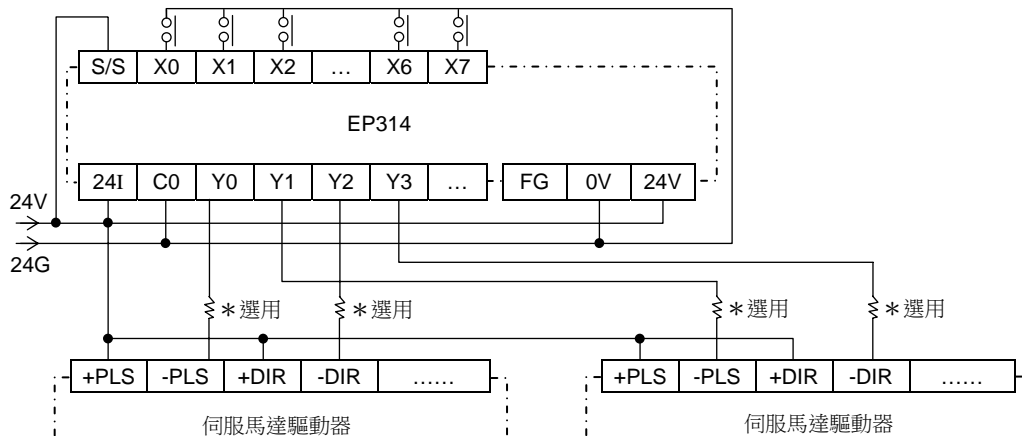
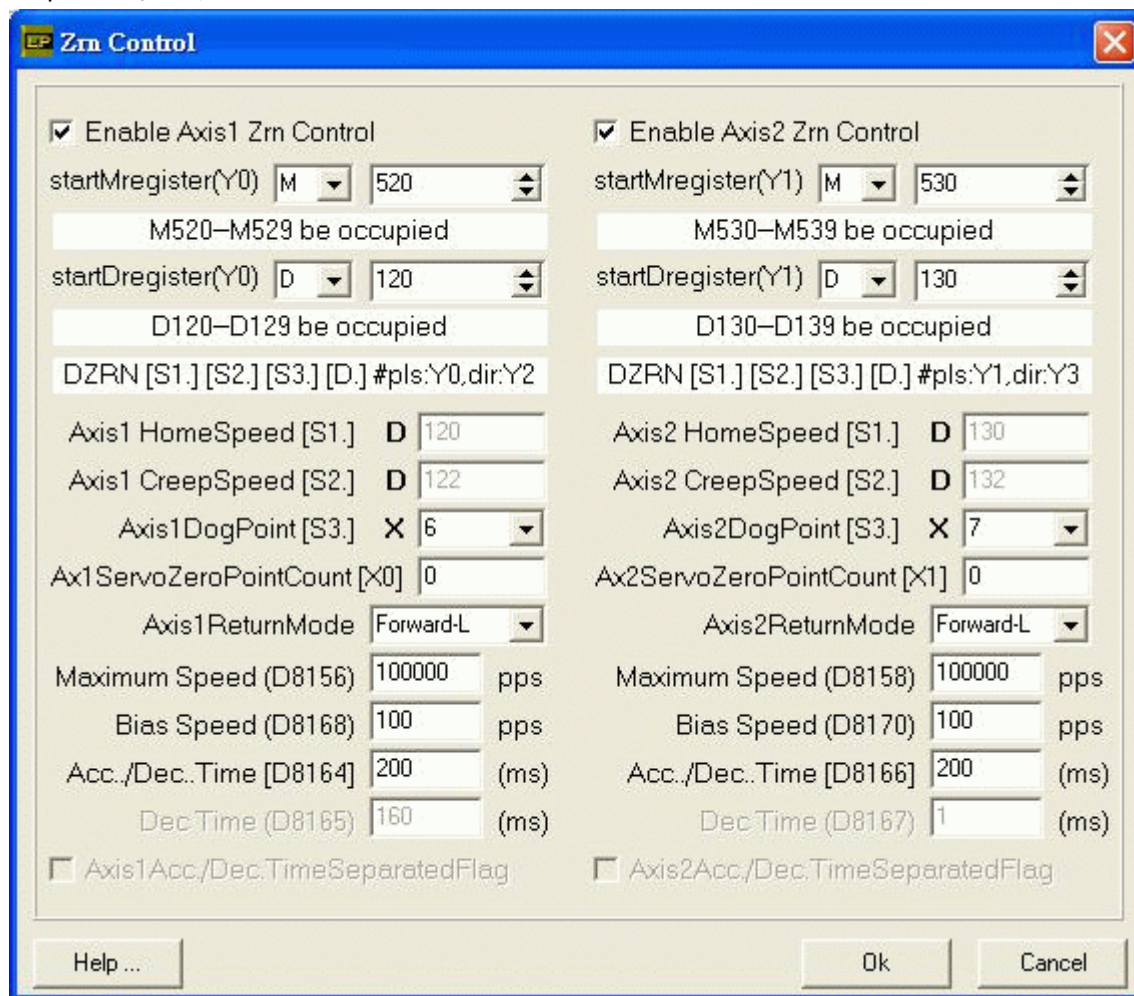


EPeditor : Axes Control (人機機型: EP314) – ZRN control 原點復歸 – 伺服馬達

◆接線圖



◆EpEditor 參數設定：



< 人機範例程式畫面 1 >



於本畫面按[SFT]+[F1](M520)組合鍵一次，Axis1 開始原點復歸

原點復歸中，Busy 指示燈(M522)會 ON

畫面中 HomeSPD. 欄位[D121,D120]可輸入 Axis1 找尋近點速度(HomeSpeed)，運轉中改變速度無效
啟動速度 \leq 近點速度 \leq 最高速度

畫面中 CreepSPD. 欄位[D123,D122]可輸入 Axis1 找尋零點速度(CreepSpeed)，運轉中改變速度無效
啟動速度 \leq 零點速度 \leq 32767 pps

當原點復歸完了，畫面中 Finish 指示燈(M527)會 ON

按[SFT]+[F3](M523)組合鍵，可以設定在停止時，是具斜率或不具斜率停止。

< 人機範例程式畫面 2 >



於本畫面按[SFT]+[F2](M530)組合鍵一次，Axis2 開始原點復歸

原點復歸中，Busy 指示燈(M532)會 ON

畫面中 HomeSPD. 欄位[D131,D130]可輸入 Axis2 找尋近點速度(HomeSpeed)，運轉中改變速度無效
啟動速度 \leq 近點速度 \leq 最高速度

畫面中 CreepSPD. 欄位[D133,D132]可輸入 Axis2 找尋零點速度(CreepSpeed)，運轉中改變速度無效
啟動速度 \leq 零點速度 \leq 32767 pps

當原點復歸完了，畫面中 Finish 指示燈(M537)會 ON

按[SFT]+[F4](M533)組合鍵，可以切換停止時，是具斜率或不具斜率停止