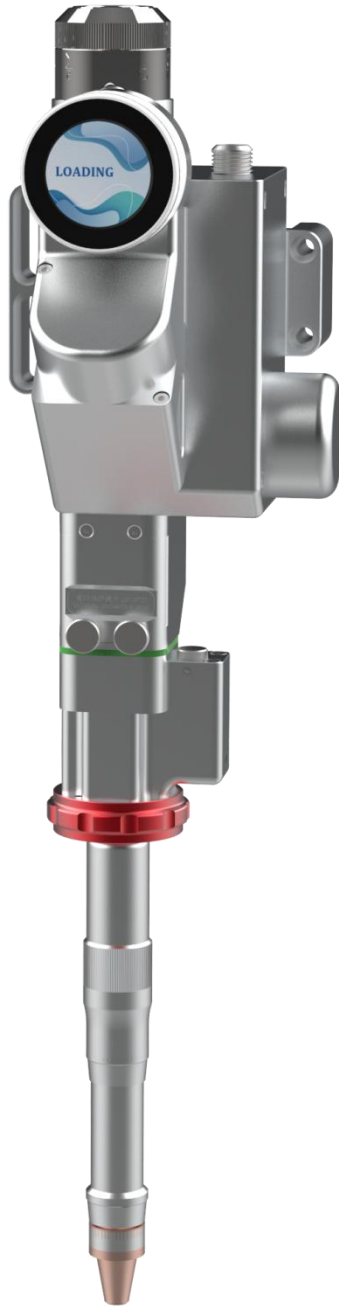


产 品 说 明 书

SUP26AM (V1.0 版)



无锡超强伟业科技有限公司

目 录

| | |
|-------------------|----|
| 版权声明 | 1 |
| 更新记录 | 1 |
| 一、 注意事项 | 2 |
| 1.1 焊接安全 | 2 |
| 1.2 激光安全 | 3 |
| 1.3 电气安全 | 4 |
| 二、 产品概述 | 5 |
| 2.1 枪体说明 | 5 |
| 2.2 产品功能 | 6 |
| 2.3 产品运行环境及基本参数 | 6 |
| 三、 产品安装及接线 | 7 |
| 3.1 开箱清单 | 7 |
| 3.2 控制盒接线及接口定义 | 8 |
| 3.1.1 控制盒—电源 | 9 |
| 3.1.2 控制盒—液晶屏 | 10 |
| 3.1.3 控制盒—信号接口 1 | 10 |
| 3.1.4 控制盒—信号接口 2 | 11 |
| 3.1.5 控制盒—信号接口 3 | 11 |
| 3.1.6 控制盒—通讯口 | 11 |
| 3.2 枪体接口 | 12 |
| 3.2.1 光纤头连接 | 13 |
| 3.2.2 水路、气路连接 | 13 |
| 3.2.3 控制盒连接 | 13 |
| 四、 产品操作界面 | 14 |
| 4.1 首页 | 14 |
| 4.2 工艺页 | 15 |
| 4.3 设置页 | 17 |
| 4.4 监测页 | 19 |
| 4.5 诊断页 | 19 |
| 4.6 送丝页 | 20 |
| 五、 SUP26AM 机身操作界面 | 21 |
| 5.1 菜单介绍 | 21 |
| 5.2 工艺页 | 22 |
| 5.3 设置页 | 22 |
| 5.4 监测页 | 22 |
| 5.6 休眠页面 | 23 |
| 5.7 报警页面 | 24 |
| 六、 产品日常维护 | 25 |
| 七、 产品常见问题及处理措施 | 26 |

版权声明

超强伟业科技有限公司

保留所有权利

• 此说明书版权为超强伟业科技有限公司（以下简称“超强伟业”）所有，超强伟业保留最终解释权利。

• 说明书中所出现的图片及商标不对任何组织或个人授予任何权利。

• 因产品升级、配置调整导致实物与说明书描述不符时，以实物为准。

对此文档中任何信息的改动和调整，恕不另行通知。

• 超强伟业不承担因为不当理解本说明书或不当使用本产品而造成的直接的、间接的、附带的、非人力所能避免的相应损失，且对此超强伟业不承担任何责任。

• 超强伟业具有本产品的设计专利权、相关软件著作权以及其他知识产权。未经授权，不得直接或间接地生产、制造、加工本产品及相关系统附件。



更新记录

| 版本 | 更新内容 | 硬件版本 | 软件版本 | 屏幕版本 | 时间 | 编撰人 |
|------|------|-----------|---------|---------|---------|-----|
| V1.0 | 初版 | V1.2/V1.3 | 384/311 | 582/104 | 26.1.20 | 王慧 |

一、注意事项

本产品属于激光焊接设备，涉及激光产品的装配使用，适用交流额定电压 220V 的、户内和户外使用的手持式、可移式和固定式的各类电气设备的基本安全标准。

为了确保安全生产和设备正常运行，建议用户于整机设备上张贴以下安全标志，告知所有使用、维护和靠近设备的人员注意以下安全事项。

1.1 焊接安全

本产品属于激光焊接设备，同时应遵守焊接设备的安全防护标准。

- ① 应该划分专门动火区域。
- ② 设备周围应禁止放置易燃易爆物品，避免安全隐患。
- ③ 操作人员应注意避免焊接导致的高温伤害。

| 标志 | 名称 |
|---|---------|
|  | 可动火区 |
|  | 注意安全 |
|  | 当心高温表面 |
|  | 禁止穿化纤衣服 |
|  | 禁止放置易燃物 |

1.2 激光安全

①本产品所搭配的激光器在工作时发出波长在 1080nm 或 1080nm 附近的激光辐射，为不可见光，激光器分类以激光器厂商为准。

②高功率激光不可作为普通光源对待，应避免激光焊接头出光口直射工作人员或易燃易爆物品。

③直接或间接地暴露于高功率的光强度之下会对眼睛或皮肤造成伤害。尽管该光束不可见，光束仍会对视网膜或眼角膜造成不可逆的损伤。在激光器运行时相关人员应该佩戴符合标准的对应波段激光防护镜。

④高功率激光会使气体电解，产生电离辐射，相关人员应注意防护。

| 标志 | 名称 |
|---|--|
|  | <p>激光辐射</p> <p>避免眼和皮肤受到直射或散射照射</p> <p>4类激光产品</p> |
|  | <p>激光窗口</p> <p>避免受到从该窗口出射的激光辐射照射</p> |
|  | <p>必须佩戴遮光护目镜</p> |
|  | <p>当心激光</p> |
|  | <p>当心电离辐射</p> |

1.3 电气安全

①本设备采用 220V 交流供电，用户应注意用电安全，避免触电。

②为保证设备正常运行、避免静电伤害和设备漏电。设备应采用安全接地措施，即把易导电部分连接到产品固定布线中的保护（接地）导线上，使易触及导电部分在基本绝缘失效时，也不会成为带电部分。视情况可以附加安全措施（例如双重绝缘或加强绝缘）。

③本产品控制盒内不含有需要用户操作的配件，对于本产品的任何安装、维护、拆卸都应在开闸、断电的情况下进行。

| 标 志 | 名 称 |
|---|--------|
|  | 当心触电 |
|  | 必须接地 |
|  | 必须拔出插头 |
|  | 禁止合闸 |

二、产品概述

本说明书包括 SUP26AM 系列双摆焊接头产品的基本功能，安装设置，操作使用和维护保养等各个环节的概括说明。

2.1 枪体说明

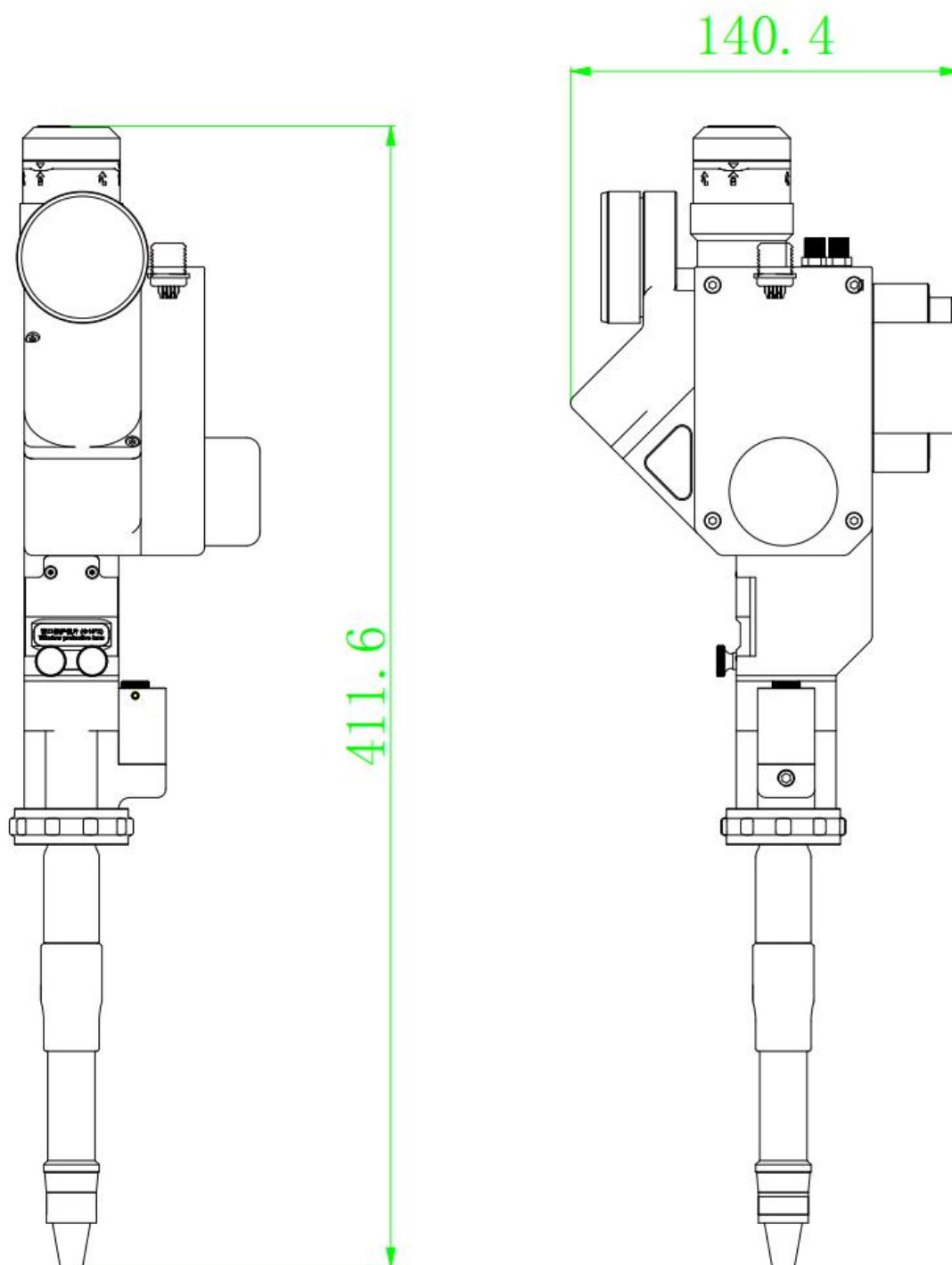


图 2.1 枪体尺寸图

2.2 产品功能

● 基本功能

- ① QBH 锁紧结构；
- ② 水冷结构；
- ③ 支持最高 3000W 功率焊接；
- ④ 6 种工艺图案可选。

● 进阶功能

- ① 开放通讯协议，可编程实现在不间断焊接中调节工艺参数；
- ② 支持多种模式的断丝状态监测；
- ③ 支持 I/O 口快速调用焊接工艺。
- ④ 提供断丝状态检测信号。
- ⑤ 增加防撞检测。

2.3 产品运行环境及基本参数

如表 2.1 所示为双摆焊接头的运行环境要求和主要参数：

表 2.1 运行环境要求和基本参数

| | |
|-------------|---------------------------|
| 供电电压 (V) | 220V ± 10% AC 50/60Hz |
| 安放环境 | 无振动和冲击 |
| 工作环境温度 (°C) | -10~50 |
| 工作环境湿度 (%) | ≤70 |
| 冷却方式 | 水冷 |
| 适用波长 | 1080nm(±10nm) |
| 适用功率 | ≤3000W |
| 准直镜 | D16T5 F60 |
| 聚焦镜 | D20T4.5F250 |
| 保护镜 | D18T2 |
| 推荐气流量 | 10~15L/min (20°C 0.15MPa) |
| 焦点垂直调节范围 | ±10mm |
| 重量 | 1.5 kg |

三、产品安装及接线

3.1 开箱清单

产品出厂清单如表 3.1 所示，实物如与示意图不同，请以具体订单为准。

表 3.1 开箱清单

| SUP26AM 装箱清单 | | | | |
|--------------|------------|------------|-------------------|----|
| 序号 | 物料号 | 名称 | 规格 | 数量 |
| 1 | A02010016 | 自制防撞摆动焊接头 | SUP26AM | 1 |
| 2 | A05010008 | 光纤摆动焊接系统 | SUP-ALWS-B | 1 |
| 3 | K01071304 | 七芯航插系统连接线 | 25AM-10 米 | 1 |
| 4 | C04010006 | 显示屏 | SUP-DW128 HJT | 1 |
| 5 | C03010005 | 开关电源 | LM90-12A15 (JSY) | 1 |
| 6 | C03020002 | 开关电源 | LM100-20B24 (JSY) | 1 |
| 7 | K04020001 | 显示屏线（立式侧出） | 1M | 1 |
| 8 | D01020009 | 保护镜片 | D18T2 | 5 |
| 9 | B06020004 | 铜嘴 | D | 2 |
| 9 | F01020031 | 螺丝 内六角 | M5*10 | 4 |
| 10 | CP04030023 | 上拉电阻 | 10K | 1 |



图 3.1 产品开箱 1



图 3.2 产品开箱 1

①【断丝检测】：【断丝检测一】接一个金属夹。金属夹夹在工作台上。【断丝检测+】通过七芯航插系统连接线接到焊枪。两端导通时认为焊丝未断。可在【控制盒-信号接口 2】-【断丝检测输出】检测到 24V 电压。

②【防撞检测】：焊枪内部有【防撞信号线】。防撞信号线导通时，判断焊枪与障碍物发生碰撞。枪体内部设有【传感器】。当枪体-【防撞位移连接件】及以下部分与障碍物发生碰撞时，触发报警信号。可在【控制盒-预留口】-【输出 1】检测到 24V 电压。

当客户使用单枪头时：焊接头端 ALM 信号为开漏输出，正常输出低电平，异常为悬空态(高阻态)。控制板端必须接上拉电阻，接上拉电阻后检测到的逻辑为：正常-低电平；异常-高电平。（扫描上拉电阻盒上的二维码查看接线方式）

注意：检测 ALM 信号的控制板的 GND 必须要与枪头 GND 连接，以确保控制板端能正常检测到 ALM 信号

枪头固定到平台，线束接好后，上电第一时间拉拽【刻度管】测试【防撞报警】是否生效。

③对上位机接线时，保持【焊接头出光开关 1】【焊接头出光开关 2】和【RS485-A】【RS485-B】【GND】的连接就可以控制设备焊接。【预留口】及【断丝检测输出】为扩展功能，是否连接不影响设备的焊接功能。请根据使用需求和上位机的实际接口，选择性接线。

④为避免设备用电异常，开关电源的地线务必有效接地！开关电源外壳必须接大地！

⑤图 3.2 所用图标只指代某一类设备，并不特指对应产品。

3.1.1 控制盒-电源

供电端使用 5P 接口（随机附带），使用随机附带开关电源和供电。

控制盒信号【电源】接口，如表 3.2 所示。

表 3.2 电源接口功能说明

| 电源 | | |
|--|------|------------------------------|
| 引脚序号 | 信号定义 | 功能说明 |
| 1 | +24V | 24V 输入，接 24V 开关电源输出正，标【+Vo】。 |
| 2 | GND | 接 24V 开关电源输出负，标【-Vo】。 |
| 3 | +15V | +15V 输入，接 15V 开关电源输出，标【Vo1】。 |
| 4 | GND | 接 15V 开关电源输出负，标【CMO】。 |
| 5 | -15V | -15V 输入，接 15V 开关电源输出，标【Vo2】。 |
| <p>注意：一定要有效接地。1、确认对地线导通，无续接、断路；2、地线本身稳定不带电（既火线、零线对 PE 线的交、直流电压都小于 10V，最好维持 0V）。</p> | | |

3.1.2 控制盒—液晶屏

液晶屏接线随机附带，直接插上对应接口即可。

表 3.3 【液晶屏】接口功能说明

| 【液晶屏】接口 | | |
|---------|------|-------------------------------------|
| 引脚序号 | 信号定义 | 功能说明 |
| 1 | G | 两头端子【4P-1脚】——【6P-G脚】，24V 电源负荷线缆屏蔽层。 |
| 2 | R | 两头端子【4P-2脚】——【6P-R脚】，232 信号。 |
| 3 | T | 两头端子【4P-3脚】——【6P-T脚】，232 信号。 |
| 4 | V | 两头端子【4P-4脚】——【6P-V脚】，24V 电源正。 |

注意：随机附带完整屏幕线，即插即用。

3.1.3 控制盒—信号接口 1

表 3.4 信号接口 1 功能说明

| 信号接口 1 | | |
|--------|-----------|--|
| 引脚序号 | 信号定义 | 功能说明 |
| 1 | GND | 气压报警信号输入口，请将显示屏设置页的“气压报警电平”与实际使用的气阀报警电平设置成一致。 |
| 2 | 气压报警信号 | |
| 3 | GND | 水冷机报警信号输入口，请将显示屏设置页的“水冷机报警电平”与实际使用的水冷机报警电平设置一致。 |
| 4 | 水冷机报警信号 | |
| 5 | 断丝检测- | 导线的一端连接【控制盒端子】，另一端在【工作台】上。当两端导通，则表示【未断丝】。当两端不导通，则表示【断丝】。 |
| 6 | 断丝检测+ | 导线的一端连接【控制盒端子】，另一端在【工作台】上。当两端导通，则表示【未断丝】。当两端不导通，则表示【断丝】。 |
| 7 | 焊接头出光开关 1 | 外接开关，常态断路。7、8 脚导通时表示出光开关打开。 |
| 8 | 焊接头出光开关 2 | |

注意：只有当无报警，开关信号为绿色显示时，后续输出端口才会有正常的输出信号。

3.1.4 控制盒-信号接口 2

表 3.5 信号接口 2 功能说明

| 信号接口 2 | | |
|--------|--------|---|
| 引脚序号 | 信号定义 | 功能说明 |
| 1 | GND | “断丝检测±”两脚断路时，为【断丝】，导通时为【未断丝】。【断丝】时，两端为 0V，【未断丝】时两端为 24V。 详见“断丝检测时间”。 |
| 2 | 断丝监测输出 | |
| 3 | 保护气阀- | 气阀打开：保护气阀+ 输出 24V； 气阀关闭：保护气阀+ 无输出。 |
| 4 | 保护气阀+ | |
| 5 | 送丝- | 送丝机送丝开关信号，接对应线标的信号线。 注意区分正负。 |
| 6 | 送丝+ | |

3.1.5 控制盒-信号接口 3

表 3.6 信号接口 3 功能说明

| 信号接口 3 | | |
|--------|-----------|---------------------------------------|
| 引脚序号 | 信号定义 | 功能说明 |
| 1 | 激光器异常信号 | 请将显示屏设置页的“激光器报警电平”与实际使用的激光器的报警电平设置一致。 |
| 2 | 激光器出光使能 | 使能+，接激光器的使能+。 |
| 3 | 24V 输出 | 24V 输出，上电后常态输出 24V 电压。 |
| 4 | GND | 为共用地（1/2/3/5 号脚的参考地） |
| 5 | 模拟量+ | 模拟量输出（默认为 0~10V 模拟电压）。 |
| 6 | 射频-（PWM-） | PWM-调制信号 |
| 7 | 射频+（PWM+） | PWM+调制信号 |

3.1.6 控制盒-通讯口

表 3.7 通讯口功能说明

| 通讯口 | | |
|------|---------|------------------------|
| 引脚序号 | 信号定义 | 功能说明 |
| 1 | TX | 232 通信接口，接送丝机线，线标【RXD】 |
| 2 | RX | 232 通信接口，接送丝机线，线标【TXD】 |
| 3 | GND | 信号参考地 |
| 4 | RS485-B | 485 通讯接口，接上位机 485B |
| 5 | RS485-A | 485 通讯接口，接上位机 485A |
| 6 | 5V 输出 | 预留口，常态输出 5V |

3.1.7 控制盒—驱动器接口

表 3.8 驱动器接口功能说明

| 驱动器接口 | | |
|-------|---------|--------------------------|
| 引脚序号 | 信号定义 | 功能说明 |
| 1 | RS485-B | 接 7 芯航插系统连接线，线标【RS485-B】 |
| 2 | RS485-A | 接 7 芯航插系统连接线，线标【RS485-A】 |
| 3 | ALM | 接 7 芯航插系统连接线，线标【ALM】 |
| 4 | GND | 接 7 芯航插系统连接线，线标【GND】 |
| 5 | -15V | 接 7 芯航插系统连接线，线标【-15V】 |
| 6 | +15V | 接 7 芯航插系统连接线，线标【+15V】 |

3.1.8 控制盒—预留口

表 3.9 预留口功能说明

| 预留口 | | |
|------|------|---|
| 引脚序号 | 信号定义 | 功能说明 |
| 1 | 输入 1 | 对应 IO-1 |
| 2 | GND | |
| 3 | 输入 2 | 对应 IO-2 |
| 4 | GND | |
| 5 | 输入 3 | 对应 IO-3 |
| 6 | GND | |
| 7 | 输出 1 | 报警输出。 |
| 8 | GND | 常态为 0V。当系统触发“气压”“温度”“冷水机”等任意一个会强制断光的报警信号时，输出 24V。 |

3.2 枪体接口

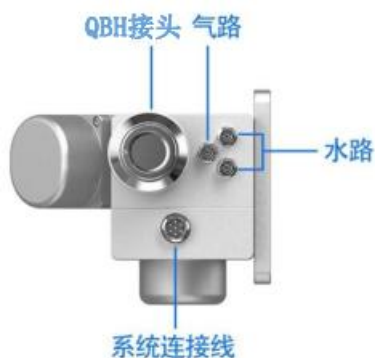


图 3.10 枪体接口图



图 3.11 QBH 接头

3.2.1 光纤头连接

产品【QBH 接头】适用于大部分工业激光器，包括 IPG、锐科、创鑫、飞博、热刺、杰普特、凯普林等。安装时应注意：

①保持器件内外清洁；

②安装时光纤头水平放置；

③以图 3-4 中【上锁】、【开锁】刻度为准，先旋转松开 QBH 接头，插入光纤头后再锁紧。锁紧后光纤头置于【QBH 锁】内无摇晃。

3.2.2 水路、气路连接

【水路】、【气路】接口设有 $\phi 6\text{mm}$ 快速接头，直插即可。冷却系统分焊接头的水路部分和光纤头的水路部分，两者串联后接入冷水机常温水路。如图 3-5 所示：

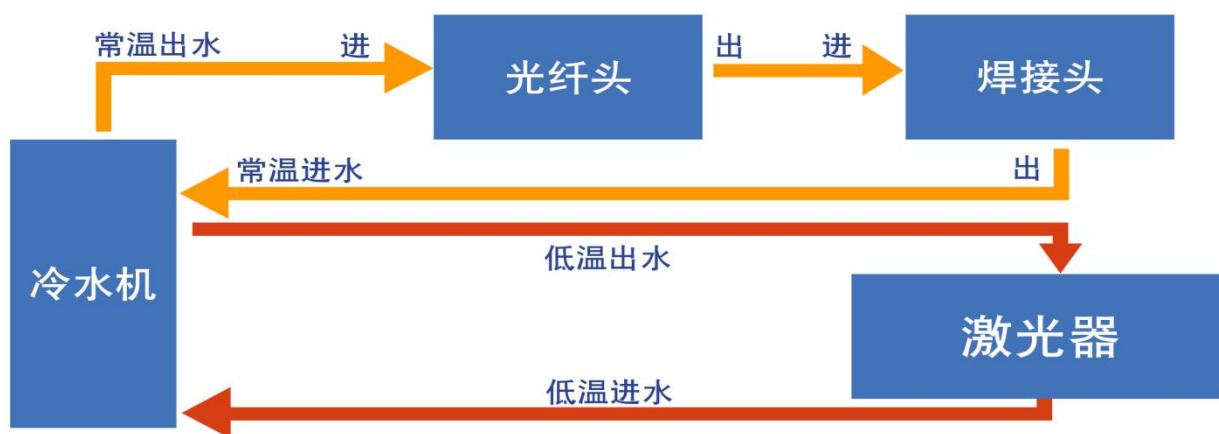


图 3.12 焊接头与光纤头水路示意图

3.2.3 控制盒连接

双摆焊接头与控制盒通过随机附带的【7 芯航插系统连接线】连接。控制盒接线定义见上【驱动器接口】。

四、 产品操作界面

本章将介绍与主控板连接的 7 寸屏幕界面。

4.1 首页



图 4.1 界面一首页

用以显示当前工艺、报警信息和调整主要输出信号的开关。

- ①【激光使能-开/关】：控制、表示是否输出【激光器出光使能信号】。
- ②【指示红光-点/线】：控制、表示振镜电机是否摆动，调节红光为【点】或【线】，不影响红光有无。
- ③【焊接模式-点焊/连续】：通常使用【连续】，【点焊】为根据设置页参数的间断出光，用于鱼鳞纹焊接。
- ④【送丝-运行/停止】：通过【通讯口】与【送丝机】通讯后，用来切换送丝状态，无需送丝时可切为【停止】不用额外调试送丝机。【未连接】则无作用。
- ⑤【工艺图形】：对应当前工艺扫描图形。

4.2 工艺页



图 4.2 界面-工艺

用以选择工艺图形，和调整工艺参数。7 寸屏幕界面说明如下：

- ①【扫描速度】：聚焦光斑移动的线速度，影响焊接质量。以【圆形】【直径】3mm 为例，通常设为 200~600。【焊接速度】增大，【扫描速度】对应增大。
- ②【峰值功率】：出光时的最大功率，或称加工功率、焊接功率。
- ③【占空比、脉冲频率】：通常设【占空比 100%】【脉冲频率 2000】。可根据激光器特性通过调节占空比和脉冲频率改变等效加工功率，通常不做调节。
- ④【直径、宽度、高度】：对应光斑的几何尺寸，控制光斑大小。视焊缝大小调节。
- ⑤【旋转角度】：控制光斑绕几何中心旋转。通常不调节。
- ⑥【送丝机-已连接/未连接】：表示焊接板与送丝板的通信状态，主控板通过【通讯口】与送丝机连接。【已连接】时点击进入送丝机参数页面。【未连接】则无作用。
- ⑦【工艺图案】：提供 6 种工艺图案，点击切换。



图 4.3 界面-I0 工艺

用以调整工艺组，配合外部控制来切换工艺参数。

①工艺参数见【4.2 工艺页】。

②【送丝机】：可在此页面快速调节送丝机参数。设置焊接时是否送丝。

③【工艺图形】：提供 6 种工艺图案。

④【工艺组】：最多可保存 8 组工艺参数组。焊接时可以通过 IO 组合切换不同工艺组，实现功率调节、宽度调节、送丝速度调节等（不支持调节图形）。

⑤【工艺编码】：工艺编码与工艺组对应关系如表 4.2。

表 4.2 工艺编码与工艺组对应关系

| 工艺编码 (0: 断; 1: 通) | | | 工艺组 |
|-------------------|------|------|-----|
| I0-1 | I0-2 | I0-3 | |
| 0 | 0 | 0 | 0 |
| 1 | 0 | 0 | 1 |
| 0 | 1 | 0 | 2 |
| 1 | 1 | 0 | 3 |
| 0 | 0 | 1 | 4 |
| 1 | 0 | 1 | 5 |
| 0 | 1 | 1 | 6 |
| 1 | 1 | 1 | 7 |

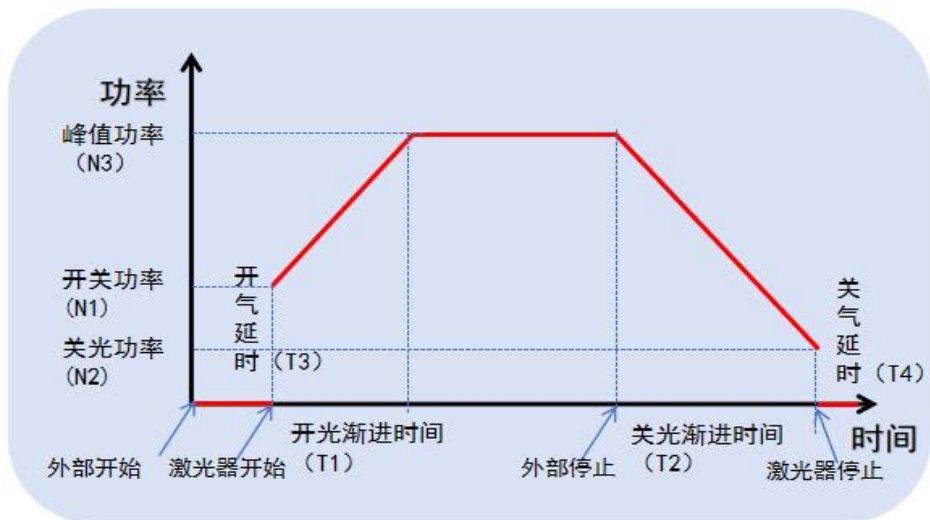
4.3 设置页



图 4.4 界面-设置

用以设置出厂参数，包括设备的功率和报警电平等。

- ①【激光器功率】：以激光器实物为准。
- ②【送丝延时补偿】：提前送丝。例：设 1000 则按扳机后，先送丝 1S 之后再出光。
- ③【X/Y 校正】：校正系数=目标线宽/测量线宽，用以调整实际光斑大小，使之与系统显示一致。
- ④【X/Y 轴中心偏移】：【-】表示左移，【+】表示右移。用以调节光斑使居中。
- ⑤【开气延时】：于出光前，提前出气。
- ⑥【关气延时】：于关光后，延后关气。
- ⑦【开光/关光功率】【开光/关光渐进时间】：如图，【开光渐进时间 T1】表示从【开光功率 N1】升到【峰值功率 N3】的时间，【关光渐进时间 T2】表示从【峰值功率 N3】降到【关光功率 N2】的时间。



⑧【温度阈值】：最大 70℃,该值设为 0 时，不检测温度报警。

⑨【报警电平-高/低】：不使用时设为低电平，根据外部设备设置。

⑩【断丝检测时间】：设为“0”时，输出口实时表示断丝状态，断丝时为 0V，未断丝为 24V。设为“1000”ms 时，只在停止出光后的 1000ms 内检查断丝状态并输出信号。

⑪【点焊类型-间断/鱼鳞】：【鱼鳞】适用于鱼鳞纹焊接，【间断】适用于分段焊接。

⑫【点焊持续时间】【点焊间隔时间】：如图，【T1】不出光，【T2】出光。



⑬【碰撞报警自恢复-开/关】：当碰撞发生，首页弹出报警弹窗。开启时，枪头离开碰撞位置，碰撞报警恢复，弹窗自动消除（最小报警维持时间 300ms）；关闭时，即使枪头离开碰撞位置，系统报警状态不会消除，需要点击弹窗上的“确认”消除报警。

4.4 监测页



图 4.5 焊枪界面—监测

显示监测到的实机信息，其中【设备授权】用于设备加密。

4.5 诊断页



图 4.6 焊枪界面—诊断

此模式只能做单【输出信号】输出，用于在安全情况下判断主控板各输出信号是否正常，此模式无法出光。

4.6 送丝页



图 4.7 焊枪界面—送丝

当设备与送丝机通讯时，可以进入【送丝机界面】，用以快速调节送丝参数。无通信时，无法进入此界面，此功能不生效。

- ①【连续模式参数】只在【连续模式】时生效，【脉冲模式参数】同理。
- ②【通用参数】全局生效。

五、SUP26AM 机身操作界面

本章介绍 SUP26AM 机身 1.3 旋钮屏操作方法。

5.1 菜单介绍

1.3 寸屏幕为圆形旋钮屏。支持【旋转】和【按压】两种操作，【旋转】为选择对象，【按压】为确认或者返回。

开机初始为【一级界面】，【旋转】屏幕为选择界面，【按压】屏幕为确认，并进入【二级界面】，修改界面参数时，先按压屏幕，从【一级界面】进入【二级界面】。

在【二级界面】，【旋转】屏幕为选择参数，蓝色区域表示选中的参数；【按压】屏幕进入【三级界面】修改数值（或状态），数值由【白色】变为【红色】，【旋转】屏幕修改数值大小，【按压】屏幕确认修改并返回上一级，数值由【红色】变为【白色】，表示参数修改成功。

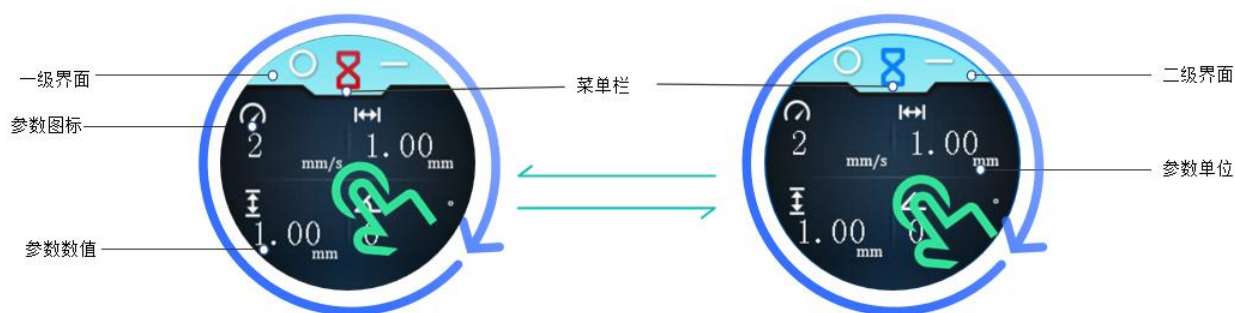


图 5.1 进入二级界面

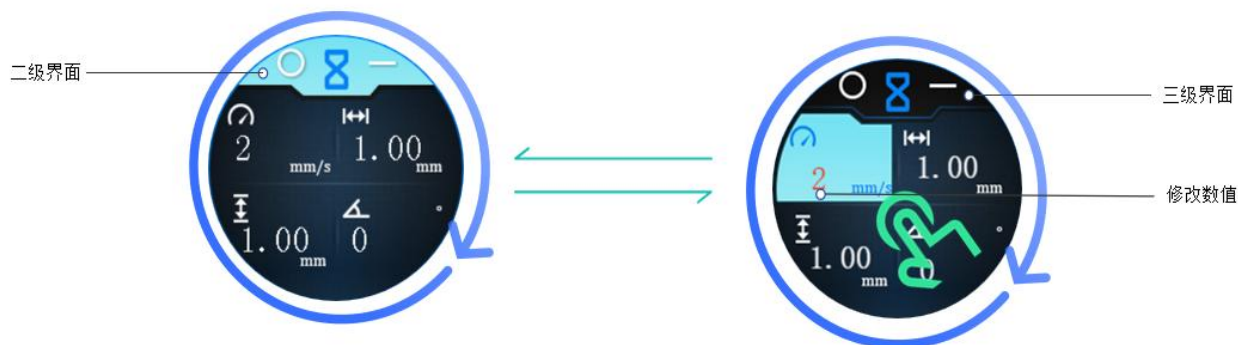


图 5.2 进入三级界面

5.2 工艺页

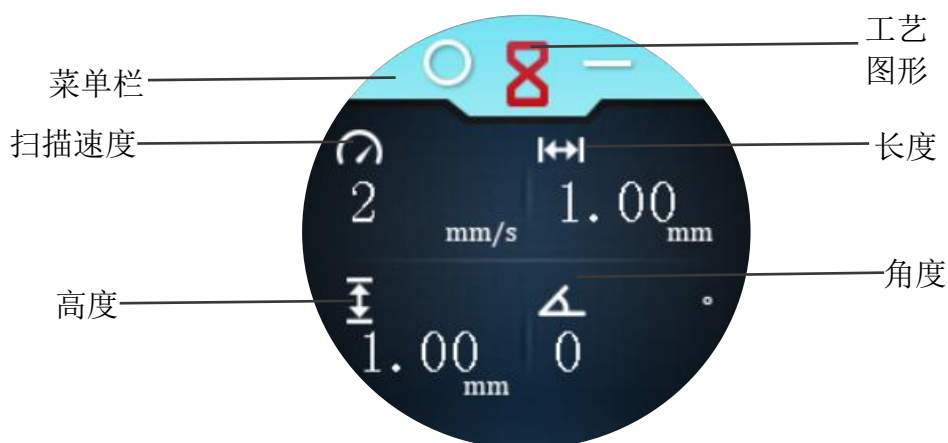


图 5.3 工艺页标识

5.3 设置页

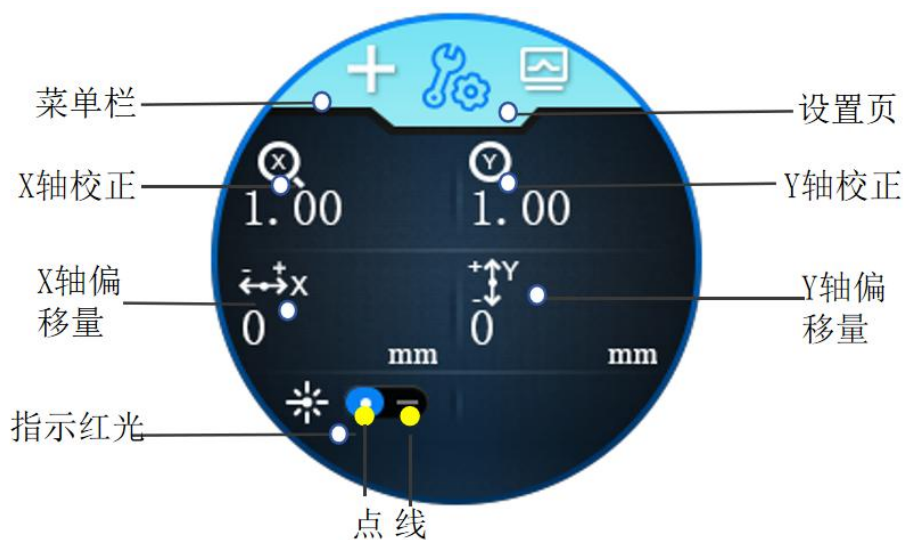


图 5.4 设置页标识

5.4 监测页

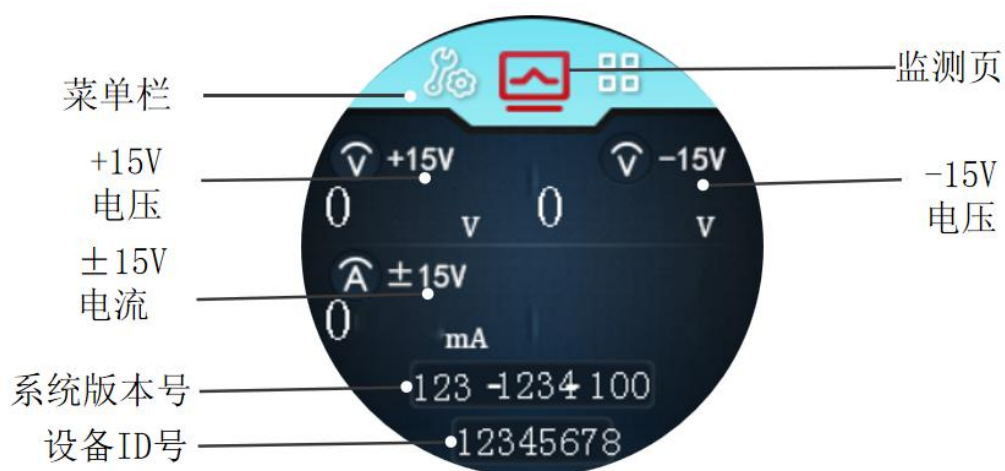


图 5.5 监测页标识

5.5 辅助页



图 5.6 辅助页标识

- **【出光测试】**：长按 3 秒后开始出光，松开屏幕或出光时间超过 10s 即停止出光。
- **【吹气测试】**：按下屏幕后开始吹气，松开屏幕停止吹气。
- **【送丝、回抽】**：按压屏幕，开始送丝/回抽，松开屏幕，停止送丝/回抽。

5.6 休眠页面



图 5.7 锁屏页-未出光状态

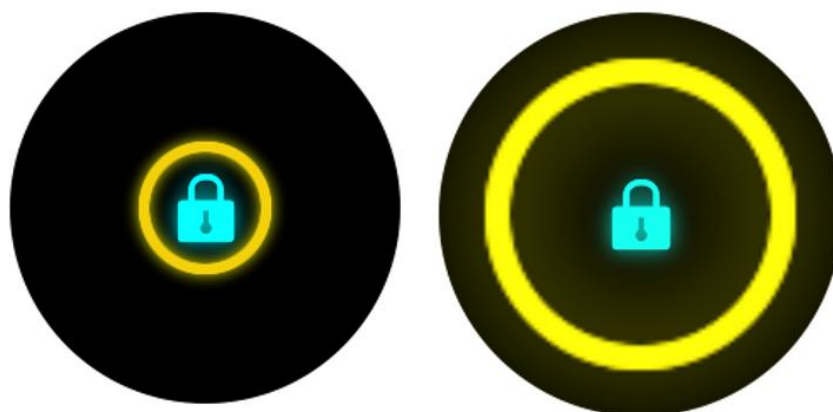


图 5.8 锁屏页-出光状态

- 【休眠】：屏幕无操作持续 180s 会进入锁屏状态，【旋转】无效。需要【按压】解锁。黄色动态效果对应出光状态。

5.7 报警页面

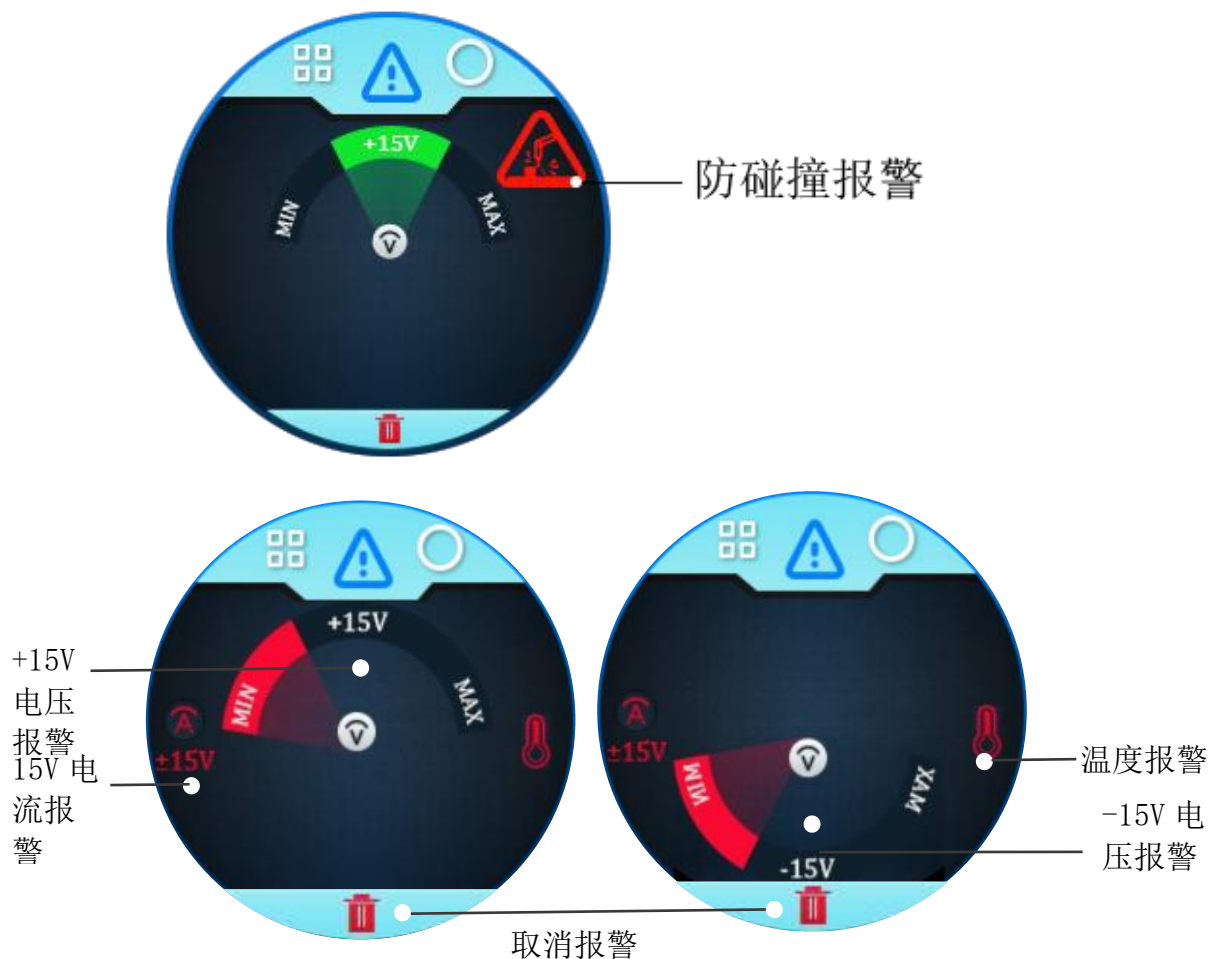


图 5.9 取消报警提示页

当系统有报警提示时，系统会强制切换到报警提示的【一级菜单】，【按压】屏幕进入提示页面查看报警信息。当报警状态消除时，在【取消报警】区域【按压】屏幕，消除屏幕报警状态。

六、产品日常维护

1. 建议用户一个月给冷水机更换一次水，有效防止枪体内部水管堵塞，水质要求为纯净水或者蒸馏水，低温状态下需添加防冻液。

2. 镜片维护更换时需要保证在相对干净的现场环境中进行。在打开保护镜，聚焦镜仓盖，抽出镜片支架等开放式操作时，应当做好防护（使用美纹纸盖住）。所有枪型对应的不同镜片的更换方法在微信小程序→超强伟业→镜片安装中查看。



在使用时，请轻拿轻放。对于复杂的生产环境，请及时清灰。

七、产品常见问题及处理措施

常见报警说明及问题的解决措施如下：

| 问题项目 | 现象 | 解决方案 |
|---------------|--|--|
| 温度报警，提示各类温度过高 | 首页提示 XXX 温度过高 | <p>一般镜片温度报警，通常先查看镜片是否损坏，更换受损的镜片。</p> <p>如镜片正常，则需在设置页直接屏蔽此报警，在设置页把对应的镜片温度报警阈值设置为 0 保存即可。</p> |
| 冷水机/激光器/气压报警 | 首页弹窗显示冷水机/激光器/气压报警 | <p>电平的报警逻辑：系统会根据对应设备的接线方式与设置页的设置电平做对比，不同则报警。</p> <p>通常出现报警均为报警电平设置错误，更改对应的报警电平即可。</p> <p>如果在有接报警信号而出现报警，不管怎么设置均报警的情况，请拔掉报警信号线并设置为低电平。</p> |
| 焊接效果不良 | 开始出光很强，慢慢变弱/光弱，导致无法熔丝 | <p>通常情况下为焊接枪镜片损坏，包含不限于保护镜、聚焦、准直、反射，其中任意一个或多个损坏都可能造成这种情况出现。先更换保护镜并看下聚焦，再去检查反射和准直，更换损坏的镜片即可。关于铜嘴处有火花可能是焦点问题，应先排除。另外查看激光光纤头部分是否有脏污或者损坏。</p> |
| 电机不摆动 | 光斑为一个点 | <p>一、软件部分是否设置正确</p> <p>设置一扫描校正：1.0 或 1.33</p> <p>工艺一扫描宽度：大于 0</p> <p>首页一指示红光：线</p> <p>二、硬件部分检查（首次安装）</p> <p>1.摆动电机的供电为 15V 电源供电，我们应首先测量 15V 开关电源的供电是否正常。</p> <p>2.检查主控板-驱动器接口的 15V 是否正常，15V 分正负，错误的接线也会使电机不工作。</p> |
| 电机摆动异常 | <p>①通电后焊接头尾部电机出现啸叫/摆动红光异常/发热/无法调整摆动宽度</p> <p>②直接烧坏镜片，出现密封圈和聚焦镜片同时烧坏的情况</p> | <p>控制盒内的驱动器控制电机摆动，通过电机线连接，当出现信号错误（电机线接触不良，断路）、外部干扰，或者驱动器与电机不匹配的情况下，可能出现①的问题。</p> <p>如出现②的问题，建议检查周边的干扰源，如未出现干扰源，则可能是电机线故障，直接更换电机线即可。</p> |

更多问题处理方案请参阅微信小程序【问题处理】页面。



超强伟业
CHAO QIANG WEI YE

超品质 强服务

让工业制造变得简单高效

MAKE INDUSTRIAL MANUFACTURING SIMPLE AND EFFICIENT



技术支持
Tech-support



超强官网
Website



抖音
TikTok



视频号
Wechat Video

无锡超强伟业科技有限公司

电话: 0510-8538 8626

传真: 0510-8538 3850

地址: 无锡市新吴区鸿山街道锡协路201号

网址: WWW.SUPLASER.CN

WUXI SUPER LASER TECHNOLOGY CO., LTD

ADD: 201 Xixie Road, Hongshan Street, Xinwu District, Wuxi City ,China

Emai: sale@suplaser.cn

Website: www.gefasstsuplaser.com