

在“设置-系统调试-电子齿轮比设置”页面路径自动计算设置齿轮比

编码器线数自动读取不需要设定

MDI 复位

报警 (1/1): ALARM 850

设置 -> CNC设置 -> 系统调试

8. 电子齿轮比设置

说明

计算

1. 选择控制轴

☒ X轴

☐ Y轴

☐ Z轴

☐ A轴

☐ C轴

☐ B轴

2. 计算结果输出选择

☐ 伺服参数PA29/PA30

☒ CNC柔性齿轮比DMR1/DMR2

3. 请输入以下数据:

编码器一转脉冲数

131072

导程

8

丝杠端齿轮数

1

电机端齿轮数

1

指令倍乘比 (DMR)

1

检测倍乘比 (DMR)

1

4. 计算结果:

伺服齿轮比

2048

:

125

选择控制轴

计算结果输出。

结果输出到伺服齿轮比参数PA29/PA30中。

按计算则计算出当前齿轮比，再按保存即可直接保存到伺服驱动器

保存

保存

返回

返回

18:56:33 00

18:58:32 00

系统设置

系统时间

系统IP

机床软面板

高速高精设置

刚性攻丝

系统调试

系统设置

系统时间

系统IP

机床软面板

高速高精设置

刚性攻丝

系统调试