

本文档说明如何使用驱动器中的中断同步定位指令。

### 1>相关参数

**Pn[410]:** 设定主轴脉冲来源的端口

- 0: 低速端口(光藕)
- 1: 高速端口(RS-422)

**Pn[411]:** 设定主轴脉冲输入形式

- 0: 正逻辑脉冲+方向
- 1: 正逻辑正反脉冲
- 2: 正逻辑 AB 相脉冲
- 3: 负逻辑脉冲+方向
- 4: 负逻辑正反脉冲
- 5: 负逻辑 AB 相脉冲

**Pn[412]:** 设定跟随电机的旋转方向

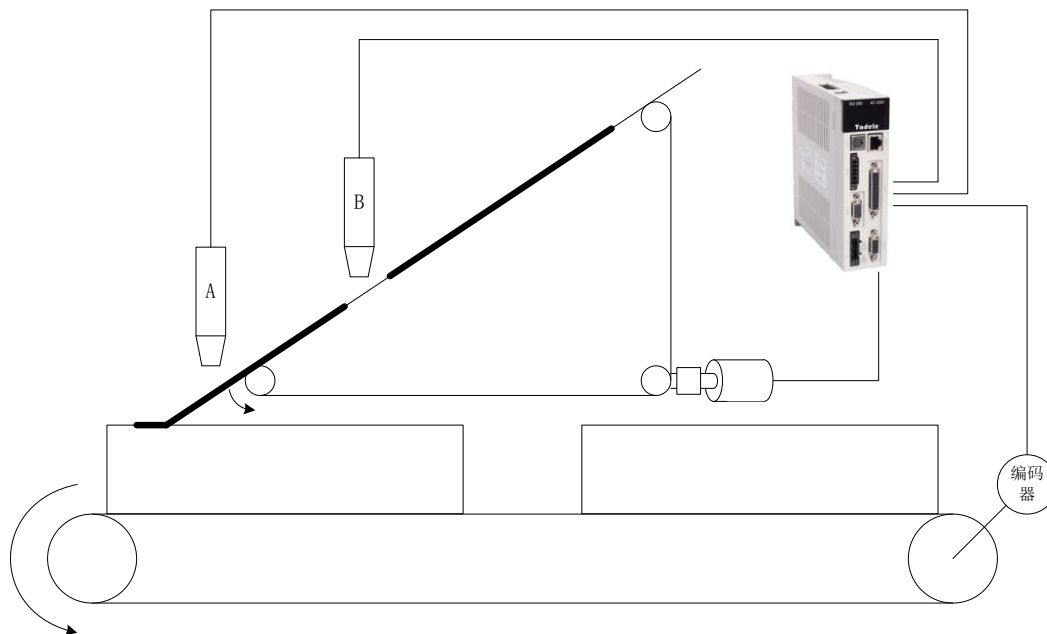
- 0: 正转 CCW/反转 CW
- 1: 正转 CW/反转 CCW

**Pn[877]-Pn[878]:** 前置量

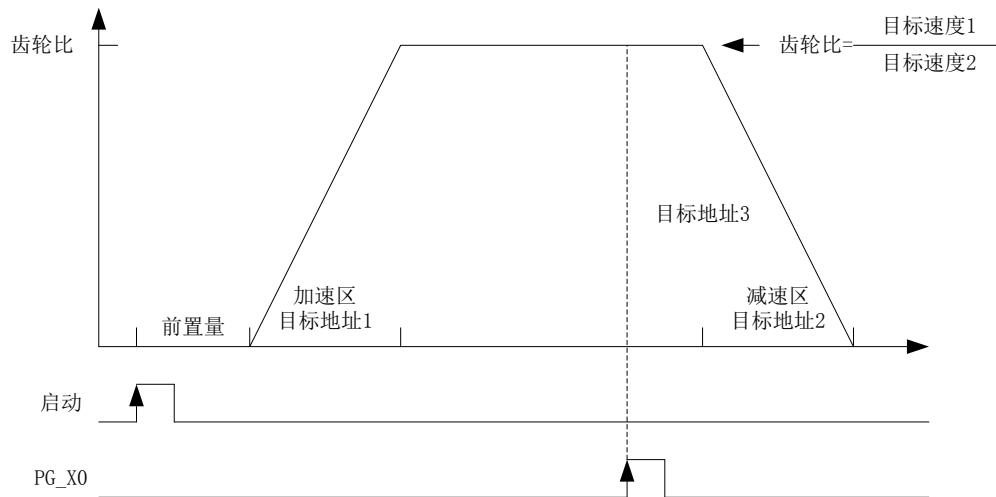
启动后在主轴脉冲在前置量区域内时电机不运行, 设定的是主轴脉冲, 必须是正数;

### 2>典型的指令应用示意

下图是同步贴标机的基本结构, 传送带带动包装盒持续向左运动, 电眼 A 检测到包装盒的边缘后, 驱动器开始驱动不干胶贴送料, 达到同步速度后, 胶贴粘到包装盒上。同步运行的过程中, 电眼 B 检测到不干胶贴的边缘后, 不干胶贴运行完指定的距离停止。电眼 B 的作用是保证胶贴的制造长度存在一定误差的情况下对每一次送料长度进行控制, 保证胶贴前端停止的位置一致。



中断同步定位指令的运行曲线如下:



中断同步定位在表格指令中定义，在上例中，电眼 A 定义为 PT\_TRIG 信号用来触发指令运行，电眼 B 定义为 PG\_X0 信号和目标地址 3 一起确定送料.length。指令触发后主轴在前置区内电机不运行，越过前置区后，主轴在目标地址 1 定义的.length内完成加速，在目标地址 2 定义的.length内减速停止，主轴和同步轴之间的速度关系由目标速度 1 和目标速度 2 构成的同步区电子齿轮比决定。

### 3>方向处理

需要通过 Pn410、Pn411 正确设定主轴，如果主轴方向不正确，指令启动后电机加速到同步速度后会减速停止，请调换主轴编码器 AB 相接线的线序，以翻转主轴方向。

如果运行时电机旋转的方向和期望的方向相反，请更改 Pn[412]设定将电机旋转方向反向。