

XYZθ轴机械归零方案

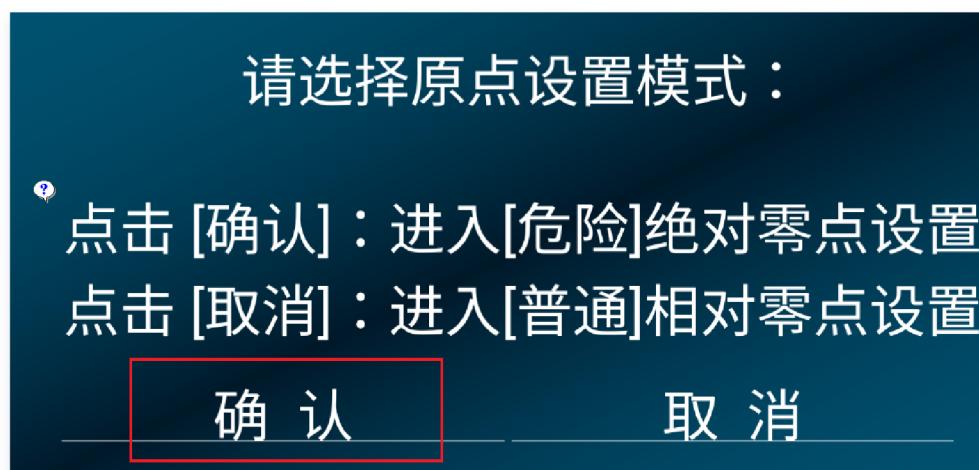
前言

当前行车控制系统并未加入自动的机械归零方案，需要用户自己[手动](#)进行机械归零。

Y轴机械归零方案



- 首先通过点动、位置移动，将机械指针移动到标尺的 0 点
- 按下 [设置原点](#) 按钮，并点击确认，此时将进入 [设置绝对位置原点](#) 模式；



- 输入两次管理员密码成功后，电机的多圈位置就会清 0。此时电机的编码器 0 点与卡尺的机械 0 点重合
- 如果此时刷新 Y 轴界面 [左右](#)，Y 轴位置应该为 0。
 - 如果不为 0，则证明之前设置了 [相对原点](#)；
 - 此时点击 [设置](#) 按钮，输入管理员密码后，找到对应的分组的电机（A 组就是 [A_Y1](#), B 组就是 [B_Y1](#)）

- 点击对应行后，将其中的 **相对零位** 设置为 0

	伺服型号	通讯地址	齿轮外径	传动比	丝杆螺距	最大限位	最小限位	安装位置
1 A_X1	P100S	1	44	10	0	1000	-1000	0
2 A_X2	P100S	2	44	10	0	1000	-1000	1
3 A_Y1	P100S							
4 A_Z1	P100S							
5 A_Angle	P100S							
6 A_Z2	P100S							
7 B_X1	P100S							

A_Y1 电机配置

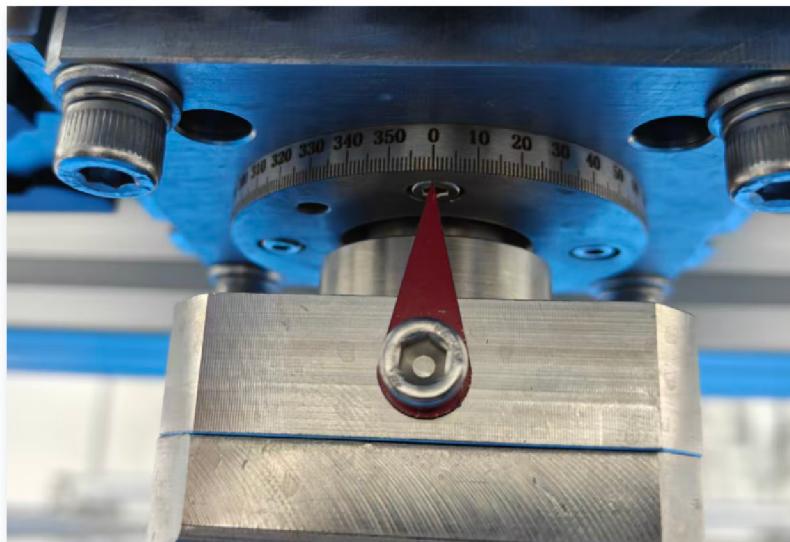
伺服型号: P100S 通讯地址: 3 齿轮外径(毫米): 44.00
 传动比(齿轮/电机): 10.00 丝杆螺距(毫米): 0.00 最小限位(毫米): -1
 最大限位(毫米): 0 电机反向 反向 展示生效 不展示
 特殊限位起始: 0 特殊限位结束: 0 相对零位: 0.000
 配置版本: 1

确认 取消

XZ轴机械归零方案

- 因为X和Z轴零点是基于应用场景的设计的，所以设置零点之前，要确保与之前的零点业务语义相同。
- XZ轴涉及到**安全限位**的问题，设置归零点之前请联系管理员
- 归零步骤与 [Y轴机械归零方案](#) 类似，这里不再赘述

θ轴归零方案



- θ轴旋转到机械 0 度后，操作方案与 [Y 轴操作方法一致](#)：

设置原点 - 设置绝对位置原点 - 两次管理员密码 - 如果不为0进入设置 - 清除θ (A_Angle、B_Angle) 的相对零位