

RSD-SUNMAX-RS ステッピングモータ・ドライバのディップスイッチ設定

本技術資料では、RSD-SUNMAX-RS のステッピングモータ・ドライバのディップスイッチの設定について説明します。

通常は、ディップスイッチの設定を変更する必要はありません。しかし、レーザー加工機の設置場所の移動、配送時の振動、または強い衝撃により、スイッチの設定位置が変わってしまう場合が考えられます。

ディップスイッチの設定が間違っていた場合、次のような現象が発生することがあります。

- A. データとは異なった移動量になる(XとYの縮尺がデータと異なる)。
- B. ステッピングモータのトルクが弱くなり、すぐに脱調してしまう。
- C. ステッピングモータが過熱する。

上記のような問題が発生した場合、以下の要領でステッピングモータ・ドライバのディップスイッチの設定を確認してください。

【 場所 】

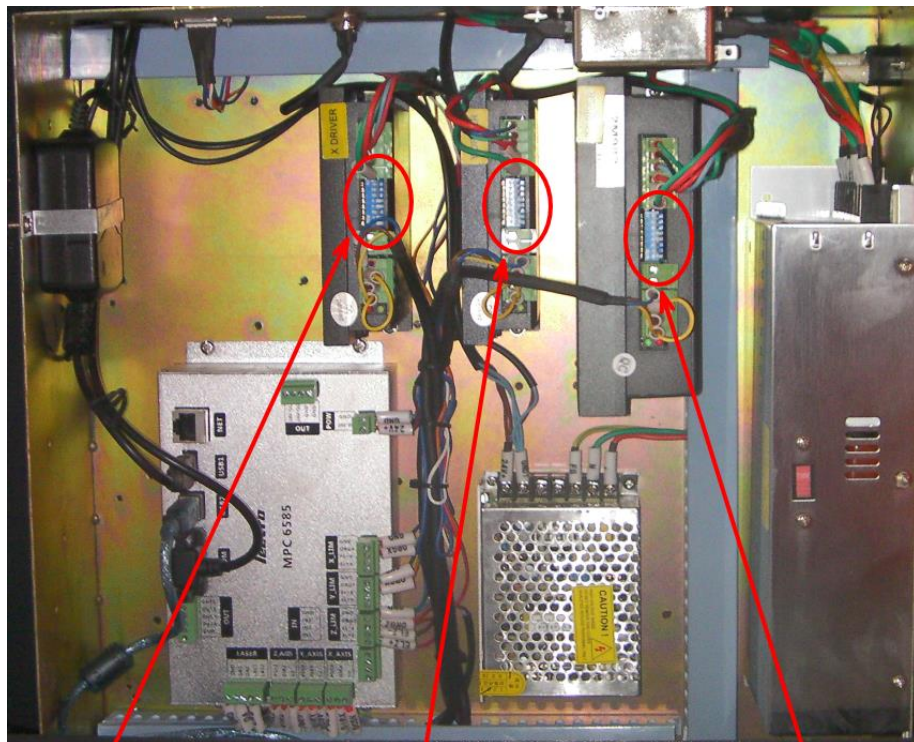
機体正面から向かって右側にある下側の扉を開けます。

機体右面から向かって中央に黒色のボックスが三つ配置されています。それらがX、Y、Z軸それぞれのステッピングモータ・ドライバです。

尚、ステッピングモータ・ドライバの取り付けレイアウトは機体の機種により異なります。通常はX、Y、Z軸を表すシールが貼ってありますので、その表示を確認してください。シールがはがれている場合には、弊社にて確認しますので、ご連絡ください。



RS4030、RS7050

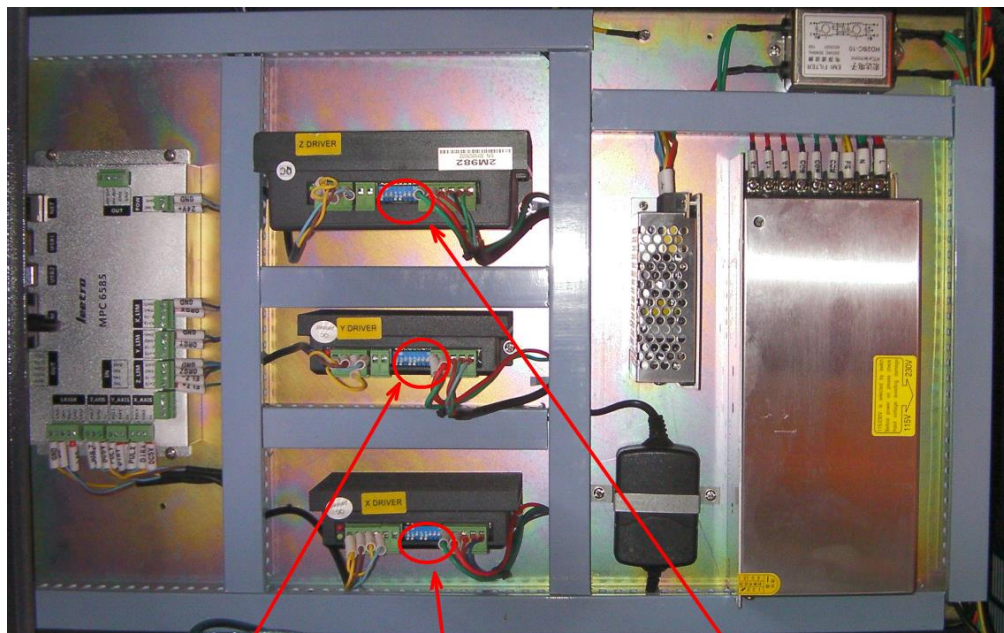


X軸

Y軸

Z軸

RS9060、RS1290、RS1490



Y軸

X軸

Z軸

X軸、Y軸ドライバは、型番が「3ND583」と「3DM580」の2種類があります。

Z軸ドライバは、型番が「2M982」と「DMA860H」の2種類があります。

それぞれ互換品ですが、ディップスイッチの意味が異なる場合がありますので、注意してください。

【ディップスイッチ】

ディップスイッチは下図のような形状です。



ステッピングモータ・ドライバのディップスイッチは8bits スイッチです。1～8の数字が記載されている方に白いスイッチを倒すと ON になります。

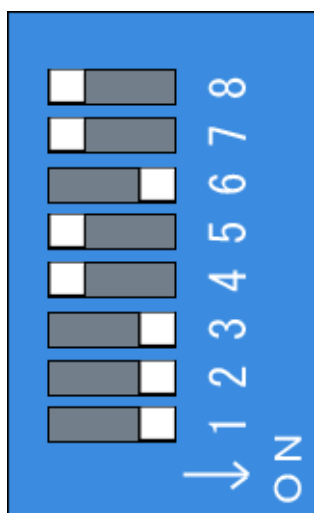
【 設定例 】

例です。実機と異なる場合があります。

動作に異常がない場合は、設定を変更しないで下さい。

X軸ステッピングモータ・ドライバ

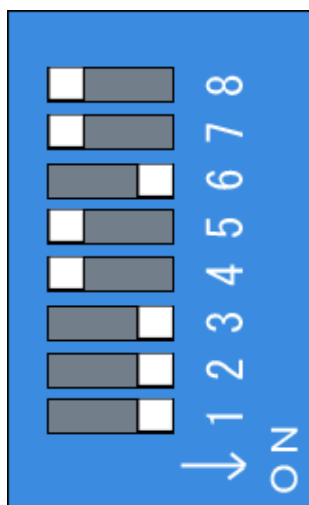
sw	1	2	3	4	5	6	7	8
設定	ON	ON	ON	OFF	-	ON	OFF	OFF



SW5 は、無効です。
ON / OFF どちらでも構いません

Y軸ステッピングモータ・ドライバ

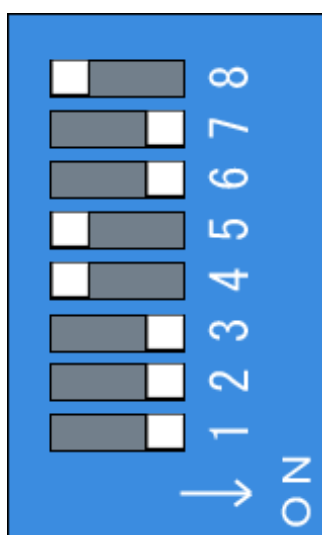
sw	1	2	3	4	5	6	7	8
設定	ON	ON	ON	OFF	-	ON	OFF	OFF



SW5 は、無効です。
ON / OFF どちらでも構いません

Z軸ステッピングモータ・ドライバ

sw	1	2	3	4	5	6	7	8
設定	ON	ON	ON	-	OFF	ON	ON	OFF



SW4 は、無効です。
ON / OFF どちらでも構いません

【 設定資料 】

【X 軸設定】

3ND583

SW1 ~ SW3 は、ステッピングモータの印加電流を設定します。基本的に電流値が大きいほどトルクが大きくなりますが、加減速時の振動が増加するため、加工の仕上がりが低下する場合があります。

ピーク電流[A]	実効値[A]	SW1	SW2	SW3	SW4
2.1	1.5	OFF	OFF	OFF	OFF
2.5	1.8	ON	OFF	OFF	OFF
2.9	2.1	OFF	ON	OFF	OFF
3.2	2.3	ON	ON	OFF	OFF
3.6	2.6	OFF	OFF	ON	OFF
4.0	2.9	ON	OFF	ON	OFF
4.5	3.2	OFF	ON	ON	OFF
4.9	3.5	ON	ON	ON	OFF
5.3	3.8	OFF	OFF	OFF	ON
5.7	4.1	ON	OFF	OFF	ON
6.2	4.4	OFF	ON	OFF	ON
6.4	4.6	ON	ON	OFF	ON
6.9	4.9	OFF	OFF	ON	ON
7.3	5.2	ON	OFF	ON	ON
7.7	5.5	OFF	ON	ON	ON
8.3	5.9	ON	ON	ON	ON

SW5 ~ SW8 はステッピングモータの分解能(ステッピングモータの軸が1回転するための必要パルス数)を設定します。この値が適切に設定されていないと、レーザー加工機は正しくデータをプロットできません。

分解能 (step 数/回転)	SW6	SW7	SW8
200	ON	ON	ON
400	OFF	ON	ON
500	ON	OFF	ON
1000	OFF	OFF	ON
2000	ON	ON	OFF
4000	OFF	ON	OFF
5000	ON	OFF	OFF
10000	OFF	OFF	OFF

3DM580

SW1 ~ SW3 は、ステッピングモータの印加電流を設定します。基本的に電流値が大きいほどトルクが大きくなりますが、加減速時の振動が増加するため、加工の仕上がりが低下する場合があります。

ピーク電流[A]	実効値[A]	SW1	SW2	SW3	SW4
default		OFF	OFF	OFF	OFF
2.5	1.8	ON	OFF	OFF	OFF
2.9	2.1	OFF	ON	OFF	OFF
3.2	2.3	ON	ON	OFF	OFF
3.6	2.6	OFF	OFF	ON	OFF
4	2.9	ON	OFF	ON	OFF
4.5	3.2	OFF	ON	ON	OFF
4.9	3.5	ON	ON	ON	OFF
5.3	3.8	OFF	OFF	OFF	ON
5.7	4.1	ON	OFF	OFF	ON
6.2	4.4	OFF	ON	OFF	ON
6.4	4.6	ON	ON	OFF	ON
6.9	4.9	OFF	OFF	ON	ON
7.3	5.2	ON	OFF	ON	ON
7.7	5.5	OFF	ON	ON	ON
8	5.7	ON	ON	ON	ON

SW5 ~ SW8 はステッピングモータの分解能(ステッピングモータの軸が1回転するための必要パルス数)を設定します。この値が適切に設定されていないと、レーザー加工機は正しくデータをプロットできません。

分解能 (step 数/回)	SW6	SW7	SW8
default	ON	ON	ON
6400	OFF	ON	ON
500	ON	OFF	ON
1000	OFF	OFF	ON
2000	ON	ON	OFF
4000	OFF	ON	OFF
5000	ON	OFF	OFF
10000	OFF	OFF	OFF

【Y 軸設定】

3ND583

SW1 ~ SW3 は、ステッピングモータの印加電流を設定します。基本的に電流値が大きいほどトルクが大きくなりますが、加減速時の振動が増加するため、加工の仕上がりが低下する場合があります。

ピーク電流[A]	実効値[A]	SW1	SW2	SW3	SW4
2.1	1.5	OFF	OFF	OFF	OFF
2.5	1.8	ON	OFF	OFF	OFF
2.9	2.1	OFF	ON	OFF	OFF
3.2	2.3	ON	ON	OFF	OFF
3.6	2.6	OFF	OFF	ON	OFF
4.0	2.9	ON	OFF	ON	OFF
4.5	3.2	OFF	ON	ON	OFF
4.9	3.5	ON	ON	ON	OFF
5.3	3.8	OFF	OFF	OFF	ON
5.7	4.1	ON	OFF	OFF	ON
6.2	4.4	OFF	ON	OFF	ON
6.4	4.6	ON	ON	OFF	ON
6.9	4.9	OFF	OFF	ON	ON
7.3	5.2	ON	OFF	ON	ON
7.7	5.5	OFF	ON	ON	ON
8.3	5.9	ON	ON	ON	ON

SW5 ~ SW8 はステッピングモータの分解能(ステッピングモータの軸が1回転するための必要パルス数)を設定します。この値が適切に設定されていないと、レーザー加工機は正しくデータをプロットできません。

分解能 (step 数/回転)	SW6	SW7	SW8
200	ON	ON	ON
400	OFF	ON	ON
500	ON	OFF	ON
1000	OFF	OFF	ON
2000	ON	ON	OFF
4000	OFF	ON	OFF
5000	ON	OFF	OFF
10000	OFF	OFF	OFF

3DM580

SW1 ~ SW3 は、ステッピングモータの印加電流を設定します。基本的に電流値が大きいほどトルクが大きくなりますが、加減速時の振動が増加するため、加工の仕上がりが低下する場合があります。

ピーク電流[A]	実効値[A]	SW1	SW2	SW3	SW4
default		OFF	OFF	OFF	OFF
2.5	1.8	ON	OFF	OFF	OFF
2.9	2.1	OFF	ON	OFF	OFF
3.2	2.3	ON	ON	OFF	OFF
3.6	2.6	OFF	OFF	ON	OFF
4	2.9	ON	OFF	ON	OFF
4.5	3.2	OFF	ON	ON	OFF
4.9	3.5	ON	ON	ON	OFF
5.3	3.8	OFF	OFF	OFF	ON
5.7	4.1	ON	OFF	OFF	ON
6.2	4.4	OFF	ON	OFF	ON
6.4	4.6	ON	ON	OFF	ON
6.9	4.9	OFF	OFF	ON	ON
7.3	5.2	ON	OFF	ON	ON
7.7	5.5	OFF	ON	ON	ON
8	5.7	ON	ON	ON	ON

SW5 ~ SW8 はステッピングモータの分解能(ステッピングモータの軸が1回転するための必要パルス数)を設定します。この値が適切に設定されていないと、レーザー加工機は正しくデータをプロットできません。

分解能 (step 数/回)	SW6	SW7	SW8
default	ON	ON	ON
6400	OFF	ON	ON
500	ON	OFF	ON
1000	OFF	OFF	ON
2000	ON	ON	OFF
4000	OFF	ON	OFF
5000	ON	OFF	OFF
10000	OFF	OFF	OFF

【Z 軸設定】

2M982

SW1 ~ SW3 は、ステッピングモータの印加電流を設定します。基本的に電流値が大きいほどトルクが大きくなりますが、加減速時の振動が増加するため、加工の仕上がりが低下する場合があります。

ピーク電流[A]	実効値[A]	SW1	SW2	SW3
1.8	1.3	OFF	OFF	OFF
2.5	1.8	ON	OFF	OFF
3.5	2.5	OFF	ON	OFF
4.3	3.1	ON	ON	OFF
5.2	3.7	OFF	OFF	ON
6.0	4.3	ON	OFF	ON
7.0	5.0	OFF	ON	ON
7.8	5.6	ON	ON	ON

SW5 ~ SW8 はステッピングモータの分解能(ステッピングモータの軸が1回転するための必要パルス数)を設定します。この値が適切に設定されていないと、レーザー加工機は正しくデータをプロットできません。

分解能 (step 数/回転)	SW5	SW6	SW7	SW8
200	OFF	OFF	OFF	OFF
400	ON	OFF	OFF	OFF
500	OFF	ON	OFF	OFF
800	ON	ON	OFF	OFF
1000	OFF	OFF	ON	OFF
1200	ON	OFF	ON	OFF
1600	OFF	ON	ON	OFF
2000	ON	ON	ON	OFF
2500	OFF	OFF	OFF	ON
3200	ON	OFF	OFF	ON
4000	OFF	ON	OFF	ON
5000	ON	ON	OFF	ON
6400	OFF	OFF	ON	ON
8000	ON	OFF	ON	ON
10000	OFF	ON	ON	ON
12800	ON	ON	ON	ON

DMA860H

SW1 ~ SW3 は、ステッピングモータの印加電流を設定します。基本的に電流値が大きいほどトルクが大きくなりますが、加減速時の振動が増加するため、加工の仕上がりが低下する場合があります。

ピーク電流[A]	実効値[A]	SW1	SW2	SW3
2.40	2.00	ON	ON	ON
3.08	2.57	OFF	ON	ON
3.77	3.14	ON	OFF	ON
4.45	3.71	OFF	OFF	ON
5.14	4.28	ON	ON	OFF
5.83	4.86	OFF	ON	OFF
6.52	5.43	ON	OFF	OFF
7.20	6.00	OFF	OFF	OFF

SW5 ~ SW8 はステッピングモータの分解能(ステッピングモータの軸が1回転するための必要パルス数)を設定します。この値が適切に設定されていないと、レーザー加工機は正しくデータをプロットできません。

分解能 (step 数/回転)	SW5	SW6	SW7	SW8
400	ON	ON	ON	ON
800	OFF	ON	ON	ON
1600	ON	OFF	ON	ON
3200	OFF	OFF	ON	ON
6400	ON	ON	OFF	ON
12800	OFF	ON	OFF	ON
25600	ON	OFF	OFF	ON
51200	OFF	OFF	OFF	ON
1000	ON	ON	ON	OFF
2000	OFF	ON	ON	OFF
4000	ON	OFF	ON	OFF
5000	OFF	OFF	ON	OFF
8000	ON	ON	OFF	OFF
10000	OFF	ON	OFF	OFF
20000	ON	OFF	OFF	OFF
40000	OFF	OFF	OFF	OFF