

ZM610+ZHF-04A

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，输出线与机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 、 或  按键将补调值设定为 0；

4) 主页面状态下，点击 ，进入调整界面。

a、确认 G1、G2 清零值  是否为 0，若不为 0 分别按下 G1、G2 下面的  按键，对 G1、G2 进行清零操作 ；

b、调整下测子位置使 G1 显示值为 0 附近  ($\pm 30\mu\text{m}$ 以内) 并锁紧；

c、调整上测子位置使 G2 显示值为 0 附近  ($\pm 30\mu\text{m}$ 以内) 并锁紧；

d、操作装置重复进出数次，最后停在测量工位后，分别对 G1、G2 进行清零操作，使 G1、G2 显示值为 0 ，完成零位调整。

由于机床空间有限,调整过程中,注意测头和工件之间的位置,避免造成人为损失.

3、信号点的设定

点击  按键后进入到信号点参数设置界面：



P1 粗磨信号点（一般不用）；

P2 精磨信号点（粗磨加工结束转精磨加工）；

P3 光磨信号点（精磨加工结束转光磨加工）；

P4 退刀信号点；

SCUT 信号切断值（当主页面显示值小于设定的切断值时四个信号点均无输出）；

注：信号点设置值需满足： $P1 > P2 > P3 > P4$ 。

M 测量类型：G1+G2

S 滤波等级：可选择 0, 1, 2, 3, 4, 5 (出厂时默认为 3)。

滤波等级设定方法：断续面测量时根据工件转速或震荡频率由高到低依次设定为 1~5，根据实际情况适当增减，找到最佳档位。

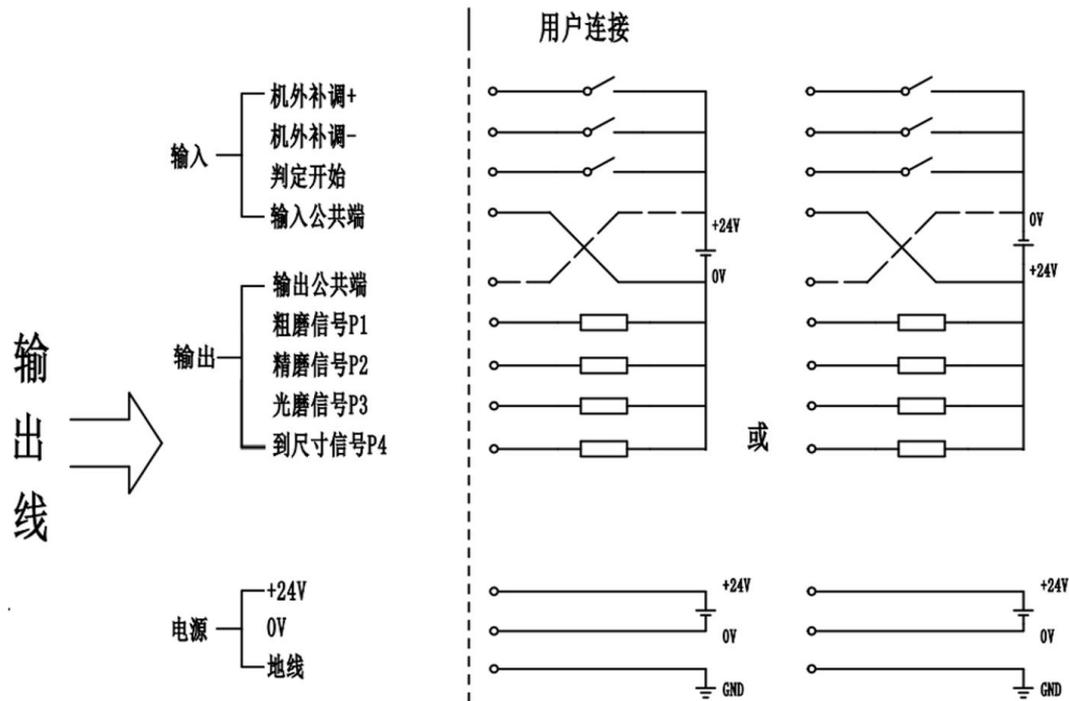
4、补调功能

完成零位调整和信号点参数设置后，点击  按钮进入主动测量界面。

点击 ：可手动输入补调值。

点击 ：进行补调加操作，以增加磨削余量。

点击 ：进行补调减操作，以减少磨削余量。



19 芯输出线接线表

线号	线色	I/O	定义
1	绿	OUT-1	P1
2	黄	OUT-2	P2
3	粉	OUT-3	P3
4	蓝	OUT-4	P4
9	红	24V	电源 DC: +24V
11	蓝/白	COM-OUT	输出公共端 DC: +24V 或 0V
13	紫	IN-2	机外补调+
14	红/黑	IN-3	机外补调-
15	黄/黑	IN-5	判定开始
17	灰	GND	地线
18	白	COM-IN	输入公共端 DC: 0V 或 +24V
19	黑	0V	电源 DC: 0V