

Zplus G 主动测量控制仪

简易使用说明



扫描二维码在【支持与服务】

→【下载中心】下载说明书

1、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，输出线与磨床的电气连接确认无误后再通电。

2、零位调整




- 1) 选择一个标准件安装在机床上；
- 2) 调整上下测子的位置，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；

3) 主页面状态下，通过点击  按键切换至  后处于手动模式下。

4) 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、操作装置重复进出数次，最后停在测量工位后点击  按键，完成零位调整。

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  →  → ，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  进行 0.5 补偿量操作；

3) 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：

补调+操作后将减少磨削余量，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。

G1 系列（单测量项）输出线接线表

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	
15	OUT_RETRACTED	粉	收张 OK 信号
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
22	IN_RETRACTION	红/黑	收张控制
23	判定开始	紫/白	
26	DC: 0V	黑	

G2 系列（双测量项）输出线接线表

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	
15	OUT_RETRACTED	粉	收张 OK 信号
16	COMIN	白	输入公共端
19	COMOUT	绿/黑	输出公共端
20	IN_SET SELECTION	黄/黑	测量项目切换
22	IN_RETRACTION	红/黑	收张控制
23	判定开始	紫/白	
26	DC: 0V	黑	