

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



Handwritten: 10

手动 计算器 I/O监视 模号:55 报警记录 szhccroot

手动操作 简单编程 高级编程 参数设定 2020-04-17 17:42:05 星期五

←返回 焊锡参数

参数设置

预热时间	10.000 s	三段逆锡	10.000 mm
预热出锡	10.000 mm	三段速度	10.00 %
预热速度	10.000 %	三段逆锡比	50
二段延迟	0.20 s	进枪高度	5.000 mm
二段逆锡	10.000 mm	二段速度	5.000 mm
二段出锡	5.000 mm	二段逆锡比	50
二段速度	5.000 %		

速度设置

XY轴速度	50.000 %
Z轴速度	50.000 %
回停速度	80.000 %
回锡速度	50.000 %
回锡速度	50.000 %
回锡速度	50.000 %

投入 试行

3.1



3.2

3.3



Handwritten-style annotations in blue boxes are present on the screenshot, highlighting various sections of the interface.

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 17:42:45 星期五	
←返回	功能选择				
功能选择	产品总量	抖锡			
焊枪清洗 不使用	产量 100	抖动模式 X坐标	展示模式 开启		
抖锡 不使用	给完成时间 0 s	抖动次数 2	抖动幅度 2.000 mm	抖锡速度 10.00 %	
工作台 一号工作台					
焊枪清洗		焊枪倾角			
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

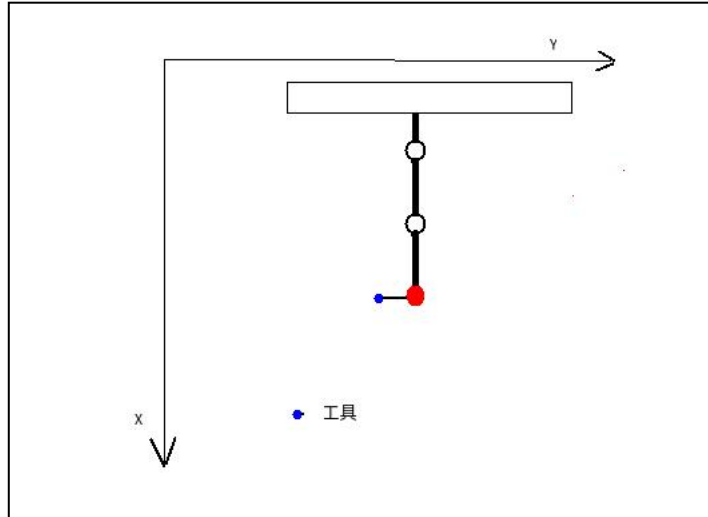
4.2



4.3

4.4

4.5

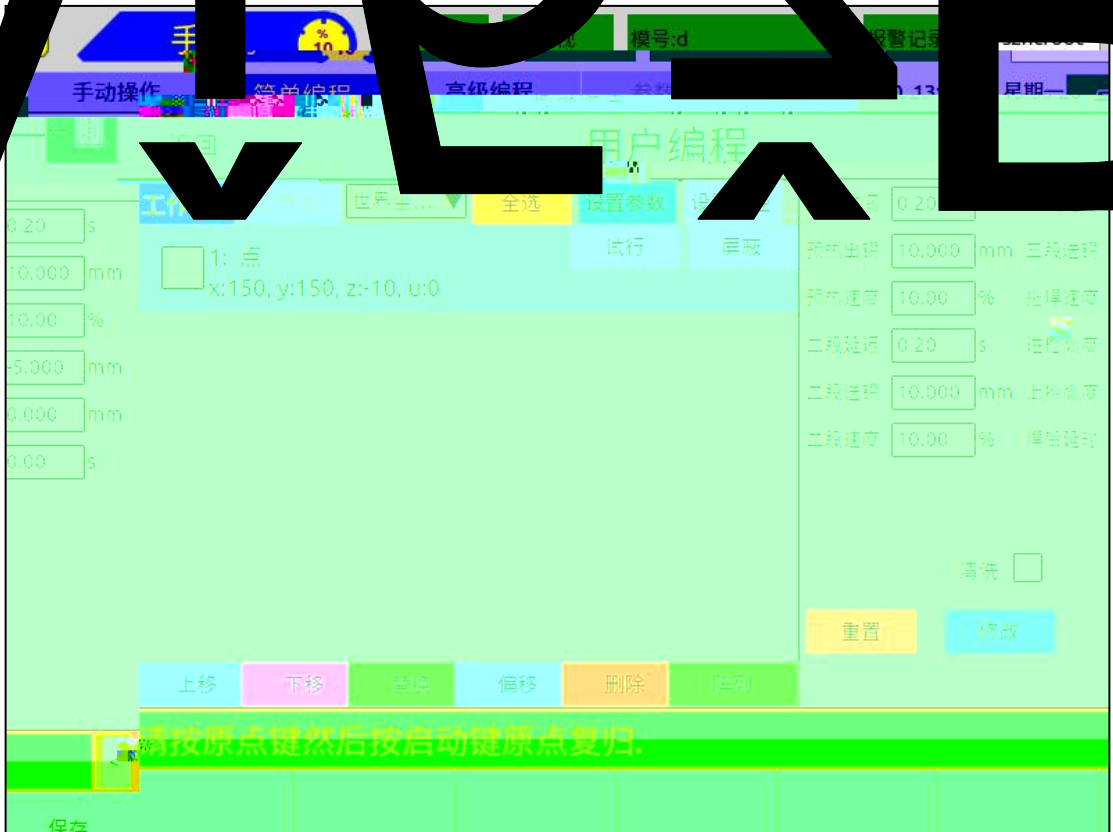




5.1



WORLD



,K084Zg



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 使用

功能 不使用 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

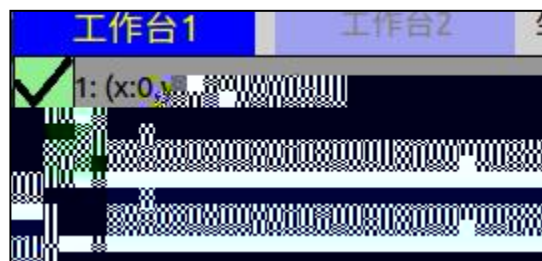
1 到 2 行

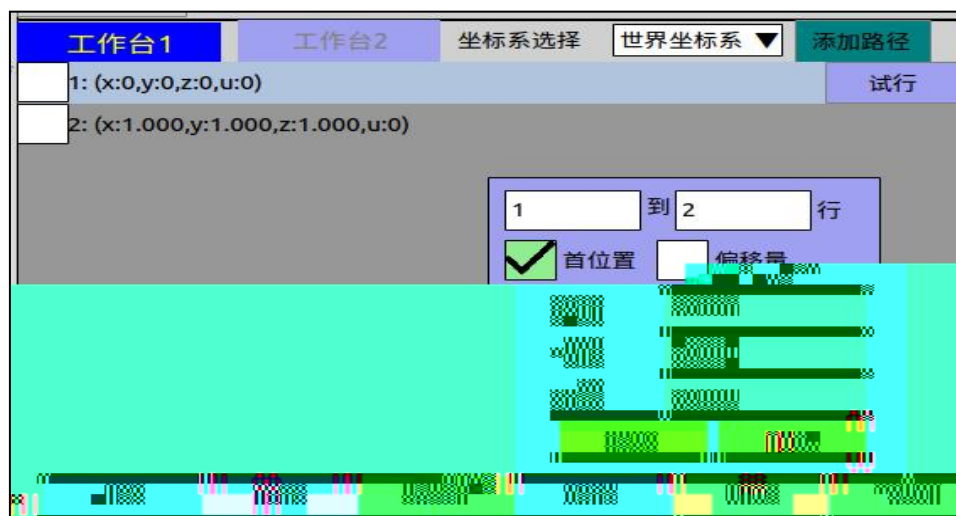
参数 不使用 使用 替换

坐标 不使用 使用

功能 不使用 使用

上移 下移 替换 偏移 删除 阵列







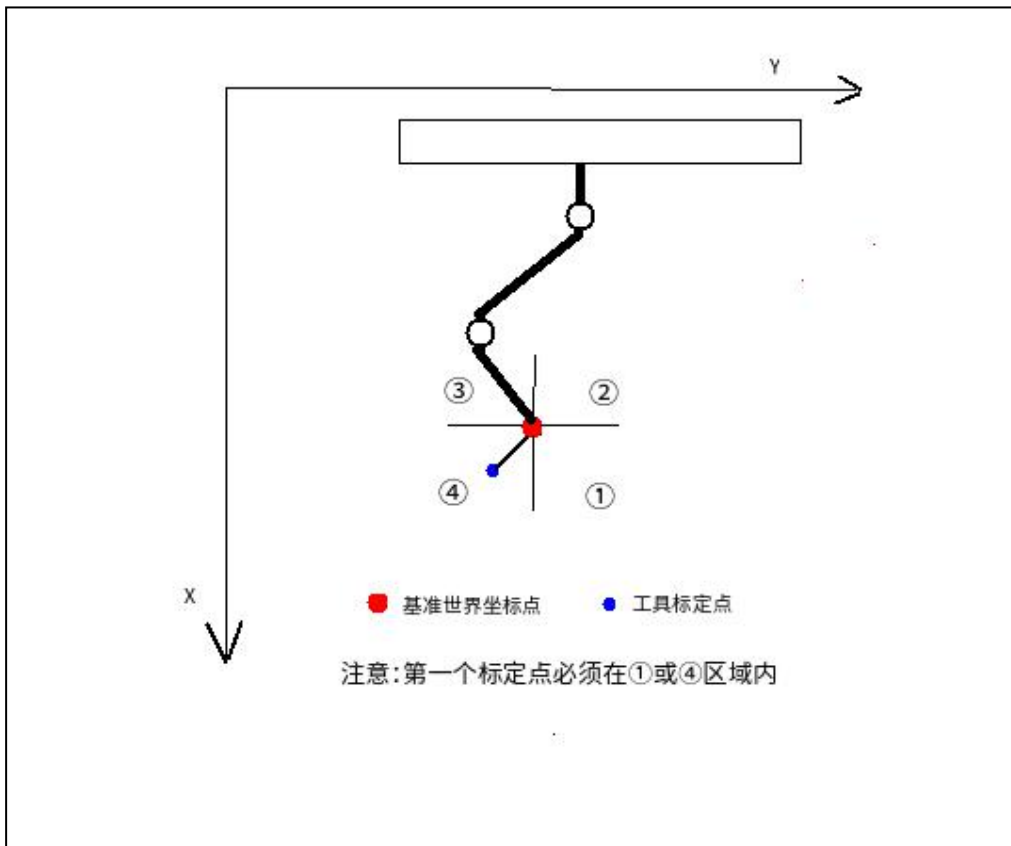
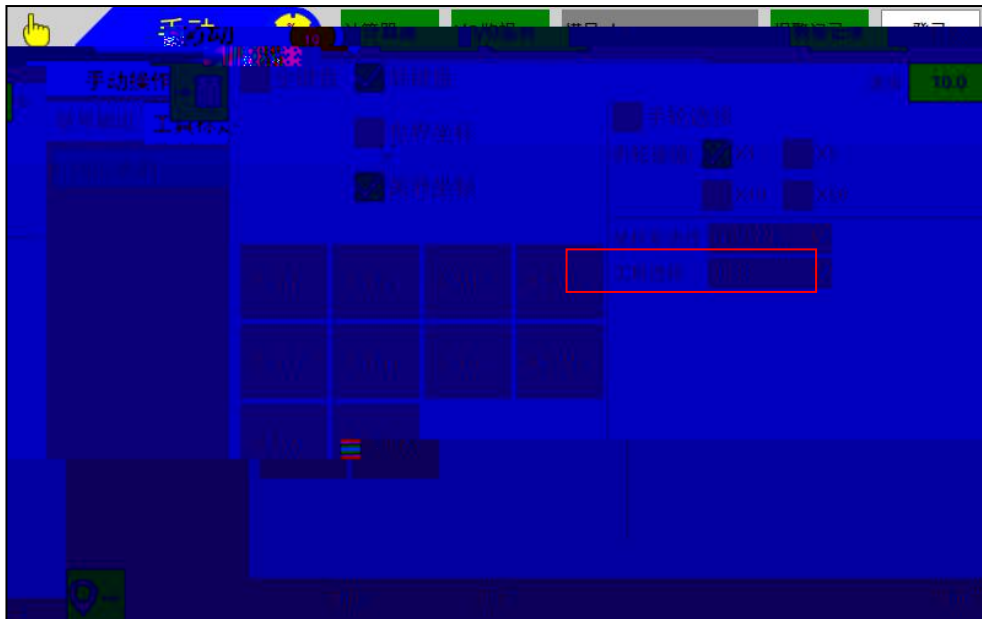
设入		堆叠顺序 X->Y->Z ▼					
X轴	0.000	间距	0.000	个数	0	方向	正相 ▼
Y轴	0.000	间距	0.000	个数	0	方向	正相 ▼
Z轴	0.000	间距	0.000	个数	0	方向	正相 ▼
确定		取消					

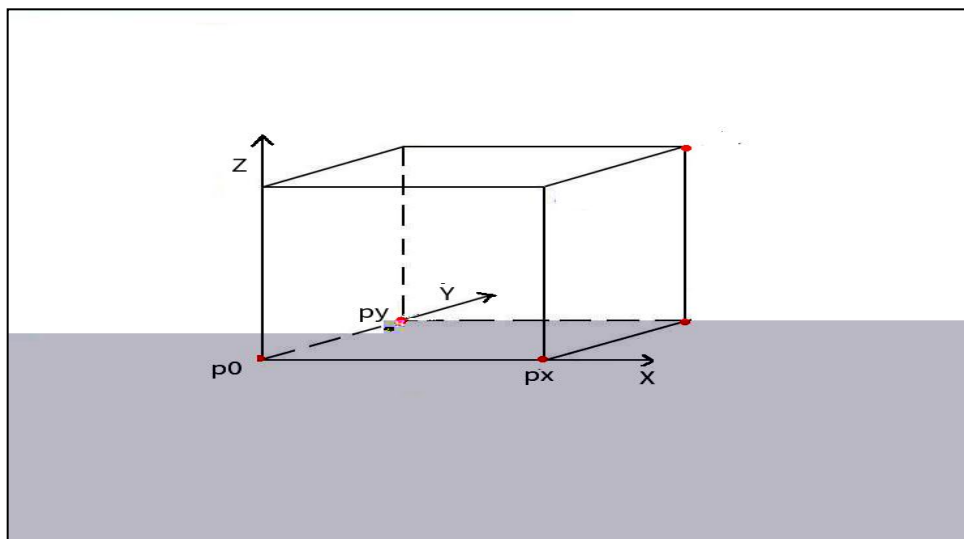
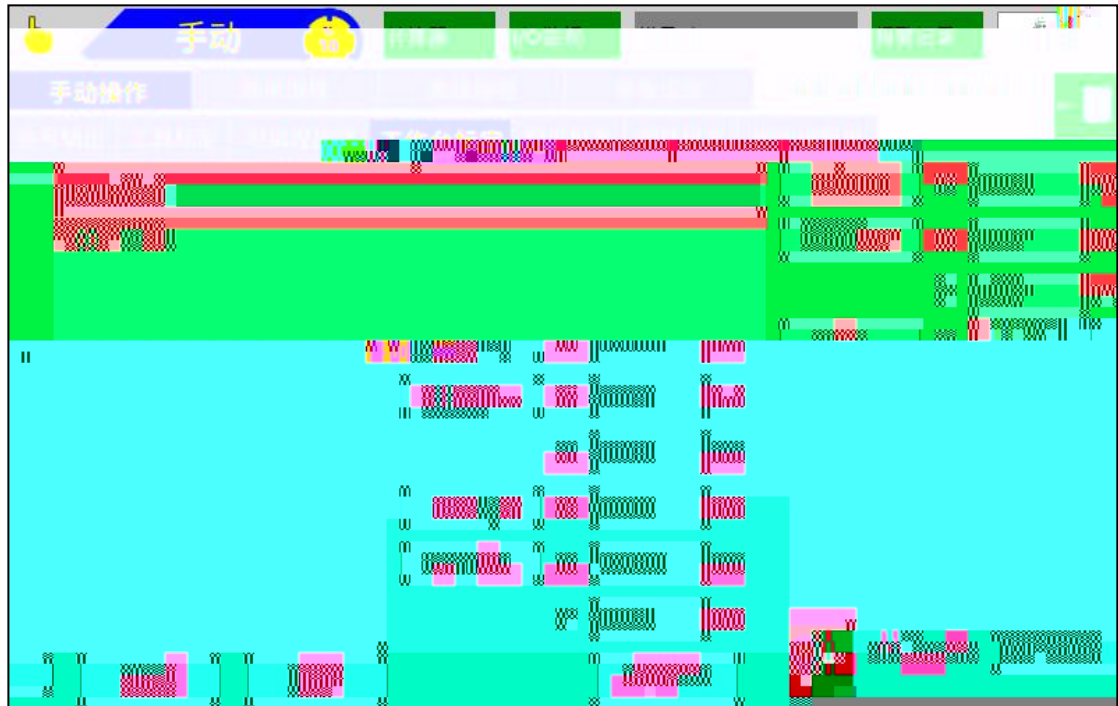
5.4













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 setting is shown as "速度 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. "手轮速度" (Handwheel Speed) is also indicated.
- 坐标系选择** (Coordinate System Selection): A dropdown menu is highlighted with a red box, showing "1:W1坐标系" selected.
- 工具选择** (Tool Selection): A dropdown menu showing "0:无" (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 system management bar with "坐标系命名" (Coordinate System Naming) set to "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, "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 "←返回" (Return) and tabs for "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 Z100 F100  
G01 X100 F100  
G01 Y100 F100  
G01 Z100 F100
```

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: 模号: S55

Handwritten note: 报警记录

Handwritten note: 操作员

Handwritten note: 手动操作

Handwritten note: 全键盘

Handwritten note: 简键盘

Handwritten note: 世界坐标

Handwritten note: 关节坐标

Handwritten note: 手轮选择

Handwritten note: 计算器

Handwritten note: I/O监视

Handwritten note: 手动

Handwritten note: 10

Handwritten note: 显示

Handwritten note: 运行中

Handwritten note: 选中/取消

Handwritten note: 切换

Handwritten note: 删除

Handwritten note: 恢复



华成工控

