

**Vous avez monté votre MC4X mais elle ne fonctionne pas ?
Voici les étapes à suivre, dans l'ordre, pour en trouver la cause :**

1 - Contrôler la liaison USB :

- ❑ Brancher la MC4X au PC avec le câble USB. Lancer FilChaudNX, regarder le cadre "Détection interface" de l'écran d'accueil. Il doit afficher en vert "Interface détectée". S'il indique en rouge "Pas d'interface", il y a un problème de reconnaissance USB. Cliquez sur "Annuler" pour quitter le logiciel puis :
 - Essayez de changer de prise USB sur le PC et refaites le test.
 - Essayez de changer de PC et refaites le test.
 - Essayez de changer de câble USB si vous en avez un (mais le câble fourni avec la MC4X est de très bonne qualité, il ne devrait pas être en cause).

Explication : Il arrive que certains ports USB soient défectueux ou non connectés. La MC4X doit être reconnue automatiquement, comme une souris ou un clavier USB. Quand FilChaudNX est lancé, il va immédiatement chercher dans la liste des périphériques USB pour voir s'il trouve les identifiants de la MC4X.

Si malgré tous vos essais (changement de prise USB, changement de PC), la MC4X n'est toujours pas reconnue, il est possible que le microcontrôleur de l'interface se soit déprogrammé lors du branchement. Cela arrive rarement mais ce n'est pas à exclure. Prenez alors contact avec CncFab pour un retour SAV.

2 - Contrôler l'alimentation électrique :

- ❑ Débrancher la multiprise de la prise électrique murale et mettre une lampe à la place pour contrôler l'alimentation 220V.
Explication : Il faut vérifier qu'il n'y a pas eu un disjoncteur qui s'est levé ou un fusible qui a fondu sur le tableau électrique de la maison.
- ❑ Rebrancher juste la rallonge multiprise à interrupteur sur la prise 220V, sans la MC4X, et la mettre sur ON. Puis brancher une lampe sur toutes les fiches et vérifier qu'elle s'allume.
Explication : Il faut vérifier que la rallonge multiprise à interrupteur est parfaitement fonctionnelle. Une rallonge défectueuse peut faire disjoncter l'installation électrique (cf. premier point).
- ❑ Débrancher le câble 220V du secteur pour travailler en sécurité. Ouvrir le boîtier métallique de la MC4X et vérifier toutes les connexions sur le bornier de l'alimentation 48V.
Explication : Il ne doit pas y avoir de petit fil de cuivre qui ressort et qui touche un autre élément. Cela peut créer un court-circuit qui met l'alimentation en sécurité ou qui fait disjoncter.
- ❑ Contrôler le bon enfichage du cordon 220V dans le corps de l'alimentation 12V.
Explication : Si la fiche n'est pas enfoncée à fond, il peut y avoir un mauvais contact et du coup l'alimentation 12V ne produit pas de courant, donc pas de mouvements sur les moteurs de la MC4X alors que l'écran LCD est allumé (il est alimenté par l'USB du PC).
- ❑ Contrôler le bon enfichage des câbles dans les borniers de l'interface et le bon serrage des borniers (ferme mais sans excès). Contrôler que les fusibles de l'interface n'ont pas fondu.

Explication : Si un objet, ou câble, ou une poussière métallique a provoqué un court-circuit, un fusible a peut-être fondu. Dans ce cas, une partie de l'interface peut être hors-service (par exemple la chauffe.) Il faut renvoyer la carte interface chez CncFab en SAV pour la remettre en état et la contrôler.

Attention, il est déconseillé de tester le fonctionnement de la MC4X avec la boîte ouverte (risque d'électrisation, risque de court-circuit).

3 - Contrôler les paramètres du logiciel :

- ❑ Attention, on ne peut pas tester la MC4X sans avoir effectué le paramétrage de FilChaudNX en suivant la notice de montage :

<https://cncfab.gitbooks.io/mc4x-2020-montage-du-kit/content/mise-en-service/parametrage.html>

Avant tout test de mouvement, il faut donc paramétrer le logiciel comme indiqué dans la notice de montage.

Explication : On peut être tenté de tester les mouvements de la MC4X dès que les connexions électriques des moteurs sont terminées. C'est possible, mais il faut d'abord paramétrer le logiciel !

4 - Contrôler le fonctionnement des interrupteurs et du potentiomètre :

- ❑ Fermer FilChaudNX puis télécharger et lancer l'utilitaire IPL5X_Tools.exe :

https://cncfab.renaudiltis.com/downloads/IPL5X_Tools.exe

Explication : C'est un petit programme exécutable qui permet de visualiser directement l'état des boutons de la MC4X. Il faut juste double-cliquer dessus pour le lancer.

Contrôler les boutons et le potentiomètre de gestion de la chauffe du fil (PWM)

Entrée PWM
AUTO 0 %
MANU 0 %

Sortie PWM
ON 0 %
OFF PWM Max: 100 % IO1: 0
Protection démarrage: OFF

Moteurs
ON OFF
Signal on/off inversé:
Auto on/off: on=0.5s, off=1s
Axes: X, Y, Z, --, --
Accél: 5

Flash
Fabricant: 0x00 Fichiers: 0
Type: 0x00
Taille: -19 Mo (-5 Mbit) Détails
Protection: Non

LCD
IPL5X
Test

Arrêts
STOP PROG
Contacts: Actifs
FDCs Palpeurs

IPL5X_Tools, Version 0.23 Site web 5X-Project Copyright (C) 2010
USB: IPL5X connecté

- ❑ Vérifiez que le bouton d'arrêt d'urgence (STOP) est bien un bouton-poussoir (c'est à dire qu'il ne peut être en position enfoncée que si on appuie dessus). Si on le relâche, il remonte.
- ❑ Si un interrupteur ou le potentiomètre ne fonctionne pas correctement, vérifiez les soudures et les sertissages, et vérifiez que les cosses serties sont bien enfoncées à fond dans le petit boitier en plastique.

Si à l'issue de toutes ces vérifications votre MC4X n'est toujours pas fonctionnelle, contactez-moi par mail sur cncfab.fr@gmail.com ou en cas d'urgence au 0610425096.

Bonnes découpes !

Renaud ILTIS - cncfab.fr / tamtam3d.fr