

# 洛阳西门子驱动器维修电机维修电源模块维修数控系统维修放大镜维修

产品名称	洛阳西门子驱动器维修电机维修电源模块维修数控系统维修放大镜维修
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

## 产品详情

下将 ASDA-A3 的多种原点回归模式，依据参考点的不同分为六大类：

1. 参考极限：此原点回归模式是以正向极限或反向极限为参考点。当侦测到极限后，也可设定是否需进一步搜寻 Z 脉冲做为原点参考点，不同的起点都不影响\*终的搜寻结果，ASDA-A3 都会依设定寻找到设定的参考点以完成坐标重置。

电机

Z Pulse

起始点 极限信号 返回找Z 终点 起始点1往前找Z 终点 起始点2

一律不找Z起始点 终点 极限

上图返回找 Z 的例子中，伺服先以\*\*段高速运转直到碰触极限的上缘信号后开始

减速，并改以第二段低速运行返回找 Z 脉冲位置，当找到 Z 脉冲后伺服会减速至停止，完成原点回归。

若设定往前找 Z 且起始位置的极限信号不作动(Low，如起始点 1)，伺服先以\*\*段高速运转直到碰触极限的上缘信号后开始减速，并改以第二段低速运行往前找 Z 脉冲位置，当找到 Z 脉冲后伺服减速至停止，完成原点回归；若设定往前找 Z 且起始位置的极限信号作动(High，如起始点 2)，伺服以第二段低速返回运行寻找极限的上缘信号，找到上缘信号后伺服开始往前找 Z 脉冲位置，找到 Z 脉冲后伺服减速至停

止，完成原点回归；由此例子可得知，在相同的设定条件下，即使伺服的起始位置不同，原点回归后的原点都会在同一位置。

若设定一律不找Z，伺服先以\*\*段高速运转直到碰触极限的上缘信号后开始减速，并改以第二段低速返回寻找上缘信号位置，当找到上原信号位置后伺服减速至停止，完成原点回归。

2. 参考原点检测器上缘信号：此原点回归模式是以原点检测器信号的上缘为原点参考点。当原点检测器侦测到信号后，用户也可设定是否要参考Z脉冲来做为原点参考点。

电机

Z Pulse

起始点1

极限信号 返回找Z 终点 起始点1往前找Z终点 一律不找Z起始点1

终点 原点检测器 信号 极限 起始点3

起始点2

起始点3

上图返回找Z的例子中，若起始位置的原点检测器信号为不作动(Low，如起始点1)，伺服先以\*\*段高速运转直到碰触原点检测器的上缘信号，之后开始减速，并改以第二段低速运行返回找Z脉冲位置，找到Z脉冲后，伺服会减速至停止，完成原点回归；若起始位置的原点检测器信号为不作动，且较接近极限开关(如起始点2)，伺