

## HIWIN LMSP ソフト補償の手順

1. エアーベアリングの圧力を 4 bar に設定します。
2. “LMSP COMPENSATION TOOL 1.0”を使用して位置センサーの補正データを取ります。使用の方法は“LMSP COMPENSATION TOOL 1.0”の説明書を参照してください。
3. ステップ 1 から得た補正データをドライバーに入力します。使用の方法は“LMSP COMPENSATION TOOL 1.0”の説明書を参照してください。
4. Stand alone mode で”OA”コマンドでセンサー補正機能をスタートします。

コマンドのフォーマット: OA p1 p2

p1: X 軸補正の間隔距離, 単位モーターピッチ(640  $\mu$  m)

p1=0 X 軸補正機能を無効にします。

p1>0 X 軸補正機能を有効にします。

p2: Y 軸補正の間隔距離, 単位モーターピッチ(640  $\mu$  m)

p2=0 Y 軸補正機能を無効にします。

p2>0 Y 軸補正機能を有効にします。

5. グローバル誤差補正機能を行います。

関わるコマンド: TKX, TKA, TKY, TKB

TKX X 軸が行き方向のグローバル誤差補正機能を行います。

TKA X 軸が戻り方向のグローバル誤差補正機能を行います。

TKY Y 軸が行き方向のグローバル誤差補正機能を行います。

TKB Y 軸が戻り方向のグローバル誤差補正機能を行います。

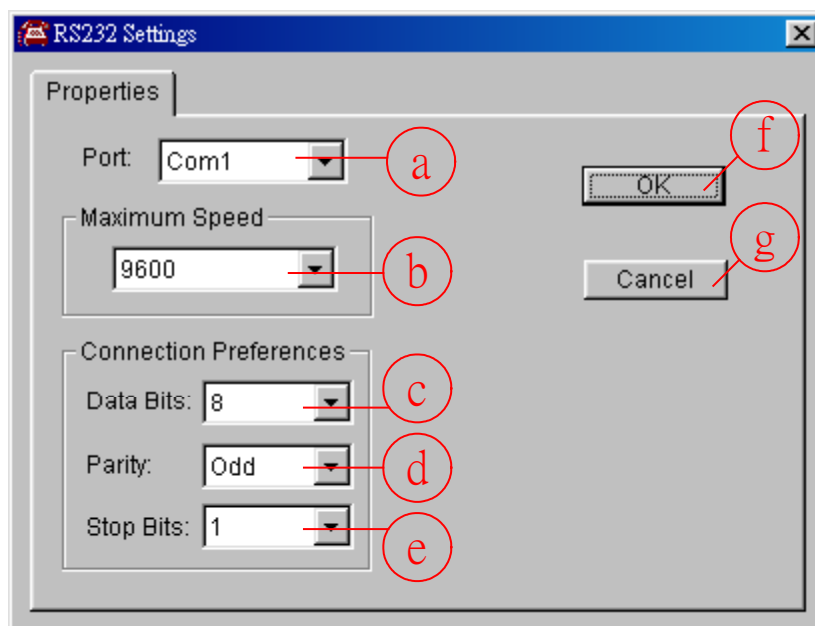
## 補正ソフト画面機能説明

### 1. 補正ソフトのスタート画面



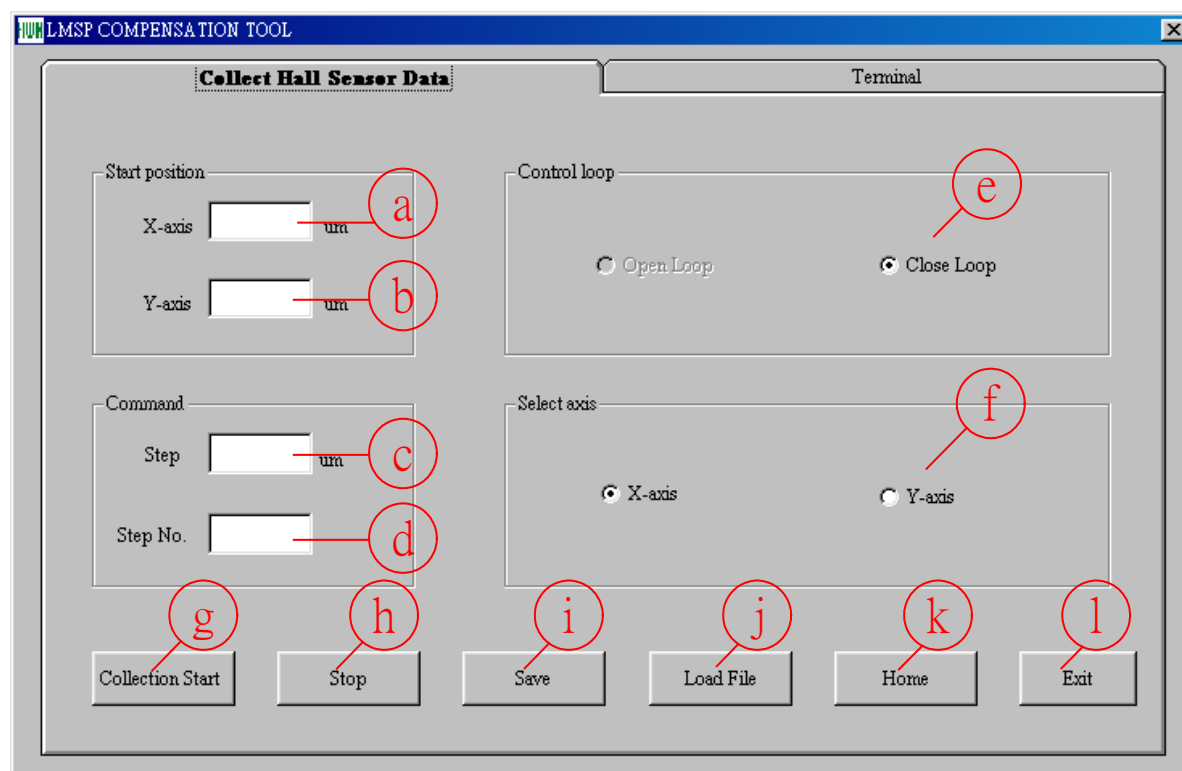
a. 補正ソフトプログラムに進入します。

### 2. RS232 設定画面



- a. RS232 のポートを選択します，初期値 COM1 。
- b. RS232 のボーレート，初期値 9600 。
- c. RS232 のデータバイト数，初期値 8 。
- d. RS232 のパリティチェック，初期値 Odd 。
- e. RS232 のストップビット，初期値 1 。
- f. RS232 設定を確認して入力します。
- g. RS232 設定を中止してプログラムを終了します。

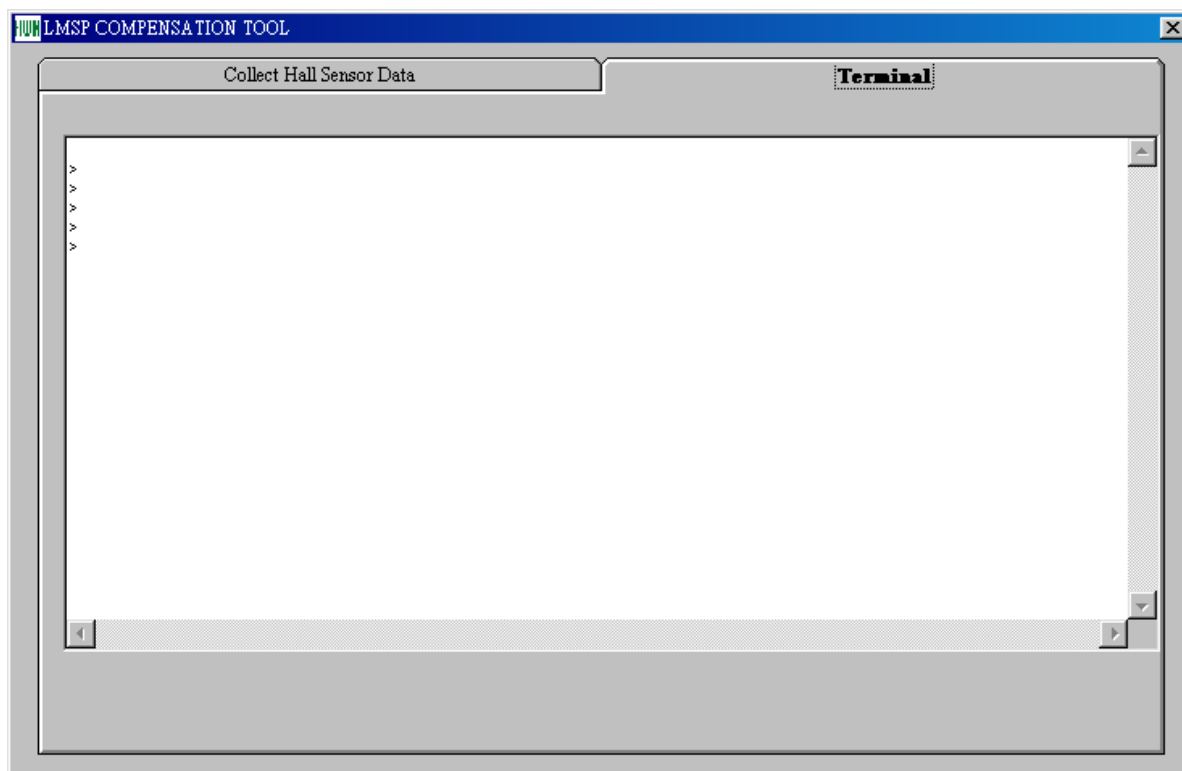
### 3. LMSP センサーの補正データを取る画面。



- a. X 軸補正データを取るスタートポジション，単位 um 。
- b. Y 軸補正データを取るスタートポジション，単位 um 。
- c. 補正データを取る間隔距離，単位 um 。
- d. 補正データを取る間隔距離総数，3. \* 4. =補正データを取る総合距離です。
- e. ループ制御の選択です，今閉ループ制御だけの選択が可能です。
- f. 補正データを取る軸を選択します。
- g. 補正データを取り始めます
- h. 補正データを取ることを停止します。
- i. 補正データをセーブします。

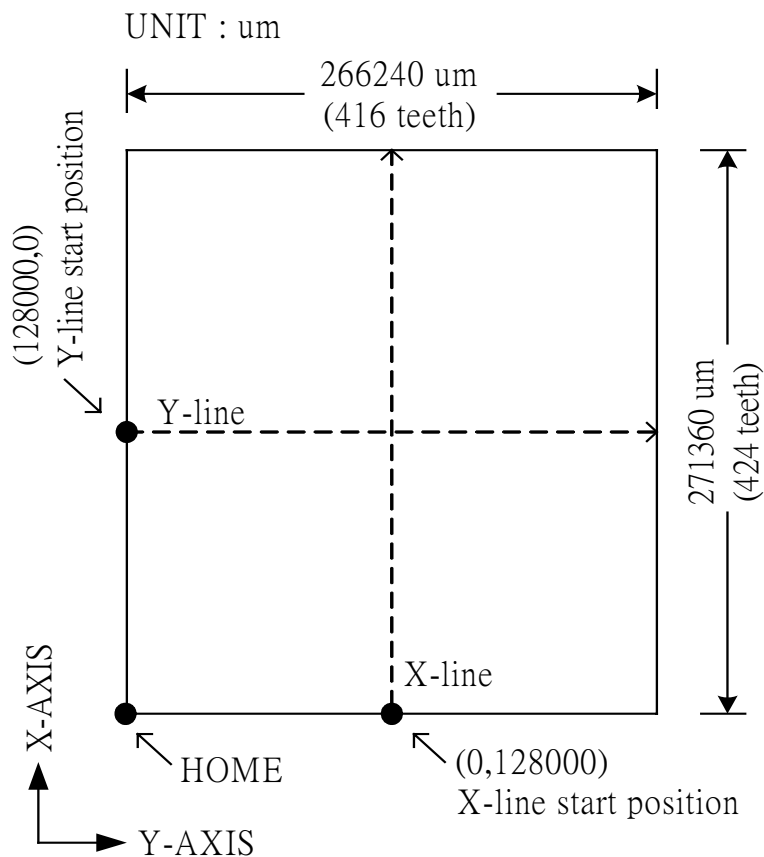
- j. セーブした補正データをドライバーに入力します。
- k. モータ原点復帰を行います。
- l. プログラムを終了します。

#### 4. LMSP ドライバー RS232 通信インターフェース



## LMSP ソフト補正操作の実例

### 1. LMSP ステータ配置

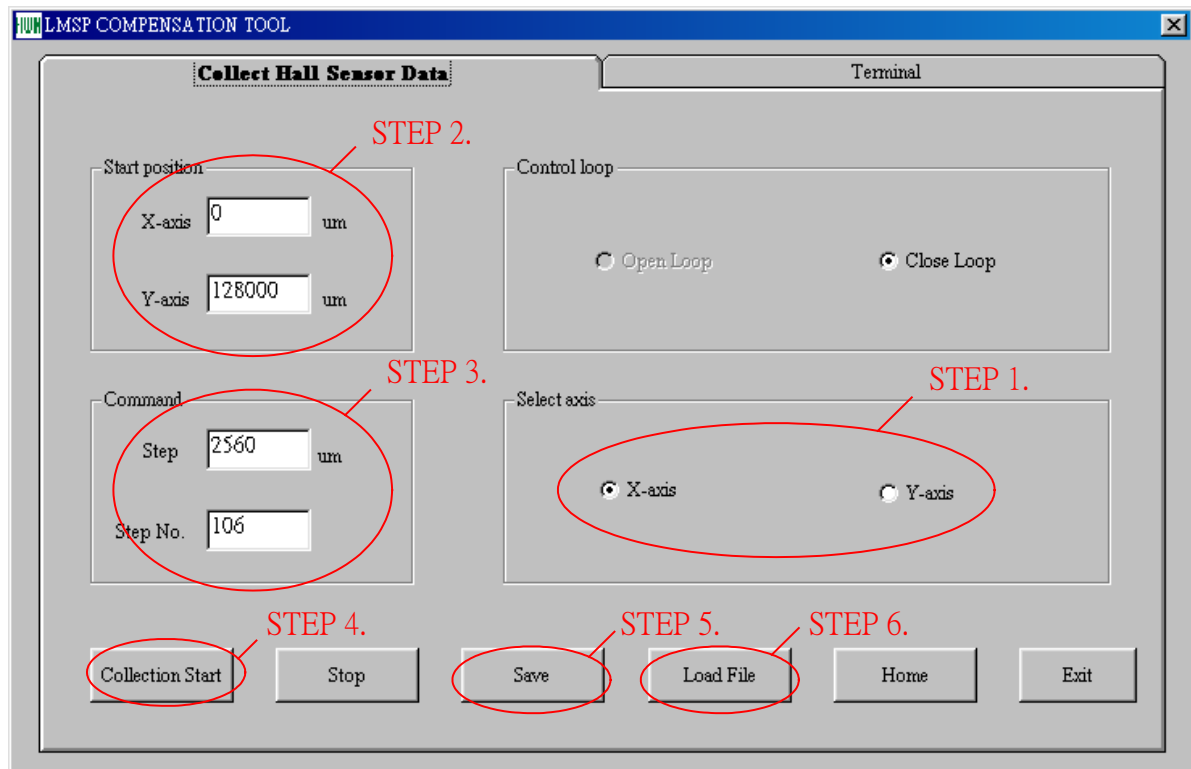


### 2. X-line は X 軸補正データを取るストロークです。

補正データを取るスタートポジション (0, 128000)

補正データを取る間隔距離 2560  $\mu\text{m}$  (4 teeth)

補正データを取る間隔距離総数  $271360/2560=106$



STEP 1. X 軸を選択します。

STEP 2. スタートポジション(0,128000)を入力します。

STEP 3. 補正データを取る間隔距離 2560 を入力します。

補正データを取る間隔距離総数 106 を入力します。

STEP 4. “Collection Start”ボタンを押して補正データを取り始めます。

STEP 5. “Save” ボタンを押して補正データをセーブします。

STEP 6. “Load File” ボタンを押して補正データをドライバーに入力します。

3. Y 軸の操作方法は X 軸と同じです。