



光纤激光焊接系统

座机:0755-2999 9944

传真:0755-2899 0558

网站: www.hpaw.com

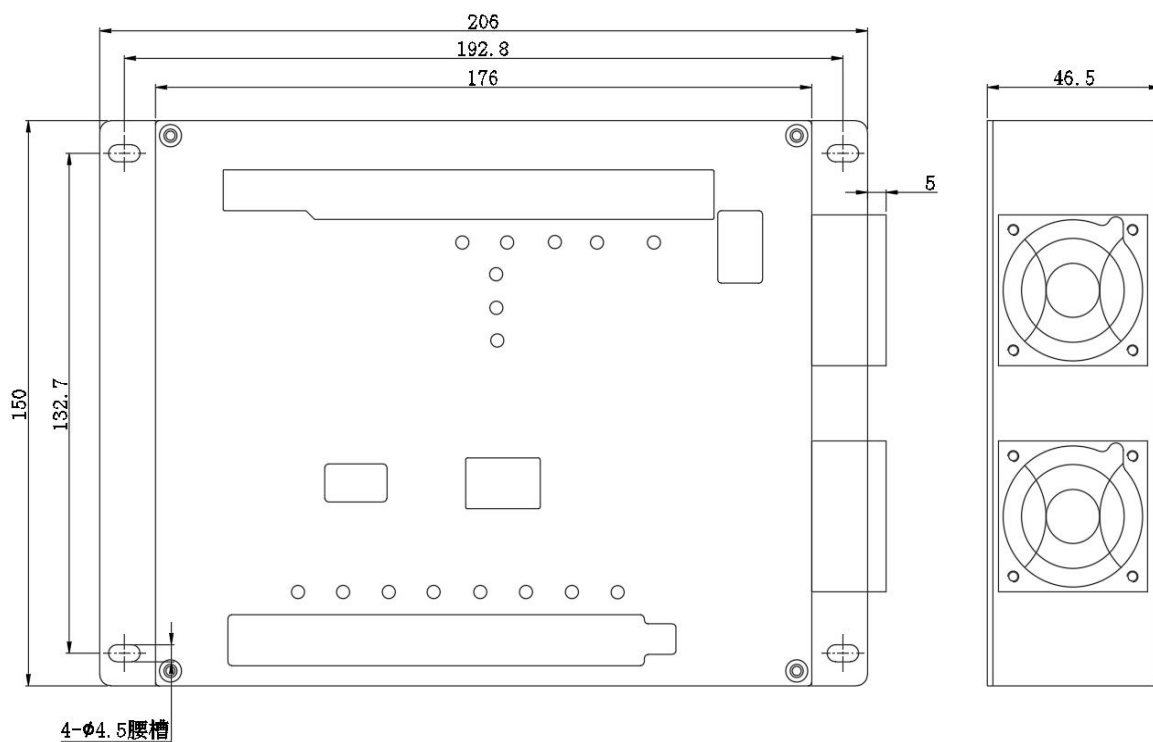
地址：深圳市龙岗区南联向银路71号汇川科技园华鹏艾伟大厦A栋

前言

控制盒、7 寸屏外形图

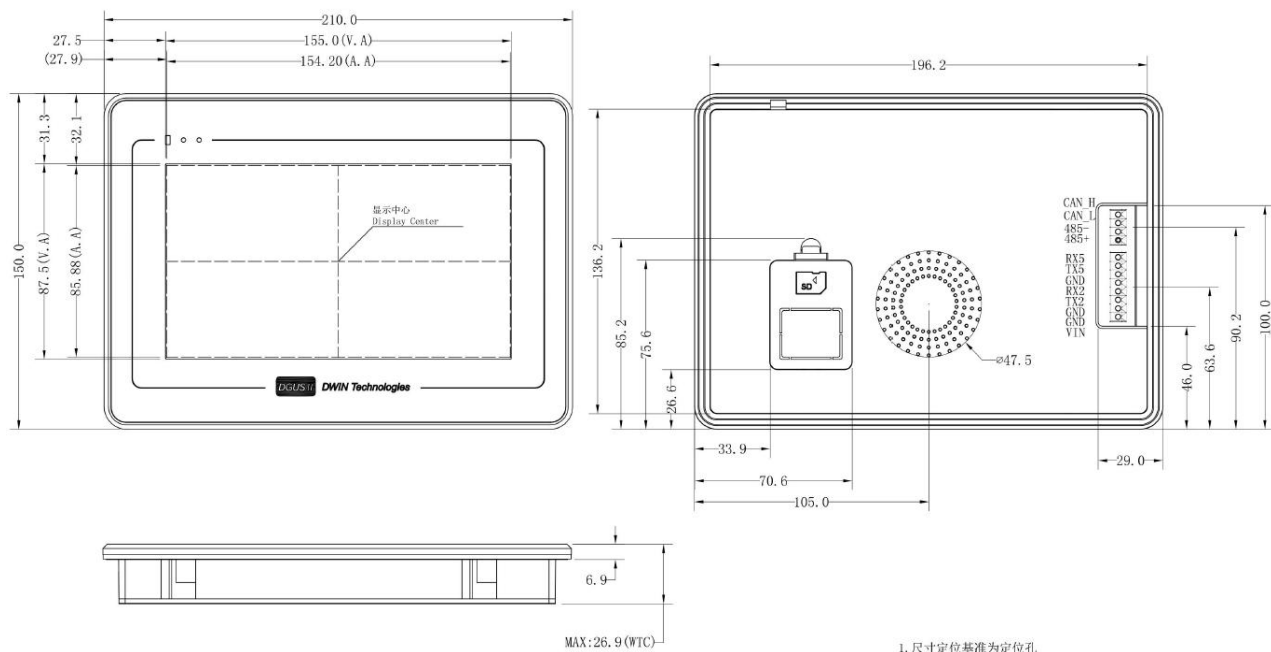
控制盒外形图

安装尺寸： 4-M4 螺丝孔



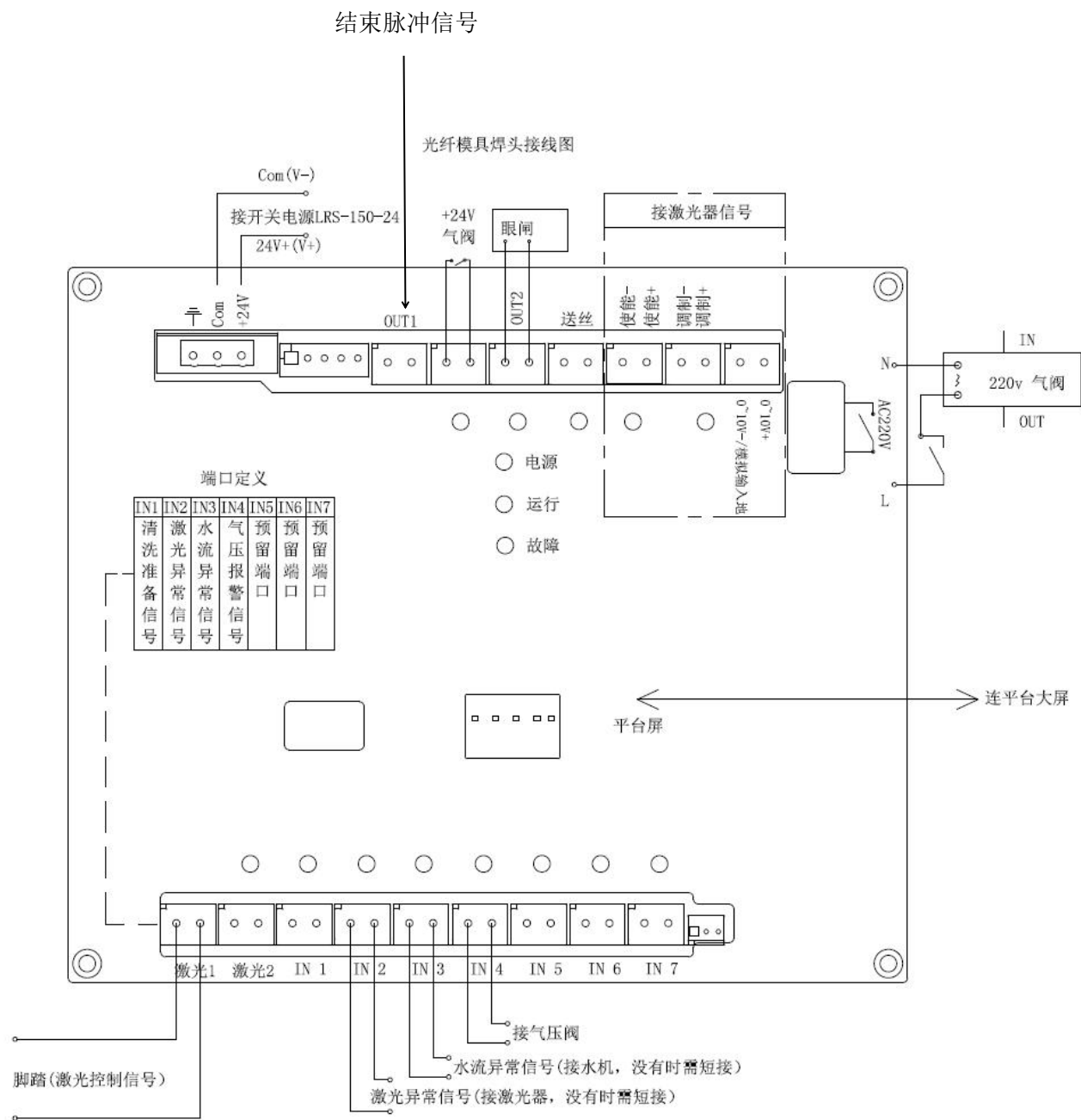
7 寸屏外形图

7 寸屏大小 210*150*26.9 钣金开孔尺寸 199.5*139



1. 尺寸定位基准为定位孔

控制器接线定义



备注：激光 1 接激光控制信号，OUT2 接眼闸信号

- 1. +24v 气阀:控制气阀通断的开关信号, 将电磁阀其中一路串接在回路中
- 2. 220V 气阀:控制气阀通断的一个开关信号, 将 220V 的火线 L 串接在回路中

软件说明

开机启动界面



激光器控制界面

点击此按钮就开启了激光器的软件激光按钮



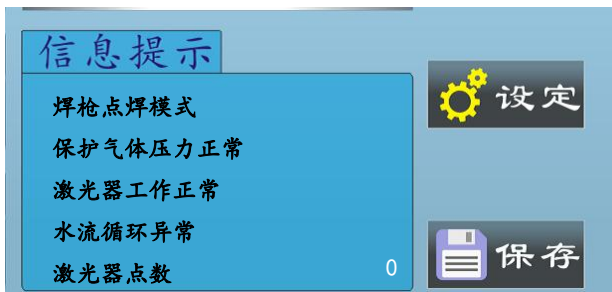
连续和脉冲切换模式

点击切换按钮，在弹出的对话框中输入：66



激光器点数清零，

点击设置，在对话框中输入：6868，即可降当前出光点数置零



参数说明：

程序号：显示当前的程序号，不同程序号可以设定不同的参数，方便快速切换。

激光功率：设定当前程序号下得激光功率1-100%。

激光频率：设定当前程序号下得激光频率，每秒出光点数。

脉冲宽度：设定当前程序号下得激光脉冲宽度，越宽激光出光的时长越长。

调制频率HZ:1-20000Hz可调，调节PWM的频率。

PWM占空比%: 1-100%可调，调节激光的的调节占空比。

根据焊接材料设定不同的激光焊接参数。

功能设置

点击此按钮界面  输入密码：6688，进入设置页面



功能设置

前挡光（ms）：设定前挡光

后挡光（ms）：设定后挡光

出光延时 ms:设定出光延时时间

关气延时ms:设定关气延时时间

语言选择：点击之后有几种语言版本可以设置



眼闸开关：开关眼闸功能

气阀开关：激光发生时是否吹气

设定参数

前挡光(ms)

5

后挡光(ms)

10

出光延时ms

100

关气延时ms

100

语言选择

Chinese

送丝开关

III OFF

眼闸开关

III OFF

气阀开关

ON III

结束脉冲ms

100

缓升时间ms

10

缓降时间ms

10

控制盒 OUT1 端口

→

↓ 返回

保存

结束脉冲ms: 设定结束脉冲的时间， 给外围设备提供一个关光的信号

缓升时间ms: 设定激光器从零达到设定峰值功率的时间

缓降时间ms: 设定激光器设定峰值功率到零的时间

点击返回，返回主界面

点击保存, 保存当前的参数