

林州加工中心维修数控机床维修一站式服务中心

产品名称	林州加工中心维修数控机床维修一站式服务中心
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

6.2.9 位置模式低频抑振

若系统刚性不足，在定位命令结束后，即使电机本身已经接近静止，机械传动端仍会持续摆动，此时低频抑振功能可以用来减缓机械传动端摆动的现象，低频抑振范围为 1.0 Hz ~ 100.0 Hz。本功能提供手动设定与自动设定功能。

自动设定功能：

若用户难以直接知道频率的发生点，可先开启自动低频抑振功能。此功能会自动寻找低频摆动的频率，若 P1.029 设定为 1 时，系统会先自动关闭低频抑振滤波功能并开始自动寻找低频的摆动频率，当自动侦测到的频率维持固定后，P1.029 会自动设回 0，并将 P1.025

设定为第一摆动频率而 P1.026 设为 1、P1.027 设定为第二摆动频率并将 P1.0-28 设为 1。若当 P1.029 自动设回零后，低频摆动依然存在，请检查低频抑振 P1.026 或 P1.028 是否已被自动开启，若 P1.026 与 P1.028 皆为 0，代表没有侦测到任何频率，此时请减少低频摆动检测准位 P1.030，并设定 P1.029 = 1，重新寻找低频的摆动频率。请注意，当检测准位设定太小，容易误判噪声为低频频率。

自动低频抑振流程图：

Yes No Yes Yes No No Yes

重复定位控制 设定 P1.029 = 1

设定 P1.029 = 0

结束 减少 P1.030 的设定值 *1

增加 P1.030 的设定值 *2

定位时是否有摆动发生?

是否减缓摆动? P1 .029是否为0 P1 .026及P1 .028

是否皆为0?

注：1. 当 P1 .026 与 P1 .028 均为 0 时，代表频率找不到，可能是因为检测准位过高，而侦测不到低频摆荡的频率。2. 当 P1 .026 或 P1 .028 的数值大于 0 时，若仍然无法减缓摆动，可能是因为检测准位过低，把噪声