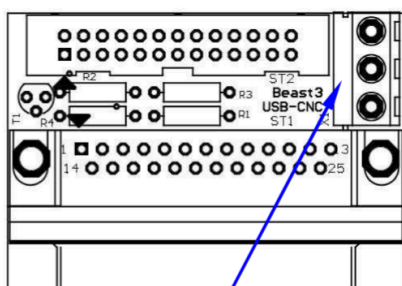
[http://www.sorotec.de/webshop/Datenblaetter/Schrittmotoren/anschlussplan\\_esm.pdf](http://www.sorotec.de/webshop/Datenblaetter/Schrittmotoren/anschlussplan_esm.pdf)

## Anschluß Kommunikationsleitung:

Für den Anschluß eines **CPUV5A-Controller** von **EdingCNC** an ein **Breakoutboard** von **Benezan** wird ein Anschlußadapter benötigt, der anhand der 25-poligen SUB-D Stecker zwischen die beiden Controller geschaltet wird. Der männliche SUB-D-Stecker wird in die Signalbuchse des CPUV5A-Controllers und der weibliche in die Signalbuchse des Breakoutboards

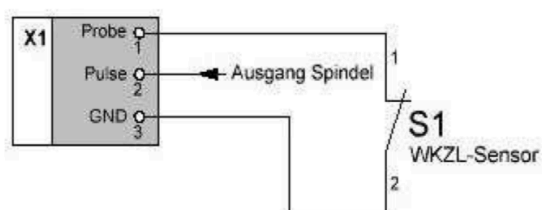


## Anschluß Zusatzsignale an Klemme X1



Anschlußklemme X1

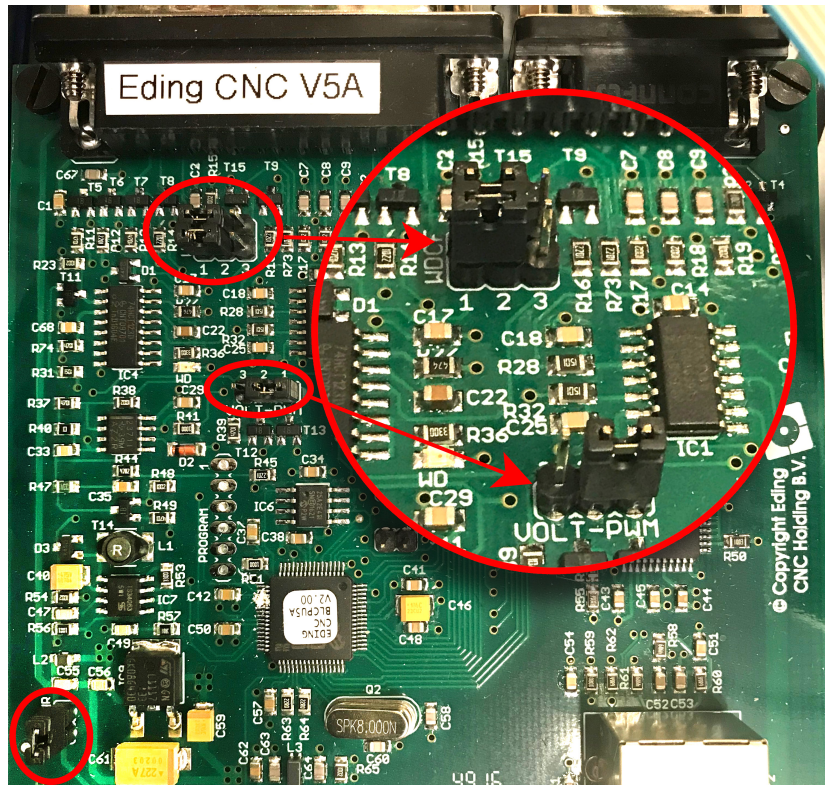
→ Zwischen Klemme **1 (Probe)** + **3 (GND)** kann ein herkömmlicher Werkzeuglängensensor angeschossen werden. Klemme **2 (Pulse)** dient zum Anschluß des Pulsausgangs einer Spindel.



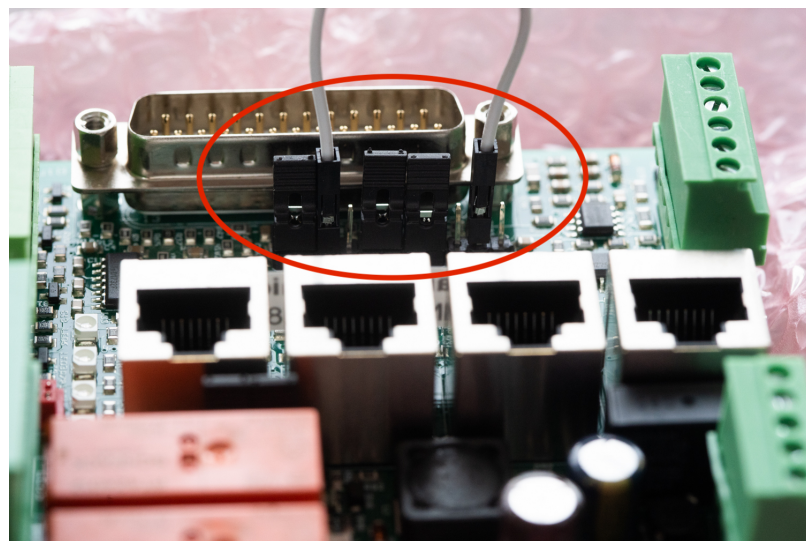
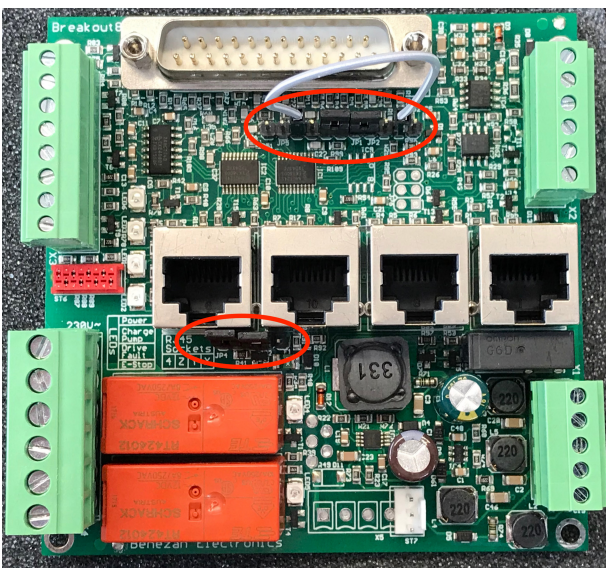
# Jumper setzen:

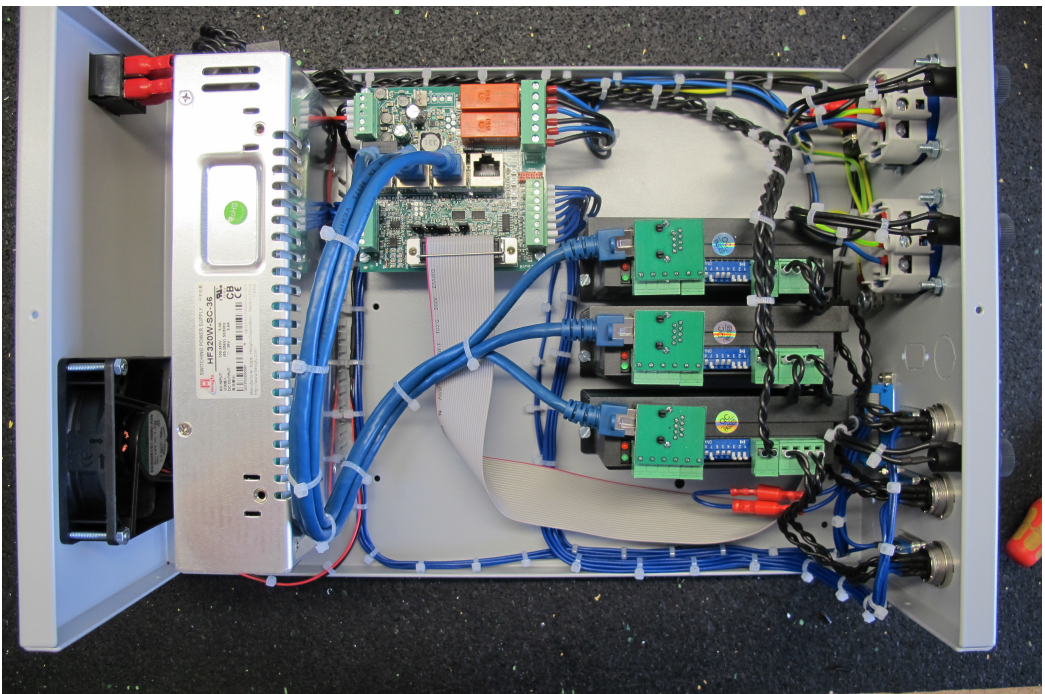
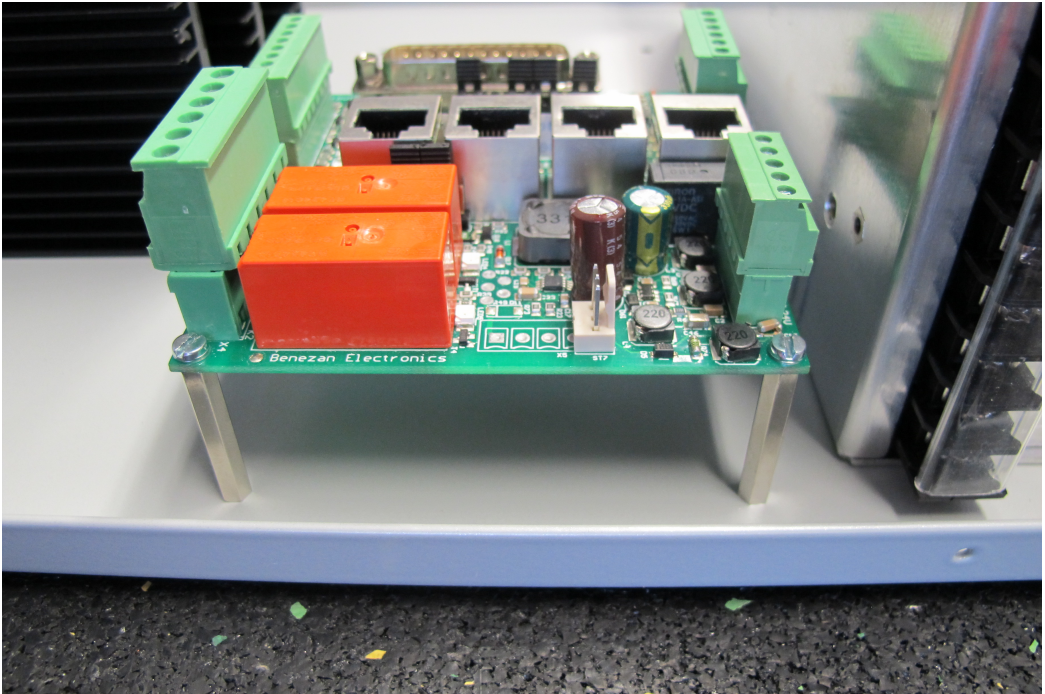
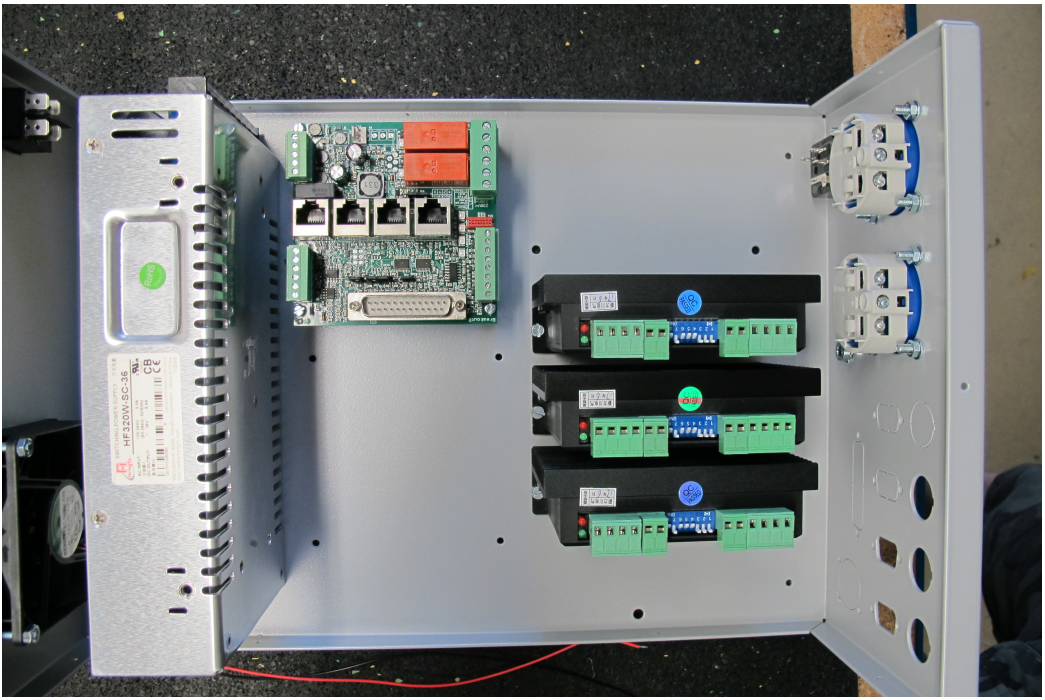
Am EDING-CNC Controller und Interface Advanced PRO sind die Jumper wie folgt zu setzen.

## EDING-CNC Controller



## Interface Advanced Pro





# Schaltplan:

