

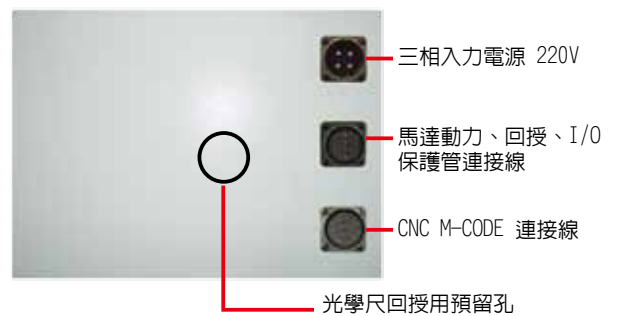


- ◎ 採用LED背光板5.7吋顯示器。
- ◎ 中/英文字幕，操作簡易。
- ◎ 可連結工作母機 M-訊號 (不限廠牌)。
- ◎ 搭配AC伺服系統，高精度，速度快，扭力大。
- ◎ 可搭配各廠伺服馬達如:安川、三菱、台達、東元。
- ◎ 節距補償功能，提供36個補償值，每10度補償一次，以達最佳的行程精度。
- ◎ 選配海德漢光學尺，做閉迴路系統。
- ◎ 選配MPG手搖輪，方便工件校正。

項目	規格說明	項目	規格說明
最小分割角度	0.001°	背隙調整	參數畫面2之1可調整
可程式分割角度	0.000~999.999°	標準參數功能	input/output介面常按"."
緊急停止	整個控制系統停止	可程式系統	增量值/絕對值可供選擇
輸入方式	鍵盤輸入	指令選擇	程式輸入指令/分度盤轉動指令
程式容量	共15組程式	原點校正	原點偏移補償設定
程式步驟容量	每組程式可輸入90個步驟	外部啟動信號	可由M-CODE自動操作
回歸原點	機械原點復歸/相對原點復歸	動作延遲時間	0.1~99.9秒之延遲
跳躍功能	跳到副程式(JUMP)	輸入電源	AC-220 三相 50/60 HZ
循環圈數	每一步驟最多循環999次	連接電線	電源線/外線(保護管)/CNC連接線



1. 目前盤面角度
2. 目前執行指令
3. 盤面轉速
4. 執行顯示之STEP
5. 程式指令
6. 執行角度
7. 執行之次數
8. 執行之速度
9. 當前執行中之狀態



- 三相入力電源 220V
- 馬達動力、回授、I/O 保護管連接線
- CNC M-CODE 連接線
- 光學尺回授用預留孔

程式範例 → 在一個圓周上鑽四個等分割孔(90°分割) (程式畫面如下圖)

步驟1. 開啓電源	步驟5. 按數字鍵輸入速度快慢
步驟2. 按SCR進入程式編輯畫面	步驟6. 按數字鍵輸入4 (分割4等分)
步驟3. 按數字鍵2輸入	步驟7. 按MODE鍵回執行畫面
步驟4. 按數字鍵輸入360 (度)	步驟8. 按START開始運作

	電源開關		回到執行畫面
	緊急停止開關		程式頁面轉換
	手搖輪插座		寸動方向選擇
	資料顯示於螢幕		游標方向選擇
	停止鍵		系統畫面切換
	數字鍵: 輸入程式及參數		程式OP選擇鍵
	I. 在輸入或參數狀態時此鍵為小數點 II. 在程式STEP1的OP上按2秒進入程式號碼設定		回歸相對原點
	再輸入或參數狀態時, 此鍵為+, - 號		回歸機械原點
	在輸入程式狀態時, 插入一行程式		輸入鍵
	I. 在執行狀態時, 常按3秒將角度設為0度 II. 在輸入程式狀態時, 刪除一行程式		啟動鍵