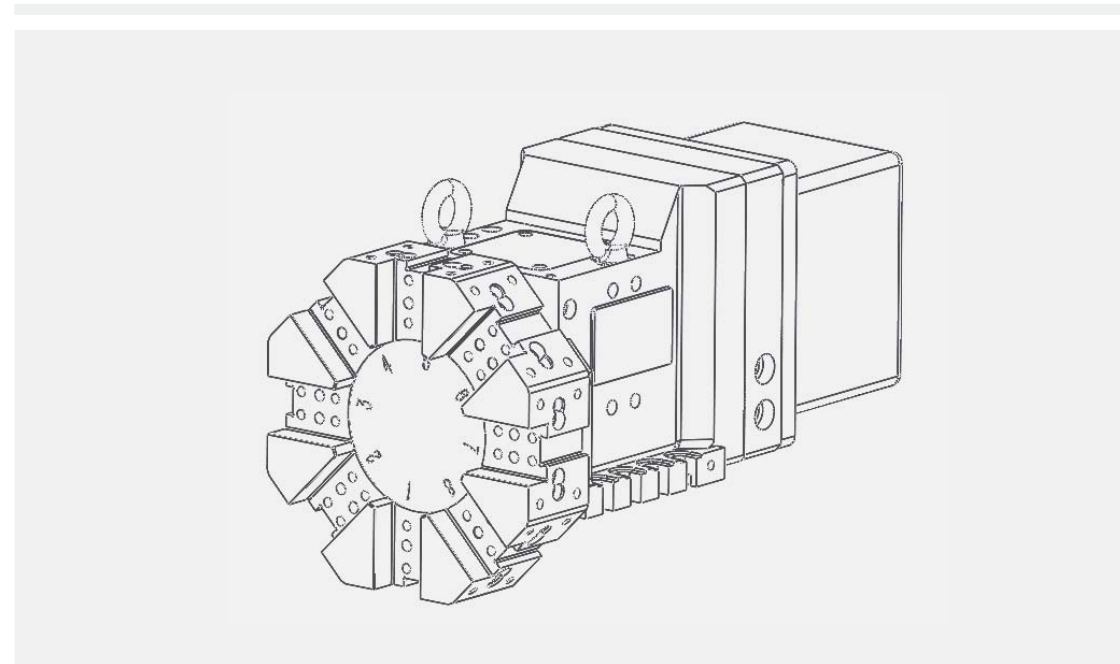


SLT 臥式伺服刀塔

使用說明書



六・參數設置及說明

6.1 伺服刀塔相關參數說明

本文檔只列舉了常見的參數，未列舉到的參數資訊請查閱《ASDA-A2 系列應用技術手冊》。

工位設定					
	8 工位	12 工位			
P5-96	8	12			
編碼器類型					
	增量	絕對			
P2-69	0	101			
P2-70	3	7			
扭矩縮減設定					
	縮減百分比				
P1-12	20		若刀盤在停止過程中有明顯過衝動作，請以 5 為單位增大設定		
傳動比設定					
	SLT63	SLT80	SLT100	SLT125	SLT160
P2-52	360000	350000	360000	420000	600000
速度設定					
	SLT63	SLT80	SLT100	SLT125	SLT160
P5-75	3600	2500	2000	2000	1500
加速度設定					
	時間常數				
P5-34	150	加速時間			
P5-35	150	減速時間			
回零設定					
P5-4	16	回零模式	正向回零，DI5 ON->OFF 開始減速		
P6-1	/	零點偏移	此參數為負值：若刀盤在回零完成鎖緊時往正向偏擺，請增大設定值；若往負向偏擺，請減小設定值。最小設定單位：10		
P7-1	/	間隙補償	此參數為負值：若刀盤在反轉完成鎖緊時往正向偏擺，請增大設定值；若往負向偏擺，請減小設定值。最小設定單位：10		
到位延時設定					
	到位延時				
P5-55	100				

5.2 常見故障原因及處置

故障現象		原因	排除方法
1	刀盤不鬆開	刀盤鬆開電磁閥未通電或故障	1. 檢查液壓及電磁閥工作是否正常 2. 檢查 PLC 是否有輸出
		油管接反	1. 對換鎖緊與鬆開油管
2	刀盤不鎖緊	刀盤鬆開電磁閥未斷電或故障	1. 檢查液壓及電磁閥工作是否正常 2. 檢查 PLC 是否已關閉輸出
		齒盤相對位置錯位, 頂齒	旋轉刀盤, 校正刀盤位置
3	刀盤不轉動	刀盤鬆開轉位元接近開關位置太靠前或故障	調整接近開關位置或更換
		電機或驅動器故障	檢查驅動器是否正常工作
		刀塔未回零點	執行刀塔回零操作
		程式設計刀號錯誤	檢查換刀程式及 PLC 是否正常工作輸出
		齒輪損壞	更換配件
4	刀盤轉位時衝擊過大	電機加減速時間設置過小	增大加減速時間, $P5-34/35 \geq 150ms$
5	刀盤轉位時不到位	刀塔零點偏置設置不合適	重新設定零點偏置 P6-1
6	無鎖緊信號	刀盤鎖緊接近開關位置不合適或故障	檢查接近開關接線, 調整其位置或更換
7	刀盤只朝一個方向旋轉	伺服參數設置錯誤	調整伺服驅動器 P5-95=2
8	液壓油洩露	液壓缸內密封件損壞	更換密封件
9	潤滑油洩露	箱體與後箱蓋間密封件損壞	更換密封件
10	切削液不通或太小	切削液閥門、導管堵塞	用氣槍吹通切削液閥門、導管
11	切削液接通時刀盤和刀塔間隙出現漏液	水嘴磨損嚴重	1. 更換水嘴
		水嘴上密封圈損壞	2. 更換密封件

SLT 臥式伺服刀塔

使用說明書 (機械部分)

目錄

- 1. 型號說明.....3
- 2. 技術參數.....4
- 3. 刀塔外形尺寸.....5
- 4. 刀塔安裝與連接.....8
- 5. 刀塔結構簡圖.....12
- 6. 保養與潤滑.....13
- 7. 起吊與運輸.....13
- 8. 刀塔的調整.....14

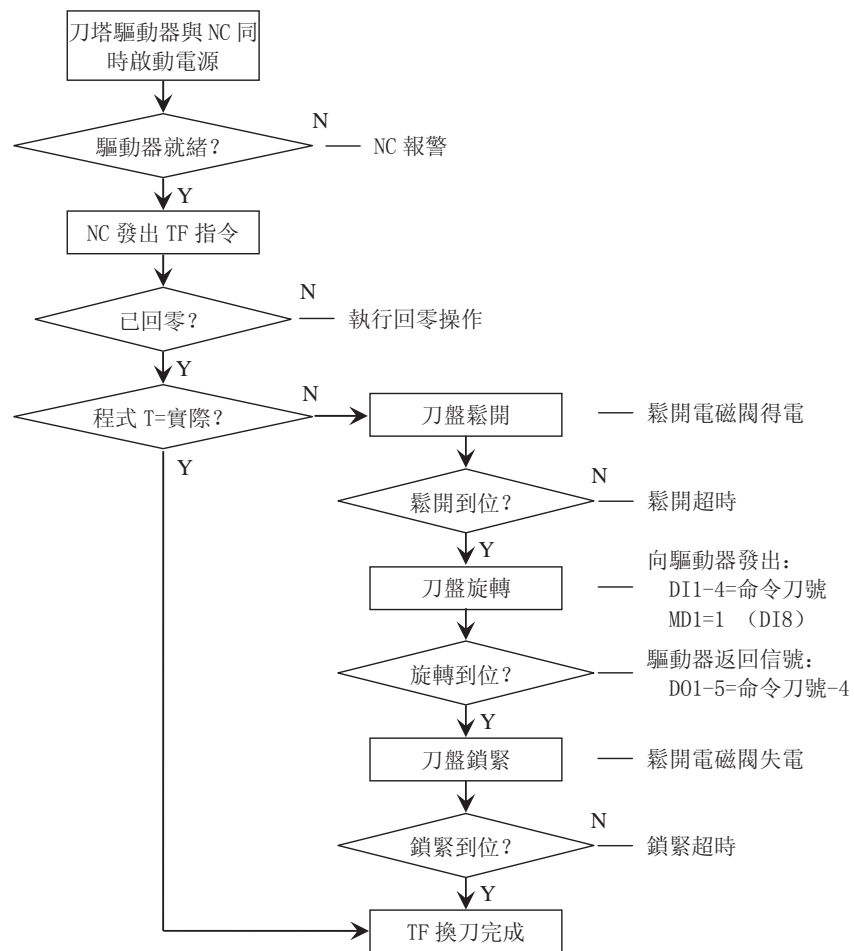
五・報警處理

5.1 驅動器報警一覽表

本文檔只列舉了常見的報警，未列舉到的報警資訊請查閱《ASDA-A2 系列應用技術手冊》。

報警表示	報警名稱	報警動作內容
AL001	過電流	主回路電流值超越電機瞬間最大電流值 1.5 倍時動作
AL002	過電壓	主回路電壓值高於規格值時動作
AL003	低電壓	主回路電壓值低於規格電壓時動作
AL004	電機匹配異常	驅動器所對應的電機不對
AL009	位置控制誤差過大	位置控制誤差量大於設定容許值時動作
AL011	位置檢測器異常	位置檢測器產生信號異常動作
AL022	主回路電源異常	主回路電源 RST 電源線可能松脫或沒有入力電
AL060/A	絕對位置遺失	絕對型編碼器因為電池低電壓、或供電中斷而遺失內部所記錄的圈數
AL061	編碼器低電壓錯誤	絕對型編碼器的電池電壓低於規範值
AL069	電機型式錯誤	不允許增量型電機啟動絕對型功能
AL69C	絕對位置未建立	絕對型編碼器由於首次通電、電池供電中斷等原因，導致絕對位置丟失，需要重新執行回零操作
AL099	DSP 韌體升級	韌體版本升級後，尚未執行 EE-PROM 重整，執行 P2-08=30, 28 後重新送電即可。
AL3C3	緊急停止	緊急按鈕按下時動作，DI7、8 同時=1

換刀流程



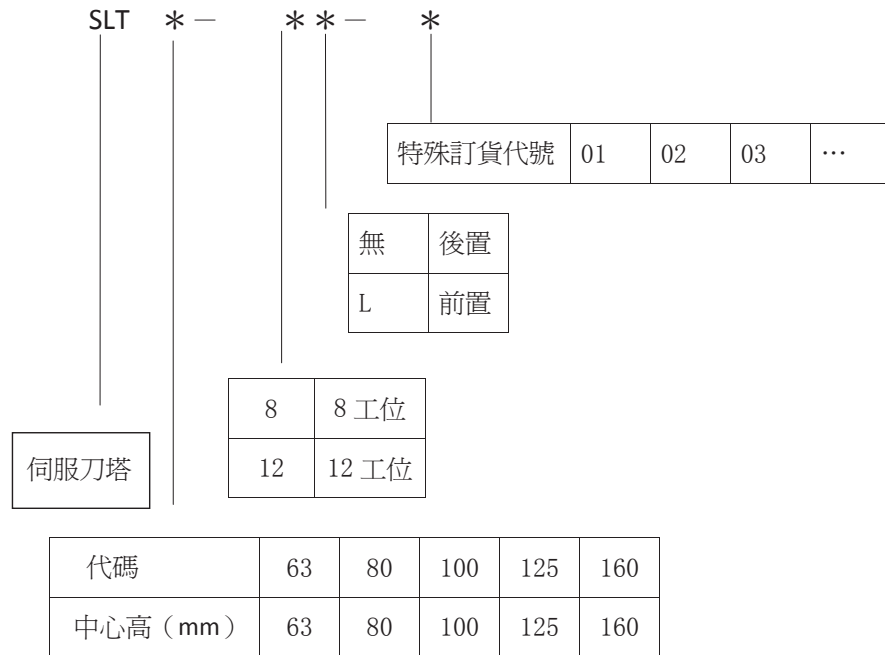
注：關於手動連續運轉的 DI 命令組合

2、啟動運轉：正轉 - MDP0 (DI6)、MD0 (DI7) 同時為 1；
反轉 - MDP0 (DI6)、MD1 (DI8) 同時為 1；

3、停止運轉：當運轉命令取消後，首先將 DI7/8=0，直到 D01-5 不等於 4，開始鎖緊齒盤；當鎖緊到位後將 DI6=0，手動運行結束。

- 首先感謝您對我公司產品的厚愛與支援。
- 該刀塔特點：伺服電機驅動，內部減速機構，動作準確可靠；刀塔可雙向旋轉，就近選刀，速度快、平穩；三片式端齒盤，免抬換刀、防護好；液壓夾緊，夾緊力大、穩定可靠、適用重切削；結構緊湊、安裝尺寸國際標準化。
- 本說明書是說明刀塔的安裝、調試、使用保養等注意事項，在使用前務必請詳細閱讀本說明書，並依說明書操作，以便消除因此帶來的不便並使刀塔發揮應有的性能，為您的生產帶來便利和效益。
- 對不按本說明書之要求操作所造成的機器或零件損壞以及人身傷害，本公司概不負責。

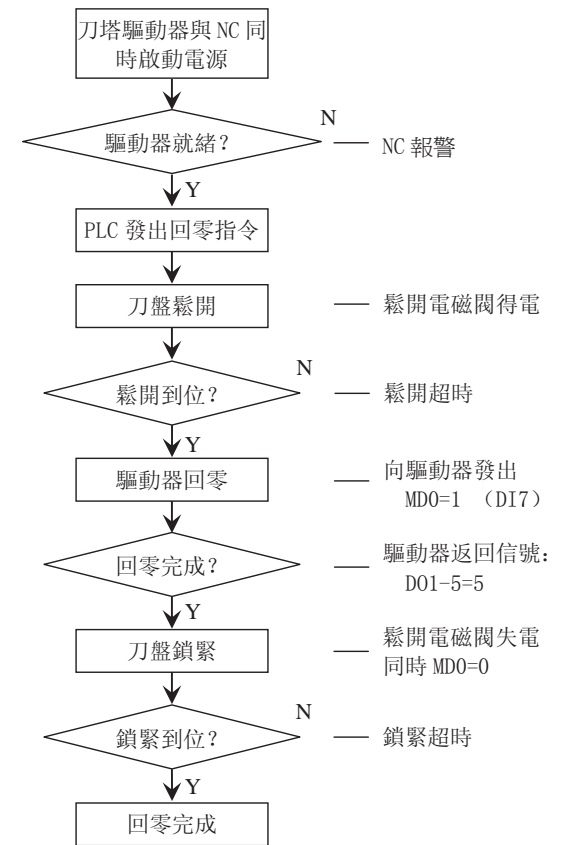
1. 型號說明



例：SLT80-8-01 為刀塔中心高 80mm 後置使用，8 工位，特殊訂貨代號為 01 的臥式伺服刀塔。

4.3 流程圖

回零流程



注：

- 對於絕對編碼器，關於絕對編碼器的報警也會造成 D0=0，即驅動報警。驅動報警時應允許進行驅動回零操作；

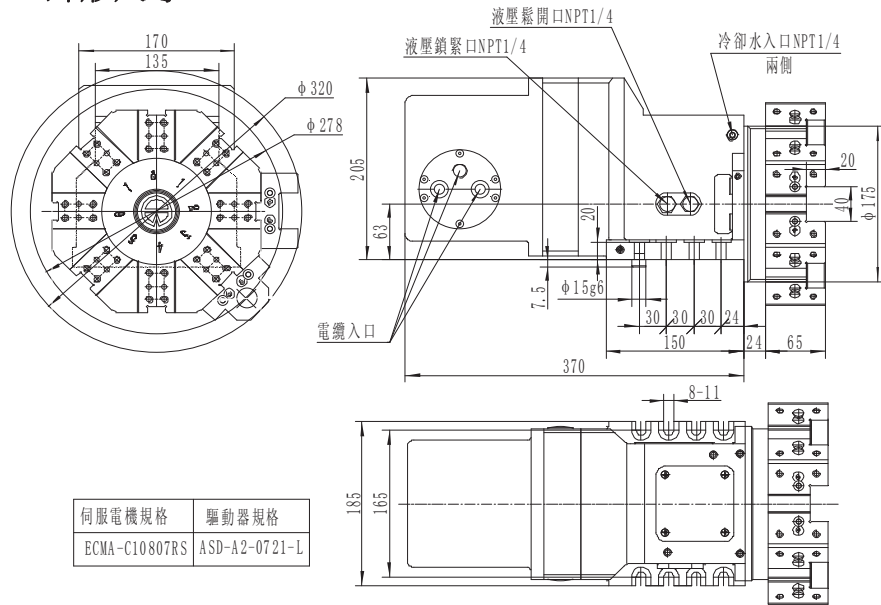
4.2 DO 信號功能說明

項目	D05	D04	D03	D02	D01	功能說明
1	0	0	0	0	0	ALRM: 驅動器有報警
2	0	0	0	0	1	SRDY: 驅動器就緒-接入電源, 無報警
3	0	0	0	1	0	回零過程中
4	0	0	0	1	1	回零完成
5	0	0	1	0	0	分度命令運行中
6	0	0	1	0	1	分度位置 1
7	0	0	1	1	0	分度位置 2
8	0	0	1	1	1	分度位置 3
9	0	1	0	0	0	分度位置 4
10	0	1	0	0	1	分度位置 5
11	0	1	0	1	0	分度位置 6
12	0	1	0	1	1	分度位置 7
13	0	1	1	0	0	分度位置 8
14	0	1	1	0	1	分度位置 9
15	0	1	1	1	0	分度位置 10
16	0	1	1	1	1	分度位置 11
17	1	0	0	0	0	分度位置 12

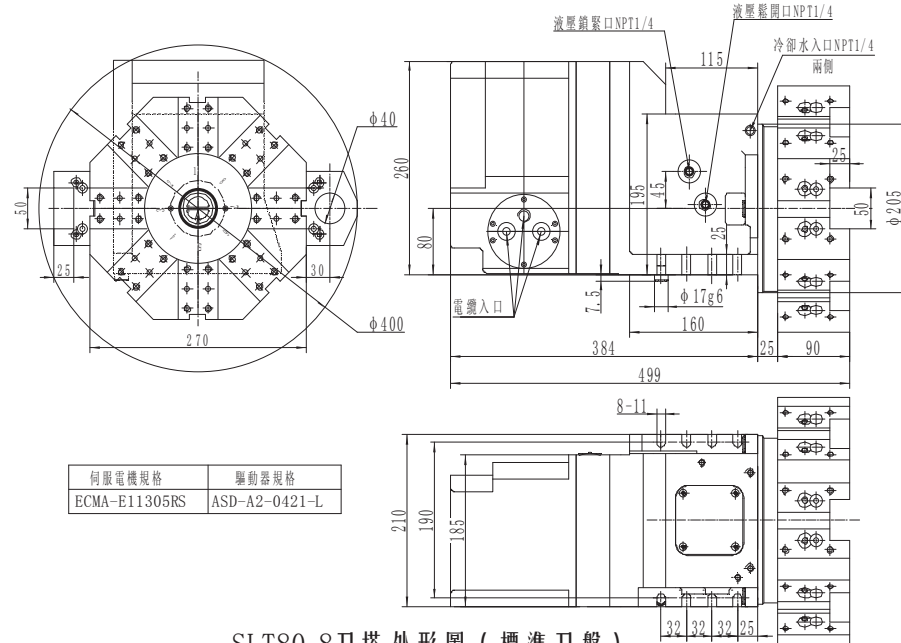
2. 技術參數

項目		型號				
		SLT63	SLT80	SLT100	SLT125	SLT160
中心高	mm	63	80	100	125	160
刀位數		8	8; 12	8; 12	8; 12	8; 12
轉 45°換刀並鎖緊時間	Sec.	0.23	0.45	0.35	0.54	0.72
轉 180°換刀並鎖緊時間	Sec.	0.55	0.79	0.76	0.95	1.47
鎖緊力	kg	1200	2800	3200	5700	8100
油壓壓力	kgf/cm ²	28~32	28~32	33~37	33~37	33~37
液壓油流量	L/min	18	20	25	30	30
冷卻水壓力	kgf/cm ²	2	2	2.5	2.5	2.5
定位精度		±4"	±4"	±4"	±4"	±4"
重複定位精度		±1.6"	±1.6"	±1.6"	±1.6"	±1.6"
機械降速比		1 : 36	1:35	1:36	1:42	1:60
淨重 (不含刀盤)	kg	38	85	102	160	220

3. 外形尺寸



SLT63-8刀塔外形圖



SLT80-8刀塔外形圖 (標準刀盤)

四・控制信號點定義

4.1 DI 信號功能說明

信號名稱	功能
DI1 (IDX0)	分度選擇輸入點 0
DI2 (IDX1)	分度選擇輸入點 1
DI3 (IDX2)	分度選擇輸入點 2
DI4 (IDX3)	分度選擇輸入點 3
DI5 (ORGP)	原點 sensor 輸入
DI6 (MDP0)	手動連續運轉
DI7 (MDO)	模式切換輸入 0
DI8 (MD1)	模式切換輸入 1

DI 輸入定義

DI1	DI2	DI3	DI4	刀號
0	0	0	0	1
1	0	0	0	2
0	1	0	0	3
1	1	0	0	4
0	0	1	0	5
1	0	1	0	6
0	1	1	0	7
1	1	1	0	8
0	0	0	1	9
1	0	0	1	10
0	1	0	1	11
1	1	0	1	12

模式切換功能定義

MDPn	狀態	MDO	MD1	選項說明
0	1	0	0	扭矩縮減
0	2	0	1	分度定位觸發
0	3	1	0	原點觸發
0	4	1	1	緊急停止
1		0	1	逆向手動運轉
1		1	0	正向手動運轉

3.5 接近開關相關參數

工作電壓：11-24V DC（允許脈動 p-p 電壓 ≤10%）

負載電流：200mA

空載電流：≤10mA

導通壓降：≤2.0V

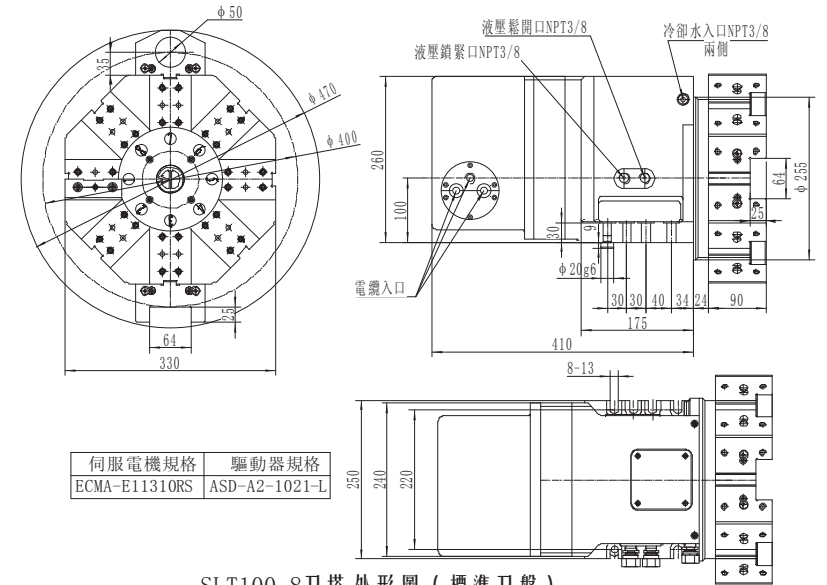
溫度範圍：-25℃至+65℃

功能：刀塔的齒盤脫開檢測、齒盤鎖緊檢測、零點檢測。

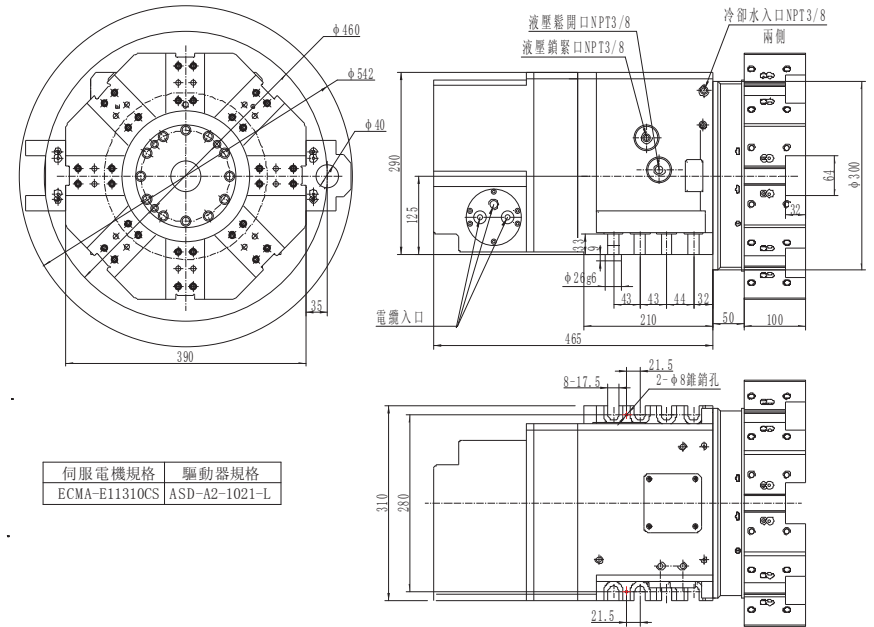
結構邏輯：PNP NC(常開，正邏輯)

接近開關接線表

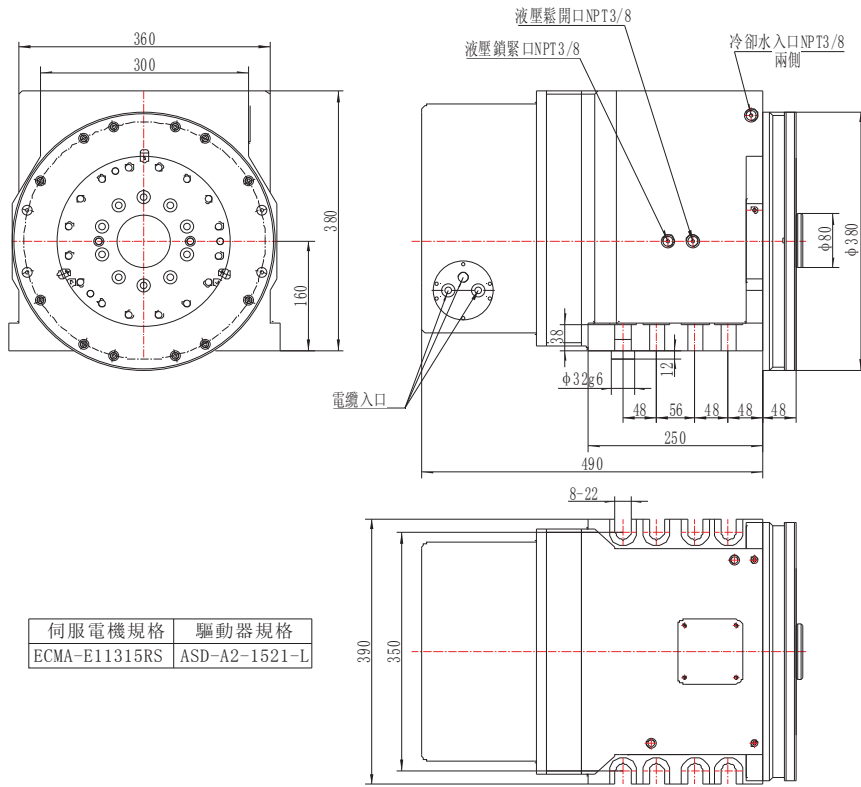
功能	鬆開檢測	鎖緊檢測	零點檢測	0V	+24V	
端子座腳號	1	2	3	4	5	6



SLT100-8刀塔外形圖（標準刀盤）



SLT125-8刀塔外形圖（標準刀盤）



SLT160刀塔外形圖（標準刀盤）

3.4 CN2 編碼器信號接線

連接器的接線端外型與接腳編號如下圖所示：

(一)、編碼器接頭端：



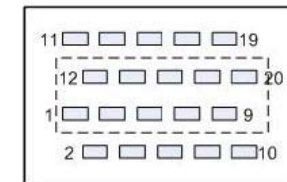
CN2 連接器（母）



側面圖

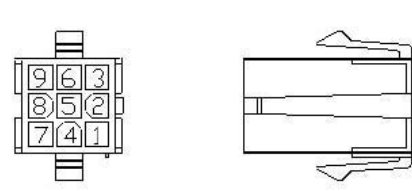


背面圖

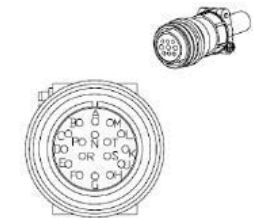


CN2 連接器背面接線端

(二)、電機出線端：

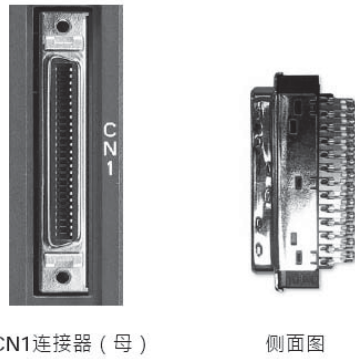


快速接頭
HOUSING: AMP (1-172161-9)



3106A-20-29S
軍規接頭

3.3 CN1 I/O 信號管腳圖



CN1连接器 (母)

側面圖



背面圖

26	[DO4-]	[DO5+]	[DI8-]	[DI6-]	[DI3-]	[SIGN]	[HPulse]	[HSGN]	[V_REF]	[GND]	[HSIGN]	[OCZ]	[OZ]	50
27	[DO5-]	[HPulse]	[DI7-]	[DI5-]	[FULLRL3]	[SIGN]	[FULLHP]	[PULSE]	[PULSE]	[COM-]	[COM-]	[COM-]	49	
1	[DO4+]	[DO3+]	[DO2+]	[DO1+]	[DI1-]	[COM+]	[GND]	[MON2]	[VDD]	[GND]	[OA]	[/OB]	[OB]	25
2	[DO3-]	[DO2-]	[DO1-]	[DI4-]	[DI2-]	[GND]	[NC]	[MON1]	[T_REF]	[VCC]	[/OA]	[/OZ]	24	

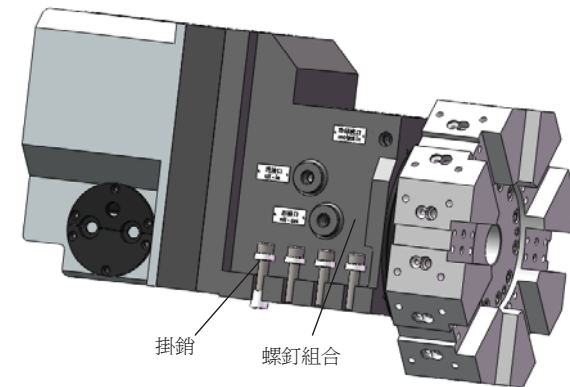
CN1连接器背面接线端

4.刀塔安裝與連接

1) 刀塔安裝:

刀塔底面在安裝時必須保證清潔，若有必要可在刀塔底面下加墊板，以調整中心高。將刀塔置於機床拖板上合適位置，掛銷與拖板上銷孔位置對準，安裝緊固螺釘、組合墊圈，按機床檢驗要求校準刀盤側面（鏢刀座安裝面）或刀具孔，致好再加力擰緊安裝螺釘。根據客戶自己的需要可配裝定位錐銷（也可以不裝）。掛銷隨刀塔附帶，規格尺寸參考刀塔外形圖。安裝螺釘規格見下表：

型號	安 裝 螺 釘 GB/T70.1	精度等級	擰緊力矩 Nm	數量
SLT63	M10X40	12.9級	80	8
SLT80	M10X45	12.9級	80	8
SLT100	M12X50	12.9級	140	8
SLT125	M16X60	12.9級	380	8
SLT160	M20X70	12.9級	720	8



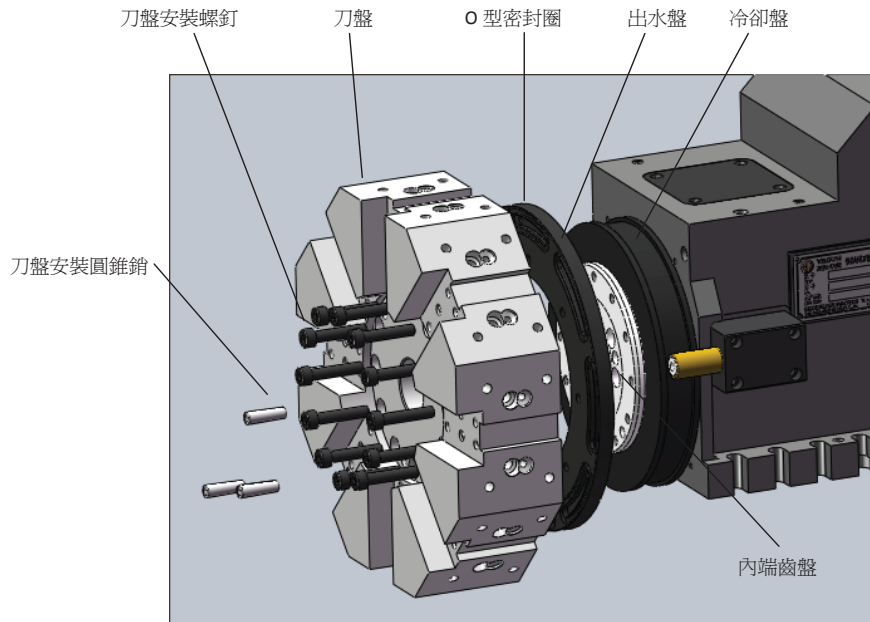
2) 刀盤安裝:

刀盤安裝前先檢查出水盤上的 O 型密封圈是否全部齊全和完好，將刀盤後端面上的螺絲孔對準出水盤上的螺孔（此位置可保證刀盤上的進水孔被包含在出水盤的弧形槽內），安裝螺釘並緊固。以內端齒盤的定位外圓為中心基準安裝刀盤與出水盤組合體。

1. 刀盤初次安裝：安裝刀盤固定螺釘，找正刀盤刀槽位置後對角方式緊固安裝螺釘，最後灌裝定位圓錐銷後取出保存。
2. 刀盤復位安裝：對準定位錐銷孔，安裝定位圓錐銷，安裝刀盤螺釘並對角緊固後，取出定位圓錐銷保存。

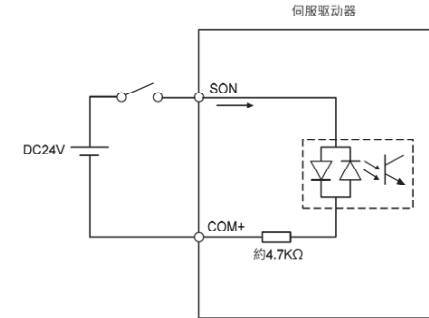
型號	安裝螺釘 GB/T70.1	精度 等級	擰緊力矩 (Nm)	數量	定位圓錐銷 GB/T118.2	數量
SLT63	M8X30	12.9級	39	8	8X30	3
SLT80	M8X40	12.9級	39	12	8X30	3
SLT100	M10X35	12.9級	77	12	10X40	3
SLT125	M12X45	12.9級	135	12	10X40	3
SLT160	M12X60	12.9級	135	16	12X50	3

⚠ 注意：刀盤精度調校必須在刀盤鎖緊狀態下進行！

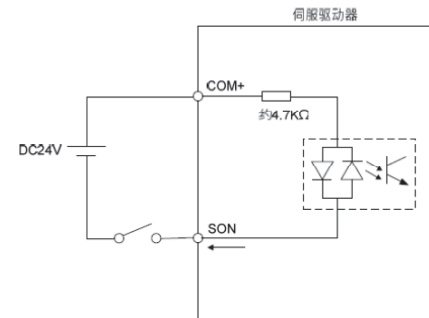


3.2 介面接線圖 (CN1)

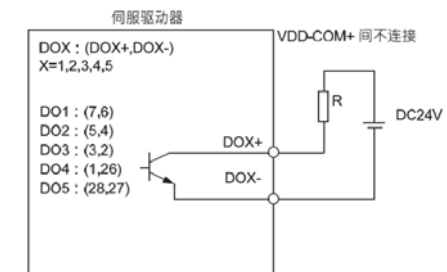
DI 接線，外部電源
源型模式（高電平，出廠 CN1 默認接法）



漏型模式（低電平，如需使用此模式，需要更改 CN1 接線）



DO 接線，外部電源（高電平，出廠 CN1 默認接法）



強烈建議：不可雙電源輸入以免燒毀。

驅動器連接器與端子的說明

端子記號	名稱	說明		
L1c、L2c	控制回路 電源輸入端	連接單相交流電源		
R、S、T	主回路 電源輸入端	連接三相交流電源		
U、V、W、FG	電機連接線	連接至電機		
		端子	線色	說明
		U	紅	電機三相主電源電力線
		V	白	
W	黑			
FG	綠	連接至驅動器的接地處		
P、C、D	再生電阻端子	使用內部電阻P、D端短路，P、C端開路		
⏏ 兩處	接地端子	連接至電源地線以及電機的地線		
CN1	I/O 連接器	連接上位控制器		
CN2	編碼器連接器	連接電機的編碼器		
		端子記號	線色	Pin No
		T+	藍	5
		T-	藍黑	4
		保留	-	-
		保留	-	-
+5V	紅/紅白	14 16		
GND	黑/黑白	13 15		
CN3	通訊口連接器	連接 RS-485 或 RS-232		
CN4	USB 連介面	連接個人電腦		

下列為接線時必須特別注意的事項：

- 1) 當電源切斷時，因為驅動器內部大電容含有大量的電荷，請不要接觸 R、S、T 及 U、V、W 這六條主電源線。請等待充電燈熄滅時，方可接觸。
- 2) R、S、T 及 U、V、W 這六條主電源線不要與其他信號線靠近，盡可能間隔 30 釐米以上。
- 3) 如果編碼器 CN2 連線需要加長時，請使用雙絞並附遮罩接地的信號線。

3) 液壓連接：

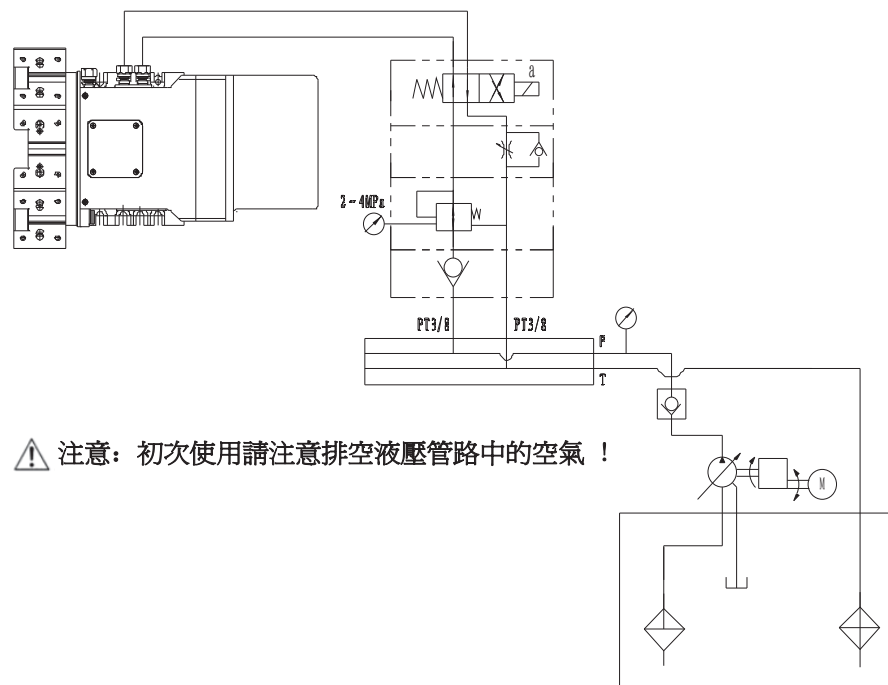
刀盤的鬆開/鎖緊由液壓控制，液壓系統控制部分可參考下圖所示液壓原理圖。液壓站由客戶按需要自己配置。

功能	電磁鐵 a
刀塔鬆開	+
刀塔鎖緊	-

“+” 电磁铁得电
“-” 电磁铁失电

液壓控制參數：

刀塔型號	SLT63	SLT80	SLT100	SLT125	SLT160
液壓介面	NPT1/4	NPT1/4	NPT3/8	NPT3/8	NPT3/8
液壓壓力(bar)	28~32	28~32	33~37	33~37	33~37
液壓流量(L/min)	18	20	25	30	30

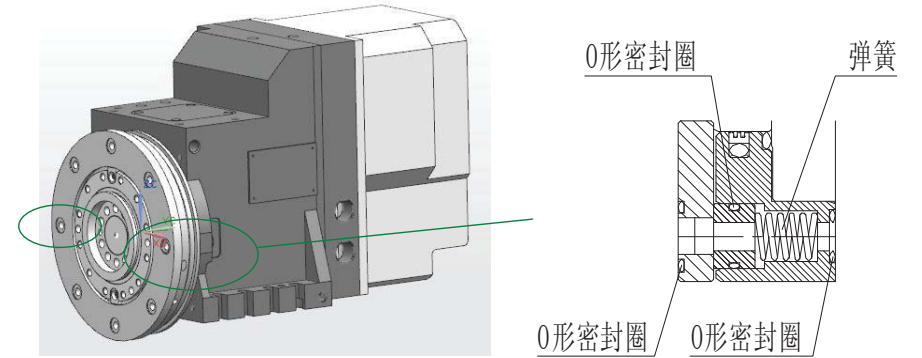
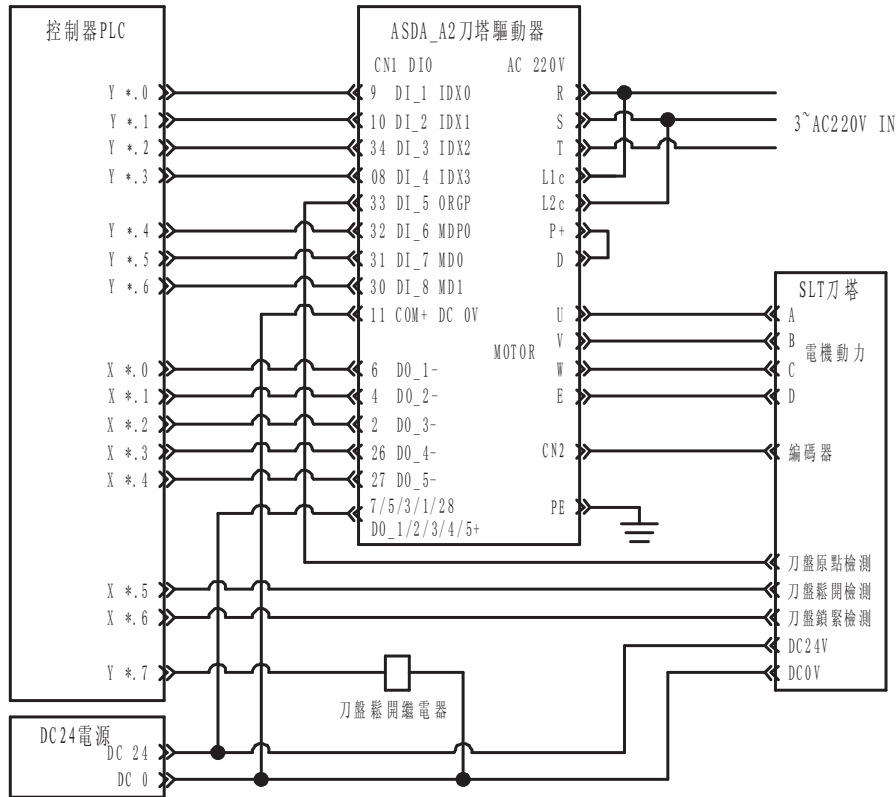


三・電氣說明及電氣連接

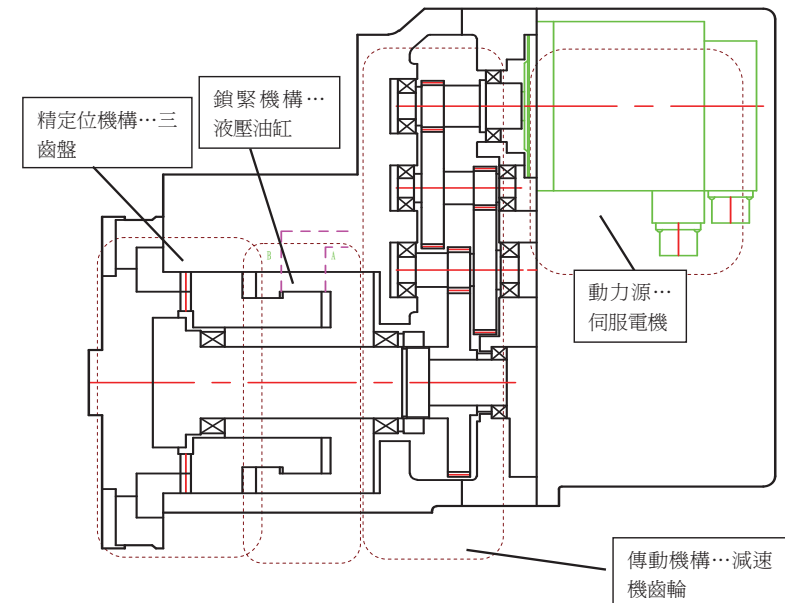
3.1 周邊裝置與主電源回路連接

周邊裝置接線圖 (D0 固定為高電平輸出接法)

DI 源型接法 (高電平有效)



5. 結構簡圖



6. 保養與潤滑

1) 刀塔的潤滑

刀塔各安裝軸承處及箱體內齒輪均已塗以潤滑脂，通常情況下不需再進行加注潤滑。

2) 刀塔的保養

每日操作前，請將刀盤擦拭乾淨。

每日收工後，應將刀塔上的鐵屑、冷卻液清理乾淨，刀盤表面塗抹防銹油；

刀塔工作 2500 小時後應檢查刀塔密封圈是否磨損有漏油現象。

7. 起吊與運輸

1) 起吊

刀塔箱體頂部加工有起吊螺釘孔，起吊前請將吊環螺釘旋緊在箱體上，各刀塔

吊環螺釘規格見下表

型號	SLT63	SLT80	SLT100	SLT125	SLT160
起吊螺釘規格	M8	M10	M10	M12	M12

2) 運輸

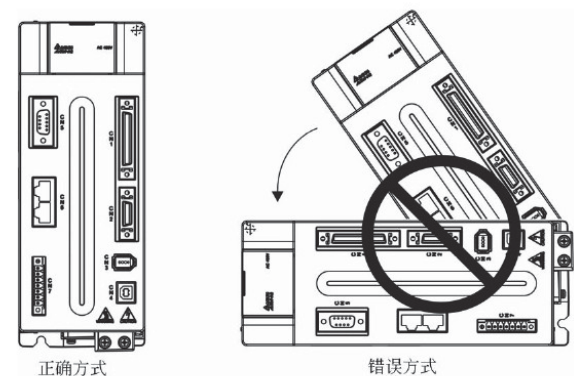
刀塔運輸過程中，刀塔整體應保持平衡，盡可能保證刀盤中心軸與地面平行。不能有頭重腳輕、刀盤外側面向下傾斜嚴重等危險隱患。落地前，請在地面上安放高度尺寸超過刀盤（或刀座）高出箱體底面距離的墊木，平穩地將刀塔箱體落在墊木上。

⚠ 注意：嚴禁刀盤或刀座部分接觸地面。

2.4 安裝方向與空間

注意事項：

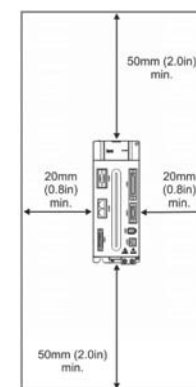
安裝方向必須依規定，否則會造成故障原因。為了使冷卻迴圈效果良好，安裝交流伺服驅動器時，其上下左右與相鄰的物品和擋板（牆）必須保持足夠的空間，否則會造成故障原因。



交流伺服驅動器在安裝時其吸、排氣孔不可封住，也不可傾倒放置，否則會造成故障。

安裝示意圖：

為了使散熱風扇能夠有比較低的風阻，以有效排出熱量，請使用者遵守一台與多台交流伺服驅動器的安裝間隔距離建議值（如下圖所示）。



安裝圖檔的間隔距離與文字注解非等比例尺寸，請以文字注解為準。

二・安裝

2.1 注意事項

下列請使用者特別注意：

- 1) 驅動器與電機連線不能拉緊；
- 2) 固定驅動器時，必須在每個固定處確實鎖緊；
- 3) 電機軸心必須與設備軸心杆對心良好；
- 4) 如果驅動器與電機連線超過 20 米，請在 UVW 連接線加粗，且編碼器連線必須加粗；
- 5) 電機固定四根螺絲必須鎖緊。

2.2 儲存環境條件

本產品在安裝之前必須置於其包裝箱內，若該機暫不使用，為了使該產品能夠符合本公司的

保修範圍內及日後的維護，儲存時務必注意下列事項：

必須置於無塵垢、乾燥的位置。

儲存位置的環境溫度必須在 -20°C 到 $+65^{\circ}\text{C}$ 範圍內。

儲存位置的相對濕度必須在 0%到 90%範圍內，且無結露。

避免儲存於含有腐蝕性氣、液體的環境中。

最好適當包裝存放在架子或檯面。

2.3 安裝環境條件

本產品驅動器使用環境溫度為 $0^{\circ}\text{C} \sim 55^{\circ}\text{C}$ 。若環境溫度超過 45°C 以上時，請置於通風良好的場所。長時間的運轉建議在 45°C 以下的環境溫度，以確保產品的可靠性能。如果本產品裝在配電箱裡，那配電箱的大小及通風條件必須讓所有內部使用的電子裝置沒有過熱的危險。而且也要注意機器的震動是否會影響配電箱的電子裝置。除此之外，使用的條件也包括：

無發高熱裝置的場所；無水滴、蒸氣、灰塵及油性灰塵的場所；

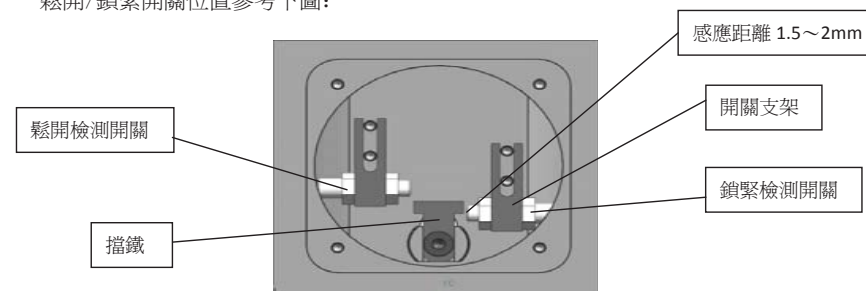
8. 刀塔的調整

1) 刀塔鬆開與鎖緊接近開關調整

打開刀塔頂部的上蓋，即可看到鬆開和鎖緊接近開關，檢測靠近刀盤擋塊的為鎖緊開關，另一個為鬆開開關，開關型式為電感式接近開關，PNP NO 型輸出。調整時，手動控制鬆開/鎖緊電磁閥使刀盤處於完全鬆開（或鎖緊）狀態，調整檢測開關與擋塊間的位置（有信號產生時開關尾部的指示燈亮），移動開關使開關信號燈處於似亮非亮的狀態後向擋鐵方向移動 1mm，然後固定並鎖緊開關。

⚠ 为保证刀塔动作无误，建议编程时當檢測到鬆開開關信號後增加延時 50~100ms 再進行換刀動作。

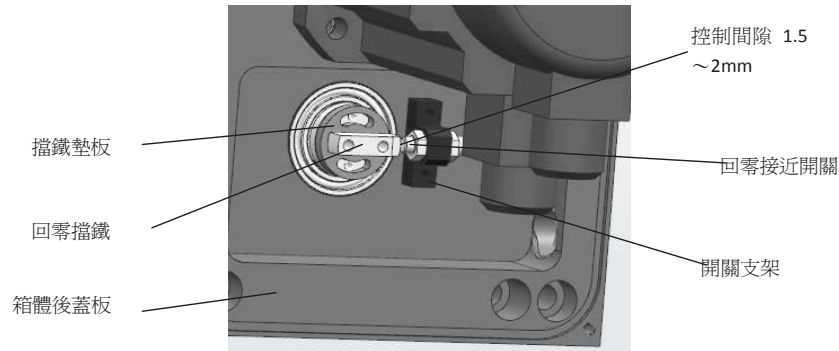
鬆開/鎖緊開關位置參考下圖：



2) 刀塔回零接近開關的調整

打開刀塔後部的鋁罩，回零開關安裝在箱體後蓋板上的開關支架上。回零擋鐵與主軸連接，並通過擋鐵墊板可相對主軸圓周方向微調。開關型式為電感式接近開關，PNP NO 型輸出，開關的感應距離保證在 $1 \sim 1.5\text{mm}$ 範圍內即可。調整時，手動控制鬆開/鎖緊電磁閥使刀盤處於鬆開狀態，使刀盤旋轉到 1# 刀位處於工作位置處，調整零點檢測開關與擋塊間的相對位置。伺服驅動器中接收零點信號的方式為：零點檢測開關信號從有到無，開關信號燈從亮到滅。（檢測到擋鐵後有信號產生開關尾部的指示燈亮，刀盤繼續旋轉到開關無檢測信號，顯示燈滅時為零點位置。）鎖緊刀盤，保證刀盤鎖緊時刀盤在徑向方向無抖動為最佳位置。如果初始零點位置不合適，可在驅動器參數中偏置一定數值以期達到理想狀態。最終回零位置座標已在伺服驅動器中寫好，零點檢測開關有接收信號的前提下儘量不要移動此位置。如需移動則零點位置要重新調整。

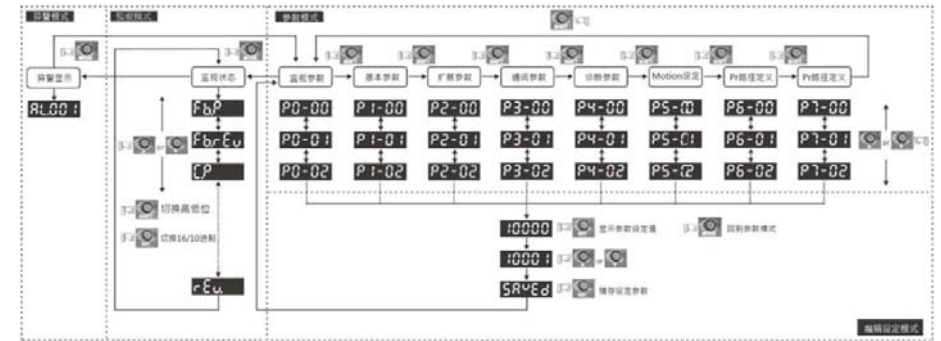
回零開關位置參見下圖：



⚠ 注意：

- 1、零點開關與回零擋塊接觸感應的位置必須在 1、2 號工位之間。開關與擋塊的間距在 1-1.5 mm 之間，確保刀塔在回零過程中能可靠感應到。
- 2、驅動器參數 P5-04 必須設定為 16：正向回零，電機在零點開關感應到擋塊後繼續正轉找 Z 信號，然後正轉至 1 號工位。
- 3、零點偏置 P6-01 一定是負值，且數值不能過大。如果是正值或過大，都會造成回零動作未按要求執行。
- 4、增量型編碼器伺服電機驅動器斷電後，刀塔必須先進行回零。
- 5、絕對值編碼器伺服電機設定零點位置後，驅動器斷電後再次開機不需進行回零，直至電纜線上電池更換。

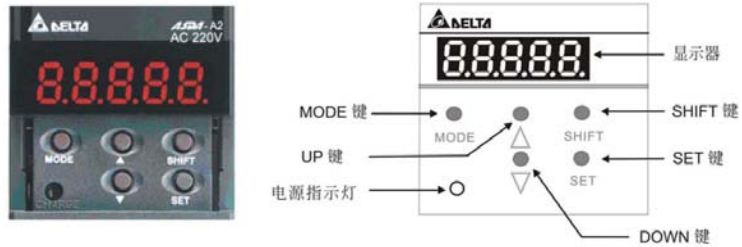
面板設定操作



- 1、驅動器通電後，顯示器會先持續顯示監視變數符號約 1 秒鐘，然後進入監控模式；
- 2、按 MODE 鍵可切換參數模式-> 監視模式-> 報警模式，若無報警發生則略過報警模式；
- 3、當有新的報警發生時，無論在任何模式都會馬上切到報警顯示模式下，按 MODE 鍵可切換到其他模式，當連續 20 秒沒有任何鍵被按下，則會自動切回報警模式；
- 4、在監視模式下，若按下 UP 或 DOWN 鍵可切換監視符號會持續顯示約一秒鐘；
- 5、在參數模式下，按下 SHIFT 鍵時可切換群組碼。UP/DOWN 鍵可變更後二數字元參數碼；
- 6、在參數模式下，按下 SET 鍵，系統立即進入編輯設定模式。顯示器同時顯示此參數對應的設定值，此時可利用 UP/DOWN 鍵修改參數值，或按下 MODE 鍵脫離編輯設定模式並回到參數模式；
- 7、在編輯設定模式下，可按下 SHIFT 鍵使閃爍字元左移，再利用 UP/DOWN 快速修正較高的設定字元值；
- 8、設定值修正完畢後，按下 SET 值，即可進行參數存儲或執行命令；
- 9、完成參數設定後，顯示器會顯示代碼“SAVED”，並自動恢復到參數模式。

1.3 面板顯示及設定操作說明

面板顯示及功能按鍵



名称	功能
显示器	五组七段显示器用于显示监视值、参数值及设定值。
电源指示灯	主电源回路电容量的充电显示。
MODE 键	切换监视模式/参数模式/异警显示。在编辑模式时，按 MODE 键可跳出到参数模式。
SHIFT 键	参数模式下可改变群组码。编辑模式下闪烁字符左移可用于修正较高的设定字符值。监视模式下可切换高/低位数显示。
UP 键	变更监视码、参数码或设定值。
DOWN 键	变更监视码、参数码或设定值。
SET 键	显示及储存设定值。监视模式下可切换 10/16 进制显示。在参数模式下，按 SET 键可进入编辑模式。

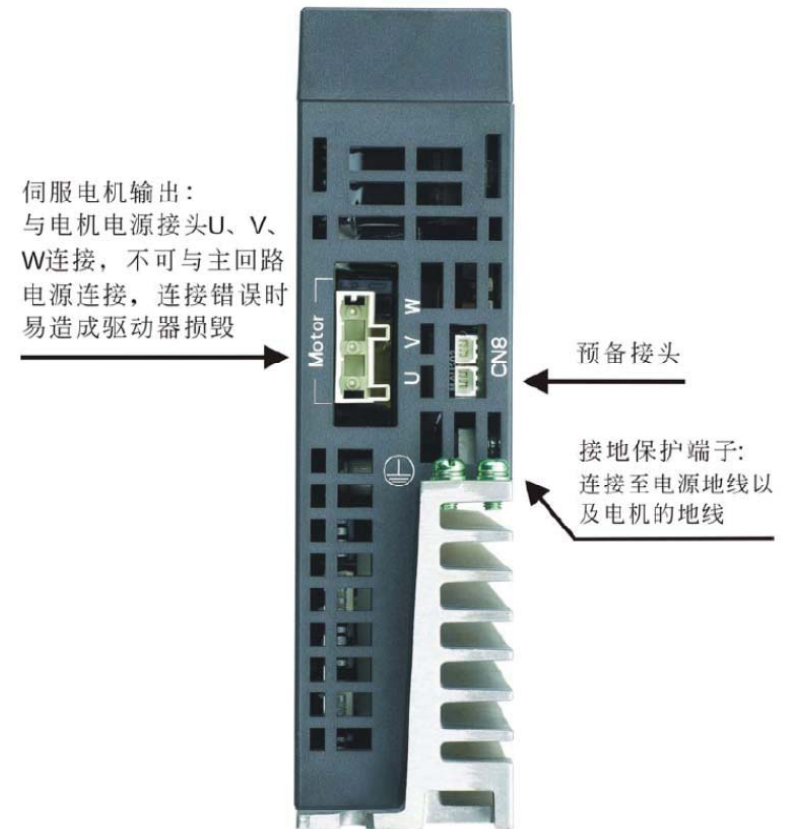
SLT 卧式伺服刀塔

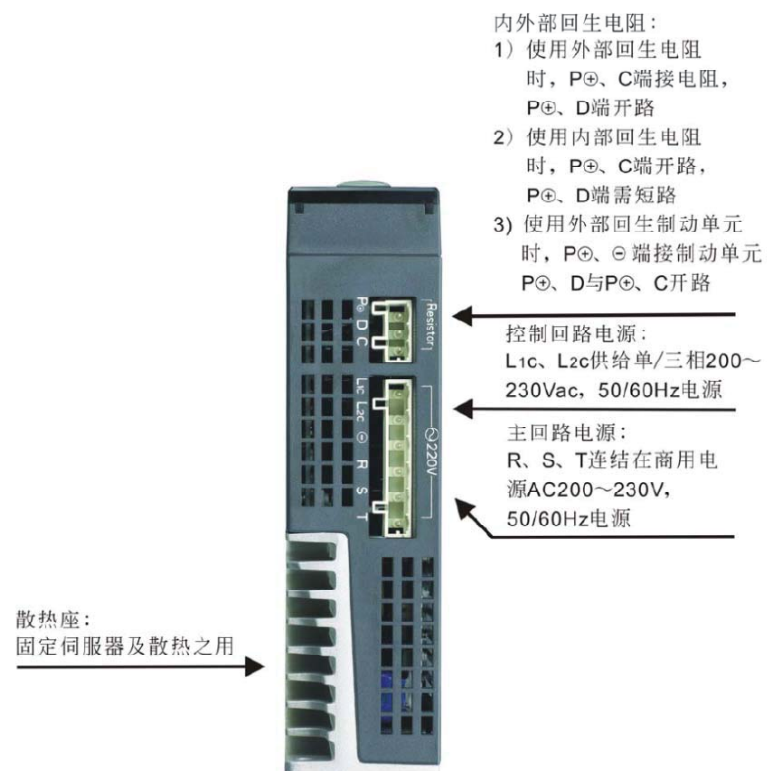
使用說明書
(電氣部分)

目錄

- 1. 一般說明.....3
- 2. 安裝.....9
- 3. 電氣說明及電氣連接.....11
- 4. 控制信號點定義.....18
- 5. 報警排除.....22
- 6. 參數說明.....24

ASDA-A2 220V 系列伺服驅動器（下視圖）



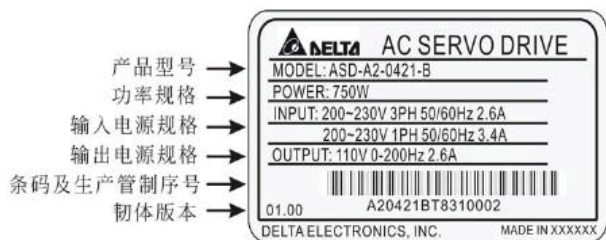


- 首先感謝您對我公司產品的厚愛與支援。
- 該刀塔特點：伺服電機驅動，內部減速機構，動作準確可靠；刀塔可雙向旋轉，就近選刀，速度快、平穩；三片式端齒盤，免拾換刀、防護好；液壓夾緊，夾緊力大、穩定可靠、適用重切削；結構緊湊、安裝尺寸國際標準化。
- 本說明書是說明刀塔電氣方面的安裝、調試、使用保養等注意事項，在使用前務必請詳細閱讀本說明書，並依說明書操作，以便消除因此帶來的不便並使刀塔發揮應有的性能，為您的生產帶來便利和效益。
- 對不按本說明書之要求操作所造成的機器或零件損壞以及人身傷害，本公司概不負責。

一、一般說明

1.1 驅動型號

ASDA-A2 系列伺服驅動器



1.2 驅動各部件名稱

ASDA-A2 系列伺服驅動器

