

两轴运动控制器



CM20L-20

北京时代超群电器科技有限公司

目录

1. 安全须知.....	4
2. 概述.....	5
2.1 主要功能.....	5
2.2 系统组成.....	5
2.3 技术指标.....	5
2.4 外观及面板.....	5
3. 操作说明.....	6
3.1 开机画面.....	6
3.2 手动.....	6
3.3 自动.....	6
3.4 程序管理.....	6
3.4.1 屏幕显示说明.....	7
3.4.2 编辑状态下操作按键说明.....	7
3.4.4 程序的读入.....	8
3.4.5 程序的删除.....	8
3.4.6 程序管理的说明.....	8
3.5 参数设置.....	8
3.5.1 系统参数.....	8
3.5.2 系统自检.....	11
3.6 I/O 设置.....	12
3.6.1 输入设置.....	12
3.6.2 输出设置.....	12
4. 系统指令及编程.....	13
4.1 编程概念/符号说明.....	13
4.1.1 相关概念.....	13
4.1.2 程序字及约定.....	13
4.2 指令.....	13
4.2.1 程序结束.....	14
4.2.2 绝对运动.....	14
4.2.3 增量运动.....	14
4.2.4 直线插补.....	14
4.2.5 顺圆插补.....	14
4.2.6 逆圆插补.....	15
4.2.7 延时等待.....	15
4.2.8 绝对跳转.....	15
4.2.9 程序循环.....	15
4.2.10 测位跳转.....	16
4.2.11 坐标设置.....	16
4.2.11 输出状态.....	16
5. 系统连接.....	17

5.1 接口定义	17
5.2 电机联接	17
5.3 系统电气联接说明	17
5.4 系统电气接口联接图示	18
6. 常见故障及排除	19
6.1 手动时无运动	19
6.2 运动距离有误差	19
6.3 输入/输出无效	19
6.4 错误报警	19
6.5 系统功能声明	19
7. 操作流程图示	20
8. 产品整套标配	23

1. 安全须知

★★ 在使用本控制系统前，请您仔细阅读本手册后再进行相关的操作。

仔细阅读本操作说明书，以及用户安全须知，采取必要的安全防护措施。如果用户有其他需求，请与本公司联系。

工作环境及防护:

1. 控制系统的工作环境温度为 0-40℃，当超出此环境温度时系统可能会出现工作不正常甚至死机等现象。温度过低(零下)时，液晶显示器将会出现不正常显示的情况。

2. 相对湿度应控制在 0-85%。

3. 在高温、高湿、腐蚀性气体的环境下工作时，必须采取特殊的防护措施。

4. 防止灰尘、粉尘、金属粉尘等杂物进入控制系统。

5. 应防护好控制系统的液晶屏幕(易碎品)：使其远离尖锐物体；防止空中的物体撞到屏幕上；当屏幕有灰尘需要清洁时，应用柔软的纸巾或棉布轻轻擦除。

系统的操作:

系统操作时需按压相应的操作按键，在按压按键时，需用食指或中指的手指肚按压，切忌用指甲按压按键，否则将造成按键面膜的损坏，而影响您的使用。

初次进行操作的操作者，应在了解相应功能的正确使用使用方法后，方可进行相应的操作，对于不熟悉的功能或参数，严禁随意操作或更改系统参数。

对于使用操作中的问题，将提供电话咨询服务。

系统的检修:

当系统出现不正常的情况，需检修相应的联接线或插座连接处时，应先切断系统电源。再进行必要的检修。未进行严格培训的操作人员或未得到本公司授权的单位或个人，不能打开控制系统进行维修操作，否则后果自负。

系统保修说明:

保修期：本产品自出厂之日起十二个月内。

保修范围：在保修期内，任何按使用要求操作的情况下所发生的故障。

保修期内，保修范围以外的故障为收费服务。

保修期外，所有的故障维修均为收费服务。

以下情况不在保修范围内:

任何违反使用要求的人为故障或意外故障；

带电插拔系统联接插座而造成的损坏；

自然灾害等原因导致的损坏；

未经许可，擅自拆卸、改装、修理等行为造成的损坏。

其它事项:

本说明书如有与系统功能不符、不详尽处，以系统软件功能为准。控制系统功能改变或完善(升级)，恕不另行通知。

产品配套“使用操作说明书”只免费提供一本。如需最新“使用操作说明书”，可免费索取电子版说明书(PDF格式)，并告知您的 E-mail 信箱，以 E-mail 的形式发出。

2. 概述

本公司研制的 CM20L-20 型“运动控制器”采用高性能 32 位 CPU，驱动装置采用细分步进电机或交流伺服电机，配备液晶显示器，全封闭触摸式操作键盘。该系统具有可靠性高，精度高，噪音小，操作方便等特点。

本控制器可控制两个电机运动，可实现点位、直线插补的操作。具有循环、跳转等功能。简单、清晰的参数给您的操作带来方便和快捷。输入/输出的设置功能可方便您的使用和维修。

2.1 主要功能

参数设置：可设置与加工、操作有关的各个控制参数，使加工效果达到最佳状态。

手动操作：可实现高、低速手动、点动、回程序零、回机械零等操作。

程序管理：可对当前加工程序进行修改、保存。

自动加工：可实现单段/连续、空运行、暂停等功能。

2.2 系统组成

数控系统主要由以下几部分组成：

- 高性能、高速度 32 位
- 液晶显示器(分辨率:192×64)
- 专用运动控制芯片(信号输出为:5V TTL)
- 输入/输出(10 路光电隔离 24V 输入, 10 路光电隔离 24V 输出)
- 用户加工程序存储器(可存储 48 个程序)
- 最大程序行数 440 行
- 薄膜按键阵列(28 键)

2.3 技术指标

- 最小数据单位 0.001mm
- 最大数据尺寸 ±9999.999mm
- 快速点位运动限速 8000mm/min (脉冲当量为 0.001 毫米时)
- 最高加工速度限速 8000mm/min (脉冲当量为 0.001 毫米时)
- 最高脉冲输出频率 150KHz
- 控制轴数 2 轴(X, Y)
- 联动轴数 2 轴(X, Y)
- 电子齿轮 分子(n):1-65535, 分母(m):1-65535
- 系统主要功能 自动、手动、程序编辑、系统参数、自检、设置等

2.4 外观及面板

控制器外观：见封面

外形尺寸：长 172mm，宽 94mm，厚 30mm

嵌入孔尺寸：长 162mm，宽 84mm，前面板厚 4mm

3. 操作说明

3.1 开机画面

控制系统通电后出现如下画面



此时可通过左侧的 F 功能键选择相应的功能进行各种操作。

3.2 手动

在主画面下按 F2 键进入手动操作状态

手动高速:手动高低速切换, 正显时以低速(F1)运动, 反显时以高速(Fh)运动

点动操作:进入点动状态, 以设定值为步长, 按一次运动一次

回程序零:返回坐标零点

回机械零:返回机械零点

手动方向键: X+:→, X-:←, Y+:↑, Y-:↓

速度倍率键: 倍率增加:PgUp, 倍率减小:PgDn

3.3 自动

在主画面下按 F1 键进入自动加工状态

空运行:正显时为正常加工, 反显时为空运行

单段执行:正显时为连续运行, 反显时为单段运行

循环启动:用于开始执行程序或暂停、段停后的继续执行

运动暂停:用于暂停程序的的的执行

3.4 程序管理

在主画面下按 F3 键进入程序管理菜单

程序编辑:进入程序输入与修改状态

程序读入:读入系统中保存的加工程序

程序保存:将当前加工程序保存

程序另存:将当前程序以新的文件名(不能与已有的程序名重名,否则将覆盖原来和程序)

新建程序:将当前程序区清除

程序删除:通过“回车”键删除光标所在的程序文件

文件接收:接收由上位机发送的程序文件

文件发送:由本控制器向上位机发送程序文件

菜单切换由“F”键实现

3.4.1 屏幕显示说明

第一行从左至右分别为:

n:当前行号(0-999)

程序结束:指令名字段,控制指令共有十二个控制指令(详见第四章)

L:本行标号,只有当某跳转将跳到本行时,需选定一个标号,取值1-99,0为无标号

Pn:当前程序的名称

第二、三、四行将显示的内容为(不同的指令指示不同的数据输入)

X,Y:运动指令时的坐标或增量值

T:延时等待时为延时值(以0.1秒为单位),程序循环时为循环次数(取值0-9999);

F:运动速度指定,对“直线插补”、“圆弧插补”有效

P:输入/输出口的指定,输入取值1-10,输出取值1-10

N:跳转指令时目的标号的指定,即需跳到的位置标号,取值1-99

S:输入/输出时的状态,取值0或1

3.4.2 编辑状态下操作按键说明

←:向前移动光标,当移到本字段的最高位时,再按则不起作用,自动跳过小数点

→:向后移动光标,当移到本字段的最低位时,再按则不起作用,自动跳过小数点

↑:向前移动字段,光标在指令字段时,再按则进入前一程序段

↓:向后移动字段,光标在最后一个字段时,再按则进入后一程序段

F1:当光标处于数字输入位置时,数字加一,加过9时自动进位;当光标处于符号位时,则“-”和空交替,当光标处于指令字段,循环向前选择不同的指令。

F2:当光标处于数字输入位置时,数字减一,减到0时自动借位;当光标处于符号位时,则“-”和空交替,当光标处于指令字段,循环向后选择不同的指令。

F3:在当前程序行位置插入一个结束行(End)。

F4:将当前程序行删除。

PgUp:向前翻一个程序行。

PgDn:向后翻一个程序行。

3.4.4 程序的读入

进入此功能后，屏幕显示 48 个用户程序名，可通过上、下、左、右光标键选择程序名，选择正确后按“回车”键，则读入该程序的内容。

注：显示“----”时为无程序

3.4.5 程序的删除

进入此功能后，屏幕显示 48 个用户程序名，可通过上、下、左、右光标键选择程序名，选择正确后按“回车”键，则该程序被删除。

注：显示“----”时为无程序

3.4.6 程序管理的说明

如果修改有误，可用读入重新读入程序而放弃修改。

如果需保存当前的修改，用保存功能(存储时间较长，请耐心等待)。

如果进行另存，可用不同的文件名，注意与已有文件名重名时则覆盖原程序文件。

3.5 参数设置

在主画面下按 F4 键进入参数设置菜单

系统参数:进入系统参数设置功能

系统自检:进入系统自检功能

I/O 设置:进入 I/O 设置功能

3.5.1 系统参数

选择“系统参数”进入系统参数菜单:

选项:与控制有关的选项选择

系统:与控制有关的系统参数

厂值:恢复出厂值，误用此功能，可以不保存，关电后重新上电

保存:保存当前参数的参数

1. 选项

X 正限: X 正向限位禁止或有效。

X 负限: X 负向限位禁止或有效。

Y 正限: Y 正向限位禁止或有效。

Y 负限: Y 负向限位禁止或有效。

报 警: 报警信号禁止或有效。

急 停: 急停输入禁止或有效。

X 零点: X 机械零开关常开或常闭。

Y 零点: Y 机械零开关常开或常闭。

外启动: 外部启动按钮禁止或有效。

外暂停: 外部暂停按钮禁止或有效。

速度升: 外部升速按钮禁止或有效。

速度降: 外部降速按钮禁止或有效。

不启动: 允许或禁止直接启动。

无密码: 功能进入密码有效或无效。

用上、下光标键选择待更改的选项, 光标随之移动, 用回车键切换两个状态。

参数的状态将影响某些功能的执行, 一定要和实际相对应。

限位、报警、急停均为常闭开关, 机械零点开关可选择常开或常闭。

外操作键(启动、暂停、升速、降速)均为常开。

2. 系统参数

X 分子: X 电子齿轮分子(取值范围 1-65535)

X 分母: X 电子齿轮分母(取值范围 1-65535)

Y 分子: Y 电子齿轮分子(取值范围 1-65535)

Y 分母: Y 电子齿轮分母(取值范围 1-65535)

起速: 电机启动速度(单位:毫米/分)

最高: 电机最高速度(单位:毫米/分)

时间: 电机升速时间(单位:毫秒)

点位: 最高加工速度(单位:毫米/分)

高速: 手动高速时的速度(单位:毫米/分)

低速: 手动低速时的速度(单位:毫米/分)

零速: 回零返回速度(单位:毫米/分)

增量: 点动增量值(单位:一个脉冲当量)

X 间隙: X 轴反向间隙值(单位: 0.001 毫米)

Y 间隙: Y 轴反向间隙值(单位: 0.001 毫米)

● 电子齿轮的设定

分子、分母分别表示 X、Y、Z 轴的电子齿轮的分子、分母。此数值的取值范围为 1-65535

电子齿轮分子, 分母的确定方法:

$$\frac{\text{电机单向转动一周所需的脉冲数} \quad (n)}{\text{电机单向转动一周所移动的距离(以微米为单位)} \quad (m)}$$

将其化简为最简分数, 并使分子和分母均为 1-65535 的整数。当有无穷小数时(如: π), 可分子、分母同乘以相同数(用计算器多次试乘并记住所乘的总值, 确定后重新计算以消除计算误差), 以使分子或分母略掉的小数影响最小。但分子和分母均应为 1-65535 的整数。

例 1:丝杠传动: 步进电机驱动器细分为一转 5000 步, 或伺服驱动器每转 5000 脉冲, 丝杠导程为 6 毫米, 减速比为 1:1, 即 1.0。

$$\frac{5000}{6 \times 1000 \times 1.0} \Rightarrow \frac{5}{6}$$

即:分子为 5, 分母为 6。

例 2: 齿轮齿条: 步进电机驱动器细分为一转 6000 步, 或伺服驱动器每转 6000 脉冲, 齿轮齿数 20, 模数 2。则齿轮转一周齿条运动 $20 \times 2 \times \pi$ 。

$$\frac{6000}{20 \times 2 \times 3.14159265358979 \times 1000} \Rightarrow \frac{1}{20.943951} \Rightarrow \frac{107}{2241.00276} \Rightarrow \frac{107}{2241}$$

即: 分子为 107, 分母为 2241, 误差为 2241 毫米内差 3 微米(注意: π 应足够精确)。

使用电子齿轮时的注意事项

1. 如果使用交流伺服, 尽量将控制器的电子齿轮设置为 1, 而改变伺服驱动器的电子齿轮设置。
2. 电子齿轮比(分子与分母的比)应尽量 ≤ 1 , 当电子齿轮比为 1 时最高速度可达 9 米/分, 当电子齿轮比为 2 时最高速度可达 4.5 米/分, 当电子齿轮为 0.5 时最高速度为 18 米/分。此为系统的理论速度, 且受机械、电机功率、电机速度等因素的影响。
3. 电子齿轮的分子、分母均不能为零、负数或小数。
4. 电子齿轮可对丝杠、齿条的线性误差进行线性的补偿。
5. 系统的电子齿轮可与步进驱动器的细分数、伺服电机的电子齿轮结合在一起修改。从而保证电子齿轮的比不超过 1。总之, 系统以设定的最高速运行时, 其输出的最高频率应 $< 150\text{KHz}$ 。否则将出现不准确的现象。
6. 当使用步进电机, 且电子齿轮比为 1:1 时, 系统运动过程中的振动、噪音将降低, 否则有可能出现一定的振动或噪音。

电子齿轮比的倒数为脉冲当量——即系统发出一个脉, 机械实际运动的距离(单位为微米)。

● 升降速曲线的设定

启动速度(起速): 电机启动的起始速度(单位:毫米/分, 最小 60);

极限速度(最高): 电机需达到的最高速度(单位:毫米/分, 最大 9000);

升速时间(时间): 启动速度到极限速度所需时间(单位:ms, 最大 1000);

说明: 启动速度、极限速度、升速时间与升降速曲线有关, 本系统根据上述的三个参数, 自动计算产生一条 S 形曲线。实际升降速曲线的参数设置与所用电机种类及厂家、电机的最高转速、电机的启动频率、机械传动的传动比、机械的重量、机械的惯量、反向间隙的大小、机械传动阻力、电机轴与丝杠轴的同轴度、传动过程中的功率损失、驱动器的输出功率、驱动器的状态设置等有关, 注意设置要合理, 否则将出现以下现象:

丢步: 启动速度过高/升速时间过短/极限速度过高

堵转: 启动速度过高/升速时间过短/极限速度过高

振动: 启动速度过高/升速时间过短

缓慢: 启动速度过低/升速时间过长

当使用步进电机时, 升降速曲线应以不堵转、不丢步为基准, 通过改变启动速度、极限速度、升速时间, 使运动过程达到理想状态(极限速度较高、升速时间较短), 但应预留一定的安全量, 以免由于长期使用而引起的机械阻力增加、电机扭矩下降、偶然阻力等原因而造成堵转、丢步等现象。

当使用伺服电机时, 升降速曲线应以高效、无过冲为基准, 通过改变启动速度、极限速度、升速时间, 使用运动过程达到理想状态。

● 最高速度的确定

当使用步进电机时, 最高速度应 \leq 极限速度, 如果最大实际加工速度远远小于极限速度, 可将此值设为最高速度。

当使用伺服电机时, 最高速度应 $<$ 极限速度, 即极限速度减去 3% 左右。

- 手动高速、低速的确定

手动高速、低速是手动高速度的两个基本速度。

当使用步进电机时，手动高速应 \leq 极限速度。

当使用伺服电机时，最高速度应 $<$ 极限速度，即极限速度减去 3%左右。

手动低速一般用于对刀，定位时使用，可根据需要自行确定。

- 反向间隙

运动换向时，由于丝杠间隙、传动链间隙、接触刚性、弹性变性等原因，而出现反向间隙(反向时的前一段无实际运动)。一般应实测后确定。本系统采用渐补法，即运动过程中无停顿(单独走反向间隙)现象。

空载和大负载下的反向间隙有区别。

反向间隙值不能为负值。

由于切削力的原因(切削力大于工作台的磨擦力时)，加入间隙补偿可能会加大加工误差，最理想的处理方法是：通过机械方法消除反向间隙，提高机械刚度。

3. 恢复厂值

选择此功能后，系统参数恢复出厂时的设置，如果误操作了此功能，则可使系统重新上电，参数仍为原设置的参数。

4. 保存参数

当确定需长期保存对参数所作的修改时，选择此功能后将保存修改后的参数，不再恢复。

注：在更改参数前应记忆下所有的参数值，以备误操作时的恢复。

3.5.2 系统自检

当系统出现故障时，可利用此功能进行必要的测试。进入此功能后自动进入输入口状态的测试。输入口测试

1. 输入测试

数字序号 01-10 分别对应于输入口 1-10，当对应输入口信号线与 24V 地短接时，对应的指示灯变为●，否则为○。通过此操作可以测试输入信号是否正常。

为提高输入信号的可靠性，系统具有干扰过滤功能，信号需保持 2 毫秒以上。

当没有变化时，可能为如下情况：

24V 电源工作不正常

该输入信号线联接不正常

该路输入信号电路出现故障

2. 设入测试

当对应输入口信号线与 24V 地短接时，对应的指示灯变为●，否则为○。通过此操作可以测试对应输入信号是否正常。

当没有变化时，可能为如下情况：

设置输入点有误(见设置功能)

该输入信号不正常(见输入口测试)

3. 输出测试

数字序号 01-10 分别对应于输出口 1-10。

通过上、下标键改变所选择的输出点，光标随之移动。按回车键，对应指示灯由○变为●，或由●变为○。

同时对应的输出将由断开变为闭合，或由闭合变为断开。

当没有变化时，可能为如下情况：

24V 电源工作不正常

该输出信号线联接不正常

对应继电器不能正常动作

该路输出信号电路出现故障

4. 设出测试

通过上、下标键改变所选择的输出点，光标随之移动。按回车键，对应指示灯由○变为●，或由●变为○。

同时对应的输出将由断开变为闭合，或由闭合变为断开。

当没有变化时，可能为如下情况：

设置输出点有误(见设置功能)

该输出信号不正常(见输出口测试)

3.6 I/O 设置

为避免误操作，无关人员不得修改此参数。

3.6.1 输入设置

设置对应输入功能所使用的输入口号。

通过上、下光标键移动光标，光标随之移动。

键入对应输入功能的输入口号，取值范围为 1-10。当输入值为 0 时，关闭此输入功能。

当输入口有硬件故障时，可选择未用的输入口实现此输入功能，而避开此出现故障的输入口。

注：不能对不同的输入功能选择同一输入口

数值不能为负或大于 10。

3.6.2 输出设置

设置对应输出功能所使用的输出口号。

通过上、下光标键移动光标，光标随之移动。

键入对应输出功能的输出口号，取值范围为 1-10。当输入值为 0 时，关闭此输出功能。

当输出口有硬件故障时，可选择未用的输出口实现此输出功能，而避开此出现故障的输出口。

注：不能对不同的输出功能选择同一输出口

数值不能为负或大于 10。

4. 系统指令及编程

4.1 编程概念/符号说明

4.1.1 相关概念

1. 进给功能：用指定的速度使刀具运动切削工件称为进给，进给速度用数值指定。例：让刀具以 150 毫米/分的速度切削，指令为：**F150**。此值为模态，后续有效。

2. 程序和指令：数控加工每一步动作，都是按规定程序进行的，每一个加工程序段由若干个程序字组成，每个程序字必须由字母开头，后跟具体参数值(无空格)。

3. 反向间隙：指某一轴改变方向时所引起的空程误差。其大小与丝杠螺母间隙、传动链的间隙、机床的刚性等有关。使用时应设法从机械上消除此间隙，否则即使设置了此参数，在某些条件下，还会造成加工不理想。

4. 速度倍率：对当前设定的 F 速度进行改变，即乘以速度倍率。一般在调试过程中试验最佳的加工速度，试验完成后应将相应的 F 速度改为实际的最佳速度，即正常加工时，速度倍率处于 100%位置。

5. 行号和标号：标号和行号(自动产生的)不同，当跳转或循环时，需给定跳转到的目的标号(非行号)，相应的入口处应给定标号，且与跳转指令后的目的标号相同。行号是自动产生的序列号，标号是特指的程序行，且只有跳转入口处需指定标号，非入口程序段不需指定标号(00)。标号的取值范围 1-99。

不同的程序行的标号不能相同(00 除外)。

4.1.2 程序字及约定

X	X 轴增量/绝对坐标
Y	Y 轴增量/绝对坐标
T	循环次数或延迟时间
L	给出当前程序行的标号(每个跳转入口处都需给定，当为 0 时为无标号)
F	指定进给速度
P	输入/输出口指定
S	输入/输出状态指定
N	给定跳转到的目的标号

4.2 指令

为便于使用，本控制器采用汉字命令选择方式，通过加一(F1)键、减一(F2)键循环选择操作指令。为避免程序字符号的输入，各指令采用固定程序格式，提示输入相应的程序数据。对于不输入的数据可不修改(使用默认数据)。本系统最大程序行数 440 行。

4.2.1 程序结束

结束程序的执行。当出现不识别的指令亦当作“程序结束”指令。

参数：无

4.2.2 绝对运动

本指令可实现快速直线插补到指定位置。当有位移时，系统以**最高速度×速度倍率**从当前点运动到所给的绝对坐标位置。

此运动受速度倍率的影响，但与当前 F 速度无关。

参数：X(X 向绝对坐标)，Y(Y 向绝对坐标)，F(可为后续的指令指定速度，亦可为 0)

4.2.3 增量运动

本指令可实现快速直线插补到指定位置。当有位移时，系统以**最高速度×速度倍率**从当前点运动所给的增量值。

此运动受速度倍率的影响，但与当前 F 速度无关。

参数：X(X 向运动增量)，Y(Y 向运动增量)，F(可为后续的指令指定速度，亦可为 0)

4.2.4 直线插补

沿直线以 **F 速度×速度倍率** 运动给定的增量值。

此运动受速度倍率的影响，且与当前 F 速度有关。

参数：X(X 向运动增量)，Y(Y 向运动增量)，F(运动速度)

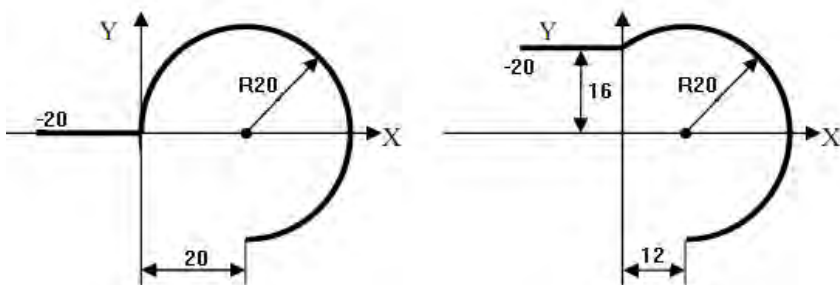
4.2.5 顺圆插补

沿顺圆方向以 **F 速度×速度倍率** 运动给定的增量值。只有 X、Y 轴实现圆弧插补。

此运动受速度倍率的影响，且与当前 F 速度有关。

参数：X(X 向运动增量)，Y(Y 向运动增量)，I(圆心相对于 X 的增量)，J(圆心相对于 Y 的增量)，F(运动速度)

示例：



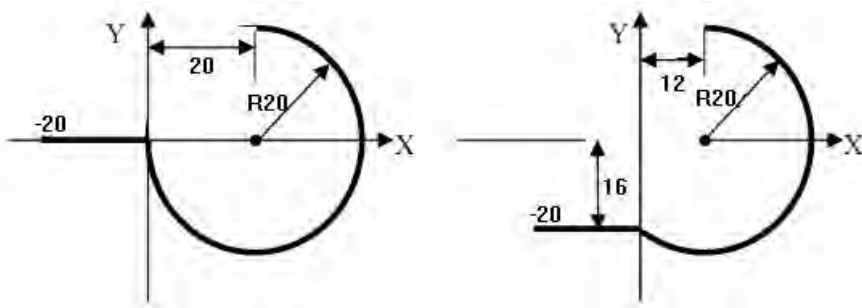
左图：直线插补 X20.000 Y0
 顺圆插补 X20.000 Y-20.000 I20.000 J0
 右图：直线插补 X20.000 Y0
 顺圆插补 X12.000 Y-36.000 I12.000 J-16.000

4.2.6 逆圆插补

沿逆圆方向以 F 速度×速度倍率运动给定的增量值。只有 X、Y 轴实现圆弧插补。
 此运动受速度倍率的影响，且与当前 F 速度有关。

参数：X(X 向运动增量)，Y(Y 向运动增量)，I(圆心相对于 X 的增量)，J(圆心相对于 Y 的增量)，
 F(运动速度)

示例：



左图：直线插补 X20.000 Y0
 逆圆插补 X20.000 Y20.000 I20.000 J0
 右图：直线插补 X20.000 Y0
 逆圆插补 X12.000 Y36.000 I12.000 J16.000

4.2.7 延时等待

延时相应时间。时间单位 0.1 秒。

参数：T(延时的时间×10)

取值范围：T(0-9999)，当 T 值为 0 时即为暂停执行，按启动键后继续。

4.2.8 绝对跳转

跳转到指定的标号处。

参数：N(目的标号)

取值范围：N(1-99)

4.2.9 程序循环

转移到指定的标号外执行，并执行 n 次。

参数：T(循环次数)，N(目的标号)

取值范围：T(1-9999)，N(1-99)

4.2.10 测位跳转

测试指定的输入点的状态，符合条件跳转，否则结束本行，继续执行下一程序行。

参数：P(输入口号)，S(输入状态)，N(目的标号)

取值范围：P(1-10)，S(0,1)，N(1-99)

4.2.11 坐标设置

设置当前坐标值。

参数：X(X轴的坐标)，Y(Y轴的坐标)

4.2.11 输出状态

设置输出口的状态。分为电平式和脉冲式两种。

参数：P(输出口号)，S(输出状态)，T(脉冲宽度时间)

取值范围：P(1-10)，S(0,1)，T(0-99)

注：当T值为0时，为电平方式，当T为1-99时延时0.1—9.9秒后翻转，可为正脉冲或负脉冲。

5. 系统连接

5.1 接口定义

系统与外部的联接，通过控制器两侧的两个插头实现，注意红线为 1。

电机插头(14 线)定义

脚号	定 义
1	
2	
3	电机信号公共端(5V)
4	电机信号公共端(5V)
5	
6	
7	
8	
9	Ydir
10	Ycp
11	Xdir
12	Xcp
13	
14	

输入/输出(20 线)定义

脚号	定 义
1	输入 1
2	输入 2
3	输入 3
4	输入 4
5	输入 5
6	输入 6
7	输入 7
8	输入 8
9	输入 9
10	输入 10
11	输出 1
12	输出 2
13	输出 3
14	输出 4
15	输出 5
16	输出 6
17	输出 7
18	输出 8
19	输出 9
20	输出 10

5.2 电机联接

非差分驱动器接法：dir,cp 分别接驱动器的 dir,cp，Vcc 接驱动器的公共端。

差分驱动器接法：dir,cp 分别接驱动器的 dir-,cp-，Vcc 接 dir+,cp+。

5.3 系统电气联接说明

为系统内部提供的 DC5V，DC24V 电源，不能作为其它电器的供电。

24V 电源不能与大地、机壳等短接，当距离较大时应使用较粗的电气联接线。

所有保护输入信号：如限位、急停等，均采用常闭联接方式，其它可根据系统的要求、参数的设置等情况选定。

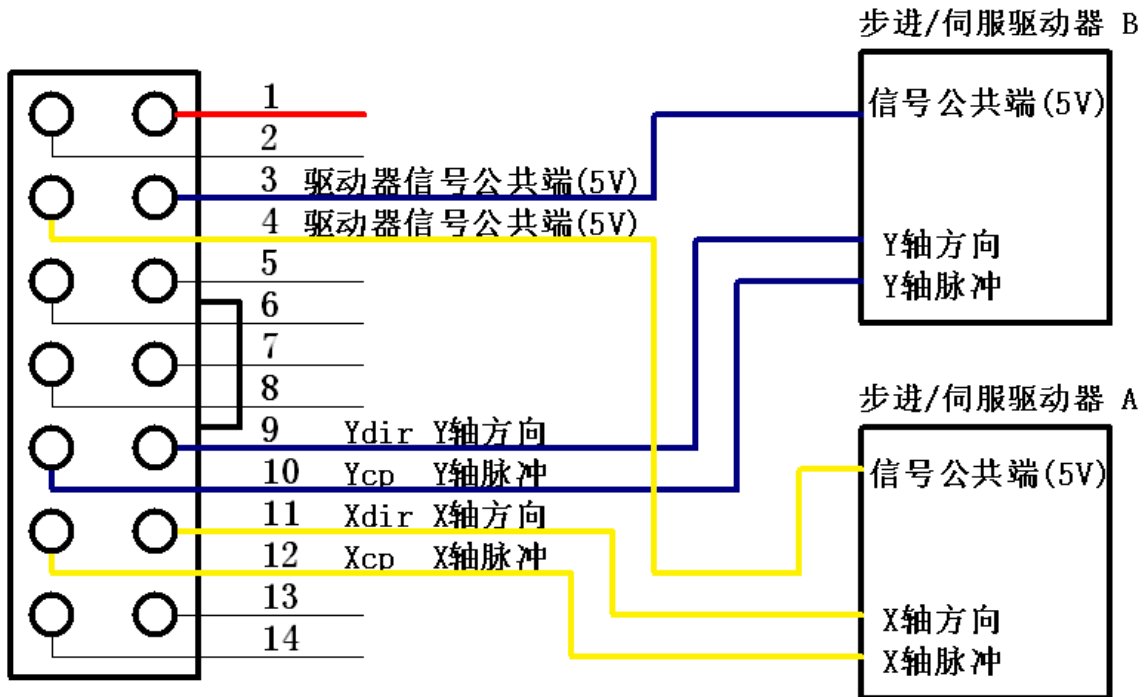
从本系统到驱动器的连接线必须使用屏蔽线，降低干扰。

电气柜中配线，应注意强电、弱电分离，避免强电弱电混在一起，且尽量减少交叉，注意电磁干扰对系统的影响。

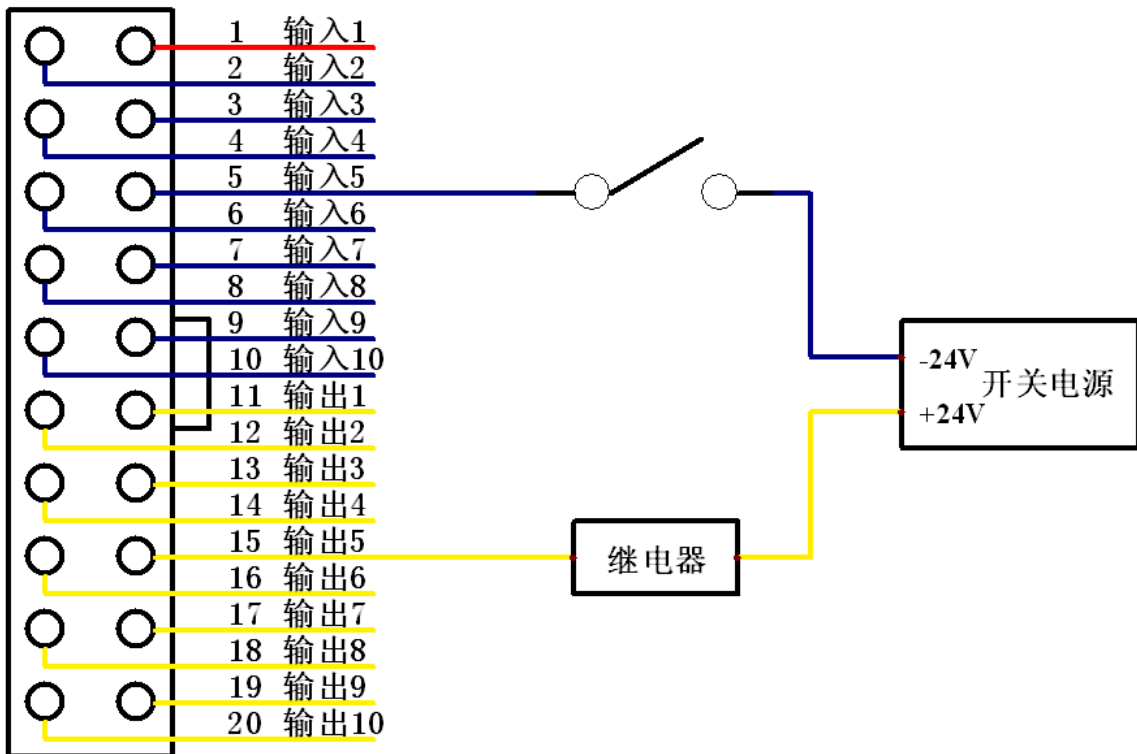
系统接地线应采用较粗的铜线，一般应大于4平方毫米。并尽量缩短与接地端的距离。

5.4 系统电气接口联接图示

电机插头(14线)联接示意图：



输入/输出(20线)联接示意图：



输入输出所用24V电源应与系统24V共用同一开关电源

6. 常见故障及排除

6.1 手动时无运动

可能是此方向有限位，或急停按钮按下
电子齿轮的分子为 0。或电子齿轮分母为 0
伺服驱动器或步进驱动器报警
控制系统与驱动器间信号线联接有误
系统到驱动器的信号线联接有误(可调换 Dir 与 Cp 信号线的联接)

6.2 运动距离有误差

电子齿轮比不合适。更改伺服驱动器的电子齿轮或系统的电子齿轮。
速度超过 8 米/分(以 1 微米为当量)。
电机堵转或丢步(阻力过大、或电机性能差、或电机功率过小)。

6.3 输入/输出无效

输入/输出设置与所使用的口线不对应
输入/输出设置的口号不存在或为 0
输入/输出口硬件有故障(可调换到未用的口位上)
24V 电源工作不正常

6.4 错误报警

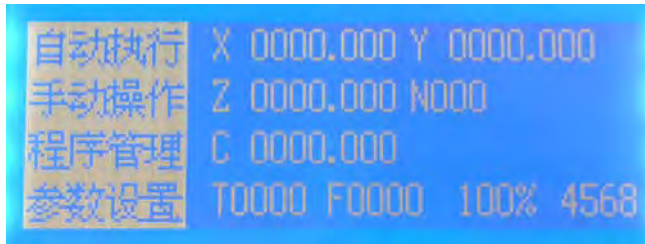
标号错误：待跳转的标号(不能为 0)不存在，在待跳到的程序行处(L)给定与其相同的标号。

6.5 系统功能声明

本说明书如有不正确、不详尽处，以系统软件功能为准。
控制功能改变(升级)，恕不另行通知。

7. 操作流程图示

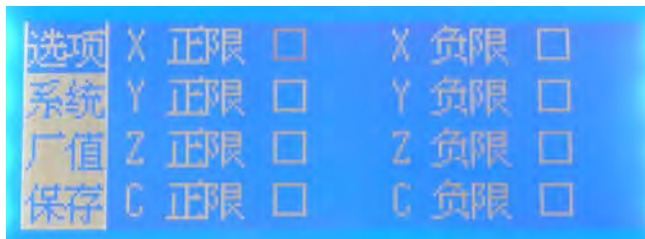
1. 上电开机，按任意键进入主画面：



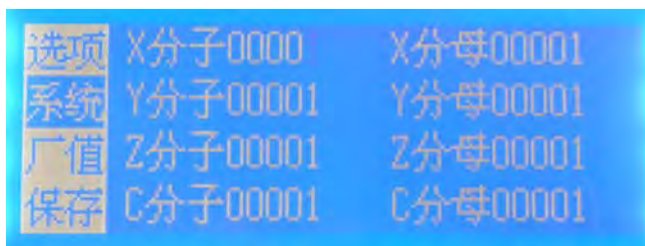
2. 首先需要进入**参数设置**（主界面下对应按 F4 键）



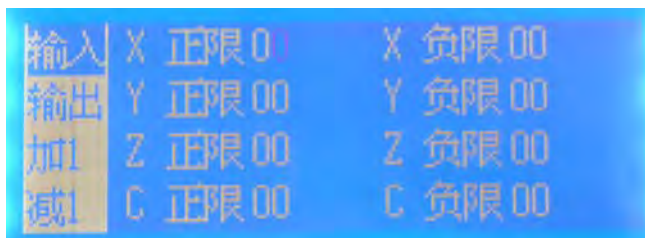
3. 进入**系统参数**（参数界面下对应按 F1 键），设置所需要的外部输入功能，通过上下按键及 PgUp 上翻页或 PgDn 下翻页来选择对应的窗口按回车选中或取消。

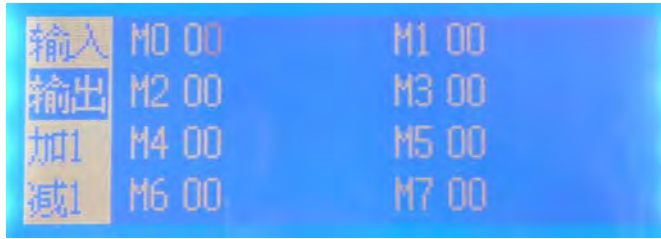


4. 在系统参数下进入**系统**（参数界面下对应按 F2 键），设置系统的必要参数，使用过程中此参数一般一次设定，不需再改变。设置参数为电子齿轮比、初速度、最高速、增量、间隙等等。设置完毕，按 F4 键保存。

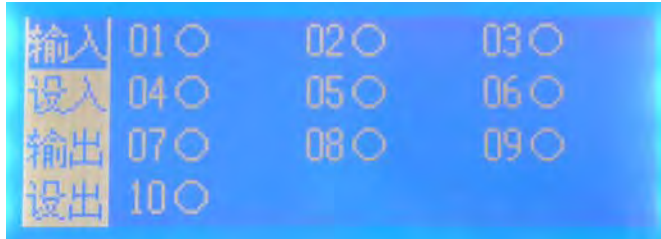


5. 退回到参数设置界面下，按 F3 进入**IO 设置**，设定输入及输出点的通道位置。加 1/减 1 用来设置光标处的数值大小。

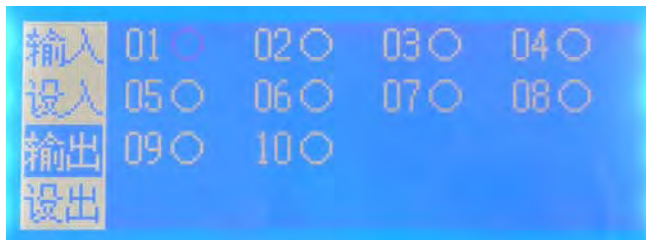




6. 退回到参数设置下，按 F2 进入**系统自检**，通过外部连接好的输入信号来测试是否设定有效。



通过按键则测试输出口信号是否有效。



7. 当对应输入口信号线与 24V 地短接时，对应的指示灯变为●，反之为○。通过此操作可以测试对应输入信号是否正常。

当没有变化时，可能为如下情况：

设置输入点有误(见设置功能)

该输入信号不正常(见输入口测试)

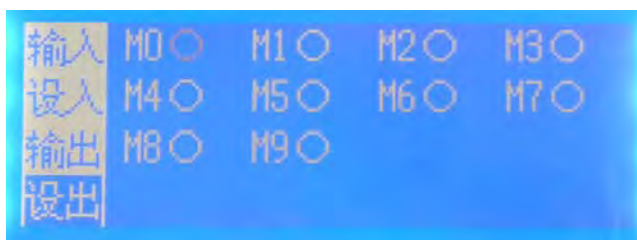


8. 通过上、下标键改变所选择的输出点，光标随之移动。按回车键，对应指示灯由○变为●，或由●变为○。同时对应的输出将由断开变为闭合，或由闭合变为断开。

当没有变化时，可能为如下情况：

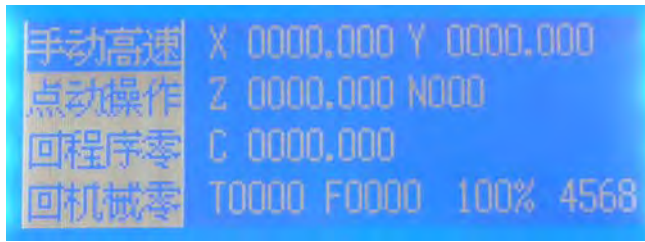
设置输出点有误(见设置功能)

该输出信号不正常(见输出口测试)

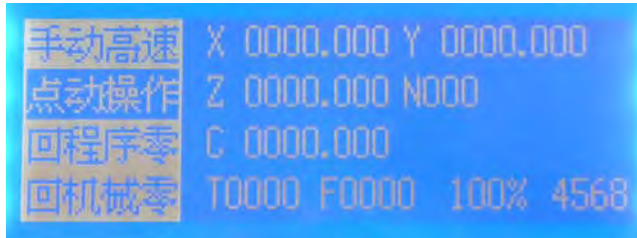


9. 退回到主界面，按 F2 进入**手动操作**，默认为手动低速状态，按左右按键控制 X 轴的正负方向，按上下按键 Y

轴正负方向，按数字 1 和 4 键控制 Z 轴正负，按数字 2 和 5 控制 C 轴正负。按 F1 键，手动状态下则以手动高速为准，再次按下取消手动高速。



10. 按 F2, 进入**点动操作**，按对应轴按键进行单脉冲点动控制。（点动脉冲当量可由参数设置下的系统参数中设定）



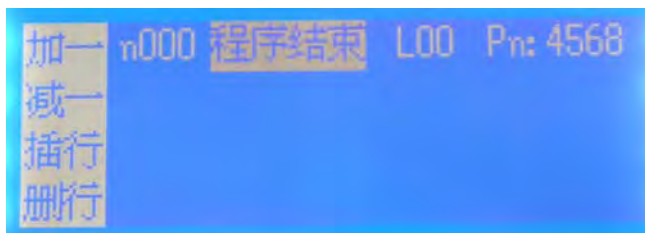
11. 按 F3 键**回程序零**进行程序清零。各轴回到程序原点。

12. 按 F4 键**回机械零**进行机械回零。按所需要回零的 X, Y, Z, C 轴按键寻找零点，找到位置后，该轴自动清零并默认为当前点为系统机械零点。

13. 退回到主界面，按 F3 进入**程序管理**，按屏幕左下方的 F 键，进行上下翻页，进入所需要的功能界面。

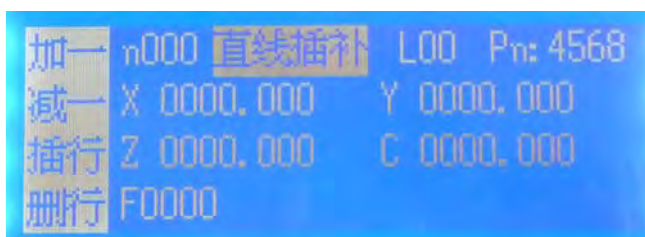
14. 以下为正常操作的编程案例流程

选择**新建程序**，进到界面



通过加一减一（F1,F2）键，选择所需指令，自动弹出该指令的标准参数，例如：

按加一，找到**直线插补**，则自动弹出以下界面：



通过上下按键，来找到所需要修改的参数位置，在光标处，则通过数字键来修改所需数值。

填写好该条指令，则可以通过 PgUp（向上翻页）或者 PgDn（向下翻页）来填写上一条或下一条指令，指令修改方法同上。

程序编辑完毕，可先退回到主界面，再按 F1（**自动执行**）试运行，如有不符合加工工艺，可随时程序修改直到符合为止，然后再进到程序管理界面，选择**程序保存**，或者**程序另存**都可。如果进行程序另存，可用不同的文件名，注意与已有文件名重名时则覆盖原程序文件。

8. 产品整套标配

- 14 路电机连接线一根；
- 20 路输入/输出连接线一根；
- $\pm 5V$ 、 $\pm 24V$ 电源连接线一根；
- 产品说明书一本；
- 产品包装盒；



北京时代超群电器科技有限公司

地址：北京市崇文区左安门内左安浦园2号楼4单元1601

电话：010-67185922

传真：010-87197282

邮编：100061

E-mail: zuojian0513@163.com

网址：http://www.zgbjdj.com