

西平注塑机伺服驱动器炸机故障维修不显示当日修复

产品名称	西平注塑机伺服驱动器炸机故障维修不显示当日修复
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

5.8.4 增益切换5.8.4.1 功能限制

1. 當P2.027.X = 1、2、4、5、6、8時，不支援P1.078 增益切换時間延遲。
2. 當P2.027.X = 3 或7 時，支援P1.078 增益切换時間延遲。

5.8.4.2 功能說明

在運轉行程中提高增益，可以達到更好的命令追隨性且能縮短整定時間。在伺服馬達處於停止狀態時降低增益，可以減少高頻噪音與振動。

若增益切换的過程中，伺服馬達運轉不平順時，調高增益切换時間常數(P2.028)，可以平滑增益的變換過程。

伺服會依據參數所設定的條件(P2.027.X)自動切换相關的控制參數，但使用者需再另外設定控制參數之變動比率(即下頁增益切换表格中切换後欄位的右側參數)。

5.8.4.3 應用範例

依據增益切换條件的不同，可支援的控制模式與是否支援P1.078 也都有所不同，請參考以下說明。X：增益切换條件X 條件 控制模式P1.078

增益切换時間延遲

0 關閉增益切换功能 --

- 1 增益切換(DI.GAINUP : 0x03)訊號on 時 ALL -
- 2 位置控制模式下，位置誤差大於P2.029 的設定值時 PT / PR -
- 3 位置指令頻率大於P2.029 的設定值時 PT / PR 支援
- 4 伺服馬達迴轉速度大於P2.029 的設定值時 ALL -
- 5 增益切換(DI.GAINUP : 0x03)訊號off 時 ALL -
- 6 位置控制模式下，位置誤差小於P2.029 的設定值時 PT / PR -
- 7 位置指令頻率小於P2.029 的設定值時 PT / PR 支援
- 8 伺服馬達迴轉速度小於P2.029 的設定值時 ALL