

汇智编控一体无线手控盒



汇智线切割无线手控盒使用说明

汇智无线手控盒可以完成开关高频、移轴、碰丝对刀等机床调整操作的功能以及单板机上的常用操作功能，无线方式设计使得手操盒可以放置在机床的任意位置或者随身携带，最大程度提升用户的操作舒适性和方便性，一次充电可使用半个月至 1 个月时间，充电时间只需 1 小时，下面详细说明手操盒的基本操作。

注：使用前如果在充电插口上有塑料护套的请先拔掉！

一、指示灯的作用：

手控盒上共有 2 个指示灯，左边为**配对**指示灯，右边为**缺电**指示灯，正常操作时配对指示灯会有闪烁通讯状态显示。当缺电指示灯间隔 1 秒连续的短闪烁时，表示电池已经缺电，需及时充电。缺电指示灯也是键操作指示灯，键按下时会亮，放开后熄灭。

二、无线配对操作：

汇智无线手控盒可以和任意一台汇智编控一体单板机匹配控制，使用前，首先需要在电脑端设备参数设置里打开汇智编控一体单板机的无线手操允许，如下图：

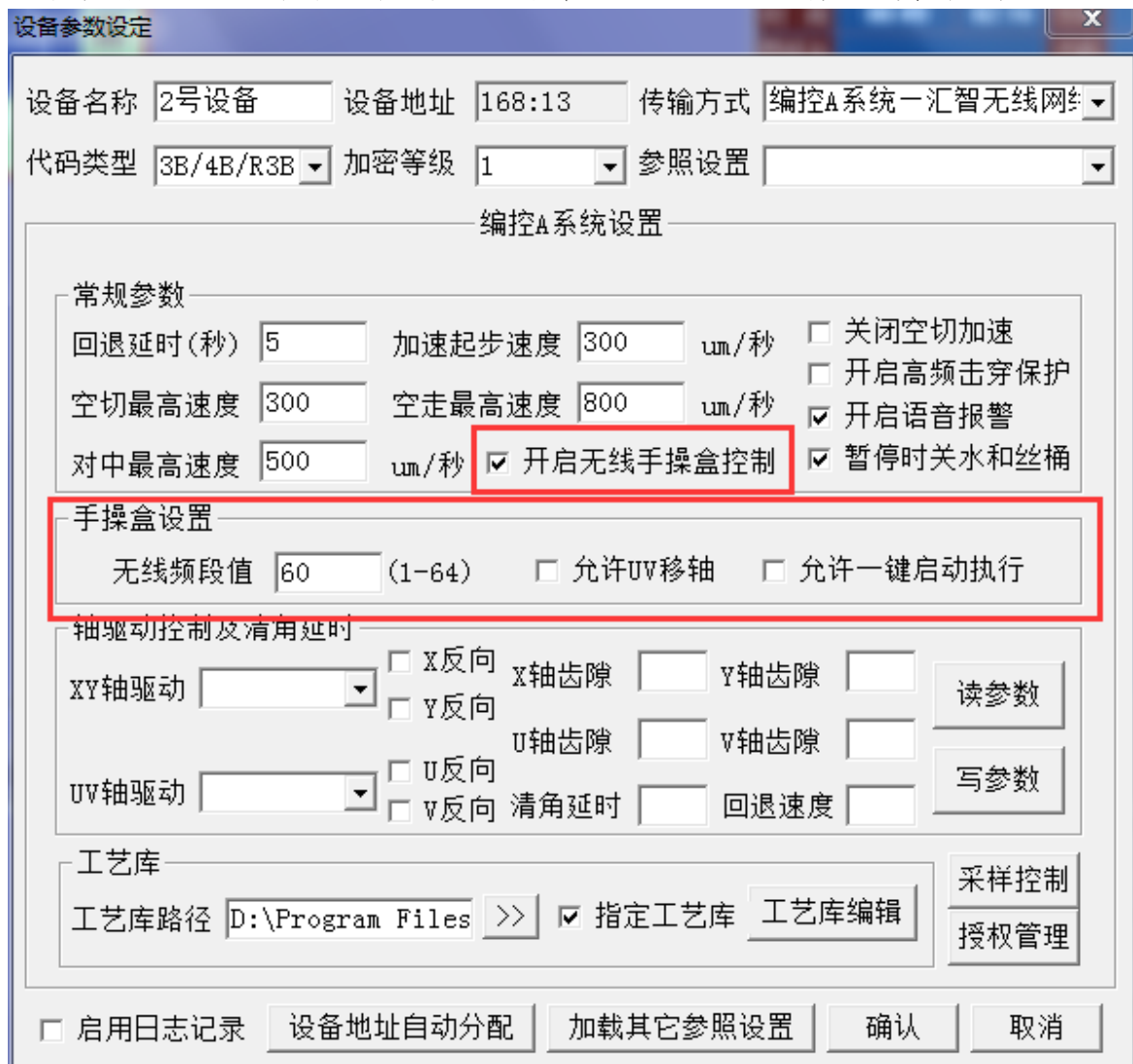


图 1

上图中需要选中 **开启无线手操盒控制**，在手操盒设置中，无线频段值可以是 1-64 的任意值，但有多手操时，注意错开不同的频段，**允许 UV 移轴**选中时，将允许在手控盒中的 UV 移轴操作，不选中时将关闭 UV 轴手操控制的移轴操作，**允许一键启动执行**选中时，将允许在手操盒中的**执行**键执行程序启动的操作。

开启无线手操盒控制允许后，就可以在单板机上和手操盒进行配对操作，按住手操盒上的**配对**键（x1 键）3 秒以上，配对指示灯开始闪烁后松开按钮，再按单板机上的无线对码按钮，就完成匹配，配对完成后，手操盒上的**配对**指示灯将自动熄灭，表示匹配完成，这时就可以操作手控盒了，匹配状态会自动保存，用户不需要重复配对操作，如果用户要一个手操盒控制多台单板机的话，控制其它单板机前需要再匹配。

三、 按键操作功能说明：

注：手控盒上的所有按键操作均被设计成安全自锁模式，手控盒会根据设备的实际工作状态，自动屏蔽错误的按键操作，防止误操作引起操作错误的发生。

1、 移轴功能共 12 个按键的操作：

手控盒上有 **x1**、**x10**、**x100**、**x1000** 四个速度档位键，四档速度可以选择。X、Y、U、V 四个轴共 8 个方向按键配合正向和反向移轴操作，可以实现常按连续移轴和点动定距离移轴，当点动操作时，速度档位在 x1 时，点动一次移动 0.001mm，档位在 x10 时，点动一次移动 0.01mm，档位在 x100 时，点动一次移动 0.1mm，档位在 x1000 时，点动一次移动 1mm。当速度在 x1000 时，连续按住移轴方向键 2 秒后，将锁定连续移轴方式，此时即使放开移轴方向键，移轴还会继续，直到用户再一次按方向键时才退出连续移轴状态，这个锁定移轴方式使得用户长距离移轴时不需要按住按钮不放，省心省力。当高速移轴时，有一个加减速过程，起步时逐渐加速到高速状态，当退出高速移轴状态时，有一个减速过程，有几毫米的过冲，用户操作时要注意这过冲量。U、V 移轴功能可以在电脑端关闭和开启，关闭时有效防止用户误操作而导致 U、V 轴错位。

2、 丝桶、水泵、高频、进给的开关共 8 个按键的操作：

丝桶、水泵、高频、进给的开关共有 8 个按键，顾名思义，这几个按键的功能从字面就很容易理解，这里不做详细介绍了。丝桶、水泵的开关在汇智 B 型、C 型编控一体单板机已经有接口支持，A 型单板机没有标配丝桶、水泵和丝速控制的接口，需要的用户可以联系我们升级接口。

3、 自动、模拟、跟踪+、跟踪-共 4 个按键的操作：

这 4 个按键是和 U、V 轴的移轴方向操作键复用的，当如图 1 的**允许 UV 移轴**功能打开时是移轴命令，UV 移轴命令关闭时是本段描述的命令功能，UV 移轴只在锥度机床上矫正钼丝垂直时用到，正常工作时应该关闭，防止按键误操作而倾斜钼丝。自动、模拟按键和单板机上的自动切割和模拟空走功能对应，跟踪+和跟踪-可以调节单板机的跟踪强度，点动一次修改 1 个单位，当连续按住时可以快速改变跟踪值。

4、 丝慢、丝快 2 个按键的操作：

丝慢按键可以操作丝桶速度进入慢速状态，**丝快**按键可以操作丝桶进入高速状态，汇智 B 型、C 型编控一体单板机已经有丝速接口支持，A 型单板机没有标配丝桶、水泵

和丝速控制的接口，需要的用户可以联系我们升级接口。

5、执行/暂停按键的操作：

执行和暂停操作是同一个操作键，当程序在执行时，按该键可以操作单板机进入暂停状态，当在暂停状态按该键时，程序就继续执行。

该按键还有一个可选的特殊功能，如上图 1 中所示中的设备参数设置对话框中已经打开了允许一键启动执行功能，而且如下图 2 所示，电脑端已经发送手操执行命令到单板机，就可以在手操上一键启动单板机进入程序执行状态，这个一键启动执行功能对重复做产品的用户能大大提高执行效率，有的用户做小产品一天要操作上千次的执行操作，普通单板机启动程序执行需要操作 3 次按键，而手操盒上只需要一次按键操作就可以启动程序执行，大大减轻了用户的按键操作负担。

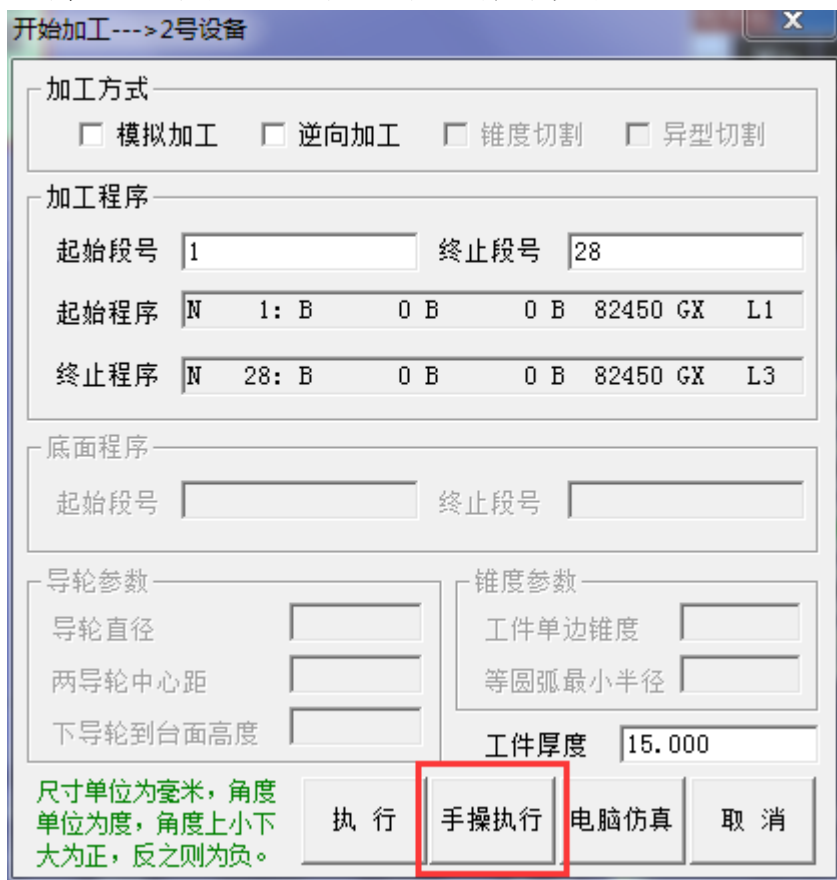


图 2

6、定中按键操作：

定中按键是配合用户手动碰丝完成找中心的操作，可以获得最佳的对中精度，而且用户也不需要去看拖板尺寸或者人工计算光栅尺和系统的座标。定中操作如下，用户可以手摇或者移轴功能碰丝到对中的第 1 边后按一下定中键，这时手控盒会自动记忆住第一边所在的座标值，然后用移轴功能（这次不能手摇拖板）碰丝到另一边后，再按一次定中键，手控盒将自动记忆两次的座标差值，然后用户必须在 10 秒内再按一次手控盒的执行键完成定中操作，单板机将自动控制机床移动到两次碰边的中间位置。注意开始定中操作后，不要按移轴操作（12 个按钮）以外的按钮，否则会取消当前定中操作，第 2 次按下定中键后，缺电指示灯会点亮，表示手控盒已经获得两次碰边的数

据，此时必须在 10 秒内按下 **执行** 键完成最后的移位操作，如果 10 秒内不按下 **执行** 键，就自动取消这次定中操作，这样设计的目的是最大限度避免按键误操作引起错误的定中动作。

四、手控盒内部参数调整：

出厂时，x1、x10、x100、x1000 对应的速度值，丝慢、丝快对应的丝桶速度值，以及无线模块功率和接收灵敏度都在默认值，用户可以根据自己的需要重新设定，修改时，请配合单板机的跟踪显示值位置，调整参数值会在单板机跟踪显示位置显示出来，方便用户修改参数，设定操作如下：

注：修改参数前，请长按 **进给开** 按键，当缺电指示灯开始闪烁后，就进入参数调整状态了，参数调整完毕后，必须再按一次 **进给开** 键退出参数修改状态。

1、移轴速度值调整：

速度值调整前，请先选择需要调整的速度档位，比如要调整 **x100** 档速度的，就按一下 **x100** 键，单板机上会显示当前速度档位值，默认是 25（共 1-80 档），可以按 **V+** 和 **V-** 调整具体的速度档位值，其它三个档位的速度调整方法一样。

2、丝慢、丝快对应的丝桶速度值的调整：

参数调整前，请先选择需要调整的速度档位，比如要调整 **丝快** 的丝桶速度，就按 **丝快** 键，单板机上会显示 **丝快** 键对应的速度档位值，默认是 7（共 0-7 档，B 型单板机对应的是高频组号值 1-255），可以按 **V+** 和 **V-** 调整具体值。

3、无线发射功率和接收灵敏度的调整：

手控盒的无线发射功率和接收灵敏度默认都在最高状态，发射功率值有 0-3 共 4 档，3 为最高功率，接收灵敏度有 0-1 共两档，1 为最大灵敏度，调整发射功率前，先按 **开水** 键，调整接收灵敏度前先按 **开丝桶** 键，然后可以按 **V+** 和 **V-** 调整具体值。