

**Disclaimer**

Ce document ne peut être ni commercialisé, ni distribué et ni modifié sans mon autorisation écrite.

Si ce document a été téléchargé ailleurs que sur <http://www.xavtronic.ch/> veuillez m'en avvertir par le forum du site XavTroniC.

**Protocole de communication avec l'adaptateur pour MM2001**

L'adaptateur USB est reconnu sous Windows ou tout autre système d'exploitation comme un périphérique HID (Human Interface Device) et peut donc envoyer ou recevoir 64 octets à la fois.

**Protocole de l'adaptateur**

Les lettres mise entre guillemets sont à prendre comme leurs valeurs hexadécimales.

**Action pour les moteurs**

Nom de la commande = 'M' (1byte): Numéro du moteur de 1 à 4 (1byte): Nombres de pas (2bytes signé): Temps entre 2 pas (2bytes non-signé)

Exemple avec un seul moteur:

Nom de la commande	Numéro du moteur	Nombres de pas	Temps entre 2 pas
'M'	\$1	\$FFFF	\$FFFF

Exemple avec quatre moteurs:

Moteur 1	Moteur 2	Moteur 3	Moteur 4
'M' \$1 \$FFFF \$FFFF	'M' \$2 \$FFFF \$FFFF	'M' \$3 \$FFFF \$FFFF	'M' \$4 \$FFFF \$FFFF

Quand les nombres de pas ont été effectué, l'adaptateur retourne un 'S' pour indiquer au PC qu'il a fini et qu'il est prêt à recevoir la suite des données.



« Protocole USB-CNC » de [XavTroniC](http://www.xavtronic.ch/) est mis à disposition selon les termes de la [licence Creative Commons Attribution - Pas d'Utilisation Commerciale - Partage à l'Identique 3.0 non transposé](http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/3.0/).

Basé(e) sur une oeuvre à [www.xavtronic.ch](http://www.xavtronic.ch/).

## Action pour la chauffe

Nom de la commande = 'C' (1byte): Valeur de la chauffe de 0 à 100 décimal (1bytes)

Nom de la commande	Valeur de la chauffe
'C'	\$30

Peut être changée à tout moment.

## Lecture valeur de chauffe de la MM2001

Nom de la commande = 'I' (1byte): Retourne la valeur courante la chauffe de 0 à 100 décimal (1bytes)

## Commandes spéciales

'D' = Initialise la carte, démarre les moteurs et retourne un 'S', accessible tout le temps (mais utilisé qu'au début d'une découpe).

'F' = Fin de l'usinage ou stop, accessible tout le temps (utilisé à la fin de la découpe).

'P' = Pause, garde tout en mémoire pour sortir de la Pause renvoyer 'P', accessible tout le temps.

## Adresse de la carte USB

VID = \$052B

PID = \$00AA

Voilà les différentes commandes connues par mon adaptateur. Si vous avez des questions n'hésitez pas à me les poser. Je compte également apporter quelques évolutions à cet adaptateur, comme le retour de la valeur de chauffe en mode manuel ou encore la gestion de l'accélération des moteurs (là je cherche des infos si vous en avez je suis preneur).

Xavier M.



« Protocole USB-CNC » de [XavTroniC](http://www.xavtronic.ch) est mis à disposition selon les termes de la [licence Creative Commons Attribution - Pas d'Utilisation Commerciale - Partage à l'Identique 3.0 non transposé](http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/3.0/).

Basé(e) sur une oeuvre à [www.xavtronic.ch](http://www.xavtronic.ch).