

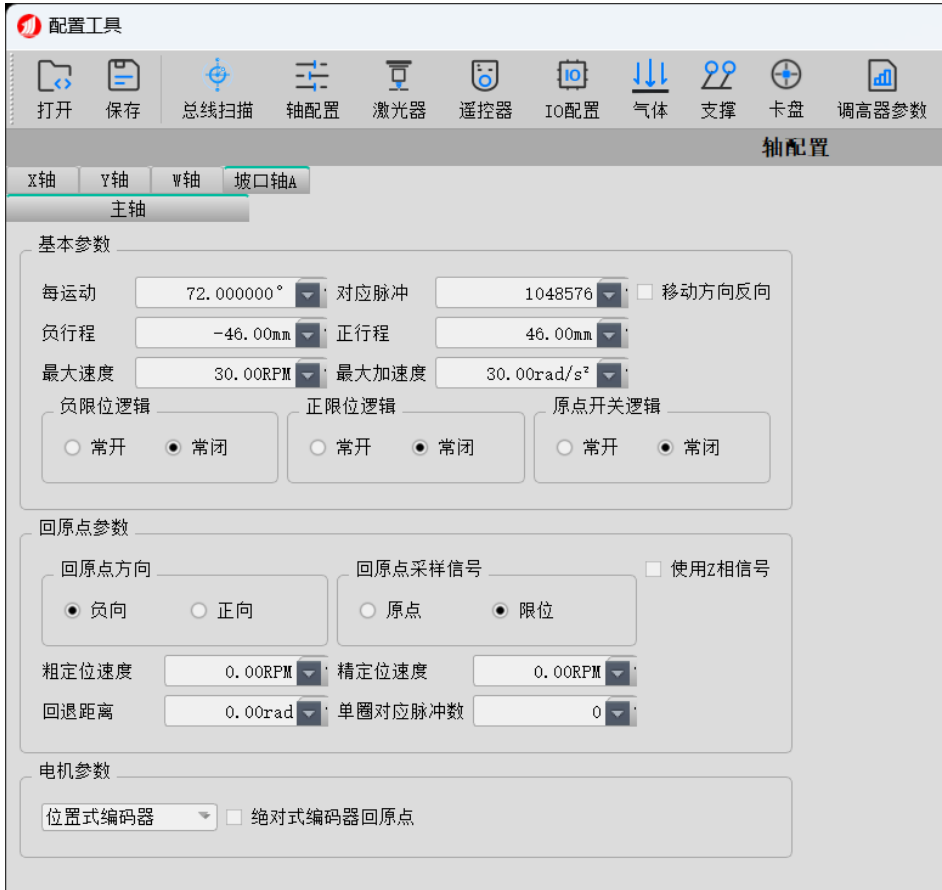
三维坡口切割调试文档版本更新记录

更新日期	最新版本号	更新日志	备注
2024-11-19	V1.0.0	三维坡口切割调试的步骤	

坡口切割调试

一、调试前准备

- 选择合适的控制器系统（暂时只有 50 支持坡口）
- 根据实际设置轴号、每运动对应脉冲数、最大速度、最大加速度、正负限位，正负行程，负行程设置为-46°，正行程设置为 46°



- 确认上电后所有轴回到机械原点
- 已完成电容标定、B 轴中心标定
- 确认切割头下方有矩形管，且切割头点动到 +45° 时下方有管材可以跟随。
- 垂直度矫正前需要手动将摆轴调整至 ±11° 以内

二、坡口标定

1. 垂直度矫正

摆轴设定 -> 标定摆轴参数 -> 摆长测试 -> 垂直度矫正

1.1. 切割头会通过不同角度的跟随进行粗标定、精标定，自动修正垂直位置



2. 垂直度测试

摆轴设定 -> 标定摆轴参数 -> 摆长测试 -> 垂直度测试

2.1. 确认标定结果，矫正后的垂直度测试各个转角偏差为在 0.05 以下为正常。
如果某一角度数值过大，可能是管材不标准或者切割头安装精度较差



3. 容值曲线标定

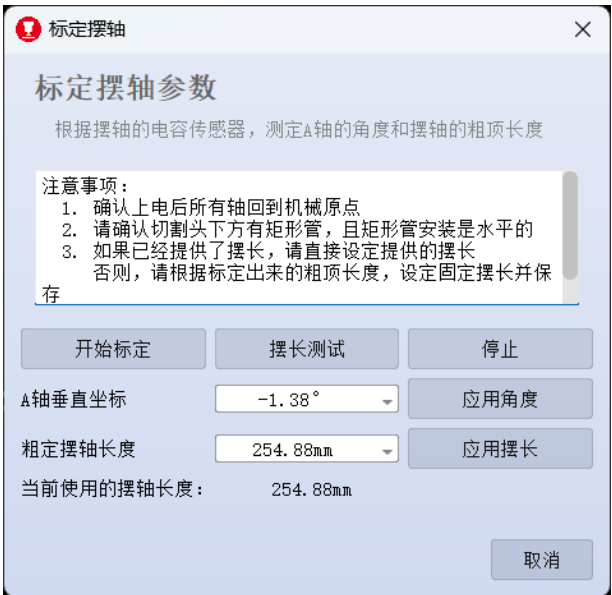
摆轴设定 -> 标定摆轴参数 -> 摆长测试 -> 容值曲线标定（暂时使用 Vaz 标定按钮）

3.1. 摆轴在 $-45^{\circ} \sim +45^{\circ}$ 间每 5° 标定一次容值，共 19 次



4. 标定摆长

摆轴设定 -> 标定摆轴参数 -> 标定摆长|应用角度|应用摆长
基于以上标定完成的垂直度和容值曲线，标定摆长
摆长标定完成后点击应用角度、应用摆长



三、切实测试