

# 安阳数控机床维修，加工中心维修上门服务

产品名称	安阳数控机床维修，加工中心维修上门服务
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
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

以下为扭力限制设定(P1.087)与扭力限制时间设定(P1.088)的设定方式与说明：

P1.087 扭力限制设定 通讯地址：01AEH

01AFH

初值：1 控制模式：PR

单位：% 设定范围：1~300

数据格式：DEC 资料大小：16-bit

参数功能：

此扭力限制设定只能用于扭力限制原点回归模式的。如下图，在触发原点回归后，电机会往单方向运转直到碰到防撞垫。而在碰到防撞垫后，伺服驱动器会为了对抗外力(防撞垫)，因而输出更大的电机电流。伺服驱动器就是利用电机电流与扭力限制时间去做为原点回归的判断条件。接着反方向找Z脉冲。

P1.088 扭力限制时间设定 通讯地址：01B0H

01B1H

初值：2000 控制模式：PR

单位：ms 设定范围：2~2000

扭力限制原点回归模式的扭力限制时间设定。扭力限制原点回归模式的时序请详见参数 P1.087

章节 7.1.2 中提到，PR 模式中有四个监视变量可提供用户观察伺服命令与回授的状态，分别为：命令位置 PUU(Cmd\_O)、PR 命令终点缓存器(Cmd\_E)、回授位置 PUU(Fb\_PUU)

及位置误差 PUU(Err\_PUU)。在零点回归模式下，此四个监视变量的变化与位置命令的变化不相同，其原因是在零点回归完成时，因伺服的坐标系统尚未定义，目标位置无法在零点回归命令下达后得知，因此命令终点缓存器(Cmd\_E)无法计算。默认在零点回归模式运行中，命令终点缓存器(Cmd\_E)与命令位置 PUU(Cmd\_O)的内容会相同，直到寻得零点参考点建立坐标系统后，命令终点缓存器(Cmd\_E)内容会设定为原点参考点的坐标，但伺服在寻获零点参考点后，电机开始减速至停止需要一段减速距离，此时 Cmd\_O 持续下命令，若无其他 PR 命令接续在零点回归之后，不同于一般的位置命令，\*终命令位置

PUU(Cmd\_O)与命令终点缓存器(Cmd\_E)的内容值不同，如图 7.1.3.3。