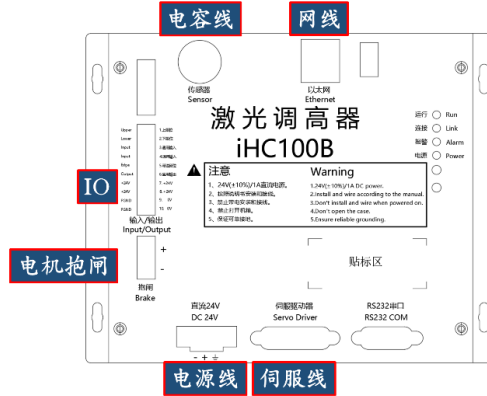


iHC100B 装机指南

适用于 iHC100B - V1.X
V2.X

第1步 接线

①接口说明

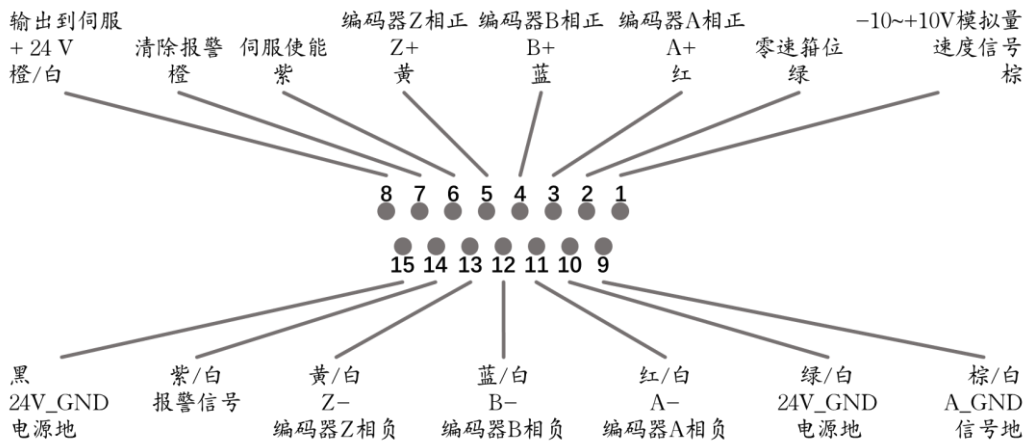


注：电机抱闸接口需经继电器控制电机抱闸。

②IO 接口引脚定义



③伺服驱动器接口引脚定义



第2步 上电

- 运行 ○ Run — 运行时常量
- 连接 ○ Link — 网络正常时常量，否则闪烁
- 报警 ○ Alarm — 报警时常量
- 电源 ○ Power — 上电后常量

- ①观察指示灯，成功上电后，转到上位机继续操作；
- ②点击“设置”→“参数设置”→“调高器”，设置 iHC100B，IP 地址为 172.16.8.9；
- ③点击“网络测速”，确保网络正常；
- ④点击“加工”→“辅助”→“调高器”，打开调高器界面，执行后续操作。

第 3 步 设置机械参数

点击“参数”→“机械参数”，设置机械参数，部分参考如下

	情况 1	情况 2	情况 x
速度增益	300	500	……
伺服类型	汇川	松下	……

第 4 步 测试电机

- ①点击“诊断”；
- ③点击“上”，枪头会远离工件，速度约为 -10 mm/s。若不是，则修改“伺服方向”；
- ④点击“下”，枪头会靠近工件，速度约为 +10 mm/s。若不是，则修改“伺服方向”。

第 5 步 测试上限位、下限位

使用金属物体（扳手，螺丝刀等等）靠近上限位（或下限位）开关，调高器会报警“上限位有效”（或“下限位有效”）。若无报警，则检查限位开关和 I/O 接线。

第 6 步 检查电容信号

- ①点击“状态”。主界面显示的“当前电容”，跳动小于 20，表示电容稳定；若大于 20，则检查喷嘴、陶瓷环、激光头镜片、高频线、传感器等是否异常；
- ②用手触摸喷嘴，电容会变成 0。若不是，则检查①中的部件。

第 7 步 伺服标定

点击“标定”→伺服标定“开始”，枪头上下运动，结束后显示伺服零漂（小于 10mV）。

第 8 步 回原点

点击“状态”→“回原点”。枪头先上升，碰到上限位后下降，到达停靠坐标。

第 9 步 浮头标定

点击“标定”，确保枪头下方有板，并且碰板时电容变 0，就可以点击浮头标定“开始”，开始浮头标定。喷嘴会碰触工件两次，而后缓慢抬升。浮头标定完成后，会显示稳定度、平滑度和有效值，前两者应该保证至少为良，否则检查电容相关接线和接地情况。

第 10 步 自动整定

点击“标定”→自动整定“开始”，枪头会在工件附近运动，完成后显示随动增益，以 18 至 27 为宜。

此时，iHC100B 的装机和测试完成。

在日常使用过程中，只需执行 第 9 步 即可。