

商丘主轴放大器维修主轴电机线圈烧坏维修390

产品名称	商丘主轴放大器维修主轴电机线圈烧坏维修390
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

假设电机顺时针旋转（从电机轴观看）时机台移向极限开关（CCWL）L.S.1，反之移向L.S.2

（CWL）。设原点回归以L.S.1为基准点，原点回归时回返寻找Z pulse 且不需要任何的偏移量。机台将依工作程序定位在P1 及P2 二点上。

参数设定

P1-01=1（内部位置寄存器控制模式Pr 设定）

P1-47=100（启动顺转原点回归）

P2-15=022（CWL 逆转极限输入，此时L.S.1 b 接点接于DI6）

P2-16=023（CCWL 正转极限输入，此时L.S.2 b 接点接于DI7）

P2-10=101（SON 伺服启动，内定值 DI1）

P2-11=108（CTRG 内部命令trigger，内定值 DI2）

P2-12=111（POS0 内部位置寄存器选择，内定值 DI3）

P1-33=0（绝对型位置控制）

设定 P1-15、P1-16 为位置P1（内部位置命令寄存器1）

设定 P1-17、P1-18 为位置P2（内部位置命令寄存器2）

P2-18=101 (SRDY 伺服准备结束DO1)

P2-21=105 (TPOS 定位完成DO4)

P2-20=109 (HOME 原点回归完成DO3)

P1-50=0 , P1-51=0 (原点回归偏移转数、脉冲数)