# 螺补导入使用说明

### 一、螺距补偿值直接输入

#### 需提前预知:

- 1: CNC端各轴螺距误差补偿量,固定以直径值输入(X轴),与直径编程还是半径编程无关。
- 2: CNC端各轴螺距误差补偿量,输入单位为系统最小输入单位(状态参数№.1.1增量系统)
- 3: 如果 REN 文件中的补偿分辨率和系统最小输入单位不一致,补偿数值需要进行转换。 也可不转换将补偿数值直接输入到 CNC 端,去修改№.716(各轴的螺距误差补偿倍率)。



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:** 将根据 REN 文件的补偿间隔 50mm\*2 输入到№.99 参数中的 X 值: 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。(需注意 REN 文件的补偿分辨率和系统的当量一致可以按照下表输入,如果不一致需要调整补偿数值进行输入)

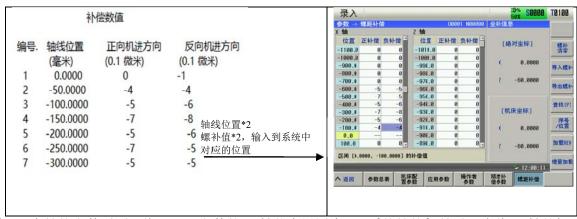


步骤 3: 切换到 页面,修改№.35 号参数 (如果轴线位置 0.0000 对应的反向机进方向无数 值或单向螺补时忽略此步骤), X 轴数值\*2 输入。



### 第二种方式:

- **步骤1:**将根据REN文件的补偿间隔50mm\*2输入到№.99参数中的X值: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 输出(如果 REN 文件的补偿分辨率和系统的最小增量不一致时,建议使用这种方法)。



步骤 4: 切换到 页面,修改№.35 号参数(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), X 轴数值\*2 输入。

数 -	〉补偿参数	0011	7 N00000	
序号	参数注释		数据	
3#5	螺距补偿功能 0:无效 1:有效		1	
3#6	双向螺补功能 8:无效 1:有效		1	
序号	参数注释	X	Z	
96	轴螺距误差补偿最小位置号	95	200	_
97	轴螺距误差补偿最大位置号	100	399	
98	轴零点位置对应的螺旋补偿位置号	100	300	<u> </u>
99	轴螺距误差补偿间隔距离(直径值)	1000)00	100000	
35	与回参考点方向相反方向的参考点中的螺补值	-2	- 1	
34	各轴反向间隙补偿量	0	0	
716	螺距误差补偿倍率(范围-200~200)	1	1	
#5 9	<b>雲距误差补偿功能 0: 无效 1: 有效</b>	*	15:46:26	

## 二、螺距补偿值直接导入



步骤 1:插入 U 盘,进入螺距补偿页面,在二级权限下,在 MDI 方式,点击 ,如下图所示。



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。

