

# **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!

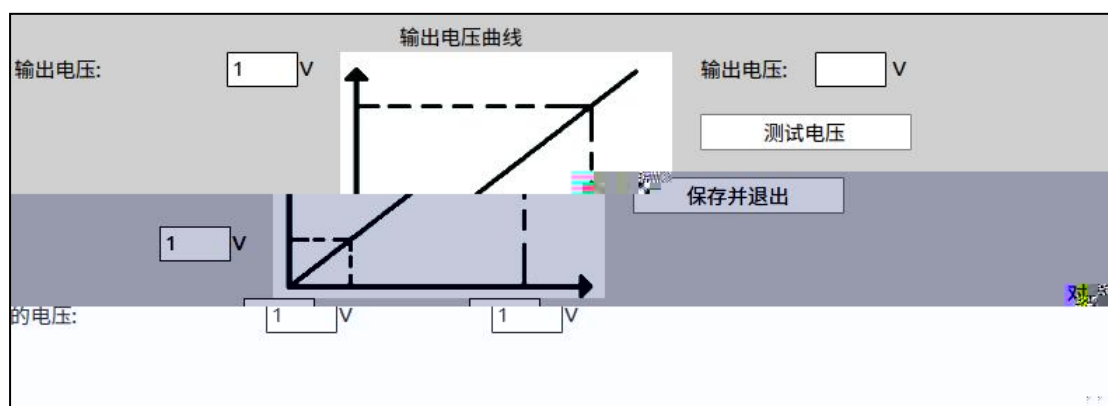
IO板数 1 注塑IO板类型 无 轴数 8

焊接工艺 焊接参数 焊接参数 信息 焊接参数

再启动距离:	0	mm	<input type="checkbox"/>	焊接中断弧检测
再启动速度:	30	mm/s	<input checked="" type="checkbox"/>	电源中断弧检测
电弧检测时间:	0.6	秒	<input type="checkbox"/>	水冷异常检测
电弧检测确认时间:	1.0	秒	<input type="checkbox"/>	再启动动作
电弧耗尽检测时间:	1.0	秒	<input type="checkbox"/>	挂探启动
挂探距离:	1	mm	<input type="checkbox"/>	防碰撞检测
挂探返回速度:	10.0	mm/s		电压设定
预备送气时间:	1.0	秒		电流设定
延迟送气时间:	1.0	秒		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



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  选择该工艺后需要重启!

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: 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: 名称:

Z字摆 加减速时间: 1 秒

10 Hz 圆弧半径: 0 mm

2 mm 保存

0 秒

0.0 秒

摆动模式

摆动频率:

摆动幅度:

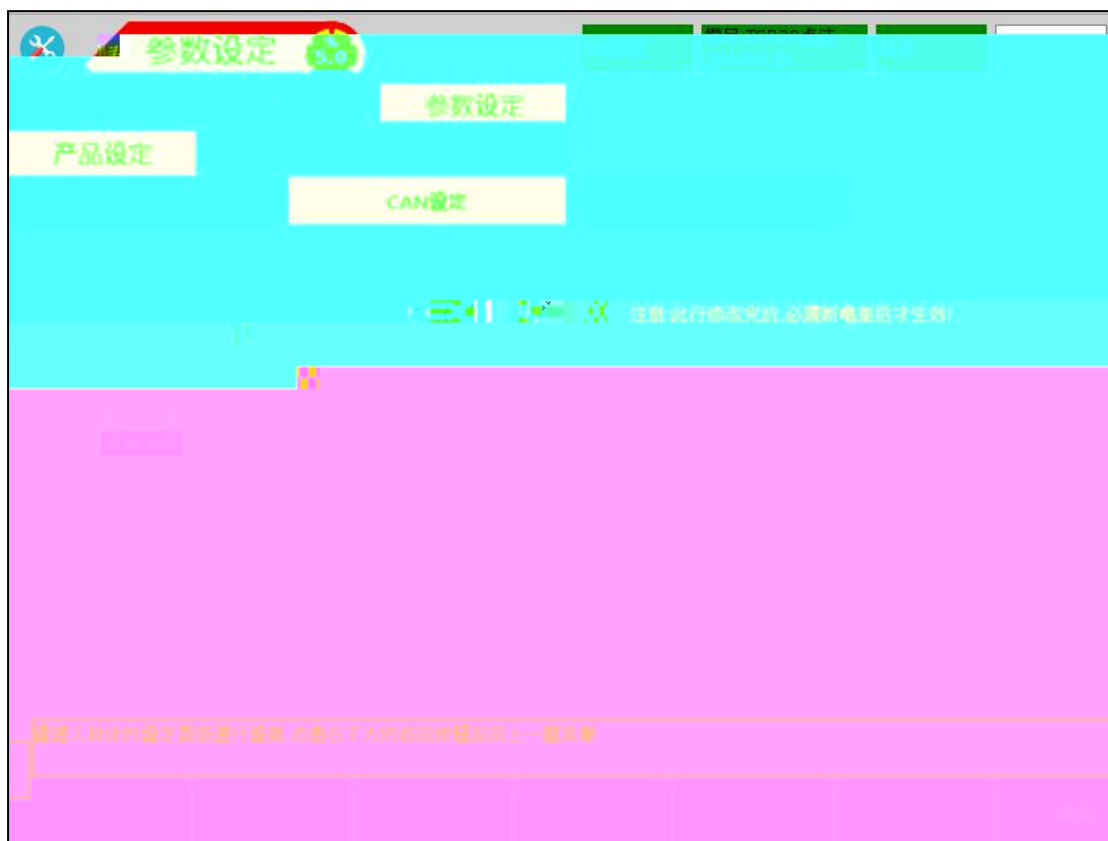
左停留时间:

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

返回

		<b>参数设定</b> <span>5.0</span>		I/O监视	型号:TCP20点法 20190115	日志	高级管理员
手动操作	编程	<b>参数设定</b>		2020-03-23 10:35:36 星期一			
<b>产品设定</b>		机器设定		手控设定			
工艺类型: <b>焊接</b>		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					
<b>焊接工艺</b>		<b>焊接参数</b>		<b>摆焊参数</b>		<b>鱼鳞焊参数</b>	
鱼鳞焊文件号:	0						
名称:	鱼鳞焊	注释:	0				
点焊模式:	时间			<b>保存</b>			
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  
P0                      P1                      §      P2                      P  
L                          \*10  
IO                      I1

G22

                    Y  
O                          O010                          O010  
S0                      S1                      S                                      S  
P                          \*10

G

Pn                          n

