

钢化玻璃设备触摸屏维修台达西门子，松下，三菱，富士一站式服务中心

产品名称	钢化玻璃设备触摸屏维修台达西门子，松下，三菱，富士一站式服务中心
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

手动式定位点回到后设立了定位点。

z 应用**位置探测器通电复位时，设立了定位点。

在以下前提下数据信号为“0”：

丢了定位点位置后。

注：该数据信号一旦创建就被维持，轴健身运动不容易校准此数据信号为“0”；仅有 CNC 部位与机械设备区域的相互关系受到破坏后，才校准

为“0”。

比如：半闭环系统应用增加量型伺服电机的轴，及全闭环系统应用增加量型光栅尺的轴，停电后 ZRF 数据信号被校准为“0”；因此

每一次重启后，都应进行回到定位点实际操作。半闭环系统应用肯定型伺服电机的轴，及全闭环系统应用肯定型光栅尺的轴，断

电后 ZRF 数据信号也维持为“1”；全部每一次重启后，无需要开展回到定位点实际操作。

6.6.3 有降速挡块回零实际操作

回零全过程（以 X 轴回零为例子）：

（1）将操作模式置成回零方法，将手动式回到定位点挑选数据信号 ZRN 置为“1”，

G43(0,1,2,7)=(1,0,1,1)。

(2) 即将 X 轴回定位点的方向选择数据信号 G100(0)[JX]或 G102(0)[-JX]置为“1”，使 X 径向定位点移

动。

(3) 压降速电源开关前：X 轴高速移动；速度达 P1424[X]设置的值，若 P1424[X]=0，则是以 P1420[X]*迅速

倍数 (ROV1, ROV2) 速度健身运动。

(4) 当贴近定位点时，安装于数控车床里的行程开关能被压下去，使 X 轴定位点降速数据信号 (*DEC1) 变成

“0”，X 轴移速降速为 0 后，数控车床以固定低速档 FL 挪动 (主要参数 1425 设置回到定位点的 FL 进给量)

(5) 松掉降速电源开关后，降速数据信号再度变成“1”，数控车床坚持以 FL 速率走刀，直至抵达第 1 个栅格数据点

(电子器件栅格数据点)，再挪动由 P1850[X]设置的栅格数据偏移后，终止。此点是定位点。

姿势工作步骤

图 107 降速挡块撞行程开关的