

非金属传感器使用说明书

深圳市泰智科技有限公司

地址：深圳市龙华新区油松路东侧 58 号山禾乐工业园 4 楼，邮编 518109

电话：86-0755-82057902

传真：86-0755-82057892

网址：<http://www.topwisdom.com.cn>

版权声明

深圳市泰智科技有限公司（以下简称泰智科技）版权所有，并保留对本手册及本声明的最终解释权和修改权。泰智科技具有本产品及其软件的专利权、版权和其它知识产权。未经泰智科技授权，不得直接或者间接地复制、摘录、制造、加工、传播、使用本产品及其相关部分。

免责声明

本手册依据现有信息制作，其内容如有更改，恕不另行通知。泰智科技在编写该手册的时候已尽最大努力保证其内容准确可靠，但泰智科技不承担对本手册中的遗漏、不准确或印刷错误所造成直接的、间接的、特殊的、附带的或相应产生的损失或责任。运动中的机器有危险！使用者有责任在机器中设计有效的出错处理和安全保护机制，泰智科技没有义务或责任对由此造成的附带的或相应产生的损失负责。

技术支持

您可以通过以下途径获得我们的技术支持和售后服务：

电 话：86-0755-82057902

传 真：86-0755-82057892

网 址：<http://www.topwisdom.com.cn>

目 录

目 录.....	I
1 系统接线图.....	1
2 安装说明.....	2
3 操作说明.....	3
4 本产品不适合的场合.....	3

1 系统接线图

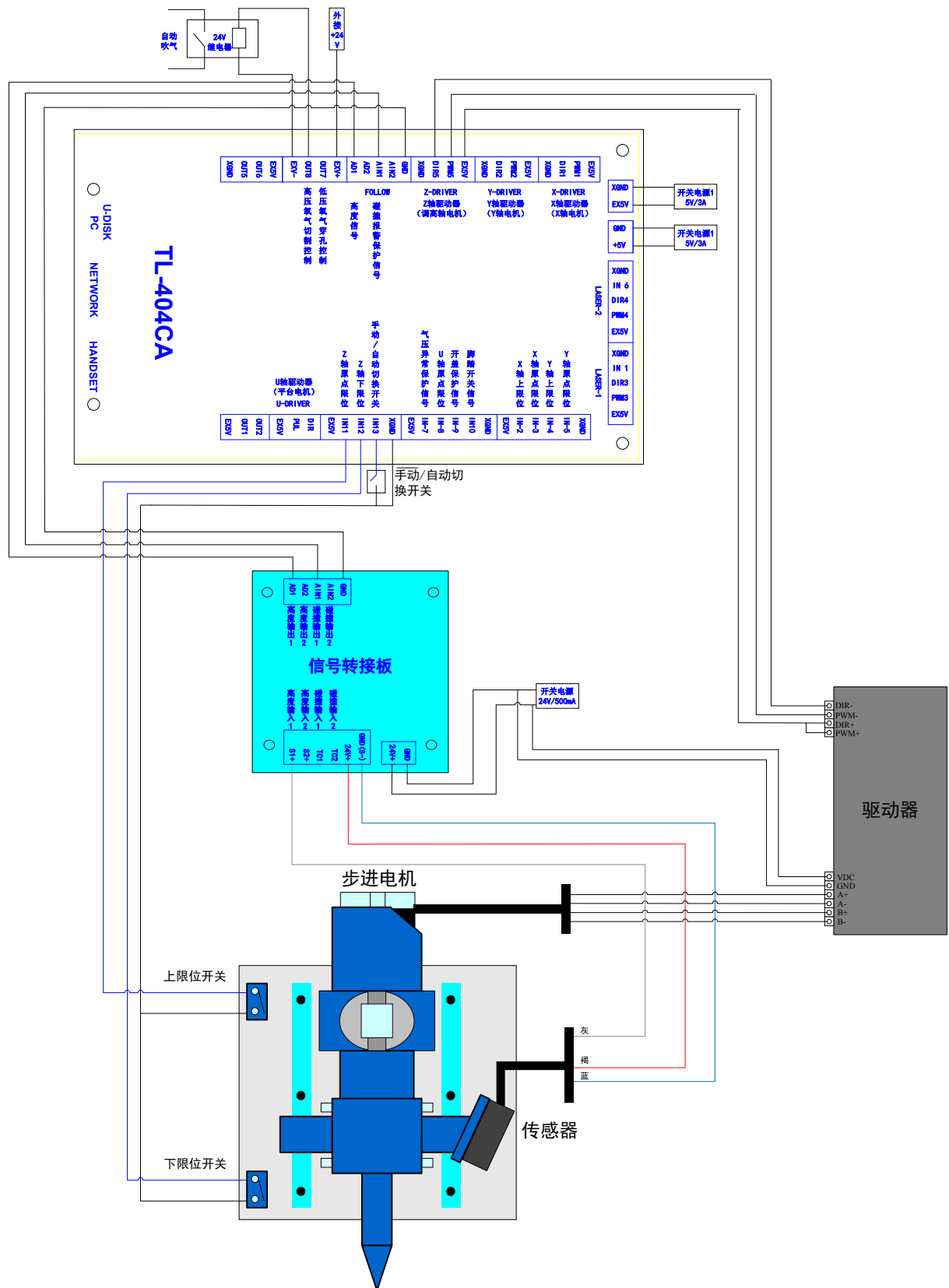


图 1-1

2 安装说明

安装传感器时，首先把调整好激光头的焦点位置，然后安装激光位移传感器。

1. 尽量使得传感器的红光的倾角不能太大，倾斜角度越大，精度越低。因此，制作激光头时要注意，激光头的喷嘴部分要尽可能的细和尖，以保证尽量不阻挡红光。
2. 传感器出光口到物料表面高度为传感器标注的测量中心距离，如采用松下 HG-C1050 的激光位移传感器，测量中心距离为 50mm，那么传感器安装高度约为 50mm；再如 HG-C1100 的传感器，测量中心距离为 100mm，那么传感器安装高度约为 100mm。需根据切割头的机械结构选择合适的传感器型号。
3. 手动移动激光头，尽量使被切割物体的面处于传感器测量中心距离的附近。（传感器读数为 0。）
4. 安装时，注意传感器印有商标的一侧朝外。

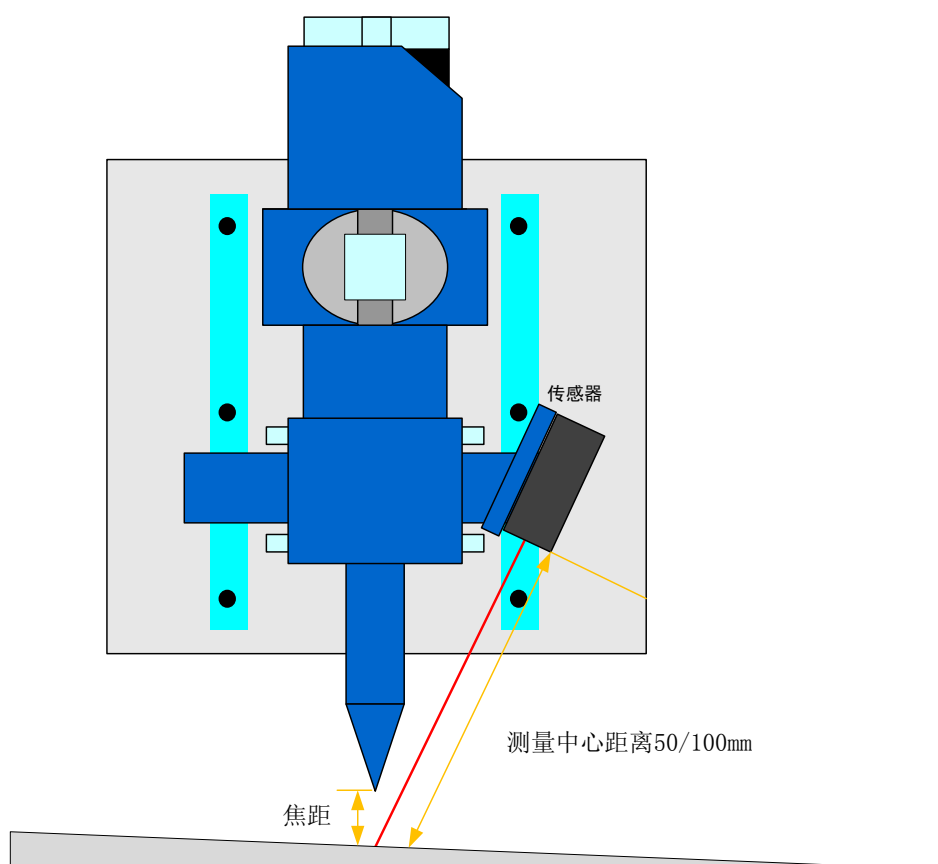


图 2-1

3 操作说明

1. 非金属传感器是配合 TL-404CA 控制卡使用的。
2. 在操作面板上面，按“菜单”，“综合设置”，“设备设置”，将“传感器类型”改为“非金属”。将“碰撞报警使能”，“气压报警使能”，“低压穿孔使能”，都设置为“否”。
“跟随高度”不用设置，在下面的步骤 3 中，自动记录。
3. 调整焦点位置： 手动移动激光头到焦点位置，然后把非金属传感器安装在切割头的合适位置，安装的位置刚好使得，传感器上面显示的读数为 0，则这个位置为传感器安装的正确位置。安装好传感器位置后（此时读数应该为 0），按面板的“.” 小数点键，系统将记录当前的高度位置为焦点位置，此时完成焦点位置的调整。
4. 当系统处于“自动”模式时，工作时，切割头将自动移动到焦点位置，跟随切割。
5. 当为“手动”模式时，将不跟随。

4 本产品不适合的场合

- 高度反光的材料；
- 透明材料；
- 坡度变化巨大的场合；
- 对 650nm 波长的红外光强吸收的材料；