

# **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



## 1.5



## 2.1



## 2.2

## 2.3



## 2.4







## **3.2**

## **3.3**



手动 10% 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 17:42:45 星期五

←返回 功能选择

<b>功能选择</b>		<b>产品总量</b>		<b>抖锡</b>	
焊枪清洗	不使用	产量	100	抖动模式	X坐标
抖锡	不使用	展示模式	开启	抖动次数	2
工作台	一号工作台	给完成时间	0 s	抖动幅度	2.000 mm
<b>焊枪清洗</b>		<b>焊枪倾角</b>			
X轴坐标	30.000	清洗时间	2.00 s	焊枪倾角	30°
Y轴坐标	30.000	清洗出锡	2.000 mm		
Z轴坐标	-5.000	补偿出锡	2.000 mm		
U轴坐标	0.000	安全高度	5.000 mm		
设入	试行				

4.1

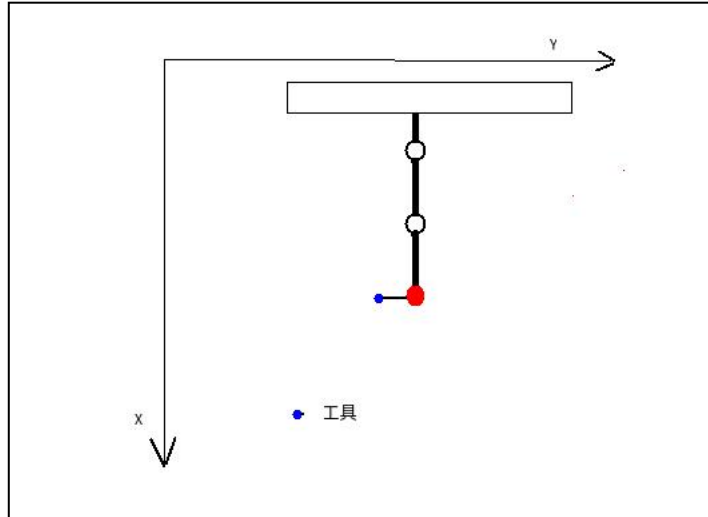
4.2



## 4.3

## 4.4

## 4.5





## 5.1



# WORLD



,K0842g



## 5.2



## 5.3

1	到	2	行
参数	不使用	▼	替换
坐标	不使用	▼	
功能	不使用	▼	





### 用户编程

←返回

工作台1 工作台2 世界坐... 全选 设置参数 设置路径

预热时间 0.20 s 三段延迟 0.20

预热出锡 10.000 mm 三段送锡 10.00

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

二段送锡 10.000 mm 上抬高度 0.000

二段速度 10.00 % 焊后延时 0.00

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, u2:0

3: 圆弧  
x1:150, y1:150  
x2:0, y2:0, z2:0  
x3:0, y3:0, z3:0

1 到 2 行

参数 不使用 使用 替换

坐标 不使用

功能 不使用

重置 修改

上移 下移 替换 偏移 删除 阵列

### 用户编程

←返回

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

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

中点 尾点

设入 新建 修改

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, u2:0

3: 圆弧  
x1:150, y1:150  
x2:0, y2:0, z2:0  
x3:0, y3:0, z3:0

1 到 2 行

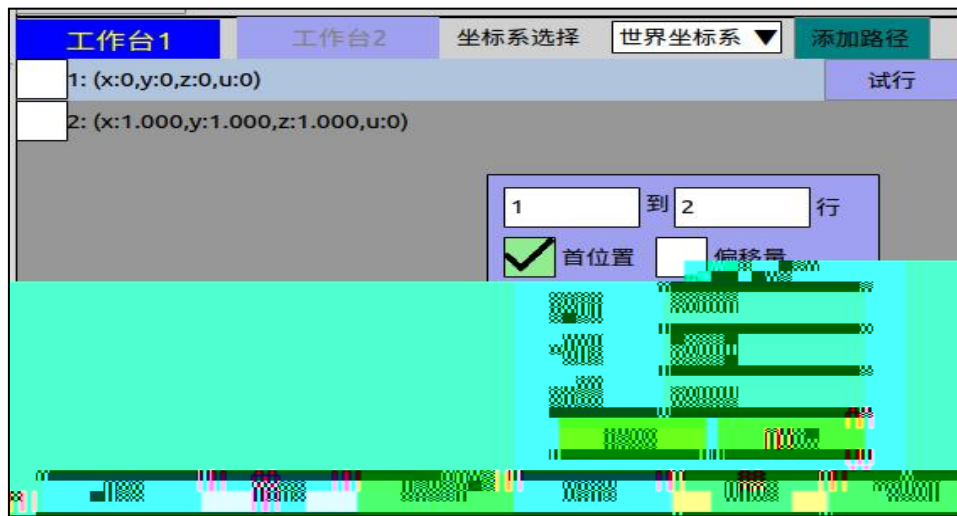
参数 不使用 使用 替换

坐标 不使用

功能 不使用

上移 下移 替换 偏移 删除 阵列







堆叠顺序 X->Y->Z ▼

设入	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

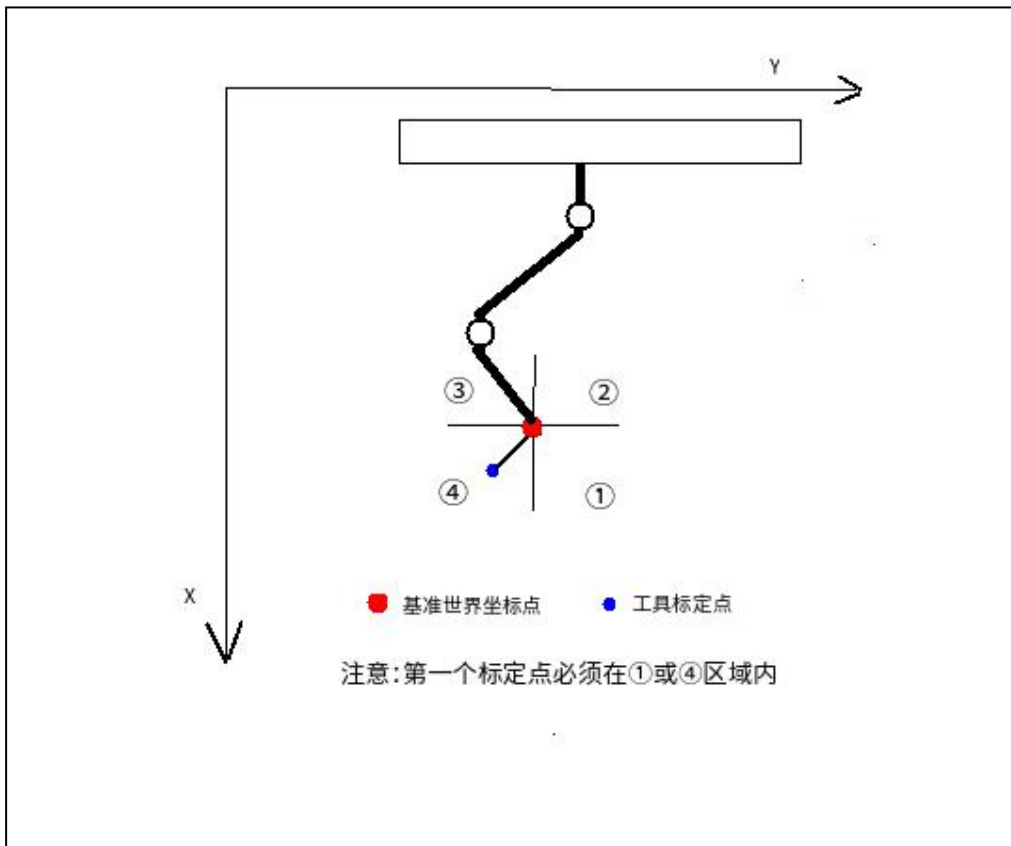
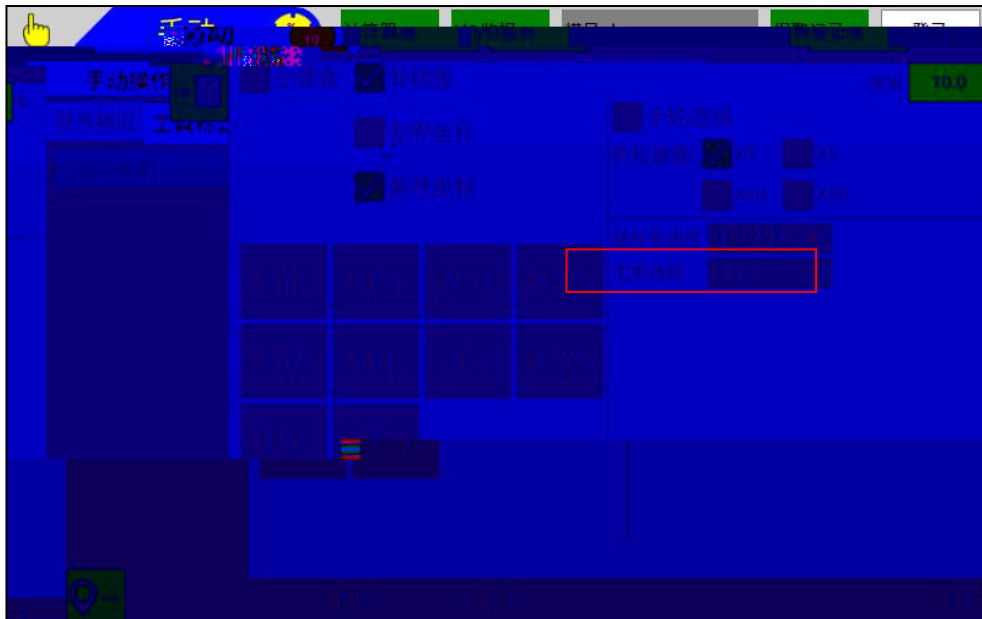
## 5.4

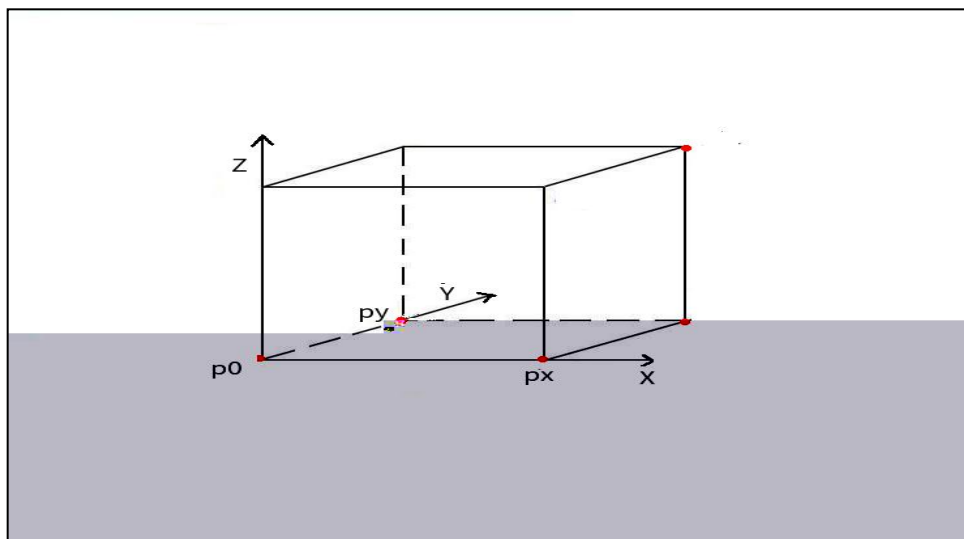
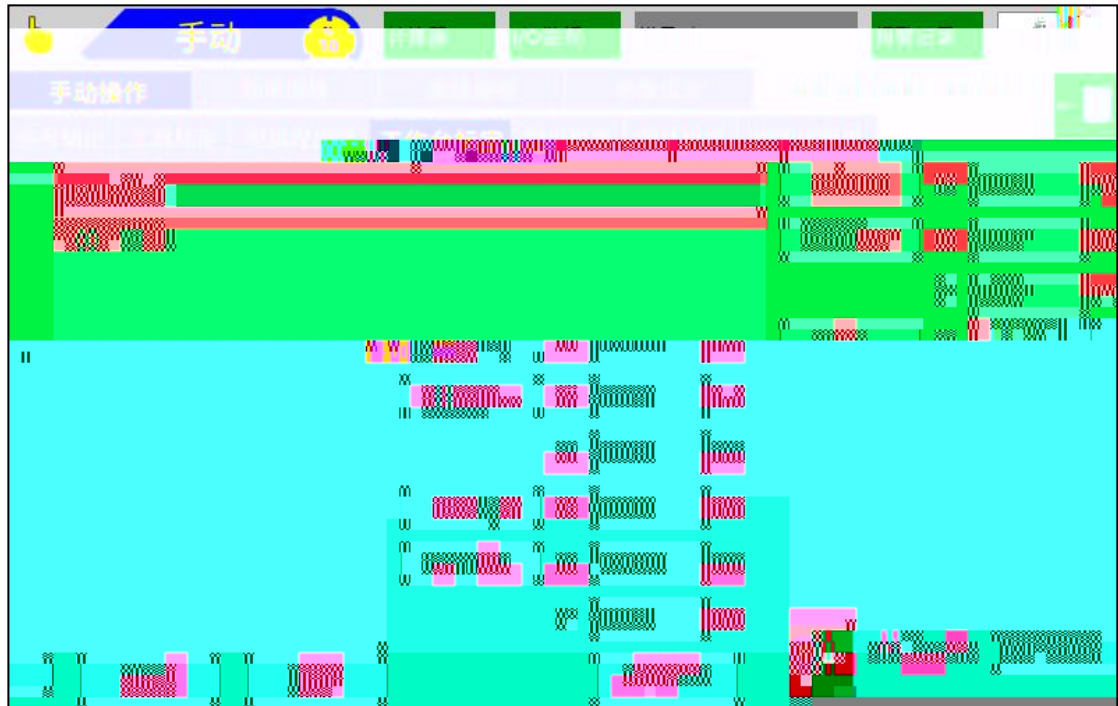
















Handwritten control interface for manual operation. The top bar includes a hand icon, the word "手动" (Manual), a speed indicator at 10%, and buttons for "计算器" (Calculator), "I/O监视" (I/O Monitor), "模号:d" (Model: d), "报警记录" (Alarm Record), and "登录" (Login).

The main control area is divided into several sections:

- 手动操作 (Manual Operation):** Includes checkboxes for "全键盘" (Full Keyboard) and "简键盘" (Simple Keyboard), with "简键盘" checked. A speed control is set to 10.0%.
- 信号输出 (Signal Output):** Includes checkboxes for "世界坐标" (World Coordinate) and "关节坐标" (Joint Coordinate), with "关节坐标" checked.
- 手轮选择 (Handwheel Selection):** Includes checkboxes for "X1", "X5", "X10", and "X50", with "X1" checked.
- 坐标系选择 (Coordinate System Selection):** A dropdown menu is set to "1:W1坐标系" (1:W1 Coordinate System), which is highlighted with a red box.
- 工具选择 (Tool Selection):** A dropdown menu is set to "0:无" (0:None).
- 关节控制 (Joint Control):** A grid of buttons for joint movements: "关节Z-", "关节Z+", "关节U-", "关节U+", "关节Y-", "关节Y+", "关节V-", "关节V+", "关节X-", and "关节X+".

At the bottom, there is a coordinate naming section with a text input field containing "W1坐标系", and buttons for "新建" (New), "删除" (Delete), and "确定修改" (Confirm Change).

Handwritten control interface for user programming. The top bar includes a hand icon, the word "手动" (Manual), a speed indicator at 10%, and buttons for "计算器" (Calculator), "I/O监视" (I/O Monitor), "模号:d" (Model: d), "报警记录" (Alarm Record), and "登录" (Login).

The main interface is titled "用户编程" (User Programming) and includes a navigation bar with "手动操作" (Manual Operation), "简单编程" (Simple Programming), "高级编程" (Advanced Programming), and "参数设定" (Parameter Setting). The date and time "2020-04-20 16:04:27 星期一" are displayed.

The programming area shows a code editor with a red box highlighting a block of code:

```
G00 Z100  
G01 X100 Y100 Z100  
G02 X100 Y100 Z100
```

At the bottom, there is a toolbar with buttons for "下移" (Down), "删除" (Delete), "插入" (Insert), "计算" (Calculate), and "确定" (Confirm).



Handwritten note: 请按原点键然后按启动键原点复归!

Handwritten note: 产品总数量: 1000

Handwritten note: 已完成件数: 0

Handwritten note: 运行中

Handwritten note: 选中/取消 切换 删除 恢复

Handwritten note: 速度: 10.0 %

Handwritten note: 手轮速度: X1 X5 X10 X50

Handwritten note: 坐标系选择: 0:世界

Handwritten note: 工具选择: 0:无

Handwritten note: 显示

Handwritten note: 计算器 I/O监视 模号:555 报警记录 操作员

Handwritten note: 手动操作

Handwritten note: 全键盘 简键盘

Handwritten note: 世界坐标 关节坐标

Handwritten note: 手轮选择

Handwritten note: 手动

Handwritten note: 10

Handwritten note: 产品总数量: 1000

Handwritten note: 已完成件数: 0

Handwritten note: 运行中

Handwritten note: 选中/取消 切换 删除 恢复

Handwritten note: 速度: 10.0 %

Handwritten note: 手轮速度: X1 X5 X10 X50

Handwritten note: 坐标系选择: 0:世界

Handwritten note: 工具选择: 0:无

Handwritten note: 显示

Handwritten note: 计算器 I/O监视 模号:555 报警记录 操作员

Handwritten note: 手动操作

Handwritten note: 全键盘 简键盘

Handwritten note: 世界坐标 关节坐标

Handwritten note: 手轮选择

Handwritten note: 手动

Handwritten note: 10



华成工控

