

系统伺服接口的定义及引出线颜色对照表

X 轴、Y 轴、Z 轴、C 轴接口使用 15 芯 D 型连接器插头。

X/Y/Z/C 轴

脚	信号	脚	信号
8	XDV-	15	GND
7	XDV+	14	GND
6	XSET	13	VP
5	XDALM	12	VP
4	NC	11	XPC-
3	XPC+	10	XDIR-
2	XDIR+	9	XCP-
1	XCP+		

10.4.2 信号说明

下列说明中 n 表示 X/Y/Z/C:

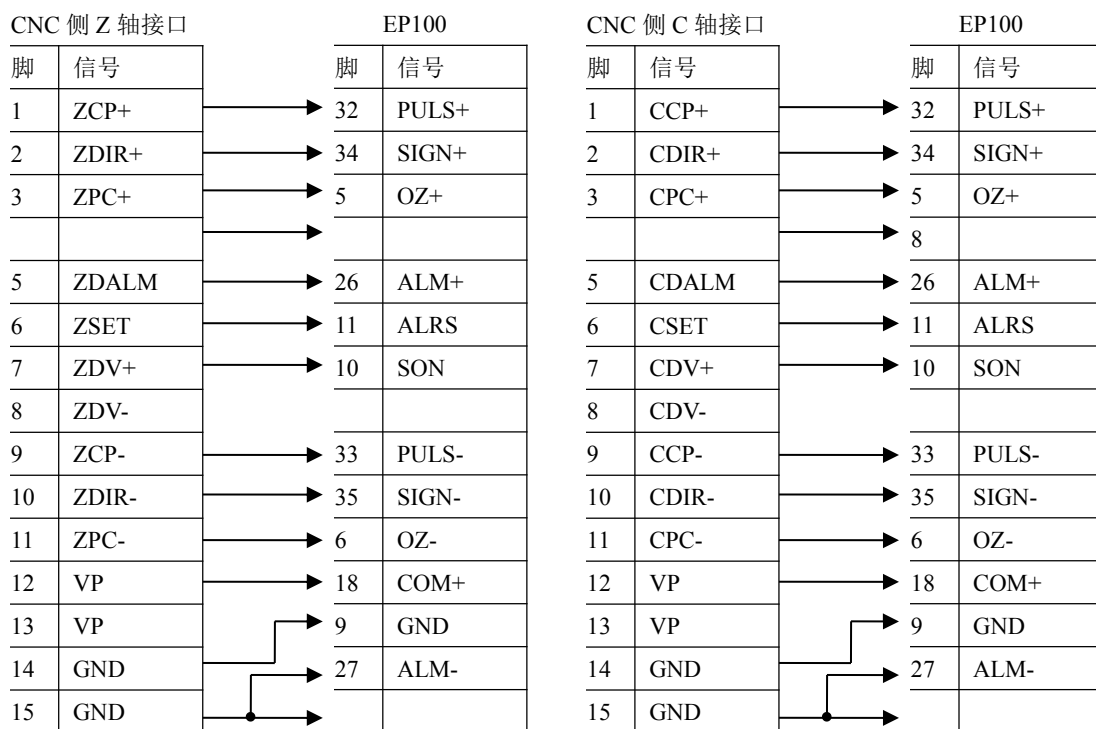
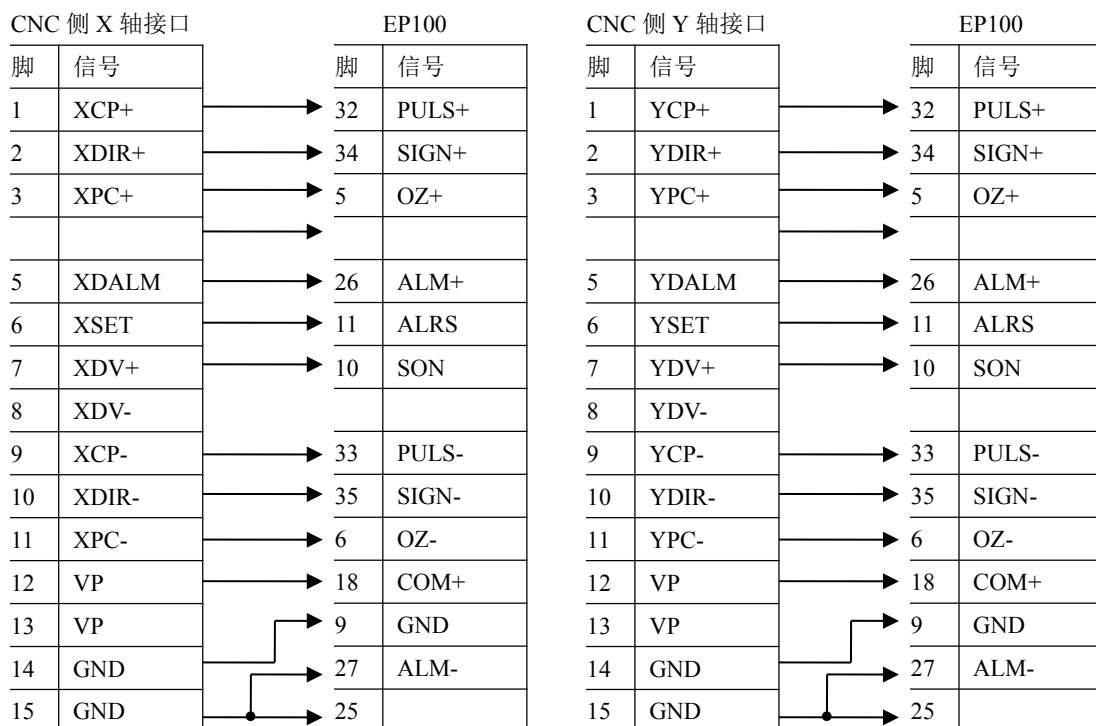
信号	说明	引出线颜色	D 型头引脚	I/O
nCP+	脉冲+	白色	1	O
nCP-	脉冲-	粉红色	9	O
nDIR+	方向+	灰色	2	O
nDIR-	方向-	浅绿色	10	O
nPC+	零点+	紫色	3	I
nPC-	零点-	蓝色	11	I
nDV+	功放+输出	橙色	7	O
nDV-	功放-输出	绿色	8	O
nDLAM	驱动器报警	棕色	5	I
nNC	空脚	黄色	4	
nSET	输出信号	棕白色	6	O
VP	+24V	红色, 红白色	12,13	P
GND	电源地	黑色, 黑白色	14,15	P

注:

1. VP 为系统向驱动器提供的电压+24V。
2. 输出信号: nCP+、nCP-、nDIR+、nDIR-为差分输出信号, 其它为开关量信号输出。
3. nDV+与nDV-是个开关, 功放有效时开关接通。
4. 开关量信号的输出, 系统应提供 DC24V/0.5A 的电源容量。
5. 输入信号: nPC+、nPC-为差分输入; nDLAM、nDRDY 为开关量信号, 集电极开路形式。

系统和驱动器的接线对照图

一. 连接 EP100 系列交流伺服电机驱动器时电缆的制作



注：以上制作使用双绞屏蔽电缆，屏蔽焊接在插头金属体上。

二. 连接日本安川交流伺服驱动器时电缆的制作

CNC 侧 X 轴接口		安川	
脚	信号	脚	信号
1	XCP+	7	PULSE
2	XDIR+	11	SIGN
3	XPC+	19	PC0
5	XDALM	31	ALM+
6	XSET		
7	XDV+	40	SV-ON
8	XDV-		
9	XCP-	8	*PULSE
10	XDIR-	12	*SIGN
11	XPC-	20	*PC0
12	VP=+24V	47	+24V
13	VP		
14	GND	32	ALM-
15	GND	2	SG
壳	FG	50	FG

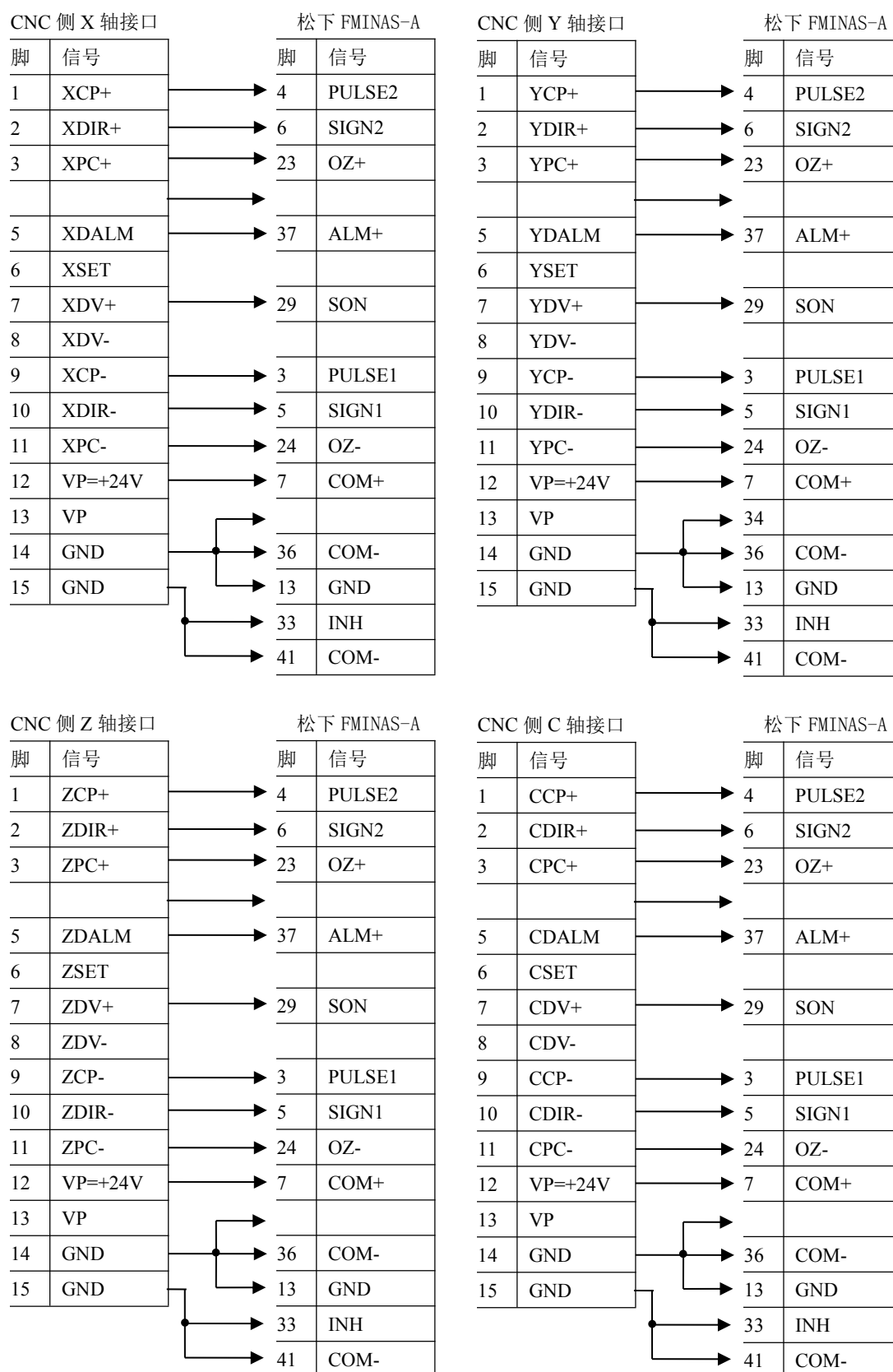
CNC 侧 Y 轴接口		安川	
脚	信号	脚	信号
1	YCP+	7	PULSE
2	YDIR+	11	SIGN
3	YPC+	19	PC0
5	YDALM	31	ALM+
6	YSET		
7	YDV+	40	SV-ON
8	YDV-		
9	YCP-	8	*PULSE
10	YDIR-	12	*SIGN
11	YPC-	20	*PC0
12	VP=+24V	47	+24V
13	VP		
14	GND	32	ALM-
15	GND	2	SG
壳	FG	50	FG

CNC 侧 Z 轴接口		安川	
脚	信号	脚	信号
1	ZCP+	7	PULSE
2	ZDIR+	11	SIGN
3	ZPC+	19	PC0
5	ZDALM	31	ALM+
6	ZSET		
7	ZDV+	40	SV-ON
8	ZDV-		
9	ZCP-	8	*PULSE
10	ZDIR-	12	*SIGN
11	ZPC-	20	*PC0
12	VP=+24V	47	+24V
13	VP		
14	GND	32	ALM-
15	GND	2	SG
壳	FG	50	FG

CNC 侧 C 轴接口		安川	
脚	信号	脚	信号
1	CCP+	7	PULSE
2	CDIR+	11	SIGN
3	CPC+	19	PC0
5	CDALM	31	ALM+
6	CSET		
7	CDV+	40	SV-ON
8	CDV-		
9	CCP-	8	*PULSE
10	CDIR-	12	*SIGN
11	CPC-	20	*PC0
12	VP=+24V	47	+24V
13	VP		
14	GND	32	ALM-
15	GND	2	SG
壳	FG	50	FG

注：以上制作使用双绞屏蔽电缆，屏蔽焊接在插头金属体上。

三. 连接日本松下 FMINAS-A 系列交流伺服驱动器时电缆的制作



注：以上制作使用双绞屏蔽电缆，屏蔽焊接在插头金属体上。