

使用说明书

ED-WL(BD-V2)电脑控制焊接摆动器



上海伊道自动化焊接设备有限公司

Shanghai i&d Autowelding Equipment Co.,Ltd

地址/add:上海市松江区谷阳南路30号2F/3F

NO.30,Guyang South Road Songjiang Shanghai China

电话/tel:021-57815205

传真/fax:021-57815305

E-mail: info@idwel.com

邮编/zip:201600

一、概述:

ED-WL(BD-V2)摆动控制器是为自动焊接及堆焊所设计的专用焊接摆动控制器,可以控制焊枪以特定的预置参数进行摆动以达到自动焊接过程中的特殊要求。采用先进的单片机进行控制,配以高亮度的 LED 显示和长寿命的轻触按键,所有的输入和输出端口均采用了光电隔离,因此,该控制器工作可靠,性能稳定,在规定的条件下可长时间不间断地进行工作。本公司多年来对该机型进行了不断改进,使用户在操作时更加简单、方便。

二、使用环境:

1、环境温度: $-10^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$

2、相对湿度: 10%~95%

3、远离强磁场

三、基本功能:

3.1、实现滑块有规律的以不同的速度围绕一个中点左右移动。

3.2、可预置 16 组摆动参数 (00 号-15 号),每组参数包含左端延时、中心延时、右端延时、摆动幅度和摆动速度 5 个数据,并可同时显示 5 个数据以及当前选用的摆动参数组号。可随时调整滑块的中心位置。

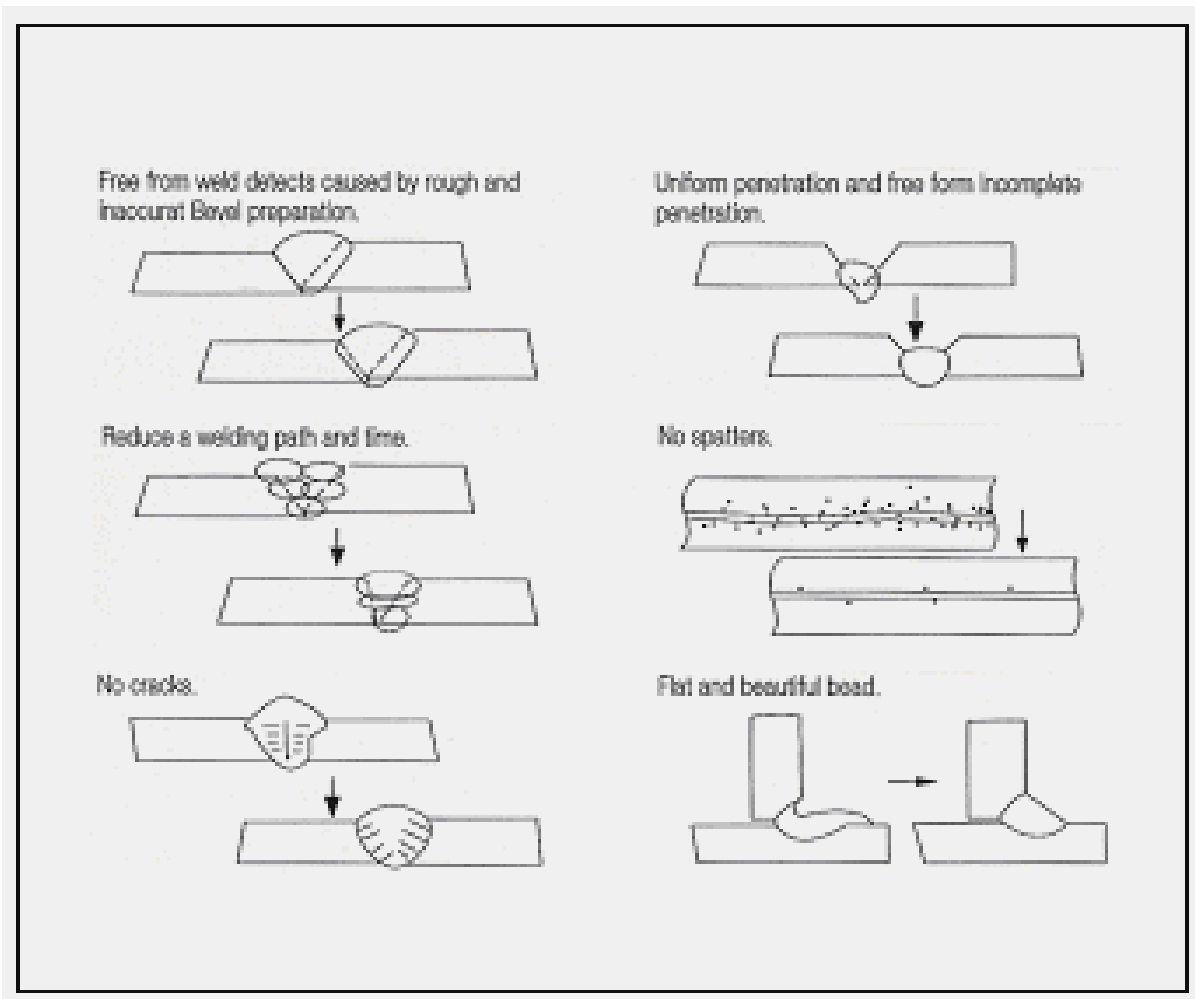
3.3、具有断电数据保护功能,断电不会丢失已设定各种工作参数。

3.4、可以随意的修改控制面板上所提供的参数,无论摆动器是否处在工作状态,若摆动器正处在运行的过程中,当前被修改的数据将在下一个循环开始时生效

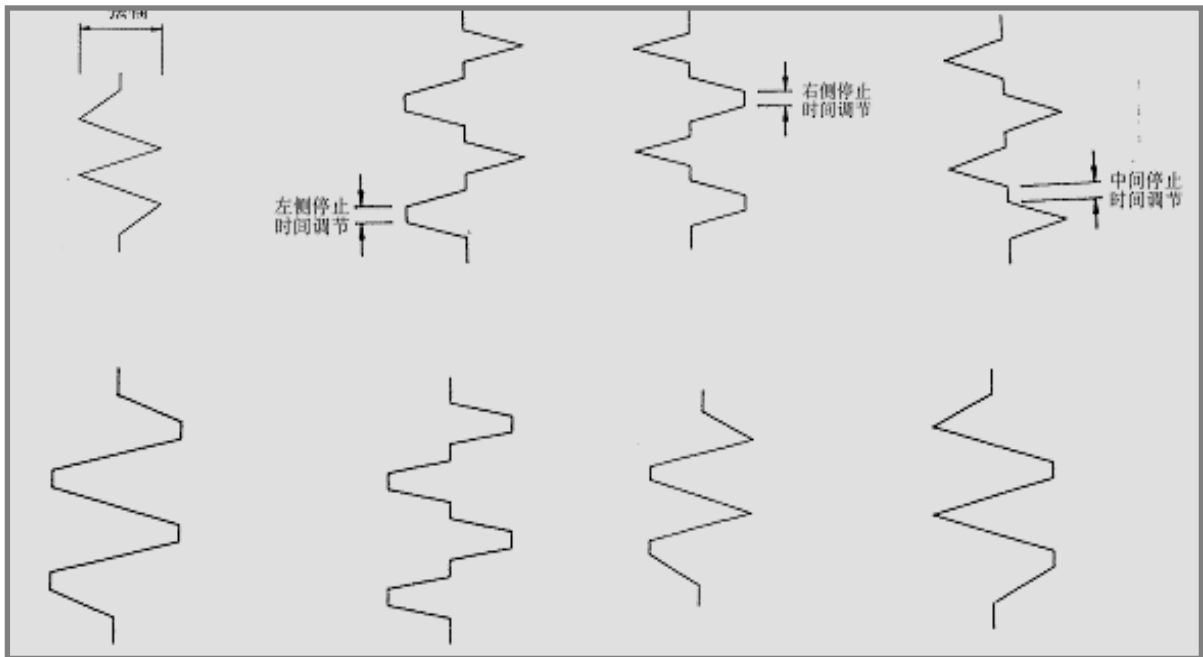
(注:循环——是指摆动器的滑块从中心点移动到最左端,再由最左端经过中点移动到最右端,最后由最右端返回中心的过程称之为一个循环,以下所指的循环均为同一个概念)。

四、特点

- (1) 熔透性好，焊道表面清洁；
- (2) 焊道中部熔透性好，适合于板材背焊和圆环性焊接；
- (3) 焊道中部的熔透小，适用于板材背面焊接以及环形焊接；
- (4) 多道焊接时每一道的焊接效果和单道焊接一样；
- (5) 使用不同的焊接规范，对工程焊接都能得到同样满意的品质；
- (6) 熔池稳定，电弧很好地被分向焊道两边，不会出现未熔合和焊道重叠。



可以通过控制三点的驻留时间的调节获得八种不同的摆动模式



五、技术参数

5.1、外型尺寸：300mm×150mm×320mm

5.2、电源：AC220V±10%，50Hz

5.3、左端、右端停顿时间设定范围：0.1 ~ 5s

5.4、中心停顿时间设定范围：0 ~ 5s

5.5、停顿时间设定精度：0.1s

5.6、摆动幅度设定范围：0 ~ 100mm

5.7、摆动幅度设定精度：0.2mm

5.8、摆动速度设定范围：0~2400mm /min

5.9、摆动速度设定精度：0.1mm /s

注：摆动速度设定范围为 0-2400mm/min,对应面板上”摆动速度”LED 显示为 0-40mm/s,即最大调节数值为 40,超过该数值会造成步进电机的失步,摆动器无法正常工作.

六、操作说明：



6. 1、打开电源开关，面板上显示有六个 LED 窗口，左边五个分别显示左端延时、中心延时、右端延时、摆动幅度和摆动速度 5 个数据，当中的窗口显示当前的工作组号。摆动控制器出厂时，00~15 共 16 组工作参数是相同的，只要当用户改变了左边五个窗口的任何内容，这些内容即被储存在当前的工作组号中，并在当前循环结束后被采用，下次开机时，只要选中该工作组号，原先设定好的左端延时、中心延时、右端延时、摆动幅度和摆动速度 5 个数据即可显示及应用。

6. 2、要改变左边五个 LED 窗口中的内容，只要分别按窗口旁边左右键即可（在停止和运行中皆可调整）；要改变中间工作组号 LED 窗口中的内容，只要按窗口下面左右键即可（在停止和运行中皆可调整）。

6. 3、在电源开关的下方，有二个“中心调整”按键，用来调整摆动拖板（即焊枪）的中心位置（在停止和运行中皆可调整），每按一次按键，拖板移动 0.5mm。

6. 4、各参数设置好之后，按“启动”按键，就进入了工作状态，按“停止”按键则停止工作。

特别注意：按“停止”后，电机要回到中心位置后才可关闭电源。

如果需要在某一位置紧急停止，关掉电源开关既可。

七、 面板说明（面对后面板从右到左）：



7. 1、~220V 电源插座

7. 2、保险丝盒（配 5A 保险丝）

7. 3、电动滑块连接插座（7 芯孔座）

7. 4、遥控器连接插座（10 芯孔座），阵脚定义如下：

①----公共端（黑）

②----速度下降（棕）

③----速度上升（红）

④----幅度减小（橙）

⑤----幅度增加（黄）

⑥----停止（绿）

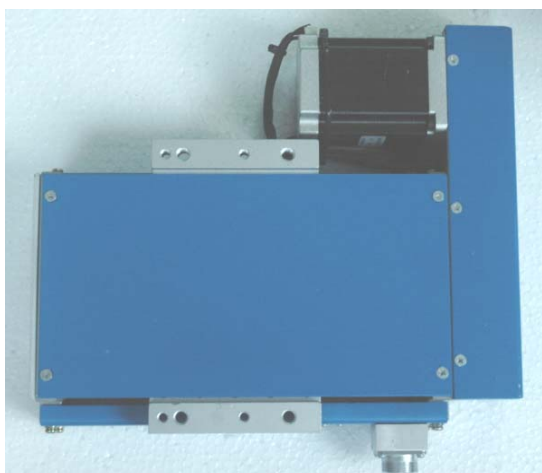
⑦----右移（蓝）

⑧----左移（粉红）

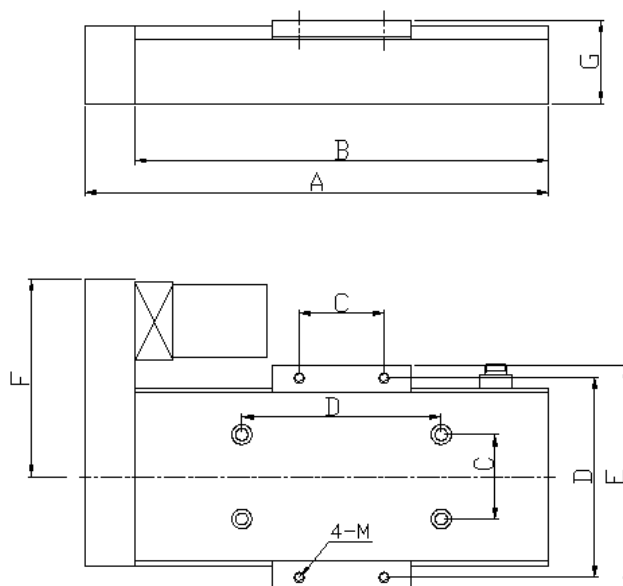
⑨----启动（灰）

注：其中②~⑨中任何一个与①连接，则实现相对应的功能。

八：滑块安装及尺寸



实物图仅供参考



型号	A	B	C	D	E	F	G	M
ED-MS05	283	238	60	150	168	152	65	8



NO.30,Guyang South Road Songjiang Shanghai China

Tel:021-57815205

Fax:021-57815305

www.idwel.com E-mail: info@idwel.com Zip:201600

Shanghai i&d Autowelding Equipment Co.,Ltd

2009-CopyRight