

张家界西门子V90伺服系统维修

产品名称	张家界西门子V90伺服系统维修
公司名称	湖南诺亚众达自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	长沙市雨花区雨花机电市场 A区附4栋107
联系电话	0731-88913148 15874876705

产品详情

张家界西门子V90伺服系统维修

西门子V90伺服电机编码器回原点的方法

电动机轴上的编码器通常可分为**值编码器及增量编码器两种类型。

- 1、对于**值编码器，仅需要进行一次**值编码器的零点校正即可；
- 2、对于增量编码器，由于位置无法保持，因此每次设备上电后，必须通过执行主动回零运动来确定轴的机械零点坐标。

介绍3种常用回零方法：

1. 通过V-ASSISTANT软件设置

设置电机当前位置对应的参考点位置坐标值，默认为0

点击设置回参考点按钮

执行保存参数到ROM

2. 通过BOP面板设置

可通过 BOP 功能菜单 "ABS"设置**值编码器的当前位置至零位。校准位置值在参数 p2599 中设置。设置零位后必须保存参数。

3、TO工艺对象回零

工艺对轴回零使用命令"MC_Home"即可，增量编码器主动回零选择"Mode"=3，**值编码器校准选择"Mode"=7。

通常情况，**值编码器伺服电机，安装好负载后只需要校对一次零点即可。但是由于联轴器或负载位置的改变造成机械位置的变化，这时就必须再次校对原点位置。