

郑州码坯机维修一站式服务中心

产品名称	郑州码坯机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

相脉冲 计数设定

检测到编码器 Z相脉冲输入时，让参数 相脉冲输入时，让参数 P=E40 P=E40P=E40

E41E41

定位时目标脉冲值

设定控制时目标置的脉冲值

E42E42

外部输入脉冲倍率 ×

外部输入脉冲的电子齿轮比（分） ×

E43E43

外部输入脉冲倍率 ÷

外部输入脉冲的电子齿轮比（分母） ÷

P

I

参

数

E5 0

比例增益

设定速度环比例项的值

E5 1

积分增益

设定速度环积分项的值

E5 2

零速 电流增益

设定控制器输出电流增益，决和转矩大小

当负载较大时，增这两个参数的值

E5 3

电流增益

E5 4

电流增益变换点

设置电机的流增益变换点

，一般定为基频E55E55

速度环积分时间

设定速度环积分时间

当电机在加速或减过程中抖动，增大积分时间

E56E56

稳速时积分间补偿

E57E57

加速时积分间补偿

E58E58

减速时积分间补偿

功能选择

E6 0

电机编码器选择

0：光电编码器，1：旋转变压器

E6 1

外部输入脉冲选择

0：AB 脉冲（4倍频），倍频），1：方向+脉冲，2：CW 脉冲，3：AB 脉