



适用于维宏V10系统

维宏系统专用无线电子手轮

企业版WHB03BE-V10

说明书



● 无线性能描述

| 性能参数描述 | |
|--------|--|
| 1 | 采用ISM频段433MHZ通讯, 发射功率10dBm, 接收灵敏度-98dBm |
| 2 | 有32个跳频频道, 每个频道间隔1MHZ, 抗干扰能力强 采用跳频技术, 同一个房间可以同时使用32套设备, 没有干扰 |
| 3 | 空旷直线传输距离40米 |
| 4 | 针对V10系统特别增加喷雾和真空泵直接按键控制功能 |
| 5 | 无线接收器增加外置蘑菇天线, 可以将天线固定在电气柜上, 避免电气柜屏蔽无线信号, 提供1/3/5米三种规格天线长度选择 |
| 6 | 配备专业手轮脉冲输出接口, 遥控器手轮脉冲直接输出到维宏控制卡上 |

● 型号说明

型号: WHB03BE-V10

特点:

适用于维宏V10软件;
增加喷雾和真空泵
按键直接控制;
USB线缆连接;
配备专业手轮接口;
配备外置天线;



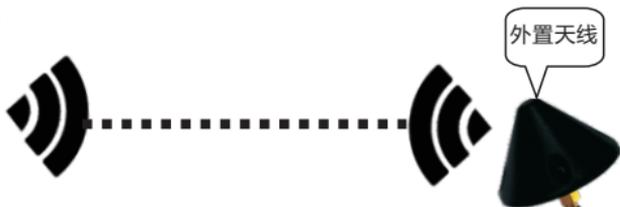
无线遥控器



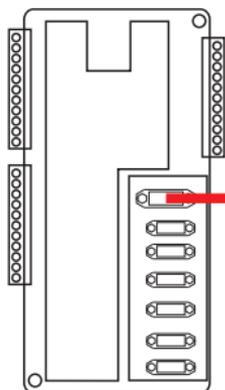
无线接收器



无线遥控器



无线接收器



维宏控制器

手轮接口
DB15线缆

USB线缆

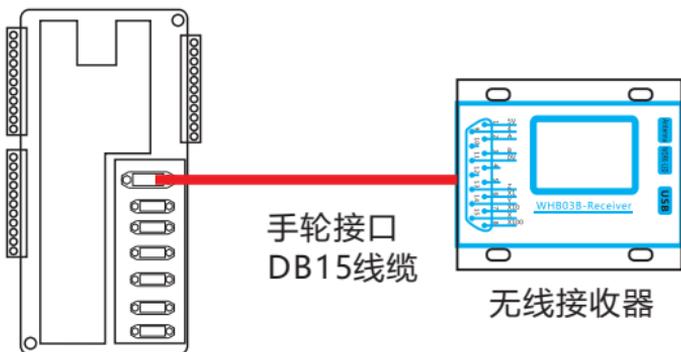


电脑

● 无线遥控器功能介绍



无线接收器的手轮接口通过DB15线缆与控制卡连接，手轮脉冲直接发送给控制卡。



■ 第1步: (Step 1)

安装驱动: 将光盘放入光驱, 双击安装无线电子手轮的驱动, 按照电脑提示, 直到安装成功, 并结束安装。

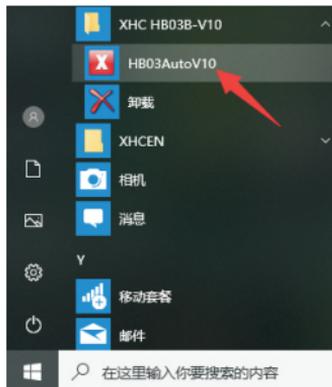


鼠标点击安装图标, 开始安装, 按照安装提示, 直到安装结束



■ 第2步: (Step 2)

启动驱动: 安装完成之后, 从电脑桌面开始菜单中, 找到WHB03BV10驱动程序启动,



● 操作使用步骤说明

从开始菜单里面打开刚刚安装的手轮驱动



运行驱动后，电脑右下角出现驱动图标，此状态表示未插入接收器

■ 第3步：（ Step 3）

将USB接收器插入电脑的USB接口，如果是第一次使用，电脑会自动安装新硬件设备驱动。电脑右下角的驱动图标会变成灰色，表示接收器成功识别。



插入接收器后，驱动图标变成灰色

■ 第4步：（ Step 4）

然后启动维宏系统软件，电脑右下角手轮驱动图标变成红色



启动维宏系统软件，图标变成红色

■ 第5步：（ Step 5）

将无线电子手轮装上2节AA电池，注意电池的正负方向
按下电源按键，正常情况，显示屏有坐标显示。

■ 图标状态指示无线电子手轮的工作状态

- 没有插入USB无线接收器



没有插入USB无线接收器

- 插入了无线USB接收器，但是维宏系统软件没有打开



插入了无线USB接收器，但是维宏系统软件没有打开

- 工作正常：插入了无线USB接收器，维宏系统软件打开



工作正常：插入无线USB接收器，维宏系统软件打开

直流电气特性

| 产品名称 | 工作电压 | 工作电流 | 备注 Note |
|----------|-------------|-----------|---------------|
| 无线USB接收器 | 4.5V ~ 5.0V | 小于50mA | |
| 无线电子手轮 | 1.5V ~ 3.0V | 平均电流小于2mA | 两节AA电池可以使用1个月 |

●使用功能描述

■ 按键功能描述

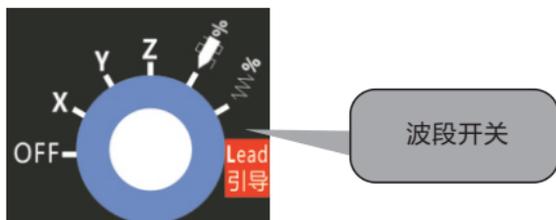
| 对应图标 | 名称 | 按键功能描述 |
|---|-------|---------------------------|
|  | 取消按钮 | 当软件出现选择界面时,按下该键,选择取消 |
|  | 确认按钮 | 当软件出现选择界面时,按下该键,选择确认 |
|  | 停止按钮 | 当机床处于运行状态时,按下该键,机床复位停止加工 |
|  | 开始/暂停 | 按下该键,程序开始运行;再次按下该键,程序停止运行 |
|  | 断点继续 | 当程序中断后,按下该键,从程序中断处开始运行 |
|  | 固定对刀 | 当按下该键,机床执行固定对刀操作, |
|  | 浮动对刀 | 当按下该键,机床执行浮动对刀操作 |
|  | 回工件原点 | 当按下该键,机床返回工件原点 |

| 对应图标 | 名称 | 按键功能描述 |
|---|---------|---|
|  | 坐标清零 | 先按下  不放，然后按一下该键，坐标值清零。 |
|  | 主轴启动/停止 | 当你按下该键，主轴启动，再次按下该键，主轴停止。 |
|  | 返回机械原点 | 当你按下该键，软件出现返回机械原点提示 1.再按下YES按键，所有轴依次返回机械原点 2.再按下NO按键，退出机械原点界面 3.再按下机械原点按键，根据轴选开关状态，返回当前轴的机械原点 |
|  | 喷雾按键 | 先按下  之后，再按下此按键，启动软件喷雾功能 |
|  | 真空泵按键 | 先按下  之后，再按下此按键，启动软件真空泵功能 |
|  | 正方向移动按键 | 首先用轴选开关选择想要移动的轴，再按下此按键进行连续移动 |
|  | 负方向移动按键 | 首先用轴选开关选择想要移动的轴，再按下此按键进行连续移动 |

● 使用功能描述

■ 波段开关功能说明

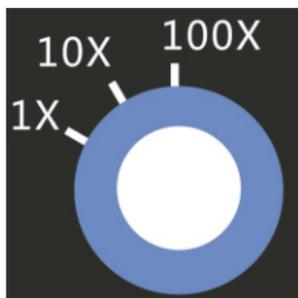
波段开关对手轮功能起到控制作用，手轮的各种功能，通过波段开关的档位切换，而进行相应切换



| 档位图标 | 图标名称 | 功能描述 |
|---|--------|---|
|  | OFF档位 | 关闭手轮功能，平时不用手轮，需要将波段开关处于OFF状态，以防止对手轮的误触发和节约功耗，延长电池使用寿命 |
|  | X轴 | 当进行微调或手动调节的时候，摇动手轮对X轴进行移动 |
|  | Y轴 | 当进行微调或手动调节的时候，摇动手轮对Y轴进行移动控制 |
|  | Z轴 | 当进行微调或手动调节的时候，摇动手轮对Z轴进行移动控制 |
|  | 主轴转速控制 | 轴选开关切换到这个档位，转动手轮可以调节主轴转速值 |

| 档位图标 | 图标名称 | 功能描述 |
|---|--------|---|
|  | 手轮引导 | 当机床处于运行状态下（对应的LCD屏上的运行图标闪烁）；摇动手轮，可以控制加工快慢和暂停运行控制。在机床处于停止状态下，和暂停状态下，手轮引导不起作用 |
|  | 进给速度控制 | 轴选开关切换到这个档位，转动手轮可以调节进给速度百分比 |

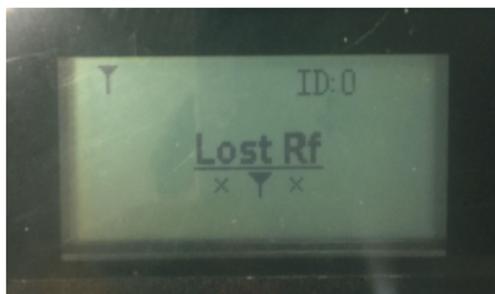
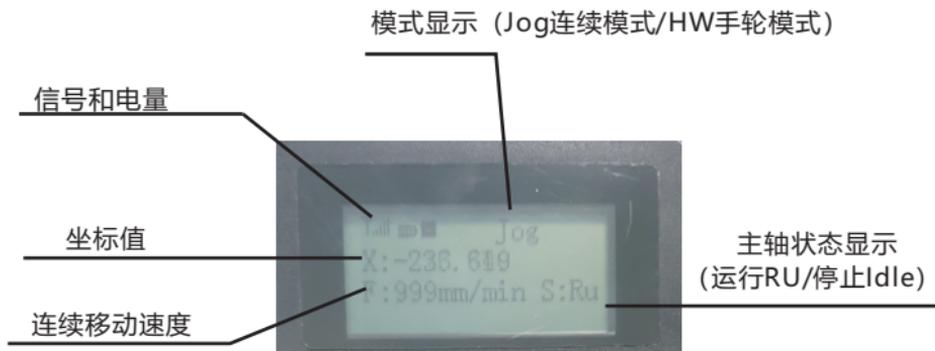
■ 波段开关功能说明



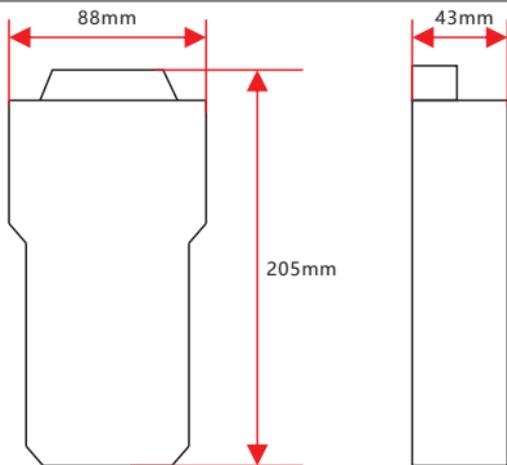
| 档位图标 | 图标名称 | 功能描述 |
|---|------|-------------------------|
|  | 手轮倍率 | 档位1X,10X,100X,对应手轮不同倍率值 |

● LCD显示说明

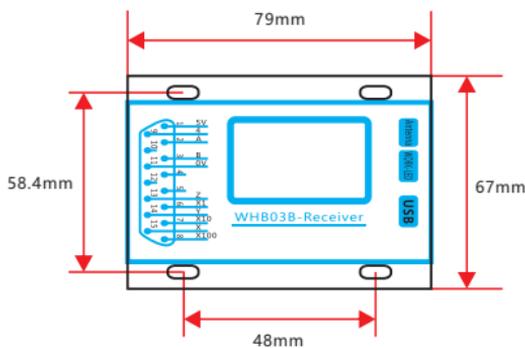
- 当波段开关在X,Y,Z档时，显示坐标信息



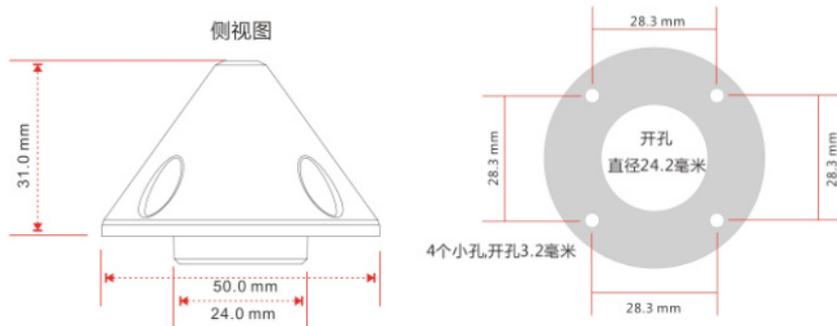
掉网提示，遥控器和接收器失去了连接，请检查接收器是否插好；



遥控器尺寸图



接收器尺寸图



天线尺寸图



成都芯合成科技有限公司
Chengdu XinHeCheng Technology Co.,Ltd

<http://www.cdxhctech.com>

如有印刷或翻译错误，望用户谅解。产品设计和规格如有变化，恕不另行通知。
此使用手册的出版日期为2018年9月。关于此日期后上市的产品驱动程序的变化，
请登录公司网站查看并更新，或与我们售后联系。