

10 . パラメータ

コントローラ内のパラメータについて説明しております。

尚、これらのパラメータを変更される場合は、オプションのパソコンソフト用ケーブルおよびIFパソコンソフト、またはジョグボックスが必要となります。

(9 . オプションの項を参照下さい。)



i - F e e dは出荷時に適正なパラメータを設定してあります。

パラメータを変更すると性能を満足できない場合がありますのでご注意ください。

10 . 1 動作設定パラメータ

10 . 1 . 1 動作設定パラメータの概要

動作設定パラメータは振動動作を制御するパラメータです。

各数値を変更することにより、ワークの排出量を調整することができます。

動作速度	速度	加速	減速	停止時間	位置
位置 1	20	1	1	0	100
位置 2	6	3	1	0	200

10 . 1 . 2 各設定の詳細

名称	内 容	設定範囲
速度	各位置への移動速度を設定します。 数値が大きいほど高速になります。	1 ~ 30
加速	各位置への加速時間を設定します。 数値が小さいほど高加速になります。	1 ~ 9
減速	各位置への減速時間を設定します。 数値が小さいほど高減速になります。	1 ~ 9
停止時間	各位置への移動後の停止時間を設定します。 (単位 : 1=1ms)	1 ~ 255
位置	移動位置を設定します。 原点位置からの絶対値 (パルス数) で設定します。	1 ~ 400

加減速設定値

設定値	内 容
1	高加減速
5	中加減速
9	低加減速

位置設定値

位置	内 容
1	振幅後退位置（原点に近い側）
2	振幅前進位置（原点に遠い側）

本機の性能を発揮できなくなる恐れがありますので、位置設定値は変更しないでください。

10.2 センサパラメータ

センサパラメータは、レールワーク検出・先端ワーク検出センサにより、動作を制御するパラメータです。

名称	内 容	初期値	設定範囲
セパレートタイム （自動機専用）	ワークを切り出す時間を設定します。 （単位：1=5ms） 切り出しシリンダが設定時間分、動作します。	100	1～255
供給動作 カウンタ	ワークを切り出した後、ワークを整列させる振動数を設定します。	8	1～255
供給スタート ディレー	先端ワーク検出による停止後、ワークなし（センサOFF）になってから再スタートするまでの遅延時間を設定します。（単位：1=5ms）	100	1～255
中間ワーク確認 カウンタ	レール上のワーク有りを検出する回数（振動数）を設定します。 レール満載による振動停止タイミングに使用します。	15	1～255
ワーク不足 カウンタ	レール上のワークなしを検出する回数（振動数）を設定します。 ワーク不足出力タイミングに使用します。	200	1～255
先端ワークOFF タイム	先端ワーク検出による停止後、ワークなし（センサOFF）を検出する時間を設定します。 （単位：1=5ms）	20	1～255

10.3 原点復帰パラメータ

原点復帰パラメータは、原点復帰の動作を制御するパラメータです。
基本的に各数値は初期値から変更しないでください。

名称	内 容	初期値	設定範囲
原点復帰 速度	原点復帰にて反転する速度を設定します。	8	1 ~ 16
原点復帰 パルス	原点復帰にて反転するパルス数を設定します。	300	1 ~ 600
オフセット 速度	原点復帰パルス動作後、正転する速度を設定します。	6	1 ~ 16
オフセット パルス	原点復帰パルス動作後、正転するパルス数を設定します。	2	1 ~ 100