

伺服驱动器自动飞剪曲线生成使用说明

本文档说明如何使用电子凸轮型驱动器中的自动飞剪曲线生成功能。

1>相关参数

Pn[759]: 曲线生成控制

往 Pn[759]写 4 触发飞剪曲线生成, 完成后自动清零

Pn[760]: 曲线生成状态

反映曲线生成的状态, 触发生成后变为 1, 成功则自动清零, 如果设定参数不正确不能生成曲线, 则保持为 1

Pn[762]-Pn[763]: 同步速度

设定飞剪同步时的同步速度, 即每一度凸轮相位对应的从轴运行脉冲数, 单位为 pulse/度, 浮点型, 必须为正数

Pn[770]-Pn[771]: 同步区宽度

设定飞剪同步区的宽度, 单位为 0.01 度, 范围为(0-36000)

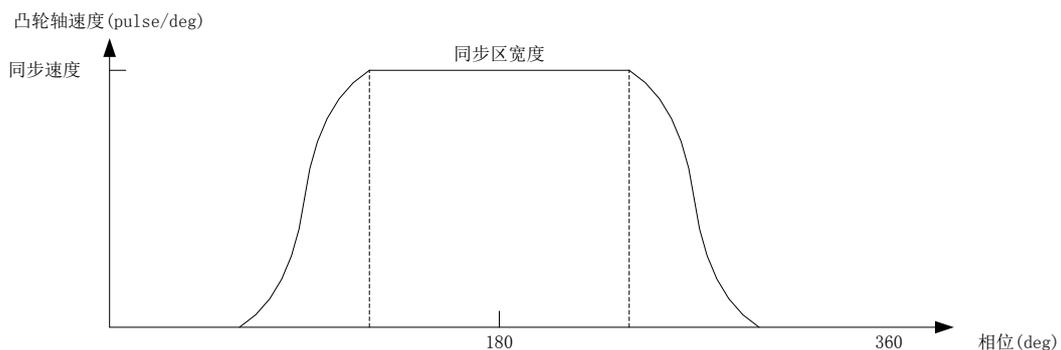
Pn[772]-Pn[773]: 凸轮周期位移量

设整个飞剪周期内凸轮轴的运行距离, 有符号 32 位数

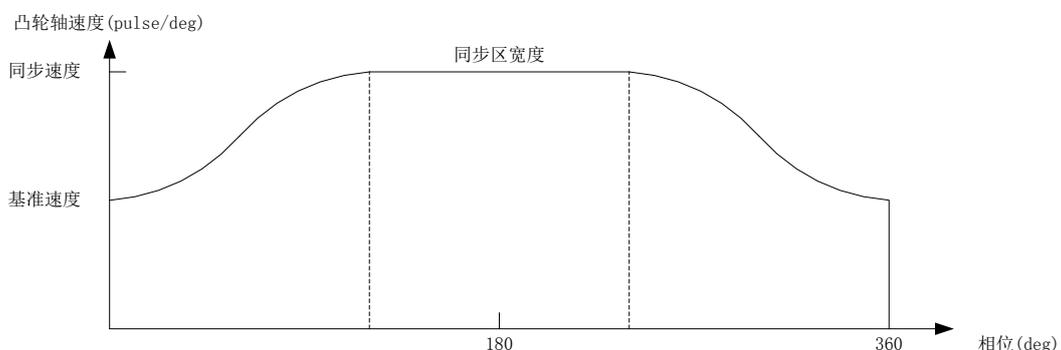
2>指令应用示意

根据设定同步速度、同步区宽度和凸轮周期位移量的不同组合, 飞剪实际上存在三种情况:

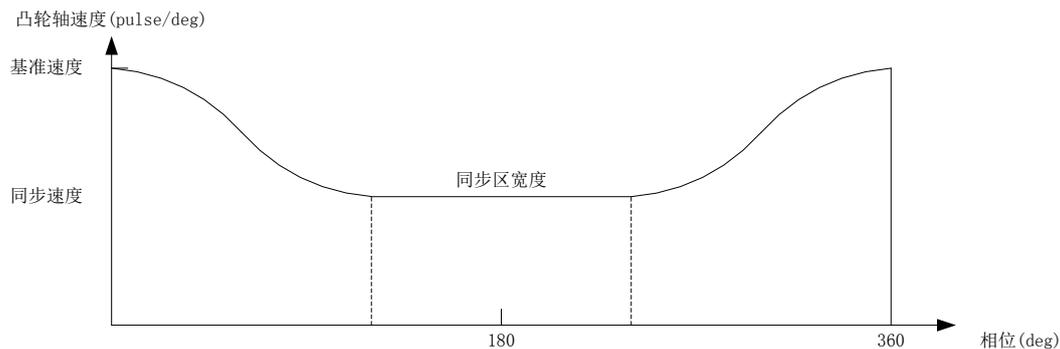
长切长, 凸轮同步结束后减速停止, 两边有一段零速区:



中切长, 凸轮同步结束后减速但不停止:



短切长, 凸轮同步结束后加速。



3>使用示例

下例中，在 D0-D1 中保存同步速度(浮点)，D2-D3 中保存同步区宽度(INT32)，D4-D5 中保存凸轮周期位移量(INT32)，最后往 Pn[759]写 4 触发曲线生成：



生成的曲线可以在后台中读取确认：

