

# iHC100 装机指南 (IO 模式)

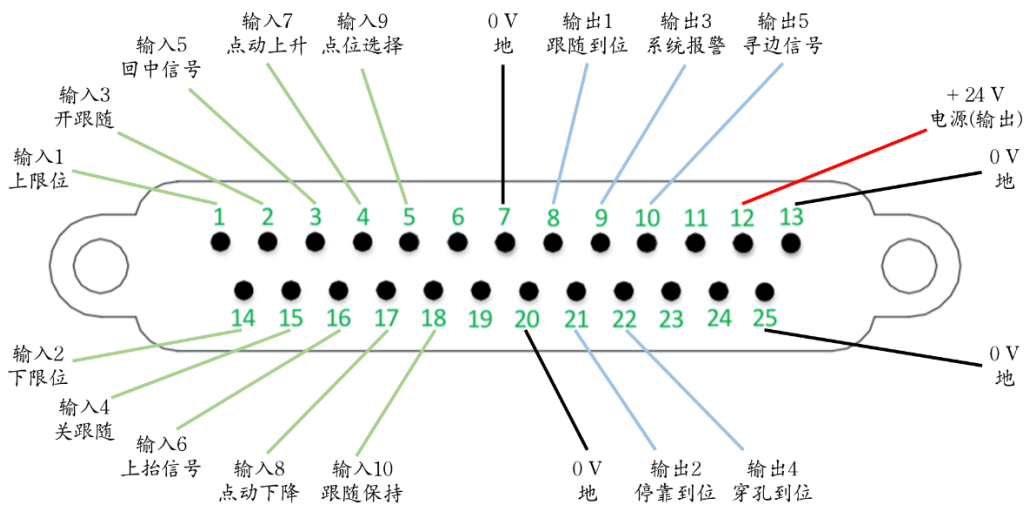
适用于 iHC100 - V2.X - IO 模式

## ♥温馨提示♥

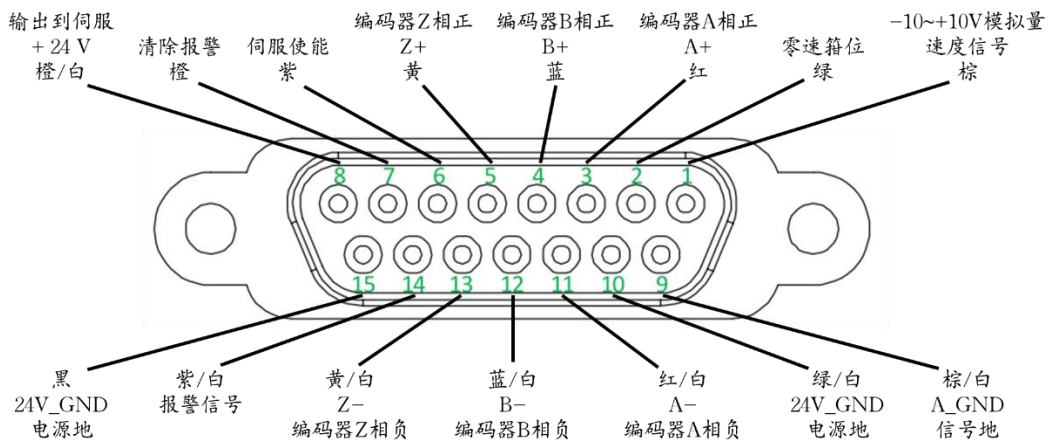
如果已经调试完成了第一台设备，得到了正确的接线方案和参数，那么为了快速准确完成参数设置，建议使用 U 盘导入导出参数功能，并在接线完成后，仅仅执行 第 9、10、11、12 步 即可。

新用户建议按照以下步骤完成装机。

### 第 1 步：IO 线



### 第 2 步：伺服线



注：iHC100 抱闸接口需经继电器控制电机抱闸。

### 第 3 步：上电

接通电源，此时屏幕变亮，进入主界面。

## 第 4 步：设置控制模式

- ①按“F6”系统设置；
- ②按“F4”高级设置；
- ③输入密码“1396”，按“Enter”；
- ④将“控制模式”改为“I0 模式”；
- ⑤按“F6”保存，按“Enter”，此时回到主界面。

## 第 5 步：设置机械参数

- ①设置伺服驱动器控制模式为速度模式；
- ②按“F2”参数设置；
- ③按“F3”机械参数；
- ④按照实际情况修改参数（下表仅供参考）；

	情况 1	情况 2	情况 x
丝杆螺距	按实际情况	按实际情况	……
转速上限	3000	3000	……
速度增益	300	500	……
每转脉冲数	10000	10000	……
伺服类型	汇川	松下	……

- ⑤按“F6”保存，按“Enter”，此时回到主界面。

## 第 6 步：测试电机

- ①按“F5”诊断测试；
- ②按“F3”点动测试；
- ③按“数字 9”，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按“数字 6”，枪头会**靠近**工件，速度约为  $+10$  mm/s。若不是，则修改“伺服方向”；
- ⑤按“ESC”退出，若有保存弹窗，则按“Enter”保存，退出。

## 第 7 步：测试限位信号

使用金属物体（扳手，螺丝刀等等）靠近上限位开关，调高器会报警“上限位有效”。若无报警，则检查限位开关和 I0 接线。

## 第 8 步：测试电容信号

- ①按“F3”附加功能；
- ②按“F2”实时电容；
- ③屏幕上方显示的“差值”应该小于 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；
- ④用手触摸喷嘴，电容会变成 0。若不是，则检查③中的部件；
- ⑤按“ESC”退出。

## 第 9 步：伺服标定

- ①确保枪头有上下移动的空间；
- ②按“F1”标定设置；
- ③按“F6”开始，枪头会上下小幅度振动 1 秒，完成后屏幕显示出零漂值，该值因伺服驱动器而异，一般不超过 40mV；
- ④按“ESC”退出。

## 第 10 步：回原点

确保以上步骤均正确执行后，按“回原点”。枪头会先朝靠近上限位的方向移动，碰到上限位后，朝远离上限位的方向移动，直到到达停靠坐标。

可以在“F6”系统设置→“F1”回零设置中，勾选“上电后回零”，这样在上电后，调高器会自动执行“回原点”操作。

## 第 11 步：浮头标定

- ①放好待切割工件
- ②按“F1”标定设置；
- ③按“F2”浮头标定；
- ④按“数字 6”，枪头朝工件移动，直到**喷嘴与之接触，此时当前电容应为 0**。若不是，则检查工件是否与机床可靠紧密接触；
- ⑤按“F6”开始，喷嘴会碰触工件两次，而后缓慢抬升，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，以及接地线是否可靠；
- ⑥按“ESC”退出，若有保存弹窗，则按“Enter”保存，退出。

## 第 12 步：自动整定

- ①确保以上操作均可靠完成；
- ②按“F1”标定设置；
- ③按“F3”自动整定；
- ④按“F6”开始，枪头会在工件附近振动和移动；
- ⑤完成后，显示随动增益，以 18 至 27 为宜；
- ⑥按“ESC”退出，若有保存弹窗，则按“Enter”保存，退出。

此时，已经可以正常开跟随、关跟随。

若要调整切割工艺，请按“F2”参数设置，设置工艺参数内的相应参数。

在日常使用过程中，只需执行 **第 11 步** 即可。