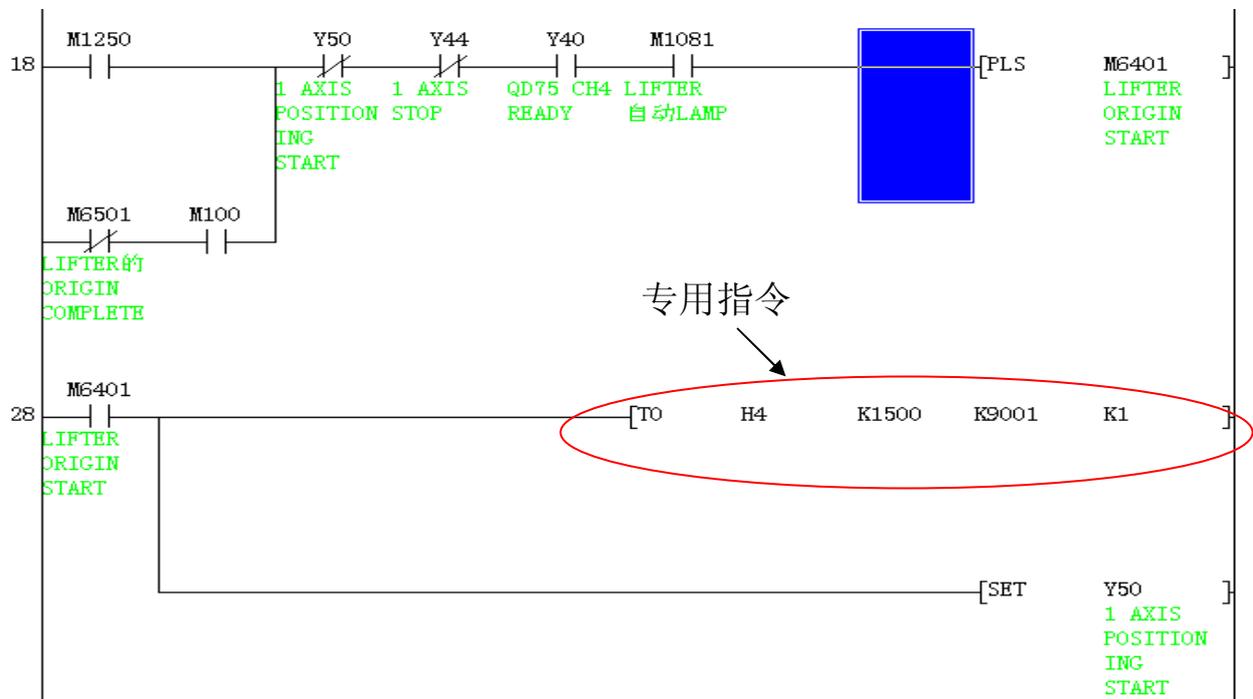


## 1.原点回归程序示例:



M1250 原点回归启动按键  
 Y50 定位启动（私服参数）  
 Y44 轴停止（私服参数）  
 Y40 PLC准备完成（私服参数）  
 M1081 电机手动状态  
 M6401 原点回归启动条件输出脉冲

[T0 H4 K1500 K9001 K1] 原点回归专用指令

T0 Plc>>> QD75

H4 QD75模块的首地址分配位置 40

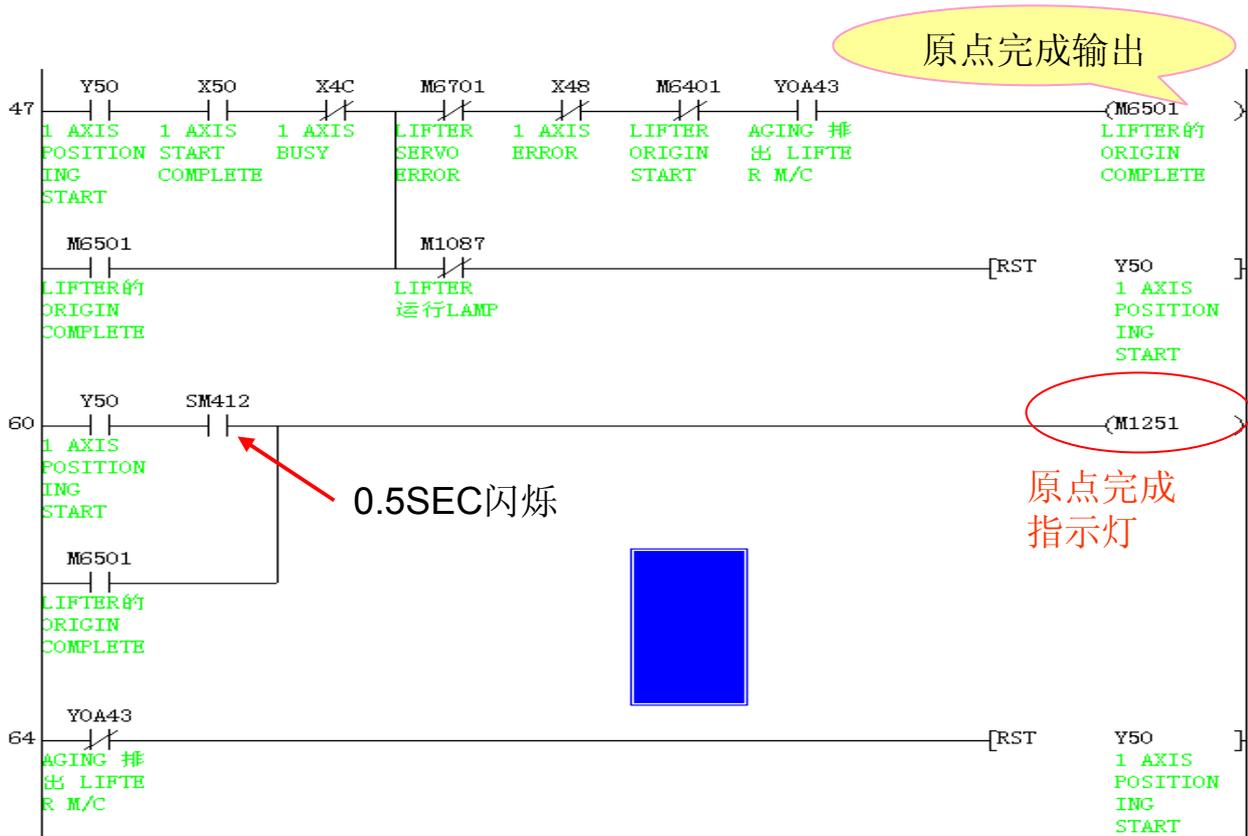
K1500 定位指令（私服参数）

K9001 机械原点回归

K1 设定值

SET Y50 执行电机的输出，需要进行职位处理

## 2.原点回归（进行中到完成）程序示例：



Y50 原点回归动作进行中（私服电机的定位启动输出）

X50 启动完成信号（私服参数）

X4C 电机BUSY（忙轴）电机动作中处于忙轴中X4C接通

M6501 原点回归动作完成输出（采用维持处理，一直接通）

断开条件：

M6701 电机发生SERVO ERROR

X48 接通（私服内部参数，报警输出）

YA42 私服电机的M/C电源断开

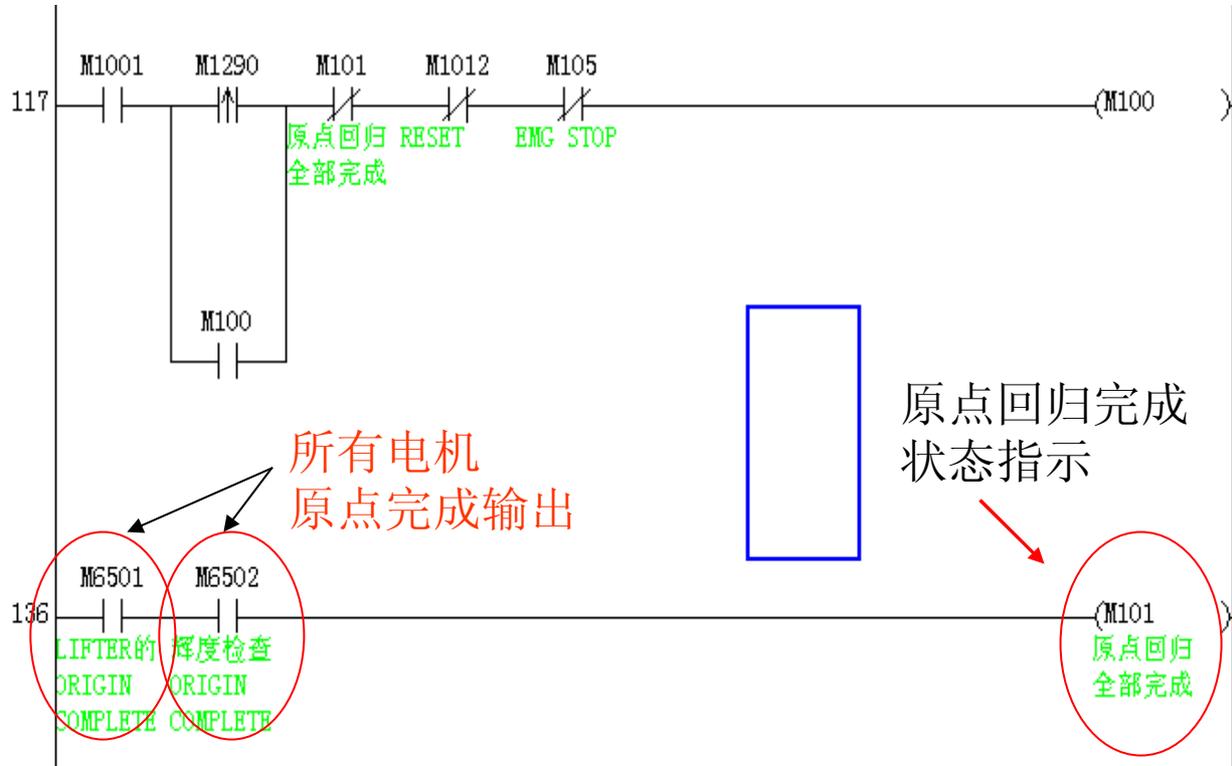
[ RST Y50] 当电机完成原点回归后，直接对电机进行复位

M1251 原点回归动作进行状态指示灯

当原点回归正在进行中时以间隔0.5S的时间闪烁

原点回归完成后一直接通

### 3.全部原点回归程序示例：



M1290 原点回归的启动开关

M1001 原点回归时必须在手动状态下进行

M100 原点回归的输出（动作需要进行维持处理）

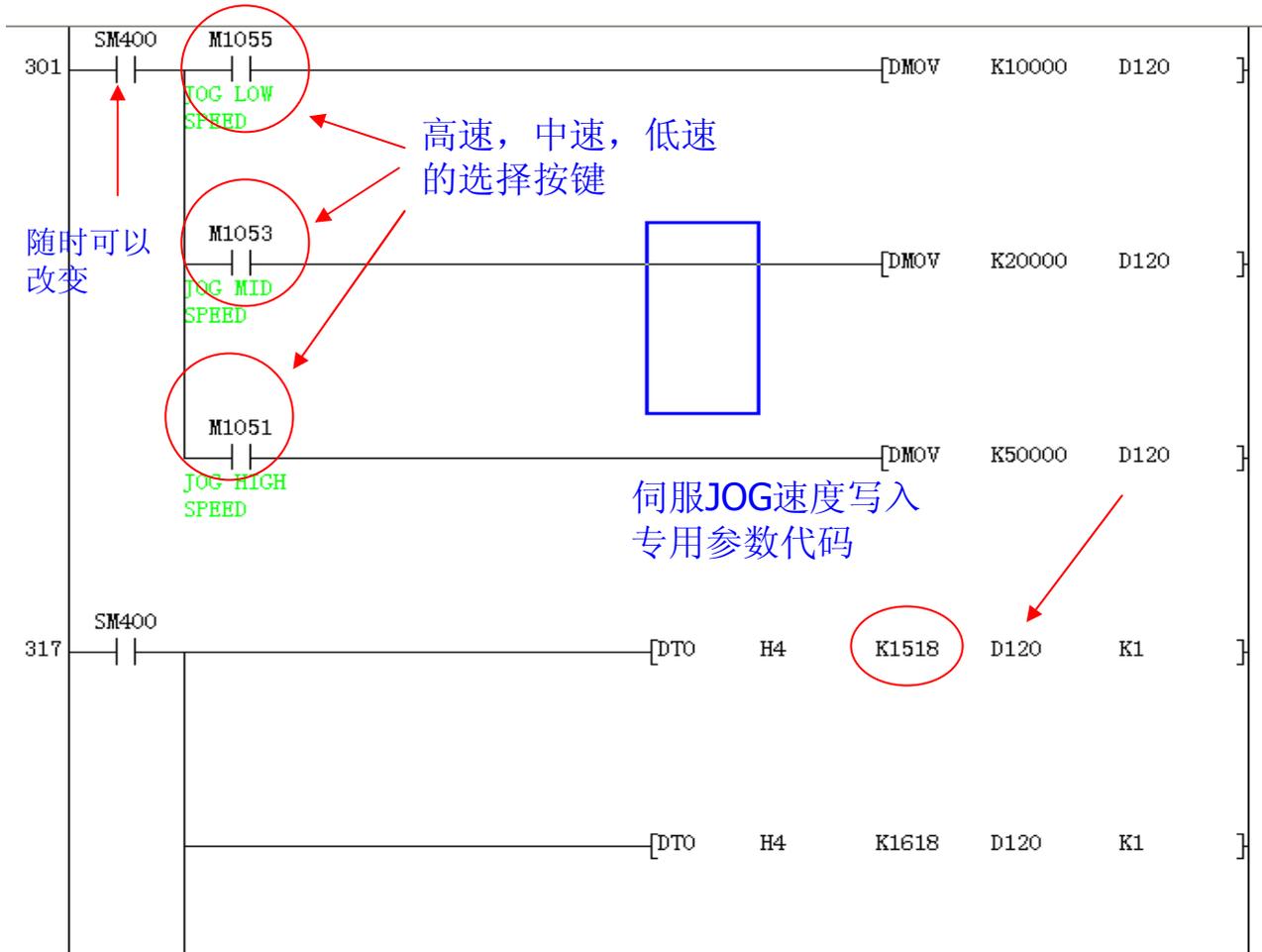
原点回归的断开条件:

M101 全部原点回归执行完成

M1012 复位按键启动

M105 紧急停止开关启动

#### 4.JOG SPEED的更改和专用指令写法:



M1055 M1053 M1051 是速度选择的几个按钮开关，可以通过TOUCH直接进行设定选择

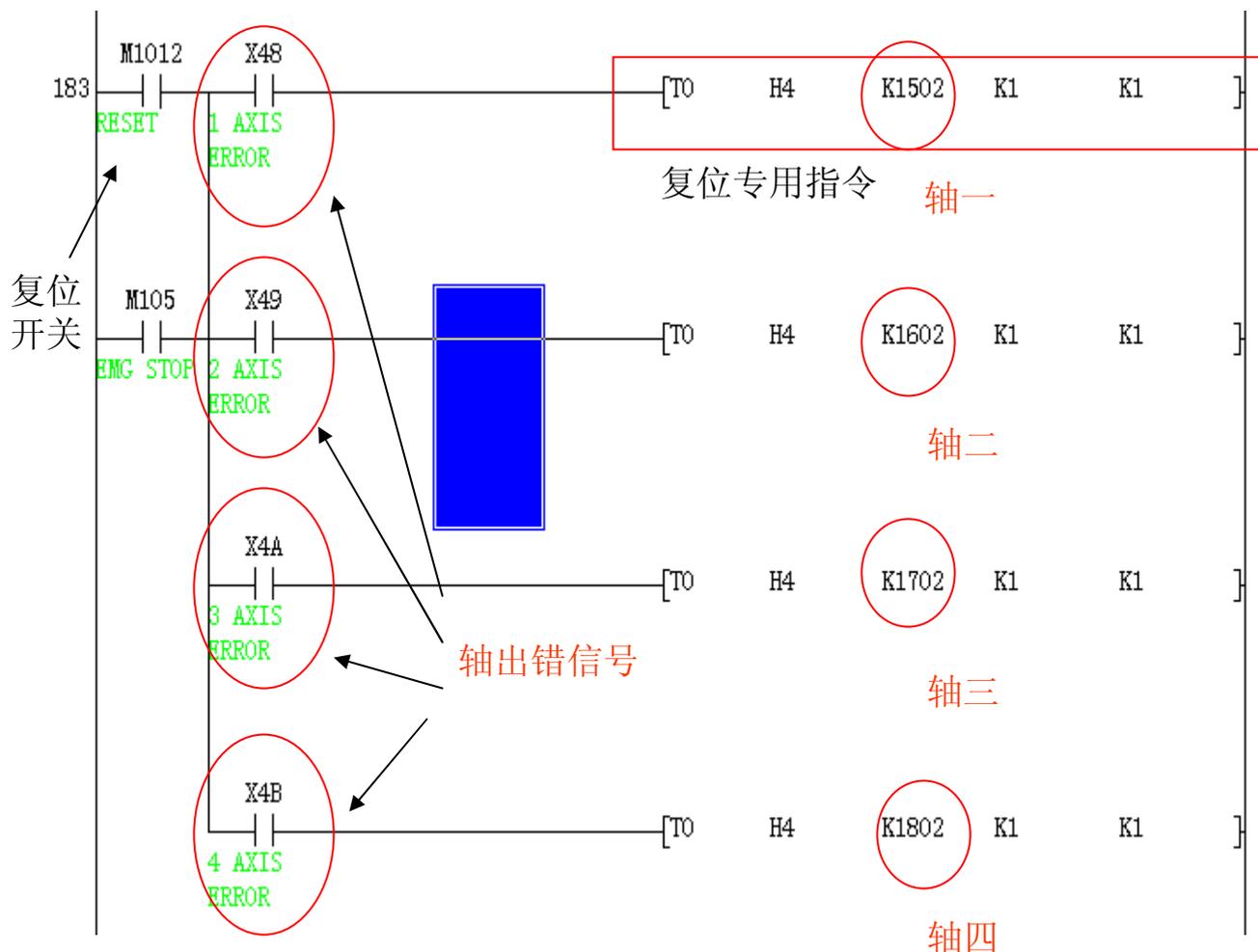
SM400一直处于接通状态，表示JOG的速度选择可以通过开关的任意时间进行设定写入从而改变。

D120 是速度值存储的字地址

DMOV 传送指令，D 32数据传送指令（速度的值是任意设定的）

[ DTO H4 K1518 D120 K1 ] JOG速度专用指令写入方法

## 6.SERVO ERROR的复位专用指令和写法



伺服ERROR故障复位专用指令和写法

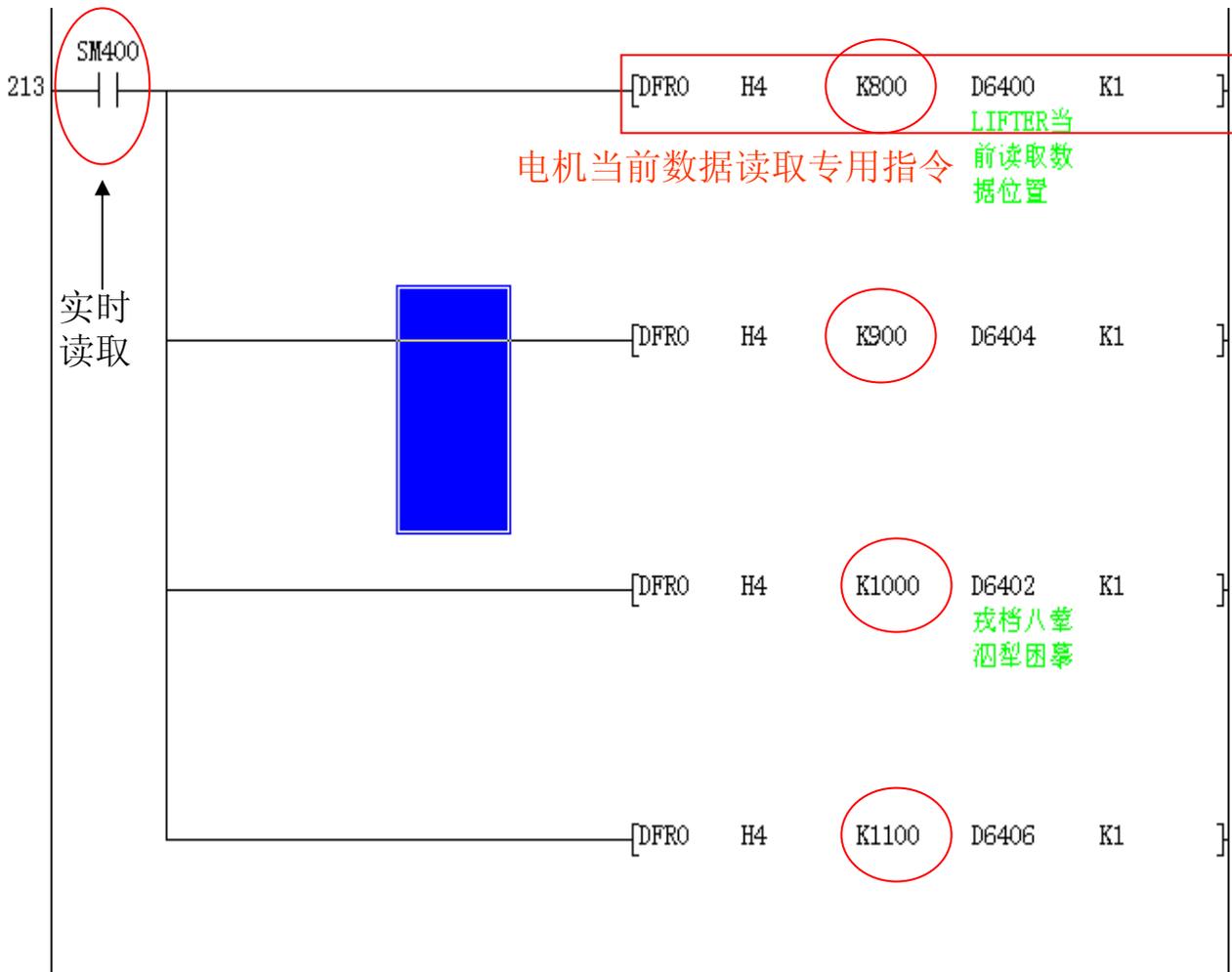
```
[T0 H4 K1502 K1 K1 ]
```

K1502 K1602 K1702 K1802 是对各个轴出错复位的专用代码

当轴发生出错时，相对应得轴会自动接通出错信号，依次是轴一 x48  
轴二X49 轴三x4a 轴四X4B

当故障解决后，需要对QD75的报警进行复位处理，需要在程序中编写一个复位开关，当开关接通后，执行私服复位的专用指令，将故障消除。

## 7.SERVO 电机运行的当前数据读取专用指令和写法



伺服电机当前数据读取的专用指令和写法

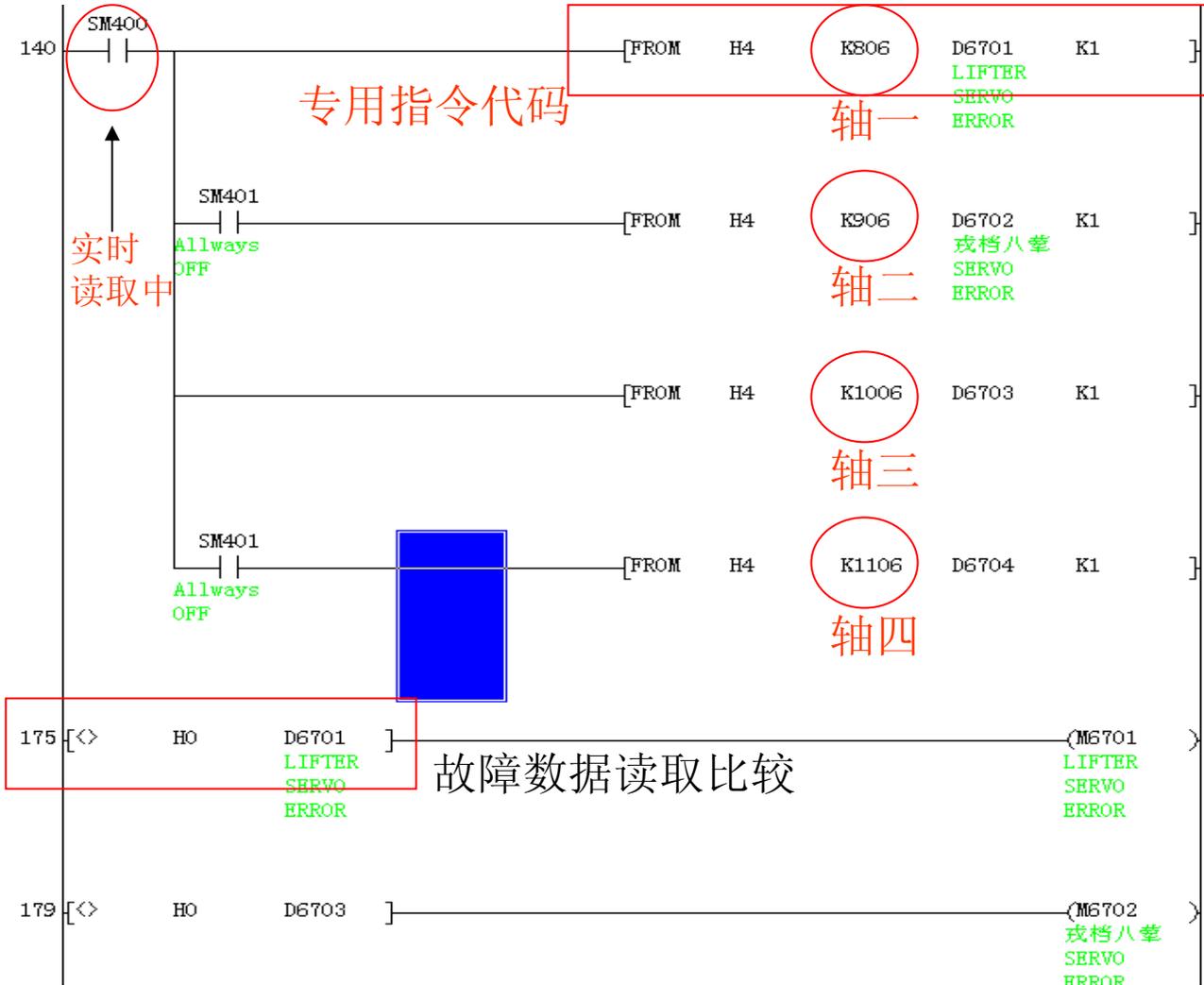
—[DFRO H4 K800 D6400 K1 ]

DFRO 是 DFROM的简写模式 32位数据的读取，当前数据可能大于16位

K800 K900 K1000 K1100 分别是轴一到轴四的伺服电机当前数据读取的专用代码

D6400 D6404 D6402 D6406 是数据读取都得存储地址

## 5.SERVO ERROR的读取专用指令和写法



私服内部专用指令（故障读取）

```
[FROM H4 K806 D6701 K1 ]
```

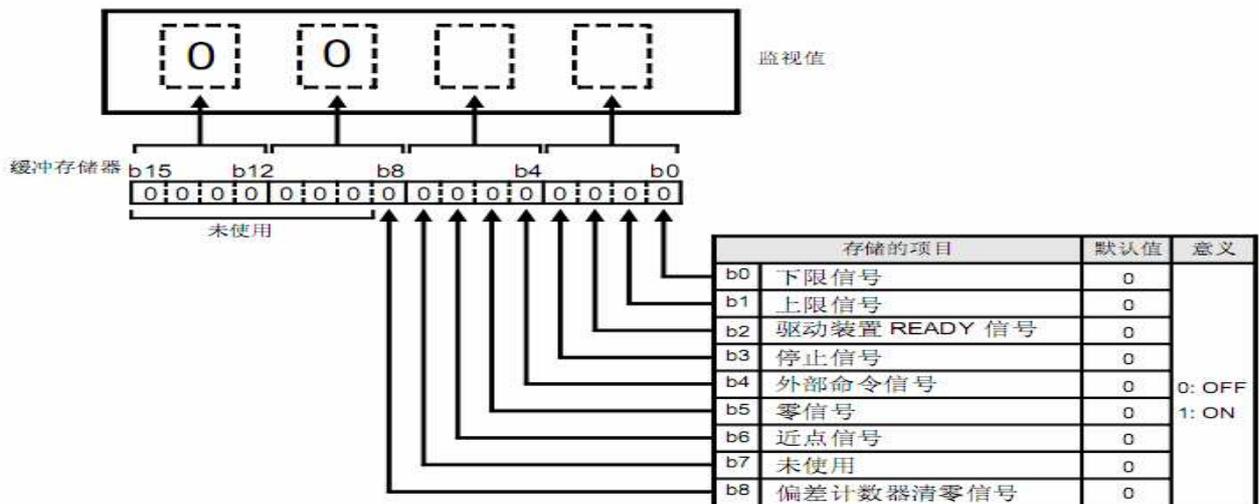
PLC CPU 从 QD75中将故障的信息读取出来 用 FROM

将读取的故障信息数据存储在D6700I里

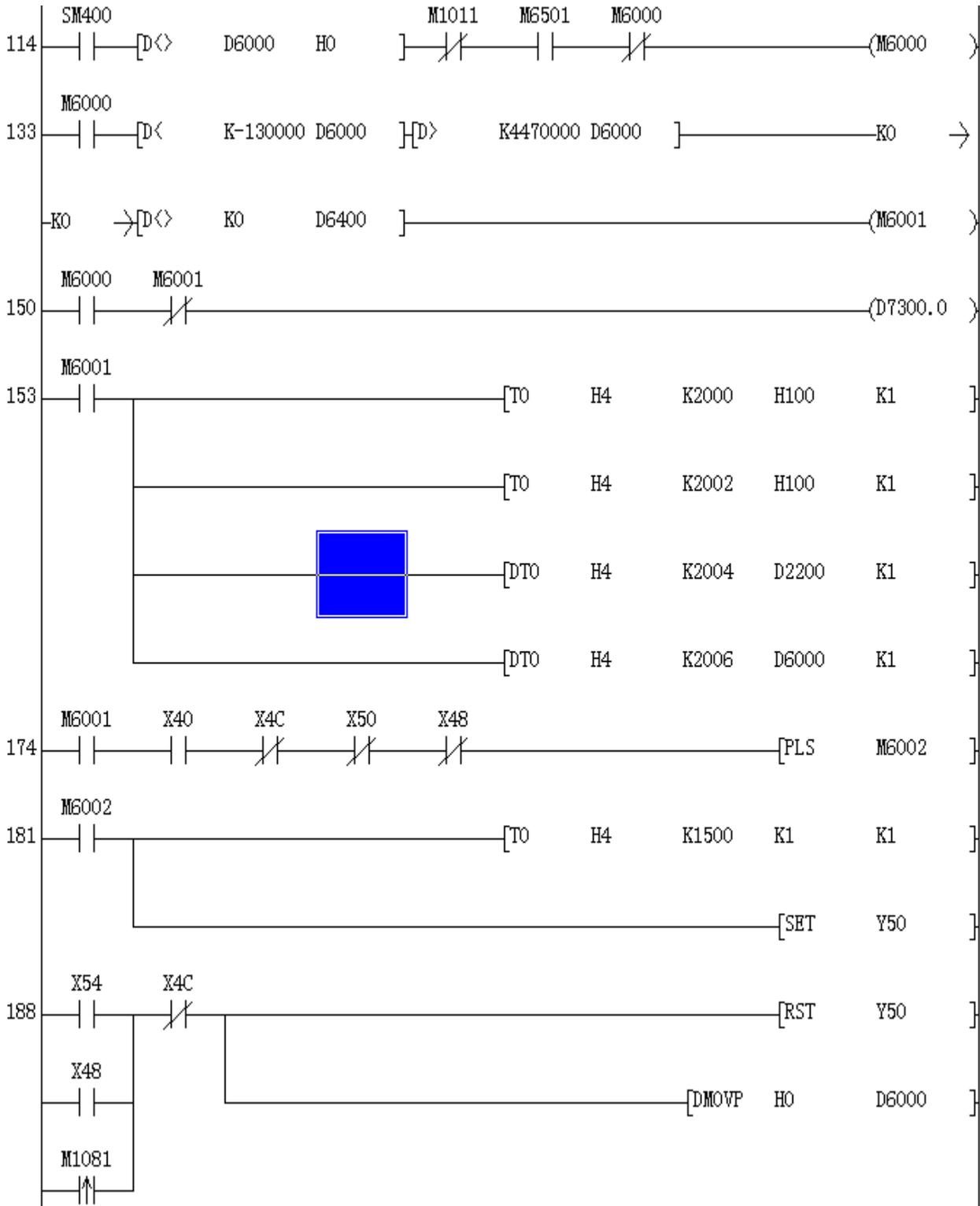
## 8.SERVO 电机内部I/O信息数据读取专用指令和写法



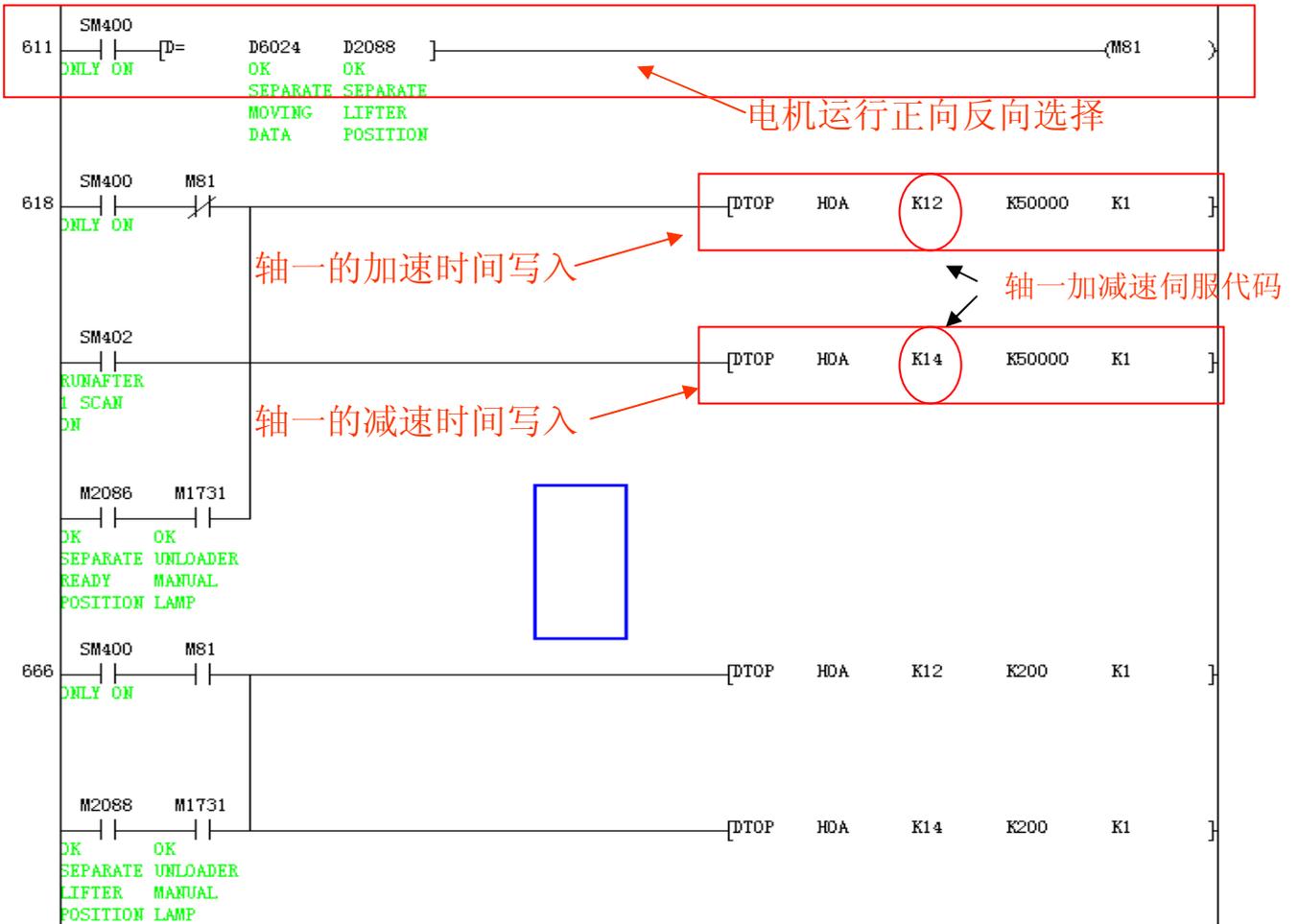
### 以十六进制执行监视。



## 9.SERVO 定位输出专用指令和写法（经典）



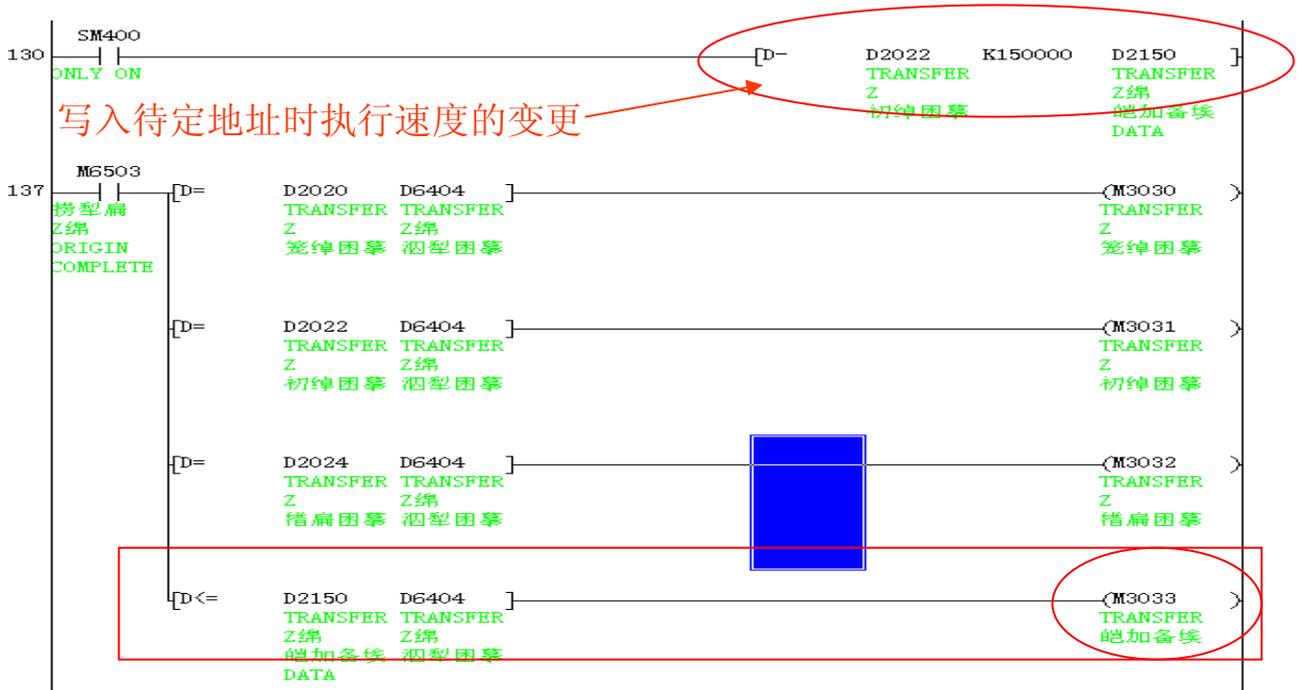
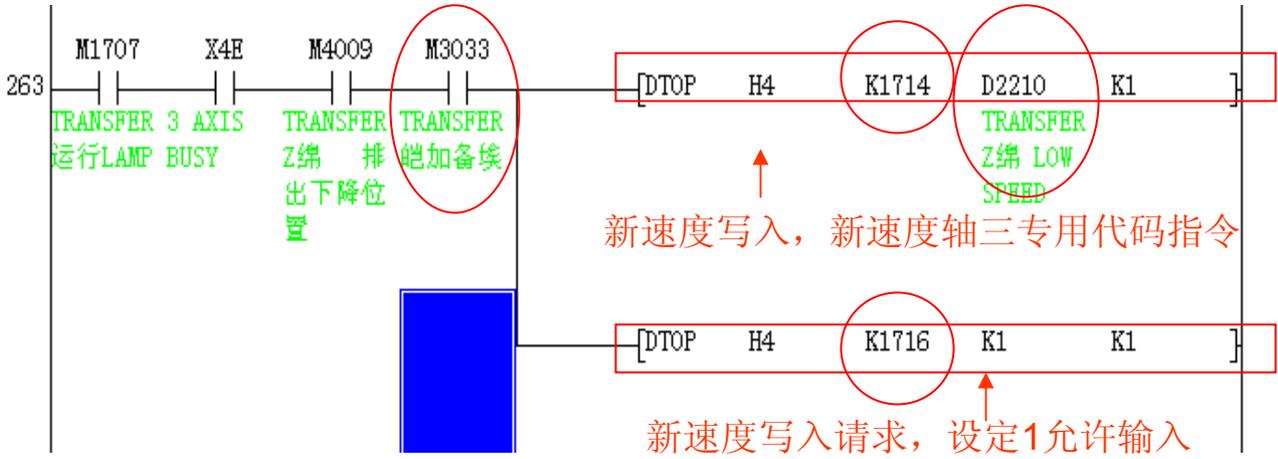
## 10. 伺服电机加速时间和减速时间的程序设定方法：



通过M81的接通和断开，来选择电机在正向运行时的加减速，如果只通过对伺服参数的直接设定，那么电机的正向运行和反向运行时的加减速一样。

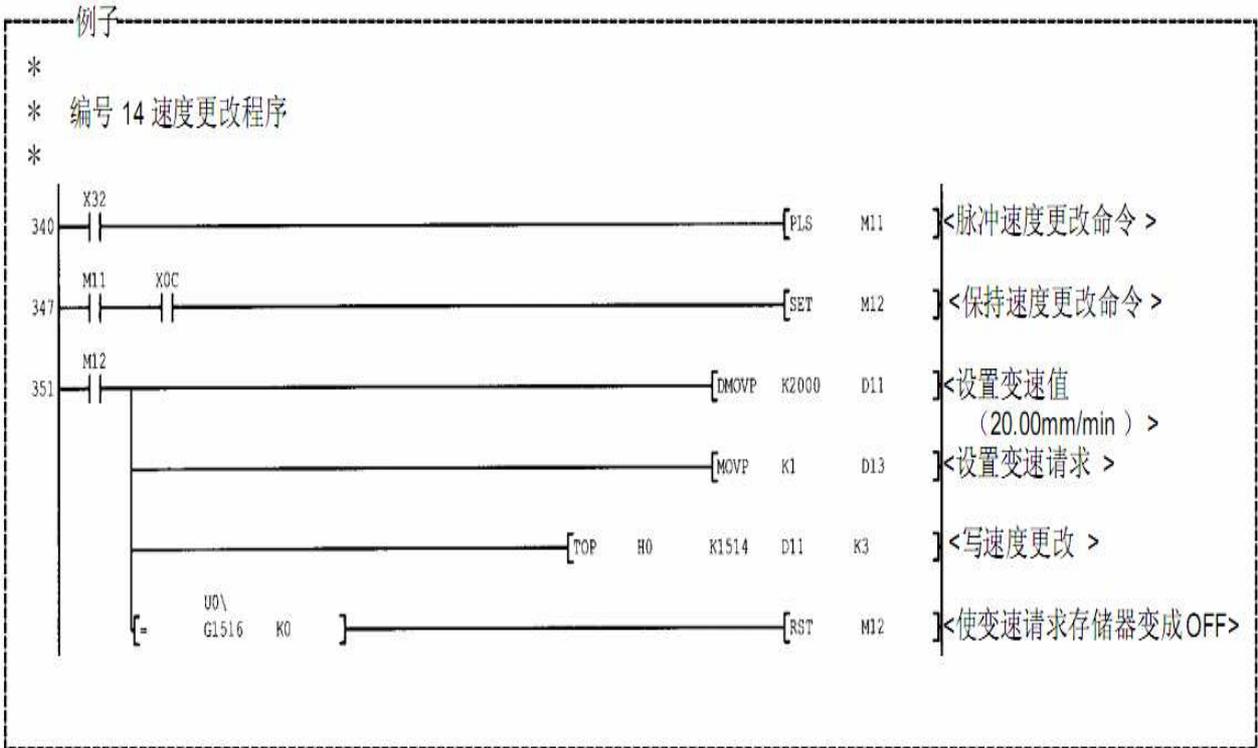
项目	设置值、设置范围		默认值	设置值缓冲存储器地址			
	用外围设备设置的值	用顺控程序设置的值		轴 1	轴 2	轴 3	轴 4
[Pr.8] 速度极限值	依据“[Pr.1] 单位设置”，设置范围不同。 此处，设置[表 2] 范围内的值。 		200000	10 11	160 161	310 311	460 461
[Pr.9] 加速时间 0	1 至 8388608 (ms)	1 至 8388608 (ms)	1000	12 13	162 163	312 313	462 463
[Pr.10] 减速时间 0	1 至 8388608 (ms)	1 至 8388608 (ms)	1000	14 15	164 165	314 315	464 465

### 11. 伺服电机在运行中的速度改变程序写法示例1:



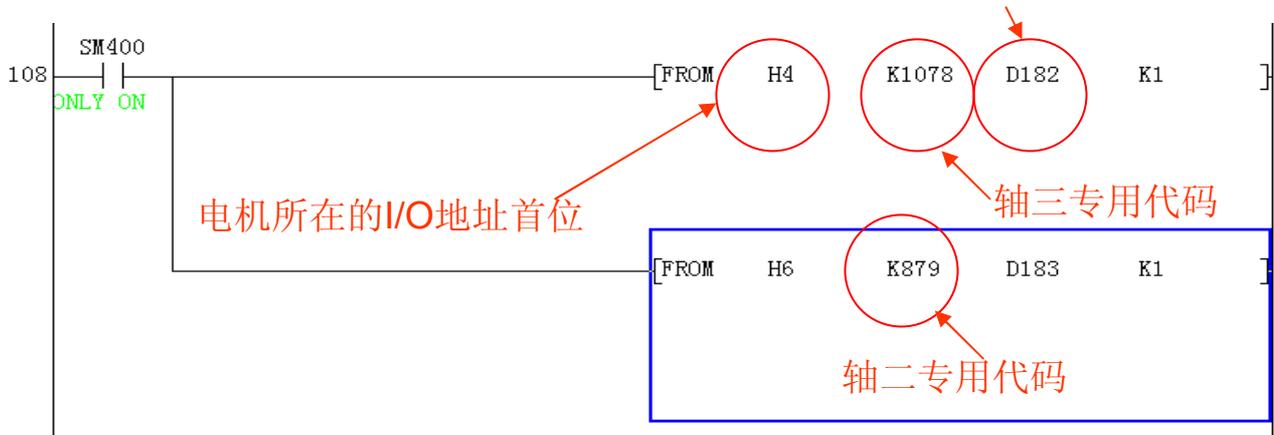
设置项目	设置值	设置内容	缓冲存储器地址			
			轴 1	轴 2	轴 3	轴 4
Cd.14 新速度值	2000	设置新速度。	1514 1515	1614 1615	1714 1715	1814 1815
Cd.15 变速请求	1	设置“1: 更改速度”。	1516	1616	1716	1816

11. 伺服电机在运行中的速度改变程序写法示例2:



## 12.PLC怎样读取伺服电机的功率消耗数据，程序写法：

读取的数据存储地址



313	875	975	1075	1175	사용불가	<b>877,977,1077,1177: 서보 STATUS</b> b0:Ready on b1:서보 on b4:영점통과 b5:Inposition b6:영속도중 b7:토크제한중 b13:서보알람중 b14:서보경고중
314	876	976	1076	1176	사용불가	
315	877	977	1077	1177	서보 스테이더스	
316	878	978	1078	1178	회생부하률	
317	879	979	1079	1179	실효부하률	
318	880	980	1080	1180	피크부하률	
319						

参数设定

No	Pattern	CTRL method	SLV axis	ACC[ms]	DEC[ms]	Error	Warning	M code
#1	1	END	ABS line1	1000	1500	0	0	0
#2	1	END	ABS line1	1000	1000	0	0	0
#3	1	END	ABS line1	1500	1500	0	0	0
#4	0	END						

Axis	Torque control setting	Revival load	Execution load	Peak load
Axis #1	300 %	27 %	27 %	102 %
Axis #2	300 %	0 %	9 %	59 %
Axis #3	350 %	7 %	65 %	133 %
Axis #4	300 %	0 %	14 %	91 %

消耗功率





