

iHC100 V3.0 装机指南（IO 模式）

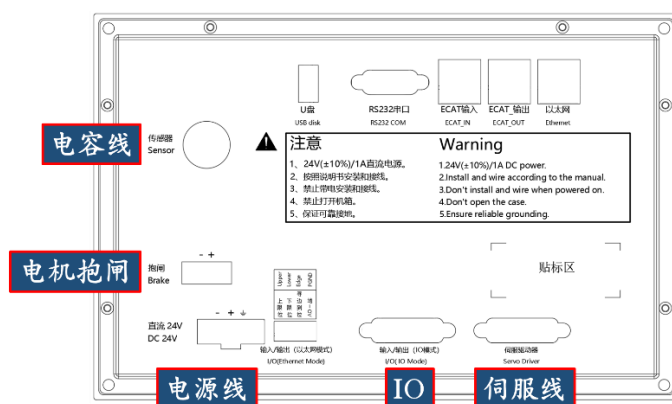
适用于 iHC100 - V3.X - IO 模式

❤温馨提示

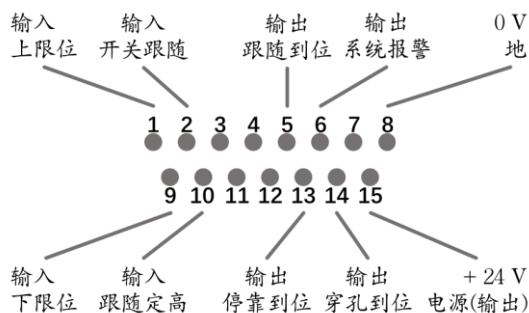
如果已经调试完成了第一台设备，得到了正确的接线方案和正确的参数，那么为了快速设置参数，建议使用 U 盘导入导出参数功能（插上 U 盘，按“参数”→“7”），并在接线完成后，仅仅执行第 6、7、8、9 步即可。

第 1 步 接线

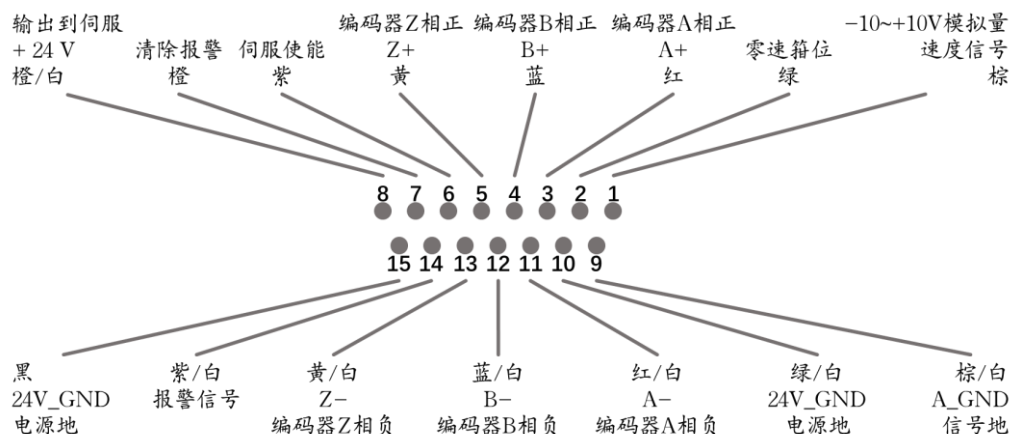
①接口说明



②输入输出（IO 模式）接口引脚定义



③伺服驱动器接口引脚定义



第 2 步 设备参数（密码 1396）

①按“参数”→“6”→“1”，设置机械参数，部分参考如下

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

②按“参数”→“6”→“2”，设置控制参数，把 控制模式 设置为 IO

第 3 步 测试电机

按“测试”→“1”，进入点动测试，按照提示信息测试电机，并设置 伺服方向。

第 4 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 IO 接线。

第 5 步 检查电容信号

①观察主界面“电容波动”数值，若小于 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①中的部件。

第 6 步 伺服标定

按“标定”→“1”，开始伺服标定，枪头上下运动，结束后显示伺服零漂（小于 10mV）。

第 7 步 回原点

按“回原点”，枪头先上升，碰到上限位后下降，到达停靠坐标。

功能介绍：上电后自动回原点功能——按“参数”→“3”，打开“上电回零”。

第 8 步 浮头标定

按“标定”，确保枪头下方有板，并且碰板时电容变 0，就可以按“2”，开始浮头标定。喷嘴会碰触工件两次，而后缓慢抬升。浮头标定结果应该至少为良，否则检查电容相关接线，以及接地线是否可靠。

第 9 步 自动整定

按“标定”，确保枪头下方有板，并且碰板时电容变 0，就可以按“3”，开始自动整定。枪头在钢板附近运动，完成后显示随动增益，以 18 级至 27 级为宜。

至此，iHC100 的装机和测试完成。

若要调整切割工艺，请按“参数”→“1”，设置工艺参数。

在日常使用过程中，只需执行 第 8 步 即可。