

水平多关节-焊锡机说明书 V1.0

深圳市华成工业控制股份有限公司

Shenzhen Huacheng Industrial Control Co., Ltd



前言

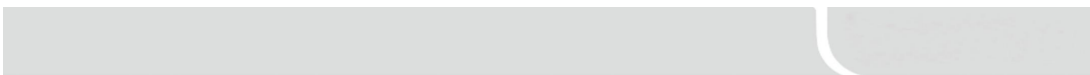




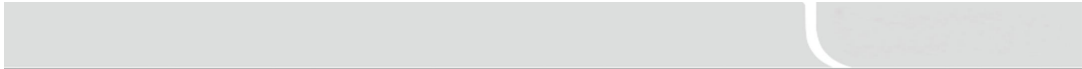
1		1
2		3
3		5
4		7
5		10
6		16
7	IO	17
8		18
9		20
10		22



--









手动

计算器

I/O监视

模号:55

报警记录

szhcroot

手动操作

简单编程

高级编程

参数设定

2020-04-17 17:42:05 星期五

←返回

焊锡参数

参数设置

预热时间: 10.00 s

三段送锡: 10.000 mm

预热出锡: 10.000 mm

三段速度: 10.00 %

预热速度: 10.00 %

三段送锡比: 1.50

二段延迟: 0.20 s

进枪高度: 5.000 mm

二段送锡: 10.000 mm

上抬高度: 5.000 mm

二段速度: 10.00 %

焊后延时: 0.02 s

三段延迟: 0.20 s

点焊同步

拖焊同步

速度设置

XY轴速度: 50.000 %

Z轴速度: 50.000 %

U轴速度: 50.000 %

回停速度: 80.000 %

工艺速度: 10.000 %

手动送锡: 10.000 %

待机设置

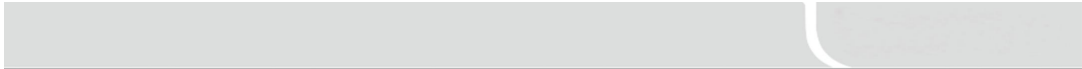
X坐标: 20.000

U坐标: 0.000

Y坐标: 20.000

设入

试行





手动

计算器

I/O监视

模号:SS

报警记录

szhcroot

手动操作

简单编程

高级编程

参数设定

2020-04-17 17:42:45 星期五

←返回

功能选择

功能选择

焊枪清洗 不使用

抖锡 不使用

工作台 一号工作台

产品总量

量 100

展示模式 开启

给完成时间 0 s

抖锡

抖动模式 X坐标

抖动次数 2

抖动幅度 2.000 mm

抖锡速度 10.00 %

焊枪清洗

X轴坐标 30.000

Y轴坐标 30.000

Z轴坐标 -5.000

U轴坐标 0.000

清洗时间 2.00 s

清洗出锡 2.000 mm

补偿出锡 2.000 mm

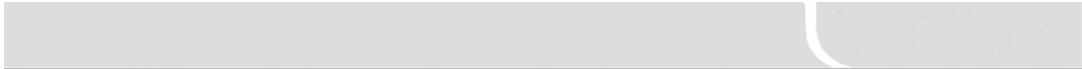
安全高度 5.000 mm

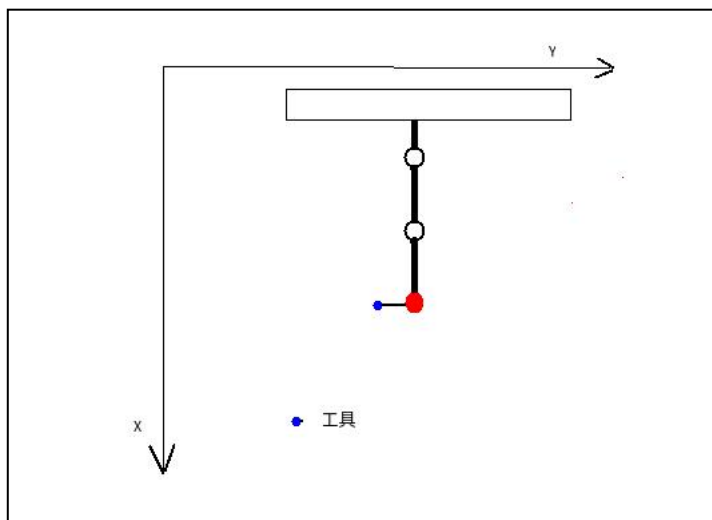
设入

试行

焊枪倾角

焊枪倾角 30 °







手动

计算器

I/O监视

模式:S5

报警记录

szhccroot

手动操作

简单编程

高级编程

参数设定

2020-04-17 17:46:42 星期五

←返回

用户编程

工作台1

工作台2

世界坐标

全选

设置参数

设置路径

1: 点

x:150, y:150, z:-10, u:0

点

直线

圆弧

圆

X1坐标

150.000

Y1坐标

150.000

Z1坐标

-10.000

U1坐标

0.000

X2坐标

0

Y2坐标

0

Z2坐标

0

U2坐标

0

X3坐标

0

Y3坐标

0

Z3坐标

0

运行

屏幕

下移

上移

左移

右移

放大

缩小

复位

工作台1

工作台2

世界坐标

全选

设置参数

设置路径

1: 点

x:150, y:150, W1坐标系

2: 直线

x1:150, y1:150, z1:-10, u:0,

x2:0, y2:0, z2:0, u:0

3: 圆弧

x1:150, y1:150, z1:-10, u1:0,

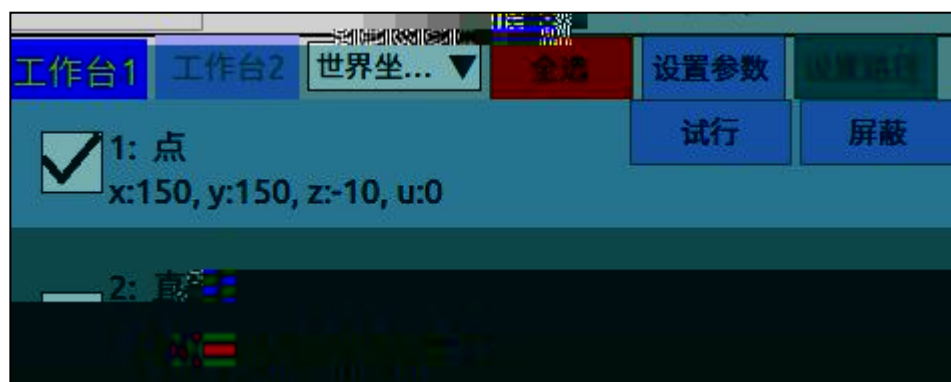
x2:0, y2:0, z2:0, u2:0,

x3:0, y3:0, z3:0, u3:0,

运行

屏幕





1	到	2	行
参数	不使用	替换	
坐标	不使用		
功能	不使用		



←返回

用户编程

工作台1

工作台2

世界坐...

全选

设置参数

设置路径

1: 点

x:150, y:150, z:-10, u:0

2: 直线

x1:150, y1:150, z1:-10, u:0,

x2:0, y2:0, z2:0, u:0

3: 圆弧

x1:150, y1:150, z1:-10, u:0,

x2:0, y2:0, z2:0, u:0,

x3:0, y3:0, z3:0, u:0

1

到

2

行

参数

不使用

替换

坐标

不使用

功能

不使用

预热时间

0.20

s

三段延迟

0.20

s

预热出锡

10.000

mm

三段送锡

10.000

mm

预热速度

10.00

%

三段速度

10.00

%

二段延迟

0.20

s

进枪高度

-5.000

mm

二段送锡

10.000

mm

上抬高度

0.000

mm

二段速度

10.00

%

焊后延时

0.00

s

重置

修改

上移

下移

替换

偏移

删除

阵列

←返回

用户编程

工作台1

工作台2

世界坐...

全选

设置参数

设置路径

点

直线

圆弧

圆

1: 点

x:150, y:150, z:-10, u:0

2: 直线

x1:150, y1:150, z1:-10, u:0,

x2:0, y2:0, z2:0, u:0

3: 圆弧

x1:150, y1:150, z1:-10, u:0,

x2:0, y2:0, z2:0, u:0,

x3:0, y3:0, z3:0, u:0

1

到

2

行

参数

不使用

替换

坐标

不使用

功能

不使用

X1坐标

150.000

Y1坐标

150.000

Z1坐标

-10.000

U1坐标

0.000

X2坐标

0

Y2坐标

0

Z2坐标

0

U2坐标

0

X3坐标

0

Y3坐标

0

Z3坐标

0

U3坐标

0

点

直线

圆弧

圆

输入

新建

修改

上移

下移

替换

偏移

删除

阵列





工作台1	工作台2	坐标系选择	世界坐标系 ▼	添加路径
1: (x:0,y:0,z:0,u:0) 2: (x:1.000,y:1.000,z:1.000,u:0)				试行
1 到 2 行 ☒ 首位置 偏移量				



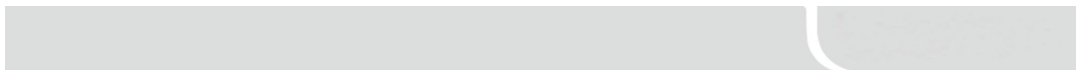
设入

堆叠顺序 X->Y->Z ▼

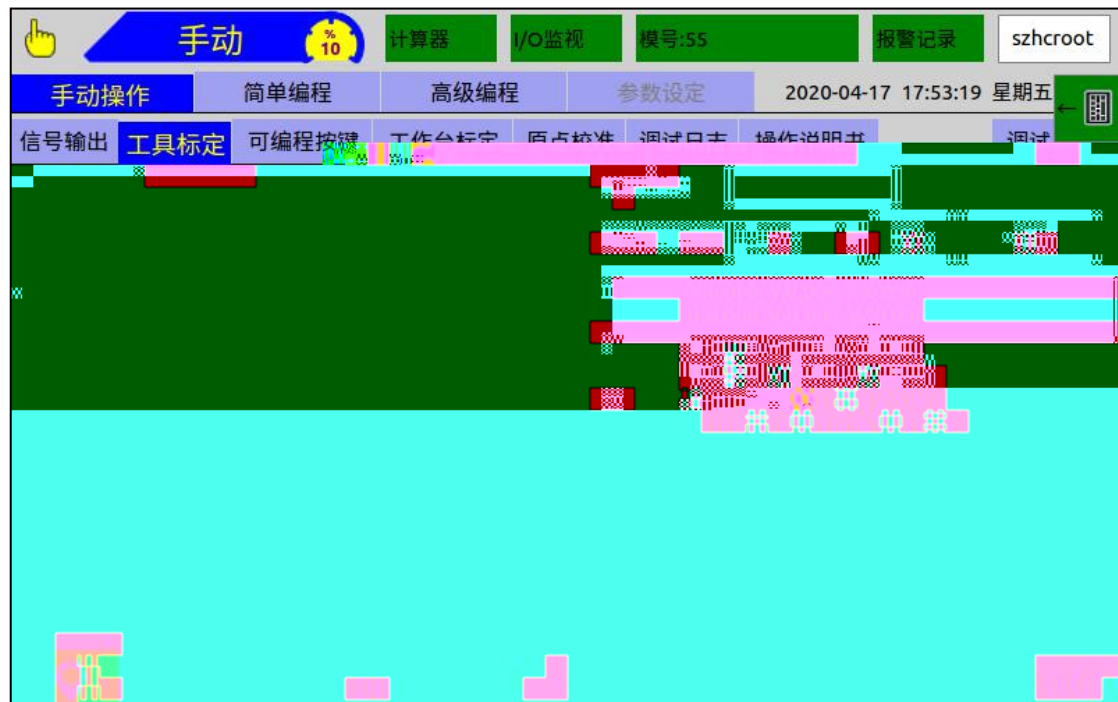
X轴	0.000	间距	0.000	个数	0	方向	正相 ▼
Y轴	0.000	间距	0.000	个数	0	方向	正相 ▼
Z轴	0.000	间距	0.000	个数	0	方向	正相 ▼

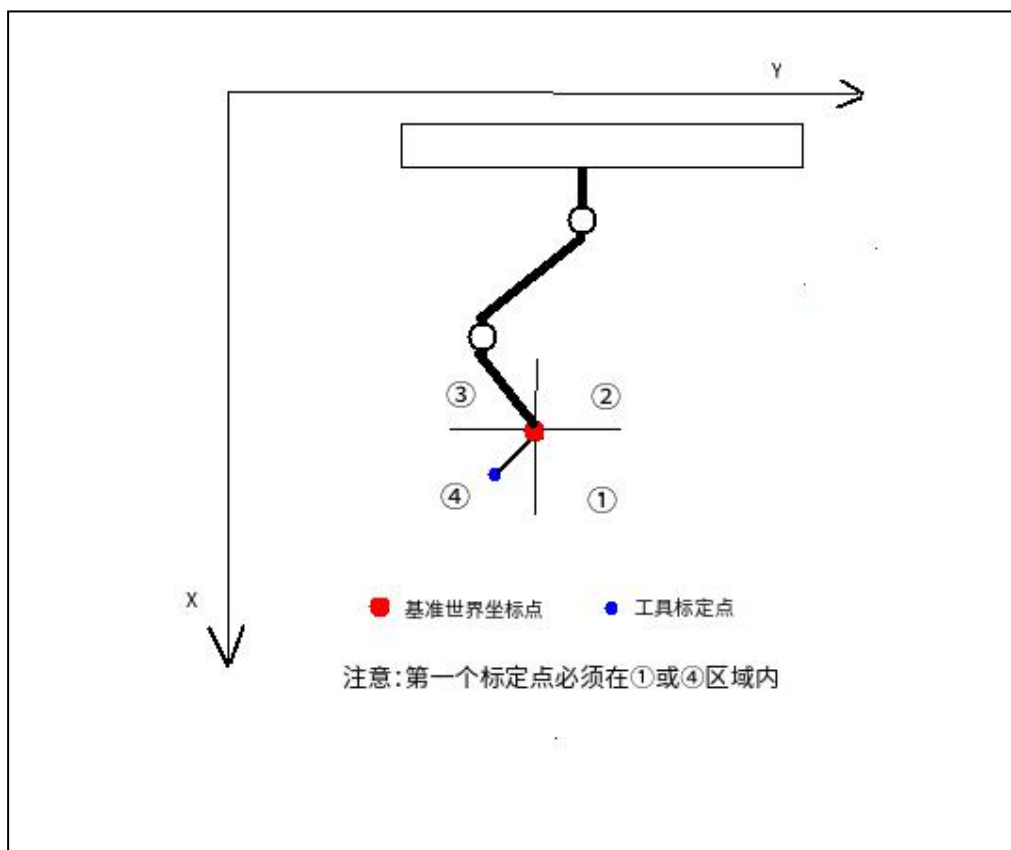
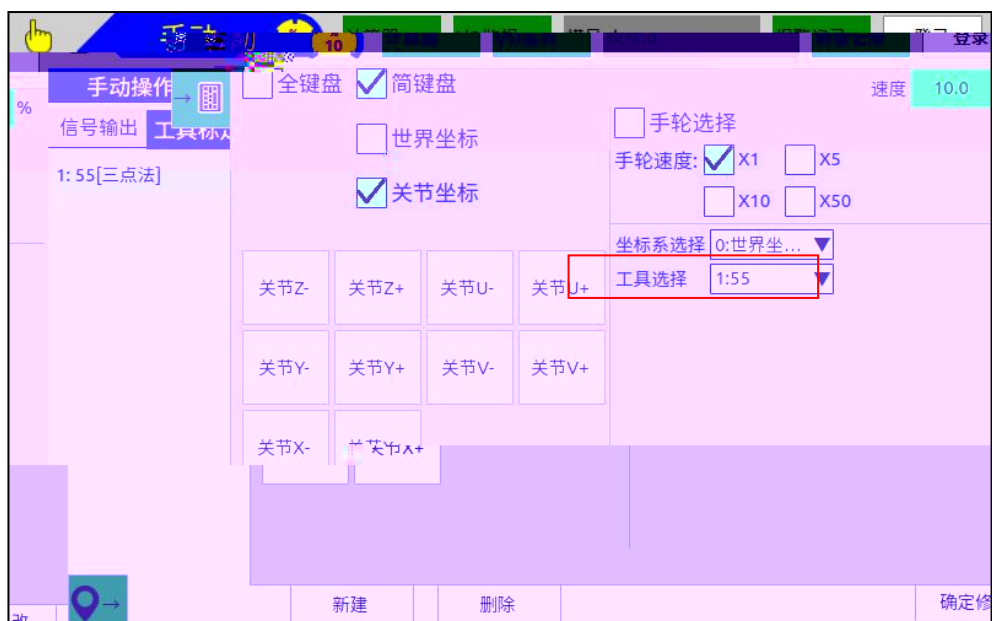
确定 取消

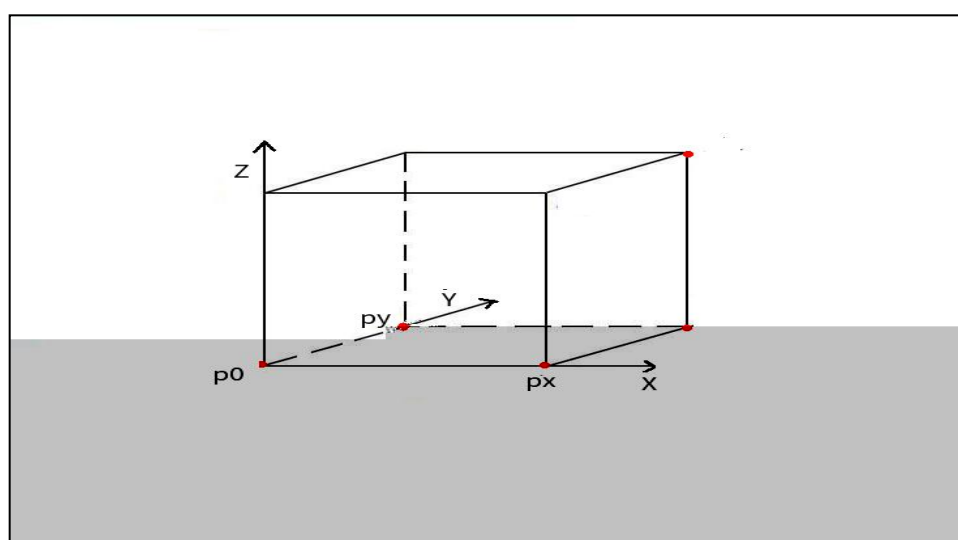




[illegible]











**手动**

%10

计算器

I/O监视

模号:555

报警记录

操作员

手动操作

☐全键盘

☒简键盘

☒世界坐标

☐关节坐标

☐手轮选择

手轮速度:

☒X1

☐X5

☐X10

☐X50

坐标系选择

0:世界坐标

工具选择

0:无

速度

10.0 %

产品总数:10000

已完成件数:0

显示

运行中

选中/取消

切换

删除

恢复

请按原点键然后按启动键原点复归!



华成工控

