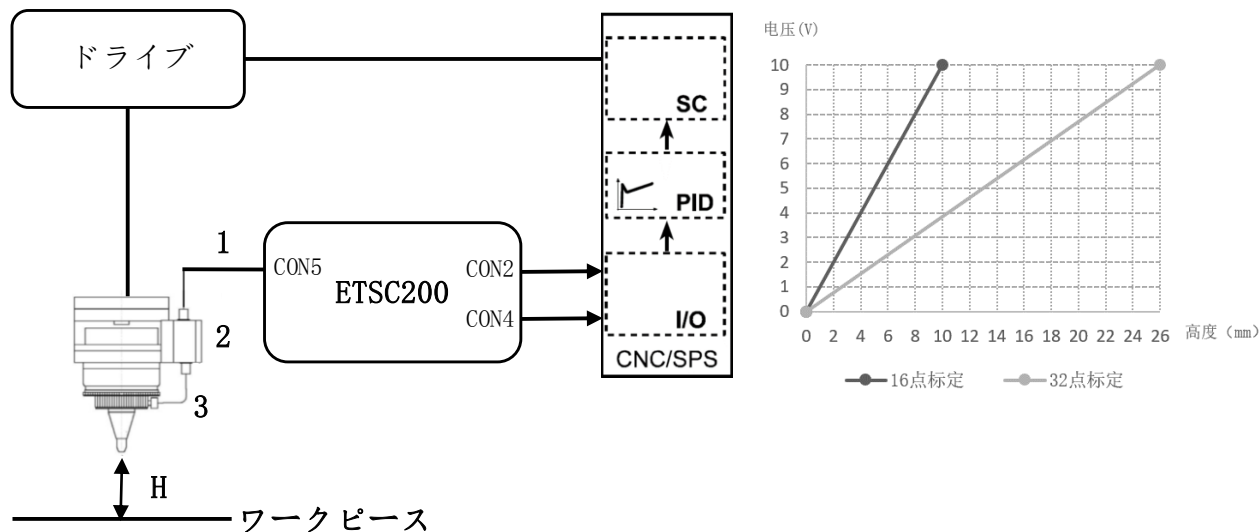


# ETSC200高さセンサークイックインストールガイド

## 1 配線



ETSC200は24VDCで駆動し、信号ポートCON2およびCON4の対応するピンは次のとおりです。

| ポート  | ピン             | 定義      | I/O | ポート  | ピン           | 定義       | I/O |
|------|----------------|---------|-----|------|--------------|----------|-----|
| CON2 | DO3/アラーム出力     | 準備完了    | O   | CON4 | DO5/タッチパネル出力 | タッチパネル出力 | O   |
|      | DO1/元の場所に戻る    | アラーム出力1 | O   |      | DO6/追いつく     | 較正応答     | O   |
|      | DO2/ドッキングされた場所 | アラーム出力2 | O   |      | DI3/回中       | ボディ容量較正  | I   |
|      | DI1/較正         | 較正イネーブル | I   |      | DI4/持ち上げる    | 周波数選択    | I   |
|      | AG/アナログ        | アナログ    | -   |      | DI5/フォロワスイッチ | 適所に      | I   |
|      | AO1/高さ出力       | 高さ出力    | O   |      | -            | -        | -   |

注：ピン定義の中国語と英語の比較表については、この製品のユーザーマニュアルを参照してください。

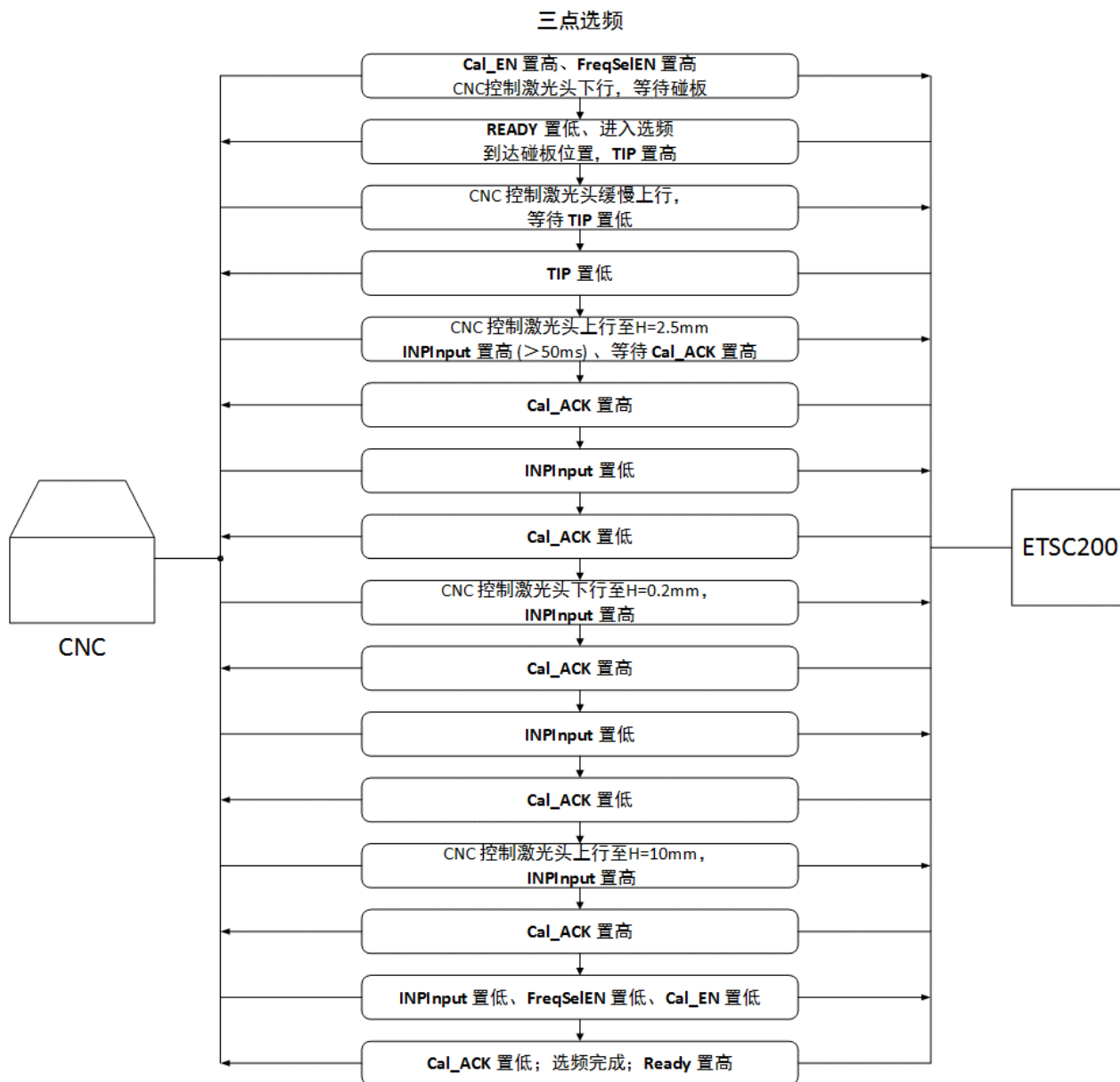
較正モード選択真理値表：

| 信号<br>較正モード | DI1/較正<br>(較正有効) | DI4/標高<br>(周波数選択可能) | DI3/戻る<br>(ボディ容量較正) | 説明             |
|-------------|------------------|---------------------|---------------------|----------------|
| 3点周波数選択     | 1                | 1                   | 0                   | 適切な動作周波数を選択    |
| ボディ容量較正     | 1                | 0                   | 1                   | 較正ボディ容量        |
| 多点較正        | 1                | 0                   | 0                   | 16点較正と32点較正    |
| ボディ容量補正     | 0                | 0                   | 1                   | 正しい補償体の容量オフセット |

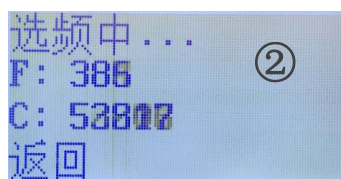
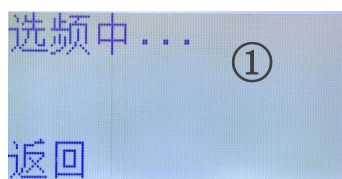
注：ETSC200の電源0VがCNCの電源0Vに接続されていることを確認してください。

## 2 デバッグ

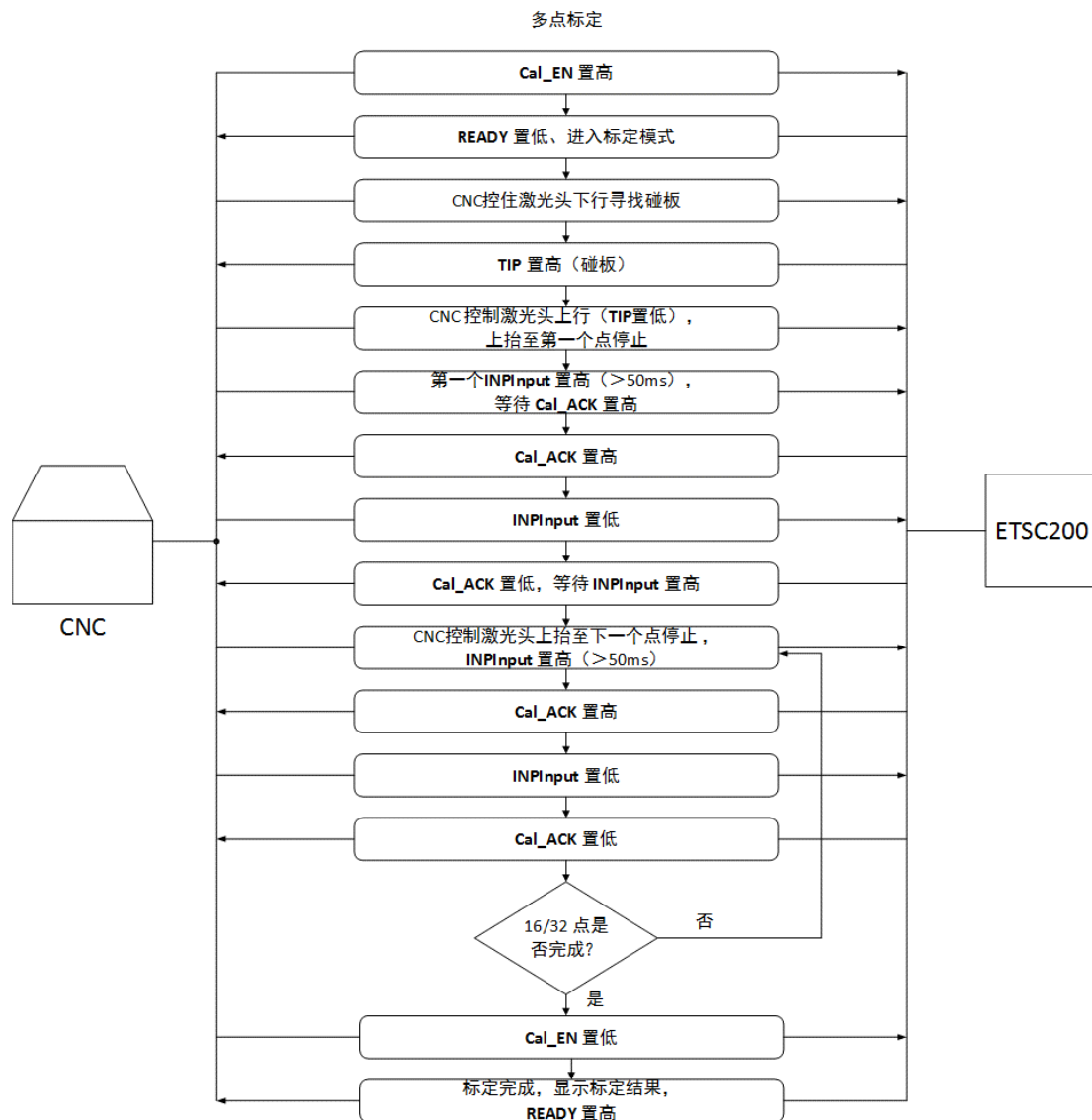
- ① 電源を入れる
- ② タッチパネルの出力機能が正常かどうかを確認します（パネルに触れたとき、タッチパネルの出力信号がハイであることをCNCシステムが検出したとき）
- ③ CNCシステムは、ETSC200を制御して3点の周波数選択を実行します。タイミング図は次のとおりです。



周波数が選択されると、Fの範囲は250から450まで変化し、周波数選択インターフェースは以下のように表示されます。



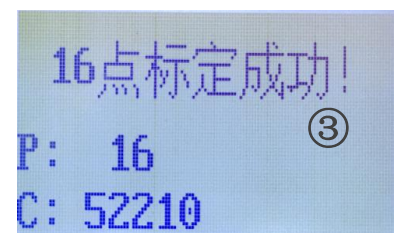
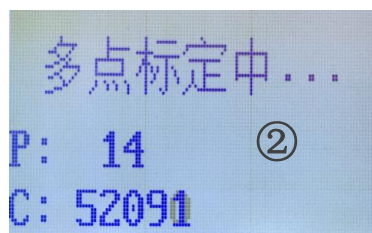
④周波数選択が完了すると、マルチポイントキャリブレーションが実行され、タイミングチャートは次のようになります。



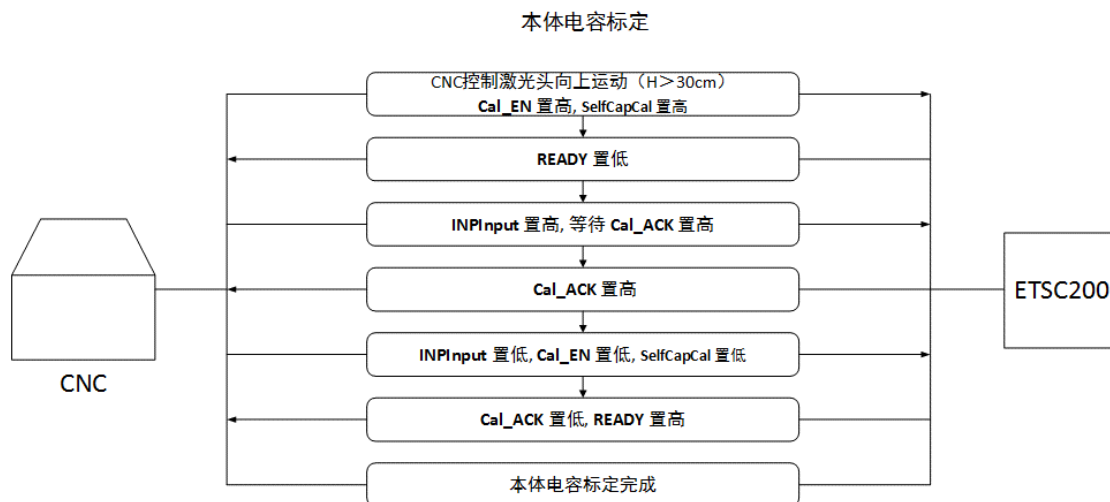
多点校正は、16点校正と32点校正に分かれています。お客様は、必要に応じて構成方法を選択できます。ポイントオーダーの高さ（ノズルとワークの間の距離）は、以下の表に対応します。

|          |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    |    |    |    |    |    |
|----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|----|----|----|----|----|
| ポイントオーダー | 1   | 2   | 3   | 4   | 5   | 6   | 7   | 8   | 9   | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 |
| 高度(mm)   | 0.2 | 0.5 | 0.7 | 1.0 | 1.2 | 1.5 | 1.8 | 2.0 | 2.5 | 3  | 4  | 5  | 6  | 7  | 8  | 10 |
| ポイントオーダー | 17  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 24  | 25  | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | 32 |
| 高度(mm)   | 11  | 12  | 13  | 14  | 15  | 16  | 17  | 18  | 19  | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 |

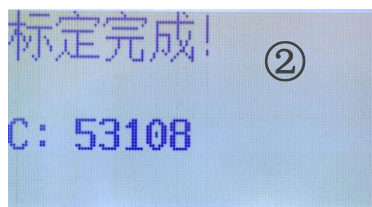
ステップ⑤～⑧は、16点校正で例示され、校正インターフェースは、以下のように表示される。



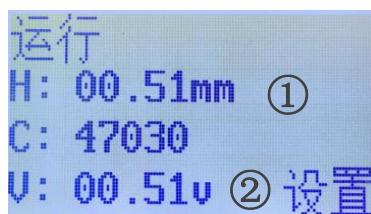
- ⑤ 多点較正が完了したら、ボディ容量較正を5分以内に完了する必要があります。



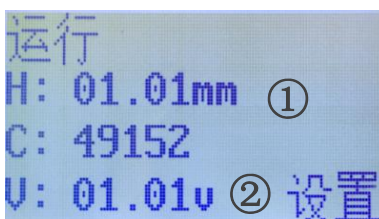
ボディ容量較正の表示インターフェースは次のとおりです。



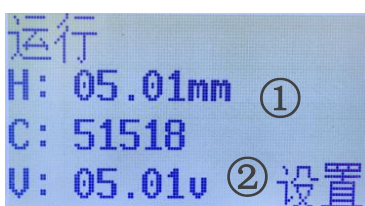
- ⑥ CNCは、レーザヘッドを基板表面から0.5mmの距離に移動させ、ETSC200ディスプレイパネルのメインインターフェースのH値=V値を観察する。



- ⑦ CNCは、レーザヘッドを基板表面から1mmに移動させ、ETSC200ディスプレイパネルのメインインターフェースのH値=V値を観察する。



- ⑧ CNCはレーザヘッドを基板表面から5mmの距離に移動させ、ETSC200ディスプレイパネルのメインインターフェースのH値=V値を観察する。



上記の手順は正常に完了し、デバッグは完了します。