

8. パラメータ

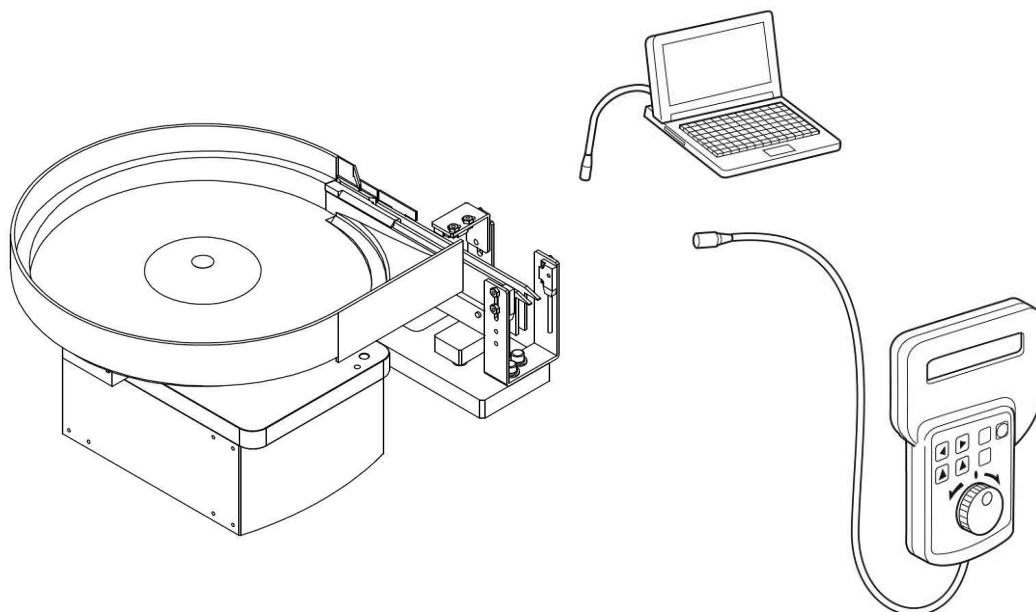
コントローラ内のパラメータについて説明しております。

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 i-Feed2 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。



i-Feed2 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。



■ ■ 8.1 i-Feed2 パソコンソフト ■ ■

8.1.1 i-Feed2 パソコンソフト

型式：I F 2 - P C

i-Feed2 パソコンソフトでは、速度、加速、減速、位置、停止時間などのデータを設定でき、動作をカスタマイズすることができます。

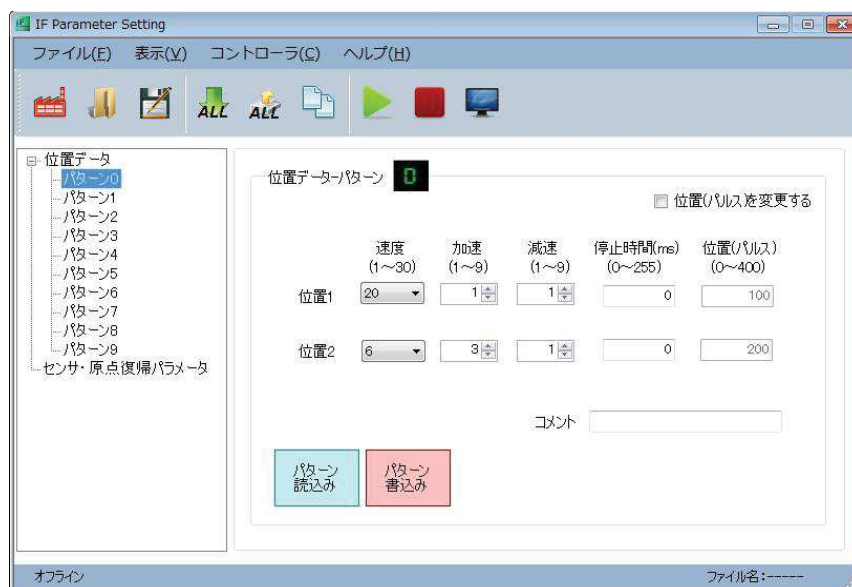
なお、i-Feed2 パソコンソフトは下記の SUS ホームページよりダウンロードしてお使い頂けます。(ダウンロードして頂く際は無償です)

ダウンロード URL <http://www.sus.co.jp/>

i-Feed2 パソコンソフト使用環境

項目	内容
OS	Windows 7 (32Bit 版) / Windows 8 (32Bit 版) 日本語版 ※64Bit OS では動作しない事がありますので、ご注意ください
CPU・メモリ	800MHz 以上の CPU、512MB 以上のシステムメモリを推奨
ハードディスク	インストール用に、10MB 以上の空き容量
ディスプレイ	解像度 1024×768 以上、256 色以上
通信	RS-232C シリアルポートの COM1～16 までのいずれかが使用可能であること ※シリアルポートがない場合、USB シリアルコンバータを使用してください

Windows のロゴは米国 Microsoft Corporation の米国およびその他の国における登録商標です。



i-Feed2 パソコンソフトの詳細は、「i-Feed2 パソコンソフト取扱説明書」を参照ください。

8. 1. 2 i-Feed2 パソコンソフト用通信ケーブル

型式：PC232-8-CAB

i-Feed2 パソコンソフトを使用される場合に必要となります。

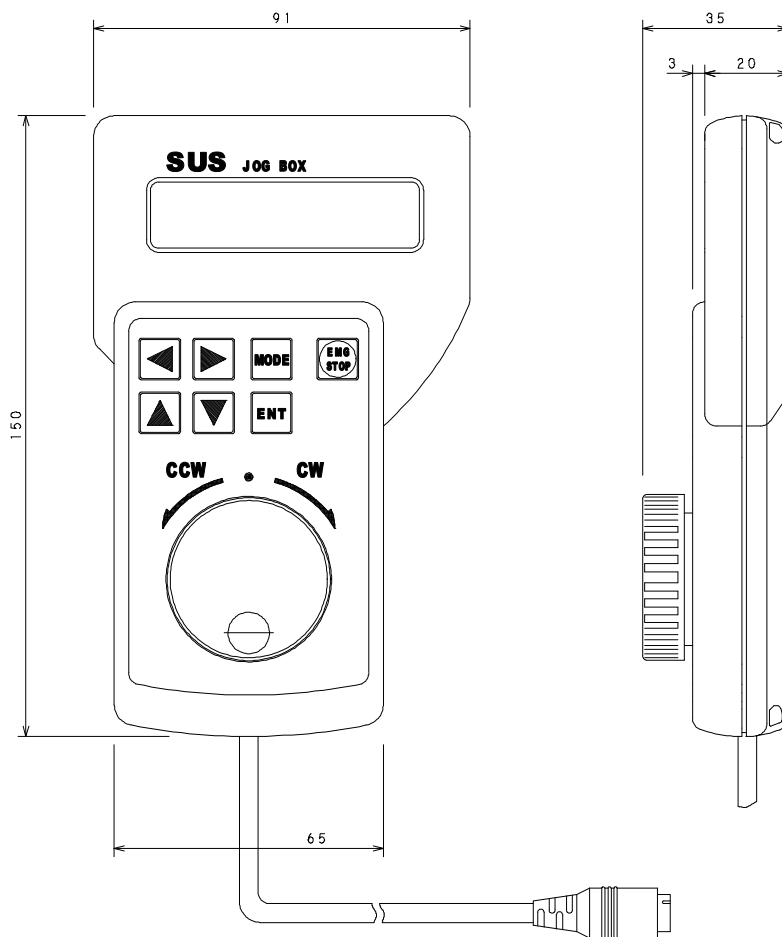
パソコン側コネクタ : DSUB 9S
コントローラ側コネクタ : Mini DIN 8P

※ノートパソコン等、RS232C コネクタが装備されていない場合、
通信ケーブルの接続にはコンバータ（型式：USB-RS232C）も必要となります。

■ ■ 8.2 IFジョグボックス ■ ■

型式：IF-J2

IF-J2では、速度、加速、減速、位置、停止時間などのデータを設定でき、動作をカスタマイズすることができます。



IF-J2の詳細は、「IF-J2取扱説明書」を参照ください。

ご注意

IFジョグボックスでは、コントローラの「動作パラメータ切替スイッチ」で選択されているパラメータのみを変更できます。

■ ■ 8. 3 動作設定パラメータ ■ ■

8. 3. 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。

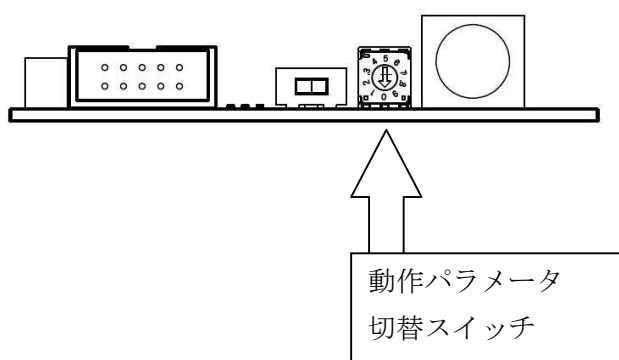
パターン0～9の10種類を設定することができます。

パラメータ例)

		速度	加速	減速	停止時間	位置
位置 1	振幅後退位置 (原点に近い側)	20	1	1	0	100
位置 2	振幅前進位置 (原点に近い側)	6	3	1	0	200

8. 3. 2 パラメータ切替

- ・動作パラメータ切替スイッチで0～9から設定します。
- ・小型のマイナスドライバーで設定してください。
- ・設定の際に基板上の部品に触らないように、十分な注意をお願いします。
変更後、次の動作から設定したパラメータが反映されます。



8. 3. 3 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：ms)	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

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。

■ ■ 8. 4 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。

<標準モード>

名称	内 容	初期値	設定範囲
セパレートタイム (切出し用)	ワークを切り出す時間を設定します。 (単位：ms) 切り出しシリンダが設定時間分、動作します。	500	1～2000
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 時間を設定します。(単位：ms)	800	1～2000
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：ms)	500	1～2000
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時間を設定 します。(単位：ms) レール満載による振動停止タイミングに使用し ます。	1000	1～2000
ワーク不足 カウンタ	レール上のワークなしを検出する時間を設定 します。(単位：s) ワーク不足出力タイミングに使用します。	20	1～2000
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：ms)	100	1～2000

<横切出しモード、回転切出しモード>

名称	内 容	初期値	設定範囲
セパレートタイム (切出し用)	エスケープON後、OK信号を出力するまでの時間を設定します。(単位：ms)	500	1～2000
供給動作 カウンタ	先端ワーク検出から、エスケープONを行うまでの時間を設定します。(単位：ms)	500	1～2000
供給スタート ディレー	未使用	500	1～2000
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時間を設定します。(単位：ms) レール満載による振動停止タイミングに使用します。	500	1～2000
ワーク不足 カウンタ	レール上のワークなしを検出する時間を設定します。(単位：s) ワーク不足出力タイミングに使用します。	20	1～2000
先端ワークOFF タイム	先端ワークなしを検出してから、エスケープOFF、OK信号をOFFするまでの時間を設定します。(単位：ms)	500	1～2000

■ ■ 8. 5 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