

关于西门 611simodrive 手动调整各轴零漂值的方法

- 1 启动驱动器。
- 2 启动 CNC 系统。
- 3 闭环控制机床回原点后观察机床 X, Y, Z 轴零漂值如果该值过大，则可通过以下方法调整零漂。
 - 3.1 去掉参数写保护：按 P 两次，按“+”或“—”将参数切换到 P651，按 P 后将值由 0 改为 4 则去掉写保护。
 - 3.2 调整零漂值：按“+”或“—”将参数切换到 P610，通过调整 P610 的大小改变零漂值，观察显示器的滞后值，知道该值足够小为止。
 - 3.3 保存修改值：将参数切换到 P652，将参数由 0 改为 1，驱动器保存参数后自动变回 0，完成参数保存。
 - 3.4 参数写保护：按 3.1 的方法将 P651 参数值由 4 为 0，则参数可读不可写。
 - 3.5 由驱动器 A 切换到驱动器 B 的方法：同时按下“+”和“—”键，显示值自动切换为驱动 B 的参数值。