

GPM 刀塔台達 B3、E3 絕對原點程序

Delta B3、E3 absolute type – origin setting procedure

設定前 Before setting:

1. 刀塔/刀盤處，在出廠前有刻結構一號刀（參右圖所示）。

There is a mark marked as structure T1 (see below pic) before turret is dispatched from the factory.

2. 驅動器作原點會以現在位置當作 PLC 一號刀。

The drive unit will use this position as T1 in PLC setting.

3. PLC 一號刀及刀塔結構一號刀兩個要一致。

PLC T1 must be consistent with turret T1.

※注意:刀塔需處於鎖緊狀態後才設定原點。

※Note: The turret must be **clamp** before setting the origin.



驅動器原點設定 Setting the origin parameter:

1. P2-008 設定 **271** ; Parameter P2-008 set **271**
2. P2-071 設定 **1** ; Parameter P2-071 set **1**
3. P4-009 參數顯示 **L0085**(正常);

Parameter P4-009 display as **L0085** (stands for okay)

※如無法設定成功，請進入參數 **P2-036** 會顯示 **101**，改成 **001**，檢查參數 **P4-007** 的百位數是否為 **0**，後照上面參數設定原點，設定完成後再把此參數改回。

※If the setting fails, please go to parameter **P2-036** will display **101**. Change it to **001** Check whether the hundreds digit of parameter **P4-007** is **0** and then set the origin according to the parameters above, after setting, change this parameter back.



驅動器按鍵 Driver button:

Mode: **P0-000**、Shift: **PX-000**

Set: 進入/確認(ENT/ CFM)、↑↓: **P0-XXX**

