

郑州数控钢筋弯箍机伺服驱动器维修左送进伺服台达驱动器维修免费检测399

产品名称	郑州数控钢筋弯箍机伺服驱动器维修左送进伺服台达驱动器维修免费检测399
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

速度模式

速度控制模式（S 或Sz）被应用于精密控速的场合，例如CNC 加工机。本装置有两种命令

输入模式：模拟输入及寄存器输入。模拟命令输入可经由外界来的电压来操纵电机的转速。

命令寄存器输入有两种应用方式：第一种为使用者在作动前，先将不同速度命令值设于三个

命令寄存器，再由CN1 中DI 的SP0,SP1 来进行切换；第二种为利用通讯方式来改变命令寄

存器的内容值。为了命令寄存器切换产生的不连续，本装置也提供完整S 型曲线规划。在闭

回路系统中，本装置采用增益及累加整合型式（PI）控制器。同时二种操纵模式（手动、自

动）也提供使用者来选择。

手动增益模式由用户设定所有参数，同时所有自动或辅助功能都被关掉；自动增益模式提供

一般估测负载惯量且同时调变驱动器参数的机能，此时使用者所设定的参数被当作初始值。