## MEGMEET Artsen Plus/Pro焊机与安川机器人 ——模拟量通讯操作指导 (V1.0)



## 深圳市麦格米特焊接技术有限公司 产品部











# 一、机器人焊接系统的组成

# 机器人焊接系统主要设备由机器人本体、机器人控制柜、焊接电源、送丝机、焊枪、送丝盘架构成。

**MEGMEE** 



# 一、机器人焊接系统的组成

#### 1.1 焊机型号介绍

焊机型号: Artsen Pro 500PR.

说明: Plus焊机与Pro焊机设置参数是一样的, 文档中以Pro焊机为例阐述。







# 一、机器人焊接系统的组成

#### 1.2 安川机器人型号介绍

#### 安川控制柜与机器人型号:DX200-MA1440









## 二、设置Artsen Pro焊机参数

#### 2.1 按表中内容设置焊机面板参数

一元/分别模式			
操作步骤	程序参数	名称	焊机通讯参数设置
第一步	JOB	机器人焊接通道	10
第二步	N00	机器人协议	ANG
第三步	P02	焊机控制模式选择	dF
第四步	P05	机器人通讯模块激活开关	ON
第五步	N11	焊接分别模式选择	ON/OFF

注: 机器人配置一元化模拟量模式时,焊机N11选择OFF。 机器人配置分别模拟量模式时,焊机N11选择ON。



## 二、设置Artsen Pro焊机参数

#### 2.1 设置焊机面板参数



Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

二、设置Artsen Pro焊机参数

#### 2.1 设置焊机面板参数



以上步骤设置均需按(存储)键保存参数。 Artsen Pro焊机配安川机器人模拟量通讯时焊 机部分的参数设置完成



#### 3.1 焊机端的接线说明



Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯



#### 3.2 安川机器人控制柜接线说明

#### 机器人接线示意图







#### 3.3 安川机器人基板端子定义对接详细示意图

DB25端 子序号	外接线25PIN颜色	说明	CN322端子连 接脚位
1	黑1 (一个点)	24V电源+(机器人提供)	29
2	黑2(两个点)	起弧信号(机器人输出I/0信号)	15
3	黑3(三个点)	反向送丝信号(机器人输出I/0 信号)	19
4	棕1(一个点)	起弧成功信号(机器人接收I/0 信号)	6
5	棕2(两个点)	准备信号(机器人接收I/0信号)	
6	棕3(三个点)	I/0信号公共地(1、2、3、4、5、 7、8、9、10脚I/0信号公共地)	7、16、18、 20、22
7	橙1(一个点)	点动送丝信号(机器人输出I/0 信号)	17
8	橙2(两个点)	机器人急停信号(机器人输出 I/0信号)	



#### 3.3 安川机器人基板端子定义对接详细示意图

9	橙3(三个点)	气体检测信号(机器人输出I/0信号)	21
10	紫1 (一个点)	寻位成功信号(机器人接收I/0信号)	
11	紫2(两个点)	焊接电流信号(模拟信号,机器人接收 I/0信号,反馈实际焊接电流值)	
12	紫3 (三个点)	给定电流信号(模拟信号,机器人输出 I/0信号)	33
13	蓝1(一个点)	模拟信号公共地(11、12、14、15脚模 拟信号公共地)	32、34
14	蓝2(两个点)	焊接电压信号(模拟信号,机器人接收 I/0信号,反馈实际焊接电压值)	
15	蓝3(三个点)	给定电压信号(机器人输出I/0信号)	31



#### 3.3 安川机器人基板端子定义对接详细示意图

16	空	预留	
17	空	预留	
18	粉1 (一个点)	JOB输入口1(机器人输出I/0信号)	
19	粉2(两个点)	JOB输入口2(机器人输出I/0信号)	
20	粉3 (三个点)	JOB输入口3(机器人输出I/0信号)	
21	灰1 (一个点)	I/0信号公共地(18、19、20、22、23 脚模拟信号公共地)	
22	灰2(两个点)	寻位使能信号(机器人输出I/0信号)	
23	空		
24	空		
25	空		



4.1一元化模式曲线配置

1. 电流曲线、电压曲线配置数值如下图

数据	编辑 显示 实用工具 12 🗹 😒 🔽 🔜 🎁 🚳
程序内容 照焊 変量	$\mu$ $\mu$ $\mu$ $\mu$ 防止粘丝时间       0.1 $\theta$ 断弧确谈时间       0.60 $\theta$ $\mu$
主菜单	简单菜单

Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

2. 新建程序 操作流程: 主菜单→程序内容→新建程序→程序名称→执行进入程序





## Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

#### 4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤 2.以模拟量电流指令值测试焊接电流值 操作流程:命令一览→作业→选择AWELD指令并插入到程序中





#### 4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

 2. 以模拟量电流指令值测试焊接电流值 操作流程:将模拟数据更改为(0)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电流数 值。并记录模拟数据值和焊机显示电流值。





#### 4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

 2. 以模拟量电流指令值测试焊接电流值 操作流程:将模拟数据更改为(1.3)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电流 数值。并记录模拟数据值和焊机显示电流值。





#### 4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

 2. 以模拟量电流指令值测试焊接电流值 操作流程:将模拟数据更改为(3.4)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电流 数值。并记录模拟数据值和焊机显示电流值。







#### 4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

 2. 以模拟量电流指令值测试焊接电流值 操作流程:将模拟数据更改为(6.0)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电流 数值。并记录模拟数据值和焊机显示电流值。



Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

#### 4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

 2. 以模拟量电流指令值测试焊接电流值 操作流程:将模拟数据更改为(8.0)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电流 数值。并记录模拟数据值和焊机显示电流值。





#### 4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

 2. 以模拟量电流指令值测试焊接电流值 操作流程:将模拟数据更改为(10.0)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电流 数值。并记录模拟数据值和焊机显示电流值。



Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

3. 以模拟量电流指令值测试焊接电流值相对应数值记录例子

机器人AWELD数据值	焊机电流显示值
0	10A
1.3	73A
3. 4	190A
6	335A
8	447A
10	500A

注:测试出来的焊机电流显示值是根据现场测试出来的为准



#### 4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

3. 电流曲线配置步骤 操作流程: 主菜单→弧焊→焊机特性(进入焊机特性画面)





Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

3. 电流曲线配置步骤

操作流程:点击数据→读入→进入指定页→选择用户初始值→选择A/%文件号→点击是

XX16		1 😒 🔟 🖳 👘 🚳
读入	星机特性文件 焊机序号 1	*
	设置 <u>完成</u> 月 焊机名称 1	
	注释:         适用各种气体、焊           供申申源         A/V	<u>44</u>
要f	保护气体 MAG 焊丝直径 1.2 mm Φ	
输入/输出		
	断弧确认时间 0.60 秒	
机器人	<td	〈焊接电压输出符性〉
	调整值 <u>1.00</u> <u>1.00</u> 序号 命令值(V) 测量值(A) 命令值	] (V) 测量值(V)
赤式信息	01 0.00 10 0.1	00 1.4
		and the second and
<u>+</u> 菜鱼		
andi		
350,000 Hartin		
MOVE STATE	序号    名称	电源 直径 气体
		A/06 1 2 MAG
マ間小屋	. 02 "*MOTOWELD-E Series 350A class	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG
弧焊	. 02 ""MOTOWELD-E Series 350A class 02 ""MOTOWELD-E Series 350A class 03 MOTOWELD-E Series 500A class	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG
弧焊	MOTOWELD-E Series 350A class 02 "*MOTOWELD-E Series 350A class 03 MOTOWELD-E Series 500A class 04 MOTOWELD-E Series 500A class	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG
30.焊	02 ***MOTOWELD-E Series 350A class 02 ***MOTOWELD-E Series 350A class 03 MOTOWELD-E Series 500A class 04 MOTOWELD-E Series 500A class 05 Fronius TPS 系列	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG
预焊 变量 B001	00 MOTOWELD-E Series SouA class 03 MOTOWELD-E Series SOUA class 04 MOTOWELD-E Series SOUA class 05 Fronius TPS 系列 06 MOTOWELD-SSE0	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 CO2
変量 <u> 要</u> 置 <u> B001</u> 新入/新出	00 MOTOWELD-E Series SouA class 03 MOTOWELD-E Series SOuA class 04 MOTOWELD-E Series 500A class 05 Fronius TPS 系列 06 MOTOWELD-S350 07 MOTOWELD-S350 08 MOTOWELD-S350	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/W 1.2 MAG A/W 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 MAG A/% 1.2 CO2
変量 B001 輸入/輸出 その 第 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	00 MOTOWELD-E Series 350A class 03 MOTOWELD-E Series 350A class 04 MOTOWELD-E Series 500A class 05 Fronius TPS 系列 06 MOTOWELD-3350 07 MOTOWELD-3350 08 MOTOWELD-3350 09 MOTOWELD-3350	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 MAG A/V 1.2 CO2 A/V 1.2 CO2 A/V 1.2 MAG
50月 安豊 BOOT 第入/输出 MOCu	00 MOTOWELD-E Series 350A class 02 "*MOTOWELD-E Series 350A class 03 MOTOWELD-E Series 500A class 04 MOTOWELD-E Series 500A class 05 Fronius TPS 系列 06 MOTOWELD-S350 07 MOTOWELD-S350 08 MOTOWELD-S350 10 MOTOWELD-S350	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 MAG A/V 1.2 CO2 A/V 1.2 CO2 A/V 1.2 MAG A/V 0.9 CO2
変量 Boot 輸入/輸出 和業人	00 MOTOWELD-E Series 350A class 03 MOTOWELD-E Series 500A class 04 MOTOWELD-E Series 500A class 05 Fronius TPS 系列 06 MOTOWELD-S350 07 MOTOWELD-S350 08 MOTOWELD-S350 09 MOTOWELD-S350 10 MOTOWELD-S350 11 MOTOWELD-S350	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/W 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 CO2 A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 0.9 MAG
変量 B001 輸入/輸出 しのでの 机器人 のの	00 MOTOWELD-E Series 350A class 03 MOTOWELD-E Series 350A class 04 MOTOWELD-E Series 500A class 05 Fronius TPS 系列 06 MOTOWELD-3350 07 MOTOWELD-3350 09 MOTOWELD-3350 10 MOTOWELD-3350 11 MOTOWELD-3350 12 MOTOWELD-3350	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/W 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 CO2 A/V 1.2 MAG A/V 1.2 CO2 A/V 1.2 MAG A/V 0.9 CO2 A/% 0.9 MAG
変量 B001 輸入/輸出 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	00 WOTOWELD-E Series 350A class 03 MOTOWELD-E Series 350A class 04 MOTOWELD-E Series 500A class 05 Fronius TPS 系列 06 MOTOWELD-3350 07 MOTOWELD-3350 08 MOTOWELD-3350 10 MOTOWELD-3350 11 MOTOWELD-3350 12 MOTOWELD-3350 13 MOTOWELD-3350 14 MOTOWELD-3350	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 MAG A/V 1.2 CO2 A/% 0.9 CO2 A/% 0.9 MAG A/% 0.9 CO2 A/% 0.9 MAG A/% 0.9 CO2 A/% 0.9 MAG A/% 0.9 CO2 A/% 0
30.5年 変置 BOOT 編入/編出 ○Cou 和職人 予 系統信息 ○ ○	00 WOTOWELD-E Series 350A class 03 MOTOWELD-E Series 350A class 04 MOTOWELD-E Series 500A class 05 Fronius TPS 系列 06 MOTOWELD-3350 07 MOTOWELD-3350 08 MOTOWELD-3350 10 MOTOWELD-3350 11 MOTOWELD-3350 12 MOTOWELD-3350 13 MOTOWELD-3350 14 MOTOWELD-3350	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/W 1.2 MAG A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 MAG A/V 1.2 CO2 A/% 0.9 CO2 A/% 0.9 CO2 A/% 0.9 MAG A/W 0.9 CO2 A/% C
35年 安置 B001 輸入/編出 の ひの 系統信息 の 人 系統信息	00 WOTOWELD-E Series 350A class 03 MOTOWELD-E Series 350A class 04 MOTOWELD-E Series 500A class 05 Fronius TPS 系列 06 MOTOWELD-3350 07 MOTOWELD-3350 09 MOTOWELD-3350 10 MOTOWELD-3350 11 MOTOWELD-3350 12 MOTOWELD-3350 13 MOTOWELD-3350 14 MOTOWELD-3350	A/% 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/V 1.2 MAG A/% 1.2 MAG A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 CO2 A/% 1.2 CO2 A/% 0.9 CO2 A/% 0.9 CO2 A/% 0.9 MAG A/% 0.9 CO2 A/% 0.9 MAG DO2 A/% 0.9 LO2 A/% 0.9 LO2 A

数据	编辑 显示	实用工具	12 🖻 📶 🤫	<u>o</u> 📮	🕂 😚 🕒
程序内容	用户设定值 序号	名秋	R	电源	直径 气体
孤焊	. 02 * 4 03 1			A/% A/%	1.2 KAG 1.2 MAG 1.2 MAG
变量 B001	<b>1</b> 04 1	读数据	吗?	A/V	1.0 MAG 1.2 MAG 1.2 MAG
新入/輸出		01 1	L .		1.2 MAG 1.2 MAG 1.2 MAG
机器人	12 1		否	A/V	1.2 MAG 1.2 MAG 1.2 MAG
系統信息	13 1 14 1			A/% A/V	1.2 MAG 1.2 MAG
			进入指定	页	
主菜单	·简单菜单				

## Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

#### 4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

4. 电流曲线配置步骤

操作流程:修改焊机名称(MEGMEET)→修改电流测量值填写前面记录的电流数值

数据	(\$\$\$ II
程序内容	焊机特性文件 焊机序号 1
弧焊	2012年 煤机名称 MEGMEET 注辞: 近用各种气体、焊丝
变量 <u> B001</u>	供电电源 A/% 保护气体 MAG 焊丝直径 1.2 mm Φ
- 輸入/輸出	焊丝伸出长度 [15] mm 防止粘丝时间 0.1] 秒 断弧确认时间 0.60] 秒
机器人	〈焊接电流输出特性〉     〈焊接电压输出特性〉       范围     +       调整值     1.00
系統信息	序号 命令值(V) 测量值(A) 命令值(V) 测量值(%) 01000070
主菜单	简单亮单

数据	🦛 IX XALA 12 🗹 🕫 🐼 👘 🚳
<ul> <li>程序内容</li> <li>風煤</li> <li>変量</li> <li>B001</li> <li>輸入/輸出</li> <li>(○) Court</li> </ul>	焊机特性文件       焊机特性文件         焊机序号 1       0.1 秒         防止粘丝时间       0.1 秒         断弧确谈时间       0.60 秒         《焊接电流输出特性》       《焊接电压输出特性》         范围       +         调整值       1.00         序号       命令值(V)         01       0.00         02       1.30         03       3.40         04       6.00
机器人 ⑦ 系统信息 ○ ○ ○	05     8.00     447     0.00     0       06     10.00     500     0.00     0       07     0.00     0     0.00     0       08     0.00     0     0.00     0
主菜单	简单菜单

## 焊机名称可以自定义设置



#### 4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

4. 电压曲线配置步骤 操作流程:修改电压值(70%是焊机的修正值-30,100%是焊机修正值为0,130%是焊 机修正值+30.)→设置改为完成





Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

4.1一元化模式电流、电压曲线配置步骤

5. 为了防止误操作切换到其他焊接特性文件号会导致刚才保存的数据会丢失,所以 需要写入保存

操作流程:点击数据→写入→选择文件号→点击是

数据	1 A ST SHILL 12 2 1 😪 记 🕞 😚 🚳	数据	编辑 显示 其用工具 12 🔀 🖼 😒 📴 🗣 🌴 💰
读入 写入	焊机特性文件       焊机序号 1       完成       焊机石称       MEGMEET       运用各种气体、焊丝	程序内容	用户设定值         序号         名称         电源         直径         气体           01         MEGMEET         A/%         1.2         MA           .02         1         A/%         1.2         MAG           03         1         A/%         1.2         MAG           04         1         A/V         1.0         MAG
安置 B001 輸入/輸出 M部人 机器人	供电电源     A/%       保护气体     MAG       焊丝直径     1.2 mmΦ       焊丝伸出长度     15 mm       防止粘丝时间     0.1 秒       断弧确认时间     0.60 秒       《焊接电流输出特性》     《焊接电压输出特性》	安置 B001 输入/輸出 in Out 机器人	写数据吗?       1.2 MAG         01 MEGMEET       1.2 MAG         1.2 MAG       1.2 MAG
	调整值 <u>1.00</u> 序号 命令值(V) 测量值(A) 命令值(V) 测量值(%) 01 <u>0.00</u> <u>10</u> <u>0.00</u> <u>70</u>	系統信息	12     1     A/V     1.2     MAG       13     1     4     A/%     1.2     MAG       14     1     A/V     1.2     MAG
上 主菜单	简单菜单	主菜单	简单菜单

一元化模式电流、电压曲线配置完成



4.2分别模式电流、电压曲线配置1.电流曲线、电压曲线配置数值如下图注:在原程序号里修改分别模式的电流、电压曲线时,一元化模式和分别模式的电流曲线是相同的,只修改电压曲线即可。

数据	af ght a the shift of the shif
程序内容 孤煌 変量 B001 輸入/輸出 通 のut 机器人 系統信息 ご の で の の の の の の の の の の の の の	$\mu$ $\mu$ $\mu$ $\mu$ 防止粘丝时间       0.1 $\overline{0.60}$ $\overline{0.60}$ $\overline{0.60}$ 水 $\mu$ $\overline{0.60}$ $\overline{0.60}$ $\overline{0.60}$ 水 $\mu$ $\mu$ $\mu$ $\mu$ $\overline{0.60}$ $\overline{0.60}$ $\overline{0.60}$ $\overline{\lambda}$ $\overline{\mu}$ $\mu$ $\mu$ $\overline{\mu}$ $\mu$ $\mu$ $\overline{\mu}$ $\mu$ $\mu$ $\overline{\mu}$ $\mu$ $\mu$ $\overline{\mu}$ $\overline{\mu}$ $\mu$ $\overline{\mu}$ $\overline{\mu}$ $\mu$ $\overline{\mu}$ $0.1$ $0.00$ $\overline{\mu}$ $\overline{\mu}$ $\overline{\mu}$ $0.1$ $0.00$ $\overline{\mu}$ $\overline{\mu}$ $\overline{\mu}$
主菜单	简单菜单

Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤 2.以模拟量电压指令值测试焊接电压值 操作流程:命令一览→作业→选择VWELD指令并插入到程序中



Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

# 4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤 2.以模拟量电压指令值测试焊接电压值 操作流程:将模拟数据更改为(0)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电压数 值。并记录模拟数据值和焊机显示电压值。



Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯



4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤
2.以模拟量电压指令值测试焊接电压值
操作流程:将模拟数据更改为(2.0)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电压
数值。并记录模拟数据值和焊机显示电压值。



Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤
2.以模拟量电压指令值测试焊接电压值
操作流程:将模拟数据更改为(4.0)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电压数值。并记录模拟数据值和焊机显示电压值。





Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤
2.以模拟量电压指令值测试焊接电压值
操作流程:将模拟数据更改为(6.0)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电压
数值。并记录模拟数据值和焊机显示电压值。



Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

# 4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤 2.以模拟量电压指令值测试焊接电压值 操作流程:将模拟数据更改为(8.0)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电压数值。并记录模拟数据值和焊机显示电压值。



Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤
2.以模拟量电压指令值测试焊接电压值
操作流程:将模拟数据更改为(10.0)运行这一行程序→查看焊机上面显示的电压数值。并记录模拟数据值和焊机显示电压值。





## Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤

3. 以模拟量电压指令值测试焊接电压值相对应数值记录例子

机器人VWELD数据值	焊机电压显示值
0	1. 4v
2	10. 8v
4	20. 6v
6	30. 2v
8	39. 8v
10	50. 0v

注:测试出来的焊机电压显示值是根据 现场测试出来的为准



#### 4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤

3. 电压曲线配置步骤

操作流程: 主菜单→弧焊→焊机特性(进入焊机特性画面)







#### 4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤

3. 电压曲线配置步骤

操作流程:点击数据→读入→进入指定页→选择用户初始值→选择A/V文件号→点击是

数据	编章. 显示 实用工具 12 🛃 🐋 🔟 🚽 👘 🚳
李入	
	— 设置 <b>完成</b>
= 2	焊机名称 1
变量	R · · · · · · · · · · · · · · ·
B001	焊丝直径 1.2 mmΦ
49.3 (4	「「焊丝伸出长度」 15 mm
	防止粘丝时间  0.1  秒 版評価は18世间 0.60 利
In Out	《焊接电流输出特性》 《焊接电压输出特性》
机器人	范围 +
-7/	
系统信息	月亏 前受值(V) 测量值(A) 前受值(V) 测量值(V)
h.	
主菜单	简单菜单
主菜单	简单菜单

程序内容	前近) 设定值 序号	名称	电源	直径	气体
Lon J	01 MOTOWELD-E Ser	ies 350A class	A/%	1.2	MAG
弧焊	. 02 "*MOTOWELD-E Ser	ies 350A class	A/V	1.2	MAG
1	03 MOTOWELD-E Ser:	ies 500A class	A/%	1.2	MAG
	04 MOTOWELD-E Ser:	es 500A class	A/V	1.2	MAG
变量	05 Fronius TPS 系	7I]	A/%	1.2	MAG
B001	06 MOTOWELD-S350		A/%	1.2	C02
	07 MOTOWELD-S350		A/%	1.2	MAG
输入/输出	08 MOTOWELD-S350		A/V	1.2	C02
InCout	09 MOTOWELD-S350		A/V	1.2	MAG
in at 1	10 MOTOWELD-S350		A/%	0.9	CO2
CO CO	11 MOTOWELD-S350		A/%	0.9	MAG
	12 MOTOWELD-S350	Billion Balance and the second	A (11	0.9	102
系统信息	13 MOTOWELD-S350	御浩二初	始值	0. X	MAG
	14 MOTOWELD-S350	用户初始		1.2	002
		进入指定	页	0	

用户设定值 序号	名称	电源	直径	气体
01 MEGMEET		A/%	1 2	MAG
. 02 741		A/V	12	MAG
03 1		A/%	12	MAG
04 1		A/V	1.0	MAG
			1.2	MAG
	读数据吗?		1.2	MAG
	02 1		1.2	MAG
			1.2	MAG
			1.2	MAG
是	(f)		1 2	MAG
10 1		A/V	1.2	MAG
12 1		A/%	1.2	MAG
10 1		A/V	1.2	MAG
14 1				
	· · ·	进入指定页		
间半六牛				

## Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

#### 4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤

4. 电流曲线配置步骤

操作流程:修改焊机名称 (MEGMEET)→修改电流测量值填写前面记录的数值



焊机名称可以自定义设置



#### 4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤

4. 电压曲线配置步骤

操作流程:修改电压值填写前面记录的数值→设置改为完成

数据	编辑 显示	实用工具 1	2 🖪 🖌 😒	10 📑 👘 🚳	焊机特性文
程序内容 Mode 弧焊	焊机特性文件 焊机序号 1 防止粘丝时间 断弧确认时间	0.1 0.60 秒			7年初1月5日 设置 7年初名称 注释:
夜童 <b>及</b> 童	〈焊接 范围 + 调整值 1.00 皮母 金々値(	电流输出特性>	// (焊接 + 1.00	後电压输出特性>	供电电源 保护气体 焊丝直径 焊丝伸出长
新入/輸出	01 0.0 02 1.3 03 3.4	V) (州里自 (A 0 10 0 73 0 190	0.00 2.00 4.00	1.4 10.8 20.6	防止粘丝时断弧确认时
机器人	04 6.0 05 8.0 06 10.0 07 0.0	0 335 0 447 0 500 0 0	6.00 8.00 10.00 0.00	30.2 39.8 50.0	范围 + 调整值 1 序号 命令 01
茶筑信息	08 0.0	0 0	0.00	0.0	
主菜单	简单菜单				·简单菜单

焊机特性文件		
/年1/10方ちょ		
设置	完成	
注释: 注释:	MEGMEE1 适用各种气体、焊丝 A/V	
保护气体 焊丝直径	MAG 1.2 μm Φ	
焊丝伸出长度防止粘丝时间	15 mm 0.1 秒	
断弧确认时间 <焊接电流转	[0.60]秒 俞出特性>    <焊接电压输出特性>	
范围 + 调整值 1.00	+	
序号 命令值(V) 01 0.00	测量值(A) 命令值(V) 测量值(V) 10 0.00 1.4	
简单菜单		

Artsen Plus/Pro与安川机器人模拟量通讯

4.2分别模式电流、电压曲线配置步骤

5. 为了防止误操作切换到其他焊接特性文件号会导致刚才保存的数据会丢失,所以 需要写入保存

操作流程:点击数据→写入→选择文件号→点击是



分别模式电流、电压曲线配置完成





