

# Выход в нулевую точку станка

Выход в “НОЛЬ” станка необходимо производить до начала обработки детали, после включения питания УЧПУ. Если этого не сделать, то будет невозможна отработка запрограммированных перемещений.

Для привязки абсолютной системы координат системы управления к базовой точке станка необходимо выполнить процедуру “Выход в 0”. Выход в 0 может производиться отдельно по каждой координатной оси, по всем осям одновременно или в любой комбинации.

ВСЕГДА поиск базовой точки производится в направлении “+” (плюс). Это может изменяться устанавливая [соответствующий параметр](#) в таблице параметров системы.

## Для выполнения процедуры “Выход в 0” необходимо:

- установить рабочий орган станка в пределах расстояния 1м от контактных выключателей по осям,
- выбрать режим “ВЫХОД В 0” нажав на пульте управления кнопку .
- разрешить/запретить выполнение процедуры для отдельных осей с помощью кнопок “X”, “Y”, “Z”
- нажать кнопку “ПУСК ПРОГРАММЫ” на пульте управления.

## Процедура Выхода в 0

1. При пуске происходит ускоренное перемещение в направлении “плюс” на первой скорости выхода в 0, которая устанавливается соответствующим параметром в [таблице параметров системы](#).
2. При пересечении контактного выключателя замедления на станке происходит замедление до скорости 0мм/мин и продолжается движение в сторону “минус” на вторичной скорости выхода в 0 до выключения контактного выключателя замедления на станке.
3. Производится замедленное движение в направлении “минус” до появления нулевой метки датчика обратной связи.
4. Абсолютное значение координаты, по которой производится процедура выхода в 0, принимает значение 0 и выполнение процедуры для данной оси заканчивается.

Признаком успешного выполнения процедуры выхода в 0 является нулевое значение программных координат по заданной оси по окончании процедуры и отсутствие подсветки красным цветом имени оси (X/Y/Z) в индикации программных координат.

## Возможные неисправности.

|  |  |
|--|--|
| <b>Перемещение на ускоренной подаче производится до достижения аварийного выключателя по оси</b> | Не работает контактный выключатель замедления              |
| <b>Нет повторяемости после выхода в 0 на фиксированную величину</b>                              | Необходимо сдвинуть контактный выключатель на пол-величины |

From:

<http://www.wl.ua/dokuwiki/> - WL-wiki

Permanent link:

[http://www.wl.ua/dokuwiki/doku.php?id=wl4:rezhim\\_vyход\\_v\\_0](http://www.wl.ua/dokuwiki/doku.php?id=wl4:rezhim_vyход_v_0)

Last update: **2018/05/04 13:00**

