

9900 銲接系統電腦整合控制器

產品開發史：

- 2005 年底進入 Jetline 寬頻干擾對抗實驗室。(對抗電弧,高週波,變頻高頻產生干擾電波)
- 2006~2008 年在美國軍工部門投入使用
- 2008 年 9 月向北美地區產品發佈.
- 2009 年開始, 向其他國家或地區輸出出口.

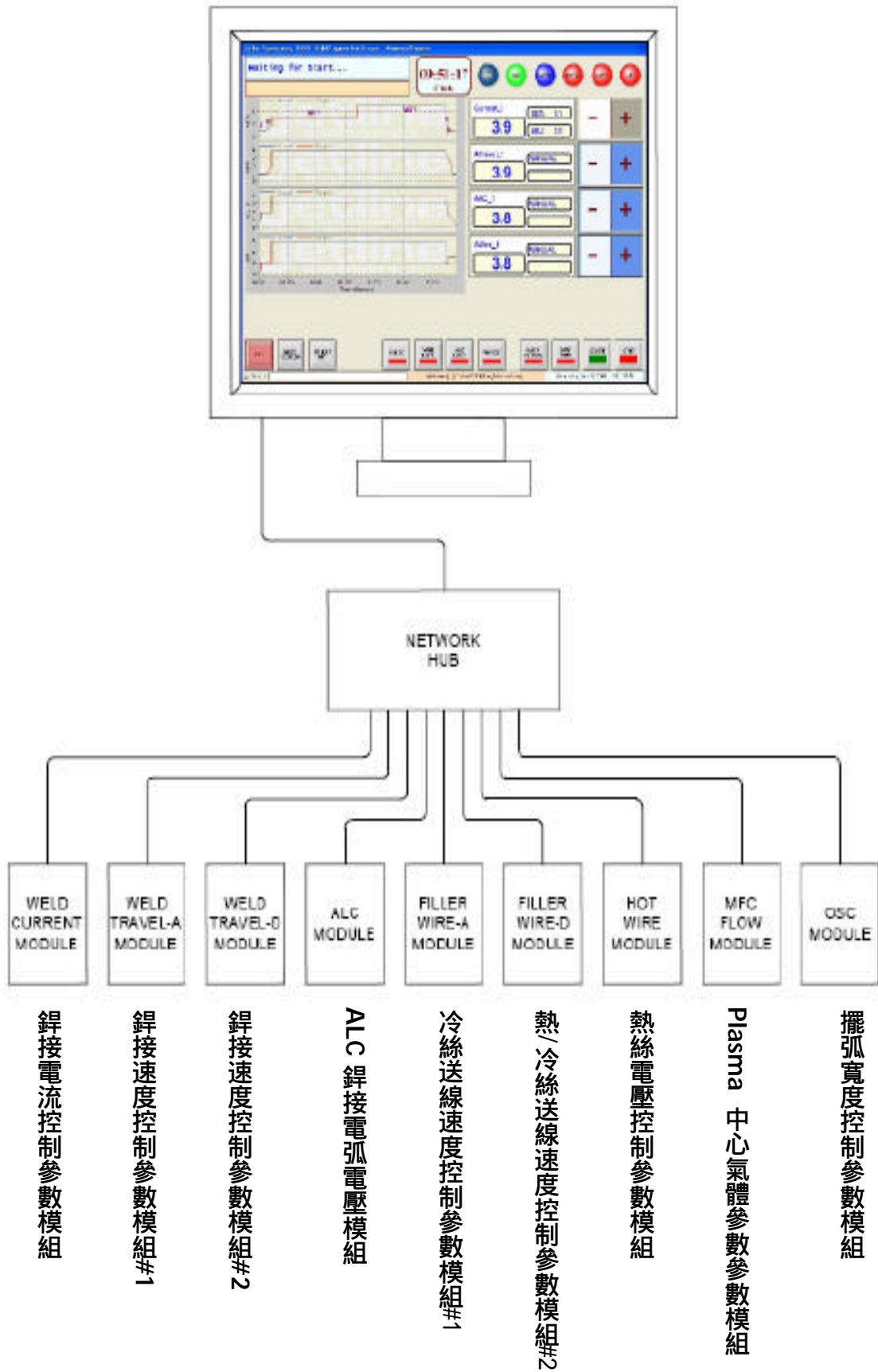
標準工業級電腦：

- 15" 觸摸式液晶顯示器
- 微軟專門授權的 Windows XP 工控級作業系統
- 基於高速乙太網 TCP/IP 協定
- 主機與模組之間使用雙向光纖傳輸
- 極強的抗干擾性和可靠性
- 無限量程式存儲
- 可攜帶任意多個模組 (可達 15 通道)
- 辦公 Windows XP 的所有功能



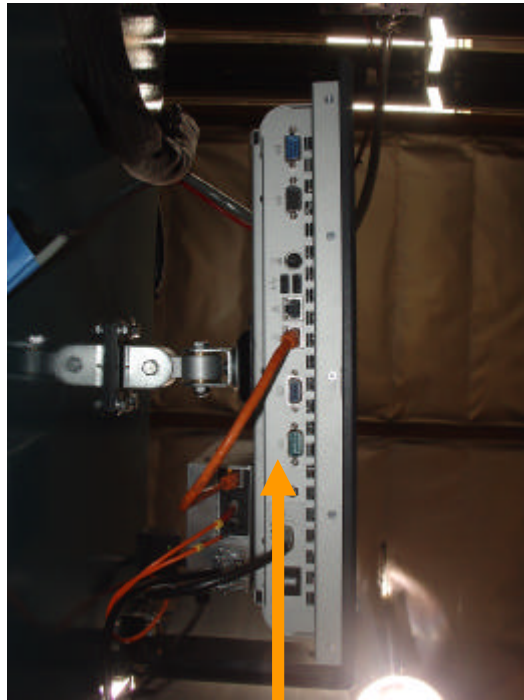
9900 電腦整合控制器

不同控制模組

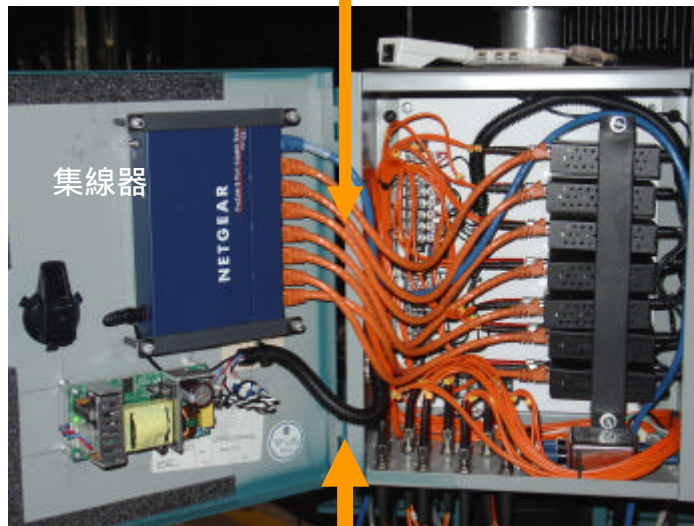


所有模組使用同一型號的電路板，可以互換

光纖系統連接：

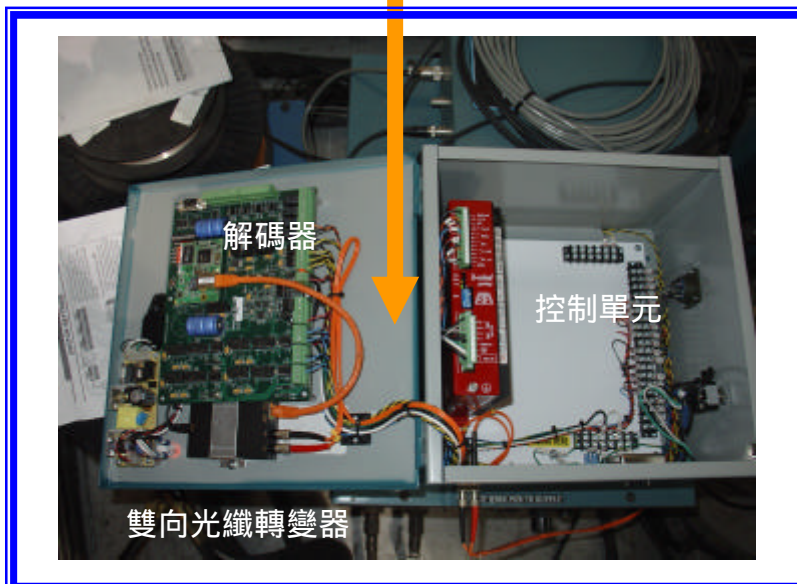


9900 電腦整合控制器：
電腦側面輸出/輸入系統。



集線器

雙向光纖轉變器



不同控制模組

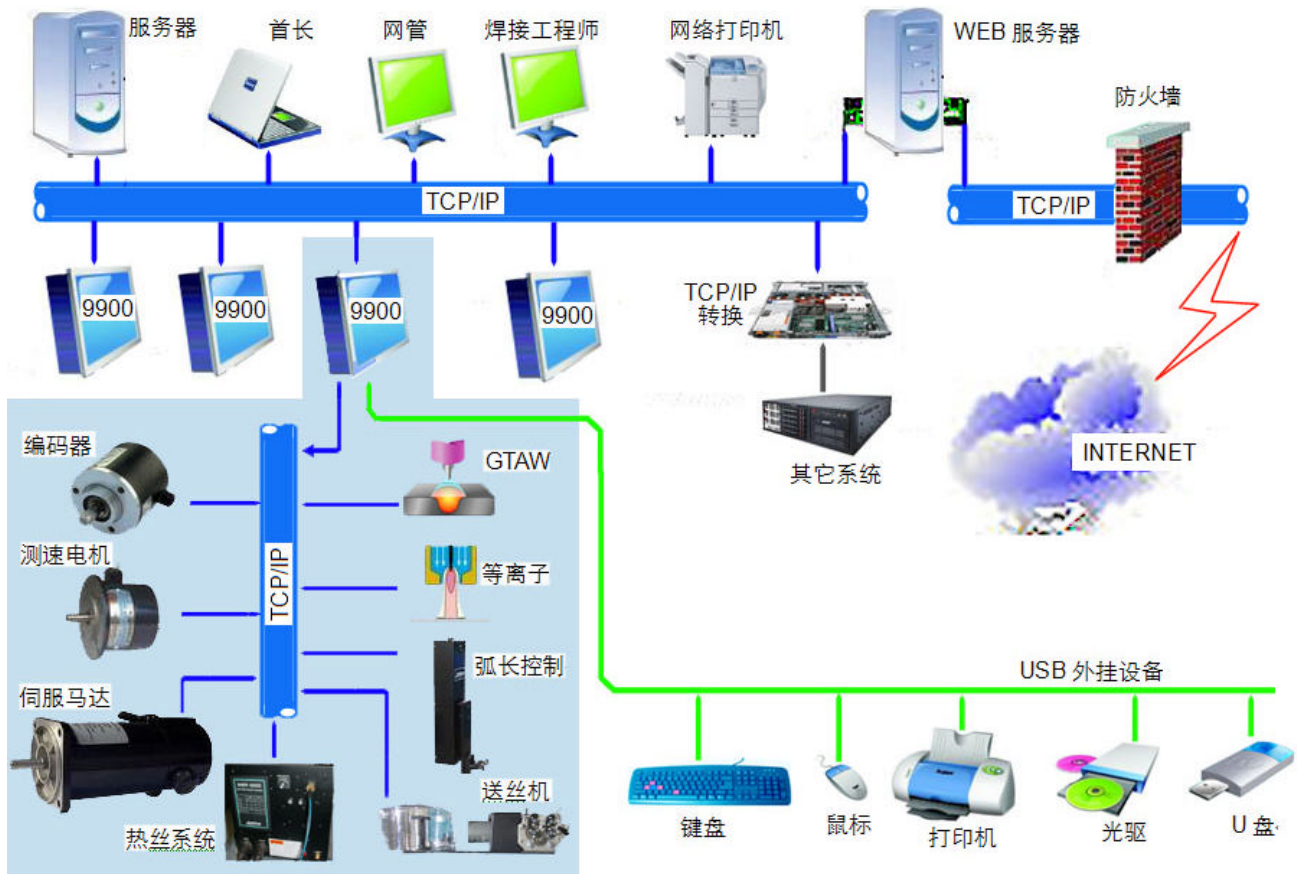
解碼器

控制單元

雙向光纖轉變器

模組與主機的傳輸不使用 8 芯雙絞線，而是用雙向高速光纖電纜！

9900 電腦整合控制器-可達多元化配置.



多個 USB 接口供用戶連接週邊設備 如 印表機、鍵盤、滑鼠等，USB 存儲設備 可以用來轉存焊接資料等檔。

高速乙太網 TCP/IP 協定

9900 控制器採用局域有線網和基於 IEEE 802.11b 標準的無線局域網技術，這一特性使工廠的管理層能夠在局域網 或互聯網的範圍內，在辦公室或車間遙控監視或管理焊接系統的工作。本控制器有標準版和高級版，並有多種 選項，對用戶的不同需求我們提供最適 宜的版本和選項。每一種軟體版本都有三種主功能表模式：示校模式、焊接編程模式、焊接運行模式。每一種模式都有密碼保護，避免焊 接參數被非法更改。

1000M 高速乙太網和網路交換機技術使網路衝突機率為 150 年一次

乙太網 (Ethernet) 是電腦應用最廣的網路技術，它不僅是一種主要的辦公自動化局區域網，而且大舉進軍工業自動化領域，已經在工業控制區域網中成為主流技術。

9900 以操作過程簡單可靠為根本 使用了易於操作和更新的各種手段，使複雜 焊接簡單化，使焊接品質上升到一個新的臺階。 工控級的硬體結構和微軟特別授權的 Windows XP®作業系統，搭建起 9900 控制器穩定可靠的系統基礎。操作者不僅可以運行 焊接程式，還可以使用 Windows®所能支持的一切資源，進行資料檔案的處理等任何其他操作。

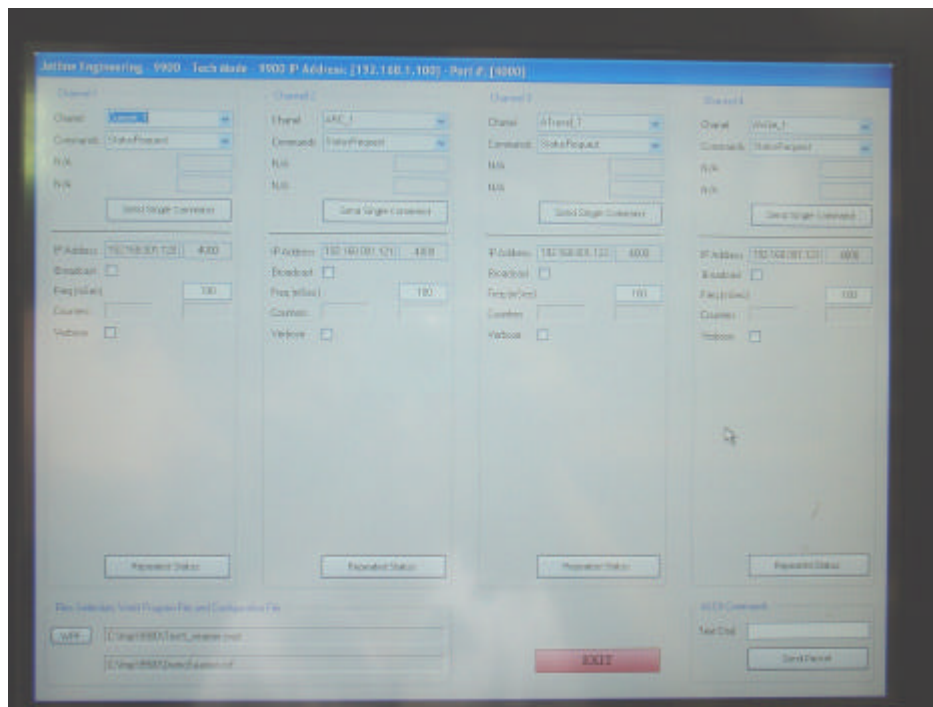


注意：

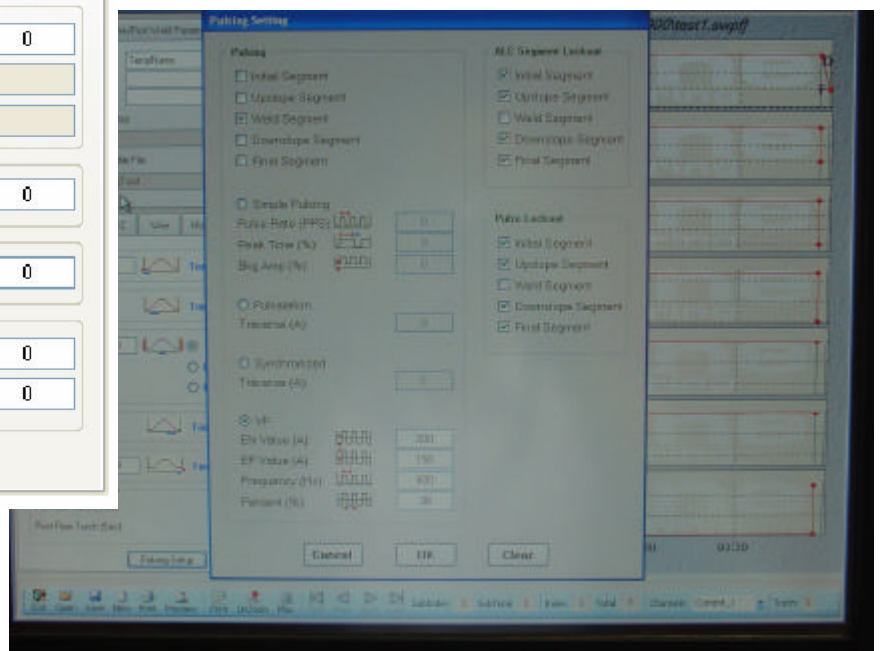
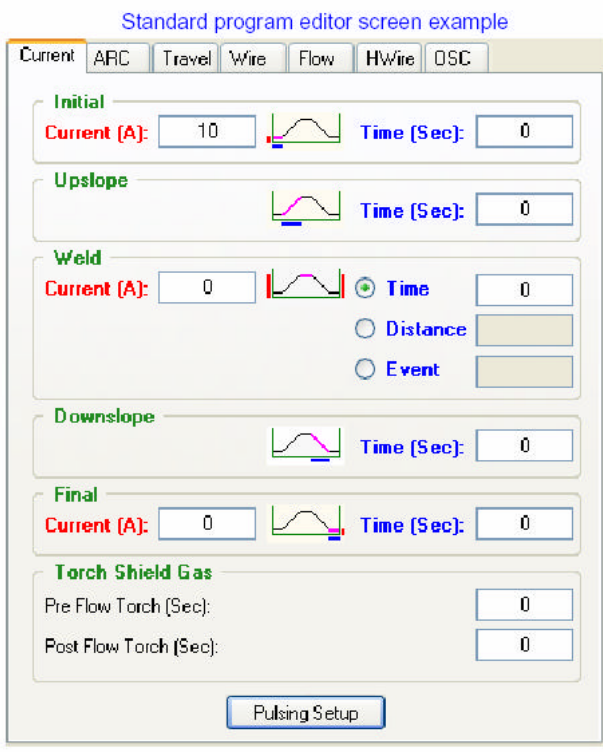
Jetline 使用的 9900 作業系統平臺是經過微軟授權的 Windows XP 工業版，它能得到微軟公司永久的技術支援和保護。

如果企圖將 9900 軟體安裝在未經授權的電腦上，即使安裝了正版 Windows XP 作業系統，系統也不會正常工作！如圖所示

1 簡單/易懂頻道設置介面. (只需在改變功能時設置)



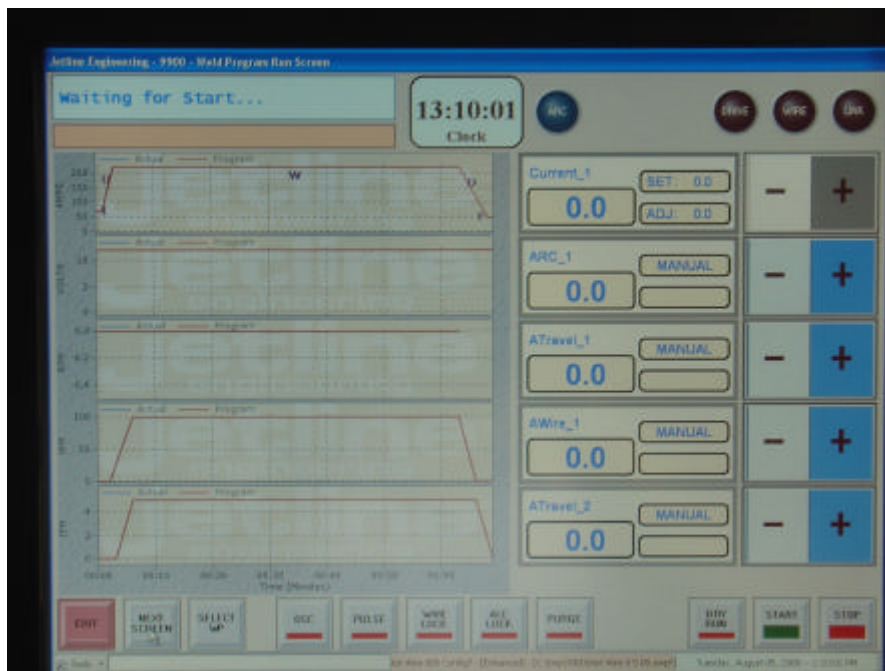
2 焊接程式編制介面：同時顯示資料與圖形



3 焊接運行模式：

工業觸控螢幕加人性化圖形介面

15"標準觸摸式人機界面用於所有被控參數和參數的輸入 圖形化的顯示介面使焊接過程各項參數一目了然。焊接時間、焊接實際值、設定值並行顯示 ,進程刻度線和計時器 指示出程式所處的實際位置 這一特性使操作者能夠即時掌握焊接過程的狀態。圖形可以任意放大 ,也可以全屏顯示 ,操作者根據圖形就可以分析出各項參數的執行 情況以及相互關係。



9900 的軟體有兩種版本，適用於普通或極端苛刻的銲接任務。

標準版：專注于簡單、高效、實用。顯示幕上的參數和曲線很直觀，操作者所需的培訓也很少；焊接程式的結構類似于普通焊接工藝，操作者很容易掌握，使操作者在編制焊接程式時不必輸入複雜的參數，用於縱縫焊接非常理想。這種版本有一個增強功能選項：所有通道上的參數都可以具有斜率（上升/下坡）功能。這一功能使操作者在進行環縫焊、熱絲焊、雙弧焊時具備更高的靈活性。

高級版：使操作者對焊接程式進行完全控制。焊接程式可以被擴展出無數個參數片斷（折線），滿足極端苛刻的焊接工程要求。焊接複雜截面的焊縫或特殊焊接應用時，焊接程式的靈活性十分重要，此時我們推薦高級版的 9900 軟體

兩種版本的軟體都包括那些基本特性，如脈衝功能、離線編程、列印、資料管理等，在這些基本特性的基礎上，這兩個版本還有許多選項。9900 軟體不但使操作者在焊接過程中隨時干預/調整主要焊接參數，還允許干預/調整與脈衝、擺動相關的各項參數。焊接運行模式時，每一個屏可以同時顯示 5 個通道參數，超過 5 個通道參數時，通過翻頁滾動到下一個屏，操作者可自行調整通道的位置順序，或設置其在哪一個屏上顯示。螢幕上在每一通道中的常用參數，連同在圖形介面上顯示的焊接編程設定值，以及各通道之間的對應關係，幫助了操作者在編制焊接程式時既有參數的橫向對比，又有過程的縱向順序，輕鬆準確。每一個焊接程式可以基於時間線運行，也可以按事件執行。多道焊和雙弧焊是標準版軟體的選項，而高級版軟體已經包含了多道焊功能。