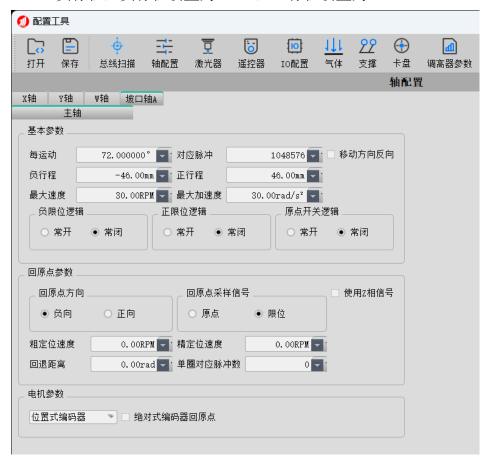
三维坡口切割调试文档版本更新记录

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

- 1. 选择合适的控制器系统(暂时只有50支持坡口)
- 2. 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°



- 3. 确认上电后所有轴回到机械原点
- 4. 已完成电容标定、B 轴中心标定
- 5. 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。
- 6. 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~+45°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

€ 标定摆轴					
标定摆轴参数 根据摆轴的电容传感器,测定A轴的角度和摆轴的粗顶长度					
注意事项: 1. 确认上电后所有轴回到机械原点 2. 请确认切割头下方有矩形管,且矩形管安装是水平的 3. 如果已经提供了摆长,请直接设定提供的摆长 否则,请根据标定出来的粗顶长度,设定固定摆长并保 存					
开始标定	摆长测试	停止			
A轴垂直坐标	-1.38° →	应用角度			
粗定摆轴长度	254.88mm -	应用摆长			
当前使用的摆轴长度:	254.88mm				
		取消			

三、实切测试