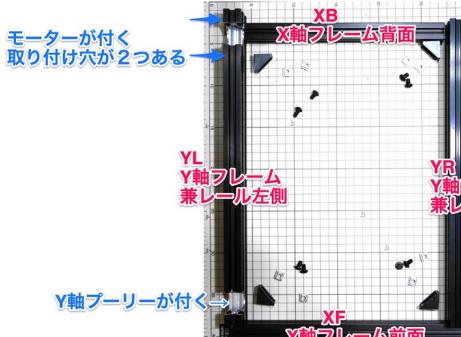
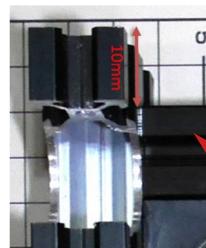
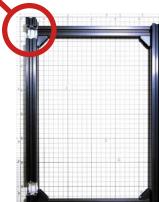
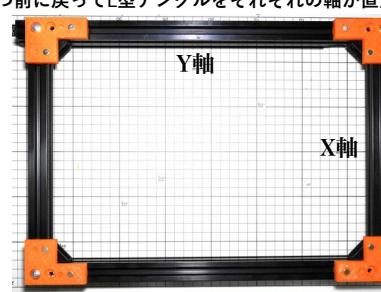
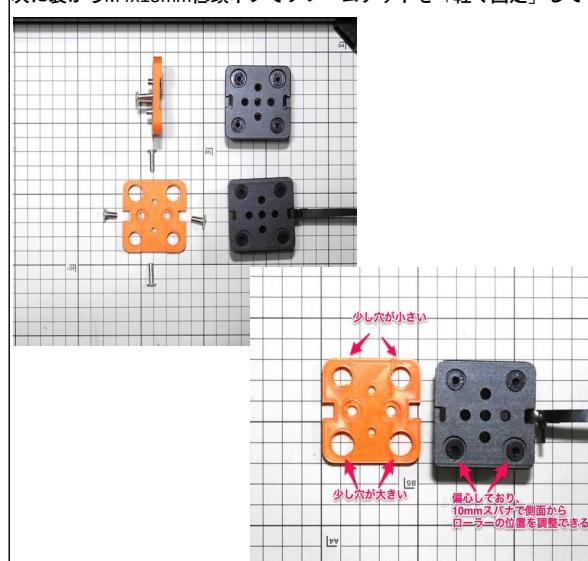


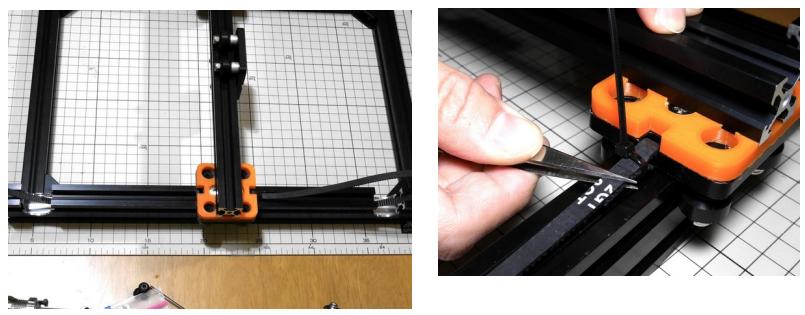
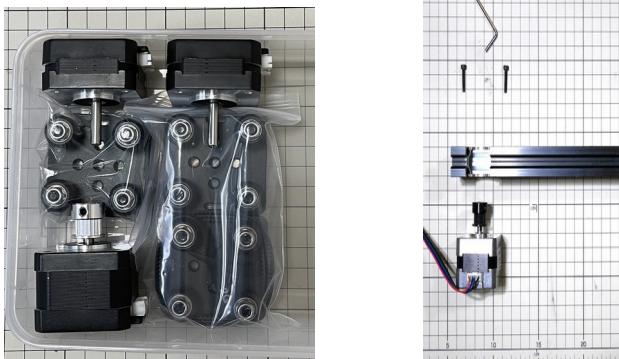
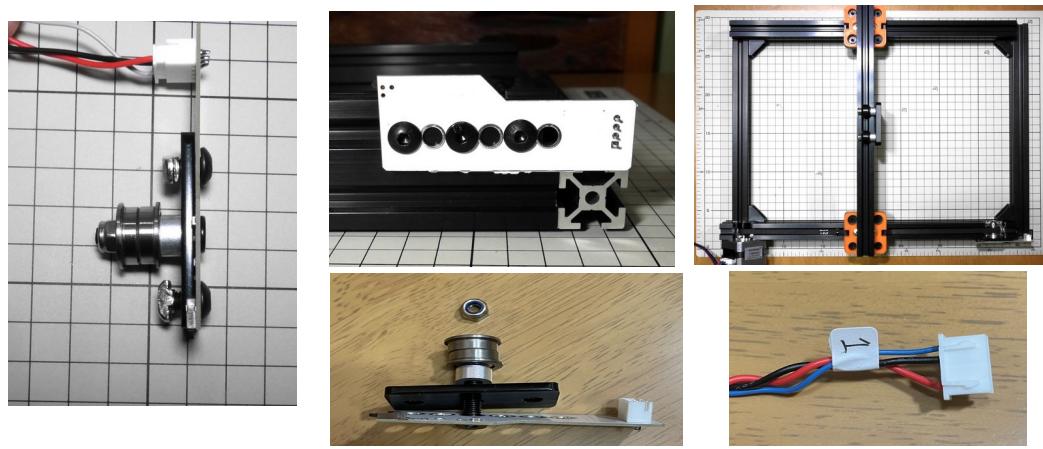
CompactPnP組み立てマニュアル

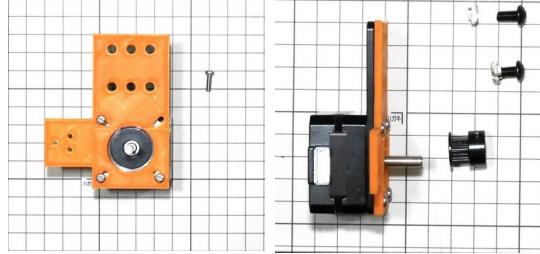
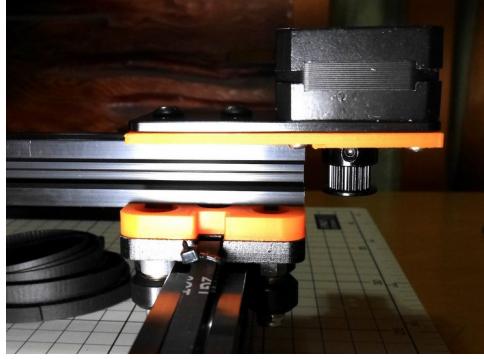
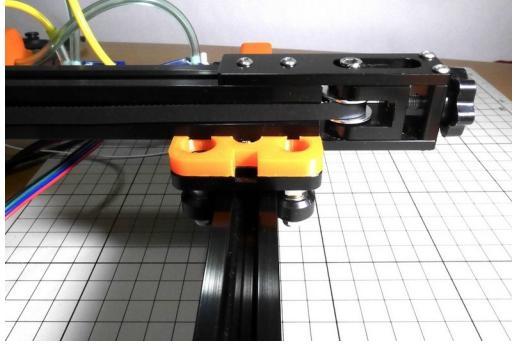
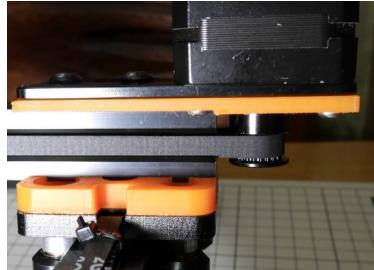
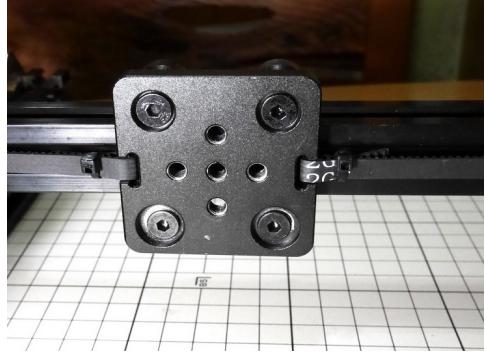
枠組み立て

説明文

ネジ

フレームの組み立て	M5x8mmのボルトと、フレーム用ナットと、L型アングルでフレームを組み立てます。左上の（モータが付く所の上側）は10mm手前で組み立ててください。フレームにはラベルが貼ってあります。 XF:横手前側フレーム、XB:横背面側フレーム、YL:縦左側フレーム、YR:縦右側フレーム	   	M5x8mmx8個 フレーム用ナットx8個 L型アングルx4個 「袋1」
フレームの組み立て足 (オプション)	裏返して足をつけます。足は4種類あるので、写真通りに配置してください。M5x10mmのネジ山があるネジと締めると回転して中でフレームに固定されるフレーム用ナットを各1組ずつ使います。足を付けるとフレームの歪みが分かる事があります。そんな時は、ひとつ前に戻ってL型アングルをそれぞれの軸が直角になるように調整し、歪み、ガタつかない様にならねじ締めしてください。		M5トラス x10mmx4個 M5フレーム 用ナットx4個
Y軸+スライダー	予めベルトが付いているY軸スライダーと、ベルトが付いていないスライダー1個に、プラスチックプレートを重ねて、M5x10mm低頭ネジで固定します。 プラスチックプレートの穴の大きい方を、スライダーの偏心可能な方に合わせてください。 次に裏からM4x15mm低頭ネジでフレームナットを「軽く固定」してY軸フレーム兼レールに取り付けてみましょう。	 	M5x10mm低頭ネジ M4x15mm低頭ネジ M4フレーム ナットx4個 「袋2」
スライダー	スライダーの4つのローラーの根もとを見てください。4つのローラーの根元のうち、2つが六角ナットになっています。この六角ナットを10mmのスパナで回してみてください。ローラーの中心が偏心しているので、スパナで回すとレール側に近づいたり離れたり調整できます。ガタつかず、キツすぎない位置にします。4つのローラーが均一に回ることを確認しておきましょう。		

X軸レール	<p>Y軸フレーム兼レールからY軸のスライダー2個を外します。 X軸レールに、Z軸スライダー（Y軸スライダーと同じものです）を通します。この時、調整しやすいように偏心したローラを下側に、偏芯していないローラが上側になる様に通してください。 Y軸スライダー2個の裏側から、M4低頭ボルトとフレームナットで、軽く固定してあるかと思います。フレームナットをX軸フレームに通して軽く固定します。 Y軸スライダーと一緒に变成了X軸レールをY軸レールに差し込み合体します。この時、偏心するローラは外側になる様にしてください。 2個のスライダー（合計8個）のローラーが均一に動くように、X軸に軽く固定した2個のスライダー位置を指で調整します。</p> 	
Y軸組み立て ベルト	<p>Y軸スライダーのベルトの歯車を内側にして、Y軸フレームの中に差し込みます。 スライダー→ブーリー→モーターの歯車→スライダーの順に通して、先程切ったタイラップと同じ位置に新しいタイラップで固定します。</p> 	タイラップ 「袋14」に入っています。
Y軸組み立て Y軸リミッター	<p>Y軸モーターをYLフレームに取り付けます。Y軸用モーターは少しサイズが大きいです。 Y軸モーターケーブルはY軸モーター専用です。Z軸やX軸のモーターケーブルとは接続が異なります。</p> 	M3 Lx15mmx2個 「袋3」 Y軸モーター ケーブル 「袋21」
Y軸組み立て Y軸リミッター	<p>Y軸リミッター基板とY軸ブーリーを共締めします。Y軸ブーリーは一旦分解します。その後でY軸リミッター基板とY軸ブーリーを共締めします。 Y軸フレームに、Y軸リミッター基板とY軸ブーリーを共締めしたものを共締めします。Y軸リミッターケーブルを接続します。Y軸完成！</p> 	M5x8mmx2個 M5フレーム ナットx2個 ブーリーx1セ ット 「袋3」 「ケーブル1」 Y軸リミッタ ー基板は「袋 15」に入っ ています。ラジ オペンチやニ ッパーで切り離 してください。 Y軸リミッタ ーケーブル 「袋27」

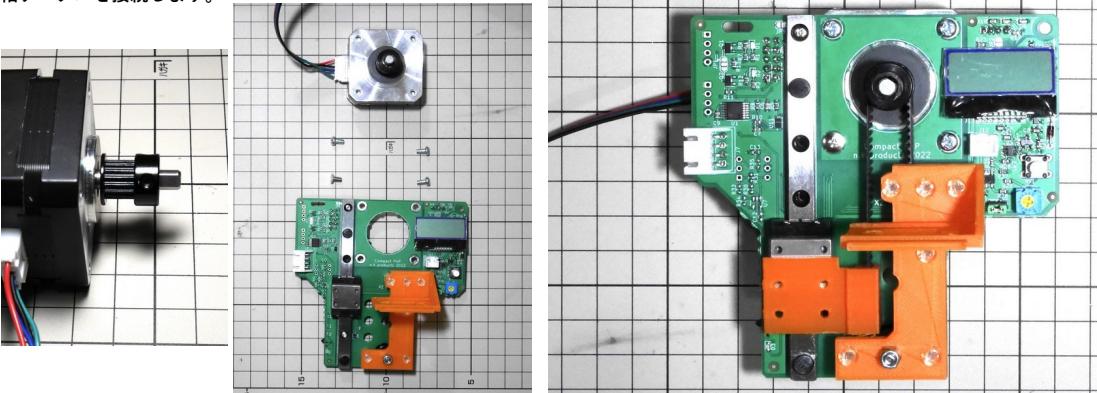
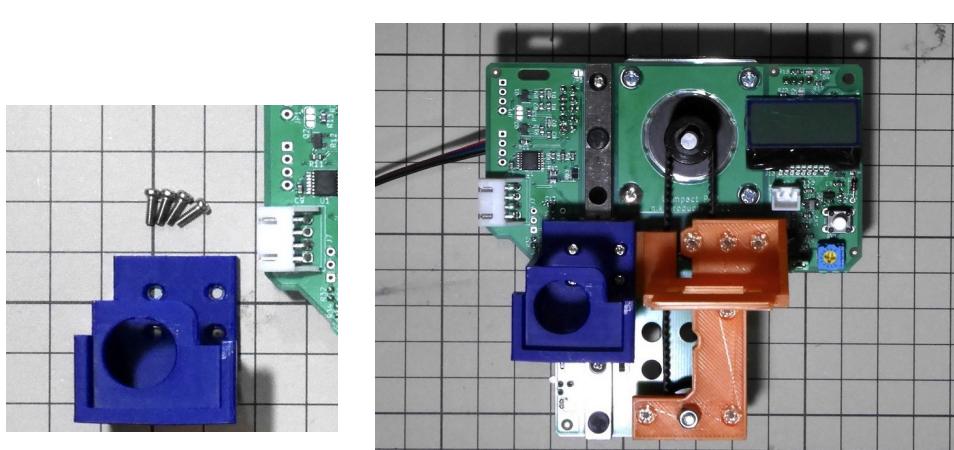
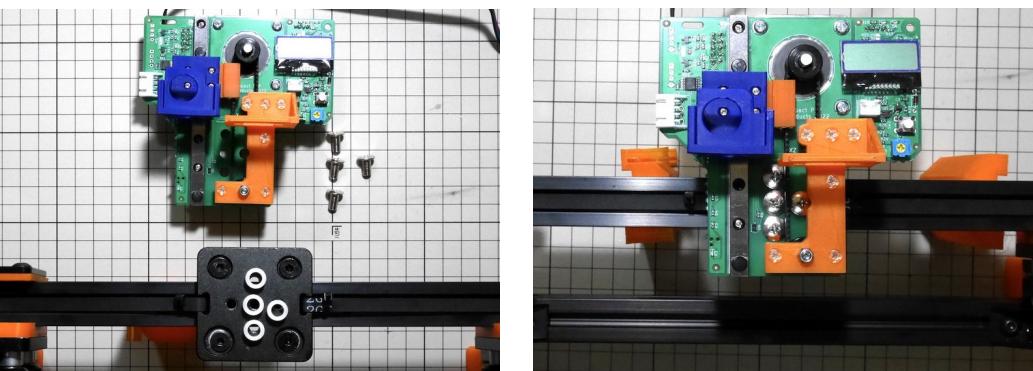
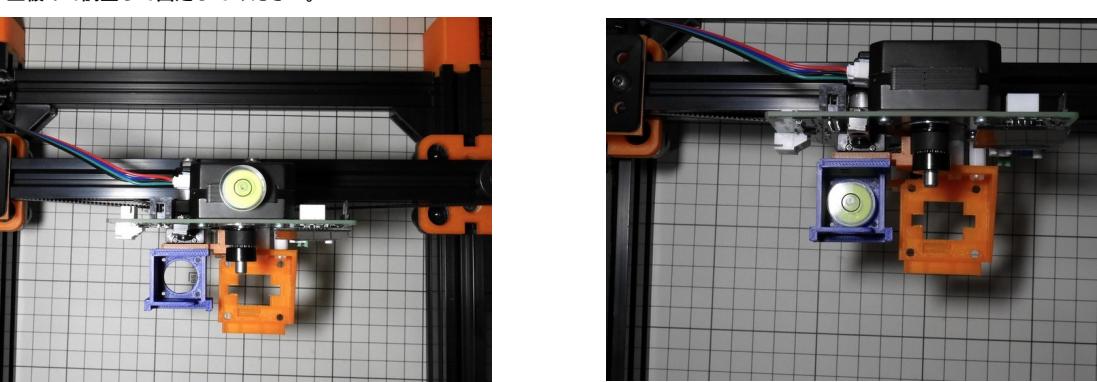
Y軸の先端保護 (オプション)	<p>Y軸、X軸先端保護用プラスチック部品（オプション）を取り付けます。ゴムハンマーで叩くと簡単に取り付けられます。写真のように取り付けると後で立てて作業しやすくなります。</p>  	
X軸組み立て 左側モーター 鉄プレートはオプション	<p>X軸用プラスチックプレートと「鉄プレート」を重ねてX軸モーターにネジ止めします。歯車は六角のイモネジでベルトをX軸フレームの溝に合わせて固定してください。</p>   	M3 L8mm x4個 M5x8mmx2 M5フレームナットx2 X軸モーター用ブーリー「袋4」 鉄プレートを付ける場合はL10mmに変更
X軸組み立て 右側ブーリー	<p>X軸ブーリーのセットを付属しているM4とフレームナットx2個でX軸の右端に取り付けます。</p> 	X軸ブーリーM4 x2個 フレームナットx2個は「袋16」に入っています。
X軸組み立て X軸ベルト	<p>X軸用にベルトを710mmの長さで切れます。ベルトには伸び防止のワイヤが仕込まれており硬いです。ご注意ください。 スライダー→モーターの歯車→ブーリー→スライダーの順に通してタイラップで止めます。レールがきつすぎずガタつかないように10mmスパンで調整しておく。</p>   	長いベルトは短いベルトとともに「袋17」にはいっています。 タイラップx2 タイラップは「袋14」に入っています。

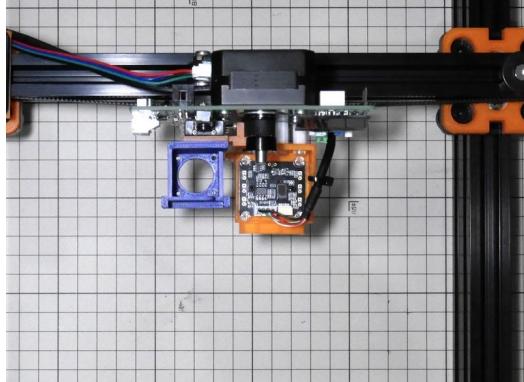
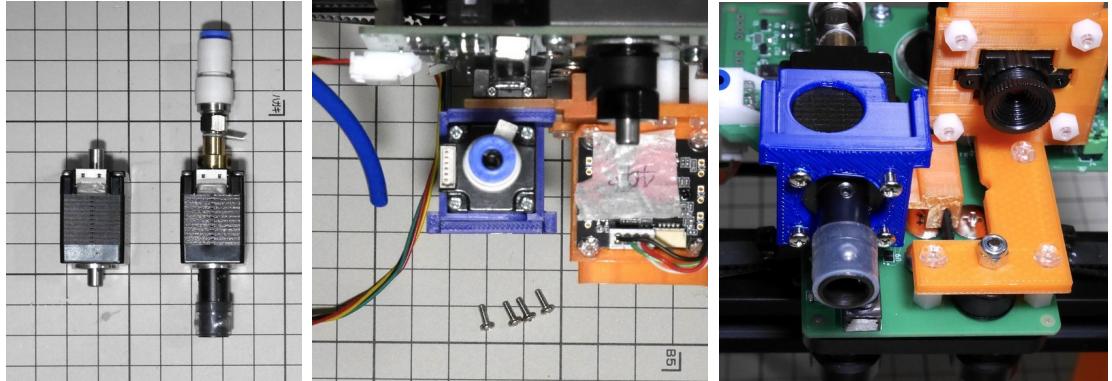
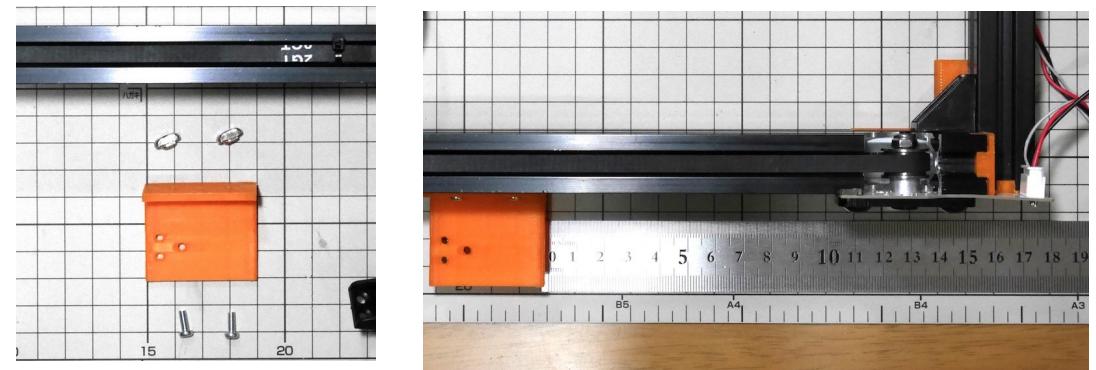
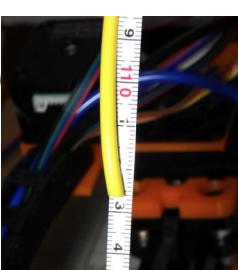
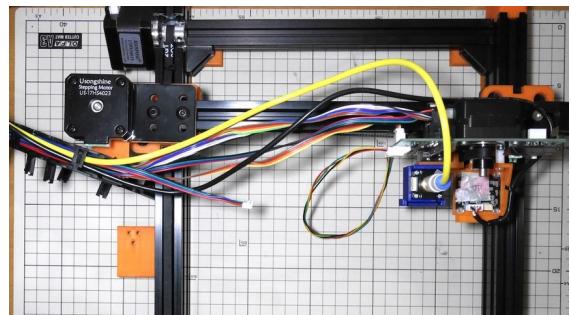
ハンダ付け

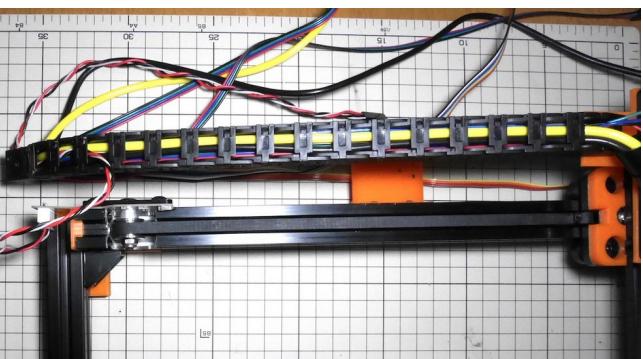
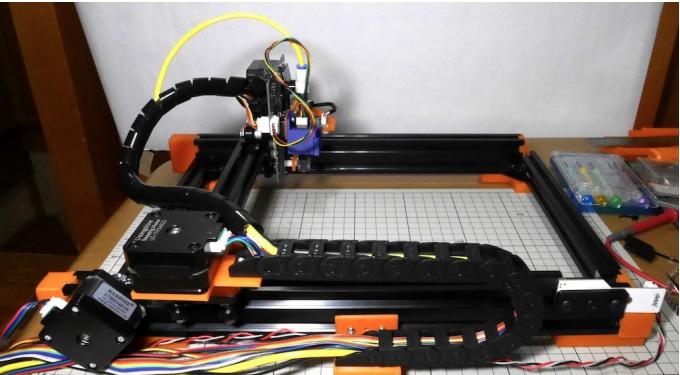
Z軸ボードハンダ付け	Z軸基板を準備します。 基板から3つの部分を取り取ります。 これらは後で別途使います。			「袋15」
(LCD、Push SW, 裏面PH4pinコネクタはオプション)	裏面に写真の部品をハンダ付けします。向きに注意。 ・10ピンボックスソケット ・HX4ピンコネクタ 表面に写真の部品をハンダ付けします。 ・HX2ピンコネクタ ・HX4ピンコネクタ ・半固定抵抗 ・2ピンヘッダ ・ショートプラグ			「袋14」

Z軸組み立て

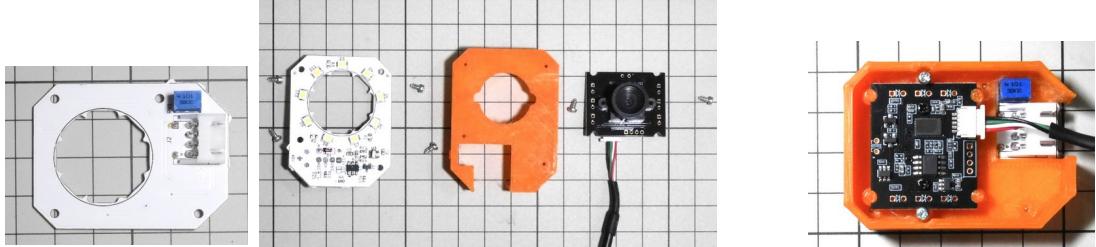
Z軸ボード組み立て スライダー カメラホルダー	Z軸のレールとスライダーのセットをM2x6mmネジとナットで止めます。緩みがある場合はスプリングワッシャーを使ってください。 レールからスライダーを外してはいけません。ペアリングがこぼれ落ちます。取り付けはなるべくシルクと並行になるようにネジ止めしてください。 プラスチックのスペーサーを6個立てて裏からナットで止めます。 ブーリーの上下にワッシャーを入れ長いネジ(M3 20mm)を基板の下から通します。ブーリーをロックナットで軽く止めます。 カメラホルダーを透明ネジで止めます。回しすぎるとねじ切れるので注意。 部品がたわまない程度にブーリーをロックナットで止めます。Z軸基板から切り出した補強板を重ねて強化しても良い。			Z軸のレール 「袋18」 M2x6mmx2個 +ナットx2個 「袋5」 M3x10mmスペーサー6個 +ナットのセット 「袋6」 M3 L20mm x1個 M3ナイロンロックナット x1個 ワッシャx2個 ブーリx1個 「袋7」 M3プラネジ x6個(10個セット) 「袋8」
Z軸ボード組み立て ベルト	ベルトを176mm切り出します。ゴリラっぽい部品を取り出します。これは後でスライダーに写真のように重ねて取り付けます。 ベルトを3つ並んでいる透明ネジの左と中央の間を通して下側のブーリーを一周させて、写真のようにゴリラっぽい部品に差し込んで噛ませます。			短いベルト 「袋17」

Z軸ボード組み立て モーター	Z軸用モーター（X軸用と同じものです）に、ギア付のブーリーをブーリーに付いているイモネジ2つで固定します。 Z軸ボードにZ軸モーターをM3x6mmネジ3本と低頭ネジで固定します。4つあるモーター固定ネジのこの写真の左下が低頭ネジです。 スライダーに当たるのを防ぐために左下のみ低頭ネジになっています。ある程度ベルトにテンションがかかるくらいに調整します。 Z軸ケーブルを接続します。		M3x6mmx3個 M3低頭x1個 ブーリーx1個 「袋9」
Z軸ボード組み立て C軸モーターホルダー スライダーの固定	2mmのネジで青いC軸モーターホルダーとゴリラをスライダーに共締めします。		M2x4本 「袋5」
X軸にZ軸ボードを 固定する	今まで組み立てたフレームを後ろ側を下に立てます。X軸をポンプホルダーで支えるとうまく立つかかもしれません。その状態で5mm のプラスチックのスペーサー4個を穴に合わせて置きます。 M5x10mmの低頭ネジ4本で固定します。		M 5x10mmx4 個 スペーサーx4 個 「袋10」
水平の確認 モーター用ケーブル接続（水準器は オプション）	モーターの上に水準器を乗せて水平になっているか確認しましょう。傾きがある場合は前の4ヶ所のM5低頭ネジを一旦緩めて調整して 固定してください。 モーター用のケーブルも接続しておきます。 C軸モーターホルダーの内側に水準器を置いて水平になっているか確認しましょう。傾きがある場合はゴリラと共に締めたM2のネジを 一旦緩めて調整して固定してください。		

Upper Cameraの取り付け	カメラモジュール（Upper Camera視野角40°）を透明M3ネジで固定します。 カメラ用USBケーブルを接続し、カメラホルダーの側面の固定穴にケーブルをタイラップで固定してください。	カメラモジュール カメラ用USBケーブル「袋19」 M3透明プラねじx4個 「袋8」 タイラップx1 「袋14」
		
C軸モーター	C軸モーターにノズルホルダーとロータリージョイントがあらかじめ固定されています（調整済みです）。外した場合は取り付け方が回転時の偏心に関係してきますので慎重に取り付ける必要があります。 M2のネジx4個でモーターをモーター・ホールダーハブに固定します。緩む場合はスプリングワッシャーを挟んでください。	C軸モーター 「袋20」 M2x4本 「袋5」
		
ケーブル接続準備	ワイヤーキャリア（キャタピラーっぽいもの）を固定する部品をY軸フレームに取り付けます。 位置は15cm～17cmくらい	M3x8mmx2個 フレームナットx2個 「袋11」
		
ケーブル接続	黄色いチューブを1130mm程度切り出します。 C軸モーターの上から黄色いチューブを差し込んで固定します。抜くときは青い部分を下に押しながら黄色いチューブを引けば抜く事ができます。 ワイヤーキャリアとX軸のモーターブレードをM3x10mmネジとナットで仮止めしておくとケーブルが入れやすい。 ワイヤーキャリアは小さいマイナスドライバを溝に刺して全て開けておくと作業が楽です。 他のケーブルも写真のように接続します。	黄色いチューブ1400mm ワイヤーキャリア（キャタピラーっぽい） M3x8mmx1個 「袋11」 10Pinフラットケーブル 「袋23」 C軸モーターケーブル 「袋20」 X軸のケーブル 「袋24」
	 	

ケーブルをまとめ る スパイラルスリーブ	<p>スパイラルスリーブでまとめます。X軸が一番右に行った時、Z軸の上下などで無理なく動くように工夫しましょう。 スパイラルスリーブのZ軸ボード側はZ軸ボードの左上にある細長い穴を利用してタイラップで固定します。 ケーブルキャリアをモーター側から閉じていきます。写真は6個閉じたところ。</p> 	
ケーブルをまとめ る ケーブルキャリア	<p>13~14個閉じたら、Y軸リミッターのケーブルも一緒に入れます。こうするとケーブルがブラブラしません。</p> 	
ケーブルをまとめ る ケーブルキャリア 2	<p>ケーブルキャリアをM3x10mmネジとM3ナット6組全て固定します。</p> 	「11」

BottomCam組み立て

BottomCam照明は んだ付け Bottom Cameraの 組み立て (オプション)	<p>BottomCam照明基板に100Ωの半固定抵抗と4pinのHXコネクターをハンダ付けします。 BottomCamケースの表側にタッピングネジで基板を固定します。 Bottomカメラをタッピングネジで挟むように固定します。</p> 	欠品タッピ ングネジ2mm?
---	---	-------------------

UpperCam照明組み立て

ケーブルをハンダ 付け Upper 照明の組 み立て	<p>照明を一旦バラす。 2pinのHXコネクタが付いたケーブルを極性 (LED-K:黒 +12V:赤) に 気をつけてハンダ付けします。 組み立てる。</p> 	2pinのHXコ ネクタが付い たケーブル 「袋14」の中 の「袋25」
-------------------------------------	---	--

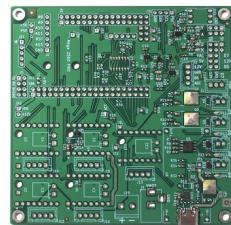
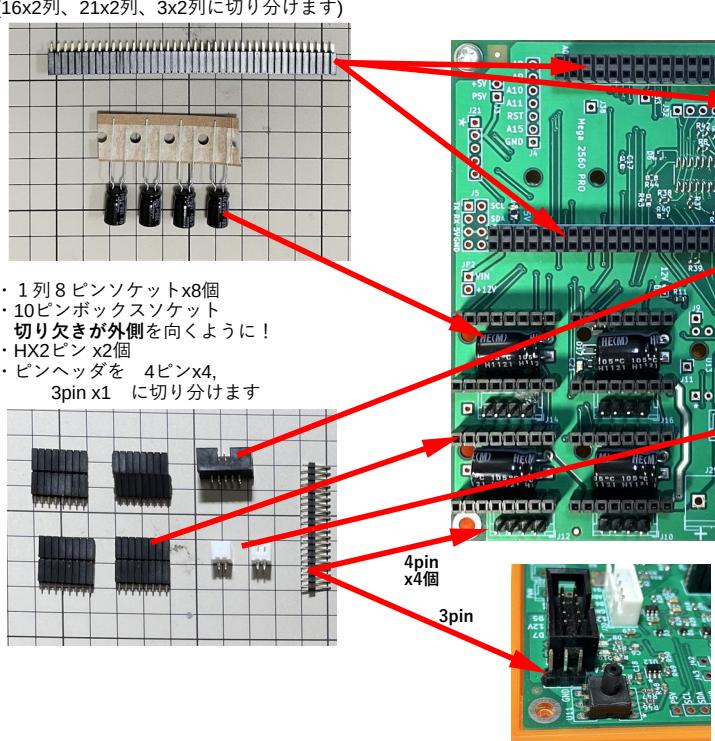
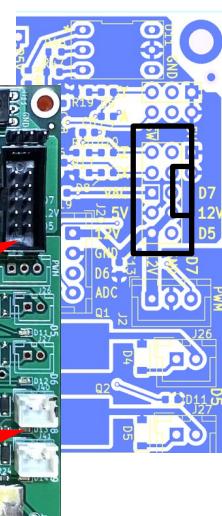
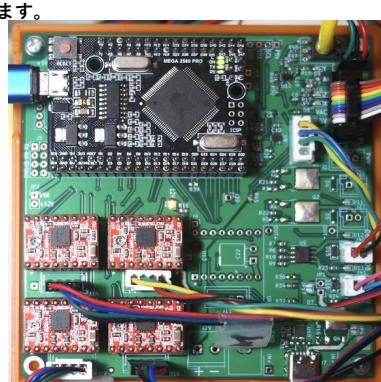
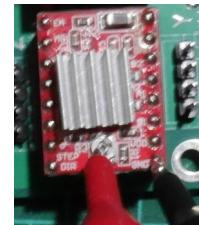
ポンプ組み立て

ホースの準備	少し緑色の透明のホースから130mmを2本切り分けます。余りはまだ使うのでなくさない様に！ 130mmのホース2本はポンプの円筒の側面側と、円筒の頂点側に差し込んでおきます。	少し緑色の透明のホース 330mm
ポンプカバーの組み立て	後ろ側のフレームに下側のポンプカバーをネジ（M3 6mm）と回転ナットで止めます。バルブ用の電源基板をポンプカバー横にネジ（M3 8mm）止めします。 ホースをポンプに差し込みます。 上側のポンプカバーにY股分岐をネジ（M3 15mm）で固定します。 発泡ゴムシートを写真のように切ってポンプに2重に巻き付けて下側のポンプカバーに入れる。 ポンプカバーの上側を被せて、4ヶ所タッピングネジで止めます。	Y股分岐 「16」 M3x6mm x2 個 + フレーム 用回転ナット x2個 「袋 1 2」 M3 L8mm x1 個 M3 L15mm x1個 M2x6mmタッ ピングネジx4 個 「袋 1 3」

バルブ組み立て

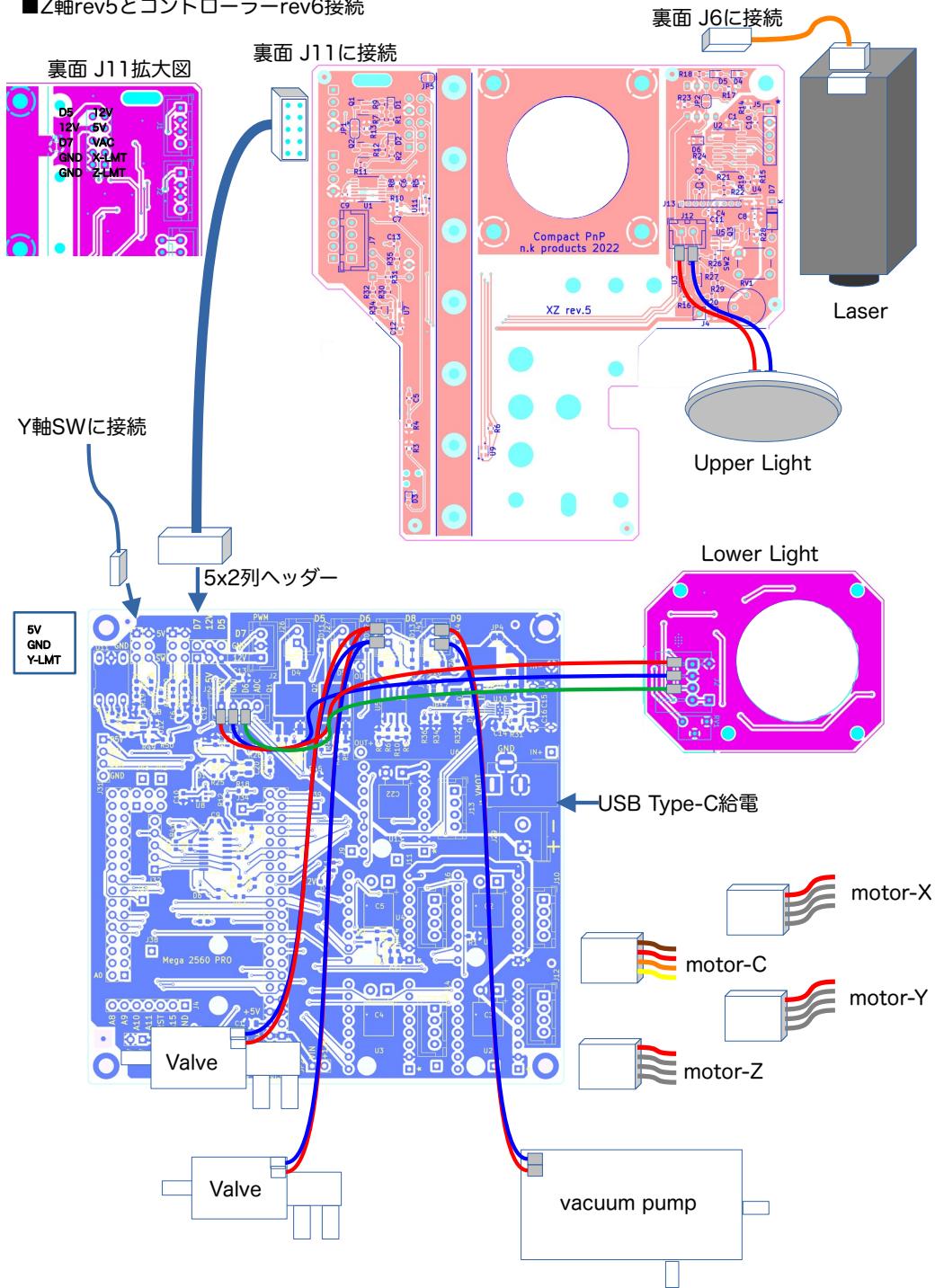
バルブホルダーの取り付け	ポンプの隣にバルブホルダーを2個ネジ（M3 6mm）と回転ナットで取り付けます。バルブの電源2本をソケットに挿します。 バルブを差し込んで固定します。 ホースを繋ぎます。	M3 L6mm x2 個 Xフレーム回 転ナットx2個 「袋 1 2」 バルブ 「袋26」
ホース類接続	T型バルブやホースを写真のように接続して構造部分完成。	黄色いチューブ 100mm x2 本、 50mm x1 本 T型バルブ 「袋16」

コントローラー ボード ハンダ付け

	<p>基板を取り出します。こんな形がコントローラー基板です。</p> 	
(写真右上の大気圧センサーはオプション)	<p>背の低い順にコネクタと電解コンデンサーをハンダ付けしてください。向きに注意。 Mega2560やモータードライバーをコネクタに予め刺した状態でハンダ付けするとずれません。 切り欠きが外側になる様に気圧センサーを実装します。</p> <ul style="list-style-type: none"> 電解コンデンサx4個 42pin x2列ソケット (16x2列、21x2列、3x2列に切り分けます) 	<p>部品は「袋14」と「袋14の中の「袋28」」に入っています。</p> 
	<p>Y軸、X軸、Z軸、C軸のモータードライバーを実装します。 モータードライバーの方向は気を付けて下さい。逆挿しすると一発で壊れます。 arduinoMEGA2560にピンヘッダをはんだ付けしコントローラに実装します。 PCとarduinoMEGA2560を接続する(Type-A - miniB)ケーブル、 電源用USB(Type-C - Type-C)ケーブル、 電源用ACアダプタが付属しています。</p> 	<p>モータードライバー「袋29」 arduinoMEGA2560「袋30」 付属ケーブル「袋31」</p> 
電流調整	<p>モータードライバーでモーターに与える電流値を調整します。 モーターの電流は、写真の様に、半固定ボリュームとGND間の電圧を測定することで設定できます。 (設定済です) おすすめ設定値： Y軸 0.5V X軸 0.4V Z軸 0.4V C軸 0.3V</p> 	

配線をコネクターに挿す	<p>Z軸とコントローラ基板接続図通りに Y軸、X軸、Z軸、C軸のモータードライバーに各々の4Pinコネクターを挿して行きます。 10Pinフラットケーブルコネクターを挿します。 XH 2pinは、ポンプ用とバブル用がありますので、間違えない様に挿してください。 Y軸リミッター用ケーブル3Pinを挿します。 XH4PinはBottomカメラ用（Lower Light）のソケットになります。オプション購入の際はケーブルを挿してください。 ACアダプターとUSB-TypeCをコントローラ基板に接続します。</p>	
パラメータ設定	<p>ArduinoMega2560には、あらかじめ4軸用のgrblファームウェアを書き込んでいますが、初期設定のままでパラメータを設定する必要があります。 PCからターミナルソフト（Arduino IDE やPuTTY）を使用し、パラメータを設定していきます。PCとコントローラ基板をUSBで接続してターミナルソフトでArduinoと通信を行います。接続すると、シリアルポートが新たに作られますので、デバイスマネージャ等でポート番号確認し、通信速度は51200bpsに設定してください。通信が出来ると、ターミナル画面にGrbl 1.1e ['\$ for help]' という表示が出ればOKです。 文字化けしている場合は通信ポート、通信速度とCR&LF制御を確認してください。 コマンド入力時に\$ \$ Enterでパラメータ一覧が見れます。コマンドが入力出来ない場合は\$ X Enterを入力してみてください。 パラメータを設定するには、例えば\$1を設定する場合\$ 1=255 Enterと値を入力していきます。Okが出れば設定が変更されています。 Arduino MEGA2560の4軸 g r b l 設定値の内容で \$ 0から\$ 1 3 3まで設定を行います。 \$ \$で再度パラメータを確認してOKなら設定終了です。 まずは、Y軸とX軸とZ軸の方向を確認します。ヘッドを中心にしてください。 ターミナルでG91 X -10 ENTERと入力すると左に動きます。 G91 Y -10と入力すると手前に動きます。 G91 Z 5と入力すると上に動きます。 G91 A -100と入力すると時計回りに動きます。 反対に動く場合は、4pinのコネクターを逆に挿して、再度動く方向を確認してください。 すべて方向が正しい方向に動いたら、ターミナルで\$ H Enterを実行します。 これでホーミングが実行されます。最初にZ軸が上のリミッターまで動き赤いLEDが点灯し、続いて左手前に動きはじめ、リミッターで止まります。止まれば動作が正常です。</p>	

■Z軸rev5とコントローラーrev6接続



解説

モータードライバー

ステッピングモーターの制御にはモータードライバーを使います。モーターの回転方向とステップパルスを与えるとモーターが指定したパルス分だけ進んで止まります。使用しているステッピングモーターは200パルスで一回転する仕様。モータードライバーはパルスの与え方を細分割することが可能、CompactPnPでは1/8で使用するので、1600パルスで1回転になります。また、モータードライバーには小さな半固定抵抗がついていてステッピングモーターに与える電流値を変えることができます。

おすすめ設定値：X,Y=0.5V Z=0.4V C=0.3V

モーター接続方向の確認

1. Type-C電源を入れる前にXY軸Z軸を大まかに中央付近に手で移動しておきます。
2. OpenPnP起動
(Jog画面の) 電源ボタンをクリック
3. Distanceを「10」の位置に移動する
4. X/Y 「↑」キーをクリックしてヘッドが奥側に移動すればY軸のコネクタ向きは正しい。もし手前側に移動した場合はY軸のコネクタを逆に接続してください。
5. X/Y 「→」キーをクリックしてヘッドが右側に移動すればX軸のコネクタ向きは正しい。もし左側に移動した場合はX軸のコネクタを逆に接続してください。
6. C 「右回り」キーをクリックしてヘッドが時計回りに回転すればC軸のコネクタ向きは正しい。もし左回りに回転した場合はC軸のコネクタを逆に接続してください。
7. Distanceを「1.0」の位置に移動する
8. Z 「↓」キーをクリックしてヘッドが下に移動すればZ軸のコネクタ向きは正しい。もし上に移動した場合はZ軸のコネクタを逆に接続してください。

Gコード→grbl

GコードはCNC工作機械を動かす言語です。grblは、Gコードをモーターの動きに変えてくれるソフトウェアの一つです。USB-Serial経由でArduinoに書き込みます。ハードウェアはArduinoの指定したGPIOにモータードライバーのDirとStepを接続します。Arduino IDEに付属しているシリアルモニタなどのターミナルで「Grbl 1.1e ['\$ for help]」と表示されれば準備OK。GCodeを入力すると、それに合わせてモーターが動きます。

CompactPnPでは、4軸grblを採用しています。

<https://github.com/dguerizc/grbl-Mega-4axis>

grblの設定

1mm移動するのに何パルスを与えるか等の初期値を設定します。Grblの初期値は「\$+番号」で設定します。詳しくはググってみてね。「\$\$」を入力すると初期値を見る事ができます。

CompactPnPはX軸とY軸とZ軸はベルト駆動です。

X軸とY軸はモーターの軸に20歯のブーリーがついています。これで2mmピッチの歯のついたベルトを駆動します。つまり一回転で $20 \times 2 = 40$ mmベルトが進む。1600パルスで一回転なので、1mm進むためには、 $1600/40 = 40$ パルス必要です。という訳でXY軸の初期値は、「\$100=40.000」「\$101=40.000」となります。

Z軸には16歯のブーリーが付いています。駆動するベルトはXY軸と同じ2mmピッチなので一回転は $16 \times 2 = 32$ mm、1600パルスで一回転なので、1mm進むためには、 $1600/32 = 50$ パルス必要です。「\$102=50.000」となります。

C軸（部品を回転させる軸）は1を 1° にしたいので $1600/360 = 4.444$ 、「\$103=4.444」を設定します。

CompactPnPにはあらかじめ初期値設定済です。

OpenPnPって

OpenPnPはKiCADなどで作った部品配置データに従って、指定した部品を、指定した場所に配置するための一連のGコードを吐く事ができるフリーソフトです。

RaspberryPi4, M1Mac, Windows11に実際にインストールして動かしてみています。

OpenPnPが吐き出すGコードが解釈できれば、grblでなくても良いです。各種3Dプリンターで採用され色々な種類のソフトがあります。最近の主流はmarlinらしい。CompactPnPでは枯れているgrblを採用してみました。

使い方

電源を入れる

USB Type-C (PD) の電源を入れます。
Arduino側のUSB (マイクロB) をPCに刺します。

OpenPnPを起動する

電源ボタンをクリック
ホーミング

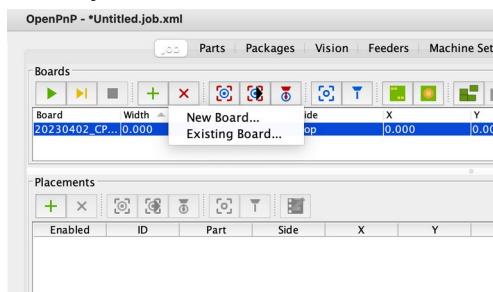
基板を固定する

部品を乗せる場所がカメラとノズルが届く範囲にあること

実装する部品トレーを並べる

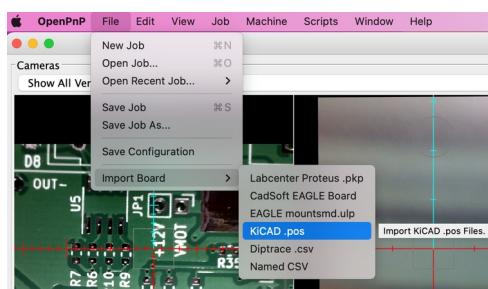
カメラとノズルが届く範囲内に並べること
縦横は間わない
同じトレーで同じ定数の部品を複数載せる場合に最初から最後までカメラとノズルが届く範囲にあること
「最後の一個が届かなかった！」ということにならないように

Bboards-[+]-[NEW Board...]を選択してボード名のファイルを作る



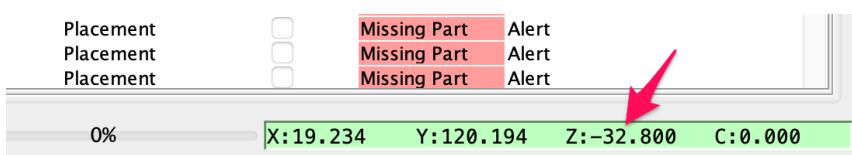
KiCADで作ったPosファイルを読み込む

File->Import Board-KiCAD .pos でposファイル「***-top.pos」を読み込む



基板のXYZ基準を設定する

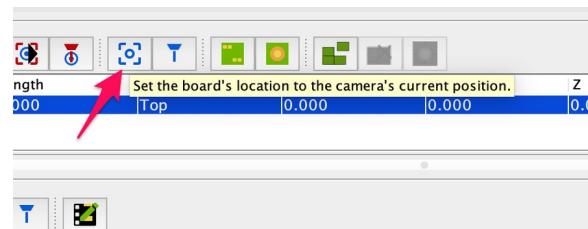
基板のZ軸の高さを設定する。ノズルが基板の上になるようにJOGで移動しノズル先端が基板に触れる位置をBoardのZとして入力する



- Jogでカメラ位置を「基板の基準点」（左下とか）まで持っていく
- [十字のアイコン]

Set the board's location to the camera's current position.

をクリック
X,Y座標が入る



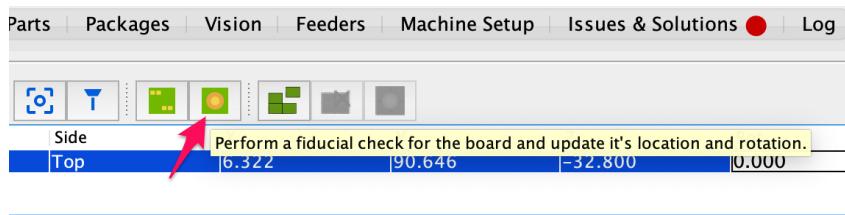
Fiducial（位置合わせするマーク）を登録する
どれがFiducialなのかを指定する

D16	Top	75.565	73.660	-90.000	Placement		Missing Part	Ale
J30	Top	3.175	9.525	0.000	Fiducial		Missing Part	Ale
J35	Top	8.890	97.155	0.000	Fiducial		Missing Part	Ale
J36	Top	89.535	95.885	0.000	✓ Placement	Fiducial	Missing Part	Ale
J37	Top	97.155	25.400	0.000	Placement		Missing Part	Ale
R1	Top	46.355	15.240	0.000	Placement		Missing Part	Ale
R2	Top	40.820	71.755	0.000	Placement		Missing Part	Ale
R3	Top	44.450	71.120	-90.000	Placement		Missing Part	Ale

Fiducialの部品を選択する

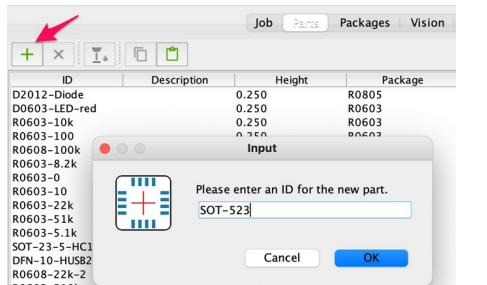
<input checked="" type="checkbox"/>	D16	Top	75.565	
<input checked="" type="checkbox"/>	J30	FIDUCIAL-1X...	Top	3.175
<input checked="" type="checkbox"/>	J35	FIDUCIAL-1X...	Top	8.890
<input checked="" type="checkbox"/>	J36	FIDUCIAL-1X...	Top	89.535
<input checked="" type="checkbox"/>	J37	FIDUCIAL-1...	Top	97.155
<input checked="" type="checkbox"/>	R1	0603-LED-orange		355
<input checked="" type="checkbox"/>	R2	C0603-0.1uF		830
<input checked="" type="checkbox"/>	R3	C0603-100pF		450
<input checked="" type="checkbox"/>	R4	C0805-0.1uF		895
<input checked="" type="checkbox"/>	R5	C0805-0.22u		070
<input checked="" type="checkbox"/>	R6	C0805-1uF		405
		D0603-LED-red		
		D2012-Diode		
		DFN-10-HUSB238		
		FIDUCIAL-1X2-FIDUCIAL1X2		
		FIDUCIAL-HOME		
		FIDUCIAL_B		
		LED3528		
		NII 5901AR		

基板にあるFiducialを実際に検出させて自動調整する



部品を新しく登録する

Parts-[+] で部品の名前を登録する



使う部品の外形と定数を指定する。HeightやPackageは近いもので（近くもないが）なんとかなる。
SOT-523ってインチ表記の0402の抵抗に近いな、高さは0.5mmくらいかな、という感じ↓

ID	Description	Height	Package
fiducial_bk		1.000	K0603
SOT-523		0.500	R0402

フィーダーを登録する

部品の最初の位置と次の位置（=進む方向と部品の間隔）を登録する

実装開始

OpenPnPインストール Windows11 & 初回設定

OpenPnPをダウンロードする。今回は、<https://openpnp.org/downloads/> の Archivesから、2022-08-01版 OpenPnP-windows-x64-develop.exeをDL ※1

The screenshot shows a web browser window with the URL <https://openpnp.s3-us-west-2.amazonaws.com/index.html?prefix=de...>. A download dialog box is overlaid on the page, showing the file 'OpenPnP-windows-x64-develop.exe' with a download speed of 4.6 MB/s and a total size of 23.1 MB.

DLできたらダブルクリックしてインストール開始 ※2

The screenshots show the initial steps of the OpenPnP setup wizard. The first window, 'Select Destination Directory', shows the path 'C:\Program Files\openpnp' selected. The second window, 'Select Start Menu Folder', shows 'OpenPnP' selected from a list of available start menu items.

ユーザーの下に「.openpnp2」というフォルダがある。（隠しファイル見えるようにしておいてね） その中の4つの「.xml」ファイルを削除。

The screenshot shows the contents of the '.openpnp2' folder. Inside, there are four XML files: 'machine.xml', 'packages.xml', 'parts.xml', and 'vision-settings.xml'. These files are listed in the file explorer interface.

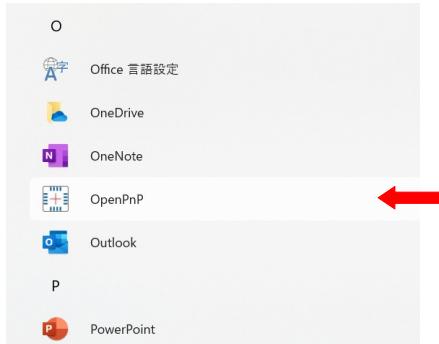
<https://github.com/nkproduct2/CPnP/tree/main/se> から4つのセッティングファイル「*.xml」をDLして「.openpnp」フォルダに置く。

The screenshot shows a GitHub repository page for 'nkproduct2/CPnP'. The 'setting' folder is expanded, revealing four XML files: 'arduino_grbl.txt', 'machine.xml', 'packages.xml', and 'parts.xml'. These files are listed in the repository's file structure.

電源を入れる

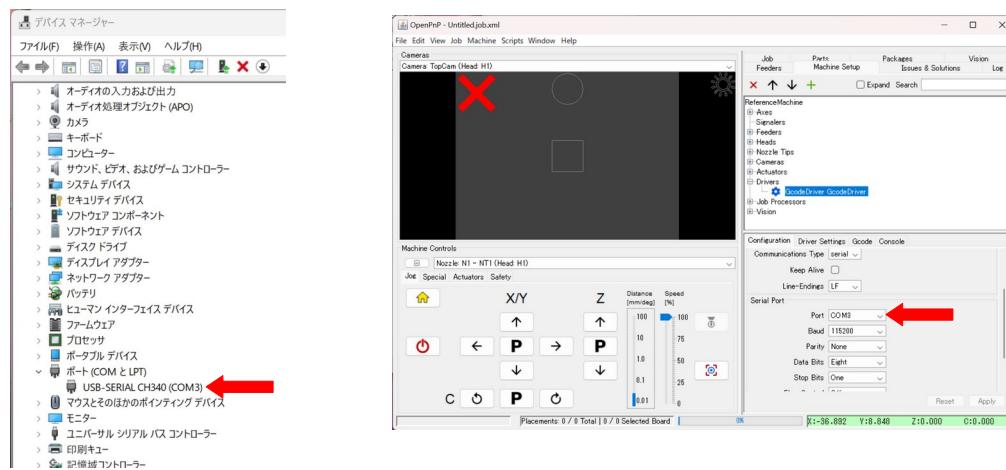
CompactPnPのコントローラに、USB Type-C (PD) で電源を接続します。
Arduino側のUSB（マイクロB）とPCをケーブルで接続します。

アプリOpenPnPを起動する



デバイスマネージャーでCOMポートの番号を確認。このPCでは COM3 に繋がっていた。

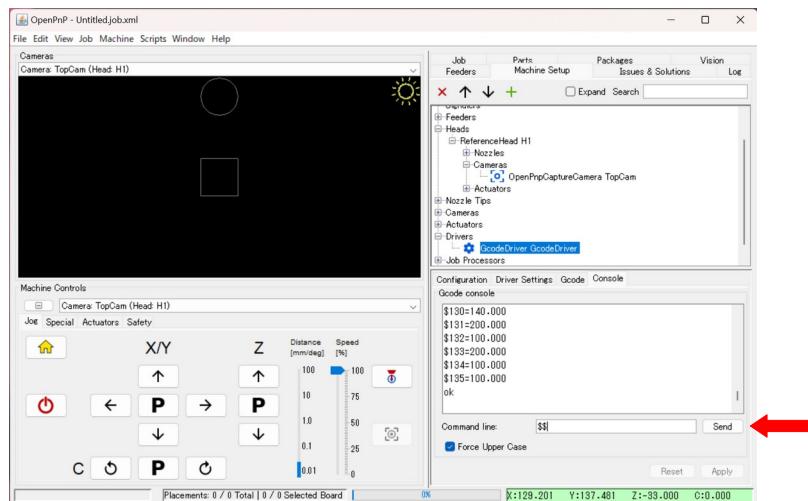
Machine Setup – Drivers – GcodeDriver GcodeDriver – Configuration – Serial Port にCom番号を設定し Applyをクリック



Consoleの確認

Machine Setup – Drivers – GcodeDriver GcodeDriver – Console の「Command line:」に
「\$\$」と入力し [Send] をクリックする。

<https://github.com/nkproduct2/CPnP/tree/main/setting> の「arduino_grbl.txt」の内容と同じか確認する。
例えば、\$24のパラメータを書き換えたければ、「\$24=200」[Send]とすれば書き込みできる。

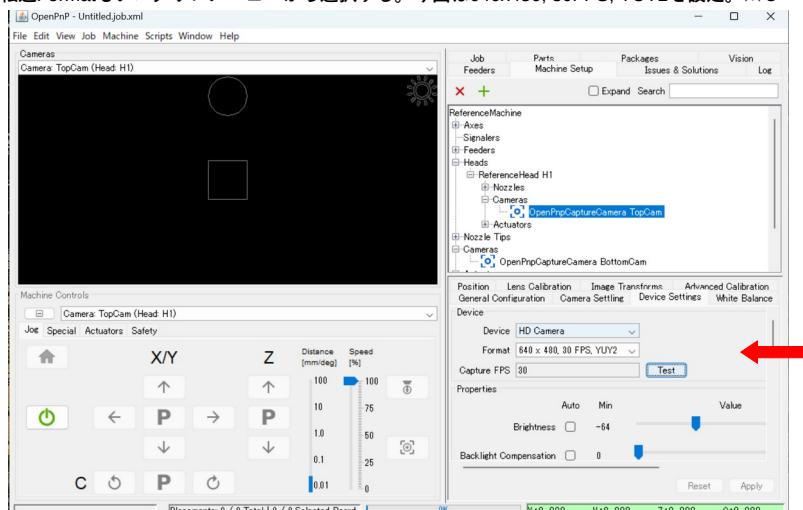


TopCamの設定

Machine Setup – Heads – Reference H1 - Cameras - OpenPnP Capture Camera TopCam - Device Settings

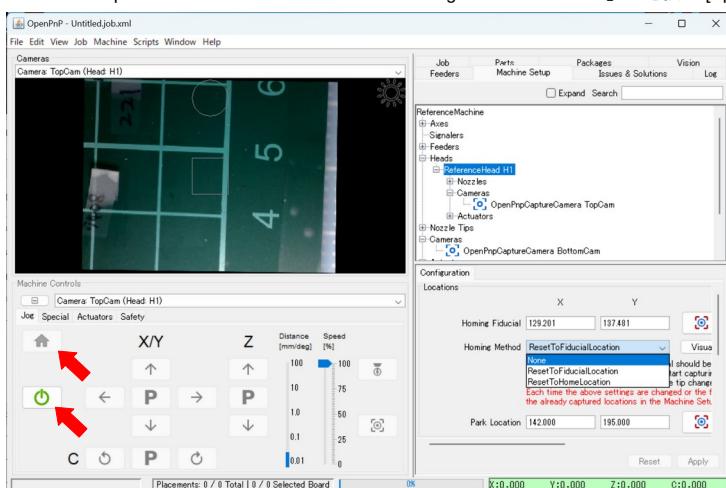
Device にOpenPnPのTopCameraのデバイスをプルダウンメニューから選択する。

転送Formatもブルダウンメニューから選択する。今回は640x480, 30FPS, YUY2を設定。※3 [Apply]をクリック



Homingの準備

Machine Setup – Heads – Reference H1 のHoming Methodを「None」を選択し [Apply]をクリック。※4



左にある緑の電源ボタンをクリック、その上にある家のアイコンをクリックするとXYZ軸が移動しHomingします。

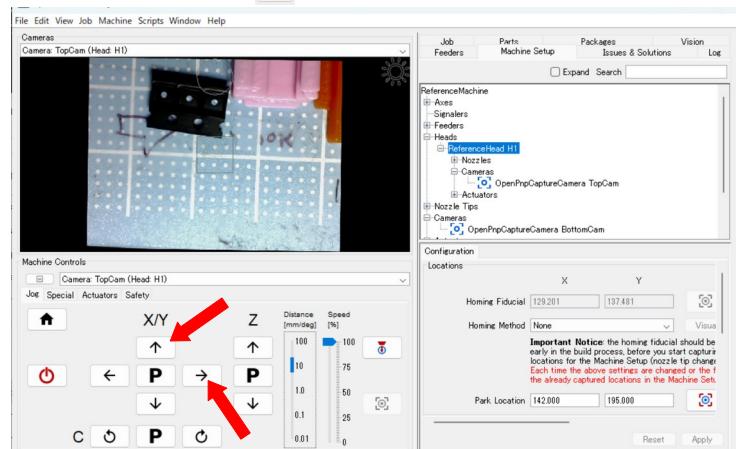
Jog (上下左右) でXYZ軸を動かしてみましょう

Distance[mm/deg]を10 (=10mm)に設定し、

X/Yの上矢印↑を3~4回クリック。10mmずつ移動します。

X/Yの上矢印↑を4~5回クリック。10mmずつ移動します。

その後で、ノズルのアイコン をクリック。この状態でZ軸を上下することが可能になります。

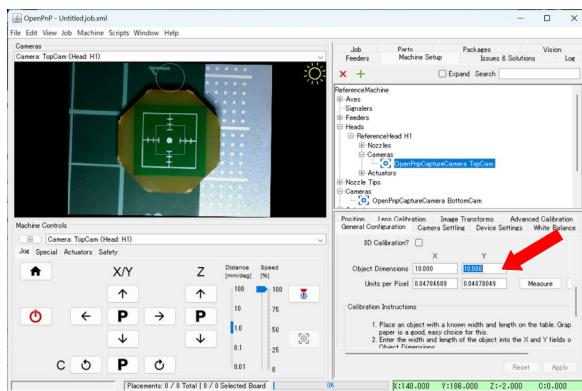


可動域を超えて動かすと、ガガガと激しい音でぶつかります。壊れそうなので気をつけてください。
もしそうなってしまった場合は、原点がずれてしまっているので、必ず Homing してください。

上のカメラのスケール合わせをする

10mmの四角のマーカーを基板の高さに置いて、

Machine Setup-Heads-Reference H1-Cameras-OpenPnpCaptureCamera TopCam-General Configuration-Units Per Pixel Object DimensionsのXとYに 10 を入力する



Jogでセンターに正確に合わせる

[Measure] をクリック

TopCamの映像表示部分で dragすると四角い枠が表示されるので、10mmの四角のマーカーの4辺に正確に合わせる

[Confirm] をクリック (0.05前後になる筈)

[Apply]をクリック

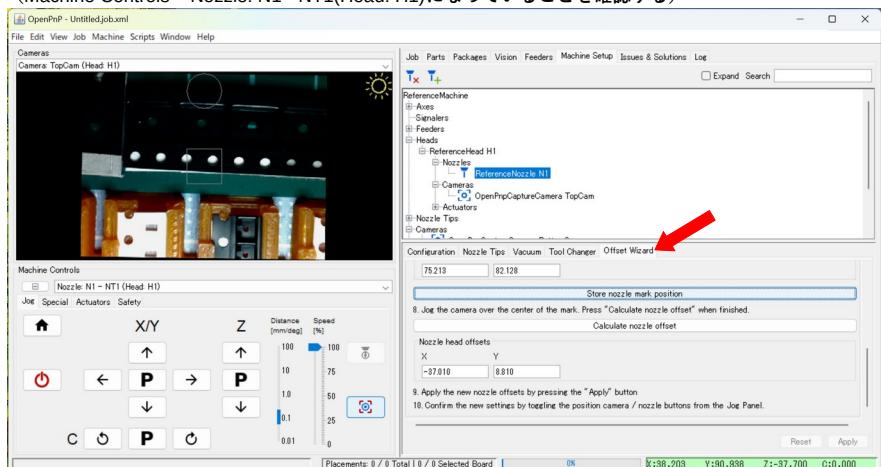
上のカメラとノズル位置の相関を設定します

中央が白抜きのマーカーが合わせやすい。これを基板の高さに両面テープなどで固定します。

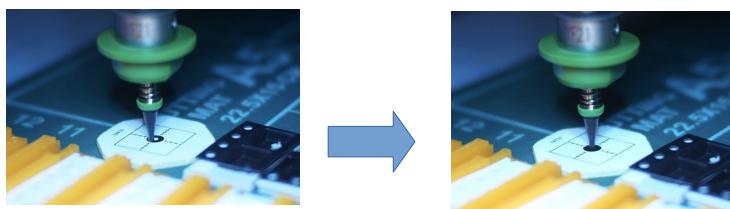
Machine Setup – Heads - Reference H1 – Nozzles – ReferenceNozzle N1

Offset Wizard – Nozzle Offset Wizard Steps

(Machine Controls – Nozzle: N1 – NT1(Head: H1)になっていることを確認する)

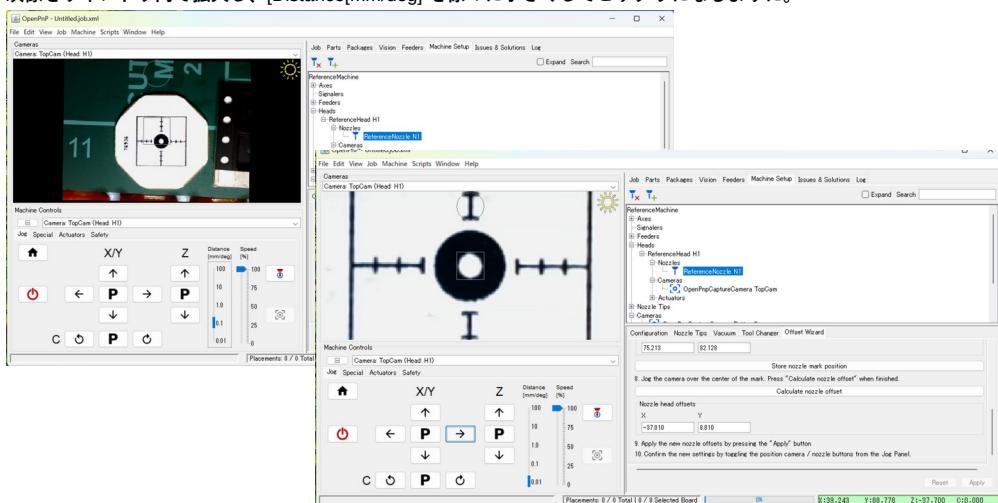


ノズルの先端が、マーカーのセンターとピッタリ合うように Jog で移動し、[Store nozzle mark position] をクリック



カメラ映像を見て同じマーカーがセンターに来るようJogで調整する。

映像をウィンドウ内で拡大し、[Distance][mm/deg] を徐々に小さくしてピッタリになるように。



[Calculate nozzle offset] をクリック

[Apply]をクリック

(オプション) 下のカメラのスケール合わせをする

2.00x1.24の部品を吸った状態で下のカメラに映す

Machine Setup-Cameras-OpenPnpCaptureCamera BottomCam-Camera Configuration-Units Per Pixela

Object Dimensions x=2.000 Y=1.240

[Measure]をクリックしキャプチャー画像の上でドラッグして四角を出して見えている部品にピッタリ合わせて

[Confirm]をクリック

[Apply]

(オプション) ノズルの穴の補正を行う。下のカメラの直上にノズルを持ってくる。

Issues & Solutions-Subject:OpenPnpCaptureCamera BottomCam-Issue:Determine the up-looking camera BottomCam position and initial calibration.

すでに解決済みだった場合、Include Solvedにチェックを入れるとまた出てくるのでreopenすれば再び調整できます。

ノズルの穴を検出する

Machine Setup-Nozzle Tips-ReferenceNozzle NT1-Calibration-Nozzle Tip Calibration-Pipeline

[Edit]

<Tips>

※1 最新版が良いとは限らない。最初は確認が済んでいる版で試すのが近道。

※2 インストールが進まない場合、メッセージの裏で UAC（ユーザーアカウント制御）の確認待ちになっていることがあります。

※3 解像度を上げる場合はMPEGを選択。

※4 マーカーのある位置にHomingするResettoFiducialLocationも設定可能。

Arduino MEGA2560の4軸 g r b l 設定値

```
$0=10
$1=0
$2=0
$3=0
$4=0
$5=0
$6=0
$10=1
$11=0.010
$12=0.002
$13=0
$20=0
$21=1
$22=1
$23=3
$24=200.000
$25=1500.000
$26=250
$27=1.000
$30=1000
$31=0
$32=1
$100=40.000
$101=40.000
$102=50.000
$103=4.444
$110=20000.000
$111=20000.000
$112=15000.000
$113=15000.000
$120=1500.000
$121=1500.000
$122=1000.000
$123=1000.000
$130=145.000
$131=200.000
$132=40.000
$133=360.000
```