

目录

一、安全须知	1
二、安全对策	2
三、注意事项	3
四、使用须知	4
五、商品构成	6
六、各部的名称和作用	7
七、准备	11
八、接线方式	12
九、关于运转模式	14
十、警报代码	15
十一、故障及处理方法	16
十二、串行通讯控制	17
十三、外形尺寸图	28

2020版

一、LED产品 安全须知

关于LED产品的等级划分

本产品的LED光头的光源使用了符合JIS C6802“LED产品的安全标准”、分类等级为3B的LED产品。

最大输出：310/390/800/1200mW

波长：365/385/395/405/420/520 nm±5nm

等级3BLEd产品 JIS C6802:2005



警告

请按照本使用说明书规定的步骤进行控制及调整，避免受到LED照射。

- 请勿直视UV-LED光或注视反射到镜面上的UV-LED光。否则,有可能导致眼睛受伤。
- 请正确设置主机, 以免人体受到UV-LED光的照射。
有可能伤害皮肤等。
- 关于LED照射头的清扫，请务必关闭电源后再进行。
若在打开电源的情况下进行清扫，有可能导致眼睛及皮肤受伤。
- 严禁拆解本产品。
若本产品被拆解，则有可能受到UV-LED光的照射，并导致眼睛及皮肤受伤。
- 有可能遭受UV-LED光、或UV反射光照射的危害时，请使用能阻断该反射光的具有恰当的反射率和热特性的护罩盖住。
- 操作控制器时，请进行正确的设置，以免UV-LED的光路与人的眼睛高度一致。
- 为了在运行本产品的过程中防止人员靠近，强烈建议设置保护栏杆。
- 使用本产品时，请务必戴上护目镜。
- 严禁使得本手册中未记载的操作方法。否则，有可能因UV-LED光而遭受伤害。

二、对LED产品的安全对策

设备

本产品配备有符合JIS C6802"LED产品的放射安全标准"的以下设备。

通过按键进行控制

本产品通过【OFF/ON】按键启动控制器。若不使用时，请务必关闭控制器。

LED处于照射状态的警告

按【OFF/ON】键启动主机后, UV-LED光处于可照射状态, 在控制器正面液晶屏的READY指示灯(绿灯)亮, LED照射光头通道CH指示灯(绿灯)亮。LED照射光头工作时, CH指示灯(绿灯)闪烁, READY指示灯熄灭。



关于紧急终止照射

发生异常时, 按【OFF/ON】键紧急终止照射

三、注意事项

本使用说明书记载的注意事项旨在安全、正确地使用产品，预防因操作错误而对您及他人造成危害及损害。另外，为了明确显示危害及损害的大小和紧迫的程度，注意事项中，如因错误操作而发生的内容区分为“警告”、“注意”。

均为与安全有关的重要内容，请务必遵守。

-  **警告** 有可能引起人员死亡或重伤的内容。
-  **注意** 有可能引起人员受伤及财产损失的内容。
- 图标示例

-   记号显示**禁止**的行为。
左图为“禁止分解”
-   记号显示**强制或指示**进行某种行为。
左图为“务必遵守”

 警告	
 禁止	●LED亮灯过程中严禁注视直射光及反射光、或使直射光及反射光照射到皮肤。 有可能引起眼睛、皮肤的炎症。 本机器使用等级3B的LED光源。
 务必遵守	●操作时必须戴上护目镜及保护用具。 如果不佩戴，有可能引起眼睛、皮肤的炎症。
 禁止分解	●绝对不要进行使用说明书未记载的分解、修理、改造。 有可能引起事故及人员受伤。

 注意	
 务必遵守	●使用后务必将电源插头从插座上拔出。 如果不拔出，则有可能因绝缘劣化而引起触电、漏电火灾。
	●拔出电源插头时务必手持插头部分拔出。 如果手持电源线部分拔出，就有可能因触电及短路引起火灾。
	●不使用规格范围之外的输入电源。 如果不遵守，就有可能引起火灾。
 禁止	●电源线及插头受损、或插座的插入松弛时，请勿使用。 有可能引起触电、短路、着火。
	●不在温度变化大、容易发生凝露的地方使用。 有可能引起故障。
	●不在有剧烈的振动及冲击的地方使用。 有可能引起故障。
	●不能把控制器放在手上操作。（因为不是手持型） 有可能引起触电。

四、使用须知

- 1、连接电源时，注意请勿使用控制器及使用说明书上未记载的电源电压、频率。否则，有可能造成控制器损坏。
本产品中所附带的AC电源适配器适用范围：
输入AC：100-240V（50/60Hz） 输出：7.5V 4A
- 2、请在下述使用环境条件下使用本装置。如不在这一环境条件下使用，则有可能缩短机器的寿命。
环境温度：控制器 0℃~45℃
照射头 5℃~45℃
相对湿度：85%以下、应无凝露
使用环境：尘土、灰尘、油烟少的地方。
请勿在温度急剧变化、剧烈的振动、晃动的环境下使用该装置。
保存周围温度：-10℃~60℃相对湿度85%以下（应无凝露）
- 3、请勿在控制器上面放置物品、或堵塞装置周围的通风口。否则有可能因过热而引起烧损。
- 4、使用多台控制器时，请勿使用捆扎线捆扎附带的AC适配器主机，否则AC适配器因过热引起故障。
- 5、使用LED照射头时，请勿用手直接触摸透镜及LED芯片。如用手直接触摸后、或出现污渍时，请在关闭控制器的情况下，使用无水酒精擦拭干净。
注：如有异物附着在透镜及LED芯片上，将会降低UV强度，并降低硬化能力。
- 6、使用时，请防止照射头掉落或受到强烈的冲击。否则，有可能引起故障。
- 7、请勿反复弯曲LED照射头及连接电缆。否则，有可能引起断线。
若LED照射头出现断线时，必须更换整个LED照射头。
- 8、对该装置设置时，请使用橡胶垫脚，调整水平面，并正确使用。
- 9、有时会因信号迭加，干扰电源正常使用，LED照射头及控制出现错误情况。在这种情况下，请设置绝缘变压器及干扰滤波器。
- 10、请勿与电机及电感性的机械、大功率的装置共享一个电源。
- 11、LED光头与控制器连接时，请正确连接。
- 12、请勿在连接电缆的连接器附近约80mm处施加弯曲压力或在连接器和电缆之间施加张力，否则可能造成断线。

使用须知

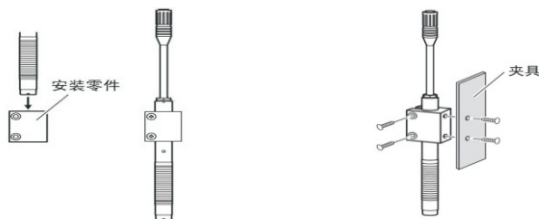
- 13、连接电缆超过2m的情况下，或置于控制器看不到的情况下，请在LED光头周围能看到的区域内树立警示标示。
- 14、LED光头使用一段时间后，请使用无水酒精清洗，以免降低照射头的UV强度，降低硬化能力。

保 证

- * 交货后，在正常的使用设备状况下, 1年以内若发生故障，可提供免费修理。
但因贵公司的主要责任发生的故障及因消耗品或天灾等不可抗力引起的故障不受此限制。
- * 本固化装置的保修期限为交货后的1年时间内。

- * 请正确安装照射头：照射头夹具安装在照射头尾部位置（夹具必须与照射头实现面接触）若安装不正确，我司有权不保修。

建议安装方式:



生 产 补 偿

- * 由于本装置的故障而导致的生产停止及不合格品的损失，将不予补偿。

五、商品构成

感谢您选购FUWO UV-LED光固化产品，在打开包装时，请详细检查面所有配件是否齐全。如有缺漏，请与我司客服部门联系。

基本包装

控制器



AC适配器



LED照射光头



产品使用说明书



其它包装(选购配件)

脚踏开关

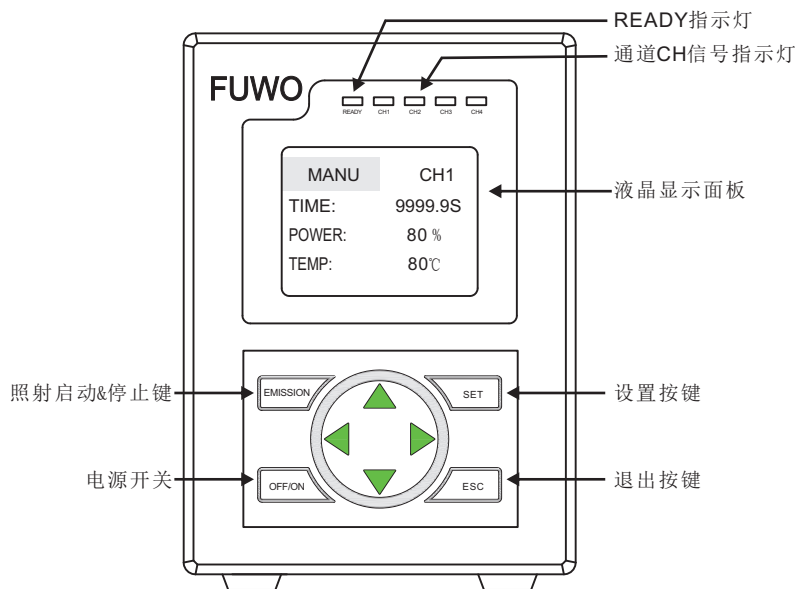


防目眼镜

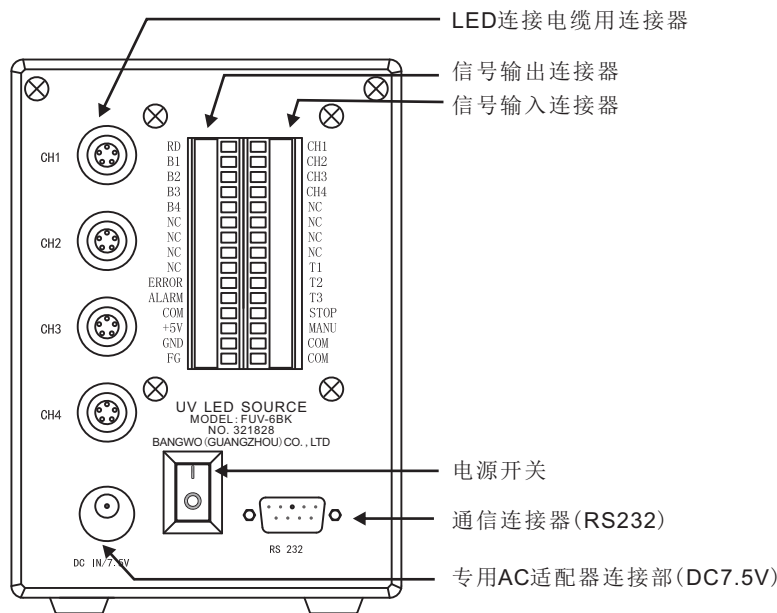


六、各部分的名称和作用

控制器正面



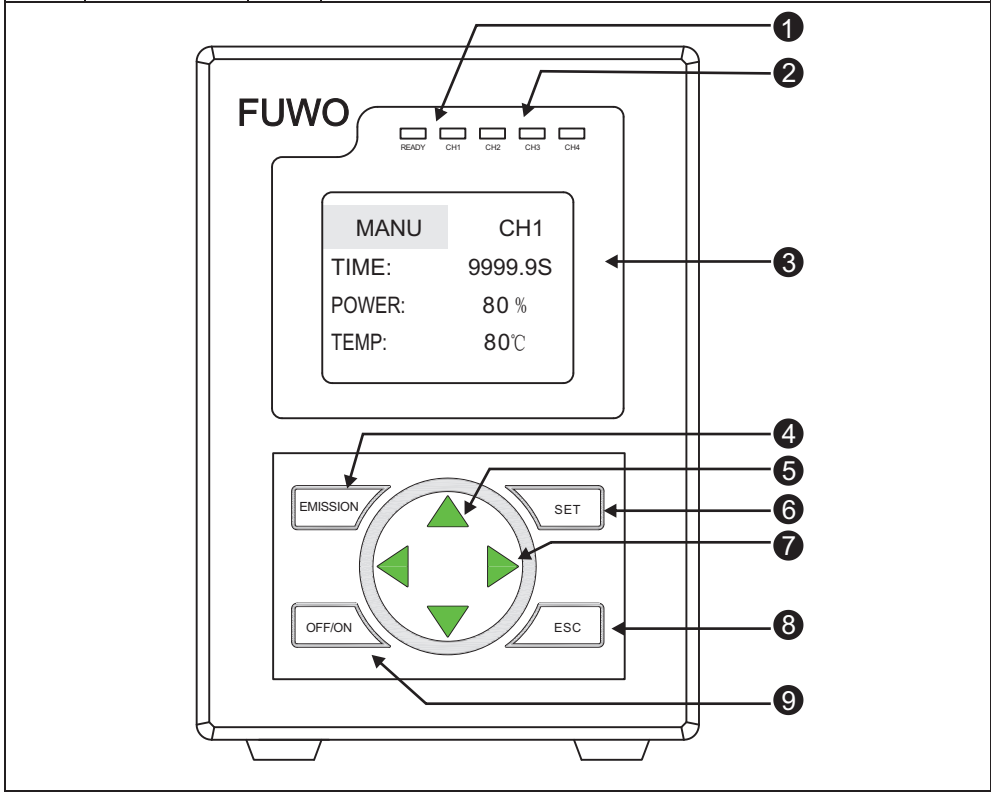
控制器背面



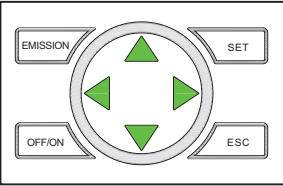
各部分的名称和作用

功能说明

部件	名称	显示	说明
1	READY	绿	可进行 AUTO 照射时亮灯
2	CH1~4	绿 红	连接 LED 光头时亮灯 照射时闪烁 发生出错时闪红灯
3	液晶显示屏幕		各种数据显示
4	EMISSION		MANU 照射启动/停止以及 AUTO 照射启动/停止
5	上/下按键		不同功能间切换或数字位数选择
6	SET		系统参数设定
7	左/右按键		不同信道间切换或设定数字大小
8	ESC		系统参数设定及退出设定状态
9	OFF/ON		控制器开机/关机



各部分的名称和作用



- AUTO/自动模式
- MANU/手动模式
- AUTOPRO/自动程控模式
- MANUPRO/手动程控模式
- 各通道工作时间查询
- 各通道工作温度查询
- 各通道故障查询界面
- 高低电平设置

AUTO	MANU	AUTOPRO	MANUPRO	高低电平设置
AUTOCH1 TIME: 9999.9S POWER: 80 % TEMP: 80℃	MANUCH1 TIME: 9999.9S POWER: 80 % TEMP: 80℃	AUTOPROCH1 A1 TIME: 9999.9S POWER: 80 % TEMP: 80℃	MANUPROCH1 A1 TIME: 9999.9S POWER: 80 % TEMP: 80℃	Settings PowerOn: OFF Level: RISING Default: DISABLE
◀▶ 选择CH1 CH2 CH3 CH4	◀▶ 选择CH1 CH2 CH3 CH4	◀▶ 选择CH1 CH2 CH3 CH4	◀▶ 选择CH1 CH2 CH3 CH4	
【SET】键进入CH设定状态	【SET】键进入CH设定状态	【SET】键进入CH设定状态	【SET】键进入CH设定状态	按【SET】键5秒进入Settings模式
▲▼ 选择TIME/PORWER	▲▼ 选择TIME/PORWER	▲▼ 选择种类/步骤/TIME/POWER A B C D E F六种种类设定，每一种类最多8个步骤设定	▲▼ 选择种类/步骤/TIME/POWER A B C D E F六种种类设定，每一种类最多8个步骤设定	▲▼ 选择POWERON、Level Default设定
【SET】键进入TIME/POWER设定状态	【SET】键进入TIME/POWER设定状态	【SET】键确认 & 进入 设定项目	【SET】键确认 & 进入 设定项目	【SET】键进入编辑模式
▲▼ 设定数字大小	▲▼ 设定数字大小	▲▼ 设定种类&步骤&数字大小	▲▼ 设定种类&步骤&数字大小	▲▼ 选择POWERON、Level Default设定
◀▶ 选择数字位数	◀▶ 选择数字位数	◀▶ 选择数字位数	◀▶ 选择数字位数	◀▶ 选择参数
【SET】键确认数据设定	【SET】键确认数据设定	【SET】键确认数据设定	【SET】键确认数据设定	
【ESC】键离开CH设定状态	【ESC】键离开CH设定状态	【ESC】键离开CH设定状态	【ESC】键离开CH设定状态	【ESC】键保存设定
【EMISSION】键启动&停止照射	【EMISSION】键启动&停止照射	【EMISSION】键启动&停止照射	【EMISSION】键启动&停止照射 步骤间必须触碰【EMISSION】键进入到下一个步骤	

外部输入控制模式选择方法：

在MANU：手动模式下长按 5秒进入Settings模式。可以进行高低电平输入控制选择和启动状态设置，或者进行数据还原。

Settings

PowerOn: OFF (打开电源开关是否直接进入显示)

Level: RISING (RISING 上升沿控制 HIGH 高电平控制 FALLING 下降沿控制)

Default: DISABLE (还原默认数据)

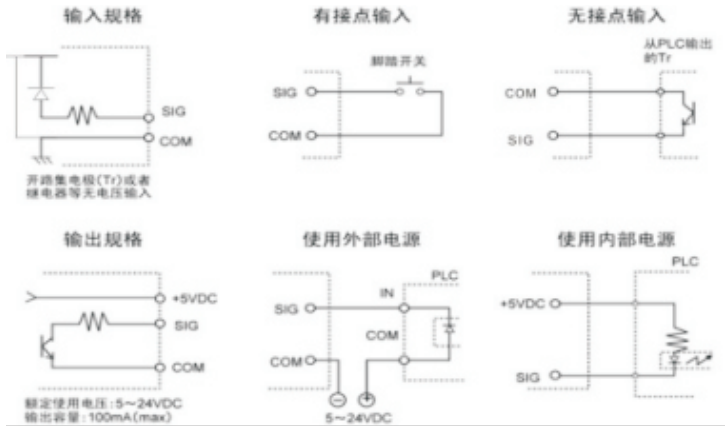
各部分的名称和作用

I/O PORT端子与外部通讯接口功能说明

输出接口		输入接口	
RD	照射准备OK信号	CH1	CH1照射启动接口
B1	CH1照射状态信号, 导通为忙, 不导通为闲	CH2	CH2照射启动接口
B2	CH2照射状态信号, 导通为忙, 不导通为闲	CH3	CH3照射启动接口
B3	CH3照射状态信号, 导通为忙, 不导通为闲	CH4	CH4照射启动接口
B4	CH4照射状态信号, 导通为忙, 不导通为闲	NC	空界面
NC	空界面	NC	空界面
NC	空界面	NC	空界面
NC	空界面	NC	空界面
ERROR	异常信号, 导通为异常, 不导通为正常	T1	品种切换信号线
ALARM	警报信号, 导通为警报, 不导通为不警报	T2	品种切换信号线
COM	输出信号公共地	T3	品种切换信号线
+5V	DC5V输出显示或输出信号用	STOP	照射中紧急停止界面
GND	电源输出接地埠	MANU	外部手动控制接口
FG	机器外壳接地埠	COM	输出信号公共地
		COM	输出信号公共地

I/O PORT接线方法:

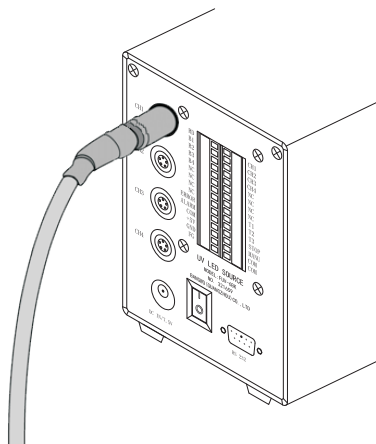
- * 外接信号要求：输入信号的脉冲时间应设定在100ms以上。
 - * 外部信号进行操作
- 输出规格：额定负载电压5V-24V DC；最大负载电流100mA(每个输出)
使用内部电源5V时，最大负载电流合计应保持在250mA以下
ON时最大电压降下0.9V以下



七、准备

请连接所需的电线,并在最后连接电源线.
在此,对接通电源前的步骤进行说明.

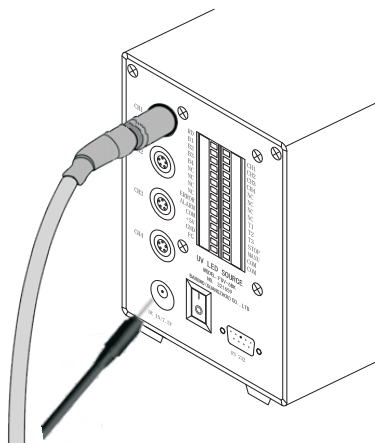
■ LED照射光头的连接



注意: 连接LED照射光头时, 连接器上的红点要与控制器连接器的红点正对。
如错误地插入, 有可能引起连接器针脚弯曲故障。

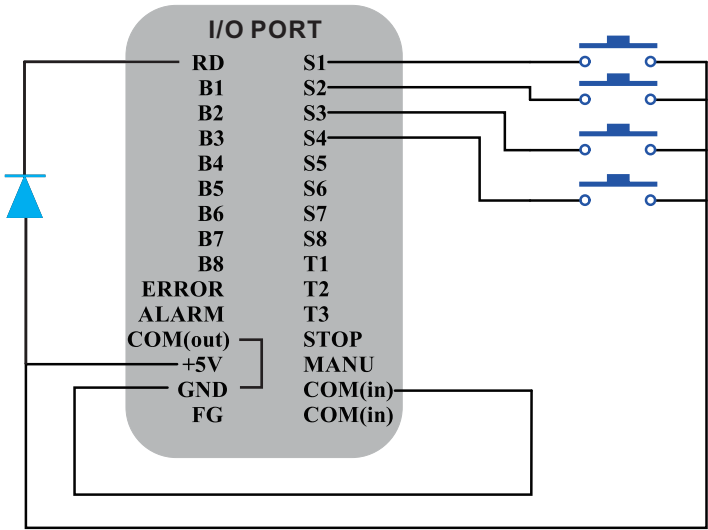
■ AC适配器的连接

将附带的AC适配器电源连接器连接至控制器背面的电源插座。
设置控制器后, 将电源插头插入插座。

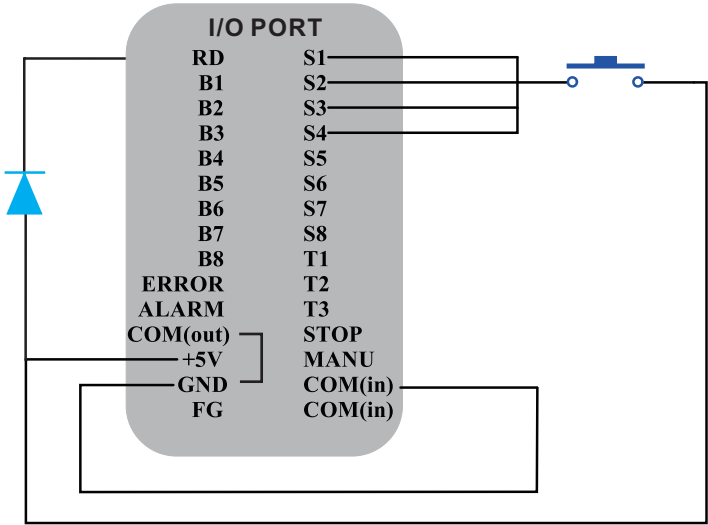


八、接线方式

■ 脚踏开关单独控制接法：



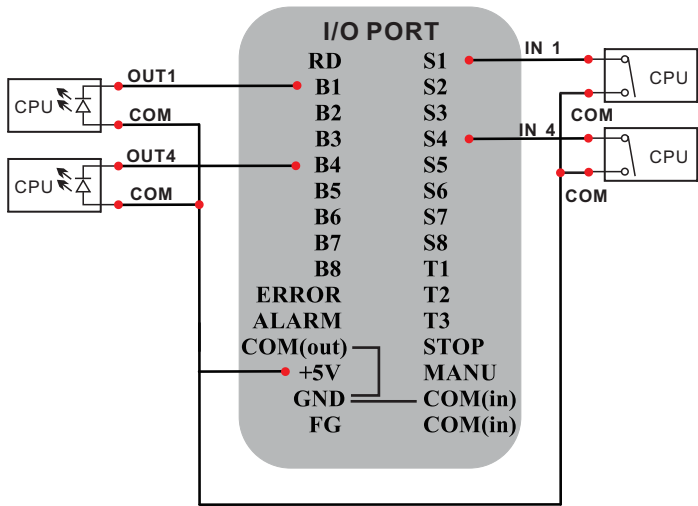
■ 脚踏开关统一控制接法：



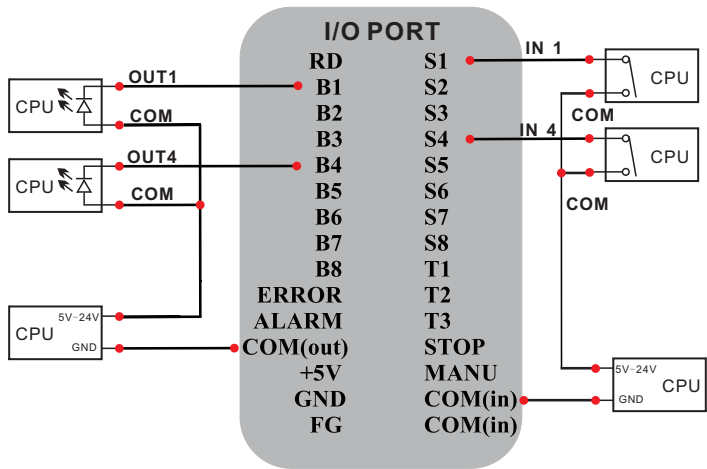
接线方式

■ 与PLC 或设备控制器的接线方法：

采用UV-LED光固化装置接线方式(采用UV-LED光固装置为供电电源接线方式)



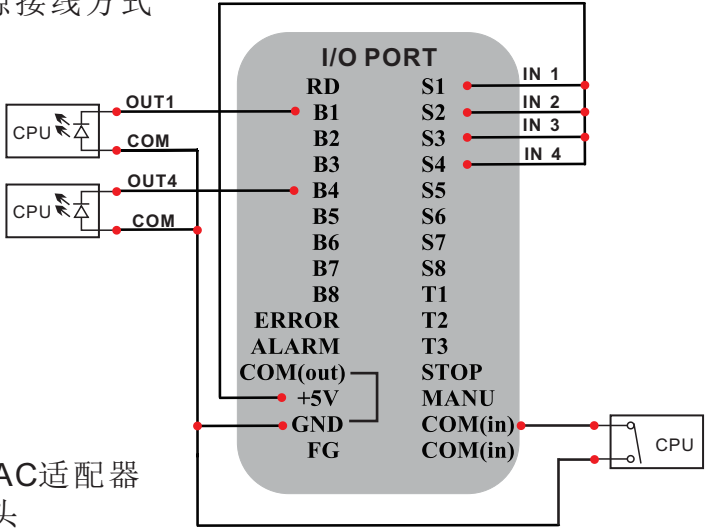
采用PLC或其它控制器电源接线方式(采用PLC或其它控制器电源为供电电源接线方式)



九、关于运转模式

■ 特殊应用接线方式(MUSASHI武藏机械手控制器)

采用固化装置电源接线方式

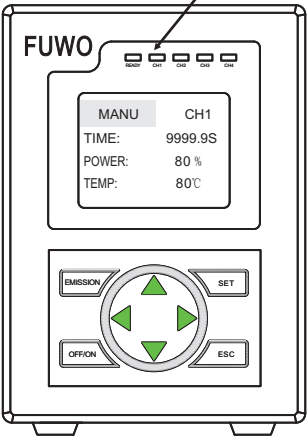


购买时设定默认值。

构成 ● 控制器 ● AC适配器
● LED照射光头

默认设定值下进行照射

正在照射的CH进行闪烁



➡ 将LED照射光头接到CH1通道上；

注：LED照射光头的红点要与控制器CH1通道上的红点相对应。

➡ 连接AC适配器；

➡ 打开控制器背面的安全开关，然后按控制器前面的【OFF/ON】键，响起“嘟”的一声，READY指示灯亮。

➡ 按【EMISSION】键，响起“嘟”一声，启动LED照射光头照射；

➡ 照射完成后，CH1指示灯停止闪烁，READY指示灯亮。

十、警 报 代 码

■ 警报代码说明

代码名称	出错名称	出错内容
ER01		
ER02		
ER03		
ER04	照射头连接出错	开机时检测到照射头参数读取失败
ER05		
ER06		
ER07	照射头温度出错	检测照射头温度超限
ER09	信号出错	控制 EPROM 数据有错误
ER10		
ER11	照射头断路出错	检测照射头内部断路
ER12	照射头功率出错	检测照射头功率超限
ER13	照射头短路出错	检测照射头有漏电流
ER14		
ER15	连接出错	检测照射头失去连接
ER16		
ER17		
ER18		

十一、故障及处理方法

故障状态	处理方法
显示屏、指示灯不亮	1、确认您的电源插座电压是否正常
	2、检查适配器是否工作（绿灯亮）
	3、检查钥匙开关是否已处于打开状态（ON）
	4、检查各接口是否连接良好
照射头不工作	1、检查照射头连接是否良好
	2、检查工作程序是否选择正确
	3、照射器是否选择正确（指示灯工作）
	4、输出光功率是否设置正确（应设置在1%以上）
输出光功率降低	1、镜片有污垢旋开照射器镜头用无水酒精擦拭即可
	2、检查镜片埠是否松动，重新紧固螺丝即可
ER04 报警	1、照射头连接接触不良，请重新插拔，连接紧固
	2、依次连接照射头，并从新开机检测，有故障照射器给予更换
	3、照射头连接电源断开，请更换该照射头
ER07 报警	1、开机报警，该 CH 通道照射头连接接触不良、请重新插拔、连接紧固
	2、工作时，温度超限报警（请检查工作环境是否符合要求）
	3、长期使用，请降低 UV 输出光功率百分比或改善照射头的散热，在小于警告温度的状态下使用
	4、照射头连接电路断路，请更换该照射头
ER09 报警	1、EPROM 控制信号有误
	2、检查参数设置是否正常，各部分连接是否正常
ER11 报警	1、工作模式下，电流检测停止
	2、连接电缆断路或照射头内部断路
	3、使异常复位，或更换照射头
ER12 报警	1、检测照射头功率超限
	2、检查参数设置是否正常，降低 UV 输出光功率百分比或改善照射头的散热，在小于警告温度的状态下使用
ER13 报警	1、工作模式下，电流检测异常，照射头有漏电
	2、连接电缆短路或照射头内部短路
	3、使异常复位，或更换照射头
ER15 报警	1、工作模式下，照射头连接断开
	2、请关机，重新插拔，连接紧固，重新启动工作
注：如有其它问题和故障，请与本公司联系切勿私自拆卸设备	

十二、串行通讯控制

■ RS232C端子的规格

连接器采用直连电缆，计算机端请用9针串口(雄针)连接，控制器端请使用9针串口(雌针)连接

信号	略称	针 No.
未连接	—	1
发送资料	SD	2
接收数据	RD	3
未连接	—	4
信号用接地	SG	5
未连接	—	6
未连接	—	7
未连接	—	8
未连接	—	9

■ 通信规格

界面:RS232C

通信方式:半双工方式

同步方式:开始-停止同步方式

传输线:3芯屏蔽线

传输距离:15m以内

传输速度:9600bps

传输代码:16进制

数据长度:8bit

传输格式:

同位:无

停止位:1bit

串行通讯控制

■ 通讯格式

名称		16 进制	说明
开端		3C	表示消息的开始
字符长度		00H-FFH	后续通讯内容以及校验和的总字符个数
通讯正文	通讯内容	00H-FFH	实际内容，数量最大是 250 个
	校验和	00H-FFH	通讯内容字符的逻辑和(uchar8位溢出)字节累加
结束符		0DH	表明消息的结束

备注：

- (1).主机发出命令到得到控制器响应的通讯时间必须在**500ms**内完成，否则将放弃该次通讯。
- (2).以会话形式进行通信。主机负责发出命令，控制器响应命令。控制器响应主机的命令代码是把主机发出的命令加**1**。
- (3).主机发送命令后，控制器一定会返回回应。控制器不发送回应的情况下，可能是传输格式不同，或命令未到达，控制器不动作。请确认通信速度、数据长度、同位等通信规格。
- (4).假如控制器不能够返回响应命令、返回错误响应命令或是通讯超时，主机可以再次发出命令。
- (5).因通讯数据每次为**8bit**的数据，当数据内容为多字节时，低位在前。如**LONG**型的4个字节的时间数据，假设设定为**0.1S**，低位字节数据在前，高位数据在后，通讯数据排列为**01000000**。

典型例子：

发送启动通道一格式例子：

0x3C(头) 0x03(字符长度) 0x02(命令) 0x01(通道号)0x03(校验和)
0x0D(结束符)

串行通讯控制

■ 通讯内容

● 1、读出通道状态

名称	16 进制	说明
命令	00H	读取信道状态指令
通道号	FFH	读出所有的信道状态信号

名称	ASCII	说明
命令	01H	响应读取信道状态指令（返回值）
通道 1 状态	00H-01H	00:空闲状态；01:工作状态；
通道 2 状态	00H-01H	00:空闲状态；01:工作状态；
通道 3 状态	00H-01H	00:空闲状态；01:工作状态；
通道 4 状态	00H-01H	00:空闲状态；01:工作状态；

● 2、启动通道

名称	16 进制	说明
命令	02H	启动信道指令
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF: 所有的通道

名称	16 进制	说明
命令	03H	响应启动信道指令（返回值）
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF: 所有的通道

● 3、关闭通道

名称	16 进制	说明
命令	04H	关闭信道指令（该指令只能够在手动模式下使用）
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF:所有的通道

名称	16 进制	说明
命令	05H	响应关闭他道指令
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF:所有的通道

串行通讯控制

■ 通讯内容

● 4、强制关闭所有通道

名称	16 进制	说明
命令	06H	强制关闭所有信道指令
通道号	FFH	FF:所有的通道

名称	16 进制	说明
命令	07H	响应强制关闭所有信道指令（返回值）
通道号	FFH	FF:所有的通道

● 5、读出手动模式信道参数

名称	16 进制	说明
命令	0AH	读出手动模式参数指令
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF:所有的通道

名称	16 进制	说明
命令	0BH	响应读出手动模式参数指令（返回值）
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF:所有的通道
时间设置	FFFFFFFFH	4 个字节的 LONG 型数据
强度设置	00-FFH	
温度设置	00-FFH	

备注：假如是需要读出所有的信道数据，信道号FFH后面的数据将按照01-04信道顺序排列，每个信道6个字节的数据，共24个字节的数据。

串行通讯控制

■ 通讯内容

● 6、设定手动模式信道参数

名称	16 进制	说明
命令	0CH	设定手动模式参数指令
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF:所有的通道
时间设置	FFFFFFFFH	4 个字节的 LONG 型数据
强度设置	00-FFH	
温度设置	00-FFH	

名称	16 进制	说明
命令	0DH	响应设定手动模式参数指令（返回值）
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF:所有的通道

备注：假如是需要设定所有的信道数据，信道号FFH后面的数据将按照01-04信道顺序排列，每个信道6个字节的数据，共24个字节的数据。

● 7、读出自动模式信道参数

名称	16 进制	说明
命令	0EH	读出自动模式参数指令
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF:所有的通道

名称	16 进制	说明
命令	0FH	响应自动模式参数指令（返回值）
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF:所有的通道
时间设置	FFFFFFFFH	4 个字节的 LONG 型数据
强度设置	00-FFH	
温度设置	00-FFH	

备注：假如是需要读出所有的信道数据，信道号FFH后面的数据将按照串行通讯控制01-04信道顺序排列，每个信道6个字节的数据，共24个字节的数据。

串行通讯控制

■ 通讯内容

● 8、设定自动模式信道参数

名称	16 进制	说明
命令	10H	设定自动模式参数指令
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF:所有的通道
时间设置	FFFFFFFFH	4 个字节的 LONG 型数据
强度设置	00-FFH	
温度设置	00-FFH	

名称	16 进制	说明
命令	11H	响应设定自动模式参数指令(返回值)
通道号	01-04H,FFH	01-04: 指定通道的编号；FF:所有的通道

备注：假如是需要设定所有的信道数据，信道号FFH后面的数据将按照01-04信道顺序排列，每个信道6个字节的数据，共24个字节的数据。

● 9、读出手动程序设计模式信道参数

名称	16 进制	说明
命令	12H	读出手动程序设计模式参数指令
通道号	FFH	FF:所有的通道

名称	16 进制	说明
命令	13H	响应读出手动程序设计模式参数指令(返回值)
通道号	FFH	FF:所有的通道
通道 1 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 2 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 3 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 4 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码

串行通讯控制

■ 通讯内容

● 10、设定手动程序设计模式信道参数

名称	16 进制	说明
命令	14H	设定手动程序设计模式参数指令
通道号	FFH	FF:所有的通道
通道 1 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 2 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 3 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 4 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码

名称	16 进制	说明
命令	15H	响应设定手动程序设计模式参数指令(返回值)
通道号	FFH	FF:所有的通道

● 11、读出自动程序设计模式信道参数

名称	16 进制	说明
命令	16H	读出自动程序设计模式参数指令
通道号	FFH	FF:所有的通道

名称	ASCII	说明
命令	17H	响应读出自动程序设计模式参数指令(返回值)
通道号	FFH	FF:所有的通道
通道 1 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 2 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 3 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 4 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码

串行通讯控制

■ 通讯内容

● 12、设定自动程序设计模式信道参数

名称	16 进制	说明
命令	18H	设定自动程序设计模式参数指令
通道号	FFH	FF:所有的通道
通道 1 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 2 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 3 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码
通道 4 设置	0x00-0xFF	样板程序的编码

名称	16 进制	说明
命令	19H	响应设定自动程序设计模式参数指令(返回值)
通道号	FFH	FF:所有的通道

● 13、读出各类型的程序设置参数

名称	16 进制	说明
命令	1AH	读出各类型的程序设置参数指令
类型号	01-06H,FFH	01-06: 指定类型的编号(对应 A-F); FF:所有的类型

名称	16 进制	说明
命令	1BH	响应读出各类型的程序设置参数指令(返回值)
类型号	01-06H,FFH	01-06: 指定类型的编号(对应 A-F); FF:所有的类型
步骤1时间设置	FFFFFFFFH	4 个字节的 LONG 型数据
步骤1强度设置	00-FFH	
步骤1温度设置	00-FFH	
步骤2时间设置	FFFFFFFFH	4 个字节的 LONG 型数据

串行通讯控制

■ 通讯内容

步骤2强度设置	00-FFH	
步骤2温度设置	00-FFH	
步骤3时间设置	FFFFFFFFH	4个字节的 LONG 型数据
步骤3强度设置	00-FFH	
步骤3温度设置	00-FFH	
步骤4时间设置	FFFFFFFFH	4个字节的 LONG 型数据
步骤4强度设置	00-FFH	
步骤4温度设置	00-FFH	
步骤5时间设置	FFFFFFFFH	4个字节的 LONG 型数据
步骤5强度设置	00-FFH	
步骤5温度设置	00-FFH	

备注：假如是需要读出所有的类型数据，信道号FFH后面的数据将按照01-06类型顺序排列，每个信道30个字节的数据，共180个字节的数据。

● 14. 设定各类型的程序设置参数

名称	16 进制	说明
命令	1CH	设定各类型的程序设置参数指令
类型号	01-06H,FFH	01-06: 指定类型的编号(对应 A-F); FF:所有的类型
步骤1时间设置	FFFFFFFFH	4个字节的 LONG 型数据
步骤1强度设置	00-FFH	
步骤1温度设置	00-FFH	
步骤2时间设置	FFFFFFFFH	4个字节的 LONG 型数据
步骤2强度设置	00-FFH	
步骤2温度设置	00-FFH	
步骤3时间设置	FFFFFFFFH	4个字节的 LONG 型数据

串行通讯控制

■ 通讯内容

步骤3强度设置	00-FFH	
步骤3温度设置	00-FFH	
步骤4时间设置	FFFFFFFFH	4个字节的 LONG 型数据
步骤4强度设置	00-FFH	
步骤4温度设置	00-FFH	
步骤5时间设置	FFFFFFFFH	4个字节的 LONG 型数据
步骤5强度设置	00-FFH	
步骤5温度设置	00-FFH	

名称	16 进制	说明
命令	1DH	响应设定各类型的程序设置参数指令(返回值)
类型号	01-06H,FFH	01-06: 指定类型的编号(对应 A-F); FF:所有的类型

备注：假如是需要设定所有的类型数据，信道号FFH后面的数据将按照01-06类型顺序排列，每个信道30个字节的数据，共180个字节的数据。

●15、读出当前工作模式

名称	16 进制	说明
命令	1EH	读出当前工作模式指令
工作模式编号	55H	随机数字

名称	16 进制	说明
命令	1FH	响应读出当前工作模式指令(返回值)
工作模式编号	01-04H	01: 手动模式 02: 自动模式 03: 手动程序设计模式 04: 自动程序设计模式

串行通讯控制

■ 通讯内容

● 16、设定当前工作模式

名称	16 进制	说明
命令	20H	设定当前工作模式指令
工作模式编号	01-04H	01:手动模式 02:自动模式 03:手动程序设计模式 04:自动程序设计模式

名称	16 进制	说明
命令	1DH	响应设定当前工作模式指令(返回值)
工作模式编号	01-04H	01:手动模式 02:自动模式 03:手动程序设计模式 04:自动程序设计模式

● 17、校验和出错回应

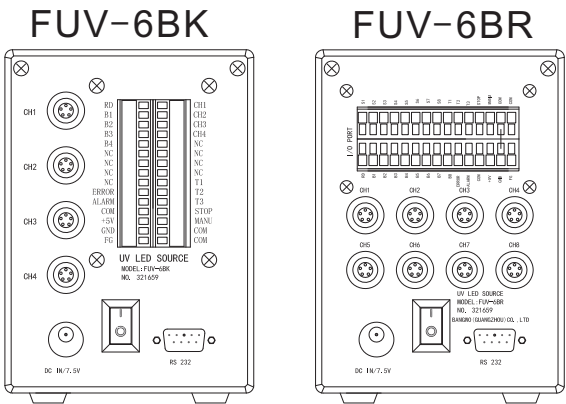
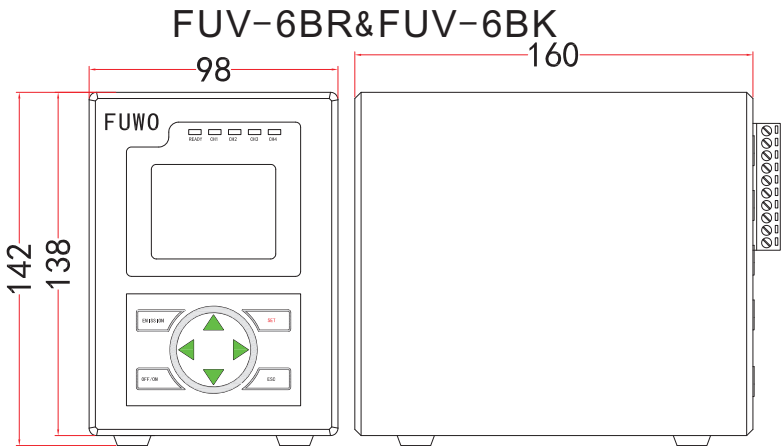
名称	16 进制	说明
命令	F0H	数据中校验和出错响应
随机编号	01-04H	随机编号。

● 18、通讯数据长度出错响应

名称	16 进制	说明
命令	F1H	通讯数据长度出错响应(返回值)
随机编号	01-04H	随机编号。

十三、外形尺寸

点光源控制器外形尺寸



点光源照射头外形尺寸

