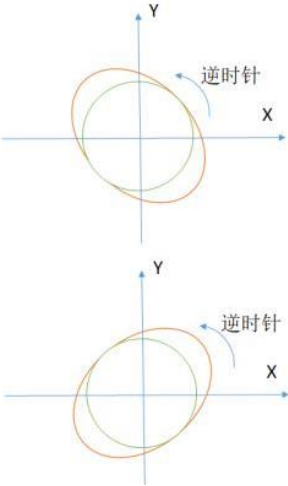


富士 S7 系列总线常用参数列表 (2024/8/27)

参数	初始值	X	Y	Z	参数说明
P1.04	0	-	-	-	从上位机系统里面统一修改
P1.05	0	131072	131072	131072	单圈脉冲数
P1.13	10	3	3		3=插补模式
P1.14	1	3	3		惯量比 (on14 最高值设定)
P1.15	12	26	26	17	刚性
P1.51	20	80	80		
P1.54	0	2	2		调椭圆专用参数
P2.65	1	2	2		接了外置电阻需改成 2
P2.91	0	2	2	2	配嘉强总线系统需要修改
P3.52	0			14	CN1 抱闸引线 1 和 14 号脚位 调高器控制不需要改此参数

名称	型号	电机惯量	额定扭矩	单圈脉冲数
400W	GYB401D7-RC2	0.57	1.27	131072
400W 抱闸	GYB401D7-RC2-B	0.62	1.27	131072
750W	GYB751D7-RC2	1.53	2.39	131072
750W 抱闸	GYB751D7-RC2-B	1.71	2.39	131072
850W	GYL851B6-TG2	13.34	5.39	131072
850W 抱闸	GYL851B6-TG2-B	14.04	5.39	131072
1.3kw	GYL132B6-TG2	20.07	8.34	131072
1.3kw 抱闸	GYL132B6-TG2-B	20.77	8.34	131072
1.8kw	GYL182B6-TG2	26.66	11.5	131072
1.8kw 抱闸	GYL182B6-TG2-B	27.36	11.5	131072
2.9kw	GYL292B6-TG2	45.55	18.5	131072
2.9kw 抱闸	GYL292B6-TG2-B	47.96	18.5	131072
4.4kw	GYL442B6-TG2	65.41	28.4	131072
4.4kw 抱闸	GYL442B6-TG2-B	67.83	28.4	131072

激光切割：红色椭圆为实际切割效果，绿色正圆为理论切割效果



- 1、左上右下长：
- (1) 若为逆时针方向切割，则是X轴响应>Y轴响应，应把X轴的PA1.54增大一点，或是把Y轴的PA1.54减小一点。
- (2) 若为顺时针方向切割，则是Y轴响应>X轴响应，应把X轴的PA1.54减小一点，或是把Y轴的PA1.54增大一点。

- 2、右上左下长：
- (1) 若为逆时针方向切割，则是Y轴响应>X轴响应，应把X轴的PA1.54减小一点，或是把Y轴的PA1.54增大一点。
- (2) 若为顺时针方向切割，则是X轴响应>Y轴响应，应把X轴的PA1.54增大一点，或是把Y轴的PA1.54减小一点。