

> 工作模式

通道操作模式的选择 0

- 使用工艺对象 "计数和测量" 操作
- 工艺对象 "Motion Control" 的位置输入
- 手动操作 (无工艺对象)
- Fast Mode

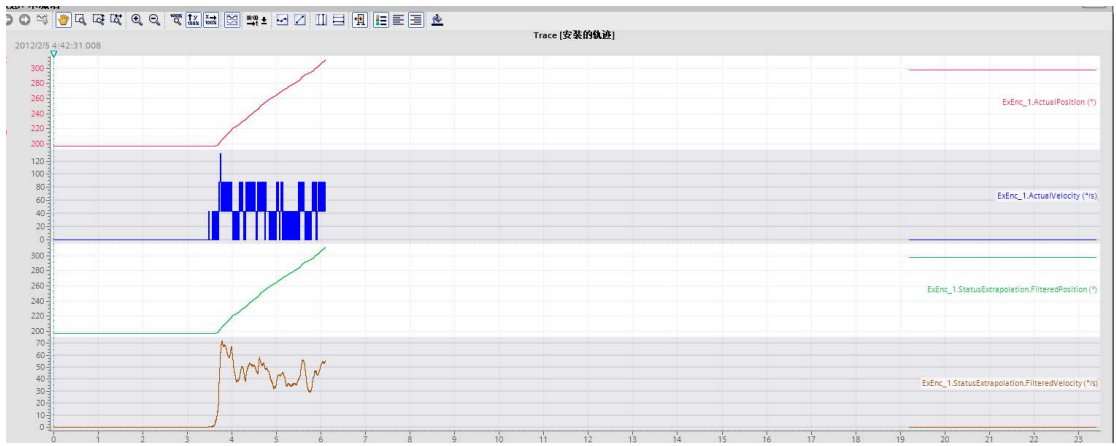
实际值推断

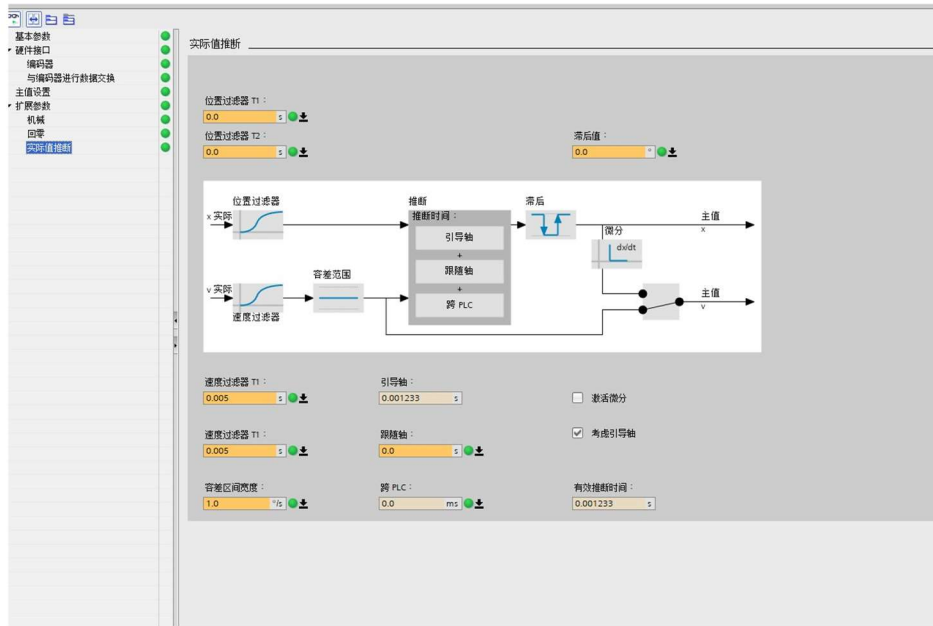
基本参数
 硬件接口
 编码器
 与编码器进行数据交换
 主值设置
 扩展参数
 机械
 回零
 实际值推断

位置过滤器 T1: 0.0 s
 位置过滤器 T2: 0.0 s
 滞后值: 0.0 s

速度过滤器 T1: 0.05 s
 速度过滤器 T2: 0.0 s
 容差区间亮度: 1.0 %
 引导轴: 0.0 s
 跟随轴: 0.0 s
 跨 PLC: 0.0 ms
 有效推断时间: 0.0 s

激活微分
 考虑引导轴





使用的是 posinput 模块, SSI 编码器, 办公室环境测试功能, 看到的实际转速波动是这样的方波一样。