

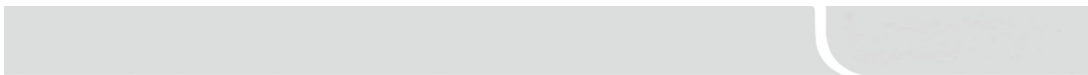
六轴机器人系统-焊接工艺 使用说明书

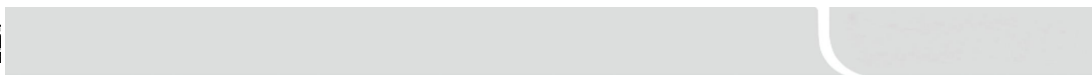
深圳市华成工业控制股份有限公司

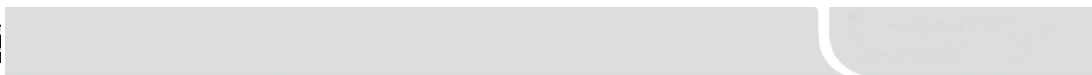


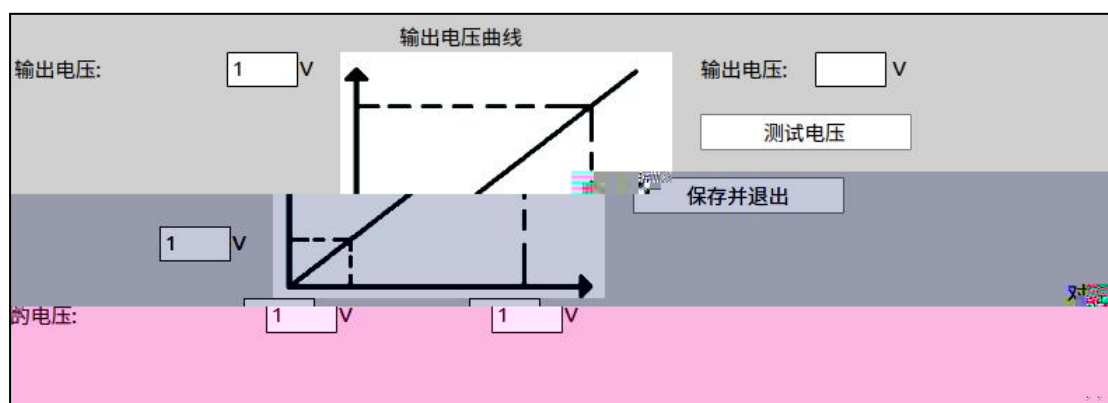
前言



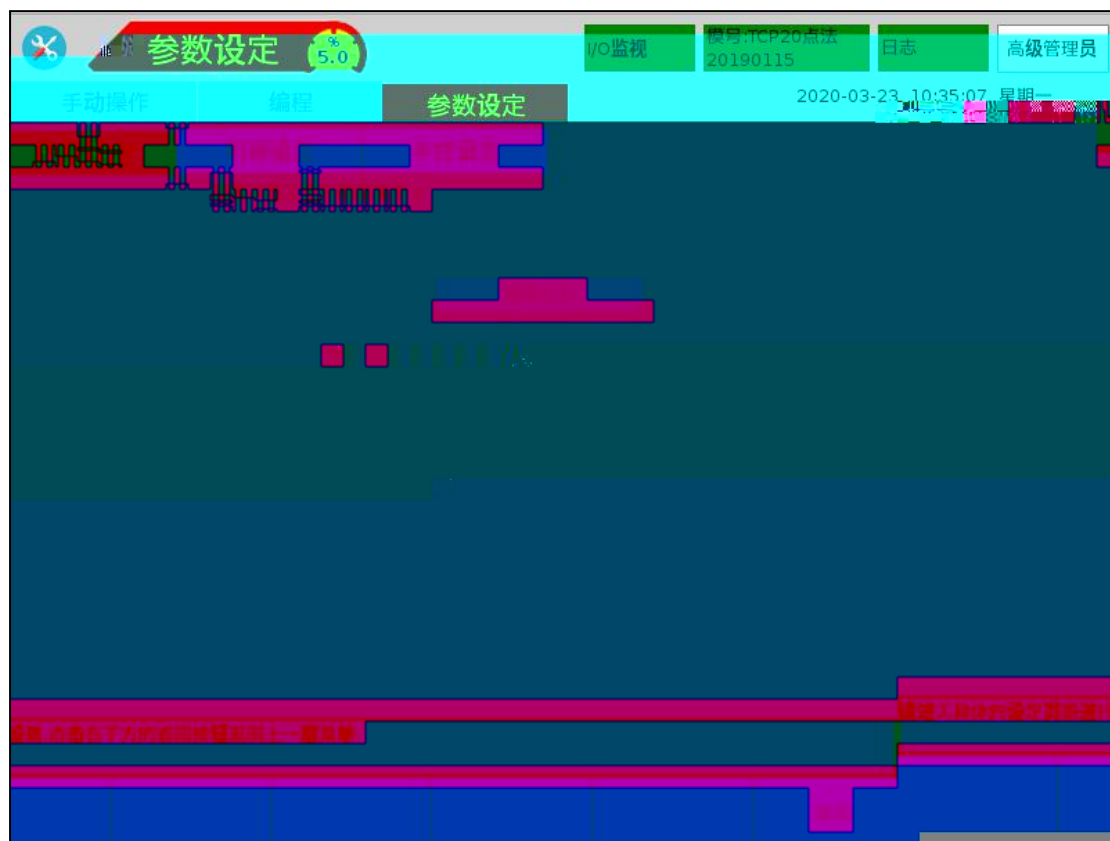














参数设定

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 10:35:36 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

点焊模式: 时间

点焊时间: 200 毫秒

空走距离: 3 mm

注释: 0

保存

请进入 的设置页面进行设置, 点击右下方的返回按钮返回上一层菜单

返回

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 10:36:13 星期一

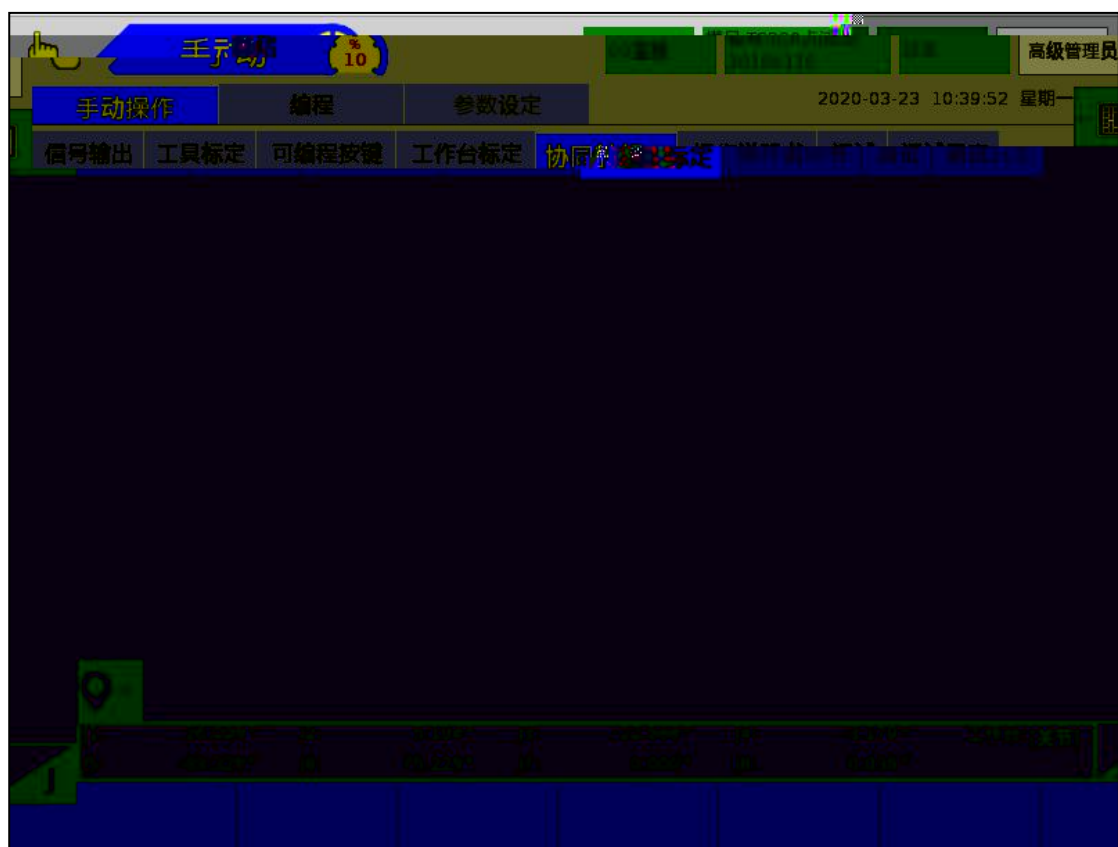
产品设定 机器设定 手控设定

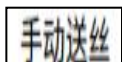
RS485设定 CAN设定 主机网络设定

用途: 焊机 ID配置: 0 注意: 进行修改前, 必须对电量进行归零!

保存

2020-03-23 10:36:13 星期一







GCode

请确认要覆盖导入的模块

☒	使用现有模块	模块名称	G代码导入	U轴偏移	0.00
☐	新建模块	模块名称	G代码导入	V轴偏移	0.00
☐				W轴偏移	0.00

