



雕刻机无线电子手轮 说明书

适用型号：WHB03B



制造商：成都芯合成科技有限公司

官网：<https://www.wixhc.com>

客服中心：028-67877153

使用产品前请仔细阅读本使用说明书，并妥善保管。

1.产品简介

WHB03B遥控器适用与维宏V5,V8系统的无线操作，与系统实时同步坐标实现维宏系统的各种远程操作，如：手动移动，对刀，回机床零点，回工件零点等。

2.产品功能特点

- 1.采用433MHZ无线通讯技术，无线操作距离40米。
- 2.采用自动跳频功能，同时使用32套无线遥控器，互不影响。
- 3.支持16个功能按键。
- 4.支持128*64点阵LCD屏幕，显示坐标，进给速度，主轴速度等。
- 5.支持1个7档轴选开关。
- 6.支持1个7档倍率开关。
- 7.支持1个电子手轮，100脉冲/圈。

3.产品规格

手持端工作电压电流	3.0V/6mA
电池规格	两节AA电池
手持端低电压报警范围	<2.2V
手持端发射功率	15dBm
接收器接收灵敏度	-100dBm
无线通讯频率	433Mhz频段
按键使用寿命	15万次
无线通讯距离	无障碍距离40米
工作温度	-25℃<X<55℃
防摔高度（米）	1
接收器端口	USB2.0
按键数量（个）	16
显示屏	128*64点阵LCD

4.产品功能介绍



注释：

①LCD显示屏：

显示坐标,速度,主轴速度等信息；

②电源开关：

控制遥控器开启与关闭；

③电子手轮：

1个电子手轮，100脉冲/圈；

④轴选开关：

1个7档轴选开关。

档位图标	档位名称	功能描述
	OFF档	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
	X轴	当进行微调或手动调节的时候，摇动手轮对X轴进行移动控制
	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	当主轴转速控制模式，LCD屏幕显示主轴转速的预设值和实际值，摇动手轮可以控制主轴转速的快慢设置。
	进给速度控制	当进给速度控制模式下，LCD屏幕显示进给的预设值和实际值，摇动手轮可以调节进给的快慢控制。
	手轮引导	当机床处于运行状态下；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。

⑤倍率开关：

1个7档倍率开关

档位图标	档位名称	功能说明
	0.01档	步距精度0.01档位
	0.05档	步距精度0.05档位
	0.1档	步距精度0.1档位
	0.5档	步距精度0.5档位
	1.0档	步距精度1.0档位
	Jog档	连续档位
	高速档	连续移动高速档位

⑥按键区域：

16个功能按键

按键图标	按键名称	功能说明
	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。
	对刀	当按下该键，机床执行对刀操作，同时需要按下确认或者取消按键，选择是否执行对刀操作。
	设置安全高度	当按下该键，将当前Z轴位置设置为安全高度。
	负向移动 按钮	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负向移动。
	正向移动 按钮	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正向移动。
	返回 工件原点	当按下该键，机床返回工件原点。
	主轴开关	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	当按下该键，机床返回机械原点。
	微调按钮	1.手动模式时，按下此按键可以切换显示屏的机械/工件坐标显示。 2.当软件在自动加工状态时，当你按下该键，配合手轮，对X.Y.Z轴运动进行微调。
	点动/连续 切换	当倍率在步距模式下时，此按键可在点动连续模式下互相切换。
	坐标分中	按一下该键，当前轴坐标值减半。
	坐标清零	按一下该键，当前轴坐标值清零。

5.产品配件图



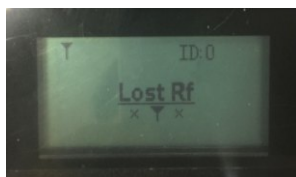
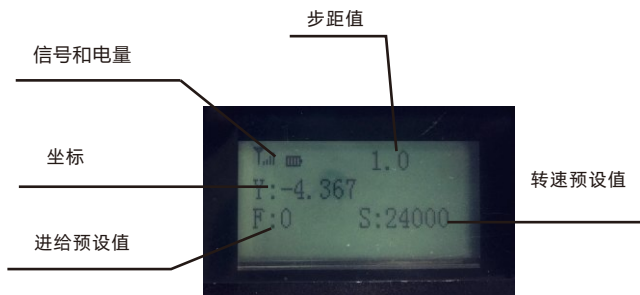
遥控器外观



USB接收器

6.手轮显示说明

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。

7. 产品安装指南

第一步

安装驱动：将安装文件解压，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。



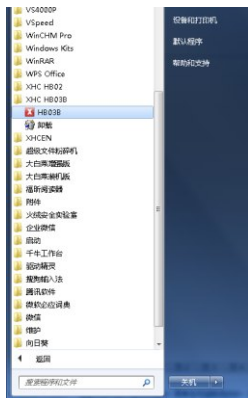
鼠标双击安装文件图标，开始安装驱动。



按照安装提示，直到驱动安装完成。

第二步

打开驱动：在开始菜单里面找到并打开刚刚安装的驱动软件。



从开始菜单里面打开刚刚安装的驱动。



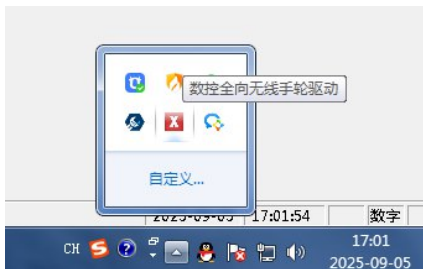
第三步

将无线USB接收器插入电脑USB接口，如果是第一次使用，电脑会提示找到新硬件设备。USB接收器插入成功后，驱动会变成灰色。



第四步

启动维宏软件，图标变成红色。



第五步

将无线电子手轮装入两节AA电池，注意正负极，打开手轮电源开关，正常情况，手轮显示屏坐标显示与系统同步，即可正常使用。

8.产品故障排除

故障情形	可能发生原因	故障排除方法
打不开机键，显示屏不亮，无法开关机	1.遥控器未安装电池 或电池方向安装错误 2.电池电量不足 3.遥控器故障	1.检查遥控器电池安装情况 2.给遥控器更换新电池 3.联系厂家返厂检修
插入USB接收器，电脑提示无法识别	1.电脑USB接口深度不合适，导致插口接触不良 2.接收器USB故障 3.电脑USB不兼容	1.笔记本使用USB分线器； 台式电脑插在主机后面； 2.更换一台电脑对比测试
遥控器显示屏显示LOST RF	1.USB接收器没插 2.遥控器和接收器ID不配套 3.无线信号中断 4.遥控器故障 5.接收器故障	1.电脑插入USB接收器 2.检查遥控器和接收器的标签，确认ID编号一致 3.使用测试软件进行配对 4.联系厂家返厂检修
遥控器正常开机，手轮不显示坐标，只显示信号电量	1.手轮轴选在OFF档位 2.驱动软件没打开 3.没打开维宏软件	1.将手轮轴选切换到其他档位 2.打开驱动软件 3.打开维宏软件
驱动无法安装，电脑提示C盘原因	电脑不支持安装驱动	1.更换加工电脑 2.用其他电脑安装驱动,将安装好的驱动整个文件夹拷贝过来,在文件夹内打开

9.维护与保养

- 1.请在常温常压，干燥的环境下使用，延长使用寿命。
- 2.请勿使用尖锐物体接触按键区域，延长按键使用寿命。
- 3.请保持按键区域清洁，减少按键磨损。
- 4.避免挤压和摔落导致遥控器损坏。
- 5.长时间不使用，请取下电池，并将遥控器和电池存储在干净并且安全的地方。
- 6.存储和运输时应注意防潮。

10.安全信息

- 1.请使用人员使用前详细阅读使用说明，禁止非专业人员操作。
- 2.请使用原配充电器或者相同规格的正规厂家生产的充电器。
- 3.请及时充电，避免因为电量不足导致遥控器无响应而发生错误操作。
- 4.如需维修，请联系厂家，如果因为自行维修导致的损坏；厂家将不提供质保。



聚合核心科技，成就新生活



官方网站



微信公众号

使用本产品之前，请阅读本手册并妥善保存作日后参考。如有疑问请登录公司网站查看并更新，或与我们联系。