

本文档说明如何使用电子凸轮型驱动器中的自动追剪曲线生成功能。

1>相关参数

Pn[759]: 曲线生成控制

往 Pn[759]写 3 触发追剪曲线生成, 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

Pn[764]-Pn[765]: 返回速度

设定飞剪同步时的返回速度, 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

Pn[766]-Pn[767]: 同步开始相位

设定飞剪同步同步开始的相位, 单位为 0.01 度, 范围为(0-36000)

Pn[768]-Pn[769]: 同步结束相位

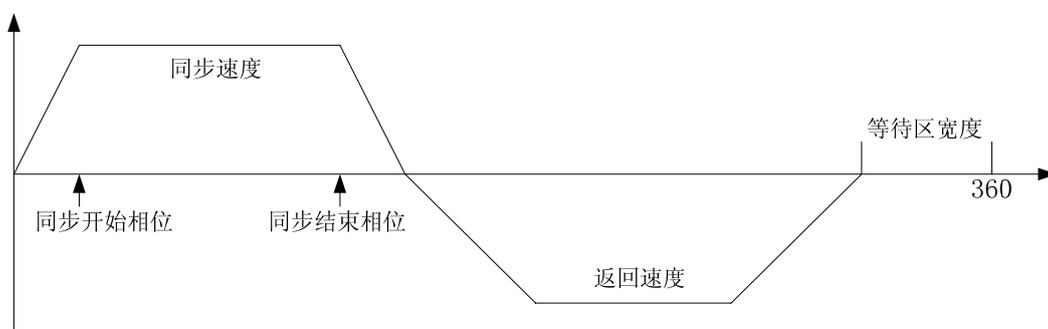
设定飞剪同步同步结束的相位, 单位为 0.01 度, 范围为(0-36000)

Pn[770]-Pn[771]: 等待相位宽度

设定飞剪完成后等待区的宽度, 单位为 0.01 度, 范围为(0-36000)

2>指令应用示意

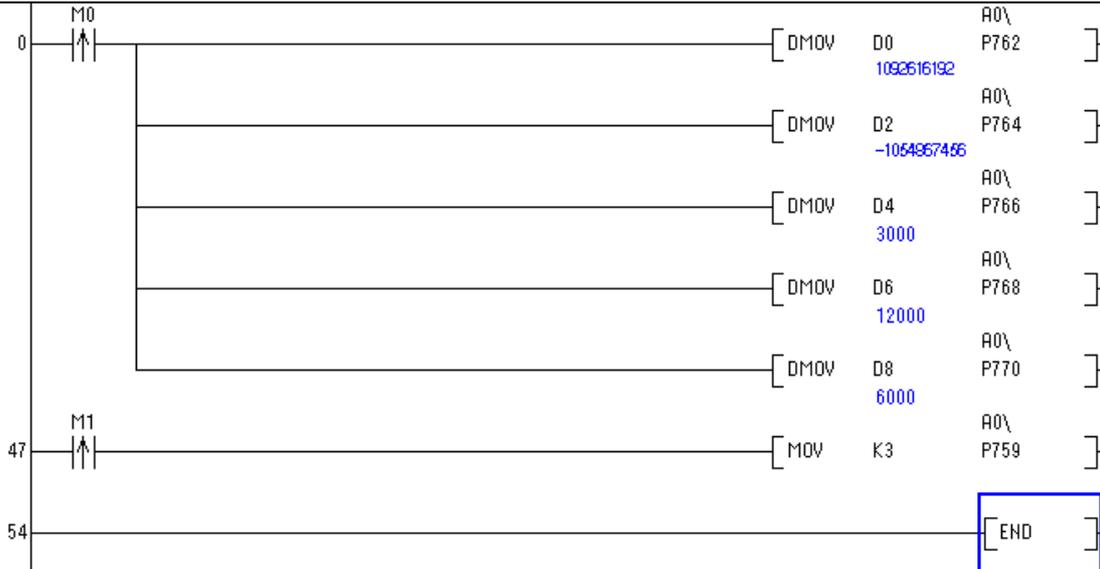
追剪的运行速度曲线如下:



触发生成时, 驱动器根据用户设定的参数自动生成凸轮曲线, 成功则 Pn[759]和 Pn[760]自动清零, 如果参数设定错误, Pn[760]保持为 1。

3>使用示例

下例中, 在 D0-D1 中保存同步速度(浮点), D2-D3 中保存返回速度(浮点), D4-D5 中保存同步开始相位(INT32), D6-D7 中保存同步结束相位(INT32), D8-D9 中保存等待区宽度(INT32), 最后往 Pn[759]写 3 触发曲线生成:



生成的曲线可以在后台中读取确认：

