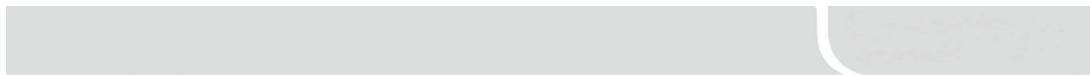


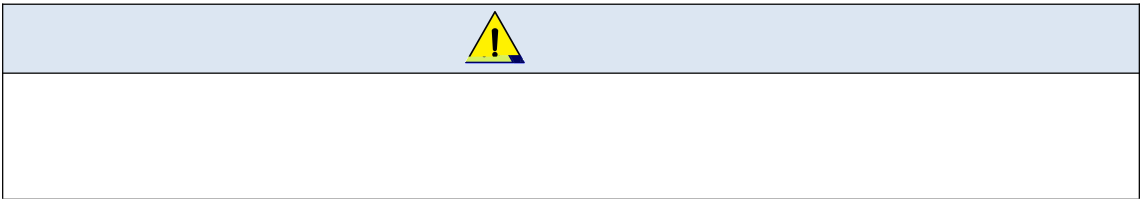
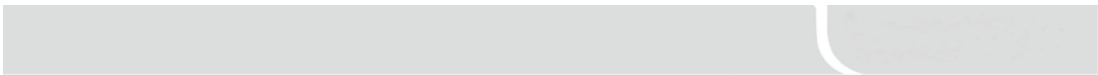
六轴机器人系统-焊接工艺 使用说明书

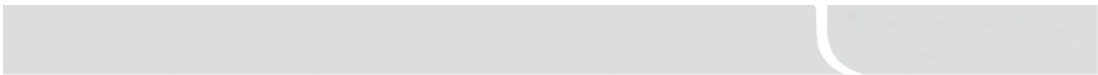
深圳市华成工业控制股份有限公司

前言









参数设定
9.0

参数设定

产品设定

选择冲压工艺所需参数！

冲头动行程： mm

冲头动时间： min/s

电压检测时间： s

电压检测时间： s

焊后平衡检测

电压平衡检测

电压平衡检测

电压平衡检测

返回
确定

请逐一核对每个参数是否正确，确认后请单击右侧的“确定”按钮。

输出电压曲线

输出电压： V

输出电压： V

测试电压

保存并退出

的电压： V

V

V

V

参数设定5.0

I/O监视模号:TCP20点法
20190115日志高级管理员
登录

手动操作编程参数设定

2020-03-23 10:33:43 星期一

产品设定机器设定手控设定

工艺类型 焊接 ▼ 选择冲压工艺后需要重启!

IO板数 1 注塑IO板类型 无 轴数 8

焊接工艺

焊接参数

摆焊参数

鱼鳞焊参数

文件号	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/>	注释	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/>
电流给定方式:	<input style="width: 90%;" type="text" value="电流值"/>	一元化/分别:	<input style="width: 90%;" type="text" value="分别"/>
焊接电流:	<input style="width: 90%;" type="text" value="130"/> A	起弧电流:	<input style="width: 90%;" type="text" value="135"/> A
焊接电压:	<input style="width: 90%;" type="text" value="17"/> V	起弧电压:	<input style="width: 90%;" type="text" value="17.5"/> V
收弧电流:	<input style="width: 90%;" type="text" value="120"/> A	起弧时间:	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/> s
收弧电压:	<input style="width: 90%;" type="text" value="17"/> V	送丝速度:	<input style="width: 90%;" type="text" value="8"/> m/min
防粘丝电流:	<input style="width: 90%;" type="text" value="90"/> A	<input type="checkbox"/> 防回退功能	
防粘丝电流:	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/> V	<input type="checkbox"/> 备用	
防粘丝时间:	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/> s	<input type="button" value="保存"/>	
收弧时间:	<input style="width: 90%;" type="text" value="0"/> s		

请进入具体的设定页面进行设置,点击右下方的返回按钮返回上一层菜单

参数设定 5.0

I/O监视 模号:TCP20点法 20190115 日志 高级管理人员

手动操作 编程 **参数设定** 2020-03-23 10:35:07 星期一

产品设定 机器设定 手控设定

工艺类型: 焊接 ▼ 选择冲压工艺后需要重启!

IO板数: 1 注塑IO板类型: 无 轴数: 8

焊接工艺 焊接参数 **摆焊参数** 鱼鳞焊参数

摆动文件号: 0

名称: 注释: 右称:

Z字摆 加减速时间: 1 秒 摆动模式

10 Hz 圆弧半径: 0 mm 摆动频率:

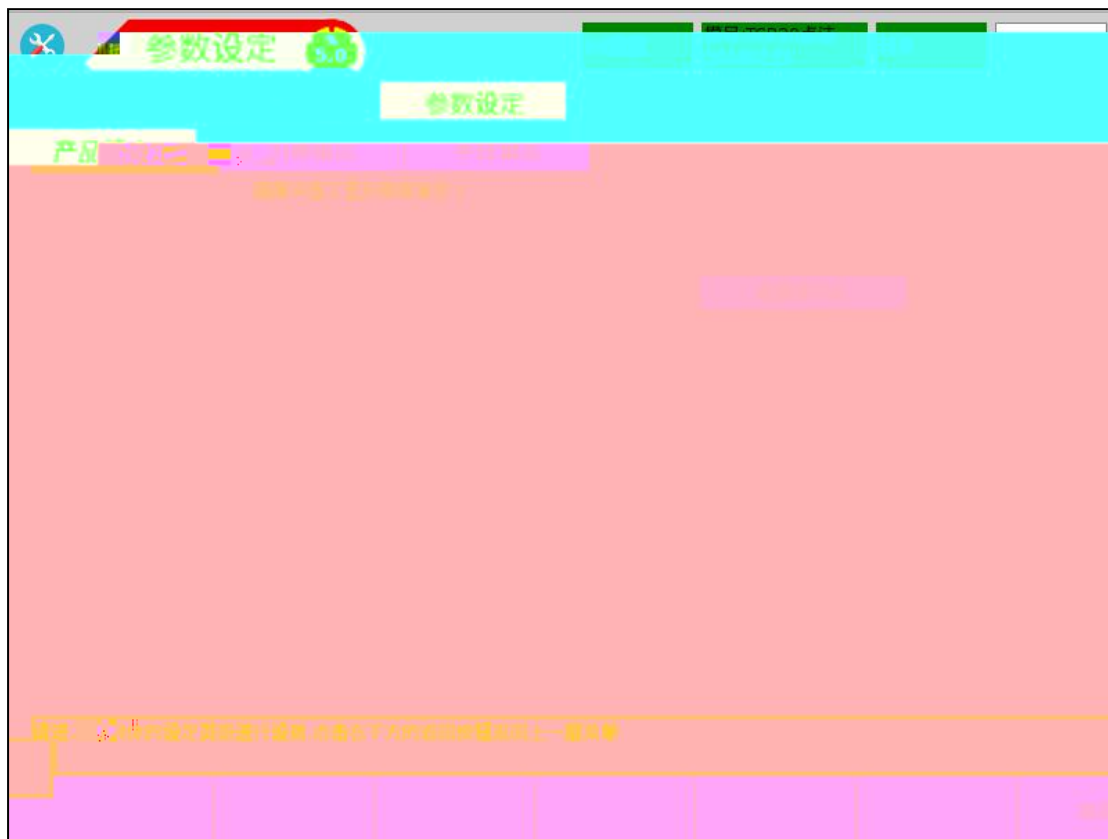
2 mm 保存 摆动幅度:

0 秒 左停留时间:

0.0 秒 右停留时间:

进行设置,点击右下方的返回按钮返回上一层菜单 请进入具体的设定页面

返回



手动操作 编程 参数设定 2020-03-23 10:39:52 星期一

信号输出 工具标定 可编程按键 工作台标定 协同轴标定 坐标轴校准 轴校准 轴校准

协同轴: 1 轴类型: 旋转

提示:
 在协调轴校准的过程中
 P1, P2和P3的每个点需要大于30度
 否则计算将失败。
 2.更改协调轴的方向后重新计算。

保存

设置 P1	X	873.092	U	0.059
运行到P1	Y	100.983	V	-0.132
	Z	771.642	W	-21.958
	M7	0.000	M8	0.072
设置 P2	X	952.340	U	0.056
运行到P2	Y	106.967	V	-0.132
	Z	906.003	W	-21.954
	M7	34.278	M8	0.072
设置 P3	X	1074.521	U	0.055
运行到P3	Y	114.746	V	-0.132
	Z	969.951	W	-21.952
	M7	64.418	M8	0.072

坐标轴: X: 200.000 Y: 51.940 Z: 44.500 W: -3.170
 坐标轴: U: 0.000 V: 75.220 M7: 0.000 M8: 0.000

工作轴 [关节] W

GCode

请确认要覆盖导入的模块

<input checked="" type="checkbox"/>	使用现有模块	模块[0]:G代码导入	U轴偏移	0.00
<input type="checkbox"/>	新建模块	模块名称:G代码导入	V轴偏移	0.0000
			W轴偏移	0.00

