

4D-U101 Z 轴挂旋转轴跟随使用说明

◆ 针对 19 年的版本信息：

- (1) 先进入菜单三第二页更新应用程序，更新 191242400.PKG(1235400~1242400 之间的日期都可以)。
- (2) 再次进入菜单三第二页查看版本信息确认版本日期更新成功后，进入菜单三最后一页更新 BOOT，更新完毕。
- (3) 后选择 200306401.PKG 或之后的版本继续更新，更新完成，查看菜单三版本信息日期是否一致，一致为更新完成。
- (4) 进入菜单二选择手动对针点设置，选择第一项，以设定坐标为对针点(自行设置平台上合理的点位为对针点)，待设置完毕后按确保存。
- (5) 然后进入菜单二手动校准对针点，对 A 轴进行第一次校正，只移动 XYZ，让针头移动到校准点上，按下确定。
- (6) 待所有轴自行移动完毕后，进行第二次校正，只移动 XYZ，让针头再一次对准校准点上，按下确定，
- (7) 接着继续等待所有轴自行移动完毕后，进行第三次校正，只移动 XYZ，让针头再一次对准校准点上，按下确定。
- (8) 此时三次校准完毕，可以进行后续关于 A 轴跟随的编程。

◆ **针对 20 年的版本信息：**

- (1) 可以直接更新 200306401.PKG (或者后面的更新版本)。
- (2) 进入菜单二选择手动对针点设置，选择第一项，以设定坐标为对针点(自行设置平台上合理的点位为对针点)，待设置完毕后按确保存。
- (3) 然后进入菜单二手动校准对针点，对 A 轴进行第一次校正，只移动 XYZ，让针头移动到校准点上，按下确定。
- (4) 待所有轴自行移动完毕后，进行第二次校正，只移动 XYZ，让针头再一次对准校准点上，按下确定。
- (5) 接着继续等待所有轴自行移动完毕后，进行第三次校正，只移动 XYZ，让针头再一次对准校准点上，按下确定。
- (6) 此时三次校准完毕，可以进行后续关于 A 轴跟随的编程。