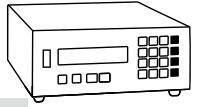


M-MATE I AC單軸伺服控制器



- ◎ 操作簡易，不佔空間。
- ◎ 與CNC分度盤結合，可連結於工作母機M-訊號，做等分割切割。
- ◎ 解決舊型機械無法加裝四軸之困擾。
- ◎ 程式容量3組：最小分割單位0.001°。

適用機種：

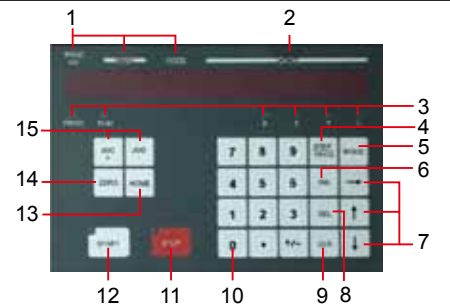
CNC-120R	CNC-200RB	CNC-400R	CNCMT-200
CNC-170RB	CNC-250R	CNC-500R	CNCMT-320
CNC-170R	CNC-250RB	CNC-630R	NCF-250
CNC-200R	CNC-320R	CNC-800R	

項目	規格說明	項目	規格說明
最小分割角度	0.001°	按鍵鎖定	可由參數任意設定之。 參數PA07 - 0: 程式及功能鍵鎖定 1: 程式及功能鍵不鎖定 2: 程式鎖定, 功能鍵不鎖定 3: 程式不鎖定, 功能鍵鎖定
可程式分割角度	0±/-359.999°		
等分割數	0±/-359.999°		
緊急停止	整個控制器停止		
輸入方式	鍵盤或電腦RS232C輸入	模式選擇	設定模式/運轉模式
回歸原點	可由機械原點校正值(Offset)決定或任意設定之	背隙調整	參數PA10之功能可補償
進給率	1到999.9deg/sec	前面步驟顯示功能	按MODE鍵在PROG燈亮狀態下再按↑鍵
程式容量	10組程式(每組可輸入99個步驟)	後面步驟顯示功能	按MODE鍵在PROG燈亮狀態下再按↓鍵
跳躍功能	跳到副程式	標準參數功能	參數PA01---26, PA50---66可輕易的更改及設定
循環圈數	每一個步驟最多可循環999次	外部光學尺補正功能	選項功能PA48=2光學尺補正功能

程式範例→在一個圓周上鑽四個等分割孔(90°分割)

步驟1. 啟動電源	步驟5. 按PROG	輸入進給率(F), 以數字鍵輸入30	
步驟2. 按PROG並放開	由「轉動狀態」變換至「設定狀態」	步驟6. 按FUNG	輸入次數(L), 以數字鍵輸入4
步驟3. 按C 5秒	清除記憶中之舊程式(or "00"會顯示出來)	步驟7. 按FUNC	將步驟1.輸入記憶器, 並轉變回「轉動狀態」
步驟4. 以數字鍵寫入9000輸入分割角度	步驟8. 按START	分度盤轉動90度, 連續4次	

NO.	規格說明
1	程式步驟顯示螢幕 顯示正在執行之程式步驟
2	資料顯示螢幕 顯示分度盤之位置, 進給率或循環圈數
3	Led指示燈 表控制器使用狀態
4	Step/Prog鍵 用來設定程式號碼及步序號碼, 系統參數, RS232C傳輸
5	Mode鍵 用來交替選擇處於執行(RUN)或輸入程式(PROG)狀態。在輸入程式狀態時, (PROG)指示燈會閃爍
6	INS鍵 在輸入程式時, 用來插入步序
7	"←" 鍵 改變控制主機之顯示狀態 (1) 在 RUN 或 PROG 狀態時, 按此鍵依序更替, 顯示由 P - S - F - L - P - S.... (2) 在 PROG 狀態下欲輸入參數時, 每按此鍵, 則增加一個參數號序。
8	"↑" 鍵 改變控制主機之顯示狀態 (1) 每按此鍵減少一個步序號。 (2) 在輸入程式(PROG)狀態, 步序為 01 時, 按此鍵顯示【CLEAR-LOAD-PARA】3 秒鐘, 此時按"CLR"鍵會清除程式記憶; 按"Step/Prog"鍵可經 RS-232C 由個電腦儲存/讀取程式; 按"←" 鍵可設定參數。
9	"↓" 鍵 改變控制主機之顯示狀態 (1) 每按此鍵, 增加一個步序號。 (2) 在設定參數時, 按此鍵會跳到步序 01 以輸入程式。
10	0-9數字鍵 輸入程式使用
	+/- 鍵 於每一步序內設定運轉方向。於設定特殊操作碼時, 按此鍵依序更換操作碼 A - B - C - D -....
11	Stop鍵 程式執行中按"Stop"鍵, 則亮此燈, 此時再按"Start"鍵, 則走完此步序未完成之部份。若連按"Stop"鍵兩次, 則此燈先亮再熄, 此時按"Start"鍵將從頭執行本步序, 而非執行未完成之部份。
12	Start鍵 程式執行時亮此燈。
13	Home鍵 回歸機械原點, 機械原點之定義由參數 15 設定之。速度由參數 4 設定, 方向由參數 13 設定, 回歸後之校正值(OFFSET)由參數 14 設定。
14	Zero鍵 回到相對原點, 其速度及加減速由參數 4 及 1 決定。
15	+/-Jog鍵 "+/-Jog" 鍵: 正/負寸動, 按下此鍵立刻放開, 則馬達會朝正/負方向運轉1個脈衝; 按住此鍵不放, 則馬達會朝正/負方向連續運轉, 直到按鍵放開, 速度及加減速則由參數 3 及參數 2 決定。



NO.	規格說明
1	馬達接頭 (MS3-102A-20-27S): 馬達接頭為一組 14PIN 之軍用接頭
2	驛碼器接頭 (MS3-102A-18-1P): 驛碼器接頭為一組 10 PIN 之軍用接頭
3	輸入/輸出點接頭 (MS-3102A-20-29P): 輸入與輸出信號共用一個17 PIN之軍用接頭
4	手搖輪輸入點接頭
5	RS232C連接電腦接頭: 為9 pin D-type 母的接頭
6	連接第2個驛碼器接頭: 為9 pin D-type 公的接頭
7	氣壓閥 (DC24V)
8	電源輸入點: 本控制器使用 AC 110V/220V 電源, 接頭為4 PIN金屬接頭。
9	保險絲 10A/15A
10	FG



控制器