步进电机模块使用方法

说明:为方便参赛队伍的程序编写,提供步进电机的程序模块,本文档仅针对程序模块的使 用方法进行介绍。

一、旋转工作站、产品分拣站

1、新建工程项目,命名"步进测试"(自定义),完成硬件组态。



2、打开已提供的程序模块(StepMotor_Step3_V18/ StepMotor_Step6_V18)。

名称	类型	大小
StepMotor_Step3_V18	文件夹	
StepMotor_Step5_V18	文件夹	
StepMotor_Step6_V18	文件夹	
StepMotor_Step6_V18	文件夹	

名称	修改日期	类型	大小	
AdditionalFiles	2024/6/11 16:19	文件夹		
IM	2024/6/11 16:19	文件夹		
📙 Logs	2024/6/11 16:19	文件夹		
📕 System	2024/6/11 16:19	文件夹		
📕 tmp	2024/6/11 14:41	文件夹		
UserFiles	2024/6/11 14:41	文件夹		
📕 Vci	2024/6/11 16:19	文件夹		
📕 XRef	2024/6/11 16:19	文件夹		
📓 StepMotor_Step3_V18.ap18	2024/6/11 14:41	Siemens TIA Por	8 KB	

3、打开"StepMotor_S3_V15.1"项目—工艺对象——Axis_1(请勿删除),右击选择"复制"。



4、打开新项目"步进测试"—工艺对象,右击粘贴,打开组态界面。

项目(2) 編輯(E) 視問(2) 插入(0) 在线(2) 法项 (2) ○ □ 保存项目 二 × □ □ × □ ± 0	(1) 工具の 窗口(1) 帮助(1) 11 1: 11 11 11 12 13 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14	38 J 转至高线 49 同 同 X - 11 - 275日中州会。 44	Totally Integrat	ted Automation PORTAL
项目树 🛙 🖣	步进测试 → PLC_1 [CPU 1214	[DC/DC/DC] → 工艺对象 → Axis_1(请勿局除) [DB1]	_ # = ×	任务 ■□▶
设备			▲功能图 Ⅲ参数视图	选项
1 III III III III III III III III III I				
	▼ 基本参数 3	1		> 查找和赞施
▼ □ 步进期ば ∧	- 常規 📀	常规		- ALVERA
🛜 💕 漆加新设备	報助器 😵			宣抗 :
🔄 🔥 设备和网络	▼ 扩展物数 📀	工艺对象 - 轴		
PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC]	机械 😒	An dr Sto - Tour and Representation		
11 设备组态	位置領制 📀			□ 美太阳就
Q 744E40(0)#F	▼ 計点			□ 区分大小写
	* * # 2			□ 在子结构由壹批
▼ 〒芝村曽	246 🖸			040000000
● 新聞219	▼ 0 85 63			□ 1389歳×4甲重約
▼ Axis 1(遊勿論服金) [DB1]	+# 8			- 使用通配符
● 细态	2825			□ 使用正则表达式
i i i i i i i i i i i i i i i i i i i		用户程序 工艺对象 - 轴 PTO (Pulse Train Output) 驱动器		
9. (0.05				④向下
· □ 小部语文性				〇向上
		斯动器		東北
「日本の日本日		0		
		PTO (Pulse Train Output)		做拖为:
		○ 模拟驱动装置接口		
Taras		○ PROFidrive		
55.00 mm 10				 · · ·
		理是单位		○ 从当前位置开始
		为里干区		○ i‡55
		位置单位:		
				開発し
	/			
20 SE 00	-			
* H-SRIDGED	-			
212				
1477				
		10 EU	140 Atria (0) 10 Marc (0)	 20.000 (0.000)
		当風ビ	□ 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	> 岩吉和資源
 ✓ Portal 視園 Ⅲ 急災 	Axis_1(请勿		🔜 😪 项目 충達淵试 已打开。	

5、选择驱动器, 脉冲发生器选择 Pulse_1, 信号类型 PTO (脉冲 A 和方向 B), 脉冲输出 Q0.1, 方向输出 Q0.7。



6、选择"回原点",输入回原点开关:12.3,至此轴组态完成。

项	目(P) 編輯(E) 視野(V) 插入(I) 在线(O) 調	ま项(N) 工具(T) 窓口(M) 帮助(H) までま 別 旧 旧 国 国 ダ 新		中邦索> 4	Totall	y Integrated Automation PORTAL	
	项目树 🗉 📢	步进测试 > PLC_1 [CPU 12140	DC/DC/DC] → 工艺对象 → Axis_1(请勿删除)[DB1]	_ * *	X 任务	# II >	
	设备			●功能图 Ⅲ参新视图	选项		ŧ,
	199	90 ⁰					Ē
		▼ 基本依约			△ > 杏球和熱塩		*
	▼ □ 歩进期试 △	常規 🥥	回原点		- Elamora		-
	📑 添加新设备	988动器 📀	→ 干計		查找:		14
	📥 设备和网络	▼ 扩展物数 🕑					
	♥ [1] PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] ■ :0.01/0++	利税 ジョン (公開)(1000) (公用)(1000) ((U))(1000) ((U))((U))(1000) ((U))(1000) ((U))(1000) ((U))(1000) ((U))(1000) ((U))((U))((U))(U)) ((U))((U			□ 全字匹配		
	0. 左((前))治新	▼ 劫杰 🖉	原点开关数字量输入	逼近/回原点方向:	□ 区分大小写		
	→ 最 程序块 =	常規 📀	输入原占开关::	 正方向 	■ □ 在子结构中室找		
	▼ □ 王芝对象	逸保 📀	avis 1(8/7/8008) (17/2) 13/2 3	○角方向	□ 在隐藏文本中資料		
	新增对象	- DRA 📀		0.224	□ 徐田通西223		
	▼ 泉 Axis_1(请勿酬除)[DB1]	主动	15排电平 -		- 4m Thisitel		
	▲ 相位		108.4	参考点开关一侧:	D 00015364003A		
	7 A 1913. 30. jone			○上例	河向・		
	▶ 📾 外部源文件			下例	〇向上		
	→ 🔁 PLC 安量		一元计使保证并大定自动反转		宣抗		
	▶ 💽 PLC 数据类型					_	
	▶ → 监控与强制表		vt		普换为:		
	・ 🌉 住玩會切			遥近速度:			
	1 设备代理数据			30.0 °/s	 ····· ···· ····		
	2 程序信息			回原点速度:	○ 从当前位置开始		
	Inc 报警文本列表			20.0 °/s	○ 选择		
	▶ 📑 本地模块				普換 全部普接		
	> 🔜 未分组的设备			+* s			
	→ 100 安全设置 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	1 1					
	* H-SHOCES						
	100						
	46						
			<	- 正在通貨回線点升美	<u> </u>		
				國際性 知信息 (1) 以诊断	△ > 语言和资源		

7、打开"StepMotor_Step3_V18/ StepMotor_Step6_V18"项目, 在程序块中选择"StepMotor" FC80, 并复制。



8、打开"步进测试"项目的程序块,粘贴并打开 FC80。

硕	目の 編編の 初田の 話入の 在线の ·		т	otally Integrated Autor	nation
			指令		TORTAL
	设备	2000 A LECTICO FREEDODED A FEMALE SUBMICOLICION	选项		10
	19 E			4 WT 😳 🍣	
		块推口	> 政權本		
	▼ □ 歩进期试 へ		· 4.84.2		101
	💣 漆加新设备	+⊢+⊬-0-  → -7	- 001410	新水	2
	📥 设备和网络	▼ 块标题:	1 堂相	100.040	100
	 PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] 	注释	▶ 🖬 位逻辑运算	V1.0	
	11 设备组态	- man -	▶ ◎ 定时器操作	V1.0	1
	④ 在就和Station	▼ 2 程序段1:	▶ 13 计数器操作	V1.0	(F)
	 ・ ・ ・	注释	 Lt		34
	Sume	L Dat Bound DM	▶ 主 数学函数	V1.0	-
	Stephetor (EC80)	MC Once	▶ 23 移动操作	<u>V2.3</u>	
	 一丁芝村物 		▶ 🔂 转换操作		7
	1 新聞対象	EN ENG	▶ 11 程序控制指令	V1.1	
	▼ 🛃 Axis_1(資勿勝條)[DB1]	Tavis 1/ Status	→ 田 空源構成数	V1.4	
	▲ 细态	请勿服服礼"— Axis Error —	• 🖬 移位相關外		
	18 i形式	1 - Enable			
	😼 诊断				
	▶ → 外部源文件				
	PLC 変量				
	▶ Cig PLC 数据类型	- ① 理由的 2 .			
	> 🔜 出控与强制表	* Q @/rg 2 :			
	 在线备份 	注释			
	 Same Traces Same Traces 	"N" Home DB"			
		MC kinns			
	1 柱所得思				
	- 洋和湖田	EN ENQ			
	* HRIDGED	"Axis 1(="homing			
		请勿勝象?"→ Asis Done → complete*			
		#homing Execute Error -	5 PR#66		
	名称 地址	Position	V D RCH Y		
		3 tode) TS		
		100%	> 通信		
	< I II	◎属性 13.倍息 3. 3.诊断 🔹 🗆 🗠	> 选件包		
	4 0 4 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20	a mo t	10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	Cat. 27 attents 40 days	

9、此时模块都会报错,第一步需要更新所有模块的调用,方法:右击模块 MC_Power,选 择"更新块调用"。



10、第二步,选中 PLC_1,点击编译即可。



🔠 Siemens - C:\Users\W9711\Desktop\步进决	國等进展國		_ # X
项目(P)编辑(E) 视图(A) 插入(I) 在线(Q) 法	质心 工具印 窗口心 帮助出	Totally	Integrated Automation
🕑 🔁 🔚 保存项目 🚢 🐰 🗐 🗊 🗙 🍤 ±	: C* ± 🐁 🛄 🖬 🚆 🧖 转至在线 🧬 转至离线 🚵 预 🌆 🖪 🐺 🗶 🚍 🛄 《在项目中报本》 🛛 🍇		PORTAL
项目树 □ ◀	步进测试 → PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] → 程序块 → StepMotor [FC80] _ ■ ■ ×	指令	# II >
设备		选项	14
		64 64	5a 🎭 🔲 🗎 🛱
	块构口	> 的群本	*
▼ □ 歩进飛ば へ		/ 10 MAX - 基本協会	1
🦉 💣 漆加新设备	-+	- 20498-7	6本 端
📩 设备和网络	▼ 块标题: ^	→ ¹ 1 党机	5
 PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/DC] 	注释	▶ Sa 位逻辑运算	V1.0
「「「没量規范	900	• ③ 定时器操作	V1.0
★ 仕3次用32世前 = □ 3月2月12日	▼ 在乃段1:	▶ 1 计数器操作	V1.0 🛱
● 程序块	注障	 L 比較操作 	*
Atria (081)		・ 主 数学函数	V1.0
StanMater (ECEO)	1085 "MC Prover DB"	🕨 🔁 移动操作	<u>V2.3</u>
 ► Ξ. Ξ. Ξ. Ξ. 	MC Buser	▶ 🏧 转换操作	2
▼ 179319		 · · ·	V1.1
₩ ¥F1077190	EN ENO	・ 🔛 字逻辑追解	V1.4
▶ 👷 Axis_1(请勿酬(翁) [DB1]	Status - thise	・ 🔤 移位和循环	
 婦 外部源文件 	Solid Error Halse		
→ Carc 安全	请勿删问)—— Axis		
 PLC 数据类型 	1 — Enable		
山口 当 注 与 强制表 山 山 日 山 日 山 日 山 日 山	1 StartMode		
在线管份	0 — StopMode 👻		
🕨 🚰 Traces			
▶ 🎬 设备代理数据			
14 程序信息	- 22内第3.		
▶ PLC 报警文本列表	• (E/)FR2 2 :		
▶ 圖 本地模块	注释		
▶ <u>□ 未分组的设备</u>			
 H-305089 	"MC Home DR"		
模块	MC Home		
	8		
名称	EN ENO	> 扩展指令	
	stream #"homing	> 工艺	
2 在线和诊断 =	100%	> 通信	
□ 程序块	·□属件 【【 信息 ④ 】 诊断	> 洗件包	
4 0	A PIC 1 StepMator /F	🚺 📿 15日 수 경제로 구	成功保存。

11、编程完成后, 在主程序 main 中调用 FC80 程序块。

-0-177					
Main Program Sweep	(Cycle)				
	-				
發1 : 下Network内容为	帮助对步进电机知识不甚	了解的同学准备。有兴趣的同	学可以打开FC4直接操作		
	%FC80 "StepMotor"				
EN	ENO				
<n?> homing</n?>	homing complete				
?.? — move120	move complete	→ ?.	homing——转盘归原点	f	
?.? — move180			noming complete——被盘归原只元 move60——转盘旋转60度 move130 转盘旋转130度	84	
Sector Marc	4		move120——转盘旋转120度 move180——转盘旋转180度	rt -	
			halt——转盘暂停	лч -	
				100%	-
				100%	•
🙍 : "Main Prog	gram Sweep (Cycle	e)"		100%	-
🏽 : "Main Prog	gram Sweep (Cycle	e)"		100%	
復: *Main Prog	gram Sweep (Cycle	e)"	ት/በቁታይ1 ዓታል ት ሌካ	100%	
强: * Main Prog 序段 1: 若个/	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做(≥)" 激调.可以进入FC1均	N调整针对#position的move	100%	
复: *Main Prog 字段 1: 若个) 能块与Technolog	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Axie	ะ)" 漩调.可以进入FC1坊 ;_1(DB1)配合使用.	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删版	100% - 快IN引脚的数即可。 余DB1。	
复: [•] Main Prog 字段 1 : 若个/ 能块与Technolog	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做行 gy bojects中的Awis	e)" 激调.可以进入FC1均 ;_1(DB1)配合使用.: F C1	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删修	100% 块IN引脚的数即可。 余DB1。	
夏: [•]Main Prog 序段 1: 若个/ 能块与Technolog	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做行 gy bojects中的Avis Ster	e)* 激调.可以进入FC1损 s_1(DB1)配合使用. F C1 Motor"	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删修	100% 快IN引脚的数即可。 余DB1。	
1: [*] Main Prog 序段 1: 若个/ 能块与Technolog	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Axis Step	e) [*] 漩调.可以进入FC1坊 :_1(DB1)配合使用. • ●Motor [*]	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删修	100% 块IN引脚的数即可。 余DB1。	
夏:"Main Prog 存段 1: 若个) 龍块与Technolog	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Avis Step — EN	e)" 数调。可以进入FC1均 s_1(DB1)配合使用。 s <mark>FC1</mark> oMotor" ENO * homina	N週整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删修	100% :抉[N3]脚泊)数即可。 余DB1。 【	
Yein Prog 家段 1: 若个/ 能块与Technolog	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Avis Step EN - boming manua0	e)" 数调。可以进入FC1均 5_1(DB1)配合使用。 F <mark>C1</mark> Motor" ENO Complete	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删修	100% 快IN引脚的数即可。 余DB1。 	
第 日: *Main Prog 部 次 日: 若个/ 能 快 与 Technolog	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Axis Step EN homing move0	e)" 数调。可以进入FC1均 ;_1(DB1)酯合使用。 FC1 	快调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删 → <??.?> → ?.?	 快IN引脚的数即可。 余DB1。	
2: *Main Prog 多段 1: 若个/ 能快与Technolog <i>41.</i> かー <i>47.</i> かー <i>47.</i> かー	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Avis 了Steg — EN — homing — move0 — move90	e)" 数调。可以进入FC1均 ;_1(DB1)配合使用, FC1 Motor" ENO · homing complete · move complete ·	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删 	100%。 	
 Main Prog 字段 1: 若个) 能快与Technolog ペルー ペルー ペルー ペルー 	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Axis Steg EN homing move0 move90 move180	e) 激调.可以进入FC1均 s_1(DB1)配合使用. FC1 Motor* ENO homing complete move complete	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删 ■ < <u>??.></u> ■ < <u>??.></u>		
 Main Prog 学段1:若个) 能快与Technolog 41.2>- 41.2>- 41.2>- 41.2>- 41.2>- 41.2>- 41.2>- 41.2>- 	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Axis gy bojects中的Axis Steg EN homing move0 move90 move180 halt	e) [] 激调.可以进入FC1损 s_1(DB1)配合使用, FC1 oMotor [*] ENO · homing complete · move complete ·	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删修 → < <u><??.></u>	100% 快IN引脚的数即可。 余DB1。	
 第 * Main Prog 第段1: 若个) 縦块与Technolog 41.> - 41.> - 41.> - 41.> - 41.> - 	yram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Axis gy bojects中的Axis Steg EN homing move0 move90 move180 halt	e)* 数调.可以进入FC1均 s:_1(DB1)配合使用. • oMotor* ENO homing complete - move complete -	N调整针对≠position的move 在编写用户程序时,请勿删修 ■ ?. > ■ ?. >	100% - 快IN引脚的数即可。 余DB1。 	
2: *Main Prog 字段 1: 若个) 能快与Technolog 41.2- 41.2- 41.2- 41.2- 41.2-	yram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Avis Steg EN homing move0 move90 move180 halt	e)* 数调.可以进入FC1均 c_1(DB1)配合使用. FC1 oMotor* ENO * ENO * enning complete *	N週整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删修 → <27.>> → <27.>> homing — 回原点 homing complete —	100% 回原点完成	
第: *Main Prog 字段 1: 若个/ 能快与Technolog ペパントー ペパント	yram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Avis 9 - EN - homing - move0 - move90 - move180 - halt	e)" 数调.可以进入FC1均 s_1(DB1)配合使用. FC1 oMotor" ENO boming complete - move complete -	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删修 → ?. > homing — 回原点 homing complete — move0 — 电机能	100% - 世界点完成 接的度	
 第 * Main Prog 予段1: 若个/ 能块与Technolog (1) 2> - 	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Avis EN homing move0 move90 move180 halt	e)" 数调.可以进入FC1均 5_1(DB1)配合使用. FC1 Motor" ENO homing complete - move complete -	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删解 → ?. > → ?. > homing — 回原点 homing complete — move 00 — 电机旋 move 180 — 电机旋 move 180 — 电机旋	100% 世史IN引脚的数即可。 余DB1。 一回原点完成 塔0度 塔90度 湖時180階	
20: *Main Prog 字段 1: 若个/ 能块与Technolog <i>ペ</i> 1.2 - <i>ペ</i> 1.2 - <i>ペ</i> 1.2 - <i>ペ</i> 1.2 - <i>ペ</i> 1.2 -	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Axis EN homing move0 move90 move180 halt	e)* 數调.可以进入FC1均 s_1(DB1)配合使用. FC1 SMotor* ENO homing complete move complete	K调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删解		
9: *Main Prog 字段 1: 若个) 能快与Technolog <i>ペ</i> ルシー <i>ペ</i> ルシー <i>ペ</i> ルシー <i>ペ</i> ルシー <i>ペ</i> ルシー	gram Sweep (Cycle 人认为角度需要做f gy bojects中的Axis gy bojects中的Axis Stej EN homing move0 move90 move180 halt	e)* 激调.可以进入FC1损 s_1(DB1)配合使用. FC1 	N调整针对#position的move 在编写用户程序时,请勿删修 <27.7> <27.7> <27.7> <27.7> <a href="mailto:selight: selight: sel</td> <td>100% 中回原点完成 第081。</td> <td></td>	100% 中回原点完成 第081。	

▼ 程序段 2:

÷

二、产品组装站

1、新建工程项目,完成硬件组态(同上)。在扩展指令中选择"脉宽调制"指令—"CTRL_PWM"。



2、打开设备组态界面,选中 PLC_1 右击选择属性,选择"常规"下拉列表中的"脉冲发生器"。



3、选择"PTO1/PWM1"常规, 启用该脉冲发生器。

PLC_1 [CPU 1214C DC					🧕 属性	自信息	3 🛛 诊断		
常規 10 变量	系统常数	1 文本							
 ▶ DI4 信号板 (200kHz) ▶ 高速计数器 (HSC) 	^	▶ 常规							~ =
 ▶ 脉中发生器 (PTO/PWM) ▶ PTO1/PWM1 常規 参数分配 		启用		☑ 启用该脉冲发生器					
硬件输出 1/0 地址 ▶ PTO2/PWM2		项目信息	名称:	Pulse_1					
▶ PTO3/PWM3 ▶ PTO4/PWM4 启动 循环			注释:					~	
通信负载	~			<u>,</u>					v

4、参数分配,信号类型"PWM",时基"微秒",脉宽格式"百分之一",循环时间"50"微秒。



5、硬件输出,脉冲输出 Q0.1。(当脉冲输出 Q0.1 为 1 时,电机运行,当脉冲输出 Q0.1 为 0 时,电机停止)



6、设置 PWM 引脚(硬件标识符),此处的 265 只作为例用,以实际为准。



as Siemens - C:WsersW9711Desktop第五站第五站		_ @ X
项目 化清晰 化合金化 化合金化 法保证 法 计分子 化合金	Totally Interrated Autor	mation
9 13 日 保存项目 鸟 X 14 13 X 13 1 (14 13) 円 11 图 13 4 使至有线 25 终于思维 Ap 16 17 X - 11 17 17 18 19 20 30 4	Totally Integrated Auton	PORTAL
■ 原目初	< 指今	
96	洗项	-
	RUA. AL	
K B L	> 收藏夹	_
	> 基本指令	2
	 扩展指令 	36
▼ Tell with the second secon	名称	描述 5
	▶ □ 日期和时间	-
	>) 字符串 + 字符	
	▶ □ 分布式 I/O	5
▲ 送加額井	PROFienergy	2
- Mein [081]	• 🛄 中断	
• Dr \$4698	▶ □ 报警	
▶ W 工艺対象 CTEL PWM	▶ □ 诊断	-
▶ 编 外部 現文件 EN ENO	🖛 🛄 第0中	1.1
▶ 265 — рила возу → False	CTRL_PVM	脉宽
→ 図 PLC 数据失型 Fabre — ENABLE STATUS — 16#0	CTRL_PTO	以指
▶ ↓ 监控与强制表	同志的主要的 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 10	
▶ 3 在线量份	▶ □ 数据快控制	
> 🔯 Traces	▶ □ 号址	
▶ 編 役者代理教書 ▼ 程序段 2:		
這程序信息		
Inc.报题文本列表		
▶ □ 本始撰块		
• 😓 未分组的设备		
・戦闘安全設置		
▶ 🙀 公共数据		
~ 详细视图		
4946 4946	< =	>
1977 - POA	> 工艺	
100%	> 通信	
く 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	7 达计图	

7、ENABLE 引脚为高电平时,脉冲输出 Q0.1 为 1, 电机旋转,反之停止。

ŦХ

注意事项:步进电机组态参数存在差异,调用程序时需结合实际的设备情况。