


零点、限位设置

1.1 配绝对值编码器零点设置:

输入参数密码: 8042

修改位参数 P416_d7=1 记忆当前密码

手动方式把轴都移动到想要为零点的位置, 按“输入”键, 按, 再按“回车”

1.2 各轴回零相关信号设置:

有无减速信号 (增量式编码器):

Z轴有无减速信号 位参数P406_d7=0/1 无/有

X轴有无减速信号 位参数P406_d6=0/1 无/有

Y轴有无减速信号 位参数P406_d5=0/1 无/有

有无零点信号 (增量式编码器):

Z轴有无零点信号 位参数P406_d4=0/1 无/有

X轴有无零点信号 位参数P406_d3=0/1 无/有

Y轴有无零点信号 位参数P406_d2=0/1 无/有

减速信号电平选择 (增量式编码器):

Z轴减速信号电平 位参数P407_d4=0/1 低/高

X轴减速信号电平 位参数P407_d3=0/1 低/高

Y轴减速信号电平 位参数P407_d2=0/1 低/高

回零方向:

Z轴回零方向 位参数P407_d7=0/1 正向/负向

X轴回零方向 位参数P407_d6=0/1 正向/负向

Y轴回零方向 位参数P407_d5=0/1 正向/负向

回零低速速度:

Z轴回零低速速度: 运动参数 P109

X轴回零低速速度: 运动参数 P110

Y轴回零低速速度: 运动参数 P111

回零最快速度:

Z轴回零快速速度: 运动参数 P124

X轴回零快速速度: 运动参数 P125

Y轴回零快速速度: 运动参数 P126

零位坐标 (回零后显示的坐标值参数):

Z轴零零位坐标: 基准参数 P021

X轴零零位坐标: 基准参数 P022

Y轴零零位坐标: 基准参数 P023

零点偏移量（避免在临界点）：

Z轴零点偏移量：基准参数 P024

X轴零点偏移量：基准参数 P025

Y轴零点偏移量：基准参数 P026

回零后坐标值是否修改：位参数P407_d1=0/1 修改/不修改

1.3 限位设置



1.3.1 硬限位，配绝对值电机，操作步骤：

1.3.1.1 输入参数密码：8042

修改位参数 P416_d7=1 记忆当前密码

1.3.1.2 修改位参数 P404_d6=1 屏蔽硬限位报警

1.3.1.3 限位设置：手动方式移动拖把到正、负限位，按“输入”键，再按

光标，向“”、“”按“回车”或输入数据后按“回车”

完成以上操作后把位参数 P404_d6=0，硬限位报警打开，P416_d7=0

1.3.2 配增量式电机，操作步骤：

1.3.2.1 修改相关参数

位参数P404_d6=0，硬限位报警打开

硬限位报警报警电平 位参数P404_d1=0/1 低/高

硬限位报警报警时轴停止方式 位参数P402_d7=0/1 减速/急停

1.3.3 软件限位

21.3.1 相关功能开关参数设置：

机械（小坐标）软限位：位参数P404_d4=0/1 有效/无效

刀尖（大坐标）软限位：位参数P404_d3=0/1 有效/无效

1.3.2 各轴软限位数据设置：

Z轴正向刀尖软限位 P009 (mm)

Z轴负向刀尖软限位 P010 (mm)

X轴正向刀尖软限位 P011 (mm)

X轴负向刀尖软限位 P012 (mm)

Y轴正向刀尖软限位 P013 (mm)

Y轴负向刀尖软限位 P014 (mm)

Z轴正向机械软限位 P015 (mm)

Z轴负向机械软限位 P016 (mm)

X轴正向机械软限位 P017 (mm)

X轴负向机械软限位 P018 (mm)

Y轴正向机械软限位 P019 (mm)

Y轴负向机械软限位 P020 (mm)