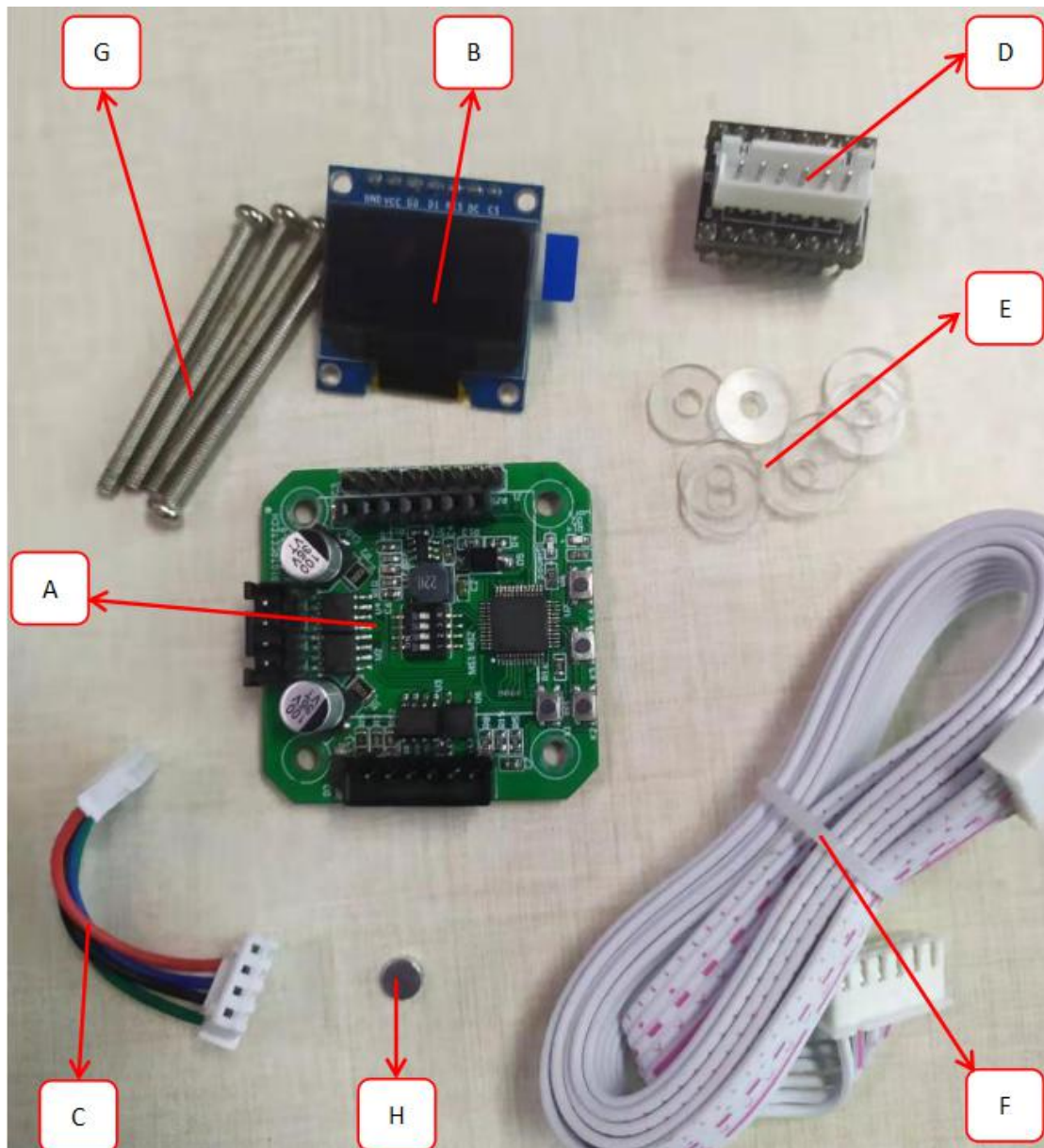


42 步进电机闭环驱动板用户开发指南



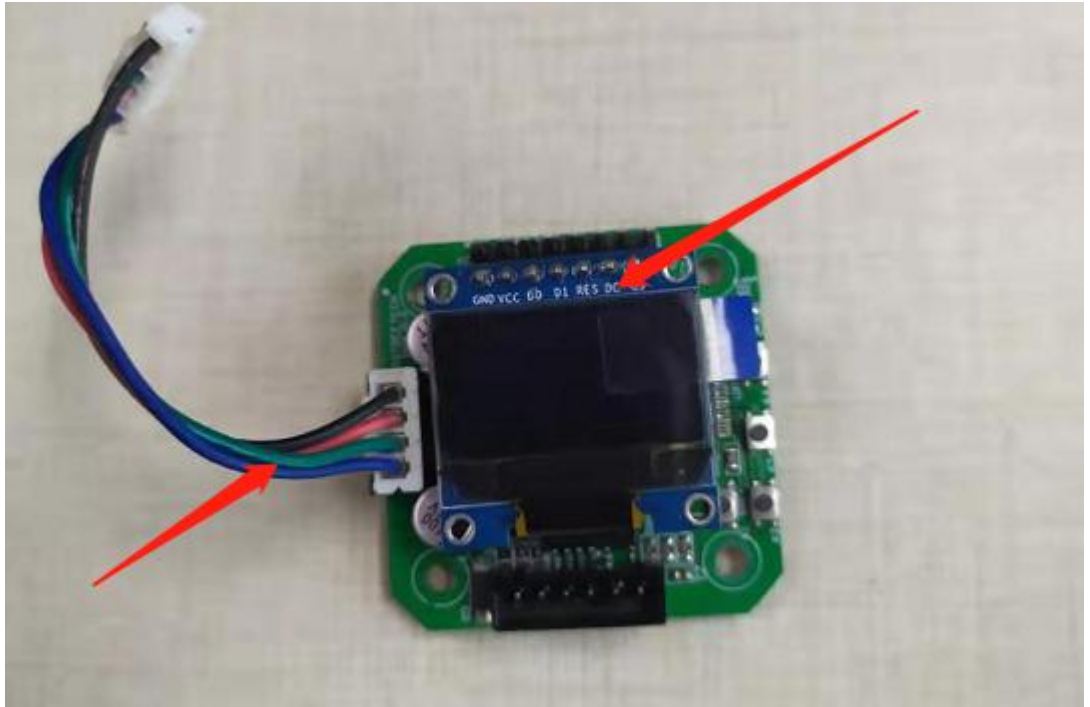


如上图示，准备材料：

- A: 闭环控制板 1 个
- B: 7pin OLED 屏幕 1 个
- C: 电机与闭环板链接线 1 个
- D: 闭环驱动转接板 1 个
- E: 垫片 8 个
- F: 闭环驱动板与主控板的连接线 1 个
- G: 螺杆 4 个
- H: 磁铁，厚度 2x 直径 5mm 1 个

一、硬件安装图示

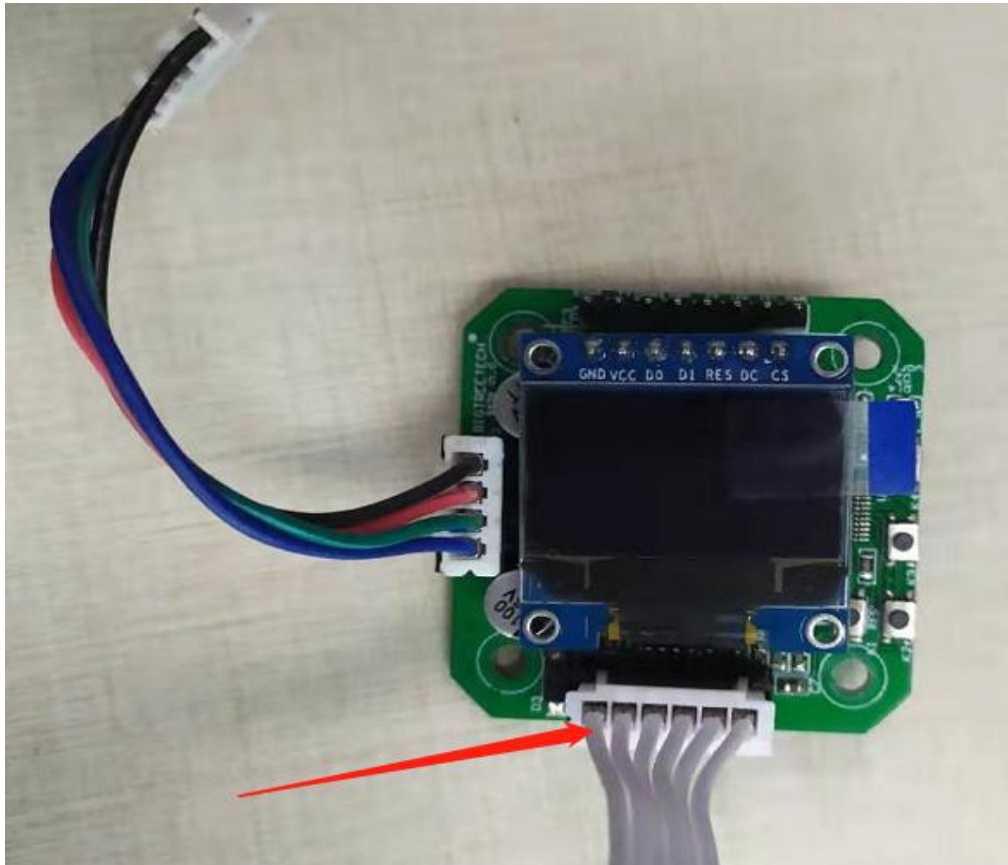
1、安装屏幕和电机与闭环板的连接线，如图示指出



2、3D 打印机主控板连接线与转接板相连，如图指示

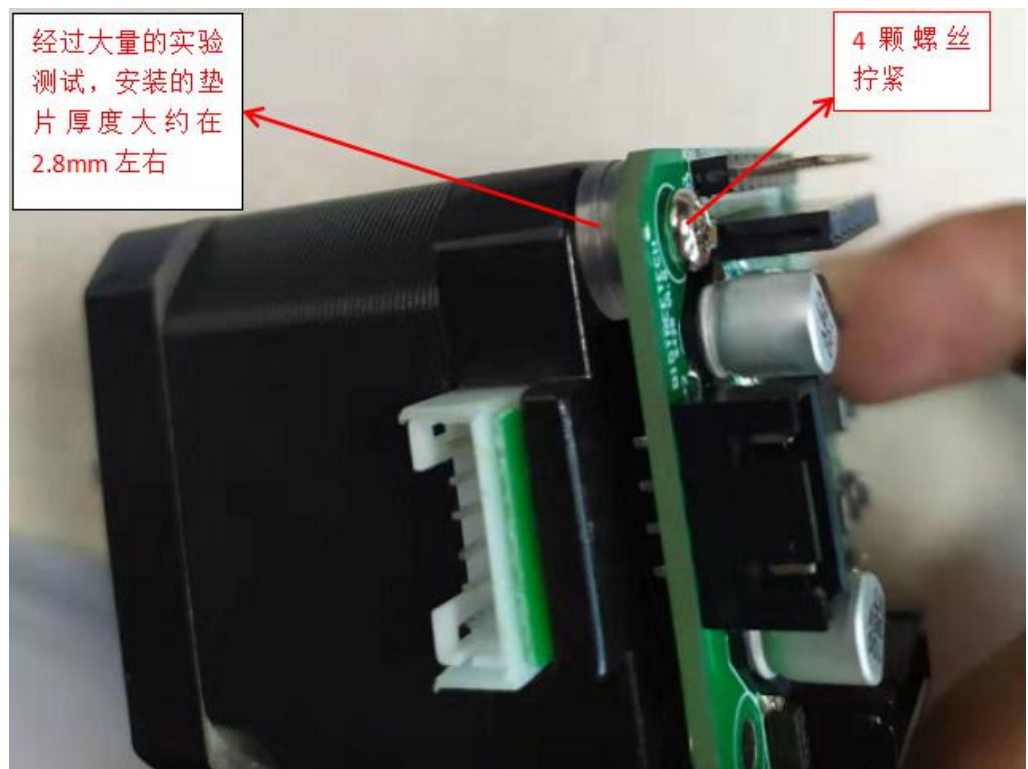


3、安装主控板与闭环板的连接线，如图示指出

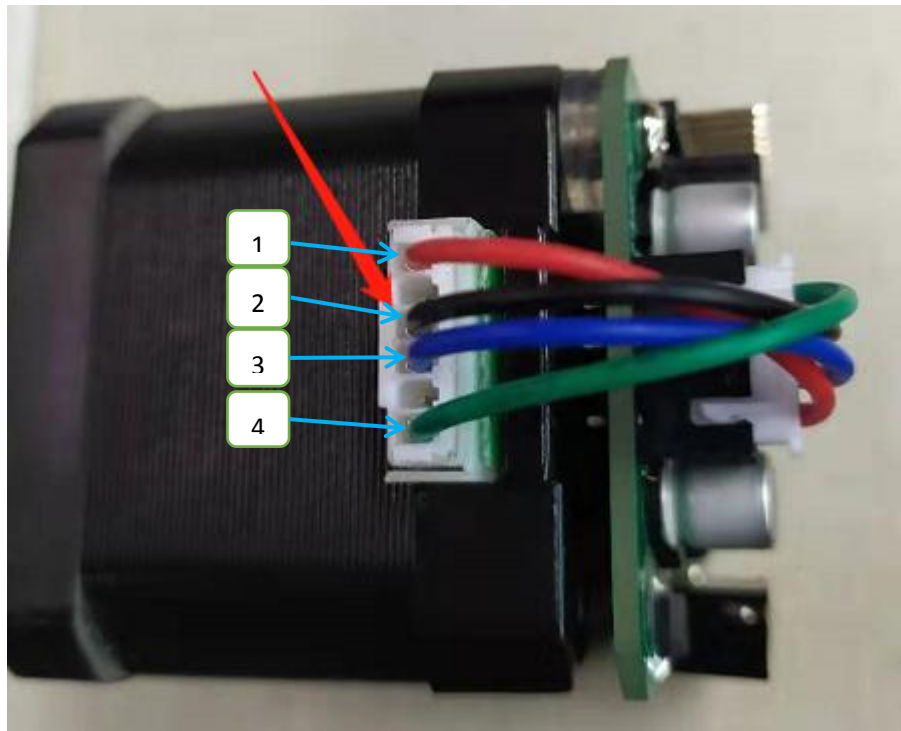


4、固定主板到电机，如图指示

这里以个人 DIY 作图示说明:



5、安装闭环板与电机的连接线



这里拿通用 42 步进电机举例说明，需特别注意线序问题，线 1 和线 4 要交叉连接，线 2 和线 3 平行连接

6、安装完成，图示



按照以上图示完成硬件安装，接下来就是软件调试，软件安装就不在赘述，可以查看《3D 打印机-Ender3 机型闭环驱动模组安装说明》的开发工具安装部分。

二、 软件调试

1、接通电源后界面显示，如图示：



2、通电后，选择“Calibration”直接进行校准操作。等待校准完成大约 2 分钟左右。系统指示灯会一直闪烁。直接按下复位键或者重新断电再上电一次，即可。

3、参数修改

主要修改 P、I、D，目前没有什么好的方法，采用观察加试凑法。

P 值: 20~40 之间

I 值 : 0-10 之间

D 值: 100-400 之间

调试可以直接用串口修改，也可以在固件中修改后，编译，烧录。串口数据通信方式可以参见串口协议，也可以参见《42 步进电机闭环驱动板-使用说明》串口通信修改参数部分。

备注：如有疑问，可以咨询我司售后！

