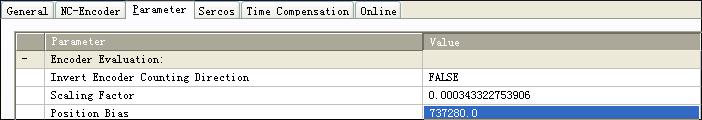
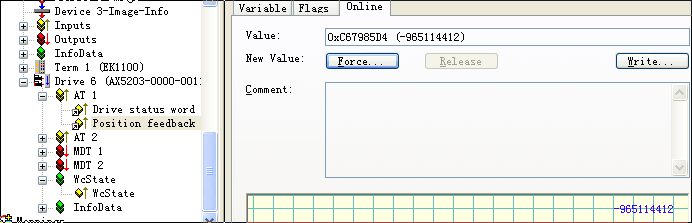
**多圈绝对值佮实现一次回零即可**

****

可以通过偏置，来修改轴的实际位置。P=P+P\_bias

****

**1**  4096圈

2 掉电重新上电后，为编码器实际位置 （经sacleing factor 换算后的物理单位值）-2048-----+2048，假如停在2048，重启后-2048。

1. NC的实际位置是一会累加的，而驱动器里面的Positon feedback是编码器的实际的INC反馈，到达极限后会返回负极限。（+- 2048\*1048576）假如反馈为X脉冲，那么实际位置为 (X/1048576)\*360°。可以通过PLC标签直接链接过来读取这个数据。
2. 使用建议：

1 真要使用多圈内定位的话，最好把机械设备回到零点后，把连接器拆除，通过观察feed back值让电机手动旋转到接近-2048圈（可以把配置文件激活下，这时NC位置为编码器位置，然后让电机跑绝对位置（(-2048\*360)/1048576,这样编码器就回到了-2048圈的位置，当然，假如行程不需要这么大，可以回到0就可以了，这时相当于编码器回到了中间的0点）。这样可以最大程度保证电机在运动过程中，不会超过最大圈数。

2 重新连接联轴器，执行找原点功能。完成之后，这时有两个数据可以读取上来， NC位置X 编码器位置Y（单位都为物理单位），这时把bias=X-Y.重新激活一下，配置文件。这时修改就完成了。以后只要不超过2048圈。那么0位就一直是实际的零点。

3 当然对于行程会超过4096的，我们可以先按上述方法做，让电机回到-2048，然后记录编码器超过2048的次数N，并把N作为掉电保存。然后不论是控制器每次掉电重启，或者驱动器掉电重启（通过监控和驱动器的通讯状态来识别），或者手动触发，都把N\*

**X=4096\*N+Y+Z Z=-Y1.**

**Z bias**

Y1 原点时的编码器位置