

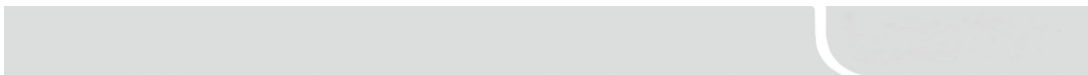
六轴机器人系统-焊接工艺 使用说明书

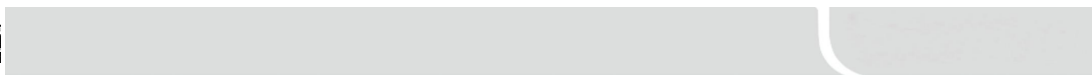
深圳市华成工业控制股份有限公司

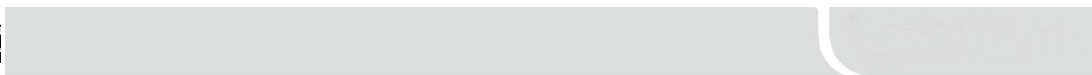


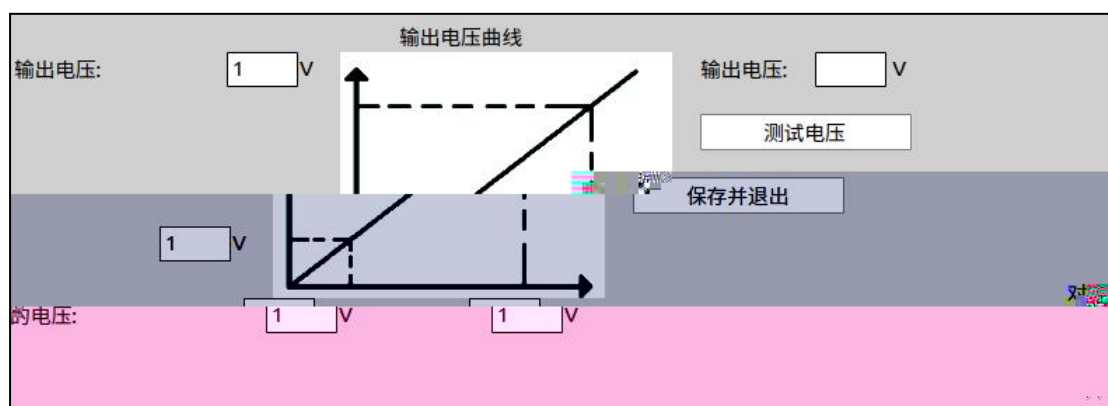
前言



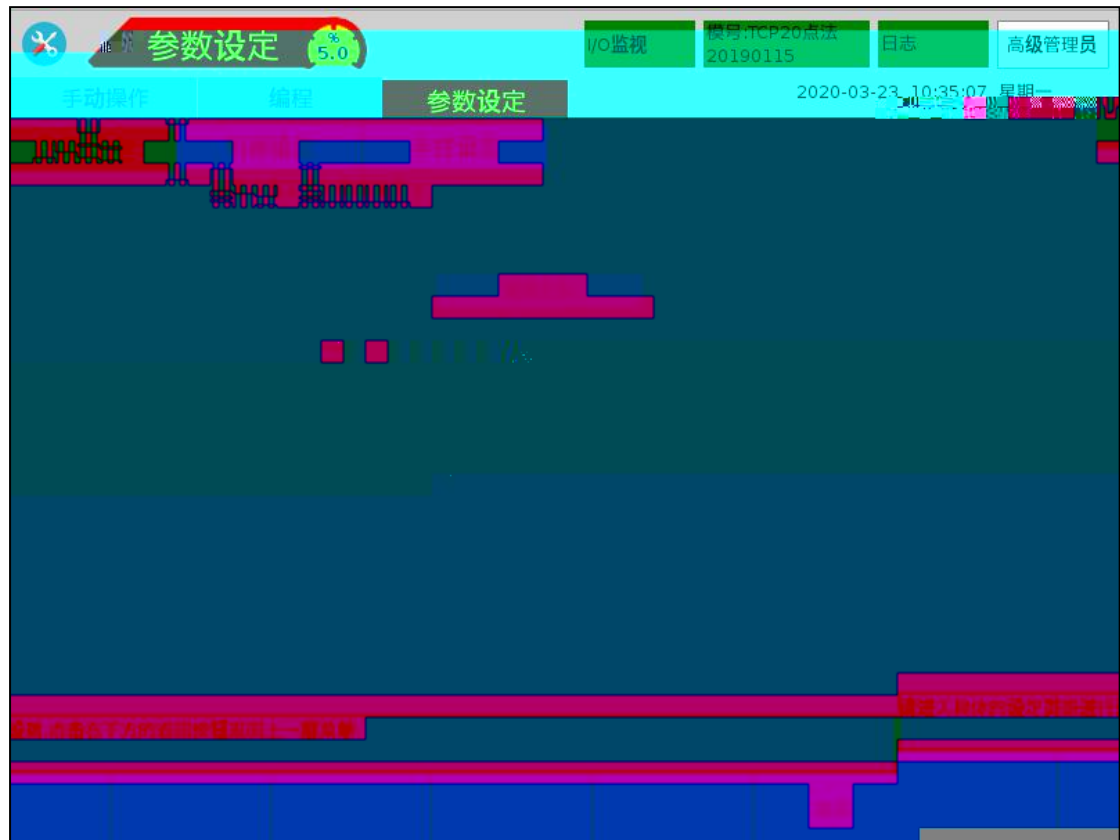














参数设定

5.0

I/O监视

模号:TCP20点法
20190115

日志

高级管理员

2020-03-23 10:35:36 星期一

手动操作

编程

参数设定

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

鱼鳞焊文件号: 0

名称: 鱼鳞焊

注释: 0

点焊模式: 时间

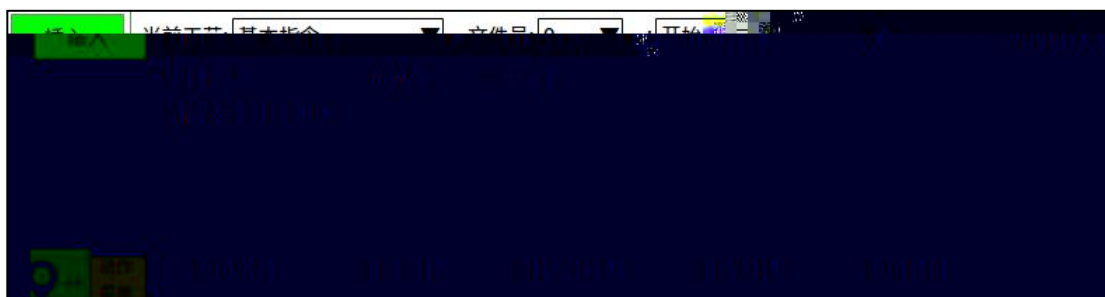
点焊时间: 200 毫秒

空走距离: 3 mm

保存

请进入该参数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

返回



手动送丝



GCode

请确认要覆盖导入的模块

☒	使用现有模块	模块名称	G代码导入	U轴偏移	0.00
☐	新建模块	模块名称	G代码导入	V轴偏移	0.00
☐				W轴偏移	0.00

