

TS9 系列钛焊机操作说明

机器面板



一. 火力输出接线

面板正下方有四个火力输出接线柱，左边两个接线柱（L1 和 L0）对应左火力，右边两个接线柱（R1 和 R0）对应右火力，双头连接时，L0 和 R0 为公共端，L1 对应左火力，R1 对应右火力。

二. 空气

空气输入气管口径为 6MM，输出气管口径为 4MM，输入气管接口在左侧空气过滤器上，空气压力控制在 0.4-0.6MPa 之间，输出气管接口在机器面板左边，J1/J2/J3/J4 分别为四组气阀输出接口，每组气动输出接口接一个气缸，没有接气缸的堵住接口，接气缸时注意气阀的出气口和回气口，按手控盒的急停键 2 次，所有气缸都要能正常复位，没有复位的气缸需要调换气缸的两根气管。

三. 氩气

氩气输入气管口径为 6MM，输出气管口径为 4MM，输入气管接口在机器后面左侧，氩气流量控制在 15-20L/min 之间，输出气管接口 Ar 在机器面板左边。

首 页

此页面是显示公司联系方式，开机后会进入首页，点击屏幕默认进入主控页面。

9 : 29
3 月13日 周 3


TYSTON®

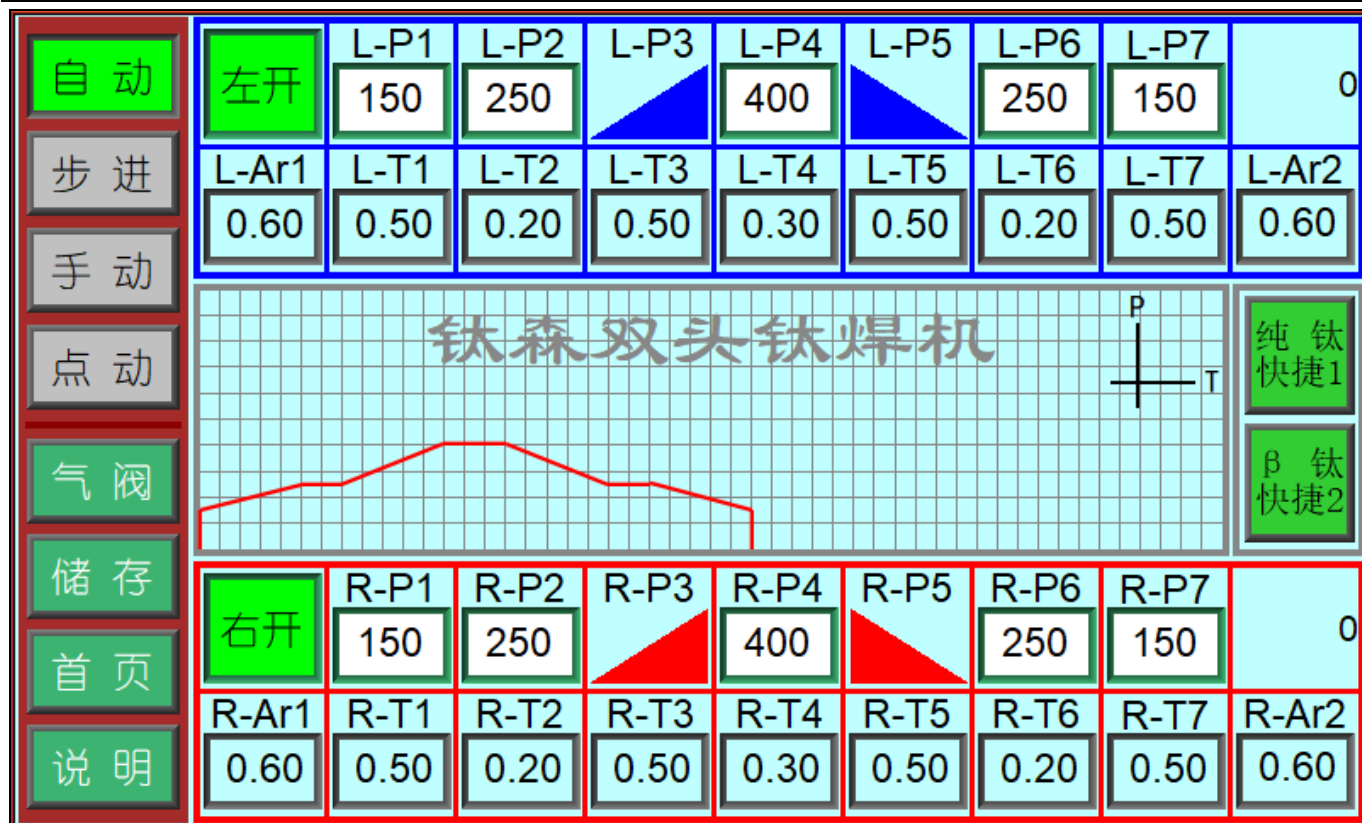
深圳市钛森眼镜设备有限公司
SHENZHEN TYSTON SPECTACLE EQUIPMENT CO., LTD.



地址：深圳市龙岗区横岗镇
网址：www.tyston.com
电话：0755-2864 6661
手机：135 9019 8576（张哲）

主 控

主控页面是显示和输入焊接主要参数的常显页面，也是进入其他页面的主要页面。



一. 主页简介

1. 左侧上面四个是焊接模式切换按键（自动/步进/手动/试火），可以根据需求任意切换；
2. 左侧下面四个是换页切换按键，点击可以进入其它页面。
3. 上面蓝色表格是左头焊接参数（焊接火力和焊接时间），可以实时显示和修改数据，表格上面第1格是左头火力开关，第9格是左头焊接计数，点击可以清零；
4. 中间灰色表格是焊接数据曲线，焊接曲线是根据焊接火力和焊接时间的参数而实时变化，可以更直观看到焊接参数，左头是蓝色曲线，右头是红色曲线，火力1格=100，时间1格=0.1秒；
5. 焊接数据曲线右边有两个焊接快捷按钮，焊接快捷按钮长按4秒才生效，可以一键输入所有焊接预制数据，方便快速调机；
6. 下面红色表格是右头焊接参数（焊接火力和焊接时间），可以实时显示和修改数据，表格上面第1格是右头火力开关，第9格是右头焊接计数，点击可以清零；

二. 焊接火力 P1/P2/P3/P4/P5/P6/P7（输入范围：0%-999%）

P1：焊接起步火力；

P2/P4/P6：可以设置为主焊火力，火力参数最大为主焊火力；

P3/P5：上升或者下降火力，由两边主焊火力差自动调整，只需要调整时间；

P7：焊接截止火力。

自动 步进 手动 点动 气阀 储存 首页 说明	左开	L-P1 200	L-P2 500	L-P3 800	L-P4 500	L-P5 200	L-P6 0		
	L-Ar1 0.60	L-T1 0.50	L-T2 0.30	L-T3 0.50	L-T4 0.30	L-T5 0.50	L-T6 0.30	L-T7 0.50	L-Ar2 0.60
	纯钛快捷1 β钛快捷2								
	右开	R-P1 200	R-P2 500	R-P3 800	R-P4 500	R-P5 200	R-P6 0		
	R-Ar1 0.60	R-T1 0.50	R-T2 0.30	R-T3 0.50	R-T4 0.30	R-T5 0.50	R-T6 0.30	R-T7 0.50	R-Ar2 0.60

三. 焊接时间 Ar1/T1/T2/T3/T4/T5/T6/T7/Ar2（输入范围：0.00 秒-9.99 秒）

Ar1：焊接开始前氩气延时时间；

T1：P1 至 P2 火力上升延时时间；

T2：P2 火力延时时间；

T3：P2 至 P4 火力上升或者下降延时时间；

T4：P4 火力延时时间；

T5：P4 至 P6 火力上升或者下降延时时间；

T6：P6 火力延时时间；

T7：P6 至 P7 火力下降延时时间；

Ar2：焊接完成后氩气延时时间。

四. 工作模式

1. 自动：踩一下脚踏板，整个流程（气阀和焊接）可以根据你预先设置自动运行，同时手控盒按钮也能辅助操作；
2. 步进：踩一下脚踏板，启动一个气阀，直至启动所有打开的气阀后，再踩一下脚踏板直接焊接，同时手控盒按钮也能辅助操作；
3. 手动：需要手控盒手动启动气阀，踩一下脚踏板直接焊接（输出氩气和火力）。
4. 点动：调机功能，踩一下脚踏板输出氩气和火力，火力时间用脚踏板控制长短，可以多次连续输出火力，点动力火可以为 P2/P4/P6 任何一个，最大火力为点动力火。

气 阀

同时	气阀1开	延时	0.0	秒启动气阀1	延时	0.0	秒退出气阀1
先后	气阀2开	延时	0.5	秒启动气阀2	延时	0.5	秒退出气阀2
独立	气阀3开	延时	1.0	秒启动气阀3	延时	1.0	秒退出气阀3
	气阀4开	延时	1.5	秒启动气阀4	延时	1.5	秒退出气阀4
气阀快捷1	气阀5关	延时	2.0	秒启动气阀5	延时	2.0	秒退出气阀5
气阀快捷2	气阀6关	延时	2.5	秒启动气阀6	延时	2.5	秒退出气阀6
主控页面	气阀延时 10 分钟自动断电				手动退出气阀		
	自动模式延时 0.5 秒启动Ar1				自动模式先启动 0 个气阀		

一．双头工作模式（同时/先后/独立）

1. 同时：焊接时左右两边火力同时并联输出；
2. 先后：焊接时火力从左到右的顺序串联输出；
3. 独立：左右两边火力可以分开接两台夹具，两人互相不影响独立焊接，相当于两台单头机工作。

二．气阀快捷键

有 2 个气阀快捷键，快捷按钮长按 4 秒才生效，可以一键输入所有气阀预制数据，方便快速调机；

三．气阀启动顺序

在自动和步进模式下，气阀需要设置启动顺序，延时时间短先启动，延时时间长后启动，延时时间一样同时启动。

四．气阀启动间隔时间

在自动模式下，气阀需要设置启动间隔时间，两个气阀启动间隔时间 0.5 秒左右。

五．气阀退出间隔时间

打开自动退出气阀，自动退出气阀在任何模式下可用，按手控盒的急停键 2 次，所有启动的气缸都能按设置的顺序和间隔自动退出，自动退出气阀需要设置退出顺序和间隔时间，延时时间短先退出，延时时间长后退出，延时时间一样同时退出，两个气阀退出间隔时间 0.5 秒左右。

六．气阀开关

夹具上使用几个气缸就打开几个气阀，没有使用的气阀需要关闭气阀开关，否则无法跳过没有使用的气阀。关闭的气阀出口和入口需要堵死，否则会漏气。

七．气阀保护

为了省电和延长气阀使用寿命，建议设置气阀自动断电保护时间为 10 分钟。

八．自动模式先启动气阀

此功能只在自动模式下可用，可以先启动 0/1/2 个气阀。

1. 先启动 0 个气阀：踩 1 下脚踏板所有打开的气阀按顺序启动，气阀开启完成自动输出火力；
2. 先启动 1 个气阀：踩第 1 下脚踏板先启动第 1 个气阀，踩第 2 下脚踏板剩下打开的气阀按顺序启

动，气阀开启完成自动输出火力；

3. 先启动 2 个气阀：踩第 1 下脚踏板先启动第 1 个气阀，踩第 2 下脚踏板再启动第 2 个气阀，踩第 3 下脚踏板剩下打开的气阀按顺序启动，气阀开启完成自动输出火力。

储 存

储存页面可以储存主控页面的焊接数据和调取已经储存的焊接数据。

气 阀 主 页 首 页 说 明	L-P1	L-P2	L-P3	L-P4	L-P5	L-P6	L-P7		
	0	0		0		0	0		
	L-Ar1	L-T2	L-T2	L-T3	L-T4	L-T5	L-T6	L-T7	L-Ar2
	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
	存储名称: 读取数据								
第 0 组 ◀ ▶ 储存数据									
	R-P1	R-P2	R-P3	R-P4	R-P5	R-P6	R-P7		
	0	0		0		0	0		
R-Ar1	R-T2	R-T2	R-T3	R-T4	R-T5	R-T6	R-T7	R-Ar2	
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	

一. 储存数据：点击储存数据按键，自动弹出数据储存窗口，选择你要储存在第几组数据里，再输入你可以识别的储存名称，确定后当前数据储存成功。

二. 读取数据：点击读取数据按键，自动弹出读取数据窗口，用左右箭头键查看已储存数据和名称，找到要读取的数据，确定后数据读取成功。

屏 保

屏保页面降低亮度延长屏幕寿命，实时状态指示灯可以更直观了解工作状态，点击主控页面曲线图可以进入屏保页面，5 分钟无操作自动进入屏保，点击屏保直接进入主控页面。

9 : 29

3月13日 周3

TYSTON



说明

温馨提示

因为钛焊机系统多次升级，为了使说明书内容和钛焊机系统同步，现在已经不再提供纸质和离线说明书，查看电子说明书和打印纸质说明书，请访问公司网站下载中心下载。

公司网站：www.tyston.com