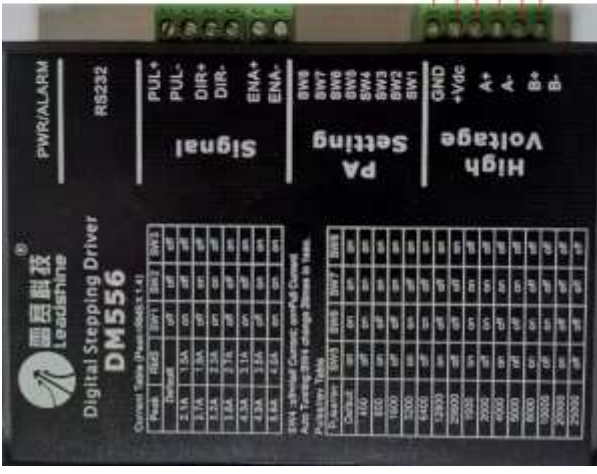


确定好电机相线

24v-
24v+



24v+
24v-



滑台驱动器接线

扩展轴1 | 扩展轴2 | HardInfo |

X轴 Y轴

使能 反转
 改变滑台运动方向
 ID X 选择X Y

每转脉冲数: 6400
 每转运动距离: 10 毫米 调节滑台运动精度
 最小坐标: -1000 毫米
 最大坐标: 1000 毫米
 最小速度: 100 脉冲/秒
 最大速度: 5000 脉冲/秒
 加速时间: 100 毫秒

加工结束回起始点
 速度: 5000 脉冲/秒

旋转轴
 减速比: 1
 工件直径: 10 毫米

零点
 零点黑色状态使用零点
 回零速度: 10000 脉冲/秒
 零点偏移: 0 毫米
 回零超时: 50 秒
 精确回零

比例补偿: 1.000 调节X方向的间隙
 间隙补偿: 0 毫米
 错位补偿: 0.000 毫米 调节Y方向的错位

确定 取消 应用(A)

驱动器拨码数值



Leadshine
Digital Stepping Driver
DM556

Current Table (Peak=100% 1.4)

Peak	RMS	SW1	SW2	SW3
Default		off	off	off
1.0A	0.70A	on	off	off
2.0A	1.40A	on	on	off
3.0A	2.10A	on	on	on
4.0A	2.80A	on	on	on
4.5A	3.15A	on	on	on
5.0A	3.50A	on	on	on

PA Setting

Power/PA	SW6	SW7	SW8	SW9	SW10
Default	on	on	on	on	on
4.0V	off	on	on	on	on
6.0V	off	off	on	on	on
8.0V	off	off	off	on	on
10.0V	off	off	off	off	on
12.0V	off	off	off	off	off
15.0V	off	off	off	off	off
20.0V	off	off	off	off	off
25.0V	off	off	off	off	off

High Voltage

PA Setting

SW6
SW7
SW8
SW9
SW10

Signal

PUL+
PUL-
DIR+
DIR-
ENA+
ENA-

High Voltage

GND
+Vcc
A+
A-
B+
B-

标刻

零件 0 R

当前时间 00:00:00

总数 0

总时间 00:00:00

XY 0.000, 0.000

原点 指定位置

0.000, 0.000 0.000, 0.000

特例运动

Goto special position when finish

手动运动步长 5.00

分割尺寸 X 50 Y 50

Enable cross split 0.100

方向键要和滑台的方向相反

原点坐标在滑台中心位置

红光(F1) 标刻(F2) 参数(F3) 退出(F5)

零件 0 R

当前时间 00:00:00

总数 0

总时间 00:00:00

XY 0.000, 0.000

原点 指定位置

0.000, 0.000 00.000

特例运动

返回到特例位置

移动到指定位置

确定(O) 取消(C)

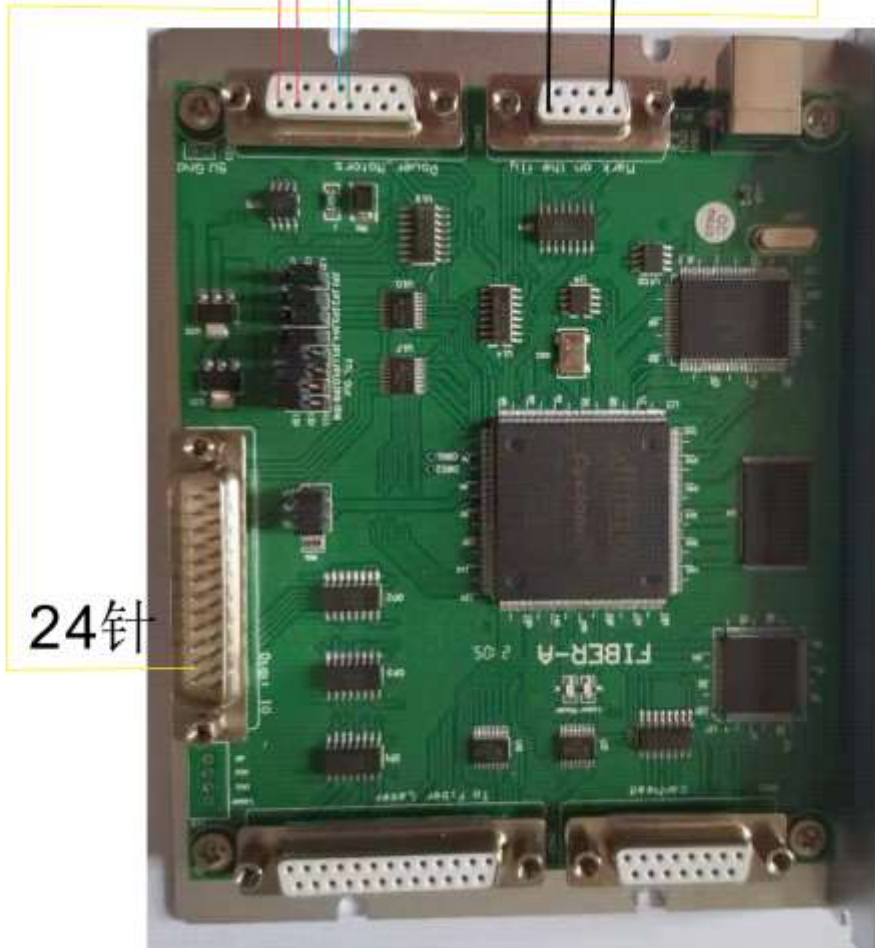
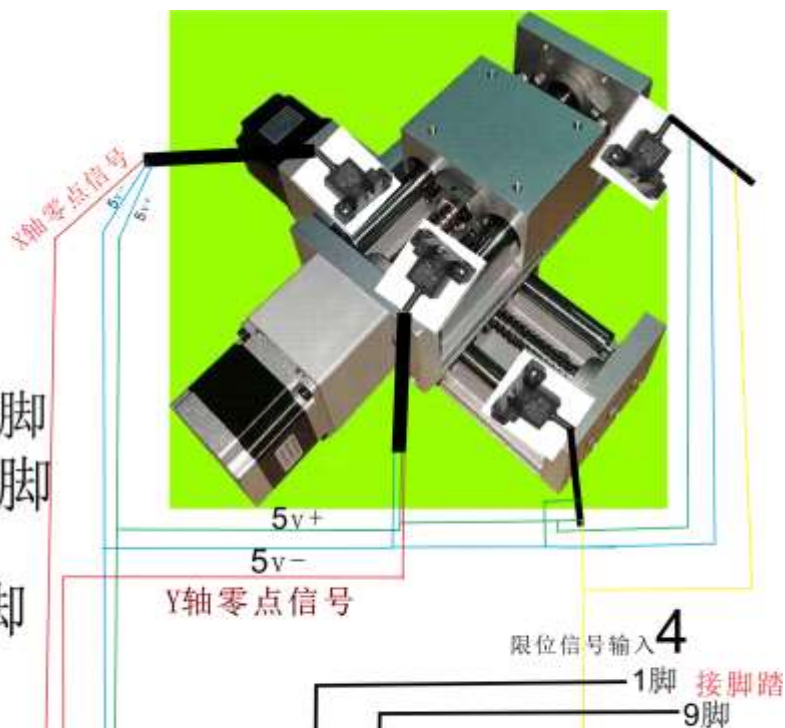
扩展轴校正零点时运动方向不是零点方向
需要对换驱动器的B+ B-位置

红光(F1) 标刻(F2) 参数(F3) 退出(F5)

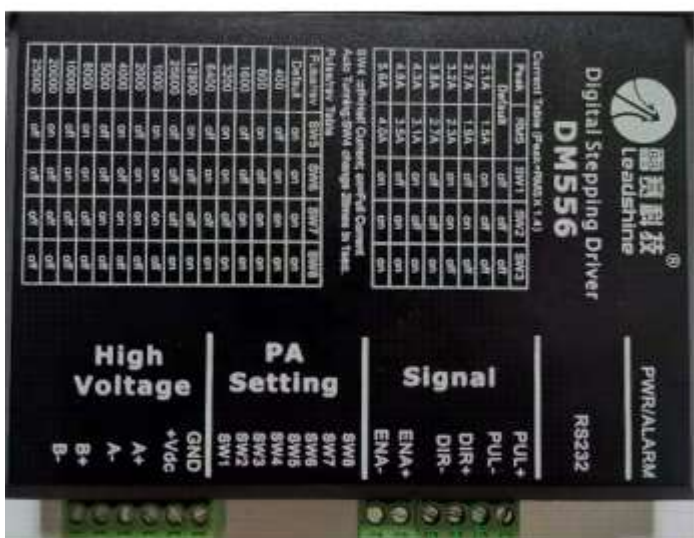
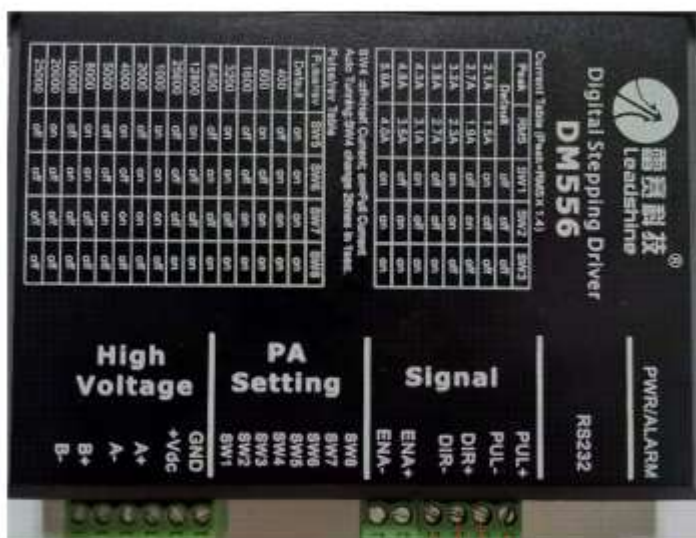
红色线零点信号
绿色线5v+供电
蓝色线5v-供电
黄色线限位信号

X轴零点信号接con4的1脚
Y轴零点信号接con4的2脚

限位信号接con5的24脚



双轴控制卡驱动器接线



Y轴

X轴

