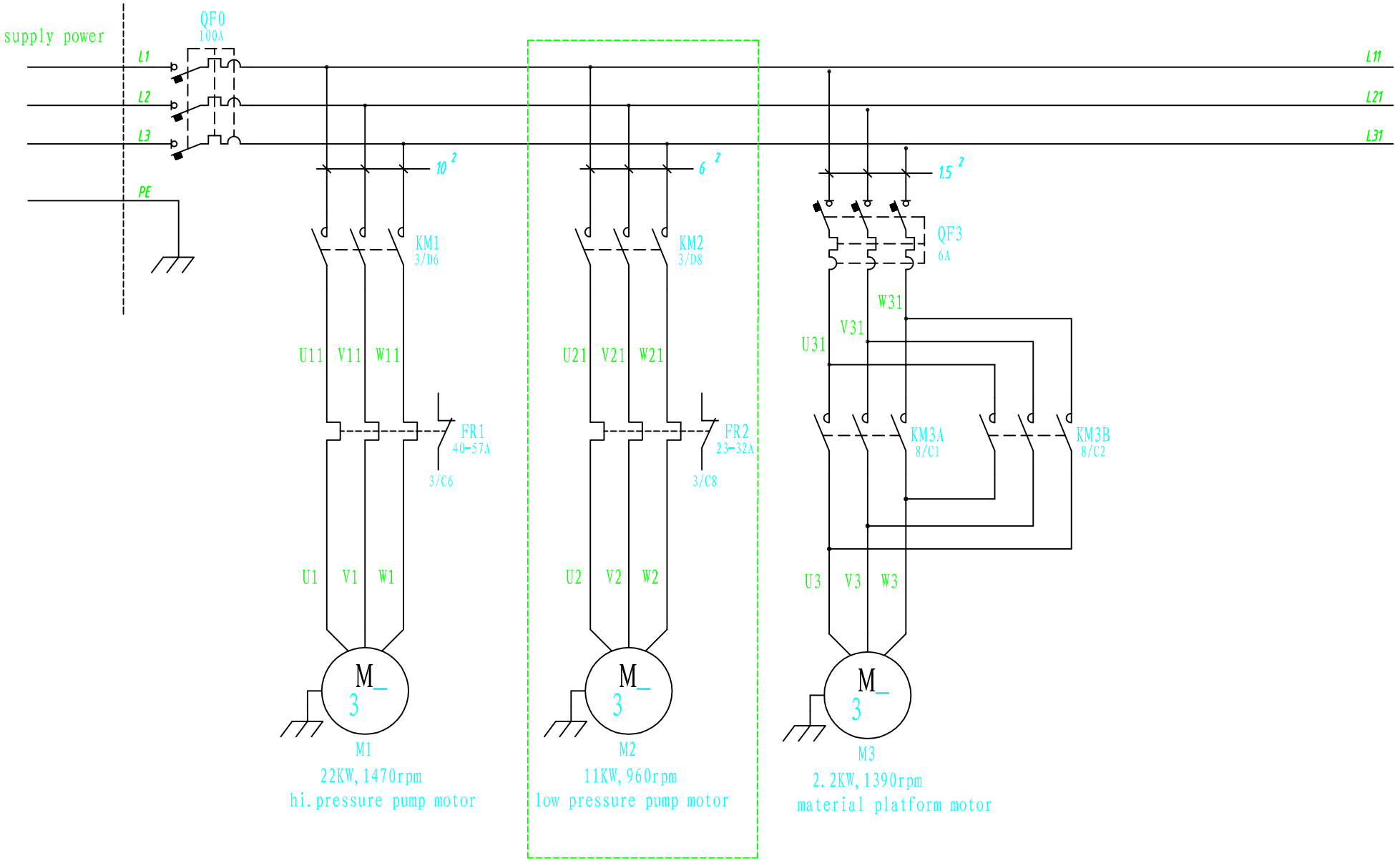
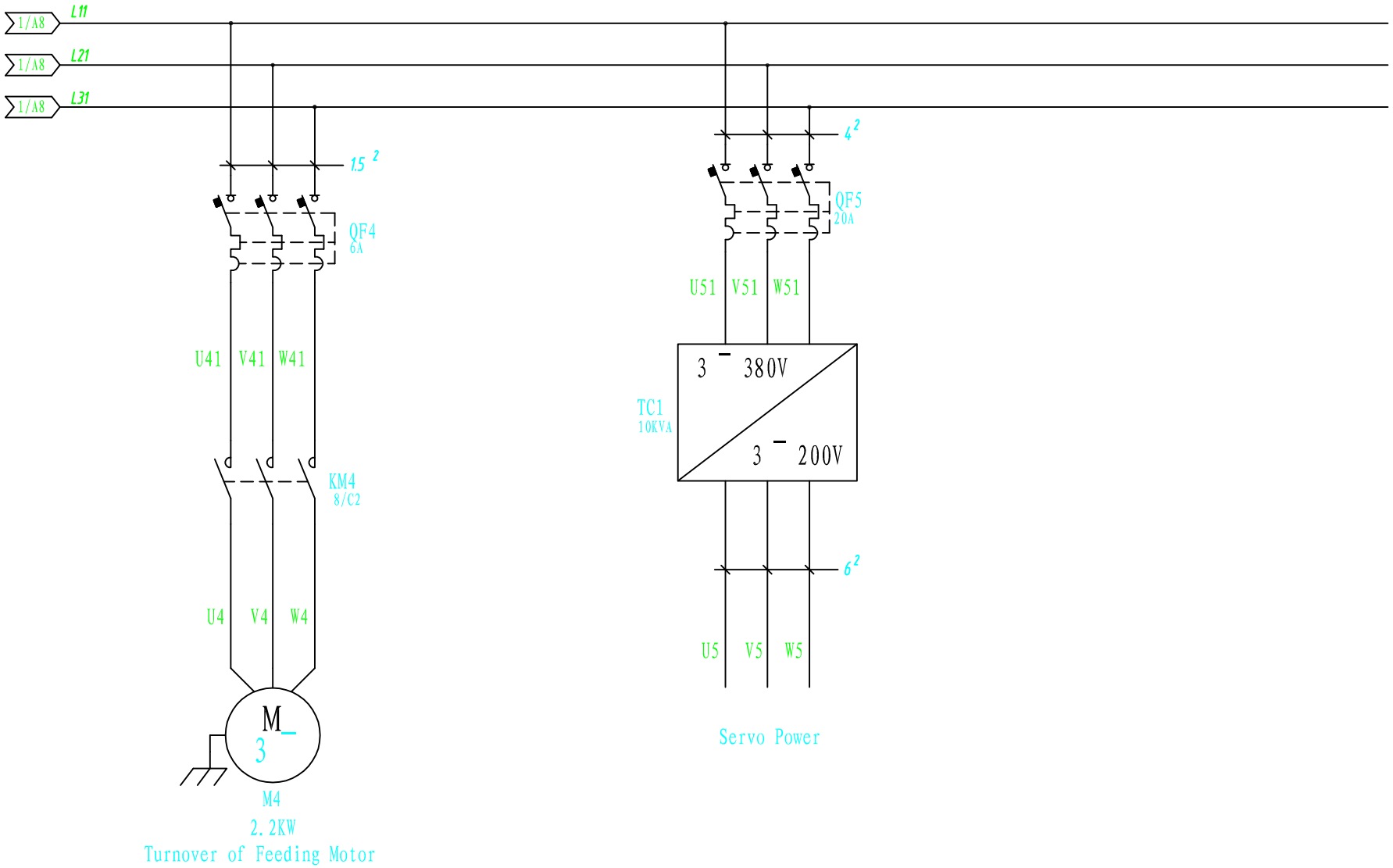
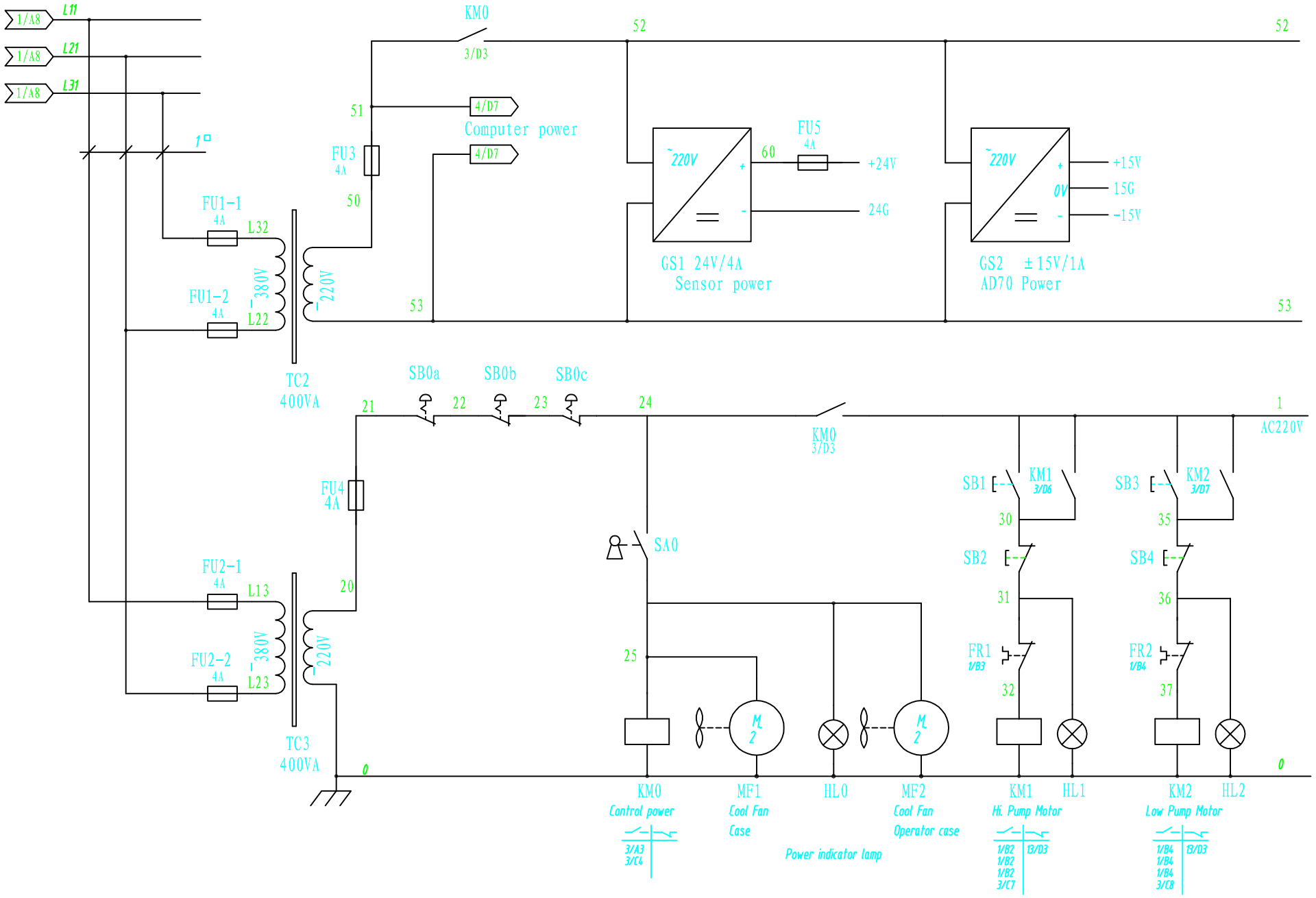


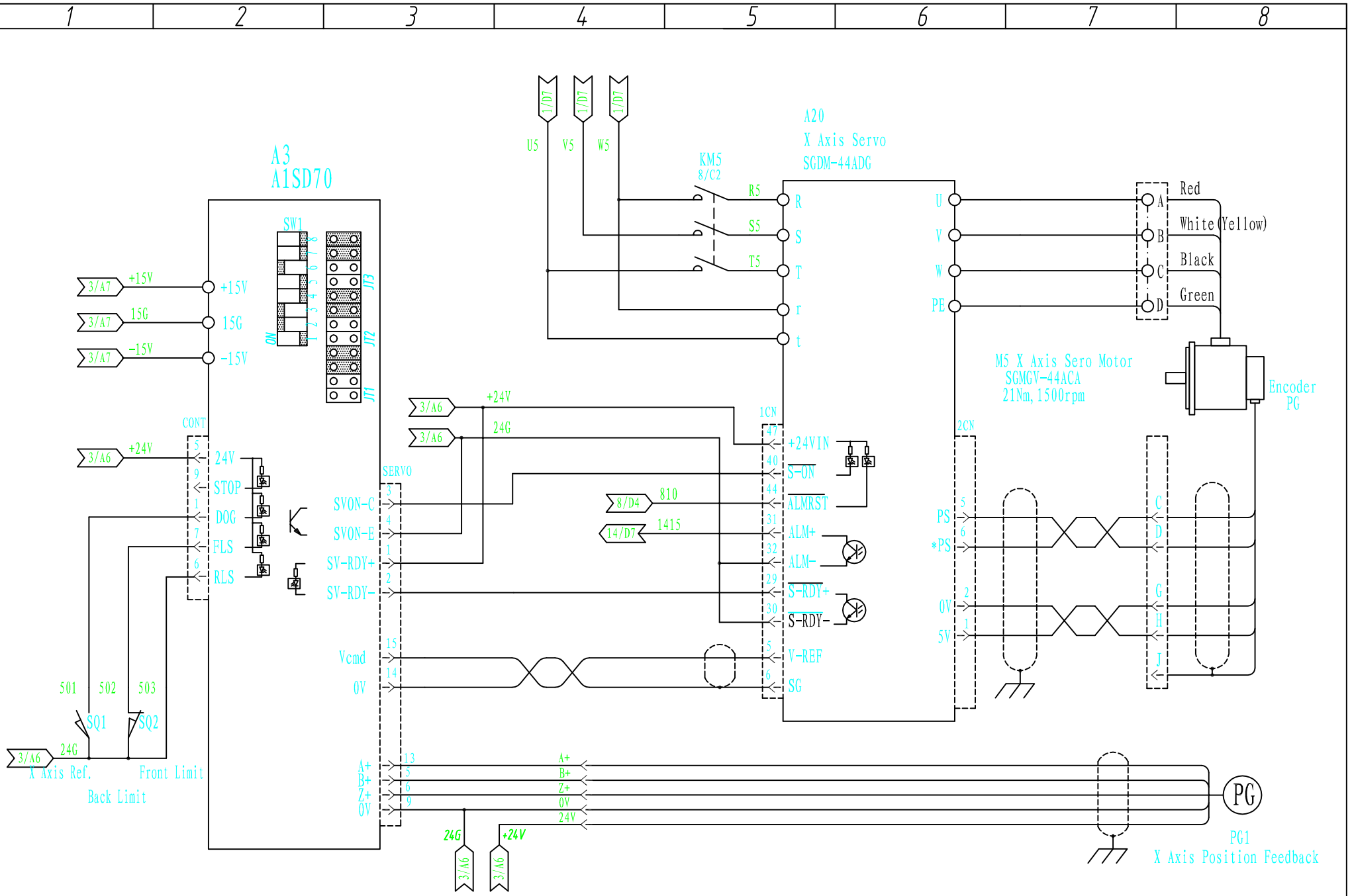
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date	All 16 Pages
			Check		Edit	NO: 1



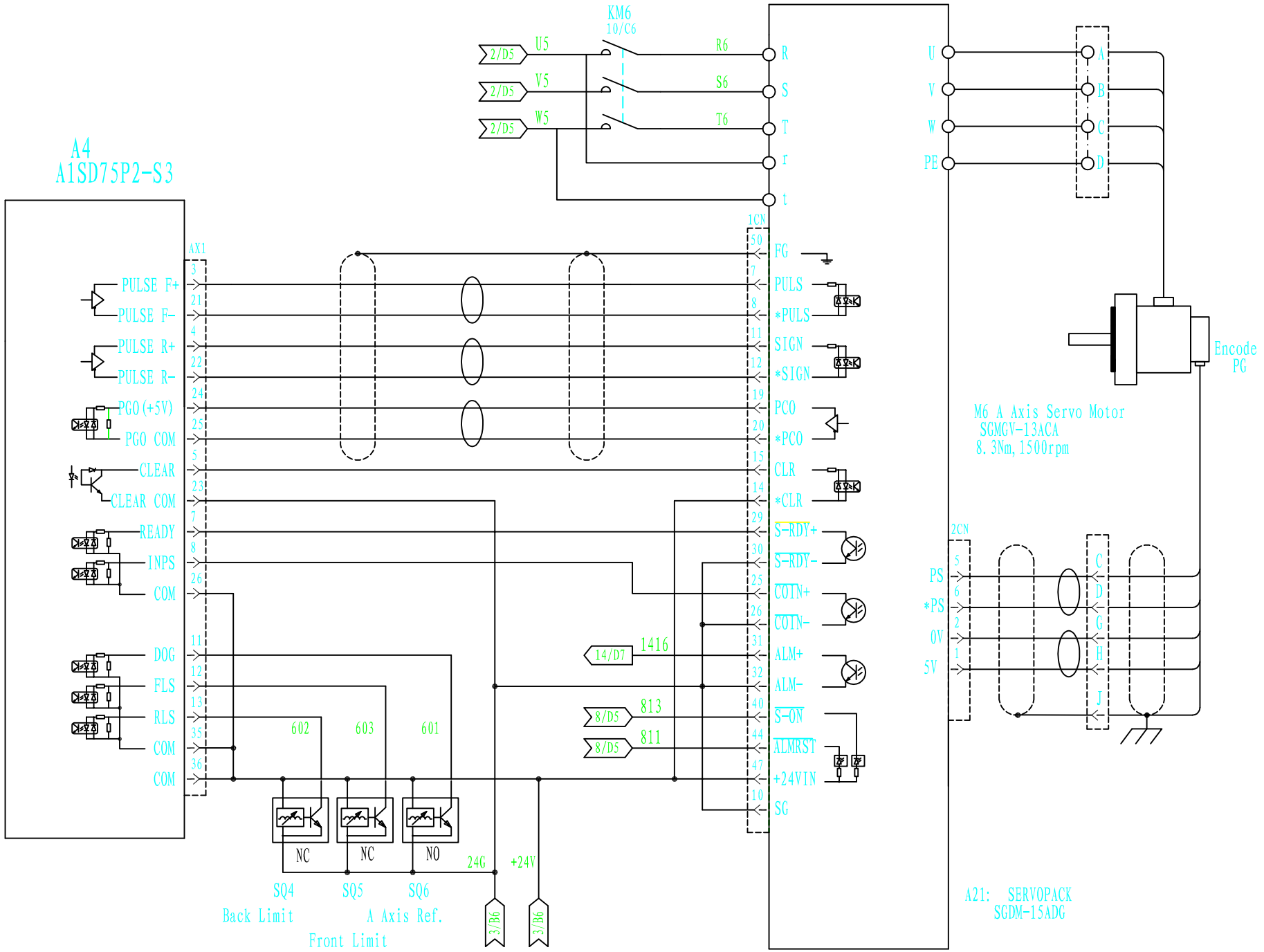
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date	All 16 Pages
			Check		Edit	NO: 2



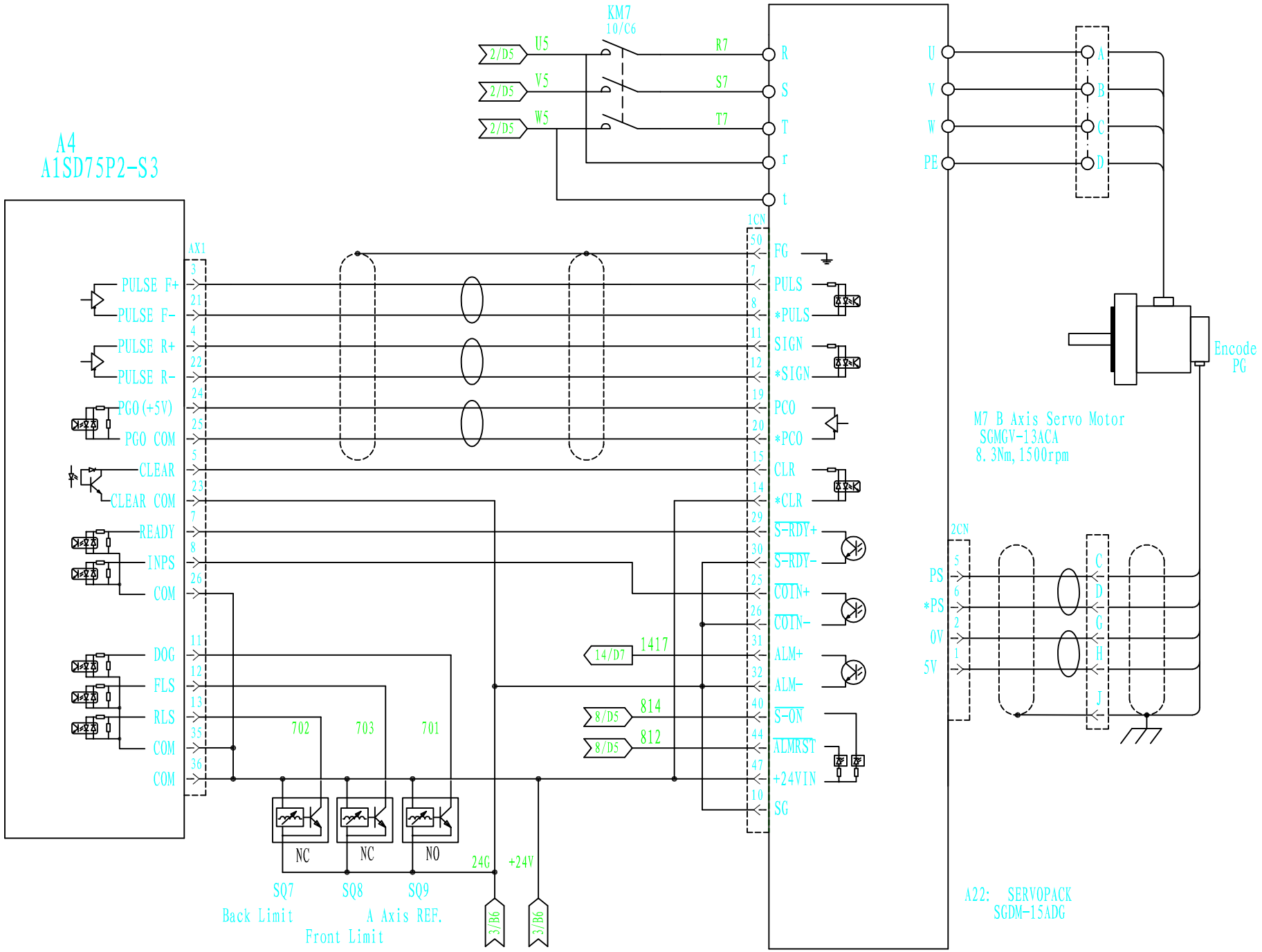
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project:	CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO:	JX-2020/1412/0808	Designer		Date		All 16 Pages
					Check		Edit		NO: 3



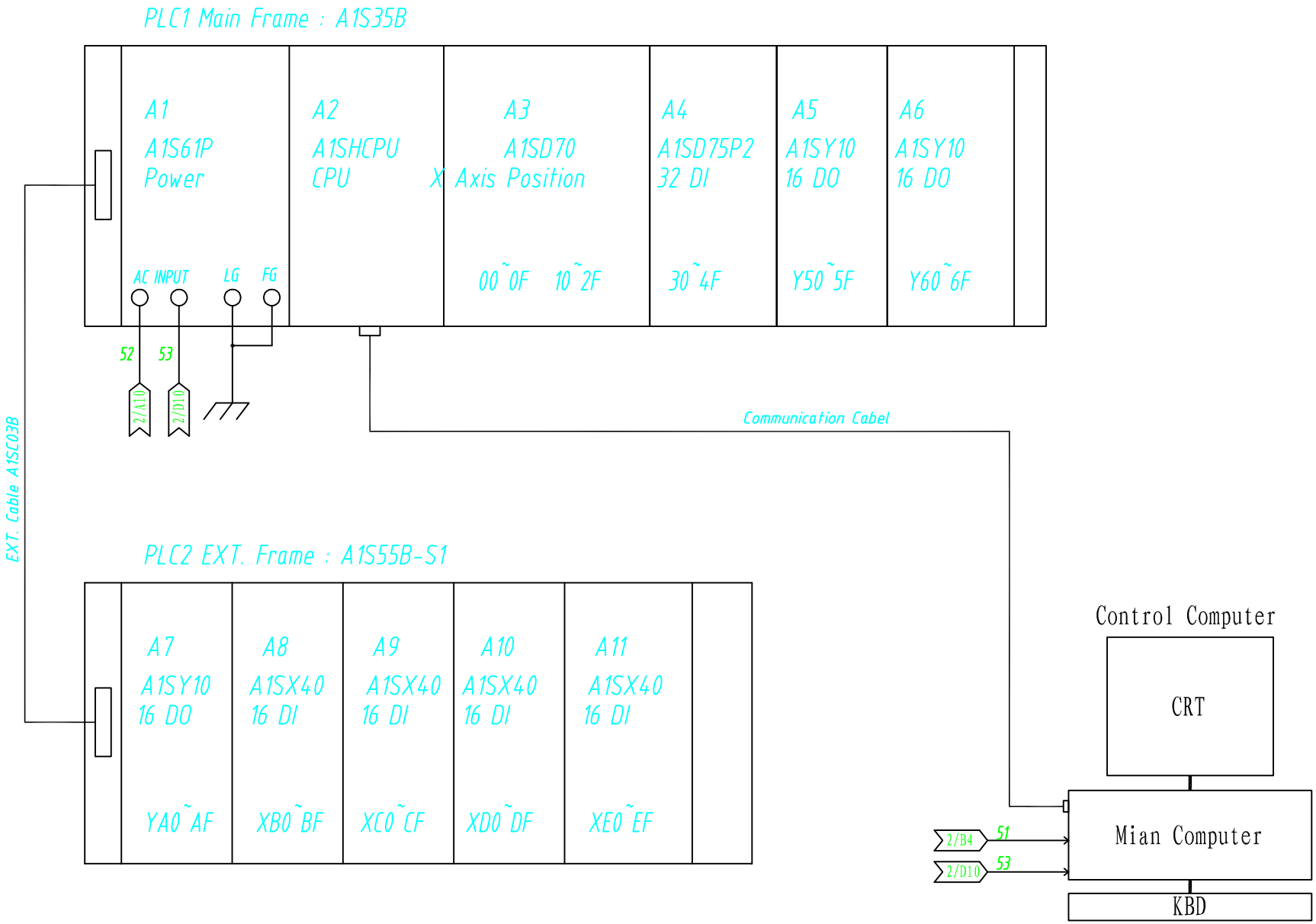
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date		All 16 Pages
			Check		Edit		NO: 4



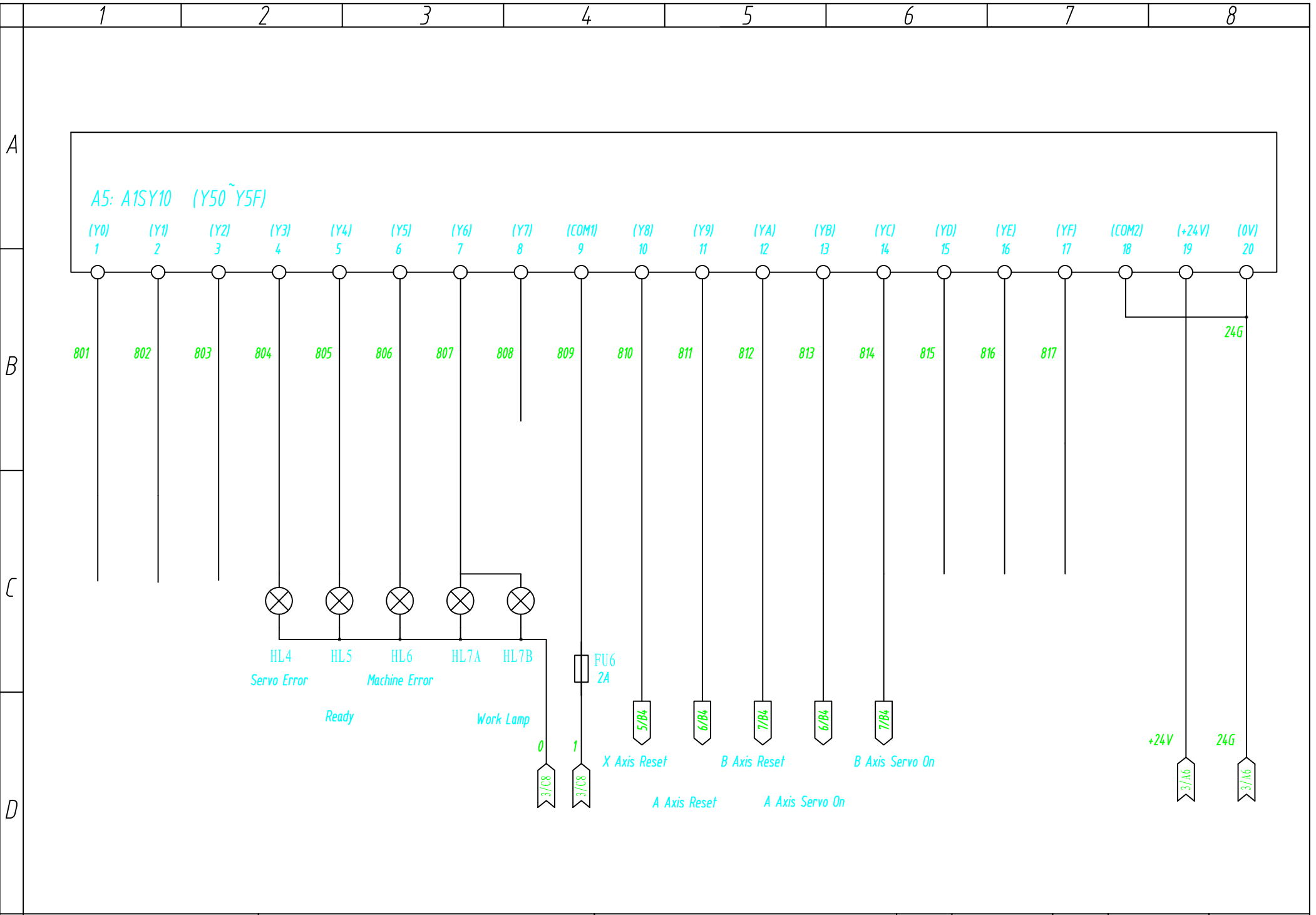
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date		All 16 Pages
			Check		Edit		NO: 5



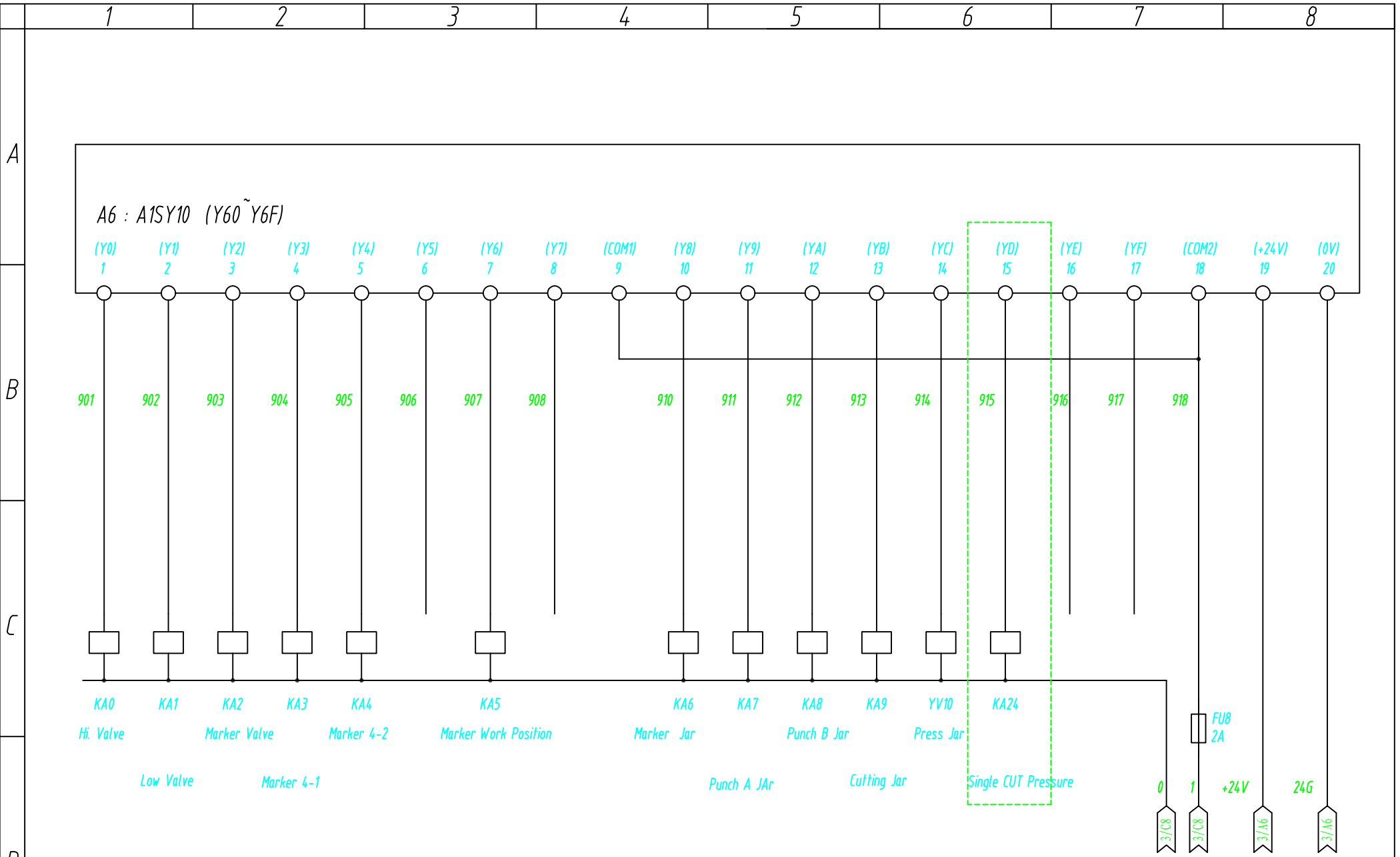
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project:	CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO:	JX-2020/1412/0808	Designer		Date		All 16 Pages
					Check		Edit		NO: 6



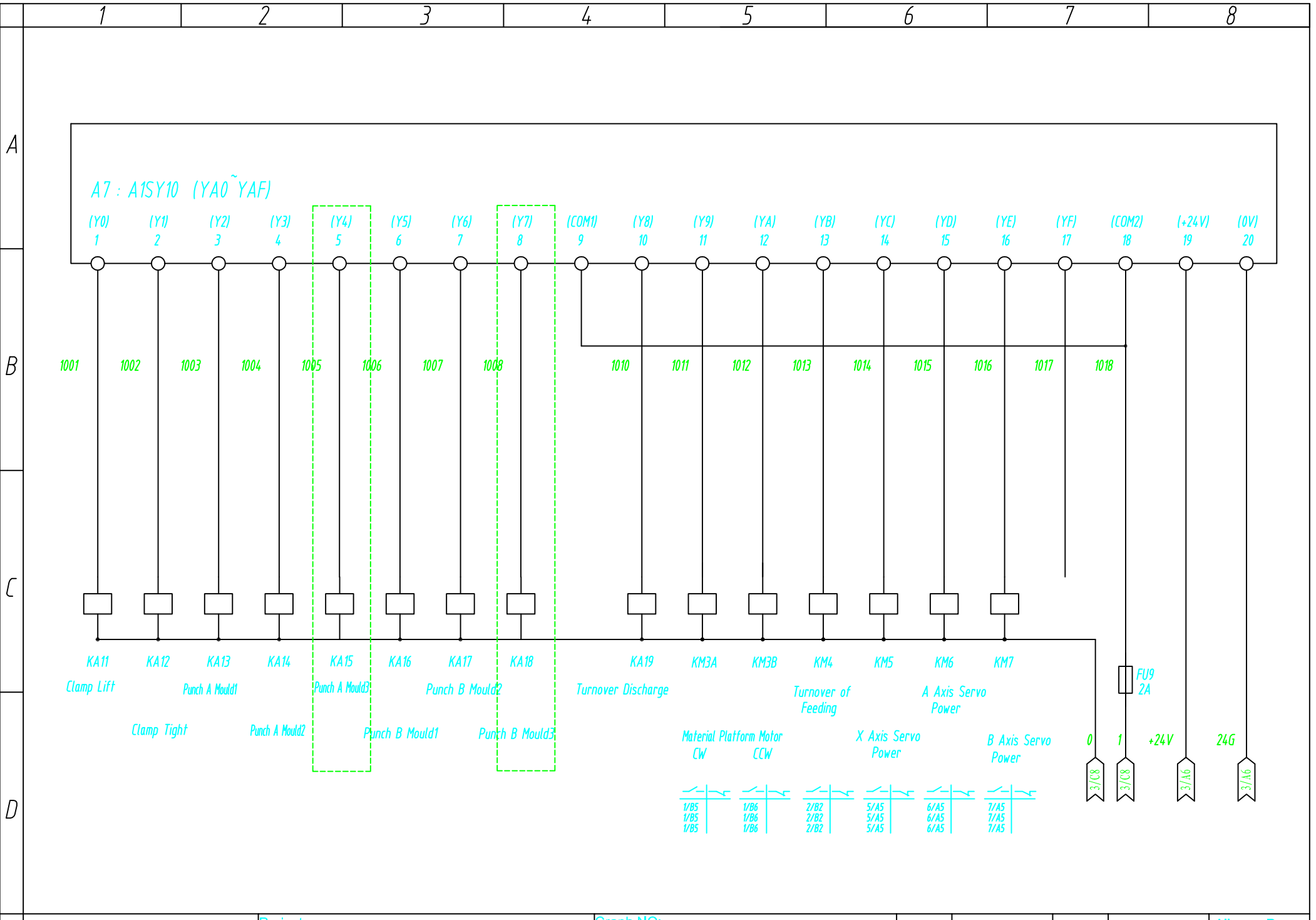
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date		All 16 Pages
			Check		Edit		NO: 7



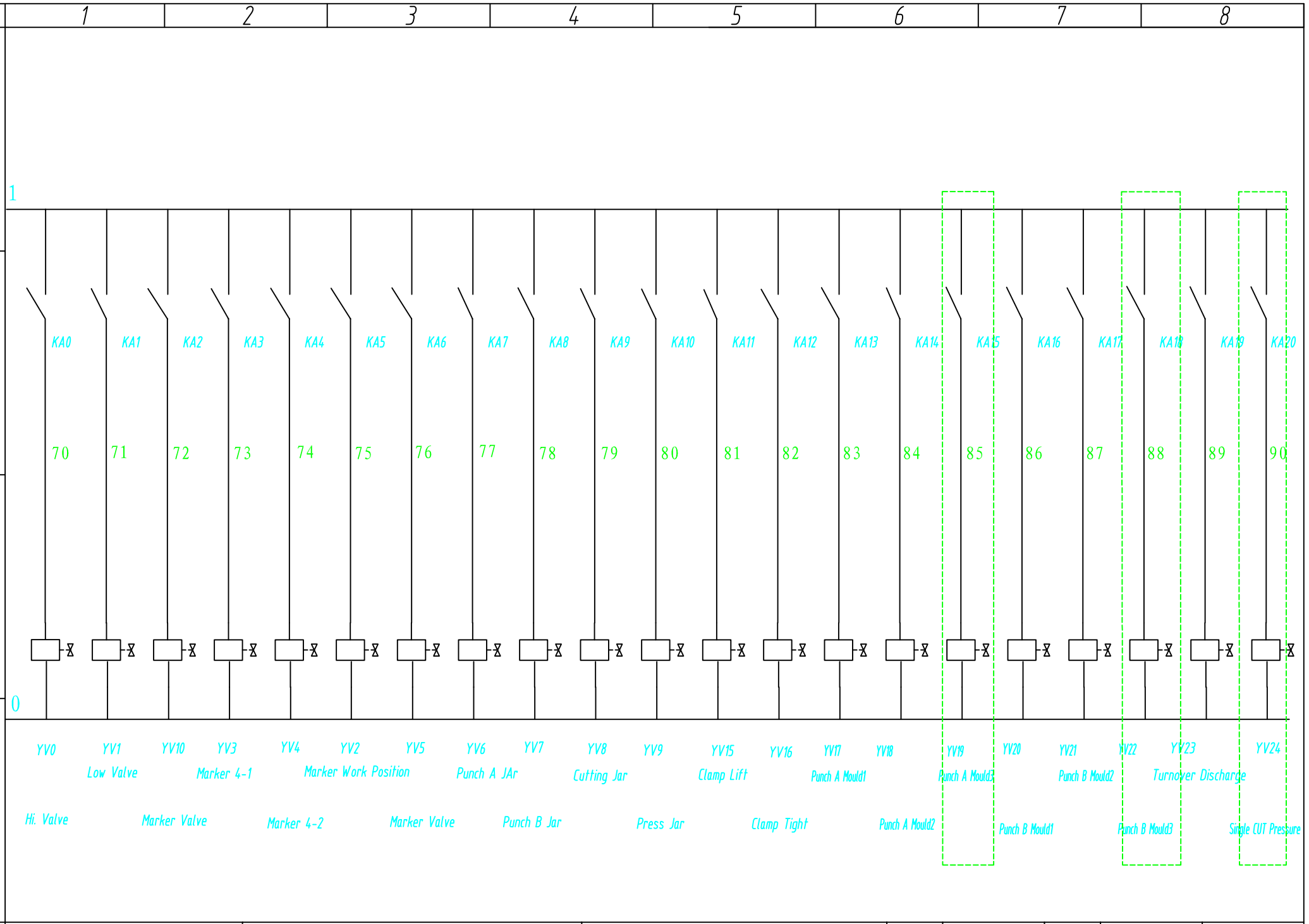
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date		All 16 Pages
			Check		Edit		NO: 8



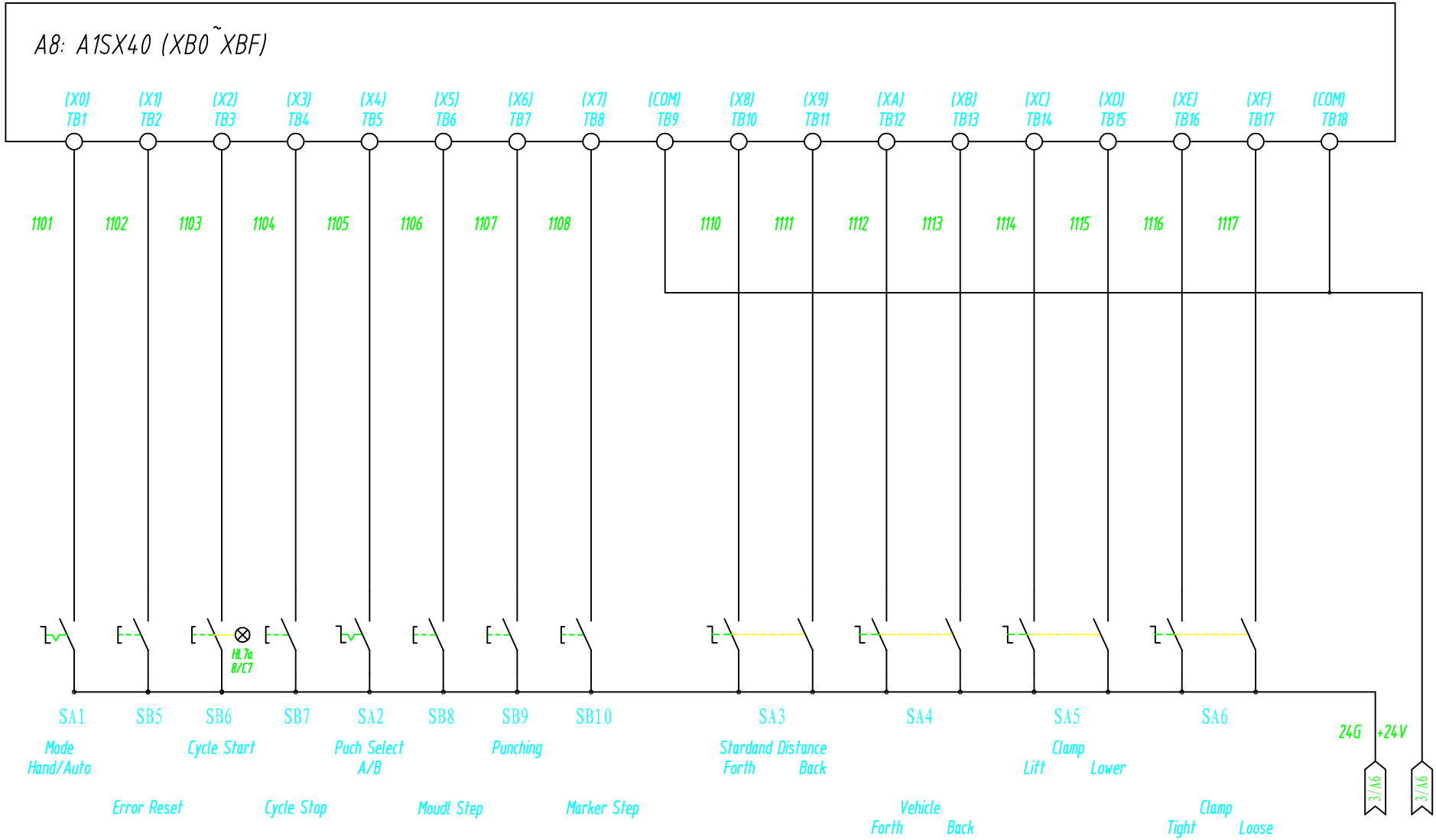
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date		All 16 Pages
			Check		Edit		NO: 9



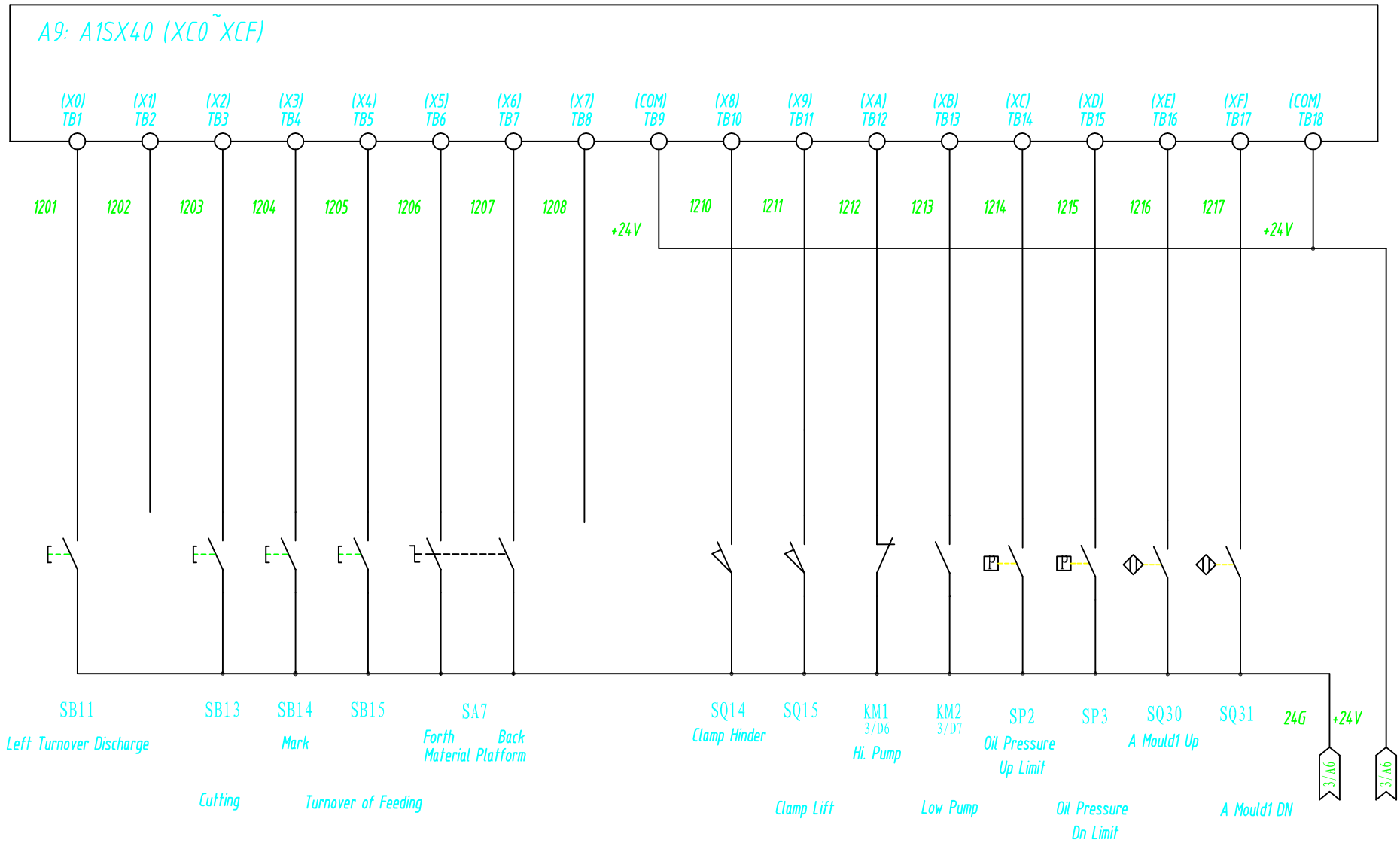
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date	All 16 Pages
			Check		Edit	NO: 10



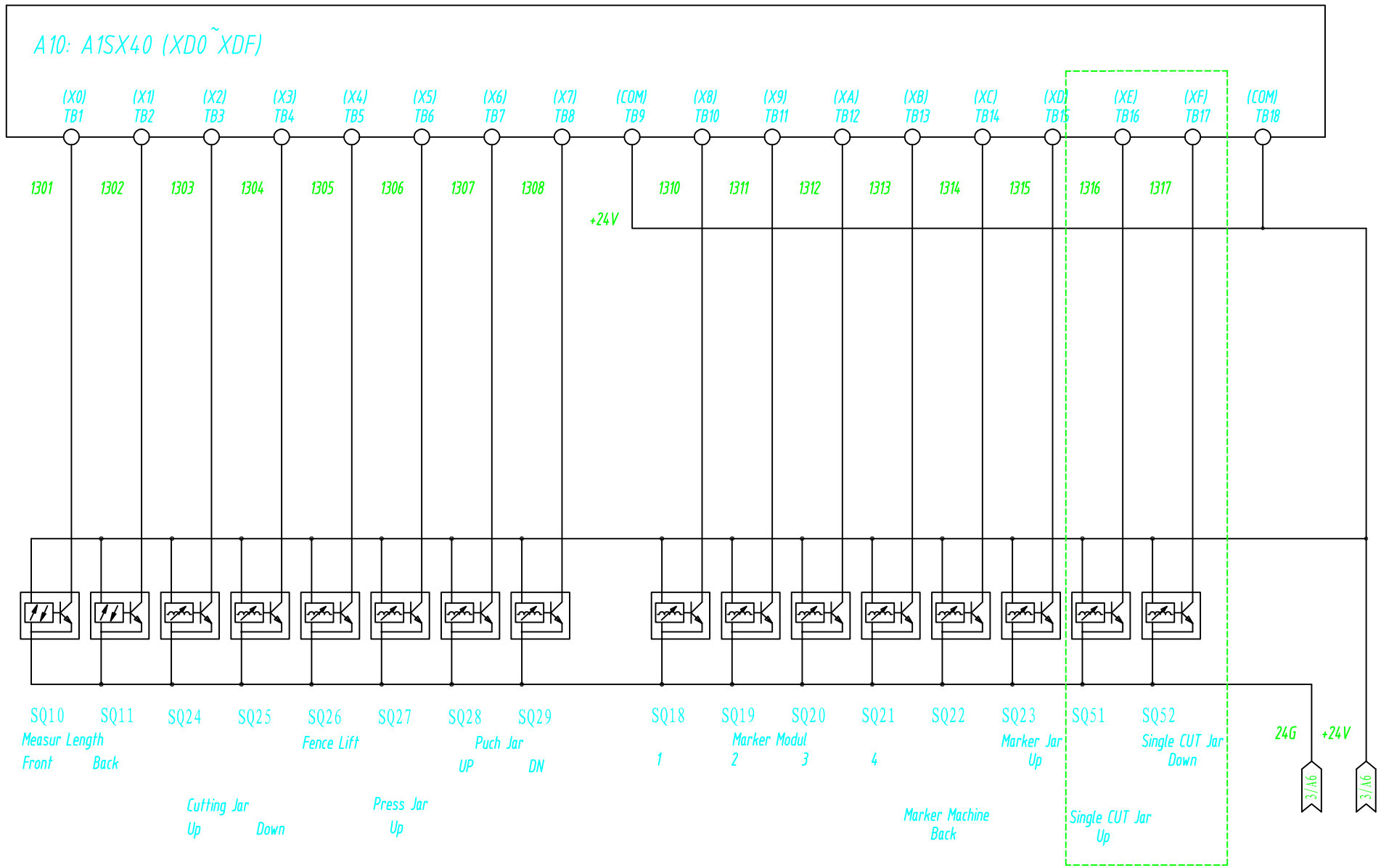
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date	All 16 Pages
			Check		Edit	NO: 11



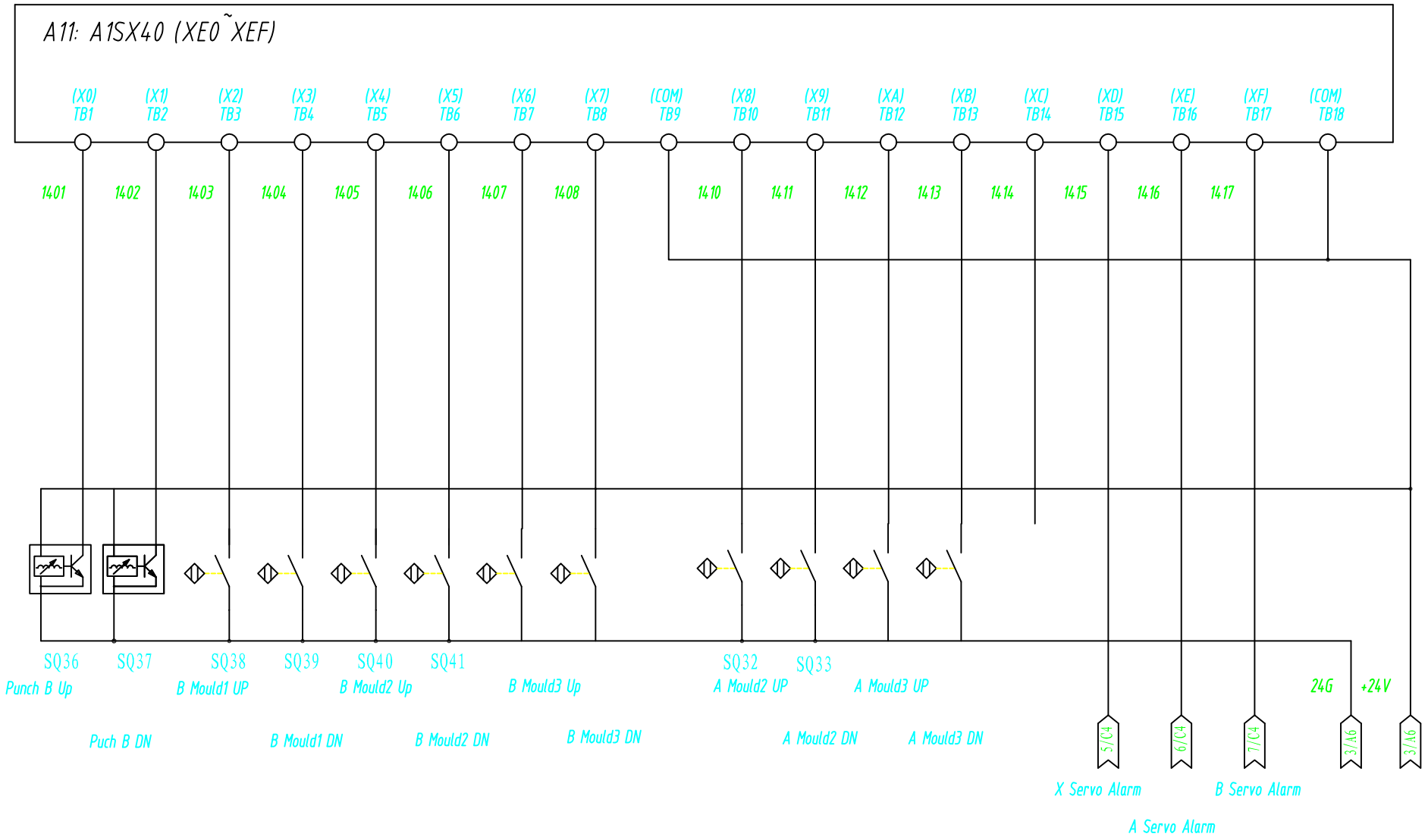
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date	All 16 Pages
			Check		Edit	NO: 12



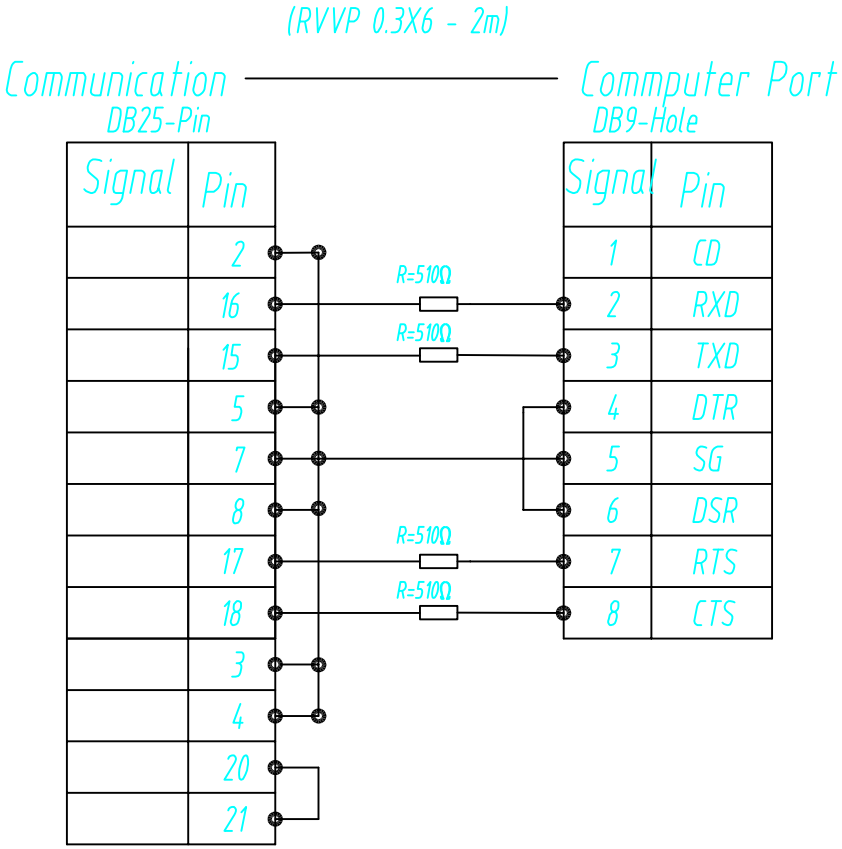
Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date		All 16 Pages
			Check		Edit		NO: 13



Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date	All 16 Pages
			Check		Edit	NO: 14



Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020/1412/0808	Designer		Date		All 16 Pages
			Check		Edit		NO: 15



ΣII伺服参数设定:

在出厂默认值的基础上需设定的参数如下:

X轴	A/B轴
Pn000=1	Pn000=11
Pn001=1	Pn110=12
Pn110=12	Pn200=6
Pn200=1	Pn202=49172
Pn50A=8100	Pn203=1188
Pn50B=6548	Pn50A=8100
	Pn50B=6548

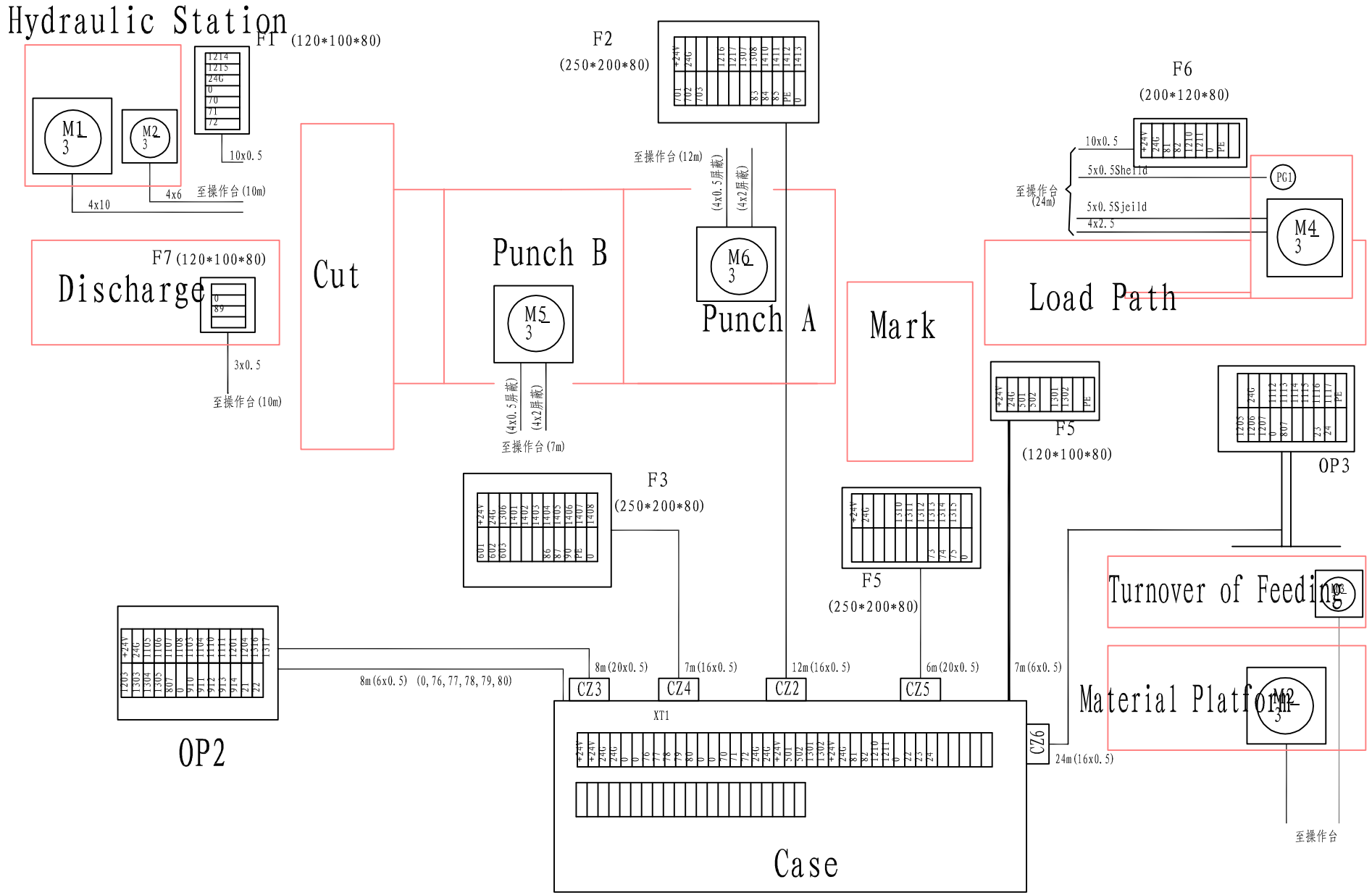
如果参数设置混乱FN005可将驱动器初始化

ΣV伺服参数设定:

在出厂默认值的基础上需设定的参数如下:

X轴	A/B轴
Pn000=1	Pn000=11
Pn001=1	Pn170=1400
Pn170=1400	Pn200=6
Pn200=1	Pn20E=98344
Pn50A=8100	Pn210=297
Pn50B=6548	Pn50A=8100
	Pn50B=6548

如果参数设置混乱FN005可将驱动器初始化



Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project:	CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO:	JX-2020J	Designer		Date		All 2 Pages
					Check		Edit		NO: 1

CZ2 （F2-Punching A）

针号	线号	FROM	TO	说明
1	+24V	XT1		DC24V
2	24G	XT1		DC24V
3	701	A4	SQ7	B轴参考点
4	702	A4	SQ8	B轴后限
5	703	A4	SQ9	B轴前限
6				
7				
8				
9	1307	A10	SQ28	冲孔A上位
10	1308	A10	SQ29	冲孔A下位
11	1216	A9	SQ30	A1上位
12	1217	A9	SQ31	A1下位
13	1410	A11	SQ32	A2上位
14	1411	A11	SQ33	A2下位
15	1412	A11	SQ34	A3上位
16	1413	A11	SQ35	A3下位
17				
18				
19				
20	83	A7	YV17	冲孔模具A1
21	84	A7	YV18	冲孔模具A2
22	85	A7	YV19	冲孔模具A3
23	0	XT1		AC220V
24				

CZ3 （ OP2）

针号	线号	FROM	TO	说明
1	+24V	XT1		DC24V
2	24G	XT1		DC24V
3	807	A5	HL7	工作指示
4	1103	A8	SB6	运行
5	1104	A8	SB7	暂停
6	1105	A8	SA2	冲孔选择A/B
7	1110	A8	SA3-1	准距+
8	1111	A8	SA3-2	准距-
9	1106	A8	SB8	模具步进
10	1107	A9	SB9	冲孔
11	1108	A9	SB10	字模步进
12	1201		SB11	翻转卸料
13	1203	A9	SB13	剪切
14	1204	A8	SB14	打字
15	1303	A8	SQ24	剪切上位
16	1304	A10	SQ25	剪切下位
17	1305	A10	SQ26	护栏
18		A10		
19	1316	A10	SQ51	剪切压料上位
20	1317	A10	SQ52	剪切压料下位
21	23	XT1	SB0	急停
22	22	XT1	SB0	急停
23				
24				

CZ4 （F3-Punching B）

针号	线号	FROM	TO	说明
1	+24V	XT1		DC24V
2	24G	XT1		DC24V
3	601	A4	SQ7	B轴后限
4	602	A4	SQ8	B轴前限
5	603	A4	SQ9	B轴参考点
6				
7				
8				
9	1306	A10	SQ27	压料上位
10	1401	A11	SQ36	冲孔B上位
11	1402	A11	SQ37	冲孔B下位
12	1403	A11	SQ38	B模1上位
13	1404	A11	SQ39	B模1下位
14	1405	A11	SQ40	B模2上位
15	1406	A11	SQ41	B模2下位
16	1407	A11	SQ42	B模3上位
17	1408	A11	SQ43	B模3下位
18				
19				
20	86	A7	YV20	B1模位
21	87	A7	YV21	B2模位
22	88	A7	YV22	B3模位
23	0	XT1		AC220V
24	90	A8	YV24	剪切压料

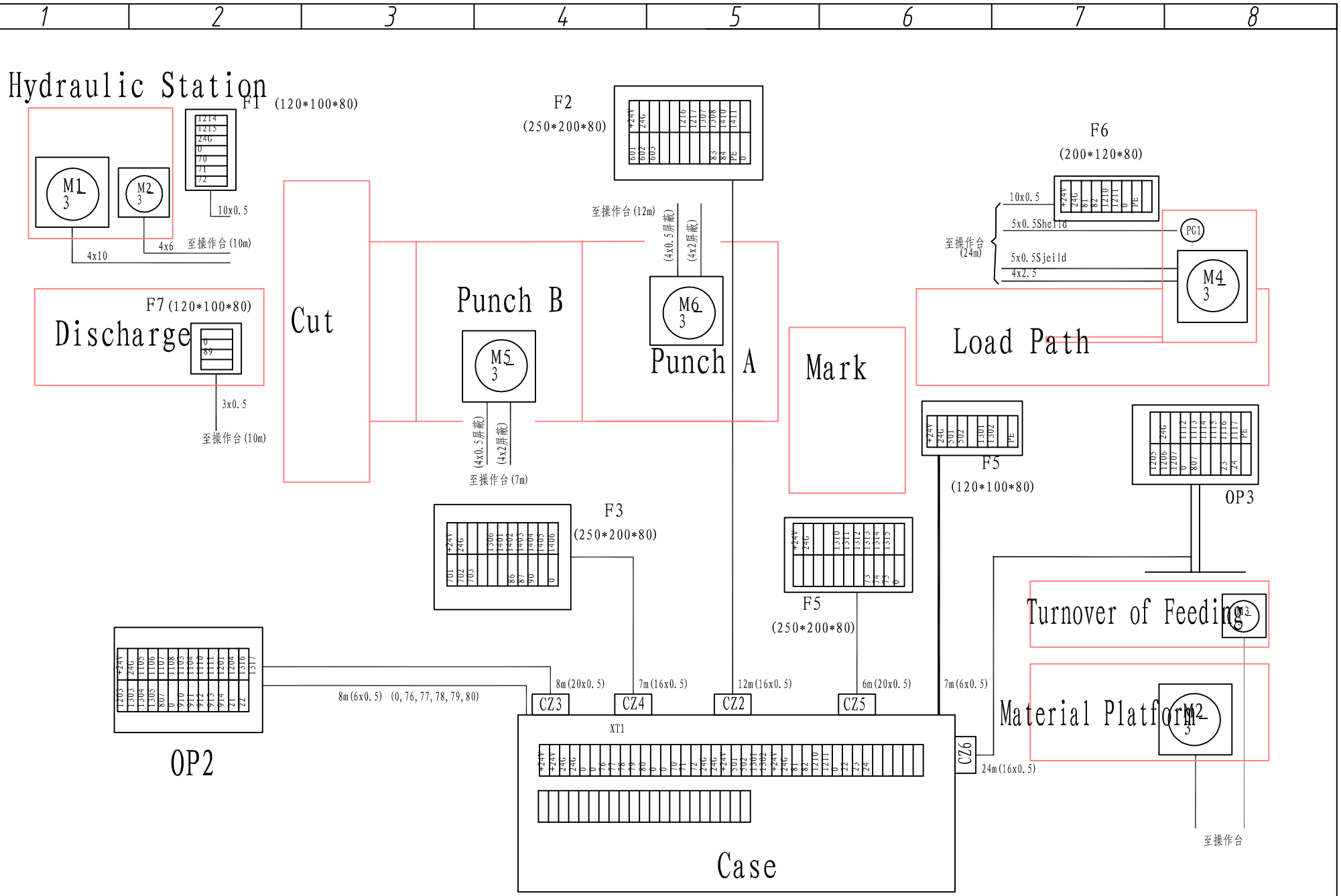
CZ5 （F4-Marking）

针号	线号	FROM	TO	说明
1	+24V	XT1		DC24V
2	24G	XT1		DC24V
3				
4	73	A6	YV3	四位缸4-1
5	74	A6	YV4	四位缸4-2
6				
7	75	A6	YV6	打字移动缸
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14	1310	A10	SQ18	打字模位1
15	1311	A10	SQ19	打字模位2
16	1312	A10	SQ20	打字模位3
17	1313	A10	SQ21	打字模位4
18	1314	A10	SQ22	打字机后位
19	1315	A10	SQ23	打字机上位
20				
21				
22				
23	0	XT1		AC220V
24				

CZ6 （OP3）

针号	线号	FROM	TO	说明
1				
2	24G	XT1		DC24V
3				
4				
5	1205	A9	SB15	翻转上料
6	1114	A8	SA5-1	夹钳落下
7	1115	A8	SA5-2	夹钳抬起
8	1116	A8	SF1-1	夹钳夹紧
9	1117	A8	SF1-2	夹钳松开
10	1112	A8	SA4-1	小车前进
11	1113	A8	SA4-2	小扯后退
12	1206	A9	SA7-1	料台前进
13	1207	A9	SA7-2	料台后退
14				
15				
16				
17				
18				
19	807	A5	HL7	工作指示
20	0	XT1		A2下位
21	23	XT1	SB0	急停
22	24	XT1	SB0	急停
23				
24				

Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-2020J	Designer		Date	All 2 Pages
			Check		Edit	NO: 2



Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project:	CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO:	JX-1412J/0808A	Designer		Date		All 2 Pages
					Check		Edit		NO: 1

CZ2 （F2-Punching A）

针号	线号	FROM	TO	说明
1	+24V	XT1		DC24V
2	24G	XT1		DC24V
3	602	A4	SQ4	A轴后限
4	603	A4	SQ5	A轴前限
5	601	A4	SQ6	A轴参考点
6	1307	A10	SQ30	冲孔A上位
7	1308	A10	SQ31	冲孔A下位
8	1216	A9	SQ32	A1上位
9	1217	A9	SQ33	A1下位
10	1410	A11	SQ34	A2上位
11	1411	A11	SQ35	A2下位
12				
13				
14	0	XT1		AC220V
15				
16				
17				
18	83	A7	YV17	冲孔模具A1
19	84	A7	YV18	冲孔模具A2
20				
21				
22				
23				
24				

CZ3 （ OP2）

针号	线号	FROM	TO	说明
1	+24V	XT1		DC24V
2	24G	XT1		DC24V
3	1105	A8	SA2	冲孔选择A/B
4	1110	A8	SA3-1	准距+
5	1111	A8	SA3-2	准距-
6	1106	A8	SB8	模具步进
7	1107	A8	SB9	冲孔
8	1108	A8	SB10	字模步进
9	1204	A9	SB14	打字
10	1201	A9	SB11	翻转卸料
11	807	A5	HL7	工作指示
12	1203	A9	SB13	剪切
13	1103	A8	SB6	运行
14	1104	A8	SB7	暂停
15	1303	A10	SQ24	剪切上位
16	1304	A10	SQ25	剪切下位
17	1305	A10	SQ26	护栏
18	1316	A10	SQ51	剪切压料上位
19	1317	A10	SQ52	剪切压料下位
20	23	XT1	SB0	急停
21	22	XT1	SB0	急停
22				
23				
24				

CZ4 （F3-Punching B）

针号	线号	FROM	TO	说明
1	+24V	XT1		DC24V
2	24G	XT1		DC24V
3	702	A4	SQ7	B轴后限
4	703	A4	SQ8	B轴前限
5	701	A4	SQ9	B轴参考点
6	1306	A10	SQ27	压料上位
7				
8	1401	A11	SQ36	冲孔B上位
9	1402	A11	SQ37	冲孔B下位
10	1403	A11	SQ38	B模1上位
11	1404	A11	SQ39	B模1下位
12	1405	A11	SQ40	B模2上位
13	1406	A11	SQ41	B模2下位
14				
15				
16	0	XT1		AC220V
17				
18				
19	86	A7	YV20	B1模位
20	87	A7	YV21	B2模位
21	90	A8	YV24	剪切压料
22				
23				
24				

CZ5 （F4-Marking）

针号	线号	FROM	TO	说明
1	+24V	XT1		DC24V
2	24G	XT1		DC24V
3				
4				
5	1310	A10	SQ18	打字模位1
6	1311	A10	SQ19	打字模位2
7	1312	A10	SQ20	打字模位3
8	1313	A10	SQ21	打字模位4
9	1314	A10	SQ22	打字机后位
10	1315	A10	SQ23	打字机上位
11				
12				
13				
14	0	XT1		AC220V
15				
16	73	A6	YV3	四位缸4-1
17	74	A6	YV4	四位缸4-2
18				
19	75	A6	YV6	打字移动缸
20				
21				
22				
23				
24				

CZ6 （OP3）

针号	线号	FROM	TO	说明
1				
2	24G	XT1		DC24V
3				
4	1114	A8	SA5-1	夹钳落下
5	1115	A8	SA5-2	夹钳抬起
6	1116	A8	SF1-1	夹钳夹紧
7	1117	A8	SF1-2	夹钳松开
8	1112	A8	SA4-1	小车前进
9	1113	A8	SA4-2	小扯后退
10	1206	A9	SA7-1	料台前进
11	1207	A9	SA7-2	料台后退
12	1205	A9	SB15	翻转上料
13	0	XT1		A2下位
14	807	A5	HL7	工作指示
15				
16	23	XT1	SB0	急停
17	24	XT1	SB0	急停
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				

Jinan Supertime Technology co.,ltd	Project: CNC Angle Line Electric Schetch	Craph NO: JX-1412J/0808A	Designer		Date		All 2 Pages
			Check		Edit		NO: 2