




Z500H+ZHF-32/25

简易使用说明

一、通电之前

将 IO 输出线和测量装置的插头连接到与控制仪相对应的插座内，输出线与机床的电气连接确认无误后再通电。

二、零位调整

1、点击  进入主页面，点击【编程】，选择【磨削面类型参数】并点击右侧 ，选择【光滑表面】并勾选。连续点击 ，返回至【编程】页面，点击【保存】。

2、选择一个标准件安装在机床上；

3、调整上下测子位置，保证测量装置进入到测量工位后上下测子不接触工件表面；


4、主页面状态下，通过点击  按键切换至  后处于手动模式下。




5、依次点击  →  → ，进入到装置清零界面。

a、点击重置，完成清零复位和补调值清零；



b、调整下测子位置使传感器 1 显示值为 0 附近 ($\pm 10\mu\text{m}$ 以内为佳) 并锁紧；

c、调整上测子位置使传感器 2 显示值为 0 附近 ($\pm 10\mu\text{m}$ 以内为佳) 并锁紧；

d、手动操作机床，使装置重复进出数次，最后停在测量工位后点击  按键，完成零位调整。

6、点击  进入主页面，点击【编程】，选择【磨削面类型参数】并点击右侧 ，选择【往复运动】并勾选。连续点击 ，返回至【编程】页面，点击【保存】。

三、参数设定


1、点击  进入主页面，点击【编程】，选择【磨削面类型参数】并点击右侧 ，选择【往复运动】并勾选。


2、以下参数为出厂默认参数：

★①【等待时间】=5；【测量时间】=25；【算法类型】=导数；

★②【表面磨削类型】→【模拟量参数】；【导数限制】=1.0；【导数时间】=2；




如需修改按以下步骤：

点击左上角  返回至【磨削表面类型】页面，选择【断续表面参数】。

参数设定完成后，点击  返回至【编程】页面，点击【保存】。

注：★①、★②参数，根据机床的不同工作状态修改，主要视光柱变化的平稳度、显示数值的跳动幅度以及最终保留数值的变化情况而适当修改。

3、信号点的设定

点击左侧  按键进入到主页面界面后，依次点击  →  进入到测量控制点设置界面

测量控制点 3：粗磨信号点（常用于加工中工件余量的判断，一般不用）；

测量控制点 2：精磨信号点（粗磨加工结束转精磨加工）；

测量控制点 1：光磨信号点（精磨加工结束转光磨加工）；

退刀信号点：系统固定为 0

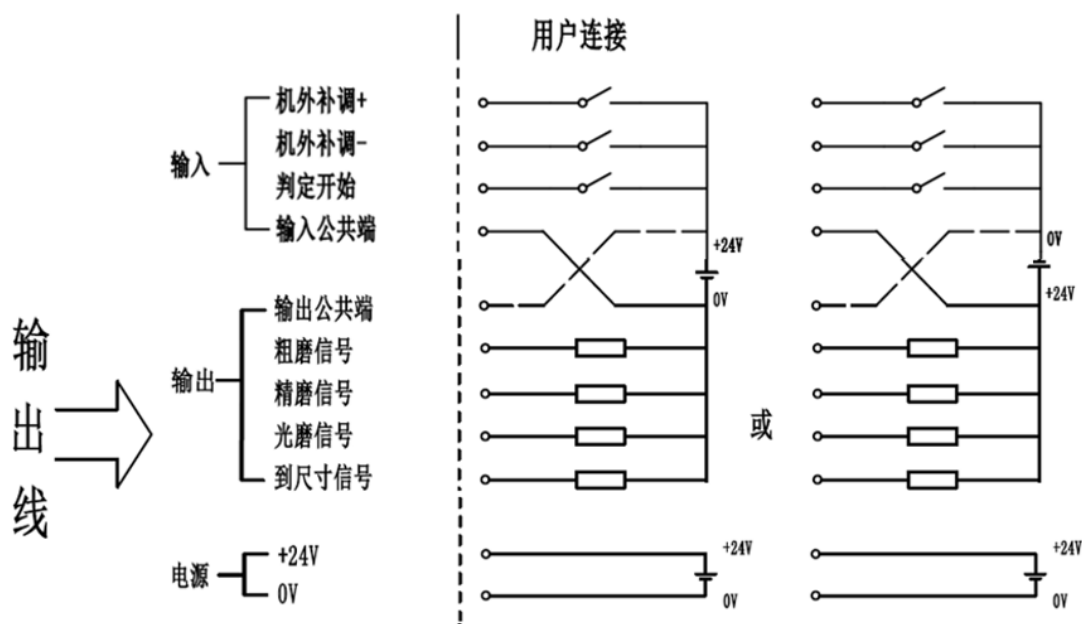
信号点设置值需满足：控制点 3 > 控制点 2 > 控制点 1。

4、补调功能

- 1) 零位和信号点设置完毕后，点击 → → **柱状图显示**，进入到测量界面；
- 2) 点击按键 切换至 ，此时控制仪处于自动模式状态下；
- 3) 点击左下角 **ENABLE +/-** 进行 0.5 补偿量操作；
- 4) 点击 按键后进入“零位调整”界面，通过点击 和 进行 1 μm 补偿量操作，也可点击 后通过数字键盘设定所需补调值。

注：

手动补调+操作后将减少磨削余量，手动补调-操作后将增加磨削余量；
 仅在自动模式下接收到判定开始输入信号时控制仪才输出四个信号点的状态。



序号	说明	线色	备注
1	退刀信号点	浅绿	到尺寸信号 (P4)
4	测量信号点1	棕/白	光磨信号 (P3)
5	测量信号点2	黄	精磨信号 (P2)
6	测量信号点3	红/白	粗磨信号 (P1)
8	DC: +24V	紫	
9	DC: +24V	红	
16	COMIN	白	输入公共端
19	COMOUT	绿/黑	输出公共端
20	机外补调+	黄/黑	增加磨削余量
21	机外补调-	橙/黑	减少磨削余量
23	判定开始	紫/白	
26	DC: 0V	黑	