

RSD-SUNMAX-LT 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-LT5030・6040 シリーズ 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。

本資料は以下の機種に適用します。

- ・ RSD-SUNMAX-LT5030-40W
- ・ RSD-SUNMAX-LT6040-40W
- ・ RSD-SUNMAX-LT5030 MPC-40W
- ・ RSD-SUNMAX-LT6040 MPC-40W
- ・ RSD-SUNMAX-LT6040 MPC15-40W
- ・ RSD-SUNMAX-LT6040 ST908-40W

※ RSD-SUNMAX-LT1390-80W については、別紙 LT1390 用の技術資料を参照してください。

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。

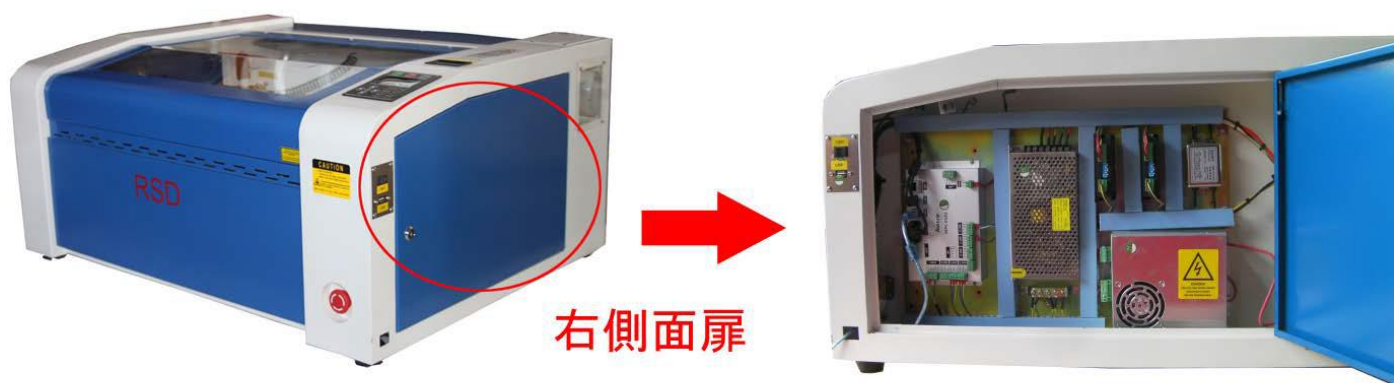
- A. データとは異なった移動量になる(XとYの縮尺がデータと異なる)。
- B. ステッピングモータのトルクが弱くなり、すぐに脱調してしまう。
- C. ステッピングモータが過熱する。

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。

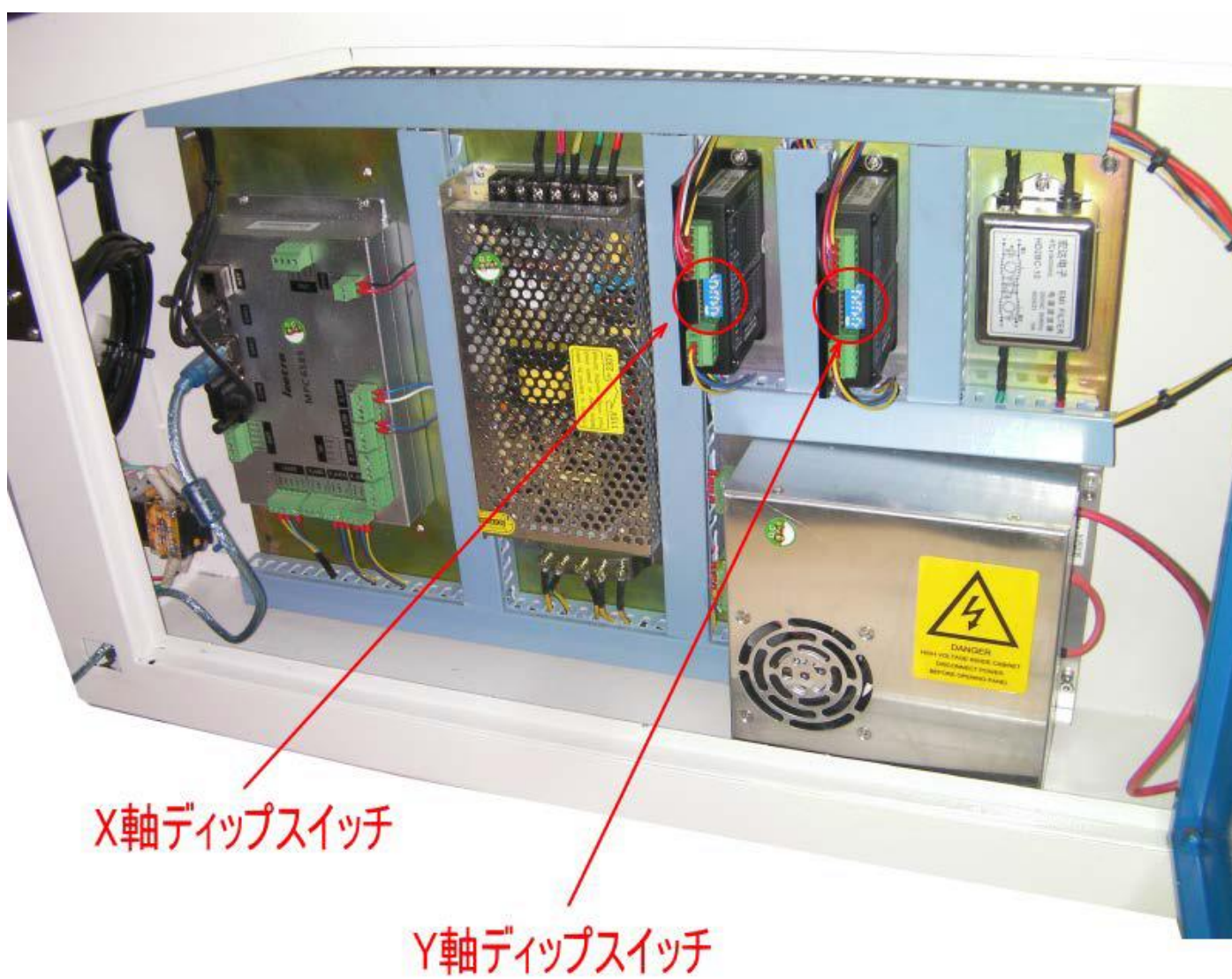
【 場所 】

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2つ配置されています。それらがX、Y軸それぞれのステッピングモータ・ドライバです。



【 内部配置 】



内部配置、パーツの内容、ステッピングモータ・ドライバの名称・形状は、機種、ロットにより異なります。

【 ステッピングモータ・ドライバについて 】

RSD-SUNMAX-LT5030/6040 シリーズ のステッピングモータ・ドライバは機種、ロットにより 4 種類あります。それぞれディップスイッチの設定が異なりますので、ディップスイッチを確認する前に、どの種類のステッピングモータ・ドライバが搭載されているのか、機体を確認する必要があります。ステッピングモータの型番は、ステッピングモータ筐体の側面に記載されています。

① DM320C

ステッピングモータ・ドライバ筐体の側面に DM320C と記載されています。
ディップスイッチの設定は、「[DM320C](#)」を参照してください。

② 2M420

ステッピングモータ・ドライバ筐体の側面に 2M420 と記載されています。
ディップスイッチの設定は、「[2M420](#)」を参照してください。

③ DMA860H または M860C

DMA860H と M860C は互換品です。設定・配線の変更なしに相互に換装できます。
ステッピングモータ・ドライバ筐体の側面に DMA860H または M860C と記載されています。
ディップスイッチの設定は、「[DMA860H/M860C](#)」を参照してください。

④ 2DM420

ステッピングモータ・ドライバ筐体の側面に 2DM420 と記載されています。
ディップスイッチの設定は、「[2DM420](#)」を参照してください。

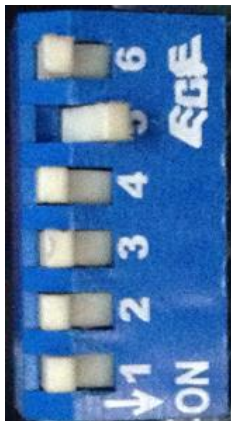
⑤ M332C

ステッピングモータ・ドライバ筐体の側面に M332C と記載されています。
ディップスイッチの設定は、「[M332C](#)」を参照してください。

【 DM320C 】

【 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。

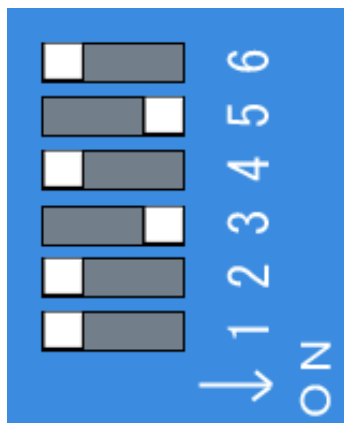


ステッピングモータ・ドライバのディップスイッチは 6bits スイッチです。1～6 の数字が記載されている方に白いスイッチを倒すと ON になります。

【 初期設定 】

X 軸ステッピングモータ・ドライバ

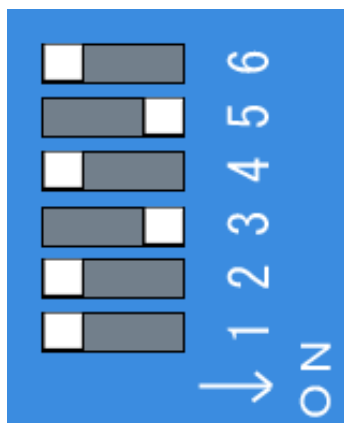
SW	1	2	3	4	5	6
設定	OFF	OFF	ON	OFF	ON	OFF



SW4 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
設定	OFF	OFF	ON	OFF	ON	OFF



SW4 は、無効です。
ON / OFF どちらでも構いません

※ 機種、ロットにより、上記と異なる場合があります。

【 設定資料 】

X 軸設定

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。

「Default」という項目がありますが初期設定は「ピーク電流：1.0」になります。

ピーク電流[A]	SW1	SW2	SW3
Default	ON	ON	ON
0.5	OFF	ON	ON
0.7	ON	OFF	ON
1.0	OFF	OFF	ON
1.2	ON	ON	OFF
1.5	OFF	ON	OFF
1.7	ON	OFF	OFF
2.0	OFF	OFF	OFF

SW5 ～ SW6 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。

「Default」という項目がありますが初期設定は「分解能：3200」になります。

分解能 (step 数/回転)	SW5	SW6
Default	ON	ON
800	OFF	ON
3200	ON	OFF
12800	OFF	OFF

【Y 軸設定】

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。

「Default」という項目がありますが初期設定は「ピーク電流：1.0」になります。

ピーク電流[A]	SW1	SW2	SW3
Default	ON	ON	ON
0.5	OFF	ON	ON
0.7	ON	OFF	ON
1.0	OFF	OFF	ON
1.2	ON	ON	OFF
1.5	OFF	ON	OFF
1.7	ON	OFF	OFF
2.0	OFF	OFF	OFF

SW5 ～ SW6 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。

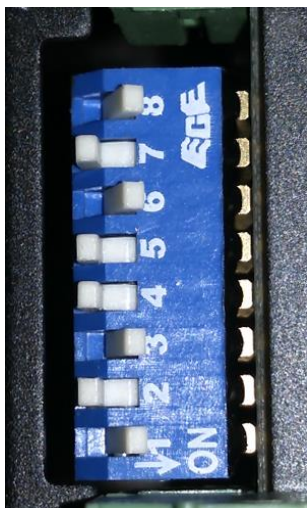
「Default」という項目がありますが初期設定は「分解能：3200」になります。

分解能 (step 数/回転)	SW5	SW6
Default	ON	ON
800	OFF	ON
3200	ON	OFF
12800	OFF	OFF

【 2M420 】

【 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。

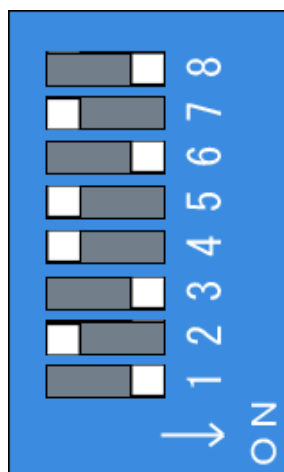


ステッピングモータ・ドライバのディップスイッチは 8bits スイッチです。1～8 の数字が記載されている方に白いスイッチを倒すと ON になります。

【 初期設定 】

X 軸ステッピングモータ・ドライバ

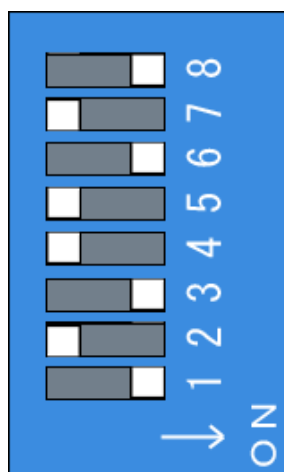
sw	1	2	3	4	5	6	7	8
設定	ON	OFF	ON	－	OFF	ON	OFF	ON



SW4 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	OFF	ON	－	OFF	ON	OFF	ON



SW4 は、無効です。
ON / OFF どちらでも構いません

※ 機種、ロットにより、上記と異なる場合があります。

【 設定資料 】

【X 軸設定】

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
0.90	0.64	ON	ON	ON
1.20	0.85	OFF	ON	ON
1.50	2.10	ON	OFF	ON
1.80	2.30	OFF	OFF	ON
2.10	2.60	ON	ON	OFF
2.40	2.90	OFF	ON	OFF
2.70	3.20	ON	OFF	OFF
3.00	3.50	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	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	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
25000	OFF	OFF	OFF	OFF

【Y 軸設定】

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、加工の仕上がり低下する場合があります。

ピーク電流[A]	実効値[A]	SW1	SW2	SW3
0.90	0.64	ON	ON	ON
1.20	0.85	OFF	ON	ON
1.50	2.10	ON	OFF	ON
1.80	2.30	OFF	OFF	ON
2.10	2.60	ON	ON	OFF
2.40	2.90	OFF	ON	OFF
2.70	3.20	ON	OFF	OFF
3.00	3.50	OFF	OFF	OFF

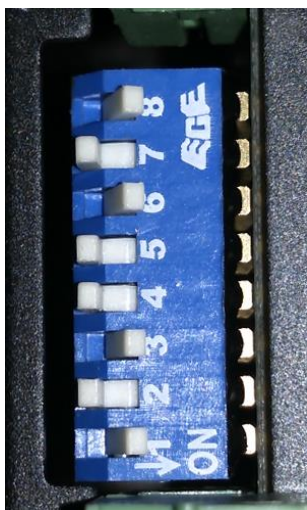
SW5 ～ SW8 はステッピングモータの分解能(ステッピングモータの軸が1回転するための必要パルス数)を設定します。この値が適切に設定されていないと、レーザー加工機は正しくデータをプロットできません。

分解能 (step 数/回転)	SW5	SW6	SW7	SW8
400	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	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
25000	OFF	OFF	OFF	OFF

【 DMA860H / M860C 】

【 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。

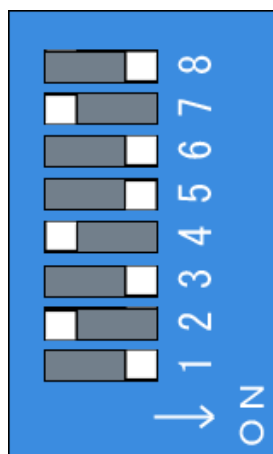


ステッピングモータ・ドライバのディップスイッチは8bits スイッチです。1～8 の数字が記載されている方に白いスイッチを倒すと ON になります。

【 初期設定 】

X 軸ステッピングモータ・ドライバ

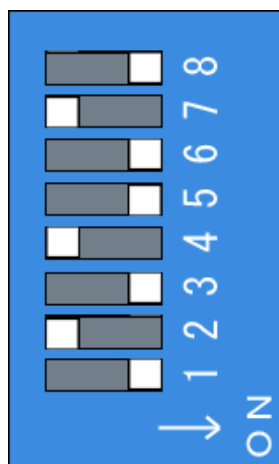
sw	1	2	3	4	5	6	7	8
設定	ON	OFF	ON	－	ON	ON	OFF	ON



SW4 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	OFF	ON	－	ON	ON	OFF	ON



SW4 は、無効です。
ON / OFF どちらでも構いません

※ 機種、ロットにより、上記と異なる場合があります。

【 設定資料 】

【X 軸設定】

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

【Y 軸設定】

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

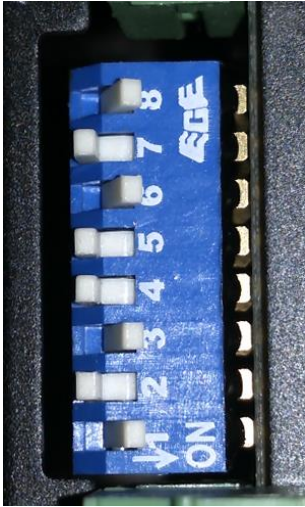
SW5 ～ SW8 はステッピングモータの分解能(ステッピングモータの軸が1回転するための必要パルス数)を設定します。この値が適切に設定されていないと、レーザー加工機は正しくデータをプロットできません。

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

【 2DM420 】

【 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。

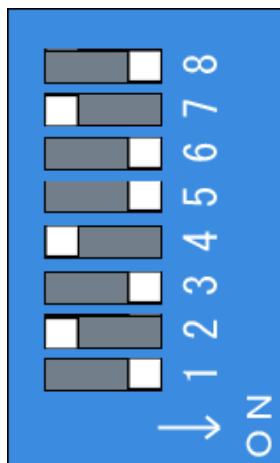


ステッピングモータ・ドライバのディップスイッチは8bits スイッチです。1～8 の数字が記載されている方に白いスイッチを倒すと ON になります。

【 初期設定 】

X 軸ステッピングモータ・ドライバ

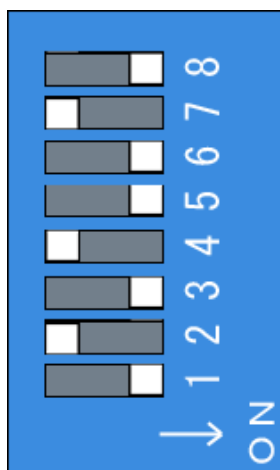
sw	1	2	3	4	5	6	7	8
設定	ON	OFF	ON	－	ON	ON	OFF	ON



SW4 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	OFF	ON	－	ON	ON	OFF	ON



SW4 は、無効です。
ON / OFF どちらでも構いません

※ 機種、ロットにより、上記と異なる場合があります。

【 設定資料 】

【X 軸設定】

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]	SW1	SW2	SW3
0.9	ON	ON	ON
1.2	OFF	ON	ON
1.5	ON	OFF	ON
1.8	OFF	OFF	ON
2.1	ON	ON	OFF
2.4	OFF	ON	OFF
2.7	ON	OFF	OFF
3	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	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	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
25000	OFF	OFF	OFF	OFF

【Y 軸設定】

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、加工の仕上がり低下する場合があります。

ピーク電流[A]	SW1	SW2	SW3
0.9	ON	ON	ON
1.2	OFF	ON	ON
1.5	ON	OFF	ON
1.8	OFF	OFF	ON
2.1	ON	ON	OFF
2.4	OFF	ON	OFF
2.7	ON	OFF	OFF
3	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	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	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
25000	OFF	OFF	OFF	OFF

【 M332C 】

【 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。

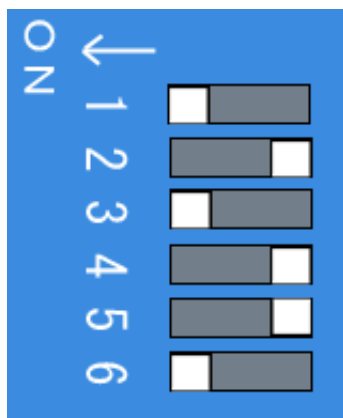


ステッピングモータ・ドライバのディップスイッチは 6bits スイッチです。1～6 の数字が記載されている方に白いスイッチを倒すと ON になります。

【 初期設定 】

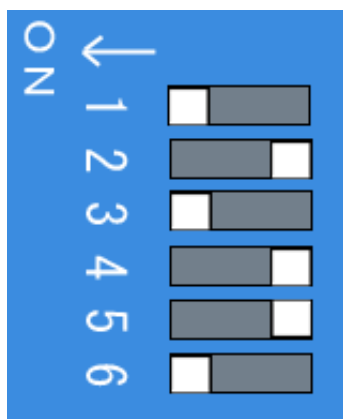
X 軸ステッピングモータ・ドライバ

SW	1	2	3	4	5	6
設定	ON	OFF	ON	OFF	OFF	ON



Y 軸ステッピングモータ・ドライバ

SW	1	2	3	4	5	6
設定	ON	OFF	ON	OFF	OFF	ON



SW4 は、無効です。
ON / OFF どちらでも構いません

※ 機種、ロットにより、上記と異なる場合があります。

【 設定資料 】

X 軸設定

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
1.00	0.71	ON	ON	ON
1.31	0.94	OFF	ON	ON
1.63	1.16	ON	OFF	ON
1.94	1.39	OFF	OFF	ON
2.24	1.60	ON	ON	OFF
2.55	1.82	OFF	ON	OFF
2.87	2.05	ON	OFF	OFF
3.20	2.29	OFF	OFF	OFF

SW4 ～ SW6 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)	SW4	SW5	SW6
400	ON	ON	ON
800	OFF	ON	ON
1600	ON	OFF	ON
3200	OFF	OFF	ON
6400	ON	ON	OFF
12800	OFF	ON	OFF
4000	ON	OFF	OFF
8000	OFF	OFF	OFF

【Y 軸設定】

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
1.00	0.71	ON	ON	ON
1.31	0.94	OFF	ON	ON
1.63	1.16	ON	OFF	ON
1.94	1.39	OFF	OFF	ON
2.24	1.60	ON	ON	OFF
2.55	1.82	OFF	ON	OFF
2.87	2.05	ON	OFF	OFF
3.20	2.29	OFF	OFF	OFF

SW4 ～ SW6 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)	SW4	SW5	SW6
400	ON	ON	ON
800	OFF	ON	ON
1600	ON	OFF	ON
3200	OFF	OFF	ON
6400	ON	ON	OFF
12800	OFF	ON	OFF
4000	ON	OFF	OFF
8000	OFF	OFF	OFF