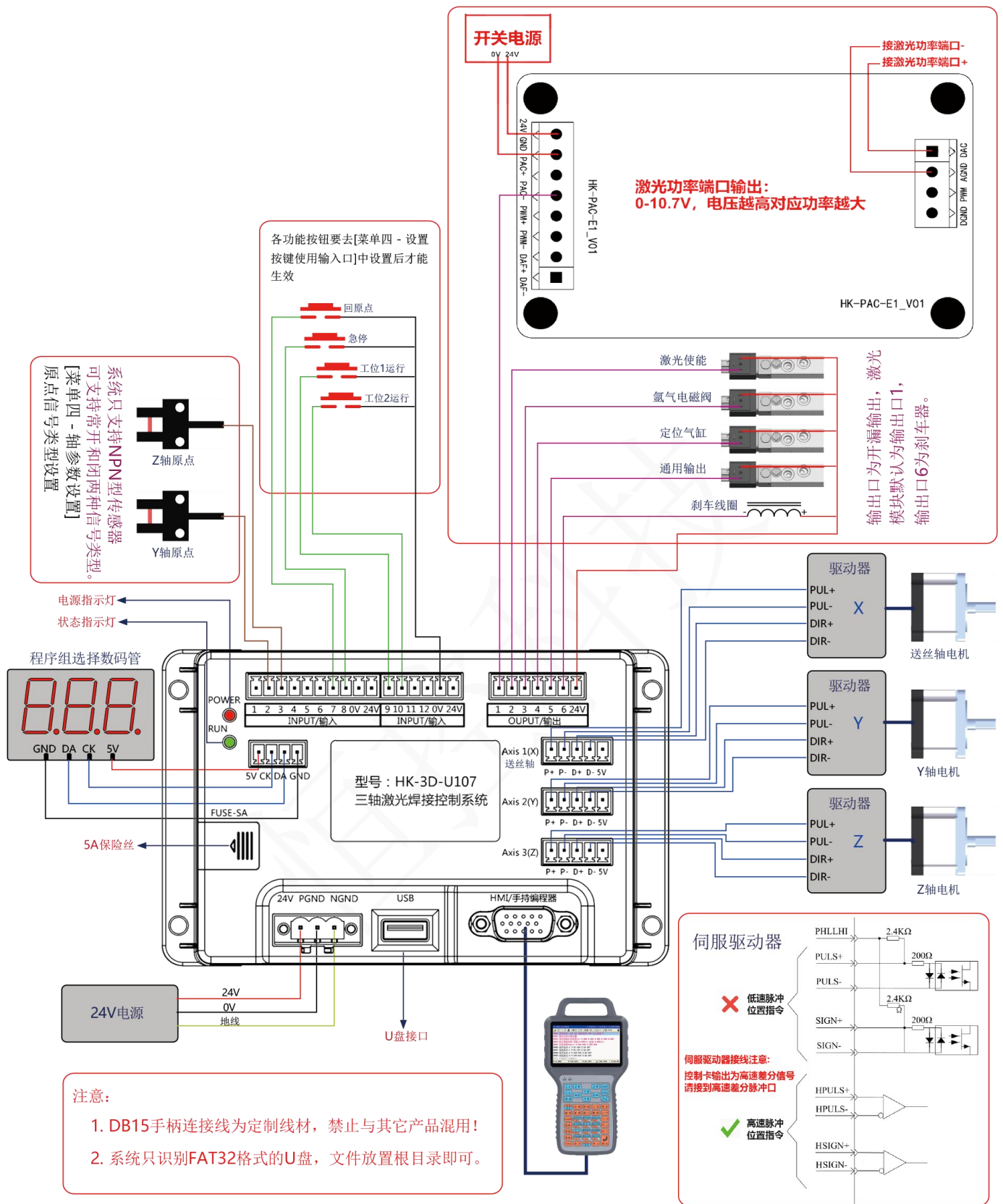


# 恒控科技 HK-3D-U107 激光焊系统接线图



注:

1. 如果系统电源和驱动器电源为不同开关电源, 请一定要将两个电源的地接在一起。
2. 本系统原点传感器安装位置等同于行程负限位, 请将原点传感器安装在行程起始位置。

非常感谢您使用我司的产品, 第一次拿到产品时请先仔细阅读本手册, 再进行电气接线工作。

# 恒控科技 HK-3D-U107 激光焊系统接线图

## 1. 系统电气参数说明

系统通用输入输出为 24V 电压域端口，轴信号口为 5V 电压域端口。

系统的输入口为上拉输入，输入口拉低至 0V 视为有效信号；输出口为开漏输出，系统不输出时输出口对外悬空；输出口输出有效时输出口与内部 0V 导通。

推荐按照本手册的接线示意图进行接线，设备完成接线后请先进行 24V 对 0V 的导通测试，确认无短路现象时再执行上电操作。

上电后系统电源指示灯（红灯 POWER）正常亮起，运行指示灯（绿灯 RUN）正常闪烁即表示为系统已正常工作。若电源指示灯未正常亮起或发光暗淡请执行以下检查：

- (1) 检测 24V 开关电源是否正常工作；
- (2) 24V 电路中是否有短路现象；
- (3) 点胶系统板载 5A 保险丝是否烧毁。

## 2. 系统菜单进入方法：

菜单四：按住手持上的 [停止 + 菜单一] 组合按钮。此菜单功能主要为设置系统结构各项参数。

菜单五：按住手持上的 [停止 + 菜单二] 组合按钮。此菜单功能主要为设置激光焊工艺默认参数。

菜单六：按住手持上的 [停止 + 菜单三] 组合按钮。此菜单功能主要为隐藏和锁定其它菜单项。

## 3. 设置各轴参数 [菜单四 XYZ 轴参数设置]

每转脉冲数：指系统驱动对应轴电机转动一周所需要发出的脉冲个数，即该轴驱动器的细分数。

螺距：指对应轴电机转动一圈后设备实际运动的距离。

无减速器：螺距 = 皮带轮周长或丝杆螺距

最大运动速度=电机最大转速\*螺距\*80%

有减速器：螺距 = 皮带轮周长或丝杆螺距 / 减速比

行程：指对应轴能够移动的最长距离。

原点偏移：原点偏移值可以为 0 或正负值，即捕获到原点位置后再偏移设定的值作为 0 坐标。

原点信号类型：常闭/常开：当电机轴没有触发到原点时，原点捕获传感器输出是低电平或微动开关是传感器是闭合状态为常闭，反之为常开；屏蔽：如选择屏蔽则该轴不使用回原点功能。

## 4. 系统加速度参数说明

(1) 加速度：开环控制推荐在 1000 - 8000 范围之内；闭环控制推荐设置在 1000 - 15000 范围之内。具体值需要根据实际机械结构来确定。

(2) 手动加速度：推荐设置在 100 - 2000 范围之内，便于精确灵活的编程定位和操作设备。



深圳市恒控科技有限公司

电话：185-6585-5343

网址：<https://www.heng-kong.com/>

地址：深圳市宝安区西乡街道固兴社区华丰国际机器人产业园 2 期 D 栋 4 层

