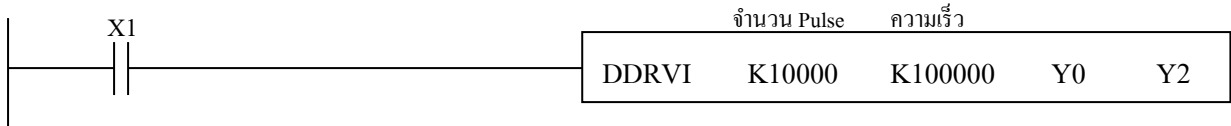


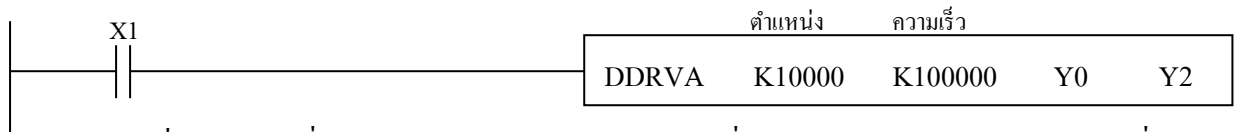
การใช้งาน PLC Wecon ควบคุม Servo

1. การควบคุมแบบ Increment หมายถึง การควบคุมการจ่ายจำนวน Pulse เท่ากับ จำนวนที่ได้กำหนดไว้ในชุดคำสั่ง ทุกๆครั้ง ที่มีกระตุ้นให้ชุดคำสั่งทำงาน



ชุดคำสั่งดังกล่าว หมายถึง เมื่อ กด X1 (ค้างไว้) PLC จะจ่าย Pulse ที่ขา Y0 เป็นจำนวนเท่ากับ 10,000 Pulse ด้วยความเร็ว 100,000 Hz โดยมี Y2 เป็นตัวกำหนดทิศทางให้ Servo

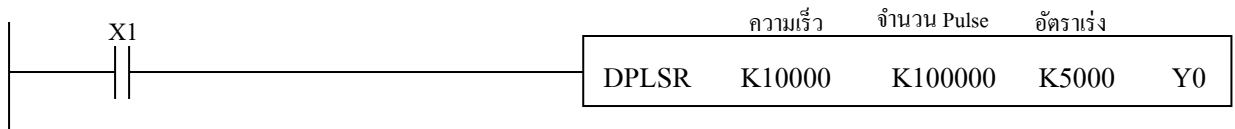
2. การควบคุมแบบ Absolute หมายถึงการควบคุมการจ่ายจำนวน Pulse ไปเรื่อยๆจนกว่าจะถึงตำแหน่งที่กำหนดไว้ในชุดคำสั่ง



ชุดคำสั่งจะทำงานเมื่อกด X1 (ค้างไว้) PLC จะจ่าย Pulse ที่ขา Y0 จนกว่าจะถึงตำแหน่ง Pulse ที่ 10,000 ด้วยความเร็ว 100,000 Hz โดยมี Y2 เป็นตัวกำหนดทิศทางให้ Servo

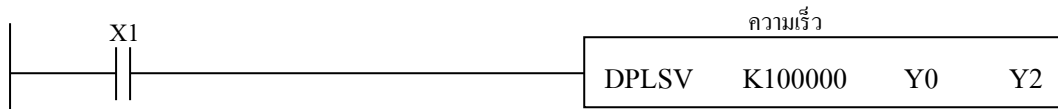
****หมายเหตุ**** ใน 2 แบบ แรกนั้นสามารถควบคุม Acc / Dec โดยการกำหนดที่ค่า D8148

3. การควบคุมความเร็ว ตำแหน่งและอัตราเร่ง สามารถใช้คำสั่งนี้ได้



ชุดคำสั่งนี้จะทำงานเมื่อกด X1 (ค้างไว้) PLC จะจ่าย Pulse ที่ขา Y0 ด้วยความเร็ว 100,000 Hz อัตราเร่ง 5000 ms จนครบ 100,000 Pulse

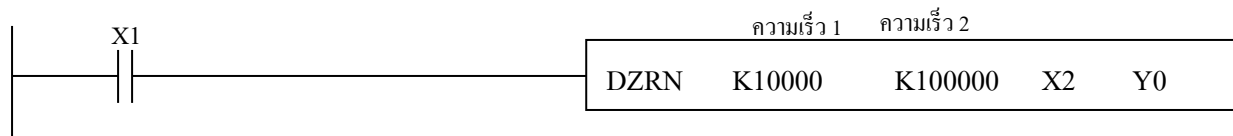
4. การควบคุมความเร็วอย่างต่อเนื่อง สามารถใช้คำสั่งนี้ได้



ชุดคำสั่งนี้จะทำงานเมื่อกด X1 (ค้างไว้) PLC จะจ่าย Pulse ที่ขา Y0 ด้วยความถี่ 100,000 Hz และกำหนดทิศทางด้วย Y2

****หมายเหตุ**** ชุดคำสั่งที่ 3 และ 4 เหมาะที่ใ้ใช้กับงานหมุนทั่วไป

5. การควบคุมการกลับ Origin สามารถใช้คำสั่งนี้ได้



คำสั่งนี้จะทำงานเมื่อกด X1 (ค้างไว้) PLC จะจ่าย Pulse ที่ขา Y0 ด้วยความเร็วที่ 1 ไปจนกว่า X2 จะ On และเปลี่ยนเป็นความเร็วที่ 2 จน X2 เปลี่ยนเป็น Off แล้ว PLC จะหยุดจ่าย Pulse หลังจากนั้นค่าที่ใช้เก็บจำนวน Pulse ที่ PLC จ่ายออกไปนั้นจะถูกเคลียร์ให้เป็น 0

* หากมีการเคลื่อนที่เข้าสู่ตำแหน่ง Home กลับทิศทาง ให้ไป Set ที่ตัว Servo ให้กลับทิศทางการหมุน

การตรวจสอบสถานะ

1. หากต้องการให้หยุดจ่าย Pulse ทันทีของขา	Y0	ให้	On	M8145
	Y1	ให้	On	M8146
2. หากต้องการดูสถานะของขา	Y0	ดูได้ที่		M8145
	Y1	ดูได้ที่		M8146
3. หากต้องการดูตำแหน่งของ Pulse ใน PLC ของขา	Y0	ดูได้ที่		D8140 - D8141
	Y1	ดูได้ที่		D8142 - D8143

“ PLC Wecon สามารถกำหนดตำแหน่งได้สูงสุด 32 Bit ความเร็วสูงสุด 100,000 Hz อัตราเร่ง 5,000 ms และใช้ได้เพียงขา Y0 และ Y1 ”