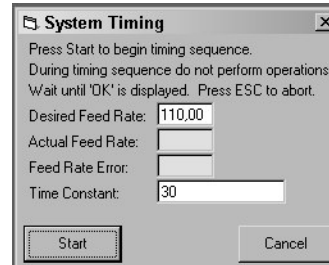




Instale el software mediante el archivo ejecutable Setup.

Reinicie la máquina y ejecute el programa.

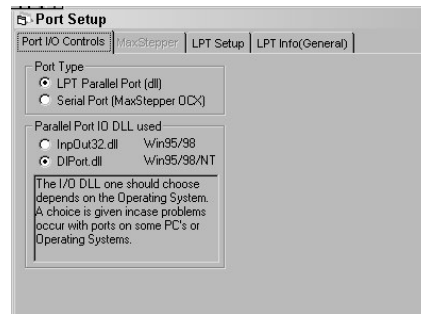
Antes de comenzar la configuración del puerto, hacer correr el comando que calculará la velocidad de su procesador para efectuar las operaciones:
 Setup ==> System Timing
 Coloque 110 en "Desired Feed Rate"
 Presione Start.



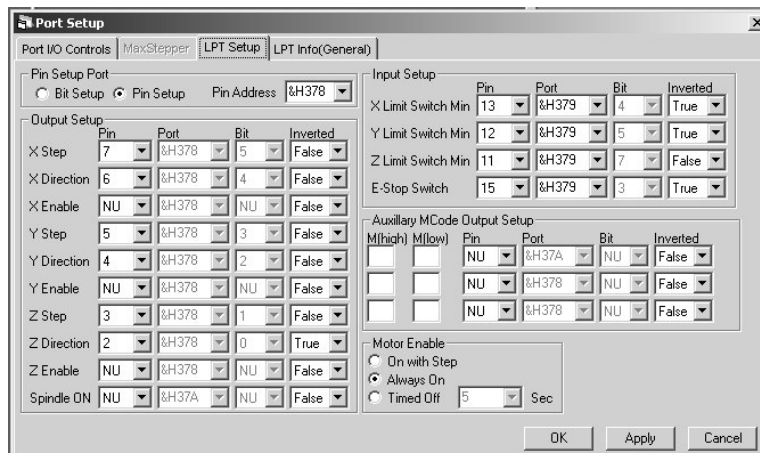
Para configurar el puerto:

Setup==> Port Setup

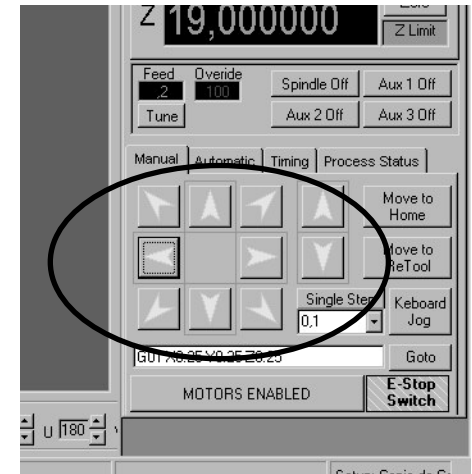
En la solapa "Port I/O control" seleccionar "LPT parallel port (dll)" en "Port Type" y "DIPort.dll" en "Parallel Port I/O dll used"



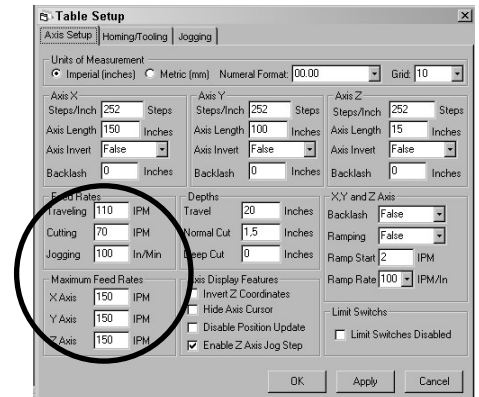
A continuación en la solapa "LPT Setup" configure cada ítem según lo especificado en el Manual del usuario de la placa STi-U-50. Primero solo los del sector "Output Setup" después de comprobar que los mismos funcionan correctamente continuar con el resto.



Intente mover los motores con los comandos de la ventana "CNC Controls" (View ==> CNC Controls)



En la ventana de "Table Setup" (Setup ==> Table setup) en la solapa de "Axis Setup" variar el "Feed Rate" del Jogging (verifique también que el máximo le permita las variaciones),y presione "Apply". Intente mover los motores nuevamente. Repita la operación hasta lograr un movimiento suave en los motores.



Tech-in-Motion Division



www.machinet.com.ar