



INVT

Guia Técnico

SV-DA200 Series Servo

Drive CA Sistema ECAM

Função cursor ECAM

1. Descrição do Parametro

P7.80: Ativar o cursor de captura

Após a configuração ser válida, a função ECAM é automaticamente habilitada pelo sinal do cursor (0x3A) (modo efetivo: válido pelo parâmetro)

P7.81: Deslocamento do cursor para cortador

A distância do sensor do cursor para o cortador (deve ser definida em um comprimento de corte)

P7.82: Janela do sensor do cursor

O sinal do cursor dentro da faixa da janela ao redor do deslocamento do sensor do cursor é considerado válido.

P7.83: Max. Números de Cursor Perdido

Quando o número de cursores perdidos atinge o valor definido, o Ecam é desligado e, quando definido para 0, a função é inválida.

P7.84: Método de compensação do cursor

Modo 0: Corte o comprimento após detectar o cursor;

Modo 1: Corte o cursor após detectar o cursor.

2. Depuração passo

(1) Confirmar se o comprimento fixo é cortado com precisão;

(2) Confirmar se a direção do pulso do eixo é positiva;

Quando a fonte do eixo ECAM é a entrada de pulso:

R1.11	Pulse input accumulation		0	pulse
R1.12	Pulse input position command		0	pulse
R1.13	Pulse input speed command		0.0	r/min

P0.02	Motor Forward Direction		CCW
P0.24	Pulse input direction reversing		Positive

Quando a fonte do eixo ECAM for o segundo encoder:

R0.45	Second encoder speed feedback		0.0	r/min
R0.54	Grating rule (2rd encoder) position feedback		0	pulse

P0.02	Motor Forward Direction		CCW
P4.62	External raster rule direction reversing		Positive

(3) Confirmar se as configurações do parâmetro são precisas;

P3.00	Digital 1 input selection		0x03A	-
P7.01	ECAM Enable by Parameter		Disable	-
P7.02	ECAM Enable Source		Parameter Enable	-
P7.03	ECAM Spindle Source		Virtual Spindle	-
P7.05	N Revolution of Spindle		19098	spulse
P7.07	ECAM Virtual Spindle Speed Set		15914	spulse/sec
P7.08	ECAM Engage Condition		Engage At Once...	-
P7.14	Number of Spindle Pulses for ECAM...		13528	spulse
P7.24	ECAM Engage Start Point		19098	spulse
P7.44	Feed Speed		1,000.0	mm/s
P7.50	Cutting Length / Length of Order0		1,200.0	mm
P7.53	FlyCutting-Sync Angle		20.0	°
P7.80	Cursor Capture Enable		Enable	-
P7.81	Offset Of The Cursor To Cutter		250.0	mm
P7.82	Cursor Sensor Window		20.0	mm
P7.83	Max. Numbers of lost Cursor		2	-
P7.84	Cursor Compensation Method		Mode1	-

Quando a borda ascendente do cursor for detectada, se o P7.02 for definido como parâmetro válido, o ECAM será ativado automaticamente. Se o P7.08 for configurado para ser acoplado imediatamente, o ECAM acoplado imediatamente para o benchmarking

(4).Homing;

Confirma se o sensor HOMING está a 180 graus do ponto de corte;

P5.10	Homing mode		22	-
P5.11	Automatic homing after power up		Disable	-
P5.12	1st speed setting of high speed homing		100	r/min
P5.13	2nd speed setting of low speed homing		20	r/min
P5.14	Origin setting of homing		0	pulse
P5.15	Homing trigger cmd		Disable	-
P5.16	Homing relevant action		To target posi...	-
P5.17	The speed to target after homing		100	r/min
P5.18	The Acc&Dec time to target after homing		300	ms
P5.19	The target positon after homing		0	pulse

Resultado do Homing

Digital Output1 | 0x0F:Homing end | High Low | Enable Disabl | Invalid Valid

(5) Teste do eixo virtual;

Você pode usar o eixo virtual para o teste de simulação, ele não tem interferência externa e não precisa ter um corte real. P7.03 pode selecionado como fonte do eixo ECAM.

P7.03	ECAM Spindle Source		Virtual Spindle	-
P7.07	ECAM Virtual Spindle Speed Set		15914	spulse/sec
P7.44	Feed Speed		1,000.0	mm/s

P8.96 Bit parameter index of 1st channel 0x0(Digital Output:0x3A:Cursor Signal)

Na Curva corte em voo ou Curva de corte rotativo, a velocidade de alimentação (P7.44) será calculada e escrita para P7.07.

Você pode definir P8.96 para 0x3A: Sinal de cursor e monitorar este parâmetro no osciloscópio do software, ele apresenta o sinal do cursor. Você também pode monitorar R1.00: Estado de entrada digital.

P2.10 Speed feed-forward gain 100.0

Se você quiser garantir o acompanhamento da área de sincronização, você pode definir P2.10 a 100,0%

Teste desabilitado:

R0.31 IGBT state Stop



Teste habilitado:



(6) Teste de precisão de corte após a aplicação do material;

Confirme que a posição de cada ponto de corte é a mesma e corrija a posição de corte ajustando o deslocamento do sensor de curso (P7.81);

Este parâmetro é efetivo imediatamente. Observe que cada ajuste, não exceda a metade do valor da janela do sensor de curso (P7.82). Também pode ser modificado no estado de parada e após o cálculo do parâmetro. Este método não é limitado pela janela.

