

## **C-PANEL**

# 操作設定器說明書





## JPS 正頻企業股份有限公司 JOINT PEER SYSTEC CORP.

advance your life

目録:

1.	數位操作器功能說明		
	1.1	數位操作器外觀及功能鍵介紹	
	1.2	數位操作器顯示器圖示說明	
	1.3	數位操作器開機初始顯示說明4	
2.	數位排	桑作器按鍵操作說明	
	2.1	操作面板按鍵解鎖及鎖定5	
	2.2	切換操作模式	
	2.3	監視模式	
		2.3.1 在監視模式中選擇監視項目5	
		2.3.2 在監視模式中操作運轉 / 停止(RUN/STOP)	
		<b>2.3.3</b> 在監視模式中進入飛梭模式	
		2.3.4 使用飛梭輪及上、下健修改數值7	
	2.4	參數模式(選擇、讀取、編輯、寫入參數)	
		2.4.1 選擇要修改或讀取的參數8	
	2.5	故障檢視模式	
	2.6	數位操作器執行復歸的方法(RESET)	
3.	C-PA	NEL 尺寸規格10	

## JPS 正頻企業股份有限公司 JOINT PEER SYSTEC CORP.

- 1. 數位操作器功能說明
- 1.1 數位操作器外觀及功能鍵介紹



1.2 數位操作器顯示器圖示說明



DI 狀態指標會隨時監視顯示驅動器 DI1~DI16 的輸入狀況。

## JPS 正頻企業股份有限公司 JOINT PEER SYSTEC CORP.

## 1.3 數位操作器開機初始顯示說明

(1).	開機時首先顯示操作面板的軟體版本。(範例顯示的是版本 P8b10)	<i>Р8ь Ю</i>
(2).	然後顯示公司 LOGO(範例顯示的是 -JPS-)。	- JP5- <sup>4</sup>
(3).	然後再顯示適用馬達種類(範例顯示的是 <i>bLdC</i> 無刷直流馬達)。	-Prq <sub>e</sub>
(4).	然後再顯示驅動器軟體版本(範例顯示的是版本 v8b15)。	u86 15 <sup>4</sup>
(5).	最後自動進入監視模式,只有 (1)、(1)、和 (1)、 可操作,其餘按鍵無效; 此時背景顏色會呈現多種顏色漸變狀態。	00000°

#### 2. 數位操作器按鍵操作說明

PS 正頻企業股份有限公司 JOINT PEER SYSTEC CORP.

#### 前言:

開機或復歸後,或長時間未操作(約10分鐘),數位操作器會自動鎖定按鍵,必須執行解鎖動作後才能進行操功能。

#### 2.1 操作面板按鍵解鎖及鎖定

(每次開機、復歸後,或長時間未操作後,按鍵被鎖定了才須執行此動作)

按什	(JPS)	至少1秒後,發出 蹕!蹕!嗶!嗶! 4 聲,	
投圧		操作面板即被解鎖或鎖定。	

- 當操作面板按鍵解鎖後,再次重複本操作,即會將操作面板按鍵鎖定。
- 若操作後,靜止 10 分鐘以上都未操作任何按鍵,也會自動鎖定按鍵。
- 解鎖後,畫面會出現 Unloc 的字樣;鎖定後,畫面會出現 Loc 的字樣。

#### 2.2 切換操作模式

(要執行此模式,必須先進行面板解鎖的動作)

在任何模式下都可以直接執行 🔿	按	Mode
-----------------	---	------

重複此按鍵的操作,可依序進入以下各模式:

- 🃎 狀態監視模式
- □□ 參數檢視模式
- と 故障檢査模式
- 2.3 監視模式
  - 2.3.1 在監視模式中選擇監視項目

🔊 監視模式下執行 🗲 或 在 按  $\nabla$ 

使用上移或下移按鍵,可選擇監看以下資料:

- N 馬達實際的轉速,資料由編碼器(ENCODER)的回授偵測得到。
- Hz 驅動器輸出給馬達的運轉頻率。
- A 驅動器輸出給馬達的電流。
- V 驅動器輸出給馬達的電壓。



要在數位面板上直接操作系統運轉 / 停止的功能, 必須符合以下條件:

- Pr.065 =0 FWD 輸入端子功能選擇:無功能。
- Pr.065 =73 虛擬輸入端子功能選擇:FWD 功能。
- Pr.068 =1 操作面板 RUN/STOP 的開關選擇:操作面板 RUN/STOP 有作用。

#### 2.3.3 在監視模式中進入飛梭模式

以手指按照以下弧形軌跡以箭頭指示方向用滑動方式操作,即可進入飛梭操作的模式。



進入飛梭模式後,飛梭指示符號 **全**會出現;同時 LCD 螢幕會顯示目前的速度設定值,並且最末一位數字呈現閃 爍狀態,表示允許修改中。

#### 2.3.4 使用飛梭輪及上、下健修改數値

JPS 正頻企業股份有限公司 JOINT PEER SYSTEC CORP.

▶ 移動修改位置

	Run	Reset / Stop	
輕觸飛梭左右處	Mode Rd/W/t		可以將修改位置左移或右移。

利用此方法可以選擇要改變數值的位置,提高操作效率。

- 修改數値
  - 1. 利用飛梭快速修改數值



以上修改數值的方式可以交相利用,選擇最適合的修改方式。

 $\nabla$ 

戜

 $\bigtriangleup$ 

● 寫入

修改數値

2.4 參數模式(選擇、讀取、編輯、寫入參數)

Mode 依序選擇進入參數模式 按

按

進入參數模式後,LCD 螢幕顯示 00-00;橫線之前的兩位數是參數的群組號碼,之後的兩位數是群組内的參數號碼; 亦即目前顯示參數 G00-00。

在參數模式中對於參數的讀取、編輯、寫入等動作需要按照以下的順序執行:

- 1. 選擇參數。
- 2. 讀取參數設定值。
- 3. 進入編輯模式,修改參數設定值。
- 4. 將修改後的資料寫入,將新的參數設定值儲存起來。
- 5. 退出編輯模式,選擇下一個參數號碼;或再退出到模式選擇狀態,選擇其它操作模式。

## JPS 正頻企業股份有限公司 JOINT PEER SYSTEC CORP.

#### 2.4.1 選擇要修改或讀取的參數

【注意】在以下敘述的操作,都必須在 (參數模式)或 (參數編輯模式)下,才有效。 依照以下各種操作方式,可以進行參數選擇以及參數值的讀取或修改等動作。

1. 選擇參數

2.

3. 4.

5.

進入參數輸入模式

按 △ 或 ⁄▽ 進入輸入參數號碼的模式	] <sub>或</sub>
輕觸飛梭左右任一處 Rd/Wt ↓ ↓ 進入輸入參數號碼的模式	
<ul><li>經果此操作,螢幕顯示的 00-00 最右邊位元呈現閃爍狀態,允許輸入參數號碼。</li><li>移動輸入位置</li></ul>	
Run     Reset / Stop       按飛梭左右處     Mode       Image: Rd/W/t     Image: Rd/W/t	
<ul> <li>● 輸入參數號碼</li> </ul>	
按 🛆 或 🗸 增加或減少參數號碼	〕 <sub>或</sub>
Run Reset / Stop 滑動飛梭輪	
賣取參數	
在 C 參數模式下執行→ 按 RdWt 即可讀取參數内容	
編輯參數值	
寫入參數	
編輯參數需要使用移動修改位置、修改數值以及最後寫入等操作方式,與本章節所介紹的 返回	選擇參數的方法一樣。
按 Mode 可循序返回上一層模式。	

## JPS 正頻企業股份有限公司 JOINT PEER SYSTEC CORP.

2.5 故障檢視模式



- A0 顯示現在發生的故障碼紀錄。
- A1 顯示在 A0 事件之前所記錄的故障碼。
- A2 顯示在 A1 事件之前所記錄的故障碼。
- A3 顯示再 A2 事件之前所記錄的故障碼。
- \*\* 每次復歸後,都會將故障紀錄碼依 A0→A1→A2→A3 的順序移動,A0 永遠紀錄代表目前狀態的記錄。
- 2.6 數位操作器執行復歸的方法(RESET)





## 3. <u>C-PANEL 尺寸規格</u>



(Unit:mm)