





绝对值编码器

38 单圈 SSI 二进制协议说明书

(4.0版)



★在使用编码器前,请完整阅读下面的说明,正确使用!

	机械参数	电气参数			
最大转速	6000 转/分	工作电压	10-30Vdc(5Vdc 可定制)		
主轴负载	轴向 40N,径向 100N	消耗电流	< 50mA (24Vdc)空载		
抗冲击	1000m/s²(6ms),等于100g	输出信号	SSI 协议(纯二进制)		
抗振动	200m/s²(10-2000Hz),等于 20g	线性分辨率	1/8192FS(其他规格可选)		
允许轴向窜动	± 1.5 mm	最大工作圈数	1 圏		
允许径向跳动	一径向跳动 ±0.2mm		小于 2Bit		
外形结构	38㎜ 外径,实心轴/盲孔型	工作温度	-40°C~85°C		
连接形式	双绞屏蔽电缆或航空插头	储存温度	-40°C~85°C		

可靠的和专利的

- 具有安全锁(Sa fety-Lock TM)式设计的坚固轴承结构, 可以提供更高的抗振动性和防安装误差性
- 最高 IP68 防护和宽广的工作温度范围-40℃...+85℃
- 机械齿轮技术,具有断电记忆功能

性能优化

- 高精度,位置数据的数据刷新率≤4us
- 通过 RS422 实现高分辨率反馈
- 控制周期短。时钟频率最快可达 1MHz
- 国际标准 SSI 信号格式

接线图:

功能	Vcc	GND	CLOCK+	CLOCK-	DATA+	DATA-	DIR	MID P
颜色	棕色	白色	绿色	黄色	灰色	粉色	蓝色 a	黑色 b

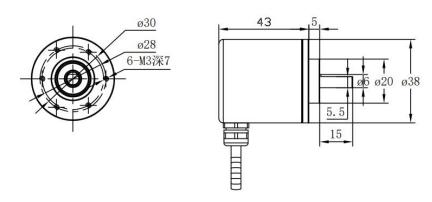
a. DIR—旋转方向,低电平时,默认为面对转轴顺时针数据增加,加工作电源高电平时,方向改变为逆时针数据增加

b. MID P一零点定位,当与高电平短触时,当前位置数据输出为整个数据的零点位置;正常工作时,与电源 OV 连接。

Clock/Data 为四线的 RS422 模式, ±5V, 一对时钟触发、一对数据输出;

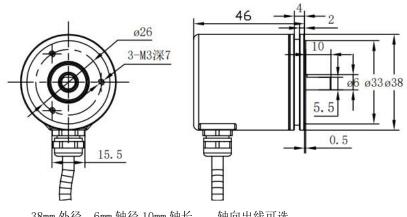
机械尺寸图:

夹紧法兰 (电缆输出或插头输出可选)



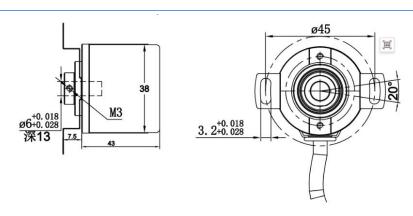
38mm 外径 6mm 轴径 15mm 轴长 轴向出线可选

同步法兰 (电缆输出或插头输出可选)



38mm 外径 6mm 轴径 10mm 轴长 轴向出线可选

盲孔型/半通孔法兰 (电缆输出或插头输出可选)



38mm 外径 6/8mm 孔径 13mm 孔深 轴向出线可选

SSI 协议说明:

SSI 为同步串联信号,实际的两对 RS422,一对时钟触发,一对数据发送。

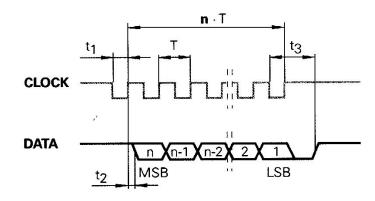
如下图所示,编码器的绝对位置值由接收设备的时钟信号触发,从格雷码高位(MSB)开始,输出与时钟信号同步的串行信 号。时钟信号从接收设备发出,以编码器的总位数输出 N 个中断的脉冲, 当不传送信号时, 时钟和数据位均是高位, 在时钟信 号的第一个下降沿,当前值开始贮存,从时钟信号上升沿开始,数据信号开始传送,一个时钟脉冲同步一位数据。

其中: t3 为恢复信号,等待下次传送; N=13; 16; 25; 28。根据编码器总位数。

T=4—11us; t1=1—5.5us; t2≤1us; t3=64us (Clock-及 Date-省略未画)。

实际使用中,为保证信号的稳定与较远的传输距离,推荐参数如下:

T=8us (125KHz); t1=4us; t2' (实际读数延迟时间)=3-4us;



数据处理:

编码器输出为二进制码,从高位开始解码为二进制码。为避免工作行程出现突变数据,建议采用编码器数据值的中间位 置作为工作起始位,当编码器安装完毕后,旋转到实际工作起始点,将编码器电缆芯线的 MIDP 线与电源正短触,当前信号 输出即为编码器总位数输出值的零值,MIDP线回到电源0。以后接收到的当前测量值转为二进制码,应做如下处理:

将接收到的二进制码转成整数直接就可以进行计算了。

注意事项:

- * 保证编码器电源在 10-30Vdc 范围内, 并做好隔离, 防止电网内大型起动电气对编码器产生冲击。
- * 在强电磁干扰的环境下,延长信号线应使用推荐的专用线,如对绞屏蔽电缆。
- * 编码器信号线应做到良好接地: 2 米之内的近距离, 电缆里面的屏蔽网两端均应接地; 较远距离, 编码器金属外壳接地, 编 码器自带电缆屏蔽网悬空,信号延长电缆屏蔽网在信号接收端单端接地;若信号电缆较长或在户外使用时,应将信号电缆套 上金属铁管,并且金属管两端接地使用。
- * SSI 信号线是带电压的,使用时应防止信号线短接或与电源短接;禁止带电插拔,通电时确保电缆各芯线同时接通。编码 器必须断电并无静电焊接或连接, 先焊接或连接 OV 线; 排线时, 请勿猛力拉拽电缆。

灏秒科技(苏州)有限公司技术部