

**WELD PROCEDURE PORT :xx x xx**

焊接程序端口

**ORBIMAT-MAIN MENU**

主菜单

**WELD/MODIFY PROCEDURE**

焊接/调试程序

**RECALL AN EXISTING PROCEDURE**

进入已存程序

**SAVE PROCEDURE**

保存程序

**DELETE**

删除

**COPY**

复制

**PRINT**

打印

**MOTOR CALIBRATION**

马达校正

**BASIC ADJUSTMENTS**

基本设置

**WELD**

焊接菜单

**Pre- and post- parameters LEVEL 0 of 4**

焊接前后分段象限参数:0 分段

**Basic Parameters**

基础参数

**Tube/pipe O.D :\_\_\_\_\_**  
管道外径**Weldhead type :\_\_\_\_\_**  
焊头型号**Start position :\_\_deg**  
起始位置**Gas prepurge :\_\_sec**  
预吹气时间**Gas postpurge :\_\_sec**  
后置气时间**Strike current :\_\_A**  
起弧电流**Final current :\_\_A**  
结束电流**Motor start delay :\_\_sec**  
起始电机延迟**Final slope time :\_\_sec**  
下坡时间**Weld-Nr :\_**  
焊接数**Corr.- coefficient :x/x**  
校正参数**Log file comment**

操作说明

**Level forward [→]**

方向键: 下一页

**Auto programming [Amp. +/-]**

自动焊接程式选取键[Amp. +/-]

## Weld procedure prot \_\_\_\_\_

焊接程序端口:

**WELD**

焊接菜单

Level parameters LEVEL 1 (2 , 3 , 4) of 4 （后几个分段雷同）

分段象限参数值: 1 分段

### Basic Parameters

基础参数

Tube/pipe O.D :\_\_mm

管道外径

Start angle :\_\_deg

起始角度

Final angle :\_\_deg

结束角度

Time :\_\_sec

焊接时间

Slope time :\_\_sec

起坡时间

High pulse current :\_\_A

高脉冲电流

Low pulse current :\_\_A

低脉冲电流

High pulse time :\_\_sec

高脉冲时间

Low pulse time :\_\_sec

低脉冲时间

HP travel rate :\_\_mm/min

高脉冲移动速率（焊接速度）

LP travel rate :\_\_mm/min

低脉冲移动速率

[←] Level back      Level forward [→]      Add new level [INS]

【←】上一页      下一页【→】      增加新分段【INS】

注：增加新分段,画面如以上分段，只是象限范围不同。

●按【INS】增加新分段

Do you want to add a level to the end of the procedure ?

要在程序后面增加一个象限分段吗？

ENTER to confirm

按【ENTER】继续

CLEAR to abort

按【CLEAR】中断此操作

●按【DEL】键可删除象限。Delete level 5 really ?

要删除第“5”分段吗？

ENTER to confirm

按【ENTER】继续

CLEAR to abort

按【CLEAR】中断此操作

**WELD**

在焊接菜单中，按【Amp.+/\_】进入自动编程焊接程序选项

**AUTOPROGRAMMING**

## 自动编程

**INPUT PARAMETERS**

输入参数值

weldhead type : \_\_\_\_ 焊头型号

material:\_\_\_\_ 材料类型

arc gas: \_\_\_\_ 焊接气体

tube diameter:\_\_\_\_ 管道外径

wall thickness: \_\_\_\_ 壁厚

wire feed : N (Y/N) 是否送焊丝

Please hit key [Amp.+/\_] again in order to start autoprogramming

设置好后按【Amp.+/\_】开始自动定制相应的程序

Abort with [menue]

要中断此操作按【MENUE】

[Amp.+/\_] to start

按【Amp.+/\_】开始编程

[INS] to select

按【INS】进入选择数值

①当光标移到焊头型号按【INS】显示:

**This type is not available**

这个型号不能使用（与焊机不匹配）

**Please select weldhead out of following list :**

请在下面清单中选择焊头型号

- |            |                       |            |                     |
|------------|-----------------------|------------|---------------------|
| 1.         | 9. VK 19              | 17. TP 250 | 25. OW 115          |
| 2.         | 10. OW 65             | 18. M2     | 26. OW 170          |
| 3.         | 11. VIPER 1           | 19. M 115  | 27. TP 1000         |
| 4.         | 12. VIPER 3           | 20.M 3-S   | 28. 5004            |
| 5. M 34    | 13. 6000              | 21. M 4    | 29. 450A            |
| 6. M 35    | 14.6001-4             | 22. TP 400 | 30. P 24            |
| 7. OW 12   | 15. OW 38S            | 23.TP 600  | 31. P 20            |
| 8. 5002/B2 | 16.UNIVERSAL<br>(通用的) | 24. OW 76S | 32. MANUAL<br>(手工的) |

按【↑】【↓】【←】【→】移动定位，按【ENTER】选取输入

## AUTO PROGRAMMING

### 自动编程程序选项

②当光标移到(material)材料类型时按【INS】或输入数字按【ENTER】显示

**This type is not available**

这个类型不可用（不是本焊机焊接材质类型）

**Please select one material out of the following list :**

请在以下目录中选择一个材料类型

1. 4301
2. 4404
3. 4435
4. 4571
5. Ti（钛）
6. 4430
7. 316L
8. ST52

Material \_\_\_\_\_ 材质显示

③当光标移到（arc gas）焊机气体时输入数字按【ENTER】显示

**This type is not available**

这个类型不可用

**Please select one gas out of the following list :**

请在以下目录中选择一个气体类型

1. Ar 100%
2. Ar H2--2%
3. Ar H2--5%

Argon(rein)氩气

④当光标移到（tube diameter）管道外径，

⑤当光标移到（wall thickness）壁厚时，屏幕底下显示

[Amp.+/\_] to start

**Please input value between A and B**

请输入 A 与 B 之间的数值（包括 A 和 B）

当输入小于 A 数值时显示：

**Value must be A or more**

数值须大于等于 A

**Hit ENTER to confirm**

按【ENTRE】继续

当输入大于 B 数值时显示：

**Value must be under B**

数值须小于等于 B

**Hit ENTER to confirm**

按【ENTER】继续

按【↑】【↓】【←】【→】移动定位，按数字键及符号输入，按【ENTER】确定

## **AUTO PROGRAMMING**

### 自动编程程序选项

当所有数据输入完成后按【Amp.+/\_】将自动产生焊接程序，如屏幕显示以下提示：

---

Actual procedure has been modified and is not saved !

现有程序被修改且没有保存！（指修改过的程序后，按【Amp.+/\_】进入自动编程操作，并生成程序时屏幕提示）

ENTER to continue (modifications will be lost)

按【ENTER】继续（修改过的条款将不能恢复）

CLEAR to abort

按【CLEAR】中断此操作

---

Max. travel rate of weldhead in this program exceeds limit !

超出此程序中焊头最大移动速率极限

Hit ENTER to confirm

按【ENTER】继续

---

One or more values in actual weld procedure are in conflict with the selected weldhead !

一个或多个数值在现有程序中与所选择的焊头型号不一致（各象限中的数值可能不正确）

ENTER to confirm

按【ENTER】继续

---

No referring auto-programming available !

没有针对的自动程序可用（数据设置错误可能出现此情况）

Hit ENTER to confirm

按【ENTER】继续

**RECALL AN EXISTING PROCEDURE**

进入已存程序

**INTERNAL MEMORY**

内存菜单项

**WELD PROCEDRES**

焊接程序名

XX X XX

DEFAULT

XX X XX

.....  
DEFAULT

默认项

Schweiss programm mit Default werten automatisch erzeugt

系统自动生成

.....  
Weld procedure comment

焊接程序说明

Automatic generated procedure diam : \_\_mm,wall thicken : \_\_mm

系统自动生成程序名: 外径: \_\_mm, 壁厚: \_\_mm

**RECALL AN EXISTING PROCEDURE**

进入已存程序选项

**MEMORY—CARD**

存储卡

External memory access fault ! card faulty of full

外存访问出错!

Hit ENTER to confirm

按“ENTER”确认

**SAVE PROCEDURE**

保存程序选项

**INTERNAL MEMORY**

内存子菜单

Weld procedure : \_\_\_\_

焊接程序名:

.....  
Weld procedure comment

焊接程序说明

Automatic generated procedure diam : \_\_mm wall thicken : \_\_mm

系统自动生成程序名: 外径: \_\_mm,壁厚: \_\_

.....  
Already exiting procedure: \_\_\_\_

已存程序名: \_\_

Overwrite ?            ENTER to confirm            CLEAR to abort

覆盖原程序?            按“ENTER”确认,            按“CLEAR”中断操作

**DELETE**

删除选项

ONE WELD PROCEDURE      一个焊接程序

INTERNAL MEMORY      内存

MEMORY—CARD      存储卡

ALL WELD PROCEDURES      所有程序

**ATTENTION:ALL WELD PROCEDURES WILL BE DELETED !**

注意：所有程序将被删除！

ENTER to confirm    CLEAR to abort

按“ENTER”确认    按“CLEAR”中断操作

ONE DATA LOG FILE      一个源数据文件

ALL DATA LOG FILES      所有源数据文件

INTERNAL MEMORY      内存

Weld procedures      焊接程序名

XX X XX

XX X XX

DELETE procedure xx:xx really ?    要删除 xx:xx 程序

ENTER to confirm    CLEAR to abort

按“ENTER”确认按“CLEAR”中断操作

**COPY**

复制选项

ONE WELD PROCEDURE      一个焊接程序

ALL WELD PROCEDURE      所有焊接程序

From INTERNAL to MEMORY—CARD      从内存复制到存储卡

From MEMORY—CARD to INTERNAL MEMORY      从存储卡复制到内存

**PRINT**      打印选项

WELD PROCEDURE OVERVIEW      焊接程序概述项

INTERNAL MEMORY      内存

MEMORY—CARD      存储卡

ONE WELD PROCEDURE      一个焊接程序

ALL WELD PROCEDURES      所有焊接程序

DATA LOG FILE OVERVIEW      源数据文件概述

ONE DATA LOG FILE      一个源数据文件

ALL DATA LOG FILES      所有源数据文件



**BASIC ADJUSTMENTS**

基础设置

**SYSTEM ADJUSTMENTS**

系统设置

**PARAMETER LIMITS**

参数值极限范围

**APPLICATION SPEC**

应用参考值

**System adjustments**

系统设置

**Additional functions**

增加功能

Tacking :\_\_ (Y/N)            是否点焊

Wire feed option: \_\_ (Y/N)    是否送丝

Monitor backup gas: \_\_ (Y/N)    是否检测后备气体

Override            覆盖

Override limit :\_ %    覆盖限度

System time            系统时间

Date :            日期

Time :            时钟

Data log file            源数据文件

Store date-log files ? \_\_ (Y/N)    是否存储源数据文件

Y=[1] N=[0]            是输入 1    否输入 0

**Parameter limits**

参数范围极限

	Low limit    低极限	High limit    高极限
	Abort 中止    Alarm 警告	Alarm 警告    Abort 中止
High pulse current 高脉冲电流	A            A	A            A
Low pulse current 低脉冲电流	A            A	A            A
Arc voltage (absol) 起弧电压	V            V	V            V
HP travel rate 高脉冲移动速率	mm/min	mm/min
LP travel rate 低脉冲移动速率	mm/min	mm/min

Print :\_\_ (Y=1,N=0)    是否打印, 是输入 1, 否输入 0

## APPLICATION SPEC

应用参考值

Weldhead : \_\_\_\_\_ 焊头类型

Tube/pipe O.D : \_\_\_\_\_ mm 管道外径

Start position : \_\_\_\_\_ deg 起始位置

Wall thickness : \_\_\_\_\_ mm 壁厚

Material tube : \_\_\_\_\_ 管道材料类型

Plate thickness : \_\_\_\_\_ mm 平板材料壁厚

Material plate : \_\_\_\_\_ 平板材料类型

Arc gas : \_\_\_\_\_ 焊接气体

Arc gas flow rate : \_\_\_\_\_ L/min 焊接气体流速

Backup gas : \_\_\_\_\_ 后置气体

Backup gas flow rate : \_\_\_\_\_ L/min 后置气体流速

Tungsten (type) : \_\_\_\_\_ 钨棒型号

Tungsten diameter : \_\_\_\_\_ mm 钨棒直径

Tungsten grind angle : \_\_\_\_\_ ° 钨针研磨角度

Arc gap : \_\_\_\_\_ mm 弧距

Number of loops : \_\_\_\_\_ 焊接圈数

Filler wire diameter : \_\_\_\_\_ mm 填充金属丝直径

Filler wire material : \_\_\_\_\_ 填充金属丝材料

.....

Comment

说明

Comment part 1 说明部分 1

Comment part 2 说明部分 2

Print : \_\_\_\_\_ (Y=1 , N=0) 打印输入 1 不打印输入 0

## 启动点焊功能

### BASIC ADJUSTMENTS

在【MUNE】主界面选择并进入基础设置菜单

### SYSTEM ADJUSTMENTS

选择并进入系统设置子菜单

在画面中看到

**Tacking :\_N\_\_(Y/N)**

是否点焊选项。按【1】键设定成 Tacking : Y (Y/N)

按【MENU】跳回到主菜单界面，选择 **WELD/MODIFY PROCEDURE** 并进入所需焊接程序

按【←】键画面显示

**Number of tacks [3] tacks** 点焊数量

**Tack current [10] A** 点焊电流

**Tack time [1] sec** 点焊时间

**Pilot current [5] A** 引导电流

用【↑】【↓】【0】到【9】等按键来选择和设定所需自动点焊功能参数值

按【→】键回到焊接程序界面。

当前所操作的程序点焊功能已设置完成，启动焊接，将先点焊后再焊接。

## MEMORY-CARD 问题

在主画面选择① **RECALL AN EXISTING PROCEDURE**

② **SAVE PROCEDURE**

③ **DELETE**

④ **COPY**

⑤ **PRINT**

选项并进入选择 MEMORY-CARD 时，屏幕显示 external memory access fault !  
card faulty of full 访问外存出错

Hit ENTER to confirm 按【ENTER】继续

或者显示：system fault :check printer/memory card !

系统错误：检测打印机或外存储卡！

Hit ENTER to confirm 按【ENTER】继续

\*按【ENTER】显示：file cannot be written (date medium full ?)

文件没有被写入(数据存满?)

Hit ENTER to confirm 按【ENTER】继续

\*按 ENTER 显示：system fault : check printer/memory card !

系统错误：检测打印机或外存储卡

Hit ENTER to confirm 按【ENTER】继续

\*按 ENTER 显示：No weld procedure available !

没有焊接程序可用

Hit ENTER to confirm 按【ENTER】继续

按【ENTER】回到主菜单（原因：外存储卡未正确插入焊接接口）

## **MOTOR CALIBRATION**

### 马达校正

选择 **MOTOR CALIBRATION** 按 **【ENTER】** 键操作

---

如显示: **Wrong weldhead connected !**

焊头连接错误! (实际连接的焊头与当前程序里的焊头型号不一致)

**Hit ENTER to confirm**

按 **【ENTER】** 继续 (请检查数据型号是否一致)

---

**Weldhead is ready for calibration ?**

焊头准备校正?

**Start calibration with ENTER !**

按 **【ENTER】** 键开始校正!

**Back to main menu with CLEAR !**

返回主菜单按 **【CLEAR】** !

-----**Motor calibration : calibrating !!!**-----

马达校正: 正在校正!!!

**Abort with [STOP]**

如中止按 **【STOP】** 键

\* 按 **【STOP】** 键后显示

**calibration aborted**

校正已中止

**Hit ENTER to confirm**

按 **【ENTER】** 键继续操作

---

**Calibration successful completed !**

校正成功完成!

**Deviation : 0.xx% slow 或 deviation : 0.xx % fast**

偏差: 慢 0.xx% 或 偏差: 快 0.xx%

**Compute datas with : ENTER**

计算偏差数据按 **【ENTER】** 同时回到主菜单

**Abort with : CLEAR**

中止计算操作按 **【CLEAR】** 同时回到主菜单