



JSDE2 使用說明書



TECO

Driving & Connecting Globally




Préface


- ◆ Le produit est un lecteur conçu pour commander un moteur à induction triphasé. lire attentivement ce manuel pour garantir le bon fonctionnement, la sécurité et pour se familiariser avec les fonctions d'entraînement.
- ◆ Le lecteur est un appareil électrique / électronique et doit être installé et géré par un personnel qualifié
- ◆ Une mauvaise manipulation peut entraîner un fonctionnement incorrect, cycle de vie plus court, ou l'échec de ce produit ainsi que le moteur.
- ◆ Tous les documents sont sujets à changement sans préavis. Soyez sûr d'obtenir les dernières éditions de l'utilisation ou visitez notre site Web
- ◆ Lire le manuel d'instructions avant de procéder à l'installation, les connexions (câblage), le fonctionnement ou l'entretien et l'inspection.
- ◆ Vérifiez que vous avez une bonne connaissance de l'entraînement et de vous familiariser avec les consignes de sécurité et les précautions avant de procéder à fonctionner le lecteur.
- ◆ prêter attention aux consignes de sécurité indiquées par l'avertissement  et symbole Attention .

 Avertissement	ignorer les informations indiquées par le symbole d'avertissement peut entraîner la mort ou des blessures graves.
 Attention	ignorer les informations indiquées par le symbole de mise en garde peut entraîner des blessures mineures ou modérées et / ou des dommages matériels importants.

Chapitre 1 Consignes de sécurité

1.1 avant d'alimenter le disque dur

 Avertissement
<ul style="list-style-type: none">➤ Le circuit principal doit être correctement câblée. Pour les terminaux monophasés d'approvisionnement de l'utilisation des intrants (R/L1, T/L3) et de trois bornes d'entrée de l'utilisation de l'offre de phase (R/L1, S/L2, T/L3). U/T1, V/T2, W/T3 ne doivent être utilisés pour connecter le moteur. Raccordement de l'alimentation d'entrée à l'un des U/T1, V/T2 W/T3 ou bornes risque d'endommager le lecteur.

 Attention
<ul style="list-style-type: none">➤ Pour éviter que le couvercle ne se désengage ou de tout autre dommage physique, ne portez pas le lecteur par son couverture. Soutenir le groupe par son dissipateur de chaleur lors du transport. Une mauvaise manipulation peut endommager le lecteur ou blesser le personnel, et doit être évitée.➤ Pour éviter que les risques d'incendie, ne pas installer le lecteur sur ou à proximité d'objets inflammables. Installer sur des objets ininflammables comme les surfaces

- métalliques.
- Si plusieurs disques sont placés dans le même panneau de contrôle, fournir une ventilation adéquate pour maintenir la température en dessous de 40 ° C/104 ° F (50 ° C/122 ° F sans housse de protection) pour éviter la surchauffe ou incendie.
- Lors d'un retrait ou d'installation de l'opérateur numérique, éteignez-le d'abord, puis de suivre les instructions de ce manuel pour éviter les erreurs de l'opérateur ou de la perte de l'affichage causé par des connexions défectueuses.



Avertissement

- Lors d'un retrait ou d'installation de l'opérateur numérique, éteignez-le d'abord, puis de suivre les instructions de ce manuel pour éviter les erreurs de l'opérateur ou de la perte de l'affichage causé par des connexions défectueuses....

1.2 Câblage



Avertissement

- Coupez toujours l'alimentation électrique avant de procéder à l'installation d'entraînement et le câblage des terminaux utilisateurs.
- Le câblage doit être effectué par un personnel qualifié / électricien certifié.
- Assurez-vous que le lecteur est correctement mis à la terre. (220V Classe: impédance de mise à la terre doit être inférieure à 100Ω Classe 440V: Impédance de mise à la terre doit être inférieure à 10Ω.)
- vérifier et tester mes circuits d'arrêt d'urgence après le câblage. (L'Installateur est responsable du câblage.)
- Ne touchez jamais de l'entrée ou de lignes électriques de sortie permettant directement ou toute entrée ou de lignes de puissance de sortie à venir en contact avec le boîtier d'entraînement.
- Ne pas effectuer un test de tenue en tension diélectrique (mégohmmètre) sur le disque dur ou cela va entraîner des dommages de lecture pour les composants semi-conducteurs.



Attention

- La tension d'alimentation appliquée doit se conformer à la tension d'entrée spécifiée par le lecteur. (Voir la section signalétique du produit)
- Raccorder la résistance de freinage et de l'unité de freinage sur les bornes assignées.
- Ne pas brancher une résistance de freinage directement sur les bornes CC P (+) et N (-), sinon risque d'incendie.
- Utilisez des recommandations de la jauge de fil et les spécifications de couple. (Voir Wire Gauge et la section de spécification de couple) ◦
- Ne jamais brancher l'alimentation d'entrée aux bornes onduleur de sortie U/T1, V/T2, W/T3.
- Ne pas brancher un contacteur ou interrupteur en série avec le variateur et le moteur.
- Ne branchez pas un facteur condensateur de correction de puissance ou supprimeur de tension à la sortie du variateur ◦
- S'assurer que l'interférence générée par l'entraînement et le moteur n'a pas d'incidence sur les périphériques.

1.3 Avant l'opération



Avertissement

- Assurez-vous que la capacité du disque correspond aux paramètres de notation avant d'alimenter.
- Réduire le paramètre de la fréquence porteuse si le câble du variateur au moteur est supérieure à 80 pi (25 m). Un courant de haute fréquence peut être générée par la capacité parasite entre les câbles et entraîner un déclenchement de surintensité du variateur, une augmentation du courant ou d'une lecture actuelle inexacts.
- Veillez à installer tous les couvercles avant de l'allumer. Ne retirez pas les capots pendant que l'alimentation du lecteur est allumé, un choc électrique peut se produire autrement.
- Ne pas actionner d'interrupteurs avec les mains mouillées, un choc électrique pourrait survenir autrement.
- Ne touchez pas les bornes d'entraînement lorsqu'il est alimenté, même si le lecteur est arrêté, un choc électrique pourrait survenir autrement.

1.4 Configuration Paramètre



Attention

- Ne branchez pas une charge pour le moteur tout en effectuant un auto-tune.
- Assurez-vous que le moteur peut fonctionner librement et il y a suffisamment d'espace autour du moteur lors de l'exécution d'un auto-tune rotation.


1.5 Opération



Avertissement

- Veillez à installer tous les couvercles avant de l'allumer. Ne retirez pas les capots pendant que l'alimentation du lecteur est allumé, un choc électrique peut se produire autrement.
- Ne pas brancher ou débrancher le moteur pendant le fonctionnement. Le variateur pourrai se déclencher et ainsi endommager le lecteur.
- Les opérations peuvent commencer soudainement si une alarme ou un défaut est réarmé avec un ordre de marche active. Assurez-vous qu'un ordre de marche est actif lors de la réinitialisation de l'alarme ou de défaut, autrement des accidents peuvent se produire.
- Ne pas actionner d'interrupteurs avec les mains mouillées, un choc électrique pourrait survenir .
- Un interrupteur d'urgence externe indépendant est fourni, qui s'arrête en urgence vers le bas la sortie de l'onduleur en cas de danger.
- Si le redémarrage automatique après une récupération d'énergie est activée, le variateur démarrera automatiquement après le rétablissement du courant.
- Assurez-vous qu'il est sûr de faire fonctionner le variateur et le moteur avant d'effectuer un auto-tune rotation.
- Ne touchez pas les bornes d'entraînement lorsqu'il est alimenté même si l'onduleur s'est arrêté, un choc électrique pourrait survenir .
- Ne pas contrôler les signaux sur les circuits pendant que le lecteur est en marche.
- Après la mise hors tension, le ventilateur de refroidissement peut continuer à fonctionner pendant un certain temps.

 **Attention**

- Ne touchez pas les composants générant de la chaleur tels que radiateurs et des résistances de freinage. 
- Vérifiez soigneusement la performance du moteur ou de la machine avant d'utiliser à grande vitesse, sous peine de blessure.
- Notez les réglages des paramètres liés à l'unité de freinage lorsque applicable.
- Ne pas utiliser la fonction de freinage d'entraînement pour un maintien mécanique, sous peine de blessure.
- Ne pas contrôler les signaux sur les circuits pendant que le lecteur est en marche.

1.6 Entretien, Inspection et remplacement

 **Avertissement**

- Attendre un minimum de 5 minutes après que l'alimentation a été débranchée avant de commencer une inspection. Vérifiez également que le voyant de charge est éteint et que la tension du bus cc a chuté au-dessous de 25Vdc.
- Ne jamais toucher les bornes à haute tension dans le lecteur.
- Assurez-vous que l'alimentation du lecteur est débranché avant de démonter le lecteur.
- Seul le personnel autorisé peuvent faire l'entretien, l'inspection et les opérations de remplacement. (Enlevez les bijoux en métal tels que les montres et les bagues et utiliser des outils isolés.)

 **Attention**

- Le variateur peut être utilisé dans un environnement avec une gamme de température allant de 14 ° -104 ° F (10-40 ° C) et l'humidité relative de 95% sans condensation.
- Le variateur doit être utilisé dans un environnement sans poussière, gaz, vapeur et humidité.

1.7 Mise au rebut du variateur

 **Attention**

- jeter cet appareil avec soin comme un déchet industriel et selon les réglementations locales nécessaires.
- Les condensateurs du circuit principal d'entraînement et circuits imprimés sont considérés comme des déchets dangereux et ne doivent pas être brûlés.
- The Plastic enclosure and parts of the drive such as the top cover board will release harmful gases if burned.

首先，感謝您採用東元電機伺服驅動器 JSDE2 系列(以下簡稱 JSDE2)和伺服馬達。

JSDE2 可由數位面板操作器或透過 PC 人機程式來操作，提供多樣化的機能，使產品更能符合客戶各種不同的應用需求。

在使用 JSDE2 前，請先閱讀本技術手冊，本說明書主要內容包括：

- 伺服系統的檢查、安裝及配線步驟。
- 數位面板操作器的操作步驟、狀態顯示、異常警報及處理對策說明。
- 伺服系統控制機能、試運轉及調整步驟。
- 伺服驅動器所有參數一覽說明。
- 標準機種的額定規格。

為了方便作日常的檢查、維護及瞭解異常發生之原因及處理對策，請妥善保管本說明書在安全的地點，以便隨時參閱。

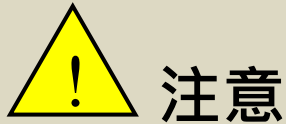
註：請將此說明書交給最終之使用者，以使伺服驅動器發揮最大效用。

■ 警告及注意事項：



警告

- 不可在送電中，實施配線工作。
- 輸入電源切離後，伺服驅動器之狀態顯示 **CHARGE LED** 未熄滅前，請勿觸摸電路或更換零件。
- 伺服驅動器的輸出端 **U、V、W**，絕不可接到 **AC** 電源。
- 未提供馬達過溫度保護功能。



- 當伺服驅動器安裝於控制盤內，若周溫過高時，請加裝散熱風扇。
- 不可對伺服驅動器作耐壓測試。
- 機械開始運轉前，確認是否可以隨時啟動緊急開關停機。
- 機械開始運轉前，須配合機械來改變使用者參數設定值。未調整到相符的正確設定值，可能會導致機械失去控制或發生故障。
- 機械開始運轉前，務必確認參數 **Cn030**：系列化機種設定，需選取正確的驅動器和馬達匹配組合！並確認參數 **Cn001** 控制模式選擇。

■ 安全注意事項：

在安裝、運轉、保養、點檢前，請詳閱本說明書。唯有具備專業資格的人員才可進行裝配線工作。

說明書中安全注意事項區分為「警告」與「注意」兩項。



：表示可能的危險情況，如忽略會造成人員死亡或重大損傷。



：表示可能的危險情況，如未排除會造成人員較小或輕微的損傷及機器設備的損壞。

所以應詳閱本技術手冊再使用此伺服驅動器。

目 錄

第一章 產品檢查及安裝	1-1
1-1 產品檢查.....	1-2
1-1-1 伺服驅動器機種確認	1-3
1-1-2 伺服馬達機種確認.....	1-4
1-1-3 伺服驅動器與伺服馬達搭配對照表.....	1-4
1-2 伺服驅動器外觀及面板說明	1-7
1-3 伺服驅動器操作模式簡介.....	1-8
1-4 伺服驅動器安裝環境條件與方法	1-9
1-4-1 安裝環境條件.....	1-9
1-4-2 安裝方向及間隔	1-10
1-5 伺服馬達安裝環境條件與方法.....	1-11
1-5-1 安裝環境條件.....	1-11
1-5-2 安裝方式.....	1-11
1-5-3 其他注意事項	1-12
第二章 配線準備	2-1
2-1 系統組成及配線.....	2-2
2-1-1 伺服驅動器電源及週邊裝置配線圖.....	2-2
2-1-2 伺服驅動器配線說明	2-3
2-1-3 電線規格	2-4
2-1-4 馬達端出線.....	2-6
2-1-5 TB 端子說明.....	2-8

2-1-6 馬達附機械式剎車(BRAKE)接線說明	2-9
2-1-7 斷路器/保險絲/雜訊濾波器建議規格表	2-9
2-2 I/O 信號端子說明	2-10
2-2-1 CN1 控制信號端子說明	2-11
2-2-2 CN2 編碼器信號端子說明	2-20
2-2-3 CN3/CN5/CN6 通訊信號端子說明	2-21
2-3 控制信號標準接線圖	2-23
2-3-1 位置控制(Pe Mode)接線圖(Line Driver)	2-23
2-3-2 位置控制(Pe Mode)接線圖(Open Collector)	2-24
2-3-3 位置控制(Pi Mode)接線圖	2-25
2-3-4 速度控制(S Mode)接線圖	2-26
2-3-5 轉矩控制(T Mode)接線圖	2-27
2-3-6 刀庫模式(Pt Mode)接線圖	2-28
第三章 面板操作說明	3-1
3-1 驅動器面板操作說明	3-2
3-2 狀態顯示功能說明	3-10
3-3 診斷功能說明	3-12
3-4 警報監視說明	3-19
第四章 試運轉操作說明	4-1
4-1 無負載伺服馬達試運轉	4-3
4-2 無負載伺服馬達搭配上位控制器試運轉	4-6
4-3 連接負載伺服馬達搭配上位控制器試運轉	4-10

第五章 控制機能	5-1
5-1 控制模式選擇	5-3
5-2 轉矩模式	5-4
5-2-1 類比轉矩命令	5-5
5-2-2 數位轉矩命令	5-7
5-2-3 轉矩命令直線加減速	5-8
5-2-4 轉矩輸出方向定義	5-9
5-2-5 內部轉矩限制設定	5-11
5-2-6 轉矩模式的速度限制	5-11
5-2-7 其他轉矩控制機能	5-14
5-3 速度模式	5-15
5-3-1 選擇速度命令	5-17
5-3-2 類比速度命令比例器	5-18
5-3-3 類比速度命令偏移調整	5-19
5-3-4 類比速度命令限制	5-20
5-3-5 速度命令平滑化	5-20
5-3-6 速度旋轉方向定義	5-24
5-3-7 速度模式的轉矩限制	5-25
5-3-8 其他速度控制機能	5-27
5-4 位置模式	5-29
5-4-1 外部脈波命令模式	5-32
5-4-2 內部位置命令模式	5-35
5-4-3 電子齒輪比	5-40
5-4-4 位置命令加減速機能	5-48

5-4-5	位置命令方向定義.....	5-53
5-4-6	脈波誤差量清除.....	5-53
5-4-7	原點復歸.....	5-54
5-4-8	位置模式的轉矩限制.....	5-62
5-4-9	其他位置控制機能.....	5-65
5-5	刀庫專用模式.....	5-67
5-5-1	刀庫接點訊號操作說明.....	5-69
5-5-2	刀庫專用模式設定流程圖.....	5-73
5-5-3	刀庫校刀歸零模式時序圖.....	5-74
5-5-4	刀庫自動選刀模式時序圖.....	5-74
5-5-5	刀庫手動單步時序圖.....	5-75
5-5-6	刀庫參數設定.....	5-75
5-6	其他機能.....	5-80
5-6-1	數位輸入/輸出接點機能規劃.....	5-80
5-6-2	控制模式切換.....	5-90
5-6-3	接點輔助機能.....	5-90
5-6-4	剎車模式.....	5-92
5-6-5	機械剎車時序.....	5-93
5-6-6	CW/CCW 驅動禁止方式.....	5-95
5-6-7	外部回生電阻的選用.....	5-96
5-6-8	風扇運轉設定.....	5-98
5-6-9	低電壓保護自動復歸選擇.....	5-98
5-6-10	絕對值編碼器電池異常警報輸出.....	5-99
5-6-11	編碼器信號分周輸出.....	5-99

5-6-12 參數重置	5-102
-------------------	-------

第六章 參數機能	6-1
-----------------------	------------

6-1 伺服增益調整流程圖	6-2
---------------------	-----

6-2 伺服增益調整參數說明	6-3
----------------------	-----

6-3 自動增益調整(Off-line tuning)使用說明	6-10
---------------------------------------	------

6-4 共振抑制濾波器(Notch Filter).....	6-16
--------------------------------	------

6-5 低頻抑振機能.....	6-20
-----------------	------

6-6 手動增益調整.....	6-22
-----------------	------

6-7 增益切換機能.....	6-24
-----------------	------

6-7-1 PI/P 切換模式	6-24
-----------------------	------

6-7-2 兩段增益切換模式.....	6-27
---------------------	------

6-8 改善響應特性.....	6-31
-----------------	------

6-9 OnLine-AutoTuning(慣量只顯示).....	6-32
-----------------------------------	------

第七章 參數機能	7-1
-----------------------	------------

7-1 參數群組說明.....	7-2
-----------------	-----

7-2 參數機能一覽表	7-3
-------------------	-----

7-3 參數機能詳細說明	7-12
--------------------	------

7-3-1 系統參數(Cn0□□)	7-12
-------------------------	------

7-3-2 轉矩控制參數(Tn1□□).....	7-36
--------------------------	------

7-3-3 速度控制參數(Sn2□□).....	7-41
--------------------------	------

7-3-4 位置控制參數(Pn3□□).....	7-48
--------------------------	------

7-3-5 多段位制控制參數(Pn4□□)	7-65
-----------------------------	------

7-3-6 快捷參數(qn5□□)	7-68
7-3-7 多機能接點規劃參數(Hn6□□).....	7-70
7-3-8 監視參數(Un-□□)	7-75
7-3-9 診斷參數(dn-□□).....	7-80
第八章 通訊機能	8-1
8-1 RS-485 通訊機能.....	8-2
8-1-1 RS-485 通訊接線	8-2
8-1-2 RS-485 通訊相關參數	8-3
8-1-3 RS-485 通訊協定及格式	8-6
第九章 異常警報排除	9-1
9-1 異常警報說明.....	9-2
9-2 異常一覽表	9-4
第十章 綜合規格	10-1
10-1 伺服驅動器詳細規格	10-2
10-2 伺服驅動器外形尺寸	10-5

Chap 1 產品檢查及安裝

1-1 產品檢查	1-2
1-1-1 伺服驅動器機種確認	1-3
1-1-2 伺服馬達機種確認	1-4
1-1-3 伺服驅動器與伺服馬達搭配對照表	1-4
1-2 伺服驅動器外觀及面板說明	1-7
1-3 伺服驅動器操作模式簡介	1-8
1-4 伺服驅動器安裝環境條件與方法	1-9
1-4-1 安裝環境條件	1-9
1-4-2 安裝方向及間隔	1-10
1-5 伺服馬達安裝環境條件與方法	1-11
1-5-1 安裝環境條件	1-11
1-5-2 安裝方式	1-11
1-5-3 其他注意事項	1-12

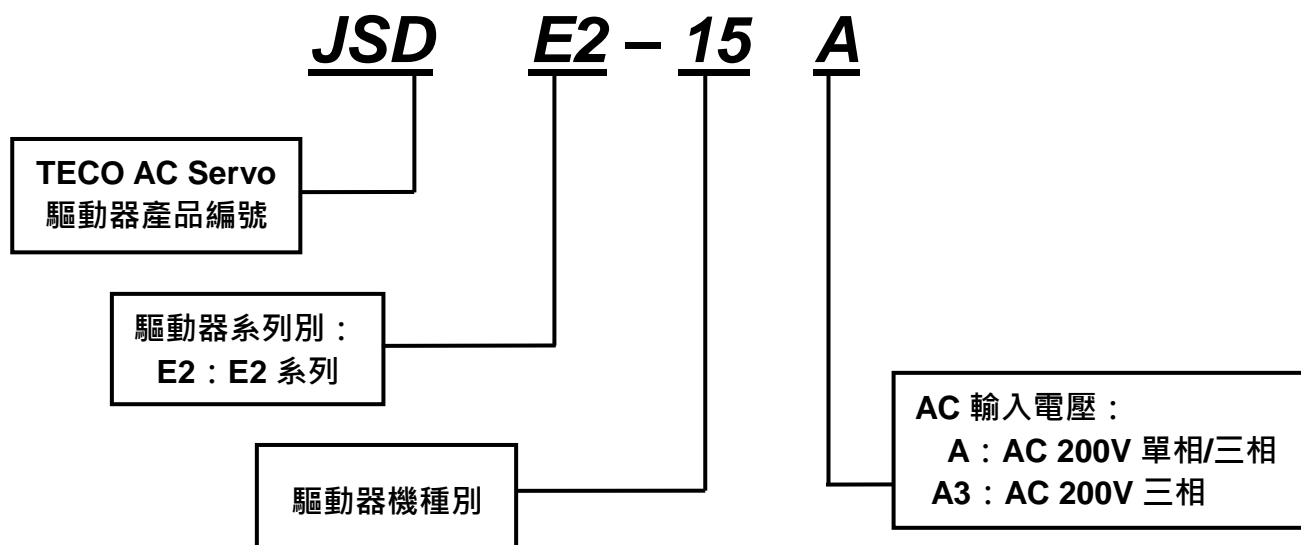
1-1 產品檢查

本伺服產品在出廠前均做過完整之功能測試，為防止產品運送過程中之疏忽導致產品不正常，拆封後請詳細檢查下列事項：

- 檢查伺服驅動器與伺服馬達型號是否與訂購的機型相同。
(型號說明請參閱下列章節內容)
- 檢查伺服驅動器與伺服馬達外觀有無損壞及刮傷現象。
(運送中造成損傷時，請勿接線送電！)
- 檢查伺服驅動器與伺服馬達有無組立不良、零組件鬆脫之現象。
- 檢查伺服馬達轉子軸是否能以手平順旋轉。
(附機械剎車之伺服馬達無法直接旋轉！)

如果上述各項有發生故障或不正常的跡象，請立即洽詢購買本產品之東元電機各區業務代表或當地經銷商。

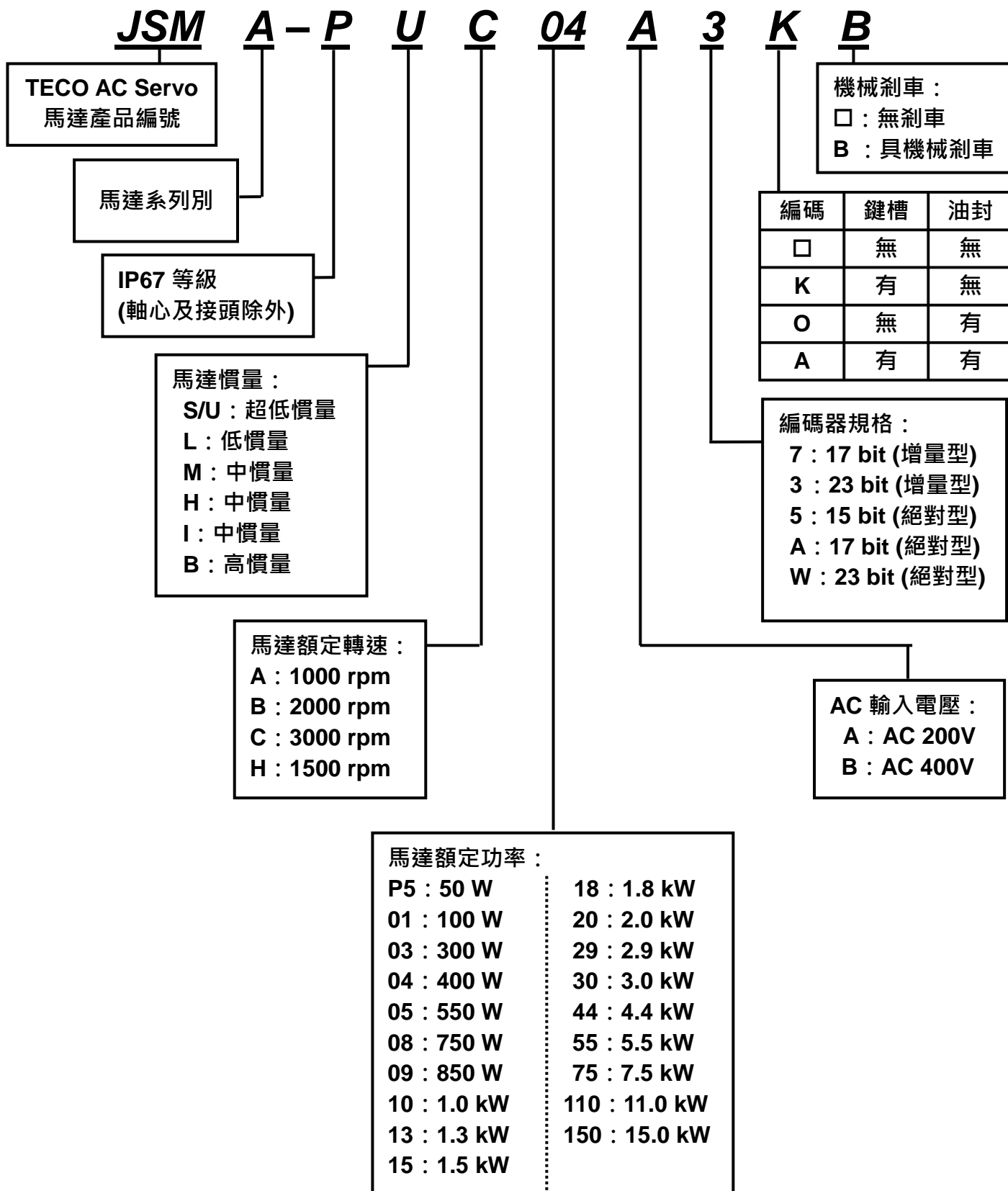
1-1-1 伺服驅動器機種確認



機種輸出功率表

200V 級	
10A : 100W	30A : 1.0KW
15A : 400W	50A3 : 2.0KW
20A : 750W	75A3 : 3.0KW

1-1-2 伺服馬達機種確認



1-1-3 伺服驅動器與伺服馬達搭配對照表



注意

- 機械開始運轉前，務必確認參數 **Cn030**：系列化機種設定，需選取正確的驅動器和馬達匹配組合！並確認參數 **Cn001** 控制模式選擇。

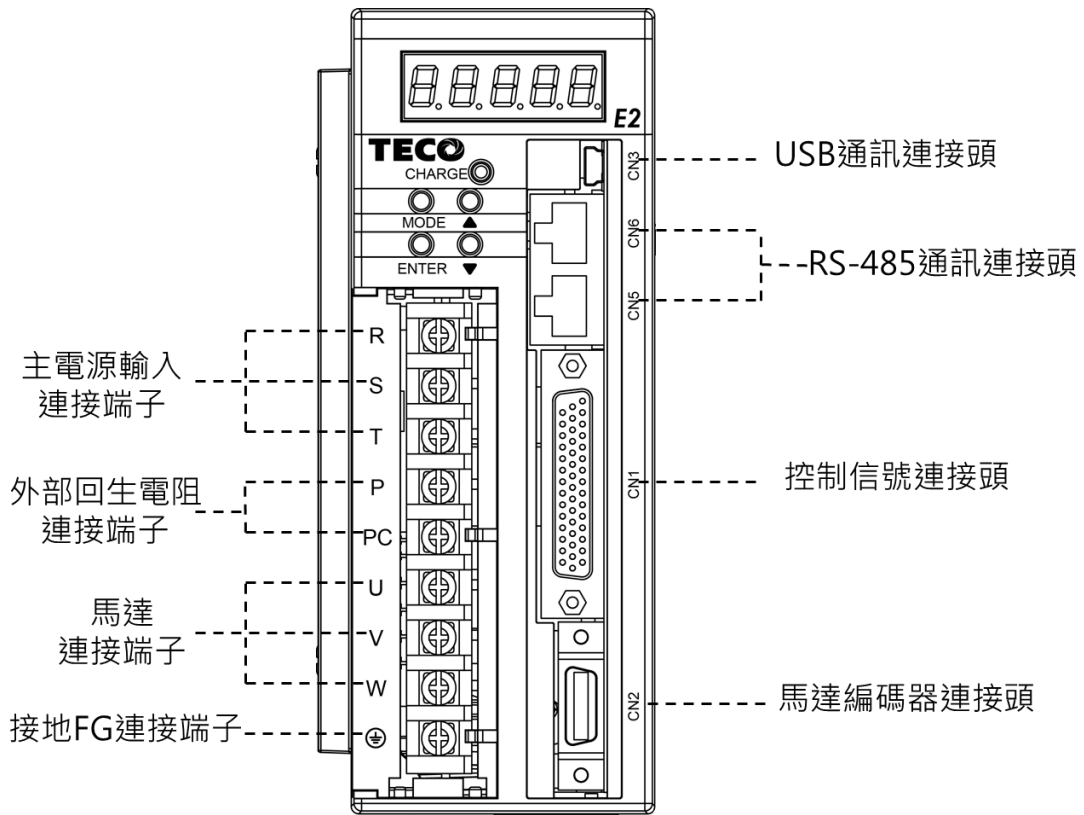
使用者可利用 **dn-08** 查詢目前驅動器內所設定的驅動器和馬達組合，如果顯示的搭配組合與實際的組合不相同，請如下表所示，重新設定參數 **Cn030**(系列化機種設定)，並將 **Cn029**(參數重置)設定為 1，斷送電使驅動器參數進行重置；或請與當地經銷商洽談。

JSDE2 搭配馬達		馬達規格		dn-08 顯示值/ Cn030 設定值
搭配容量	馬達型號 (末碼表示編碼器規格差異) 增量型：5(15bit) / 7(17bit) / 3 (23bit) 絕對型：A(17bit) / W(23bit)	功率(kW)	速度(rpm)	編碼器規格 (末碼表示編碼器規格差異) 增量型：5(15bit) / 7(17bit) / C (23bit) 絕對型：A(17bit) / D(23bit)
10A	JSMA-PSCP5A□	0.05	3000	H101□
	JSMA-PUCP5A□	0.05	3000	H105□
	JSMA-PSC01A□	0.1	3000	H102□
	JSMA-PUC01A□	0.1	3000	H106□
	JSMA-PBC01A□	0.1	3000	H107□
	JSMA-PUC02A□	0.2	3000	H108□
	JSMA-PBC02A□	0.2	3000	H109□
15A	JSMA-PSC01A□	0.1	3000	H111□
	JSMA-PSC02A□	0.2	3000	H113□
	JSMA-PUC02A□	0.2	3000	H119□
	JSMA-PBC02A□	0.2	3000	H11A□
	JSMA-PLC03A□	0.3	3000	H112□
	JSMA-SC04A□	0.4	3000	H114□
	JSMA-PSC04A□	0.4	3000	H115□
	JSMA-PUC04A□	0.4	3000	H11D□
	JSMA-PBC04A□	0.4	3000	H11E□
20A	JSMA-SC04A□	0.4	3000	H122□
	JSMA-PSC04A□	0.4	3000	H126□
	JSMA-PMA05A□	0.55	1000	H124□
	JSMA-PMH05A□	0.55	1500	H125□
	JSMA-PLC08A□	0.75	3000	H121□
	JSMA-PSC08A□	0.75	3000	H123□
	JSMA-PUC08A□	0.75	3000	H12D□
	JSMA-PBC08A□	0.75	3000	H12E□

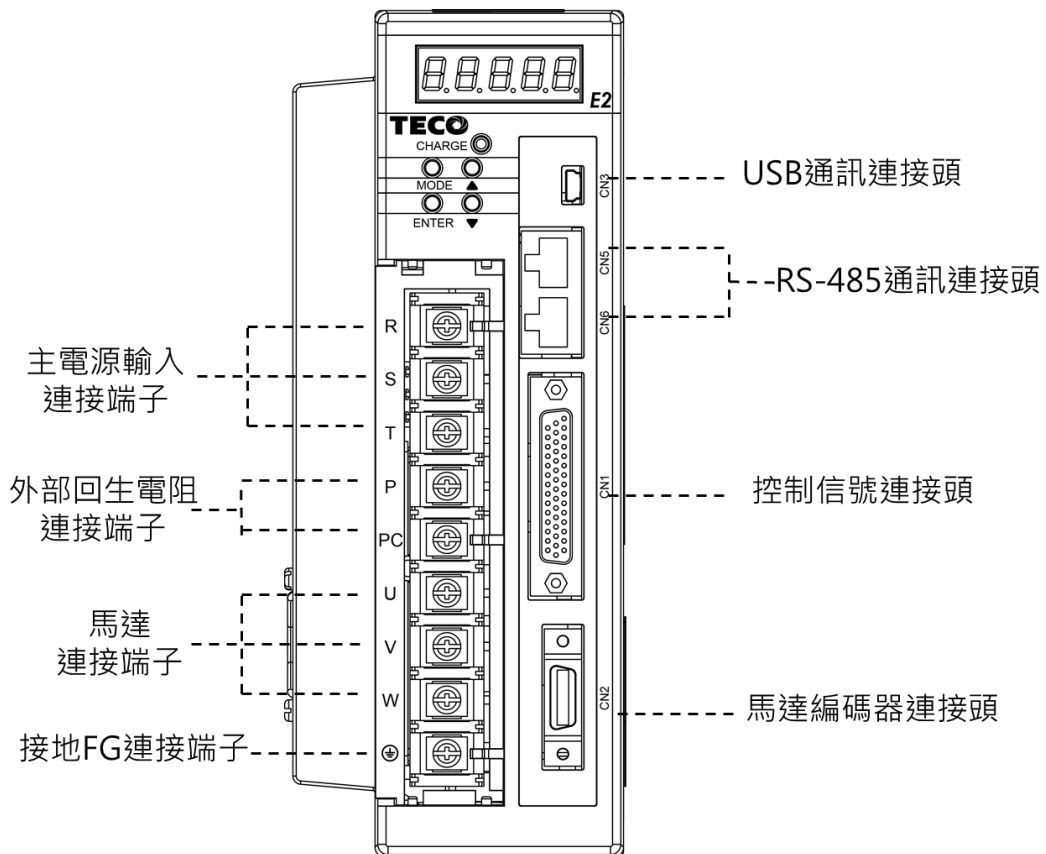
JSDE2 搭配馬達		馬達規格		dn-08 顯示值/ Cn030 設定值
搭配 容量	馬達型號 (末碼表示編碼器規格差異) 增量型：5(15bit) / 7(17bit) / 3 (23bit) 絕對型：A(17bit) / W(23bit)	功率 (kW)	速度 (rpm)	編碼器規格 (末碼表示編碼器規格差異) 增量型：5(15bit) / 7(17bit) / C (23bit) 絕對型：A(17bit) / D(23bit)
	30A			JSMA-PSC08A□
JSMA-PUC08A□		0.75	3000	H13B□
JSMA-PBC08A□		0.75	3000	H13C□
JSMA-PBH09A□		0.85	1500	H13E□
JSMA-PMA10A□		1.0	1000	H132□
JSMA-PMB10A□		1.0	2000	H133□
JSMA-PMH10A□		1.0	1500	H134□
JSMA-PMC10A□		1.0	3000	H135□
50A3	JSMA-PBH09A□	0.85	1500	H15B□
	JSMA-PBH13A□	1.3	1500	H15C□
	JSMA-PMA15A□	1.5	1000	H151□
	JSMA-PMB15A□	1.5	2000	H152□
	JSMA-PMC15A□	1.5	3000	H153□
	JSMA-PMB20A□	2.0	2000	H154□
	JSMA-PMC20A□	2.0	3000	H155□
75A3	JSMA-PBH13A□	1.3	1500	H174□
	JSMA-PBH18A□	1.8	1500	H175□
	JSMA-PBH18-18A□	1.8	1500	H176□
	JSMA-PMB30A□	3.0	2000	H171□
	JSMA-PMC30A□	3.0	3000	H172□
	JSMA-PMH30A□	3.0	1500	H173□
	JSMA-PIH30A□	3.0	1500	H177□

1-2 伺服驅動器外觀及面板說明

(1) JSDE2-10A / 15A / 20A / 30A



(2) JSDE2-50A3/ 75A3



1-3 伺服驅動器操作模式簡介

本驅動器提供多種操作模式，可供使用者選擇，詳細模式如下表：

模式名稱		模式代碼	說明
單一模式	位置模式 (外部脈波命令)	Pe	驅動器為位置迴路，進行定位控制，外部脈波命令輸入模式是接收上位控制器輸出的脈波命令來達成定位功能。位置命令由 CN1 端子輸入。
	位置模式 (內部位置命令)	Pi	驅動器為位置迴路，進行定位控制，內部位置命令模式提供使用者將位置命令值設於三十二組命令暫存器，再經由規劃數位輸入接點來切換相對的位置命令。
	速度模式	S	驅動器為速度迴路，提供兩種輸入命令方式，可使用數位輸入接點切換內部預先設定的三段速度命令或使用類比電壓 (-10V ~ +10V) 命令信號，進行速度控制。
	轉矩模式	T	驅動器為轉矩迴路，提供兩種輸入命令方式，可使用內部預先的轉矩命令或使用外部輸入類比電壓 (-10V ~ +10V) 命令信號，進行轉矩控制。
	刀塔模式	Pt	驅動器搭配通訊式絕對值型編碼器伺服馬達，可作 CNC 伺服刀庫/刀塔選刀控制，透過 DI/DO 進行監控，最大可達到六十四分割組數。
混合模式		Pe-S	Pe 與 S 可透過數位輸入接腳切換。
		Pe-T	Pe 與 T 可透過數位輸入接腳切換。
		Pi-S	Pi 與 S 可透過數位輸入接腳切換。
		Pi-T	Pi 與 T 可透過數位輸入接腳切換。
		S-T	S 與 T 可透過數位輸入接腳切換。
		Pe-Pi	Pe 與 Pi 可透過數位輸入接腳切換。

1-4 伺服驅動器安裝環境條件與方法

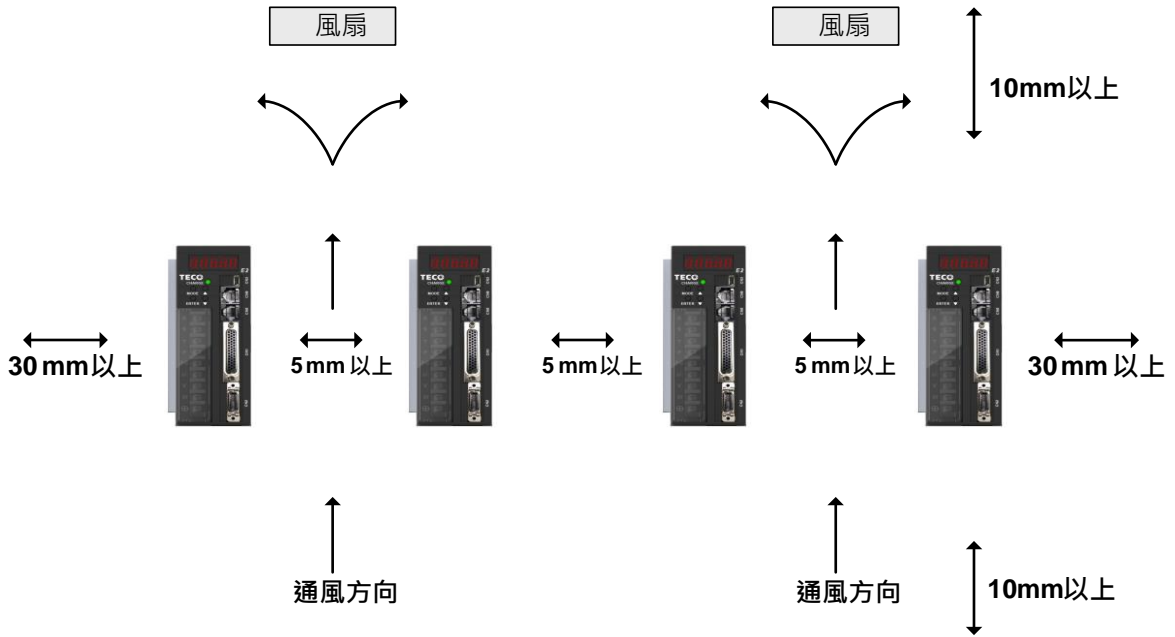
1-4-1 安裝環境條件

伺服驅動器安裝的環境對驅動器正常功能的發揮及其使用壽命有直接的影響，因此驅動器的安裝環境必須符合下列條件：

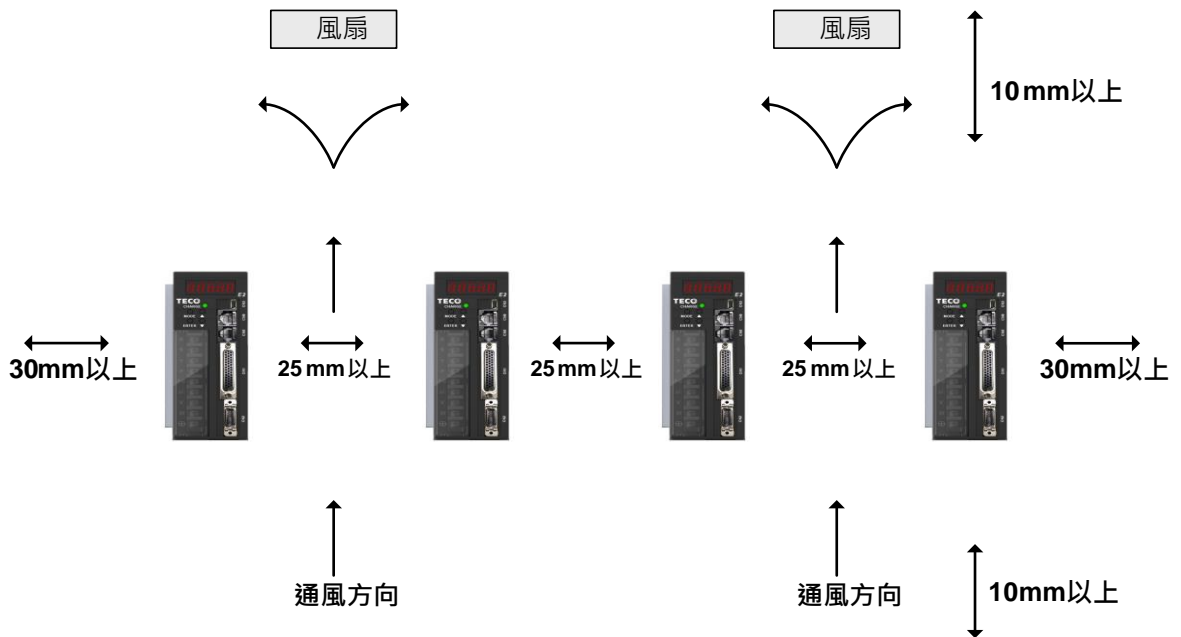
- 周圍溫度：0 ~ + 50 °C；周圍濕度：90% RH 以下(不結露條件下)。
- 保存溫度：- 20 ~ + 65 °C；保存溼度：90%RH 以下(不結露條件下)。
- 振動：2G 以下。
- 防止雨水滴淋或潮濕環境。
- 避免直接日曬。
- 防止油霧、鹽分侵蝕。
- 防止腐蝕性液體、瓦斯。
- 防止粉塵、棉絮及金屬細屑侵入。
- 遠離放射性物質及可燃物。
- 數台驅動器安裝於控制盤內時，請注意擺放位置需保留足夠的空間，以取得充分的空氣助於散熱；另請外加配置散熱風扇，以使伺服驅動器周溫低於 50 °C 為原則。
- 安裝時請將驅動器採垂直站立方式，正面朝前，頂部朝上以利散熱。
- 組裝時應注意避免鑽孔屑及其他異物掉落驅動器內。
- 安裝時請確實以 M5 螺絲固定。
- 附近有振動源時(沖床)，若無法避免請使用振動吸收器或加裝防振橡膠墊片。
- 驅動器附近有大型磁性開關、熔接機等雜訊干擾源時，容易使驅動器受外界干擾造成誤動作，此時需加裝雜訊濾波器。但雜訊濾波器會增加漏電流，因此需在驅動器的輸入端裝上絕緣變壓器(Transformer)。

1-4-2 安裝方向及間隔

JSDE2-10A / 15A / 20A / 30A



JSDE2-50A3 / 75A3



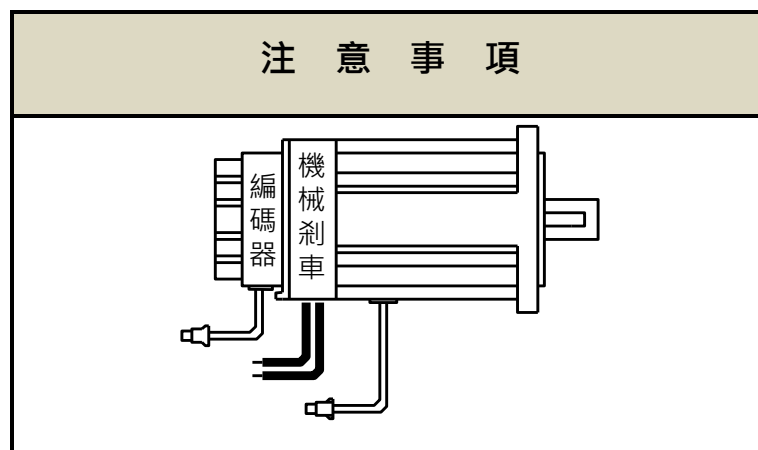
1-5 伺服馬達安裝環境條件與方法

1-5-1 安裝環境條件

- 周圍溫度：0 ~ + 40 °C；周圍濕度：90% RH 以下(不結露條件下)。
- 保存溫度：- 20 ~ + 60 °C；保存溼度：90%RH 以下(不結霜條件下)。
- 振動：2.5G 以下。
- 通風良好、少濕氣及灰塵之場所。
- 無腐蝕性、引火性氣體、油氣、切削液、切削粉、鐵粉等環境。
- 無水氣及陽光直射的場所。

1-5-2 安裝方式

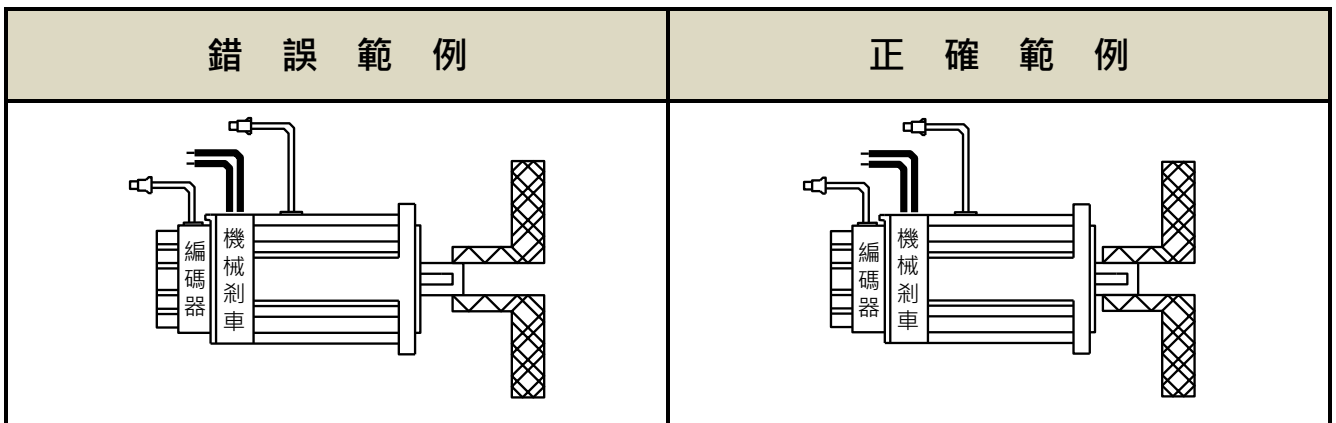
- 1、水平安裝：為避免水、油等液體自馬達出線端流入馬達內部，請將電纜出口置於下方。



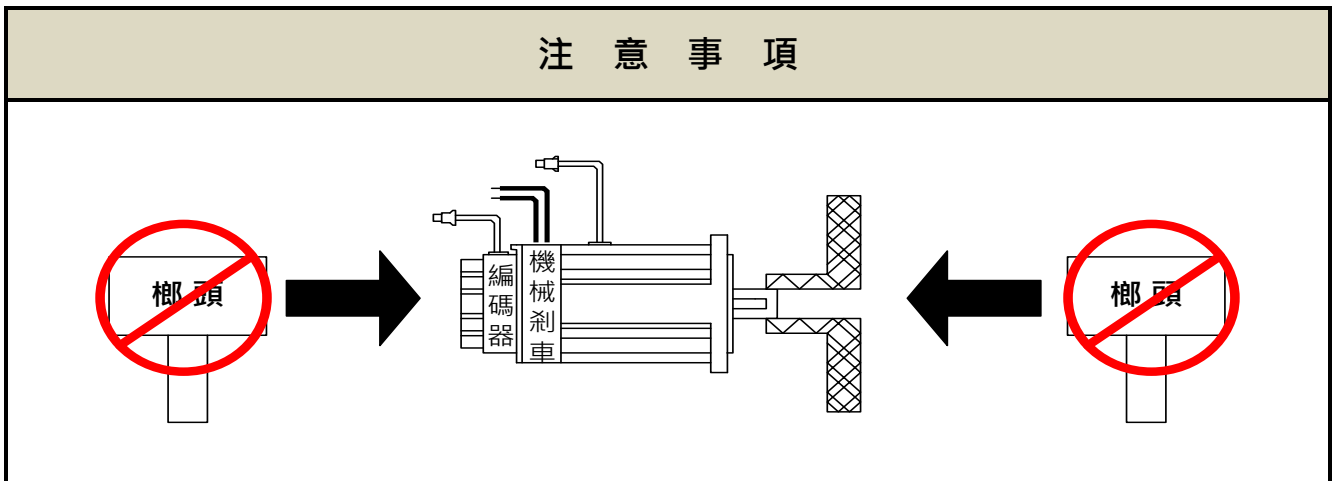
- 2、垂直安裝：若馬達軸朝上安裝且附有減速機時，須注意並防止減速機內的油漬經由馬達軸心，滲入馬達內部。

1-5-3 其他注意事項

- 1、為防止減速機內的油漬經由馬達軸心，滲入馬達內部，請使用有油封之馬達。
- 2、連接用電纜需保持乾燥。
- 3、為防止電纜因機械運動而造成連接線脫落或斷裂，應確實固定連接線。
- 4、軸心的伸出量需充分，若伸出量不足時將容易使馬達運動時產生振動。



- 5、安裝及拆卸馬達時，請勿用榔頭敲擊馬達，否則容易造成馬達軸心及後方編碼器損壞。

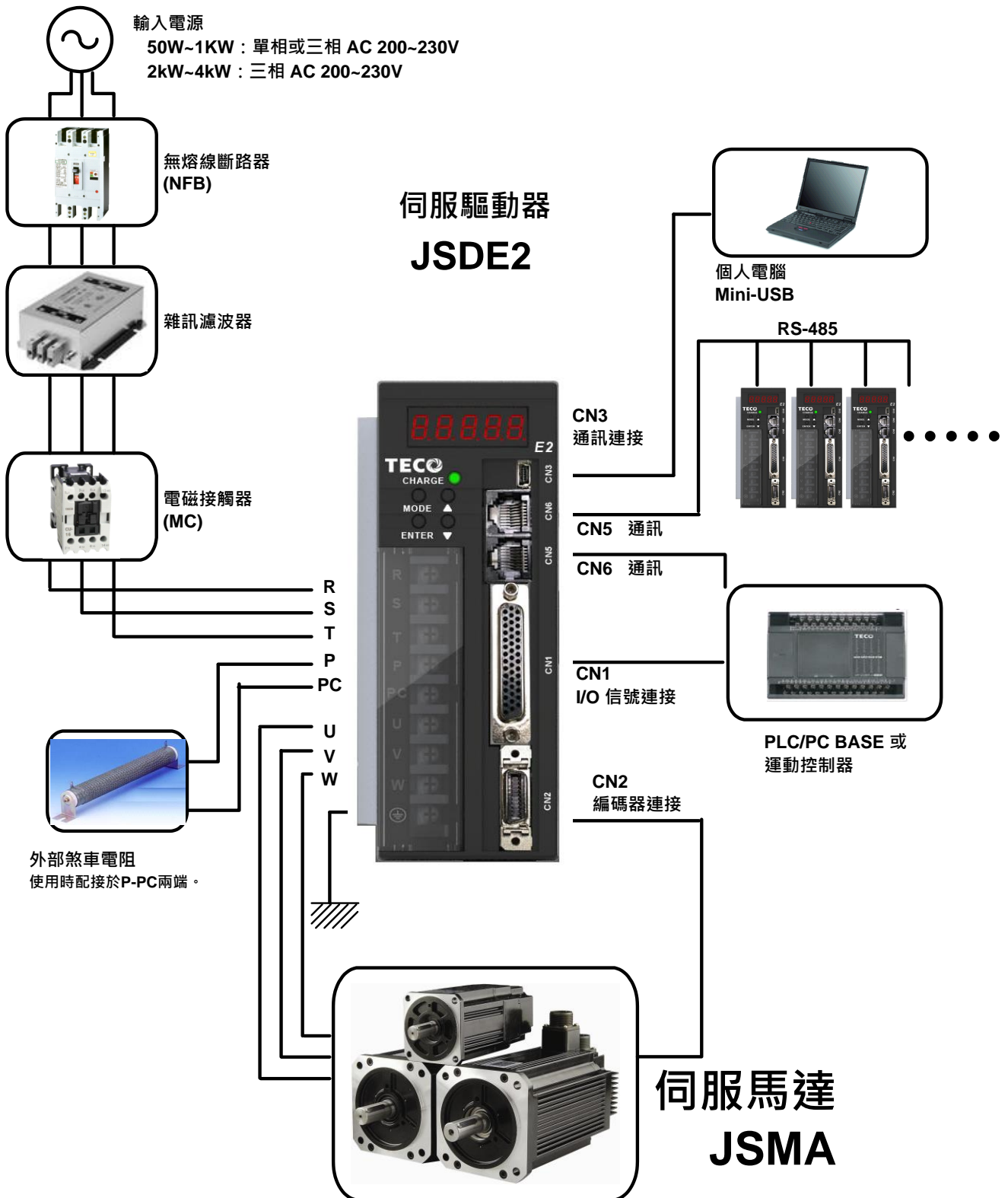


Chap 2 配線準備

2-1 系統組成及配線.....	2-2
2-1-1 伺服驅動器電源及週邊裝置配線圖.....	2-2
2-1-2 伺服驅動器配線說明	2-3
2-1-3 電線規格	2-4
2-1-4 馬達端出線	2-6
2-1-5 TB 端子說明	2-8
2-1-6 馬達附機械式剎車(BRAKE)接線說明.....	2-9
2-1-7 斷路器/保險絲/雜訊濾波器建議規格表	2-9
2-2 I/O 信號端子說明	2-10
2-2-1 CN1 控制信號端子說明	2-11
2-2-2 CN2 編碼器信號端子說明	2-19
2-2-3 CN3/CN5/CN6 通訊信號端子說明	2-20
2-3 控制信號標準接線圖	2-21
2-3-1 位置控制(Pe Mode)接線圖(Line Driver).....	2-21
2-3-2 位置控制(Pe Mode)接線圖(Open Collector)	2-22
2-3-3 位置控制(Pi Mode)接線圖	2-23
2-3-4 速度控制(S Mode)接線圖.....	2-24
2-3-5 轉矩控制(T Mode)接線圖	2-25
2-3-6 刀庫模式(Pt Mode)接線圖	2-26

2-1 系統組成及配線

2-1-1 伺服驅動器電源及週邊裝置配線圖



2-1-2 伺服驅動器配線說明

- 配線材料依照『電線規格』使用。
- 配線的長度：命令輸入線 3 公尺以內。
編碼器輸入線 20 公尺以內。
配線時請以最短距離連接。
- 確實依照標準接線圖配線，未使用到的信號請勿接出。
- 請務必於輸入電源端及伺服驅動器間安裝符合 IEC 標準或 UL 認證的斷路器及保險絲。
- 在最大輸入電壓下之電源短路電流容量須為 5000 Arms 以下，若電源短路電流有超過規格之疑慮，請務必安裝限流設備(斷路器、保險絲、變壓器)，以限制短路電流。
- 伺服驅動器輸出端(U、V、W 馬達端子)要正確的連接。否則伺服馬達動作會不正常。
- 隔離線必須連接在 FG 端子上。
- 接地請使用第 3 種接地(接地電阻值為 100Ω 以下)，而且必須**單點接地**。若希望馬達與機械之間為絕緣狀態時，請將馬達接地。
- 伺服驅動器輸出端不要加裝電容器，或過壓(突波)吸收器及雜訊濾波器。
- 裝在控制輸出信號的繼電器，其過壓(突波)吸收用的二極體的方向要連接正確，否則會造成故障無法輸出信號，也可能影響緊急停止的保護迴路不產生作用。
- 為了防止雜訊造成的錯誤動作，請採下列的處置：
請在電源上加入絕緣變壓器及雜訊濾波器等裝置。
請將動力線(電源線、馬達線等的強電迴路)與信號線相距 30 公分以上來配線，不要放置在同一配線管內。
- 為防止不正確的動作，應設置『緊急停止開關』，以確保安全。
- 完成配線後，檢查各連接頭的接續情形(如焊點冷焊、焊點短路、腳位順序不正確等)，壓緊接頭確認是否與驅動器確實接受，螺絲是否栓緊，不可有電纜破損、拉扯、重壓等情形。
※尤其在伺服馬達連接線及編碼器連接線的極性方面要特別注意。
- 在一般狀況不需使用外加回生電阻，如有需要或疑問，請向經銷商或製造商洽詢。

2-1-3 電線規格

連接端			驅動器規格及使用電線規格 mm ² (AWG)					
連接端	標記 (符號)	連接端名稱	10A	15A	20A	30A	50A3	75A3
TB 端子座	R、S、T	主電源 端子	1.25 (16)			2.0 (14)		
	U、V、W	馬達連 接端子	1.25 (16)			2.0 (14)	3.5 (10)	
	P、Pc	外部回生 電阻端子	1.25 (16)			2.0 (14)		
	FG \perp	接地線	2.0(14)以上					

連接端			使用電線規格
連接端	接腳號碼	接腳名稱	
CN1 控制信號 接頭	14	類比速度命令/限制(SIC)	0.2mm ² 或 0.3mm ² 與類 比接地的雙絞對線 (含隔離線)
	43	類比轉矩命令/限制(TIC)	
	29, 30	類比接地端(AG)	
	1, 2, 16~18, 31~33	數位輸入 1~8 (DI1~8)	0.2mm ² 或 0.3mm ² 與 I/O 地線的雙絞對線 (含隔離線)
	22~24, 36~38	數位輸出 1~6 (DO1~6)	
	35	原點信號輸出(ZO)	
	19 / 21	數位輸入/輸出共端 (DICOM/DOCOM)	
	3, 4 20, 34	24V 電源(IP24) 24V 地端(IG24)	
	7~10	位置命令輸入 (Pulse、Sign、/Pulse、/Sign)	
	11, 12, 26, 27, 40, 41	編碼器信號輸出 (PA、/PA、PB、/PB、PZ、/PZ)	
	5,6	開集極脈波命令輸入電源 1、2 (EXT1、EXT2)	

連接端			使用電線規格
連接端	接腳號碼	接腳名稱	
CN2 馬達編碼器 接頭	1,2	5V 電源輸出(+5E)	0.2mm ² 或 0.3mm ² 雙絞 對線(含隔離線)
	3,4	GND	
	13	SD	
	14	/SD	
	11	電池電源正極	
	12	電池電源負極	
CN3 電腦連接 通訊用接頭	1	VBUS	USB 2.0 A 公-Mini 5P 抗干擾訊號線 (長度 1.0M 以內)
	2	D-	
	3	D+	
	4	ID	
	5	GND	
CN5 / CN6 RS485 通訊用接頭	3	GND	標準網路線
	4	D+	
	5	D-	
	7	GND	
	8	+3.3V	
	1,2,6	-	

註：1、當使用複數台驅動器時，請注意無熔絲開關及電源濾波器之容量。

- 2、CN1 為 44 Pins Dsub 接頭。
- 3、CN2 為 20 Pins SCSI 接頭。
- 4、CN3 為 5 Pins Mini USB 接頭。
- 5、CN5/CN6 為 8 Pins RJ45 接頭。

2-1-4 馬達端出線

● 馬達電源出線表

(1)一般接頭：

端子符號	線色	信號
1	紅	U
2	白	V
3	黑	W
4	黃/綠	FG
機械剎車控制線	細白 1	0V
	細白 2	DC +24V



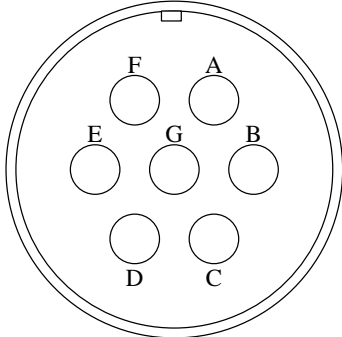
(2)軍規接頭(不含機械式剎車)：

端子符號	線色	信號
A	紅	U
B	白	V
C	黑	W
D	綠	FG



(3)軍規接頭(含機械式剎車)：

端子符號	線色	信號	
B	紅	U	
G	白	V	
E	黑	W	
C	綠	FG	
A	細白 1	機械剎車 控制線	0V
F	細白 2		DC +24V

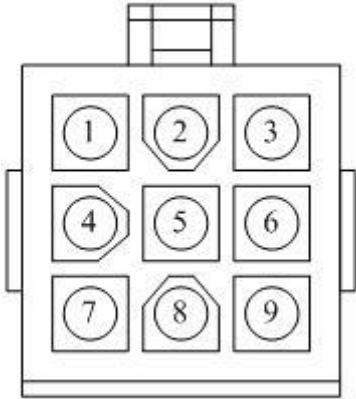


● 馬達編碼器出線表

➢ 通訊式編碼器：

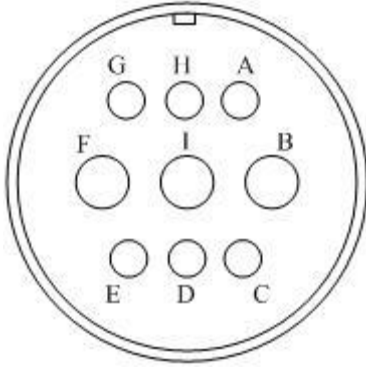
(1)一般接頭：

端子符號	線色		信號	
	絕對值	增量型	絕對值	增量型
1	紅	白	+ 5V	VCC
2	黑		0V	GND
3	棕	--	VB +	--
4	棕/黑	--	VB -	--
5	藍		SD	
6	藍/黑	紫	/SD	
7	--		--	
8	--		--	
9	Shield		FG	



(2)軍規接頭：

端子符號	線色		信號	
	絕對值	增量型	絕對值	增量型
B	紅	白	+ 5V	
I	黑		0V	
A	棕	--	VB +	--
C	棕/黑	--	VB -	--
H	藍		SD	
D	藍/黑	紫	/SD	
G	--		--	
E	--		--	
F	Shield		FG	



2-1-5 TB 端子說明

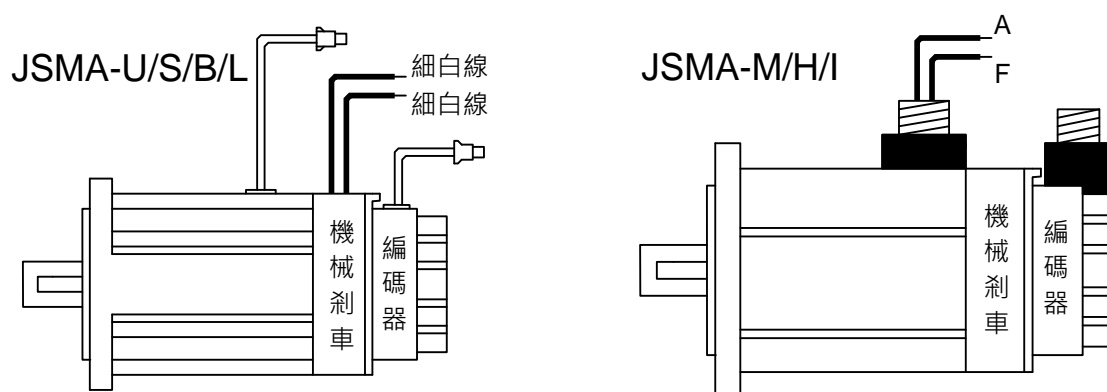
名稱	端子符號	詳細說明
主迴路電源輸入端	R	200V ➤ 連接外部 AC 電源。 ➤ 單 / 三相 200~230VAC +10 ~ -15% 50/60Hz ±5%
	S	
	T	
外接回生電阻端子	P	使用外部回生電阻時，電阻容量可依需要增大，電阻值請參照 Cn012 說明進行設定。
回生端子共點	PC	※使用外部回生電阻時， PC—P 間加入回生電阻。
馬達電源輸出端子	U	輸出至馬達 U 相電源，馬達端線色為紅色。
	V	輸出至馬達 V 相電源，馬達端線色為白色。
	W	輸出至馬達 W 相電源，馬達端線色為黑色
馬達外殼接地端子	FG	馬達外殼地線接點，馬達端線色為綠色或黃綠色。

TB 端子最大螺絲鎖固強度表

驅動器型號	最大螺絲鎖固強度 (kgf-cm / in-lbs)	
	控制迴路端子(r、s)	主迴路其它端子
JSDE2-10A / 15A / 20A / 30A	16/13.9	
JSDE2-50A3 / 75A3	16/13.9	

2-1-6 馬達附機械式剎車(BRAKE)接線說明

若要解除機械式剎車，JSMA 小馬達系列需將細白線連接到 DC +24V 電壓(無極性分別)，JSMA 中大容量系列是由馬達電源連接頭的「A」、「F」腳位輸出，解除後伺服馬達才能正常工作，伺服相關參數設定請參閱【5-6-4 機械剎車時序】。



2-1-7 斷路器/保險絲/雜訊濾波器建議規格表

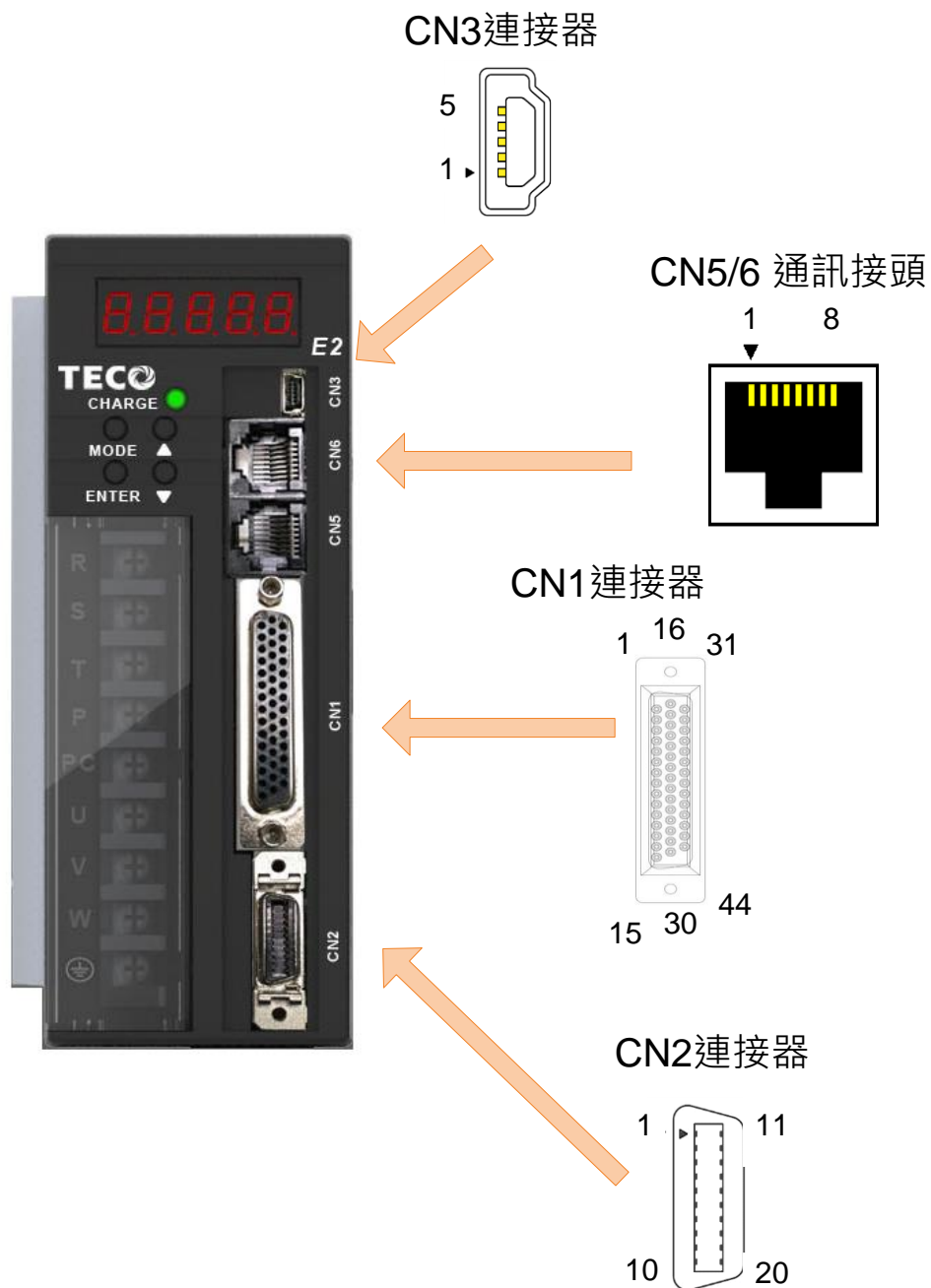
- 請務必於輸入電源端及伺服驅動器間安裝符合IEC標準或UL認證的斷路器及保險絲。
- 為避免因伺服驅動器運轉時所造成之環境干擾問題，搭配適當的雜訊濾波器可有效抑制電磁干擾，降低環境干擾問題。

斷路器/保險絲/雜訊濾波器建議規格表

驅動器型號	斷路器	保險絲		雜訊濾波器
		規格	建議型號	建議型號
JSDE2-10A	10A	20A	Bussmann 20CT	Schaffner FN3258-16
JSDE2-15A	10A	20A	Bussmann 20CT	Schaffner FN3258-16
JSDE2-20A	15A	20A	Bussmann 20CT	Schaffner FN3258-16
JSDE2-30A	15A	20A	Bussmann 20CT	Schaffner FN3258-16
JSDE2-50A3	30A	40A	Bussmann 40FE	Schaffner FN3258-16
JSDE2-75A3	30A	40A	Bussmann 40FE	Schaffner FN3258-16

2-2 I/O 信號端子說明

伺服驅動器提供五組連接端子，包含 CN1 控制信號連接端子、CN2 編碼器連接端子、CN3/CN5/CN6 通訊連接端子，下圖為各連接端子之接腳位置圖。



2-2-1 CN1 控制信號端子說明

(1) CN1 端子配置圖：

腳位	名稱	功能						
1	DI-1	數位輸入1	16	DI-3	數位輸入3	31	DI-6	數位輸入6
2	DI-2	數位輸入2	17	DI-4	數位輸入4	32	DI-7	數位輸入7
3	IP24	+24V電源輸出	18	DI-5	數位輸入5	33	DI-8	數位輸入8
4	IP24	+24V電源輸出	19	DICOM	DI電源共端	34	IG24	+24V電源地端
5	EXT1	開集極脈波命令電源輸入(Pulse)	20	IG24	+24V電源地端	35	ZO	原點信號輸出
6	EXT2	開集極方向命令電源輸入(Sign)	21	DOCOM	DO電源共端	36	DO-4	數位輸出4
7	Pulse	位置脈波命令輸入(+)	22	DO-1	數位輸出1	37	DO-5	數位輸出5 (LM/A2)
8	/Pulse	位置脈波命令輸入(-)	23	DO-2	數位輸出2	38	DO-6	數位輸出6 (PC/A1)
9	Sign	位置符號命令輸入(+)	24	DO-3	數位輸出3	39	----	-----
10	/Sign	位置符號命令輸入(-)	25	----	-----	40	PZ	分周輸出Z相
11	PA	分周輸出A相	26	PB	分周輸出B相	41	/PZ	分周輸出/Z相
12	/PA	分周輸出/A相	27	/PB	分周輸出/B相	42	----	-----
13	----	-----	28	----	-----	43	TIC	類比轉矩命令/限制
14	SIC	類比速度命令/限制	29	AG	類比信號地端	44	----	-----
15	----	-----	30	AG	類比信號地端			

- 註：1. 未使用之端子，請勿連接或當中繼端子使用。
2. I/O 信號線之屏蔽線，應與連接器的外殼相接。

(2) CN1 信號名稱及說明：

(a) 一般 I/O 信號說明

信號	功能代碼	Pin No.	接線 模式	信號	功能代碼	Pin No.	接線 模式
數位輸入 1~8	DI1~DI8	1, 2, 16~18, 31~33	IO1	數位輸出 1~8	DO1~DO6	22~24 36~38	IO2
DI 電源共端	DICOM	19		原點信號輸出	ZO	35	
				DO 電源共端	DOCOM	21	
位置脈波命令輸入	Pulse	7	IO3	分周輸出 A 相	PA	11	IO4
	/Pulse	8		分周輸出/A 相	/PA	12	
位置符號命令輸入	Sign	9		分周輸出 B 相	PB	26	
	/Sign	10		分周輸出/B 相	/PB	27	
開集極位置命令 電源輸入	EXT1	5		分周輸出 Z 相	PZ	40	
	EXT2	6		分周輸出/Z 相	/PZ	41	
類比速度命令/限制	SIC	14	IO5	+24V 電源輸出	IP24	3, 4	
類比轉矩命令/限制	TIC	43		+24V 電源地端	IG24	20, 34	
類比信號接地端	AG	29, 30					

一般 I/O 信號機能說明

信號名稱	功能代碼	模式	I/O 動作功能說明
位置脈波命令輸入	Pulse	Pe/Pt	驅動器可接收以下三種不同的脈波命令種類： ◆ 脈波(Pulse) / 符號(Sign) ◆ 正轉(CCW) / 反轉(CW)脈波 ◆ A / B 相脈波
	/Pulse		
位置符號命令輸入	Sign		
	/Sign		
開集極位置命令電源輸入	EXT1 EXT2	Pe/Pt	當位置命令使用開集極型式輸入時，可將外部電源或內部 24V 電源接至此接腳。
速度控制速度命令	SIC	S	速度模式中使用外部類比速度命令時 (設置數位輸入接點機能 SPD1=OFF 、 SDP2=OFF (註 1))時，輸入電壓範圍-10V ~ +10V， Sn216 可設定輸入電壓為 10V 時的馬達速度命令。
轉矩控制速度限制		T	轉矩模式中使用外部類比速度限制(設置數位輸入接點機能 SPD1=OFF 、 SDP2=OFF (註 1)、參數 Tn101.2=0)，輸入電壓範圍-10V ~ +10V， Tn109 可設定輸入電壓為 10V 時的馬達轉速限制。
速度控制轉矩限制	TIC	Pi/Pe /Pt/S	非轉矩模式中使用外部類比轉矩限制(設置數位輸入接點機能 TLMT=ON (註 1))時，輸入電壓範圍-10V ~ +10V， Tn103 可設定輸入電壓為 10V 時的馬達轉矩限制。
轉矩控制轉矩命令		T	轉矩模式中使用外部類比轉矩命令 (設置參數 Tn101.1=0)時，輸入電壓範圍-10V ~ +10V， Tn103 可設定輸入電壓為 10V 時的馬達轉矩命令。
分周輸出 A 相	PA	ALL	將馬達的編碼器信號經分周比處理後輸出。其每轉輸出的脈波數，可於 Cn005 進行設定。 當 Cn004 設為 1 時，從馬達負載端看，為 CCW 旋轉，A 相領先 B 相 90 度。 輸出信號為 Line Driver 方式。
分周輸出/A 相	/PA		
分周輸出 B 相	PB		
分周輸出/B 相	/PB		
分周輸出 Z 相	PZ		
分周輸出/Z 相	/PZ		

信號名稱	功能代碼	模式	I/O 動作功能說明
原點信號輸出	ZO	ALL	為 Z 相開集極(Open Collector)輸出接點。
類比信號接地端	AG	ALL	類比信號接地：CN1 的 Pin 14、43 等類比電壓腳位的接地端。
DI 電源共端	DICOM	ALL	數位輸入電源供應共端。
DO 電源共端	DOCOM	ALL	數位輸出電源供應共端。
+24V 電源輸出	IP24	ALL	+24V 電源輸出端(Max. 0.2A)。
+24V 電源地端	IG24	ALL	+24V 電源接地端。

註：1. 請參閱【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

(b) 數位 I/O 信號說明：

因伺服驅動器應用上之需求，各操作模式使用的數位輸出入接腳機能亦不同，為了在有限的接腳下提供更多的機能，本驅動器提供多機能接腳設定，使用者可依據應用上的需求，針對各個腳位進行機能設定。

數位輸入腳位提供 12 個可規劃腳位(DI9~DI12 僅供 RS-485 通訊控制)，數位輸出腳位提供 4 個可規劃腳位，相關參數設定請參考【5-6-1 輸入/輸出接點機能規劃】。

(3) CN1 介面電路及接線模式：

以下將介紹 CN1 各接點之介面電路，及與上位控制器接線方式。

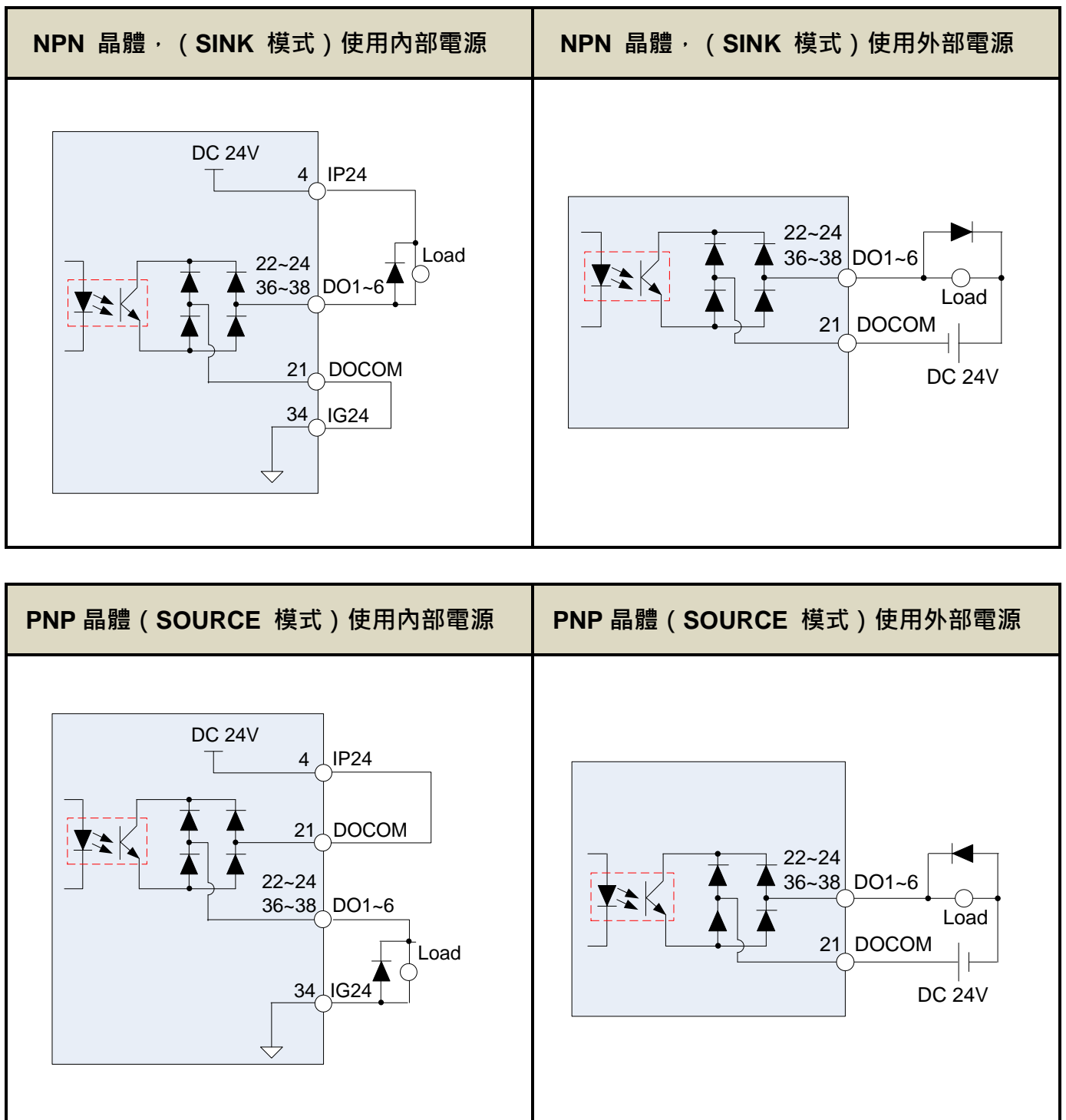
(a) 數位輸入介面電路(I/O1)：

數位輸入介面電路可由繼電器或開集極電晶體電路進行控制。繼電器需選擇低電流繼電器，以避免接觸不良的現象。使用外部電壓最大為 24V。

NPN 晶體 · (SINK 模式) 使用內部電源	NPN 晶體 · (SINK 模式) 使用外部電源
<p style="text-align: center;">Servo Driver</p>	<p style="text-align: center;">Servo Driver</p>
PNP 晶體 (SOURCE 模式) 使用內部電源	PNP 晶體 (SOURCE 模式) 使用外部電源
<p style="text-align: center;">Servo Driver</p>	<p style="text-align: center;">Servo Driver</p>

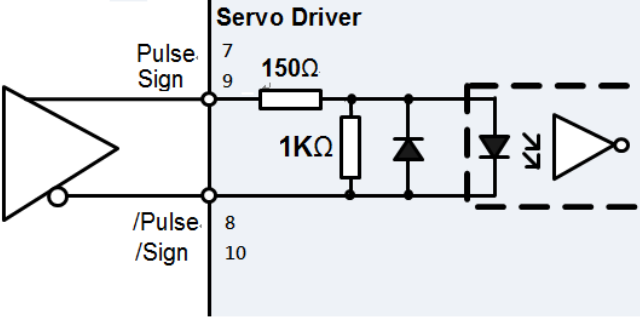
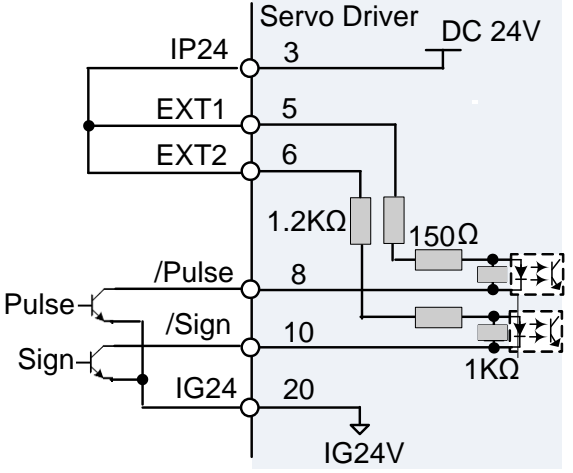
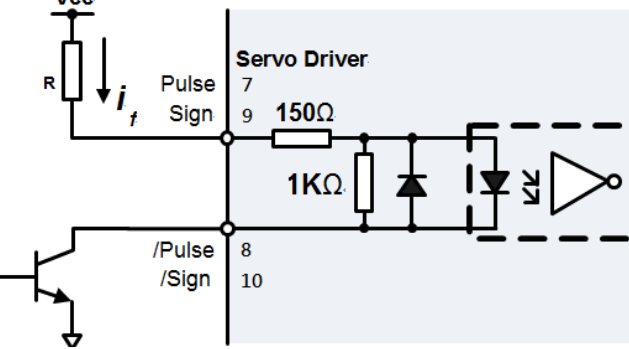
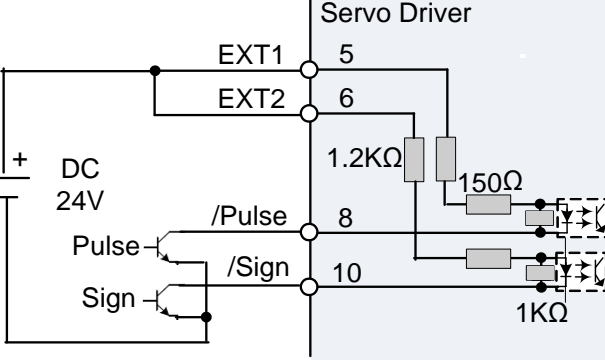
(b) 數位輸出介面電路(I02)：

使用外部電源時，請注意電源之極性，相反極性將導致驅動器損毀。數位輸出為 Open Collector 方式，外部電壓最大以 24V 為限，最大電流為 10mA。以負載而言，當使用繼電器等電感性負載時，需加入二極體與電感性負載並聯，若二極體的極性相反時，將導致驅動器損毀。



(c) 脈波命令輸入介面電路(I03)：

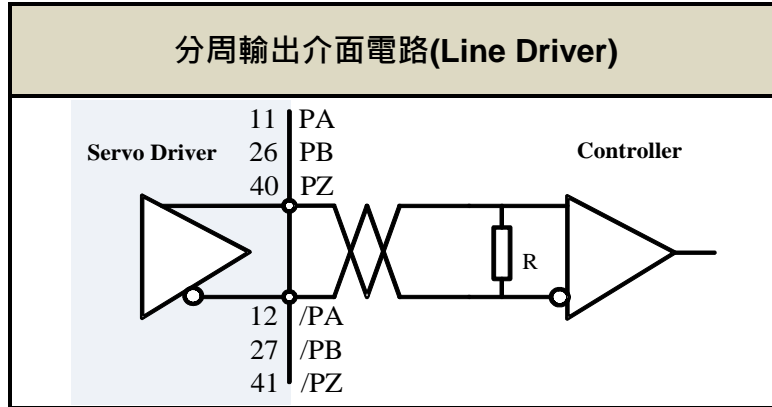
建議採用 Line Driver 輸入方式以確實傳送脈波命令，最大輸入命令頻率為 4000kpps。使用開集極(Open Collector)輸入方式，將導致輸入命令頻率會降低，最大輸入命令頻率為 200kpps。伺服驅動器僅提供 24V 電源，其他電源需自行準備。若電源極性相反時，將導致驅動器損毀。外部電源(Vcc)最大以 24V 為限，輸入電流約為 8~15mA，請參考以下範例選定電阻 R。脈波命令輸入時序波形請參考【5-4-1 外部脈波命令模式】。

差動輸入脈波命令(Line Driver)	開集極輸入脈波命令(使用內部 24V)		
 <p>差動命令最大輸入命令頻率為 4000kpps</p>	 <p>開集極命令最大輸入命令頻率為 200kpps</p>		
開集極輸入脈波命令(使用外部電源)	開集極輸入脈波命令(使用外部電源)		
 <p>開集極命令最大輸入命令頻率為 200kpps</p>	 <p>開集極命令最大輸入命令頻率為 200kpps</p>		
<p>Vcc=24V 選用 R=2KΩ</p>	<p>Vcc=12V 選用 R=750Ω</p>	<p>Vcc=5V 選用 R=100Ω</p>	

(d) 分周輸出介面電路(I04)：

分周輸出介面電路為 Line Driver 輸出方式，請於 Line Receiver 輸入端連接終端電阻

($R=200 \sim 330\Omega$)。

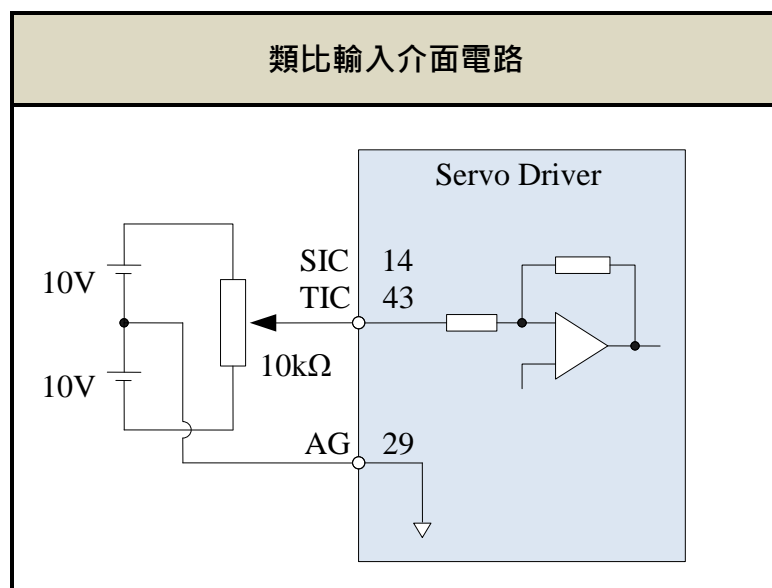


(e) 類比輸入介面電路(I05)：

因驅動器內部電源，有時會載有漣波(ripple)，故盡量使用外部電源。外部電源的極性相反時，將導致驅動器損毀。外加電源電壓(V_c)最大應在 12V 以下，端子輸入電壓不可超過 10V，過大的輸入電壓將導致驅動器損毀。使用驅動器內部電源時，須選定最大電流在 10mA 以下之電阻 R(建議 R 為 3K Ω 以上)。

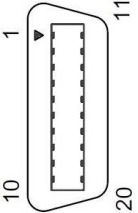
SIC 輸入阻抗：20K Ω

TIC 輸入阻抗：20K Ω



2-2-2 CN2 編碼器信號端子說明

(1) CN2 端子配置圖：



Pin No.	接腳代號	功能
1	Vcc	電源輸出端
2	Vcc	電源輸出端
3	GND	電源地端
4	GND	電源地端
5	—	—
6	—	—
7	—	—
8	—	—
9	—	—
10	—	—
11	VB+	電池電源正極
12	VB-	電池電源負極
13	SD	串列資料輸出正極
14	/SD	串列資料輸出負極
15	—	—
16	—	—
17	—	—
18	—	—
19	—	—
20	—	—

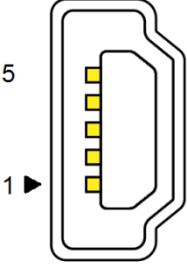
註：未使用之端子，請勿連接任何配線。

(2) I/O 信號名稱及說明：

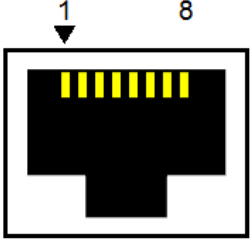
Pin No.	信號名稱	功能代碼	編碼器輸出編號及線色				接腳功能說明
			一般接頭		軍規接頭		
			增量型	絕對型	增量型	絕對型	
1 2	電源輸出端	+5E	白	紅	白	紅	編碼器用5V電源(由驅動器提供)，電纜在20公尺以上時，為了防止編碼器電壓降低，應各別使用2條電源線。而且超過30公尺以上時，請與供應商諮詢。
3 4	電源地端	0V	黑	黑	黑	黑	
11	電池電源正極	VB+		棕		棕	電池電源正極
12	電池電源負極	VB-		棕/黑		棕/黑	電池電源負極
13	串列資料輸出正極	SD	藍	藍	藍	藍	串列資料輸出正極
14	串列資料輸出負極	/SD	紫	藍/黑	紫	藍/黑	串列資料輸出負極

2-2-3 CN3/CN5/CN6 通訊信號端子說明

CN3 端子配置圖：

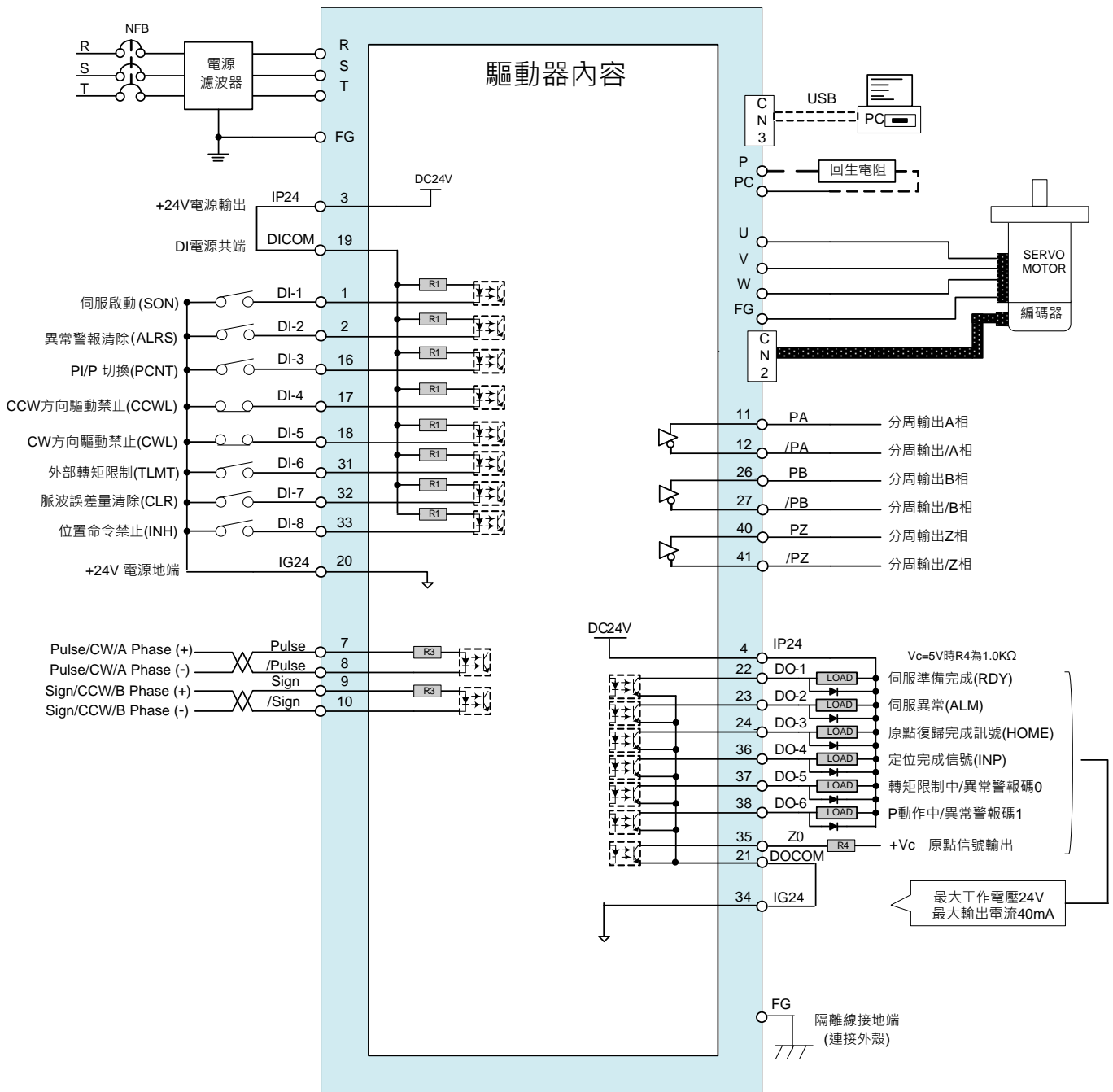
	腳位	名稱
	1	VBUS
	2	D-
	3	D+
	4	ID
5	GND	

CN5/CN6 端子配置圖(RS-485 通訊)：

	腳位	名稱
	1	-
	2	-
	3	GND
	4	D+
	5	D-
	6	-
	7	GND
8	3.3V	

2-3 控制信號標準接線圖

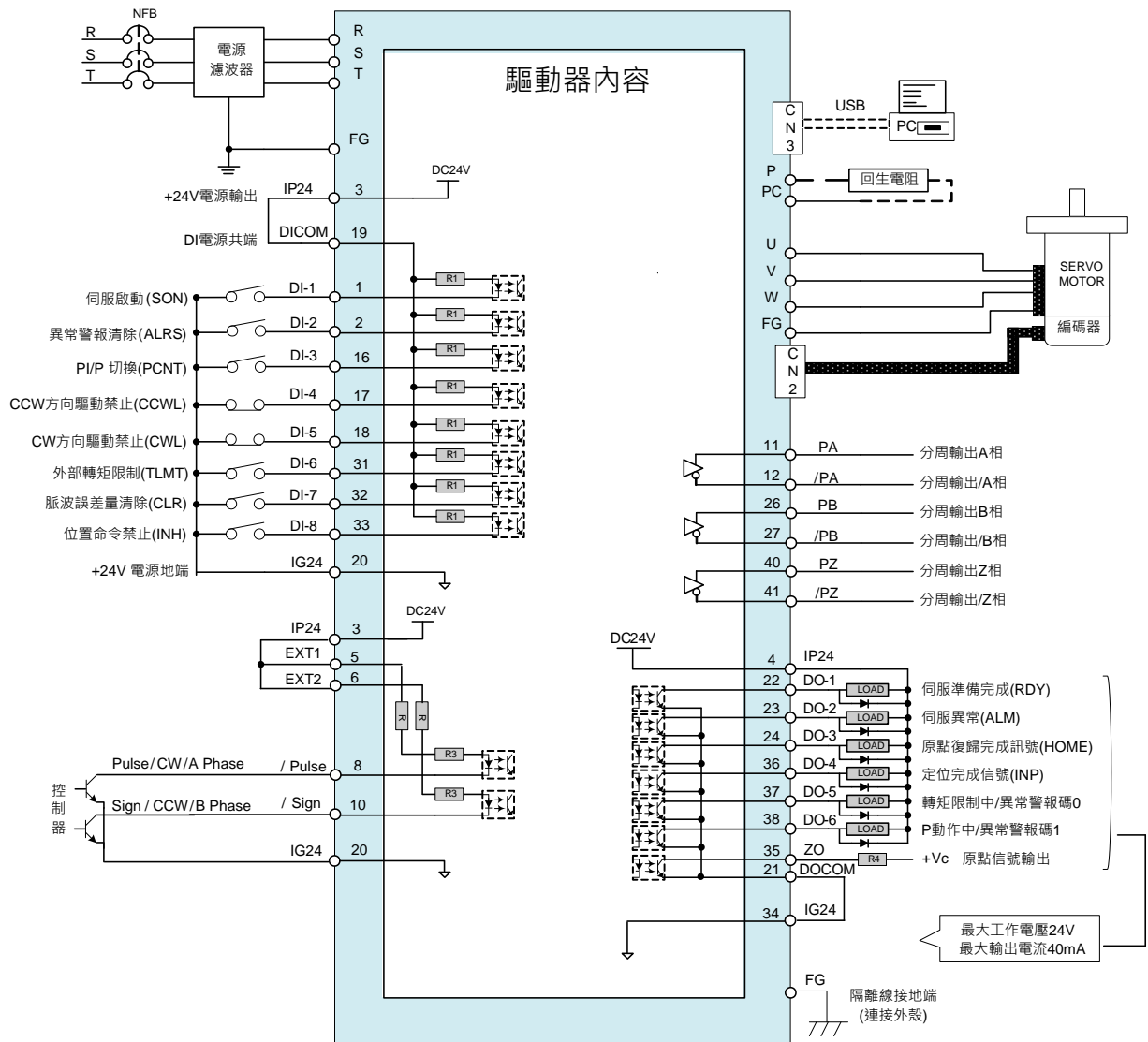
2-3-1 位置控制(Pe Mode)接線圖(Line Driver)



*註 1 : 多機能 DI1~DI8 可由 Hn601~Hn608 進行機能設定

*註 2 : 多機能 DO1~DO4 可由 Hn613~Hn616 進行機能設定

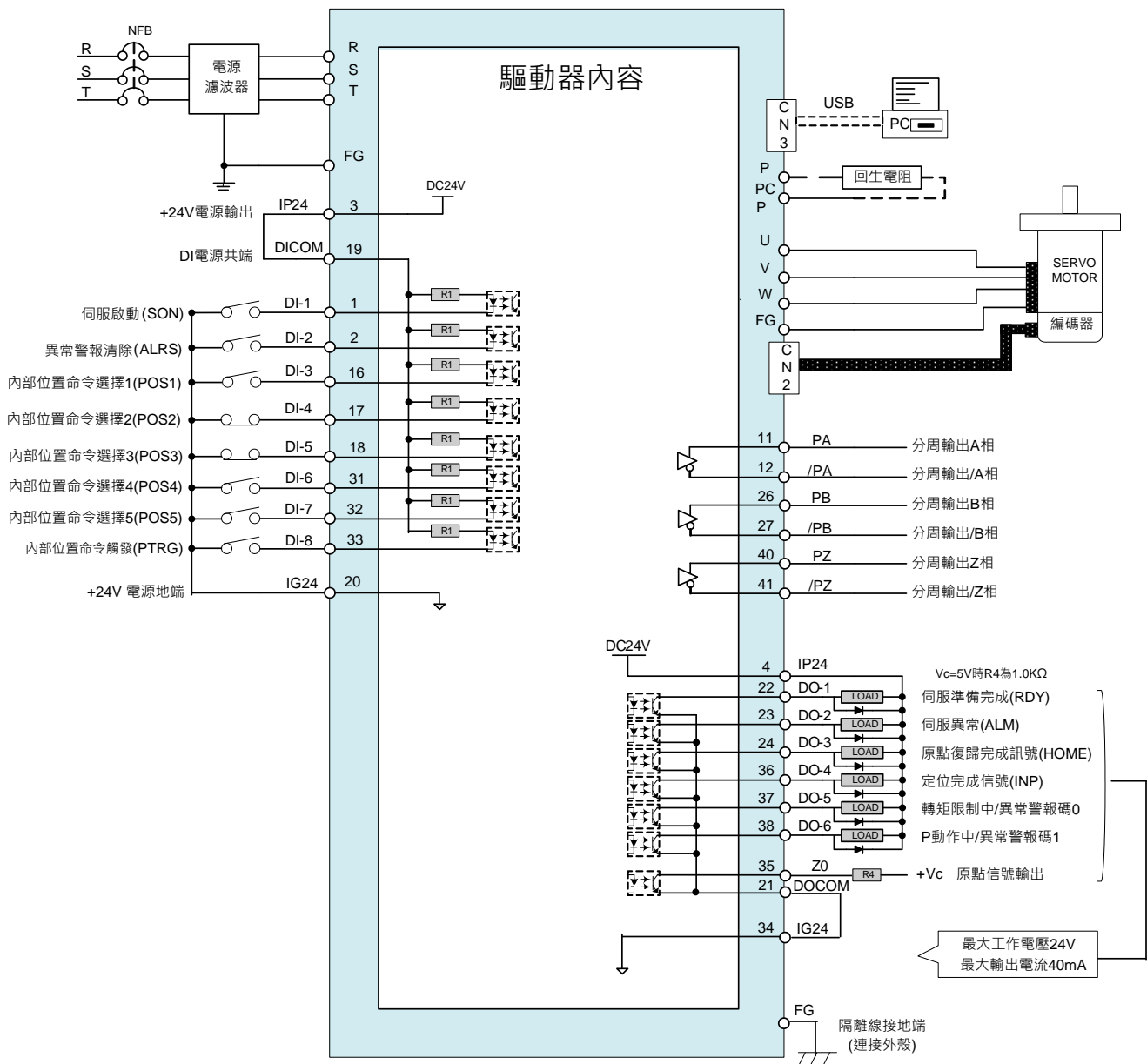
2-3-2 位置控制(Pe Mode)接線圖(Open Collector)



*註 1 : 多機能 DI1~DI8 可由 Hn601~Hn608 進行機能設定

*註 2 : 多機能 DO1~DO4 可由 Hn613~Hn616 進行機能設定

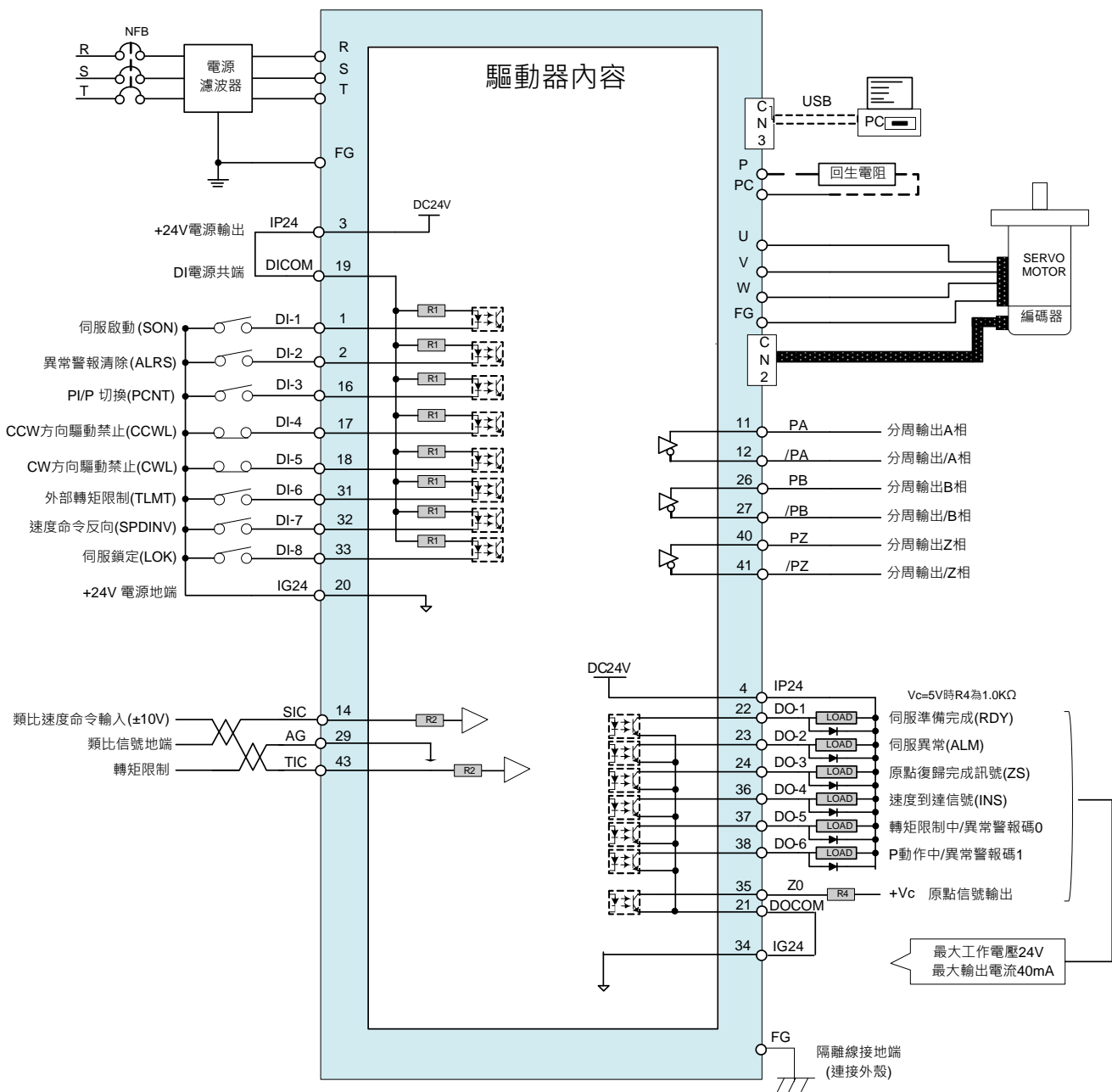
2-3-3 位置控制(Pi Mode)接線圖



*註 1：多機能 DI1~DI8 可由 Hn601~Hn608 進行機能設定

*註 2：多機能 DO1~DO4 可由 Hn613~Hn616 進行機能設定

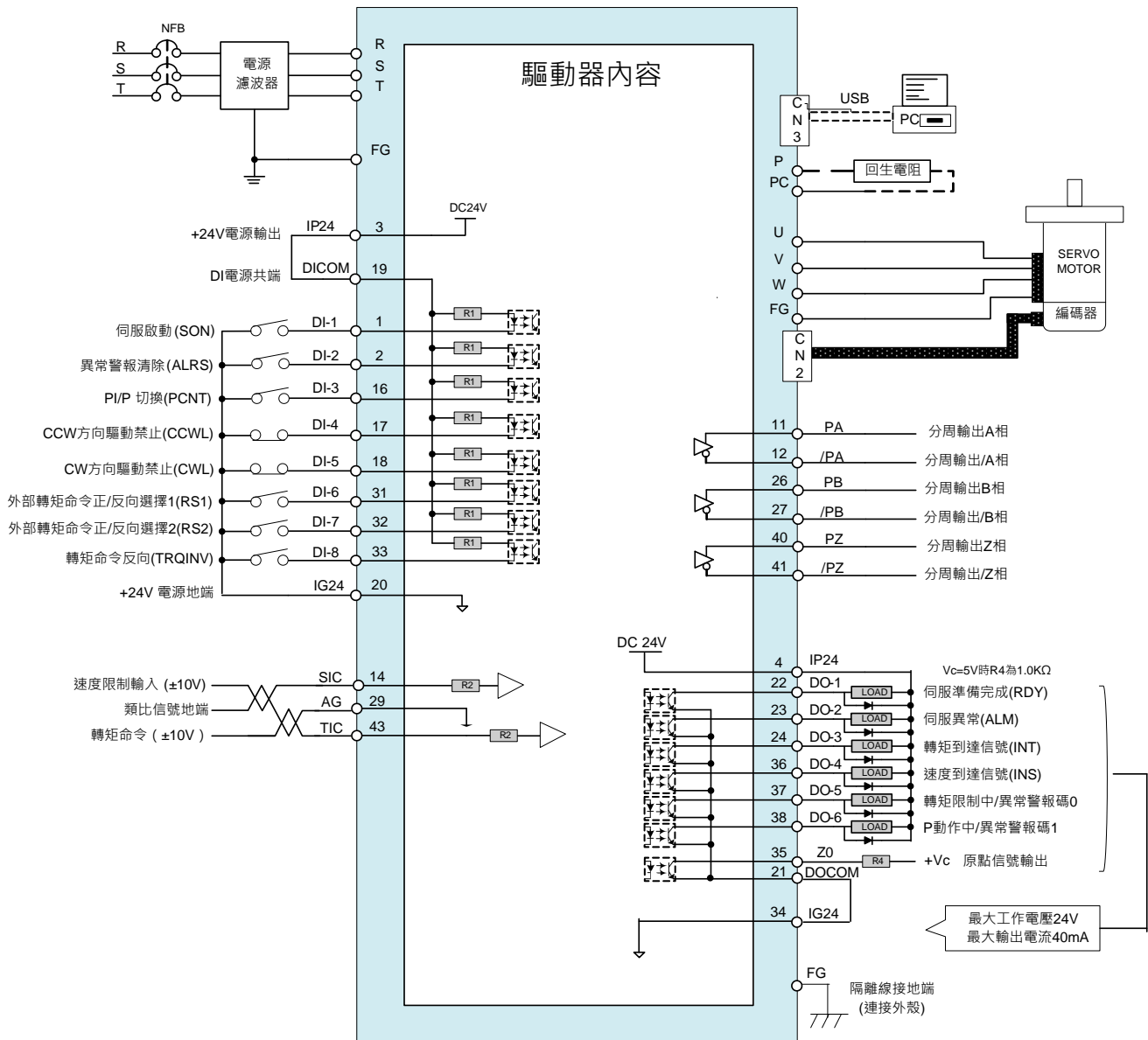
2-3-4 速度控制(S Mode)接線圖



*註 1：多機能 DI1~DI8 可由 Hn601~Hn608 進行機能設定

*註 2：多機能 DO1~DO4 可由 Hn613~Hn616 進行機能設定

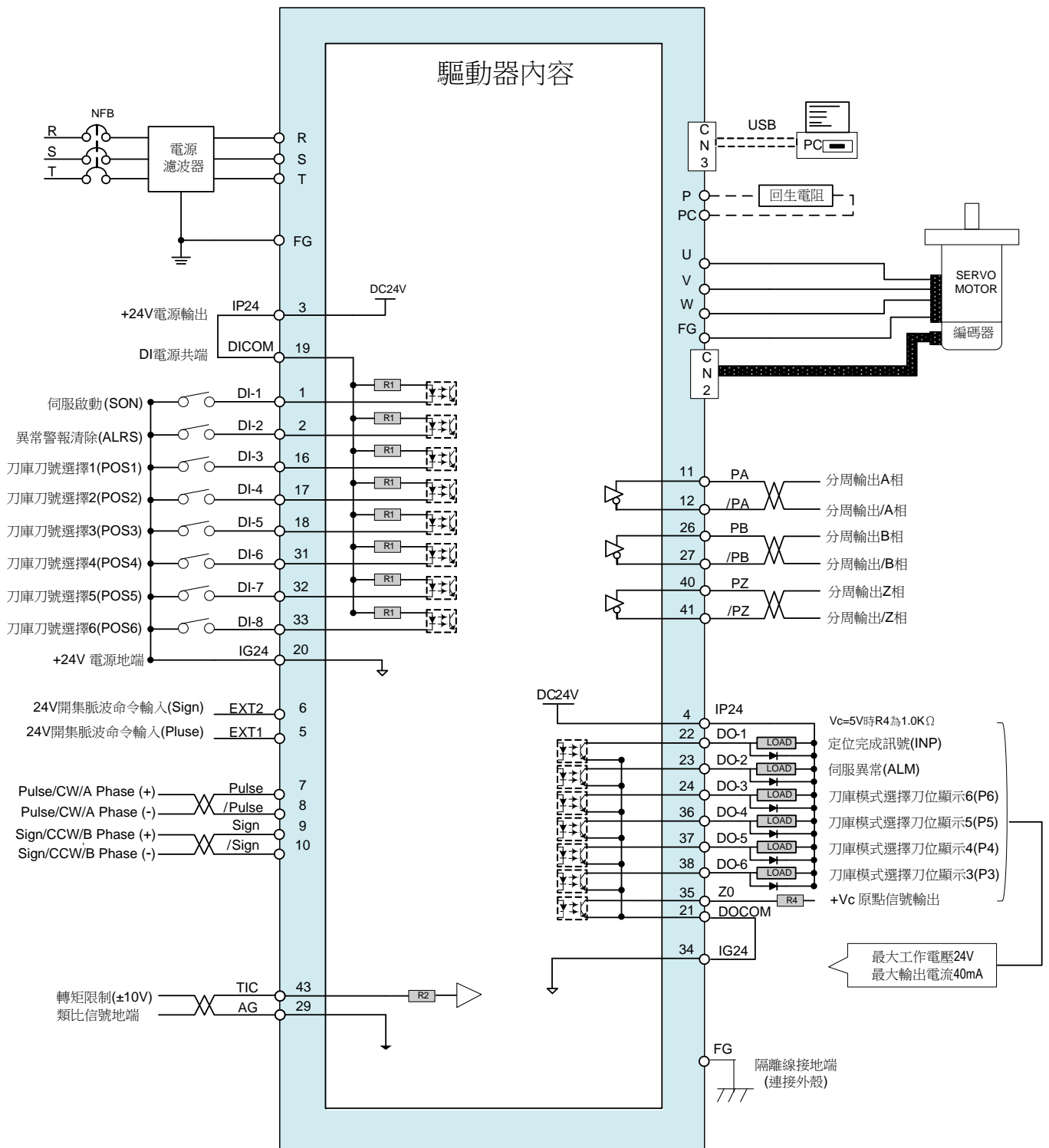
2-3-5 轉矩控制(T Mode)接線圖



*註 1：多機能 DI1~DI8 可由 Hn601~Hn608 進行機能設定

*註 2：多機能 DO1~DO4 可由 Hn613~Hn616 進行機能設定

2-3-6 刀庫模式(Pt Mode)接線圖



*註 1：多機能 DI1~DI8 可由 Hn601~Hn608 進行機能設定

*註 2：多機能 DO1~DO4 可由 Hn613~Hn616 進行機能設定







Chap 3 面板操作說明

3-1 驅動器面板操作說明.....	3-2
3-2 狀態顯示功能說明.....	3-10
3-3 診斷功能說明.....	3-12
3-4 警報監視說明.....	3-19

3-1 驅動器面板操作說明

本裝置包含五個 LED 七段顯示器、四個操作按鍵以及一個 **CHARGE** 指示燈，如下圖所示。**CHARGE 指示燈(綠色)**亮時，表示當關閉電源後，本裝置的主電路尚有電力存在，使用者必須等到此燈全暗後才可拆裝電線。









按鍵符號	按鍵名稱	按鍵功能說明
 MODE	模式選擇鍵 (MODE 鍵)	1、選擇本裝置所提供的十種參數，每按一下會依序循環變換參數。 2、在設定資料畫面時，按一下跳回參數選擇畫面。
	數字增加鍵 (UP 鍵)	1、選擇各種參數的項次。 2、改變數字資料。
	數字減少鍵 (DOWN 鍵)	3、同時按下  及  鍵，可清除異常警報狀態。
 ENTER	資料設定鍵 (ENTER 鍵)	1、資料確認；參數項次確認。 2、左移可調整的位數。 3、結束設定資料。





當電源打開以後，可經由 MODE 鍵來選擇本裝置所提供的十種參數，順序如下說明：

步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源	- 0000	當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2	 MODE	U n - 0000	按MODE鍵1次進入狀態顯示參數。
3	 MODE	d n - 0000	按MODE鍵1次進入診斷參數。
4	 MODE	AL.0000	按MODE鍵1次進入異常警報履歷參數。
5	 MODE	C n 0000	按MODE鍵1次進入系統參數。
6	 MODE	r n 1000	按MODE鍵1次進入轉矩控制參數。
7	 MODE	S n 2000	按MODE鍵1次進入速度控制參數。
8	 MODE	P n 3000	按MODE鍵1次進入位置控制參數。
9	 MODE	P n 4000	按MODE鍵1次進入點對點位置控制參數。
10	 MODE	9 n 5000	按MODE鍵1次進入快捷參數。
11	 MODE	H n 6000	按MODE鍵1次進入多機能接點規劃參數。
14	 MODE	- 0000	按MODE鍵1次再次進入狀態顯示畫面。如此依序循環下去。

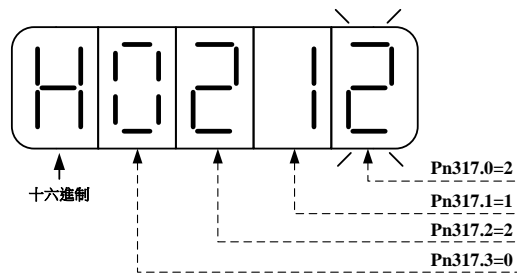
以下提供一個設定範例，所有按鍵的功能皆有使用到，使用者實際操作一次即可明白各按鍵的功能，例如欲設定 **Sn203**(內部速度命令 3)為 100rpm，請依照以下步驟操作：

步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源	- 0 0 6 6	當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2	 MODE	Sn201	按MODE鍵6次進入速度控制參數。
3	 UP	Sn203	按UP鍵2次，選擇速度控制參數的項次。
4	 ENTER	00300	持續按ENTER鍵達2秒後，進入Sn203的設定畫面。
5	 ENTER	00300	按ENTER鍵1次，左移可調整的位數(閃爍的LED)。
6	 ENTER	00300	按ENTER鍵1次，左移可調整的位數(閃爍的LED)。
7	 DOWN	00100	按DOWN鍵2次，將百位數3往下調整為1。
8	 ENTER	-SET- Sn203	持續按ENTER鍵達2秒直到出現-SET-後，即表示目前設定值已經儲存，-SET-出現一下後馬上跳回目前的參數項次選擇畫面。

在進入設定畫面時，不想做任何設定調整，只要按一下 MODE 鍵即可跳回參數選擇畫面。

步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源	- 0 0 6 6	當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2	 MODE	Sn201	按MODE鍵6次進入速度控制參數。
3	 UP	Sn203	按UP鍵2次，選擇速度控制參數的項次。
4	 ENTER	00300	持續按ENTER鍵達2秒後，進入Sn203的設定畫面。
5	 MODE	Sn203	按MODE鍵1次，跳回參數選擇畫面。

本裝置有些參數是以十六進制顯示，如果設定畫面的最高位數顯示 **H**，則代表此參數是以十六進制設定，設定範例說明：假設 **Pn317(原點復歸模式設定)=0212**，則顯示畫面為



本裝置正負數值顯示說明如下：

正負號顯示說明	正值顯示	負值顯示
若可設定的數值範圍小於或等於 4 位數，負值顯示時，最高位數會顯示負數符號，例如 Sn201 (內部速度命令 1)。	3000 	-3000
若可設定範圍等於 5 位數，負值顯示時，所有位數的小數點皆亮，例如 Pn401 (內部位置命令 1-圈數)。	30000 	-30000
若可設定範圍大於 5 位數，可以使用 Enter 鍵進行高低位數之切換，負值顯示時，所有位數的小數點皆亮，例如 Pn402 (內部位置命令 1-脈波數)。	30000 高 5 位數： 低 5 位數： 	-30000 高 5 位數： 低 5 位數：
	300000 高 5 位數： 低 5 位數： 	-300000 高 5 位數： 低 5 位數：
	300000 高 5 位數： 低 5 位數： 	-300000 高 5 位數： 低 5 位數：
	300000 高 5 位數： 低 5 位數： 	-300000 高 5 位數： 低 5 位數：


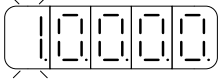

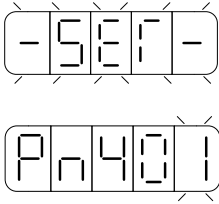
本裝置負值設定操作說明如下：

(1)若可設定的數值範圍小於或等於 4 位數，例如將 **Sn201**(內部速度命令 1)=100 設定成-100

步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源		當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2			按MODE鍵6次進入速度控制參數。
3			持續按ENTER鍵達2秒後，進入Sn201的設定畫面。
4			按ENTER鍵4次，將可調整的位數左移四位，亦即移到最高位數。
5	或		按UP鍵或DOWN鍵1次，出現負數符號。若再按1次，則負數符號消失。
6			持續按ENTER鍵達2秒直到出現-SET-後，即表示目前設定值已經儲存，-SET-出現一下後馬上跳回目前的參數項次選擇畫面。

(2)若可設定範圍等於 5 位數，例如將 **Pn401**(內部位置命令 1-圈數)=0 設定成-10000

步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源		當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2			按MODE鍵8次進入點對點位置控制參數。
3			持續按ENTER鍵達2秒後，進入Pn401的設定畫面。
4			按ENTER鍵4次，將可調整的位數左移四位。

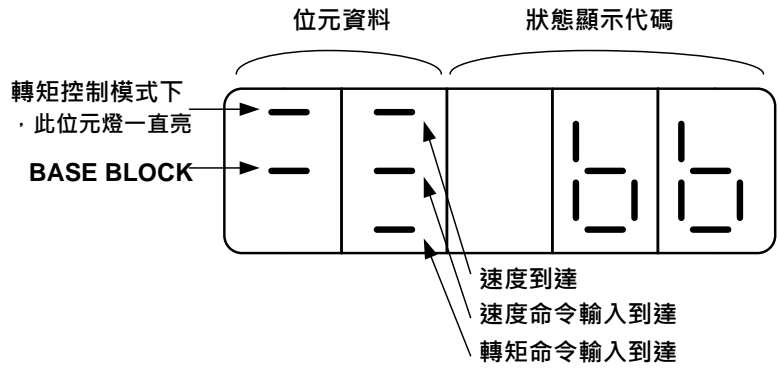
5			按DOWN鍵1次，將萬位數0往下調整為1，所有位數的小數點皆亮，代表目前設定值為負值。
6			持續按ENTER鍵達2秒直到出現-SET-後，即表示目前設定值已經儲存，-SET-出現一下後馬上跳回目前的參數項次選擇畫面。

(3)若可設定範圍大於 5 位數，例如將 **Pn402**(內部位置命令 1-脈波數)=0 設定成-100000

步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源		當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2			按MODE鍵8次進入點對點位置控制參數。
3			按UP鍵1次，選擇多段位置控制控制參數的項次。
4			持續按ENTER鍵達2秒後，進入Pn402的設定畫面。
5			按ENTER鍵5次，將可調整的位數左移五位。
6			按DOWN鍵1次，將萬位數0往下調整為1，所有位數的小數點皆亮，代表目前設定值為負值。
7			持續按ENTER鍵達2秒直到出現-SET-後，即表示目前設定值已經儲存，-SET-出現一下後馬上跳回目前的參數項次選擇畫面。

本裝置開啟電源後，LED 顯示狀態顯示畫面，會以位元資料與狀態顯示代碼指示本裝置之狀態，其中速度控制模式、轉矩控制模式和位置控制模式在狀態顯示畫面下之顯示內容定義並不相同，說明如下：

(1)速度與轉矩控制模式：

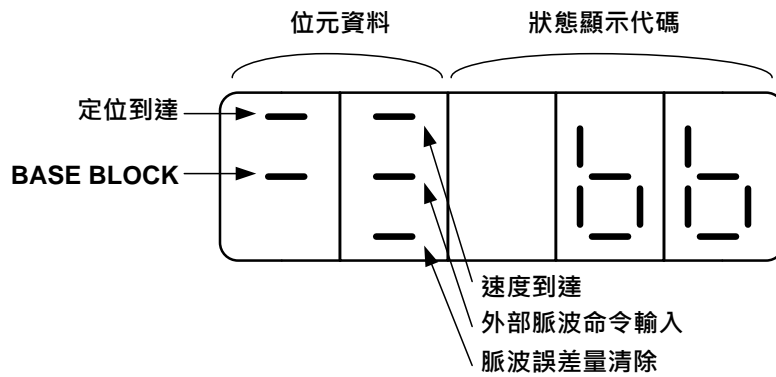


關於位元資料與狀態顯示代碼說明如下：

位元資料	說明	
	位元燈亮	位元燈不亮
BASE BLOCK	在 Servo OFF 狀態	在 Servo ON 狀態
速度到達(INS)	馬達速度大於 Cn007 (速度到達判定值)	馬達速度小於 Cn007 (速度到達判定值)
速度命令輸入到達	速度命令輸入值大於 Cn007 (速度到達判定值)	速度命令輸入值小於 Cn007 (速度到達判定值)
轉矩命令輸入到達	轉矩命令輸入值大於 10% 額定轉矩	轉矩命令輸入值小於 10% 額定轉矩

狀態顯示代碼	說明
	BASE BLOCK 中 在 Servo OFF 狀態(馬達在非激磁狀態)
	伺服激磁運轉中 在 Servo ON 狀態(馬達在激磁運轉狀態)
	CCW 方向驅動禁止 輸入接點 CCWL 動作
	CW 方向驅動禁止 輸入接點 CWL 動作

(2) 位置控制模式：



關於位元資料與狀態顯示代碼說明如下：

位元資料	說明	
	位元燈亮	位元燈不亮
BASE BLOCK	在 Servo OFF 狀態	在 Servo ON 狀態
定位完成(INP)	位置誤差量小於 Pn307 (定位完成判定值)	位置誤差量大於 Pn307 (定位完成判定值)
速度到達(INS)	馬達速度大於 Cn007 (速度到達判定值)	馬達速度小於 Cn007 (速度到達判定值)
外部脈波命令輸入	有外部脈波命令輸入	沒有外部脈波命令輸入
脈波誤差量清除	輸入接點 CLR (脈波誤差量清除)動作	輸入接點 CLR (脈波誤差量清除)沒動作

狀態顯示代碼	說明
	BASE BLOCK 中 在 Servo OFF 狀態(馬達在非激磁狀態)
	伺服激磁運轉中 在 Servo ON 狀態(馬達在激磁運轉狀態)
	CCW 方向驅動禁止 輸入接點 CCWL 動作
	CW 方向驅動禁止 輸入接點 CWL 動作

3-2 狀態顯示功能說明

使用者可利用狀態顯示參數得知目前驅動器及馬達運轉的各種資訊：

參數代號	顯示內容	單位	說明	RS-485位址
Un-01	實際馬達速度	rpm	例如：顯示 120，則表示目前馬達速度為 120 rpm。	0601H
Un-02	實際馬達轉矩	%	以額定轉矩的百分比表示。例如：顯示 20，則表示現在馬達轉矩輸出為額定轉矩的 20%。	0602H
Un-03	回生負荷率	%	平均回生功率輸出百分比。	0603H
Un-04	實效負荷率	%	平均功率輸出百分比。	0604H
Un-05	最大負荷率	%	實效負荷率曾出現過的最大值。	0605H
Un-06	速度命令	rpm	例如：顯示 120，則表示目前速度命令為 120 rpm。	0606H
Un-07	位置誤差量 ※範圍大於 5 位數	pulse	位置命令和位置回授的差值。	0607H 0608H
Un-09 (註 1)	外部類比電壓命令值	V	例如：顯示 5.25，則表示外部電壓命令為 5.25V。	060BH
Un-10	主回路(Vdc Bus)電壓	V	例如：顯示 310，則表示主回路電壓為 310V。	060CH
Un-11 (註 1)	外部類比電壓限制值	V	例如：顯示 5.25，則表示外部電壓命令為 5.25V。	060DH
Un-12	外部 CCW 方向轉矩限制命令值	%	例如：顯示 100，則表示目前外部 CCW 方向轉矩限制命令為 100%。	060EH
Un-13	外部 CW 方向轉矩限制命令值	%	例如：顯示 100，則表示目前外部 CW 方向轉矩限制命令為 100%。	060FH
Un-14	馬達回授-旋轉一圈內的脈波數 ※範圍大於 5 位數	pulse	從電源開啟後，數值會歸零；顯示馬達旋轉一圈內的脈波數。 ※進行伺服內部歸原點動作時會清除為零	0610H 0611H
Un-16	馬達回授-旋轉圈數 ※範圍大於 5 位數	rev	從電源開啟後，數值會歸零；顯示馬達旋轉的圈數。 ※進行伺服內部歸原點動作時會清除為零	0612H 0613H
Un-18	脈波命令-旋轉一圈內的脈波數 ※範圍大於 5 位數	pulse	從電源開啟後，數值會歸零；顯示外部脈波命令輸入一圈內的脈波數。	0614H 0615H
Un-20	脈波命令-旋轉圈數 ※範圍大於 5 位數	rev	從電源開啟後，數值會歸零；顯示外部脈波命令輸入的圈數。	0616H 0617H
Un-24	通訊型編碼器回授多圈數位置資訊	rev	通訊型編碼器馬達的多圈數絕對位置 ※絕對型：絕對圈數資料 ※增量型：0	061AH

參數代號	顯示內容	單位	說明	RS-485位址
Un-25	通訊型編碼器回授單圈內位置資訊 ※範圍大於 5 位數	pulse	通訊型編碼器馬達的單圈內絕對位置	061BH 061CH
Un-27	通訊型編碼器訊息	—	回授通訊型編碼器狀態	061DH
Un-28	轉矩命令	%	以額定轉矩的百分比表示。例如：顯示 50，則表示現在馬達轉矩命令為額定轉矩的 50%。	061EH
Un-29	負載慣量比	0.1	顯示目前 Cn025 預設的負載慣量比。	061FH
Un-30	數位輸出接點狀態(DO)	—	以 16 進制分別表示數位輸出接點(DO)狀態 例如：H00XX (0000 0000 DO-8/7/6/5 DO-4/3/2/1)	0620H
Un-31	數位輸入接點狀態(DI)	—	以 16 進制分別表示數位輸入接點(DI)狀態。 例如：HXXXX (0000 DI-12/11/10/9 DI-8/7/6/5 DI-4/3/2/1)	0621H
Un-43	馬達電氣角度	deg	馬達當下的電氣角度位置	062DH
Un-44	通訊型編碼器讀出的馬達型號	—	例如：顯示 H1267，則表示該馬達 Cn030 編號為 H1267	062EH
Un-45	OnLine_AutoTuning 的慣量估測	0.1	例如：顯示 100，則表示該負載慣量比為 10 倍	062FH
Un-46	OFFLine_Tuning 狀態	—	OFFLine_Tuning 的運行狀態	0630H
Un-47	OFFLine_Tuning 錯誤碼	—	OFFLine_Tuning 的錯誤碼	0631H
Un-49	驅動器溫度	度	驅動器溫度	0633H
Un-53	目前警報編號	—	例如：顯示 01，則表示目前警報編號為 AL001	0639H
Un-55	系統多圈數位置	rev	系統多圈數位置 ※進行伺服內部歸原點動作時會清除為零	063BH
Un-56	系統單圈數位置 ※範圍大於 5 位數	pulse	系統單圈數位置 ※進行伺服內部歸原點動作時會清除為零	063CH 063DH

3-3 診斷功能說明

使用者可利用診斷參數得知目前系統各種資訊，如下說明：

參數代號	名稱與機能	RS-485 通訊位址
dn-01	目前控制模式顯示	0F01H
dn-02	輸出接點信號狀態	0F02H
dn-03	輸入接點信號狀態	0F03H
dn-04	CPU 軟體版本顯示	0F04H
dn-05	JOG 模式操作	N/A
dn-06	保留	N/A
dn-07	外部電壓命令偏移量自動調整	0F07H
dn-08	顯示系列化機種	0F08H
dn-09	ASIC 軟體版本顯示	0F09H
dn-11	磁極角位置自動偵測	0F0BH

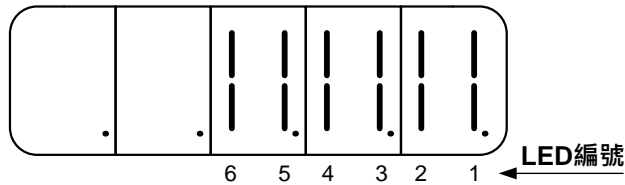
dn-01 (目前控制模式顯示)

使用者可利用 **dn-01** 得知目前本裝置在哪個控制模式，控制模式與面板顯示對照表如下：

Cn001	控制模式	dn-01 (目前控制模式顯示)
0	轉矩控制 - T	□□□□T
1	速度控制 - S	□□□□S
2	位置控制(外部脈波命令) - Pe	□□□PE
3	外部位置/速度控制切換 - Pe/S	□PE-S
4	速度/轉矩控制切換 - S/T	□□S-T
5	外部位置/轉矩控制切換 - Pe/T	□PE-T
6	位置控制(內部位置命令) - Pi	□□□PI
7	內部位置/速度控制切換 - Pi/S	□PI-S
8	內部位置/轉矩控制切換 - Pi/T	□PI-T
9	CNC 刀庫自動選刀控制 - Pt	□□□PT
A	內部/外部位置切換 - Pi/Pe	PI-PE

dn-02 (輸出接點信號狀態)

使用者可利用 **dn-02** 得知目前輸出接點信號狀態，面板顯示說明如下：

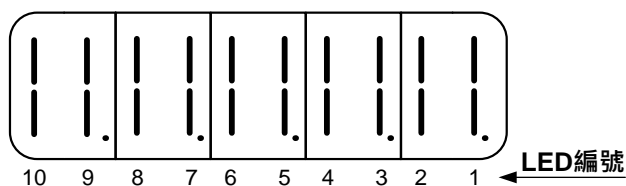


當一數位輸出接點信號狀態為 ON，則對應於此一接點的 LED 會發亮；當一數位輸出接點信號狀態為 OFF，則對應於此一接點的 LED 不會亮。下表為 LED 編號與數位輸出接點代號對照表，其中 **DO-1~DO-4** 為多機能規劃接點，請透過 **Hn613~Hn616** 設定，亦可設定 ON 狀態下為開關導通或是開關開路，請參閱【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定機能，而 **DO-5~DO-6** 為固定機能數位輸出接點。

LED 編號	輸出接點代號
1	DO-1
2	DO-2
3	DO-3
4	DO-4
5	DO-5
6	DO-6

dn-03 (輸入接點信號狀態)

使用者可利用 **dn-03** 得知目前輸入接點信號狀態，面板顯示說明如下：







當一數位輸入接點信號狀態為 ON，則對應於此一接點的 LED 會發亮；當一數位輸入接點信號狀態為 OFF，則對應於此一接點的 LED 不會亮。下表為 LED 編號與數位輸入接點代號對照表，**DI-1~DI-12** 皆為多機能規劃接點(8 實體 DI，4 通訊 DI)，請透過 **Hn601~Hn612** 設定，亦可設定 ON 狀態下為開關導通或是開關開路，詳細設定請參閱【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】。

※DI-11 與 DI-12 請透過 Un-31 數位輸入接點狀態(DI)進行監視。

LED 編號	輸入接點代號
1	DI-1
2	DI -2
3	DI -3
4	DI -4
5	DI -5
6	DI -6
7	DI -7
8	DI -8
9	DI -9
10	DI -10

dn-04 (軟體版本顯示)

使用者可利用 **dn-04** 得知本裝置目前的軟體版本，面板顯示說明如下：






步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源	- 0000	當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2	 MODE	dn-01	按MODE鍵2次進入診斷參數。
3	 ▲	dn-04	按UP鍵3次選擇dn-04項次。
4	 ENTER	80280	持續按ENTER鍵達2秒後，進入顯示軟體版本畫面，軟體版本為2.80。
5	 MODE	dn-04	按MODE鍵1次，跳回參數選擇畫面。

dn-05 (JOG 模式操作)

注意

- JOG 速度是依據 Sn201(內部速度命令 1)來運轉，因此執行此功能前需先設定 Sn201。
- 不管馬達是否使用數位輸入接點 SON 產生激磁，進入 JOG 模式後馬達會立刻激磁。

使用者可利用 **dn-05** 操作 JOG 運轉，操作說明如下：

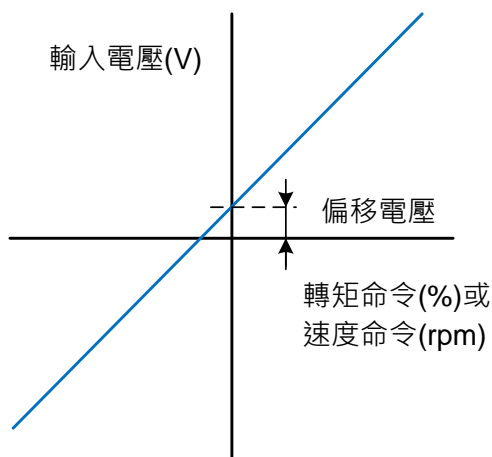
步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源	- 0000	當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2	 MODE	dn-01	按MODE鍵2次進入診斷參數。
3	 ▲	dn-05	按UP鍵4次選擇dn-05項次。
4	 ENTER	JO9--	持續按ENTER鍵達2秒後，進入JOG模式，馬達立刻激磁。
5	 ▲	JO9-P	持續按UP鍵，馬達以目前定義的正方向旋轉。
6	 ▼	JO9-n	持續按DOWN鍵，馬達以目前定義的負方向旋轉。
7	 MODE	dn-05	按MODE鍵1次，跳回參數選擇畫面，馬達解除激磁。

dn-07 (外部電壓命令偏移量自動調整)

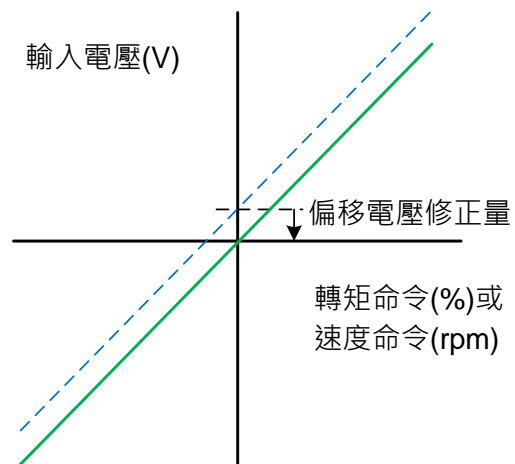
當外部轉矩或速度類比命令輸入為 0V 時，馬達還是有可能會緩慢轉動，使用者可以使用 **dn-07** 自動調整修正類比命令偏移量，外部電壓偏移量自動調整後可至 **Un-09** 與 **Un-11** 進行檢查，自動調整步驟如下說明：

步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1			調整前請確認處於 Servo off 的狀態，由上位控制器或外部迴路輸入 0V 的電壓指令至類比命令接點 SIC(CN1-14) 與 TIC(CN1-43) 。
2	開啟電源		當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
3			按 MODE 鍵 2 次進入診斷參數。
4			按 UP 鍵 6 次選擇 dn-07 項次。
5			持續按 ENTER 鍵達 2 秒後，進入 dn-07 設定畫面。
6			按 UP 鍵 1 次，數值為 1 表示欲執行偏移量自動調整。
7			持續按 ENTER 鍵達 2 秒直到 -SET- 出現一下後馬上跳回目前的參數項次選擇畫面，此時完成偏移量自動調整 Sn217 (類比速度命令偏移調整) 與 Tn104 (類比轉矩命令偏移調整) 設定。

偏移調整前



偏移調整後



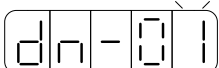

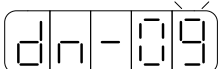

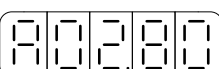

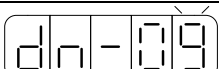


dn-08 (顯示系列化機種)

使用者可利用 **dn-08** 查詢目前驅動器內所設定的驅動器和馬達組合，如果顯示的搭配組合與實際的組合不相同，請參考【1-1-3 伺服驅動器與馬達搭配表】重新設定參數 **Cn030** 或與當地經銷商洽談。

dn-09(ASIC 軟體版本顯示)

使用者可利用 **dn-09** 得知本裝置目前的 ASIC 版本，面板顯示說明如下：

步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源		當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2	 MODE		按MODE鍵2次進入診斷參數。
3			按UP鍵3次選擇dn-09項次。
4	 ENTER		持續按ENTER鍵達2秒後，進入顯示軟體版本畫面，軟體版本為2.80。
5	 MODE		按MODE鍵1次，跳回參數選擇畫面。

dn-11(磁極角位置自動偵測)

磁極角檢測是指檢測伺服馬達的電氣角度座標(電氣角度相位)。伺服系統若未正確知道伺服馬達的電氣角度座標位置，便無法正常控制伺服馬達。針對編碼器磁極角自動對位機能，操作步驟如下：

1. 馬達 U、V、W 依 TECO 相序接線
2. 連接編碼器接線
3. 馬達無載狀況
4. 驅動器送電後，設定參數 dn-11=1，此時會自動進入激磁狀態,(過程中顯示 auto 字樣)
5. 自動對位完成後，會自動離開該頁面，dn-11 回覆為 0
6. 可從 Un-43 確認電氣角，對位後馬達無移動,Un-43 應為原 Un-43 電氣角度 $\pm 1^\circ$

3-4 警報監視說明

當本裝置最左邊兩個LED顯示AL時，表示本裝置目前無法正常運作，使用者可依照【9-2 異常排除對策】的對策說明，將狀況排除後，再按照正常程序繼續操作本裝置，若仍無法將異常警報排除時，請洽經銷商或製造商，以提供進一步的處理方式。當異常警報發生時，LED顯示狀態如下所示：



其中異常警報編號對應的警報請參考【9-1 異常一覽表】說明，例如：異常警報編號為001表示目前發生電源電壓過低警報。

本裝置也提供使用者查詢過去發生前九次的異常警報，如下所示：

參數代號	名稱與機能
AL.xxx	目前警報訊息
A1.xxx	過去第 1 次警報訊息
A2.xxx	過去第 2 次警報訊息
A3.xxx	過去第 3 次警報訊息
A4.xxx	過去第 4 次警報訊息
A5.xxx	過去第 5 次警報訊息
A6.xxx	過去第 6 次警報訊息
A7.xxx	過去第 7 次警報訊息
A8.xxx	過去第 8 次警報訊息
A9.xxx	過去第 9 次警報訊息

註) xxx代表當時的異常警報編號。

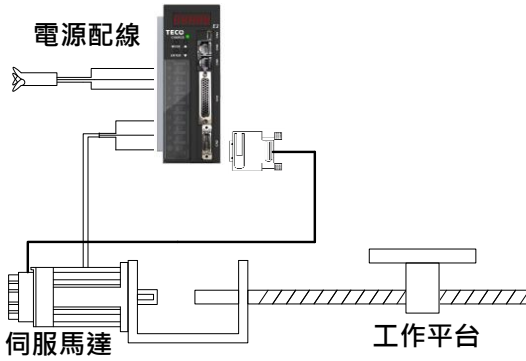
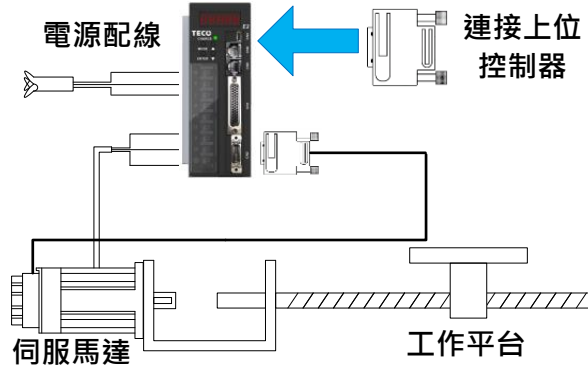
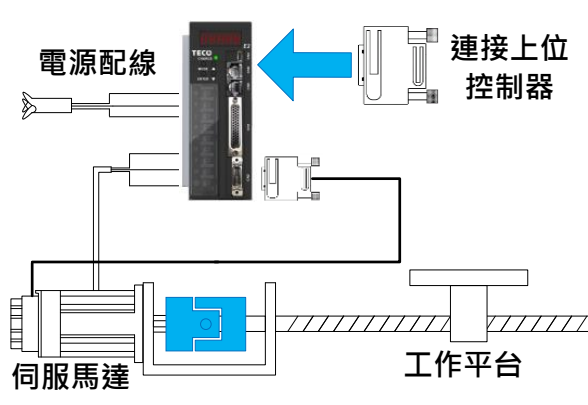
請依照下面步驟操作使用異常警報履歷參數來查詢過去發生前九次的異常警報。

步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源		當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2	MODE		按MODE鍵3次進入異常警報履歷參數。
3			按UP鍵1次，選擇過去第1次警報履歷項次，右邊兩個LED顯示警報編號為003(馬達過負載)。
4			按UP鍵1次，選擇過去第2次警報履歷項次，右邊兩個LED顯示警報編號為001(電源電壓過低)。

Chap 4 試運轉操作說明

4-1 無負載伺服馬達試運轉	4-3
4-2 無負載伺服馬達搭配上位控制器試運轉	4-6
4-3 連接負載伺服馬達搭配上位控制器試運轉	4-10

在執行試運轉前，務必確認所有配線作業皆已完成。以下依序說明三階段試運轉動作與目的，在搭配上位控制器時，將以速度控制迴路(類比電壓命令)與位置控制迴路(外部脈波命令)進行說明。

【4-1 無負載伺服馬達試運轉】	
A. 伺服驅動器配線與馬達安裝	B. 試運轉目的
	<p>確認以下事項是否正確：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 驅動器電源配線 · 伺服馬達配線 · 編碼器配線 · 伺服馬達運轉方向與速度
【4-2 無負載伺服馬達搭配上位控制器試運轉】	
A. 伺服驅動器配線與馬達安裝	B. 試運轉目的
	<p>確認以下事項是否正確：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 上位控制器與伺服驅動器間控制信號配線 · 伺服馬達運轉方向、速度與圈數 · 剎車機能、驅動禁止機能與保護機能。
【4-3 連接負載伺服馬達搭配上位控制器試運轉】	
A. 伺服驅動器配線與馬達安裝	B. 試運轉目的
	<p>確認以下事項是否正確：</p> <ul style="list-style-type: none"> · 伺服馬達運轉方向、速度與機構行程 · 設定相關控制參數

4-1 無負載伺服馬達試運轉

⚠ 注意

- 試運轉過程中，務必將伺服馬達與機台脫離，如耦合器及皮帶等。
- 為避免試運轉過程中造成機台損傷，伺服馬達務必於無負載狀況下試運轉。

此階段試運轉，可確認驅動器配線，當有不正確配線發生時，將導致伺服馬達於試運轉過程中發生異常。

1. 安裝伺服馬達：

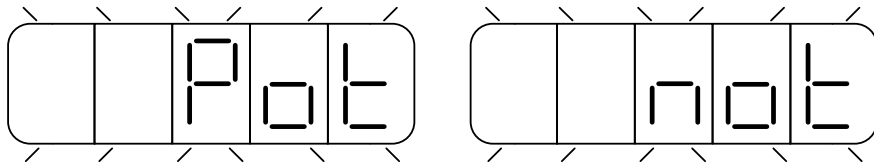
將伺服馬達固定於機臺上，避免伺服馬達於試運轉過程中，發生跳動或移動現象。

2. 檢查配線：

檢查伺服驅動器電源配線、伺服馬達配線與編碼器配線。於此階段之試運轉，並未用到任何控制訊號線，請移除控制信號線(CN1)。

3. 開啟伺服驅動器電源：

開啟伺服驅動器電源，如果驅動器面板顯示如下：



這是因為數位輸入接點 **CCWL** 與 **CWL** 皆動作(至於是開關導通時動作，還是開關開路時動作，請參閱【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定)，驅動器面板顯示上述畫面時，伺服驅動器將無法正常運轉，因此須藉由設定參數 **Cn002.1=1**，於試運轉過程中暫時關閉驅動禁止機能，待完成第一階段試運轉後，請回復參數 **Cn002.1=0**。

設定操作說明如下：

步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源		當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2	 MODE		按MODE鍵4次進入系統參數。
3	 ▲		按UP鍵1次選擇Cn002項次。
4	 ENTER		持續按ENTER鍵達2秒後，進入Cn002的設定畫面。
5	 ENTER		按ENTER鍵1次，左移可調整的位數(閃爍的LED)。
6	 ▼		按UP鍵1次，將十位數調整為1，設定為不使用輸入接點CCWL與CWL。
7	 ENTER		持續按ENTER鍵達2秒直到出現-SET-後，即表示目前設定值已經儲存，-SET-出現一下後馬上跳回目前的參數項次選擇畫面。


設定完成後，請重新啟動電源，若仍有其他異常警報發生，表示驅動器無法正常運作，使用者需依照【9-2 異常排除對策】，將狀況排除後，再次操作驅動器，若仍無法將異常警告訊息排除，請洽當地經銷商，以提供進一步的處理方式。

4. 釋放機械剎車：

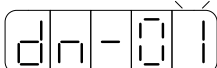

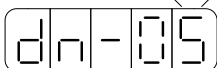
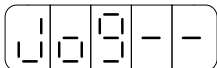
當使用之伺服馬達附帶機械剎車時，請先完成+24V 配線來釋放機械剎車。若剎車未正常釋放，試運轉將出現異常。

5. 伺服驅動器面板操作：

利用伺服驅動器面版操作 **JOG** 運轉，以確認伺服馬達運轉速度與方向是否正確。若運轉速度與方向異常時，請確認速度控制參數 **Sn201**(內部速度命令 1)與系統參數 **Cn004**(馬達旋轉方向定義)是否設定正確。**JOG** 操作說明如下：

 **注意**

- JOG 速度是依 Sn201(內部速度命令 1)來運轉，因此執行此功能前需先設定 Sn201
- 不管馬達是否使用數位輸入接點 SON 產生激磁，進入 JOG 模式後馬達會立刻激磁。

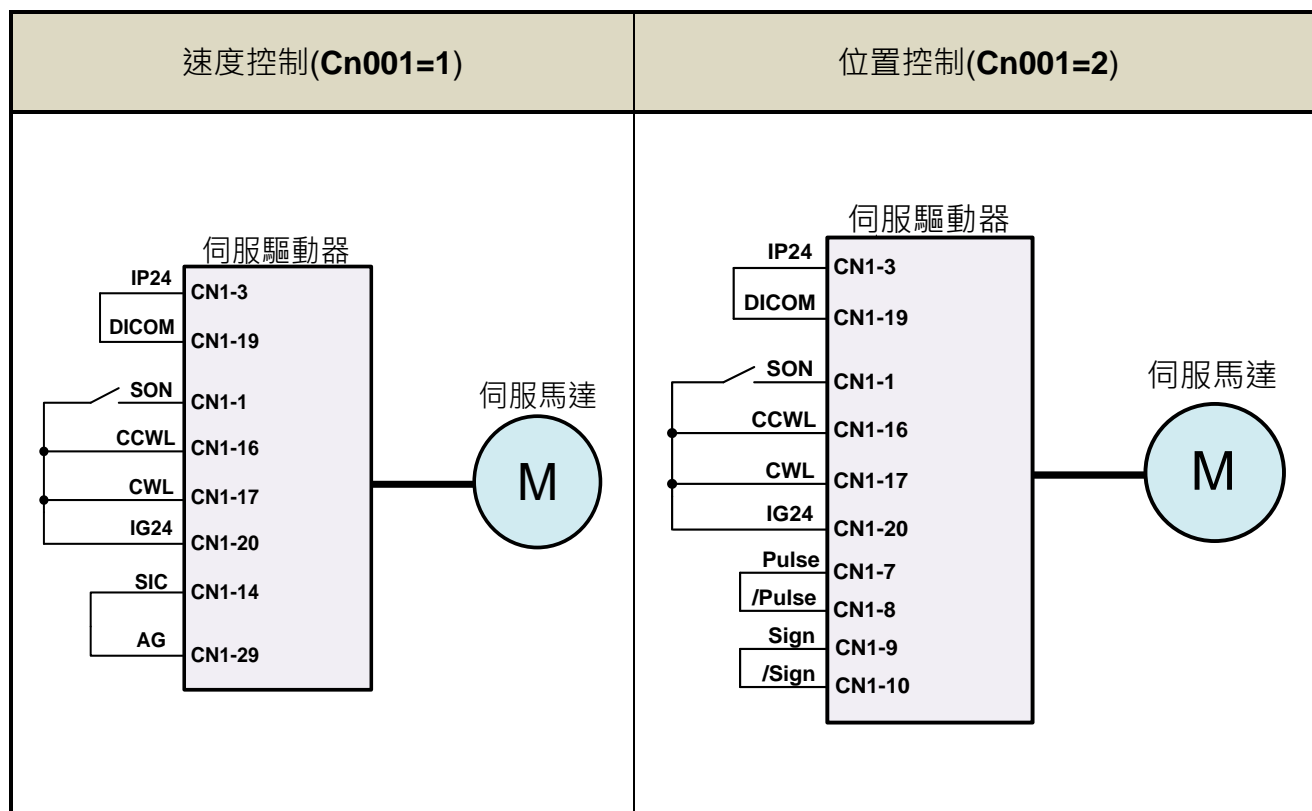
步驟	操作按鍵	操作後LED顯示畫面	說明
1	開啟電源		當電源開啟時，進入狀態顯示畫面。
2	 MODE		按MODE鍵2次進入診斷參數。
3	 ▲		按UP鍵4次選擇dn-05項次。
4	 ENTER		持續按ENTER鍵達2秒後，進入JOG模式，馬達立刻激磁。
5	 ▲		持續按UP鍵，馬達以目前定義的正方向旋轉。
6	 ▼		持續按DOWN鍵，馬達以目前定義的負方向旋轉。
7	 MODE		按MODE鍵1次，跳回參數選擇畫面，馬達立刻解除激磁。。

4-2 無負載伺服馬達搭配上位控制器試運轉

此階段試運轉，可確定伺服驅動器與上位控制器之間控制信號配線是否正確，控制信號電位是否正確。在完成此階段試運轉，即可將伺服馬達與機構連接。

A. 啟動伺服馬達：

請參照以下進行配線



a. 確認無命令信號輸入：

速度控制模式下，請將速度類比輸入接點輸入 0V。

位置控制模式下，請將外部脈波命令接點 Pulse 與/Pulse 短接，Sign 與/Sign 短接。

b. 啟動 Servo ON 信號：

將伺服啟動接點(SON)接至低電位，啟動伺服馬達，觀察是否有異常訊號發生。若仍有其他異常警報發生，使用者需依照【9-2 異常排除對策】將狀況排除。

注意

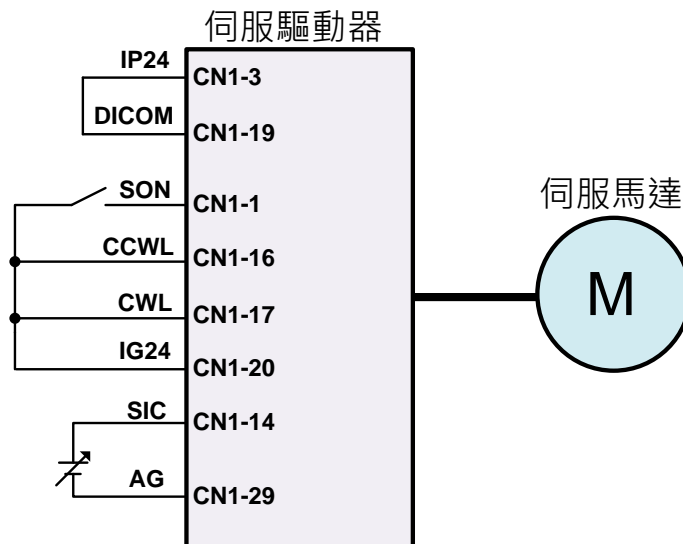
- 請在伺服啟動接點(SON)信號動作後，再輸入速度命令/位置命令來控制馬達啟動或停止運轉！

B. 速度控制模式試運轉(Cn001=1)：

1. 檢查配線：

確認伺服驅動器電源與控制信號配線是否正確，確認速度類比信號輸入是否為 0V。配

線圖參照如下



2. 啟動伺服馬達：

將伺服啟動接點(SON)接至低電位，啟動伺服馬達，若伺服馬達呈現緩緩轉動，請執行

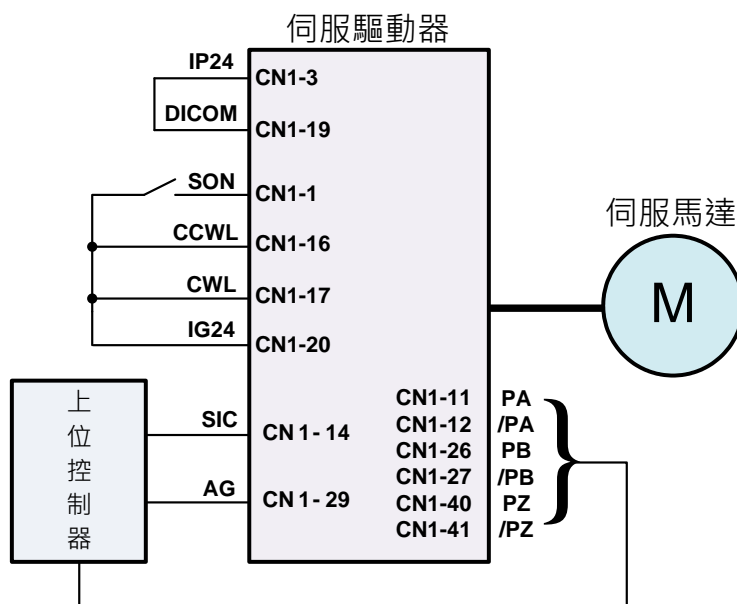
dn-07 自動調整修正類比命令偏移量，請參考【3-2-2 診斷功能說明】。

3. 確認馬達速度與速度類比命令輸入關係：

逐步增加速度類比命令電壓，藉由狀態參數 **Un-01** 監視馬達實際速度，觀察類比速度命令比例器 **Sn216**、類比速度命令限制 **Sn218** 是否正確，並確認馬達轉向是否正確，若轉向有誤，請調整系統參數 **Cn004**。設定完成後，將伺服啟動接點(**SON**)接至高電位，關閉伺服馬達。

4. 完成與上位控制器之配線：

確認伺服驅動器與上位控制器之配線，速度類比訊號輸入(**SIC**)、分周比輸出(**PA, /PA, PB, /PB, PZ, /PZ**)與警報訊號等。配線圖參照如下



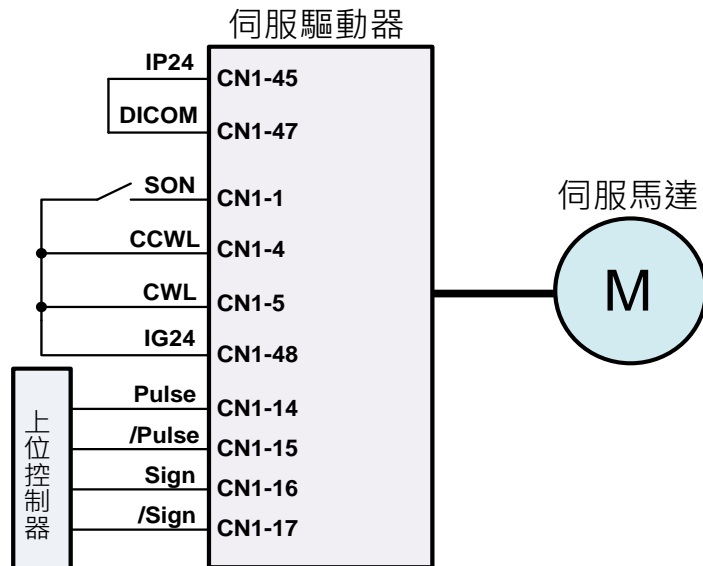
5. 確認伺服馬達圈數與分周輸出：

啟動伺服馬達，由上位控制器下達伺服馬達旋轉圈數命令，藉由狀態參數 **Un-16** 監視馬達旋轉圈數，兩者是否相同。若不同時，請確認系統參數編碼器信號分周輸出 **Cn005** 是否正確。設定完成後，將伺服啟動接點(**SON**)接至高電位，關閉伺服馬達。

C. 位置控制模式試運轉(Cn001=2)：

1. 檢查配線：

確認伺服驅動器電源與控制信號配線是否正確。配線圖參照如下



2. 設定電子齒輪比：

請依據伺服馬達編碼器規格與機台應用規格，設定所需的位置控制參數電子齒輪比

Pn302~Pn306 或單圈脈波命令功能 **Pn354**，請參考【5-4-3 電子齒輪比】。

3. 啟動伺服馬達：

將伺服啟動接點(**SON**)接至低電位，啟動伺服馬達。

4. 確認馬達轉向、速度與圈數：

由上位控制器輸出低速脈波命令，使伺服馬達進行低速運轉，比對狀態參數 **Un-14** 馬達回授脈波數與狀態參數 **Un-18** 脈波命令數。進而下達圈數命令，比對狀態參數 **Un-16** 馬達回授旋轉圈數與狀態參數 **Un-20** 脈波命令旋轉圈數。若發現實際馬達回授不正確時，請調整位置控制參數電子齒輪比 **Pn302~Pn306** 或是 **Pn354**。請反覆確認，直到正確為止。

若馬達轉向不正確，請確認位置控制參數脈波命令形式選擇 **Pn301.0** 與命令方向定義 **Pn314**。

設定完成後，將伺服啟動接點(**SON**)接至高電位，關閉伺服馬達。

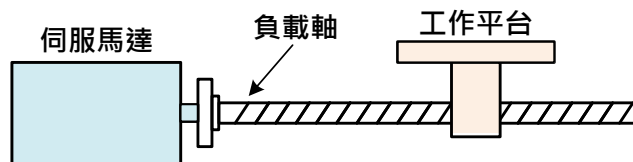
4-3 連接負載伺服馬達搭配上位控制器試運轉

⚠ 注意

- 請確實依照以下步驟進行連接負載試運轉。
- 伺服馬達在連接機台之狀況下運轉，於設定不當時將可能造成機台或是人員的傷害。

在執行此階段試運轉前，請再次確認以下事項：

- 請根據上位控制器及機台動作需求，設定伺服驅動器相關參數。
- 確認伺服馬達轉向與速度設定，是否符合機台需求。



1. 確認伺服驅動器電源關閉

2. 連接伺服馬達與負載軸：

伺服馬達安裝注意事項請參考【1-5 伺服馬達安裝環境條件與方法】。

3. 伺服驅動器增益調適：

請根據負載機構，參照【6 伺服增益調整】進行伺服增益調適。

4. 上位控制器試運轉：

由上位控制器下達命令，請依照【4-2 無負載伺服馬達搭配上位控制器試運轉】所述之動作命令，觀察機台運動狀況。依狀況配合控制器進行調整。

5. 反覆調適並紀錄設定值：

反覆步驟 3 與 4，直到機台動作符合需求為止。確實紀錄設定值，以供將來機台維護使用。

Chap 5 控制機能

5-1 控制模式選擇	5-3
5-2 轉矩模式	5-4
5-2-1 類比轉矩命令	5-5
5-2-2 數位轉矩命令	5-7
5-2-3 轉矩命令直線加減速	5-8
5-2-4 轉矩輸出方向定義	5-9
5-2-5 內部轉矩限制設定	5-11
5-2-6 轉矩模式的速度限制	5-11
5-2-7 其他轉矩控制機能	5-14
5-3 速度模式	5-15
5-3-1 選擇速度命令	5-17
5-3-2 類比速度命令比例器	5-18
5-3-3 類比速度命令偏移調整	5-19
5-3-4 類比速度命令限制	5-20
5-3-5 速度命令平滑化	5-20
5-3-6 速度旋轉方向定義	5-24
5-3-7 速度模式的轉矩限制	5-25
5-3-8 其他速度控制機能	5-27
5-4 位置模式	5-29
5-4-1 外部脈波命令模式	5-32
5-4-2 內部位置命令模式	5-35
5-4-3 電子齒輪比	5-40
5-4-4 位置命令加減速機能	5-48
5-4-5 位置命令方向定義	5-53

5-4-6	脈波誤差量清除	5-53
5-4-7	原點復歸	5-54
5-4-8	位置模式的轉矩限制	5-62
5-4-9	其他位置控制機能	5-65
5-5	刀庫專用模式	5-67
5-5-1	刀庫接點訊號操作說明	5-69
5-5-2	刀庫專用模式設定流程圖	5-73
5-5-3	刀庫校刀歸零模式時序圖	5-74
5-5-4	刀庫自動選刀模式時序圖	5-74
5-5-5	刀庫手動單步時序圖	5-75
5-5-6	刀庫參數設定	5-75
5-6	其他機能	5-80
5-6-1	數位輸入/輸出接點機能規劃	5-80
5-6-2	控制模式切換	5-90
5-6-3	接點輔助機能	5-90
5-6-4	剎車模式	5-92
5-6-5	機械剎車時序	5-93
5-6-6	CW/CCW 驅動禁止方式	5-95
5-6-7	外部回生電阻的選用	5-96
5-6-8	風扇運轉設定	5-98
5-6-9	低電壓保護自動復歸選擇	5-98
5-6-10	絕對值編碼器電池異常警報輸出	5-99
5-6-11	編碼器信號分周輸出	5-99
5-6-12	參數重置	5-102

5-1 控制模式選擇

本裝置提供轉矩、速度、外部位置、內部位置、刀庫自動選刀與通訊控制模式，除了操作單一控制模式，也可使用混合模式來切換控制模式。以下為控制模式選擇參數說明。

Cn001 控制模式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
2	--	0 ~ A	電源重置	0001H

設定說明:

設定	說明
0	轉矩控制
1	速度控制
2	外部位置控制(外部脈波命令)
3	外部位置/速度控制切換
4	速度/轉矩控制切換
5	外部位置/轉矩控制切換
6	內部位置控制(內部位置命令)
7	內部位置/速度控制切換
8	內部位置/轉矩控制切換
9	CNC 刀庫自動選刀控制
A	內部/外部位置切換

- 此參數不受 Cn029 出廠重置。

5-2 轉矩模式

轉矩模式應用於印刷機、繞線機、射出成型機等需要做轉矩控制的場合。使用者依照欲使用的模式設定 **Cn001**(控制模式選擇)，設定方式如下：

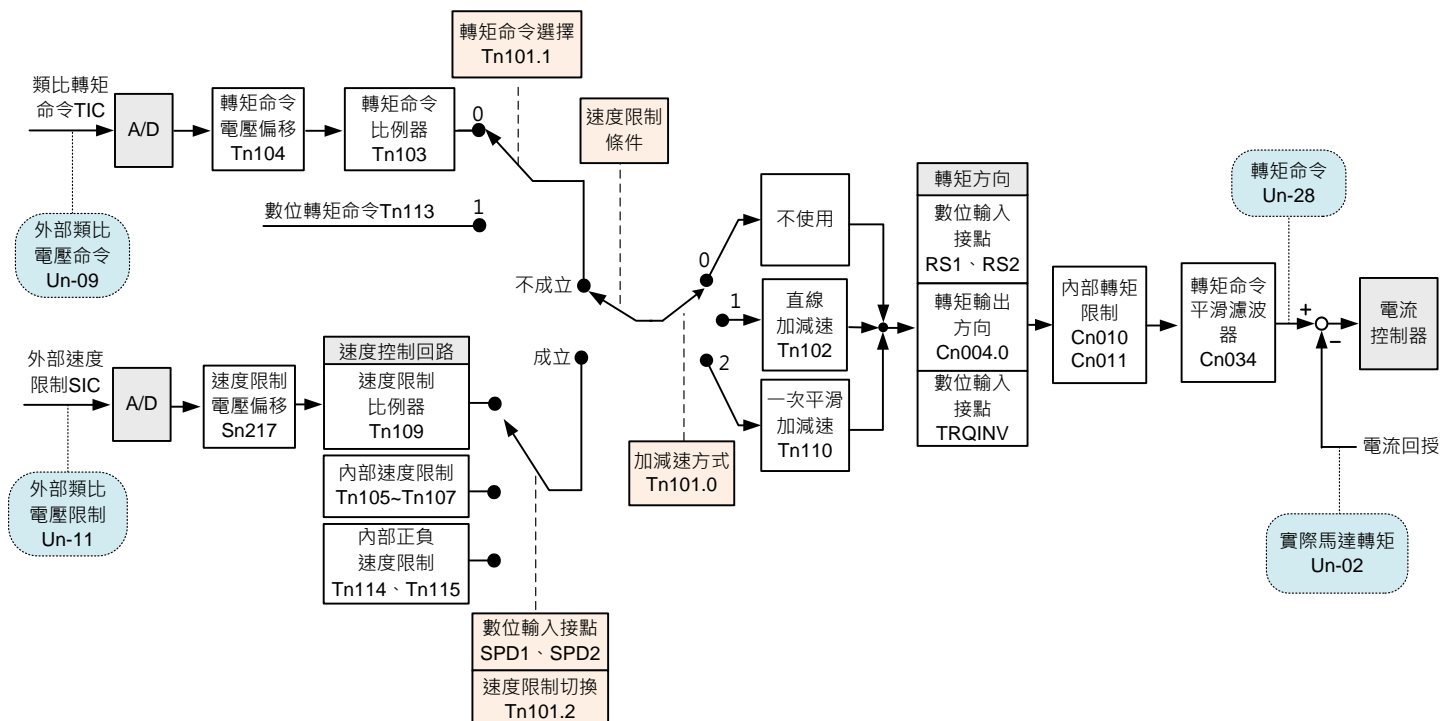
Cn001 控制模式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
2	--	0 ~ A	電源重置	0001H

設定說明：

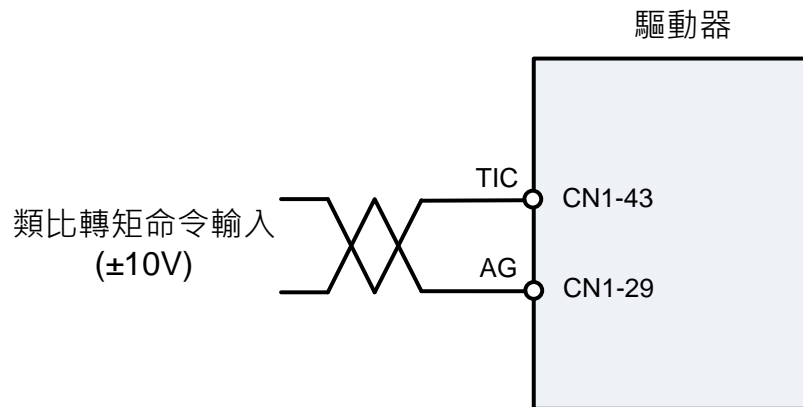
設定	說明
0	轉矩控制
4	速度/轉矩控制切換
5	外部位置/轉矩控制切換
8	內部位置/轉矩控制切換

轉矩迴路控制方塊如下圖所示：



5-2-1 類比轉矩命令

使用 TIC 外部類比轉矩電壓來控制馬達轉矩，下圖為接線圖：



配合類比轉矩命令比例器 **Tn103** 來調整電壓命令相對於轉矩命令的斜率，**Tn104** 來修正類比轉矩命令電壓偏移量。

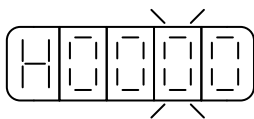
⚠ 注意

- 需確認 TIC(類比轉矩命令輸入)與數位輸入接點 RS1、RS2(轉矩命令正反向選擇)相對應關係，參考【5-2-4 轉矩輸出方向定義】。

Tn101.1 轉矩命令選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485
0	--	0 ~ 1	Servo OFF 後	0101H

設定說明：預使用類比轉矩命令時，請將 Tn101.1 = 0



設定	說明
0	使用類比 TIC 轉矩命令
1	使用數位 Tn113 轉矩命令

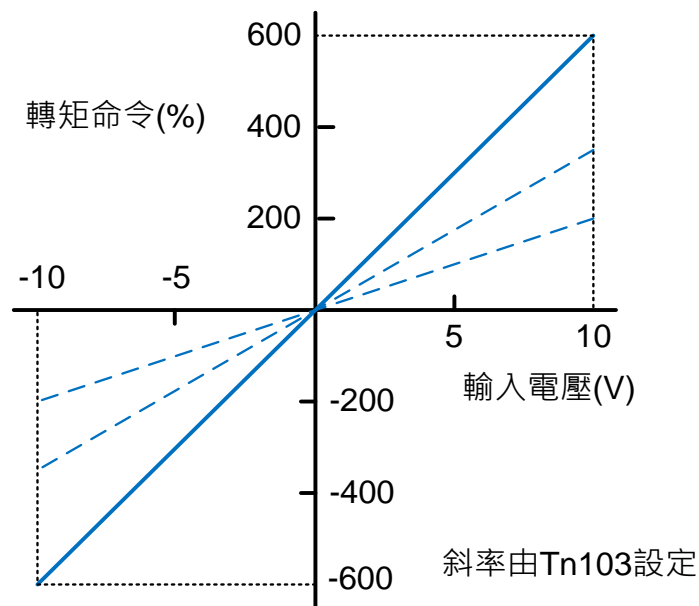
Tn103 類比轉矩命令比例器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485
300	%/10V	0 ~ 600	設定後生效	0103H

設定說明：用來調整電壓命令相對於轉矩命令的斜率。

設定範例：

- (1) 若 **Tn103** 設定 300 時，表示類比輸入電壓 10V 對應 300%額定轉矩命令；若此時類比輸入電壓為 5V，則對應 150%額定轉矩命令。
- (2) 若 **Tn103** 設定 200 時，表示類比輸入電壓 10V 對應 200%額定轉矩命令；若此時類比輸入電壓為 5V，則對應 100%額定轉矩命令。



即使轉矩命令為 0V，馬達有可能會緩慢轉動，主要因為外部類比電壓有些微偏移造成，在這種情形下，使用者可以手動調整 **Tn104** 來修正偏移量也可以使用 **dn-07** 自動調整請參閱【3-3 診斷功能說明】。

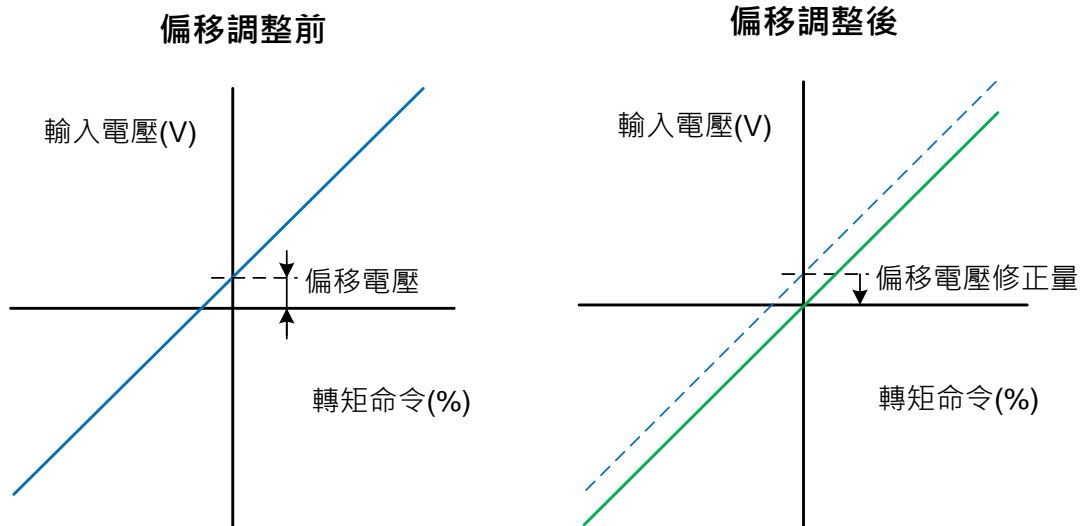
⚠ 注意

- 調整前請確認處於 **Servo Off** 的狀態，由上位控制器或外部迴路輸入 0V 的電壓指令至類比命令接點 **TIC(CN1-43)**。

Tn104 類比轉矩命令偏移調整

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	mV	-2500 ~ 2500	設定後生效	0104H

設定說明：當類比轉矩命令電壓有偏移現象產生時，用來修正偏移量。

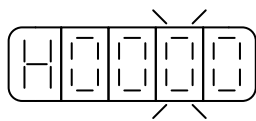


5-2-2 數位轉矩命令

Tn101.1 類比和數位轉矩命令選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485
0	--	0 ~ 1	Servo OFF 後	0101H

設定說明：預使用數位轉矩命令時，請將 Tn101.1 = 1



設定	說明
0	使用類比 TIC 轉矩命令
1	使用數位 Tn113 轉命令

Tn113 數位轉矩命令值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485
0	0.1%	-3000 ~ 3000	設定後生效	010DH

設定說明：設定 Tn101.1=1 開啟數位轉矩命令功能。

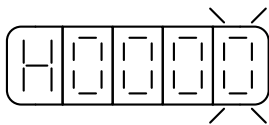
5-2-3 轉矩命令直線加減速

如果使用者需要平滑的轉矩命令，要先設定 **Tn101.0** 開啟機能。

Tn101.0 轉矩命令加減速方式

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 2	Servo OFF 後	0101H

設定說明：



設定	說明
0	不使用轉矩命令直線加減速機能
1	使用轉矩命令直線加減速機能
2	使用轉矩命令一次平滑加減速機能

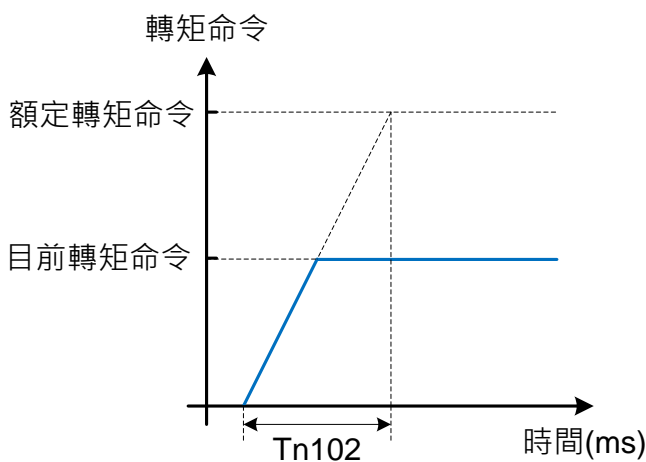
(1) 使用轉矩命令直線加減速機能

使用此機能必須設定 **Tn101.0=1** 開啟轉矩命令直線加減速機能。

Tn102 轉矩命令直線加減速常數

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	ms	1 ~ 50000	Servo OFF 後	0102H

設定說明：轉矩命令直線加減速常數的定義為轉矩命令由零直線上升到額定轉矩的時間



設定範例：

(1) 若想在 10ms 到達 50%額定轉矩輸出

$$Tn102 = 10(\text{ms}) \times \frac{100\%}{50\%} = 20(\text{ms})$$

(2) 若想在 10ms 到達 75%額定轉矩輸出

$$Tn102 = 10(\text{ms}) \times \frac{100\%}{75\%} = 13(\text{ms})$$

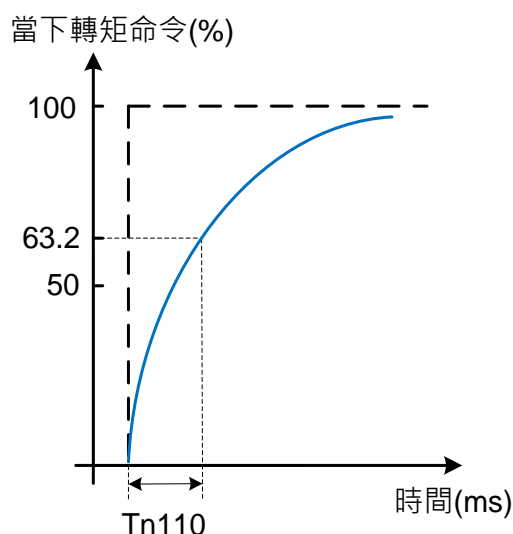
(2) 使用轉矩命令一次平滑加減速機能

使用此機能必須設定 **Tn101.0=2** 開啟轉矩命令一次平滑加減速機能。

Tn110 轉矩命令一次平滑加減速常數

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	ms	1 ~ 10000	Servo OFF 後	010AH

設定說明：設定 **Tn101=2** 開啟轉矩命令一次平滑加減速機能。轉矩命令一次平滑加減速時間常數的定義為轉矩由 0% 一次延遲上升到 63.2% 當下轉矩命令的時間。



5-2-4 轉矩輸出方向定義

在轉矩模式時，使用者可使用以下三種方式來定義馬達旋轉方向：

- (1) 數位輸入接點 **RS1**、**RS2**(轉矩命令正反向選擇)
- (2) **Cn004.0**(馬達旋轉方向定義)
- (3) 數位輸入接點 **TRQINV**(轉矩命令反向)

注意

- 三種方式可同時作用，使用者自己要確認最後的馬達旋轉方向定義，以免造成混淆。

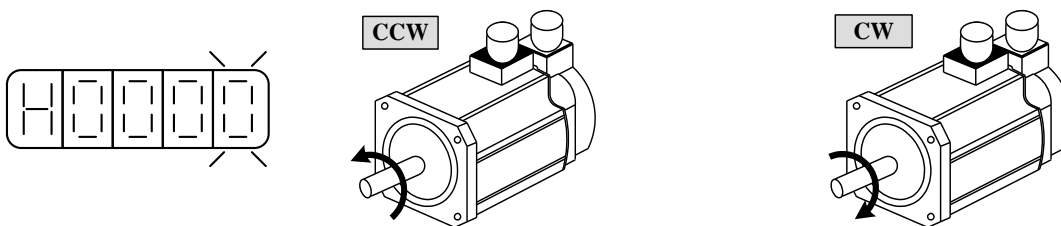
(1) 數位輸入接點 RS1、RS2(轉矩命令正反向選擇)

輸入接點		說明	控制模式
RS2	RS1		
OFF (開關不動作)	OFF (開關不動作)	無轉矩產生	T
OFF (開關不動作)	ON (開關動作)	依照目前轉矩命令方向旋轉	
ON (開關動作)	OFF (開關不動作)	依照目前轉矩命令方向反向旋轉	
ON (開關動作)	ON (開關動作)	無轉矩產生	

(2) Cn004.0 馬達旋轉方向定義(從馬達負載端看)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 3	設定後生效	0004H

設定說明：當轉矩或是速度命令為正值時，從馬達負載端看的旋轉方向設定如下



設定	說明	
	轉矩控制	速度控制
0	逆時針方向旋轉(CCW)	逆時針方向旋轉(CCW)
1	順時針方向旋轉(CW)	逆時針方向旋轉(CCW)
2	逆時針方向旋轉(CCW)	順時針方向旋轉(CW)
3	順時針方向旋轉(CW)	順時針方向旋轉(CW)

(3) 數位輸入接點 TRQINV(轉矩命令反向)

輸入接點 TRQINV	說明	控制模式
OFF (開關不動作)	依照目前轉矩命令方向旋轉	T
ON (開關動作)	依照目前轉矩命令方向反向旋轉	

註) 驅動器生效邏輯，請參閱【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

5-2-5 內部轉矩限制設定

在轉矩控制時，使用者可依需求設定內部轉矩限制值，設定如下：

Cn010 CCW 方向轉矩命令限制值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
200 ~ 300 註)	%	0 ~ 300	設定後生效	000BH

註)參數 Cn010/Cn011 於各驅動器機種有不同預設值與設定範圍，詳細請參閱【7-3-1 系統參數 (Cn0□□)】。

Cn011 CW 方向轉矩命令限制值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
-300 ~ -200 註)	%	-300 ~ 0	設定後生效	000CH

註)參數 Cn010/Cn011 於各驅動器機種有不同預設值與設定範圍，詳細請參閱【7-3-1 系統參數 (Cn0□□)】。

5-2-6 轉矩模式的速度限制

在轉矩控制時，馬達速度限制是利用參數 Tn101.2、數位輸入接點 SPD1、SPD2 切換來達成：

Tn101.2	輸入接點 SPD2	輸入接點 SPD1	正轉速度限制	反轉速度限制
0	OFF (開關不動作)	OFF (開關不動作)	外部類比速度限制 SIC(CN1-14)	
0	OFF (開關不動作)	ON (開關動作)	內部速度限制 1 (Tn105)	
0	ON (開關動作)	OFF (開關不動作)	內部速度限制 2 (Tn106)	
0	ON (開關動作)	ON (開關動作)	內部速度限制 3 (Tn107)	
1	-	-	正轉速限制值 (Tn114)	反轉速限制值 (Tn115)

註)驅動器生效邏輯，請參考【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

Tn105 內部速度限制 1

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
100	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	設定後生效	0105H

設定說明：在轉矩控制時，設定 Tn101.2=0 時，可利用數位輸入接點 SPD1、SPD2 切換三組內部速度限制。

Tn106 內部速度限制 2

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
200	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	設定後生效	0106H

設定說明：在轉矩控制時，設定 Tn101.2=0 時，可利用數位輸入接點 SPD1、SPD2 切換三組內部速度限制。

Tn107 內部速度限制 3

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
300	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	設定後生效	0107H

設定說明：在轉矩控制時，設定 Tn101.2=0 時，可利用數位輸入接點 SPD1、SPD2 切換三組內部速度限制。

Tn114 內部正轉速度限制

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
100	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	設定後生效	010EH

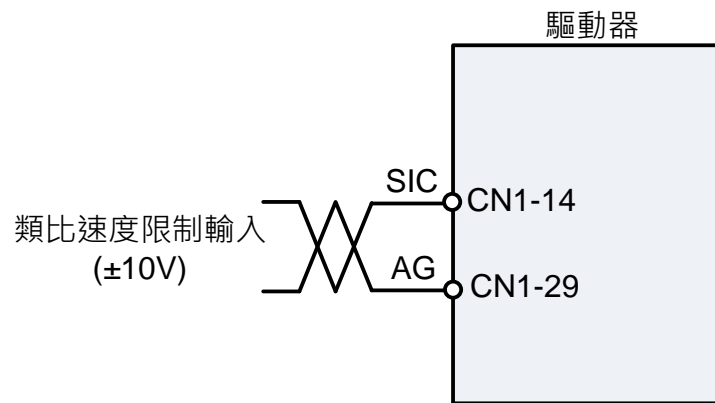
設定說明：設定 Tn101.2=1，由此參數設定轉矩模式下正轉速度限制值

Tn115 內部反轉速度限制

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
-100	rpm	-1.5*額定轉速 ~ 0	設定後生效	010FH

設定說明：設定 Tn101.2=1，由此參數設定轉矩模式下反轉速度限制值

下圖為外部類比速度限制接線圖：

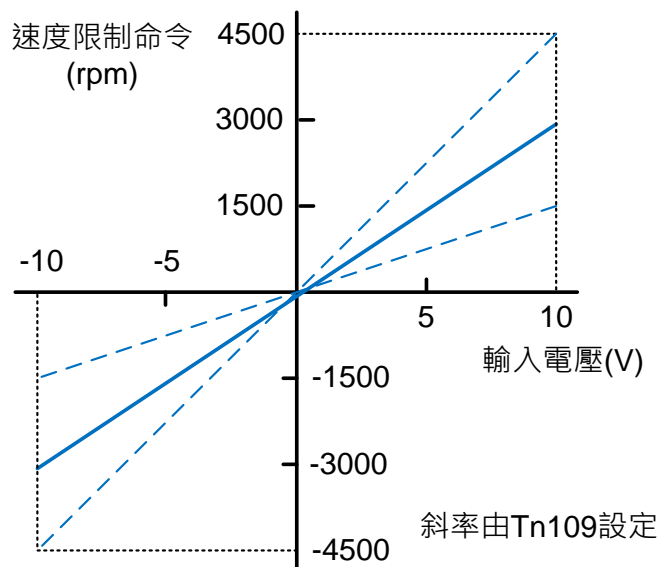


配合類比速度限制比例器 **Tn109** 來調整電壓命令相對於速度限制的斜率，**Sn217** 來修正類比速度限制電壓偏移量。

Tn109 類比速度限制比例器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
額定轉速	rpm	100 ~ 2*額定轉速	設定後生效	0109H

設定說明：用來調整電壓命令相對於速度限制命令的斜率。



⚠ 注意

- 類比速度限制輸入電壓沒有極性。+ 電壓或- 電壓皆做為絕對值接收，依照該絕對值的速度限制值適用至正轉、逆轉方向。

即使類比速度限制為 0V，馬達有可能會緩慢轉動，主要因為外部類比電壓有些微偏移造成，在這種情形下，使用者可以手動調整 **Sn217** 來修正偏移量也可以使用自動調整，請參閱【3-3 診斷功能說明】。

⚠ 注意

- 調整前請確認處於 **Servo Off** 的狀態，由上位控制器或外部迴路輸入 0V 的電壓指令至類比命令接點 **SIC(CN1-14)**。

Sn217 零類比速度命令偏移調整

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	mV	-2500 ~ 2500	設定後生效	0211H

設定說明：當類比速度命令電壓有偏移現象產生時，用來修正偏移量。

5-2-7 其他轉矩控制機能

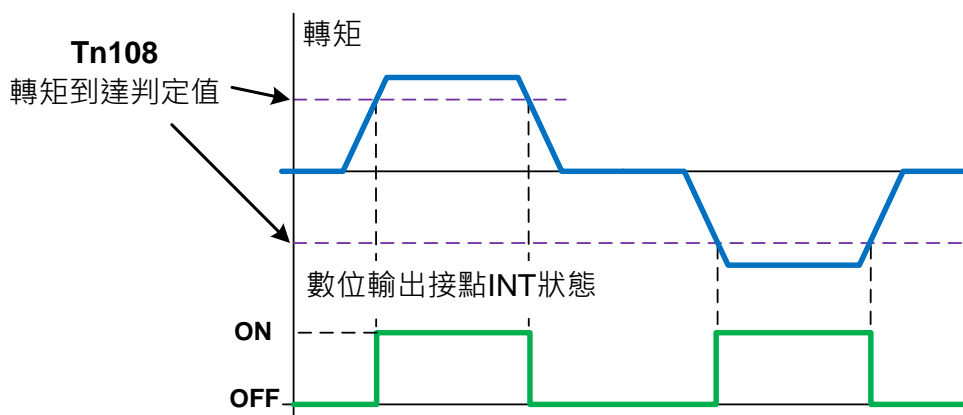
轉矩到達機能

當正向或是反向轉矩超過 **Tn108**(轉矩到達判定值)所設定的準位時，數位輸出接點 **INT** 動作，說明如下：

Tn108 轉矩到達判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	%	0 ~ 300	設定後生效	0108H

設定說明：當正向或是反向轉矩超過所設定之準位時，數位輸出接點 **INT** 動作。



5-3 速度模式

速度模式應用於需要精確速度控制的場合，例如編織機、鑽孔機、CNC 加工機。使用者依照欲使用的模式設定 **Cn001**(控制模式選擇)，設定方式如下：

Cn001 控制模式選擇

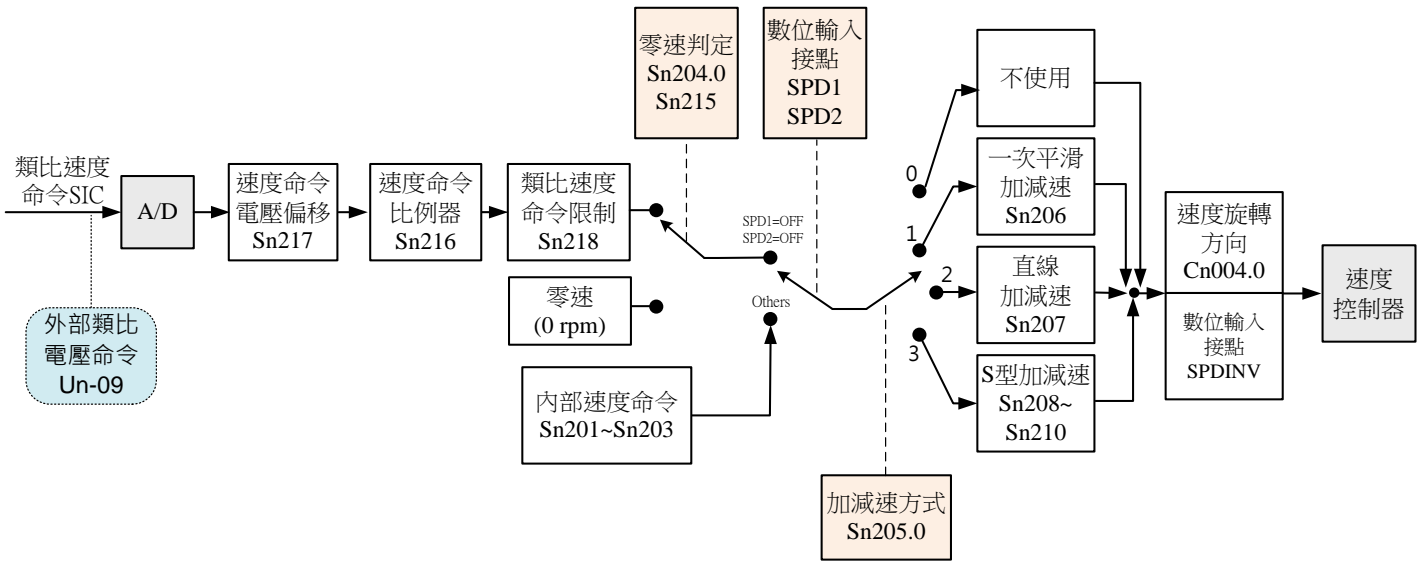
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
2	--	0 ~ A	電源重置	0001H

設定說明：

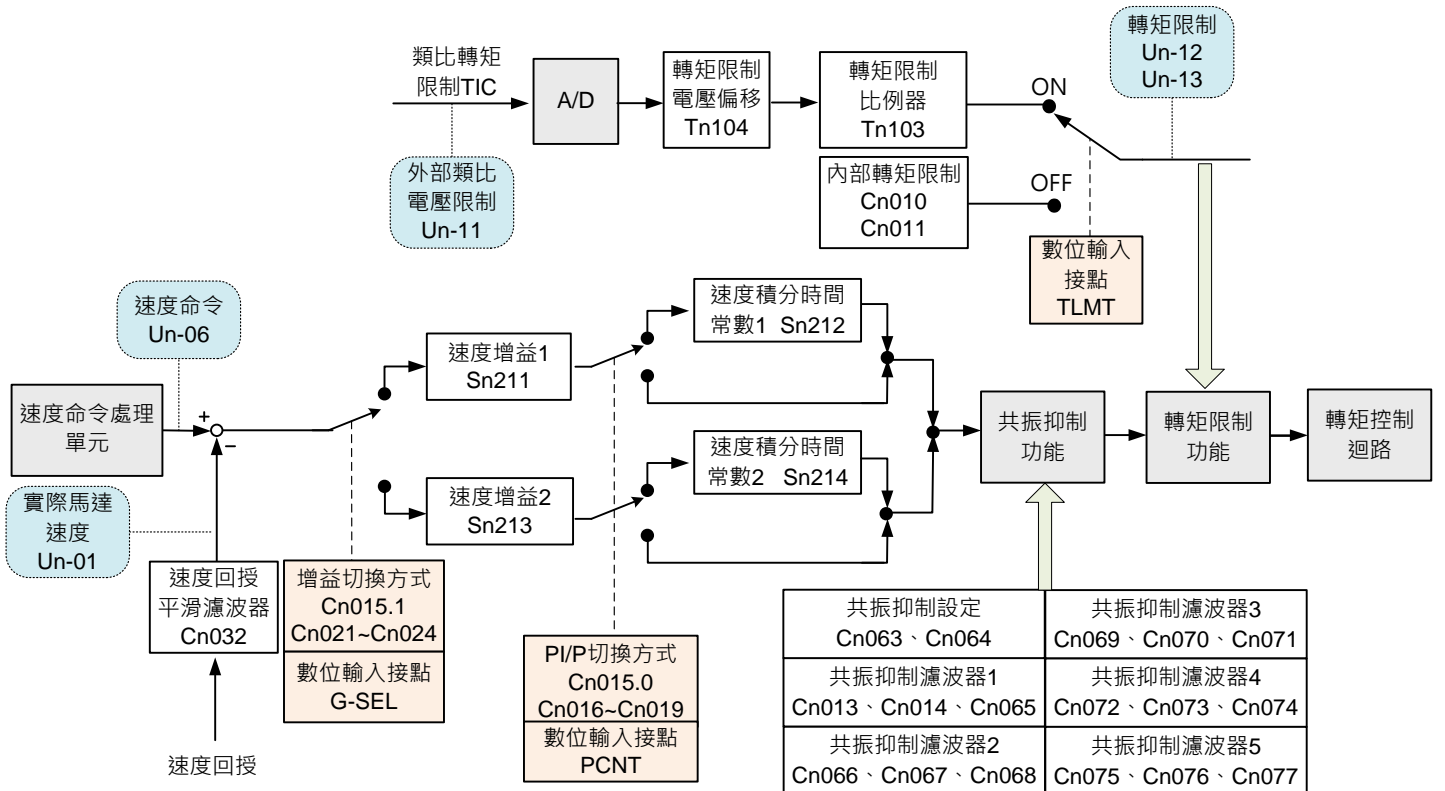
設定	說明
1	速度控制
3	外部位置/速度控制切換
4	速度/轉矩控制切換
7	內部位置/速度控制切換

速度迴路控制方塊圖如下兩圖所示，各方塊詳細機能在後面章節說明。

速度命令處理單元



速度控制器



5-3-1 選擇速度命令

本裝置提供兩種輸入命令方式，利用數位輸入接點 **SPD1**、**SPD2** 切換以下兩種方式來達成：

- (1) 內部速度命令：內部預先設定的三段速度命令。
- (2) 外部類比速度命令：利用一組類比電壓命令信號輸入到 **SIC(CN1-14)**來控制速度。

請參考下表：

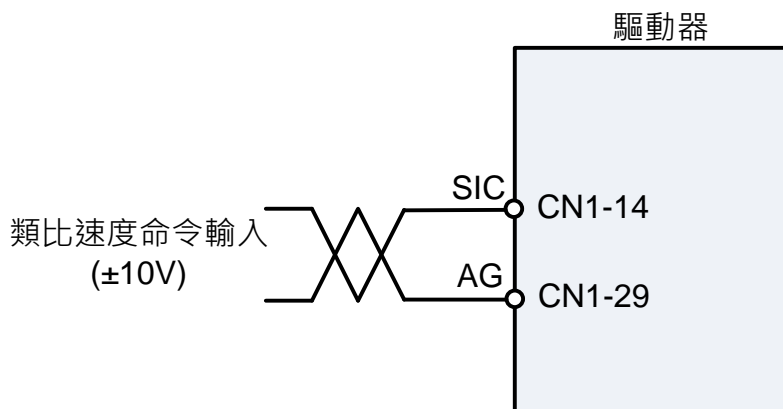
數位輸入接點 SPD2	數位輸入接點 SPD1	速度命令	控制模式
OFF (開關不動作)	OFF (開關不動作)	外部類比速度命令 SIC(CN1-14)	S
OFF (開關不動作)	ON (開關動作)	內部速度命令 1 Sn201	
ON (開關動作)	OFF (開關不動作)	內部速度命令 2 Sn202	
ON (開關動作)	ON (開關動作)	內部速度命令 3 Sn203	

註) 驅動器生效邏輯，請參考【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

(1) 內部速度命令：而內部三段速度命令設定如下

參數代號	名稱與機能	預設值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
Sn201	內部速度命令 1	100	rpm	-1.5*額定轉速 ~ 1.5*額定轉速	設定後生效	0201H
Sn202	內部速度命令 2	200				0202H
Sn203	內部速度命令 3	300				0203H

(2) 外部類比速度命令：下圖為外部類比速度命令接線圖



5-3-2 類比速度命令比例器

配合類比速度命令比例器來調整電壓命令相對於速度命令的斜率。

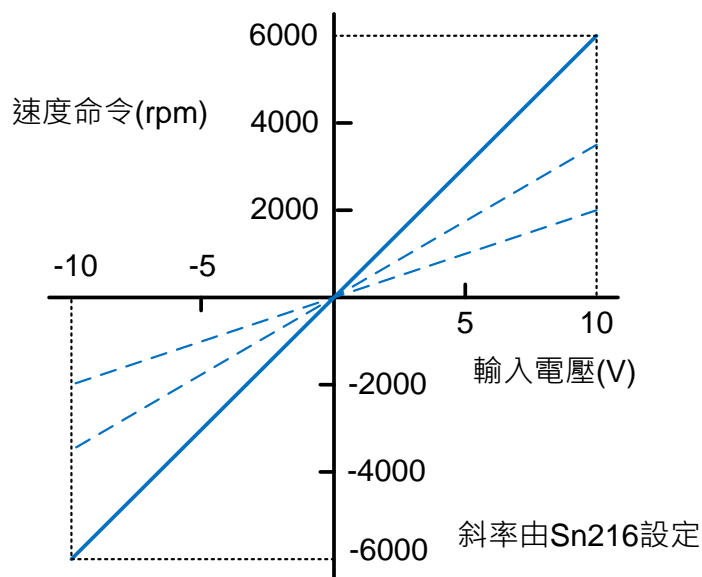
Sn216 類比速度命令比例器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
額定轉速	rpm/10V	100 ~ 2*額定轉速	設定後生效	0210H

設定說明：用來調整電壓命令相對於速度命令的斜率。

設定範例：

- (1) 若 **Sn216** 設定 3000 時，表示類比輸入電壓 10V 對應 3000rpm 速度命令；若此時類比輸入電壓為 5V，則對應 1500rpm 速度命令。
- (2) 若 **Sn216** 設定 2000 時，表示類比輸入電壓 10V 對應 2000rpm 速度命令；若此時類比輸入電壓為 5V，則對應 1000rpm 速度命令。



註：顯示之轉速部份需依照各馬達之不同決定。

5-3-3 類比速度命令偏移調整

即使類比速度命令為 0V，馬達有可能會緩慢轉動，主要因為外部類比電壓有些微偏移造成，在這種情形下，使用者可以手動調整 **Sn217** 來修正偏移量也可以使用自動調整，請參閱【3-3 診斷功能說明】。

⚠ 注意

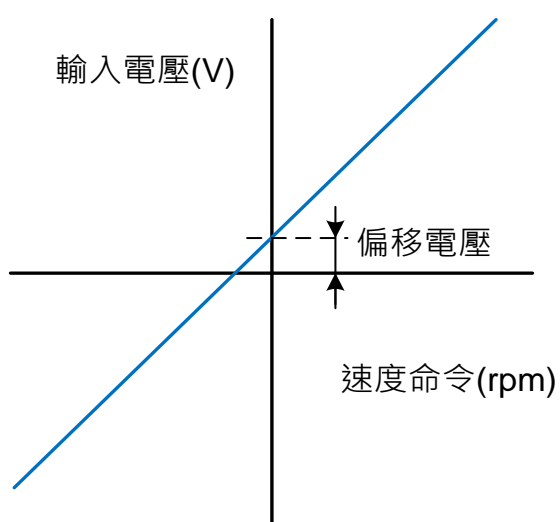
- 調整前請確認處於 **Servo Off** 的狀態，由上位控制器或外部迴路輸入 0V 的電壓指令至類比命令接點 **SIC(CN1-14)**。

Sn217 零類比速度命令偏移調整

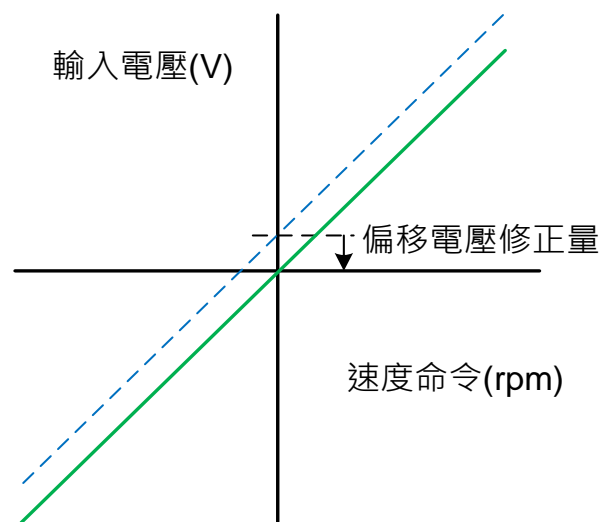
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	mV	-2500 ~ 2500	設定後生效	0211H

設定說明：當類比速度命令電壓有偏移現象產生時，用來修正偏移量。

偏移調整前



偏移調整後



5-3-4 類比速度命令限制

使用者可以限制類比速度命令，設定如下：

Sn218 類比速度命令限制

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1.02* 額定轉速	rpm	100 ~ 1.5*額定轉速	設定後生效	0212H

設定說明：使用者可以設定 Sn218 來限制類比輸入最高速度。

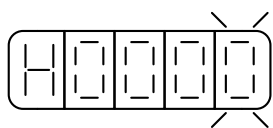
5-3-5 速度命令平滑化

若馬達因為速度命令急劇變化而產生過衝或是震動現象，可以使用本驅動器提供三種速度命令平滑操作，使用者可依需求來決定使用哪種平滑操作。如果要使用其中一種機能，要先設定 Sn205.0 以開啟各機能。

Sn205.0 速度命令加減速方式

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 3	設定後生效	0205H

設定說明：



設定	說明
0	不使用速度命令加減速機能
1	使用速度命令一次平滑加減速機能
2	使用速度命令直線加減速機能
3	使用 S 型速度命令加減速機能

以下說明三種速度命令平滑操作。

(1) 速度命令一次平滑加減速：

使用此機能必須設定 **Sn205.0=1** 開啟速度命令一次平滑加減速機能。

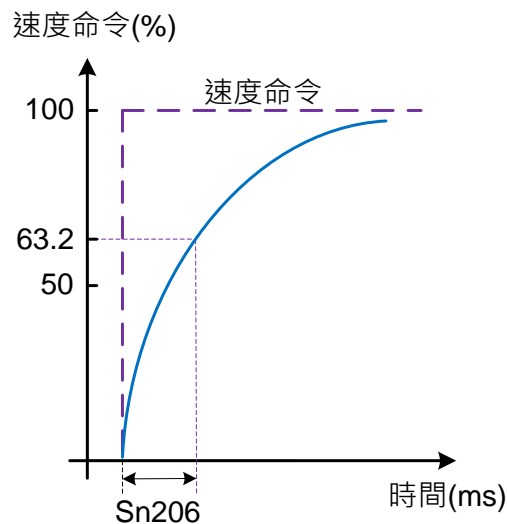
Sn206 速度命令一次平滑加減速時間常數

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	ms	1 ~ 10000	設定後生效	0206H

設定說明：設定 Sn205.0=1 開啟速度命令一次平滑加減速機能。速度命令一次平滑加減速時間

常數的定義為速度由零速一次延遲上升到 63.2%速度命令的時間。

示意圖如下：



設定範例：

- (1) 若想在 30ms 到達 95%速度命令輸出，則

$$Sn206 = \frac{30(\text{msec})}{-\ln(1 - 95\%)} = 10(\text{msec})$$

- (2) 若想在 30ms 到達 75%速度命令輸出，則

$$Sn206 = \frac{30(\text{msec})}{-\ln(1 - 75\%)} = 22(\text{msec})$$

註) $\ln(x)$ 為自然對數運算符號

(2) 速度命令直線加減速機能：

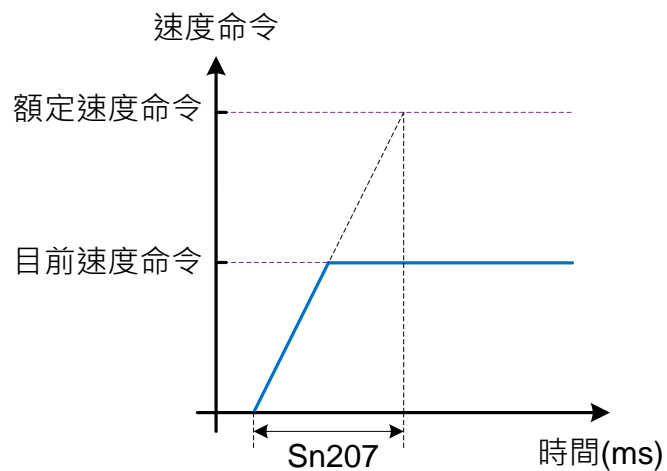
使用此機能必須設定 **Sn205.0=2** 開啟速度命令直線加減速機能。

Sn207 速度命令直線加減速常數

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	ms	1 ~ 50000	設定後生效	0207H

設定說明：設定 Sn205.0=2 開啟速度命令直線加減速機能。速度命令直線加減速常數的定義為

速度由零直線上升到額定速度的時間。示意圖如下：



設定範例：

- (1) 若想在 10ms 到達 50%額定速度輸出，則

$$Sn207 = 10(\text{ms}) \times \frac{100\%}{50\%} = 20(\text{ms})$$

- (2) 若想在 10ms 到達 75%額定速度輸出，則

$$Sn207 = 10(\text{ms}) \times \frac{100\%}{75\%} = 13(\text{ms})$$

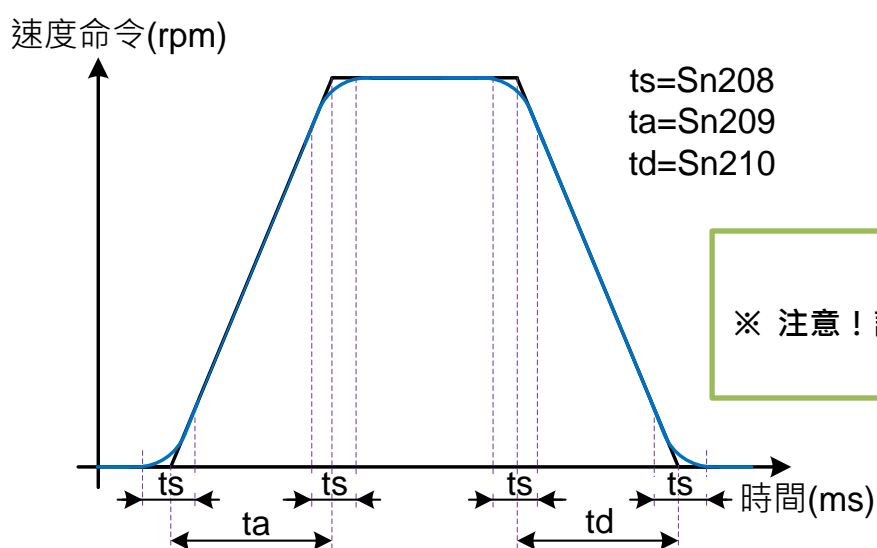
(3) S 型速度命令加減速：

使用此機能必須設定 **Sn205.0=3** 開啟 S 型速度命令加減速機能。

Sn208 S 型速度命令加減速時間設定(t_s)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	ms	1 ~ 1000	設定後生效	0208H

設定說明：設定 Sn205.0=3 開啟 S 型速度命令加減速機能。在加減速時，因啟動停止時的加減速變化太劇烈，導致機台震盪下，在速度命令加入 S 型加減速，可達到運轉平順的功用。



※ 注意！設定規則： $\frac{t_a}{2} > t_s$ ， $\frac{t_d}{2} > t_s$

Sn209 S 型速度命令加速時間設定(t_a)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
200	ms	0 ~ 5000	設定後生效	0209H

設定說明：請參考 Sn208 說明

Sn210 S 型速度命令減速時間設定(t_d)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
200	ms	0 ~ 5000	設定後生效	020AH

設定說明：請參考 Sn208 說明

5-3-6 速度旋轉方向定義

在速度模式時，使用者可使用 **Cn004.0**(馬達旋轉方向定義)和數位輸入接點 **SPDINV** 定義馬達旋轉方向，說明如下：

⚠ 注意

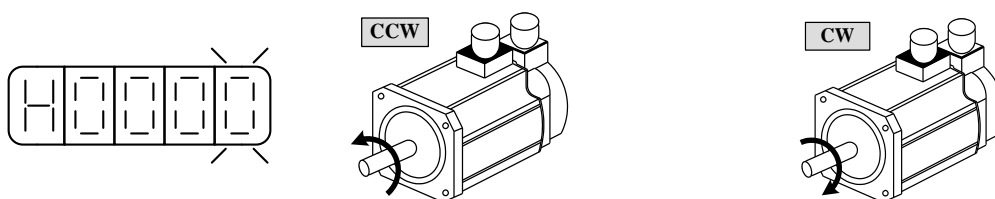
- 兩種方式可以同時作用，使用者自己要確認最後的馬達旋轉方向定義，以免造成混淆。

使用者可依需求定義速度命令為正值時，馬達旋轉方向設定如下：

(1) Cn004.0 馬達旋轉方向定義(從馬達負載端看)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 3	設定後生效	0004H

設定說明：當轉矩或是速度命令為正值時，從馬達負載端看的旋轉方向設定如下



設定	說明	
	轉矩控制	速度控制
0	逆時針方向旋轉(CCW)	逆時針方向旋轉(CCW)
1	順時針方向旋轉(CW)	逆時針方向旋轉(CCW)
2	逆時針方向旋轉(CCW)	順時針方向旋轉(CW)
3	順時針方向旋轉(CW)	順時針方向旋轉(CW)

(2) 數位輸入接點 SPDINV 定義馬達旋轉方向

輸入接點 SPDINV	說明	控制模式
OFF (開關不動作)	依照目前速度命令方向旋轉	S
ON (開關動作)	依照目前速度命令方向反向旋轉	

註) 驅動器生效邏輯，請參考【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

5-3-7 速度模式的轉矩限制

在速度控制時，馬達轉矩限制是利用數位輸入接點 **TLMT** 切換以下兩種方式來達成：

- (1) 內部轉矩限制：使用內部預先設定的 **Cn010**(CCW 方向轉矩命令限制值)和 **Cn011**(CW 方向轉矩命令限制值)。
- (2) 外部類比轉矩限制：利用類比電壓命令信號輸入到 **TIC(CN1-43)**來限制 CCW 方向轉矩和 CW 方向轉矩。

請參考下表：

數位輸入接點 TLMT	CCW 方向轉矩命令限制來源	CW 方向轉矩限制來源
OFF (開關不動作)	Cn010	Cn011
ON (開關動作)	外部類比命令 TIC(CN1-43)	外部類比命令 TIC(CN1-43)

註)驅動器生效邏輯，請參閱【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

注意

- 若是使用外部類比轉矩命令限制時，此類比轉矩命令限制如果大於內部轉矩命令限制，則最終以內部轉矩命令限制為主。

(1) 內部轉矩限制：下面為內部轉矩限制設定說明：

Cn010 CCW 方向轉矩命令限制值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
200 ~ 300 註)	%	0 ~ 300	設定後生效	000BH

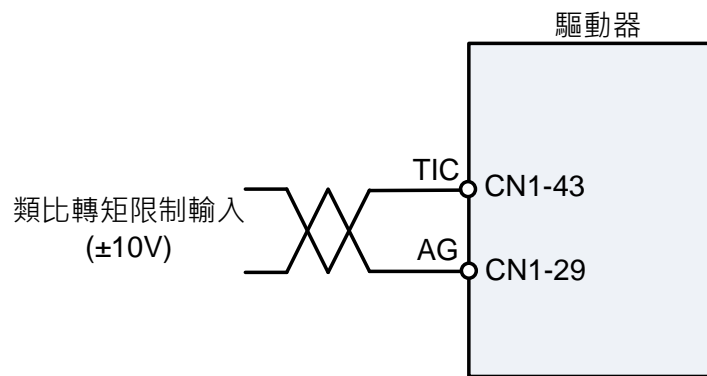
註)參數 Cn010/Cn011 於各驅動器機種有不同預設值與設定範圍，詳細請參閱【7-3-1 系統參數 (Cn0□□)】。

Cn011 CW 方向轉矩命令限制值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
-300 ~ -200 註)	%	-300 ~ 0	設定後生效	000CH

註)參數 Cn010/Cn011 於各驅動器機種有不同預設值與設定範圍，詳細請參閱【7-3-1 系統參數 (Cn0□□)】。

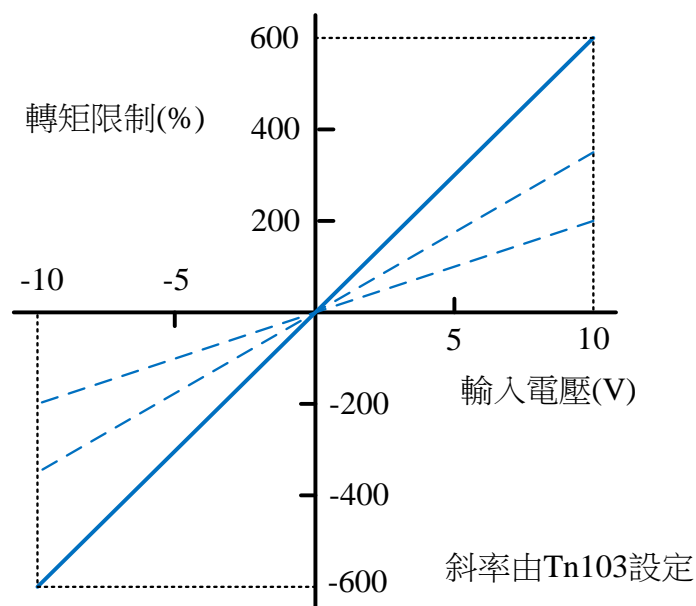
(2) 外部類比命令轉矩限制：下圖為外部類比轉矩限制命令接線圖：



Tn103 類比轉矩限制比例器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
300	%/10V	0 ~ 600	設定後生效	0103H

設定說明：用來調整電壓命令相對於轉矩限制的斜率。



⚠ 注意

- 類比轉矩限制電壓指令的輸入電壓沒有極性。+ 電壓或- 電壓皆做為絕對值接收，依照該絕對值的轉矩限制值適用至正轉、逆轉方向。

5-3-8 其他速度控制機能

本章節說明其他跟速度控制相關機能。

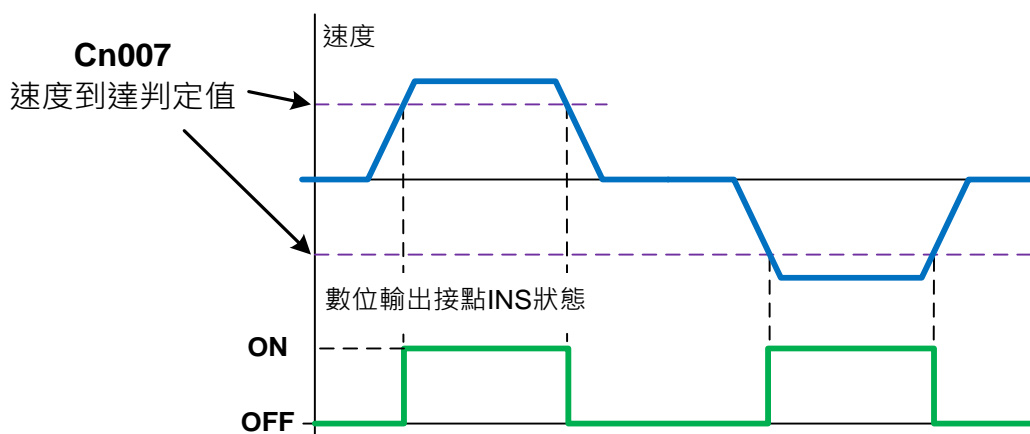
速度到達機能

當正轉或是反轉速度超過 **Cn007**(速度到達判定值)所設定的速度時，數位輸出接點 **INS** 動作，說明如下：

Cn007 速度到達判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
額定轉速* 1/3	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	設定後生效	0008H

設定說明：當正轉或是反轉速度超過 **Cn007**(速度到達判定值)所設定的速度時，數位輸出接點 **INS** 動作。



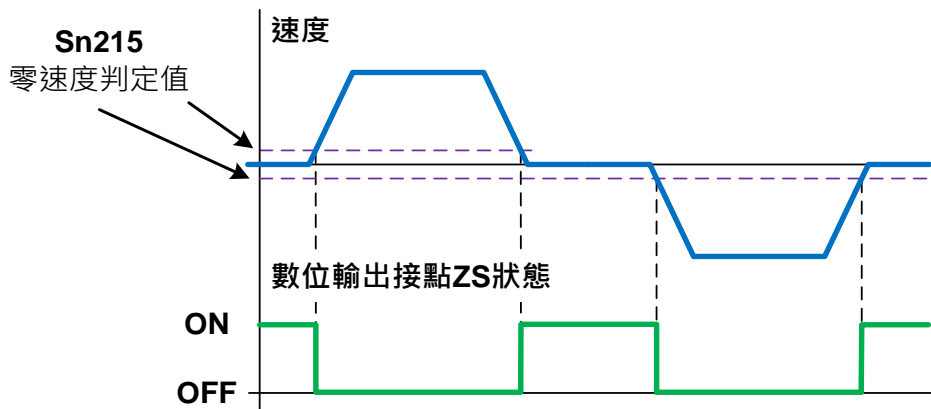
零速度機能

當速度低於 **Sn215**(零速度判定值)所設定的速度時，數位輸出接點 **ZS** 動作，說明如下：

Sn215 零速度判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
50	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	設定後生效	020FH

設定說明：當速度低於 **Sn215**(零速度判定值)所設定的速度時，數位輸出接點 **ZS** 動作。

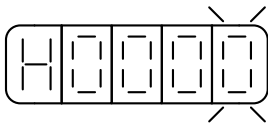


使用者可以設定 **Sn204.0**(零速度判定成立的動作)為 1，當零速度判定成立時，將速度命令視為零，說明如下：

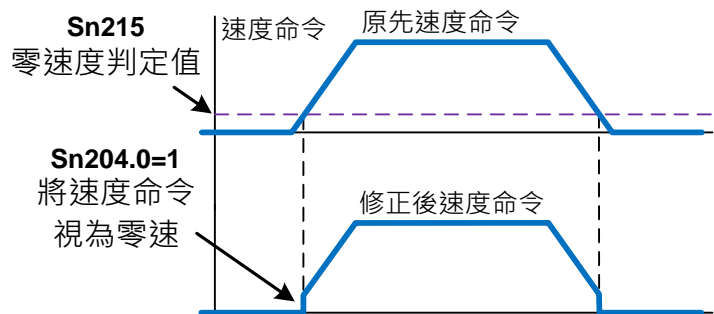
Sn204.0 零速度判定成立的動作

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	設定後生效	0204H

設定說明：



設定	說明
0	不作任何動作
1	將速度命令視為零速



伺服鎖定

伺服鎖定-速度控制模式下，即便上位機輸入的電壓命令為 0V，驅動器仍可能因接收到雜訊，而使馬達產生極微小的抖動。因此，此機能用於停止鎖定伺服馬達。當數位輸入接點 LOK 動作時，驅動器雖然仍在速度控制模式下但是會暫時形成內部位置控制模式使馬達固定。欲使用伺服鎖機能請參閱【5-6-1 數位輸入 / 輸出接點機能規劃】來設定使用數位輸入接點為 LOK 機能。

5-4 位置模式

位置模式應用於需要精密定位的系統上，例如：各式加工機、產業機械等，本裝置的位置模式命令有兩種輸入模式：

1. 外部脈波命令輸入模式是接收上位控制器輸出的脈波命令來達成定位功能。
2. 內部位置命令模式是使用者將位置命令值設於三十二組命令暫存器(Pn401~Pn496)，再規劃數位輸入接點 **POS1~POS5** 來切換相對的位置命令。

使用者依照欲使用的模式設定 **Cn001**(控制模式選擇)，設定方式如下：

Cn001 控制模式選擇

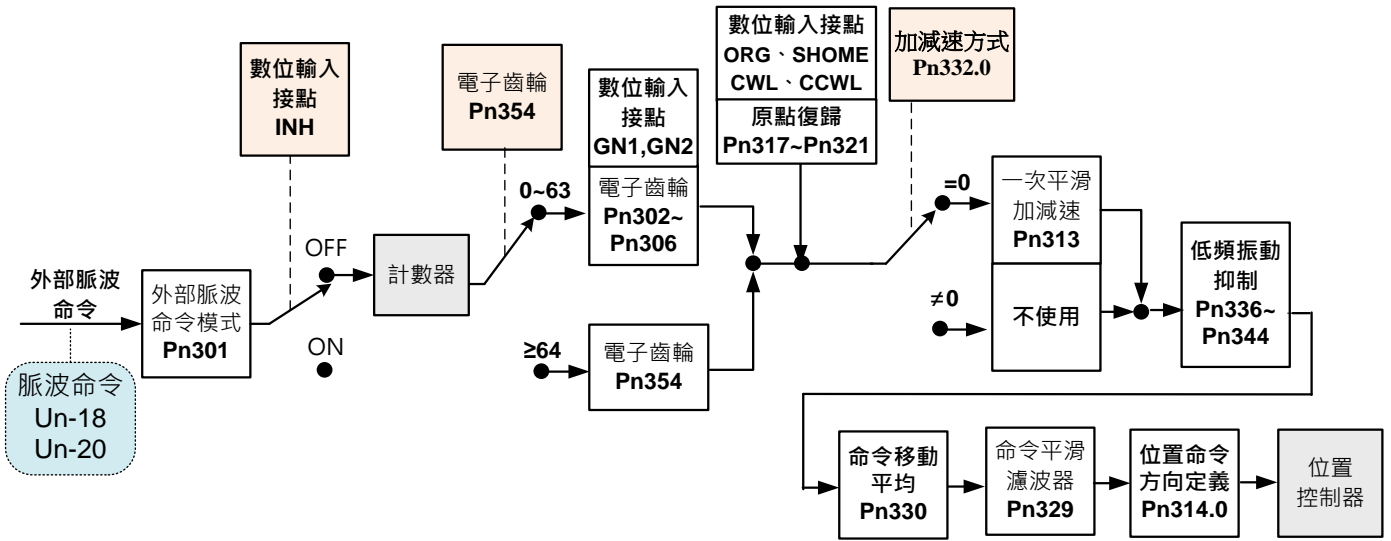
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
2	--	0 ~ A	電源重置	0001H

設定說明：

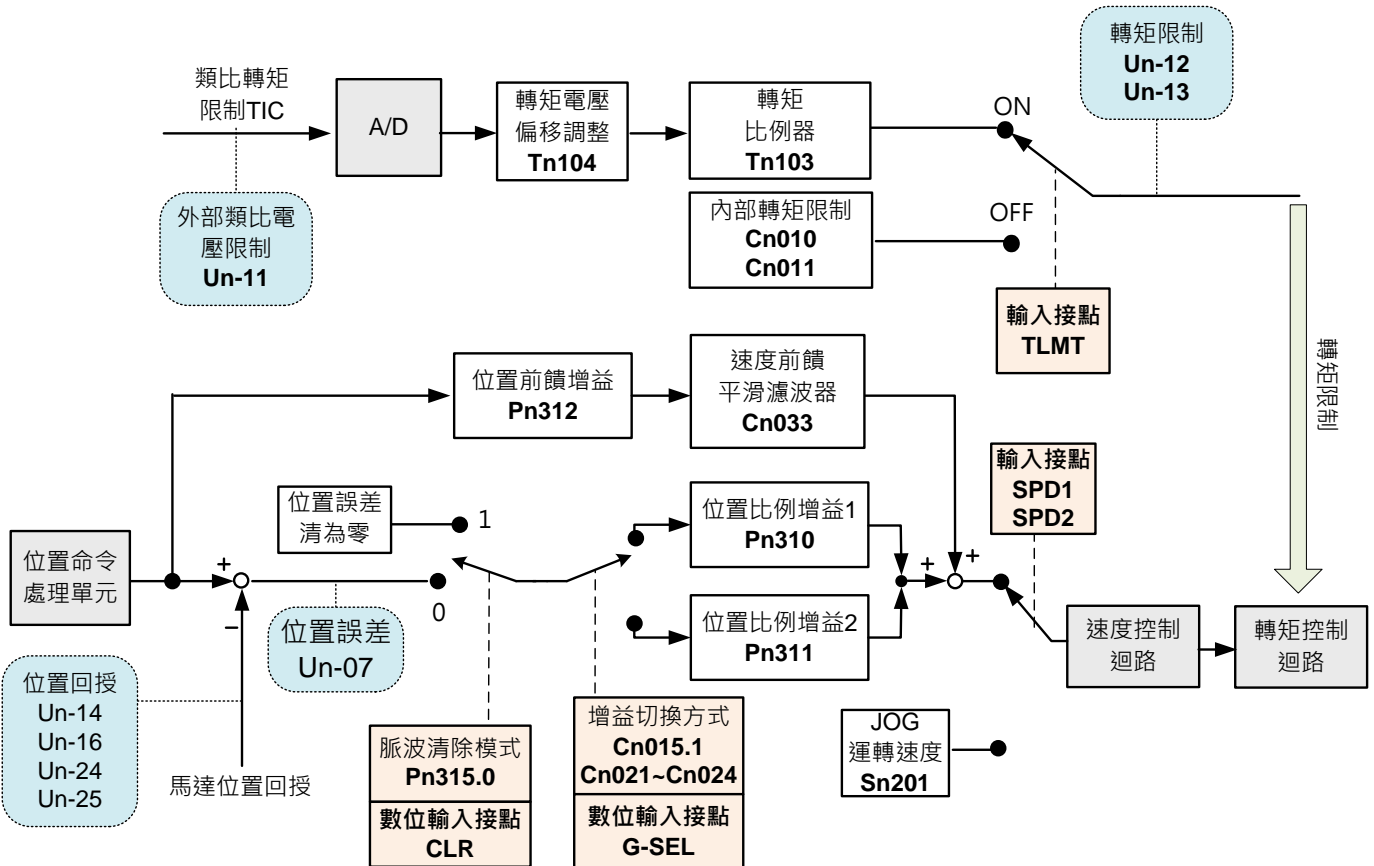
設定	說明
2	外部位置控制(外部脈波命令)
3	外部位置/速度控制切換
5	外部位置/轉矩控制切換
6	內部位置控制(內部位置命令)
7	內部位置/速度控制切換
8	內部位置/轉矩控制切換
A	內部/外部位置切換

位置迴路控制方塊圖如下圖所示，各方塊詳細機能在後面章節說明。

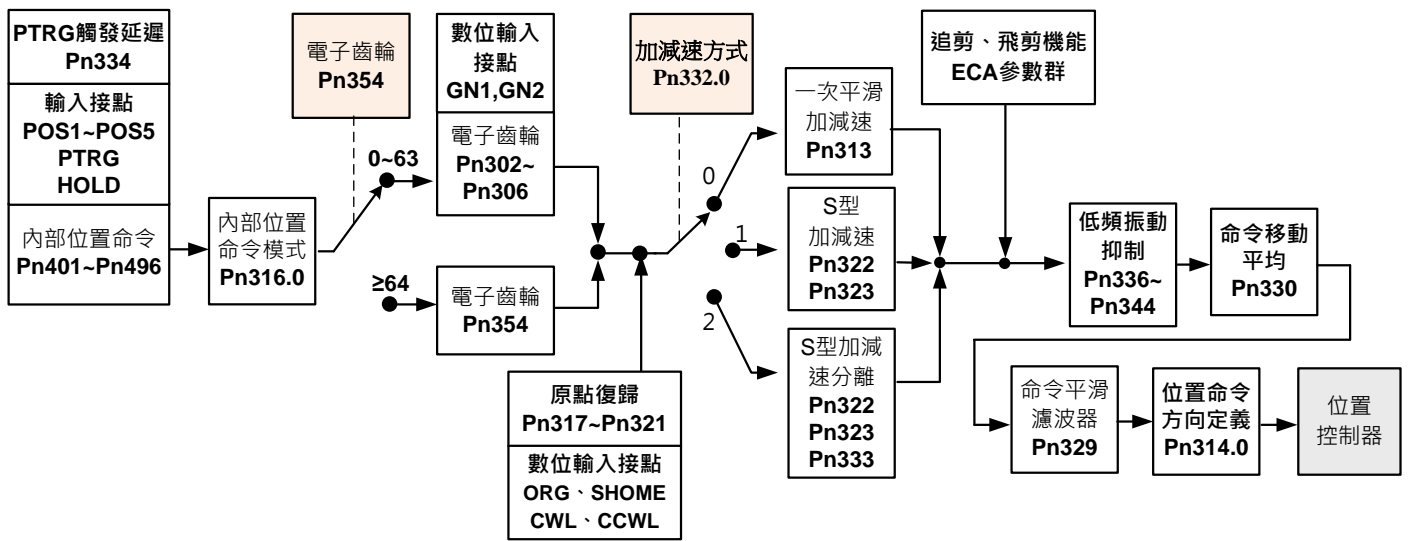
外部位置命令處理單元



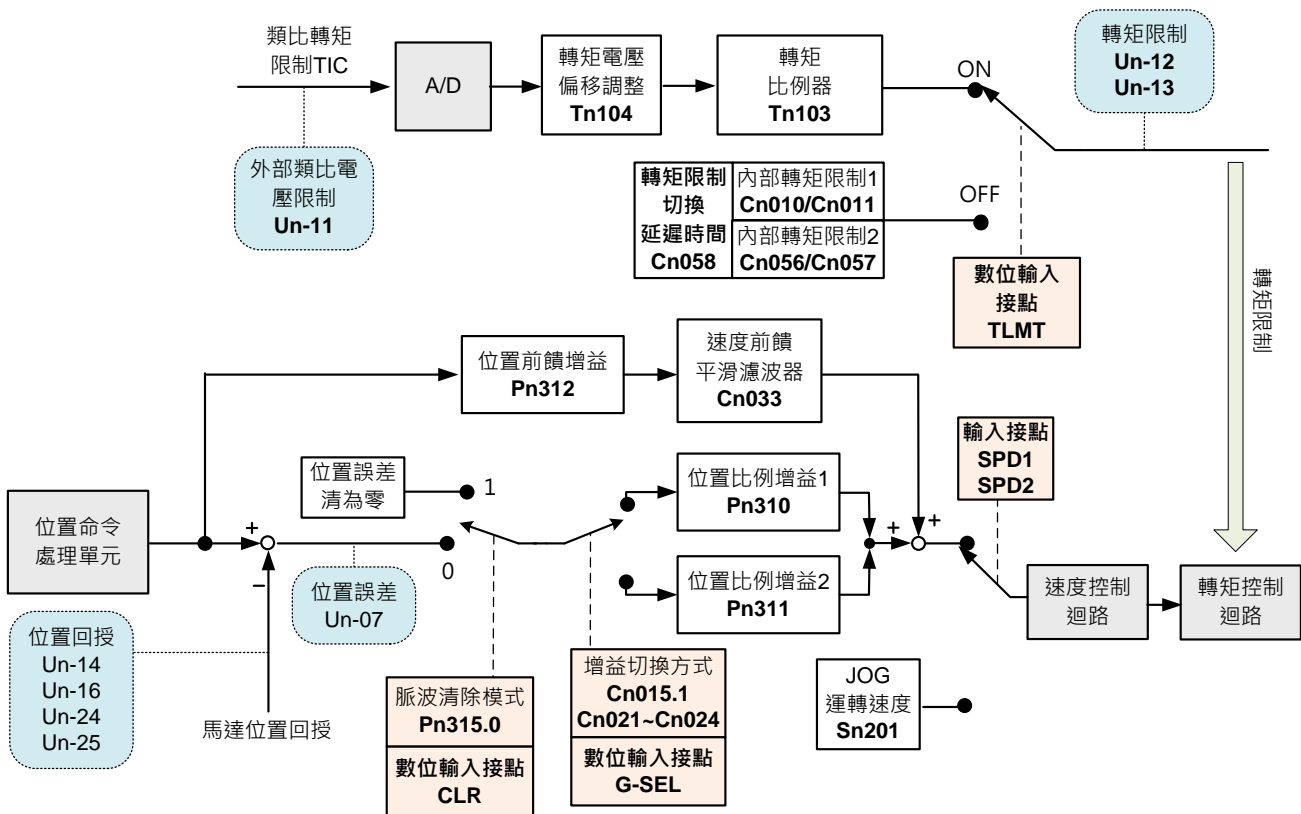
外部位置控制器



內部位置命令處理單元



內部位置控制器



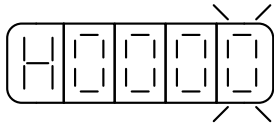
5-4-1 外部脈波命令模式

此模式的脈波命令是由外部裝置提供，共有三種脈波型式可供選擇，各脈波型式也可規劃為正或負邏輯，使用者依照外部輸入脈波命令型式設定相對應的型式，設定方式如下：

Pn301.0 位置脈波命令型式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 3	電源重置	0301H

設定說明：



設定	說明
0	脈波(pulse) + 符號(Sign)
1	正轉(CCW) + 反轉(CW)脈波
2	A 相 + B 相脈波 * 2
3	A 相 + B 相脈波 * 4

設定說明：可選擇濾波平滑時間。

位置脈波命令 型式	正邏輯		負邏輯	
	正轉命令	反轉命令	正轉命令	反轉命令
脈波(pulse) + 符號(Sign)				
正轉(CCW) + 反轉(CW)脈波				
A 相 + B 相脈波				

脈波命令輸入介面有兩種分別為開集極(Open collector)及差動(Line driver)·接線方式請參

考【2-2-1 CN1 控制信號端子說明】·請依據以下時序規格輸入脈波命令。

脈波命令形式	脈波命令時序圖	時間規格
脈波(pulse) + 符號(Sign)		差動輸入： $t1, t2 \leq 0.1\mu s$ $t3 > 3\mu s$ $\tau \geq 1.0\mu s$ $(\tau/T) \leq 50\%$ 開集極輸入： $t1, t2 \leq 0.2\mu s$ $t3 > 3\mu s$ $\tau \geq 2.0\mu s$ $(\tau/T) \leq 50\%$
正轉(CCW) + 反轉(CW)脈波		差動輸入： $t1, t2 \leq 0.1\mu s$ $t3 > 3\mu s$ $\tau \geq 1.0\mu s$ $(\tau/T) \leq 50\%$ 開集極輸入： $t1, t2 \leq 0.2\mu s$ $t3 > 3\mu s$ $\tau \geq 2.0\mu s$ $(\tau/T) \leq 50\%$
A 相+ B 相脈波		差動輸入： $t1, t2 \leq 0.1\mu s$ $\tau \geq 1.0\mu s$ $(\tau/T) \leq 50\%$ 開集極輸入： $t1, t2 \leq 0.2\mu s$ $\tau \geq 2.0\mu s$ $(\tau/T) \leq 50\%$

本裝置提供一個數位輸入接點 **INH**·當此接點動作時脈波命令輸入禁止·表示本裝置不再

接收任何脈波命令·說明如下：

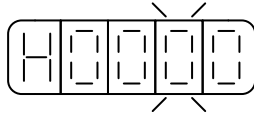
輸入接點 INH	說明	控制模式
OFF (開關不動作)	正常接收脈波命令	Pe
ON (開關動作)	不再接收任何脈波命令	

註)驅動器生效邏輯·請參閱【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

Pn301.1 位置脈波命令邏輯選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	0301H

設定說明：

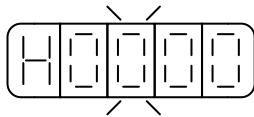


設定	說明
0	正邏輯
1	負邏輯

Pn301.2 驅動禁止命令接收選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	0301H

設定說明：

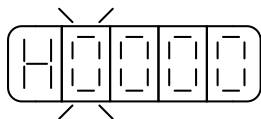


設定	說明
0	驅動禁止發生後，繼續紀錄位置命令輸入量。
1	驅動禁止發生後，忽略位置命令輸入量。

Pn301.3 位置脈波命令濾波寬度選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	0 ~ 7	電源重置	0301H

設定說明：



設定	說明	設定	說明
0	4500KHz	4	370KHz
1	2500KHz	5	190KHz
2	1200KHz	6	90KHz
3	750KHz	7	40KHz

5-4-2 內部位置命令模式

此模式的命令來源是三十二組命令暫存器(Pn401~Pn496)，配合規劃數位輸入接點

POS1~POS5 來切換相對應的位置命令，每組位置命令搭配一個移動速度暫存器來設定此組位

置命令的移動速度，如下表所示：

位置命令	POS5	POS4	POS3	POS2	POS1	位置命令參數		移動速度參數
P1	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	圈數	Pn401	Pn403
						脈波數	Pn402	
P2	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	圈數	Pn404	Pn406
						脈波數	Pn405	
P3	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	圈數	Pn407	Pn409
						脈波數	Pn408	
P4	OFF	OFF	OFF	ON	ON	圈數	Pn410	Pn412
						脈波數	Pn411	
P5	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	圈數	Pn413	Pn415
						脈波數	Pn414	
P6	OFF	OFF	ON	OFF	ON	圈數	Pn416	Pn418
						脈波數	Pn417	
P7	OFF	OFF	ON	ON	OFF	圈數	Pn419	Pn421
						脈波數	Pn420	
P8	OFF	OFF	ON	ON	ON	圈數	Pn422	Pn424
						脈波數	Pn423	
P9	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	圈數	Pn425	Pn427
						脈波數	Pn426	
P10	OFF	ON	OFF	OFF	ON	圈數	Pn428	Pn430
						脈波數	Pn429	
P11	OFF	ON	OFF	ON	OFF	圈數	Pn431	Pn433
						脈波數	Pn432	
P12	OFF	ON	OFF	ON	ON	圈數	Pn434	Pn436
						脈波數	Pn435	
P13	OFF	ON	ON	OFF	OFF	圈數	Pn437	Pn439
						脈波數	Pn438	
P14	OFF	ON	ON	OFF	ON	圈數	Pn440	Pn442
						脈波數	Pn441	
P15	OFF	ON	ON	ON	OFF	圈數	Pn443	Pn445
						脈波數	Pn444	
P16	OFF	ON	ON	ON	ON	圈數	Pn446	Pn448
						脈波數	Pn447	
P17	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	圈數	Pn449	Pn451
						脈波數	Pn450	

位置命令	POS5	POS4	POS3	POS2	POS1	位置命令參數		移動速度參數
P18	ON	OFF	OFF	OFF	ON	圈數	Pn452	Pn454
						脈波數	Pn453	
P19	ON	OFF	OFF	ON	OFF	圈數	Pn455	Pn457
						脈波數	Pn456	
P20	ON	OFF	OFF	ON	ON	圈數	Pn458	Pn460
						脈波數	Pn459	
P21	ON	OFF	ON	OFF	OFF	圈數	Pn461	Pn463
						脈波數	Pn462	
P22	ON	OFF	ON	OFF	ON	圈數	Pn464	Pn466
						脈波數	Pn465	
P23	ON	OFF	ON	ON	OFF	圈數	Pn467	Pn469
						脈波數	Pn468	
P24	ON	OFF	ON	ON	ON	圈數	Pn470	Pn472
						脈波數	Pn471	
P25	ON	ON	OFF	OFF	OFF	圈數	Pn473	Pn475
						脈波數	Pn474	
P26	ON	ON	OFF	OFF	ON	圈數	Pn476	Pn478
						脈波數	Pn477	
P27	ON	ON	OFF	ON	OFF	圈數	Pn479	Pn481
						脈波數	Pn480	
P28	ON	ON	OFF	ON	ON	圈數	Pn482	Pn484
						脈波數	Pn483	
P29	ON	ON	ON	OFF	OFF	圈數	Pn485	Pn487
						脈波數	Pn486	
P30	ON	ON	ON	OFF	ON	圈數	Pn488	Pn490
						脈波數	Pn489	
P31	ON	ON	ON	ON	OFF	圈數	Pn491	Pn493
						脈波數	Pn492	
P32	ON	ON	ON	ON	ON	圈數	Pn494	Pn496
						脈波數	Pn495	

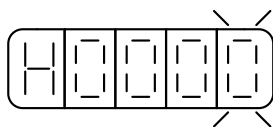
內部位置命令 = 圈數 * 編碼器解析度 + 脈波數。

內部位置命令模式依 **Pn316.0** 可選擇絕對型和相對型兩種定位型式，設定如下：

Pn316.0 內部位置命令模式

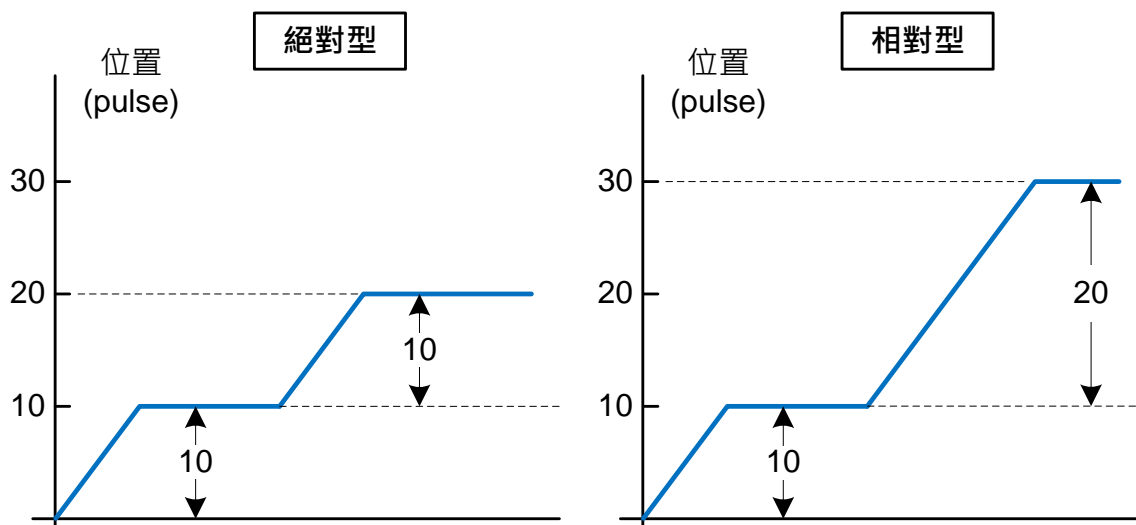
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	0326H

設定說明：



設定	說明
0	絕對型定位
1	相對型定位

分別在絕對型及相對型定位模式下，先下 10pulse 位置命令之後，再下 20pulse 命令，位置路徑差異圖如下：



DI – PTRG 功能，觸發時間亦可進行時間延遲，設定如下：

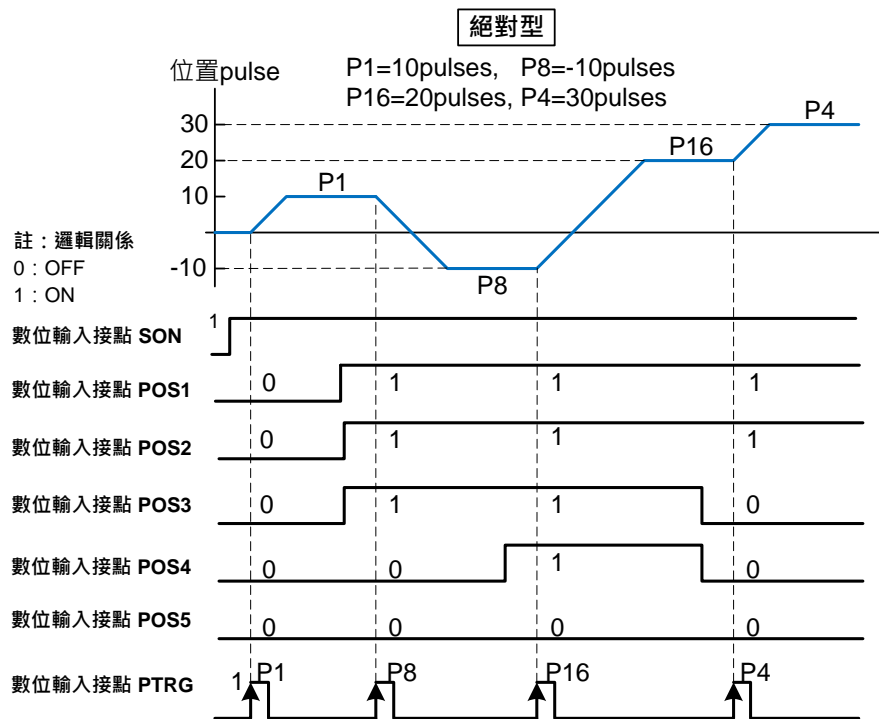
Pn334 PTRG 觸發之延遲時間參數

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	4ms	0 ~ 2500	設定後生效	032BH

設定說明：觸發 PTRG 後，延遲所設定時間後，馬達才開始轉動。

當使用者利用數位輸入接點 **POS1~POS5** 選擇相對應的位置命令後，必須觸發數位輸入接

點 **PTRG** 後，本裝置才會正式接受此位置命令，馬達開始運轉，請參考下面時序圖：

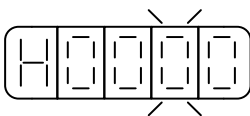


若是在位置移動過程中想暫停馬達運轉，只要觸發數位輸入接點 **PHOLD**，馬達會減速停止

Pn316.1 內部位置命令暫停(PHOLD)程序選擇

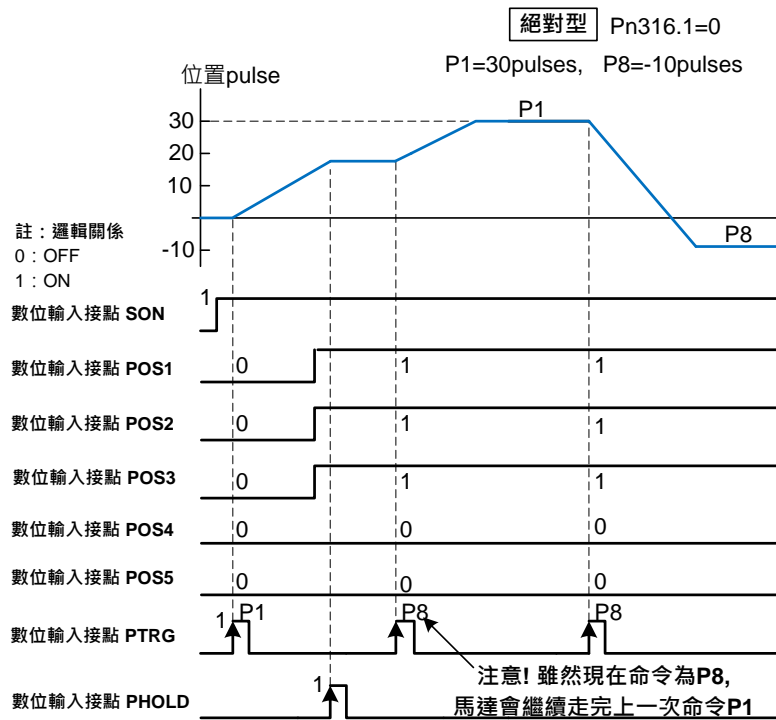
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	0316H

設定說明：

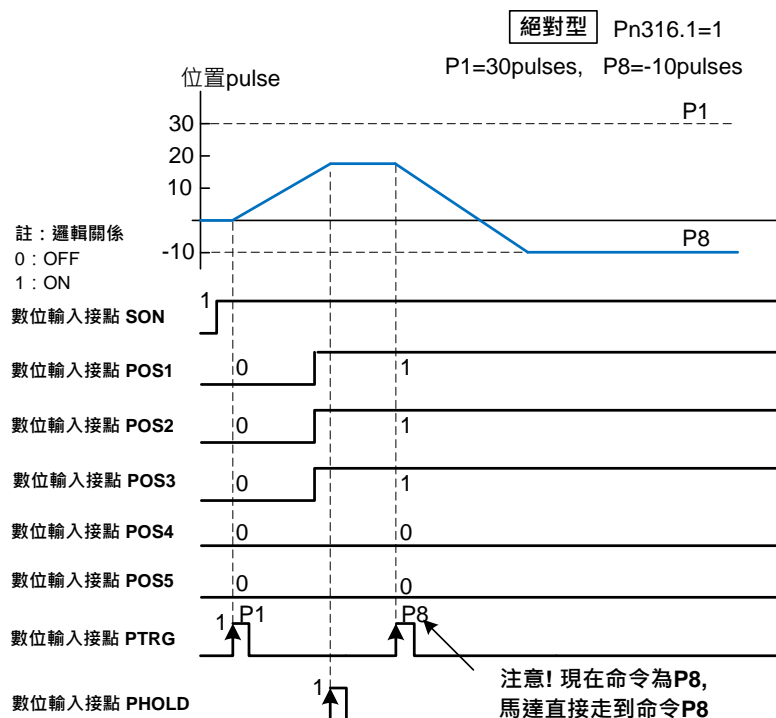


設定	說明
0	數位輸入接點 PHOLD 動作後，當 PTRG 再次觸發時，馬達會繼續完成 PHOLD 觸發前之內部位置命令。
1	數位輸入接點 PHOLD 動作後，當 PTRG 再次觸發時，馬達會立即依當時所選擇的內部位置命令運轉。

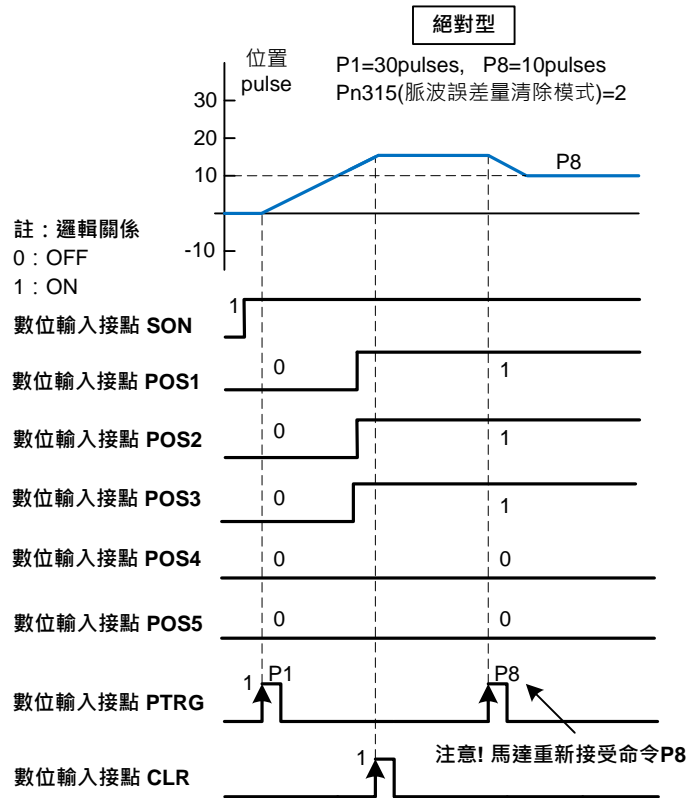
當 Pn316.1=0 時，數位輸入接點 **PTRG** 再次觸發時，馬達會繼續運轉完剩餘的脈波命令，
 到達數位輸入接點 **PHOLD** 觸發前所下達的目標位置，請參考下面時序圖：



當 Pn316.1=1 時，當 **PTRG** 再次觸發時，馬達會立即依當時所選擇的內部位置命令運轉，
 請參考下面時序圖：



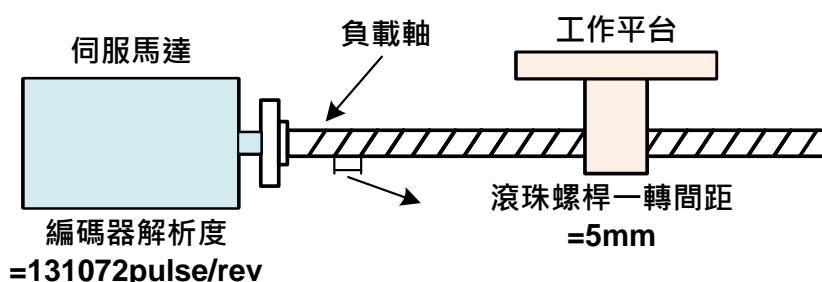
若是在位置移動過程中想忽略此位置命令並停止馬達，只要觸發數位輸入接點 **CLR** (**Pn315.0** 必須設成 **1** 或 **2**，請參考【5-4-7 脈波誤差量清除】設定)，馬達會立即停止，而尚未執行完的脈波命令會被清除，當數位輸入接點 **PTRG** 再次觸發時，馬達會依當時數位輸入接點 **POS1~POS5** 所選擇的位置命令運轉，請參考下面時序圖：



5-4-3 電子齒輪比

使用者透過電子齒輪比可以定義輸入到本裝置的單位脈波命令使傳動裝置移動任意距離，上位控制器所產生的脈波命令不需考慮傳動系統的齒輪比、減速比或是馬達編碼器脈波數，說明如下：

下圖為伺服馬達驅動滾珠螺桿傳動裝置，若要使工作平台移動 10mm，上位控制器需下達伺服驅動器多少脈波命令？



不使用電子齒輪比機能	使用電子齒輪比機能
<ol style="list-style-type: none"> 1. 滾珠螺桿轉一圈工作平台會移動 5mm。 2. 若想使工作平台移動 10mm，則需要旋轉滾珠螺桿 $10\text{mm} \div 5\text{mm/rev} = 2\text{轉}$。 3. 而 131072 pulse 命令會使馬達轉一圈。 4. 因此上位控制器需下達 $131072\text{pulse/rev} \times 2\text{ rev} = 262144\text{pulse}$ 命令。 <p>→ 每次移動前上位控制必須依上述步驟計算脈波命令。</p>	<p>→ 先設定電子齒輪比(假設定義 1 脈波命令移動 1μm，電子齒輪比設定方式下面章節詳述)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 由於 1 脈波命令移動 1μm。 2. 若想使工作平台移動 10mm，則上位控制器需下達 $10\text{mm} \div 1\mu\text{m/pulse} = 10000\text{pulse}$ 命令。 <p>→ 只要先定義 1 脈波命令移動距離和電子齒輪比，上位控制就可以很容易決定脈波命令。</p>

東元伺服提供兩種方法進行電子齒輪比設定：

(1) 直接設定單圈之脈波命令數量 — Pn354

(2) 利用電子齒輪比分子與電子齒輪比分母 — Pn302~Pn306

上述兩種方法透過參數 Pn354、數位輸入接點 GN1 與 GN2 進行設定與切換：

Pn354	GN1	GN2	單圈之脈波命令數量
≥ 64	-	-	Pn354
0~63	OFF	OFF	編碼器解析度 * Pn306 / Pn302
0~63	OFF	ON	編碼器解析度 * Pn306 / Pn303
0~63	ON	OFF	編碼器解析度 * Pn306 / Pn304
0~63	ON	ON	編碼器解析度 * Pn306 / Pn305

電子齒輪比設定方法 (1) – 直接設定單圈之脈波命令數量

1. 了解整體系統規格

在決定電子齒輪比必須先得到系統規格，例如：減速比、齒輪比、負載軸心一轉移動量、滾輪直徑，請參考【1-1-2 伺服馬達機種確認】。

2. 定義一脈波命令移動距離

定義上位控制器下達一脈波命令時，傳動裝置會移動的距離。例如：當一脈波命令移動 1 μ m

3. 計算單圈脈波命令

※ 如果馬達與負載軸之間的減速比為 $\frac{n}{m}$ (m 代表馬達旋轉圈數， n 代表負載軸旋轉圈數)，依照以下公式計算單圈脈波命令。

$$\text{單圈脈波命令} = \frac{\text{負載軸轉一圈使負載移動的距離}}{\text{一脈波命令移動距離}} \times \frac{n}{m}$$

直接將單圈脈波命令數量需求輸入至 Pn354 單圈脈波命令功能即可

Pn354 單圈脈波命令功能

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485
0	pulse	0 ~ 32768 (15bit 編碼器) 0 ~ 131072 (17bit 編碼器) 0 ~ 8388608 (23bit 編碼器)	電源重置	0341H/0342H

設定說明：馬達旋轉一圈時所對應到外部光學指之脈波數 (全閉迴 CN4 連結之 Encoder 解析

度)，當設定 ≥ 64 之數值時，單圈脈波命令功能開啟，Pn302~Pn306 電子齒輪比功

能無效。

電子齒輪比設定方法 (2) – 利用電子齒輪比分子與電子齒輪比分母

1. 了解整體系統規格

在決定電子齒輪比必須先得到系統規格，例如：減速比、齒輪比、負載軸心一轉移動量、滾輪直徑以及馬達編碼器一轉脈波數，請參考【1-1-2 伺服馬達機種確認】。

2. 定義一脈波命令移動距離

定義上位控制器下達一脈波命令時，傳動裝置會移動的距離。例如：當一脈波命令移動 1 μ m 時，如果上位控制器下達 2000 個脈波命令，傳動裝置會移動 2000pulse \times 1 μ m/pulse = 2mm (前提為電子齒輪比必需設定正確)。

3. 計算電子齒輪比

※ 如果馬達與負載軸之間的減速比為 $\frac{n}{m}$ (m 代表馬達旋轉圈數，n 代表負載軸旋轉圈數)，則電子齒輪比公式如下：

$$\text{電子齒輪比} = \frac{\text{馬達編碼器解析度}}{\text{負載軸轉一圈使負載移動的距離} \div \text{一脈波命令移動距離}} \times \frac{m}{n}$$

※ 通訊型編碼器 15/17/23bits，其一轉脈波數為 2 的[bits]次方。

EX : 1. 17bits 編碼器其一轉脈波數 = $2^{17} = 131072$

2. 23bits 編碼器其一轉脈波數 = $2^{23} = 8388608$

4. 電子齒輪比參數設定

Pn354 單圈脈波命令功能

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485
0	pulse	0 ~ 32768 (15bit 編碼器) 0 ~ 131072 (17bit 編碼器) 0 ~ 8388608 (23bit 編碼器)	電源重置	0341H/0342H

設定說明：若預使用 Pn302~Pn306 之功能時，請將 Pn354 = 0 ~ 63。

Pn302 電子齒輪比分子 1

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	1 ~ 8388608	設定後生效	0302H/0303H

Pn303 電子齒輪比分子 2

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	1 ~ 8388608	設定後生效	0304H/0305H

Pn304 電子齒輪比分子 3

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	1 ~ 8388608	設定後生效	0306H/0307H

Pn305 電子齒輪比分子 4

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	1 ~ 8388608	設定後生效	0308H/0309H

Pn306 電子齒輪比分母

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	1 ~ 8388608	電源重置	030AH/030BH

設定說明：設定 Pn306(電子齒輪比分母)再配合數位輸入接點 GN1、GN2 所選擇的電子齒輪比分子，所得到的電子齒輪比必須符合下列條件，否則本裝置無法正常運作。

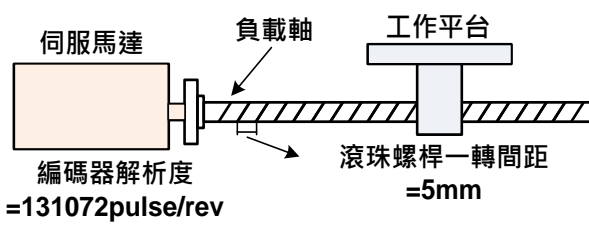
$$\frac{1}{1000} \leq \text{電子齒輪比} \leq 4000$$

本裝置提供四組電子齒輪比分子，利用數位輸入接點 **GN1**、**GN2** 來切換到目前需要的電子齒輪比分子，請參考下表：

輸入接點 GN2	輸入接點 GN1	電子齒輪比分子	電子齒輪比分母
OFF (開關不動作)	OFF (開關不動作)	電子齒輪比分子 1(Pn302)	電子齒輪比分母(Pn306)
OFF (開關不動作)	ON (開關動作)	電子齒輪比分子 2(Pn303)	電子齒輪比分母(Pn306)
ON (開關動作)	OFF (開關不動作)	電子齒輪比分子 3(Pn304)	電子齒輪比分母(Pn306)
ON (開關動作)	ON (開關動作)	電子齒輪比分子 4(Pn305)	電子齒輪比分母(Pn306)

註)驅動器生效邏輯，請參閱【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

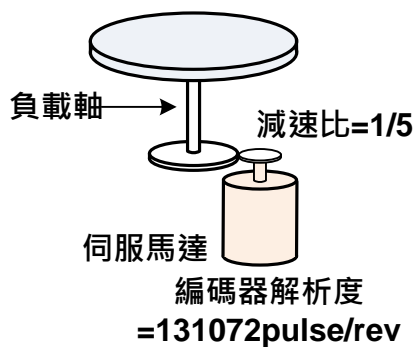
電子齒輪比設定步驟範例

傳動系統	設定步驟				
<p style="text-align: center;">滾珠螺桿</p>  <p>伺服馬達 編碼器解析度 =131072pulse/rev</p> <p>負載軸</p> <p>工作平台</p> <p>滾珠螺桿一轉間距 =5mm</p>	<p>方法 1：直接設定單圈之脈波命令數量</p> <ol style="list-style-type: none"> 了解整體系統規格： <p>負載軸心(滾珠螺桿)一轉移動量=5mm/rev</p> 定義一脈波命令移動距離： <p>一脈波命令移動距離=1um</p> 設定單圈脈波數 $\text{單圈脈波命令} = \frac{5\text{mm/rev}}{1\mu\text{m/pulse}} = 5000 \text{ pulse/rev}$ <p>方法 2：利用電子齒輪比分子與電子齒輪比分母</p> <ol style="list-style-type: none"> 了解整體系統規格： <p>負載軸心(滾珠螺桿)一轉移動量=5mm</p> <p>馬達編碼器解析度=131072pulse</p> 定義一脈波命令移動距離： <p>一脈波命令移動距離=1um</p> 計算電子齒輪比： $\text{電子齒輪比} = \frac{131072\text{pulse/rev}}{5\text{mm/rev} \div 1\mu\text{m/pulse}} = \frac{131072}{5000}$ 電子齒輪比參數設定： <table border="1" data-bbox="917 1780 1348 1915"> <tr> <td>電子齒輪比分子</td> <td>131072</td> </tr> <tr> <td>電子齒輪比分母</td> <td>5000</td> </tr> </table> 	電子齒輪比分子	131072	電子齒輪比分母	5000
電子齒輪比分子	131072				
電子齒輪比分母	5000				

傳動系統

設定步驟

分度盤



方法 1：直接設定單圈之脈波命令數量

1. 了解整體系統規格：

減速比=1/5

負載軸心(分度盤)一轉移動量=360°

2. 定義一脈波命令移動距離：

一脈波命令移動距離=0.1°

3. 設定單圈脈波數

$$\text{單圈脈波命令} = \frac{360\text{deg/rev}}{0.1\text{deg/pulse}} \times \frac{1}{5} = 720 \text{ pulse/rev}$$

方法 2：利用電子齒輪比分子與電子齒輪比分母

1. 了解整體系統規格：

減速比=1/5

負載軸心(分度盤)一轉移動量=360°

馬達編碼器解析度=131072pulse

2. 定義一脈波命令移動距離：

一脈波命令移動距離=0.1°

3. 計算電子齒輪比：

$$\text{電子齒輪比} = \frac{131072\text{pulse/rev}}{360^\circ \div 0.1^\circ/\text{pulse}} \times \frac{5}{1} = \frac{655,360}{3600}$$

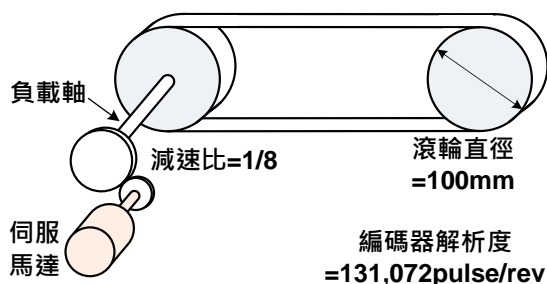
4. 電子齒輪比參數設定：

電子齒輪比分子	655360
電子齒輪比分母	3600

傳動系統

設定步驟

傳送帶



方法 1：直接設定單圈之脈波命令數量

了解整體系統規格：

減速比=1/8

負載軸心(滾輪)一轉移動量

$$= 3.14 \times 100\text{mm} = 314\text{mm}$$

2. 定義一脈波命令移動距離：

一脈波命令移動距離=10um

3. 計算電子齒輪比：

$$\text{單圈脈波命令} = \frac{314\text{mm/rev}}{1\text{um/pulse}} \times \frac{1}{8} = 3925 \text{ pulse/rev}$$

方法 2：利用電子齒輪比分子與電子齒輪比分母

1. 了解整體系統規格：

減速比=1/8

負載軸心(滾輪)一轉移動量

$$= 3.14 \times 100\text{mm} = 314\text{mm}$$

馬達編碼器解析度=131072pulse

2. 定義一脈波命令移動距離：

一脈波命令移動距離=10um

3. 計算電子齒輪比：

$$\text{電子齒輪比} = \frac{131072\text{pulse/rev}}{314\text{mm} \div 10\text{um/pulse}} \times \frac{8}{1} = \frac{1048576}{31400}$$

4. 電子齒輪比參數設定：

將電子齒輪比約分簡化，使分子和分母為均小於

8388608 的整數值。

電子齒輪比分子	131072
電子齒輪比分母	3925

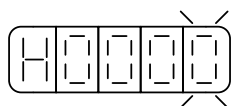
5-4-4 位置命令加減速機能

項次	加減速機能	外部脈波命令模式	內部位置命令模式
(1)	一次平滑加減速	Pn332.0 = 0 時開啟 相關參數：Pn313	Pn332.0 = 0 時開啟 相關參數：Pn313
(2)	S 型加減速	無	Pn332.0 = 1 時開啟 相關參數：Pn322、Pn323
(3)	S 型加減速分離	無	Pn332.0 = 2 時開啟 相關參數：Pn322、Pn323、Pn333
(4)	命令移動平均	不需設定，直接啟用 相關參數：Pn330	不需設定，直接啟用 相關參數：Pn330
(5)	命令平滑濾波	不需設定，直接啟用 相關參數：Pn329	不需設定，直接啟用 相關參數：Pn329

Pn332.0 內/外部位置命令加減速方式

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 2	確認後生效	0327H/0328H

設定說明：



設定	說明
0	使用位置命令一次平滑加減速
1	使用內部位置命令 S 型加減速(外部位置命令無此功能)
2	使用內部位置命令 S 型加減速分離(外部位置命令無此功能)

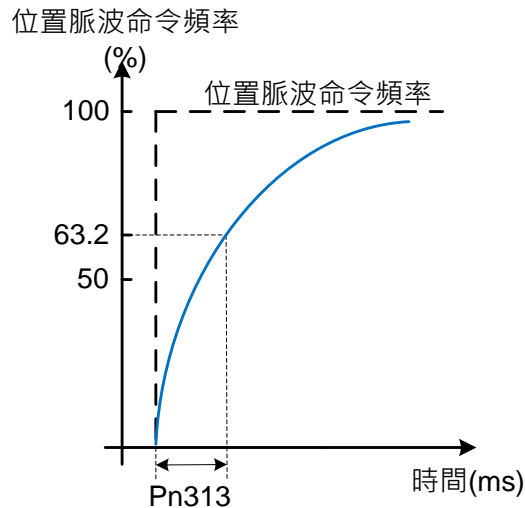
(1) 內/外部位置命令一次平滑加減速

使用內/外部位置命令一次平滑加減速機能會使原本固定頻率的內/外部位置命令平滑化。

Pn313 內/外部位置命令一次平滑加減速時間常數

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	ms	0 ~ 10000	電源重置	0313H

設定說明：會使原本固定頻率的位置脈波命令平滑化。內/外部位置命令一次平滑加減速時間常數的定義為位置命令頻率由零開始一次延遲上升到 63.2%外部位置脈波命令頻率的時間。



設定範例：

- (1) 若想在 30ms 到達 95%位置脈波命令頻率輸出，則

$$Pn313 = \frac{30(\text{ms})}{-\ln(1 - 95\%)} = 10(\text{ms})$$

- (2) 若想在 30ms 到達 75%位置脈波命令頻率輸出，則

$$Pn313 = \frac{30(\text{ms})}{-\ln(1 - 75\%)} = 22(\text{ms})$$

(2) 內部位置命令 S 型平滑加減速

S 型平滑命令產生器，提供運動命令的平滑化處理，其產生的速度與加速度是連續的，而且加速度的急跳度也較小，可改善馬達的加減速特性，在機械結構的運轉上也更加平順。

S 型平滑命令產生器適用於內部位置命令輸入時之控制模式，當位置命令改由外部脈波信號輸入時，其速度及角加速度的輸入已經是連續的，所以並未使用 S 型平滑器。

Pn322 內部位置命令 S 型加減速平滑常數(TSL)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	0.4ms	0 ~ 5000	設定後生效	031DH

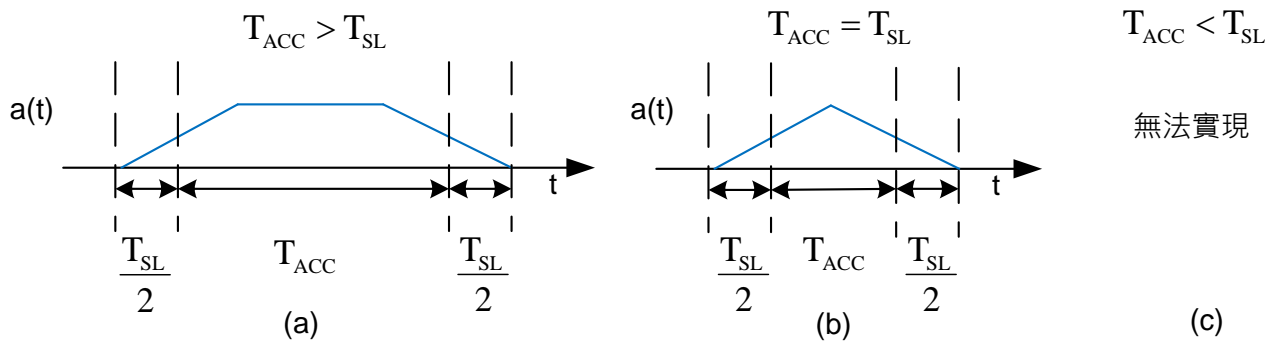
Pn323 內部位置命令 S 型加減速常數(TACC)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	0.4ms	1 ~ 5000	設定後生效	031EH

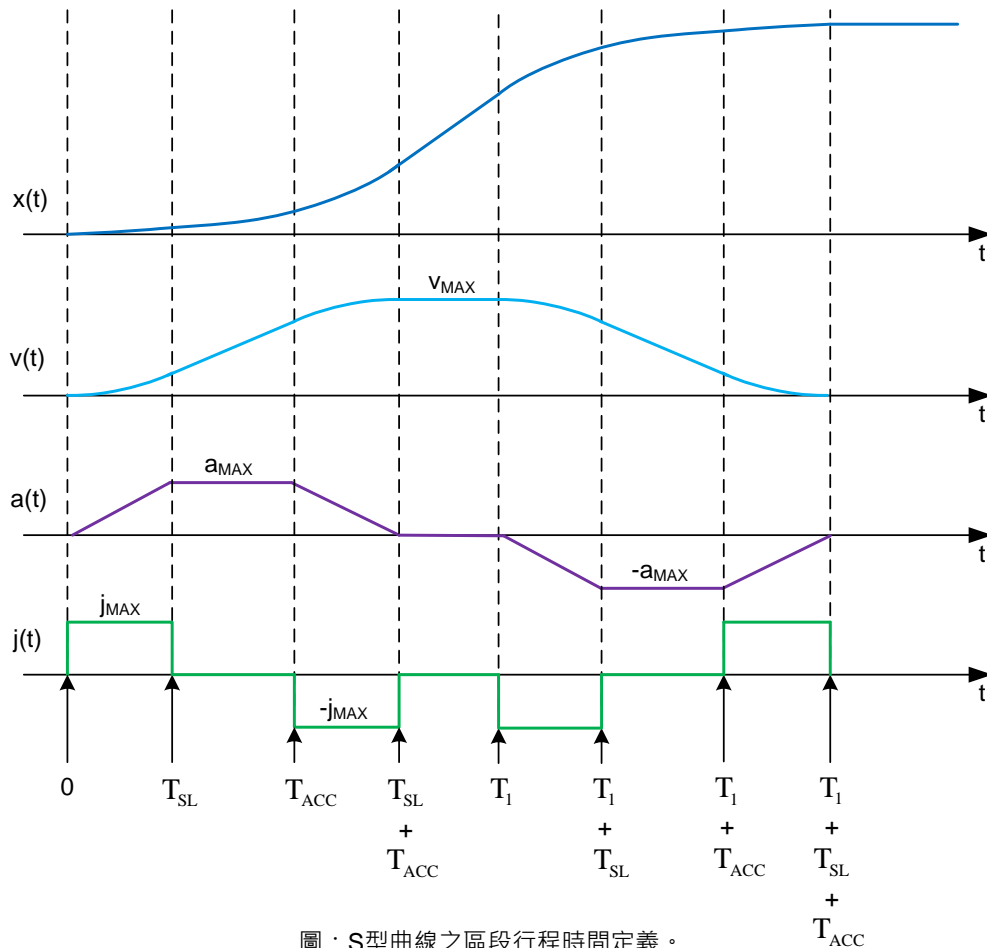
在此定義輸入時間參數為 TSL 與 TACC。首先，由輸入時間參數來判斷加減速的行程。

由下圖(a)可看出，當 $T_{ACC} > T_{SL}$ 時，會產生一段定加速區，其定加速時間為 $T_{ACC} - T_{SL}$ 。

當 $T_{ACC} = T_{SL}$ 時則無定加速區，如下圖(b)。而根據定義， $T_{ACC} < T_{SL}$ 是不能實現的，圖(c)。



圖：S型曲線之行程時間定義。



圖：S型曲線之區段行程時間定義。

(3) 內部位置命令 S 型平滑加減速分離

功能等同(2)內部位置命令 S 型平滑加減速，不同的在於將 TACC 與 TDEC 分離。

Pn322 內部位置命令 S 型加減速平滑常數(TSL)

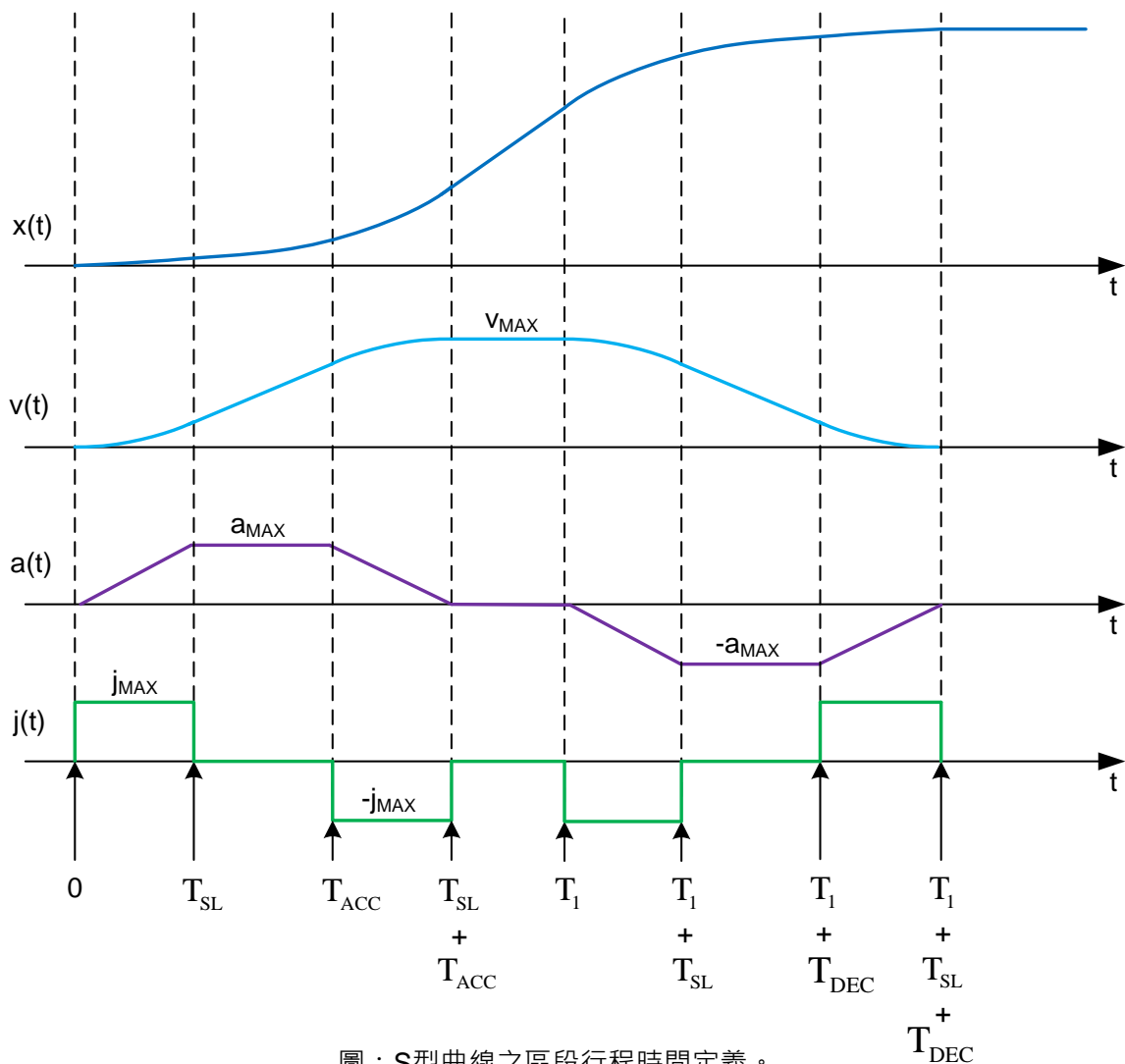
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	0.4ms	0 ~ 5000	設定後生效	031DH

Pn323 內部位置命令 S 型加減速常數(TACC)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	0.4ms	1 ~ 5000	設定後生效	031EH

Pn333 內部位置命令 S 型減速常數(TDEC)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	0.4ms	1 ~ 5000	設定後生效	032AH



圖：S型曲線之區段行程時間定義。

(4) Pn329 脈波命令平滑濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	2ms	0 ~ 2500	設定後生效	0325H

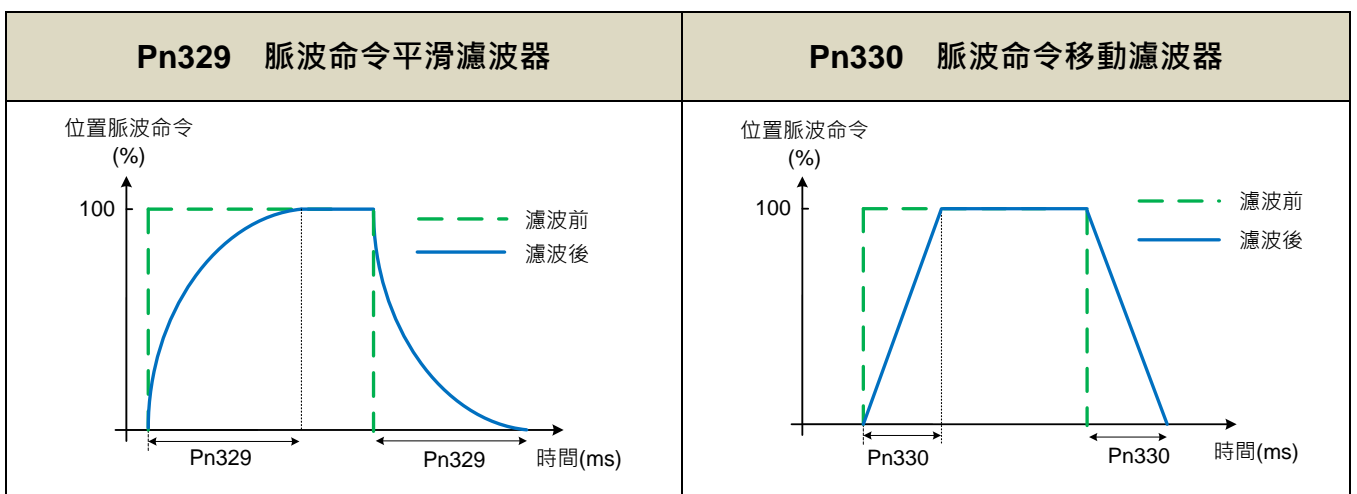
(5) Pn330 脈波命令移動濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	0.4ms	0 ~ 250	設定後生效	0326H

脈波命令平滑濾波器與脈波命令移動濾波器作用於位置命令上，目的在使伺服馬達的旋轉平順。

上述濾波器於以下狀況具有效果。

- 下達命令的上位控制器無加減速功能
- 下達的命令脈波頻率極低時



⚠ 注意

- 馬達旋轉中請勿變更 Pn329、Pn330。
- Pn329 與 Pn330 數值設定為 0 後，濾波器將無效

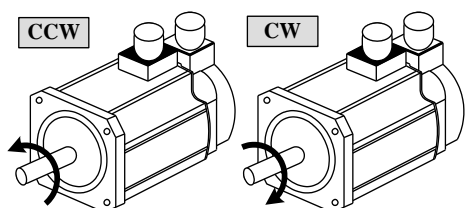
5-4-5 位置命令方向定義

位置模式時，使用者可使用 **Pn314.0**(位置命令方向定義)來定義馬達旋轉方向，設定如下：

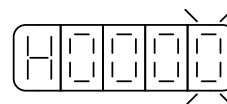
Pn314.0 內部位置命令(從馬達負載端看)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	0 ~ 1	電源重置	0314H

設定說明：



(從馬達負載端看)



設定	說明
0	順時針方向旋轉(CW)
1	逆時針方向旋轉(CCW)

5-4-6 脈波誤差量清除

在位置模式時，使用者可使用 **Pn315.0**(脈波誤差量清除模式)來定義數位輸入接點 **CLR** 的

動作方式，設定如下：

Pn315.0 脈波誤差量清除模式

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 2	設定後生效	0315H

設定說明：

設定	說明	使用模式
0	當數位輸入接點 CLR 動作時，清除脈波誤差量。	Pe
1	當數位輸入接點 CLR 觸發時，取消位置命令以中斷馬達運轉，重設機械原點，清除脈波誤差量。	Pe/Pi/Pt
2	當數位輸入接點 CLR 觸發時，取消位置命令以中斷馬達運轉，清除脈波誤差量。	Pi/Pt

5-4-7 原點復歸

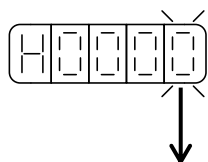
原點復歸模式說明

使用原點復歸機能時，可使用數位輸入接點 **ORG**(外部檢測器輸入點)、**CCWL** 或 **CWL** 作為原點參考點，亦可使用 **Z** 脈波為原點參考點，也可選擇正轉或反轉方向尋找；當完成歸原點時，Un-55(系統多圈數位置)與 Un-56(系統單圈數位置)會歸零，詳細說明如下：

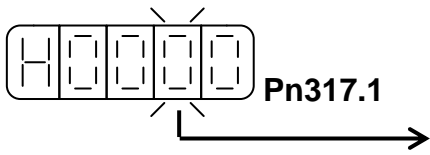
Pn317.0 原點復歸啟動後，原點尋找方向及選擇原點參考點設定

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	依參數	設定後生效	0317H

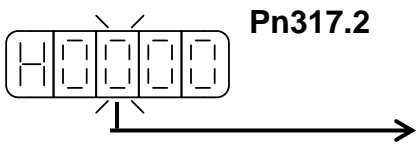
設定說明：



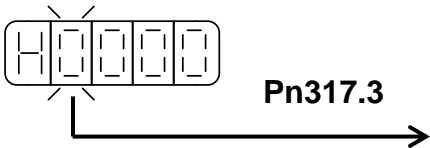
設定	說明
0	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度 正轉 方向尋找原點，並以數位輸入接點 CCWL 或 CWL 作為原點參考點。當原點復歸定位完成後，數位輸入接點 CCWL 或 CWL 再次變成極限功能。使用此功能時，Pn317.1 不能設定為 1 或 2。注意！Cn002.1(接點輔助機能—輸入接點 CCWL 和 CWL 機能選擇)必須設為 0。
1	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度 反轉 方向尋找原點，並以數位輸入接點 CWL 或 CCWL 作為原點參考點。當原點復歸定位完成後，數位輸入接點 CWL 或 CCWL 再次變成極限功能。使用此功能時，Pn317.1 不能設定為 1 或 2。注意！Cn002.1(接點輔助機能—輸入接點 CCWL 和 CWL 機能選擇)必須設為 0。
2	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度 正轉 方向尋找原點，並以數位輸入接點 ORG (外部檢測器輸入點)作為原點參考點，若 Pn317.1=2，則不需原點參考點直接尋找最近數位輸入接點 ORG 的上緣作為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止。
3	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度 反轉 方向尋找原點，並以數位輸入接點 ORG (外部檢測器輸入點)作為原點參考點，若 Pn317.1=2，則不需原點參考點直接尋找最近數位輸入接點 ORG 的上緣作為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止。
4	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度 正轉 方向尋找原點，不需原點參考點直接尋找最近 Z 相脈波原點，使用此功能時必須設定 Pn317.1=2(尋找到 Z 相脈波做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止)。
5	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度 反轉 方向尋找原點，不需原點參考點直接尋找最近 Z 相脈波原點，使用此功能時必須設定 Pn317.1=2(尋找到 Z 相脈波做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止)。



設定	說明
0	找到參考原點後，馬達以第二段速折返尋找最近的 Z 相脈波做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止。
1	找到參考原點後，馬達以第二段速繼續向前尋找最近的 Z 相脈波做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止。
2	當 Pn317.0=2 或 3 時，尋找到數位輸入接點 ORG 的上緣做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止；當 Pn317.0=4 或 5 時，尋找到 Z 相脈波做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止。



設定	說明
0	關閉原點復歸機能。
1	電源開啟後，只有第一次啟動伺服(Servo ON)會自動執行原點復歸機能。當伺服系統運轉中不須重複執行原點復歸機能時，可以使用此模式省略一個用來執行原點復歸機能的輸入接點。
2	由數位輸入接點 SHOME 觸發原點復歸機能，在位置模式下可隨時觸發數位輸入接點 SHOME 來執行原點復歸機能。



設定	說明
0	找到機械原點信號後，紀錄此位置為機械原點(Un-14 編碼器迴授圈數、Un-16 編碼器迴授脈波數皆為零)，馬達減速停止，馬達停止後以第二段速折返移動到機械原點位置。
1	找到機械原點信號後，紀錄此位置為機械原點(Un-14 編碼器迴授圈數、Un-16 編碼器迴授脈波數皆為零)，馬達減速停止。

原點復歸模式設定對照表

使用者依據不同的操作需求設定 Pn317，對應設定值必須符合下表：

Pn317.0 \ Pn317.1	0	1	2	3	4	5
0	●	●	●	●	×	×
1	×	×	●	●	×	×
2	×	×	●	●	●	●

其中，●表示原點復歸正常動作；×表示不會執行原點復歸動作

原點復歸其他設定說明

原點復歸速度設定如下：

Pn318 原點復歸第一段高速

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
100	rpm	1 ~ 額定轉速	--	0318H

設定說明：設定原點復歸第一段移動速度

Pn319 原點復歸第二段低速

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
50	rpm	1 ~ 額定轉速	--	0319H

設定說明：設定原點復歸第二段移動速度

使用者可以設定原點復歸偏移圈數/脈波數，當馬達依照 **Pn317**(原點復歸模式)找到機械原點後，會再依照 **Pn320**(原點復歸偏移圈數)和 **Pn321**(原點復歸偏移脈波數)定位作為新的機械原點，設定如下：

Pn320 原點復歸偏移圈數

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	rev	-30000 ~ 30000	設定後生效	031AH

設定說明：當馬達依照 **Pn317**(原點復歸模式)找到機械原點後，會再依照 **Pn320**(原點復歸偏移圈數)和 **Pn321**(原點復歸偏移脈波數)定位作為新的機械原點。

Pn321 原點復歸偏移脈波數

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	pulse	-32767~32767 : 15bit -131071~131071 : 17bit -8388607~8388607 : 23bit	設定後生效	031BH/031CH

設定說明：原點復歸偏移位置=**Pn320**(圈數) * 編碼器一轉脈波數+**Pn321**(脈波數)

原點復歸啟動模式時序圖

若於原點復歸程序中，取消數位輸入接點 **SON**(伺服啟動)動作或產生任何警報時，原點復歸機能中止且數位輸出接點 **HOME**(完成原點復歸)不動作。



註) 驅動器生效邏輯，請參閱【5-6-1數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

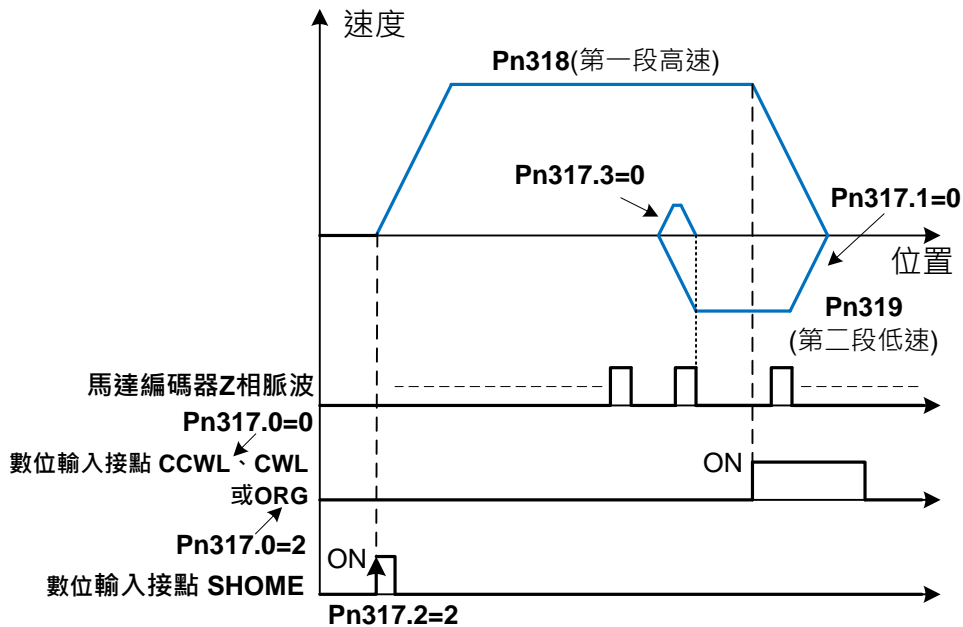
原點復歸之速度/位置時序圖

下表為不同 **Pn317** 設定所對照的原點復歸之速度/位置時序圖：

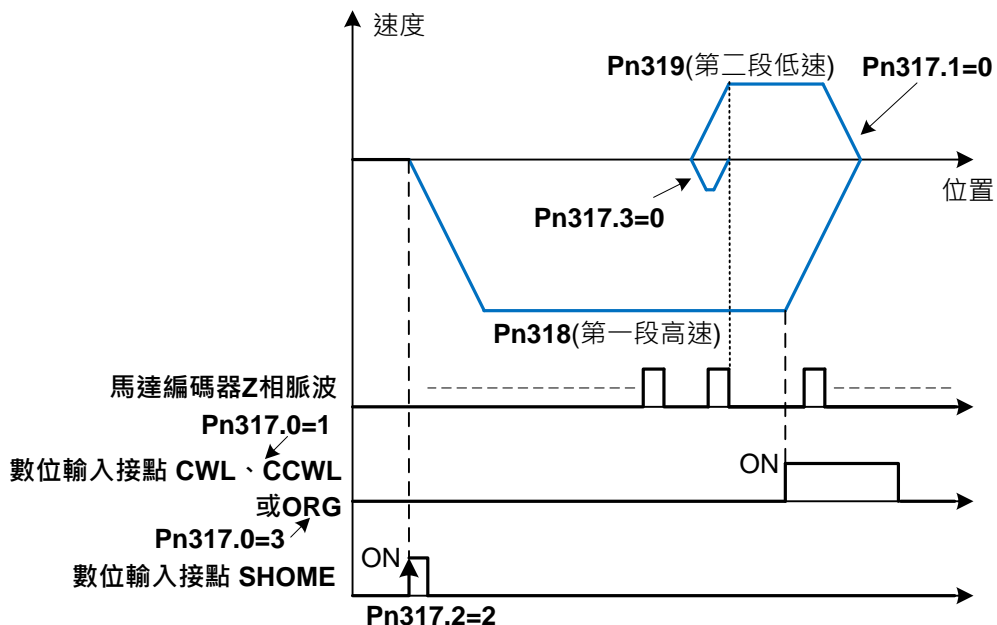
Pn317.0 \ Pn317.1	0	1	2	3	4	5
0	(1)	(2)	(1)	(2)	×	×
1	×	×	(3)	(4)	×	×
2	×	×	(5)	(6)	(7)	(8)

其中，**×**表示不會執行原點復歸動作。

- (1) Pn317.0=0或2(啟動原點復歸後以第一段速正轉方向尋找原點參考點CCWL、CWL或ORG)
 Pn317.1=0(找到原點參考點後以第二段速折返尋找最近的Z相脈波當做機械原點)
 Pn317.2=2(數位輸入接點SHOME啟動原點復歸)
 Pn317.3=0(折返到機械原點)



- (2) Pn317.0=1或3(啟動原點復歸後以第一段速反轉方向尋找原點參考點CWL、CCWL或ORG)
 Pn317.1=0(找到原點參考點後以第二段速折返尋找最近的Z相脈波當做機械原點)
 Pn317.2=2(數位輸入接點SHOME啟動原點復歸)
 Pn317.3=0(折返到機械原點)

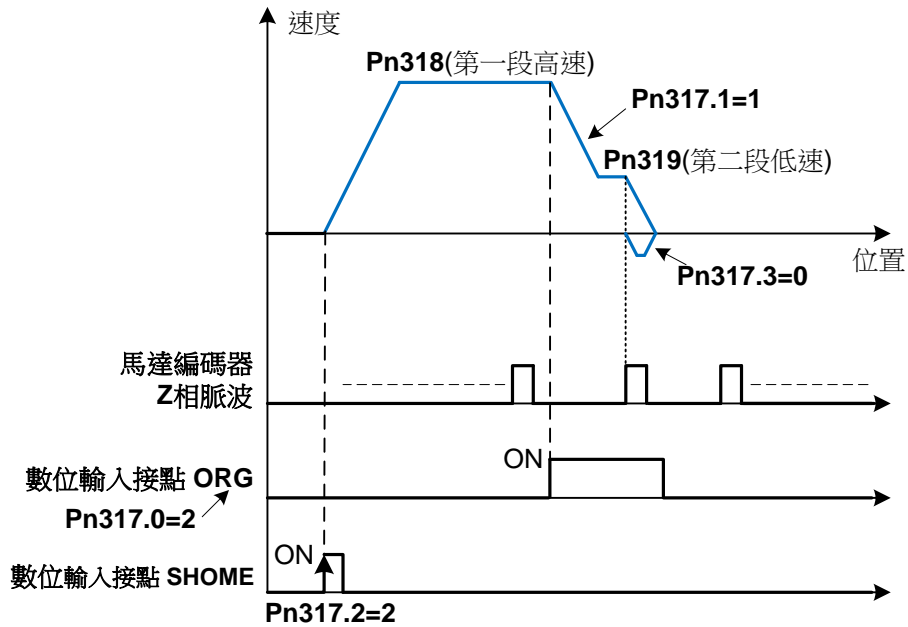


(3) Pn317.0=2(啟動原點復歸後以第一段速正轉方向尋找原點參考點ORG)

Pn317.1=1(找到原點參考點後以第二段速繼續向前尋找最近的Z相脈波當做機械原點)

Pn317.2=2(數位輸入接點**SHOME**啟動原點復歸)

Pn317.3=0(折返到機械原點)

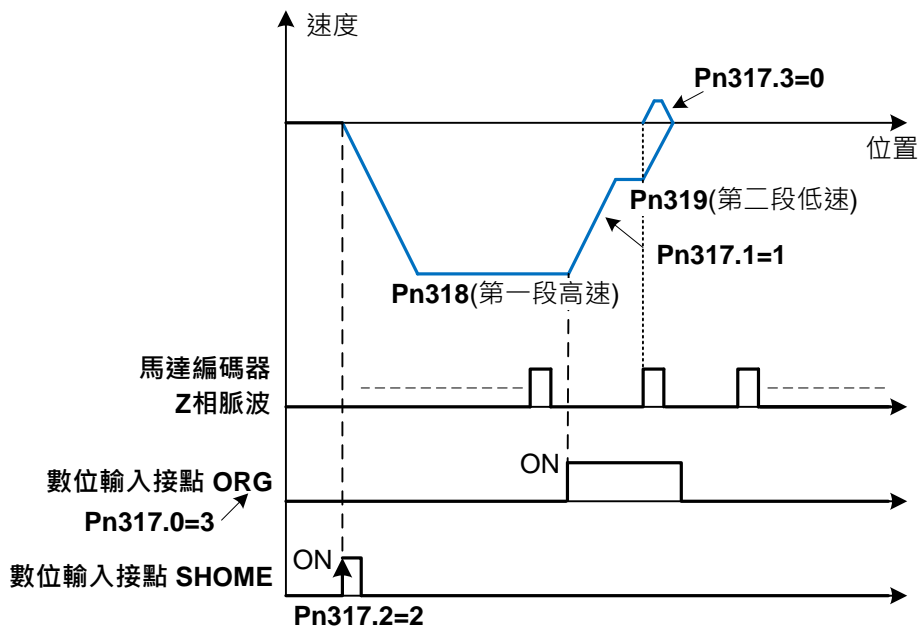


(4) Pn317.0=3(啟動原點復歸後以第一段速反轉方向尋找原點參考點ORG)

Pn317.1=1(找到原點參考點後以第二段速繼續向前尋找最近的Z相脈波當做機械原點)

Pn317.2=2(數位輸入接點**SHOME**啟動原點復歸)

Pn317.3=0(折返到機械原點)

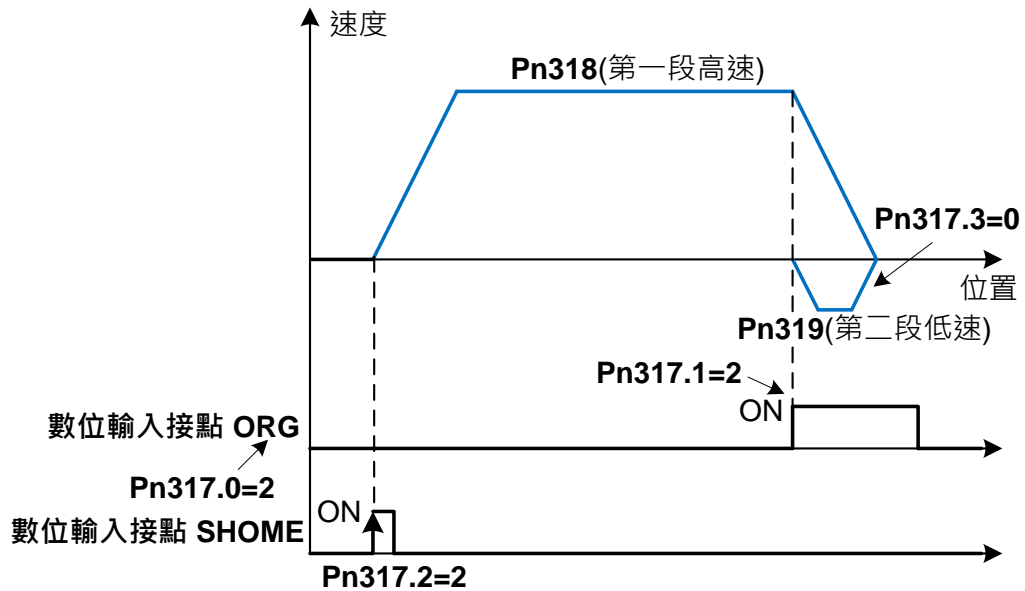


(5) Pn317.0=2(啟動原點復歸後以第一段速正轉方向尋找原點參考點ORG)

Pn317.1=2(尋找到原點參考點ORG上緣做為機械原點)

Pn317.2=2(數位輸入接點SHOME啟動原點復歸)

Pn317.3=0(折返到機械原點)

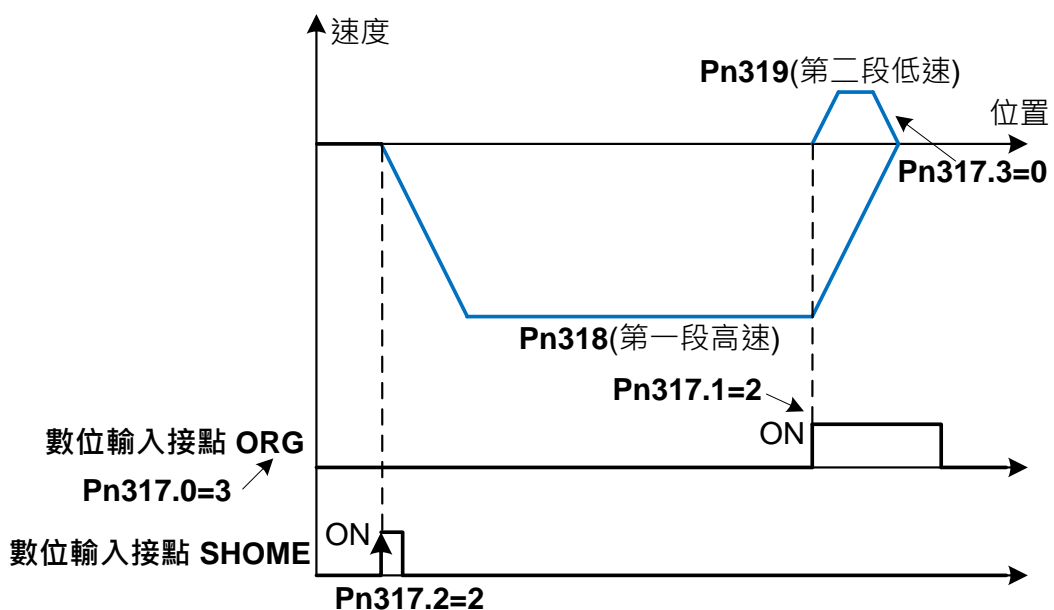


(6) Pn317.0=3(啟動原點復歸後以第一段速反轉方向尋找原點參考點ORG)

Pn317.1=2(尋找到原點參考點ORG上緣做為機械原點)

Pn317.2=2(數位輸入接點SHOME啟動原點復歸)

Pn317.3=0(折返到機械原點)

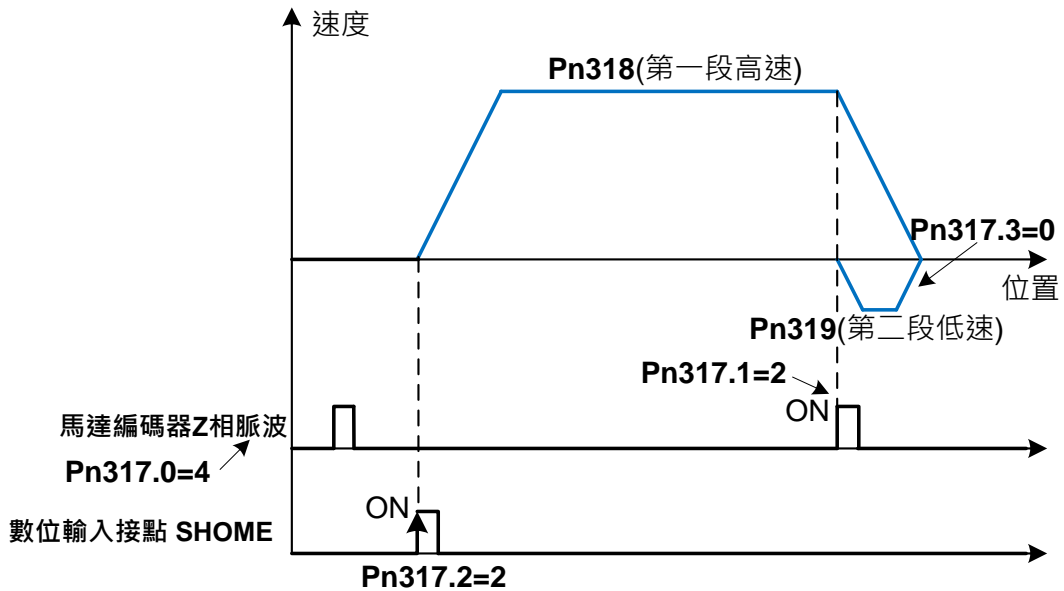


(7) Pn317.0=4(啟動原點復歸後以第一段速正轉方向尋找最近Z相脈波原點)

Pn317.1=2(尋找到Z相脈波做為機械原點)

Pn317.2=2(數位輸入接點SHOME啟動原點復歸)

Pn317.3=0(折返到機械原點)

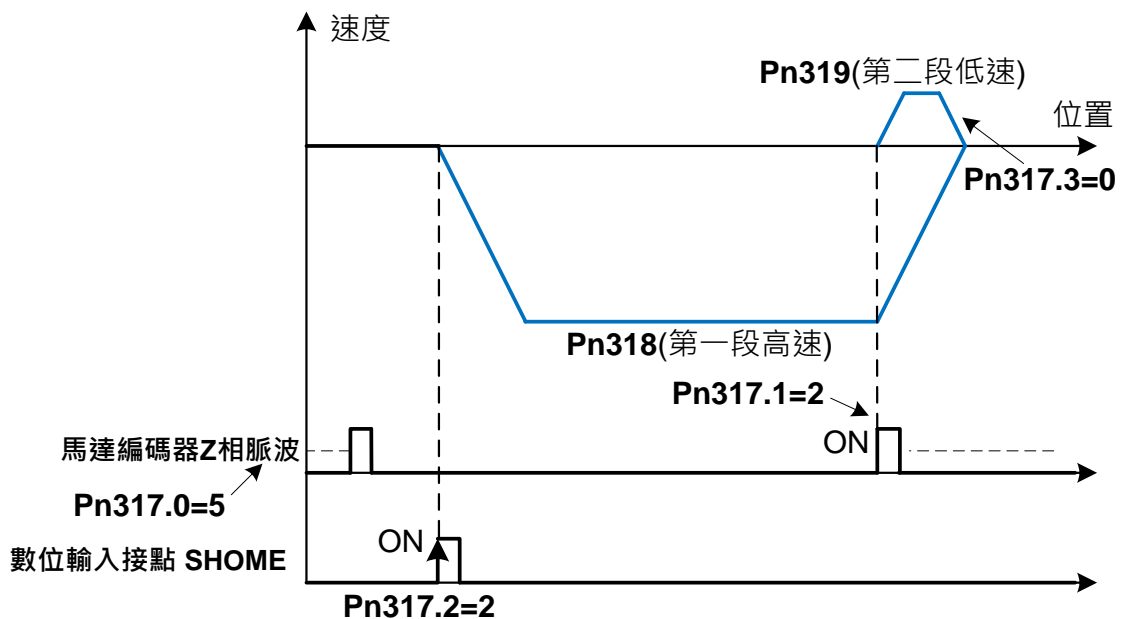


(8) Pn317.0=5(啟動原點復歸後以第一段速反轉方向尋找最近Z相脈波原點)

Pn317.1=2(尋找到Z相脈波做為機械原點)

Pn317.2=2(數位輸入接點SHOME啟動原點復歸)

Pn317.3=0(折返到機械原點)



5-4-8 位置模式的轉矩限制

在位置控制時，馬達轉矩限制是利用數位輸入接點 **TLMT** 切換以下兩種方式來達成：

- (1) 內部轉矩限制：使用內部設定的 **Cn010**、**Cn056**(CCW 方向轉矩命令限制值)和 **Cn011**、**Cn057** (CW 方向轉矩命令限制值)。 ※ 外部脈波命令模式沒有兩段式轉矩限制
- (2) 外部類比轉矩限制：利用類比電壓命令信號輸入到 **TIC(CN1-43)**來限制 CCW 方向轉矩和 CW 方向轉矩。

請參考下表：

數位輸入接點 TLMT	CCW 方向轉矩命令 限制來源	CW 方向轉矩命令 限制來源
OFF (開關動作)	外部脈波命令模式時：Cn010 內部位置命令模式時：Cn010、Cn056	外部脈波命令模式時：Cn011 內部位置命令模式時：Cn011、Cn057
ON (開關不動作)	外部類比轉矩限制 TIC(CN1-43)	外部類比轉矩限制 TIC(CN1-43)

註)驅動器生效邏輯，請參閱【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

注意

- 若是使用外部類比轉矩命令限制時，此類比轉矩命令限制如果大於內部轉矩命令限制，則最終以內部轉矩命令限制為主。

(1) 內部轉矩限制：下面為內部轉矩限制設定說明：

Cn010/Cn056 CCW 方向轉矩命令限制值第一段/第二段

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
200 ~ 300 註)	%	0 ~ 300	設定後生效	各參數不同

註)參數 Cn010/Cn056/Cn011/Cn057 於各驅動器機種有不同預設值與設定範圍，詳細請參閱【7-3-1 系統參數(Cn0□□)】。

Cn011/Cn057 CW 方向轉矩命令限制值第一段/第二段

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
-300 ~ -200 註)	%	-300 ~ 0	設定後生效	各參數不同

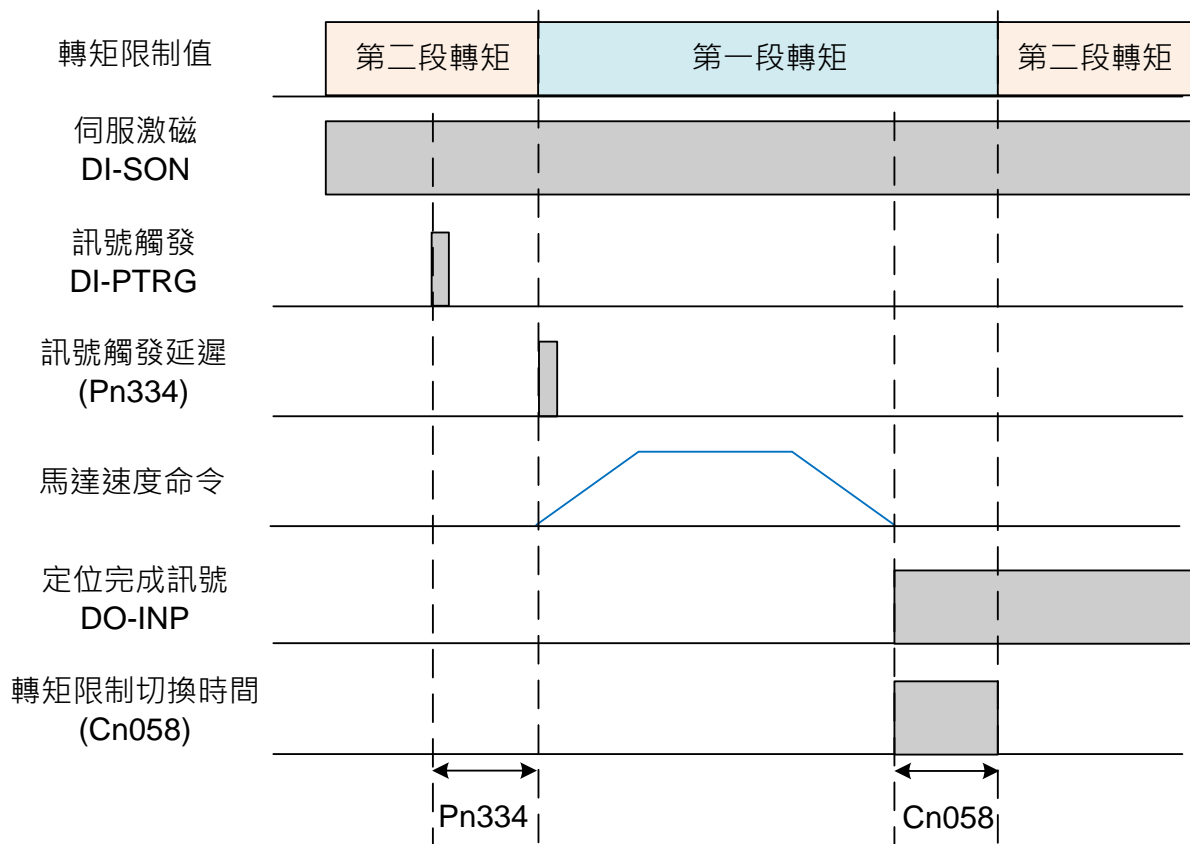
註)參數 Cn010/Cn056/Cn011/Cn057 於各驅動器機種有不同預設值與設定範圍，詳細請參閱【7-3-1 系統參數(Cn0□□)】。

Cn058 第一段轉矩限制切換到第二段轉矩限制的延遲時間

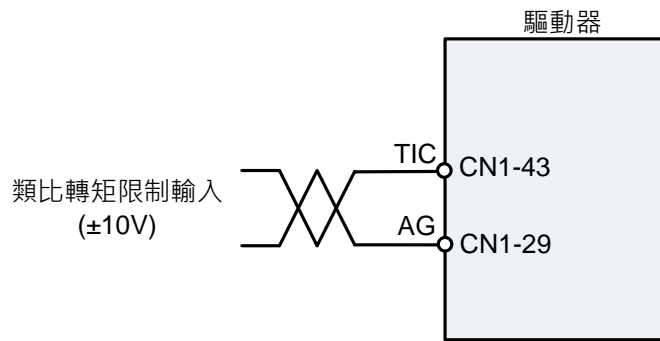
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	4ms	0 ~ 32767	--	003DH

設定說明：數位輸出接點 INP 依 Cn058 設定的時間延遲後，轉矩限制由(Cn010, Cn011)切換成(Cn056, Cn057)，PTRG 動作後轉矩限制再由(Cn056, Cn057)切換成(Cn010, Cn011)

※ 外部脈波命令模式沒有兩段式轉矩限制



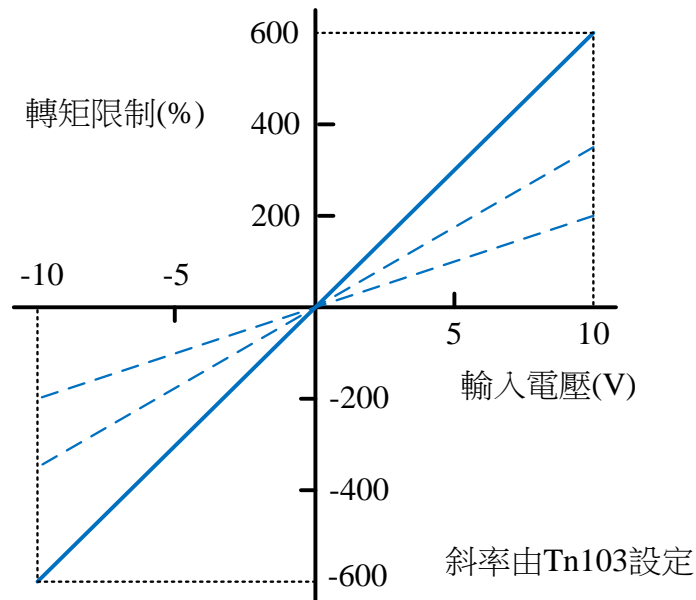
(2) 外部類比轉矩限制：下圖為外部類比轉矩限制命令接線圖：



Tn103 類比轉矩限制比例器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
300	%/10V	0 ~ 600	設定後生效	0103H

設定說明：用來調整電壓命令相對於轉矩限制的斜率。



⚠ 注意

- 類比轉矩限制電壓指令的輸入電壓沒有極性。+ 電壓或- 電壓皆做為絕對值接收，依照該絕對值的轉矩限制值適用至正轉、逆轉方向。
- 若是使用外部類比轉矩命令限制時，此類比轉矩命令限制如果大於內部轉矩命令限制，則最終以內部轉矩命令限制為主。

5-4-9 其他位置控制機能

本章節說明其他跟位置控制相關機能。

定位完成機能

當位置誤差量低於 **Pn307**(定位完成判定值)所設定的脈波數時，數位輸出接點 **INP** 動作，

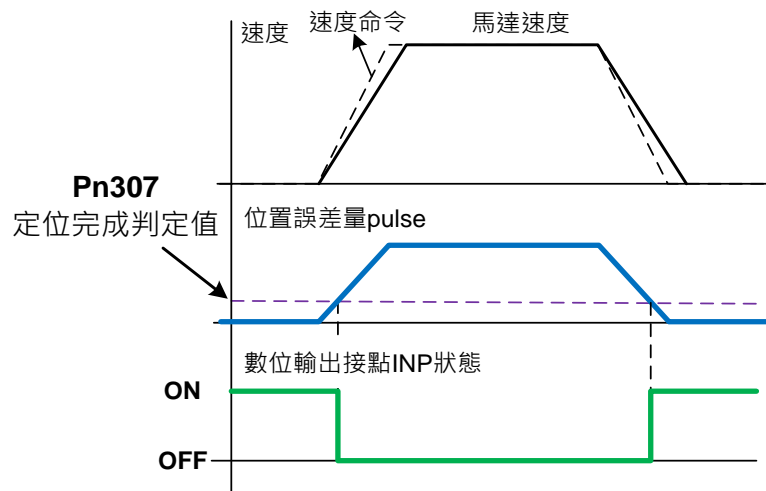
說明如下：

Pn307 定位完成判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
千分之一圈	pulse	0 ~ 41943040	設定後生效	030CH/030DH

設定說明：當位置誤差量低於 Pn307(定位完成判定值)所設定的脈波數時，數位輸出接點 INP

動作。



位置誤差過大警告機能

當位置誤差量大於 **Pn308**(正最大位置誤差判定值)或 **Pn309**(負最大位置誤差判定值)所設定的脈波數時，本裝置產生 **AL011**(位置誤差量過大警報)，設定如下：

Pn308 正最大位置誤差判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
5000	0.001rev	0 ~ 50000	設定後生效	030EH

設定說明：當位置誤差量大於 Pn308(正最大位置誤差判定值)所設定的脈波數時，本裝置產生 AL011(位置誤差量過大警報)。

Pn309 負最大位置誤差判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
5000	0.001rev	0 ~ 50000	設定後生效	030FH

設定說明：當位置誤差量大於 Pn309(負最大位置誤差判定值)所設定的脈波數時，本裝置產生 AL011(位置誤差量過大警報)。

DI-JOG 機能

位置模式下可使用 DI 接腳功能 SPD1 與 SPD2，進行 JOG 速度運行，控制方法如下所示

SPD1	SPD2	JOG 速度	功能
OFF (開關不動作)	OFF (開關不動作)	X	無 JOG 功能
ON (開關動作)	OFF (開關不動作)	Sn201	JOG 激磁_正轉
OFF (開關不動作)	ON (開關動作)	Sn201	JOG 激磁_反轉
ON (開關動作)	ON (開關動作)	0	JOG 激磁_零轉

Sn201 內部速度命令 1

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
100	rpm	-1.5*額定轉速 ~ 1.5*額定轉速	--	0201H

5-5 刀庫專用模式

JSDE2 系列提供刀塔專用模式，相關設定及其流程請參閱下述章節說明。

注意

- 刀塔模式只支援 ABS 型編碼器(Cn030 尾數為 5、A、D)，若非 ABS 型編碼器使用刀塔模式，會產生 AL040 刀塔模式禁用非絕對型編碼器。

Cn001 控制模式選擇

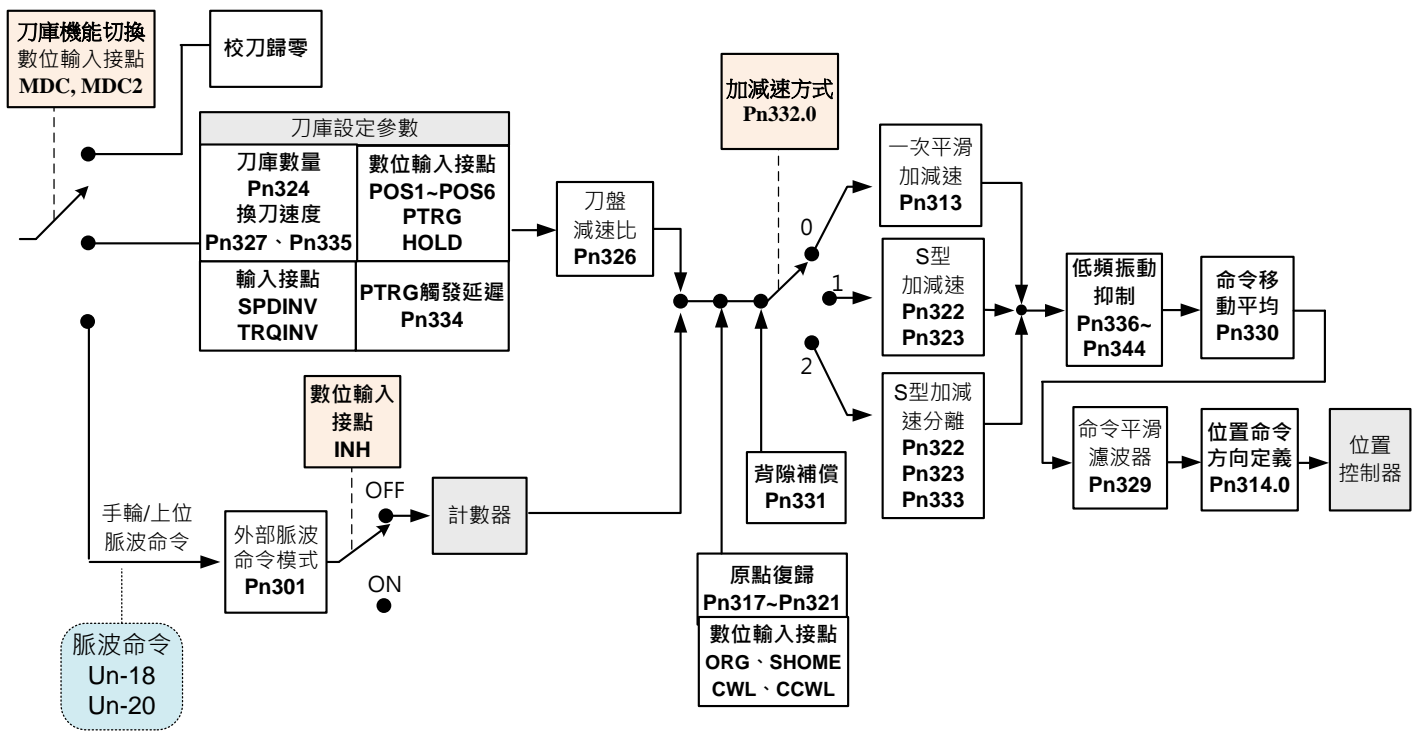
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
2	--	0 ~ A	電源重置	0001H

設定說明:

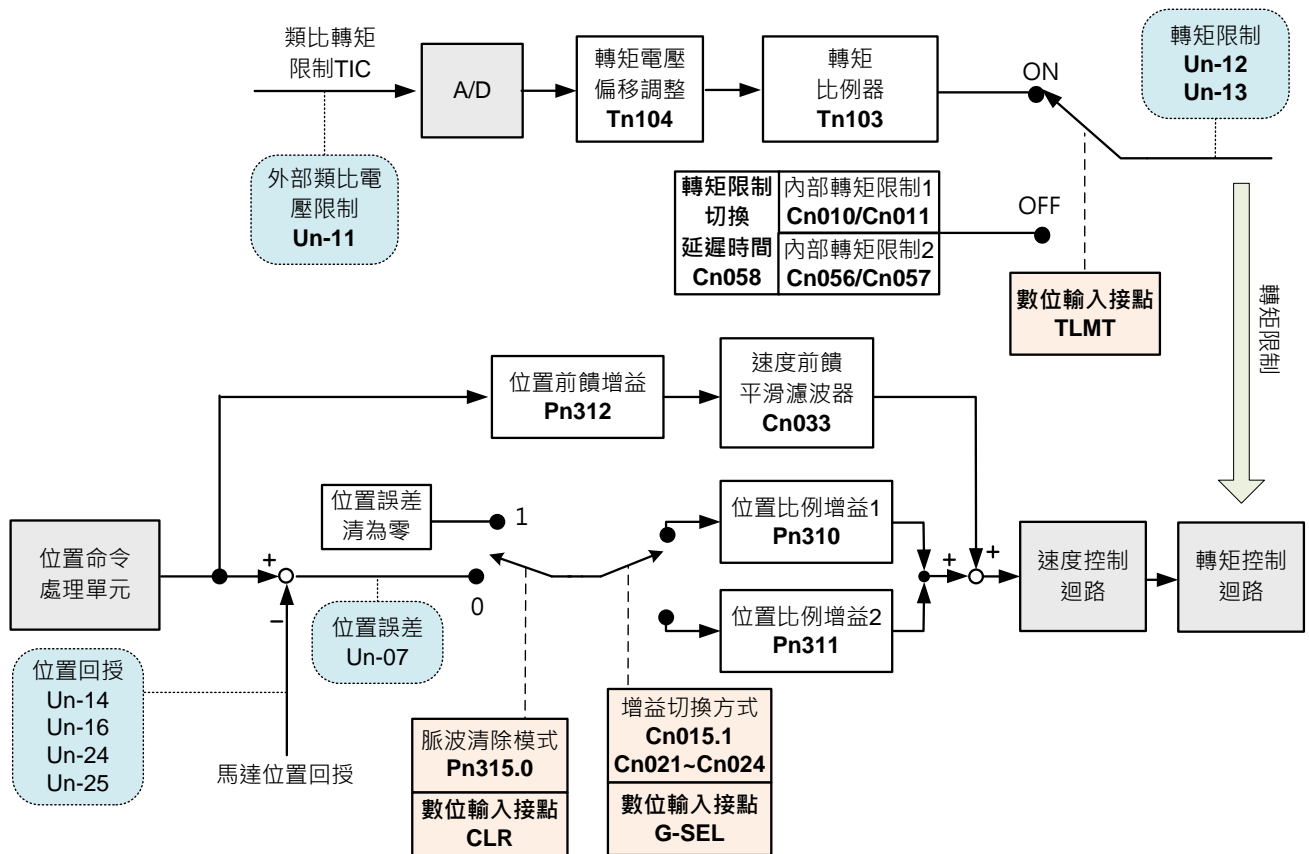
設定	說明
9	CNC 刀庫自動選刀控制

刀庫迴路控制方塊圖如下圖所示，各方塊詳細機能在後面章節說明。

刀庫命令處理單元



刀庫位置控制器



5-5-1 刀庫接點訊號操作說明

伺服驅動器提供開放性 DI/DO 控制介面，可依客戶需求接線為 NPN 或是 PNP 接法。

數位輸入/輸出預設接腳定義表：

參數代號	名稱與機能	設定值	代號	接點動作機能
Cn001	控制模式選擇	9		刀庫控制(搭配絕對值型編碼器使用)
Hn601	DI-1 接腳機能	01	SON	伺服啟動
Hn602	DI-2 接腳機能	02	ALRS	異常警報清除
Hn603	DI-3 接腳機能	16	POS1	刀庫刀號選擇 1
Hn604	DI-4 接腳機能	17	POS2	刀庫刀號選擇 2
Hn605	DI-5 接腳機能	18	POS3	刀庫刀號選擇 3
Hn606	DI-6 接腳機能	19	POS4	刀庫刀號選擇 4
Hn607	DI-7 接腳機能	1E	POS5	刀庫刀號選擇 5
Hn608	DI-8 接腳機能	1F	POS6	刀庫刀號選擇 6
Hn609	DI-9 接腳機能	09	EMC	緊急停止
Hn610	DI-10 接腳機能	12	PTRG	內部位置命令觸發
Hn611	DI-11 接腳機能	1D	MDC2	刀塔控制模式切換開關 2
Hn612	DI-12 接腳機能	0C	MDC1	刀塔控制模式切換開關 1
Hn613	D0-1 接腳機能	06	INP	定位完成訊號
Hn614	D0-2 接腳機能	02	ALM	伺服異常
Hn615	D0-3 接腳機能	0E	P6	刀庫模式選擇刀位顯示 6
Hn616	D0-4 接腳機能	0D	P5	刀庫模式選擇刀位顯示 5
	D0-5 接腳機能		P4	刀庫模式選擇刀位顯示 4
	D0-6 接腳機能		P3	刀庫模式選擇刀位顯示 3
	D0-7 接腳機能		P2	刀庫模式選擇刀位顯示 2
	D0-8 接腳機能		P1	刀庫模式選擇刀位顯示 1

JSDE2 刀庫機能夠過 DI 切換可提供四種控制模式，各模式說明概要如下：

1. 自動選刀模式：採最短路徑選刀(往最短距離方向旋轉)，此判斷由驅動器內部軟體計算所決定不需要藉由控制器另外編寫程式。
2. 校刀歸零模式：使用者可依需求對刀位數位輸入接點進行控制，重新定義第一把刀位置。

3. 手動單步模式：於此模式下，不需對刀位數位輸入接點進行控制，僅須對數位輸入接點 PTRG 進行控制，每觸發一次移動一把刀位。
4. 外部脈波模式：配合校刀使用，初次裝機伺服馬達與械減速構時最圓盤第一把刀位可能與實際需要置相離甚遠。因此，使用者可透過手搖輪或其他裝置輸入外部脈衝命令，直接控制伺服馬達旋轉至第一把刀位。若使用者曾經切換至外部脈波模式過，必須要再進入校刀歸零模式，重新設定第 1 號刀位或是斷送驅動器電源，藉以將絕對位置重新定義，才能自選模式或手動單步模式選刀，否則數位輸入接點 PTRG 觸發訊號一投入，伺服驅動器就會跳會跳 AL011 警報。

操作模式對照表：

模式 \ 數位輸入接點	MDC1	MDC2
自動選刀模式	OFF (接點不動作)	OFF (接點不動作)
校刀歸零模式	ON (接點動作)	OFF (接點不動作)
手動單步模式	OFF (接點不動作)	ON (接點動作)
外部脈波模式	ON (接點動作)	ON (接點動作)

刀號選定及目前刀位可透過數位輸入/輸出訊號，以二進位解碼方式判定：

刀號位置接點輸入表：

刀號 \ DI	POS6	POS5	POS4	POS3	POS2	POS1
刀號 1	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
刀號 2	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON
:	:	:	:	:	:	:
刀號 11	OFF	OFF	ON	OFF	ON	OFF
刀號 12	OFF	OFF	ON	OFF	ON	ON
:	:	:	:	:	:	:
刀號 63	ON	ON	ON	ON	ON	OFF
刀號 64	ON	ON	ON	ON	ON	ON

※ OFF 表示為接點不動作(Open)；ON 表示為接點動作(Closed)。

絕對值型編碼器內存位置記憶可長久記憶各刀號位置資料。在機台斷電開啟後，驅動器會自動輸出(DO)狀態給控制器，控制器針對訊號做二進制解碼取得目前刀號位置，不需再做歸原點動作。若會使用到第 64 把刀，一定得加入第 7 點 INP 訊號搭配 P1~P6 做輸出判斷。

在第 1 把刀位時，數位輸出訊號 P1~P6 和 INP 訊號會全部輸出，當數位輸出訊號 P1~P6 和 INP 訊號全部無輸出時，表示刀號不再範圍內，發生刀號不在範圍內的時機：

1. 第一次使用刀庫模式；初次使用做校刀歸零的動作，才可正確運轉。
2. 從外部脈波模式切回；務必重新做校刀歸零的動作，才可正確運轉。
3. 伺服馬達往下一把刀號位置移動過程中。

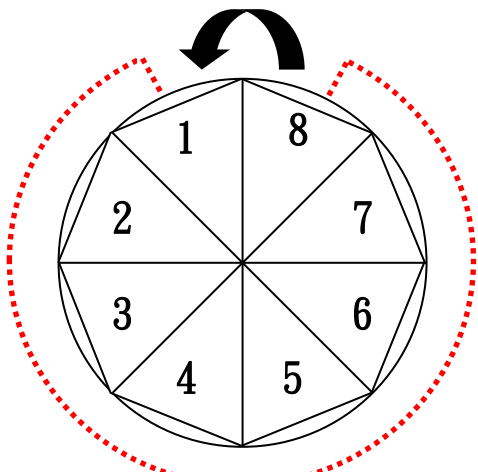
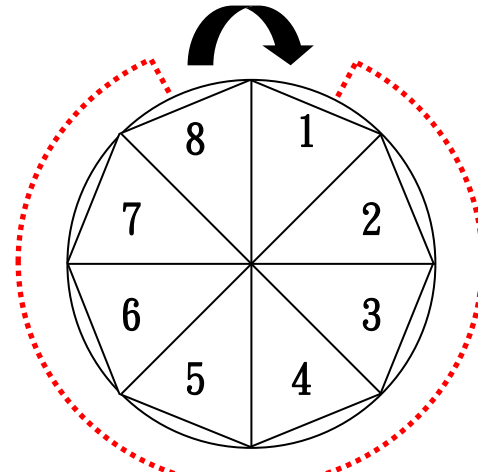
刀號位置接點輸出表：

DO 刀號	P6	P5	P4	P3	P2	P1	INP
不在範圍內	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
刀號 1	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON
刀號 2	ON	ON	ON	ON	ON	OFF	ON
:	:	:	:	:	:	:	ON
刀號 11	ON	ON	OFF	ON	OFF	ON	ON
刀號 12	ON	ON	OFF	ON	OFF	OFF	ON
:	:	:	:	:	:	:	ON
刀號 63	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON
刀號 64	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON

※ OFF 表示為接點不動作(Open)；ON 表示為接點動作(Closed)。

若刀把旋轉方向與所需相反時，請設定 DI 接腳 SPDINV 機能，來控制圓盤旋轉反向操作。

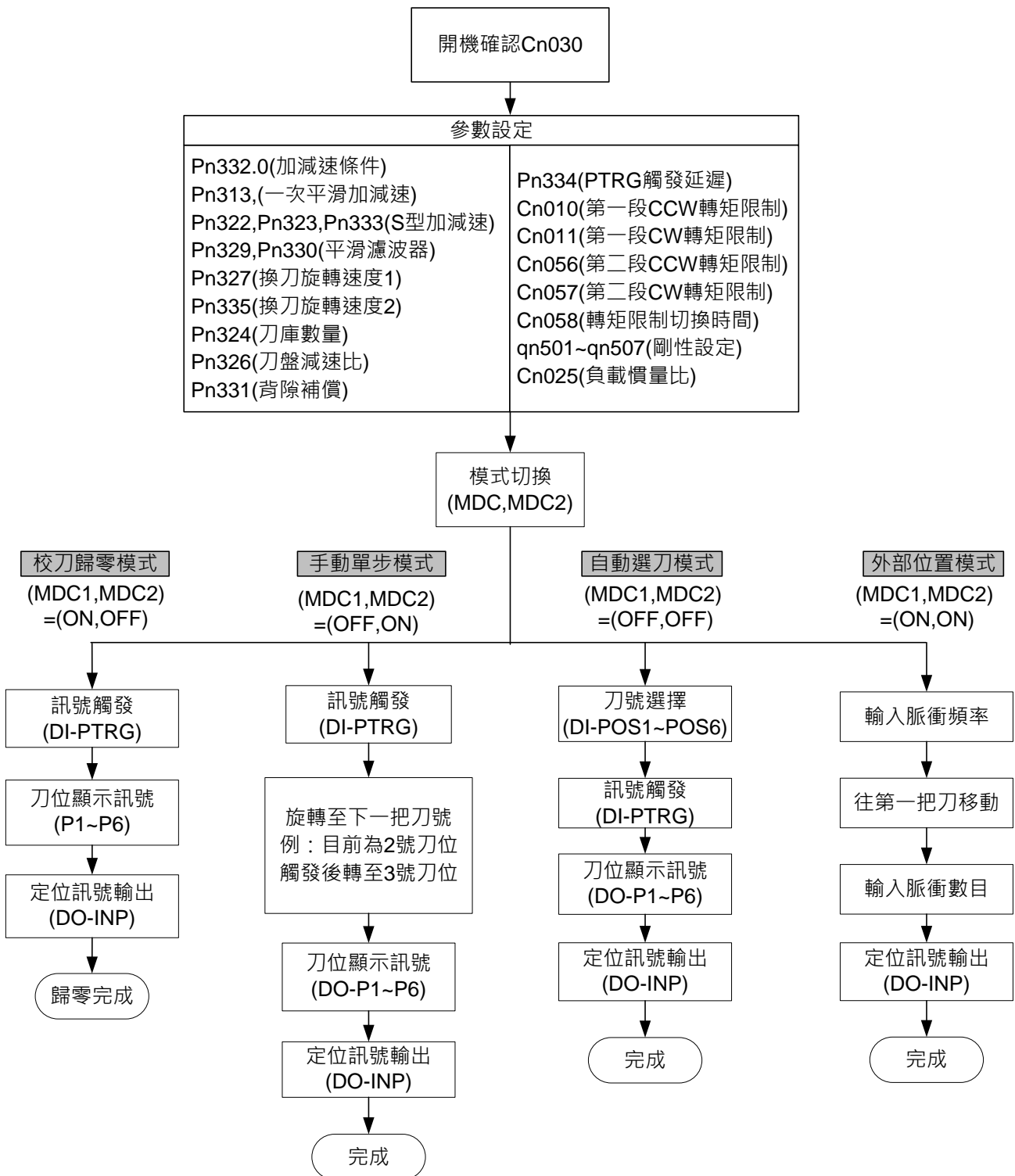
旋轉方向定義表：

數位輸入接點 馬達旋轉方向	SPDINV	刀號排列方式
逆時針旋轉(CCW)	OFF (接點不動作)	刀號依逆時針順序排列
順時針旋轉(CW)	ON (接點動作)	刀號依順時針順序排列
SPDINV=0		SPDINV=1
		

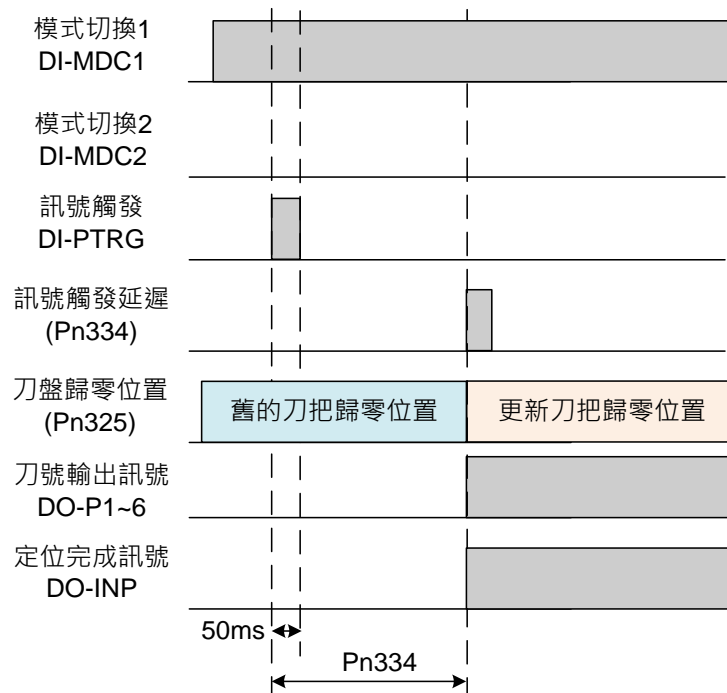
換刀速度定義表：

數位輸入接點 TRQINV	換刀速度參數
OFF (接點不動作)	Pn327 (換刀旋轉速度 1)
ON (接點動作)	Pn335 (換刀旋轉速度 2)

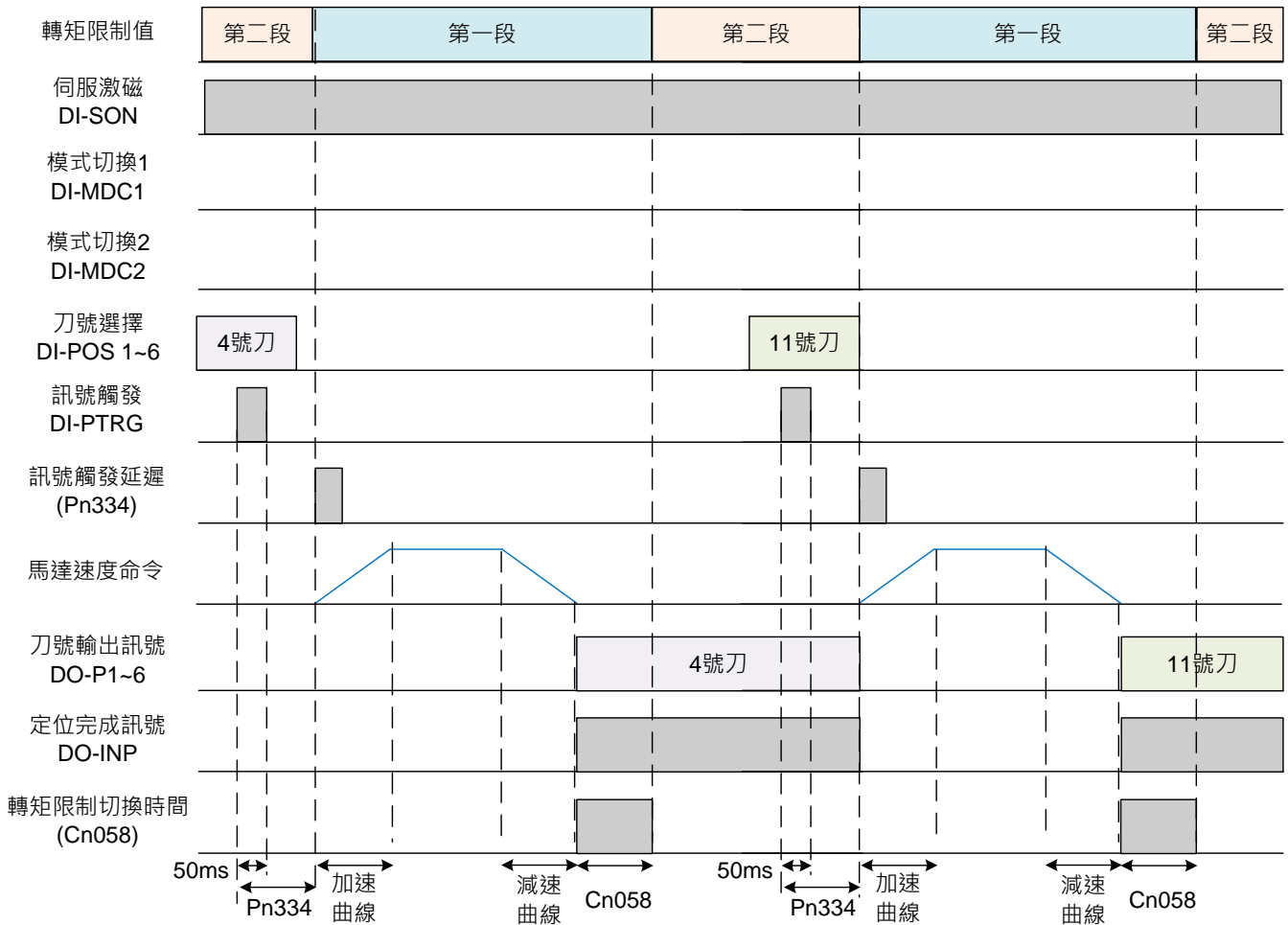
5-5-2 刀庫專用模式設定流程圖



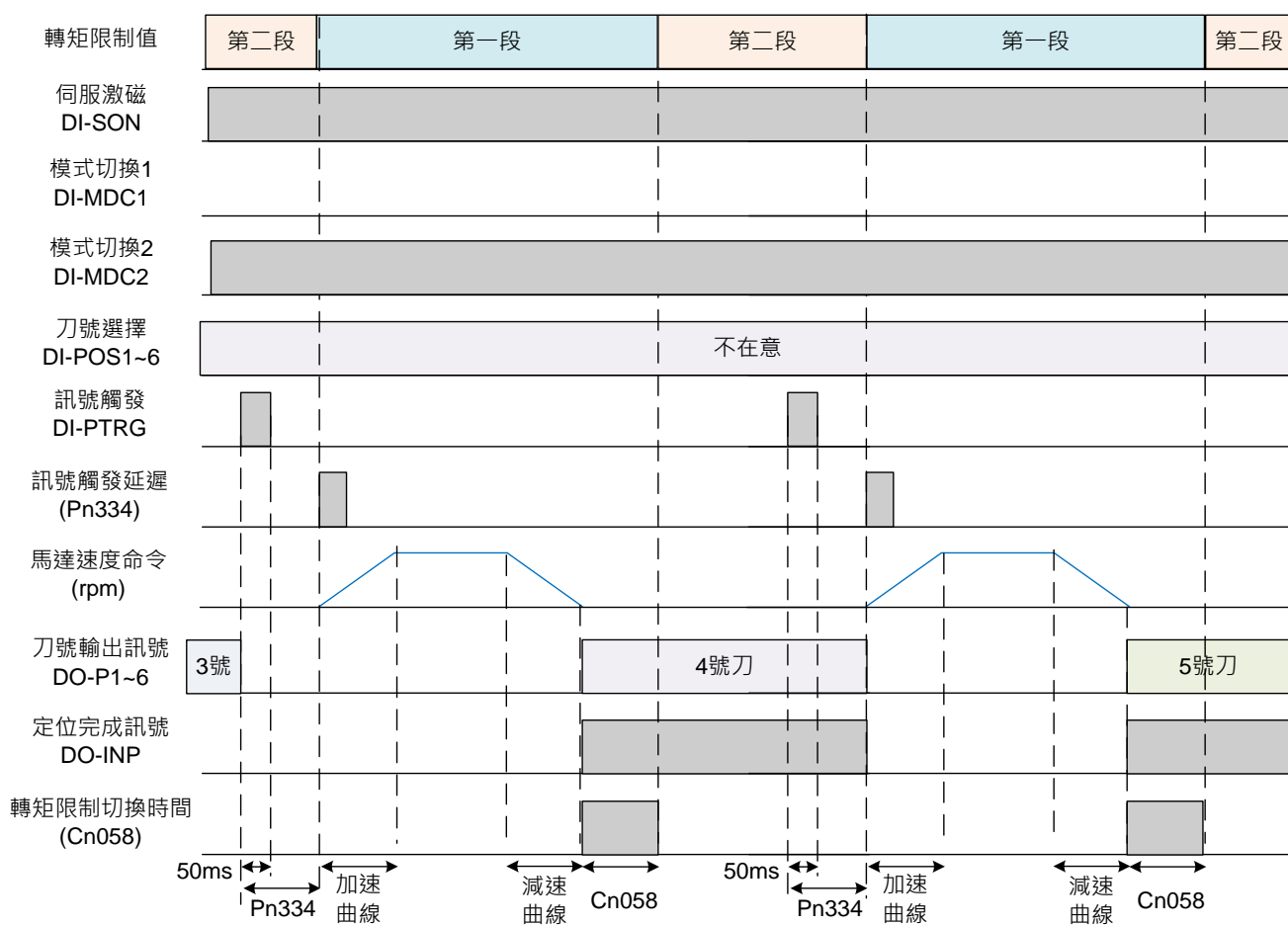
5-5-3 刀庫校刀歸零模式時序圖



5-5-4 刀庫自動選刀模式時序圖



5-5-5 刀庫手動單步時序圖



5-5-6 刀庫參數設定

Cn010/Cn056 CCW 方向轉矩命令限制值第一段/第二段

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
200 ~ 300 (註)	%	0 ~ 300	設定後生效	各參數不同

註)參數 Cn010/Cn056/Cn011/Cn057 於各驅動器機種有不同預設值與設定範圍，詳細請參閱【7-3-1 系統參數(Cn0□□)】。

Cn011/Cn057 CW 方向轉矩命令限制值第一段/第二段

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
-300 ~ -200 (註)	%	-300 ~ 0	設定後生效	各參數不同

註)參數 Cn010/Cn056/Cn011/Cn057 於各驅動器機種有不同預設值與設定範圍，詳細請參閱【7-3-1 系統參數(Cn0□□)】。

Cn058 第一段轉矩限制切換到第二段轉矩限制的延遲時間

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	4ms	0 ~ 32767	確認後生效	003DH

設定說明：數位輸出接點 INP 依 Cn058 設定的時間延遲後，轉矩限制由(Cn010, Cn011)切換成(Cn056, Cn057)，PTRG 動作後轉矩限制再由(Cn056, Cn057)切換成(Cn010, Cn011)

Pn307 定位完成判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
千分之一圈	pulse	0 ~ 41943040	設定後生效	030CH/030DH

設定說明：當位置誤差量低於 Pn307(定位完成判定值)所設定的脈波數時，輸出接點 INP 動作。

Pn313 內/外部位置命令一次平滑加減速時間常數

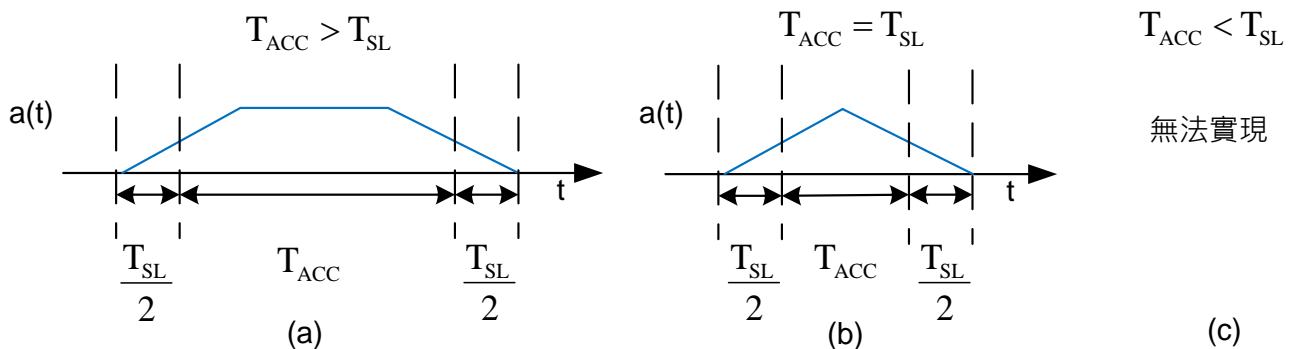
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	ms	0 ~ 10000	電源重置	0313H

設定說明：會使原本固定頻率的位置脈波命令平滑化。由零開始一次延遲上升到 63.2%外部位置脈波命令頻率的時間。

Pn322 內部位置命令 S 型加減速平滑常數(TSL)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	0.4ms	0 ~ 5000	設定後生效	031DH

設定說明：位置 S 型平滑器適用於內部位置命令輸入時之控制模式，提供運動命令的平滑化處理，其產生的速度與加速度是連續的，而且加速度的急跳度較小，可改善馬達的加減速特性，在機械結構的運轉上也更加平順。



圖：S型曲線之行程時間定義。

Pn323 內部位置命令 S 型加減速常數(TACC)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	0.4ms	1 ~ 5000	設定後生效	031EH

設定說明：請參考 Pn322 說明。

Pn333 內部位置命令 S 型減速常數(TDEC)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	0.4ms	1 ~ 5000	設定後生效	032AH

設定說明：請參考 Pn322 說明。

Pn324 CNC 刀庫數量設定

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
12	--	1 ~ 64	確認後生效	031FH

設定說明：刀盤上總刀把數目

Pn325 CNC 刀盤歸零位置

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	pulse	0 ~ 8388607	確認後生效	0320H/0321H

設定說明：設定第零把刀的位置

Pn326 CNC 刀盤減數比

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	1 ~ 255	確認後生效	0322H

設定說明：刀盤減數比

Pn327 換刀旋轉速度 1

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485
100	rpm	1 ~ 2*額定轉速	確認後生效	0323H

設定說明：刀庫模式下設定數位輸入接點 TRQINV=OFF，將以換刀旋轉速度 1 的速度進行換刀

Pn329 脈波命令平滑濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	2ms	0 ~ 2500	確認後生效	0325H

設定說明：可選擇濾波平滑時間

Pn330 脈波命令移動濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	0.4ms	0 ~ 250	確認後生效	0326H

設定說明：脈波命令移動濾波器

Pn331 刀塔刀庫背隙補償參數

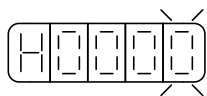
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	pulse	-8388607 ~ 8388607	確認後生效	0327H/0328H

設定說明：設定背隙補償值

Pn332.0 內/外部位置命令加減速方式

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 2	確認後生效	0327H/0328H

設定說明：



設定	說明
0	使用位置命令一次平滑加減速
1	使用內部位置命令 S 型加減速(外部位置命令無此功能)
2	使用內部位置命令 S 型加減速分離(外部位置命令無此功能)

Pn333 內部位置命令 S 型減速常數(TDEC)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	0.4ms	1 ~ 5000	確認後生效	032AH

設定說明：請參考 Pn322 說明

Pn334 PTRG 觸發之延遲時間參數

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	4ms	0 ~ 2500	確認後生效	032BH

設定說明：觸發 PTRG 後，延遲所設定時間後，馬達才開始轉動。

Pn335 換刀旋轉速度 2

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
100	rpm	1 ~ 額定轉速	確認後生效	032CH

設定說明：刀庫模式下設定數位輸入接點 TRQINV=ON，將以換刀旋轉速度 2 的速度進行換刀

5-6 其他機能

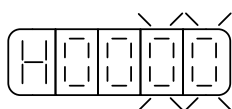
5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃

本裝置有 12 個數位輸入接點機能(DI9~DI12 僅供 RS-485 通訊控制)和 4 個數位輸出接點機能是可規劃的，說明如下：

Hn601.0/Hn601.1~ Hn612.0/Hn612.1 DI-1~DI12 接腳機能

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
隨模式改變	--	00 ~ 20 (十六進制)	電源重置	請參閱參數說明

設定說明：

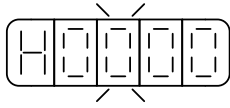


設定	說明		設定	說明	
	代號	接點動作機能		代號	接點動作機能
00	NULL	不使用	10	GN1	電子齒輪比分子選擇 1
01	SON	伺服啟動	11	GN2	電子齒輪比分子選擇 2
02	ALRS	異常警報清除	12	PTRG	內部位置命令觸發
03	PCNT	PI/P 切換	13	PHOLD	內部位置命令暫停
04	CCWL	CCW 方向驅動禁止	14	SHOME	開始回到原點
05	CWL	CW 方向驅動禁止	15	ORG	外部參考原點
06	TLMT	外部轉矩限制	16	POS1	內部位置命令選擇 1(刀號 1)
07	CLR	脈波誤差量清除	17	POS2	內部位置命令選擇 2(刀號 2)
08	LOK	伺服鎖定	18	POS3	內部位置命令選擇 3(刀號 3)
09	EMC	緊急停止	19	POS4	內部位置命令選擇 4(刀號 4)
0A	SPD1	內部速度命令選擇 1 / DI_Jog_1	1A	TRQINV	轉矩命令反向/ 刀塔第二段轉速
0B	SPD2	內部速度命令選擇 2 / DI_Jog_2	1B	RS1	轉矩命令正向選擇
0C	MDC1	控制模式切換 / 刀庫模式下控制模式選擇 1	1C	RS2	轉矩命令反向選擇
0D	INH	位置命令禁止	1D	MDC2	刀庫模式下控制模式選擇 2
0E	SPDINV	速度命令反向	1E	POS5	內部位置命令選擇 5(刀號 5)
0F	G-SEL	增益切換	1F	POS6	刀庫刀號 6
			20	VDI	虛接點數位輸入

Hn601.2~ Hn612.2 DI-1~ DI-12 接腳機能動作電位

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
隨模式改變	--	0 ~ 1	電源重置	請參閱參數說明

設定說明：



設定	說明
0	當接腳為導通時，機能動作。
1	當接腳為開路時，機能動作。

⚠ 注意

- DI-1~DI-12 接腳機能可以重覆，但是重複機能的接腳動作電位必須相同，否則會產生 AL007(數位輸入/輸出接點機能規劃異常警報)。
- DI-1~DI-12 接腳機能重覆時，接腳功能採 OR(或閘)的方式進行判定

多機能規劃數位輸入接點預設值

DI 碼	輸入功能	0 T	1 S	2 Pe	3 Pe S	4 S T	5 Pe T	6 Pi	7 Pi S	8 Pi T	9 Pt	A Pi Pe	B Cob	C CoC	D EC
00	NULL												DI1 DI8~ DI12	DI1 DI8~ DI12	DI1 DI2 DI8~ DI12
01	SON	DI1	DI1	DI1	DI1	DI1	DI1	DI1	DI1	DI1	DI1	DI1			
02	ALRS	DI2	DI2	DI2	DI2	DI2	DI2	DI2	DI2	DI2	DI2	DI2	DI2	DI2	
03	PCNT	DI3	DI3	DI3	DI3	DI3	DI3					DI3	DI3	DI3	DI3
04	CCWL	DI4	DI4	DI4	DI4	DI4	DI4					DI4	DI4	DI4	DI4
05	CWL	DI5	DI5	DI5	DI5	DI5	DI5					DI5	DI5	DI5	DI5
06	TLMT		DI6	DI6	DI6							DI6			
07	CLR			DI7							DI7	DI7			
08	LOK		DI8		DI8										
09	EMC	DI9	DI9	DI9	DI9	DI9	DI9	DI9	DI9	DI9	DI9	DI9	DI7	DI7	DI7
0A	SPD1	DI10	DI10		DI10	DI10	DI10		DI10						
0B	SPD2	DI11	DI11		DI11	DI11	DI11		DI11						
0C	MDC1	DI12	DI12	DI12	DI12	DI12	DI12		DI12	DI12	DI12	DI12			

DI 碼	輸入功能	0 T	1 S	2 Pe	3 Pe S	4 S T	5 Pe T	6 Pi	7 Pi S	8 Pi T	9 Pt	A Pi Pe	B Cob	C CoC	D EC
0D	INH			DI8								DI8			
0E	SPDINV		DI7		DI7										
0F	G-SEL														
10	GN1														
11	GN2														
12	PTRG							DI8	DI8	DI8	DI10				
13	PHOLD							DI12							
14	SHOME			DI10				DI10				DI10			
15	ORG			DI11				DI11				DI11	DI6	DI6	DI6
16	POS1							DI3	DI3	DI3	DI3				
17	POS2							DI4	DI4	DI4	DI4				
18	POS3							DI5	DI5	DI5	DI5				
19	POS4							DI6	DI6	DI6	DI6				
1A	TRQINV	DI8				DI8	DI8								
1B	RS1	DI6				DI6	DI6			DI10					
1C	RS2	DI7				DI7	DI7			DI11					
1D	MDC2										DI11				
1E	POS5							DI7	DI7	DI7	DI7				
1F	POS6										DI8				
20	VDI														

多機能規劃數位輸入機能說明

此說明除 **CCWL** 及 **CWL** 預設值為高電位動作外，其他腳位為低電位動作。

信號名稱	功能代號	模式	I/O 動作功能說明
無功能設定	NULL	ALL	無功能設定
伺服啟動	SON	ALL	當 SON ON ，進入 Servo ON 狀態
異常重置	ALRS	ALL	當 ALRS ON ，即解除異常造成的停止狀態。 ※ 部份異常無法透過 ALRS 進行異常重置，請參閱【9-3 異常排除對策】
PI/P 切換	PCNT	Pi/Pe/Pt/S	PCNT ON 會將速度迴路控制由比例積分控制轉換為比例控制。

信號名稱	功能代號	模式	I/O 動作功能說明																									
CCW 方向 驅動禁止	CCWL	ALL	連接 CCW 過行程(over travel)檢知器，正常時 CCWL ON ， OFF 即表 CCW 過行程發生。																									
CW 方向 驅動禁止	CWL	ALL	連接 CW 過行程(over travel)檢知器，正常時 CWL ON ， OFF 即表 CW 過行程發生。																									
外部轉矩限制	TLMT	Pi/Pe/Pt/S	當 TLMT ON ，會將馬達輸出轉矩限制在轉矩限制接腳(TIC)輸入的命令電壓範圍內。																									
脈波誤差量 清除	CLR	Pi/Pe/Pt	當 CLR ON ，清除位置偏差計數器(Position Error Counter)內積存脈波數。																									
伺服鎖定	LOK	S	當 LOK ON ，給予伺服驅動器零速(0rpm)的速度命令。																									
緊急停止	EMC	ALL	當 EMC ON ，進入緊急停止狀態，立即 Servo OFF 退出運轉狀態。																									
內部速度命令/ 限制選擇 1/ DI_Jog_1 內部速度命令/ 限制選擇 2/ DI_Jog_2	SPD1 SPD2	S/T/Pi/Pe	<p>內部速度設定及限制說明：</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>SPD2</th> <th>SPD1</th> <th>速度模式下 (速度命令)</th> <th>轉矩模式下 (速度限制命令)</th> <th>位置模式下 (DI JOG)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OFF</td> <td>OFF</td> <td>外部速度命令 (SIC)</td> <td>外部速度限制 (SIC)</td> <td>無 JOG 功能</td> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td>ON</td> <td>Sn201</td> <td>Tn105</td> <td>JOG 激磁_正轉</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>OFF</td> <td>Sn202</td> <td>Tn106</td> <td>JOG 激磁_反轉</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>ON</td> <td>Sn203</td> <td>Tn107</td> <td>JOG 激磁_零轉</td> </tr> </tbody> </table>	SPD2	SPD1	速度模式下 (速度命令)	轉矩模式下 (速度限制命令)	位置模式下 (DI JOG)	OFF	OFF	外部速度命令 (SIC)	外部速度限制 (SIC)	無 JOG 功能	OFF	ON	Sn201	Tn105	JOG 激磁_正轉	ON	OFF	Sn202	Tn106	JOG 激磁_反轉	ON	ON	Sn203	Tn107	JOG 激磁_零轉
SPD2	SPD1	速度模式下 (速度命令)	轉矩模式下 (速度限制命令)	位置模式下 (DI JOG)																								
OFF	OFF	外部速度命令 (SIC)	外部速度限制 (SIC)	無 JOG 功能																								
OFF	ON	Sn201	Tn105	JOG 激磁_正轉																								
ON	OFF	Sn202	Tn106	JOG 激磁_反轉																								
ON	ON	Sn203	Tn107	JOG 激磁_零轉																								
控制模式切換	MDC1	S/T/Pi/Pe Pt	<p>當 MDC1 ON，會將現在控制模式轉成預定的控制模式，請參照 Cn001。</p> <p>刀塔控制模式切換開關 1，搭配數位輸入接點 MDC2 進行刀塔機能切換</p>																									
位置命令禁止	INH	Pe	當 INH ON ，位置命令輸入無效(不接受外部所送的脈波命令)。																									
速度命令反向	SPDINV	S Pt	<p>速度模式：當 SPDINV ON，所設定的旋轉速度變成反向的旋轉速度。</p> <p>刀庫專用模式：刀把方向</p>																									
增益切換	G-SEL	Pi/Pe/S/Pt	當 G-SEL ON ，由第一段控制增益切換至第二段控制增益																									

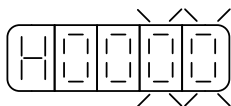
信號名稱	功能代號	模式	I/O 動作功能說明															
電子齒輪比分子選擇 1~2	GN1 GN2	Pi/Pe	電子齒輪比分子選擇說明： <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>GN2</th> <th>GN1</th> <th>電子齒輪比分子</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OFF</td> <td>OFF</td> <td>Pn302</td> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td>ON</td> <td>Pn303</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>OFF</td> <td>Pn304</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>ON</td> <td>Pn305</td> </tr> </tbody> </table>	GN2	GN1	電子齒輪比分子	OFF	OFF	Pn302	OFF	ON	Pn303	ON	OFF	Pn304	ON	ON	Pn305
GN2	GN1	電子齒輪比分子																
OFF	OFF	Pn302																
OFF	ON	Pn303																
ON	OFF	Pn304																
ON	ON	Pn305																
內部位置命令觸發	PTRG	Pi	當 PTRG ON (上緣觸發)，馬達會依據接點 POS1~POS5 選擇相對應的位置命令進行動作。															
		Pt	當 PTRG ON (上緣觸發)，馬達會依據接點 MDC1 與 MDC2 選擇相對應的位置命令進行動作。															
內部位置命令暫停	PHOLD	Pi/Pt	當 PHOLD ON (上緣觸發)，馬達會減速停止。															
開始回到原點	SHOME	Pi/Pe/Pt	當 SHOME ON (上緣觸發)，觸發原點復歸機能。															
外部參考原點	ORG	Pe/Pi/Pt	當 ORG ON (上緣觸發)，伺服驅動器會以此作為原點復歸之外部參考點。															
內部位置命令選擇 1~5	POS1 POS2 POS3 POS4 POS5	Pi	內部位置模式：POS1~POS5 分別代表內部位置命令選擇 1~5，詳細請參考【5-4-2 內部位置命令模式】															
		Pt	刀庫專用模式：POS1~POS5 分別代表刀位命令選擇 1~5，詳細請參考【5-5 刀庫專用模式】															
內部位置命令選擇 6	POS6	Pt	刀位命令選擇 6															
轉矩命令反向/ 刀塔第二段轉速	TRQINV	T	轉矩模式：在使用轉矩模式時，當 TRQINV ON ，所設定的轉矩命令輸出方向變成反向輸出。															
		Pt	刀庫專用模式：刀塔第二段轉速換刀															

信號名稱	功能代號	模式	I/O 動作功能說明															
外部轉矩命令正/ 反向選擇	RS1 RS2	T	外部轉矩命令正/反向選擇設定說明： <table border="1"> <thead> <tr> <th>RS2</th> <th>RS1</th> <th>說明</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OFF</td> <td>OFF</td> <td>無轉矩產生</td> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td>ON</td> <td>依照目前轉矩命令方向旋轉</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>OFF</td> <td>依照目前轉矩命令方向反向旋轉</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>ON</td> <td>無轉矩產生</td> </tr> </tbody> </table>	RS2	RS1	說明	OFF	OFF	無轉矩產生	OFF	ON	依照目前轉矩命令方向旋轉	ON	OFF	依照目前轉矩命令方向反向旋轉	ON	ON	無轉矩產生
RS2	RS1	說明																
OFF	OFF	無轉矩產生																
OFF	ON	依照目前轉矩命令方向旋轉																
ON	OFF	依照目前轉矩命令方向反向旋轉																
ON	ON	無轉矩產生																
刀塔控制機能 切換	MDC2	Pt	刀塔控制模式切換開關 2，搭配 MDC1 進行刀塔機能切換															
虛接點數位輸入	VDI	ALL	虛接點數位輸入，當 VDI ON，所設定的數位輸出 VDO 會跟著 ON。															

Hn613.0/Hn613.1~Hn616.0/Hn616.1 DO-1~ DO-4 接腳機能

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
隨模式改變	--	00 ~ 12	電源重置	050DH

設定說明：



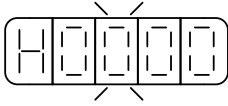
設定	說明	
	代號	接點動作機能
00	NON	不使用
01	RDY	伺服準備完成
02	ALM	伺服異常
03	ZS	零速度信號
04	BI	機械剎車信號
05	INS	速度到達信號
06	INP	定位完成信號
07	HOME	原點復歸完成信號
08	INT	轉矩到達信號
09	P1	刀庫模式選擇刀位顯示 1

設定	說明	
	代號	接點動作機能
0A	P2	刀庫模式選擇刀位顯示 2
0B	P3	刀庫模式選擇刀位顯示 3
0C	P4	刀庫模式選擇刀位顯示 4
0D	P5	刀庫模式選擇刀位顯示 5
0E	P6	刀庫模式選擇刀位顯示 6
0F	OL	馬達過負載信號
10	BAT	編碼器電池異常信號
11	LIT	左右極限信號
12	VDO	虛接點數位輸出

Hn613.2~Hn616.3 DO-1~ DO-4 接腳機能動作電位

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	050DH

設定說明：設定方式請參考 Hn601 說明。



設定	說明
0	當機能動作時，輸出接腳短路。
1	當機能動作時，輸出接腳開路。

多機能規劃數位輸出機能說明


信號名稱	功能代號	模式	I/O 動作功能說明
伺服準備完成	RDY	ALL	主電源，控制電源輸入正常，在沒有異常警報狀態時，接腳 RDY ON
伺服異常	ALM	ALL	在正常時，接腳 ALM OFF 。驅動器出現異常警報後，保護機能動作， ALM ON 。
零速度信號	ZS	ALL	當馬達速度低於 Sn215 所設定之速度時，接腳 ZS ON
機械剎車信號	BI	ALL	當 Cn008 設為 1、3 時，則伺服啟動時，接腳 BI ON ，伺服沒有激磁時 OFF 。(此腳位正常使用時是接到控制馬達之機械剎車的繼電器)。
速度到達信號	INS	ALL	當馬達速度到達 Cn007 所設定速度值時，接腳 INS ON 。
定位完成信號	INP	Pi/Pe/Pt	當偏差計數器的值小於 Pn307 所設定的位置定位範圍時，接腳 INP ON 。
原點復歸完成信號	HOME	Pi/Pe/Pt	當原點復歸完成後，接腳 HOME ON 。
轉矩到達信號	INT	ALL	當馬達輸出轉矩到達 Tn108 所設定轉矩到達判斷值時，接腳 INT ON 。
刀庫模式選擇刀位顯示	P1~P6	Pt	刀把數位位置顯示 1~6，詳細請參考【5-5 刀庫專用模式】
馬達過負載信號	OL	ALL	當馬達過載到達判斷值時，接腳 OL ON
編碼器電池異常信號	BAT	ALL	當電池異常(無電力或斷線)時，接腳 BAT ON
正負極限信號	LIT	ALL	當機構碰觸到正負極限，接腳 LIT ON
虛接點數位輸出	VDO	ALL	當 VDI ON ，所設定的數位輸出 VDO 會跟著 ON 。

固定數位輸出機能說明

此說明腳位預設值為低電位動作，相關參數設定請參考【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】

信號名稱	功能代號	模式	I/O 動作功能說明
轉矩限制中/ 異常警報碼 0	LM/A0	Pi/Pe/S/T	當馬達輸出轉矩被內部轉矩限制值(Cn010&Cn011)或是外部轉矩限制命令(PIC&NIC)限制時，接腳 LM/A0 ON 。 當異常警報發生時，此接腳為異常警報碼輸出 A0 。
P 動作中/ 異常警報碼 1	PC/A1	Pe/Pi/S/T	當速度迴路為比例(P)控制時，接腳 PC/A1 ON 。 當異常警報發生時，此接腳為異常警報碼輸出 A1 。
驅動禁止中/ 異常警報碼 2	ST/A2	Pi/Pe/S/T	當 CCW 或 CW 方向驅動禁止發生時，接腳 ST/A2 ON 。 當異常警報發生時，此接腳為異常警報碼輸出 A2 。
Base Block 中/異常 警報碼 3	BB/A3	Pi/Pe/S/T	當伺服馬達處於未啟動狀態時，接腳 BB/A3 ON 。 當異常警報發生時，此接腳為異常警報碼輸出 A3 。
刀塔顯示 4/ 異常警報碼 0	P4/A0	Pt	刀把數位置顯示 4，詳細請參考【5-5 刀庫專用模式】 當異常警報發生時，此接腳為異常警報碼輸出 A0 。
刀塔顯示 3/ 異常警報碼 1	P3/A1	Pt	刀把數位置顯示 3，詳細請參考【5-5 刀庫專用模式】 當異常警報發生時，此接腳為異常警報碼輸出 A1 。
刀塔顯示 2/ 異常警報碼 2	P2/A2	Pt	刀把數位置顯示 2，詳細請參考【5-5 刀庫專用模式】 當異常警報發生時，此接腳為異常警報碼輸出 A2 。
刀塔顯示 1/ 異常警報碼 3	P1/A3	Pt	刀把數位置顯示 1，詳細請參考【5-5 刀庫專用模式】 當異常警報發生時，此接腳為異常警報碼輸出 A3 。

註：“1”：表示 ON(閉合)；“0”：表示 OFF(開路)。

 **注意**

- **DO-1~DO-4 接腳機能不可以重覆，否則會產生 AL007(數位輸入/輸出接點機能規劃異常警報)。**

DO 碼	輸入 功能	0 T	1 S	2 Pe	3 Pe S	4 S T	5 Pe T	6 Pi	7 Pi S	8 Pi T	9 Pt	A Pi Pe	B Cob	C CoC	D EC
00	NULL														
01	RDY	DO1	DO1	DO1	DO1	DO1	DO1	DO1	DO1	DO1		DO1	DO1	DO1	DO1
02	ALM	DO2	DO2	DO2	DO2	DO2	DO2	DO2	DO2	DO2	DO2	DO2	DO2	DO2	DO2
03	ZS		DO3		DO3				DO3						
04	BI														
05	INS	DO4	DO4			DO4									
06	INP			DO4	DO4		DO4	DO4	DO4	DO4	DO1	DO4	DO4	DO4	DO4
07	HOME			DO3				DO3				DO3	DO3	DO3	DO3
08	INT	DO3				DO3	DO3			DO3					
09	P1														
0A	P2														
0B	P3														
0C	P4														
0D	P5										DO4				
0E	P6										DO3				
0F	OL														
10	BAT														
11	LIT														
12	VDO														

Hn617 數位輸入接點控制方式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
H0F00	--	H0000 ~ H0FFF (十六進制)	確認鍵後生效	0511H

設定說明：藉由位元設定方式決定十二點數位輸入接點由外部端子或採通訊控制；先將數位輸入接點 DI-1 ~ DI-12 分別對應二進制第 0 ~ 11 位元，再將規劃完成之二進制位元換算為十六進制後設定。

二進制位元表示：0：數位輸入接點由外部端子控制。

1：數位輸入接點由通訊控制。

例：欲設定數位輸入接點 DI-1、DI-3、DI-6 採通訊控制，其餘接點由外部端子控制；

數位輸入接點對應二進制位元為：[0000 1111 0010 0101]；換算十六進制後，即可

設定為：[H 0 F 2 5]

Hn618 通訊控制數位輸入接點狀態

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
H0000	--	H0000~H0FFF (十六進制)	確認鍵後生效	0512H

設定說明：藉由位元設定方式決定十二點數位輸入接點採通訊控制時之接點狀態；位元設定方式請參考 Hn617 說明。

二進制位元表示：0：數位輸入接點 OFF

1：數位輸入接點 ON

參數設定為 H0000 即表示所有通訊控制數位輸入接點都開路，設為 H0FFF 即表示所有通訊控制數位輸入接點都導通。

註)使用此機能須配合參數 Hn617 之設定。

5-6-2 控制模式切換

使用者可以使用數位輸入接點 **MDC1** 來切換 **Cn001** 所設定的控制模式，設定如下：

Cn001 控制模式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
2	--	0 ~ D	電源重置	0001H

設定說明:

設定	說明
3	外部位置/速度控制切換
4	速度/轉矩控制切換
5	外部位置/轉矩控制切換
7	內部位置/速度控制切換
8	內部位置/轉矩控制切換
A	內部/外部位置切換

- 此參數不受 Cn029 出廠重置。

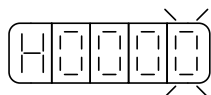
5-6-3 接點輔助機能

使用者可以針對數位輸入接點 **SON**、**CCWL** 和 **CWL** 來選擇是否啟動對應機能，設定如下：

Cn002.0 接點輔助機能—數位輸入接點 SON 機能選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	0002H

設定說明:

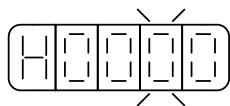


設定	說明
0	由數位輸入接點 SON 控制伺服啟動。
1	不使用數位輸入接點 SON 控制伺服啟動，電源開啟馬上啟動伺服。

Cn002.1 接點輔助機能—數位輸入接點 CCWL 和 CWL 機能選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	0002H

設定說明:

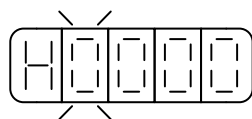


設定	說明
0	由數位輸入接點 CCWL 和 CWL 控制 CCW 和 CW 驅動禁止。
1	不使用數位輸入接點 CCWL 和 CWL 控制 CCW 和 CW 驅動禁止，忽略 CCW 和 CW 驅動禁止機能。

Cn002.3 EMC 復歸模式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效與重置	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	0002H

設定說明:



設定	說明
0	緊急停止狀態解除後，僅可於 Servo Off 狀態下，以數位輸入接點 ALRS 解除 AL009 顯示。 註)於 Servo On 狀態下無法清除。
1	緊急停止狀態解除後，無論於 Servo On 或 Servo off 狀態下，皆可自動復歸解除 AL009 顯示。 ！注意：於 Servo On 狀態下，在警報清除回復正常動作前，須確認控制器是否仍發出命令至驅動器，以避免造成馬達暴衝現象！

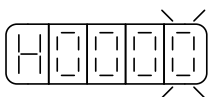
5-6-4 剎車模式

使用者可以自行設定當發生伺服關閉(Servo off)、緊急停止(EMC)、CCW/CW 驅動禁止時的剎車組合，設定如下：

Cn008.0 剎車模式

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
2	--	0 ~ 1	確認鍵後生效	0009H

設定說明: 伺服關閉(Servo off)、緊急停止(EMC)、CCW/CW 驅動禁止時的剎車組合。



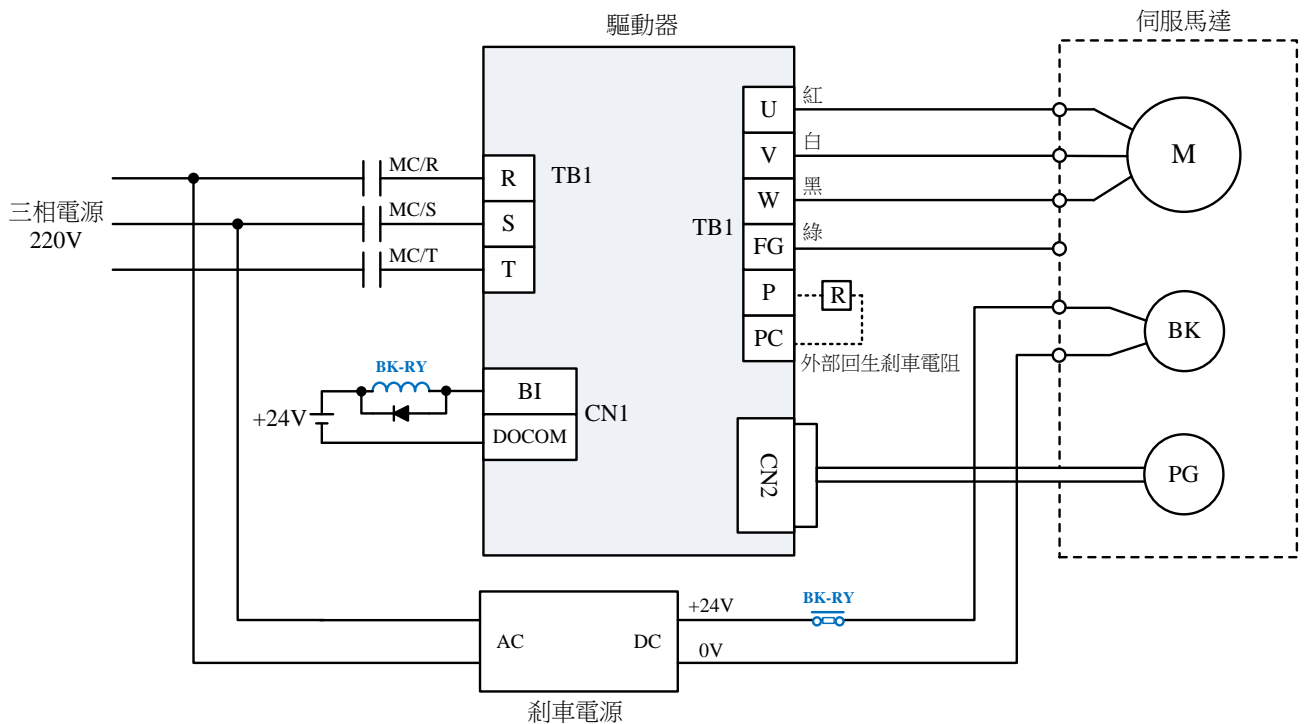
設定	說明	
	動態剎車	機械剎車
0	沒有	沒有
1	沒有	有

5-6-5 機械剎車時序

當伺服系統為垂直負載時，為了防止負載在電源關閉時因重力而產生位移，一般會使用附有機械剎車的伺服馬達，本裝置提供數位輸出接點 **BI** 來控制機械剎車是否動作，再配合

Cn003(機械剎車信號輸出時間)來控制機械剎車時序，說明如下：

接線圖



機械剎車時序

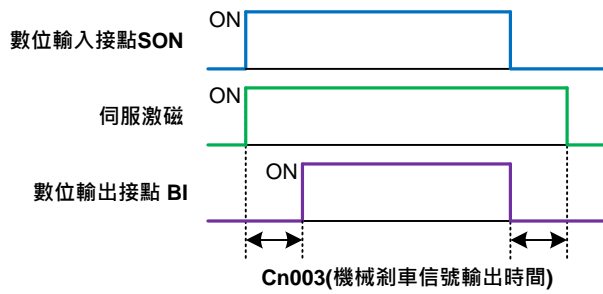
Cn003 機械剎車信號輸出時間

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	ms	-2000 ~ 2000	確認鍵後生效	0003H

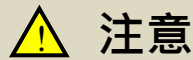
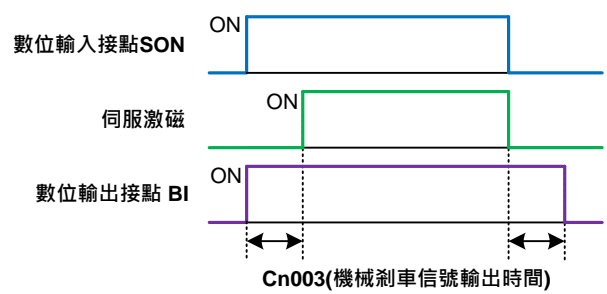
設定說明: 時序圖如下

註)使用此機能前，須先規劃一數位輸出-機械剎車信號(**BI**)輸出接腳，Cn008.0 (剎車模式)必須設為 1。

Cn003(機械剎車信號輸出時間)為正值



Cn003(機械剎車信號輸出時間)為負值



注意

- Cn008.0 (剎車模式)必須設為 1。

當伺服系統為垂直負載時，請設定 Cn003 為正值。

(1) Cn003(機械剎車信號輸出時間)為正值：

在未伺服激磁下，當數位輸入接點 **SON** 動作時，馬上伺服激磁，等超過 **Cn003** 設定的時間後，數位輸出接點 **BI** 才動作(解除機械剎車)；

在伺服激磁下，當數位輸入接點 **SON** 不動作時，數位輸出接點 **BI** 也不動作(啟動機械剎車)，等超過 **Cn003** 設定的時間後才解除伺服激磁。

(2) Cn003(機械剎車信號輸出時間)為負值：

在未伺服激磁下，當數位輸入接點 **SON** 動作時，數位輸出接點 **BI** 馬上動作(解除機械剎車)，等超過 **Cn003** 設定的時間後才伺服激磁；

在伺服激磁下，當數位輸入接點 **SON** 不動作時，馬上解除伺服激磁，等超過 **Cn003** 設定的時間後，數位輸出接點 **BI** 才不動作(啟動機械剎車)。

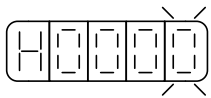
5-6-6 CW/CCW 驅動禁止方式

當發生 CW/CCW 驅動禁止時，馬達減速停止方式設定如下：

Cn009.0 CW/CCW 驅動禁止方式

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0, 2	電源重置	000AH

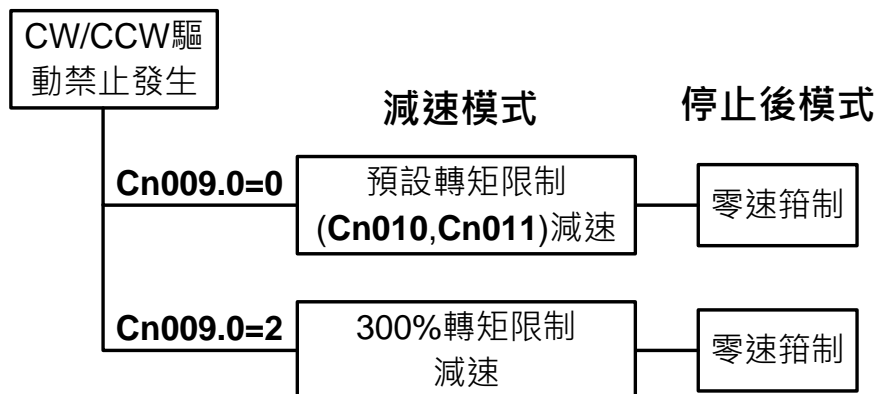
設定說明:



設定	說明
0	使用預設轉矩限制(Cn010 、 Cn011)減速，停止後為零速箝制狀態。
2	使用±300%轉矩限制減速，停止後為零速箝制狀態。

⚠ 注意

- 當 CCW/CW 發生驅動禁止時，是否使用動態剎車的設定 **Cn009.0** 優先權高於 **Cn008**，也就是假設 **Cn008.0** 設定為 0 或 1(沒有動態剎車)而 **Cn009.0** 設定為 1(有動態剎車)，最後還是會使用動態剎車。



5-6-7 外部回生電阻的選用

當伺服馬達運轉在發電機模式時，電能會由馬達流向驅動器，稱為回生電力。以下使用情況，會使伺服馬達運轉在發電機(回生)模式：

- (1) 伺服馬達在加減速運轉時，由減速到停止期間。
- (2) 應用於垂直負載時。
- (3) 由負載端驅動伺服馬達運轉時。

此回生電力會由驅動器的主回路濾波電容吸收，但是回生電力過多時，濾波電容無法承受時，必須使用回生電阻來消耗多餘的回生電能。本裝置外接回生電阻規格如下：

驅動器機種	最小容許電阻值(Ω)
JSDE2-10A	25
JSDE2-15A	25
JSDE2-20A	25
JSDE2-30A	25
JSDE2-50A3	15
JSDE2-75A3	10

注意

- 可消耗的回生電力(平均值)為回生電阻額定功率的 40%。

但是在負載端驅動伺服馬達運轉的場合，使用者必須自行外加回生電阻，否則本裝置無法正常運作。安裝外部回生電阻時，請確認其電阻值與本裝置之內建電阻值相同。如果是利用多個小功率之回生電阻並聯，以增加回生電阻功率(W)時，請確定整體電阻值必須大於上表中所列的最小容許值。

外部回生電阻功率設定

使用外部回生電阻時，必須正確在 **Cn012** 設定所選用回生電阻的功率。

Cn012 外部回生電阻功率設定

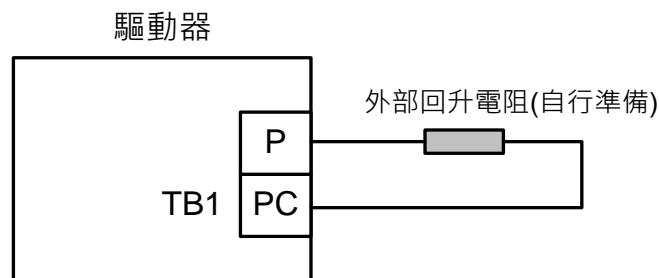
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	%	0 ~ 10000	確認後生效	000DH

設定說明: 請將所選擇的外部電阻功率值正確設定在 Cn012。

外部回生電阻接線

使用者必須自行準備回生電阻，然後在 **P1** 接點和 **PC** 接點之間串接回生電阻，基於安全考量，建議使用附有熱敏開關的電阻。

接線示意圖如下：



由於回生電阻在消耗回生電力時，會產生 100°C 以上高溫，請務必小心冷卻，在連接回生電阻的電線請使用耐熱不易燃的線材，並確認回生電阻沒有碰觸任何物品。

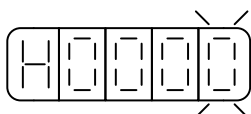
5-6-8 風扇運轉設定

使用者可以依照需求設定風扇運轉狀態，設定如下：

Cn031.0 風扇運轉設定(只適用於具有風扇機種)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 3	確認後生效	0022H

設定說明:



設定	說明
0	感溫自動運轉
1	伺服啟動時運轉
2	持續運轉
3	停止運轉

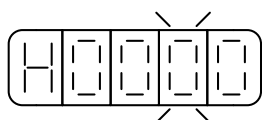
5-6-9 低電壓保護自動復歸選擇

使用者可依需求設定低電壓保護自動復歸機能，設定如下：

Cn031.1 低電壓保護(AL001)自動復歸選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	確認後生效	0022H

設定說明:此參數可設定低電壓保護(AL001)復歸方式



設定	說明
0	SON 狀態顯示 run 時，當偵測到低電壓，立即顯示 AL001 低電壓異常警報；當異常排除後，須在 Soff 狀態下才可復歸。
1	SON 狀態顯示 run 時，當偵測到低電壓，立即顯示 BB 狀態；當異常排除後，自動復歸為 SON 狀態，並顯示 run。

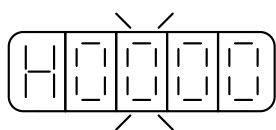
5-6-10 絕對值編碼器電池異常警報輸出

絕對值編碼器電池異常時，使用者可由此參數設定面板顯示及異常接點狀態，設定如下：

Cn031.2 絕對值編碼器電池異常警報輸出

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0 : ABS 編碼器 1 : INC 編碼器	--	0 ~ 1	確認後生效	0022H

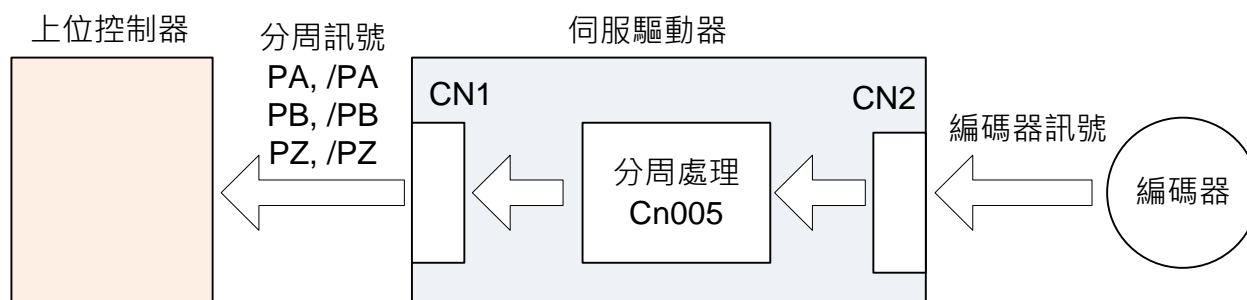
設定說明:



設定	說明
0	送電後，若電池異常時，面板顯示 AL016 且數位輸出接點 ALM 輸出，此時無法正常運轉。
1	送電後，若電池異常時，面板無異常顯示且數位輸出接點 ALM 不輸出，馬達仍可正常運轉，但斷電後無法記憶多圈數位置。

5-6-11 編碼器信號分周輸出

馬達的編碼器信號可以經由本裝置做分周處理後，輸出給上位控制，示意圖如下：



分周處理表示將馬達的編碼器旋轉一轉所出現的脈波信號個數轉換成 **Cn005** 預設的脈波信號個數。

Cn005 編碼器信號分周輸出

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
依編碼器而定 8192 : 15bit 32768 : 17bit、23bit	pulse	16 ~ 2097152	重開電源	0005H/0006H

設定說明：分周處理表示將馬達的編碼器旋轉一轉所出現的脈波信號個數轉換成 **Cn005** 預設的

脈波信號個數。例：馬達編碼器為一轉 131072 pulse 輸出，若是想獲得 1000pulse 的分周輸出，請直接設定 **Cn005=1000** 即可。

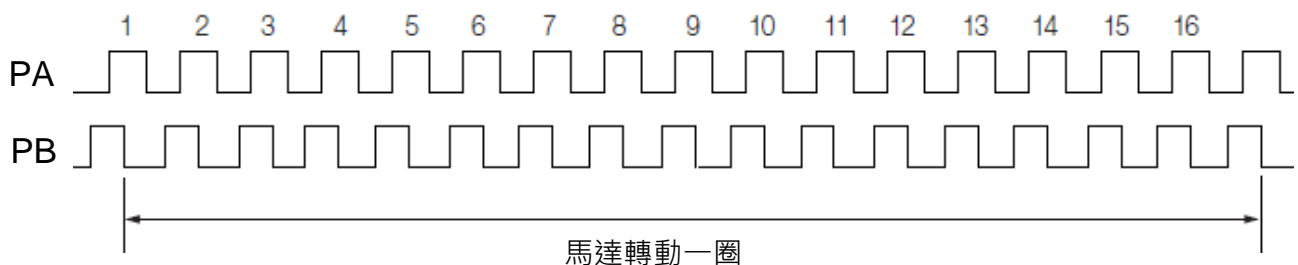
★必須重開電源，設定值才有效，分周輸出與轉速有一定的關係限制。

下限值 (ppr)	上限值 (ppr)	基本單位	PPR4				最高轉速
			10000	32768	131072	8388608	
16	2048	1	適用	適用	適用	適用	6000
2049	16384	1	適用	適用	適用	適用	6000
16386	32768	2	-	-	適用	適用	6000
32772	65536	4	-	-	-	適用	3000
65544	131072	8	-	-	-	適用	1500
131088	262144	16	-	-	-	適用	750
262176	524288	32	-	-	-	適用	375
524352	1048576	64	-	-	-	適用	188
1048704	2097152	128	-	-	-	適用	94

⚠ 注意

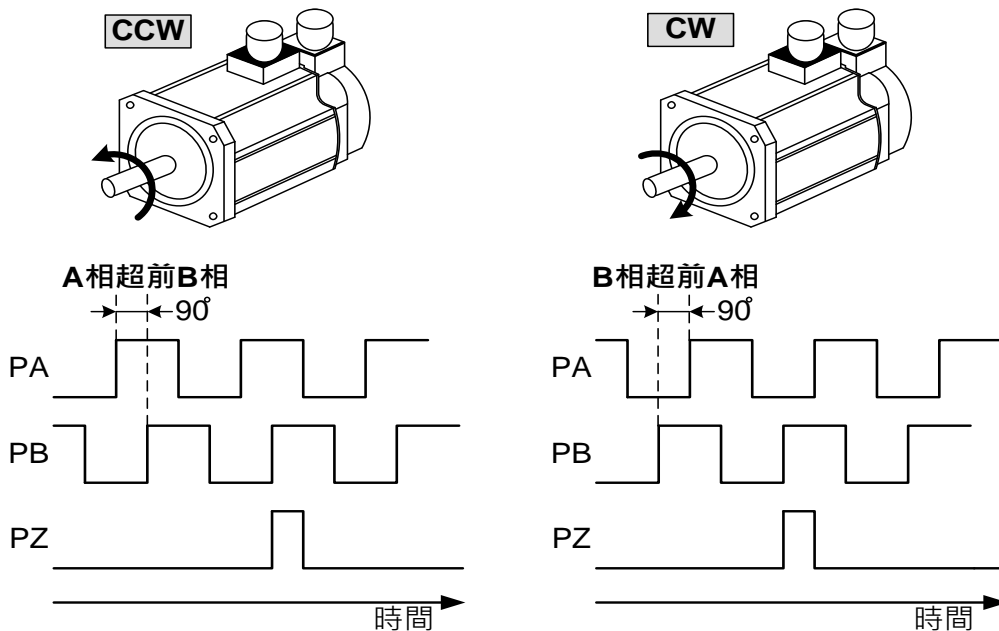
- 設定範圍不可超過馬達編碼器一轉脈波數。

例：Cn005=16（每旋轉 1 圈，輸出 16 脈波）時的編碼器分周脈波輸出 A 相(PA)訊號及編碼器分周脈波輸出 B 相(PB)訊號的輸出例如下所示。



分周輸出的脈波信號定義如下：

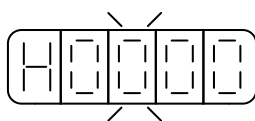
接腳代號	名稱	接腳編號	控制模式
PA	編碼器分周輸出 A 相信號	CN1-11	ALL
/PA	編碼器分周輸出/A 相信號	CN1-12	
PB	編碼器分周輸出 B 相信號	CN1-26	
/PB	編碼器分周輸出/B 相信號	CN1-27	
PZ	編碼器分周輸出 Z 相信號	CN1-40	
/PZ	編碼器分周輸出/Z 相信號	CN1-41	



Pn316.2 編碼器信號分周輸出相序

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	0316H

設定說明：

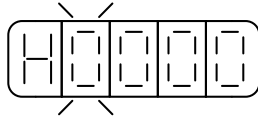


設定	說明
0	分周輸出 A 相領先 B 相
1	分周輸出 A 相落後 B 相

Pn316.3 編碼器信號分周輸出除頻

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	0316H

設定說明：



設定	說明
0	依 Cn005 設定值輸出
1	依 Cn005 設定值除 4 輸出

5-6-12 參數重置

使用此功能可以使所有參數回復成出廠預設值，當設定為 **1** 時，必須重開電源使參數重置

設定如下：

Cn029 參數重置

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1	電源重置	0020H

設定說明：

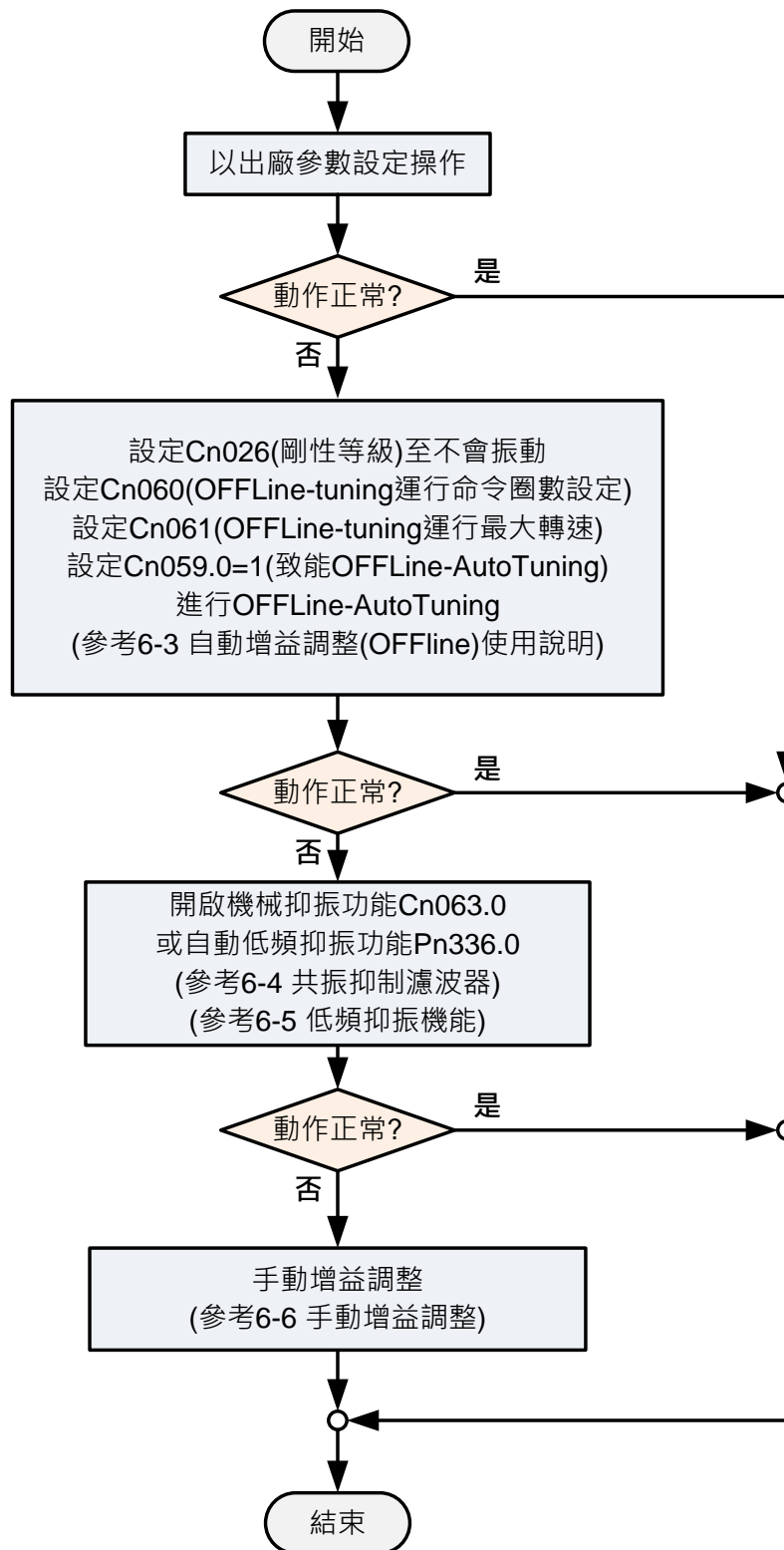
設定	說明
0	不作用
1	所有參數回復成出廠預設值

Chap 6 伺服增益調整

6-1 伺服增益調整流程圖	6-2
6-2 伺服增益調整參數說明	6-3
6-3 自動增益調整(Off-line tuning)使用說明	6-10
6-4 共振抑制濾波器(Notch Filter)	6-16
6-5 低頻抑振機能	6-20
6-6 手動增益調整	6-22
6-7 增益切換機能	6-24
6-7-1 PI/P 切換模式	6-24
6-7-2 兩段增益切換模式	6-27
6-8 改善響應特性	6-31
6-9 OnLine-AutoTuning(慣量只顯示)	6-32

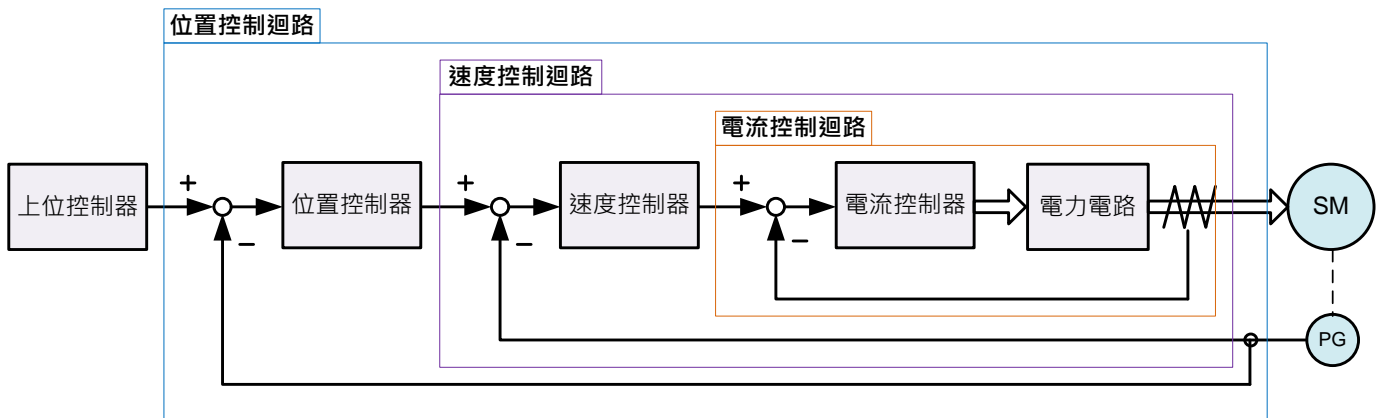
6-1 伺服增益調整流程圖

調整是透過調整伺服單元的伺服增益，將響應性提升至最佳狀態的功能。基本的調整步驟如同下列流程圖所示。請在考量使用的機械狀態或運轉條件後，進行適當的調整。



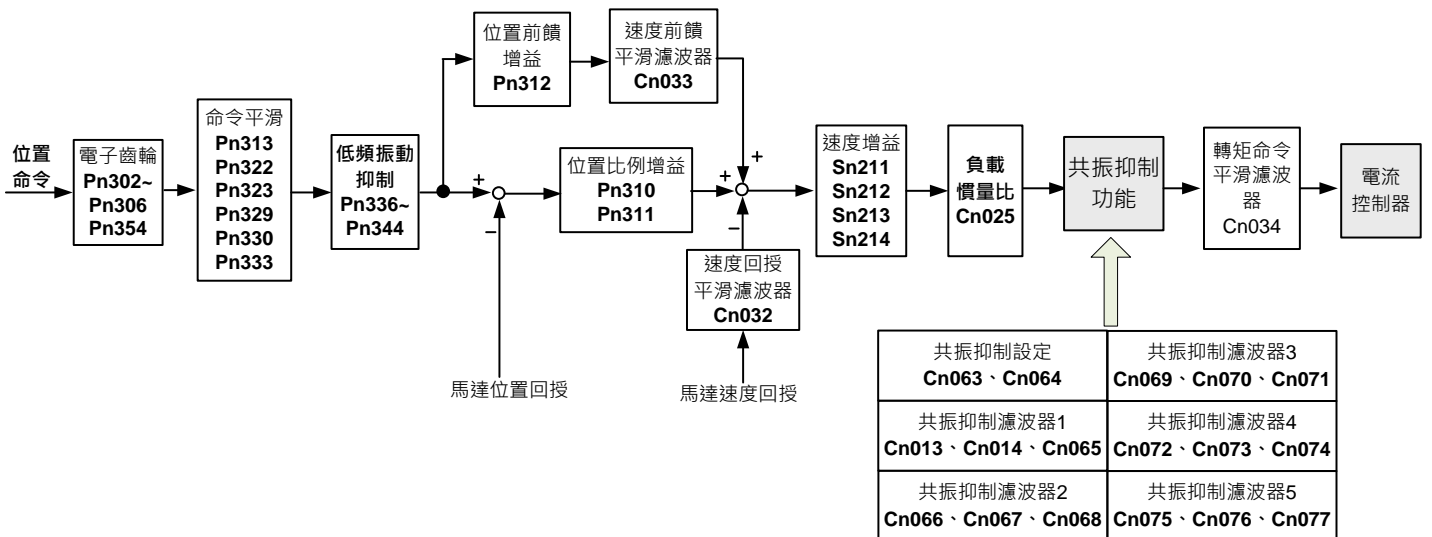
6-2 伺服增益調整參數說明

本裝置包括電流控制、速度控制和位置控制三個迴路，方塊圖如下：



理論上，內層的控制迴路頻寬一定要高於外層，否則整個控制系統會不穩定而造成振動或是響應不佳，因此這三個控制迴路頻寬的關係如下：

電流控制迴路頻寬(最內層) > 速度控制迴路頻寬(中間層) > 位置控制迴路頻寬(最外層)



由於本裝置已經調整好電流控制迴路頻寬為最佳狀態，使用者只需調整速度和位置控制迴路增益即可，以下說明增益調整相關參數。

電流控制迴路頻寬(最內層)

Cn034 轉矩命令平滑濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	Hz	0 ~ 5000	設定後生效	0025H

設定說明：當系統產生尖銳振動噪音，可以調整此參數來抑制振動噪音，加入此濾波器同時會延遲伺服系統響應速度。

速度控制迴路頻寬(中間層)

Cn025 負載慣量比

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485
10	0.1	0 ~ 2000	設定後生效	001CH

設定說明：

$$\text{負載慣量比} = \frac{\text{轉換到馬達軸的負載慣量}(J_L)}{\text{伺服馬達轉子慣量}(J_M)} \times 100\%$$

Cn032 速度回授平滑濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
500	Hz	0 ~ 2500	設定後生效	0023H

設定說明：當系統產生尖銳振動噪音，可以調整此參數來抑制振動噪音，加入此濾波器同時會延遲伺服系統響應速度。

Sn211 速度迴路增益 1

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
40	Hz	2 ~ 1500	電源重置	033CH

設定說明：速度迴路增益直接決定速度控制迴路的響應頻寬，在機械系統不產生振動或是噪音的前提下，增大速度迴路增益值，則速度響應會加快。如果 Cn025(負載慣量比)設定正確，則速度迴路頻寬就等於速度迴路增益。

Sn212 速度迴路積分時間常數 1

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
2000	0.01ms	40 ~ 50000	電源重置	020CH

設定說明：速度控制迴路加入積分元件，可有效的消除速度穩態誤差，快速反應細微的速度變化。一般而言，在機械系統不產生振動或是噪音的前提下，減小速度迴路積分時間常數，以增加系統剛性。請利用以下公式得到速度迴路積分時間常數：

$$\text{速度迴路積分時間常數} \geq 5 \times \frac{1}{2\pi \times \text{速度迴路增益}}$$

Sn213 速度迴路增益 2

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
40	Hz	2 ~ 1500	電源重置	020DH

設定說明：請參考 Sn211 說明

Sn214 速度迴路增益 2

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
2000	0.01ms	40 ~ 50000	電源重置	020EH

設定說明：請參考 Sn212 說明

位置控制迴路頻寬(最外層)

Pn310 位置迴路增益 1

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
40	rad/s	1 ~ 2000	設定後生效	0310H

設定說明：在機械系統不產生振動或是噪音的前提下，增加位置迴路增益值，以加快反應速度，縮短定位時間。一般而言，位置迴路頻寬不可高於速度迴路頻寬，建議公式如下：

$$\text{位置迴路增益} \leq 2\pi \times \frac{\text{速度迴路增益}}{5}$$

Pn311 位置迴路增益 2

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
40	rad/s	1 ~ 2000	設定後生效	0311H

設定說明：設定方式請參考 Pn310 說明

Pn312 位置迴路前饋增益

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	%	0 ~ 100	設定後生效	0312H

設定說明：可以減少位置控制的追隨誤差，加快反應速度，如果前饋增益過大，有可能會造成速度過衝以及輸出接點 INP(定位完成信號)反覆開啟與關閉。

Cn033 速度前饋平滑濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
500	Hz	0 ~ 1000	設定後生效	0024H

設定說明：將速度前饋命令平滑處理。

轉矩命令平滑濾波器

當系統產生尖銳振動噪音，可以調整 **Cn034**(轉矩命令平滑濾波器)來抑制振動噪音，加入此濾波器同時會延遲伺服系統響應速度。

速度迴路增益

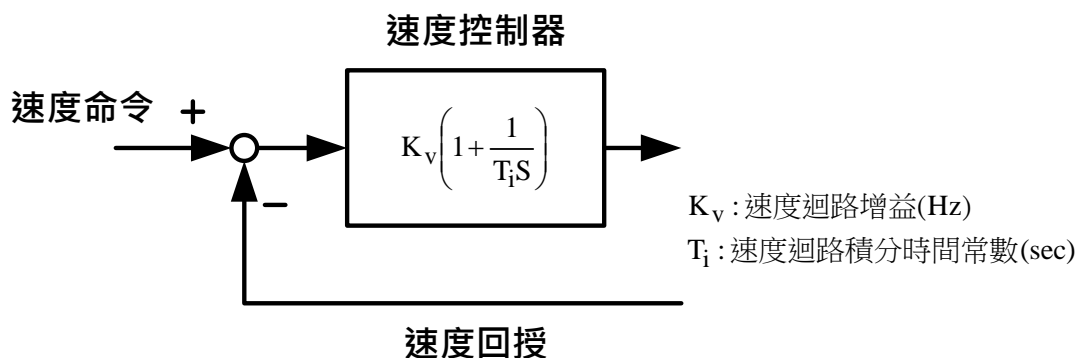
速度迴路增益直接決定速度控制迴路的響應頻寬，在機械系統不產生振動或是噪音的前提下，增大速度迴路增益值，則速度響應會加快。如果 **Cn025**(負載慣量比)設定正確，則**速度迴路頻寬**就等於 **Sn211**(速度迴路增益 1) 或是 **Sn213**(速度迴路增益 2)。

※ 負載慣量比 (對比馬達慣性矩與負載慣性矩之對比) 在進行增益調整時為基準參數，因此必須盡可能設定正確的數值。

速度迴路積分時間常數

若速度控制迴路加入積分元件，可有效的消除速度穩態誤差，快速反應細微的速度變化。一般而言，在機械系統不產生振動或是噪音的前提下，減小速度迴路積分時間常數，以增加系統剛性。如果負載慣量比很大或是機械系統存在共振因子，必須確認速度迴路積分時間常數夠大，否則機械系統容易產生共振。請利用以下公式得到速度迴路積分時間常數：

$$\text{Sn212 (速度迴路積分時間常數 1)} \geq 5 \times \frac{1}{2\pi \times \text{Sn211 (速度迴路增益 1)}}$$



設定範例：

假設 **Cn025**(負載慣量比)設定正確，希望速度迴路頻寬到達 100Hz，則設定

$$\mathbf{Sn211} \left(\text{速度迴路增益 } 1 \right) = 100(\text{Hz})$$

$$\mathbf{Sn212} \left(\text{速度迴路積分時間常數 } 1 \right) \geq 5 \times \frac{1}{2\pi \times 100} = 8\text{ms} = 800 (\times 0.01\text{ms})$$

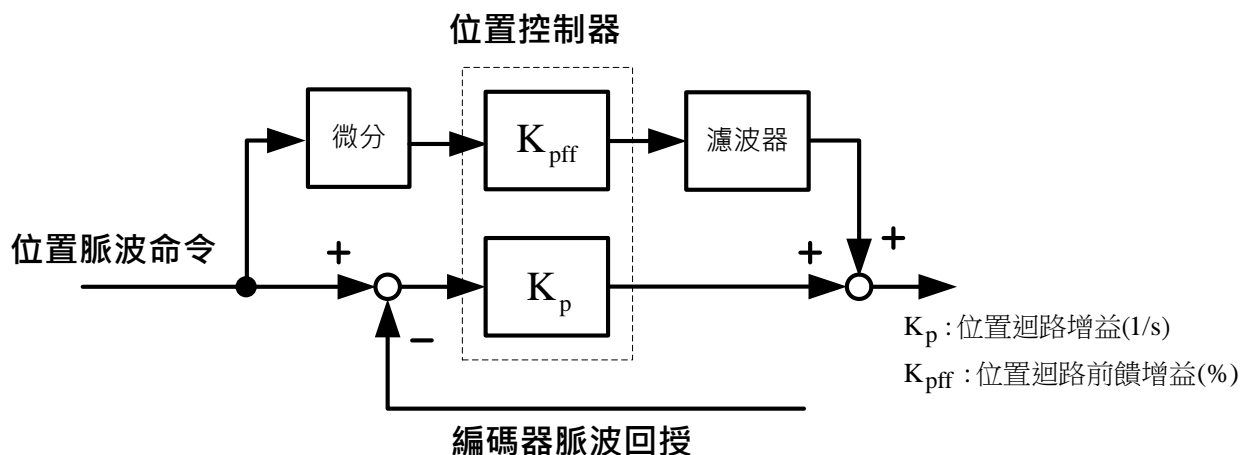
位置迴路增益

位置迴路增益直接決定位置迴路的反應速度，在機械系統不產生振動或是噪音的前提下，增加位置迴路增益值，以加快反應速度，縮短定位時間。

$$\text{位置迴路增益} \leq 2\pi \times \frac{\text{速度迴路增益}}{5}$$

位置迴路前饋增益

使用位置迴路前饋增益可加快反應速度，如果前饋增益過大，有可能會造成速度過衝以及數位輸出接點 **INP**(定位完成信號)反覆開啟與關閉，所以調整時必須一面觀察速度波形和數位輸出接點 **INP**(定位完成信號)，慢慢增加前饋增益值，而且位置迴路增益太大時，前饋功能效果就不明顯。



增益調整快捷參數

本裝置提供增益調整快捷參數，將增益調整相關參數集中在快捷參數，在手動增益調整時方便使用者操作，增加調機便利性。

使用者進入快捷參數中只要變更欲改變的參數數值，此數值會立即寫入儲存並即時生效，不須再按 Enter 鍵儲存。增益調整快捷參數如下所示：

參數代號	名稱與機能	預設值	單位	設定範圍
qn501	速度迴路增益 1	40	Hz	2 ~ 1500
	等同 Sn211			
qn502	速度迴路積分時間常數 1	100	0.01ms	40 ~ 50000
	等同 Sn212			
qn503	速度迴路增益 2	40	Hz	2 ~ 1500
	等同 Sn213			
qn504	速度迴路積分時間常數 2	100	0.01ms	40 ~ 50000
	等同 Sn214			
qn505	位置迴路增益 1	40	rad/s	1 ~ 2000
	等同 Pn310			
qn506	位置迴路增益 2	40	rad/s	1 ~ 2000
	同 Pn311			
qn507	位置迴路前饋增益	0	%	0 ~ 100
	同 Pn310			

6-3 自動增益調整(Off-line tuning)使用說明

自動增益調整是指不從上位裝置發出命令，便可以使伺服驅動器自動運作(正轉與反轉的往、返運動)，並於運作中配合機械系統特性進行調整的功能。以下為會自動調整的參數：

參數代號	名稱與機能	初始值	單位	設定範圍
Cn025	負載慣量比	10	0.1	0 ~ 2000
Cn034	轉矩命令平滑濾波器	0	Hz	0 ~ 5000
Sn211	速度迴路增益 1	40	Hz	2 ~ 1500
Sn212	速度迴路積分時間常數 1	2000	0.01ms	40 ~ 50000
Pn310	位置迴路增益 1	40	rad/s	1 ~ 2000
Cn013	共振抑制濾波器頻率第一組	0	Hz	0 ~ 2000
Cn066	共振抑制濾波器頻率第二組	0	Hz	0 ~ 2000
Pn339	第一組低頻抑振頻率	1000	0.1Hz	10 ~ 1000

自動增益調整注意事項

自動增益調整是伴隨馬達運作的功能，請特別注意以下各點：

- (1) 自動增益調整會以所設定的負載慣量比(Cn025)為基準進行調整。如果在調整開始時系統無法穩定運行，便無法進行正確調整。請調增負載慣量比(Cn025)直到系統可穩定運行後，再進行調整。
- (2) 自動增益調整會以所設定的系統剛性(Cn026)為基準進行調整。如果在調整開始時產生振動，便無法進行正確調整。請調降系統剛性(Cn026)直到不會產生振動後，再進行調整。
- (3) 自動增益調整功能會伴隨振動進行自動運轉，執行時請於隨時可緊急停止(電源 OFF)之情況下執行。此外，由於是在設定好的移動範圍內進行雙方向旋轉，因此請確認移動範圍及方向。

剛性表設定

使用自動增益調整機能時，應先依照應用場合所需增益設定剛性等級，各種應用場合所對應的剛性設定範圍如下表所示。

設定	說明		
	位置迴路增益	速度迴路增益	速度迴路積分時間常數
	Pn310 [1/s]	Sn211 [Hz]	Sn212 [0.01ms]
1	2	2	28000
2	3	3	19000
3	6	6	9000
4	9	9	6000
5	12	12	6000
6	15	15	6000
7	20	20	4500
8	30	30	3000
9	40	40	2000
10	50	50	1600
11	60	60	1500
12	70	70	1000
13	85	85	1000
14	100	100	800
15	120	120	800
16	140	140	600
17	160	160	600
18	180	180	500
19	200	200	500
20	225	225	400
21	250	250	400

自動增益調整使用限制

以下為使用自動增益調整的限制事項:

(1) 無法執行的系統

- 機械系統只能朝單一方向運作時
- 機械系統可動的旋轉範圍小於 3 圈時

(2) 無法正確執行的系統

- 無法取得適當的移動範圍時
- 負載慣量比變動大時
- 機械系統的剛性過低時
- 系統使用 P/PI 切換模式時
- 系統使用兩段增益切換時
- 系統使用位置迴路前饋時

自動增益調整執行前的確認事項

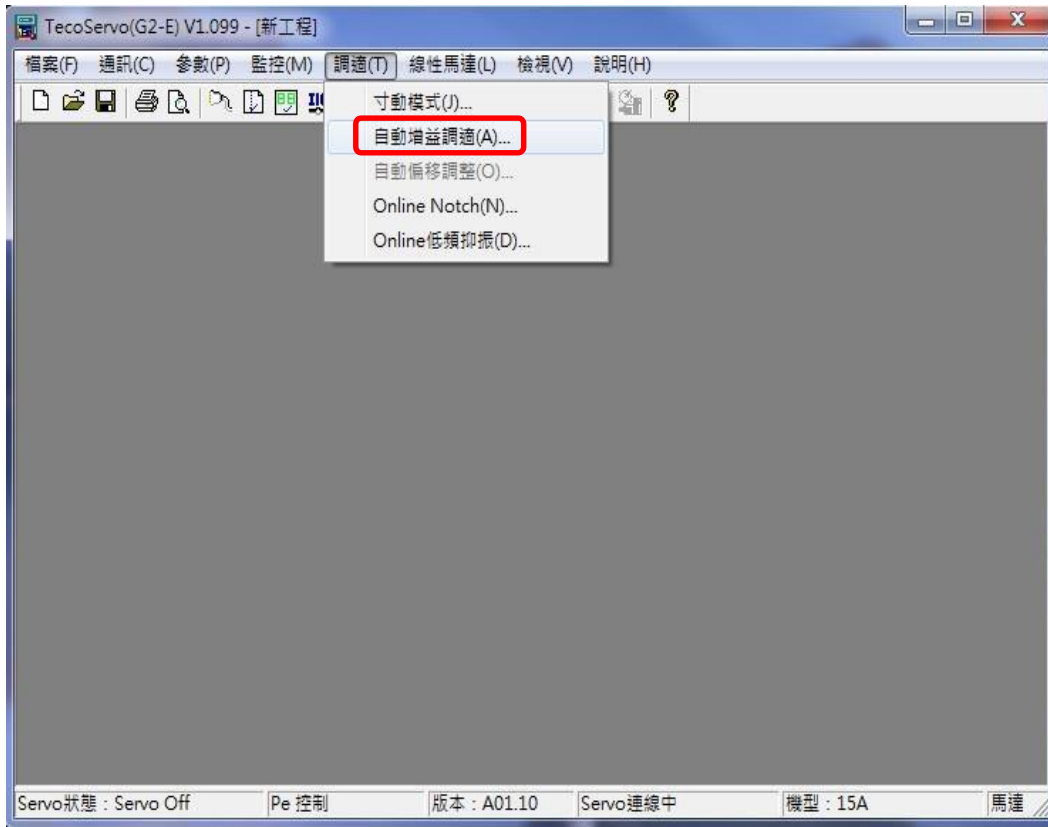
執行自動增益調整時，請務必確認下列事項

- 主電源電路為 ON 的狀態
- 伺服驅動器 OFF 的狀態
- 系統控制模式非轉矩控制
- 非馬達測試模式(JOG 機能)
- 非自動調適功能(OnLine tuning)
- 未發生警報
- 若使用速度控制執行自動增益調整，會在調整時自動切換為位置控制，並於調整結束後自動切換回速度模式

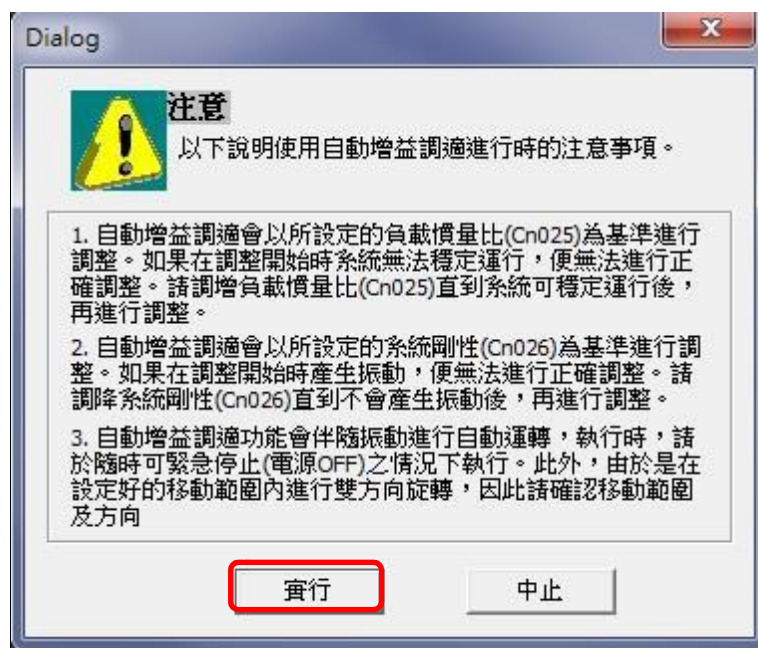
自動增益調整操作步驟

以下為使用自動增益調整時的操作步驟，步驟以 PC-Link 自動增益調適頁面進行說明。

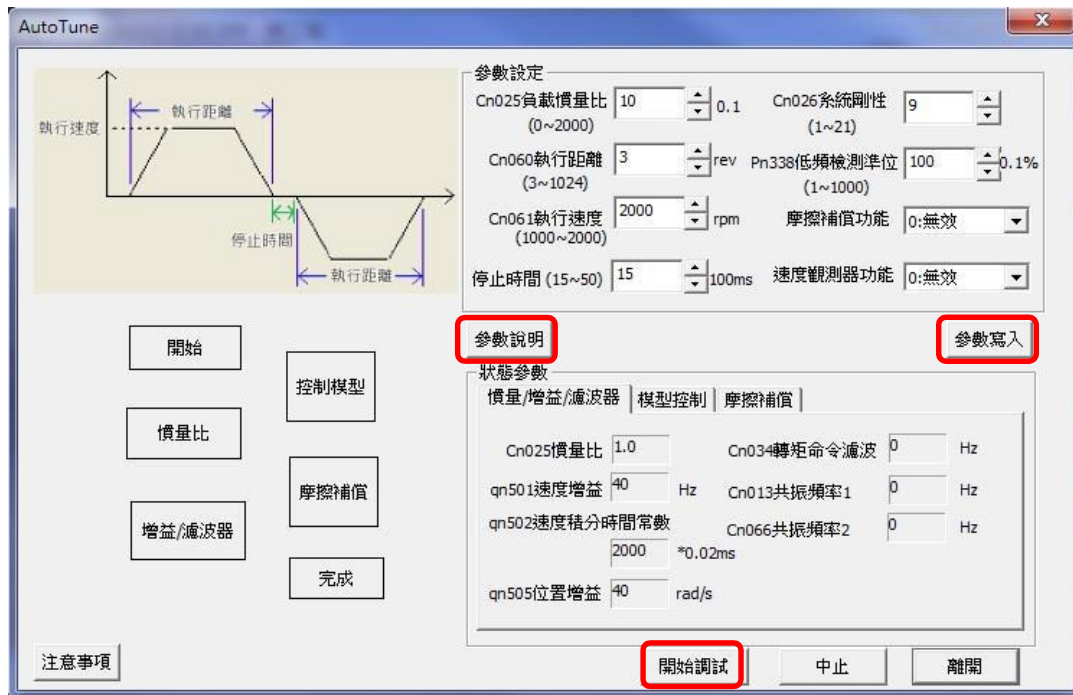
1. 工具列點選「調適(T)」，並選擇「自動增益調適」選項



2. 注意事項頁面，請點選「實行」進行自動增益調適。



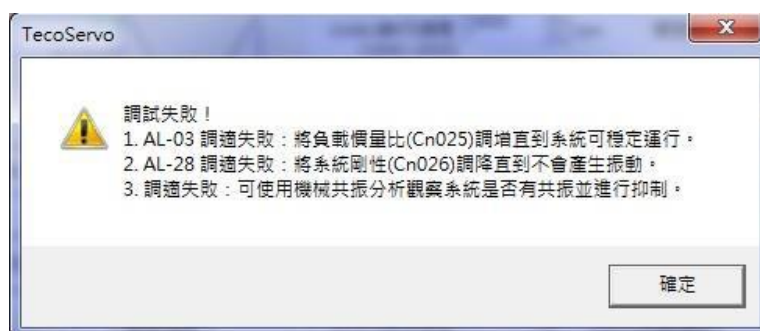
3. 自動增益調適頁面可進行參數設定。參數設定完成點選「參數寫入」。接著點選「開始調適」，馬達開始旋轉進行調整。參數設定方式可點選「參數說明」的部分了解。點選「參數寫入」，若成功會 點選「參數寫入」，若成功會 出現 寫入參數成功 ；寫入失敗需要確認各參數是否在範圍內。



4. 執行時可由燈號得知當前調適狀態。調適完成的狀態會顯示綠燈；調適當下的狀態會顯示黃燈。



5. 調適失敗產生警報時，可依照處理方針進行調整。調適完成時，可選擇是否要寫入參數。最後點選「離開」完成自動增益調適。



自動增益調整警報與處理措施

當自動增益調適的過程中發生錯誤時，可透過下列對策進行調整：

AL003 馬達過負載

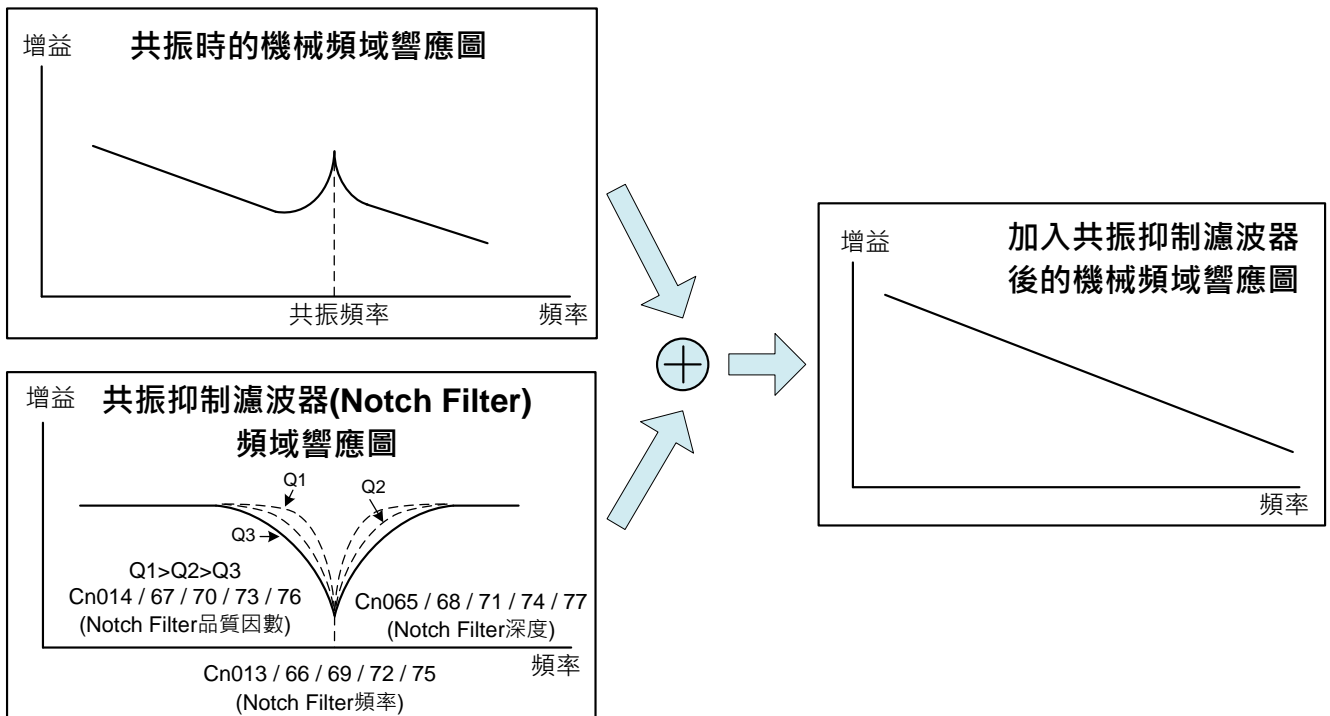
原因	對策
系統產生大幅度振動	將負載慣量比 (Cn025) 調升直到系統可穩定運行

AL035 調適失敗

原因	對策
系統產生共振或共鳴	將系統剛性(Cn026) 調升直到系統可穩定運行
	執行 PC-Link 機械特性分析機能觀察，觀察系統是否有共振並對其進行抑制

6-4 共振抑制濾波器(Notch Filter)

當機械剛性低時，因軸承扭轉或是其他共振引起振動或噪音，振動頻率高於 100Hz，造成機台無法再提高控制器增益時，本裝置提供共振抑制濾波器(Notch Filter)來消除此現象。



本驅動器共振抑制使用方法有兩種：

(1) 使用 **Cn063.0**(自動機械抑振致能選擇)自動找尋要抑制的頻率

發生共振時，設定 **Cn063.0**(自動機械抑振致能選擇)=1~5，致能自動偵測機械振動頻率，依照需求設定 **Cn064**(機械振動檢測準位)；當尋到共振點後，會自動存入驅動器中，並將 **Cn063.0** 自動復歸至 0(除能自動偵測機械振動頻率)；若搜尋不到共振點，搜尋共振頻率一段時間後，**Cn063.0** 自動復歸至 0(除能自動偵測機械振動頻率)。

Cn063.0 自動機械抑振致能選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 5	設定後生效	0042H

設定說明：

設定	說明
0	除能自動偵測機械振動頻率
1	致能自動偵測第一組機械振動頻率
2	致能自動偵測第二組機械振動頻率
3	致能自動偵測第三組機械振動頻率
4	致能自動偵測第四組機械振動頻率
5	致能自動偵測第五組機械振動頻率

Cn064 機械振動檢測準位

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
50	--	1 ~ 1000	設定後生效	0043H

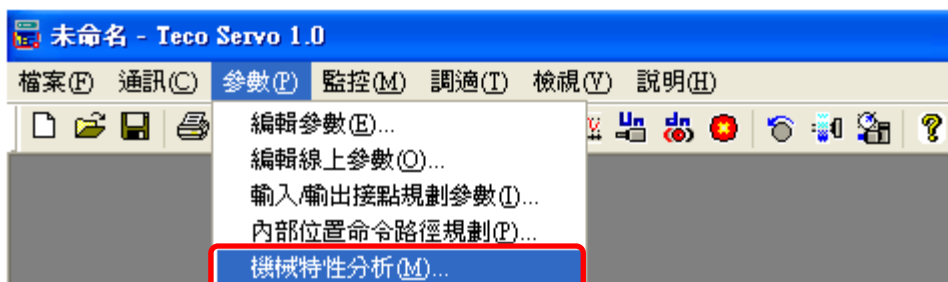
設定說明：執行自動機械抑振時(Cn063=1)之自動檢測準位，此值越低較容易誤判雜訊，建議設定 50 以上。

(2) 使用 PC-Link 搜尋共振頻率，進而設定共振參數 **Cn013**、**Cn066**、**Cn069**、**Cn072**、**Cn075**

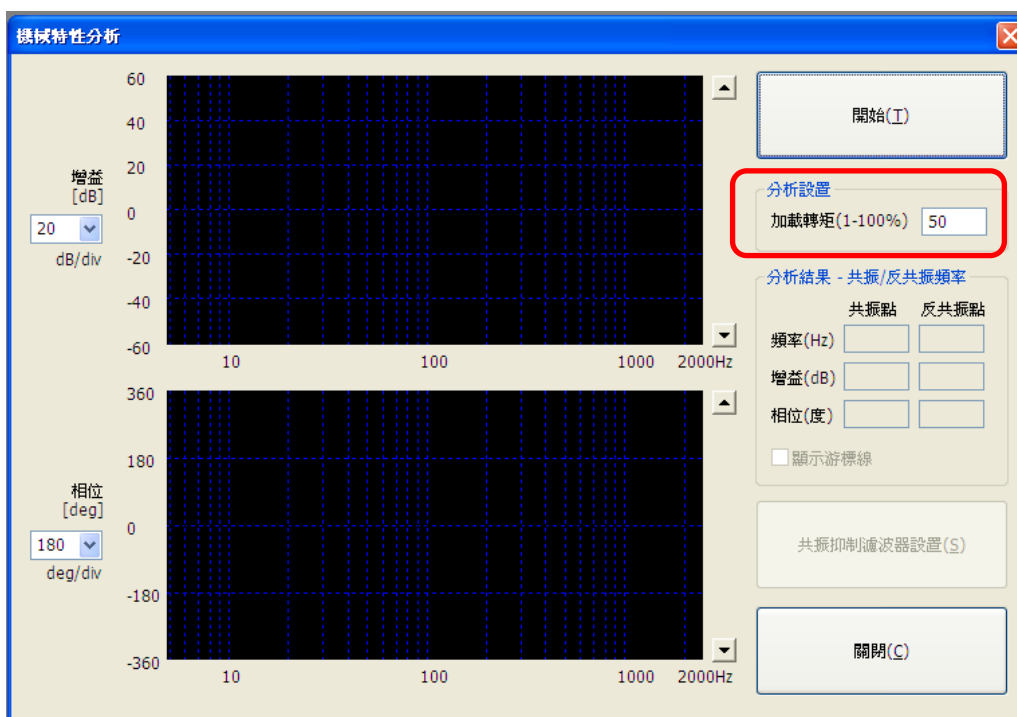
除了自動尋找外，亦可利用 PC-Link 機械特性分析，分析出共振頻率後，手動設定 **Cn013**(第一組共振抑制濾波器頻率)發生振動時的頻率，再配合 **Cn014**(第一組共振抑制濾波器品質因數)來調整欲抑制之頻率範圍，**Cn014** 值越小則抑制之頻率範圍越廣，接著配合 **Cn065**(第一組共振抑制濾波器深度)來調整欲抑制之深度範圍，使用者可依實際情況調整。若平台上有多點共振，請依照第一組的設定方法，調整 **Cn066**~ **Cn077** 第二至五點共振抑制參數。

※注意！**Cn013**、**Cn066**、**Cn069**、**Cn072**、**Cn075** 設定為零時，表示不使用共振抑制濾波器。

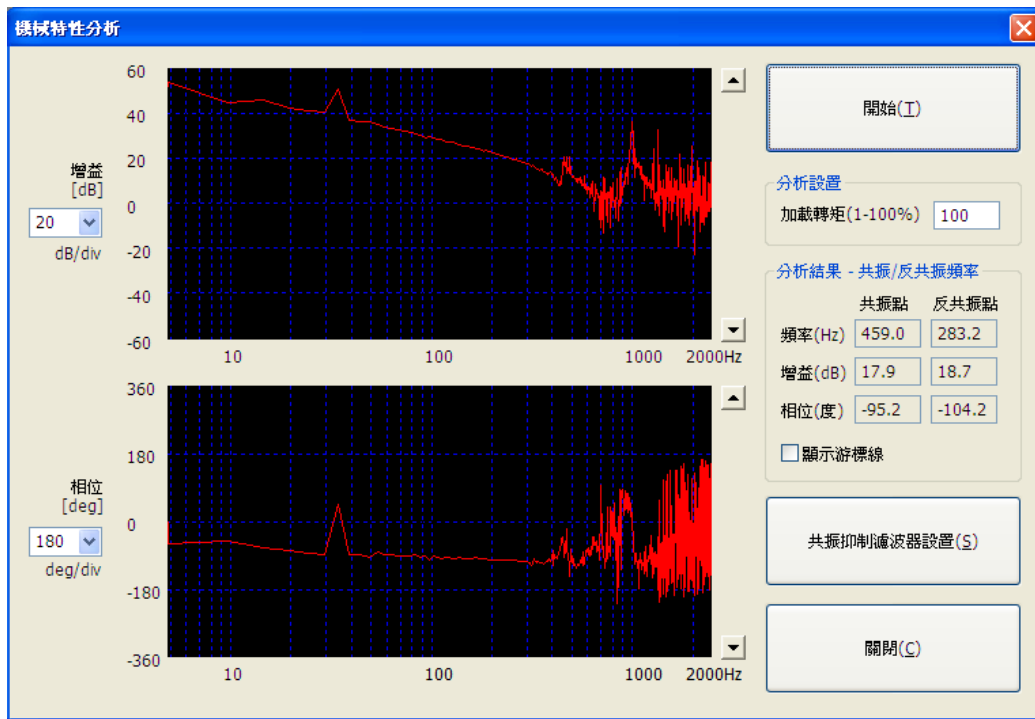
1. 工具列點選「參數(P)」，並選擇「機械特性分析」選項



2. 機械特性分析畫面中，可以選擇加載轉矩，設定範圍為 1%~100%，使用者可在不同之轉矩下進行搜尋，以增加搜尋之正確性；加載轉矩以不損傷機台為基準，以不同的加載轉矩進行估測，而太低的加載轉矩可能無法使機台激發出共振，馬達電流回授訊號變化差異不夠大，使得軟體無法正確計算出正確的振動頻率，錯誤的共振頻率設定會使得機台噪音更為嚴重。建議使用者可以在不同的加載轉矩，每個加載轉矩搜尋四次以上，增加頻率搜尋之正確性與判斷性。



3. 在設定完加載轉矩後，按下“開始”，驅動器會送一高頻訊號至馬達，藉以擷取機械特性。
- 下圖舉例說明：在曲線圖可發現在頻率 34Hz 左右，有一個低頻共振點，在 459Hz 也似乎有一個共振點，可將所發現振動頻率依頻率輸入至相對應之設定值：
- 34Hz：屬於低頻抑振頻率範圍(1~100Hz)，將數值設定至伺服驅動器第一組的低頻抑振頻率 **Pn339**。
 - 459Hz：屬於共振頻率範圍(100Hz 以上)，將數值設定至伺服驅動器第一組的共振抑制濾波器頻率 **Cn013**。



JSDE2 共有五組共振抑制可做設定，每組皆可設定濾波器頻率、品質因數以及深度，參數設定如下：

Cn013/Cn066/Cn069/Cn072/Cn075 共振抑制濾波器頻率(第一/二/三/四/五組)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	Hz	0 ~ 2000	設定後生效	各參數不同

設定說明：若想要消除共振等而引起振動或噪音時，請在 Cn013/066/069/072/075 輸入發生振動時的頻率，設定 0 表示不使用共振抑制濾波器。

Cn014/Cn067/Cn070/Cn073/Cn076 共振抑制濾波器品質因數(第一/二/三/四/五組)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
7	--	1 ~ 100	設定後生效	各參數不同

設定說明：用來調整欲抑制之頻率範圍，Cn014/067/070/73/076 值越小則抑制之頻率範圍越廣，使用者可依實際情況調整。

Cn065/Cn068/Cn071/Cn074/Cn077 共振抑制濾波器深度(第一/二/三/四/五組)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 1000	設定後生效	各參數不同

設定說明：用來調整欲抑制之頻率深度，Cn065/068/071/074/077 值越小則抑制之頻率深度越深，使用者可依實際情況調整。

6-5 低頻抑振機能

工具機等設備為低撓性或剛性，易造成馬達在急加減速時發生工件前端的低頻振動，本裝置提供低頻抑振機能來消除此現象，低頻抑振主要針對振動頻率 100Hz 以下進行抑振。

本驅動器低頻振動抑制使用方法有兩種：

(1) 使用 **Pn336.0**(自動低頻抑振致能選擇)=1~3，自動找尋要抑制的低頻振動頻率

當機台停止時，工件前端發生振動，設定 **Pn336.0**(自動低頻抑振致能選擇)=1~3，致能自動偵測低頻振動頻率，設定 **Pn337**(自動低頻抑振延遲)調整自動抓取抑制頻率的延遲時間，並依照設備需求設定 **Pn338**(低頻擺動檢測準位)。當找尋到低頻振動頻率，會自動將低頻振動頻率存至驅動器參數之中，並將 **Pn336.0** 自動復歸至 0(除能自動偵測低頻振動頻率)；若搜尋不到低頻振動頻率，搜尋低頻振動頻率一段時間後，**Pn336.0** 自動復歸至 0(除能自動偵測低頻振動頻率)。

注意

1. 欲使用自動低頻抑制功能，停止時間需為 1.5 秒+Pn337 的時間。
2. Pn340、Pn342、Pn344 設定為零時，表示不使用低頻抑制。

Pn336.0 自動低頻抑振致能選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 3	設定後生效	032DH

設定說明：

設定	說明
0	除能自動偵測低頻振動頻率
1	致能自動偵測低頻振動頻率 1
2	致能自動偵測低頻振動頻率 2
3	致能自動偵測低頻振動頻率 3

Pn337 自動低頻抑振延遲

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
100	1ms	0 ~ 1000	設定後生效	032EH

設定說明：自動偵測低頻振動頻率之延遲時間。

Pn338 低頻擺動檢測準位

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
50	0.1 %	1 ~ 1000	設定後生效	032FH

設定說明：執行自動低頻抑振時(Pn336=1~3)之檢測準位，此值設定方式為定位完成判定值(Pn307)的百分比，調整低頻擺動檢測準位(Pn338)可調整檢測靈敏度，設定越低較容易誤判雜訊。

(2) 手動設定低頻共振頻率參數 Pn339~Pn344

除了自動尋找外，亦可手動設定 **Pn339**(第一組低頻抑振頻率)發生振動時的頻率，再配合 **Pn340**(第一組低頻抑振參數)來調整欲抑制之頻率範圍。若平台上有多點低頻振動，請依照第一組的設定方法，調整 **Pn341~344** 第二至三點低頻抑制參數。

Pn339 / Pn341 / Pn343 低頻抑振頻率(第一/二/三組)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1000	0.1 Hz	10 ~ 1000	設定後生效	0330H

設定說明：用來消除機構剛性不足所產生的低頻振動。Pn340、Pn342、Pn344 設定為零時，表示不使用低頻抑制。

Pn340 / Pn342 / Pn344 低頻抑振參數(第一/二/三組)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 30	設定後生效	0331H

設定說明：用來調整欲抑制之頻率範圍，值越大抑制頻率範圍越廣，建議設定為 10。

6-6 手動增益調整

速度控制模式手動增益調整

步驟 1：設定剛性等級並得到正確的負載慣量比，可參考【6-3 自動增益調整使用說明】與【6-9 OnLine-Auto Tuning(慣量只顯示)】獲得負載慣量比。

步驟 2：如果本裝置(速度控制)與上位控制器形成位置控制，先將上位控制器的位置迴路增益設定相對低值。

步驟 3：手動調整 **Sn211**(速度迴路增益 1)：

先將 **Sn212**(速度迴路積分時間常數 1)設定成比自動增益所調整後的值高，再增大速度迴路增益到不會產生振動或噪音為止。然後再將速度迴路增益些微調小，增大上位控制器的位置迴路增益到不會產生振動或噪音為止。

步驟 4：手動調整 **Sn212**(速度迴路積分時間常數 1)：

以不產生機械振動為前提減少速度迴路積分時間常數，縮短整定時間。

步驟 5：最後，慢慢微調速度迴路增益、上位控制器的位置迴路增益以及速度迴路積分時間常數，調整系統運作到最佳響應。

位置控制模式手動增益調整

步驟 1：設定剛性等級並得到正確的負載慣量比，可參考【6-3 自動增益調整使用說明】與【6-9 OnLine-Auto Tuning(慣量只顯示)】獲得負載慣量比。

步驟 2：將 **Pn310**(位置迴路增益 1)設定成比自動增益所調整後的值低，將 **Sn212**(速度迴路積分時間常數 1)設定相對高值。

步驟 3：手動調整 **Sn211**(速度迴路增益 1)：

增大速度迴路增益到不會產生振動或噪音為止。

步驟 4：手動調整 **Pn310**(位置迴路增益 1)：

再將速度迴路增益些微調小，增大位置迴路增益到不會產生振動或噪音為止。

步驟 5：手動調整 **Sn212**(速度迴路積分時間常數 1)：

以不產生機械振動為前提減少速度迴路積分時間常數，縮短整定時間。

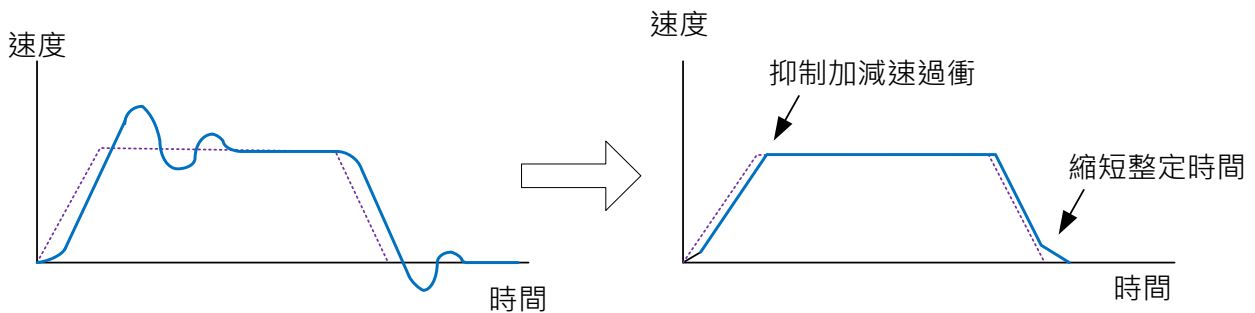
步驟 6：最後，慢慢微調速度迴路增益、位置迴路增益以及速度迴路積分時間常數，調整系統

運作到最佳響應。

6-7 增益切換機能

本裝置的增益切換機能分成速度迴路增益 PI/P 切換與兩段增益切換兩種，機能用途如下：

- (1) 在速度控制時，抑制加減速過衝現象。
- (2) 在位置控制時，抑制定位造成的震盪幅度，縮短整定時間。
- (3) 可以減低使用伺服鎖定(Servo Lock)機能而造成之刺耳噪音。



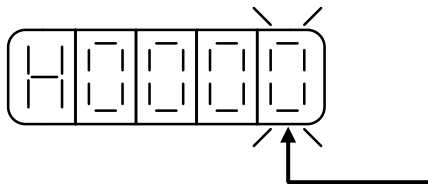
6-7-1 PI/P 切換模式

在使用 PI/P 切換模式前，要先選擇 **Cn015.0**(PI/P 模式的切換判斷種類選擇)，並在相對的參數設定 PI/P 模式的切換條件，說明如下：

Cn015.0 PI/P 模式的切換判斷種類選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
4	--	0 ~ 4	確認後生效	0010H

設定說明：



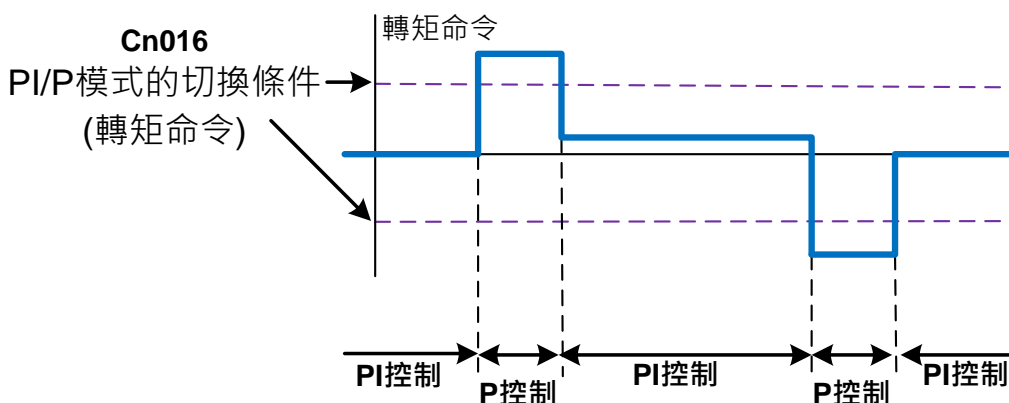
設定	說明
0	判斷轉矩命令是否大於 Cn016
1	判斷速度命令是否大於 Cn017
2	判斷加速度命令是否大於 Cn018
3	判斷位置誤差量是否大於 Cn019
4	利用輸入接點 PCNT 來切換

(1) 判斷轉矩命令來切換 PI/P 模式

當轉矩命令小於 **Cn016** 切換條件時，為 PI 控制；當轉矩命令大於 **Cn016** 切換條件時，則切換成只有 P 控制，示意圖如下：

Cn016 PI/P 模式的切換條件(轉矩命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
200	%	0 ~ 399	確認後生效	0011H

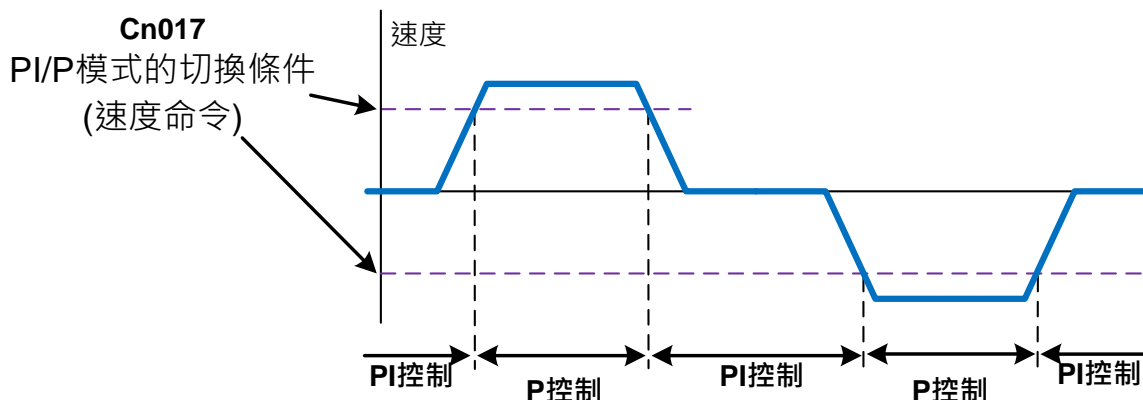


(2) 判斷速度命令來切換 PI/P 模式

當速度命令小於 **Cn017** 切換條件時，為 PI 控制；當速度命令大於 **Cn017** 切換條件時，則切換成只有 P 控制，示意圖如下：

Cn017 PI/P 模式的切換條件(速度命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	確認後生效	0012H

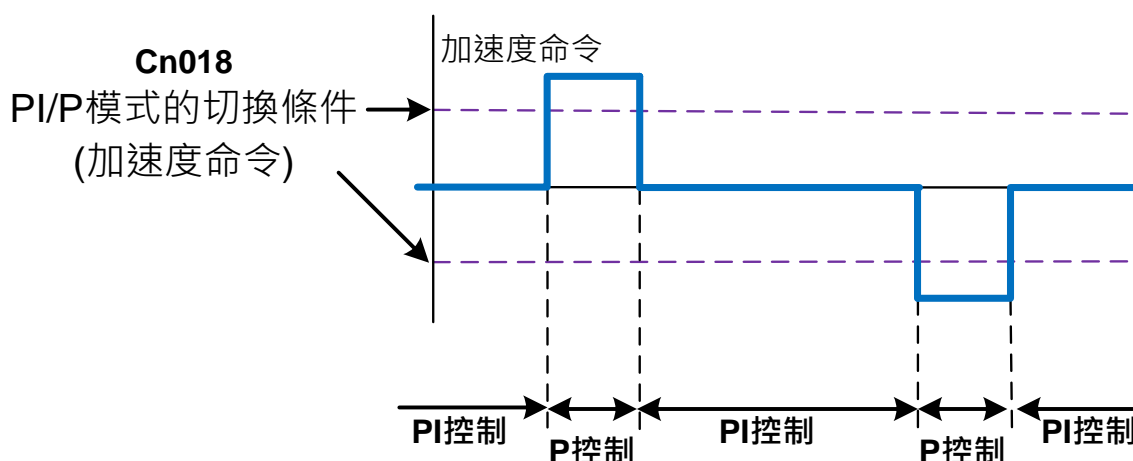


(3) 判斷加速度命令來切換 PI/P 模式

當加速度命令小於 **Cn018** 切換條件時，為 PI 控制；當加速度命令大於 **Cn018** 切換條件時，則切換成只有 P 控制，示意圖如下：

Cn018 PI/P 模式的切換條件(加速度命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	rps/s	0 ~ 18750	確認後生效	0013H

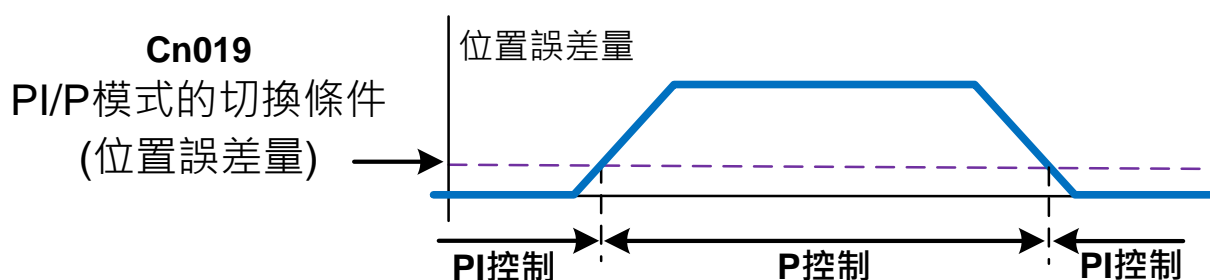


(4) 判斷位置誤差量來切換 PI/P 模式

當位置誤差量小於 **Cn019** 切換條件時，為 PI 控制；當位置誤差量大於 **Cn019** 切換條件時，則切換成只有 P 控制，示意圖如下：

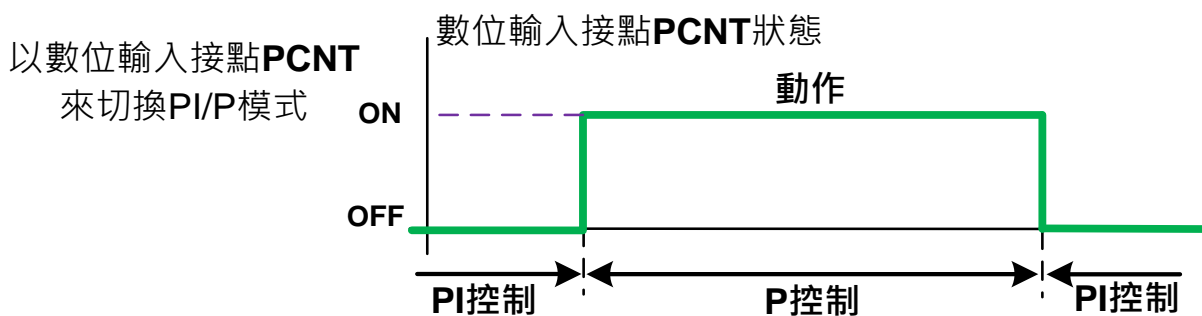
Cn019 PI/P 模式的切換條件(位置誤差量)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	pulse	0 ~ 41943040	確認後生效	0014H/0015H



(5) 使用數位輸入接點 **PCNT** 來切換 PI/P 模式

當數位輸入接點 **PCNT** 不動作時，為 PI 控制；當數位輸入接點 **PCNT** 動作時，則切換成只有 P 控制，示意圖如下：



註) 驅動器生效邏輯，請參閱【5-6-1 輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

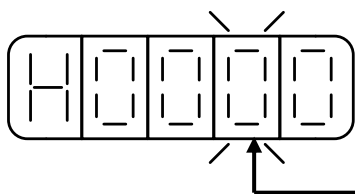
6-7-2 兩段增益切換模式

在使用兩段增益切換模式前，要先選擇 **Cn015.1**(兩段增益模式的切換判斷種類選擇)，並在相對的參數設定兩段增益模式的切換條件，此模式跟 PI/P 切換模式的不同處是多了可以設定切換延遲時間與切換時間，說明如下：

Cn015.1 兩段增益模式的切換判斷種類選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
4	--	0 ~ 4	確認後生效	0010H

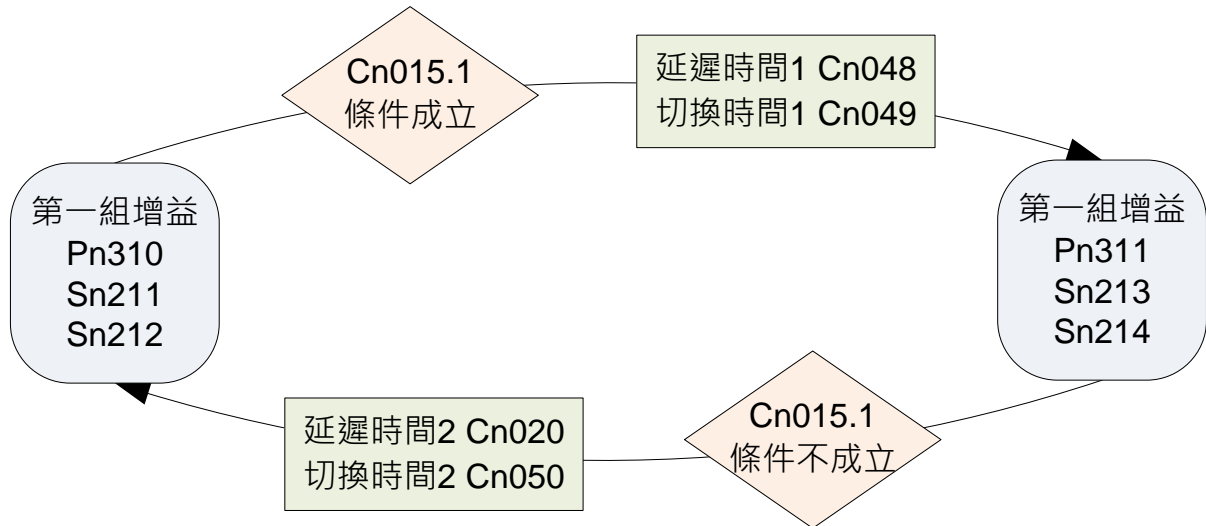
設定說明：



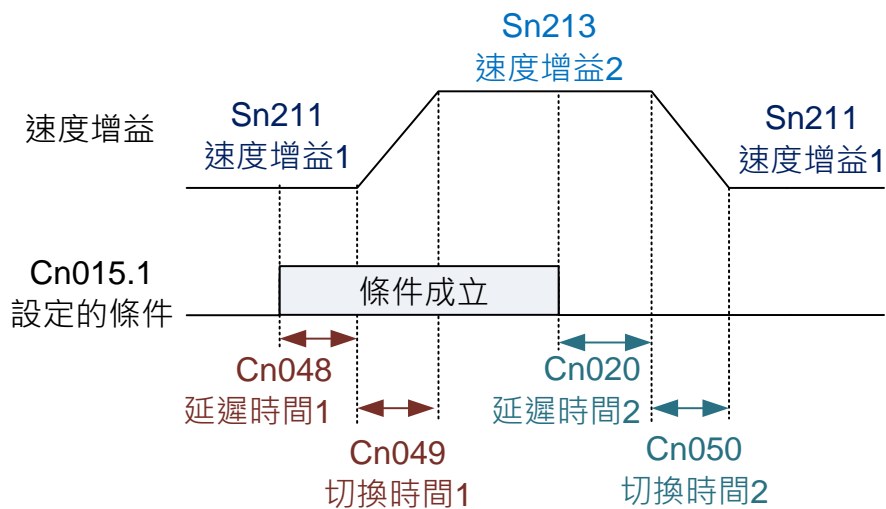
設定	說明
0	判斷轉矩命令是否大於 Cn021
1	判斷速度命令是否大於 Cn022
2	判斷加速度命令是否大於 Cn023
3	判斷位置誤差量是否大於 Cn024
4	利用輸入接點 G-SEL 來切換

切換增益組合

切換增益	位置迴路增益	速度迴路增益	速度積分時間參數
第 1 增益	Pn310	Sn211	Sn212
第 2 增益	Pn311	Sn213	Sn214



切換增益時的延遲時間與切換時間的關係：



Cn020 兩段增益模式的切換延遲時間 2

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	0.2ms	0 ~ 10000	確認後生效	0016H

設定說明：使用兩段增益模式時，可設定從第二段增益切換到第一段增益的延遲時間。

Cn048 兩段增益模式的切換延遲時間 1

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	0.2ms	0 ~ 10000	確認後生效	0033H

設定說明：使用兩段增益模式時，可設定從第一段增益切換到第二段增益的延遲時間。

Cn049 兩段增益模式的切換時間 1

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	0.2ms	0 ~ 10000	確認後生效	0034H

設定說明：使用兩段增益模式時，可設定從第一段增益切換到第二段增益的轉換時間。

Cn050 兩段增益模式的切換時間 2

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	0.2ms	0 ~ 10000	確認後生效	0035H

設定說明：使用兩段增益模式時，可設定從第二段增益切換到第一段增益的轉換時間。

(1) 判斷轉矩命令來切換兩段增益模式

當轉矩命令小於 **Cn021** 切換條件時，使用第一段增益控制；當轉矩命令大於 **Cn021** 切換條件時，則切換成到第二段增益控制，若轉矩命令再次小於 **Cn021** 切換條件時，會切換到第一段增益控制。

Cn021 兩段增益模式的切換條件(轉矩命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
200	%	0 ~ 399	確認後生效	0017H

(2) 判斷速度命令來切換兩段增益模式

當速度命令小於 **Cn022** 切換條件時，使用第一段增益控制；當速度命令大於 **Cn022** 切換條件時，則切換成到第二段增益控制，若速度命令再次小於 **Cn022** 切換條件時，會切換到第一段增益控制。

Cn022 兩段增益模式的切換條件(速度命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	確認後生效	0018H

(3) 判斷加速度命令來切換兩段增益模式

當加速度命令小於 **Cn023** 切換條件時，使用第一段增益控制；當加速度命令大於 **Cn023** 切換條件時，則切換成到第二段增益控制，若加速度命令再次小於 **Cn023** 切換條件時，會切換到第一段增益控制。

Cn023 兩段增益模式的切換條件(加速度命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485
0	rps/s	0 ~ 18750	確認後生效	0019H

(4) 判斷位置誤差量來切換兩段增益模式

當位置誤差量小於 **Cn024** 切換條件時，使用第一段增益控制；當位置誤差量大於 **Cn024** 切換條件時，則切換成到第二段增益控制，若位置誤差量再次小於 **Cn024** 切換條件時，會切換到第一段增益控制。

Cn024 兩段增益模式的切換條件(位置誤差量)

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485
0	pulse	0 ~ 41943040	確認後生效	001AH/001BH

(5) 使用數位輸入接點 **G-SEL** 來切換兩段增益模式

當數位輸入接點 **G-SEL** 不動作時，使用第一段增益控制；當數位輸入接點 **G-SEL** 動作時，則切換成到第二段增益控制，若數位輸入接點 **G-SEL** 再次不動作時，會切換到第一段增益控制。

6-8 改善響應特性

本伺服器提供增益切換機能和位置迴路前饋增益來改善系統響應特性。注意！此兩種機能必須正確使用才能改善響應特性，否則會使響應變差。說明如下：

增益切換機能

本裝置的增益切換機能分成速度迴路增益 PI/P 切換以及兩段增益切換兩種，此機能之用途如下：

- (1) 在速度控制時，抑制加減速過衝現象。
- (2) 在位置控制時，抑制定位造成的震盪幅度，縮短整定時間。
- (3) 可以減低使用伺服鎖定(Servo Lock)機能而造成之刺耳噪音。

詳細說明請參閱【6-7 增益切換機能】。

位置迴路前饋增益

使用位置迴路前饋增益可以減少位置控制的追隨誤差，加快反應速度。如果位置迴路增益夠大的話，此機能的成效不大，因此適用於位置迴路增益調不高卻想要提升響應速度的系統。

調整步驟如下：

步驟 1：根據【6-6 手動增益調整】所述步驟調整速度以及位置迴路。

步驟 2：慢慢增大 Pn312(位置迴路前饋增益)，同時觀察數位輸出接點 INP(定位完成信號)

使之快速輸出，縮短整定時間。注意位置迴路前饋增益不可過高，過高的前饋增益會造成速度過衝以及數位輸出接點 INP(定位完成信號)反覆開啟與關閉。

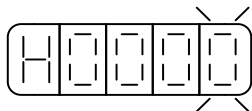
6-9 OnLine-AutoTuning(慣量只顯示)

若使用者在不了解實際慣量比時，可使用 OnLine-AutoTuning(慣量只顯示)機能，在上位控制器下達運動控制的情況下，驅動器會進行慣量評估，將慣量比結果產生至 Un-45【OnLine_AutoTuning 的慣量估測】

Cn059.0 AutoTuning 致能選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0 ~ 2	設定後生效	003EH

設定說明：



設定	說明
0	除能 AutoTuning
1	致能 OFFLine-AutoTuning
2	致能 OnLine-AutoTuning(慣量只顯示)

Chap 7 參數機能

7-1 參數群組說明.....	7-2
7-2 參數機能一覽表.....	7-3
7-3 參數機能詳細說明.....	7-12
7-3-1 系統參數(Cn0□□).....	7-12
7-3-2 轉矩控制參數(Tn1□□).....	7-36
7-3-3 速度控制參數(Sn2□□).....	7-41
7-3-4 位置控制參數(Pn3□□).....	7-48
7-3-5 多段位制控制參數(Pn4□□).....	7-65
7-3-6 快捷參數(qn5□□).....	7-68
7-3-7 多機能接點規劃參數(Hn6□□).....	7-70
7-3-8 監視參數(Un-□□).....	7-75
7-3-9 診斷參數(dn-□□).....	7-80

7-1 參數群組說明

本裝置的參數分成十二大類，定義如下：註) xx代表此參數群組的項次。

■ 參數群組

代號	說明	代號	說明
Un-xx	狀態顯示參數	dn-xx	診斷參數
AL0xx	異常警報履歷參數	Cn0xx	系統參數
Tn1xx	轉矩控制參數	Sn2xx	速度控制參數
Pn3xx	位置控制參數	Pn4xx	點對點位置控制參數
qn5xx	快捷參數	Hn6xx	多機能接點規劃參數

■ 控制模式

代號	說明	代號	說明
ALL	各種控制	Pt	刀塔控制
Pi	位置控制(內部位置命令)	S	速度控制
Pe	位置控制(外部脈波命令)	T	轉矩控制

■ 參數生效方式

代號	說明
★	須重開電源，設定值才有效。
◆	不須按 Enter 鍵，更改設定值後即時生效。
▲	Servo Off 後，參數即可生效
--	按下 Enter 鍵，更改設定值後即時生效。

■ Cn029(參數重置)影響

代號	說明
●	此參數不受 Cn029 出廠重置。
--	受 Cn029 出廠重置，數值恢復出廠預設值。

7-2 參數機能一覽表

■ 系統參數(Cn0□□)

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
★●	Cn001	控制模式選擇	-	0001H
★	Cn002.0	輔助機能—數位輸入接點SON機能選擇	-	0002H
★	Cn002.1	輔助機能—數位輸入接點CCWL和CWL機能選擇		
★	Cn002.3	EMC復歸模式選擇		
--	Cn003	機械剎車信號輸出時間	ms	0003H
--	Cn004.0	馬達旋轉方向定義(從馬達負載端看)	-	0004H
★	Cn005	編碼器信號分周輸出	pulse	0005H/0006H
--	Cn007	速度到達判定值	rpm	0008H
--	Cn008.0	剎車模式	-	0009H
★	Cn009.0	CW/CCW驅動禁止方式	-	000AH
--	Cn010	CCW方向轉矩命令限制值	%	000BH
--	Cn011	CW方向轉矩命令限制值	%	000CH
--	Cn012	外部回生電阻功率設定	W	000DH
--	Cn013	第一組共振抑制濾波器頻率	Hz	000EH
--	Cn014	第一組共振抑制濾波器品質因數	-	000FH
--	Cn015.0	PI/P模式的切換判斷種類選擇	-	0010H
--	Cn015.1	兩段增益模式的切換判斷種類選擇		
--	Cn016	PI/P模式的切換條件(轉矩命令)	%	0011H
--	Cn017	PI/P模式的切換條件(速度命令)	rpm	0012H
--	Cn018	PI/P模式的切換條件(加速度命令)	rps/s	0013H
--	Cn019	PI/P模式的切換條件(位置誤差量)	pulse	0014H/0015H
--	Cn020	兩段增益模式的切換延遲時間2	0.2ms	0016H
--	Cn021	兩段增益模式的切換條件(轉矩命令)	%	0017H
--	Cn022	兩段增益模式的切換條件(速度命令)	rpm	0018H
--	Cn023	兩段增益模式的切換條件(加速度命令)	rps/s	0019H
--	Cn024	兩段增益模式的切換條件(位置誤差量)	pulse	001AH/001BH
--	Cn025	負載慣量比	0.1	001CH
--	Cn026	剛性設定	-	001DH
★	Cn029	參數重置	-	0020H
★●	Cn030	系列化機種設定	-	0021H
--	Cn031.0	風扇運轉設定(只適用於具有風扇機種)	-	0022H
--	Cn031.1	低電壓保護(AL001)自動復歸選擇		
●	Cn031.2	絕對值編碼器電池異常警報輸出		
●	Cn031.3	馬達系列選擇		

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
--	Cn032	速度回授平滑濾波器	Hz	0023H
--	Cn033	速度前饋平滑濾波器	Hz	0024H
--	Cn034	轉矩命令平滑濾波器	Hz	0025H
--	Cn035	面板狀態顯示內容選擇	-	0026H
★	Cn036	RS-485局號設定	-	0027H
★	Cn037.0	RS-485通訊傳輸率	-	0028H
★	Cn037.2	RS-485通訊寫入選擇	-	
★	Cn038	RS-485通訊協定	-	0029H
★	Cn039	RS-485通訊逾時設定	sec	002AH
★	Cn040	RS-485通訊回覆延遲時間	0.5ms	002BH
--	Cn041.0	絕對式編碼器多圈數清除機能	-	002CH
--	Cn048	兩段增益模式的切換延遲時間1	0.2ms	0033H
--	Cn049	兩段增益模式的切換時間1	0.2ms	0034H
--	Cn050	兩段增益模式的切換時間2	0.2ms	0035H
--	Cn051	低電壓保護準位	V	0036H
--	Cn052	低電壓保護警報延遲時間	250ms	0037H
--	Cn053.0	電流偏移量自動校正(僅在servo off下可使用)	-	0038H
--	Cn054	驅動器警告設定(AL001~AL016)	-	0039H
--	Cn055	驅動器警告延遲觸發警報時間	10ms	003AH
--	Cn056	第二段CCW方向轉矩命令限制值	%	003BH
--	Cn057	第二段CW方向轉矩命令限制值	%	003CH
--	Cn058	第一段轉矩限制切換到第二段轉矩限制的延遲時間	4ms	003DH
--	Cn059.0	AutoTuning致能選擇	-	003EH
--	Cn060	OFFLine-tuning運行命令圈數設定	rev	003FH
--	Cn061	OFFLine-tuning運行最大轉速	rpm	0040H
--	Cn063.0	自動機械抑振致能選擇	-	0042H
--	Cn064	機械振動檢測準位	-	0043H
--	Cn065	第一組共振抑制濾波器深度	-	0044H
--	Cn066	第二組共振抑制濾波器頻率	Hz	0045H
--	Cn067	第二組共振抑制濾波器品質因數	-	0046H
--	Cn068	第二組共振抑制濾波器深度	-	0047H
--	Cn069	第三組共振抑制濾波器頻率	Hz	0048H
--	Cn070	第三組共振抑制濾波器品質因數	-	0049H
--	Cn071	第三組共振抑制濾波器深度	-	004AH
--	Cn072	第四組共振抑制濾波器頻率	Hz	004BH
--	Cn073	第四組共振抑制濾波器品質因數	-	004CH
--	Cn074	第四組共振抑制濾波器深度	-	004DH
--	Cn075	第五組共振抑制濾波器頻率	Hz	004EH

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
--	Cn076	第五組共振抑制濾波器品質因數	-	004FH
--	Cn077	第五組共振抑制濾波器深度	-	0050H

■ 轉矩控制參數(Tn1□□)

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
▲	Tn101.0	轉矩命令加減速方式	-	0101H
▲	Tn101.1	轉矩命令選擇		
▲	Tn101.2	速度限制值切換功能		
▲	Tn102	轉矩命令直線加減速常數	ms	0102H
--	Tn103	類比轉矩命令比例器	%/10V	0103H
--	Tn104	類比轉矩命令偏移調整	mV	0104H
--	Tn105	內部速度限制1	rpm	0105H
--	Tn106	內部速度限制2	rpm	0106H
--	Tn107	內部速度限制3	rpm	0107H
--	Tn108	轉矩到達判定值	%	0108H
--	Tn109	類比速度限制比例器	rpm	0109H
▲	Tn110	轉矩命令一次平滑加減速常數	ms	010AH
--	Tn113	數位轉矩命令值	0.1%	010DH
--	Tn114	正轉速限制值	rpm	010EH
--	Tn115	負轉速限制值	rpm	010FH

■ 速度控制參數(Sn2□□)

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
--	Sn201	內部速度命令1	rpm	0201H
--	Sn202	內部速度命令2	rpm	0202H
--	Sn203	內部速度命令3	rpm	0203H
--	Sn204.0	零速度判定成立的動作	-	0204H
--	Sn205.0	速度命令加減速方式	-	0205H
--	Sn206	速度命令一次平滑加減速時間常數	ms	0206H
--	Sn207	速度命令直線加減速常數	ms	0207H
--	Sn208	S型速度命令加減速時間設定	ms	0208H
--	Sn209	S型速度命令加速時間設定	ms	0209H
--	Sn210	S型速度命令減速時間設定	ms	020AH
--	Sn211	速度迴路增益1	Hz	020BH
--	Sn212	速度迴路積分時間常數1	0.01ms	020CH
--	Sn213	速度迴路增益2	Hz	020DH

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
--	Sn214	速度迴路積分時間常數2	0.01ms	020EH
--	Sn215	零速度判定值	rpm	020FH
--	Sn216	類比速度命令比例器	rpm/10V	0210H
--	Sn217	類比速度命令偏移調整	mV	0211H
--	Sn218	類比速度命令限制	rpm	0212H

■ 位置控制參數(Pn3□□)

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
★	Pn301.0	位置脈波命令型式選擇	-	0301H
★	Pn301.1	位置脈波命令邏輯選擇		
★	Pn301.2	驅動禁止命令接收選擇		
★	Pn301.3	位置脈波命令濾波寬度選擇		
--	Pn302	電子齒輪比分子1	-	0302H/0303H
--	Pn303	電子齒輪比分子2	-	0304H/0305H
--	Pn304	電子齒輪比分子3	-	0306H/0307H
--	Pn305	電子齒輪比分子4	-	0308H/0309H
★	Pn306	電子齒輪比分母	-	030AH/030BH
--	Pn307	定位完成判定值	pulse	030CH/030DH
--	Pn308	正最大位置誤差判定值	0.001rev	030EH
--	Pn309	負最大位置誤差判定值	0.001rev	030FH
--	Pn310	位置迴路增益1	rad/s	0310H
--	Pn311	位置迴路增益2	rad/s	0311H
--	Pn312	位置迴路前饋增益	%	0312H
★	Pn313	內/外部位置命令一次平滑加減速時間常數	ms	0313H
★	Pn314.0	位置命令方向定義(從馬達負載端看)	-	0314H
--	Pn315.0	脈波誤差量清除模式	-	0315H
★	Pn316.0	內部位置命令模式	-	0316H
★	Pn316.1	內部位置命令暫停(PHOLD)程序選擇		
★	Pn316.2	編碼器信號分周輸出相序		
★	Pn316.3	編碼器信號分周輸出除頻		
--	Pn317.0	原點復歸啟動後·原點尋找方向及選擇原點參考點設定	-	0317H
--	Pn317.1	找到原點參考點後·尋找機械原點之移動方式設定		
--	Pn317.2	原點復歸啟動模式設定		
--	Pn317.3	找到機械原點後之停止模式設定		
--	Pn318	原點復歸第一段高速	rpm	0318H
--	Pn319	原點復歸第二段低速	rpm	0319H

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
--	Pn320	原點復歸偏移圈數	rev	031AH
--	Pn321	原點復歸偏移脈波數	pulse	031BH/031CH
--	Pn322	內部位置命令S型加減速平滑常數(TSL)	0.4ms	031DH
--	Pn323	內部位置命令S型加減速常數(TACC)	0.4ms	031EH
--	Pn324	CNC刀庫數量設定	-	031FH
--	Pn325	CNC刀盤歸零位置	pulse	0320H/0321H
--	Pn326	CNC刀盤減數比	-	0322H
--	Pn327	換刀旋轉速度1	rpm	0323H
--	Pn329	脈波命令平滑濾波器	2ms	0325H
--	Pn330	脈波命令移動濾波器	0.4ms	0326H
--	Pn331	刀塔刀庫背隙補償參數	pulse	0327H/0328H
--	Pn332.0	內/外部位置命令加減速方式	-	0329H
--	Pn333	內部位置命令S型減速常數(TDEC)	0.4ms	032AH
--	Pn334	PTRG觸發之延遲時間參數	4ms	032BH
--	Pn335	換刀旋轉速度2	rpm	032CH
--	Pn336.0	自動低頻抑振致能選擇	-	032DH
--	Pn337	自動低頻抑振延遲	1ms	032EH
--	Pn338	低頻擺動檢測準位	0.1%	032FH
--	Pn339	第一組低頻抑振頻率	0.1Hz	0330H
--	Pn340	第一組低頻抑振參數	-	0331H
--	Pn341	第二組低頻抑振頻率	0.1Hz	0332H
--	Pn342	第二組低頻抑振參數	-	0333H
--	Pn343	第三組低頻抑振頻率	0.1Hz	0334H
--	Pn344	第三組低頻抑振參數	-	0335H
★	Pn354	單圈脈波命令功能	pulse	0341H/0342H

■ 多段位置控制參數(Pn4□□)

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
--	Pn401	內部位置命令 1-圈數	rev	0701H
--	Pn402	內部位置命令 1-脈波數	pulse	0702H/0703H
--	Pn403	內部位置命令 1-移動速度	rpm	0704H
--	Pn404	內部位置命令 2-圈數	rev	0705H
--	Pn405	內部位置命令 2-脈波數	pulse	0706H/0707H
--	Pn406	內部位置命令 2-移動速度	rpm	0708H
--	Pn407	內部位置命令 3-圈數	rev	0709H
--	Pn408	內部位置命令 3-脈波數	pulse	070AH/070BH
--	Pn409	內部位置命令 3-移動速度	rpm	070CH

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
--	Pn410	內部位置命令 4-圈數	rev	070DH
--	Pn411	內部位置命令 4-脈波數	pulse	070EH/070FH
--	Pn412	內部位置命令 4-移動速度	rpm	0710H
--	Pn413	內部位置命令 5-圈數	rev	0711H
--	Pn414	內部位置命令 5-脈波數	pulse	0712H/0713H
--	Pn415	內部位置命令 5-移動速度	rpm	0714H
--	Pn416	內部位置命令 6-圈數	rev	0715H
--	Pn417	內部位置命令 6-脈波數	pulse	0716H/0717H
--	Pn418	內部位置命令 6-移動速度	rpm	0718H
--	Pn419	內部位置命令 7-圈數	rev	0719H
--	Pn420	內部位置命令 7-脈波數	pulse	071AH/071BH
--	Pn421	內部位置命令 7-移動速度	rpm	071CH
--	Pn422	內部位置命令 8-圈數	rev	071DH
--	Pn423	內部位置命令 8-脈波數	pulse	071EH/071FH
--	Pn424	內部位置命令 8-移動速度	rpm	0720H
--	Pn425	內部位置命令 9-圈數	rev	0721H
--	Pn426	內部位置命令 9-脈波數	pulse	0722H/0723H
--	Pn427	內部位置命令 9-移動速度	rpm	0724H
--	Pn428	內部位置命令 10-圈數	rev	0725H
--	Pn429	內部位置命令 10-脈波數	pulse	0726H/0727H
--	Pn430	內部位置命令 10-移動速度	rpm	0728H
--	Pn431	內部位置命令 11-圈數	rev	0729H
--	Pn432	內部位置命令 11-脈波數	pulse	072AH/072BH
--	Pn433	內部位置命令 11-移動速度	rpm	072CH
--	Pn434	內部位置命令 12-圈數	rev	072DH
--	Pn435	內部位置命令 12-脈波數	pulse	072EH/072FH
--	Pn436	內部位置命令 12-移動速度	rpm	0730H
--	Pn437	內部位置命令 13-圈數	rev	0731H
--	Pn438	內部位置命令 13-脈波數	pulse	0732H/0733H
--	Pn439	內部位置命令 13-移動速度	rpm	0734H
--	Pn440	內部位置命令 14-圈數	rev	0735H
--	Pn441	內部位置命令 14-脈波數	pulse	0736H/0737H
--	Pn442	內部位置命令 14-移動速度	rpm	0738H
--	Pn443	內部位置命令 15-圈數	rev	0739H
--	Pn444	內部位置命令 15-脈波數	pulse	073AH/073BH
--	Pn445	內部位置命令 15-移動速度	rpm	073CH
--	Pn446	內部位置命令 16-圈數	rev	073DH
--	Pn447	內部位置命令 16-脈波數	pulse	073EH/073FH

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
--	Pn448	內部位置命令 16-移動速度	rpm	0740H
--	Pn449	內部位置命令 17-圈數	rev	0741H
--	Pn450	內部位置命令 17-脈波數	pulse	0742H/0743H
--	Pn451	內部位置命令 17-移動速度	rpm	0744H
--	Pn452	內部位置命令 18-圈數	rev	0745H
--	Pn453	內部位置命令 18-脈波數	pulse	0746H/0747H
--	Pn454	內部位置命令 18-移動速度	rpm	0748H
--	Pn455	內部位置命令 19-圈數	rev	0749H
--	Pn456	內部位置命令 19-脈波數	pulse	074AH/074BH
--	Pn457	內部位置命令 19-移動速度	rpm	074CH
--	Pn458	內部位置命令 20-圈數	rev	074DH
--	Pn459	內部位置命令 20-脈波數	pulse	074EH/074FH
--	Pn460	內部位置命令 20-移動速度	rpm	0750H
--	Pn461	內部位置命令 21-圈數	rev	0751H
--	Pn462	內部位置命令 21-脈波數	pulse	0752H/0753H
--	Pn463	內部位置命令 21-移動速度	rpm	0754H
--	Pn464	內部位置命令 22-圈數	rev	0755H
--	Pn465	內部位置命令 22-脈波數	pulse	0756H/0757H
--	Pn466	內部位置命令 22-移動速度	rpm	0758H
--	Pn467	內部位置命令 23-圈數	rev	0759H
--	Pn468	內部位置命令 23-脈波數	pulse	075AH/075BH
--	Pn469	內部位置命令 23-移動速度	rpm	075CH
--	Pn470	內部位置命令 24-圈數	rev	075DH
--	Pn471	內部位置命令 24-脈波數	pulse	075EH/075FH
--	Pn472	內部位置命令 24-移動速度	rpm	0760H
--	Pn473	內部位置命令 25-圈數	rev	0761H
--	Pn474	內部位置命令 25-脈波數	pulse	0762H/0763H
--	Pn475	內部位置命令 25-移動速度	rpm	0764H
--	Pn476	內部位置命令 26-圈數	rev	0765H
--	Pn477	內部位置命令 26-脈波數	pulse	0766H/0767H
--	Pn478	內部位置命令 26-移動速度	rpm	0768H
--	Pn479	內部位置命令 27-圈數	rev	0769H
--	Pn480	內部位置命令 27-脈波數	pulse	076AH/076BH
--	Pn481	內部位置命令 27-移動速度	rpm	076CH
--	Pn482	內部位置命令 28-圈數	rev	076DH
--	Pn483	內部位置命令 28-脈波數	pulse	076EH/076FH
--	Pn484	內部位置命令 28-移動速度	rpm	0770H
--	Pn485	內部位置命令 29-圈數	rev	0771H

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
--	Pn486	內部位置命令 29-脈波數	pulse	0772H/0773H
--	Pn487	內部位置命令 29-移動速度	rpm	0774H
--	Pn488	內部位置命令 30-圈數	rev	0775H
--	Pn489	內部位置命令 30-脈波數	pulse	0776H/0777H
--	Pn490	內部位置命令 30-移動速度	rpm	0778H
--	Pn491	內部位置命令 31-圈數	rev	0779H
--	Pn492	內部位置命令 31-脈波數	pulse	077AH/077BH
--	Pn493	內部位置命令 31-移動速度	rpm	077CH
--	Pn494	內部位置命令 32-圈數	rev	077DH
--	Pn495	內部位置命令 32-脈波數	pulse	077EH/077FH
--	Pn496	內部位置命令 32-移動速度	rpm	0780H

■ 快捷參數(qn5□□)

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
◆	qn501	速度迴路增益1	Hz	0401H
◆	qn502	速度迴路積分時間常數1	0.01ms	0402H
◆	qn503	速度迴路增益2	Hz	0403H
◆	qn504	速度迴路積分時間常數2	0.01ms	0404H
◆	qn505	位置迴路增益1	rad/s	0405H
◆	qn506	位置迴路增益2	rad/s	0406H
◆	qn507	位置迴路前饋增益	%	0407H

■ 多機能接點規劃參數(Hn6□□)

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
★	Hn601	DI-1接腳機能規劃	-	0501H
★	Hn602	DI-2接腳機能規劃	-	0502H
★	Hn603	DI-3接腳機能規劃	-	0503H
★	Hn604	DI-4接腳機能規劃	-	0504H
★	Hn605	DI-5接腳機能規劃	-	0505H
★	Hn606	DI-6接腳機能規劃	-	0506H
★	Hn607	DI-7接腳機能規劃	-	0507H
★	Hn608	DI-8接腳機能規劃	-	0508H
★	Hn609	DI-9接腳機能規劃	-	0509H
★	Hn610	DI-10接腳機能規劃	-	050AH
★	Hn611	DI-11接腳機能規劃	-	050BH

	參數代碼	名稱與機能	單位	RS485
★	Hn612	DI-12接腳機能規劃	-	050CH
★	Hn613	DO-1接腳機能規劃	-	050DH
★	Hn614	DO-2接腳機能規劃	-	050EH
★	Hn615	DO-3接腳機能規劃	-	050FH
★	Hn616	DO-4接腳機能規劃	-	0510H
--	Hn617	數位輸入接點控制方式選擇	-	0511H
--	Hn618	通訊控制數位輸入接點狀態	-	0512H

7-3 參數機能詳細說明

7-3-1 系統參數(Cn0□□)

Cn001 控制模式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
2	--	0 ~ A	★	●

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0001H	O	O	O	O	O

設定說明:

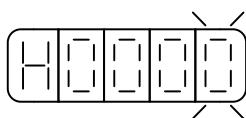
設定	說明	設定	說明
0	轉矩控制	7	內部位置/速度控制切換
1	速度控制	8	內部位置/轉矩控制切換
2	外部位置控制(外部脈波命令)	9	CNC 刀庫自動選刀控制
3	外部位置/速度控制切換	A	內部/外部位置切換
4	速度/轉矩控制切換		
5	外部位置/轉矩控制切換		
6	內部位置控制(內部位置命令)		

Cn002.0 接點輔助機能—數位輸入接點 SON 機能選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0002H	O	O	O	O	O

設定說明:



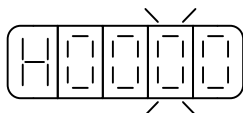
設定	說明
0	由數位輸入接點 SON 控制伺服啟動。
1	不使用數位輸入接點 SON 控制伺服啟動，電源開啟馬上啟動伺服。

Cn002.1 接點輔助機能—數位輸入接點 CCWL 和 CWL 機能選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0002H	O	O	O	O	O

設定說明:



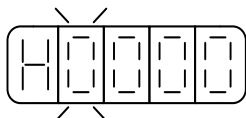
設定	說明
0	由數位輸入接點 CCWL 和 CWL 控制 CCW 和 CW 驅動禁止。
1	不使用數位輸入接點 CCWL 和 CWL 控制 CCW 和 CW 驅動禁止，忽略 CCW 和 CW 驅動禁止機能。

Cn002.3 EMC 復歸模式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0002H	O	O	O	O	O

設定說明:



設定	說明
0	緊急停止狀態解除後，僅可於 Servo Off 狀態下，以數位輸入接點 ALRS 解除 AL009 顯示。 註)於 Servo On 狀態下無法清除。
1	緊急停止狀態解除後，無論於 Servo On 或 Servo off 狀態下，皆可自動復歸解除 AL009 顯示。 ！注意：於 Servo On 狀態下，在警報清除回復正常動作前，須確認控制器是否仍發出命令至驅動器，以避免造成馬達暴衝現象！

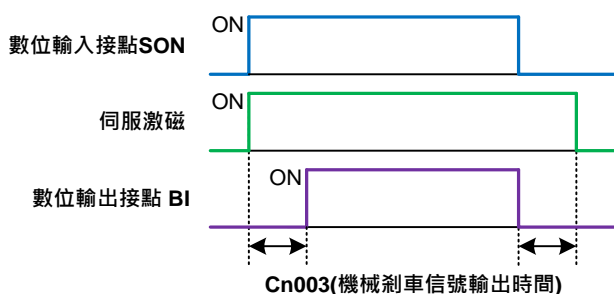
Cn003 機械剎車信號輸出時間

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	ms	-2000 ~ 2000	--	--

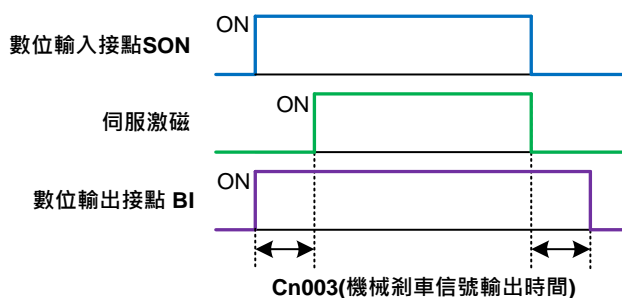
RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0003H	O	O	O	O	O

設定說明: 時序圖如下

Cn003(機械剎車信號輸出時間)為正值



Cn003(機械剎車信號輸出時間)為負值



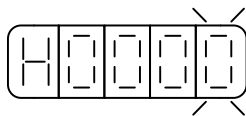
註)使用此機能前，須先規劃一數位輸出-機械剎車信號(BI)輸出接腳，Cn008.0 (剎車模式)必須設為 1。

Cn004.0 馬達旋轉方向定義(從馬達負載端看)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 3	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0004H	-	-	-	O	O

設定說明：當轉矩或是速度命令為正值時，從馬達負載端看的旋轉方向設定如下



設定	說明	
	轉矩控制	速度控制
0	逆時針方向旋轉(CCW)	逆時針方向旋轉(CCW)
1	順時針方向旋轉(CW)	逆時針方向旋轉(CCW)
2	逆時針方向旋轉(CCW)	順時針方向旋轉(CW)
3	順時針方向旋轉(CW)	順時針方向旋轉(CW)

Cn005 編碼器信號分周輸出

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
依編碼器而定 8192 : 15bit 32768 : 17bit、23bit	pulse	16 ~ 2097152	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0005H/0006H	O	O	O	O	O

設定說明：分周處理表示將馬達的編碼器旋轉一轉所出現的脈波信號個數轉換成 **Cn005** 預設的脈波信號個數。

例：馬達編碼器為一轉 131072pulse 輸出，若是想獲得 1000pulse 的分周輸出，請直接設定 **Cn005=1000** 即可。

註)分周輸出與轉速有一定的關係限制。

<設定限制> 注意！設定範圍不可超過馬達編碼器一轉脈波數。

Cn007 速度到達判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
額定轉速*1/3	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0008H	--	--	--	O	O

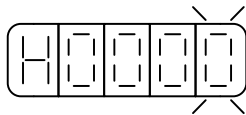
設定說明：當正轉或是反轉速度超過 Cn007(速度到達判定值)所設定的速度時，數位輸出接點 INS 動作。

Cn008.0 剎車模式

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
2	--	0 ~ 1	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0009H	O	O	O	O	O

設定說明：伺服關閉(Servo off)、緊急停止(EMC)、CCW/CW 驅動禁止時的剎車組合。



設定	說明	
	動態剎車	機械剎車
0	沒有	沒有
1	沒有	有

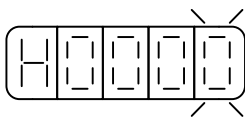
注意！當 CCW/CW 發生驅動禁止時，是否使用動態剎車的設定 Cn009 優先權高於 Cn008，也就是假設 Cn008 設定為 0 或 1(沒有動態剎車)而 Cn009 設定為 1(有動態剎車)，最後還是會使用動態剎車。

Cn009.0 CW/CCW 驅動禁止方式

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0, 2	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
000AH	O	O	O	O	O

設定說明：



設定	說明
0	使用預設轉矩限制(Cn010、Cn011)減速，停止後為零速箝制狀態。
2	使用±300%轉矩限制減速，停止後為零速箝制狀態。

Cn010 CCW 方向轉矩命令限制值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
200 ~ 300 註)	%	0 ~ 300	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
000BH	O	O	O	O	O

設定說明：若要以二倍額定轉矩限制 CCW 方向的轉矩命令時，令 Cn010=200。

Cn011 CW 方向轉矩命令限制值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
-300 ~ -200 註)	%	-300 ~ 0	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
000CH	O	O	O	O	O

設定說明：若要以二倍額定轉矩限制 CW 方向的轉矩命令時，令 Cn011=-200。

註)參數 Cn010/Cn011 於各驅動器機種有不同預設值與設定範圍。

JSDG2(S)搭配馬達		Cn030 設定值	轉矩命令限制值	
搭配容量	馬達型號		Cn010(%)	Cn011(%)
10A	JSMA-PSCP5A□	H101□	300	-300
	JSMA-PUCP5A□	H105□	300	-300
	JSMA-PSC01A□	H102□	300	-300
	JSMA-PUC01A□	H106□	300	-300
	JSMA-PBC01A□	H107□	300	-300
	JSMA-PUC02A□	H108□	240	-240
	JSMA-PBC02A□	H109□	240	-240
15A	JSMA-PSC01A□	H111□	300	-300
	JSMA-PSC02A□	H113□	300	-300
	JSMA-PUC02A□	H119□	300	-300
	JSMA-PBC02A□	H11A□	300	-300
	JSMA-PLC03A□	H112□	300	-300
	JSMA-SC04A□	H114□	240	-240
	JSMA-PSC04A□	H115□	300	-300
	JSMA-PUC04A□	H11D□	300	-300
	JSMA-PBC04A□	H11E□	300	-300

JSDG2(S)搭配馬達		Cn030 設定值	轉矩命令限制值	
搭配容量	馬達型號		Cn010(%)	Cn011(%)
20A	JSMA-SC04A□	H122□	300	-300
	JSMA-PSC04A□	H126□	300	-300
	JSMA-PMA05A□	H124□	300	-300
	JSMA-PMH05A□	H125□	300	-300
	JSMA-PLC08A□	H121□	300	-300
	JSMA-PSC08A□	H123□	260	-260
	JSMA-PUC08A□	H12D□	260	-260
	JSMA-PBC08A□	H12E□	260	-260
30A	JSMA-PSC08A□	H131□	300	-300
	JSMA-PUC08A□	H13B□	300	-300
	JSMA-PBC08A□	H13C□	300	-300
	JSMA-PBH09A□	H13E□	230	-230
	JSMA-PMA10A□	H132□	300	-300
	JSMA-PMB10A□	H133□	300	-300
	JSMA-PMH10A□	H134□	300	-300
	JSMA-PMC10A□	H135□	300	-300
50A3	JSMA-PBH09A□	H15B□	260	-260
	JSMA-PBH13A□	H15C□	240	-240
	JSMA-PMA15A□	H151□	300	-300
	JSMA-PMB15A□	H152□	300	-300
	JSMA-PMC15A□	H153□	300	-300
	JSMA-PMB20A□	H154□	300	-300
	JSMA-PMC20A□	H155□	300	-300
75A3	JSMA-PBH13A□	H174□	300	-300
	JSMA-PBH18A□	H175□	260	-260
	JSMA-PBH18-18A□	H176□	240	-240
	JSMA-PMB30A□	H171□	300	-300
	JSMA-PMC30A□	H172□	300	-300
	JSMA-PMH30A□	H173□	260	-260
	JSMA-PIH30A□	H177□	250	-250

Cn012 外部回生電阻功率設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	W	0 ~ 10000	--	--

RS-485	CANopen	EtherCAT	Pi	Pe	Pt	S	T
000DH	200CH	200CH	○	○	○	○	○

設定說明：請將所選擇的外部電阻功率值正確設定在 Cn012。

Cn013 共振抑制濾波器頻率(第一組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	Hz	0 ~ 2000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
000EH	○	○	○	○	-

設定說明：若想要消除共振等而引起振動或噪音時，請在 Cn013 輸入發生振動時的頻率。

Cn014 共振抑制濾波器品質因數(第一組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
7	--	1 ~ 100	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
000FH	○	○	○	○	-

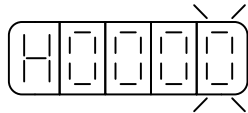
設定說明：用來調整欲抑制之頻率範圍，Cn014 值越小則抑制之頻率範圍越廣，使用者可依實際情況調整。

Cn015.0 PI/P 模式的切換判斷種類選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
4	--	0 ~ 4	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0010H	O	O	O	O	--

設定說明：



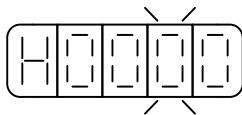
設定	說明
0	判斷轉矩命令是否大於 Cn016
1	判斷速度命令是否大於 Cn017
2	判斷加速度命令是否大於 Cn018
3	判斷位置誤差量是否大於 Cn019
4	利用數位輸入接點 PCNT 來切換

Cn015.1 兩段增益模式的切換判斷種類選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
4	--	0 ~ 4	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0010H	O	O	O	O	--

設定說明：



設定	說明
0	判斷轉矩命令是否大於 Cn021
1	判斷速度命令是否大於 Cn022
2	判斷加速度命令是否大於 Cn023
3	判斷位置誤差量是否大於 Cn024
4	利用數位輸入接點 G-SEL 來切換

Cn016 PI/P 模式的切換條件(轉矩命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
200	%	0 ~ 399	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0011H	O	O	O	O	--

設定說明：先設定 Cn015.0=0，當轉矩命令小於 Cn016 切換條件時，為 PI 控制；當轉矩命令大於 Cn016 切換條件時，則切換成只有 P 控制。

Cn017 PI/P 模式的切換條件(速度命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0012H	O	O	O	O	--

設定說明：先設定 Cn015.0=1，當速度命令小於 Cn017 切換條件時，為 PI 控制；當速度命令大於 Cn017 切換條件時，則切換成只有 P 控制。

Cn018 PI/P 模式的切換條件(加速度命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	rpm/s	0 ~ 18750	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0013H	O	O	O	O	--

設定說明：先設定 Cn015.0=2，當加速度命令小於 Cn018 切換條件時，為 PI 控制；當加速度命令大於 Cn018 切換條件時，則切換成只有 P 控制。

Cn019 PI/P 模式的切換條件(位置誤差量)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	pulse	0 ~ 41943040	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0014H/0015H	O	O	O	O	--

設定說明：先設定 Cn015.0=3，當位置誤差量小於 Cn019 切換條件時，為 PI 控制；當位置誤差量大於 Cn019 切換條件時，則切換成只有 P 控制。

Cn020 兩段增益模式的切換延遲時間 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	0.2ms	0 ~ 10000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0016H	O	O	O	O	--

設定說明：使用兩段增益模式時，可設定從第二段增益切換到第一段增益的延遲時間。

Cn021 兩段增益模式的切換條件(轉矩命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
200	%	0 ~ 399	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0017H	O	O	O	O	--

設定說明：先設定 Cn015.1=0，當轉矩命令小於 Cn021 切換條件時，使用第一段增益控制；當轉矩命令大於 Cn021 切換條件時，則切換成到第二段增益控制，若轉矩命令再次小於 Cn021 切換條件時，會依據 Cn020 切換延遲時間切換到第一段增益控制。

Cn022 兩段增益模式的切換條件(速度命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0018H	O	O	O	O	--

設定說明：先設定 Cn015.1=1，當速度命令小於 Cn022 切換條件時，使用第一段增益控制；當速度命令大於 Cn022 切換條件時，則切換成到第二段增益控制，若速度命令再次小於 Cn022 切換條件時，會依據 Cn020 切換延遲時間切換到第一段增益控制。

Cn023 兩段增益模式的切換條件(加速度命令)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	rps/s	0 ~ 18750	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0019H	O	O	O	O	--

設定說明：先設定 Cn015.1=2，當加速度命令小於 Cn023 切換條件時，使用第一段增益控制；當加速度命令大於 Cn023 切換條件時，則切換成到第二段增益控制，若加速度命令再次小於 Cn023 切換條件時，會依據 Cn020 切換延遲時間切換到第一段增益控制。

Cn024 兩段增益模式的切換條件(位置誤差量)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	pulse	0 ~ 41943040	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
001AH/001BH	O	O	O	O	--

設定說明：先設定 Cn015.1=3，當位置誤差量小於 Cn024 切換條件時，使用第一段增益控制；當位置誤差量大於 Cn024 切換條件時，則切換成到第二段增益控制，若位置誤差量再次小於 Cn024 切換條件時，會依據 Cn020 切換延遲時間切換到第一段增益控制。

Cn025 負載慣量比

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
10	0.1	0 ~ 2000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
001CH	O	O	O	O	--

設定說明：

$$\text{負載慣量比} = \frac{\text{轉換到馬達軸的負載慣量}(J_L)}{\text{伺服馬達轉子慣量}(J_M)} \times 100\%$$

Cn026 剛性設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
9	--	1 ~ 21	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
001DH	O	O	O	O	O

設定說明：

說明							
設定	位置迴路增益 Pn310 [1/s]	速度迴路增益 Sn211 [Hz]	速度迴路積分 時間常數 Sn212 [0.01ms]	設定	位置迴路增益 Pn310 [1/s]	速度迴路增益 Sn211 [Hz]	速度迴路積分 時間常數 Sn212 [0.01ms]
1	2	2	28000	12	70	70	1000
2	3	3	19000	13	85	85	1000
3	6	6	9000	14	100	100	800
4	9	9	6000	15	120	120	800
5	12	12	6000	16	140	140	600
6	15	15	6000	17	160	160	600
7	20	20	4500	18	180	180	500
8	30	30	3000	19	200	200	500
9	40	40	2000	20	225	225	400
10	50	50	1600	21	250	250	400
11	60	60	1500	-	-	-	-

Cn029 參數重置

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0020H	0	0	0	0	0

設定說明：

設定	說明
0	不作用
1	所有參數回復成出廠預設值

Cn030 系列化機種設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
出廠設定	--	--	★	•

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0021H	0	0	0	0	0

設定說明：此參數設定值相同於 dn-08 顯示值，詳細設定方式，請參閱【1-1-3 伺服驅動器與伺服馬達搭配對照表】。

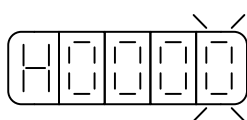
！注意：機械開始運轉前，務必確認此參數設定值為正確的驅動器和馬達組合！若與實際組合不相同，請重新設定或與當地經銷商連繫！

Cn031.0 風扇運轉設定(只適用於具有風扇機種)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 3	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0022H	0	0	0	0	0

設定說明：



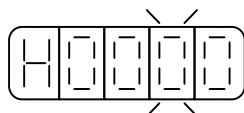
設定	說明
0	感溫自動運轉
1	伺服啟動時運轉
2	持續運轉
3	停止運轉

Cn031.1 低電壓保護(AL001)自動復歸選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0022H	○	○	○	○	○

設定說明:此參數可設定低電壓保護(AL001)復歸方式



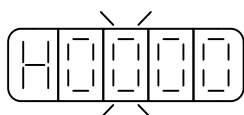
設定	說明
0	SON 狀態顯示 run 時，當偵測到低電壓，立即顯示 AL001 低電壓異常警報；當異常排除後，須在 Soff 狀態下，以數位輸入接點 ALRS 解除 AL001 顯示。
1	SON 狀態顯示 run 時，當偵測到低電壓，立即顯示 BB 狀態；當異常排除後，自動復歸為 SON 狀態，並顯示 run。

Cn031.2 絕對值編碼器電池異常警報輸出

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0 : ABS 編碼器 1 : INC 編碼器	--	0 ~ 1	--	●

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0022H	○	○	○	○	○

設定說明:此參數可設定低電壓保護(AL001)復歸方式



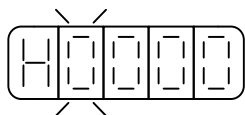
設定	說明
0	送電後，若電池異常時，面板顯示 AL016 且數位輸出接點 ALM 輸出，此時無法正常運轉。
1	送電後，若電池異常時，面板無異常顯示且數位輸出接點 ALM 不輸出，馬達仍可正常運轉，但斷電後無法記憶多圈數位置。

Cn031.3 馬達系列選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	--	●

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0022H	○	○	○	○	○

設定說明:



設定	說明
0	選擇精電同型號馬達參數
1	選擇精電同型號含煞車的馬達參數
2	保留

Cn032 速度回授平滑濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
500	Hz	0 ~ 2500	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0023H	O	O	O	O	--

設定說明：當系統產生尖銳振動噪音，可以調整此參數來抑制振動噪音，加入此濾波器同時會延遲伺服系統響應速度。

Cn033 速度前饋平滑濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
500	Hz	0 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0024H	O	O	O	--	--

設定說明：將速度前饋命令平滑處理。

Cn034 轉矩命令平滑濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	Hz	0 ~ 5000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0025H	O	O	O	O	O

設定說明：當系統產生尖銳振動噪音，可以調整此參數來抑制振動噪音，加入此濾波器同時會延遲伺服系統響應速度。

Cn035 面板狀態顯示內容選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ Un 參數最大值	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0026H	O	O	O	O	O

設定說明：

設定	說明
	此參數可設定送電後之面板狀態顯示內容
0	顯示位元資料及狀態代碼，請參閱【3-1 驅動器面板操作說明】
1 ~ 最大值	顯示 Un 狀態顯示參數內容，請參閱【7-3-11 監視參數】。 例：設定 Cn035=1 時，送電後面板即顯示實際馬達速度(Un-01 內容)。

Cn036 局號設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	1 ~ 254	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0027H	O	O	O	O	O

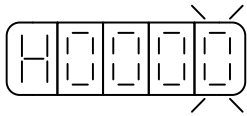
設定說明：使用 Modbus 通訊介面時，每一組驅動器需預先於此參數設定不同的局號；若重複設定局號，將導致無法正常通訊。

Cn037.0 Modbus RS-485 通訊傳輸率

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	0 ~ 5	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0028H	O	O	O	O	O

設定說明：



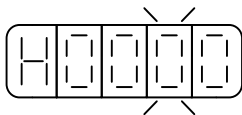
設定	說明	設定	說明
0	4800 bps	3	38400 bps
1	9600 bps	4	57600 bps
2	19200 bps	5	115200 bps

Cn037.2 RS-485 通訊寫入選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0028H	O	O	O	O	O

設定說明：



設定	說明
0	RS-485 通訊寫入 EEPROM
1	RS-485 通訊寫入 SRAM

Cn038 通訊協定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 8	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0029H	O	O	O	O	O

設定說明：

設定	說明	設定	說明
0	7, N, 2 (Modbus , ASCII)	5	8, O, 1 (Modbus , ASCII)
1	7, E, 1 (Modbus , ASCII)	6	8, N, 2 (Modbus , RTU)
2	7, O, 1 (Modbus , ASCII)	7	8, E, 1 (Modbus , RTU)
3	8, N, 2 (Modbus , ASCII)	8	8, O, 1 (Modbus , RTU)
4	8, E, 1 (Modbus , ASCII)	-	

Cn039 通訊逾時設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	sec	0 ~ 20	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
002AH	O	O	O	O	O

設定說明：若設定值大於 0 時，立即開啟通訊逾時功能，必須在設定的時間內進行通訊，否則將會出現通訊錯誤；
若設定值為 0 時，則表示關閉此功能。

Cn040 通訊回覆延遲時間

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	0.5ms	0 ~ 255	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
002BH	O	O	O	O	O

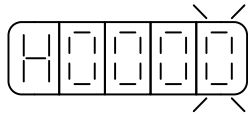
設定說明：延遲驅動器回覆上位控制單元之通訊時間。

Cn041.0 絕對式編碼器多圈數清除機能

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 2	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
002CH	O	O	O	O	O

設定說明：



設定	說明
0	不作用
1	清除編碼器內部狀態
2	清除編碼器內部狀態與圈數

Cn048 兩段增益模式的切換延遲時間 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	0.2ms	0 ~ 10000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0033H	O	O	O	O	--

設定說明: 使用兩段增益模式時，可設定從第一段增益切換到第二段增益的延遲時間。

Cn049 兩段增益模式的切換時間 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置製
0	0.2ms	0 ~ 10000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0034H	O	O	O	O	--

設定說明: 使用兩段增益模式時，可設定從第一段增益切換到第二段增益的轉換時間。

Cn050 兩段增益模式的切換時間 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	0.2ms	0 ~ 10000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0035H	O	O	O	O	--

設定說明: 使用兩段增益模式時，可設定從第二段增益切換到第一段增益的轉換時間。

Cn051 低電壓保護準位

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
200V : 190 400V : 380	Volt	200V : 170 ~ 190 400V : 340 ~ 380	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0036H	O	O	O	O	O

設定說明: 驅動器輸入電源電壓小於 Cn051 時延遲 Cn052 設定時間後觸發低電壓保護警報。但若電壓低於 170V 時，會直接執行低電壓保護，不管 Cn052 設定時間為多少。

Cn052 低電壓保護警報延遲時間

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
4	250ms	0 ~ 100	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0037H	O	O	O	O	O

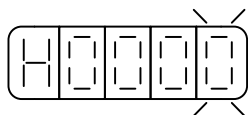
設定說明: 驅動器輸入電源電壓小於 Cn051 時延遲 Cn052 設定時間後觸發低電壓保護警報。但若電壓低於 170V 時，會直接執行低電壓保護，不管 Cn052 設定時間為多少。

Cn053.0 電流偏移量自動校正(僅在 Servo Off 下可使用)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0038H	O	O	O	O	O

設定說明: 設定為 1 後驅動器執行電流偏移量校正，並在完成校正後自動將設定清除為 0。



設定	說明
0	不執行電流偏移量校正
1	執行電流偏移量校正

Cn054 驅動器警告設定(AL001-AL016)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0000 ~ FFFF	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0039H	O	O	O	O	O

設定說明: Cn054 為 16 位元參數，其各位元分別代表各個警報，將警報相對應的位元設定為 1 即為警告模式，當警報發生時驅動器先提出警告，持續運行 Cn055 設定之時間後觸發警報。

例：欲將低電壓及過速度警報設為警告，且在警告 1 秒後觸發警報，需將 Cn054 設定為 0801H，其各位元設定狀態分別為 0000 1000 0000 0001，再將 Cn055 設定為 100 即可。

Cn055 驅動器警告延遲觸發警報時間

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	10ms	0 ~ 300	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
003AH	O	O	O	O	O

設定說明: 說明同 Cn054

Cn56 第二段 CCW 方向轉矩命令限制值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
200 ~ 300	%	0 ~ 300	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
003BH	O	O	O	O	O

設定說明：說明同 Cn010

Cn057 第二段 CW 方向轉矩命令限制值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
-300 ~ -200	%	-300 ~ 0	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
003CH	O	O	O	O	O

設定說明：說明同 Cn011

Cn058 第一段轉矩限制切換到第二段轉矩限制的延遲時間

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	4ms	0 ~ 32767	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
003DH	O	--	O	--	--

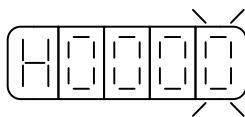
設定說明：數位輸出接點 INP 依 Cn058 設定的時間延遲後，轉矩限制由(Cn010, Cn011)切換成(Cn056, Cn057)，PTRG 動作後轉矩限制再由(Cn056, Cn057)切換成(Cn010, Cn011)

Cn059.0 AutoTuning 致能選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 2	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
003EH	O	O	O	--	--

設定說明：



設定	說明
0	除能 AutoTuning
1	致能 OFFLine-AutoTuning
2	致能 OnLine-AutoTuning(慣量只顯示)

Cn060 OFFLine-tuning 運行命令圈數設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
3	rev	3 ~ 1024	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
003FH	O	O	O	--	--

設定說明：設定 10 表示 tuning 的過程命令會在 10 圈以內

Cn061 OFFLine-tuning 運行最大轉速

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
2/3*額定轉速	rpm	額定轉速/3 ~ 額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0040H	O	O	O	--	--

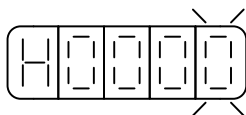
設定說明：OFFLine_Tuning 的最大運行轉速

Cn063.0 自動機械抑振致能選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 5	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0042H	O	O	O	O	--

設定說明：



設定	說明
0	除能自動偵測機械振動頻率
1	致能自動偵測第一組機械振動頻率
2	致能自動偵測第二組機械振動頻率
3	致能自動偵測第三組機械振動頻率
4	致能自動偵測第四組機械振動頻率
5	致能自動偵測第五組機械振動頻率

Cn064 機械振動檢測準位

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
50	--	1 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0043H	O	O	O	O	-

設定說明：執行自動機械抑振時(Cn063=1)之自動檢測準位，此值越低較容易誤判雜訊，建議設定 50 以上。

Cn065 共振抑制濾波器深度(第一組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0044H	O	O	O	O	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率深度，Cn065 值越小則抑制之頻率深度越深，使用者可依實際情況調整。

Cn066 共振抑制濾波器頻率

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	Hz	0 ~ 2000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0045H	O	O	O	O	-

設定說明：若想要消除共振等而引起振動或噪音時，請在 Cn066 輸入發生振動時的頻率。

Cn067 共振抑制濾波器品質因數(第二組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
7	--	1 ~ 100	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0046H	O	O	O	O	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率範圍，Cn067 值越小則抑制之頻率範圍越廣，可依實際情況調整。

Cn068 共振抑制濾波器深度(第二組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	1 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0047H	O	O	O	O	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率深度，Cn068 值越小則抑制之頻率深度越深，使用者可依實際情況調整。

Cn069 共振抑制濾波器頻率(第三組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	Hz	0 ~ 2000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0048H	O	O	O	O	-

設定說明：若想要消除共振等而引起振動或噪音時，請在 Cn069 輸入發生振動時的頻率。

Cn070 共振抑制濾波器品質因數(第三組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
7	--	1 ~ 100	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0049H	O	O	O	O	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率範圍，Cn070 值越小則抑制之頻率範圍越廣，使用者可依實際情況調整。

Cn071 共振抑制濾波器深度(第三組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	1 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
004AH	O	O	O	O	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率深度，Cn071 值越小則抑制之頻率深度越深，使用者可依實際情況調整。

Cn072 共振抑制濾波器頻率(第四組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	Hz	0 ~ 2000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
004BH	O	O	O	O	-

設定說明：若想要消除共振等而引起振動或噪音時，請在 Cn072 輸入發生振動時的頻率。

Cn073 共振抑制濾波器品質因數(第四組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
7	---	1 ~ 100	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
004CH	O	O	O	O	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率範圍，Cn073 值越小則抑制之頻率範圍越廣，使用者可依實際情況調整。

Cn074 共振抑制濾波器深度(第四組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	---	0 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
004DH	O	O	O	O	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率深度，Cn074 值越小則抑制之頻率深度越深，使用者可依實際情況調整。

Cn075 共振抑制濾波器頻率(第五組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	Hz	0 ~ 2000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
004EH	O	O	O	O	-

設定說明：若想要消除共振等而引起振動或噪音時，請在 Cn075 輸入發生振動時的頻率。

Cn076 共振抑制濾波器品質因數(第五組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
7	--	1 ~ 100	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
004FH	O	O	O	O	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率範圍，Cn076 值越小則抑制之頻率範圍越廣，使用者可依實際情況調整。

Cn077 共振抑制濾波器深度(第五組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0050H	O	O	O	O	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率深度，Cn074 值越小則抑制之頻率深度越深，使用者可依實際情況調整。

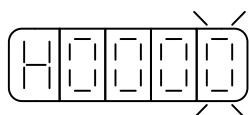
7-3-2 轉矩控制參數(Tn1□□)

Tn101.0 轉矩命令加減速方式

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 2	▲	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0101H	-	-	-	-	O

設定說明：



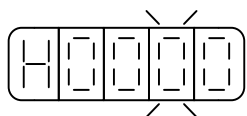
設定	說明
0	不使用轉矩命令直線加減速機能
1	使用轉矩命令直線加減速機能
2	使用轉矩命令一次平滑加減速機能

Tn101.1 轉矩命令選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	▲	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0101H	-	-	-	-	O

設定說明：



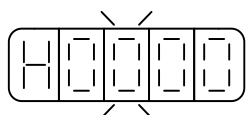
設定	說明
0	使用類比 TIC 轉矩命令
1	使用數位 Tn113 轉矩命令

Tn101.2 速度限制值切換功能

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	▲	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0101H	-	-	-	-	O

設定說明：



設定	說明
0	使用 SPD1、SPD2 切換速度限制值
1	由正負轉矩切換 Tn114、Tn115 正負轉速限制值

Tn102 轉矩命令直線加減速常數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	ms	1 ~ 50000	▲	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0102H	-	-	-	-	O

設定說明：轉矩命令直線加減速常數的定義為轉矩命令由零直線上升到額定轉矩的時間。

Tn103 類比轉矩命令比例器

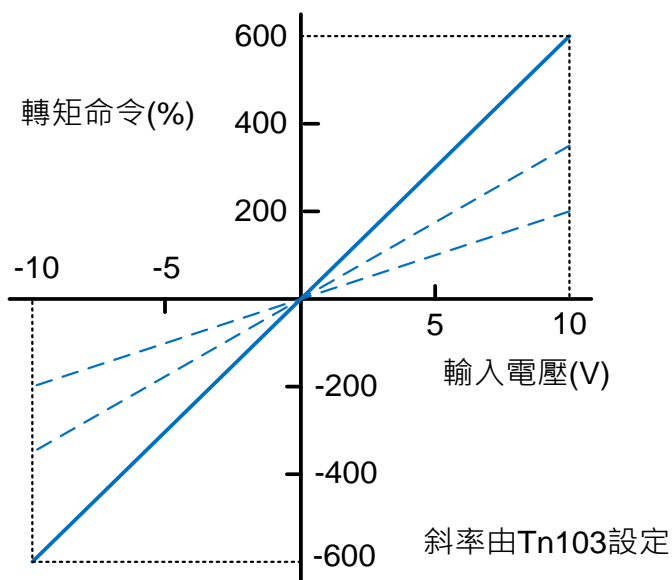
初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
300	%/10V	0 ~ 600	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0103H	-	-	-	-	O

設定說明：用來調整電壓命令相對於轉矩命令的斜率。

設定範例：

- (1) 若 Tn103 設定 300 時，表示輸入電壓 10V 對應 300%額定轉矩命令；若此時輸入電壓為 5V，則對應 150%額定轉矩命令。
- (2) 若 Tn103 設定 200 時，表示輸入電壓 10V 對應 200%額定轉矩命令；若此時輸入電壓為 5V，則對應 100%額定轉矩命令。

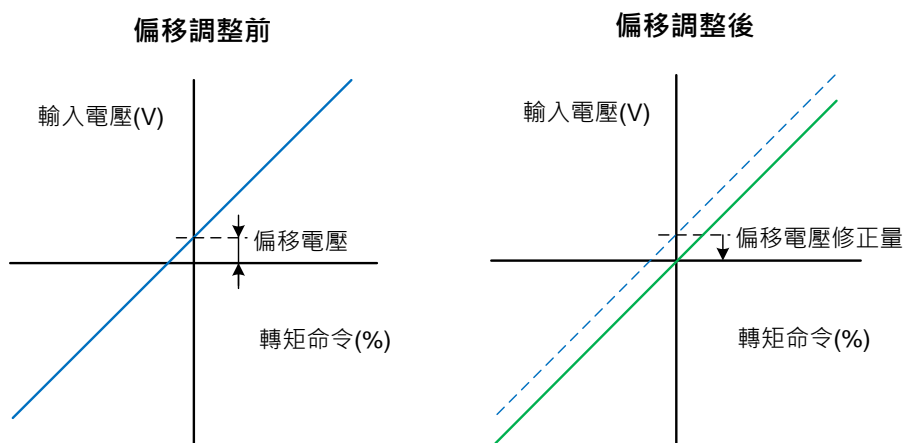


Tn104 類比轉矩命令偏移調整

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	mV	-2500 ~ 2500	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0104H	-	-	-	-	O

設定說明：當類比轉矩命令電壓有偏移現象產生時，用來修正偏移量。



Tn105 內部速度限制 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
100	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0105H	--	--	--	--	O

設定說明：在轉矩控制時，可利用數位輸入接點 SPD1、SPD2 切換三組內部速度限制，使用內部速度限制 1 時，數位輸入接點 SPD1、SPD2 狀態如下組合：

數位輸入接點 SPD2	數位輸入接點 SPD1
0	1

Tn106 內部速度限制 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
200	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0106H	--	--	--	--	O

設定說明：在轉矩控制時，可利用數位輸入接點 SPD1、SPD2 切換三組內部速度限制，使用內部速度限制 2 時，數位輸入接點 SPD1、SPD2 狀態如下組合：

數位輸入接點 SPD2	數位輸入接點 SPD1
1	0

Tn107 內部速度限制 3

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
300	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0107H	--	--	--	--	O

設定說明：在轉矩控制時，可利用數位輸入接點 SPD1、SPD2 切換三組內部速度限制，使用內部速度限制 3 時，數位輸入接點 SPD1、SPD2 狀態如下組合：

數位輸入接點 SPD2	數位輸入接點 SPD1
1	1

Tn108 轉矩到達判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	%	0 ~ 300	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0108H	O	O	O	O	O

設定說明：當正向或是反向轉矩超過所設定之準位時，數位輸出接點 INT 動作。

Tn109 類比速度限制比例器

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
額定轉速	rpm	100 ~ 2*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0109H	-	-	-	-	O

設定說明：用來調整電壓命令相對於速度限制的斜率。

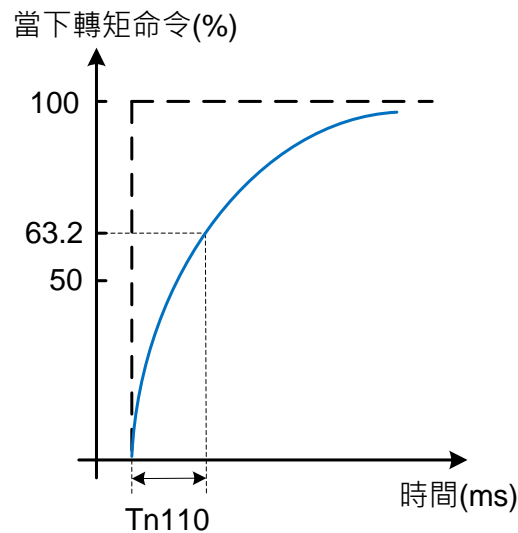
註)：此參數與 Sn216 相同，在不同模式下有不同功用。

Tn110 轉矩命令一次平滑加減速常數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	ms	1-10000	▲	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
010AH	-	-	-	-	O

設定說明：設定 Tn101=2 開啟轉矩命令一次平滑加減速機能。轉矩命令一次平滑加減速時間常數的定義為轉矩由 0%一次延遲上升到 63.2%當下轉矩命令的時間。



Tn113 數位轉矩命令值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	0.1%	-3000 ~ 3000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
010DH	-	-	-	-	O

設定說明：設定 Tn101.1=1 開啟數位轉矩命令功能。

Tn114 正轉速限制值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
100	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
010EH	-	-	-	-	O

設定說明：設定 Tn101.2=1，由正負轉矩切換正負轉速限制值

Tn115 負轉速限制值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
-100	rpm	-1.5*額定轉速 ~ 0	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
010FH	-	-	-	-	O

設定說明：設定 Tn101.2=1，由正負轉矩切換正負轉速限制值速度控制參數

7-3-3 速度控制參數(Sn2□□)

Sn201 內部速度命令 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
100	rpm	-1.5*額定轉速~1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0201H	-	-	-	O	-

設定說明：在速度控制時，可利用數位輸入接點 SPD1、SPD2 切換三組內部速度命令，使用內部速度命令 1 時，數位輸入接點 SPD1、SPD2 狀態如下組合：

數位輸入接點 SPD2	數位輸入接點 SPD1
0	1

Sn202 內部速度命令 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
200	rpm	-1.5*額定轉速~1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0202H	-	-	-	O	-

設定說明：在速度控制時，可利用數位輸入接點 SPD1、SPD2 切換三組內部速度命令，使用內部速度命令 2 時，數位輸入接點 SPD1、SPD2 狀態如下組合：

數位輸入接點 SPD2	數位輸入接點 SPD1
1	0

Sn203 內部速度命令 3

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
300	rpm	-1.5*額定轉速~1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0203H	-	-	-	O	-

設定說明：在速度控制時，可利用數位輸入接點 SPD1、SPD2 切換三組內部速度命令，使用內部速度命令 3 時，數位輸入接點 SPD1、SPD2 狀態如下組合：

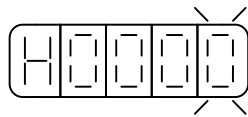
數位輸入接點 SPD2	數位輸入接點 SPD1
1	1

Sn204.0 零速度判定成立的動作

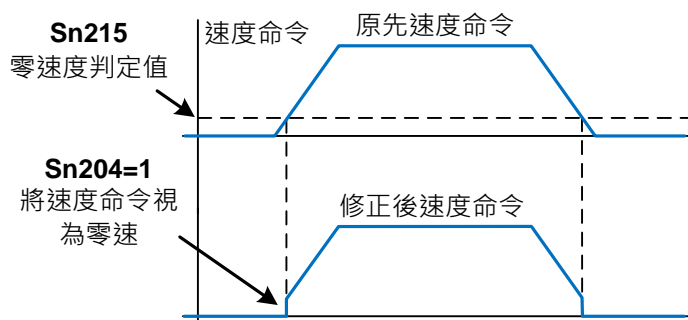
初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0204H	O	O	O	O	O

設定說明：



設定	說明
0	不作任何動作
1	將速度命令視為零速

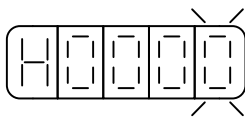


Sn205.0 速度命令加減速方式

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 3	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0205H	--	--	--	O	--

設定說明：



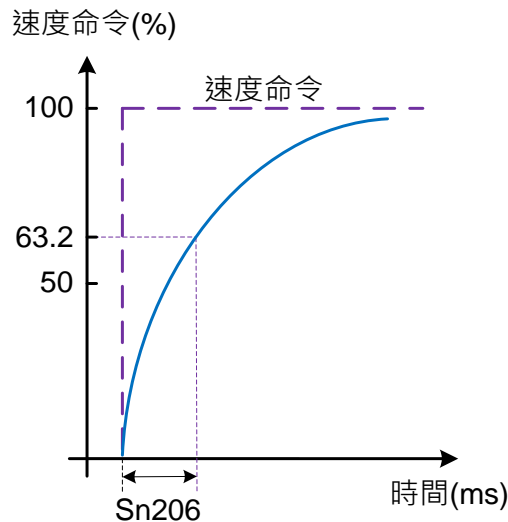
設定	說明
0	不使用速度命令加減速機能
1	使用速度命令一次平滑加減速機能
2	使用速度命令直線加減速機能
3	使用 S 型速度命令加減速機能

Sn206 速度命令一次平滑加減速時間常數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	ms	1-10000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0206H	--	--	--	O	--

設定說明：設定 Sn205=1 開啟速度命令一次平滑加減速機能。速度命令一次平滑加減速時間常數的定義為速度由零速一次延遲上升到 63.2%速度命令的時間，示意圖如下：

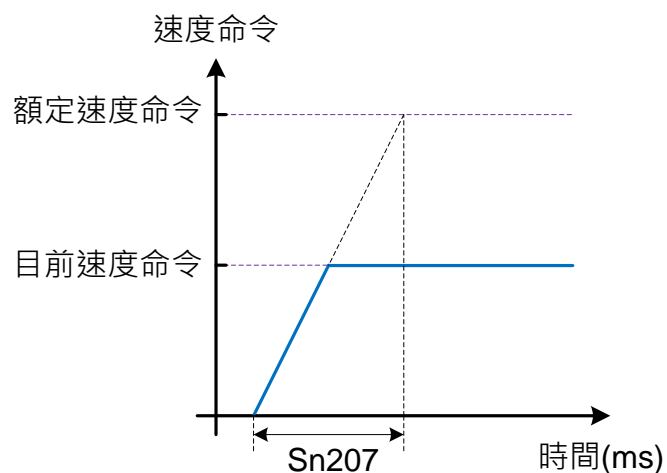


Sn207 速度命令直線加減速常數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	ms	1-50000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0207H	--	--	--	O	--

設定說明：設定 Sn205=2 開啟速度命令直線加減速機能。速度命令直線加減速常數的定義為速度由零直線上升到額定速度的時間，示意圖如下：

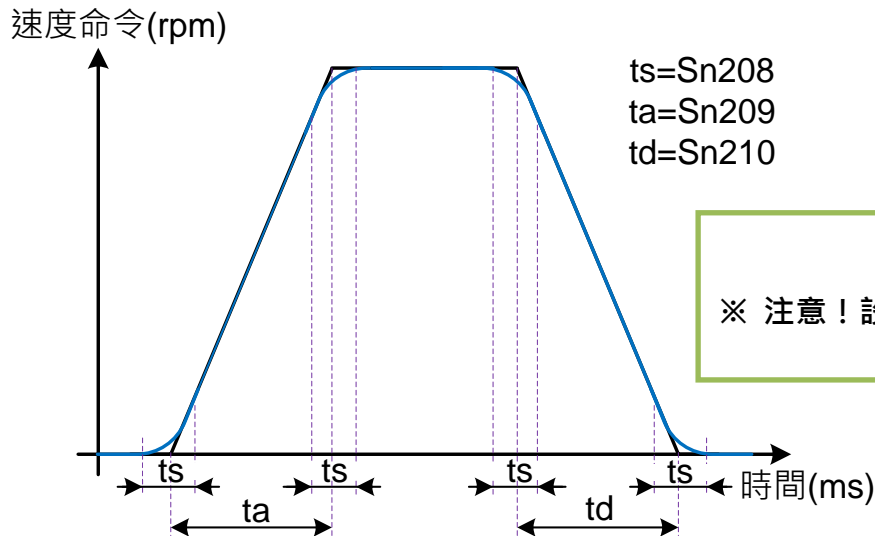


Sn208 S 型速度命令加減速時間設定(t_s)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	ms	1-1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0208H	--	--	--	O	--

設定說明：設定 Sn205=3 開啟 S 型速度命令加減速機能。在加減速時，因啟動停止時的加減速變化太劇烈，導致機台震盪下，在速度命令加入 S 型加減速，可達到運轉平順的功用。



Sn209 S 型速度命令加速時間設定(t_a)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
200	ms	0 ~ 5000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0209H	--	--	--	O	--

設定說明：請參考 Sn208 說明

Sn210 S 型速度命令減速時間設定(t_d)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
200	ms	0 ~ 5000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
020AH	--	--	--	O	--

設定說明：請參考 Sn208 說明

Sn211 速度迴路增益 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
40	Hz	2 ~ 1500	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
020BH	O	O	O	O	-

設定說明：速度迴路增益直接決定速度控制迴路的響應頻寬，在機械系統不產生振動或是噪音的前提下，增大速度迴路增益值，則速度響應會加快。如果 Cn025(負載慣量比)設定正確，則速度迴路頻寬就等於速度迴路增益。

Sn212 速度迴路積分時間常數 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
2000	0.01ms	40 ~ 50000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
020CH	O	O	O	O	-

設定說明：速度控制迴路加入積分元件，可有效的消除速度穩態誤差，快速反應細微的速度變化。一般而言，在機械系統不產生振動或是噪音的前提下，減小速度迴路積分時間常數，以增加系統剛性。請利用以下公式得到速度迴路積分時間常數：

$$\text{速度迴路積分時間常數} \geq 5 \times \frac{1}{2\pi \times \text{速度迴路增益}}$$

Sn213 速度迴路增益 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
40	Hz	2 ~ 1500	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
020DH	O	O	O	O	-

設定說明：設定方式請參考 Sn211 說明

Sn214 速度迴路積分時間常數 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
2000	0.01ms	40 ~ 50000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
020EH	O	O	O	O	-

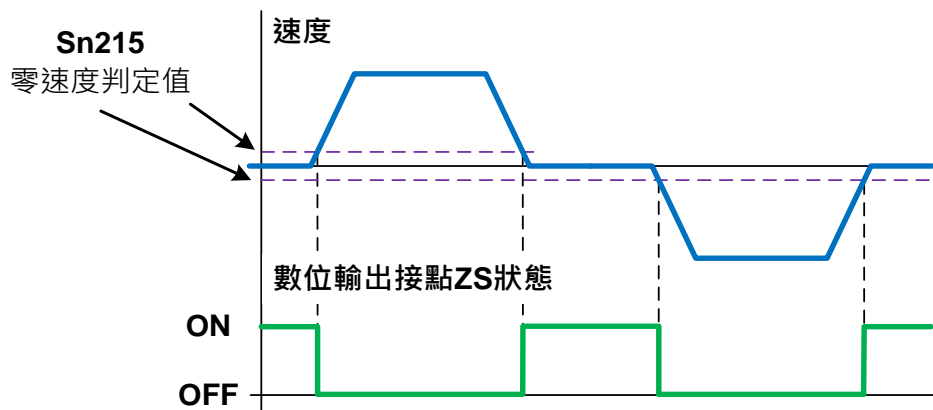
設定說明：設定方式請參考 Sn212 說明

Sn215 零速度判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
50	rpm	0 ~ 1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
020FH	O	O	O	O	O

設定說明：當速度低於 Sn215(零速度判定值)所設定的速度時，數位輸出接點 ZS 動作。



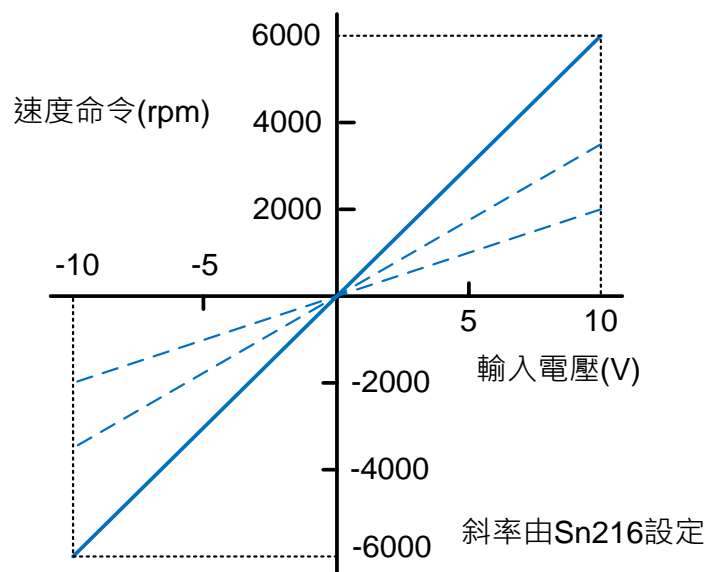
Sn216 類比速度命令比例器

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
額定轉速	rpm/10V	100 ~ 2*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0210H	--	--	--	O	--

設定說明：用來調整電壓命令相對於速度命令的斜率。

註)：此參數與 Tn109 相同，在不同模式下有不同功用

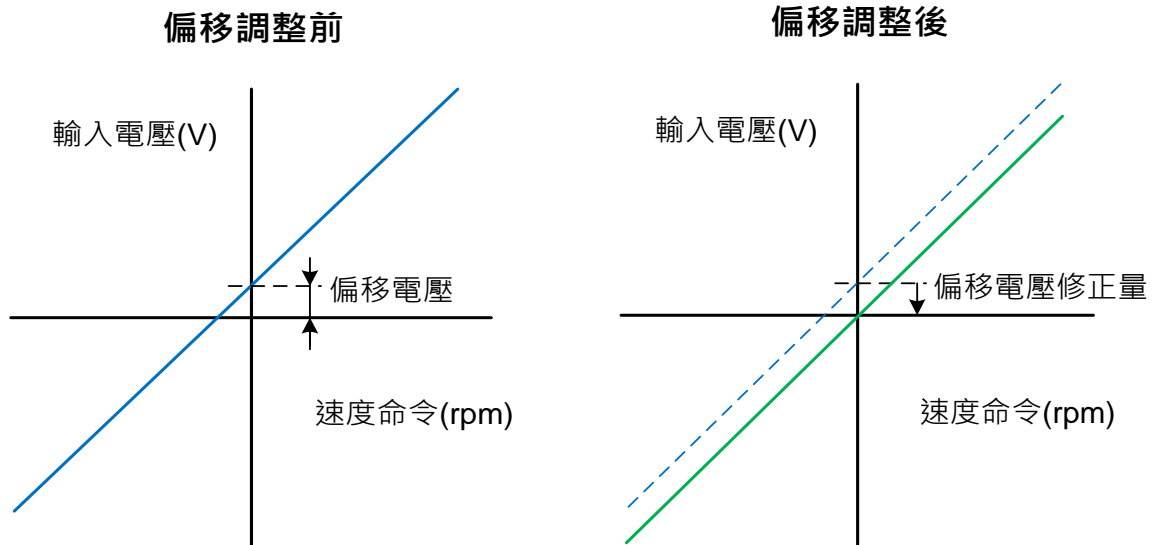


Sn217 類比速度命令偏移調整

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	mV	-2500 ~ 2500	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0211H	--	--	--	O	--

設定說明：當類比速度命令電壓有偏移現象產生時，用來修正偏移量。



Sn218 類比速度命令限制

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1.02* 額定轉速	rpm	100 ~ 1.5*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0212H	--	--	--	O	--

設定說明：使用者可以設定 Sn218 來限制類比輸入最高速度。

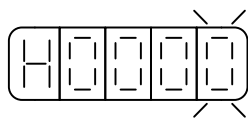
7-3-4 位置控制參數(Pn3□□)

Pn301.0 位置脈波命令型式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 3	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0301H	--	O	--	--	--

設定說明：



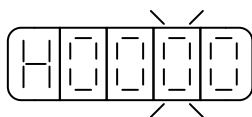
設定	說明
0	脈波(pulse) + 符號(Sign)
1	正轉(CCW) + 反轉(CW)脈波
2	A相 + B相脈波 * 2
3	A相 + B相脈波 * 4

Pn301.1 位置脈波命令邏輯選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0301H	--	O	--	--	--

設定說明：



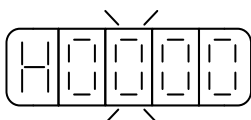
設定	說明
0	正邏輯
1	負邏輯

Pn301.2 驅動禁止命令接收選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0301H	O	O	--	--	--

設定說明：



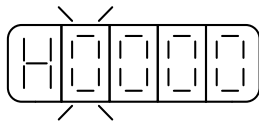
設定	說明
0	驅動禁止發生後，繼續紀錄位置命令輸入量。
1	驅動禁止發生後，忽略位置命令輸入量。

Pn301.3 位置脈波命令濾波寬度選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	0 ~ 7	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0301H	--	O	--	--	--

設定說明：



設定	說明	設定	說明
0	4500KHz	4	370KHz
1	2500KHz	5	190KHz
2	1200KHz	6	90KHz
3	750KHz	7	40KHz

Pn302 電子齒輪比分子 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	1 ~ 8388608	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0302H/0303H	O	O	--	--	--

設定說明：使用 Pn302~Pn306 之功能時，請確認已設置 Pn354 = 0 ~ 63。利用數位輸入接點 GN1、GN2 切換四組電子齒輪比分子，使用電子齒輪比分子 1 時，數位輸入接點 GN1、GN2 狀態如下組合：

數位輸入接點 GN2	數位輸入接點 GN1
0	0

Pn303 電子齒輪比分子 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	1 ~ 8388608	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0304H/0305H	O	O	--	--	--

設定說明：使用 Pn302~Pn306 之功能時，請確認已設置 Pn354 = 0 ~ 63。利用數位輸入接點 GN1、GN2 切換四組電子齒輪比分子，使用電子齒輪比分子 1 時，數位輸入接點 GN1、GN2 狀態如下組合：

數位輸入接點 GN2	數位輸入接點 GN1
0	1

Pn304 電子齒輪比分子 3

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	1 ~ 8388608	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0306H/0307H	O	O	--	--	--

設定說明：使用 Pn302~Pn306 之功能時，請確認已設置 Pn354 = 0 ~ 63。利用數位輸入接點 GN1、GN2 切換四組電子齒輪比分子，使用電子齒輪比分子 1 時，數位輸入接點 GN1、GN2 狀態如下組合：

數位輸入接點 GN2	數位輸入接點 GN1
1	0

Pn305 電子齒輪比分子 4

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	1 ~ 8388608	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0308H/0309H	O	O	--	--	--

設定說明：使用 Pn302~Pn306 之功能時，請確認已設置 Pn354 = 0 ~ 63。利用數位輸入接點 GN1、GN2 切換四組電子齒輪比分子，使用電子齒輪比分子 1 時，數位輸入接點 GN1、GN2 狀態如下組合：

數位輸入接點 GN2	數位輸入接點 GN1
1	1

Pn306 電子齒輪比分母

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	1 ~ 8388608	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
030AH/030BH	O	O	--	--	--

設定說明：使用 Pn302~Pn306 之功能時，請確認已設置 Pn354 = 0 ~ 63。設定 Pn306(電子齒輪比分母)再配合數位輸入接點 GN1、GN2 所選擇的電子齒輪比分子，所得到的電子齒輪比必須符合下列條件，否則本裝置無法正常運作。

$$\frac{1}{1000} \leq \text{電子齒輪比} \leq 4000$$

Pn307 定位完成判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
千分之一圈	pulse	0 ~ 41943040	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
030CH/030DH	O	O	O	--	--

設定說明：當位置誤差量低於 Pn307(定位完成判定值)所設定的脈波數時，數位輸出接點 INP 動作。

Pn308 正最大位置誤差判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
5000	0.001rev	0 ~ 50000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
030EH	O	O	O	--	--

設定說明：當位置誤差量大於 Pn308(正最大位置誤差判定值)所設定的脈波數時，本裝置產生 AL011(位置誤差量過大警報)。

Pn309 負最大位置誤差判定值

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
5000	0.001rev	0 ~ 50000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
030FH	O	O	O	--	--

設定說明：當位置誤差量大於 Pn309(負最大位置誤差判定值)所設定的脈波數時，本裝置產生 AL011(位置誤差量過大警報)。

Pn310 位置迴路增益 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
40	rad/s	1 ~ 2000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0310H	O	O	O	--	--

設定說明：在機械系統不產生振動或是噪音的前提下，增加位置迴路增益值，以加快反應速度，縮短定位時間。

一般而言，位置迴路頻寬不可高於速度迴路頻寬，建議公式如下：

$$\text{位置迴路增益} \leq 2\pi \times \frac{\text{速度迴路增益}}{5}$$

Pn311 位置迴路增益 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
40	rad/s	1 ~ 2000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0311H	O	O	O	--	--

設定說明：設定方式請參考 Pn310 說明

Pn312 位置迴路前饋增益

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	%	0 ~ 100	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0312H	O	O	O	--	--

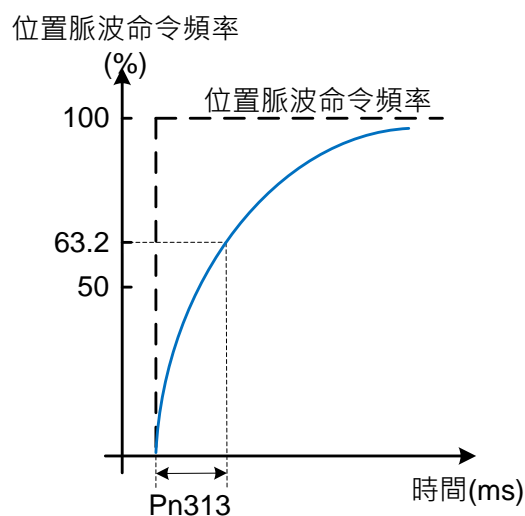
設定說明：可以減少位置控制的追隨誤差，加快反應速度，如果前饋增益過大，有可能會造成速度過衝以及數位輸出接點 INP(定位完成信號)反覆開啟與關閉。

Pn313 內/外部位置命令一次平滑加減速時間常數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	ms	0 ~ 10000	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0313H	O	O	O	--	--

設定說明：會使原本固定頻率的位置脈波命令平滑化。外部位置命令一次平滑加減速時間常數的定義為外部位置脈波命令頻率由零開始一次延遲上升到 63.2%外部位置脈波命令頻率的時間，示意圖如下：

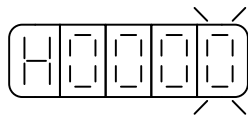


Pn314.0 位置命令方向定義(從馬達負載端看)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0314H	O	O	--	--	--

設定說明：



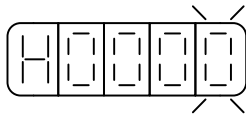
設定	說明
0	順時針方向旋轉(CW)
1	逆時針方向旋轉(CCW)

Pn315.0 脈波誤差量清除模式

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 2	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0315H	依設定而定				

設定說明：



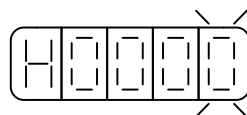
設定	說明
0	當數位輸入接點 CLR 動作時，清除脈波誤差量。
1	當數位輸入接點 CLR 觸發時，取消位置命令以中斷馬達運轉，重設機械原點，清除脈波誤差量。
2	當數位輸入接點 CLR 觸發時，取消位置命令以中斷馬達運轉，清除脈波誤差量。

Pn316.0 內部位置命令模式

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0316H	O	--	--	--	--

設定說明：



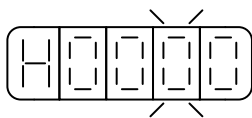
設定	說明
0	絕對型定位
1	相對型定位

Pn316.1 內部位置命令暫停(PHOLD)程序選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0316H	O	--	--	--	--

設定說明：



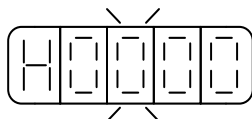
設定	說明
0	數位輸入接點 PHOLD 動作後，當 PTRG 再次觸發時，馬達會繼續完成 PHOLD 觸發前之內部位置命令。
1	數位輸入接點 PHOLD 動作後，當 PTRG 再次觸發時，馬達會立即依當時所選擇的內部位置命令運轉。

Pn316.2 編碼器信號分周輸出相序

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0316H	O	O	O	O	O

設定說明：



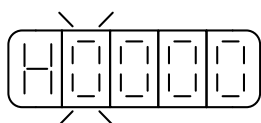
設定	說明
0	分周輸出 A 相領先 B 相
1	分周輸出 A 相落後 B 相

Pn316.3 編碼器信號分周輸出除頻

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0316H	O	O	O	O	O

設定說明：

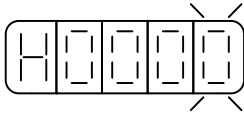


設定	說明
0	依 Cn005 設定值輸出
1	依 Cn005 設定值除 4 輸出

Pn317.0 原點復歸啟動後，原點尋找方向及選擇原點參考點設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 5	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0317H	O	O	O	--	--



設定說明：

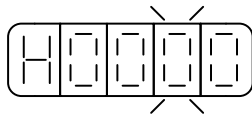
設定	說明
0	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度正轉方向尋找原點，並以數位輸入接點 CCWL 或 CWL 作為原點參考點。當原點復歸定位完成後，數位輸入接點 CCWL 或 CWL 再次變成極限功能。使用此功能時，Pn317.1 不能設定為 1 或 2。注意！Cn002.1(接點輔助機能—數位輸入接點 CCWL 和 CWL 機能選擇)必須設為 0。
1	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度反轉方向尋找原點，並以數位輸入接點 CWL 或 CCWL 作為原點參考點。當原點復歸定位完成後，數位輸入接點 CWL 或 CCWL 再次變成極限功能。使用此功能時，Pn317.1 不能設定為 1 或 2。注意！Cn002.1(接點輔助機能—數位輸入接點 CCWL 和 CWL 機能選擇)必須設為 0。
2	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度正轉方向尋找原點，並以數位輸入接點 ORG(外部檢測器輸入點)作為原點參考點，若 Pn317.1=2，則不需原點參考點直接尋找最近數位輸入接點 ORG 的上緣作為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止。
3	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度反轉方向尋找原點，並以數位輸入接點 ORG(外部檢測器輸入點)作為原點參考點，若 Pn317.1=2，則不需原點參考點直接尋找最近輸入接點 ORG 的上緣作為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止。
4	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度正轉方向尋找原點，不需原點參考點直接尋找最近 Z 相脈波原點，使用此功能時必須設定 Pn317.1=2(尋找到 Z 相脈波做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止)。
5	原點復歸啟動後，馬達以第一段速度反轉方向尋找原點，不需原點參考點直接尋找最近 Z 相脈波原點，使用此功能時必須設定 Pn317.1=2(尋找到 Z 相脈波做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止)。

Pn317.1 找到原點參考點後，尋找機械原點之移動方式設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 2	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0317H	O	O	O	--	--

設定說明：



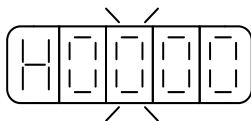
設定	說明
0	找到參考原點後，馬達以第二段速折返尋找最近的 Z 相脈波做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止。
1	找到參考原點後，馬達以第二段速繼續向前尋找最近的 Z 相脈波做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止。
2	當 Pn317.0=2 或 3 時，尋找到數位輸入接點 ORG 的上緣做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止；當 Pn317.0=4 或 5 時，尋找到 Z 相脈波做為機械原點後依 Pn317.3 設定方式停止。

Pn317.2 原點復歸啟動模式設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 2	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0317H	O	O	O	--	--

設定說明：



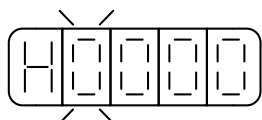
設定	說明
0	關閉原點復歸機能。
1	電源開啟後，只有第一次啟動伺服(Servo ON)會自動執行原點復歸機能。當伺服系統運轉中不須重複執行原點復歸機能時，可以使用此模式省略一個用來執行原點復歸機能的數位輸入接點。
2	由數位輸入接點 SHOME 觸發原點復歸機能，在位置模式下可隨時觸發數位輸入接點 SHOME 來執行原點復歸機能。

Pn317.3 找到機械原點後之停止模式設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0317H	O	O	O	--	--

設定說明：



設定	說明
0	找到機械原點信號後，紀錄此位置為機械原點(Un-14 編碼器迴授圈數、Un-15 編碼器迴授脈波數皆為零)，馬達減速停止，馬達停止後以第二段速折返移動到機械原點位置。
1	找到機械原點信號後，紀錄此位置為機械原點(Un-14 編碼器迴授圈數、Un-15 編碼器迴授脈波數皆為零)，馬達減速停止。

Pn318 原點復歸第一段高速

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
100	rpm	1 ~ 額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0318H	O	O	O	--	--

設定說明：設定原點復歸第一段移動速度

Pn319 原點復歸第二段低速

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
50	rpm	1 ~ 額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0319H	O	O	O	--	--

設定說明：設定原點復歸第二段移動速度

Pn320 原點復歸偏移圈數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	rev	-30000 ~ 30000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
031AH	O	O	O	--	--

設定說明：當馬達依照 Pn317(原點復歸模式)找到機械原點後，會再依照 Pn320(原點復歸偏移圈數)和 Pn321(原點復歸偏移脈波數)定位作為新的機械原點。

Pn321 原點復歸偏移脈波數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	pulse	-32767~32767 : 8192ppr、15bit -131071~131071 : 17bit -8388607~8388607 : 23bit	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
031BH/031CH	O	O	O	--	--

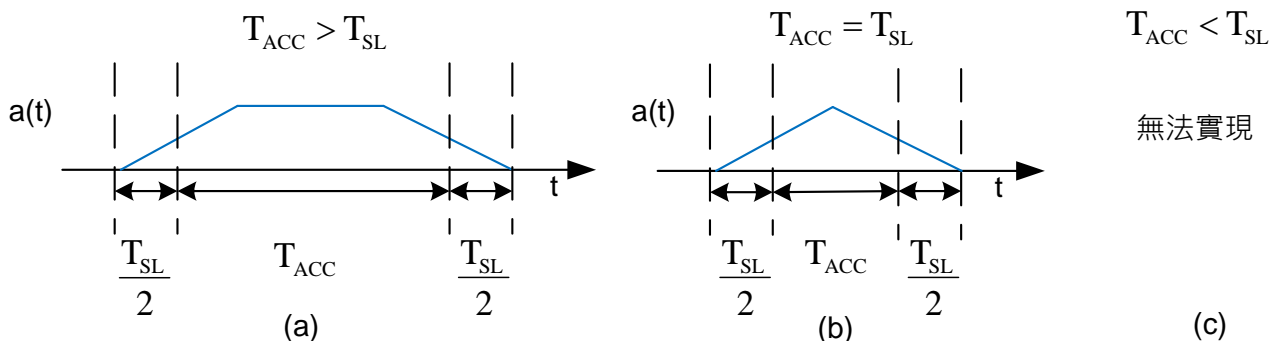
設定說明：原點復歸偏移位置=Pn320(圈數) * 編碼器一轉脈波數 + Pn321(脈波數)

Pn322 內部位置命令 S 型加減速平滑常數(TSL)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	0.4ms	0 ~ 5000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
031DH	O	--	O	--	--

設定說明：位置 S 型平滑器適用於內部位置命令輸入時之控制模式，提供運動命令的平滑化處理，其產生的速度與加速度是連續的，而且加速度的急跳度較小，可改善馬達的加減速特性，在機械結構的運轉上也更加平順。



Pn323 內部位置命令 S 型加減速常數(TACC)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	0.4ms	1 ~ 5000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
031EH	O	--	O	--	--

設定說明：請參考 Pn322 說明。

Pn324 CNC 刀庫數量設定

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
12	--	1 ~ 64	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
031FH	--	--	O	--	--

設定說明：刀盤上總刀把數目

Pn325 CNC 刀盤歸零位置

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	pulse	0 ~ 8388607	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0320H/0321H	--	--	O	--	--

設定說明：設定第零把刀的位置

Pn326 CNC 刀盤減數比

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	--	1 ~ 255	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0322H	--	--	O	--	--

設定說明：刀盤減數比

Pn327 換刀旋轉速度 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
100	rpm	1 ~ 2*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0323H	--	--	O	--	--

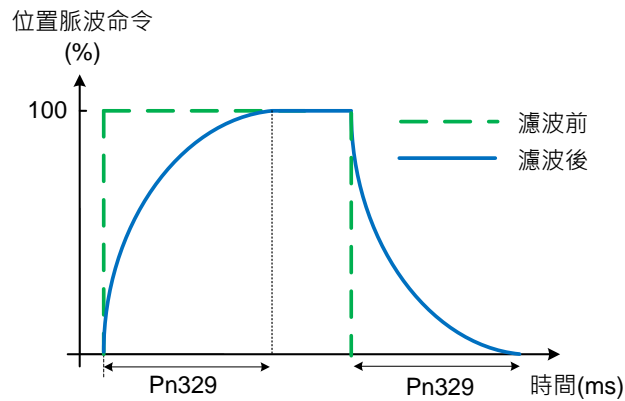
設定說明：刀庫模式下設定數位輸入接點 TRQINV=OFF，將以換刀旋轉速度 1 的速度進行換刀

Pn329 脈波命令平滑濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	2ms	0 ~ 2500	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0325H	O	O	O	--	--

設定說明：可選擇濾波平滑時間

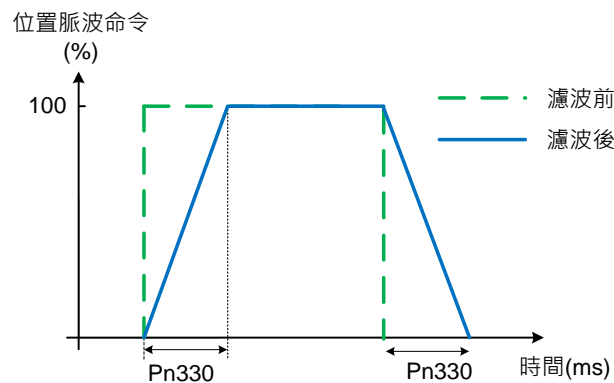


Pn330 脈波命令移動濾波器

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	0.4ms	0 ~ 250	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0326H	O	O	O	--	--

設定說明：脈波命令移動濾波器



Pn331 刀塔刀庫背隙補償參數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	pulse	-8388607 ~ 8388607	--	--

S-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0327H/0328H	--	--	O	--	--

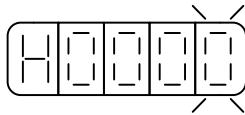
設定說明：設定背隙補償值

Pn332.0 內部位置命令加減速方式

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 2	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0329H	O	--	O	--	--

設定說明：



設定	說明
0	使用位置命令一次平滑加減速
1	使用內部位置命令 S 型加減速(外部位置命令無此功能)
2	使用內部位置命令 S 型加減速分離(外部位置命令無此功能)

Pn333 內部位置命令 S 型減速常數(TDEC)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1	0.4ms	1 ~ 5000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
032AH	O	--	O	--	--

設定說明：請參考 Pn322 說明

Pn334 PTRG 觸發之延遲時間參數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	4ms	0 ~ 2500	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
032BH	O	--	O	--	--

設定說明：觸發 PTRG 後，延遲所設定時間後，PTRG 功能才正式生效。

Pn335 換刀旋轉速度 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
100	rpm	1 ~ 額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
032CH	--	--	O	--	--

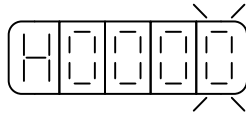
設定說明：刀庫模式下設定數位輸入接點 TRQINV=ON，將以換刀旋轉速度 2 的速度進行換刀

Pn336.0 自動低頻抑振致能選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 3	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
032DH	O	O	O	-	-

設定說明：



設定	說明
0	除能自動偵測低頻振動頻率
1	致能自動偵測低頻振動頻率 1
2	致能自動偵測低頻振動頻率 2
3	致能自動偵測低頻振動頻率 3

Pn337 自動低頻抑振延遲

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
100	1ms	0 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
032EH	O	O	O	-	-

設定說明：自動偵測低頻振動頻率之延遲時間。

Pn338 低頻擺動檢測準位

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
100	0.1 %	1 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
032FH	O	O	O	-	-

設定說明：執行自動低頻抑振時(Pn336=1~3)之檢測準位，此值設定方式為定位完成判定值(Pn307)的百分比，調整低頻擺動檢測準位(Pn338)可調整檢測靈敏度，設定越低較容易誤判雜訊。

Pn339 低頻抑振頻率(第一組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1000	0.1 Hz	10 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0330H	O	O	O	-	-

設定說明：用來消除機構剛性不足所產生的低頻振動。

Pn340 低頻抑振參數(第一組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 30	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0331H	O	O	O	-	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率範圍，值越大抑制頻率範圍越廣，建議設定為 10。

Pn341 低頻抑振頻率(第二組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1000	0.1Hz	10 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0332H	O	O	O	-	-

設定說明：用來消除機構剛性不足所產生的低頻振動。

Pn342 低頻抑振參數(第二組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 30	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0333H	O	O	O	-	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率範圍，值越大抑制頻率範圍越廣，建議設定為 10。

Pn343 低頻抑振頻率(第三組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
1000	0.1Hz	10 ~ 1000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0334H	O	O	O	-	-

設定說明：用來消除機構剛性不足所產生的低頻振動。

Pn344 低頻抑振參數(第三組)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 30	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0335H	O	O	O	-	-

設定說明：用來調整欲抑制之頻率範圍，值越大抑制頻率範圍越廣，建議設定為 10。

Pn354 單圈脈波命令功能

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	pulse	0 ~ 32768 (15bit 編碼器) 0 ~ 131072 (17bit 編碼器) 0 ~ 8388608 (23bit 編碼器)	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0341H/0342H	0	0	--	--	--

設定說明：馬達旋轉一圈時所對應到外部光學指之脈波數（全閉迴 CN8 連結之 Encoder 解析度）。當設定≥64 之數值時，單圈脈波命令功能開啟，Pn302~Pn306 電子齒輪比功能無效。

7-3-5 多段位制控制參數(Pn4□□)

內部位置命令 1~32-圈數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	rev	-16000 ~ 16000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
依參數而定	0	--	--	--	--

設定說明：設定內部位置命令的旋轉圈數。利用數位輸入接點 POS1~POS5 選擇使用段位命令，請參閱【5-4-2 內部命令位置模式】。以下為相關參數列表。

參數代碼	參數名稱	RS-485	參數代碼	參數名稱	RS-485
Pn401	內部位置命令 1-圈數	0701H	Pn449	內部位置命令 17-圈數	0741H
Pn404	內部位置命令 2-圈數	0705H	Pn452	內部位置命令 18-圈數	0745H
Pn407	內部位置命令 3-圈數	0709H	Pn455	內部位置命令 19-圈數	0749H
Pn410	內部位置命令 4-圈數	070DH	Pn458	內部位置命令 20-圈數	074DH
Pn413	內部位置命令 5-圈數	0711H	Pn461	內部位置命令 21-圈數	0751H
Pn416	內部位置命令 6-圈數	0715H	Pn464	內部位置命令 22-圈數	0755H
Pn419	內部位置命令 7-圈數	0719H	Pn467	內部位置命令 23-圈數	0759H
Pn422	內部位置命令 8-圈數	071DH	Pn470	內部位置命令 24-圈數	075DH
Pn425	內部位置命令 9-圈數	0721H	Pn473	內部位置命令 25-圈數	0761H
Pn428	內部位置命令 10-圈數	0725H	Pn476	內部位置命令 26-圈數	0765H
Pn431	內部位置命令 11-圈數	0729H	Pn479	內部位置命令 27-圈數	0769H
Pn434	內部位置命令 12-圈數	072DH	Pn482	內部位置命令 28-圈數	076DH
Pn437	內部位置命令 13-圈數	0731H	Pn485	內部位置命令 29-圈數	0771H
Pn440	內部位置命令 14-圈數	0735H	Pn488	內部位置命令 30-圈數	0775H
Pn443	內部位置命令 15-圈數	0739H	Pn491	內部位置命令 31-圈數	0779H
Pn446	內部位置命令 16-圈數	073DH	Pn494	內部位置命令 32-圈數	077DH

內部位置命令 1~32-脈波數

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	pulse	-8388608 ~ 8388608	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
依參數而定	O	--	--	--	--

設定說明：設定內部位置命令的旋轉脈波數，以下為相關參數列表。

內部位置命令 1 = Pn401(圈數) * 編碼器一轉脈波數 + Pn402(脈波數)。

參數代碼	參數名稱	RS-485 通訊位置
Pn402	內部位置命令 1-脈波數	0702H/0703H
Pn405	內部位置命令 2-脈波數	0706H/0707H
Pn408	內部位置命令 3-脈波數	070AH/070BH
Pn411	內部位置命令 4-脈波數	070EH/070FH
Pn414	內部位置命令 5-脈波數	0712H/0713H
Pn417	內部位置命令 6-脈波數	0716H/0717H
Pn420	內部位置命令 7-脈波數	071AH/071BH
Pn423	內部位置命令 8-脈波數	071EH/071FH
Pn426	內部位置命令 9-脈波數	0722H/0723H
Pn429	內部位置命令 10-脈波數	0726H/0727H
Pn432	內部位置命令 11-脈波數	072AH/072BH
Pn435	內部位置命令 12-脈波數	072EH/072FH
Pn438	內部位置命令 13-脈波數	0732H/0733H
Pn441	內部位置命令 14-脈波數	0736H/0737H
Pn444	內部位置命令 15-脈波數	073AH/073BH
Pn447	內部位置命令 16-脈波數	073EH/073FH
Pn450	內部位置命令 17-脈波數	0742H/0743H
Pn453	內部位置命令 18-脈波數	0746H/0747H
Pn456	內部位置命令 19-脈波數	074AH/074BH
Pn459	內部位置命令 20-脈波數	074EH/074FH
Pn462	內部位置命令 21-脈波數	0752H/0753H
Pn465	內部位置命令 22-脈波數	0756H/0757H
Pn468	內部位置命令 23-脈波數	075AH/075BH
Pn471	內部位置命令 24-脈波數	075EH/075FH
Pn474	內部位置命令 25-脈波數	0762H/0763H
Pn477	內部位置命令 26-脈波數	0766H/0767H
Pn480	內部位置命令 27-脈波數	076AH/076BH
Pn483	內部位置命令 28-脈波數	076EH/076FH
Pn486	內部位置命令 29-脈波數	0772H/0773H
Pn489	內部位置命令 30-脈波數	0776H/0777H
Pn492	內部位置命令 31-脈波數	077AH/077BH
Pn495	內部位置命令 32-脈波數	077EH/077FH

內部位置命令 1~32-移動速度

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	rpm	0 ~ 2*額定轉速	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
依參數而定	0	--	--	--	--

設定說明：設定內部位置命令的移動速度。

參數代碼	參數名稱	RS-485	參數代碼	參數名稱	RS-485
Pn403	內部位置命令 1-移動速度	0704H	Pn451	內部位置命令 17-移動速度	0744H
Pn406	內部位置命令 2-移動速度	0708H	Pn454	內部位置命令 18-移動速度	0748H
Pn409	內部位置命令 3-移動速度	070CH	Pn457	內部位置命令 19-移動速度	074CH
Pn412	內部位置命令 4-移動速度	0710H	Pn460	內部位置命令 20-移動速度	0750H
Pn415	內部位置命令 5-移動速度	0714H	Pn463	內部位置命令 21-移動速度	0754H
Pn418	內部位置命令 6-移動速度	0718H	Pn466	內部位置命令 22-移動速度	0758H
Pn421	內部位置命令 7-移動速度	071CH	Pn469	內部位置命令 23-移動速度	075CH
Pn424	內部位置命令 8-移動速度	0720H	Pn472	內部位置命令 24-移動速度	0760H
Pn427	內部位置命令 9-移動速度	0724H	Pn475	內部位置命令 25-移動速度	0764H
Pn430	內部位置命令 10-移動速度	0728H	Pn478	內部位置命令 26-移動速度	0768H
Pn433	內部位置命令 11-移動速度	072CH	Pn481	內部位置命令 27-移動速度	076CH
Pn436	內部位置命令 12-移動速度	0730H	Pn484	內部位置命令 28-移動速度	0770H
Pn439	內部位置命令 13-移動速度	0734H	Pn487	內部位置命令 29-移動速度	0774H
Pn442	內部位置命令 14-移動速度	0738H	Pn490	內部位置命令 30-移動速度	0778H
Pn445	內部位置命令 15-移動速度	073CH	Pn493	內部位置命令 31-移動速度	077CH
Pn448	內部位置命令 16-移動速度	0740H	Pn496	內部位置命令 32-移動速度	0780H

7-3-6 快捷參數(qn5□□)

qn501 速度迴路增益 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
40	Hz	2 ~ 1500	◆	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0401H	O	O	O	O	--

設定說明：等同 Sn211。

qn502 速度迴路積分時間常數 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
2000	0.01ms	40 ~ 50000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0402H	O	O	O	O	--

設定說明：等同 Sn212。

qn503 速度迴路增益 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
40	Hz	2 ~ 1500	◆	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0403H	O	O	O	O	--

設定說明：等同 Sn213。

qn504 速度迴路積分時間常數 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
2000	0.01ms	40 ~ 50000	◆	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0404H	O	O	O	O	--

設定說明：等同 Sn214。

qn505 位置迴路增益 1

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
40	rad/s	1 ~ 2000	◆	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0405H	O	O	O	--	--

設定說明：等同 Pn310。

qn506 位置迴路增益 2

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
40	rad/s	1 ~ 2000	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0406H	O	O	O	--	--

設定說明：等同 Pn311。

qn507 位置迴路前饋增益

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	%	0 ~ 100	◆	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0407H	O	O	O	--	--

設定說明：等同 Pn312。

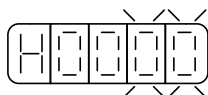
7-3-7 多機能接點規劃參數(Hn6□□)

Hn601.0/Hn601.1 DI-1 接腳機能

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
隨模式改變	--	00 ~ 20	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0501H	O	O	O	O	O

設定說明：



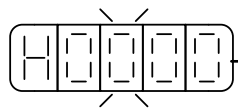
設定	說明		設定	說明	
	代號	接點動作機能		代號	接點動作機能
00	NULL	不使用	11	GN2	電子齒輪比分子選擇 2
01	SON	伺服啟動	12	PTRG	內部位置命令觸發
02	ALRS	異常警報清除	13	PHOLD	內部位置命令暫停
03	PCNT	PI/P 切換	14	SHOME	開始回到原點
04	CCWL	CCW 方向驅動禁止	15	ORG	外部參考原點
05	CWL	CW 方向驅動禁止	16	POS1	內部位置命令選擇 1(刀號 1)
06	TLMT	外部轉矩限制	17	POS2	內部位置命令選擇 2(刀號 2)
07	CLR	脈波誤差量清除	18	POS3	內部位置命令選擇 3(刀號 3)
08	LOK	伺服鎖定	19	POS4	內部位置命令選擇 4(刀號 4)
09	EMC	緊急停止	1A	TRQINV	轉矩命令反向/ 刀塔第二段轉速
0A	SPD1	內部速度命令選擇 1 DI_Jog_1	1B	RS1	轉矩命令正向選擇
0B	SPD2	內部速度命令選擇 2 /DI_Jog_2	1C	RS2	轉矩命令反向選擇
0C	MDC1	控制模式切換	1D	MDC2	刀庫模式下控制模式選擇
0D	INH	位置命令禁止	1E	POS5	內部位置命令選擇 5(刀號 5)
0E	SPDINV	速度命令反向	1F	POS6	刀號 6
0F	G-SEL	增益切換	20	VDI	虛接點數位輸入
10	GN1	電子齒輪比分子選擇			

Hn601.2 DI-1 接腳機能動作電位

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0501H	O	O	O	O	O

設定說明：



設定	說明
0	當接腳為導通時，機能動作。
1	當接腳為開路時，機能動作。

Hn602-Hn612 DI 接腳機能規劃(DI-2~DI-12)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
隨模式改變	--	H0000 ~ H0120	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
請參閱下方表格	O	O	O	O	O

設定說明：設定方式請參考 Hn601 說明。

參數代碼	參數名稱	RS-485 通訊位置
Hn602	DI-2 接腳機能規劃	0502H
Hn603	DI-3 接腳機能規劃	0503H
Hn604	DI-4 接腳機能規劃	0504H
Hn605	DI-5 接腳機能規劃	0505H
Hn606	DI-6 接腳機能規劃	0506H
Hn607	DI-7 接腳機能規劃	0507H
Hn608	DI-8 接腳機能規劃	0508H
Hn609	DI-9 接腳機能規劃	0509H
Hn610	DI-10 接腳機能規劃	050AH
Hn611	DI-11 接腳機能規劃	050BH
Hn612	DI-12 接腳機能規劃	050CH

Hn613.0/Hn613.1 DO-1 接腳機能

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
隨模式改變	--	00 ~ 12	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
050DH	O	O	O	O	O

設定說明：

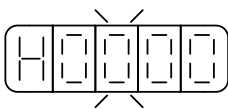
設定	說明		設定	說明	
	代號	接點動作機能		代號	接點動作機能
00	NON	不使用	0A	P2	刀庫模式選擇刀位顯示 2
01	RDY	伺服準備完成	0B	P3	刀庫模式選擇刀位顯示 3
02	ALM	伺服異常	0C	P4	刀庫模式選擇刀位顯示 4
03	ZS	零速度信號	0D	P5	刀庫模式選擇刀位顯示 5
04	BI	機械剎車信號	0E	P6	刀庫模式選擇刀位顯示 6
05	INS	速度到達信號	0F	OV	馬達過負載信號
06	INP	定位完成信號	10	BAT	編碼器電池異常信號
07	HOME	原點復歸完成信號	11	LIT	左右極限信號
08	INT	轉矩到達信號	12	VDO	虛接點數位輸出
09	P1	刀庫模式選擇刀位顯示 1			

Hn613.2 DO-1 接腳機能動作電位

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
0	--	0 ~ 1	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
050DH	O	O	O	O	O

設定說明：設定方式請參考 Hn601 說明。



設定	說明
0	當機能動作時，輸出接腳短路。
1	當機能動作時，輸出接腳開路。

Hn614-Hn616 DO 接腳機能規劃(DO-2~DO-4)

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
隨模式改變	--	H0000 ~ H0112	★	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
請參閱下方表格	O	O	O	O	O

設定說明：設定方式請參考 Hn613 說明。

參數代碼	參數名稱	RS-485 通訊位置
Hn614	DO-2 接腳機能規劃	050EH
Hn615	DO-3 接腳機能規劃	050FH
Hn616	DO-4 接腳機能規劃	0510H

Hn617 數位輸入接點控制方式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
H0F00	--	H0000 ~ H0FFF	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0511H	O	O	O	O	O

設定說明：藉由位元設定方式決定十二點數位輸入接點由外部端子或採通訊控制；先將數位輸入接點 DI-1 ~ DI-12 分別對應二進制第 0 ~ 11 位元，再將規劃完成之二進制位元換算為十六進制後設定。

二進制位元表示：0：數位輸入接點由外部端子控制。

1：數位輸入接點由通訊控制。

例：欲設定數位輸入接點 DI-1、DI-3、DI-6 採通訊控制，其餘接點由外部端子控制；數位輸入接點對應二進制位元為：[0000 0000 0010 0101]；換算十六進制後，即可設定為：[H 0 0 2 5]

Hn618 通訊控制數位輸入接點狀態

初始值	單位	設定範圍	生效	Cn029 重置
H0000	--	H0000 ~ H0FFF (十六進制)	--	--

RS-485	Pi	Pe	Pt	S	T
0512H	O	O	O	O	O

設定說明：藉由位元設定方式決定十二點數位輸入接點採通訊控制時之接點狀態；位元設定方式請參考 Hn617 說明。

二進制位元表示：0：數位輸入接點 OFF

1：數位輸入接點 ON

參數設定為 H0000 即表示所有通訊控制數位輸入接點都開路，設為 H0FFF 即表示所有通訊控制數位輸入接點都導通。

Hn 601~Hn 616對應不同模式出廠設定值

Cn001 參數 代碼	0 T	1 S	2 Pe	3 Pe S	4 S T	5 Pe T	6 Pi	7 Pi S	8 Pi T	9 Pt	A Pi Pe	B Cob	B CoC	D EC
Hn 601	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0000	0000	0000
Hn 602	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0000
Hn 603	0003	0003	0003	0003	0003	0003	0016	0016	0016	0016	0003	0003	0003	0003
Hn 604	0104	0104	0104	0104	0104	0104	0017	0017	0017	0017	0104	0104	0104	0104
Hn 605	0105	0105	0105	0105	0105	0105	0018	0018	0018	0018	0105	0105	0105	0105
Hn 606	001B	0006	0006	0006	001B	001B	0019	0019	0019	0019	0006	0015	0015	0015
Hn 607	001C	000E	0007	000E	001C	001C	001E	001E	001E	001E	0007	0009	0009	0009
Hn 608	001A	0008	000D	0008	001A	001A	0012	0012	0012	001F	000D	0000	0000	0000
Hn 609	0009	0009	0009	0009	0009	0009	0009	0009	0009	0009	0009	0000	0000	0000
Hn 610	000A	000A	0014	000A	000A	000A	0014	000A	001B	0012	0014	0000	0000	0000
Hn 611	000B	000B	0015	000B	000B	000B	0015	000B	001C	001D	0015	0000	0000	0000
Hn 612	000C	000C	000C	000C	000C	000C	0013	000C	000C	000C	000C	0000	0000	0000
Hn 613	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0001	0006	0001	0001	0001	0001
Hn 614	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002	0002
Hn 615	0008	0003	0007	0003	0008	0008	0007	0003	0008	000E	0007	0007	0007	0007
Hn 616	0005	0005	0006	0006	0005	0006	0006	0006	0006	000D	0006	0006	0006	0006

7-3-8 監視參數(Un-□□)

Un-01 實際馬達速度

單位	通訊位置	參數說明
rpm	RS-485	例如：顯示 120，則表示目前馬達速度為 120 rpm。
	0601H	

Un-02 實際馬達轉矩

單位	通訊位置	參數說明
%	RS-485	以額定轉矩的百分比表示。 例如：顯示 20，則表示現在馬達轉矩輸出為額定轉矩的 20%。
	0602H	

Un-03 回生負荷率

單位	通訊位置	參數說明
%	RS-485	平均回生功率輸出百分比。
	0603H	

Un-04 實效負荷率

單位	通訊位置	參數說明
%	RS-485	平均功率輸出百分比。
	0604H	

Un-05 最大負荷率

單位	通訊位置	參數說明
%	RS-485	實效負荷率曾出現過的最大值。
	0605H	

Un-06 速度命令

單位	通訊位置	參數說明
rpm	RS-485	例如：顯示 120，則表示目前速度命令為 120 rpm。
	0606H	

Un-07 位置誤差量 ※範圍大於 5 位數

單位	通訊位置	參數說明
pulse	RS-485	位置命令和位置回授的差值。
	0607H / 0608H	

Un-09 外部類比電壓命令值

單位	通訊位置	參數說明
V	RS-485	例如：顯示 5.25，則表示外部類比電壓命令值為 5.25V。
	060BH	

Un-10 主回路(Vdc Bus)電壓

單位	通訊位置	參數說明
V	RS-485	例如：顯示 310，則表示主回路電壓為 310V。
	060CH	

Un-11 外部類比電壓限制值

單位	通訊位置	參數說明
V	RS-485	例如：顯示 5.25，則表示外部類比電壓限制值為 5.25V。
	060DH	

Un-12 外部 CCW 方向轉矩限制命令值

單位	通訊位置	參數說明
%	RS-485	例如：顯示 100，則表示目前外部 CCW 方向轉矩限制命令為 100%。
	060EH	

Un-13 外部 CW 方向轉矩限制命令值

單位	通訊位置	參數說明
%	RS-485	例如：顯示 100，則表示目前外部 CW 方向轉矩限制命令為 100%。
	060FH	

Un14 馬達回授-旋轉一圈內的脈波數 ※範圍大於 5 位數

單位	通訊位置	參數說明
pulse	RS-485	從電源開啟後，顯示馬達旋轉一圈內的脈波數。 (從電源開啟後，數值為 0，並開始計數) (伺服歸原點時，數值會清除為 0，重新開始計數)
	0610H / 0611H	

Un-16 馬達回授-旋轉圈數 ※範圍大於 5 位數

單位	通訊位置	參數說明
rev	RS-485	從電源開啟後，顯示馬達旋轉的圈數。 (從電源開啟後，數值為 0，並開始計數) (伺服歸原點時，數值會清除為 0，重新開始計數)
	0612H / 0613H	

Un-18 脈波命令-旋轉一圈內的脈波數 ※範圍大於 5 位數

單位	通訊位置	參數說明
pulse	RS-485	從電源開啟後，顯示脈波命令輸入一圈內的脈波數。 (從電源開啟後，數值為 0，並開始計數)
	0614H / 0615H	

Un-20 脈波命令-旋轉圈數 ※範圍大於 5 位數

單位	通訊位置	參數說明
rev	RS-485	從電源開啟後，顯示脈波命令輸入的圈數。 (從電源開啟後，數值為 0，並開始計數)
	0616H / 0617H	

Un-24 通訊型編碼器回授多圈數位置資訊

單位	通訊位置	參數說明
rev	RS-485	通訊型編碼器馬達的多圈數絕對位置 ※ 絕對型：絕對圈數資料 ※ 增量型：永遠為 0
	061AH	

Un-25 通訊型編碼器回授單圈內位置資訊 ※範圍大於 5 位數

單位	通訊位置	參數說明
pulse	RS-485	通訊型編碼器馬達的單圈內絕對位置
	061BH / 061CH	

Un-27 通訊型編碼器訊息

單位	通訊位置	參數說明
---	RS-485	回授通訊型編碼器狀態
	061DH	

Un-28 轉矩命令

單位	通訊位置	參數說明
%	RS-485	以額定轉矩的百分比表示。 例如：顯示 50，則表示現在馬達轉矩命令為額定轉矩的 50%。
	061EH	

Un-29 負載慣量比

單位	通訊位置	參數說明
0.1	RS-485	顯示目前 Cn025 預設的負載慣量比。
	061FH	

Un-30 數位輸出接點狀態(DO)

單位	通訊位置	參數說明
---	RS-485	以 16 進制分別表示數位輸出接點(DO)狀態。 例如：H00XX (0000 0000 DO-8/7/6/5 DO-4/3/2/1)
	0620H	

Un-31 數位輸入接點狀態(DI)

單位	通訊位置	參數說明
---	RS-485	以 16 進制分別表示數位輸入接點(DI)狀態。 例如：H0XXX (0000 DI-12/11/10/9 DI-8/7/6/5 DI-4/3/2/1)
	0621H	

Un-43 馬達電氣角度

單位	通訊位置	參數說明
deg	RS-485	顯示馬達當下的電氣角度位置
	062DH	

Un-44 通訊型編碼器讀出的馬達型號

單位	通訊位置	參數說明
---	RS-485	例如：顯示 H1267，則表示該馬達 Cn030 編號為 H1267
	062EH	

Un-45 OnLine_AutoTuning 的慣量估測

單位	通訊位置	參數說明
---	RS-485	例如：顯示 100，則表示該負載慣量比為 10 倍
	062FH	

Un-46 OFFLine_Tuning 狀態

單位	通訊位置	參數說明
---	RS-485	OFFLine_Tuning 的運行狀態
	0630H	

Un-47 OFFLine_Tuning 錯誤碼

單位	通訊位置	參數說明
---	RS-485	OFFLine_Tuning 錯誤碼
	0631H	

Un-49 驅動器溫度

單位	通訊位置	參數說明
度	RS-485	驅動器溫度
	0633H	

Un-53 目前警報編號

單位	通訊位置	參數說明
---	RS-485	例如：顯示 01，則表示目前警報編號為 AL001
	0639H	

Un-55 系統多圈數位置

單位	通訊位置	參數說明
rev	RS-485	系統多圈數位置 (伺服歸原點時，數值會清除為 0，重新開始計數)
	063BH	

Un-56 系統單圈數位置 ※範圍大於 5 位數

單位	通訊位置	參數說明
rev	RS-485	系統單圈數位置 (伺服歸原點時，數值會清除為 0，重新開始計數)
	063CH / 063DH	

7-3-9 診斷參數(dn-□□)

參數代號	名稱與機能	RS-485通訊位址
dn-01	目前控制模式顯示	0F01H
dn-02	數位輸出接點信號狀態	0F02H
dn-03	數位輸入接點信號狀態	0F03H
dn-04	CPU 軟體版本顯示	0F04H
dn-05	JOG 模式操作	-
dn-06	保留	-
dn-07	外部電壓命令偏移量自動調整	0F07H
dn-08	顯示系列化機種	0F08H
dn-09	ASIC 軟體版本顯示	0F09H
dn-11	磁極角位置自動偵測	0F0BH

Chap 8 通訊機能

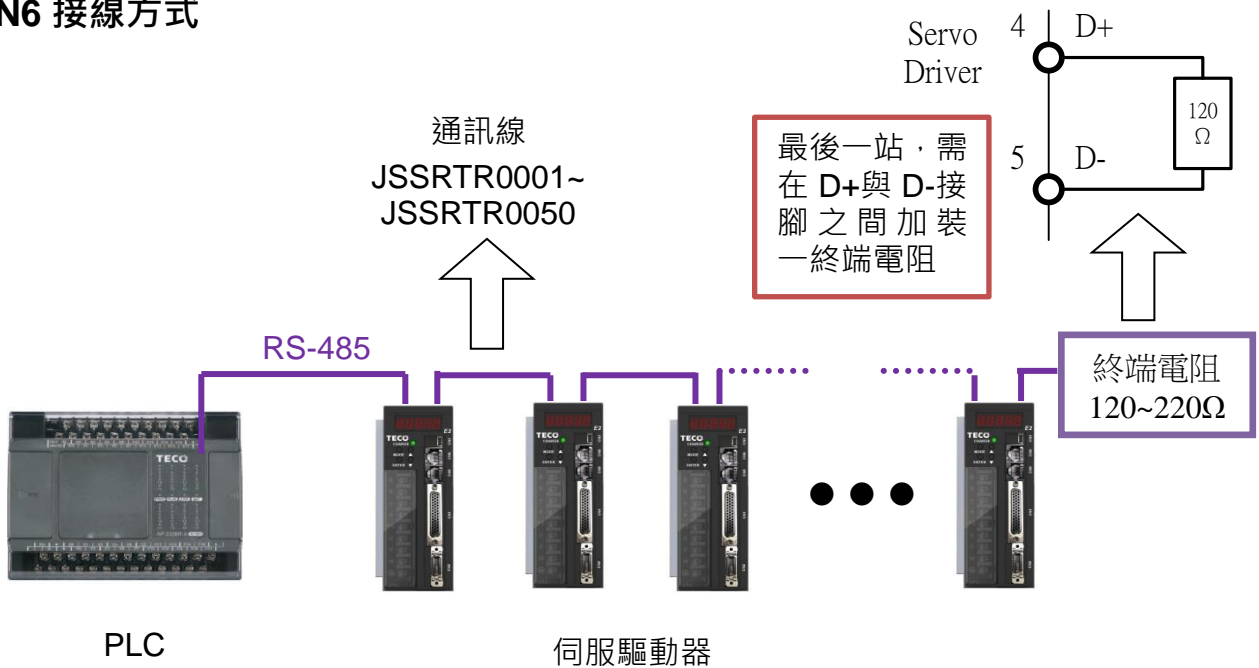
8-1 RS-485 通訊機能	8-2
8-1-1 RS-485 通訊接線	8-2
8-1-2 RS-485 通訊相關參數	8-3
8-1-3 RS-485 通訊協定及格式	8-6

8-1 RS-485 通訊機能

本伺服驅動器提供 RS-485 之通訊機能，以下針對通訊接線以及通訊協定說明。

8-1-1 RS-485 通訊接線

CN5 / CN6 接線方式



CN5 / CN6 端子配置圖(RS-485 通訊)：

	腳位	名稱
	1	-
	2	-
	3	GND
	4	D+
	5	D-
	6	-
	7	GND
	8	-

8-1-2 RS-485 通訊相關參數

Cn036 局號設定

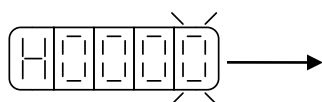
初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	1-254	電源重置	0027H

設定說明：使用 Modbus 通訊介面時，每一組驅動器需預先於此參數設定不同的局號；若重複設定局號，將導致無法正常通訊。

Cn037.0 Modbus RS-485 通訊傳輸率

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	0-5	電源重置	0028H

設定說明：



設定	說明	設定	說明
0	4800	3	38400
1	9600	4	57600
2	19200	5	115200

Cn037.2 RS-485 通訊寫入選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
1	--	0-1	電源重置	0028H

設定說明：

設定	說明
0	RS-485 通訊寫入 EEPROM
1	RS-485 通訊寫入 SRAM

Cn038 通訊協定

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	--	0-8	電源重置	0029H

設定說明：

設定	說明	設定	說明
0	7, N, 2 (Modbus , ASCII)	5	8, O, 1 (Modbus , ASCII)
1	7, E, 1 (Modbus , ASCII)	6	8, N, 2 (Modbus , RTU)
2	7, O, 1 (Modbus , ASCII)	7	8, E, 1 (Modbus , RTU)
3	8, N, 2 (Modbus , ASCII)	8	8, O, 1 (Modbus , RTU)
4	8, E, 1 (Modbus , ASCII)	-	

Cn039 通訊逾時設定

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	sec	0-20	電源重置	002AH

設定說明：若設定值大於 0 時，立即開啟通訊逾時功能，必須在設定的時間內進行通訊，否則將會出現通訊錯誤；若設定值為 0 時，則表示關閉此功能。

Cn040 通訊回覆延遲時間

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
0	0.5ms	0-255	電源重置	002BH

設定說明：延遲驅動器回覆上位控制單元之通訊時間。

Hn617 數位輸入接點控制方式選擇

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
H'0F00	--	H'0000- H'0FFF (十六進制)	設定後生效	0511H

設定說明：藉由位元設定方式決定數位輸入接點(共十二點)由外部端子或採通訊控制；位元設定採二進制換算十六進制方式；先將數位輸入接點 DI-1 ~ DI-12 分別對應二進制第 0 ~ 11 位元，再將規劃完成之二進制位元換算為十六進制後設定。二進制位元表示：0：數位輸入接點由外部端子控制，1：數位輸入接點由通訊控制。參數設定為 H'0000 即表示所有數位輸入接點都由外部端子控制，設為 H'0FFF 即表示所有數位輸入接點由通訊控制。

例：欲設定數位輸入接點 DI-1、DI-3、DI-6、DI-10、DI-12 採通訊控制，其餘接點由外部端子控制；數位輸入接點對應二進制位元為：[0000 1010 0010 0101]

其中第 0 位元設為 1 表示 DI-1 為通訊控制，第 1 位元設為 0 表示 DI-2 為外部端子控制，其他位元依此類推；換算十六進制後，即可設定為：[H 0 A 2 5]

Hn618 通訊控制數位輸入接點狀態

初始值	單位	設定範圍	生效	RS-485 位址
H'0000	--	H'0000 ~ H'0FFF (十六進制)	設定後生效	0512H

設定說明：藉由位元設定方式決定數位輸入接點(共十二點)採通訊控制時之接點狀態；位元設定方式請參考 Hn617 說明。參數設定為 H'0000 即表示所有數位輸入接點都由外部端子控制，設為 H'0FFF 即表示所有數位輸入接點由通訊控制。

二進制位元表示：0：數位輸入接點 OFF 1：數位輸入接點 ON

參數設定為 H'0000 即表示所有數位輸入接點都由外部端子控制，設為 H'0FFF 即表示所有數位輸入接點由通訊控制。

註)使用此機能須配合參數 Hn617 之設定。

8-1-3 RS-485 通訊協定及格式

使用 RS-485 Modbus 通訊界面時，每一組驅動器必須預先在參數 **Cn036** 上設定其驅動器局號 (ID)，上位控制單元才可依據局號對個別的驅動器進行通訊控制。

通訊的方法是採用 Modbus network 通訊，可使用下列兩種通訊協定：ASCII (American Standard Code for information interchange) 模式和 RTU (Remote Terminal Unit) 模式，可使用參數 **Cn038** 設定所需的模式。

編碼意義

ASCII 模式

每個 byte 資料皆由兩個 ASCII 位元所組成。

例如：一個 1-byte 資料 26H，以 ASCII 碼表示 '26'，包含了 '2' 的 ASCII 碼 (32H) 及 '6' 的 ASCII 碼 (36H)。

ASCII 碼表示的數字 0 ~ 9 及英文字母 A ~ F，如下表所示：

字元符號	'0'	'1'	'2'	'3'	'4'	'5'	'6'	'7'
對應 ASCII 碼	30H	31H	32H	33H	34H	35H	36H	37H
字元符號	'8'	'9'	'A'	'B'	'C'	'D'	'E'	'F'
對應 ASCII 碼	38H	39H	41H	42H	43H	44H	45H	46H

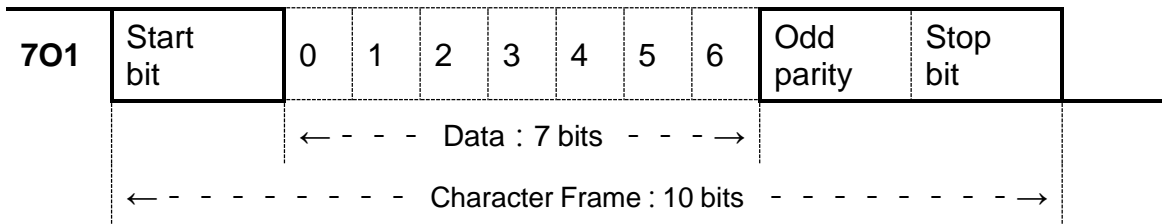
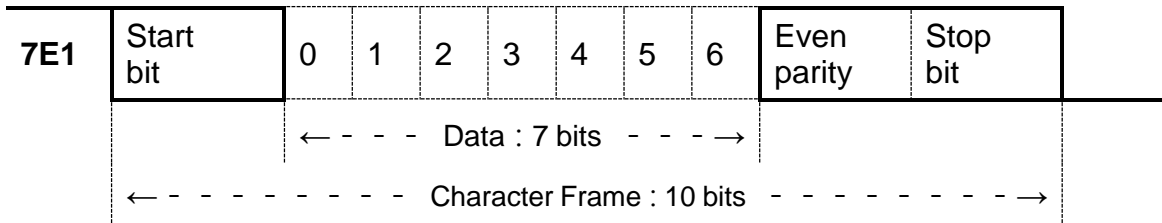
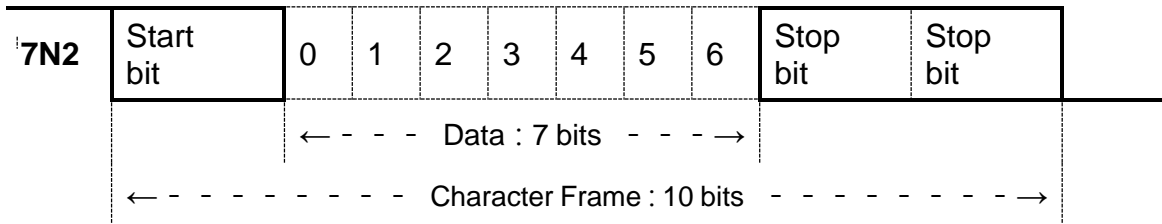
RTU 模式

每個 byte 資料皆由兩個 4-bit 的十六進制位元所組成。

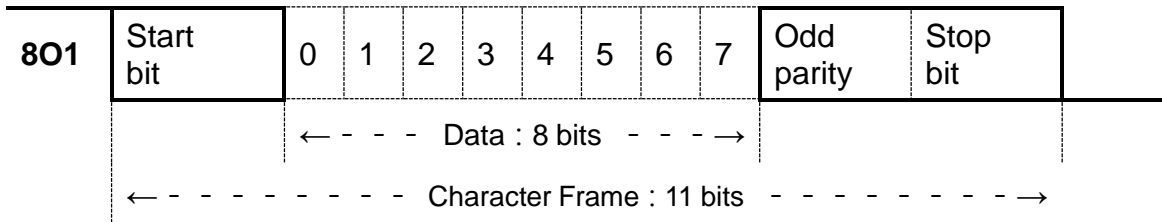
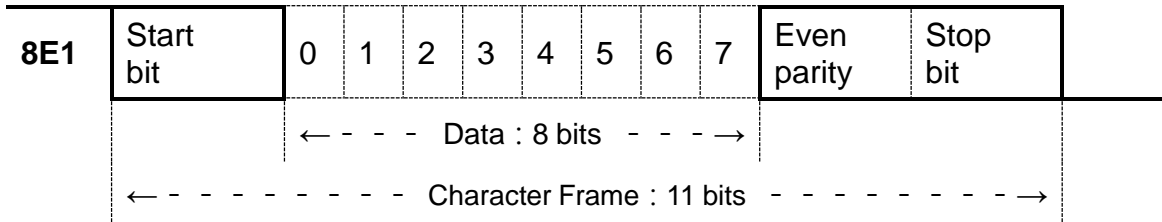
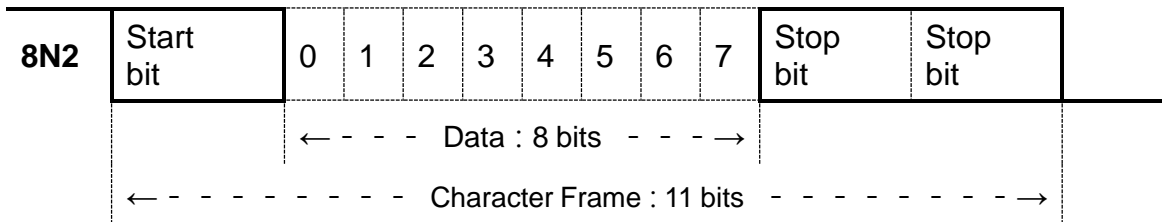
例如：一個 1-byte 資料 26H。

位元結構

10 bit 位元框 (用於 7-bit 位元資料)



11 bit 位元框 (用於 8-bit 位元資料)



通訊資料結構

ASCII 模式

代號	名稱	內容說明
STX	通訊起始	3AH ; 字元 ' : '
ADR	通訊位址	1-byte 包含 2 個 ASCII 碼 通訊位址範圍為 1 ~ 254 , 須先轉換為十六進制 ; 例如驅動器局號為 20 , 十六進制為 14H , ADR = '1' , '4' → '1' = 31H , '0' = 34H
CMD	命令指令	1-byte 包含 2 個 ASCII 碼 常用命令指令碼如下 : '0' '3'H(讀暫存器) 、 '0' '6'H(寫單 個暫存器) 、 '0' '8'H(診斷功能) 、 '1' '0'H(寫多個暫存器)
DATA(n-1) DATA(0)	資料字元	n-word = 2n-byte (含 4n 個 ASCII 碼) ; $n \leq 30$ 資料字元格式依命令指令碼而定
LRC	校驗碼	1-byte 包含 2 個 ASCII 碼
END 1	結束碼 1 (CR)	0DH ; 字元 '\r'
END 0	結束碼 0 (LF)	0AH ; 字元 '\n'

RTU 模式

代號	名稱	內容說明
STX	通訊起始	超過 10ms 的靜止時間
ADR	通訊位址	1-byte 通訊位址範圍為 1 ~ 254 , 須先轉換為十六進制 ; 例如驅動器局號為 20 , 十六進制為 14H · ADR = '14H'
CMD	命令指令	1-byte 常用命令指令碼如下 : 03H(讀暫存器) 、 06H(寫單個暫存 器) 、 08H(診斷功能) 、 10H(寫多個暫存器)
DATA(n-1) DATA(0)	資料字元	n-word = 2n-byte ; $n \leq 30$ 資料字元格式依命令指令碼而定
CRC-Low	校驗碼-低位元	1-byte
CRC-High	校驗碼-高位元	1-byte
END 0	結束碼 0	超過 10ms 的靜止時間

常用命令指令碼

03H：讀暫存器

連續讀取 N 個字 (word) · N 最大為 29 (1DH)。

例如：從局號 01H 驅動器的起始位址 0200 連續讀取 2 個字。

ASCII 模式

指令訊息 PC → Servo

STX		‘:’
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘0’
		‘3’
起始資料位址	(高位)	‘0’
		‘2’
資料長度 (以 word 計算)	(低位)	‘0’
		‘0’
		‘0’
		‘0’
		‘2’
LRC		‘F’
		‘8’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

回應訊息 Servo → PC (OK)

STX		‘:’
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘0’
		‘3’
資料 (位元數)		‘0’
		‘4’
位址 0200H 內容	(高位)	‘0’
		‘0’
	(低位)	‘B’
		‘1’
位址 0201H 內容	(高位)	‘1’
		‘F’
	(低位)	‘4’
		‘0’
LRC		‘E’
		‘8’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

Servo → PC (ERROR)

STX		‘:’
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘8’
		‘3’
異常碼		‘0’
		‘2’
LRC		‘7’
		‘A’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

RTU 模式

指令訊息 PC → Servo

ADR	01H	
CMD	03H	
起始資料位址	(高位)	02H
	(低位)	00H
資料長度 (以 word 計算)		00H
		02H
CRC 低位	04H	
CRC 高位	07H	

回應訊息 Servo → PC (OK)

ADR	01H	
CMD	03H	
資料 (位元數)	04H	
0200H 的內容	(高位)	00H
	(低位)	BAH
0201H 的內容	(高位)	1FH
	(低位)	40H
CRC 低位	A3H	
CRC 高位	D4H	

Servo → PC (ERROR)

ADR	01H
CMD	83H
異常碼	02H
CRC 低位	C0H
CRC 高位	F1H

06H：寫單個暫存器

寫一個字到暫存器。

例如：將 100 (0064H) 寫到局號為 01 驅動器的起始位址 0200H 中。

ASCII 模式

指令訊息 PC → Servo

STX		‘：
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘0’
		‘6’
起始資料位址	(高位)	‘0’
		‘2’
	(低位)	‘0’
資料內容 (word 格式)		‘0’
		‘0’
		‘6’
		‘4’
LRC		‘9’
		‘3’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

回應訊息 Servo → PC (OK)

STX		‘：
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘0’
		‘6’
起始資料位址	(高位)	‘0’
		‘2’
	(低位)	‘0’
資料內容 (word 格式)		‘0’
		‘0’
		‘6’
		‘4’
LRC		‘9’
		‘3’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

Servo → PC (ERROR)

STX		‘：
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘8’
		‘6’
異常碼		‘0’
		‘3’
LRC		‘7’
		‘6’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

RTU 模式

指令訊息 PC → Servo

ADR		01H
CMD		06H
起始資料位址	(高位)	02H
	(低位)	00H
資料內容 (word 格式)		00H
		64H
CRC 低位		89H
CRC 高位		99H

回應訊息 Servo → PC (OK)

ADR		01H
CMD		03H
起始資料位址	(高位)	02H
	(低位)	00H
資料內容 (word 格式)		00H
		64H
CRC 低位		89H
CRC 高位		99H

Servo → PC (ERROR)

ADR		01H
CMD		86H
異常碼		03H
CRC 低位		02H
CRC 高位		61H

08H：診斷功能

使用子功能碼 0000H，檢查在 Master 和 Slaver 之間的傳輸信號。資料內容可為任意數。

例如：對局號為 01H 的驅動器使用診斷功能。

ASCII 模式

指令訊息 PC → Servo

STX		‘：’
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘0’
		‘8’
子功 能碼	(高位)	‘0’
	(低位)	‘0’
資料內容 (word 格式)		‘A’
		‘5’
		‘3’
		‘7’
LRC		‘1’
		‘B’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

回應訊息 Servo → PC (OK)

STX		‘：’
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘0’
		‘8’
子功 能碼	(高位)	‘0’
	(低位)	‘0’
資料內容 (word 格式)		‘A’
		‘5’
		‘3’
		‘7’
LRC		‘1’
		‘B’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

Servo → PC (ERROR)

STX		‘：’
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘8’
		‘8’
異常碼		‘0’
		‘3’
LRC		‘7’
		‘4’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

RTU 模式

指令訊息 PC → Servo

ADR		01H
CMD		08H
子功 能碼	(高位)	00H
	(低位)	00H
資料內容 (word 格式)		A5H
		37H
CRC 低位		DAH
CRC 高位		8DH

回應訊息 Servo → PC (OK)

ADR		01H
CMD		08H
子功 能碼	(高位)	00H
	(低位)	00H
資料內容 (word 格式)		A5H
		37H
CRC 低位		DAH
CRC 高位		8DH

Servo → PC (ERROR)

ADR		01H
CMD		88H
異常碼		03H
CRC 低位		06H
CRC 高位		01H

10H：寫多個暫存器 (Long word 參數需使用寫多個暫存器(10H)完成)

將 N 個字寫到連續暫存器中，N 最大為 27 (1BH)。

例如：將 100 (0064H)、300 (012CH) 寫到局號為 01 伺服驅動器的起始位址 0100H 的連續兩個暫存器中。

ASCII 模式

指令訊息 PC → Servo

STX		‘:’
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘1’
		‘0’
起始資料 位址	(高位)	‘0’
		‘1’
位址	(低位)	‘0’
		‘0’
資料長度		‘0’
(以 word 計算)		‘0’
		‘0’
		‘2’
資料長度		‘0’
(位元數)		‘4’
寫資料到 0100H	(高位)	‘0’
		‘0’
	(低位)	‘6’
		‘4’
寫資料到 0101H	(高位)	‘0’
		‘1’
	(低位)	‘C’
		‘2’
LRC		‘5’
		‘7’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

回應訊息 Servo → PC (OK)

STX		‘:’
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘1’
		‘0’
起始資 料位址	(高位)	‘0’
		‘1’
料位址	(低位)	‘0’
		‘0’
資料長度		‘0’
(以 word 計算)		‘0’
		‘0’
		‘2’
LRC		‘E’
		‘C’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

Servo → PC (ERROR)

STX		‘:’
ADR		‘0’
		‘1’
CMD		‘9’
		‘0’
異常碼		‘0’
		‘2’
LRC		‘6’
		‘D’
END1 (CR)		(0DH)
END0 (LF)		(0AH)

RTU 模式

指令訊息 PC → Servo

ADR		01H
CMD		10H
起始資料	(高位)	01H
位址	(低位)	00H
資料長度		00H
(以 word 計算)		02H
資料 (位元數)		04H
寫資料到	(高位)	00H
0100H	(低位)	64H
寫資料到	(高位)	01H
0101H	(低位)	2CH
CRC 低位		BFH
CRC 高位		ADH

回應訊息 Servo → PC (OK)

ADR		01H
CMD		10H
起始資	(高位)	01H
料位址	(低位)	00H
資料長度		00H
(以 word 計算)		02H
CRC 低位		40H
CRC 高位		34H

Servo → PC (ERROR)

ADR	01H
CMD	90H
異常碼	02H
CRC 低位	CDH
CRC 高位	C1H

LRC (ASCII 模式) 與 CRC (RTU 模式) 校驗碼

LRC 校驗碼：

ASCII 模式採用 LRC (Longitudinal Redundancy Check) 校驗碼。

LRC 校驗是計算 ADR、CMD、起始資料位址及資料內容之總和，將總和結果以 256 (100H) 為單位取餘數 (若總和結果為 19DH，則只取 9DH) 後，再將餘數計算二的補數，最後得到的結果即為 LRC 校驗碼。

例如：對局號為 01H 的驅動器使用診斷功能。

STX	:
ADR	0
	1
CMD	0
	8
子功	(高位) 0
能碼	(高位) 0
	(低位) 0
	(低位) 0

資料內容	A
(word 格式)	5
	3
	7
LRC	1
	B
END1 (CR)	(0DH)
END0 (LF)	(0AH)

$$01H+08H+00H+00H+A5H+37H = E5H$$

將 E5H 取二的補數為 1BH，故可知 LRC 為 '1'，'B'

CRC 校驗碼：

RTU 模式採用 CRC (Cyclical Redundancy Check) 校驗碼。

CRC 校驗計算方法如下：

1. 載入一個 16-bits 之 CRC 暫存器，內容為 FFFFH；
2. 將資料內容第一個 8-bits 位元值與 CRC 暫存器之低位元組做 XOR (Exclusive OR) 運算，然後將結果存入 CRC 暫存器內；
3. 將 CRC 暫存器右移一位元(LSB)，然後將 0 填入至高位元(MSB)；
4. 檢查右移位元(LSB)的值：
若為 0，則將新值放入 CRC 暫存器內；
若為 1，則將新值與 A001H 做 XOR 運算後，再將結果存入 CRC 暫存器內；
5. 重複步驟 3 ~ 4，直到 8 個 bit 全部運算完成後，再進行步驟 6；
6. 取資料內容下一個 8-bits 訊息資料，重複步驟 2 ~ 5 做運算，直到所有訊息資料運算完成後，此時 CRC 暫存器內容即是 CRC 的校驗碼。

異常碼

若在通訊連接過程中發生錯誤，驅動器將發送錯誤異常碼，並將命令功能碼加 80H 後一起傳送給 ModBus 主站系統。

異常碼	名稱	描述
01	命令指令碼異常	The function code received in the query is not an allowable action for the server (or slave).
02	資料位址異常	The data address received in the query is not an allowable address for the server (or slave).
03	資料內容異常	A value contained in the query data field is not an allowable value for server (or slave).
04	從站設備錯誤	An unrecoverable error occurred while the server (or slave) was attempting to perform the requested action.
05	通訊命令模式錯誤	RTU mode: CRC check error
06	通訊命令模式錯誤	ASCII mode: LRC check error or no end code(CRLF)

Chap 9 異常警報排除

9-1 異常一覽表.....	9-2
9-2 異常排除對策	9-4

9-1 異常一覽表

異常警報編號	異常警報說明	警報清除方式
AL000	目前沒有警報	—
AL001	電源電壓過低	Cn031.1
AL002	電源電壓過高	開關重置
AL003	馬達過負載	開關重置
AL004	驅動器過電流	電源重置
AL005	編碼器信號異常	電源重置
AL006	編碼器UVW相信號異常	電源重置
AL007	多機能數位接點規劃異常	電源重置
AL008	參數資料讀寫異常	開關重置
AL009	緊急停止	Cn002.3
AL010	絕對型編碼器電池警告	開關重置
AL011	位置誤差量過大	開關重置
AL012	馬達過速度	開關重置
AL013	馬達型號錯誤	電源重置
AL014	驅動禁止異常	開關重置
AL015	驅動器過熱	開關重置
AL016	絕對型編碼器圈數異常	開關重置
AL017	MCU異常 1	電源重置
AL018	MCU 異常 2	電源重置
AL019	MCU 異常 3	電源重置
AL020	Auto tune 馬達線斷線異常	電源重置

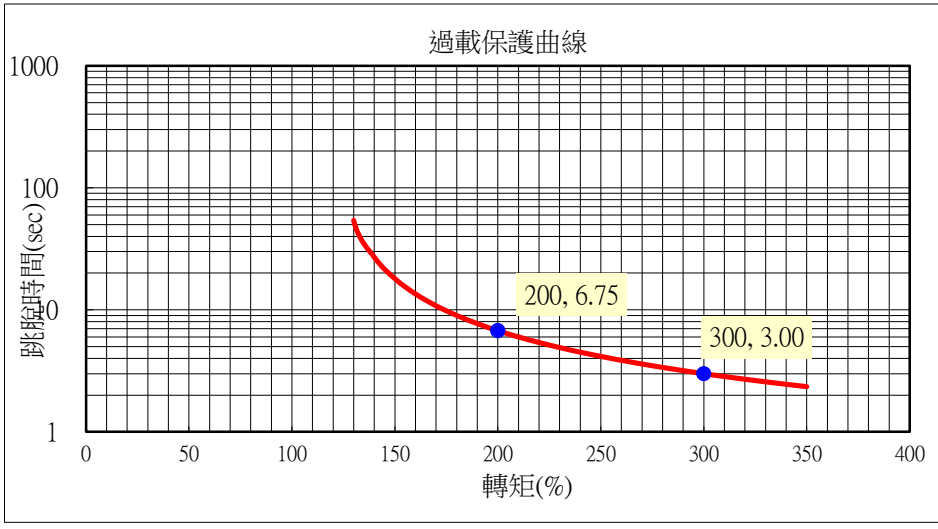
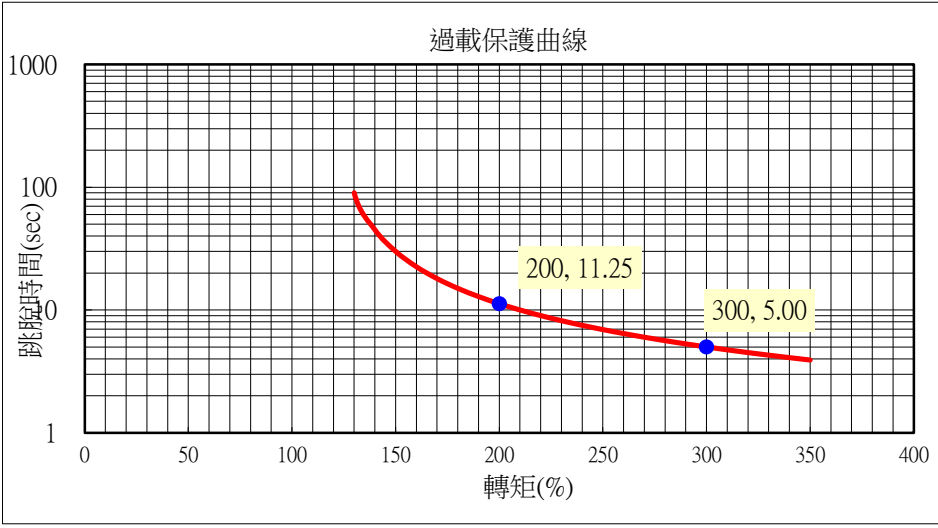
異常警報編號	異常警報說明	警報清除方式
AL021	通訊型編碼器異常	電源重置
AL028	自建馬達參數錯誤	電源重置
AL030	Modbus通訊逾時錯誤	開關重置
AL033	驅動器晶片異常	電源重置
AL034	分周頻率過高	開關重置
AL035	Auto tuning 異常	開關重置
AL037	回生異常	開關重置
AL038	開機電路異常	電源重置
AL040	刀塔模式禁用非絕對型編碼器	電源重置
AL042	分周設定錯誤	電源重置
AL044	內部位置 S 曲線設定錯誤	開關重置
AL045	通訊型編碼器型別錯誤	電源重置
AL046	編碼器回授數值異常	電源重置
AL047	刀塔原點歸零異常	開關重置
AL050	絕對型編碼器位置錯誤	電源重置

(註) X：無警報代碼輸出功能

9-2 異常排除對策

AL001	電源電壓過低
警報原因	<p>主迴路輸入電源電壓低於 C n051(低電壓保護準位)的設定值並超過 C n052(低電壓保護警報延遲時間)的時間。※200V 驅動器輸入電壓低於 170V · 400V 驅動器輸入電壓低於 340V，不計數時間，直接產生警報。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、主迴路輸入電壓低於規格、輸入電源錯誤、主迴路無輸入電源。 2、發生瞬間停電。 3、運轉情況下，電源電壓下降。 4、驅動器硬體故障。
檢查及處置	<ol style="list-style-type: none"> 1、使用電表量測外部電源電壓，確認輸入電壓是否符合規格。監視 Un-10 主迴路(VDC Bus)電壓是否正確；若外部輸入電源正確((AC 220/380V))，Un-10 數值太低(遠低於 DC 310/620V)，可能為驅動器內部元件故障。 2、若外部電源較為不穩定的情況下，可以調整 C n051 與 C n052 改善狀況。 3、運轉情況下，電源電壓下降時，請確保輸入電源可持續提供穩定電源。 4、請送回經銷商或原廠檢修。
清除警報方式	依據參數 C n031.1 低電壓保護(AL001)自動復歸選擇

AL002	電源電壓過高
警報原因	<p>VDC Bus 電源電壓高於 DC 410/820V (依驅動器電壓等級 200/400V)。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、主迴路輸入電壓高於規格、主迴路電源輸入錯誤。 2、電源不穩定的狀態，或者受到雷電等的影響。 3、運行條件下產生警報，設置執行的加減速高於規格範圍。 4、運行條件下產生警報，使用的回生電阻值不能滿足運轉條件。 5、驅動器硬體故障。
檢查及處置	<ol style="list-style-type: none"> 1、請使用電表量測外部電源電壓，確認輸入電壓是否符合規格、監視 Un-10 主迴路(VDC Bus)電壓持續一直超過 DC 410/820V 時，請使用正確電壓源或串接穩壓器。 2、改善電源狀態，安裝突波抑制器等裝置後，再次投入伺服驅動器的電源；若還是發生警報，則伺服驅動器可能故障。更換伺服驅動器。 3、在許可範圍內延長加減速時間或減低負載慣量。 4、考量運轉條件及負載，重新審視回生電阻值，並設定正確的 C n012(外部回生電阻功率設定)。 5、請送回經銷商或原廠檢修。
清除警報方式	開關重置

AL003	馬達過負載
警報原因	<p>驅動器連續使用大於額定負載時，會產生此異常警報，請參照過載保護曲線。</p> <p>1kW 以下過載保護曲線</p>  <p>大於 1kW 過載保護曲線</p>  <ol style="list-style-type: none"> 1、馬達、編碼器接線錯誤。 2、控制系統參數設定不當。 3、加減速設定時間太短或負載慣量太大。 4、Cn030 設定錯誤。 5、由於機械性因素而導致電機無法驅動，造成運行時的負載過大。 6、驅動器硬體故障。
	檢查及處置

	<p>可範圍內延長加減速時間或減低負載慣量。</p> <p>4、請確認 Cn030 是否為正確的馬達與驅動器匹配，Cn030 馬達代碼請參閱【伺服驅動器與伺服馬達搭配對照表】。</p> <p>5、改善機械性因素。</p> <p>6、驅動器異常，請送回經銷商或原廠檢修。</p> <p>※此訊息通常發生於動作中，如果動作沒多久就發生異常警報，請先作第 1 項檢查。</p>
清除警報方式	開關重置

AL004	驅動器過電流
警報原因	<p>驅動器主迴路電流超出保護範圍，導致功率晶體直接產生異常警報。</p> <p>1、主迴路線材配線或編碼器接線錯誤，或是接觸不良。</p> <p>2、伺服驅動器、伺服馬達或主迴路線材內部短路。</p> <p>3、回生電阻配線錯誤，或是接觸不良。</p> <p>4、Cn030 設定錯誤。</p> <p>5、控制參數設定異常。</p> <p>6、雜訊引起之錯誤動作。</p> <p>7、功率晶體異常。</p> <p>8、驅動器硬體故障。</p>
檢查及處置	<p>1、檢查馬達端接線(U、V、W)及編碼器接線是否正常，請依照第二章的伺服驅動器電源及週邊裝置配線圖進行配線。</p> <p>2、確認伺服單元與伺服馬達，連接端子 U、V、W 與 FG 彼此之間是否短路。</p> <p>3、確認回升電阻配線是否正確。</p> <p>4、請確認 Cn030 是否為正確的馬達與驅動器匹配，Cn030 馬達代碼請參閱【伺服驅動器與伺服馬達搭配對照表】。</p> <p>5、執行抗雜訊對策，如正確設置 FG 之配線等。</p> <p>6、驅動器異常，請送回經銷商或原廠檢修。</p>
清除警報方式	電源重置

AL005	編碼器信號異常
警報原因	馬達編碼器故障或連接編碼器的電線不良。 1、編碼器損壞。 2、編碼器線鬆脫或毀壞。 3、驅動器馬達代碼 Cn030 設定錯誤。 4、編碼器訊號取得錯誤。
檢查及處置	1、請送回經銷商或原廠檢修。 2、檢查編碼器接線是否接續到驅動器、是否短路、冷焊或脫落。 3、請確認 Cn030 是否為正確的馬達與驅動器匹配，Cn030 馬達代碼請參閱【伺服驅動器與伺服馬達搭配對照表】。 4、檢查馬達接地端是否正常接地；檢查編碼器訊號線是否有與電源或大電流之線路分開，避免干擾源的產生；檢查編碼器之線材是否使用隔離網。
清除警報方式	電源重置

AL006	編碼器 UVW 相信號異常
警報原因	馬達編碼器故障或連接編碼器的電線不良。 1、編碼器損壞。 2、編碼器線鬆脫或毀壞。 3、驅動器馬達代碼 Cn030 設定錯誤。 4、編碼器訊號取得錯誤。
檢查及處置	1、請送回經銷商或原廠檢修。 2、檢查編碼器接線是否接續到驅動器、是否短路、冷焊或脫落。 3、請確認 Cn030 是否為正確的馬達與驅動器匹配，Cn030 馬達代碼請參閱【伺服驅動器與伺服馬達搭配對照表】。 4、檢查馬達接地端是否正常接地；檢查編碼器訊號線是否有與電源或大電流之線路分開，避免干擾源的產生；檢查編碼器之線材是否使用隔離網。
清除警報方式	電源重置

AL007	多機能數位接點規劃異常
警報原因	數位輸入/輸出接點機能規劃錯誤。 1、 設置的數位輸入接點(DI-1~DI-12) 中，部分接點機能重覆規劃，但接點電位不同步。 2、 設置的數位輸出接點機能(DO-1~DO-4)中，部分機能重覆規劃。
檢查及處置	1、 檢查數位輸入接點機能參數(Hn601~Hn612)規劃是否正確： DI-1~DI-12 接腳機能可以重覆，但是重複機能的接腳動作電位必須相同。 2、 檢查輸出接點機能參數(Hn613~Hn616)規劃是否正確：DO-1~DO-4 接腳機能不可以重覆。
清除警報方式	電源重置

AL008	參數資料讀寫異常
警報原因	參數寫入時發生錯誤。 1、 參數資料寫入異常。 2、 設定參數數值在使用特定機能時，超出合理範圍。 3、 驅動器硬體故障。
檢查及處置	1、 請重新寫入新參數數值。 2、 請確認所修改之參數數值是否在合理範圍。 3、 拆掉所有接頭，重置參數(Cn029=1)，並進行電源重置後仍發生警報，需更換驅動器。
清除警報方式	開關重置

AL009	緊急停止
警報原因	數位輸入接點 EMC (緊急停止)產生動作。 1、 數位輸入接點 EMC(緊急停止)動作。 2、 驅動器內部受雜訊干擾造成。
檢查及處置	1、 解除數位輸入接點 EMC 動作。 2、 請依照第二章的馬達及電源標準接線圖及控制信號標準接線圖接續外部電源及信號線。
清除警報方式	依據參數 Cn002.3(EMC 復歸模式選擇)

AL010	絕對型編碼器電池警告
警報原因	電池模組電壓低於 2.75V (此異常警告發生時，驅動器仍可繼續運轉)。
檢查及處置	請更換電池。
清除警報方式	開關重置

AL011	位置誤差量過大
警報原因	<p>脈波命令與編碼器迴授脈波差距超過 Pn308 或 Pn309 的設定值。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、位置增益值(Pn310 及 Pn311)與前饋增益(Pn312)設定過小。 2、最大位置誤差判定值(Pn308 與 Pn309)設定過小。 3、轉矩限制過低。 4、位置輸入命令變動過劇。 5、外部負載過大。 6、馬達線(U、V、W)接線錯誤。 7、驅動禁止發生後，繼續紀錄位置命令輸入量，累積命令太大，啟動時發生警報。
檢查及處置	<ol style="list-style-type: none"> 1、增加位置迴路增益(Pn310 及 Pn311)、前饋增益(Pn312)的設定值來加快馬達反應速度。 2、加大 Pn308 (正最大位置誤差判定值) 與 Pn309 (負最大位置誤差判定值) 設定值。 3、正確調整轉矩限制值。 4、容許範圍內將加減速時間延長。 5、減低外部負載或重新評估馬達容量。 6、檢查馬達線(U、V、W)是否接受。 7、設定正確之 Pn301.2(驅動禁止命令接收選擇)。
清除警報方式	開關重置

AL012	馬達過速度
警報原因	偵測到的馬達速度超過馬達額定速度 1.75 倍。 1、速度輸入命令變動過劇。 2、電子齒輪比設定不當。 3、速度迴路增益(Sn211 及 Sn213)設定不當。 4、編碼器訊號受到干擾
檢查及處置	1、減低輸入的指令速度或開啟平滑功能。 2、請確認電子齒輪比相關設定值。 3、適當調整速度迴路增益(Sn211 及 Sn213)，來加快馬達反應速度。 4、馬達接地端是否正常接地；編碼器訊號線，是否有與電源或大電流之線路分開，避免干擾源的產生；編碼器之線材是否使用隔離網。
清除警報方式	開關重置

AL013	馬達型號錯誤
警報原因	馬達型號設定錯誤或自動辨識機能異常 1、驅動器與伺服馬達無法匹配 2、驅動器馬達代碼 Cn030 設定錯誤。
檢查及處置	1、請確認驅動器與伺服馬達是否可以匹配。 2、請檢查 Cn030 確定馬達型號設定是否正確，Cn030 馬達代碼請參閱【伺服驅動器與伺服馬達搭配對照表】。
清除警報方式	電源重置

AL014	驅動禁止異常
警報原因	當數位輸入接點 CCWL 及 CWL 同時動作時產生此異常警報。 1、數位輸入接點 CCWL 與 CWL 的動作邏輯設定錯誤。 2、驅動器內部受雜訊干擾造成。
檢查及處置	1、設定 Cn002.1 解除數位輸入接點 CCWL 或 CWL 動作；或是確認 Hn601~Hn612 的動作邏輯是否設定正確。 2、請依照第二章的馬達及電源標準接線圖及控制信號標準接線圖配線。
清除警報方式	開關重置

AL015	驅動器過熱
警報原因	偵測到功率晶體溫度超過原件耐溫。 1、 超過驅動器額定負載連續使用。 2、 使用環境溫度過高。 3、 伺服單元的安裝方向、與其他伺服單元的間隔不合理。 4、 驅動器的風扇停止轉動。
檢查及處置	1、 提高馬達容量或降低負載。 2、 降低使用環境溫度。 3、 按照伺服單元的安裝標準進行安裝。 4、 若有異物卡住風扇，則排除異物；若風扇故障時，則更換風扇。
清除警報方式	開關重置

AL016	絕對型編碼器圈數異常
警報原因	絕對型編碼器圈數資料異常。 1、 電池模組被移除或電池異常。 2、 驅動器斷電情況下進行電池更換
檢查及處置	1、 請檢查電池接線與電池電力。 2、 更換電池後，透過 Cn041=2 或數位輸入接點 ALRS 清除編碼器圈數。
清除警報方式	開關重置

AL017	MCU 異常 1
警報原因	系統運作異常 系統運行時自我檢查異常。
檢查及處置	請向經銷商或製造商洽詢
清除警報方式	電源重置

AL018	MCU 異常 2
警報原因	系統運作異常 系統運行時自我檢查異常。
檢查及處置	請向經銷商或製造商洽詢
清除警報方式	電源重置

AL019	MCU 異常 3
警報原因	CPU 軟體與 FPGA 軟體版本搭配錯誤
檢查及處置	請向經銷商或製造商洽詢
清除警報方式	電源重置

AL020	Auto tune 馬達線斷線異常
警報原因	馬達 UVW 動力線斷線異常
檢查及處置	檢查馬達端接線(U、V、W)是否正常，請依照第二章的伺服驅動器電源及週邊裝置配線圖進行配線。
清除警報方式	電源重置

AL021	通訊型編碼器異常
警報原因	通訊型編碼器異常(Count Error)。
檢查及處置	透過 Cn041=1 清除通訊型編碼器內部電路偵測異常，若斷送電後再次發生，則代表編碼器故障，需更換馬達編碼器。(請向經銷商或製造商洽詢)
清除警報方式	電源重置

AL028	自建馬達參數錯誤
警報原因	馬達型號設定錯誤。
檢查及處置	請逐一檢查 onE 參數群，將自建馬達參數設定到合適值。
清除警報方式	電源重置

AL030	Modbus 通訊逾時錯誤
警報原因	Modbus 通訊逾時超過 Cn039 的設定值。 1、 Cn039(通訊逾時設定)設定太小。 2、 Modbus 通訊品質不良。 3、 Cn036 ~ Cn039 通訊參數設定錯誤
檢查及處置	1、 確認 Cn039 設定時間是否過短。 2、 確認通訊狀況是否異常、線路是否空接、短路，是否有在最後一台通訊設備加入終端電阻。 3、 檢查通訊;局號 Cn036、通訊速度 Cn037.0、通訊協定 Cn038 等相關設定
清除警報方式	開關重置

AL033	驅動器晶片異常
警報原因	驅動器 FPGA 晶片異常
檢查及處置	重新電送電後仍發生警報，需更換驅動器。(請向經銷商或製造商洽詢)
清除警報方式	電源重置

AL034	分周頻率過高
警報原因	1、分周輸出頻率高於 3.2MHz。 2、驅動器內部受雜訊干擾造成。
檢查及處置	確認 Cn005 (編碼器信號分周輸出)設定數值與所需運轉速度是否正確，詳細請參閱【5-6-12 編碼器信號分周輸出】。
清除警報方式	開關重置

AL035	Auto tuning 異常
警報原因	Auto tuning 過程中，系統無法收斂造成的異常。
檢查及處置	系統產生共振或共鳴。將 Cn026 系統剛性調降直到不會產生振動，或執行 PC-link 機械特性分析能觀察系統是否有共振，並進行抑制。
清除警報方式	開關重置

AL037	回生異常
警報原因	回生能量過大，使得主電容電壓過高(Un-03 回生負荷率超過 100)。 1、運行條件下產生警報，高於規格範圍外執行加減速。 2、運行條件下產生警報，所需回生電阻值比運轉條件大。 3、驅動器硬體故障。
檢查及處置	1、在許可範圍內延長加減速時間或減低負載慣量。 2、考量運轉條件及負載，重新審視回生電阻值；若接外部回升電阻時，設定正確的外部回生電阻功率設定 (Cn012)。 3、檢查 Un-03 回生負荷率是否超過 100，若沒有超過可能為驅動器硬體異常，請送回經銷商或原廠檢修。
清除警報方式	開關重置

AL038	開機電路異常
警報原因	開機電阻電路異常。
檢查及處置	斷送電後，依然產生此種警報，請更換驅動器。(請向經銷商或製造商洽詢)
清除警報方式	電源重置

AL040	刀塔模式禁用非絕對型編碼器
警報原因	編碼器搭配錯誤。
檢查及處置	更換馬達編碼器。
清除警報方式	電源重置

AL042	分周設定錯誤
警報原因	編碼器信號分周輸出(Cn005)設定錯誤
檢查及處置	請參考【5-6-12 編碼器信號分周輸出】說明，設定合理範圍之 Cn005。
清除警報方式	電源重置

AL044	內部位置 S 曲線設定錯誤
警報原因	Pn322、Pn323、Pn333 參數設定錯誤，
檢查及處置	請參考【5-4-4 位置命令加減速機能】說明。
清除警報方式	開關重置

AL045	通訊型編碼器型別錯誤
警報原因	馬達型號設定錯誤或自動辨識機能異常。
檢查及處置	確認 Cn030 馬達型號與編碼器搭配是否正確，Cn030 馬達代碼請參閱【伺服驅動器與伺服馬達搭配對照表】。
清除警報方式	電源重置

AL046	編碼器回授數值異常
警報原因	編碼器誤速度差值過大。
檢查及處置	重新送電後運轉，仍發生警報，需確認編碼器是否損壞。(請向經銷商或製造商洽詢)
清除警報方式	電源重置



AL047	刀塔原點歸零異常
警報原因	刀塔原點歸零異常。
檢查及處置	請正確歸零後，再繼續操作。
清除警報方式	開關重置

AL050	絕對型編碼器位置錯誤
警報原因	絕對型編碼器位置錯誤。
檢查及處置	重新送電後，仍發生警報，需確認編碼器是否損壞。(請向經銷商或製造商洽詢)
清除警報方式	電源重置

異常警報清除方式說明：

1、開關重置：可以利用以下兩種方式清除異常警報：

(a) 數位輸入接點重置：當異常排除後，先解除數位輸入接點 **SON** 動作(亦即解除馬達激磁狀態)，再使數位輸入接點 **ALRS** 動作，即可清除異常警報，使驅動器回復正常運作。至於數位輸入接點生效邏輯，請參閱【5-6-1 數位輸入/輸出接點機能規劃】來設定。

(b) 按鍵重置：當異常排除後，先解除數位輸入接點 **SON** 動作(亦即解除馬達激磁狀態)，再同時按下  及  鍵，即可清除異常警報，使驅動器回復正常運作。

2、電源重置：當異常排除後，需重新開機(關閉電源後再重新輸入電源)，才能清除異常警報，使驅動器回復正常運作。強烈建議使用電源重置來清除異常警報時，最好先解除數位輸入接點 **SON** 動作(亦即解除馬達激磁狀態)。



注意

異常警報清除前，需確認控制器沒有發出命令給驅動器，以免造成馬達暴衝

Chap 10 綜合規格

10-1 伺服驅動器詳細規格	10-2
10-2 伺服驅動器外形尺寸	10-5

10-1 伺服驅動器詳細規格

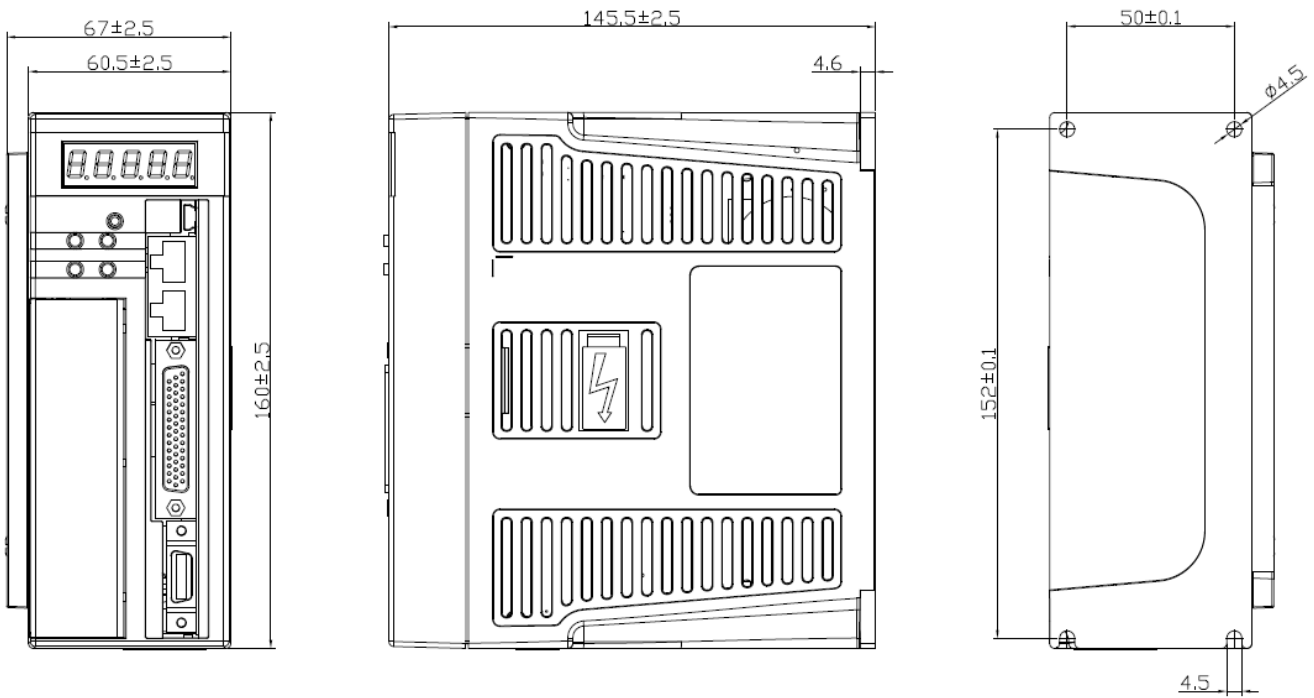
伺服驅動器機型 JSDE2-□□□□		200V 級					
		10A	15A	20A	30A	50A3	75A3
基本規格	伺服容量[kW]	0.1	0.4	0.75	1.0	2.0	3.0
	連續輸出電流 [A rms]	0.94	2.5	4.4	5.16	9.5	15.0
	最大輸出電流 [A rms]	2.82	7.5	13.2	15.5	28.5	42.0
	主回路 R、S、T	單相或三相 AC 200 ~ 230V, -15~+10%				三相 AC 200 ~ 230V, -15~+10%	
	冷卻方式	自然冷卻		風扇冷卻			
	控制方式	三相全波整流 IGBT PWM 控制 (正弦波電流驅動方式)					
	編碼器 解析數	15 bits(絕對型) 17 bits(增量型/絕對型) 23 bits(增量型/絕對型)					
內部功能	顯示及操作	CHARGE 指示燈；五位七段顯示器；四個功能操作鍵					
	控制模式	位置(外部脈波命令)、位置(內部位置命令)、速度、轉矩、刀庫 及雙模式切換(位置/速度、速度/轉矩、位置/轉矩)					
	回生煞車	內建煞車晶體 / 可外接煞車電阻					
	保護機能	多種異常警報					
	通訊介面	USB / RS-485					

伺服驅動器機型 JSDE2-□□□□		200V 級	
位置 控制 模式	指令控制方式		外部指令脈衝命令 / 三十二組內部暫存器命令
	外部指令 脈衝輸入	型式	脈衝+方向(pulse+sign) 、CCW 脈衝+CW 脈衝、相位差脈衝(A 相+B 相)
		波形	差動 Line Driver (+5V 準位) / 開集極 Open Collector (+5 ~ +24V 準位)
		最大頻率	4000Kpps(差動) / 200Kpps(開集極)
	電子齒輪比		$1 / 1000 \leq A/B \leq 4000$ (A = 1 ~ 8388608 ; B = 1 ~ 8388608)
	指令平滑方式		平滑時間常數 : 0 ~ 10sec
	定位完成判斷		0 ~ 41943040 pulse
	前饋增益補償		0 ~ 100 %
	原點復歸機能		內部參數設定
速度 控制 模式	指令控制方式		外部類比命令 / 三段內部速度命令
	外部類比 命令	電壓範圍	0 ~ ±10Vdc
		輸入阻抗	10KΩ
	速度控制範圍		1 : 5000 (內部速度命令) / 1 : 2000 (外部類比命令)
	速度變動率		負載變動率 : 0 ~ 100% ±0.03%以下 (在額定轉速時)
			電壓變動率 : ±10%變動 ±0.2%以下 (在額定轉速時)
			溫度變動率 : 0 ~ 50°C ±0.5% 以下 (在額定轉速時)
	指令平滑方式		直線時間常數 : 0 ~ 50sec ; S 型時間常數 : 0 ~ 5sec ; 平滑時間常數 : 0 ~ 11sec
轉矩限制		外部類比命令 / 內部參數設定	
零速判定 / 速度到達判定		0 ~ 4500rpm (內部參數設定)	
轉矩 控制 模式	指令控制方式		外部類比命令 / 內部轉矩命令
	外部類比 命令	電壓範圍	0 ~ ±10Vdc
		輸入阻抗	10KΩ
	指令平滑方式		直線時間常數 : 0 ~ 50sec ; 平滑時間常數 : 0 ~ 10sec
	速度限制		外部類比命令 / 內部參數設定
轉矩到達判定		0 ~ 300% (內部參數設定)	

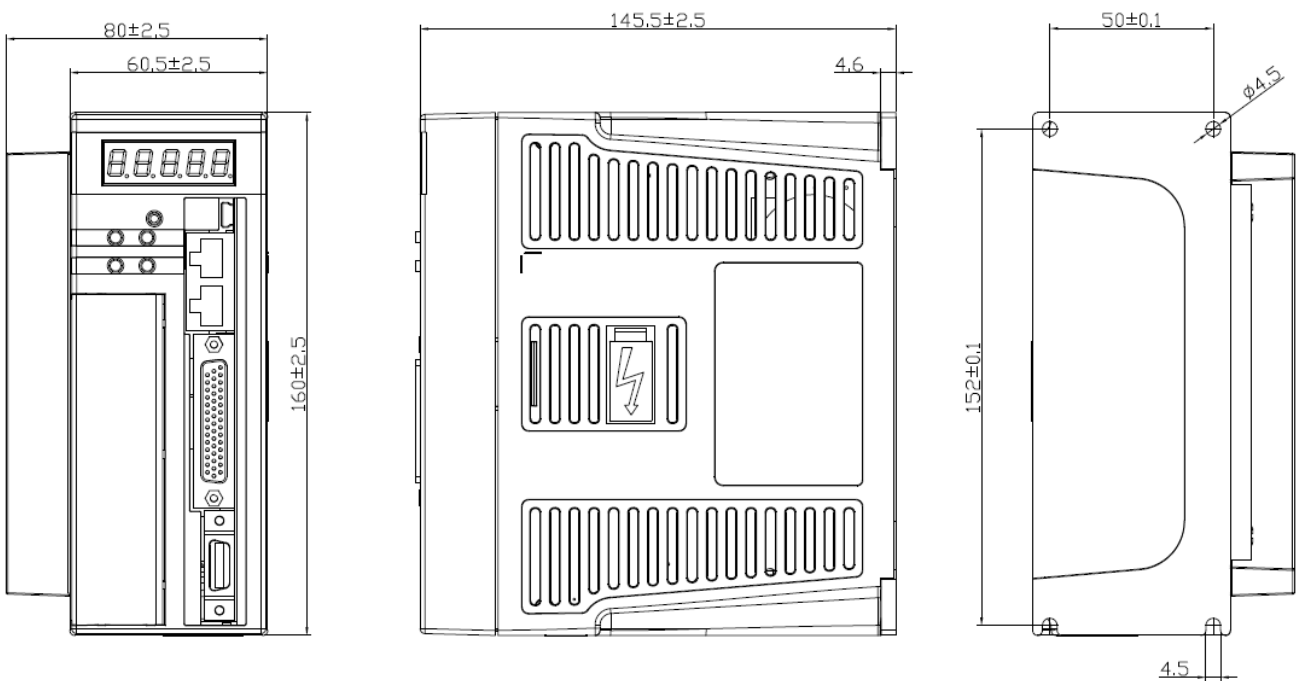
伺服驅動器機型 JSDE2-□□□□-		200V 級	
輸入 / 輸出信號	位置輸出	輸出型態	A、B、Z 相線驅動輸出 / Z 相開集極輸出
		分周比	脈波輸出：1 ~ 編碼器—轉脈波數÷4 (內部參數任意數值設定)
	數位輸入 [NPN/PNP]	8 點可任意規劃	伺服啟動、異常警報清除、P / PI 切換、CCW / CW 方向驅動禁止、外部轉矩限制、脈波誤差量清除、伺服鎖定、緊急停止、內部速度命令選擇、控制模式切換、位置命令禁止、增益切換、電子齒輪比分子選擇、內部位置命令觸發、內部位置命令暫停、開始回到原點、外部參考原點、內部位置命令選擇、虛接點數位輸入等...
		數位輸出 [NPN/PNP]	2 點固定輸出
4 點可任意規劃	伺服準備完成、伺服異常、零速度訊號、機械煞車訊號、速度到達訊號、定位完成訊號、原點復歸完成訊號、轉矩到達輸出完成訊號、刀庫模式選擇刀位顯示、馬達過負載信號、編碼器電池異常信號、正負極限信號、虛接點數位輸出等...		
使用環境	安裝地點	室內(避免陽光直射)	
		無腐蝕性霧氣(避免油煙易燃瓦斯塵埃)	
	標高	海拔 1000M 以下	
	溫度	操作溫度：0 ~ 50℃；儲存溫度：-20 ~ +85℃	
	溼度	95%RH 以下(不結露)	
振動	10 ~ 57Hz：20m/s ² ；57 ~ 150Hz：2G		
安規認證	CE 宣告	符合 EN61800-3 及 EN61800-5-1	
	UL 認證	UL508C	

10-2 伺服驅動器外形尺寸

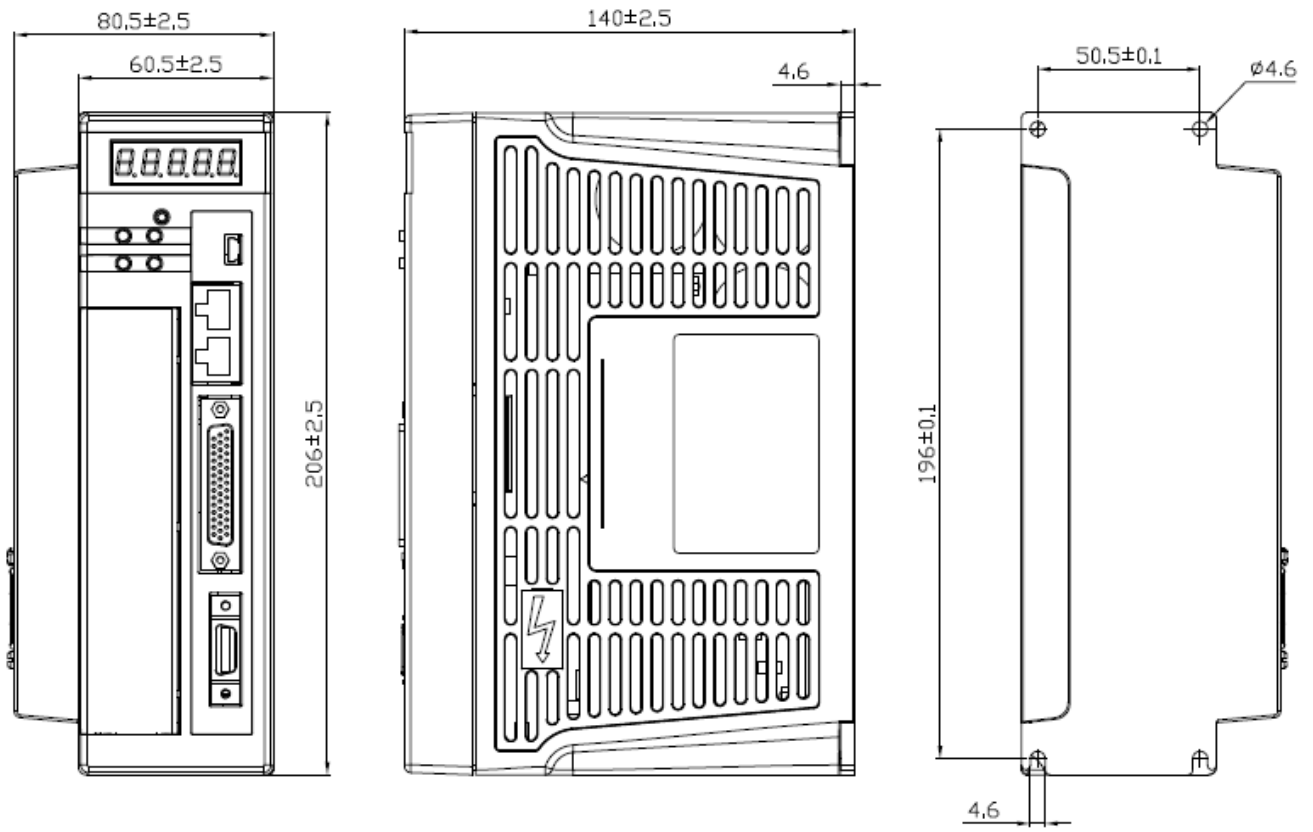
(1) JSDE2-10A / 15A



(2) JSDE2-20A / 30A



(3)JSDE2-50A3 / 75A3





TECO Electric & Machinery Co., Ltd.
東元電機股份有限公司

10F., No.3-1, Yuancyu St., Nangang District,
Taipei City 115, Taiwan

台北聯絡處：115台北市南港區園區街3-1號10樓
TEL：(02)6615-9111 FAX：(02)6615-0933

台中聯絡處：407 台中市四川路66號3樓
TEL：(04)2317-3919 FAX：(04)2312-5106

高雄聯絡處：802高雄市苓雅區自強三路3號33樓之1
TEL：(07)566-5312 FAX：(07)566-5287

台安科技(無錫)有限公司
地址：無錫國家高新技術產業開發區66-0號
TEL：(0510-85227555 FAX：0510-85227556

<http://www.teco.com.tw>
<http://www.taian-technology.com>

Distributor

Ver:1.02 Data:2018.01

This manual may be modified when necessary because of improvement of the product, modification, or changes in specifications, This manual is subject to change without notice.

為持續改善產品，本公司保留變更設計規格之權利。