

# 南阳三菱数控系统伺服驱动器10电压故障维修

产品名称	南阳三菱数控系统伺服驱动器10电压故障维修
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

以下說明在命令執行階段伺服驅動器詳細的命令行為，如圖7.1.2.2。Cmd\_E 為命令終點，觸發PR 運動程序後即完成設定；Fb\_PUU 則是馬達的回授位置，是馬達的真實位置。將此運動命令依內部掃描週期做細分割，任取一週期的命令說明，Cmd\_O 為此週期命令的目標，Err\_PUU 則是週期命令目標與馬達回授位置的差距。Cmd\_O

Err\_PUUCommandFb\_PUU位置 (PUU)

時間Cmd\_E

圖7.1.2.2 PR 模式命令執行中監視變數關係示意圖

PR 程序亦可利用數位輸入 (DI) 呼叫及數位輸出 (DO) 觀察 (DI/O 功能說明請參考表8.1及表8.2)。利用數位輸入 [0x08]CTRG 觸發運動命令；伺服根據內部位置暫存器命令運行，命令執行完畢，PR 位置命令完成數位輸出 [0x15]Cmd\_OK 輸出訊號；馬達到達目標位置後，馬達目標位置到達數位輸出 [0x05]TPOS 輸出訊號；當PR 位置命令完成及馬達目標位置到達數位輸出均輸出訊號後，伺服程序完成數位輸出 [0x17]MC\_OK 輸出訊號，表示此段PR 程序已完成，其運作方式如圖7.1.2.3。若此段PR 命令有設定延遲時間，馬達到達目標位置後，數位輸出 [0x05]TPOS 輸出訊號，待延遲時間結束，PR 位置命令

完成數位輸出 [0x15]Cmd\_OK 才會輸出訊號。以上兩數位輸出均輸出訊號後，伺服程序

完成數位輸出 [0x17]MC\_OK 輸出，表示此段PR

程序已完成，其運作方式如圖7.1.2.4。命令下達前命令執行中命令完成馬達到位