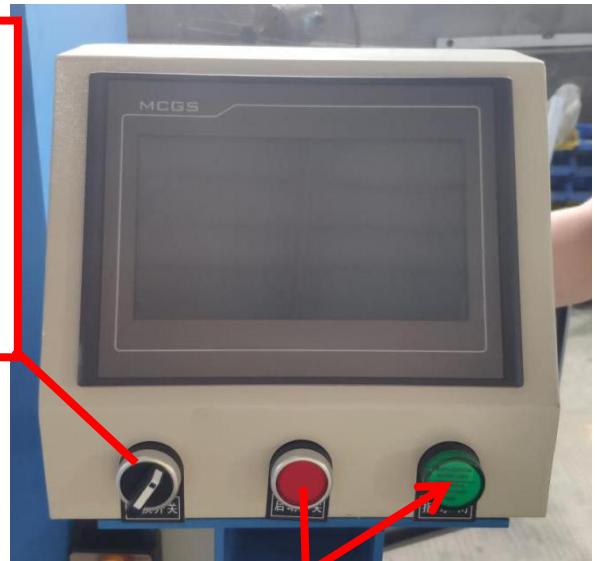


系统调试教程

1、黑色开关，为焊接与非焊接（不打火，可空走检查）功能转换开关。左为开启打火，右为关闭打火。如何查看当前为焊接还是非焊接呢？第一，看屏幕上是否有个红色圆点，有，则代表开启了焊接功能。反之无开启。第二，看黑色开关把手上的黑色方块，黑色方块朝左上角，为开启焊接功能，反之，黑色方块指向右上角，则是关闭打火焊接功能。

2、中间红色开关，为开关机按钮。
3、右边绿色指示灯，是工作指示灯。亮灯绿色，代表工作中，反之为机器未开启状态。



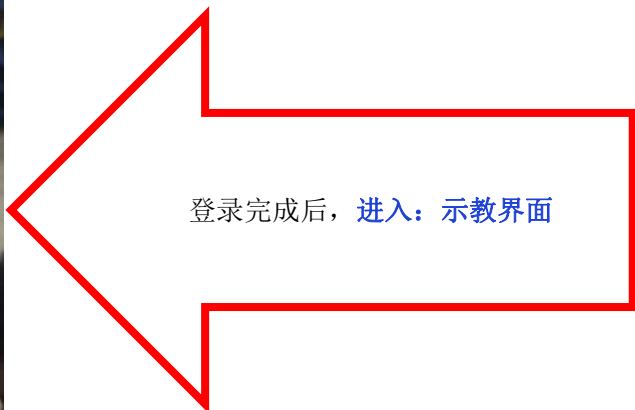
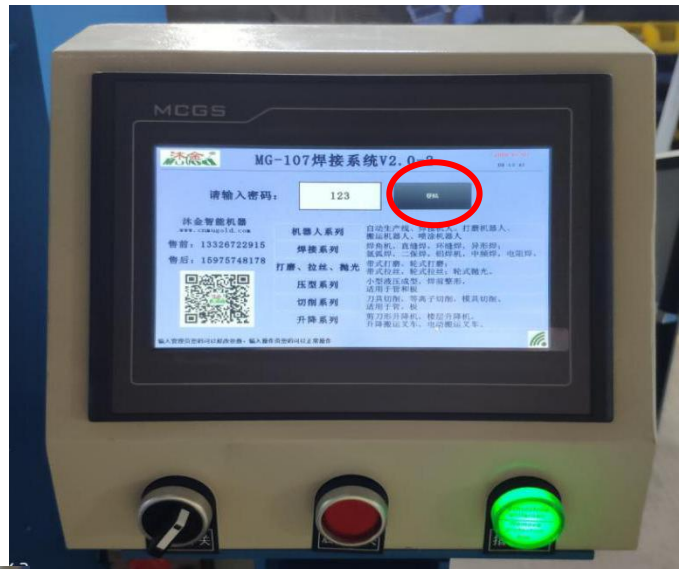
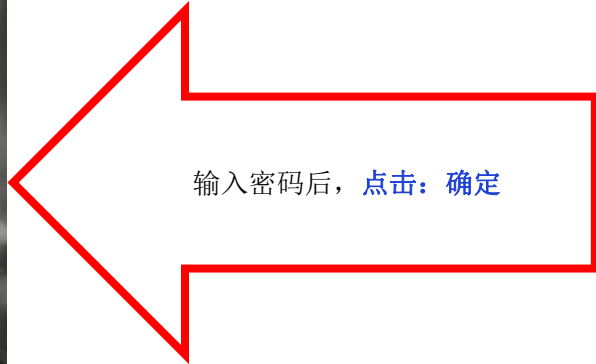
按下红色按钮后，这是进入系统界面

这是进入系统后的第一个界面，点输入密码后面的白色方框。

注：操作者的密码为：123。系统管理员的密码为：888



系统调试教程



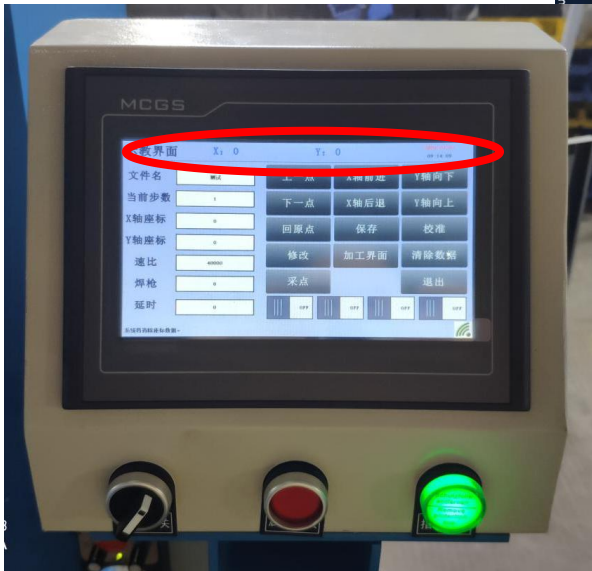
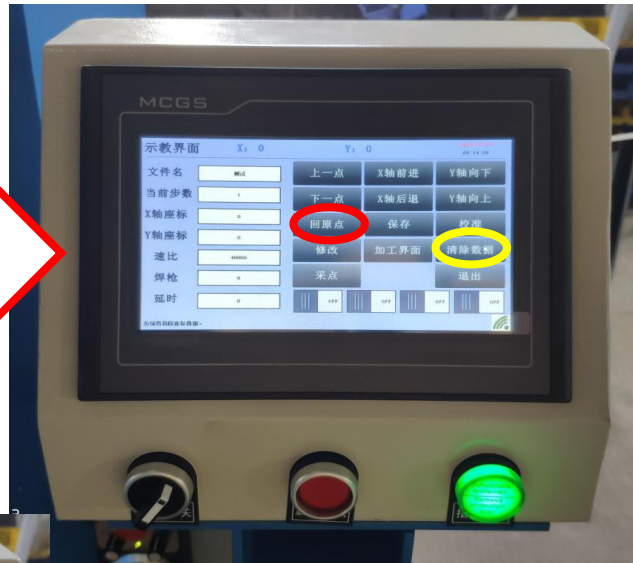
系统调试教程

进入示教界面后，按以下步骤操作：

1、点击：回原点，在新跳出的小窗口点击：
多轴归零。

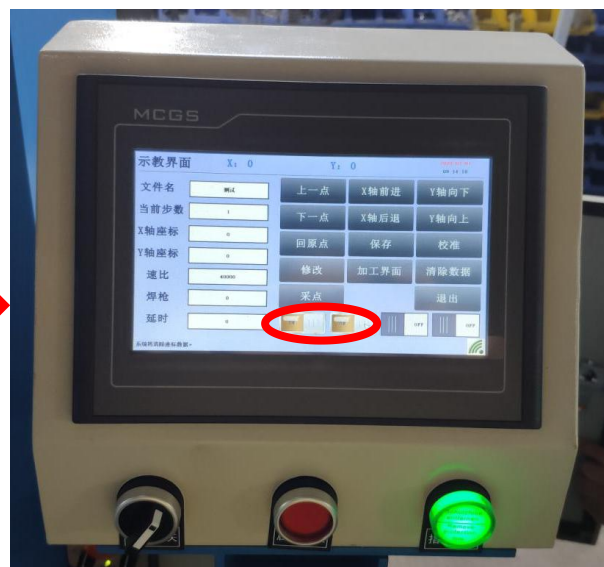
2、多轴归零后，点击：退出即可

3、再点击：清除数据



注意：清除数据后，X轴，Y轴，
均为零

清除数据后，让左右气缸下压至产品。
气缸下压后，系统界面按钮为
黄色。此图片状态为气缸已下压。



系统调试教程



调机时要注意：

- 1、焊枪角度，建议：焊枪角度需要一定的倾斜，以枪头吹着溶池往前走为佳。
- 2、焊针距离焊接工件表面的距离，一般建议 1.5-2.5 毫米之间。
- 3、焊针的选择：产品材料较厚，则需要用大电流烧，在烧大电流时，必须用粗的焊针。反之，薄材料则用细焊针小电流即可。
- 4、以上为友情建议，实际操作则按实际情况而定。

系统调试教程



介绍完前面的步骤，下面我们开始为需要焊接的产品进行采点。用手摇柄将焊枪摇至需要起焊的位置，再用手摇柄调整好焊针与产品表面的距离。然后按一下手摇柄上的绿色确认键以确认起焊采点。

确认起焊采点后，摇动手柄，让焊枪行至第一个焊接终点段，再按手柄上的绿色确认键，此为第二点采点。用相同的方法，按产品需求继续进行采点。



注意：如果产品尾部有圆角，则需要进行短距离多段式采点，同时，因为圆角是弧度，则需要注意焊针与产品的距离。例如：焊针绕圆角走 3mm 米，则需要按弧度下降焊针，才能再采下一个点。

系统调试教程

第一个采点下面的速比，是焊枪从原点行至焊接起点的速度。建议范围：10000-50000 之间。最后一个采点下面的速比，是收枪后，焊枪返回原点的速度，建议数值和第一个点的相同。

其它采点下面也有速比，这些速比是焊枪焊接时行走的速度。建议范围：6000-40000 之间。具体焊接速度要看焊针高低以及板材厚度，还有电流大小等，之间的比例应用。

每个采点下面的焊枪都要输入指令：1 此为焊接指令。如有其中一个采点未输入焊枪指令，则无法完成焊接。



采点及输入指令完成后，先点保存。然后加工界面即可。

系统调试教程

进入加工界面后：点击松开气缸，两个都要点，松开后，按钮为灰色



松开气缸后再点击：回原点



点击回原点后，跳出这样的界面，然后再点：多轴归零。最后点击：退出。



此圈所示**两脚模式**按钮，点击打开时（注：按钮红色为打开），在焊接过程中，踩一次脚踏开关，就会完成气缸下压和焊接两个指令，此为一脚模式。

关闭状态下，踩第一次脚踏开关，气缸下压，再踩一次，才是焊接。此为两脚模式。

恭喜你，你已经成功的学会了沐金自动焊机系统，接下来踩一下脚踏开关，进行空走检查你的调试成果吧！