



手持调试器操作说明

操作步骤:

- ※ 上电后，若通讯正常，NOR 绿灯亮。通讯故障，COM 红灯亮。驱动器故障，FAULT 灯亮。
- ※ 通讯故障时请检查连线是否松动，DB9 里面的线有没有脱落。驱动器故障时，请检查电机和驱动之间的接线，电源电压是否正常，负载是否过大，电机有没有卡死。
- ※ MODE 切换 F000、F001、F002，其中 F000 对应 PR000-PR018，F001 对应 PR100-PR115，F002 对应 PR200-PR210。
- ※ 进入子菜单后，按 ENT 进入相应内容。左三角形移位，上下三角形加减数值。在数字输入的菜单下，左三角形长按三秒取反当前输入值。
- ※ 在 F000、F001、F002 菜单下，系统 5 秒钟后会自动切换为速度监控模式，这时面板上显示当前的瞬间速度。

面板操作:



- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 复位
复位同时清楚驱动当前故障 2 向上
切换子菜单，增加数值 3 速度调节
电位器 4 模式切换/退出
切换三个一级菜单/退出当前菜单 5 向下
切换子菜单，减少数值 | <ul style="list-style-type: none"> 6 向左
输入位左移，同时闪烁，长按数值取反 7 停机
PC模式控制，失能电机 8 启动
PC控制模式，使能电机 9 确定
进入子菜单，确定输入 10 通讯输入接口
连接驱动器 |
|--|--|

报警参数列表 和 控制模式 Pr018 参数列表

名称	显示符号	故障原因
过载	AL_01	负载过大 / 电机接线错 / 编码器出错
欠压	AL_02	电压过低
位置偏差过大	AL_03	位置跟踪偏差过大
编码器故障	AL_04	编码器出错
过压	AL_05	电压过高
过流	AL_06	电流过大

Pr018	名称
数值	控制模式选择
1	力矩模式 -PC 数字输入
2	力矩模式 - 外部模拟量输入
3	速度模式 -PC 数字输入
4	速度模式 - 外部模拟量输入
5	位置模式 -PC 数字输入
6	位置模式 - 外部模拟量输入
7	位置模式 - 外部脉冲输入

参数一览表

显示码	名称	功能
SERVO	开机界面	
F000	一级子菜单	基本参数 (mode 键切换)
F001	一级子菜单	厂家参数 (mode 键切换)
F002	一级子菜单	监控参数 (mode 键切换)

显示码	名称	备注 (出厂参数)
Pr000	位置比例增益 K_p	1000
Pr001	位置微分增益 K_d	0
Pr002	位置前馈增益 K_f	0
Pr003	速度比例增益 K_p	8000
Pr004	速度积分增益 K_i	100
Pr005	速度微分增益 K_d	0
Pr006	电流比例增益 K_p	1000
Pr007	电流积分增益 K_i	1000
Pr008	保留	
Pr009	速度环 PC 数字给定	188
Pr010	保留	
Pr011	位置模式速度限制	3500
Pr012	保留	
Pr013	保留	
Pr014	保留	
Pr015	保留	

显示码	名称	备注（出厂参数）
Pr016	速度模式 - 加速度	1
Pr017	速度模式 - 减速度	1
Pr018	控制模式设定	详见 Pr018 参数列表 7
Pr100	保留	
Pr101	保留	
Pr102	保留	
Pr103	电机额定电流	单位：mA 8000
Pr104	电子齿轮分子	1
Pr105	电子齿轮分母	1
Pr106	过载倍数	200%
Pr107	过载时间	单位：ms 3000
Pr108	上电使能选择	1-ON, 0-OFF
Pr109	电机正转反转选择	1- 正转 (CCW), 0- 反转 (CW)
Pr110	PG/PLC 控制切换	0-PC, 1-PLC
Pr111	位置偏差脉冲范围	单位：脉冲个数 5000
Pr112	位置偏差时间	单位：ms 3000
Pr113	模拟量死区	50
Pr114	保留	
Pr115	保留	
Pr200	软件版本	
Pr201	母线电压	单位：V
Pr202	输出电流	单位：A
Pr203	电机转速	单位：RPM
Pr204	报警参数	
Pr205	电位器输入选择	0- 键盘数字输入, 1- 电位器
Pr206	保留	
Pr207	保留	
Pr208	保留	
Pr209	保留	
Pr210	恢复出厂设置参数	要输入密码指令 (8888)