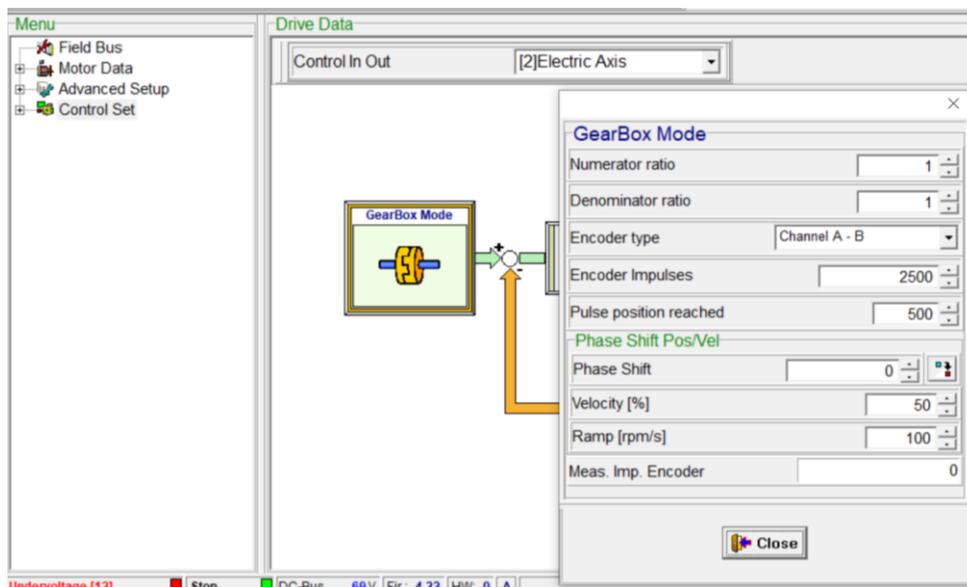




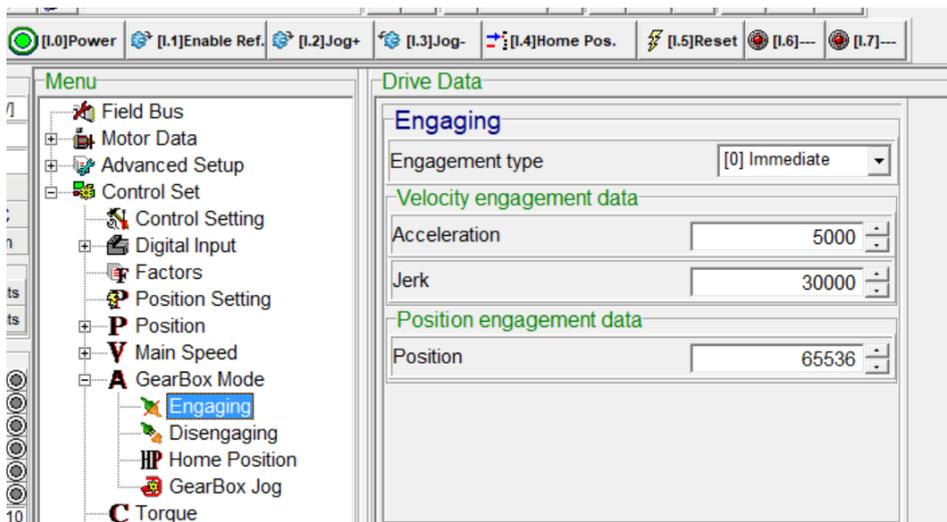
Date: 01/01/2020, Wednesday  
Subject: 電子同步軸 Electronic axis, (立刻同步, 原地停止)

設定流程:

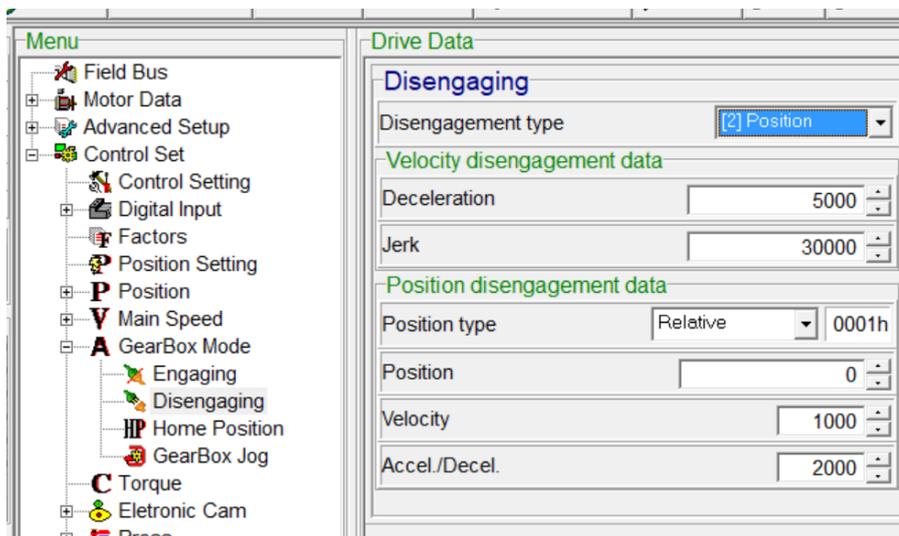
1. Caliper 連線
2. 檢查馬達參數及編碼器參數設定及 auto-phasing
3. Master driver J8的 A+, A-, B+, B-及 GND 分別連接到 Slave driver J4 的 pin 11(CHA+), 12(CHA-), 13(CHB+), 14(CHB-), 及 pin 8 (GND).
4. 在 Position 下, 先將 Master 及 Slave drivers, 分別用 Jog 將馬達移動到希望的"原點位置".
5. 設定電子軸參數: 分別在 Master 及 Slave drivers 上, 設定下列參數:  
(1) Control In Out 選[2] Electric Axis  
(2) 按下 Gear Box Mode  
(3) 在 GearBox Mode 圖框中, 設定 (a) Encoder type = Channel A-B, (b) Encoder Impulses = 2500(以目前使用的 ABZ 編碼器是 2500 線/圈)



(4) 設定 Engagement type: Immediate, 表示立刻同步.(在 Master Driver 及 Slave Driver 都要設定)



(5) 設定 Disengaging: →設定[2]Position, 然後在 Position disengagement data→Position type→設定 Relative; 然後在 Position→設定 0, 表示 Release Enable ref. 後, Master Motor 及 Slave Motor 立刻停止, 在原位置停止.(在 Master Driver 及 Slave Driver 都要設定)



以上, 雙軸同動設定完成.

6. 測試同動, 在 Master 上, 選 Position, 設定 position table, 範例如下:

**Position**

Pos. management    Pos-Tab cyclic

**Pos-Tab cyclic**

Maximum Speed    3000    Selection index    ---

Pos. actual value    0    Pos number    1

**Cyclic Positions**

Mode    Automatic    0001h    Max cycles    1

Cycle    Cyclic    0001h    Index    5

**Table**

N?	Position	Velocity	Accel.	Decel.	Time	Abso./Rela.	Vel. mode
1	0	50	1000	1000	500	Absolute	Tab-rec data
2	45	1000	1000	1000	500	Absolute	Tab-rec data
3	180	20	1000	1000	500	Absolute	Tab-rec data
4	-270	1000	1000	1000	500	Absolute	Tab-rec data
5	45	1000	1000	1000	500	Absolute	Tab-rec data
6	327680	1000	10000	10000	0	Absolute	Tab-rec data

7. 設定 Home 的方式, 然後執行 Homing

8. 在 Master drive 上, 此時在 Position mode, 再按下 power on, 先 Jog 到想要的原點, 再執行 Home Position, 再按下 enable reference, 此時就應該看到同動. 按照上述 position table 運動

9. Release Enable ref. 同動解除. 再開機, 則 power on, enable ref. 同動又開始. OK, Good.

以下空白



嵐天自動化股份有限公司  
i-Maku Automation CO., LTD.



謝謝您的選用

E-mail: [sales@imaku.com.tw](mailto:sales@imaku.com.tw)

聯絡人: 范揚昇

手機: 0937583280

