

## 角铁法兰四枪自动焊

型号：HXD-JGH-1500/3500

### 主要特点与功能

- 1、支持各种角铁材质的焊接。
- 2、只需输入角铁下料尺寸即可，无需示教，无需编程使用更方便。
- 3、焊接范围 200\*200 到 1500\*3500 根据角铁参数自动定位。
- 4、控制系统使用 IEC61131-3，支持包括 ST\CFC\SFC\IL\LD\FBD 在内的多种编程语言，对应用于不同行业和领域的项目进行编程时，用户可以自由选择合适的编程语言支持和高级语言进行数据交互将计算机领域累积的编程思路、程序框架和复杂算法引入工业控制领域，大大丰富了工业控制的灵活性和可能性提供 HMI 界面编辑窗口，可以设计更为友好的用户画面提供数据采集、监控、分析工具提供错误诊断和在线仿真功能，使用户可以在没有实际设备的时候进行编程和调试。

控制电机数（轴数）：12 个（最多可扩展到 128 轴）

控制电机的指令：总线型控制器，多位共轨传输 100M 带宽（最高可拓展至千 M）

高响应性电机控制：速度环带宽 1KHz，电流环带宽 2KHz

频率精度：±0.1 Hz

数字输出口：16 个；其中，8 路标准输出口，256 路扩展输出口  
数字输入口：16 个；其中，4 路标准输入口，256 路扩展输入口 I/O 信号

通用、专用数字输入口：带 RC 低通滤波器（支持 0V +24V 输入）通用、专用数

字输出口：输出电压 DC24V 最大电流为 3A

D/A 信号 两路 D/A 数模转换接口，输出电压范围 0~10V

A/D 信号 8 路 A/D 模数转换接口，输入电压范围 0~10V

工作温度：0℃~50℃

工作环境 贮存温度：-20℃~80℃

湿度：5~85%，非结露

推荐工作电压为 DC 24V，可在电压为 DC18V-DC36V 的范围内正电源 常工作，本控制器的功耗为 10W，可根据实际的总负载（电磁阀、气缸等）的大小，选择相应功率的直流电源

项目	技术规格
编程方式	IEC61131-3 编程语言 (IL、LD、FBD、ST、CFC、SFC)
程序执行方式	编译执行
输入输出控制方式	总线刷新模式
IO 单元最大安装数量	10 台 (连接扩展单元时, 参考最大 IO 点数)
最大 IO 点数	65535 点 (特殊功能模块除外)
用户程序存储空间	48MB 可扩展
Flash 掉电保持空间	800KB
SD 卡存储卡容量	暂未定义
程序掉电保持方式	Flash 保持
中断模式	16 点输入终端 (CPU 自带高速 DI), 支持上升沿和下降沿中断
CPU 单元高速 I/O	输入: 16 点 输出: 16 点
自我诊断功能	CPU 异常, 数据帧传输异常等



## -角钢法兰四枪自动焊配置明细

1	法兰最小加工尺寸	200*200mm (可定制)
2	法兰最大加工尺寸	1500*3500mm (可定制)
3	适用角铁型号	30,40,50 (可定制)
4	适用焊接的材质	镀锌角铁或普通黑钢角铁
5	适用焊接的气体	二氧化碳或混合气体
6	所需电源和总功率	3相 380v/50hz (50 千瓦)
7	焊接焊机 4 组 (含焊机摆放架和气瓶架)	麦格米特 350 焊机
8	焊丝走丝机	麦格米特全自动特制走丝机
9	控制系统	华新达总线主控系统优化版 (触屏工业电脑带存储功能)
10	驱动系统	12 组伺服电机驱动 (合川或信捷知名品牌)
11	驱动器	(合川或信捷知名品牌)
12	PLC	合川或信捷配 8 核高速处理器
13	重复定位定位精度	±0.02mm
14	行星减速机	台湾 (斜齿)
15	主运行齿条	台湾上银高精度直线齿条
16	主运行导轨	台湾上银 23 系列
17	床身机架	CNC 加工中心精加工
18	配电柜 (含系统)	床身一体式
19	继电器	德国魏德米勒
20	接触器和过载保护	法国施耐德
21	整机所用运动模组	全封闭铝合金方轨模组 (滚珠丝杆)
22	电线电缆	数控机床专用高柔线缆 (国标)
23	补焊方式	单独或任意方式组合快速补焊
24	运行最高速度	35000mm/min
25	焊接最高速度	6000mm/min
26	设备外观颜色	蓝白黑
27	设备外形尺寸长宽高	5200*2400*1750 mm
28	设备总质量	3300 kg

主要功能：实现角铁法兰不同角铁型号和法兰尺寸大小的自动焊接