A6 Parameter für das CNC Connect System V2

Erfahre welche Parameter für das CNC Connect System V2 eingestellt werden müssen

Wichtige Parameter für das CNC Connect System V2 mit der A6 Servo Drive

C00.00 = 1. (Speed Control)
C00.04 = 0 (Manual Mode)
C00.10 = 0 (Internal Bleader)
C00.14 = 1 (Break Enable)

C03.20 = 1 (AI1)
C03.26 = 2 (AI1)

C04.00 = DI1 = 1 (Servo ON).
C04.01 = NO
C04.04 =DI 2 = 2. (Reset)
C04.05 = NO
Alle anderen = Nicht belegt
C04.1C = DI8 = Estop
C04.1D = NC

C04.30 = DO1 = Servo Ready
C04.31 = NC
C04.36 = DO4 = Brake
C04.37 = NO

Passende Produkte

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

Artikelnummer: A6_Speed

Zum Produkt →

A6 Analog Aufsteckplatine mit Bremse

A6 Analog Aufsteckplatine mit Bremse

Artikelnummer: A6_Speed_B

Zum Produkt →

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

Artikelnummer: A6_Speed

Zum Produkt →

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

Artikelnummer: A6_Speed

Zum Produkt →

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

Artikelnummer: A6_Speed

Zum Produkt →

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

Artikelnummer: A6_Speed

Zum Produkt →

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

A6 Analog Aufsteckplatine ohne Bremse

Artikelnummer: A6_Speed

Zum Produkt →

Revision #1
Created 2026-09-03 10:46:38 UTC by Admin
Updated 2026-09-03 16:58:14 UTC by Admin