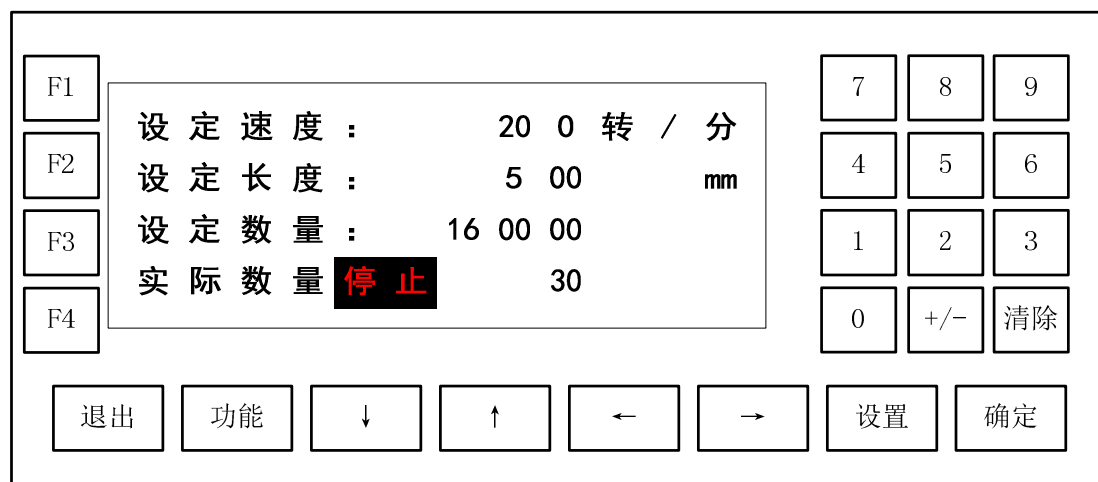


1.1.1 接口说明

- VDD、GND: 24V 的电压输入端，VDD 接电源正，GND 接电源负（地）；
- 5V: 系统内部的 5V 电压输出端；
- CLK: 步进电机或者是伺服电机的 PWM 脉冲信号（时钟信号，PUL）；
- DIR: 电机的方向信号；
- EN: 电机使能信号，默认输出为高电平（请参考所使用的驱动器）
- VCC: 功能按键 1~8 的电源输入端口，如果使用我司的接口板时，可以直接跟接口板的顺序一一对应。
- K1: 启动按键和清零功能，如果把启动键设置为其他按键，那么 K1 键就是单纯的清零功能，按下时清零当前的“实际数量”；
- K2: 在停止工作的时候，可以控制电机反向运动，用于上料的时候使用；
- K3: 在停止工作的时候，可以控制电机正向运动，用于上料的时候使用；
- K4: 停止键，可以让控制器从工作状态中退出；
- K8: 可以设置为急停键；
- VCC_IN: 输出端电源。如果是用我司的 4 路继电器板时，可以直接在继电器板上获取 5V 的工作电压。
- P1: 控制气缸的开和关；

主界面介绍



- 设定速度：按 F1 键进入送料速度的设置界面，速度值是指电机的转动速度，并不是物料的移动速度。
- 设置长度：按 F2 键进入到设置送料长度的界面
- 设定数量：按 F3 键就可以设置需要送料的次数
- 实际数量：显示当前已经送料的数量。

使用介绍：

1. 通电后，控制器处于等待工作状态，通过面板上的“设置”键可以切换进入到两轴控制器的基本设置菜单页面，具体的设置跟通用控制器是一样的。
2. 在等待工作状态时候，可以通过 K2 和 K3 键控制电机的正转和反转，配合上料的工序。
3. 可以通过面板上的“确定”按键和外接的“确定”键 K1 来启动工作（启动前请确保电机和速度等参数正确设置）
4. 在运动过程中，通过面板上的“退出”键和外接的“退出”键 K4，可以对加工过程进行暂停控制。
5. 控制上已经在程序一编写好了以下程序

序号	命令	目标	参数	说明
1.	送料	X+		送料，长度在主界面设置
2.	输出	P1	ON(开)	气缸打开
3.	延时		5000	延时 5000 毫秒，就是 5 秒
4.	输出	P1	OFF(关)	气缸关闭
5.	延时		2000	延时 2000 毫秒，让气缸收回
	去			
6.	结束			控制器会自动加入