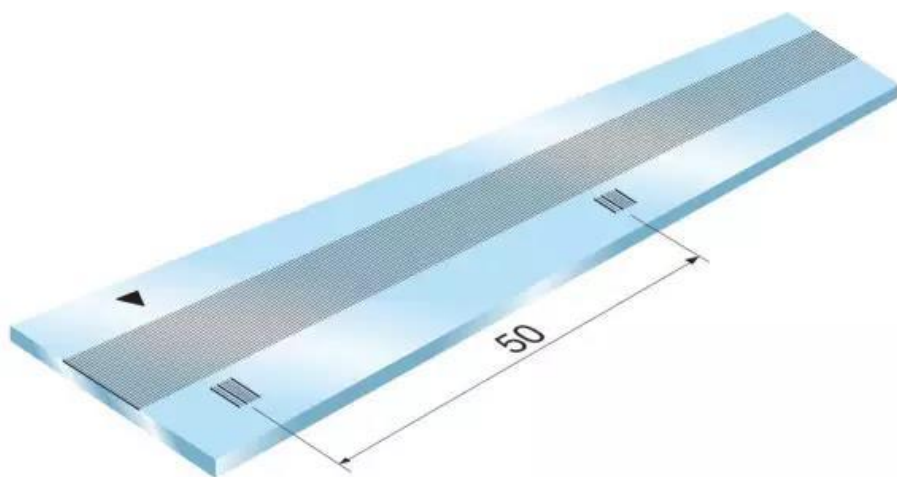
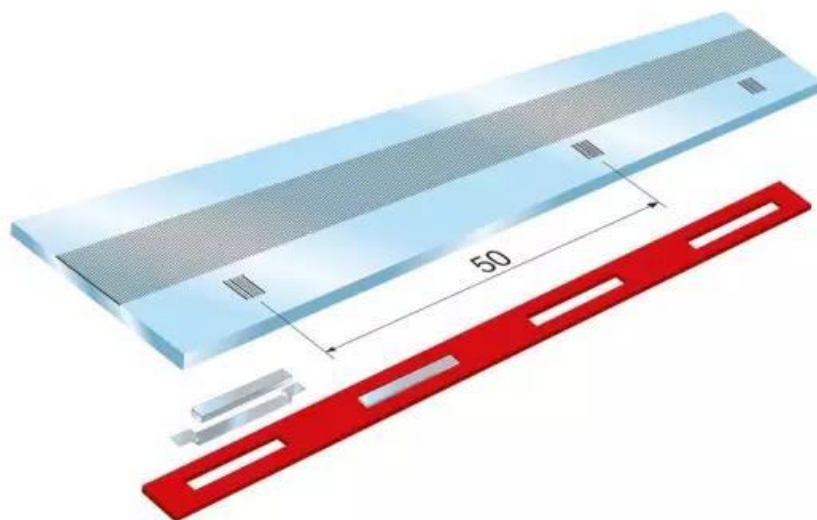


发格光栅尺寻找零点有几种方式？

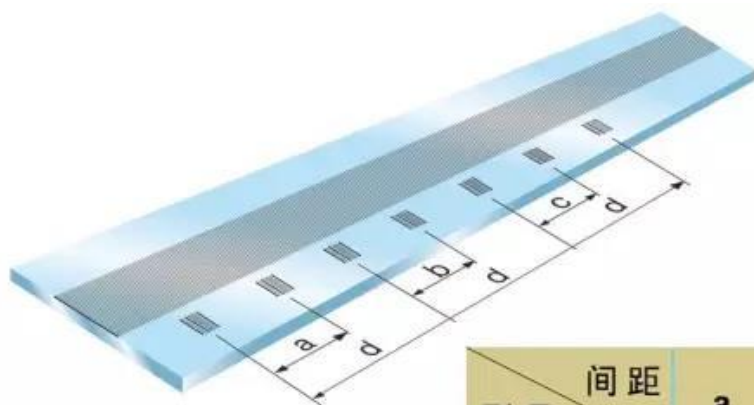
机床零点是机床坐标系的设计原点，它的位置是由制造厂家确定的，机床零点不仅是在机床上建立工件坐标系的基准点，还是机床调试和加工时的基准点。通常车床的机床原点设正在卡盘端面与主轴中心线交点处，而铣床的机床原点则设在机床 X、Y、Z 三根轴正方向的运动极限位置。机床安装光栅尺后，寻找机床零点的过程就是要确定光栅尺零点的位置。发格光栅尺有下列 4 类型的寻零方式。



1. 增量式零点，光栅尺每隔 50mm 有一个零参考点。在普通机床上寻找机床零点时，需在光栅尺零点位外壳上贴一个标记，以便手动寻找零点时参考。在数控机床上寻找机床零点时，需在机床零点位置前装一个信号开关，当机床寻零点时碰到该开关后，会减速直到找到该零点。

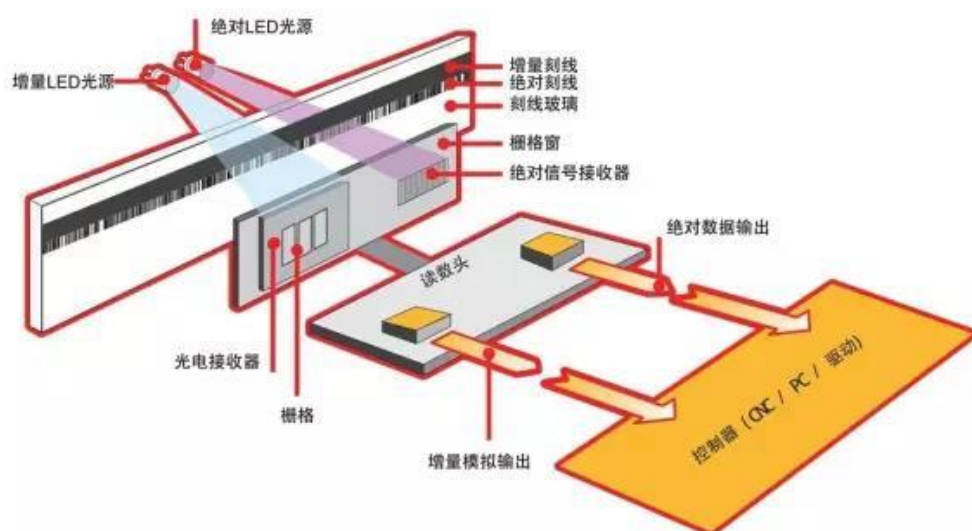


2. 增量式可选零点，该方式是通过改变小磁条的位置来确定一个或多个机床零参考点，而忽略其它零参考点，该方式不需在光栅尺外部零点附近安装寻零信号开关。



型号 \ 间距	a	b	c	d
S.M.C.G	10.02	10.04	10.06	20
F	50.1	50.2	50.4	100
L	40.04	40.08	40.12	80

3. **距离编码式零点**，该方式采用一种特殊的数学计算方法，一个零参考点相对下一个零参考点的位置距离是不同的, 当动尺沿着轴方向移动通过 2 个连续的零参考点就可以确定机床零点的位置, 该方式的优点是只需移动非常短的距离 (3 米以内的尺移动超过 20mm, 3 米以上的尺移动超过 80mm/100mm) 就可确定机床零点的位置，该方式大大节约了寻零时间，特别是大机床或该轴有障碍不能回机床零点时显得尤其重要。



4. **绝对式零点**，该方式采用一种特殊的二进制编码计算方法，开机就可确定机床零点的位置，而不需要象增量式光栅尺必须进行回零移动操作。

发格自动化目前可生产**全球最长的绝对式光栅尺**，长度可达 **50 米**。