

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

1
1
1
1
1
2

10
10
10
10
11
11
11



参数设定 5.0 I/O监视 型号:TCP20点法 20190115 日志 高级管理员

手动操作 编程 参数设定 2020-03-23 10:34:18 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 焊接参数 焊接参数

再启动距离: 0 mm
再启动速度: 30 mm/s
电弧检测时间: 0.6 秒
电弧检测确认时间: 1.0 秒
电弧耗尽检测时间: 1.0 秒
挂探距离: 1 mm
挂探返回速度: 10.0 mm/s
预备送气时间: 1.0 秒
延迟送气时间: 1.0 秒

焊接中断弧检测
 电源中断弧检测
 水冷异常检测
 再启动动作
 挂探启动
 防碰撞检测

电压设定
电流设定
保存

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

返回

输出电压曲线

输出电压: 1 V

输出电压: V

测试电压

保存并退出

1 V

电压: 1 V 1 V

Y X

/

10

参数设定 5.0 IO监视 模号:TCP20点法
20190115 日志 高级管理员

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 选择焊接工艺后需要重启!

IO板数 注塑IO板类型 轴数

焊接工艺	焊接参数	摆焊参数	鱼鳞焊参数
文件号	<input type="text" value="0"/>	注释	<input type="text" value="0"/>
电流给定方式:	<input type="text" value="电流值"/>	一元化/分别:	<input type="text" value="分别"/>
焊接电流:	<input type="text" value="130"/> A	起弧电流:	<input type="text" value="135"/> A
焊接电压:	<input type="text" value="17"/> V	起弧电压:	<input type="text" value="17.5"/> V
收弧电流:	<input type="text" value="120"/> A	起弧时间:	<input type="text" value="0"/> s
收弧电压:	<input type="text" value="17"/> V	送丝速度:	<input type="text" value="8"/> m/min
防粘丝电流:	<input type="text" value="90"/> A	<input type="checkbox"/> 防回退功能	
防粘丝电流:	<input type="text" value="0"/> V	<input type="checkbox"/> 备用	
防粘丝时间:	<input type="text" value="0"/> s	<input type="button" value="保存"/>	
收弧时间:	<input 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 注塑IO板类型 轴数

焊接工艺 **焊接参数** **摆焊参数** **鱼鳞焊参数**

摆动文件号 注释:

名称: 名称:

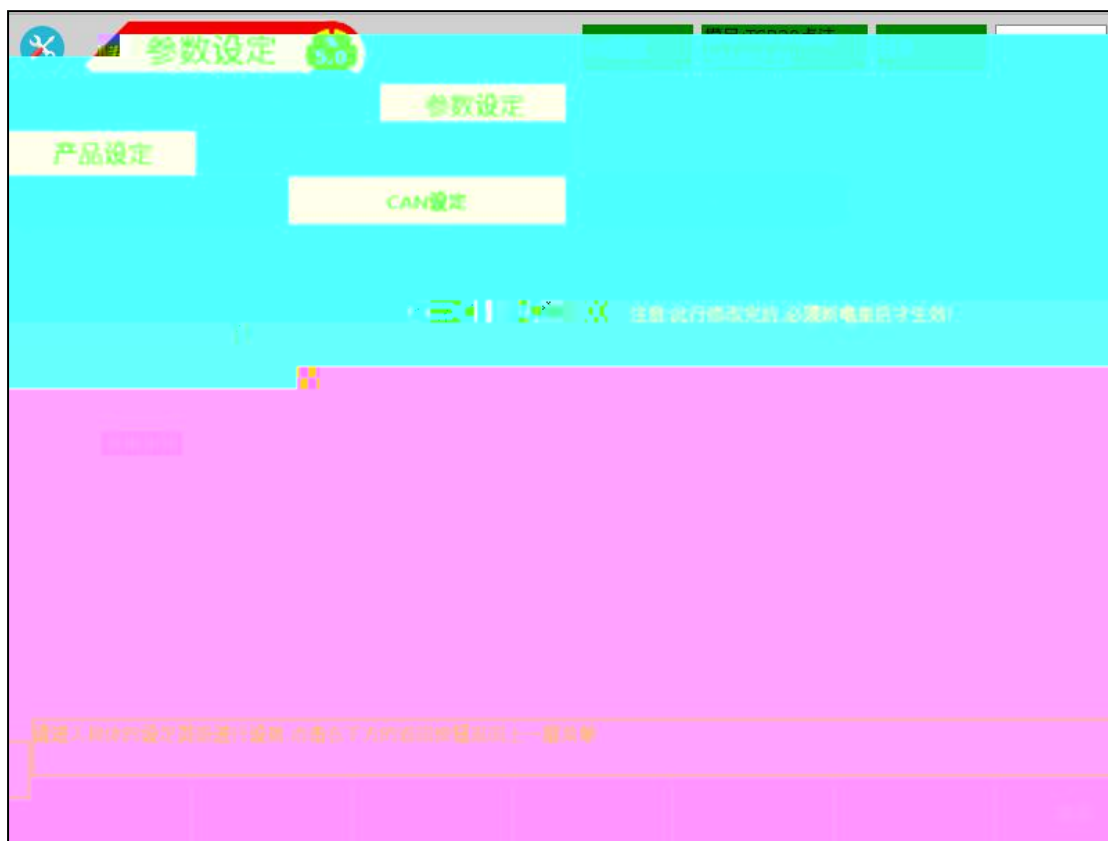
Z字摆 Hz mm 秒 秒

加减速时间: 秒
圆弧半径: mm

摆动模式
摆动频率:
摆动幅度:
左停留时间:
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

 参数设定 5.0		I/O监视	型号:TCP20点法 20190115	日志	高级管理员
手动操作	编程	参数设定		2020-03-23 10:35:36 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	
鱼鳞焊文件号:	0 ▼				
名称:	鱼鳞焊	注释:	0		
点焊模式:	时间 ▼	<input type="button" value="保存"/>			
点焊时间:	200	毫秒			
空走距离:	3	mm			
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					
					返回



CAN

手动 10 I/O监视 模式:TCP20点法 20190115 日志 高级管理员

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** 操作说明书 调试 调试日志

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。

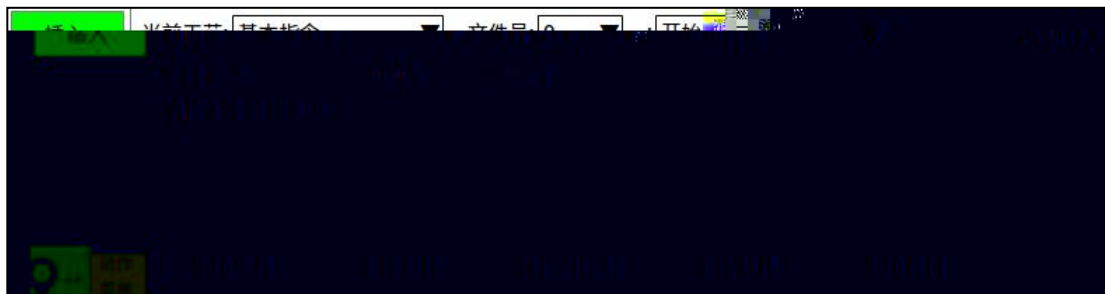
设置 P1 X 873.092 U 0.059
运行到P1 Y 100.983 V -0.132
Z 771.642 W -21.958
M7 0.000 M8 0.072

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

保存

J1: 26.099° J2: 5.194° J3: -22.568° J4: -3.179° 工作台:[关节] W
J5: -69.326° J6: 75.229° J7: 0.000° J8: 0.036°



手动送丝

U

GCode

G



G

0

G

R1

L0 L

XYZ XYZ ABC UVW

F 0-100 0 0

K 0

G1

S0

S2

S S2

S S2

G20

X

S0 S1



V0 V1 §

L *10

G21

O O010 O010

T0 X T1 M T2

PO P1 § P2 P

L *10

IO I1

G22 Y

O O010 O010

SO S1 S S

P *10

G

Pn n

