

概述

本快速入门指南旨在帮助您完成Polaris集成焊机 (IW) 系统的基本安装和设置。有关通风、环境要求、系统操作、HMI界面访问、维护和故障排除的详细信息，请参阅您的使用说明书 (BU-4001363)。

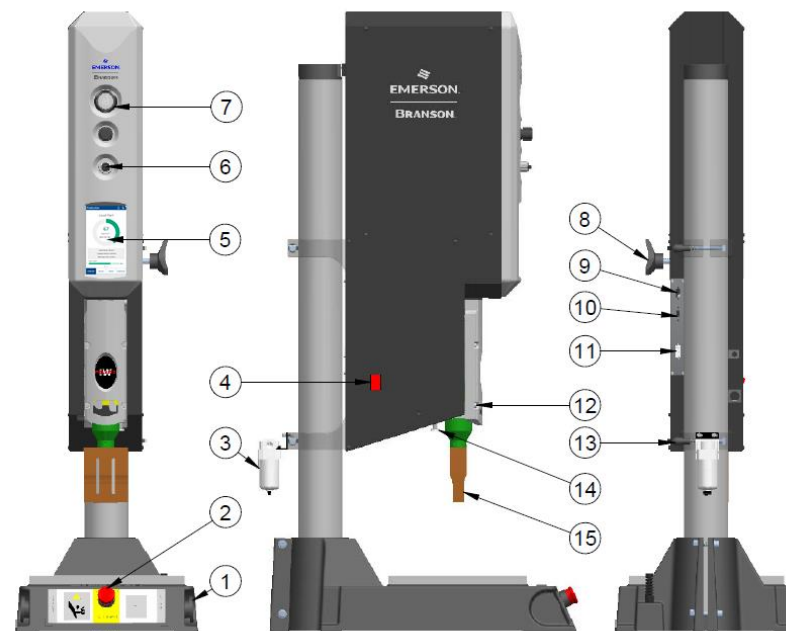
配置

Polaris IW系统易于更改或设置参数，应放置在远离散热器或暖气通风风口的位置，并确保其位置不会通过冷却风扇吸入灰尘、污垢或物料。

两种配置：台式/独立式和HUB安装式

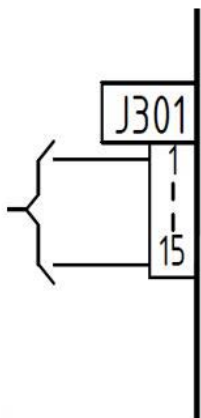


手动控制说明



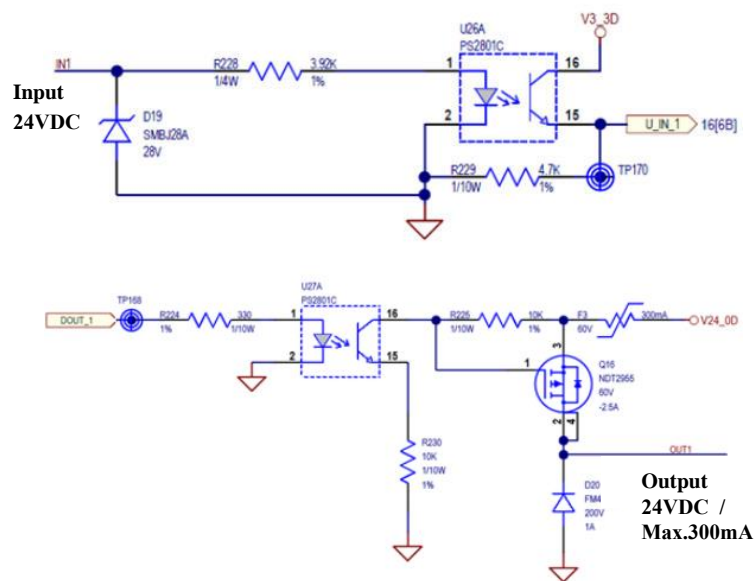
项目	描述	项目	描述
1	启动开关 / 开始焊接	9	用户 I/O 接口
2	紧急停止 / 停止循环	10	USB / 软件升级
3	空气过滤器 / 8mm气管	11	底座电缆连接器
4	断路器 (开/关)	12	螺钉 / 滑架盖锁
5	HMI	13	手柄 / 执行器锁
6	速度阀 / 控制速度	14	机械限位旋钮
7	调节器 / 控制气压	15	焊头三联组
8	旋钮 / 升降执行器		

I/O 连接 (15 针 HD D-Sub 连接器)

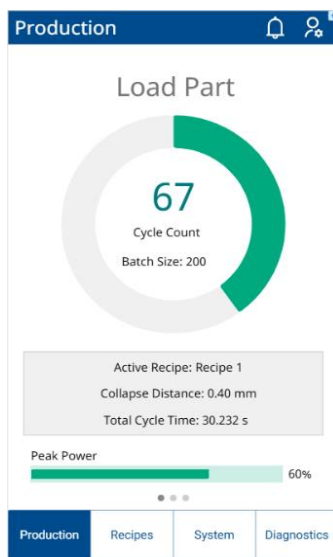


User IO			
Pin No.	Signal Name	Signal Type	Signal Range
1	24VDC	Power 24VDC	24VDC
2	24VDC	Power 24VDC	24VDC
3	24VDC	Power 24VDC	24VDC
4	RESET	Input	0/24VDC
5	IN2	Input	0/24VDC
6	IN3	Input	0/24VDC
7	IN4	Input	0/24VDC
8	Alarm	Output	0/24VDC, max 300mA
9	Ready	Output	0/24VDC, max 300mA
10	Weld ON	Output	0/24VDC, max 300mA
11	Clamp Fixture	Output	0/24VDC, max 300mA
12	GND	GND	---
13	GND	GND	---
14	GND	GND	---
15	GND	GND	---

I/O 接线示例:



HMI界面



菜单	页面描述
产品	监控基本焊接数据
	监控历史记录和报警日志
	监控焊接曲线
配方	创建 / 删除 / 编辑配方
	焊接模式 / 工艺 / 限值设置
	爬坡设置
系统	配置 / 设置单位和语言
	校准 / 校准系统
	管理员 / 更改用户权限
	服务计数 / 使用最大循环的关键组件
	用户 I/O: 4 个输出和 1 个输入
诊断	信息 / 系统信息和升级软件
	扫描 / 焊头扫描
	测试 / 测试频率、内存和功率
	执行器设置/焊头模式, 检查合模力和速度

测试设备

要测试系统, 请按照以下步骤操作:



- 测试系统时, 确保无人接触焊头。
- 如果转换器已断开, 请勿循环焊接系统。

1. 确保电源插头已连接到外部电源。
2. 确保气管已连接。
3. 打开断路器 (On/Off) 开关, HMI 将打开。
4. 在“诊断”界面中执行焊头扫描和超声波检测。

更多详细操作信息:

请参阅使用说明书: BU-4001363