


# Fatek PLC Winproladder Servo ve Step Motor Sürme

Servo sürmeye ait komutu ekliyoruz  sekmesinden

Fonksiyon

32 Bit(Alt+D)  Pulse(Alt+P)

**140 . HSPSO**

Ps:  >>

SR:  >>

WR:  >>

Tamam

İptal

Yardım

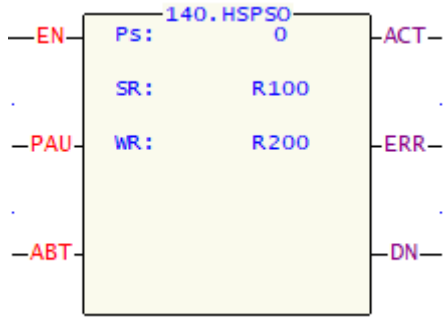
HSPSO komutunu açıyoruz ps komutunu hangi kanaldan

servo işlemi yapacak ise k Y0 ve Y1 komutu için 0 kullanıyoruz.

Sr (start register) plc otomatik olarak verir biz buna başlangıç adresi vermemiz gerekiyor R100 gibi.

Wr(working registir) çalışma register`dır bunada başlangıç adresi verebiliriz R200 gibi.

Okey dediğimizde komutu eklemiş oluyoruz.

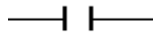


Daha sonra ACT çıkışına bobin ekliyoruz (M0)

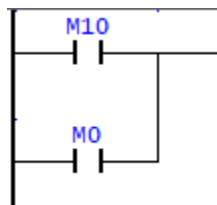
ERR çıkışına bobin ekliyoruz (M1)

DN ( pozisyon tamamlandı) çıkışına bobin ekliyoruz (M2) gibi.

EN bölümü start alınacak bölümdür bu kısım



açık kontak ekliyoruz m10 diyebiliriz.



Çıkışı sürekli enerji de tutabilmek için

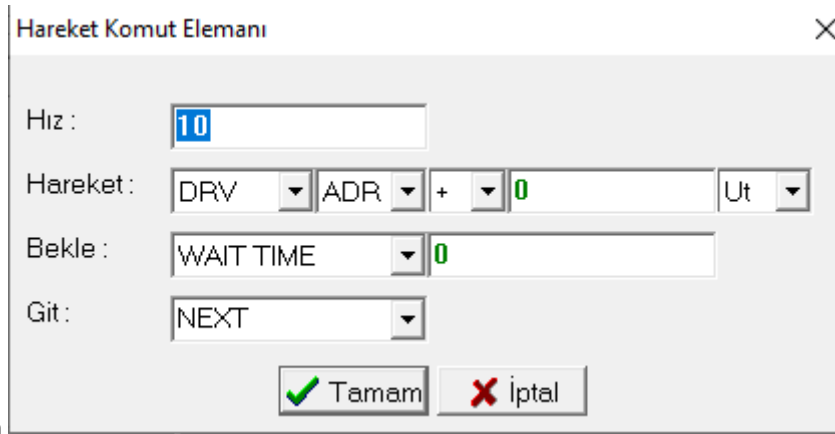
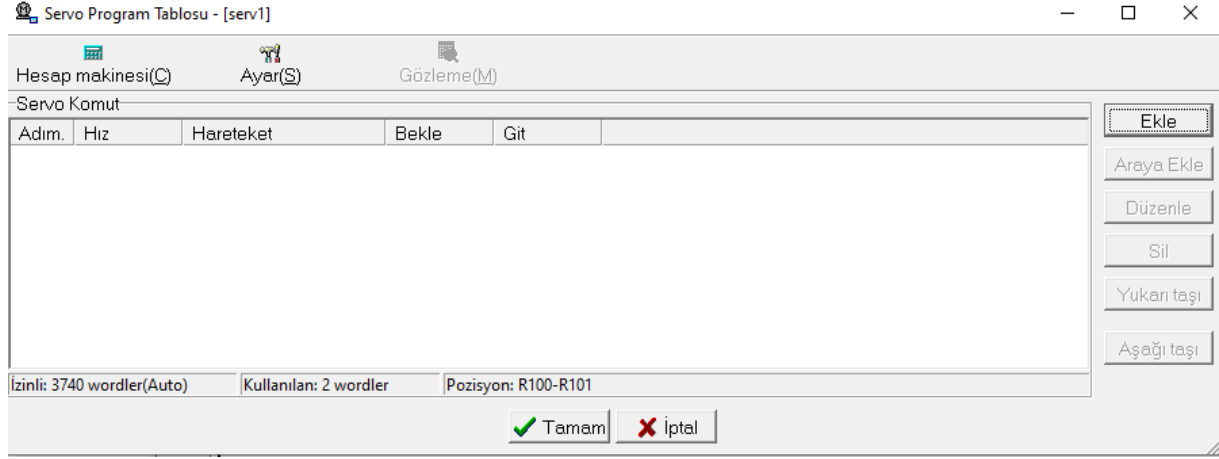
mühürleme yapabiliriz. Motor harekete

geçtiğinde servo motor pals noktasına gidene kadar bu komutta işleyecektir.

Daha sonra ise HSPSO komutunun üzerine gelerek (Z) tuşuna basarak bunu yaparak bir tablo

oluşturmamız lazım tablo`ya bir isim verelim örneğin; sevr1

tablo yu oluşturduğumuzda



Ekle bölümünden

Hız komutunu; R500

Hareket komutu; DRV / ADR/ + / PS olarak seçiyoruz.

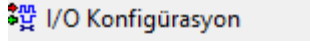

Bekle komutu ise; MEND olarak yapıyoruz.

R500 ne kadar hız ile gideceği R600 de ise ne kadar pals gidecek şeklinde ayarlanır.

Adr ise artı yönde hareket yani her pals bilgisinde üzerine koyarak gitmeyi seçiyoruz.

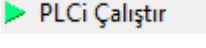
(abs ise sıfır noktasına göre hareket etme mesela 10.000 pals git dediğimizde 10.000. noktaya ulaşır tekrar 5000. Noktaya gitmesini istediğimizde 15.000 e değil 0 noktasından 5000 e gider) .

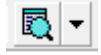
Mend ise program bittiğinde sonlanma işlemi yapacaktır. Okey diyerek işlemi sonlandırıyoruz.

Daha sonra proje menüsünden  kısmından  bölümünü seçip

PS00 (Y0-Y1):  olarak belirtiyoruz Y0 ve Y1 çıkışı.

Okey diyerek işlemi sonlandırıyoruz.

PLC bölümünden  yapıyoruz. Şuanda komut işlemeye hazır.



sekmesinde bir durum tablosu oluşturuyoruz.

Hız bilgisini ve pals bilgisinin registerlarını yazalım

Ref. No.	Durum	Veri	Ref. No.	Durum	Veri
DR500	Decimal	10000			
DR600	Decimal	100000			
M10	Aktif	OFF			

DR500 (DOUBLE REGISTER) olarak yazdık yüksek hız girebilelim diye.


DR600 (DOUBLE REGISTER) PALS register yüksek pals olarak girebilelim diye.

Birde M10 bitini ekleyelim start stop verebilmek için.

DR500'e yüz bin hız değeri girelim yani 100 khz bilgisi ile hareket edecek.

DR600 bir milyon pals değeri girersek doğal olarak yüz bin hızımız bir milyon a 10 saniyede ulaşacaktır.

Daha sonra start vererek çalıştırabiliriz durdurmak isterken de stop vererek durdurabiliriz.

Eğer hareketimizin rampalı olmasını istiyorsak  sekmesinden M PARA

**Fonksiyon** [X]

32 Bit(Alt+D)  Pulse(Alt+P)  Tamam

**141 . MPARA**

Ps:  >>

SR:  >>

İptal

Yardım

komutunu yazıyoruz

PS kısmını 0

SR kısmını R400 yapıyoruz.

MPARA fonksiyonun'un üzerine çift tıklayarak Z tuşuna basıp tablo oluşturup tablomuza isim verelim

Örn;rampa

Okey diyerek önümüze bir tablo açılacaktır.

Servo Parametre Tablosu - [rampa] [X]

Hesap Makinesi(C) Ayar(S)

R400	0.Birim :	<input type="text" value="1"/> Pulse	R413	10.+ Hareket Kompanzasyonu :	<input type="text" value="0"/> Ps
R401	1.Darbe/Tur.(16Bit):	<input type="text" value="2000"/>	R414	11.- Hareket Kompanzasyonu:	<input type="text" value="0"/> Ps
DR402	2.Mesafe/Tur. :	<input type="text" value="2000"/>	R415	12.Yavaşlama Zamanı :	<input type="text" value="0"/> mS
R404	3.Min. Birim :	<input type="text" value="2"/>	R416	13.Interpolasyon Zaman Sabiti:	<input type="text" value="500"/> mS
DR405	4.Max. Hız :	<input type="text" value="460000"/>	DR417	14.Darbe/Tur (32Bit):	<input type="text" value="0"/>
DR407	5.Başlangıç/Bitiş Hızı :	<input type="text" value="141"/>	R419_LB	15_0.DOG Giriş:	<input type="text" value="Kullanılmaz"/>
R409	6.Creep Hızı:	<input type="text" value="1000"/>	R419_HB	15_1.Stroke Giriş:	<input type="text" value="Kullanılmaz"/>
R410	7.Geri Dönüş Düzenlemesi :	<input type="text" value="0"/> Ps	R420_LB	15_2.PG0 Giriş:	<input type="text" value="Kullanılmaz"/>
<b>R411</b>	8.Hız./Yav. Rampası :	<input type="text" value="1000"/> mS	R420_HB	15_3.CLR Çıkış:	<input type="text" value="Kullanılmaz"/>
R412_LB	9_0.Yön Kontrol:	<input type="text" value="0"/> Yukarı	DR421	16.Sıfır Noktası:	<input type="text" value="0"/> Ps
R412_HB	9_1.Sıfır Dönüş Yönü:	<input type="text" value="1"/> Aşağı(Sol)	R423	17.PG0 Sayısı:	<input type="text" value="1"/>

İzinli: 3440 wordler(Auto) Kullanılan: 24 wordler Pozisyon: R400-R423

İşaretili olan R411'i 1000 yazdığımızda servo 1000 mm saniye hızla rampalancak ve dururkende 1 sn de duracak.

Tekrar plc 'yi çalıştırdığımızda start yapmamız yeterlidir.

Yüz bin hz'i bir milyon pals' e tamamlıcaak şekilde 1o saniyede çalışmaya başlayacaktır.

## VEICHI SD700 SERVO PARAMETRE AYARLARI

Parametre Listesi		
Fn003	DAF	Fabrika değerlerine sıfırlama
Pn000	0	Kontrol modu seçimi
Pn001	0 veya 1	Dahili etkinleştirme (S-ON)
Pn002	0 veya 1	Motor yönü seçimi
Pn204	Kullanıcı tanımlı	Elektronik dişli oranı payı
Pn206	Kullanıcı tanımlı	Elektronik dişli oranı paydası

YouTube Link; <https://youtu.be/M1-j9KJ7-V0>

