

■ τ DISC 绝对位置补偿功能选配

系用来保证 τ DISC的绝对定位精度的选配。

○ 关于绝对定位精度补偿功能

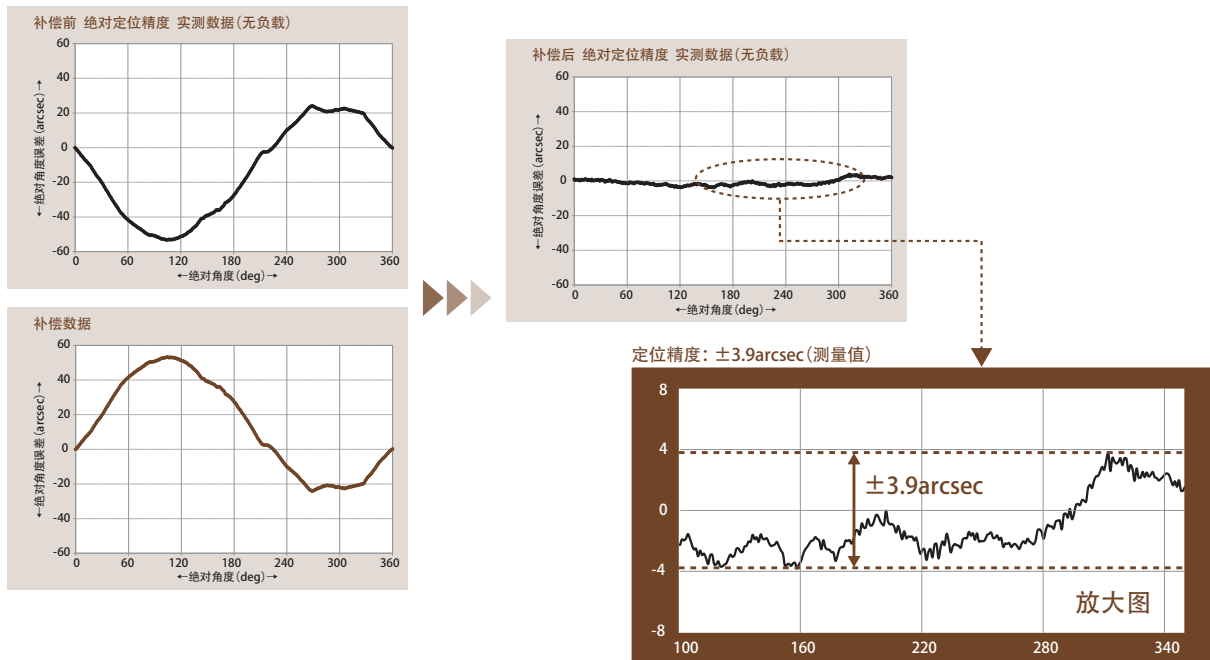
No.	马达类型	绝对位置补偿功能
①	ND110-65-FS (P)N ND140-65-FS (P)N、ND140-70-LS (P)N、ND140-95-LS (P)N ND180-95-LS (P)N ND250-95-LS (P)N HD140-160-LS (P)N、HD140-185-LS (P)N	不对应
②	ND110-65-FS (P)N0 ND140-65-FS (P)N0、ND140-70-LS (P)N0、ND140-95-LS (P)N0 ND180-95-LS (P)N0 ND250-95-LS (P)N0 HD140-160-LS (P)N0、HD140-185-LS (P)N0	标准配备绝对定位精度补偿功能 但是, 需要用户亲自向搭配驱动器传送补偿数据(※1)
③	①②以外的马达	可在选配件中追加绝对定位精度补偿功能 详细内容请参照42页【绝对位置补偿功能选配 体系表】

※1 若如需要我司来向搭配驱动器输入补偿数据, 请咨询我司业务担当。

○ 绝对位置补偿功能选配 精度保证值(无负载时)

τ DISC系列	绝对定位精度保证值
ND-s/ND-s HS/HD-s	$\pm 15\text{arcsec}$
DD-s	$\pm 10\text{arcsec}$

○ 补偿前、补偿后的定位精度实测例



○ 绝对位置补偿功能选配 体系表

τ DISC		备货产品型号	
		由本公司实施补偿数据的测量,由客户进行补偿数据的传输 ※2 ※3	
马达类型	编码器类型	τ DISC	伺服驱动器(VPH系列 ※4)
ND-s	绝对式/增量式 ※1	ND-s系列型号+ NMR-X00 (选配)	NCR-H□□□□□A-A-□0□
ND-s HS HD-s	增量式	ND-s HS/HD-s系列型号+ NMR-X00 (选配)	NCR-H□□□□□A-A-□0□
DD-s	绝对式/增量式 ※1	DD□□-□□□□□□□□-0	NCR-H□□□□□A-A-□0□

※1 ND-s及DD-s系列的增量式编码器类型,对应接单生产。

※2 编码器类型为绝对式时,无需向伺服驱动器传输补偿数据(更换伺服驱动器时亦同)。

※3 也可由本公司将补偿数据装入VPH系列产品后出货。这种情况下,体系表红字部分的产品订购型号不同, 请向营业担当人员咨询。

※4 要使得绝对位置补偿功能有效,需要将VPH系列的P104的设定变更为“补偿有效”(初期值已设为“无效”)。

■ τ DISC 工作台面旋转精度 高精度规格选配

系在下述精度下保证τ DISC的工作台面旋转精度(径向振摆、轴向振摆)之选配。

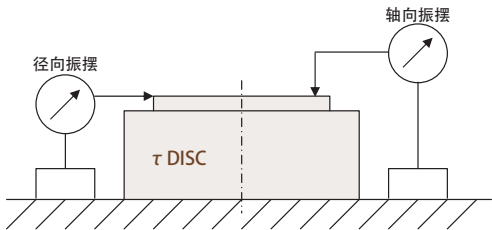
◎ 高精度规格选配 径向振摆、轴向振摆精度保证值

标准规格的精度保证值会因马达类型而不同。详情请参照各系列的个别规格表。

τ DISC系列		轴向 / 轴向振摆精度保证值
ND-s		10μm
ND-s HS		10μm
DD-s	DD160/250/400类型	5μm / 3μm
	DD630类型	10μm / 5μm
HD-s		10μm

※ 需要注意的是,对于标准规格,工作台面凹坑部的尺寸会变短。

◎ 工作台面旋转精度 测量方法



■ τ DISC 平行度加工规格选配

系在20μm的精度下保证τ DISC DD-s系列(DD630类型除外)的平行度之选配。
系追加到工作台面旋转精度 高精度选配上的选配。

◎ 平行度 测量方法

标准规格时,在使得设备停止在输出轴旋转工作台原点位置的状态下,在0度、90度、180度、270度这4点的位置,用高度规测量从马达座或模座到旋转工作台的高度,将最大值与最小值之差作为平行度。
平行度加工规格时,使用三维测量仪进行测量。

