

为什么模拟量控制输入电压为0,电机还在转动（零速钳使用说明）

Zero Speed Clamp Instructions

这是因为存在零漂现象，需要启用参数设置去除此现象。（Y7s零速钳）

参数设置：Pn50A.1=1 Pn50D.0=7

Parameter setting: Pn50A.1=1 Pn50D.0=7

No.	名称	单位	驱动器设置值
- Pn50A	Input signal selection1	-	2100
0	Input signal allocation mode	-	0
1	/S-ON signal allocation	-	0
2	/P-CON signal allocation	-	1
3	P-OT signal allocation	-	2
- Pn50B	Input signal selection2	-	6543
0	N-OT signal allocation	-	3

i Input signal allocation mode

Factory settings:0
0: The sequential control input signal terminal uses the allocation under the standard state.
1: According to different signals; the allocation of sequential control input signals is changed.

- 1.控制模式A 然后输入0V电压

2.Fn009 长按S 然后按M

3.断电上电 上使能 电机低速旋转

4.通过Un000或者上位机监视查看现在转速如果是低于10转证明正常

5.设置零速钳位
1. Control mode A then input 0V voltage

2. Set to Fn009, press and hold S and then press M.

3. Re-power ON then enable, motor rotates at low speed.

4. Check the current rotation speed through Un000 or on the software, if it is lower than 10 rpm, it proves to be normal.

5. Set the zero speed clamp.

No.	名称	单位	驱动器设置值
- Pn50A	输入信号选择1	-	8101
0	输入信号分配模式	-	1
1	/S-ON信号分配	-	0
2	/P-CON信号分配	-	1
3	P-OT信号分配	-	8
- Pn50B	输入信号选择2	-	6548
0			
1			
2			
3			
- Pn50C			
0			
1			
2			
3			
- Pn50D			
0	/ZCLAMP信号分配	-	7
1	/INHIBIT信号分配	-	8



/ZCLAMP信号分配

出厂设定：8

- 0: SI0(CN1-40)的输入信号"ON(L电平)"时有效。
- 1: SI1(CN1-41)的输入信号"ON(L电平)"时有效。
- 2: SI2(CN1-42)的输入信号"ON(L电平)"时有效。
- 3: SI3(CN1-43)的输入信号"ON(L电平)"时有效。
- 4: SI4(CN1-44)的输入信号"ON(L电平)"时有效。
- 5: SI5(CN1-45)的输入信号"ON(L电平)"时有效。
- 6: SI6(CN1-46)的输入信号"ON(L电平)"时有效。
- 7: 将信号一直固定为"有效"。
- 8: 将信号一直固定为"无效"。
- 9: SI0(CN1-40)的输入信号"OFF(H电平)"时有效。
- A: SI1(CN1-41)的输入信号"OFF(H电平)"时有效。
- B: SI2(CN1-42)的输入信号"OFF(H电平)"时有效。
- C: SI3(CN1-43)的输入信号"OFF(H电平)"时有效。
- D: SI4(CN1-44)的输入信号"OFF(H电平)"时有效。
- E: SI5(CN1-45)的输入信号"OFF(H电平)"时有效。
- F: SI6(CN1-46)的输入信号"OFF(H电平)"时有效。

6.速度低于这个值启动零速钳位锁住电机/A speed below this value activates a zero-speed clamp to lock the motor.

No.	名称	单位	驱动器设置值
Pn501	零相位固定值	rpm	10
Pn502	旋转检测值	rpm	20
Pn503	同速信号输出宽度	rpm	10
Pn504	转矩到达范围		0
Pn506	制动器指令-伺服OFF延迟时间	10ms	20
Pn507	制动器指令输出速度值	rpm	100
Pn508	伺服OFF-制动器指令等待时间	10ms	50
Pn509	瞬间停止保持时间	-	20
~ Pn518	输出信号选择7	~	0000
0	预约参数(请勿变更)	-	0
1	原点搜索完成信号	-	0
2	预约参数(请勿变更)	-	0
3	预约参数(请勿变更)	-	0
~ Pn519	输入信号选择8	~	8888
0	多段位置CMD1	-	8
1	多段位置CMD2	-	8
2	多段位置CMD3	-	8
3	多段位置CMD4	-	8

注：固件为3718版本的自动调整（Fn009）可能会发生未生效的问题,需要观测Un000来检查转速，如果转速数值较低，请略过Fn009这步骤，随后使用零速钳功能锁定电机。

Note: Auto tuning (Fn009) with firmware version 3718 may not take effect, it is necessary to check the RPM by observing Un000, if the value of the RPM is low, skip the Fn009 step and then lock the motor by using the Zero Speed Clamp function.