# 6.6 螺距补偿参数设定举例

## 6.6.1 螺距补偿文件直接导入(\*推荐)





步骤 2: 将选择的 REN 文件导入到 X 轴,导入完成后重启 CNC 即可,重启后如下图所示。



螺补相关参数如下图所示。



#### 6.6.2 螺距补偿值直接输入

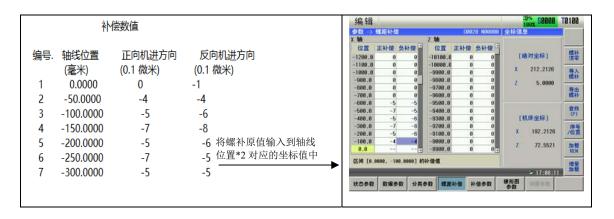


将激光干涉仪数据输入 X 轴螺距补偿值, 有两种方式:

#### 第一种方式:

步骤 1: 先设置状态参数№.003 Bit5(螺距补偿)=1 和 Bit6(双向螺补)=1, 然后将 REN 文件的补偿间隔 50mm\*2 输入到№.99 参数中的 X 轴 (即输入 1000000, 单位: 0.0001mm), 重新上电。

步骤 2: 切换到螺距补偿页面,将 REN 文件中的螺补值直接输入到对应的坐标值中去。



**步骤 3**: 在补偿参数页面, 将№.716 参数的 X 轴倍率设置为 2。系统补偿螺补时, 会将 X 轴的螺补值\*2 (№.716) 输出。



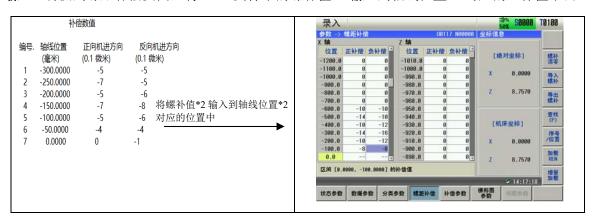
步骤 4: 切换到 页面,将轴线位置 0.0000 对应的数值\*2 输入到№.35 号参数 X 轴 (如果轴线位置 0.0000 对应的反向机进方向无数值或单向螺补时忽略此步骤)。



### 第二种方式:

步骤 1: 先设置状态参数№.003 Bit5(螺距补偿)=1 和 Bit6(双向螺补)=1, 然后将 REN 文件的补偿间隔 50mm\*2 输入到№.99 参数中的 X 轴 (即输入 1000000, 单位: 0.0001mm), 重新上电。

步骤 2: 切换到螺距补偿页面,将 REN 文件中的螺补值\*2 输入到轴线位置\*2 对应的坐标值中去。



步骤 3: 切换到 页面,将轴线位置 0.0000 对应的数值\*2 输入到№.35 号参数 X 轴 (如果轴线位置 0.0000 对应的反向机进方向无数值或单向螺补时忽略此步骤)。

