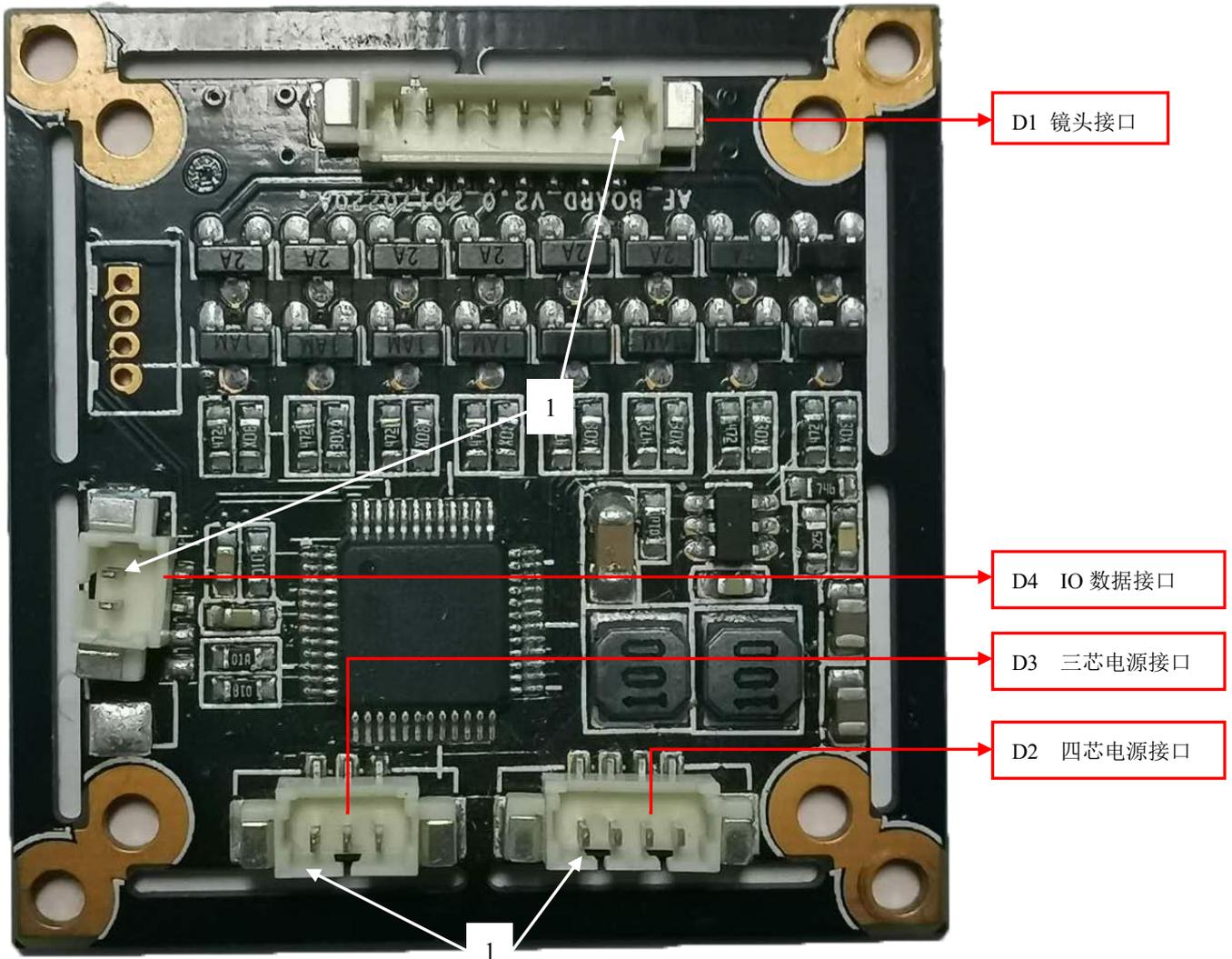


AF 模组使用说明

1. 接线



注：白色箭头所指位置为第一脚

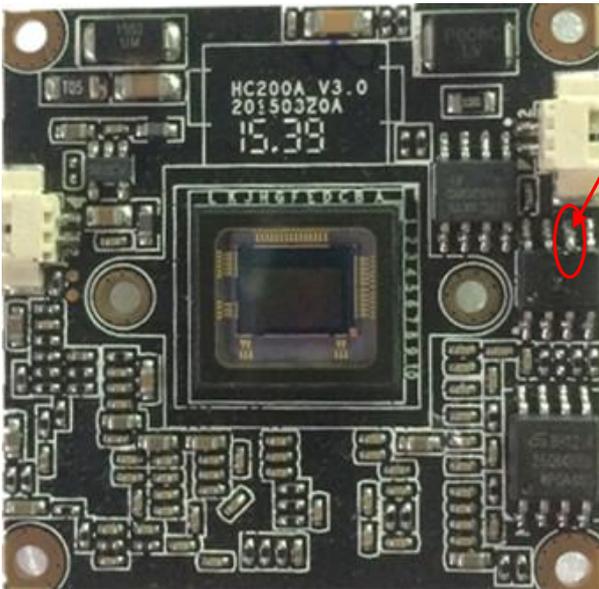
接口定义：

代号	接口功能	序号	针脚定义	针脚功能
D1	镜头接口	1		镜头
		2		头
		3		默认
		4		线
		5		序
		6		即可
		7		
		8		
D2	四芯电源接口 (尾线供电接口)	1	DC 12V+	DC 12V 输入
		2	GND	地

		3	Null	
		4	Null	
D3	三芯电源接口 (模组电源供电转接口)	1	DC 12V+	DC 12V 输出
		2	GND	地
		3	Null	
D4	IO数据接口	1	I0	镜头控制数据接口
		2	232	RS-232 接口

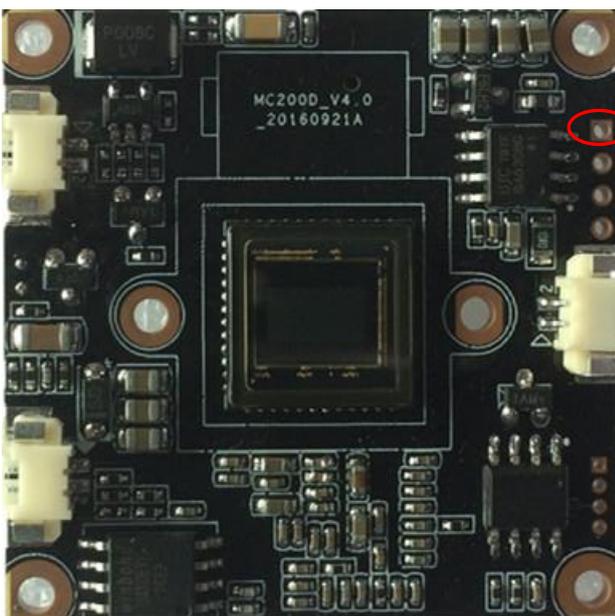
各模组 IO 口示意图:

① HC200A



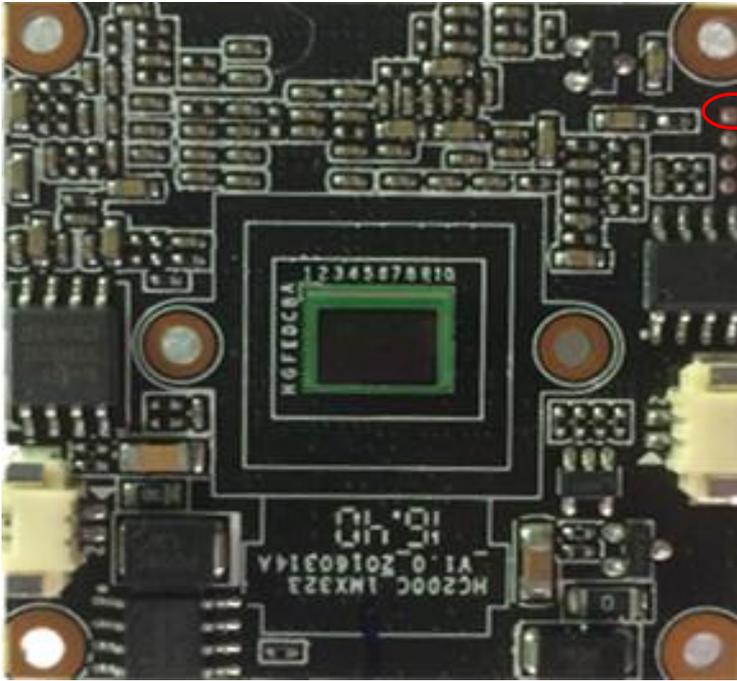
IO 数据焊点

② HC200B



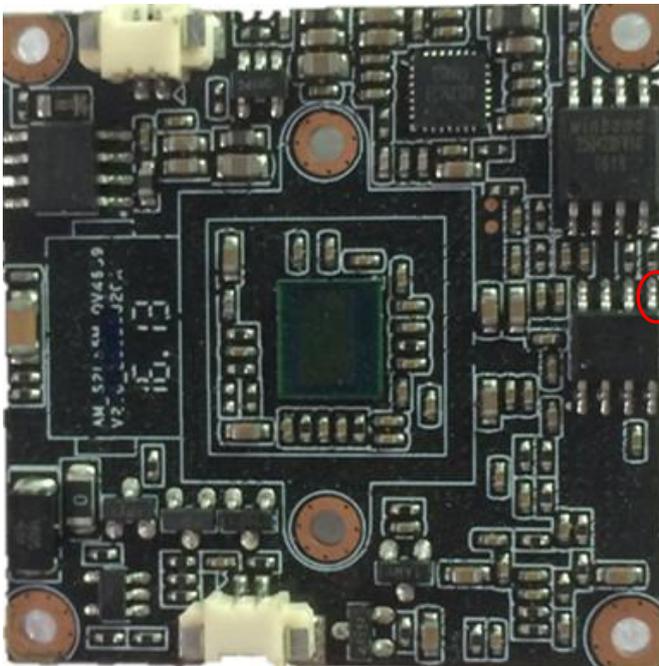
IO 数据焊点

③ HC200C



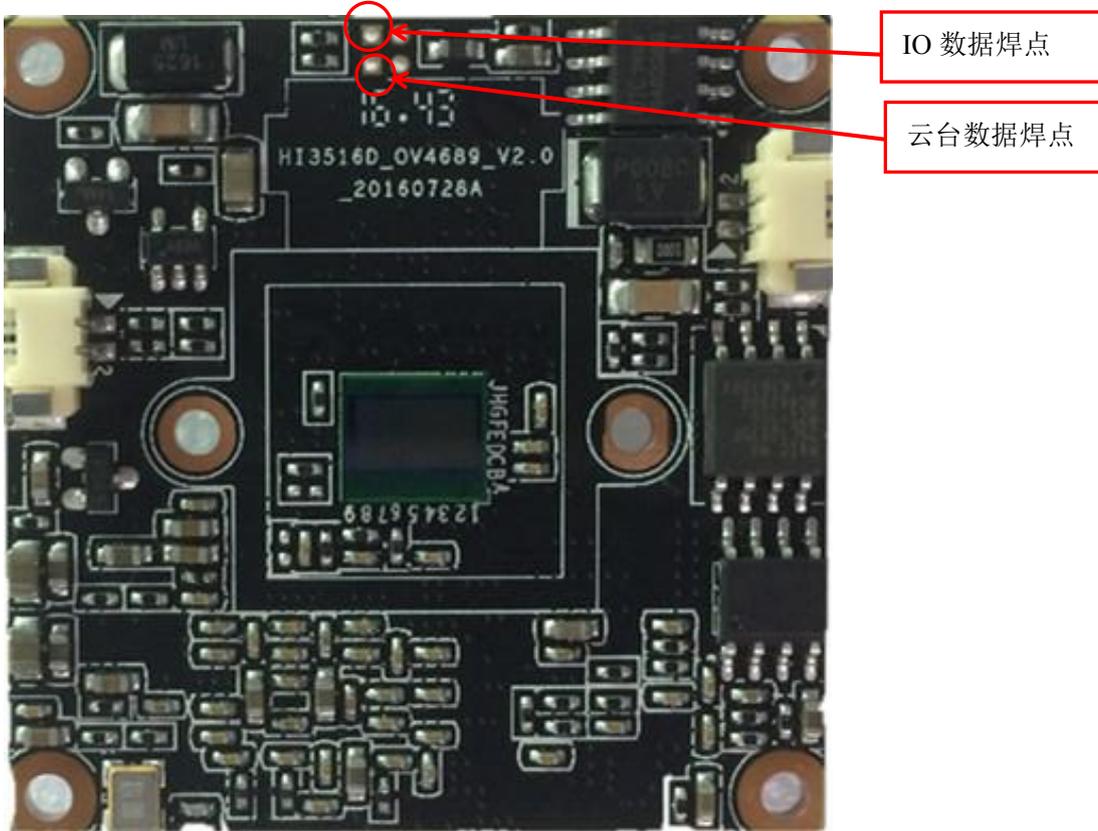
IO 数据焊点

④ AC400L1

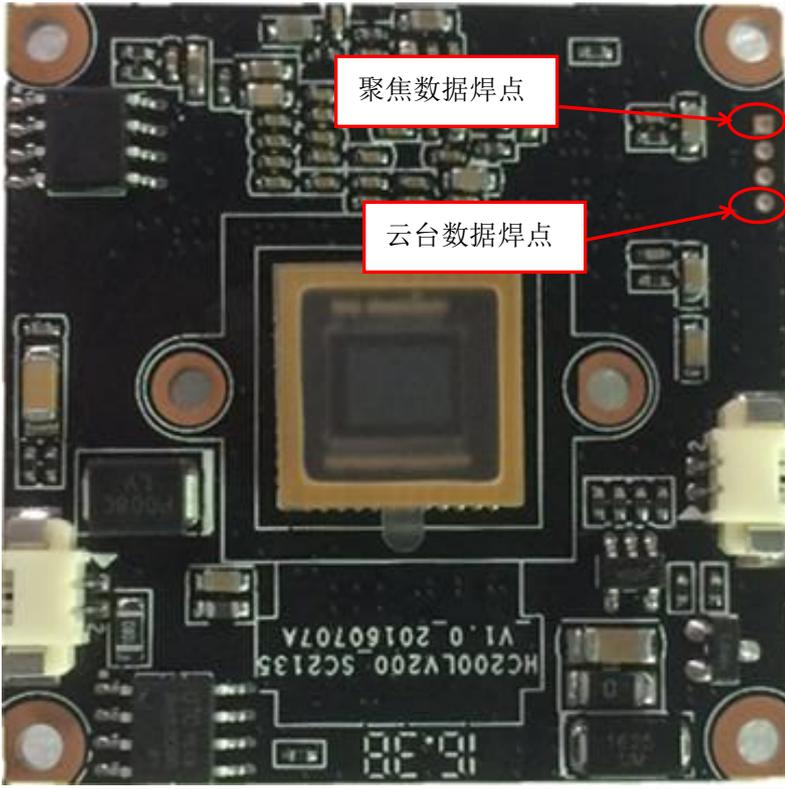


IO 数据焊点

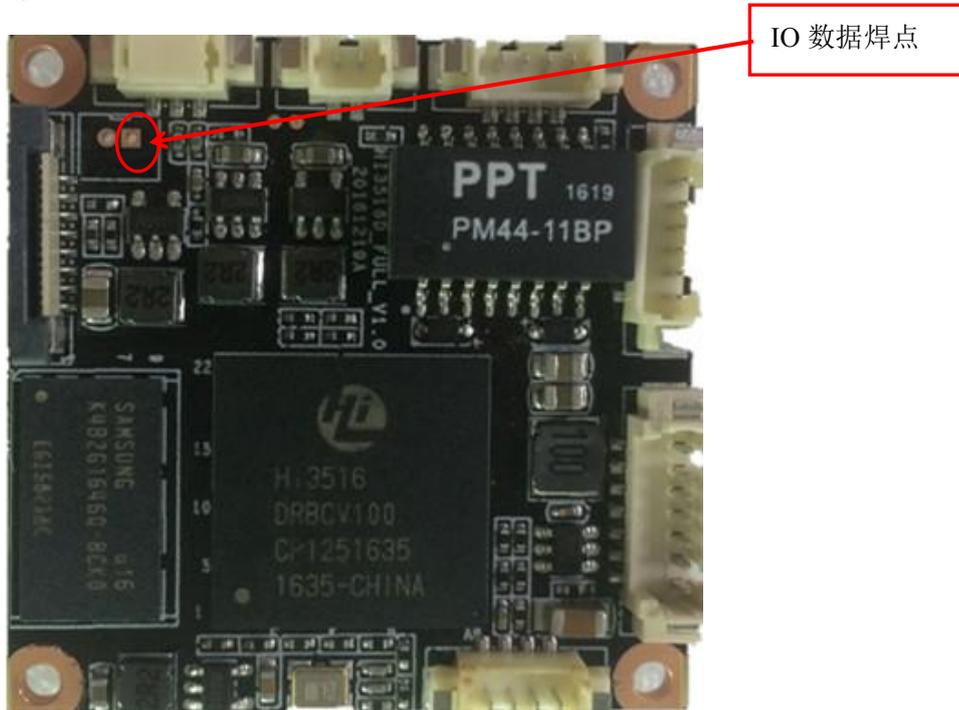
⑤ HC400L2



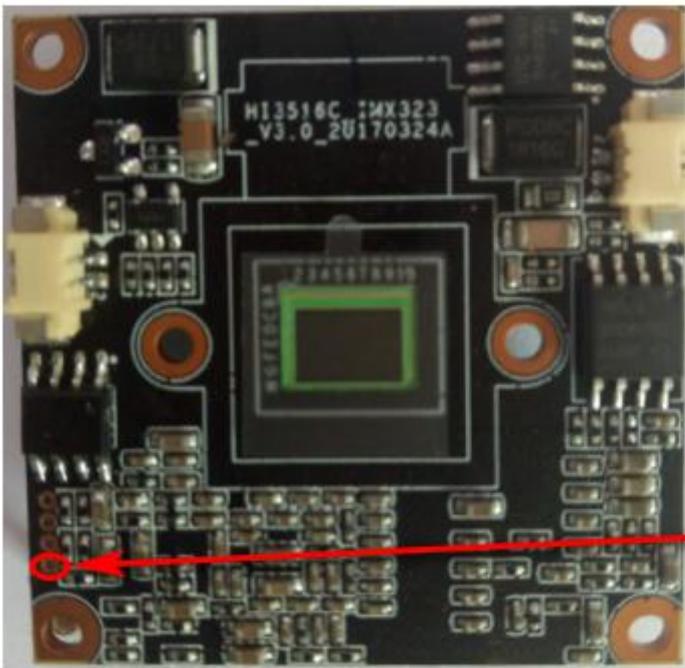
⑥ HC130E



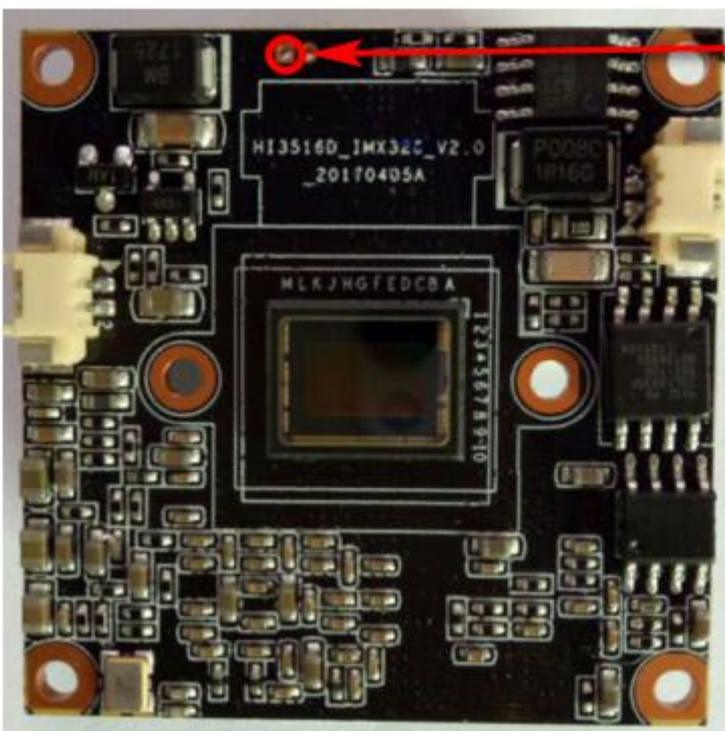
⑦ HC200F/500F



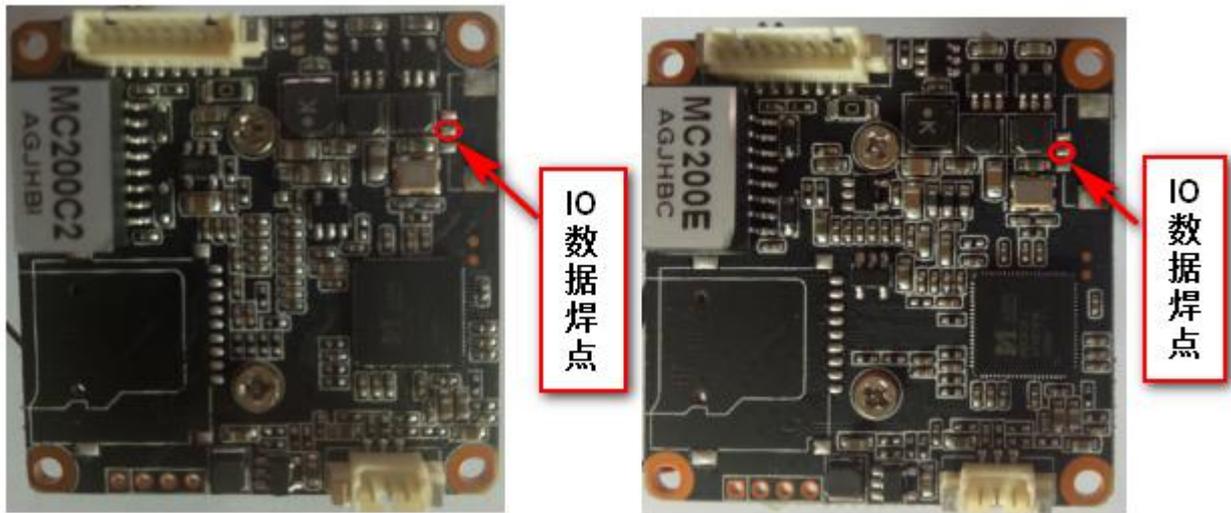
⑧ HC200C2



⑨ HC500L



⑩ MC200C2/MC200E



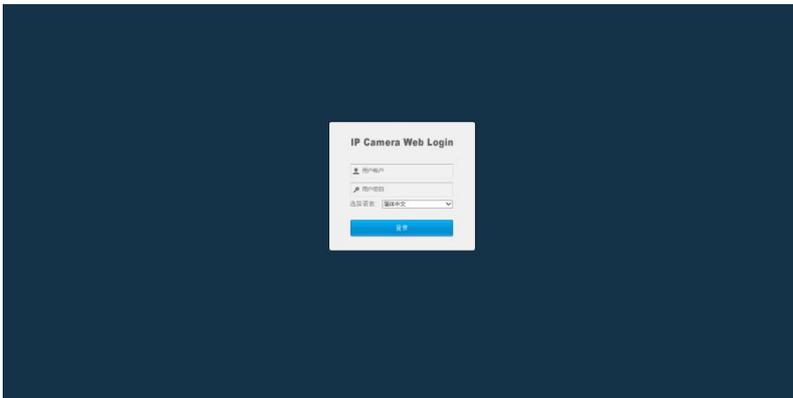
- A. 首先拿一根 2P1.25 单芯线，裸铜一头焊在模组 IO 口位置上。
- B. 另一头带端子插到镜头控制板 2P 座子上。
- C. 拿一根 4P 1.25+3P 1.25 排线，4P 一端插到模组电源供电口位置，3P 一端插到镜头控制板 D3 位置上。
- D. 把镜头排线插到镜头控制板 D1 位置上，切记线序勿搞错，以免镜头无法控制。
- E. 拿 $\Phi 14$ 直角 IR-CUT 装在模组 sensor 位置上，并固定好
- F. 然后把镜头小口端直插到 IR-CUT $\Phi 14$ 口内并直插到底，同时需注意镜头电机位置中间有个凹槽需对准机芯板板边螺丝孔。
- G. 最后拿 PM2*5 螺丝把镜头固定好，在锁螺丝时特别注意不能过力拧紧螺丝以免损坏镜头 Focus 调节圈损坏。

2. 调试

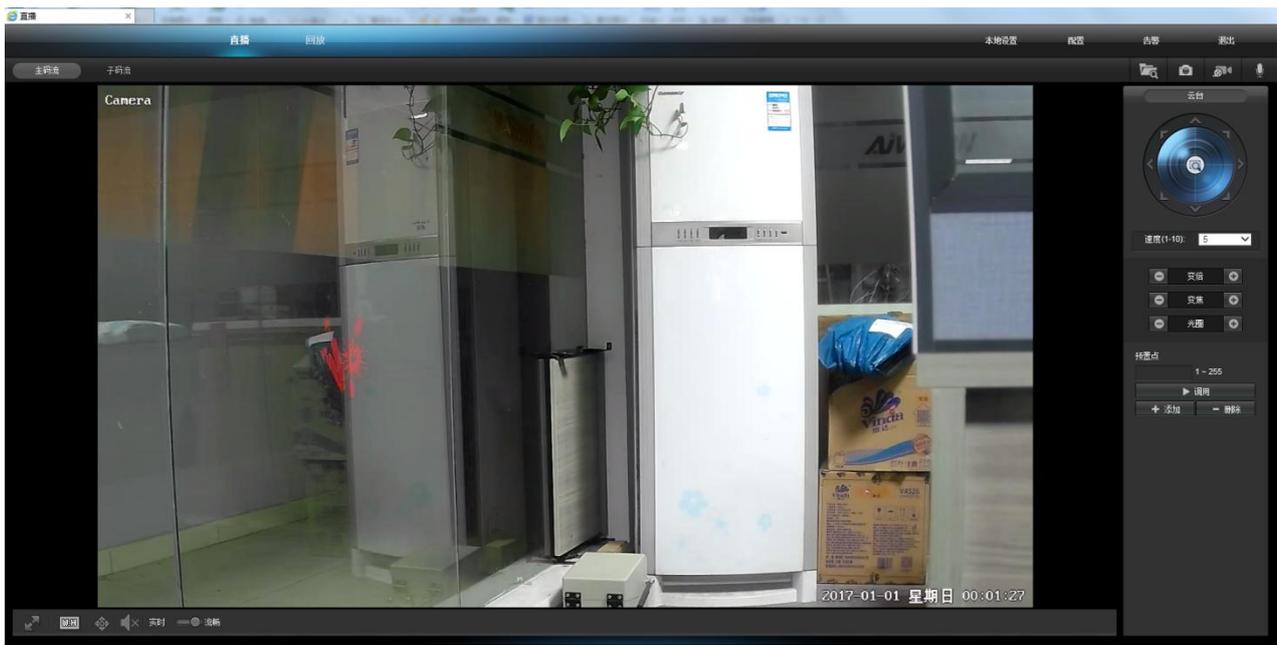
把组装好的模组通电并联网，然后在 PC 桌面找到【AjDevTools】，并点击运行它，在【AjDevTools】界面点击【开始搜索】按钮，搜索已连网的 IPC。



然后打开 IE 浏览器，在地址栏输入已搜索到的 IPC 的地址（**我司出厂默认：192.168.0.123** 用户名：**admin** 密码：**123456**）点击回车键进入登陆介面（如第一次使用我司 IPC，需要点击【安装控件】后方可显示实时预览影像）。



输入用户名与密码后，点击【登陆】进入实时预览界面。



- 1.首先在预置点输入框输入 100 命令，再点击调用按钮进入镜头复位作业（切记在镜头复位作业过程中勿摆动模组，以免造成镜头复位不良），等待复位 OK 后。
- 2.然后再在预置点输入框输入 111 命令，再点击调用按钮进入预置位调试。（这个操作镜头不会动）
- 3.最后再在预置点输入框输入 222 命令，再点击调用按钮进入镜头焦距调试，镜头会从最远到最近，最近到最远距离逐次对焦。（此过程镜头前尽量不要有人物走动）

3. 测试

然后在 IE 界面点击  这两个按钮便可以实现聚焦镜头自动变倍&聚焦了。