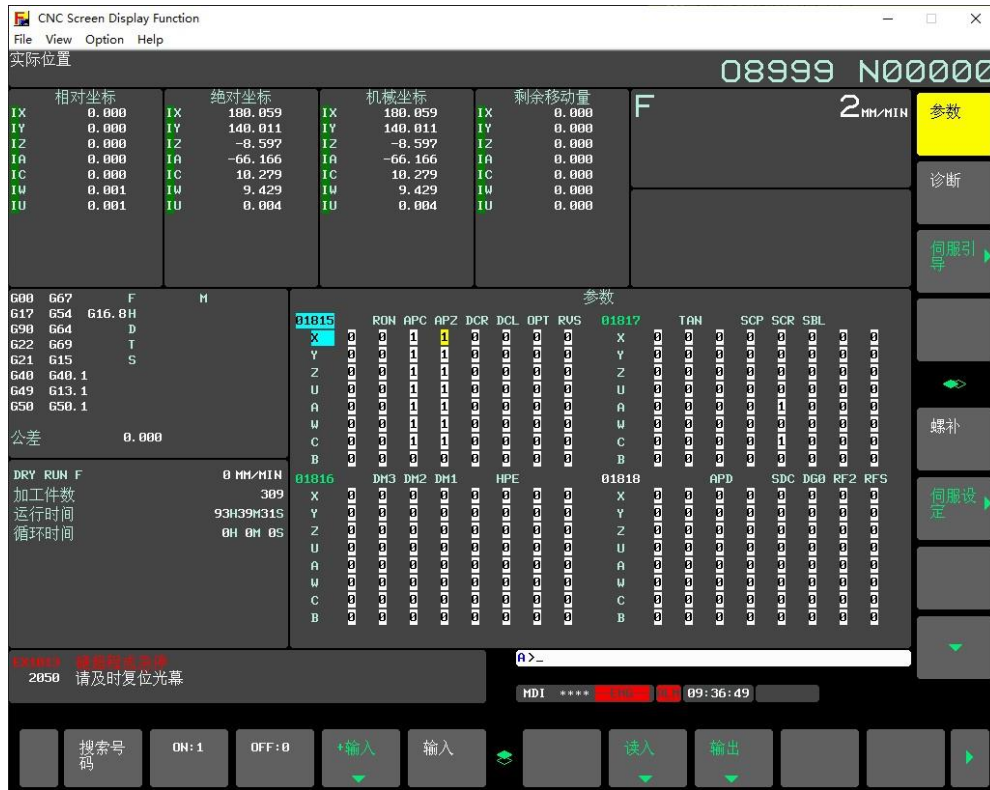


目录

1 设置零点 (售后)	2
2 自动标定 (售后)	3
3 螺补流程 (售后)	4
3.1 螺补步骤	4
3.2 参数说明	4

1 设置零点 (售后)

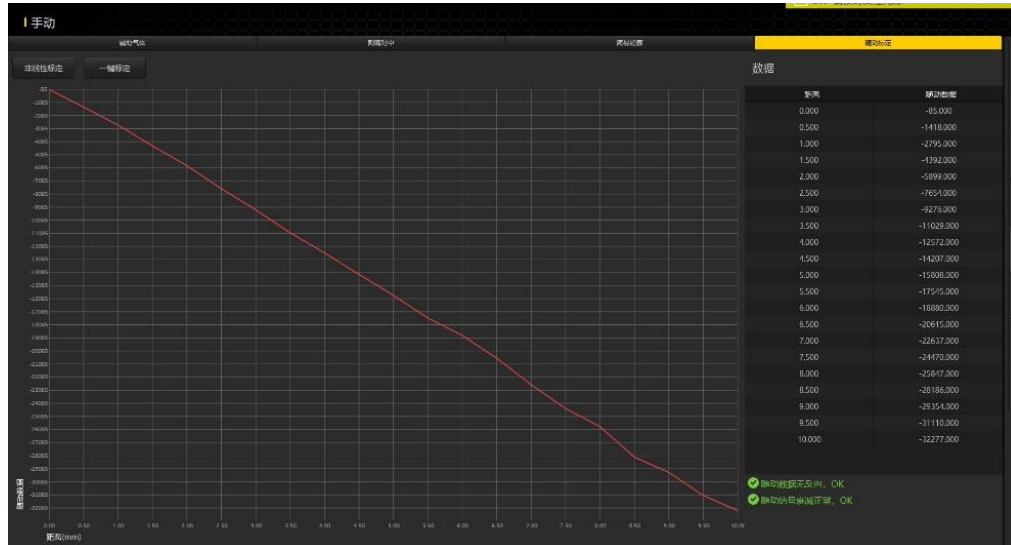
P1815 的#4APZ 置为 1 并重启 CNC



注: 若无法设 1, 将轴多转动几圈后再设置零点位置

2 自动标定 (售后)

点机操作面板上的标定, 切换回 auto 模式, 将 Z 轴抬到 > 标定块 30mm 处, 点击启动, 标定完成后查看标定曲线, 没有红色提示则标定成功



3 螺补流程（售后）

3.1 螺补步骤

1、先跑全程，对比实际行程和理论行程，误差过大时，螺补前需要修改柔性齿轮比

2、使用螺补程序跑一次来回，设置反向误差，P1851 反向误差填入螺补软件计算得出的反向误差的相反数，例如，补偿数值图表中，反向机进方向编号 1 数值为-5，则在 P1851 中填入 5

3、使用螺补程序跑五次来回，得出补偿数值，写入螺补参数（sys-螺补），参数号起始点与结束点由 P3620 以及之后的几位设置

4、使用螺补程序跑三次来回（有条件跑五次来回），检测螺补效果，如果螺补效果不理想，必须将所有补偿数据清空后重新做，不可使用新数据叠加

3.2 参数说明

反向量差：受 P1851 影响，若螺补返程曲线低于去程曲线，则减小该参数值，反之增加，变化的数值参考补偿数值的反向机进方向编号 1，想要缩小定位精度的偏差，需要尽量减小反向量差

定位精度：受螺补效果影响，验证定位精度超过一定值需要重新做螺补

重复精度：与机械有关，重复精度差则需要检查机械是否有问题

位置偏差：受柔性齿轮比影响，螺补前位置偏差大于 30 丝需要修改柔性齿轮比，与之相对，齿轮比转换成小数需要精确到小数点后 3-5 位，螺补后误差尽量小

修改柔性齿轮比：理论行程/实际行程*当前柔性齿轮比分母（暂时只需要修改分母，如果最小误差仍然不可接受则需要重新计算柔性齿轮比的分子分母）

修改柔性齿轮比会使轴丢失零点并需要重启电源, 在修改齿轮比前将轴移至 0 点,

修改齿轮比后将参数 P1815#4 置位再重启电源

P3620: 螺补起始位置

P3621: 螺补最小位置

P3622: 螺补最大位置