



产品使用说明书

型号: 129

中文名称: 直缝焊机

佛 山 市 沐 金 智 能 机 器 有 限 公 司

Foshan MU GOLD Intelligent Machine Co., Ltd

直缝焊机安装使用说明

设备型号：129

简介：本机适用于直线焊接。圆筒外壳卷圆后的直缝焊接，平板对接直线焊接等，更换模芯及夹具后可焊接不同的工件。

一、运动部件：

- 1、运动部件采用步进电机、细分驱动器及滚珠丝杆，运动精度高，控制精确。
- 2、控制线路采用可编程系统，可调性好。
- 3、制动：脚踏开关。

二、外形结构：见下图所示：



三、电气接用：

1、将压缩空气引入焊机，并调整工作压力。气压表参考范围：2kg~4kg

220V

信号控制线

2、将设备插头插入 220V 电源即可。

3、将本机预留的信号控制线头，接入 TIG 氩弧焊机，是为：控制电焊机。

The diagram illustrates the electrical and pneumatic connections for the welding machine. It shows a 220V power plug and a signal control cable. A callout box provides instructions on how to connect the compressed air and adjust the pressure. Another callout box shows the pneumatic control system with a pressure gauge and a filter. A final callout box provides instructions on how to connect the signal control cable to a TIG argon arc welding machine.

四、操作教程

1、快捷键

焊接键：

此按钮有两个功能：

1.1、长按，进入焊接模式。

1.2、轻点，则关闭焊接模式。

1.3、复位

1.4、后退

1.5、前进



2、焊接转换开关

此转换开关是用于打开或关闭顶针的。根据产品焊接要求，选择是否开启顶针功能。



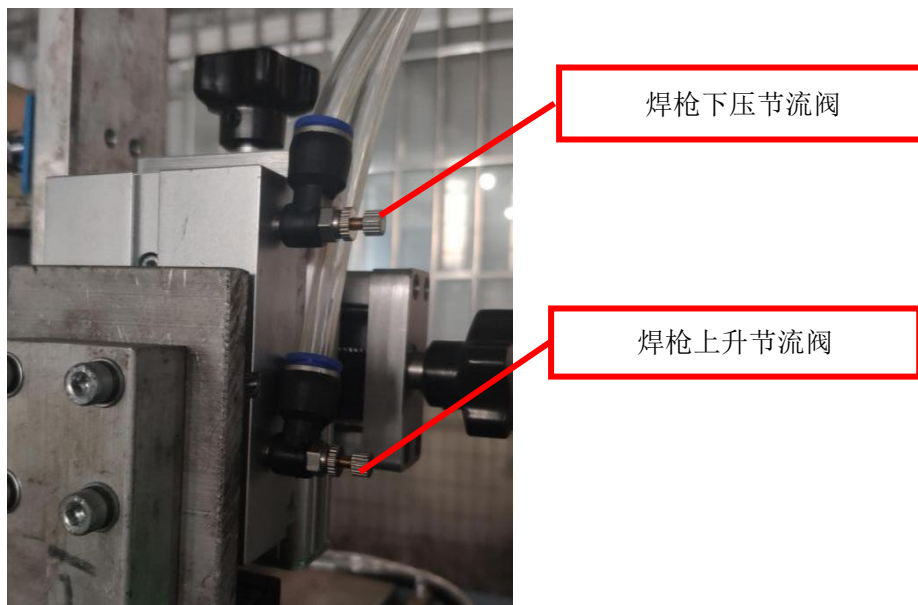
3、定位顶针

本设备有顶针定位，产品无需点焊固定。这是三个是顶针气缸！

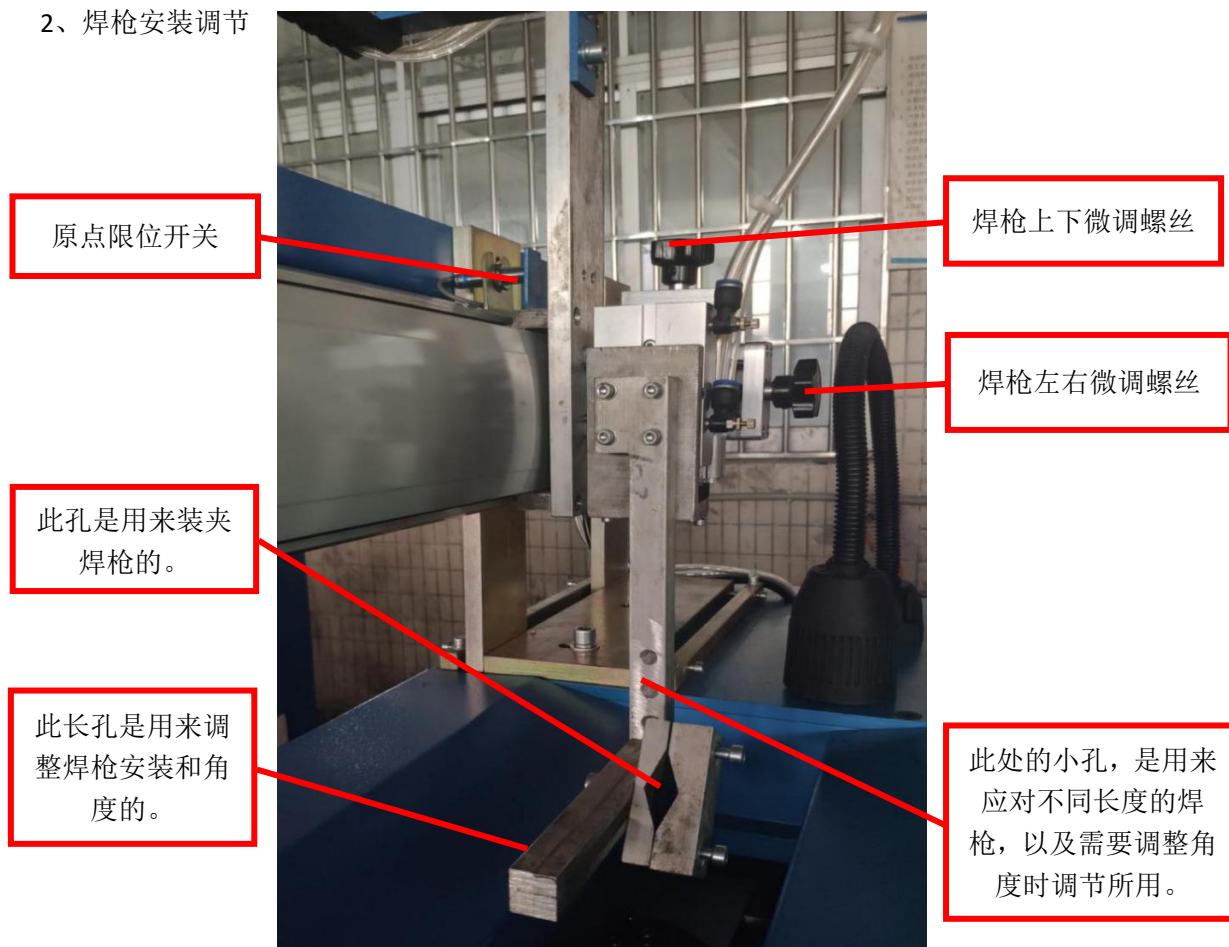


五、机械调节

1、焊枪下压或上升节奏不合理时，参考下图微调节流阀即可！



2、焊枪安装调节



六、系统教程

1、这是进入系统的第一个界面，此系统为触摸屏，直接在屏幕点相关按钮即可。总共十步，教会您使用沐金直缝焊接系统！请先阅读，再操作！



1.1 第一步，点复位

1.2 第二步，点产品参数

2、进入第二个产品参数界面



焊枪从机械原点到起焊位的速度，一般建议5000-10000之间。

焊接速度，一般建议2500-4000之间，具体数据，按实际情况试用为准。最大值不可超过10000

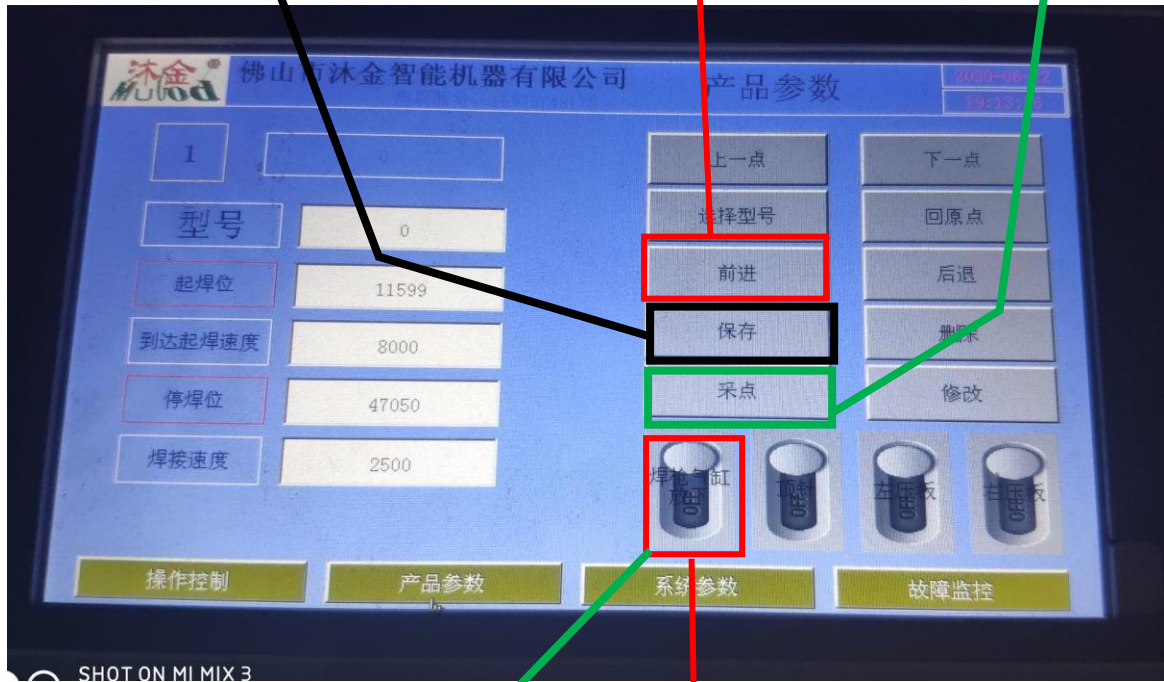
2.2 第二步，输入型号，确定。

2.1 第一步，点删除，将原有数据删除。

2.6 第六步，点保存。**注意：此产品参数界面是不可以焊接的。**

2.4 第四步，点前进，行至需要起焊位

2.5 第五步，点采点，然后继续点前进，行至需要停焊位，再点采点。如此产品数据读取完成。



2.7 第七步，再点焊枪收起。

2.3 第三步，焊枪下压

2.8 第八步，进入操作控制界面，然后点复位。



2.9 第九步，踩一下脚踏开关，压板下压，再踩一次，进行空走测式，检查焊枪行走的轨迹是否和产品需要焊接的一致！

2.10 第十步，检查完成后，长按机身焊接快捷按钮，开始焊接。注：屏幕左上角方向有个红色圆点时，是焊接状态，如无红色圆点，则不会打火焊接！

七、设备保养维护

保养部位	方法	频率	责任方
水平移动滑杆除尘	用气吹除付着的尘	每日	操作工
水平移动滑杆上油	打开防尘罩，上气动马达润滑油	每月一次	操作工
螺丝防松	检查所有活动部位螺丝是否松动	每周	操作工
电箱除尘	用吸尘器吸除电箱中的尘，禁止吹气。	每日	操作工
焊枪	作业前，空走检查是否走直线，是否松动，谨防撞坏焊枪。	随时	操作工
屏损坏	免费电话指导，（收费上门服务）	1年	供应商
电路烧坏	免费电话指导，（收费上门服务）	1年	供应商

八、常见故障参考

1、进入右下角的故障监控页面！

佛山市沐金智能机器有限公司 故障监控

售后服务：15975721111

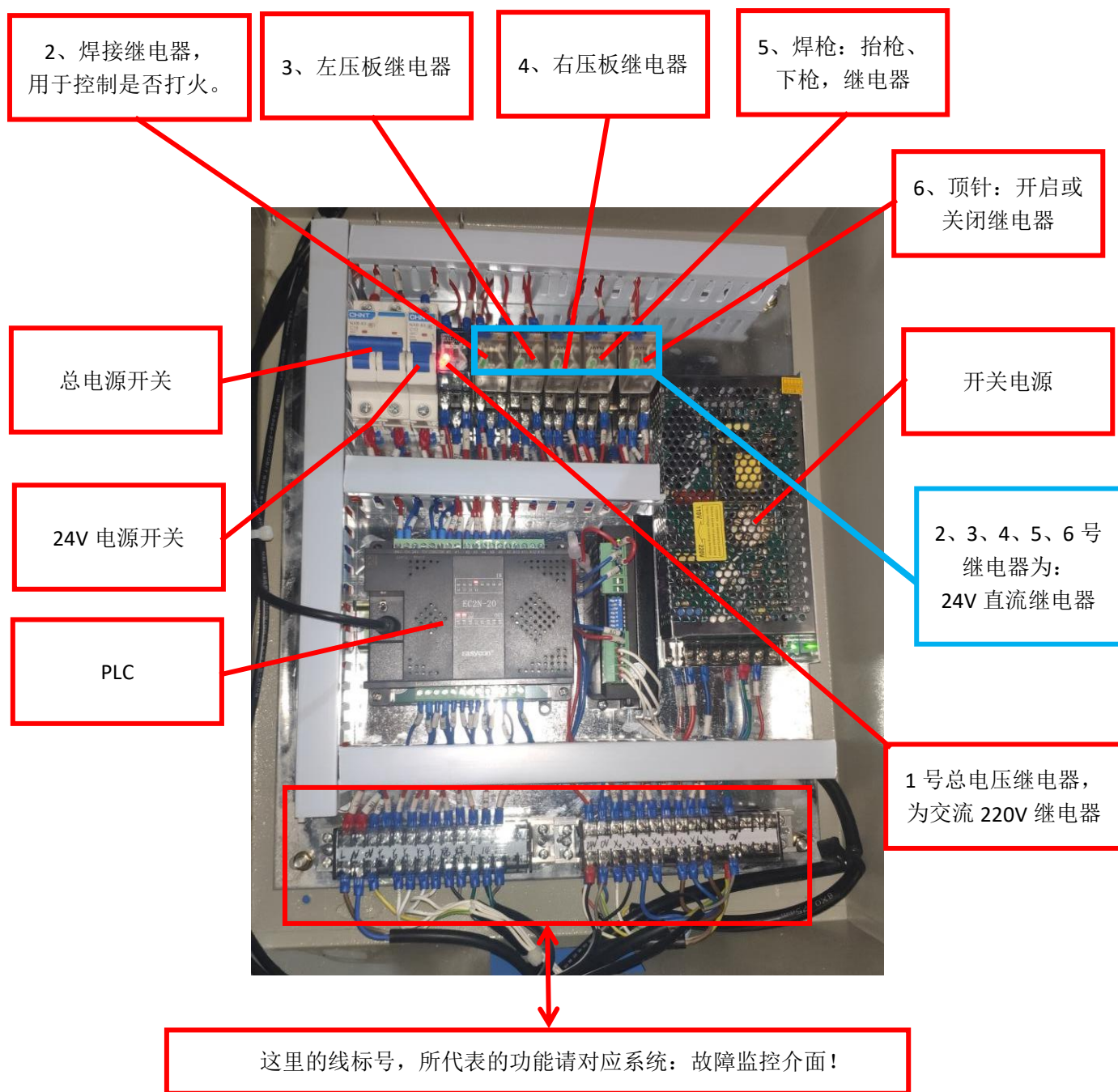
X0	机械原点	Y0	步进PUL
X1	启动	Y1	步进DIR
X2	短按停焊，长按焊接	Y2	起焊
X3	顶针开关	Y3	左气缸
X4		Y4	右气缸
X5	产品参数界面采点， 操作界面复位	Y5	下压气缸
X6	手动前进	Y6	顶针
X7	手动后退	Y7	
X10			
X11			
X12			
X13			

操作控制 | 产品参数 | 系统参数 | **故障监控**

1.2、设备供电无误的情况下，机械电路问题，用此区域标号，对应电箱内线标号，进行排查。

1.1、电路故障排查，请进入故障监控界面

九、电箱电路说明



十、联系我们

感谢您购买沐金智能机器产品并阅读本说明书，如有任何疑问可与我司联系。

佛山市沐金智能机器有限公司

地址：广东省佛山市顺德区勒流街道新明材接龙大街西侧厂房

电话：13662347249 陶小姐

网址：<http://cnmugold.com>