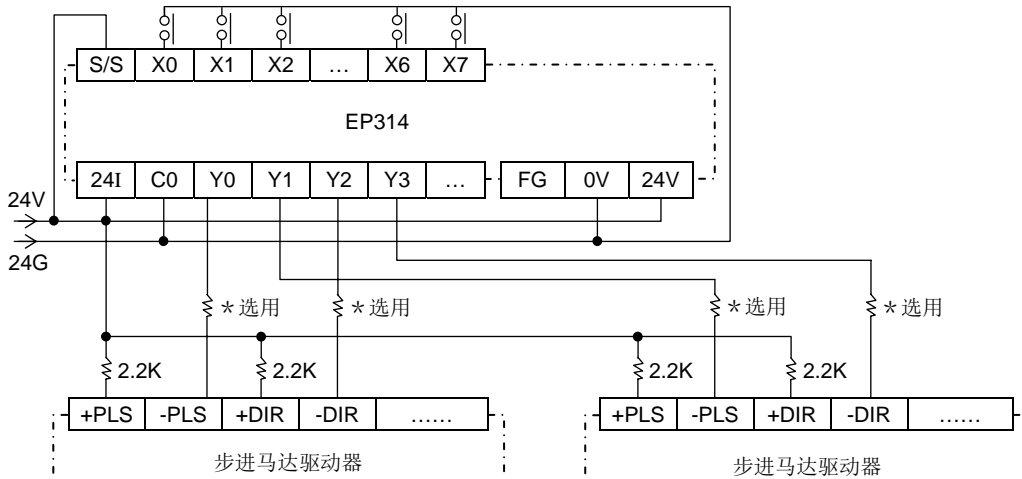
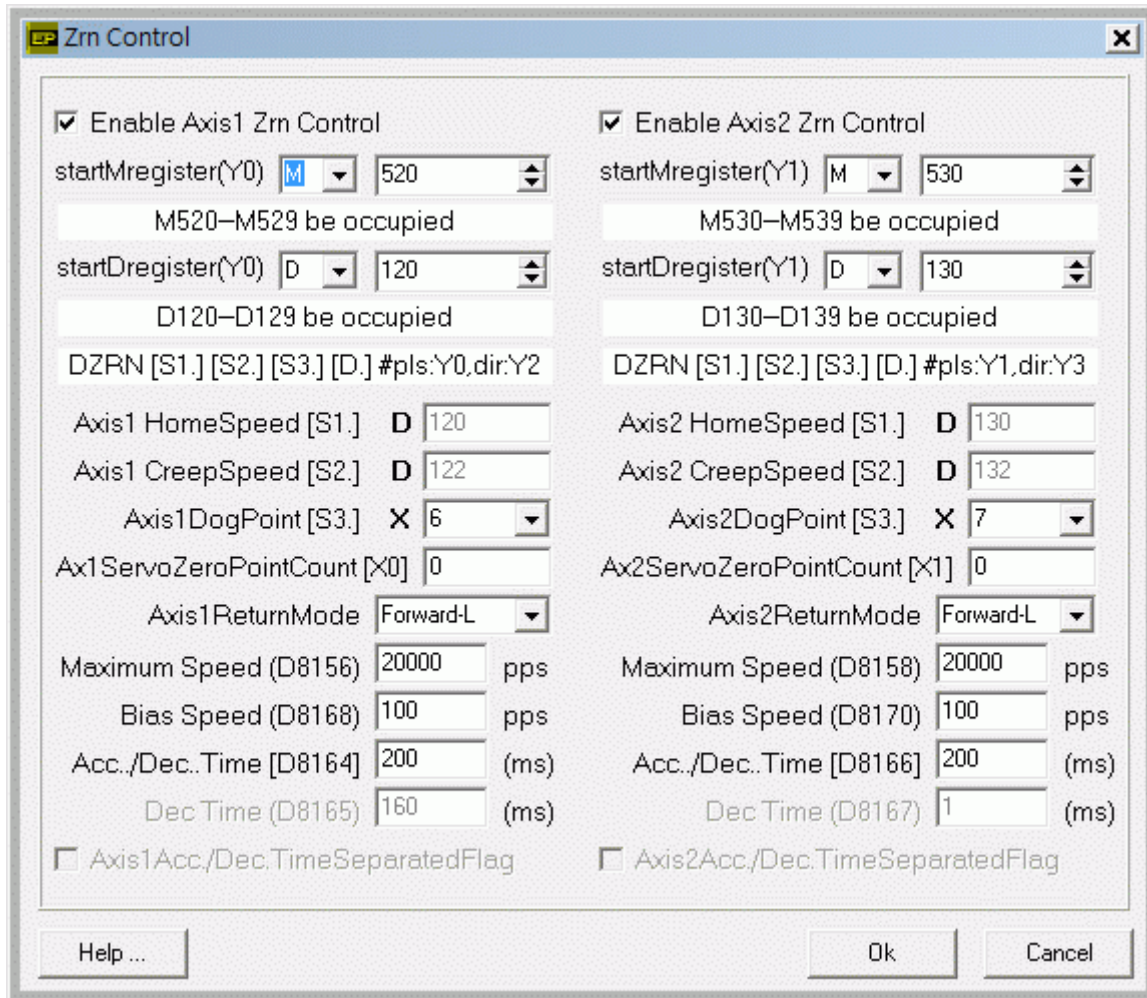


EPeditor : Axes Control (人机机型: EP314) – ZRN control 原点复归 – 步进马达

◆接线图



◆EpEditor 参数设定:



< 人机范例程序画面 1 >



于本画面按[SFT]+[F1](M520)组合键一次，Axis1 开始原点复归

原点复归中，Busy 指示灯(M522)会 ON

画面中 HomeSPD. 字段[D121,D120]可输入 Axis1 找寻近点速度(HomeSpeed)，运转中改变速度无效
启动速度 \leq 近点速度 \leq 最高速度

画面中 CreepSPD. 字段[D123,D122]可输入 Axis1 找寻零点速度(CreepSpeed)，运转中改变速度无效
启动速度 \leq 零点速度 \leq 32767 pps

当原点复归完了，画面中 Finish 指示灯(M527)会 ON

按[SFT]+[F3](M523)组合键，可以设定在停止时，是具斜率或不具斜率停止。

< 人机范例程序画面 2 >



于本画面按[SFT]+[F2](M530)组合键一次，Axis2 开始原点复归

原点复归中，Busy 指示灯(M532)会 ON

画面中 HomeSPD. 字段[D131,D130]可输入 Axis2 找寻近点速度(HomeSpeed)，运转中改变速度无效
启动速度 \leq 近点速度 \leq 最高速度

画面中 CreepSPD. 字段[D133,D132]可输入 Axis2 找寻零点速度(CreepSpeed)，运转中改变速度无效
启动速度 \leq 零点速度 \leq 32767 pps

当原点复归完了，画面中 Finish 指示灯(M537)会 ON

按[SFT]+[F4](M533)组合键，可以切换停止时，是具斜率或不具斜率停止