

上海三菱plc编程厂家,电气设计,机械设计,三菱销售公司

产品名称	上海三菱plc编程厂家,电气设计,机械设计,三菱销售公司
公司名称	上海黎雨自动化设备有限公司
价格	2000.00/件
规格参数	三菱:1 不限:2 日本:3
公司地址	上海嘉定区曹安公路2300弄10栋19号
联系电话	13661558636 13162007958

产品详情

三菱销售公司

专业编程公司【上海黎雨自动化设备有限公司】1.三菱

PLC：小型FX1N、FX1S、FX2N、FX3U、FX3G、FX1NC、FX2NC、FX3UC中大型A/Q、L系列；所有型号2.三菱变频器：FR-A700、FR-F700、FR-E700、FR-D700、FR-L700系列；3.三菱触摸屏：GT10、GT11、GT12、GT15、GT16、GOT900系列；4.三菱伺服系统：MR-ES、MR-J2S、MR-J3、MR-J4系列交流伺服电机，伺服放大器FX3U编程公司

描述

FX3U 其他

在值控制方式中驱动必须回参考点。带有剩余位置存储的相对值控制方式与相对值方式的区别是，当控制被中断时，由于剩余位置被记忆，在运行使能被加载后，可以继续完成控制而到达目标值，且控制链中的参考点可被保存。

正向、负向控制就是按照规定方向，在运行开始信号加载后，伺服轴运行至极限值设定的位置或极限开关的位置。而不是运行至特定的目标位置值。持续控制为根据目标值是否达到或开关信号来驱动伺服轴是否连续运行到下一加工过程所设置的目标值。

P-0-4026：加工块的选择，可通过此参数设置使伺服系统选择下一个加工过程

P-0-4051：加工块的应答，为命令选择后应答信号 P-0-4052：位置块，被***终接受

P-0-4057：位置块，被连接输入信息的块（持续控制的输入信息） P-0-4060：加工控制

S-0-0346：命令设置标志位 S-0-0182：诊断参数 S-0-0259：位置速度当参数P-0-4060的bit1=“1”时，系统运行速度被参数S-0-0259的设定值限定，反之系统由参数P-0-4007 设定的速度值运行；当位置块（组）操作模式完成时，参数S-0-0182的bit12“位置到达”被设置，此时中断程序将撤除驱动使能，驱动功能暂停。

位置块（组）模式的操作，只有在被***控制功能后，即当参数S-0-0346的bit0被触发时，运行才能被执行。

由于程序中有多个加工处理区域，所以要进行位置块（组）的选择。可以通过设置参数P-0-4026或通过控制伺服驱动控制器DKC

的并行接口通讯来完成。系统通过信号状态位参数S-0-144、信号控制参数S-0-0145的各10位数字输入、输出的变化，得知处于控制状态及如何驱动。其中参数S-0-0145的第0-5位对应参数P-0-4026的第0-5位代表选择位置块（组），第6位对应参数S-0-0346第“0”位，第7位对应参数S-0-0148，表示返回参考点命令，第8、9位对应点动控制输入参数P-0-4056的第0、1位，系统可进行点动控制；参数s-0-144的第0-5位对应位置块（组）应答参数P-0-4051的第0-5位，代表POSQ0-Q5，第6位对应参数S-0-0182的***2位，表示终点位置到达，第7位对应参数S-0-0182的***位代表运行停止（静止），第8位对应参数S-0-0403的第0位代表参考点已到达，第9位对应参数P-0-0135的第0位代表位置极限值。

1.2 机床控制中位置块（组）操作模式的应用

我公司的凸轮轴修中心孔机床就是通过OMRON C200H PLC的输入/输出与伺服驱动DKC01.3-040-7-FW

的并行接口的通讯，应用位置块（组）模式中的持续控制方式（FOLLOWING BLOCK），驱动伺服轴完成钻孔、攻丝、修中心孔加工过程行进距离的控制的。

机床将3个加工过程设置为8

个数据块如下图所示。并通过控制伺服驱动控制器DKC的并行接口X15

的各数字位来进行硬件设置以完成数据块的选择。 1) 快进