

回原点相关设置



4-2-3 回原点速度设置

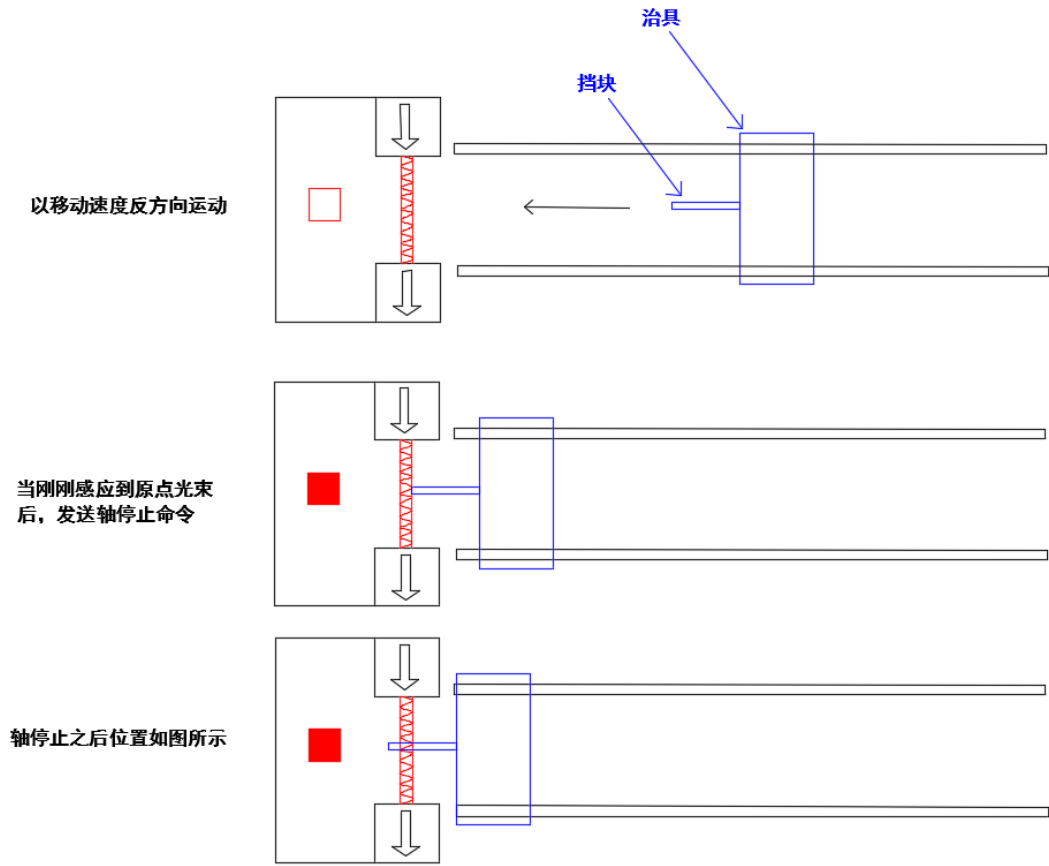
输入信号状态															
通用输入：															
位	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12			
值	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
原点限位：															
						X	Y	Z	A	2Y					
位	S1	S2	S3	S4	S5	H1	H2	H3	H4	H5	E1	E2	E3	E4	E5
值	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0

3-3-2 查看输入信号状态

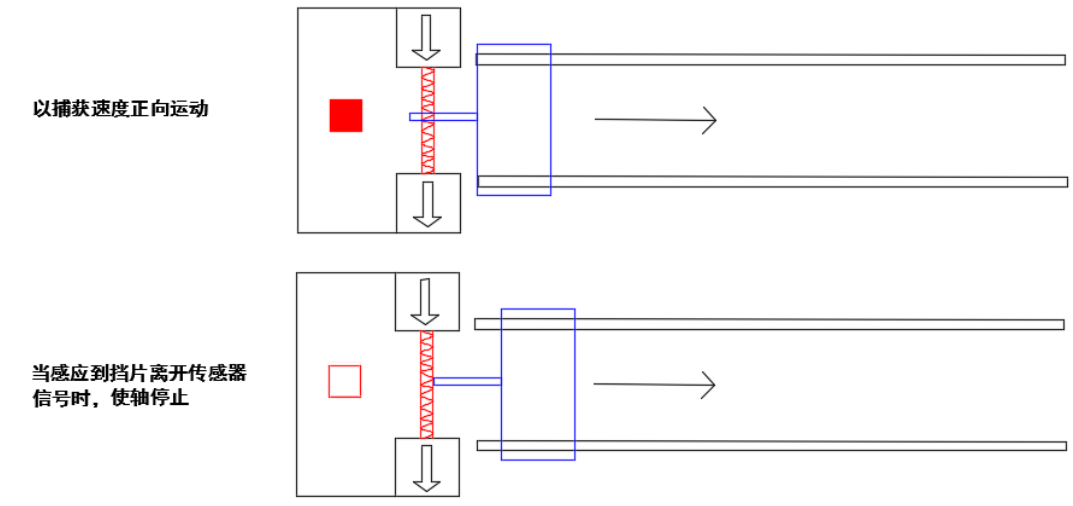
PS:以 X 轴举例， 当挡片感应到 X 轴原点传感器时， H1 显示为 1 ， 没感应到时， H1 显示为 0， 则表示 X 轴的原点传感器为常开的接线方式； 反之如果挡片感应到 X 轴原点传感器， H1 为 0， 没感应到时， H1 显示为 1， 则表示 X 轴的原点传感器为常闭的接线方式。

回原点过程步骤

1. 当按下复位按钮之后，该轴先将当前位置设定为 0 位置，然后以所设置的移动速度反向运动到 该轴行程 + 40mm 的目标位置，并在移动的过程中检测感应原点信号，若检测到，则立刻停止该轴，并将当前停止的位置设为 0 坐标(比如 X 轴行程为 300mm，则向 -340mm 的目标位置运行来寻找原点信号)，如果一直没有检测到原点信号，则报警 原点传感器或电机轴故障

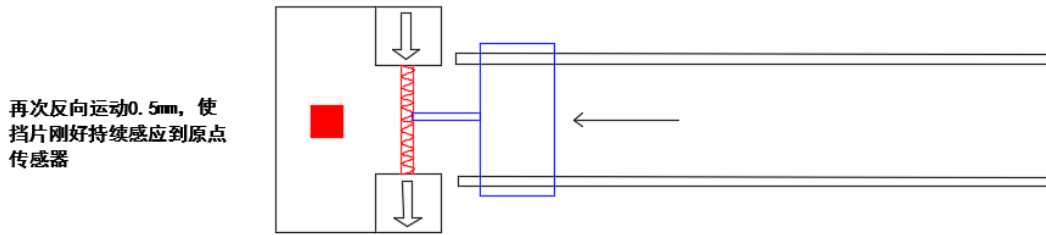


2. 此时由于减速的作用，当前停止的位置肯定与实际感应信号的位置略有偏差，而且挡片会持续感应传感器，然后起动第二步动作，使该轴正向以捕获速度运动 20mm 的固定距离，并在移动的过程中检测感应原点信号的消失，若检测到，则立即停止该轴，并将当前停止位置设为 0 坐标，如果一直没有检测到原点信号，则报警 原点传感器或电机轴故障



3. 理论上此时已可作为机械原点，但因为有时会出现此点正好在原点档块动作的中间状态，易发生误动作，且再加上其它工艺需求，故使该轴再往负方向以捕获速度运动 0.5mm，

使挡块刚好持续感应到原点传感器，并将当前停止位置设置为最终的 0 坐标，至此，回原点过程结束。



回原点故障汇总：

PS：按下回原点按钮之前，请先确保

1. 手动移动各个轴的方向和速度都正常，如果手动移动某个轴方向是反的，则回原点肯定会不成功

2. 回原点的移动速度和捕获速度要设置好

3. 菜单四第一页中的各个轴参数设置里面的 行程 及原点信号 要设置好

现象 1：当按下回原点按钮后，该轴向反方向运动，到头后依然持续反向撞击机台，直到教导盒显示该轴坐标为 $-(行程+40)$ 数值时，界面提示 原点传感器或点击轴故障

原因：回原点第一步反向运动过程中，一直没有检测到原点传感器信号，此时应进入菜单三的查看输入信号页面，手动感应该轴原点传感器，看对应的 H1-H5 有无变化，如果无变化，则检查该轴原点传感器的接线。

现象 2：当按下回原点按钮后，该轴向反方向运动，感应到原点传感器后即刻正向运动，正向运动到 20mm 的时候，界面提示 原点传感器或点击轴故障

原因：回原点第一步反向运动感应原点传感器正常，但第二步正向运动的时候没有检测到挡片导致感应信号的消失，此时同现象 1 所述，应进入菜单三查看输入信号页面，手动感应原点传感器并检查接线。

现象 3：当按下回原点按钮后，该轴没有反向运动，直接是正向运动 20mm 后，界面提示 原点传感器或点击轴故障

原因：原点信号接线为常开的模式，但菜单四的轴参数设置里面，设置的是常闭的方式或者 原点信号接线为常闭的模式，但菜单四里的轴参数设置里面，设置的是常开的方式。

现象 4：当按下回原点按钮之后，该轴按照步骤一二三的方式复位完成，但完成后却轴突然往左或者往右偏一小段距离

原因：此时注意观察下复位过程中，教导盒上的坐标的变化情况，如果最后偏一小段距离的时候，教导盒上的该轴的坐标值没有任何改变，则说明那段距离并不是由系统引起的，而是某个外力因素对轴作用所导致，比如带轮偏心(表现为断电状态下手动匀速推动该轴，到某段距离时会有明显的阻力)。

