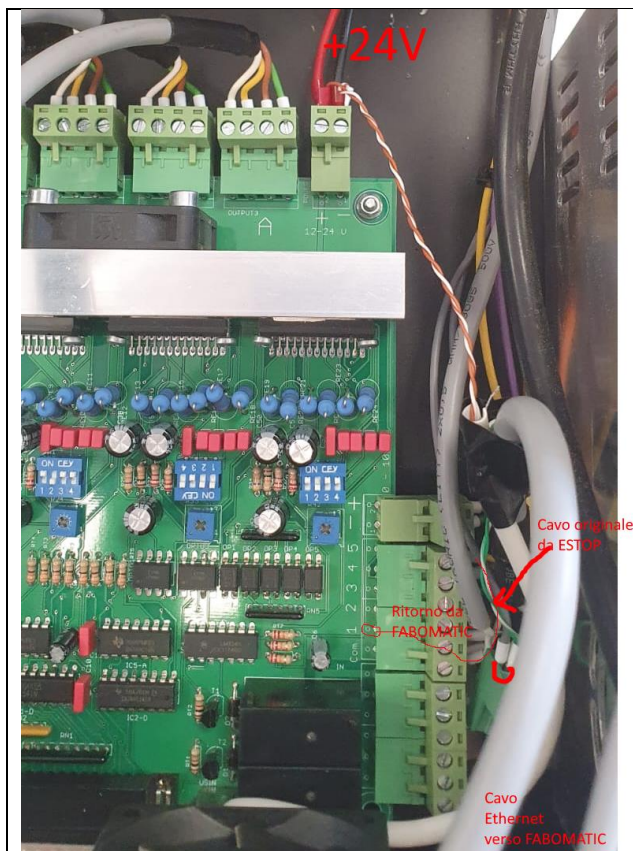


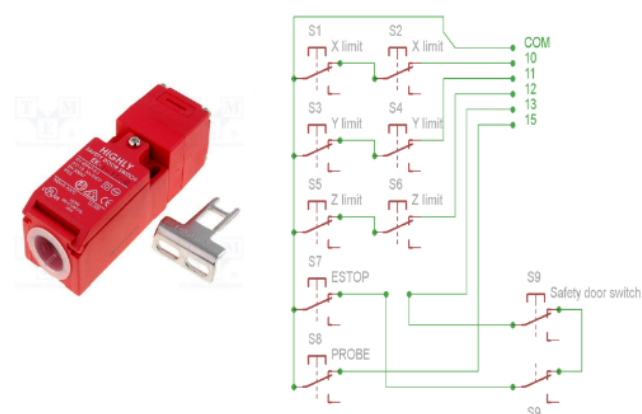
CNC GP010

Documentazione delle modifiche fatte

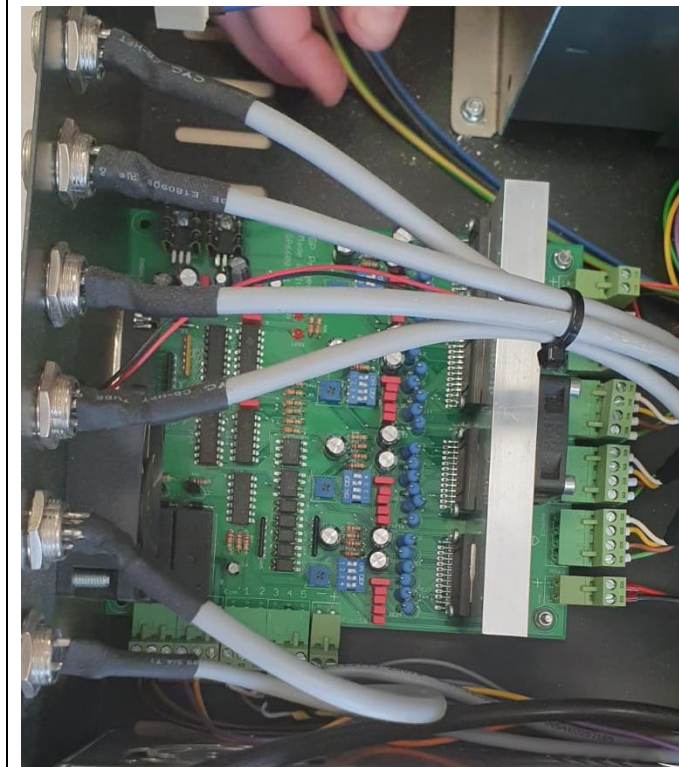


La modifica consiste in:

- Usare la paia bianco-marrone per portare +24V dall'alimentazione della scheda verso FABOMATIC
- Usare la paia bianco-verde in serie con ESTOP verso i pin CMN e NO del relay di Fabomatic



Prima della modifica



Collegamenti esterni

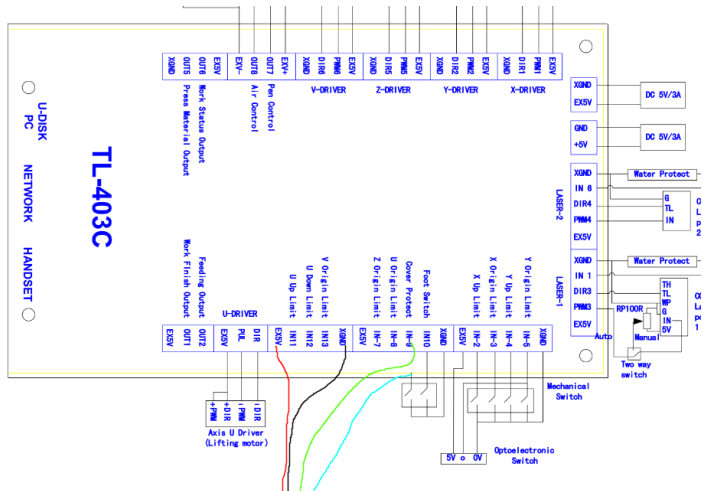




Risultato finale

Laser REDSAIL

Centralina di controllo



Modifiche

- 5V e GND prelevati tramite coppia di fili di un cavo ethernet
- Ingresso IN9 “Coperchio” sulla macchina interrotto con un relay in serie portato da 1 coppia di conduttori di un cavo ethernet

Risultato finale

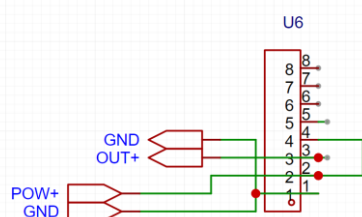


Stampanti ENDER



Principio:

- FABOMATIC intercetta l'alimentazione 24V
- Trasmette in uscita l'alimentazione all'elettronica della ENDER
- Schema di cablaggio sul connettore di FABOMATIC, ponticellare POW+ (pin2) con CMN (pin 4). Il connettore femmina riceve l'alimentazione (POW+/GND) e il connettore maschio (GND/OUT+) trasmette verso l'elettronica di ENDER.



Connettori per connessione :

- XT60

