

ST 纠偏常见问题分析 1

1. “alarm” 红灯亮，传感器报警，检测不到材料

- A. 探头与控制器连接是否正确，或探头设置是否正确（控制器有二个插座可供探头连接。控制器 SENSOR 模式参数中可修改 S1 或者 S2 与之对应，S3 为双探头对中纠偏）。
- B. 对于 TSA 型 CCD 传感器，则可能是跟踪目标不在检测范围内。

2. 检测信号不稳定或者自动跟踪不正常：

- A. 检查探头设置模式是否与实际对应（跟线，跟色块，跟边）；注意 TSA 型 CCD 传感器跟色块及跟色块均应选择跟色块模式！
- B. 光电探头和材料的距离是否合适（一般在 25-30mm 左右,垂直照射材料）；
- C. 线条是否过宽（3mm 以上的线条），色块是否有足够的对比度；
- D. 探头是否做了对比度校准操作；
- E. 材料是否反光，要做对应的光源设置（LED 正常材料，DIFF 反光材料）；
- F. 系统可能受环境的电磁干扰（此时界面偏差状态显示会有无序的跳跃，可做接地处理）；
- G. 张力控制是否稳定。

3. 自动状态显示偏差并且持续不纠正为零

- A. TOL（盲区）设置过高，通常为设置为 1 或 2；
- B. VMI（最小速度）数值过低，通常设置为 10；
- C. 驱动器安装与导轨不平行，导轨摩擦系数高；
- D. 负荷过高。

4. 自动状态显示偏差稍大，纠偏精度不高：

- A. 原材料偏差较大，需要提高 GKP、ACC 及 VMI，同时降低机器速度；
- B. 原材料偏差不大，可尝试适当降低 GKP、ACC、VMI 及 TOL；
- C. 驱动器前后连接间隙过大；
- D. 客户机器相关部件问题。

5. 驱动器在自动模式下往错误方向运行：

A. 驱动器极性是否设置正确（设置 DIR 值或者跟边模式）。

6. 系统在运行时正常纠偏，但是稍有抖动：

A. 降低 GKP（一般调整范围在 50-150）及 ACC（1-50）参数值，一般情况按默认值设置。

7. 系统单边工作：

A. 驱动器可能左右极限限位，确保在工作前居中；

B. 传感器跟踪信号仅有单边信号，需调整传感器；