HC-S8 V1.0

S H a I a C C .,L .

1 ..... **1**

2 ..... **2**

2.3.1.1

2.3.1.2

2.3.1.3 /

2.3.1.4

2.3.1.5

3 ..... **14**

3.2.11.1

3.2.11.2

3.2.11.3

3.2.11.4

3.2.18.1

3.2.18.2

3.2.18.3

3.2.18.4

3.2.18.5

3.2.18.6

3.2.18.7

3.2.18.8

3.2.18.

4 84

4.1.3

4.1.4

5 116
..... .4..... .

6 ....2.........-.... ....

8 137

9. 138

10. 140

1.1

1.2

2.1

2.2

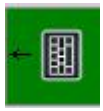
2.2.1

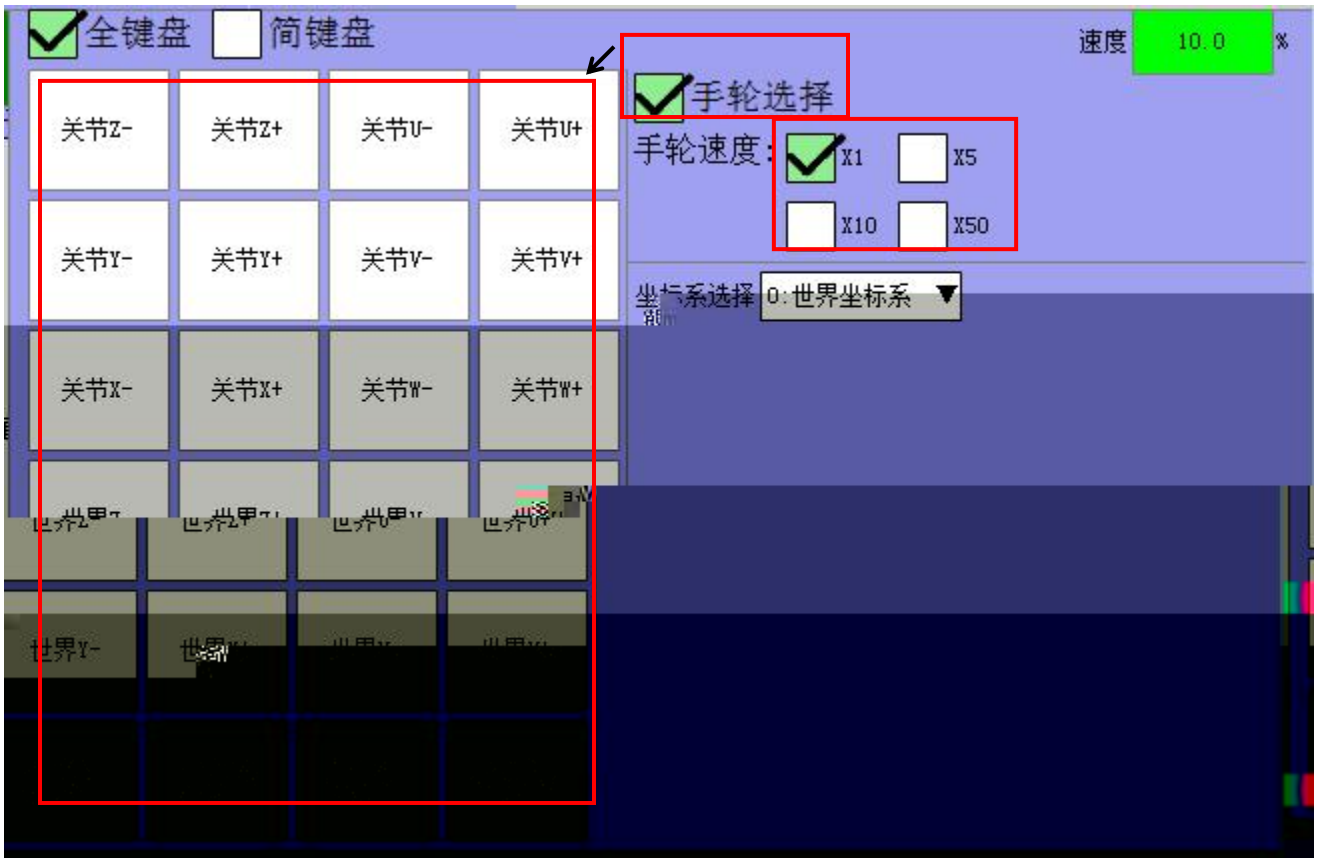
2.2.2

2.2.3

全键盘
简键盘
速度
10.0
%
世界坐标
手轮选择
手轮速度:
X1
X5
X10
X50
关节坐标
坐标系选择
世界坐标系
关节Z-
关节Z+
关节U-
关节U+
关节Y-
关节Y+
关节V-
关节V+
关节X-
关节X+
关节W-
关节W+
7-
7+
8-
8+

2.2.4

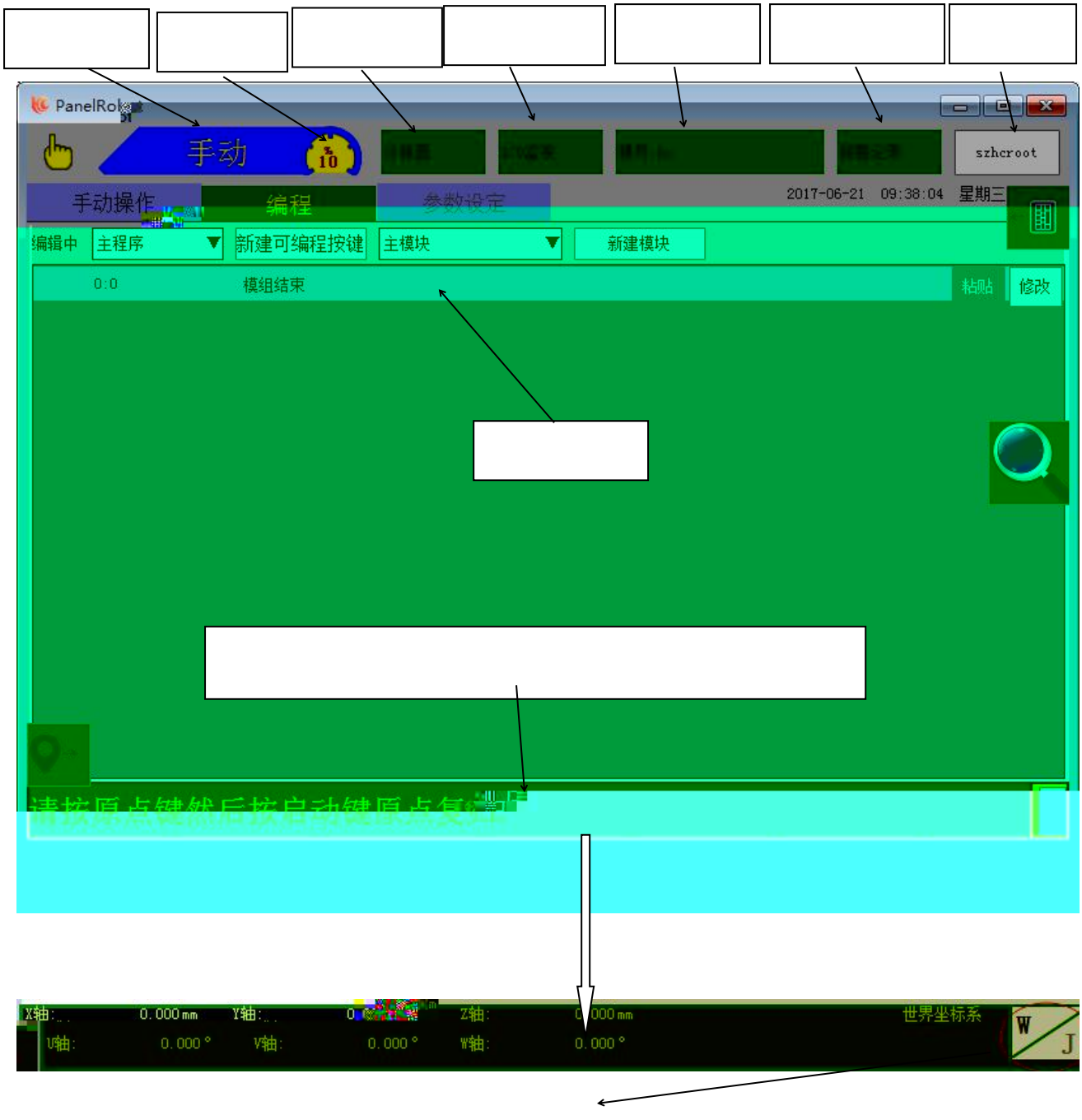



全键盘
简键盘
速度
10.0
%
手轮选择
手轮速度:
X1
X5
X10
X50
关节Z-
关节Z+
关节U-
关节U+
关节Y-
关节Y+
关节V-
关节V+
关节X-
关节X+
关节W-
关节W+
0:世界坐标系

2.2.5

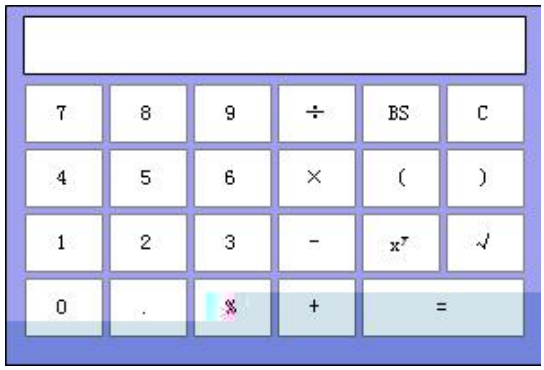
2.3

2.3.1

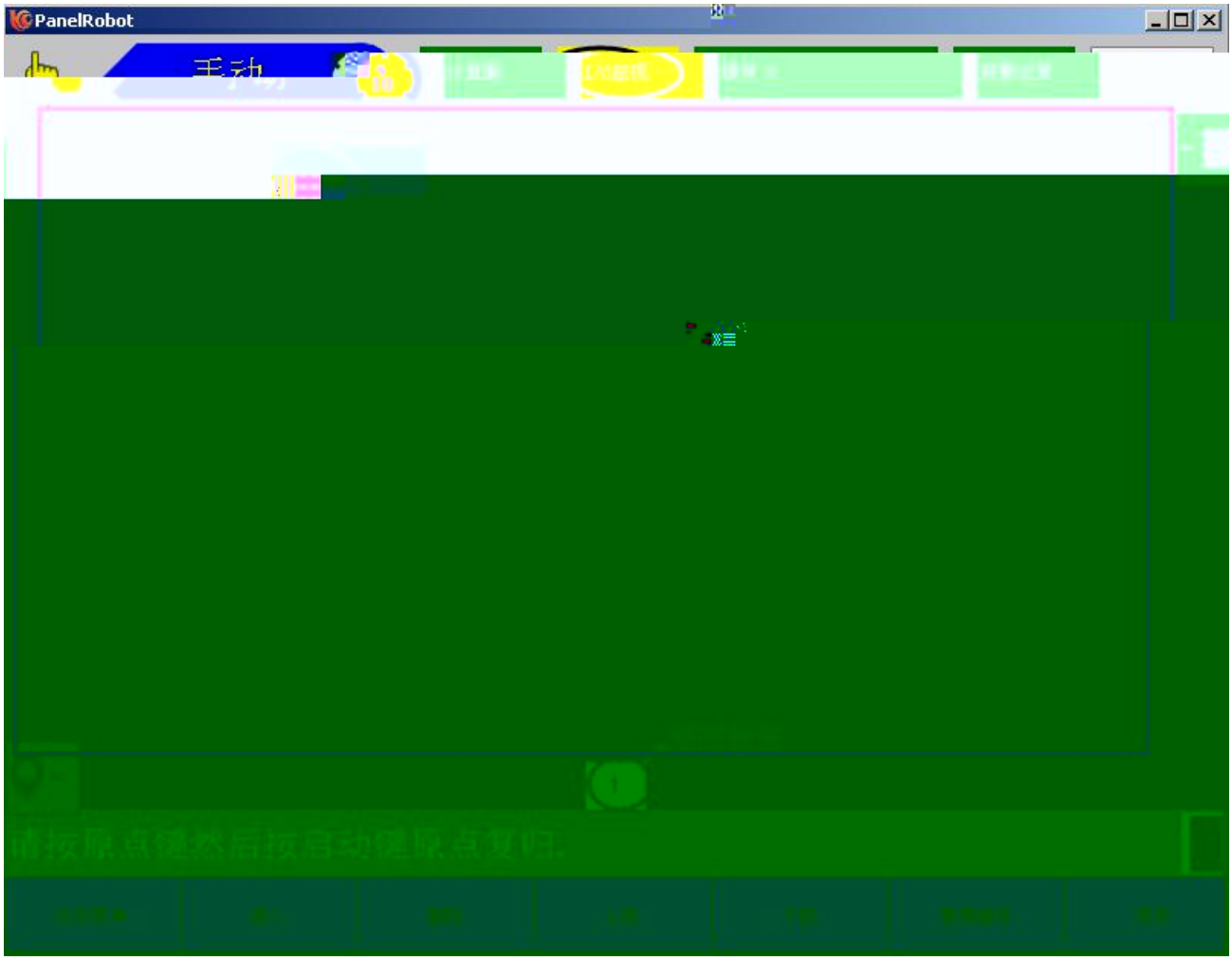

手动
10
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-21 09:38:04 星期三
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
粘贴
修改
X轴:
0.000 mm
Y轴:
Z轴:
世界坐标系
U轴:
0.000 °
V轴:
0.000 °
W轴:
0.000 °

2.3.1.1

2.3.1.2



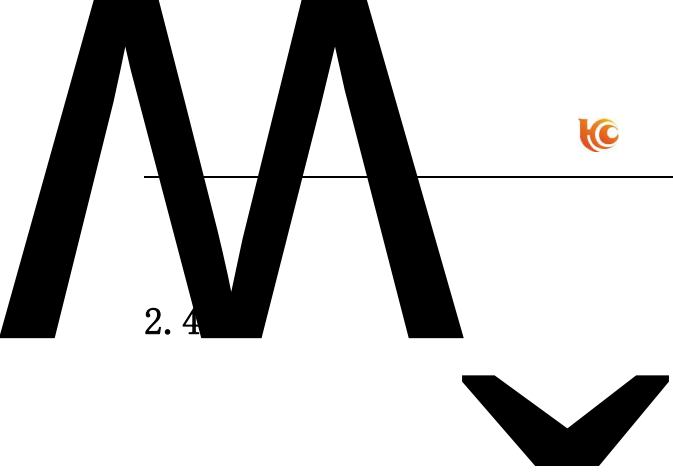
2.3.1.3 /



2.3.1.4

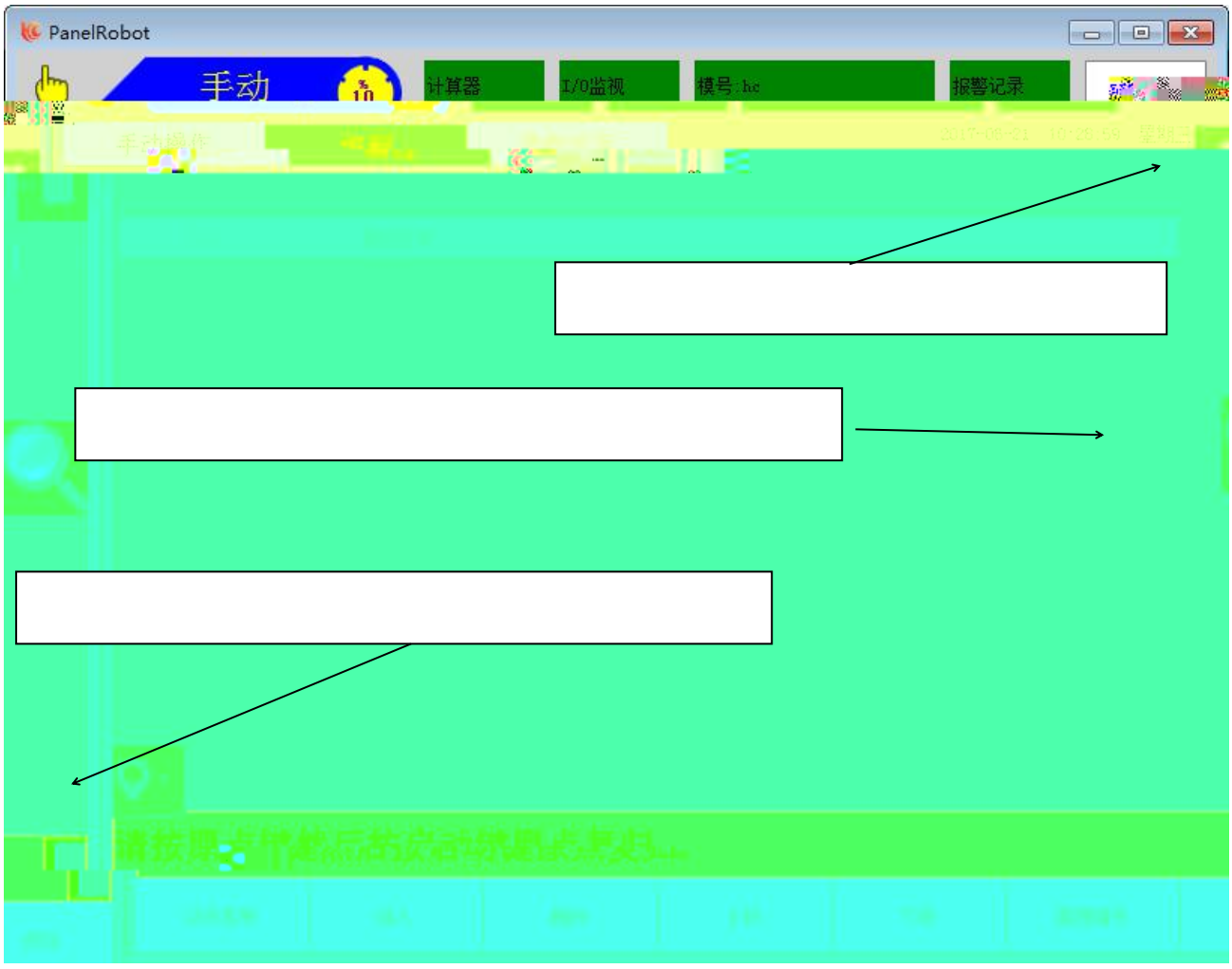
PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
test
新模号名:
test
本机模号
导出到U盘
从U盘导入
搜索
清除搜索
载入
2013/05/28 13:57:09
新建
2016/07/01 15:42:13
复制
2016/09/20 14:35:58
删除
原点键然后按启动键原点复归.

2.3.1.5

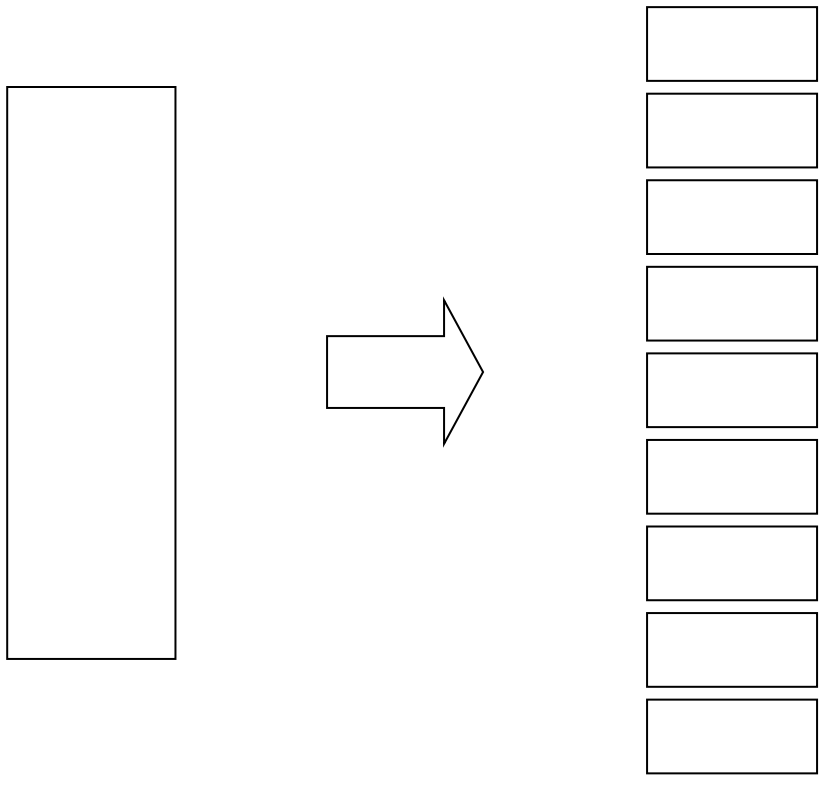


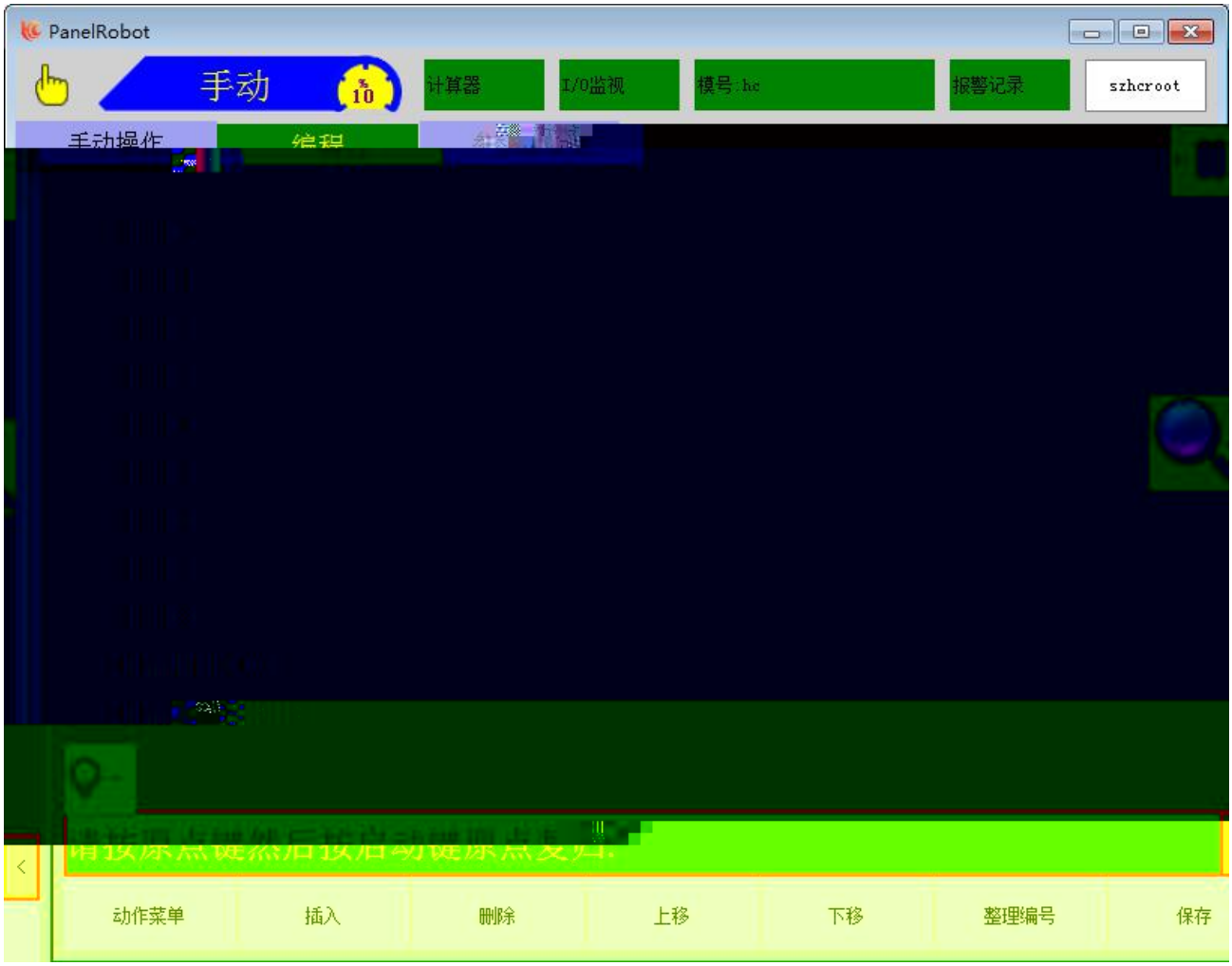
2.4

2.4.1


PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录

3. 1



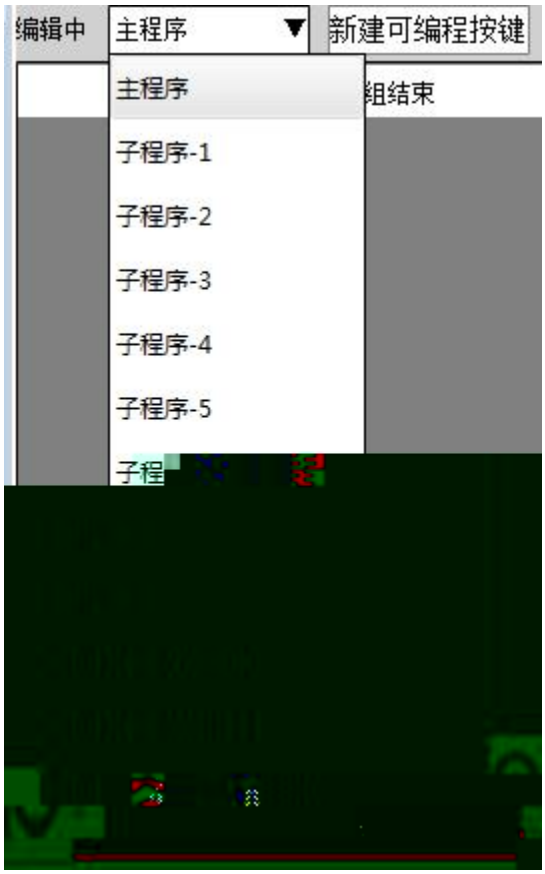

PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

①

②

新建可编程按

请输入新按键名称
按键名称:
GD
确定
取消


编辑中
主程序
新建可编程按键
主程序
子程序-1
子程序-2
子程序-3
子程序-4
子程序-5
子程
组结束

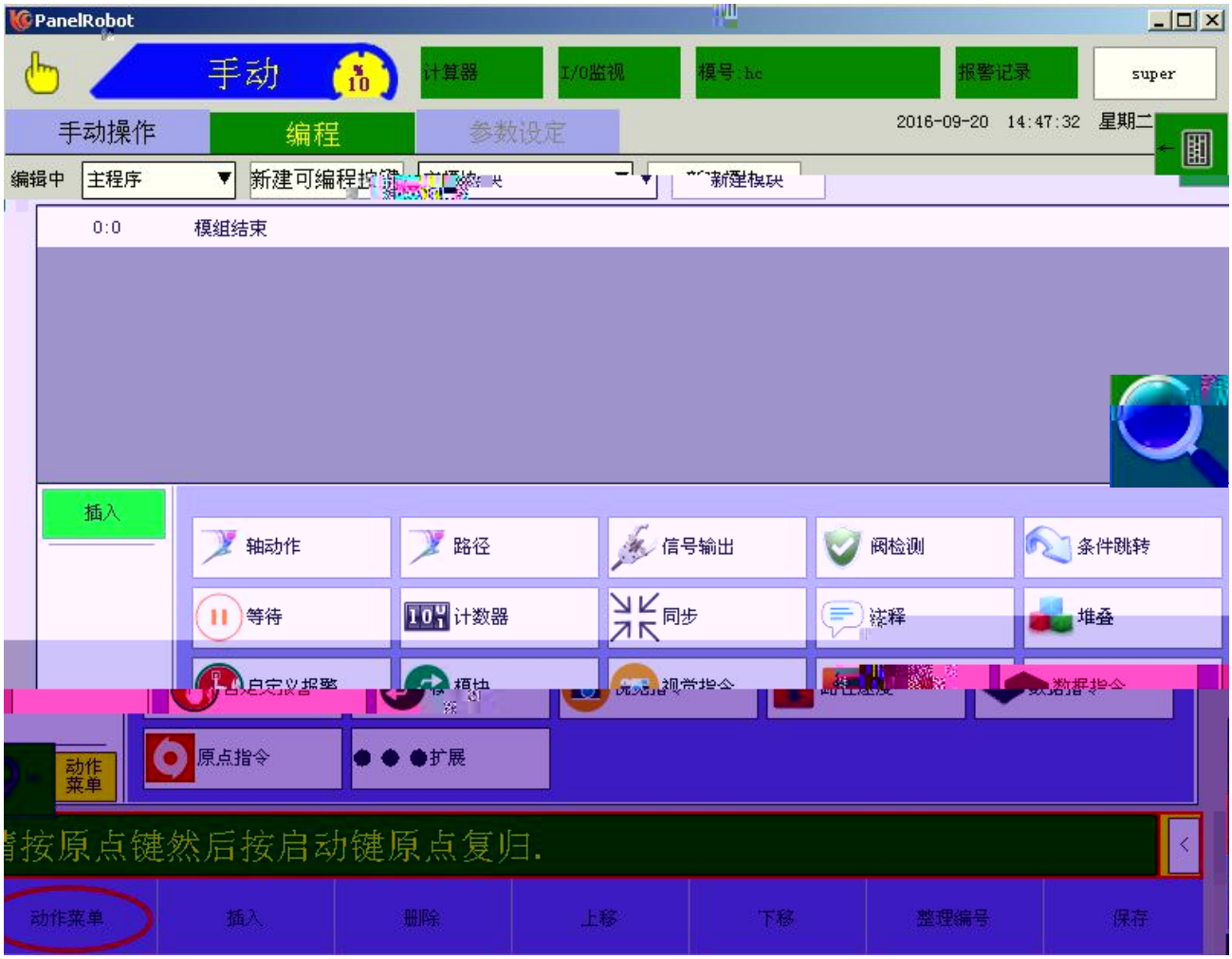
PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-11-08 11:40:43 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1 X:0 速度:80.0 延时:0.00
1:2 Y:0 速度:80.0 延时:0.00
2:3 Z:0 速度:80.0 延时:0.00
3:0 模组结束
粘贴
修改
请按原点键然后按启动键原点复归.
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

复制当前行
选中行
1
复制选中行到当前行

编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0 X:0 速度:80.0 延时:0.00
1:1 报警:5000:5000
2:2 等待:X011通 限时:0.0
3:3 模组结束
试行
下移
复制
粘贴
修改
屏蔽
复制当前行
序号 1
复制序号到当前的行

编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0 X:0 速度:80.0 延时:0.00
1:1 报警:5000:5000
2:2 等待:X011通 限时:0.0
3:4 X:0 速度:80.0 延时:0.00
4:5
粘贴过后的程序

3.2


PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 14:47:32 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
0:0
模组结束
插入
轴动作
路径
信号输出
阀检测
条件跳转
等待
计数器
同步
注释
堆叠
原点指令
扩展
动作菜单
按原点键然后按启动键原点复归.
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

动作菜单

3.2.1

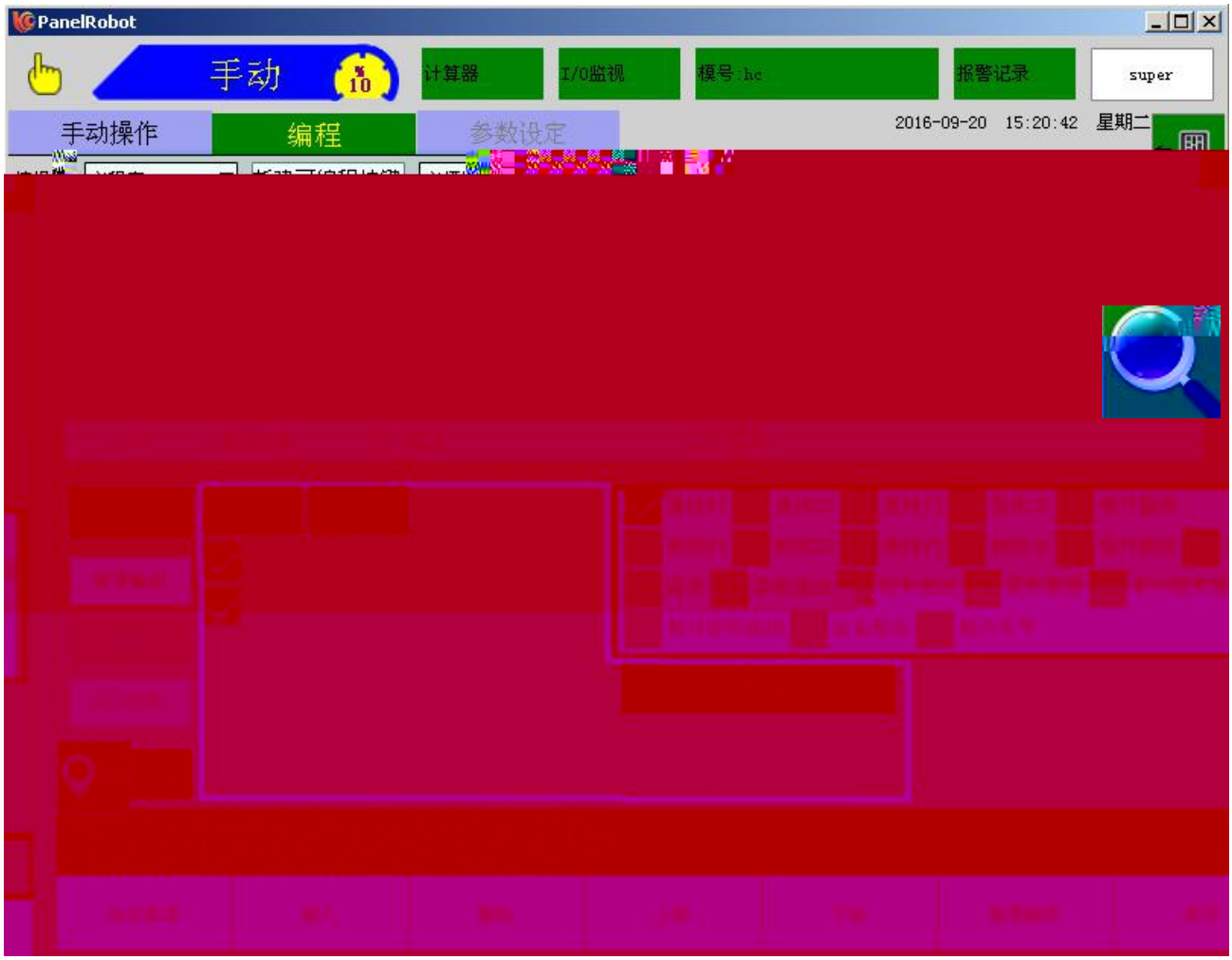
轴动作

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
2016-11-08 13:56:48
手动操作
编程
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
插入
设入
同步
引用点
信号输出
等待
条件跳转
动作菜单
X
Y
Z
V
deg
80.0
%
0.00
s
W
输入通就停止
X010:X010
立即停
提前结束位置
提前减速位置
速度
相对
请按原点键然后按启动键原点复归.
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

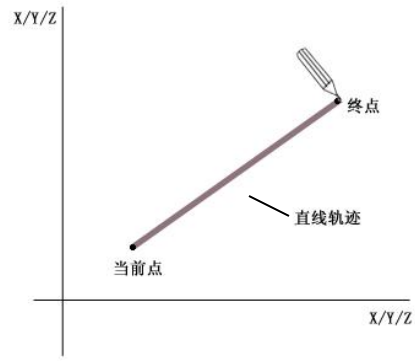
0:6
X1轴:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当X017:水平限 通 就减速停
Y1轴:200.000 速度:80.0 延时:0.00
当X017:水平限 通 就立即停
2:8
同步
X1轴 100.000 mm 80.0 % 0.00 s
C轴 80.0 % 0.00 s
Y1轴 200.000 mm 80.0 % 0.00 s
输入通就停止
X017:水平限
立即停
Z轴 mm 80.0 % 0.00 s
速度正向启动
X2轴 mm 80.0 % 0.00 s
速度反向启动
Y2轴 mm 80.0 % 0.00 s
停止
动作菜单

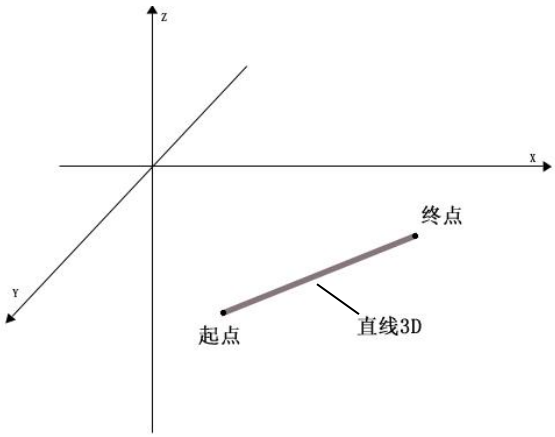
3.2.2

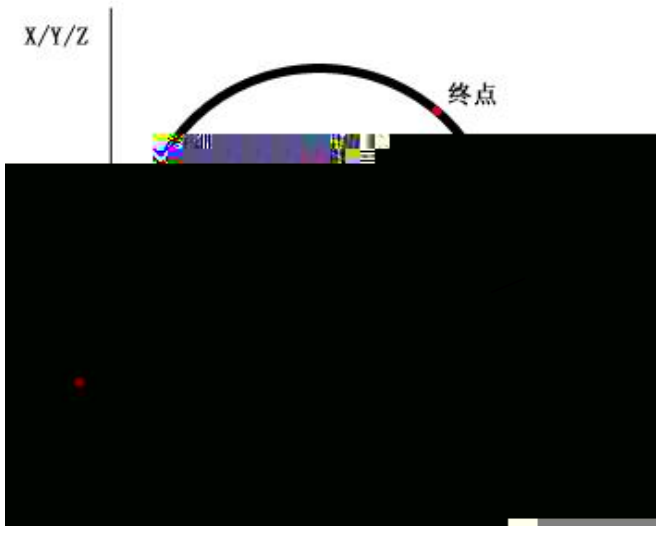
路径

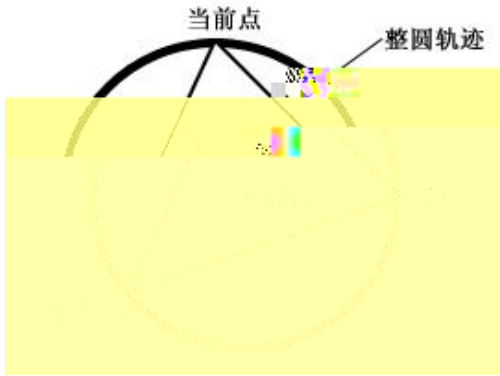

PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 15:20:42 星期二

1


X/Y/Z
终点
直线轨迹
当前点
X/Y/Z

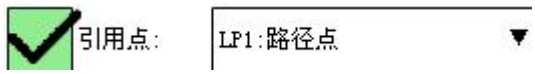

Z
X
Y
终点
起点
直线3D

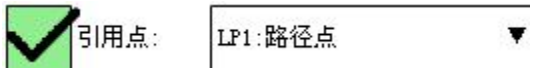

X/Y/Z
终点

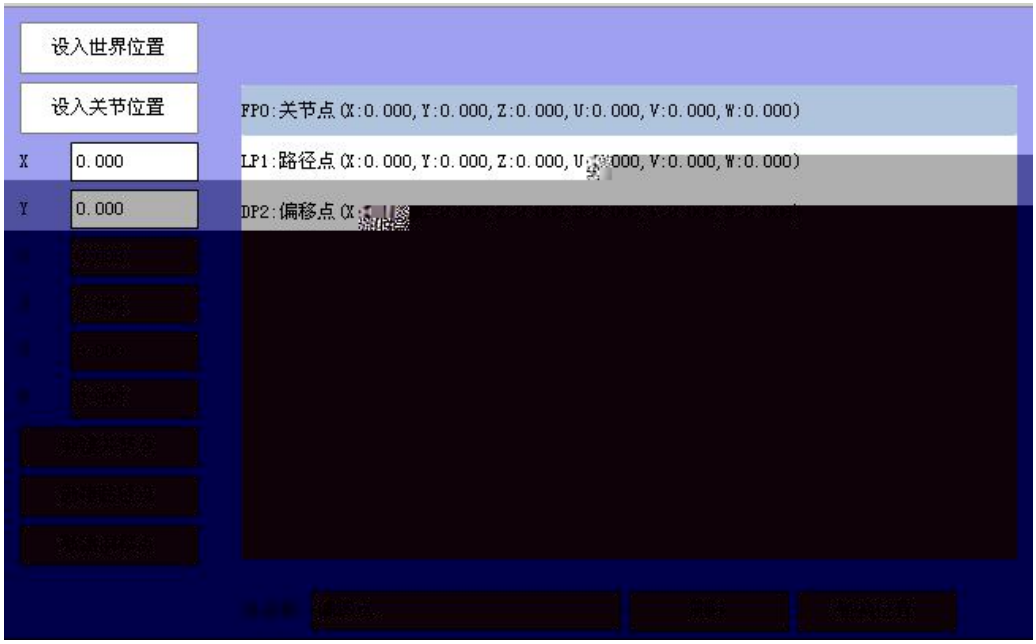


M7　　M8

2






设入世界位置
设入关节位置
FP0:关节点(X:0.000,Y:0.000,Z:0.000,U:0.000,V:0.000,W:0.000)
X
0.000
LP1:路径点(X:0.000,Y:0.000,Z:0.000,U
000,V:0.000,W:0.000)
Y
0.000
DP2:偏移点(X:

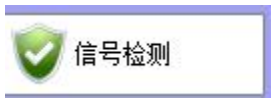
①　　②

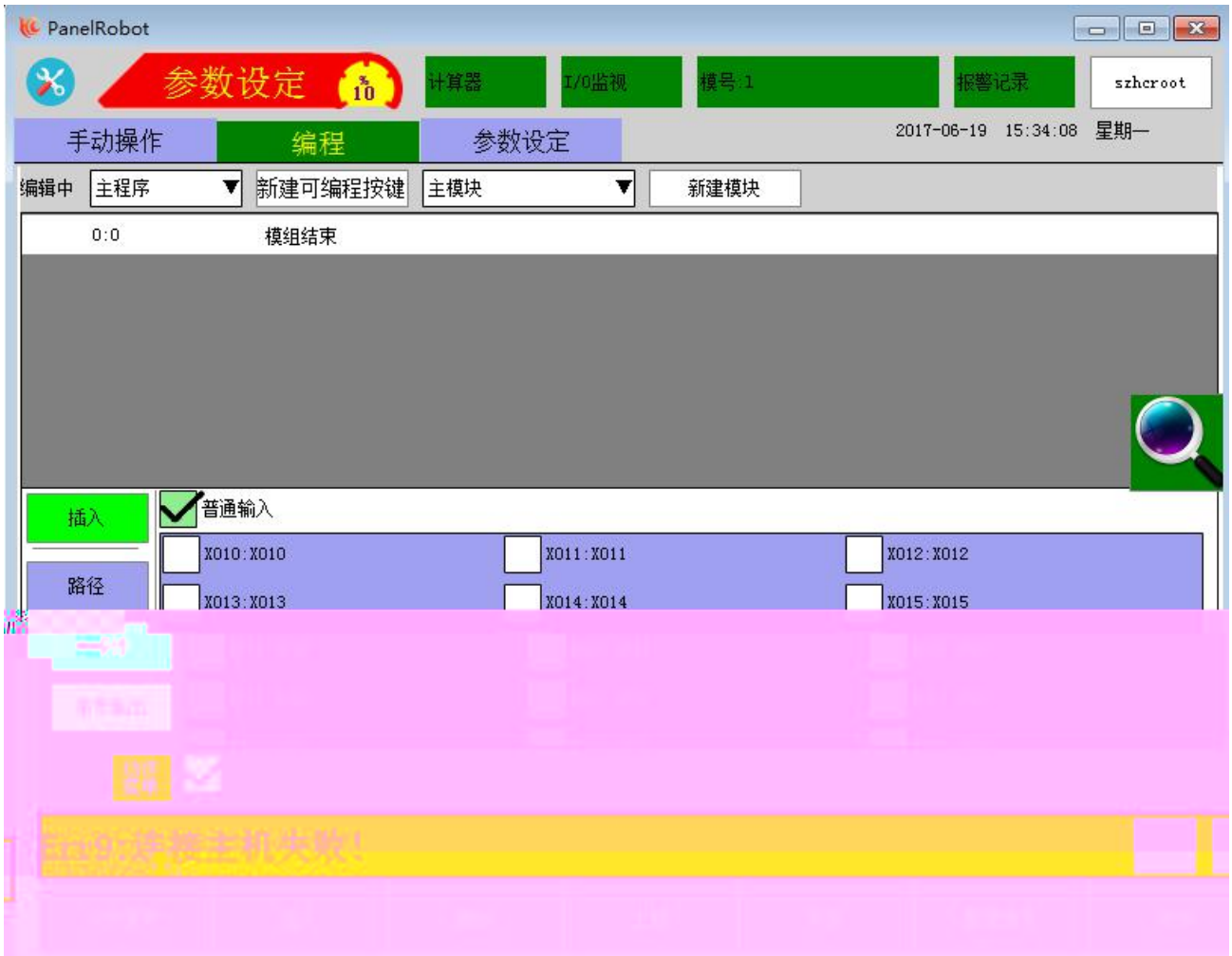
①　　②　　③

3.2.4

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:000
报警记录
szhcroot
手动操作
2017-06-19 15:15:45 星期一
主模块
新建模块
0:2 X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
1:3 Y:100.000 速度:80.0 延时:0.00
2:1 标签[0]:111
3:4 Z:1.000 速度:80.0 延时:0.00
4:5 时间输出:Y017通 动作时间:0.0
5:7 如果:计数器[0][T:36][C:0]:ooo >0
插入
路径
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
普通输出Y014
普通输出Y015

3.2.5

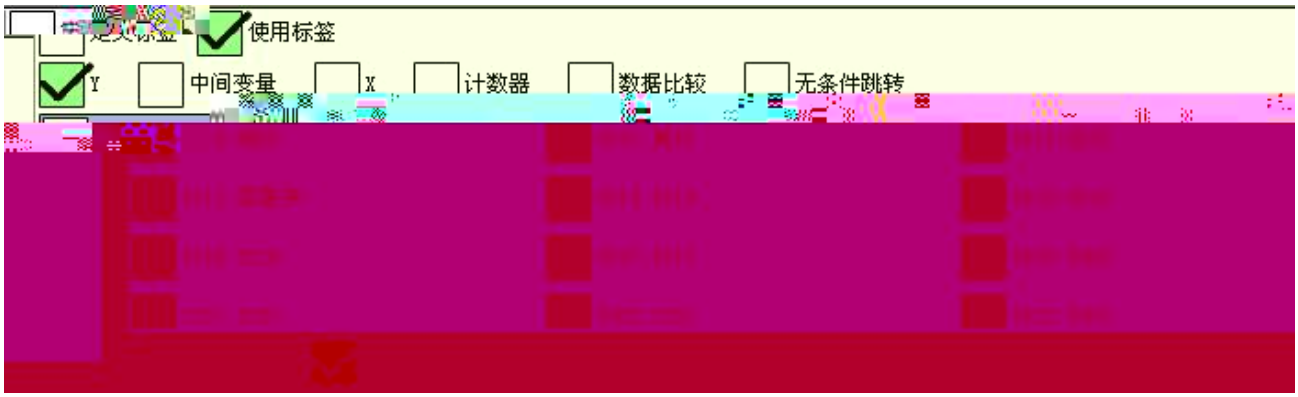

信号检测


PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-19 15:34:08 星期一
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
插入
路径
普通输入
X010:X010
X011:X011
X012:X012
X013:X013
X014:X014
X015:X015

3.2.6

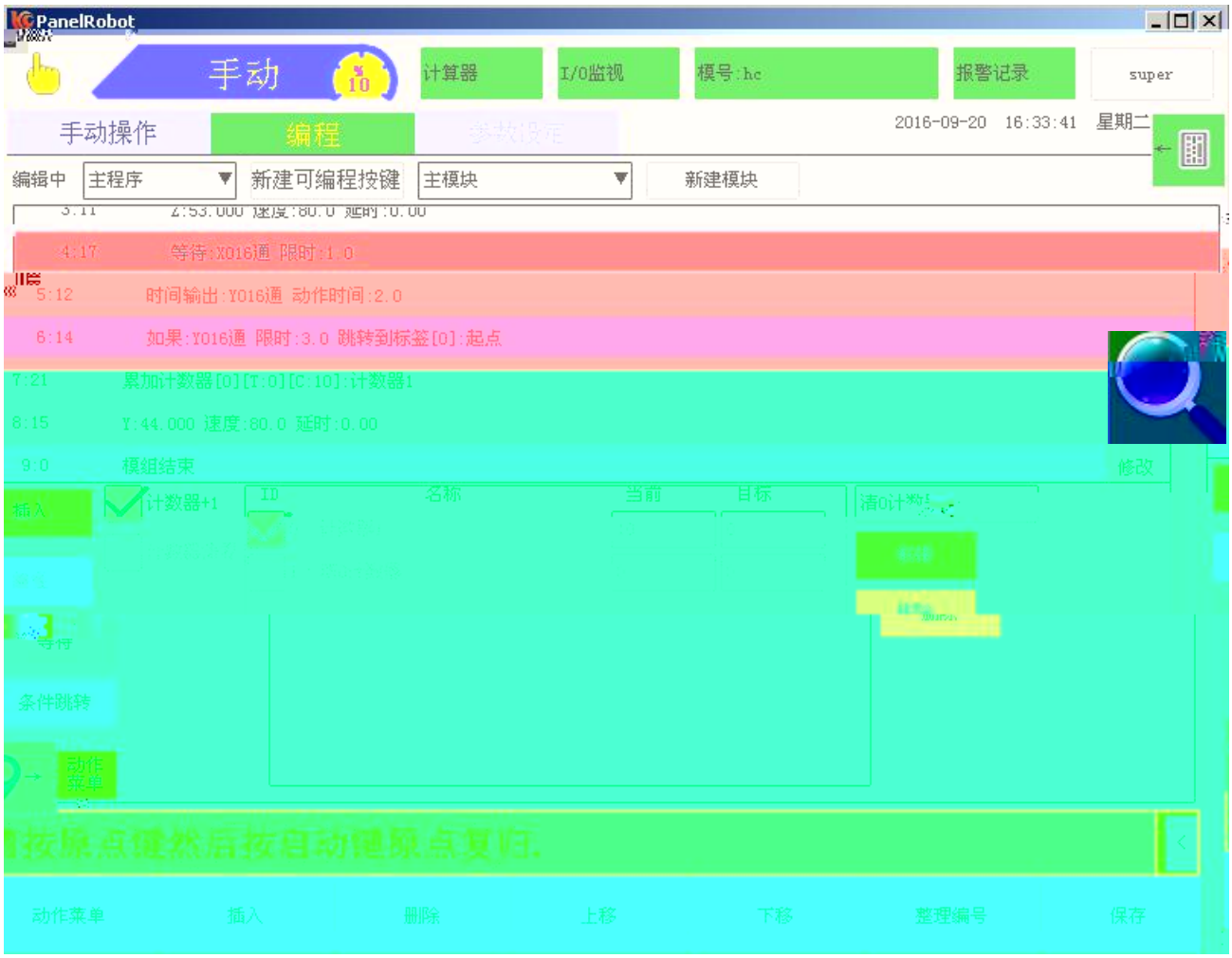
条件跳转

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-19 15:36:48 星期一
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
插入
定义标签
使用标签
Y
中间变量
X
计数器
数据比较
无条件跳转


定义标签
使用标签
Y
中间变量
X
计数器
数据比较
无条件跳转

3.2.8

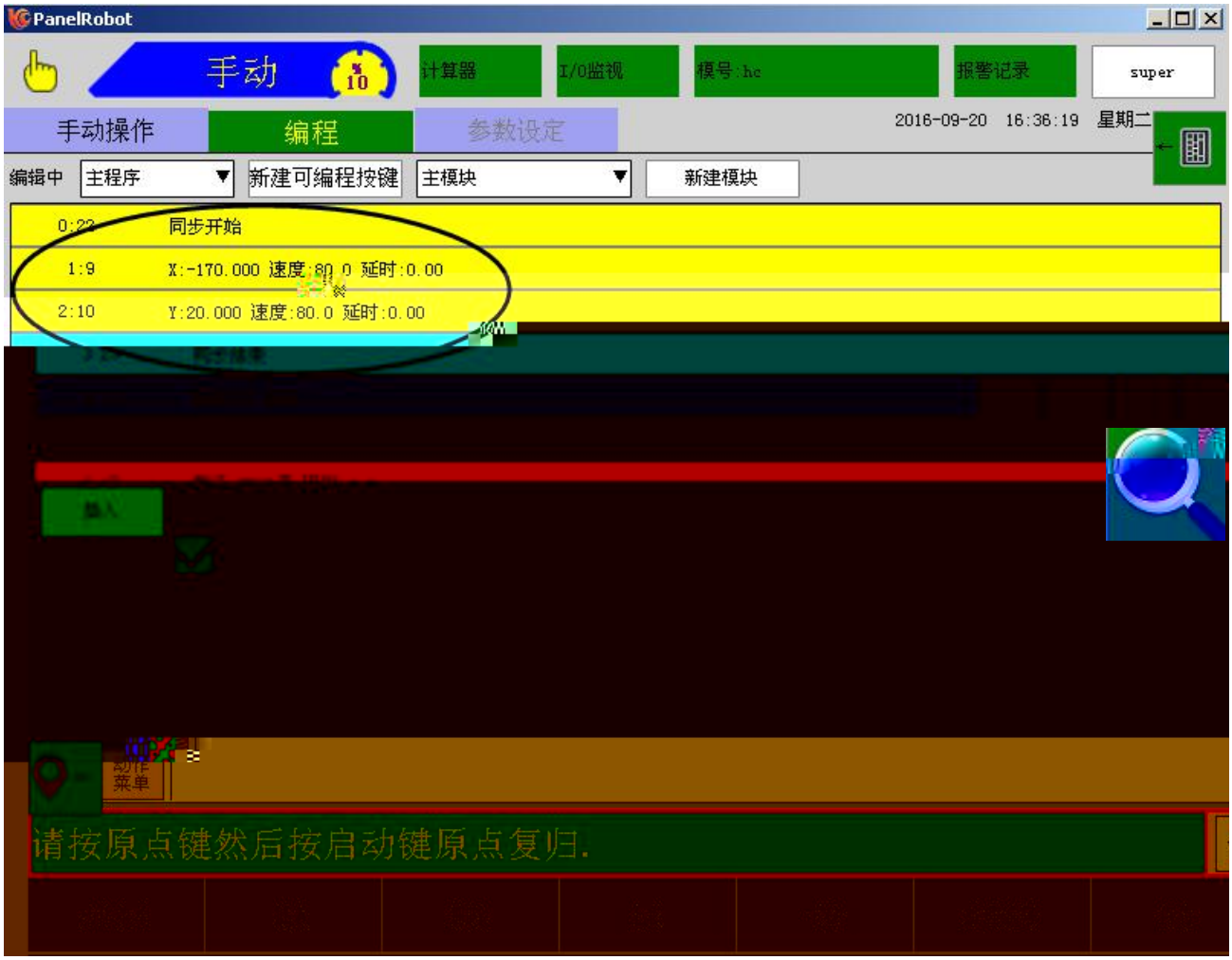
计数器


PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
2016-09-20 16:33:41 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
4:17 等待:X016通 限时:1.0
5:12 时间输出:Y016通 动作时间:2.0
6:14 如果:Y016通 限时:3.0 跳转到标签[0]:起点
7:21 累加计数器[0][T:0][C:10]:计数器1
8:15 Y:44.000 速度:80.0 延时:0.00
9:0 模组结束
修改
插入
计数器+1
ID
名称
当前
目标
清0计数
条件跳转
动作菜单
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

① ②

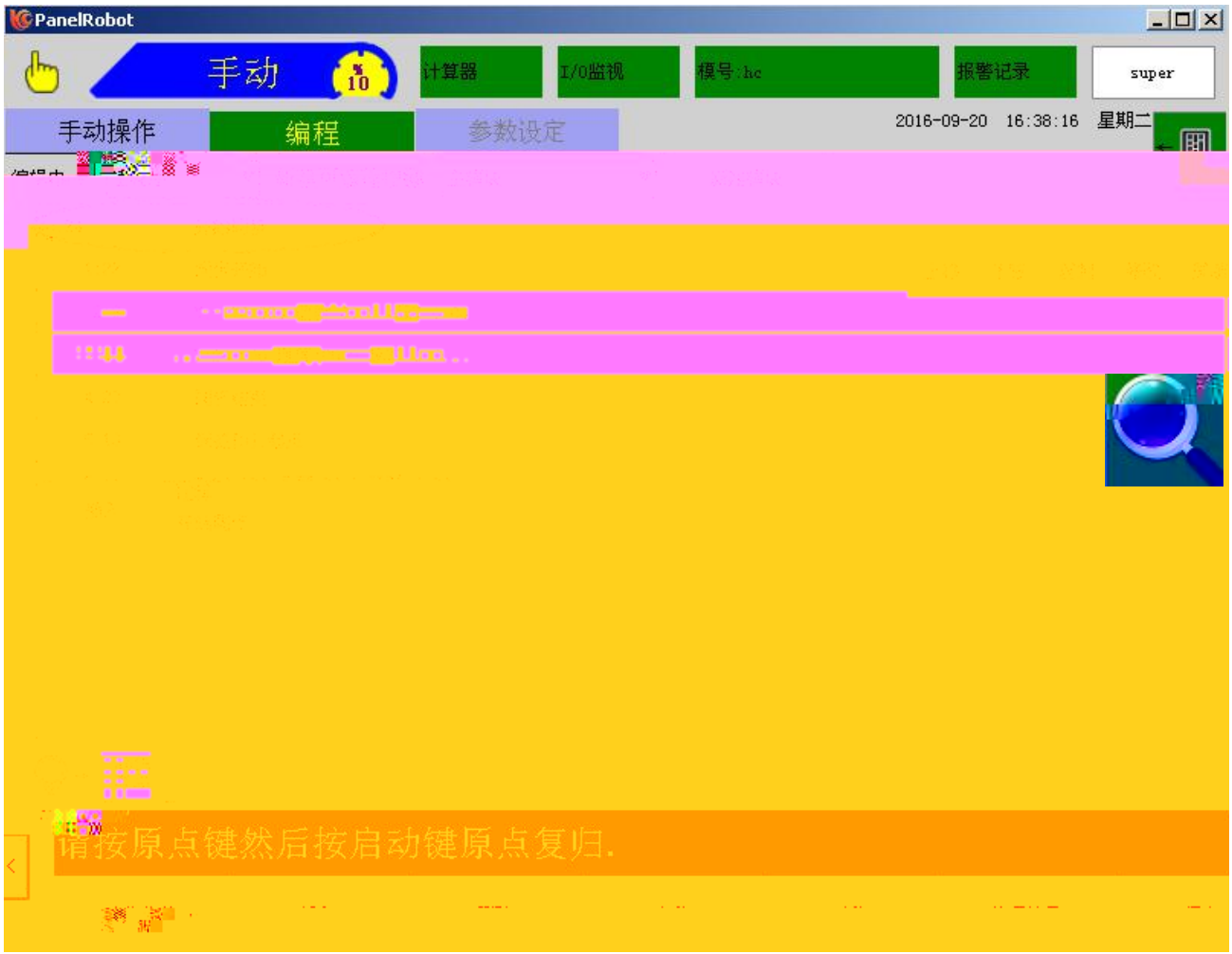
3.2.6

同步


PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2018-09-20 16:36:19 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
同步开始
1:9 X:-170.000 速度:80.0 延时:0.00
2:10 Y:20.000 速度:80.0 延时:0.00
动作菜单
请按原点键然后按启动键原点复归.

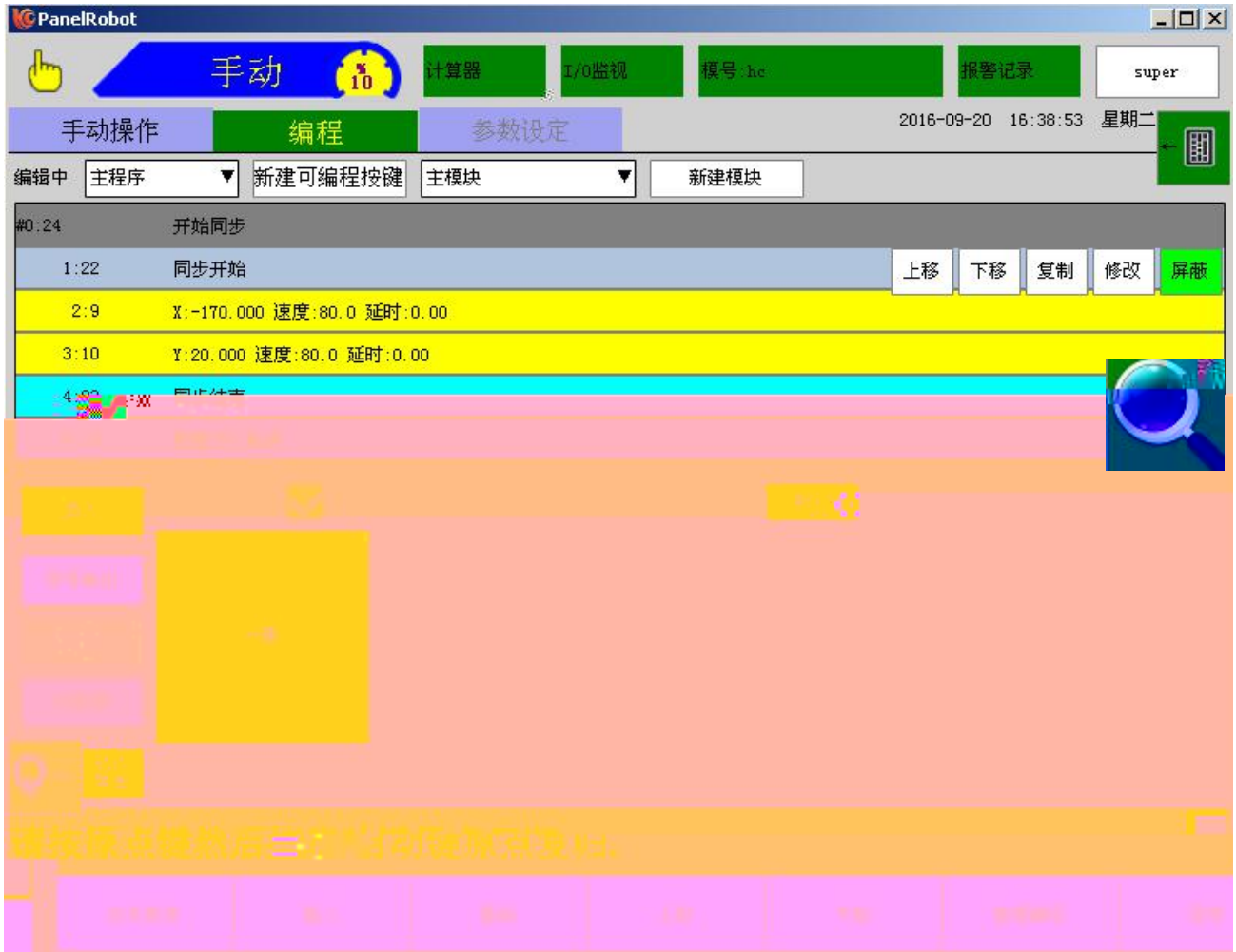
3.2.10

注释


PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 16:38:16 星期二
请按原点键然后按启动键原点复归.

3.2.11

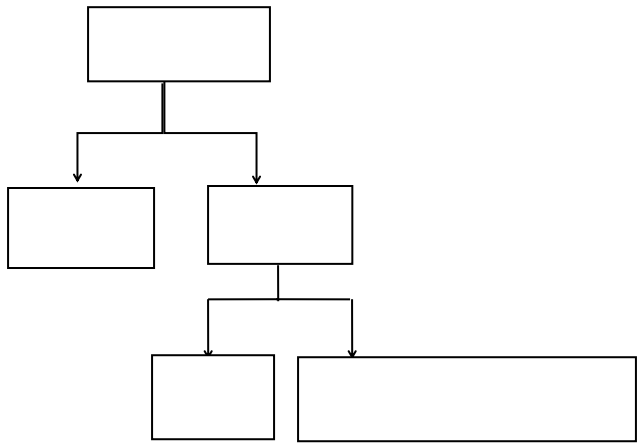
堆叠


PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 16:38:53 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
#0:24 开始同步
1:22 同步开始
上移
下移
复制
修改
屏蔽
2:9 X:-170.000 速度:80.0 延时:0.00
3:10 Y:20.000 速度:80.0 延时:0.00

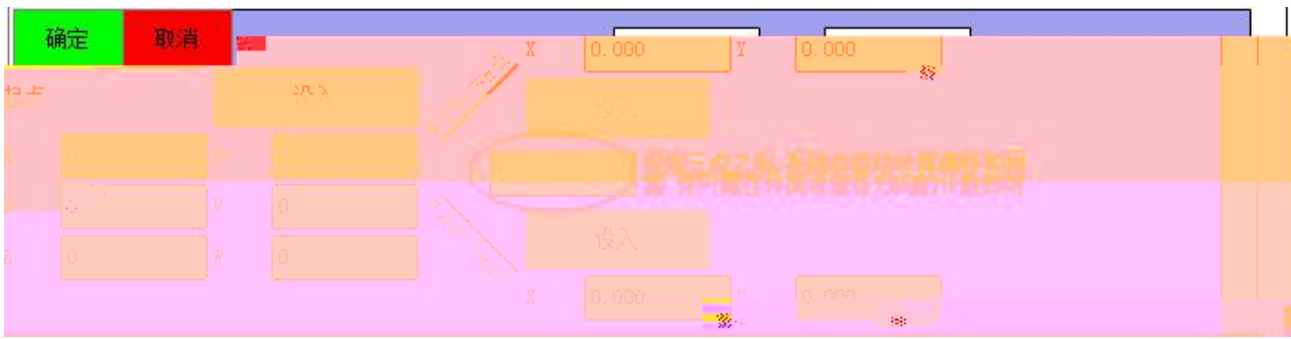
① ② ③

3.2.11.1

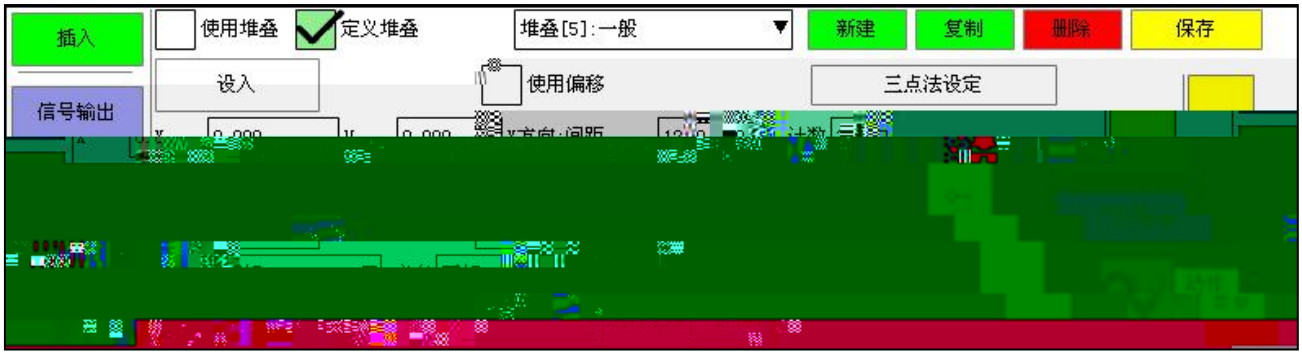
① ②



①

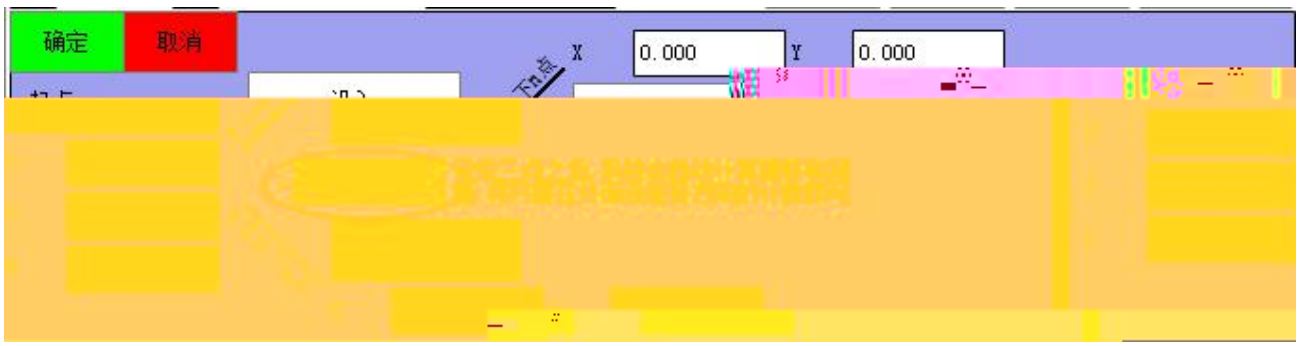


②

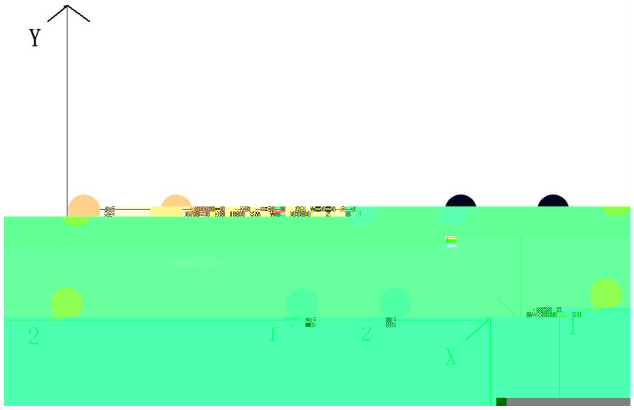


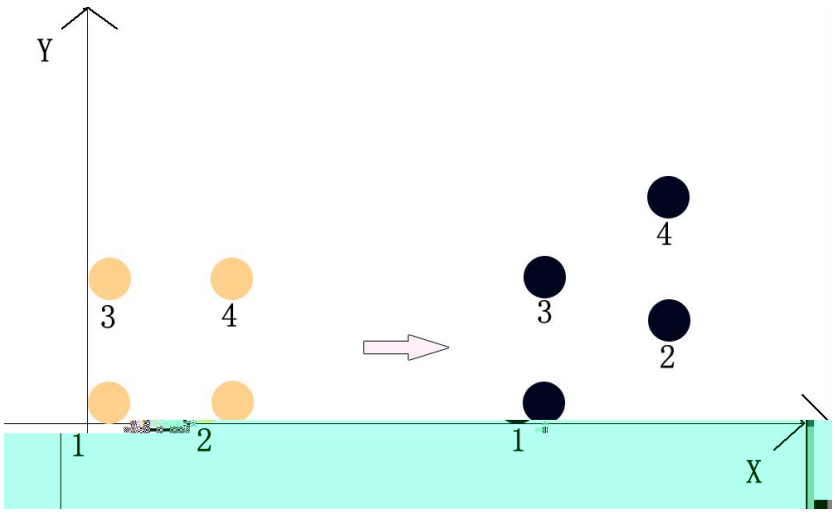
①　　②

①

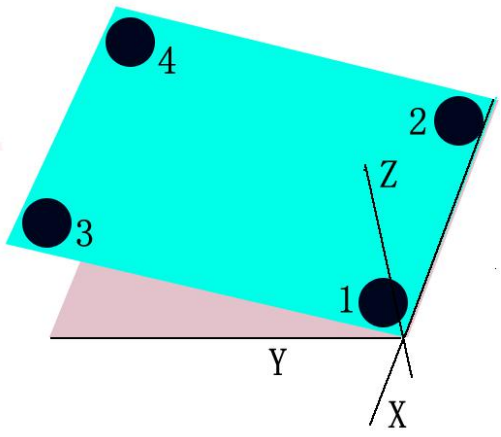


②

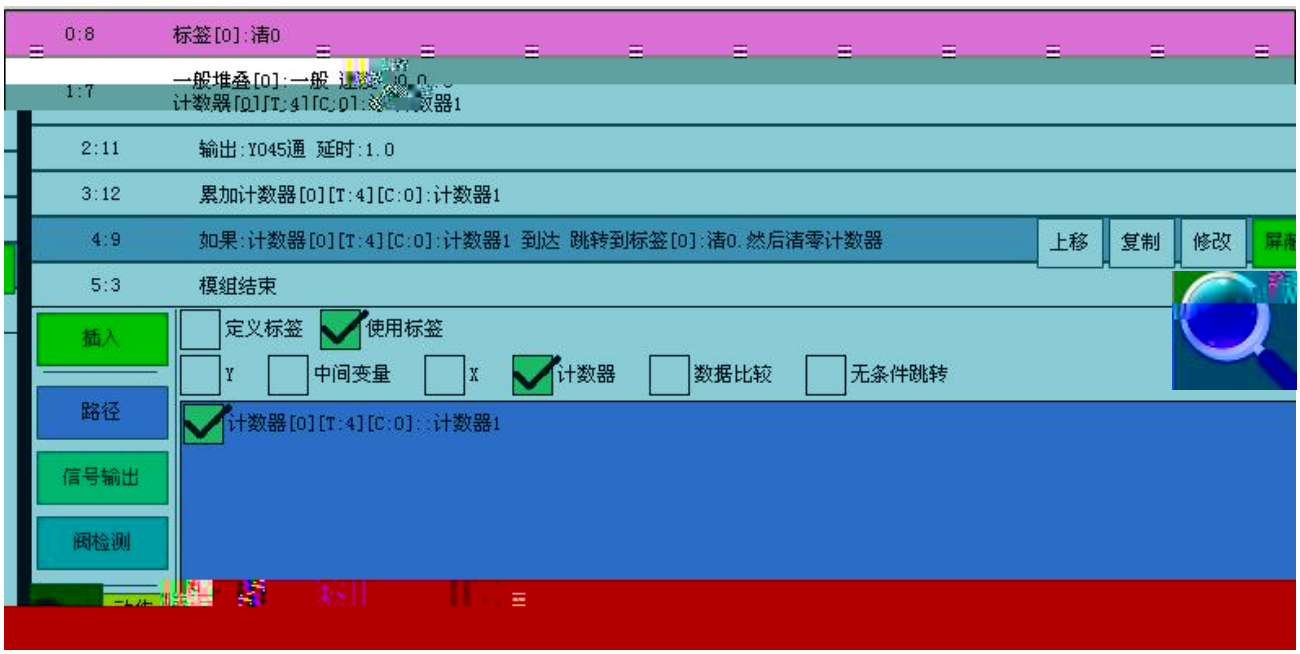

Y
2
1
2
X
1

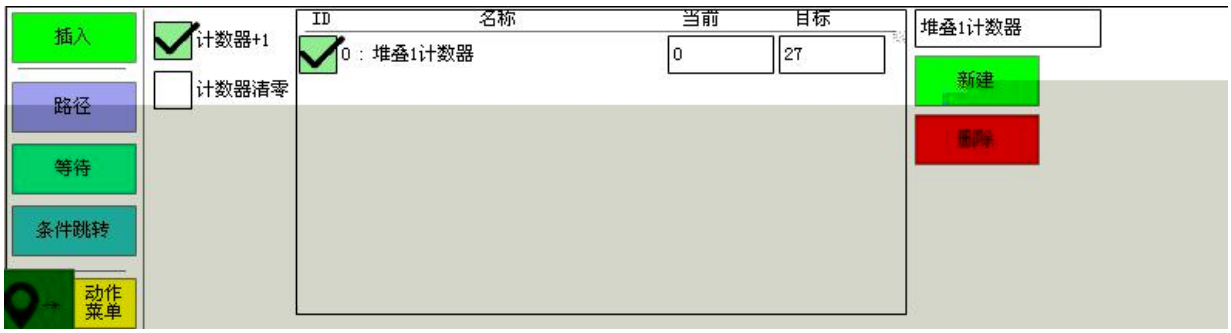

Y
3
4
1
2
3
4
2
1
X

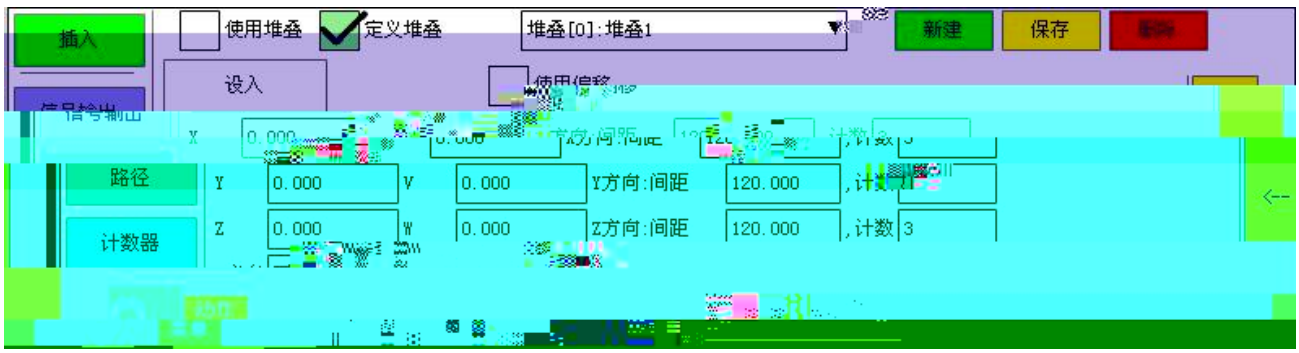
①　　②



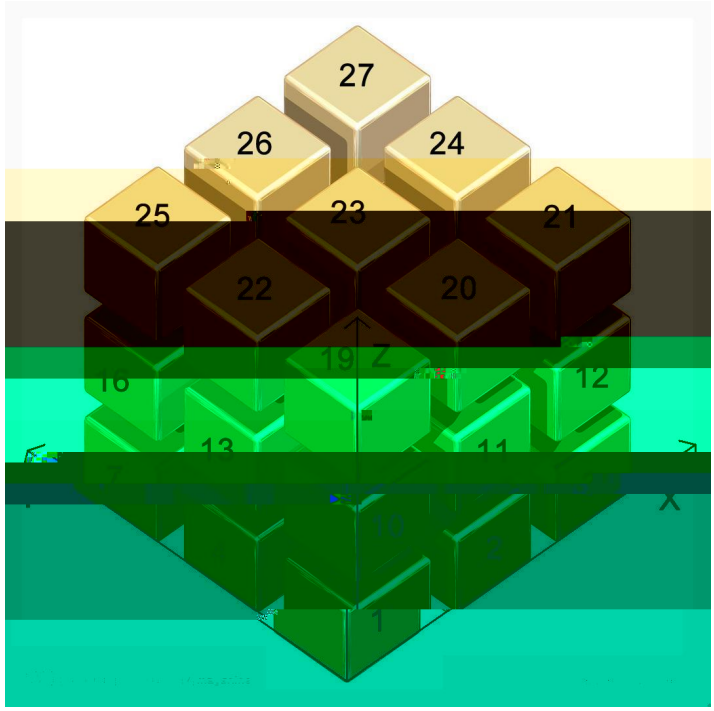
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:18 标签[0]:00
1:15 一般堆叠[5]:一般 速度:80.0
计数器[2][T:4][C:0]:计数器1
2:16 输出:Y021通 延时:1.0
3:17 累加计数器[2][T:4][C:0]:计数器1
4:19 如果:计数器[2][T:4][C:0]:计数器1 到达 跳转到标签[0]:00.然后清零计数器
5:4 模组结束
粘贴
修改
插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[5]:一般
新建
复制
删除
保存
设入
使用偏移
Y方向偏移Z
信号输出
路径
计数器
X 0.000 U 0.000 X偏移 0 X方向:间距 0.000 ,计数 2
Y 0.000 V 0.000 Y偏移 0 Y方向:间距 0.000 ,计数 2
Z 0.000 W 0.000 Z偏移 10.000 Z方向:间距 10.000 ,计数 1
X方向 正相 Y方向 正相 Z方向 正相 顺序 X->Y->Z
计数器 计数器[2][T:4][C:0]:计数器1
一起运行


0:8 标签[0]:清0
2:11 输出:Y045通 延时:1.0
3:12 累加计数器[0][T:4][C:0]:计数器1
4:9 如果:计数器[0][T:4][C:0]:计数器1 到达 跳转到标签[0]:清0.然后清零计数器
上移
复制
修改
5:3 模组结束
插入
定义标签
使用标签
Y
中间变量
X
计数器
数据比较
无条件跳转
路径
计数器[0][T:4][C:0]::计数器1
信号输出
阀检测


插入
路径
等待
条件跳转
动作
菜单
计数器+1
计数器清零
ID
名称
当前
目标
0 : 堆叠1计数器
0
27
堆叠1计数器
新建
删除


插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:堆叠1
新建
保存
设入
路径
计数器
Y
0.000
V
0.000
Y方向:间距
120.000
Z
0.000
W
0.000
Z方向:间距
120.000
计数
3

0:0
标签[0]:清0点
1:1
堆叠[0]:堆叠1 速度:80.0
计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1计数器
2:2
3:3
4:4
模组结束



3.2.11.2

1

2

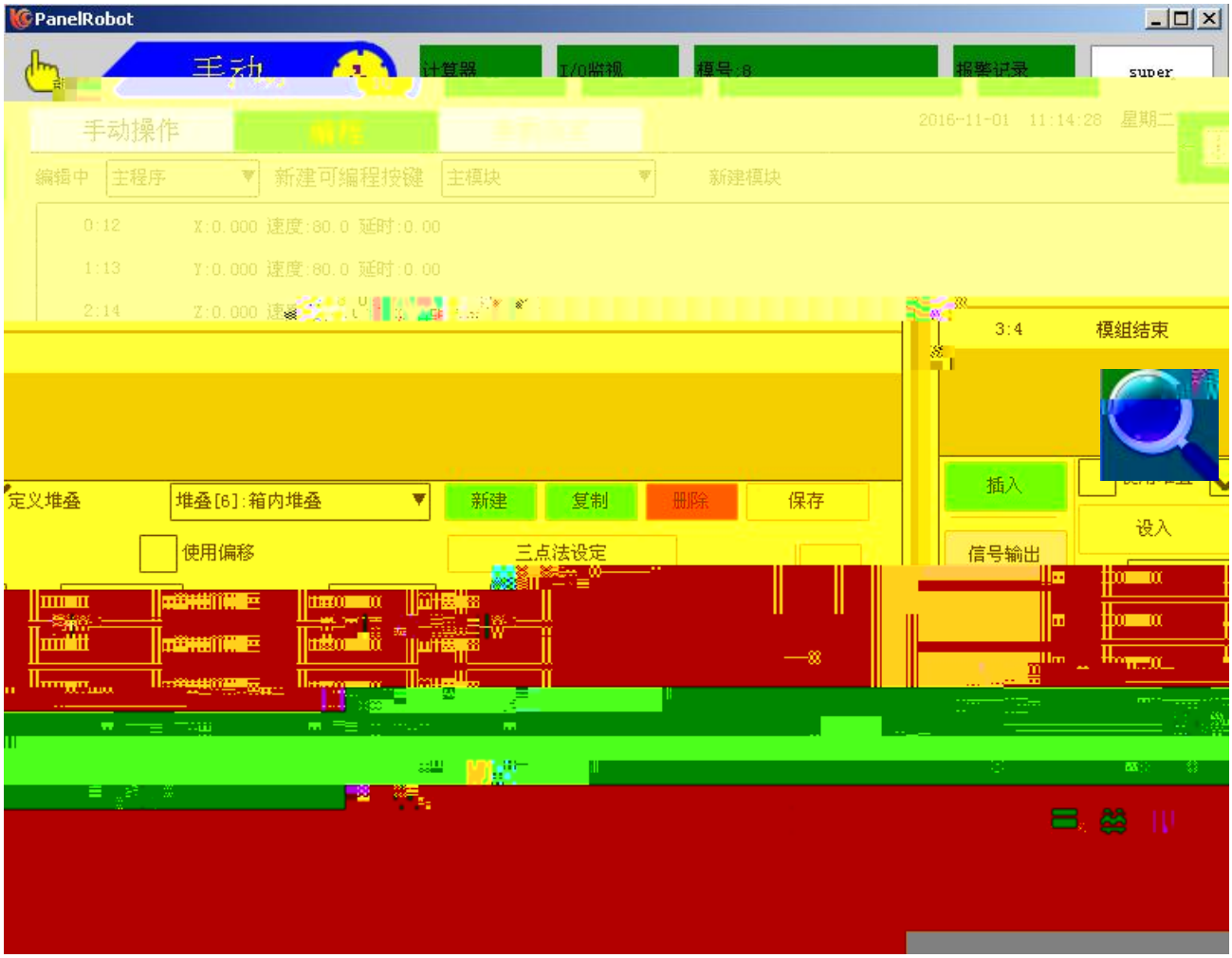
3

4

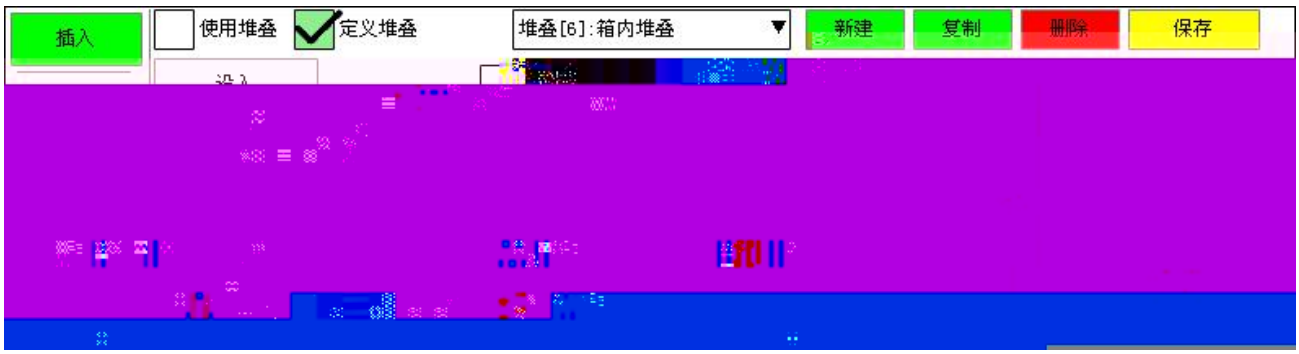
5

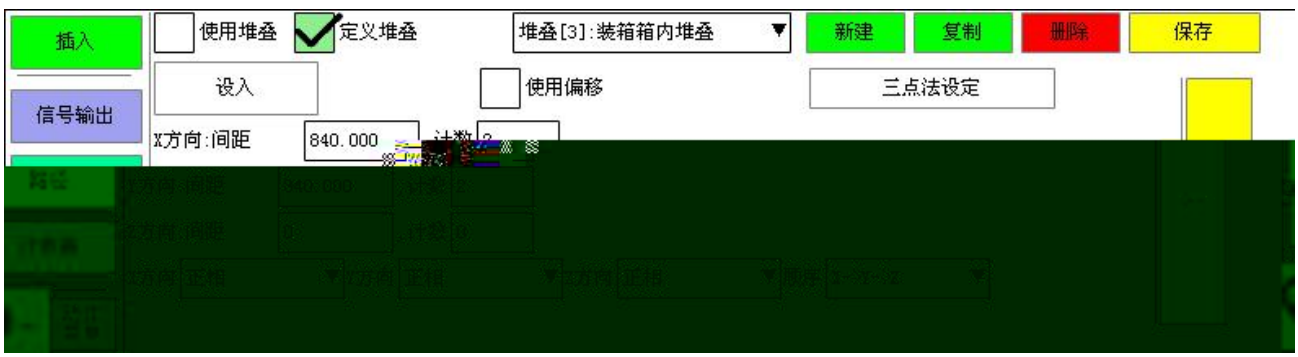
6

7

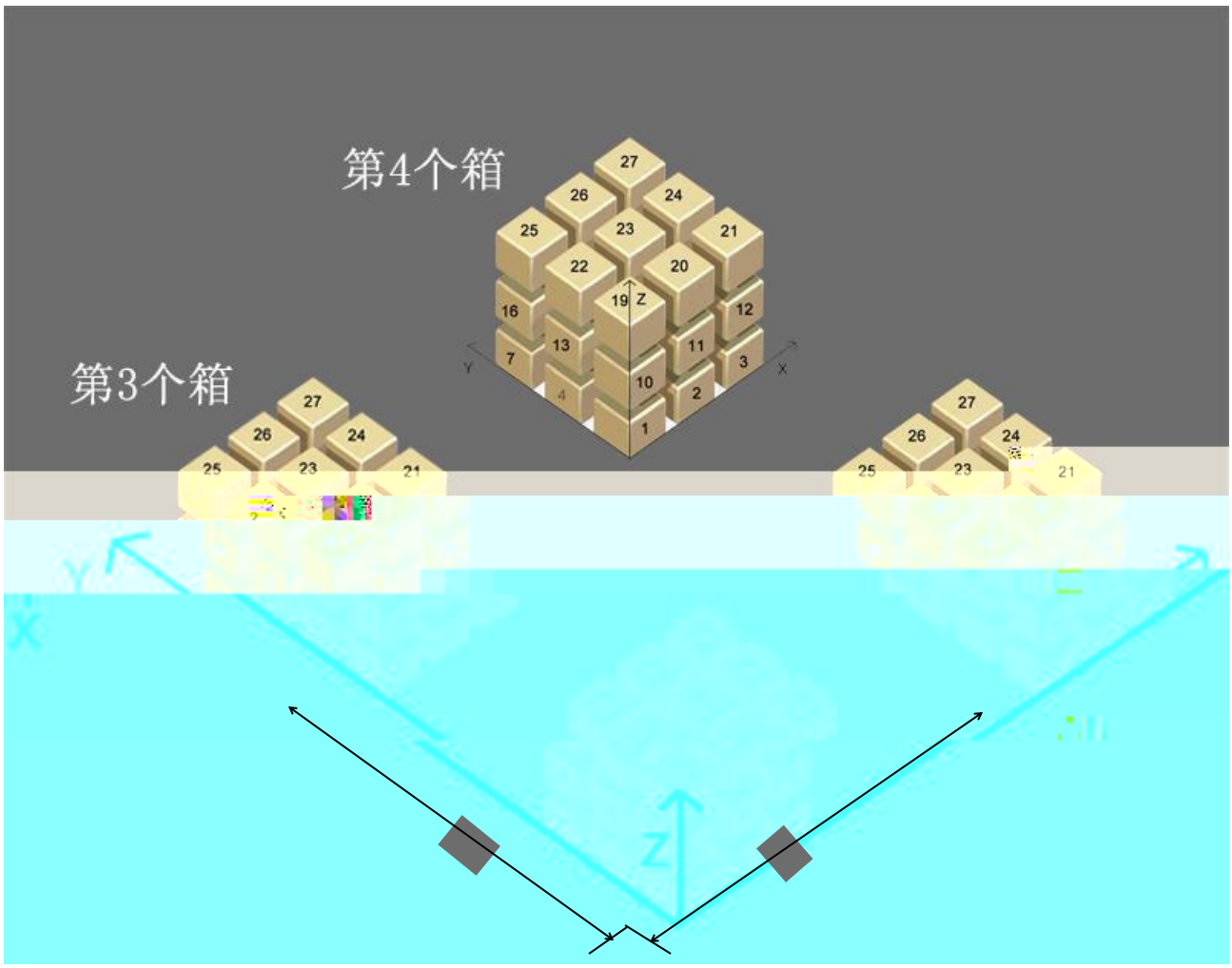

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:8
报警记录
super
手动操作
2016-11-01 11:14:28 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:12 X:0.000 速度:80.0 延时:0.00
1:13 Y:0.000 速度:80.0 延时:0.00
2:14 Z:0.000
3:4 模组结束
定义堆叠
堆叠[6]:箱内堆叠
新建
复制
删除
保存
插入
设入
使用偏移
三点法设定
信号输出

插入
信号输出
路径
计数器
动作菜单
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[6]:箱内堆叠
新建
复制
删除
保存
设入
使用偏移
三点法设定
X方向:间距 0 ,计数 0
Y方向:间距 0 ,计数 0
Z方向:间距 0 ,计数 0
X方向 反相
Y方向 反相
Z方向 反相
顺序 X->Y->Z
<--


插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[6]:箱内堆叠
新建
复制
删除
保存


插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[3]:装箱箱内堆叠
新建
复制
删除
保存
设入
使用偏移
三点法设定
信号输出
X方向:间距
840.000

0:9	标签[0]:清0点
1:7	装箱堆叠[1]:装箱箱内堆叠 箱内堆速度:80.0 装箱速 [illegible]80.0 计数器[1] [illegible] [C:0]:箱堆计数器 计数器:自身
2:6	累加计数器[1][T:108][C:0]:箱堆计数器
3:10	如果:计数器[1][T:108][C:0]:箱堆计数器 到达 跳转到标签[0]:清0点.然后清零计数器
4:4	模组结束

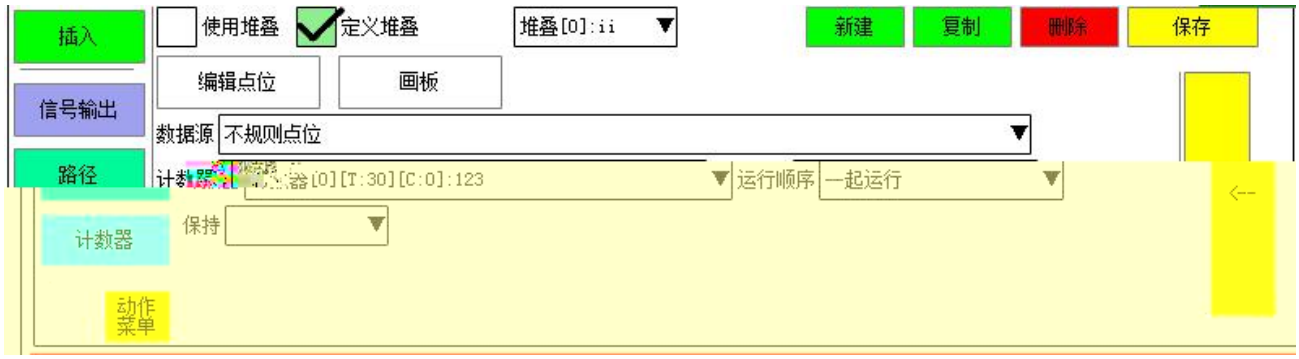


3.2.11.3

①

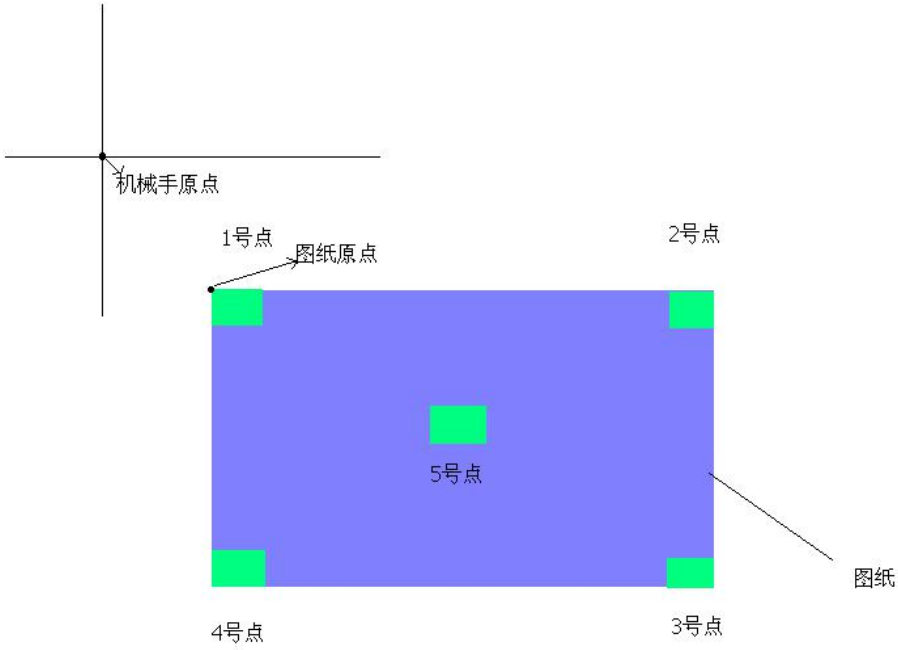
②

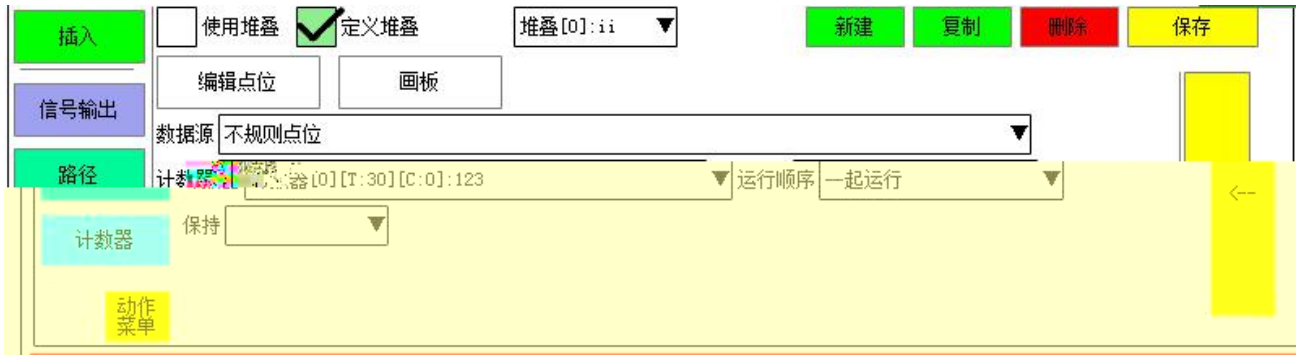
PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 16:41:04 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
修改
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:数据源堆叠
复制
删除
保存
信号输出
路径
计数器
一般
装箱和箱内堆
数据源
-->
动作菜单
请按原点键然后按启动键原点复归.
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存


插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:ii
新建
复制
删除
保存
信号输出
编辑点位
画板
数据源
不规则点位
路径
计数器[0][T:30][C:0]:123
运行顺序
一起运行
计数器
保持
动作
菜单

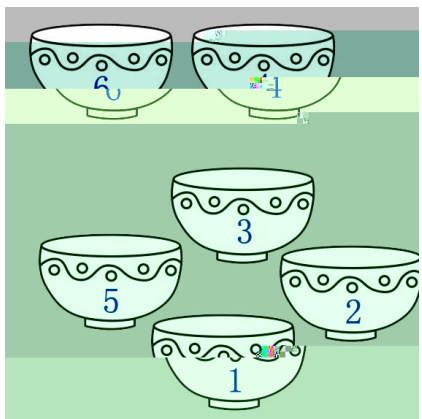
总共:5
关闭
设入
同步替换

总共:5
设入
同步替换
X
55.000
Y
45.000
Z
0.000
1: (X:52.000, Y:0.000, Z:54.000, U:63.000, V:74.000, W:789.000)
2: (X:0.000, Y:0.000, Z:0.000, U:0.000, V:0.000, W:0.000)


机械手原点
1号点
图纸原点
2号点
5号点
图纸
4号点
3号点

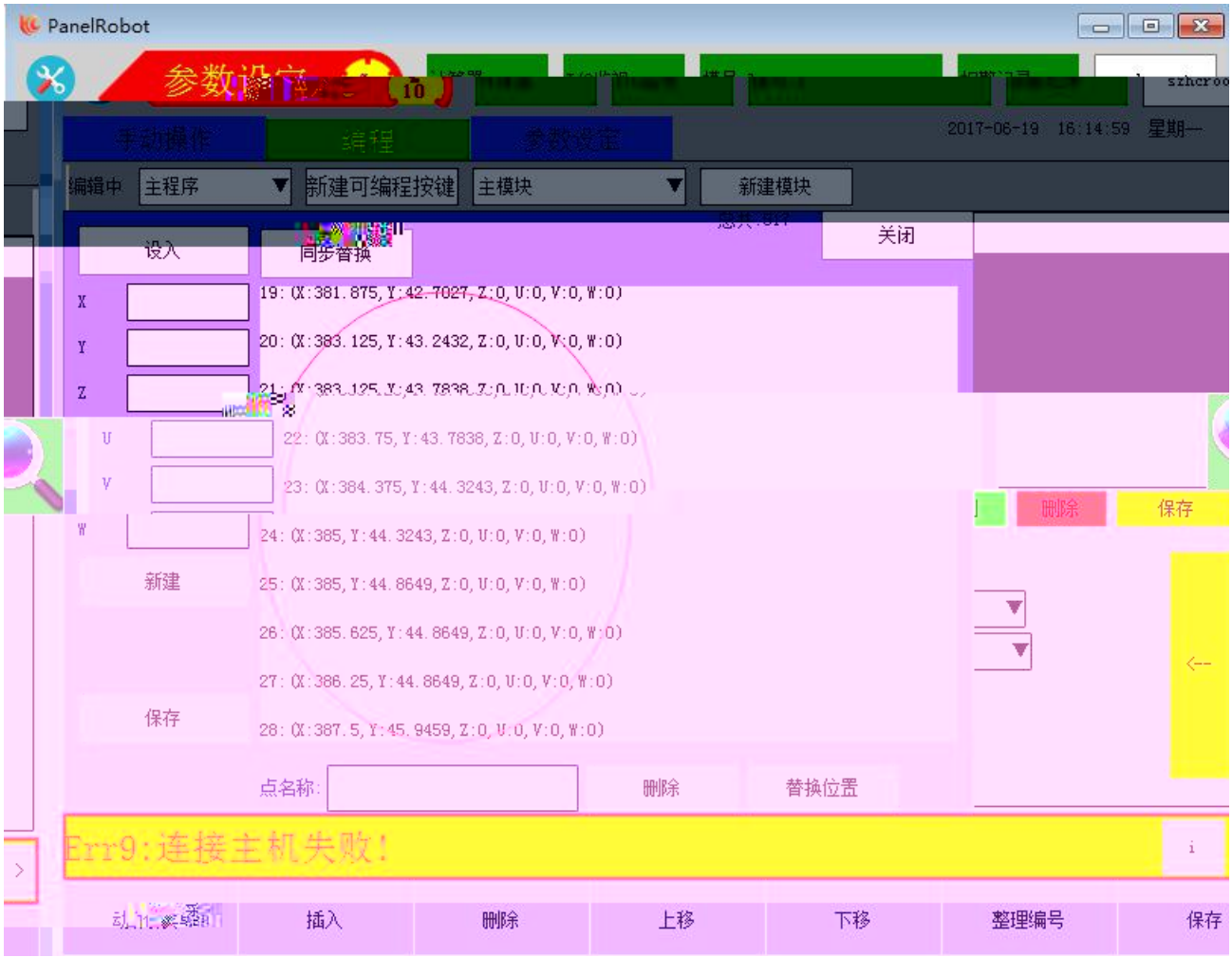

插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:ii
新建
复制
删除
保存
编辑点位
画板
信号输出
数据源
不规则点位
路径
计数器[0][T:30][C:0]:123
运行顺序
一起运行
计数器
保持
动作菜单

插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:ii
新建
复制
删除
保存
编辑点位
画板
信号输出
数据源
不规则点位
路径
计数器[0][T:30][C:0]:123
运行顺序
一起运行
计数器
保持
动作菜单


6
4
3
5
2
1

3.2.11.4

PanelRobot
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
清除
画笔
X
500
Y
200
抬笔高度
20
计算路径
圆滑
直线
关闭
Err9:连接主机失败!
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

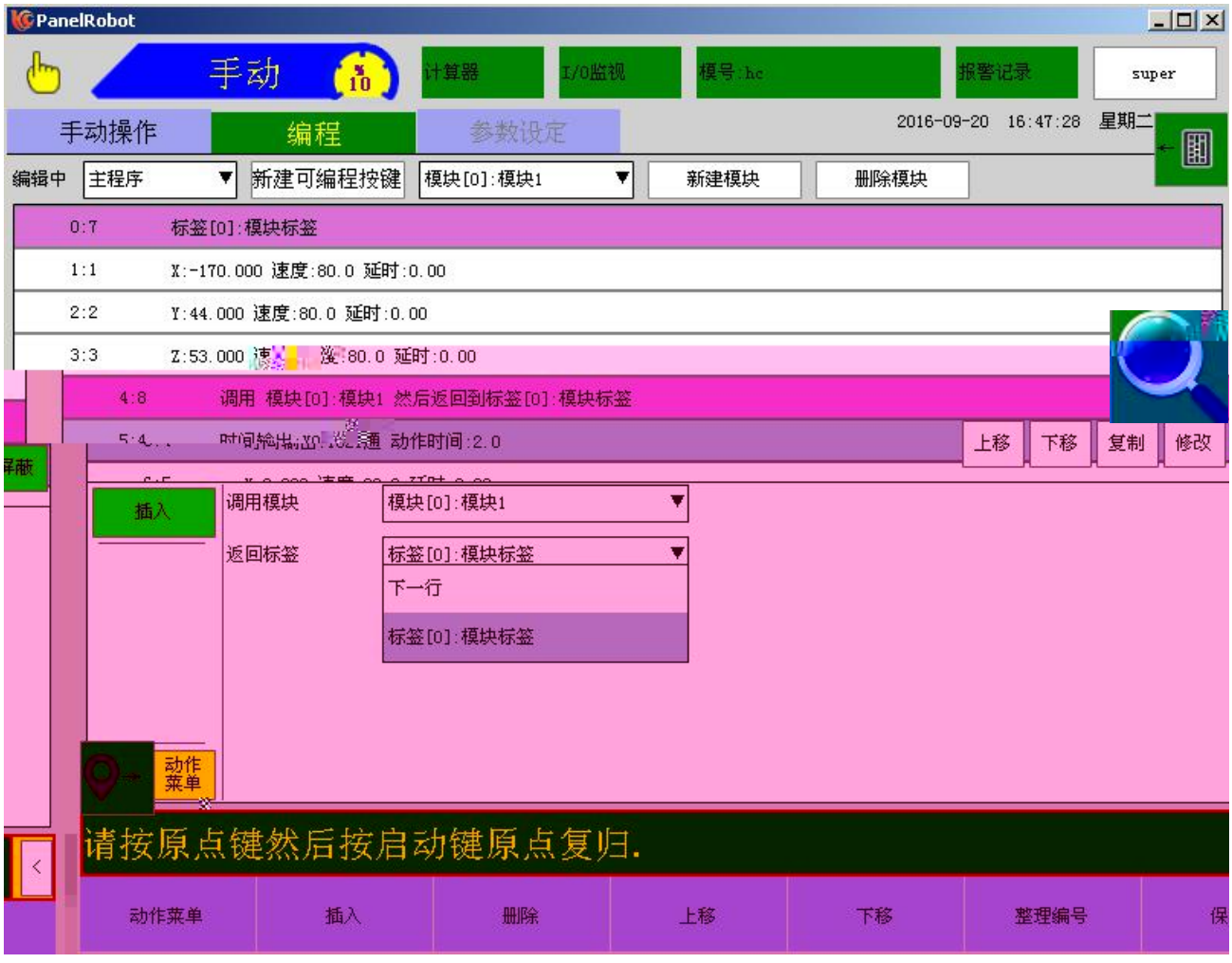

PanelRobot
参数设定
手动操作
编程
参数设定
2017-06-19 16:14:59 星期一
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
关闭
设入
同步替换
X
Y
Z
U
V
W
19: (X:381.875, Y:42.7027, Z:0, U:0, V:0, W:0)
20: (X:383.125, Y:43.2432, Z:0, U:0, V:0, W:0)
22: (X:383.75, Y:43.7838, Z:0, U:0, V:0, W:0)
23: (X:384.375, Y:44.3243, Z:0, U:0, V:0, W:0)
24: (X:385, Y:44.3243, Z:0, U:0, V:0, W:0)
25: (X:385, Y:44.8649, Z:0, U:0, V:0, W:0)
26: (X:385.625, Y:44.8649, Z:0, U:0, V:0, W:0)
27: (X:386.25, Y:44.8649, Z:0, U:0, V:0, W:0)
28: (X:387.5, Y:45.9459, Z:0, U:0, V:0, W:0)
新建
保存
点名称:
删除
替换位置
删除
保存
Err9:连接主机失败!
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

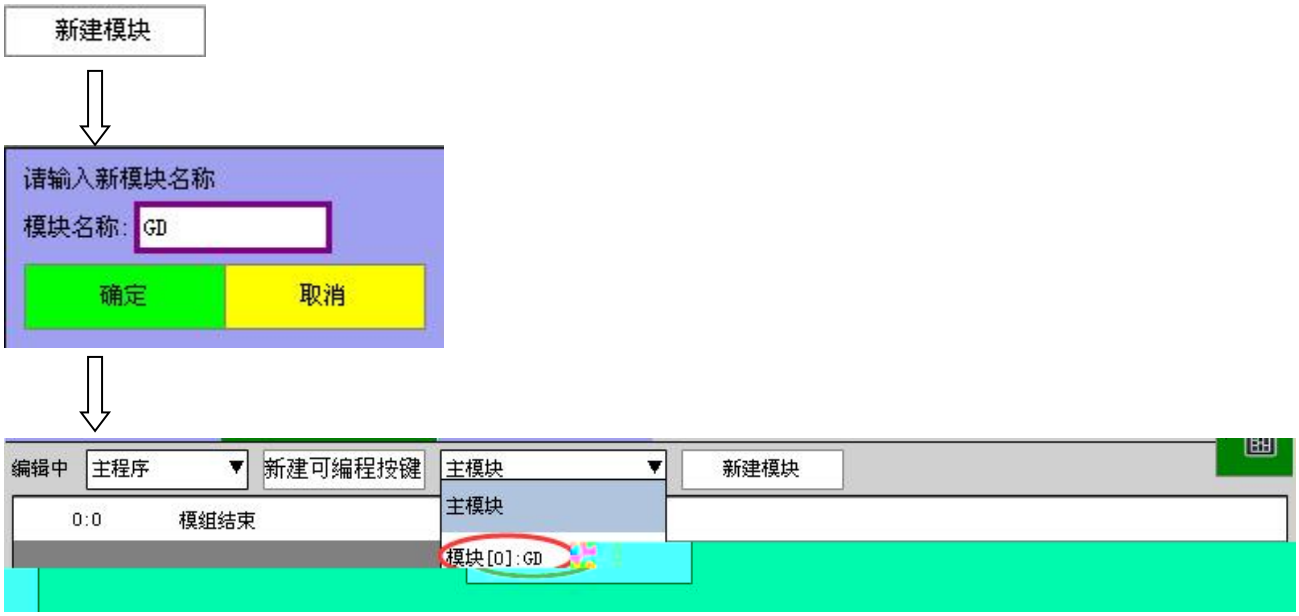
3.2.12

PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
手动操作
编程
2016-11-08 17:03:50 星期二
按原点键然后按启动键原点复归.

3.2.13

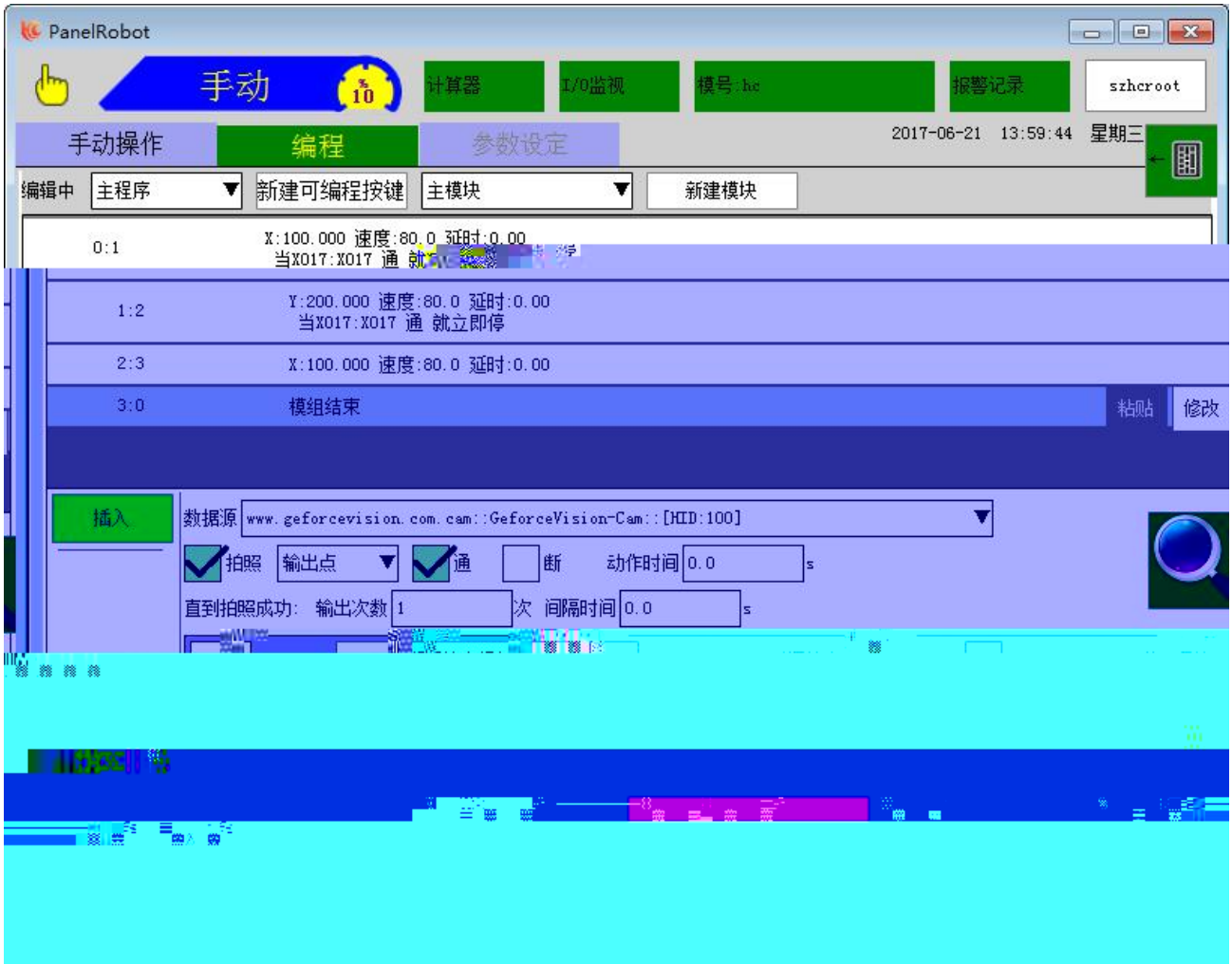
模块


PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 16:47:28 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
模块[0]:模块1
新建模块
删除模块
0:7 标签[0]:模块标签
1:1 X:-170.000 速度:80.0 延时:0.00
2:2 Y:44.000 速度:80.0 延时:0.00
3:3 Z:53.000
4:8 调用 模块[0]:模块1 然后返回到标签[0]:模块标签
5:4 动作时间:2.0
上移
下移
复制
修改
插入
调用模块
模块[0]:模块1
返回标签
标签[0]:模块标签
下一行
标签[0]:模块标签
动作菜单
请按原点键然后按启动键原点复归.
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号


新建模块
请输入新模块名称
模块名称:
GD
确定
取消
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
主模块
模块[0]:GD

3.2.14

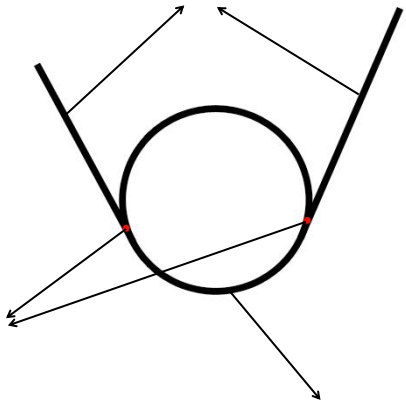
视觉指令


PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-21 13:59:44 星期三
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1
X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当X017:X017 通 就
1:2
Y:200.000 速度:80.0 延时:0.00
当X017:X017 通 就立即停
2:3
X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
3:0
模组结束
粘贴
修改
插入
数据源
www.geforcevision.com.cam::GeforceVision-Cam::[HID:100]
拍照
输出点
通
断
动作时间
0.0
s
直到拍照成功:
输出次数
1
次
间隔时间
0.0
s

3.2.15

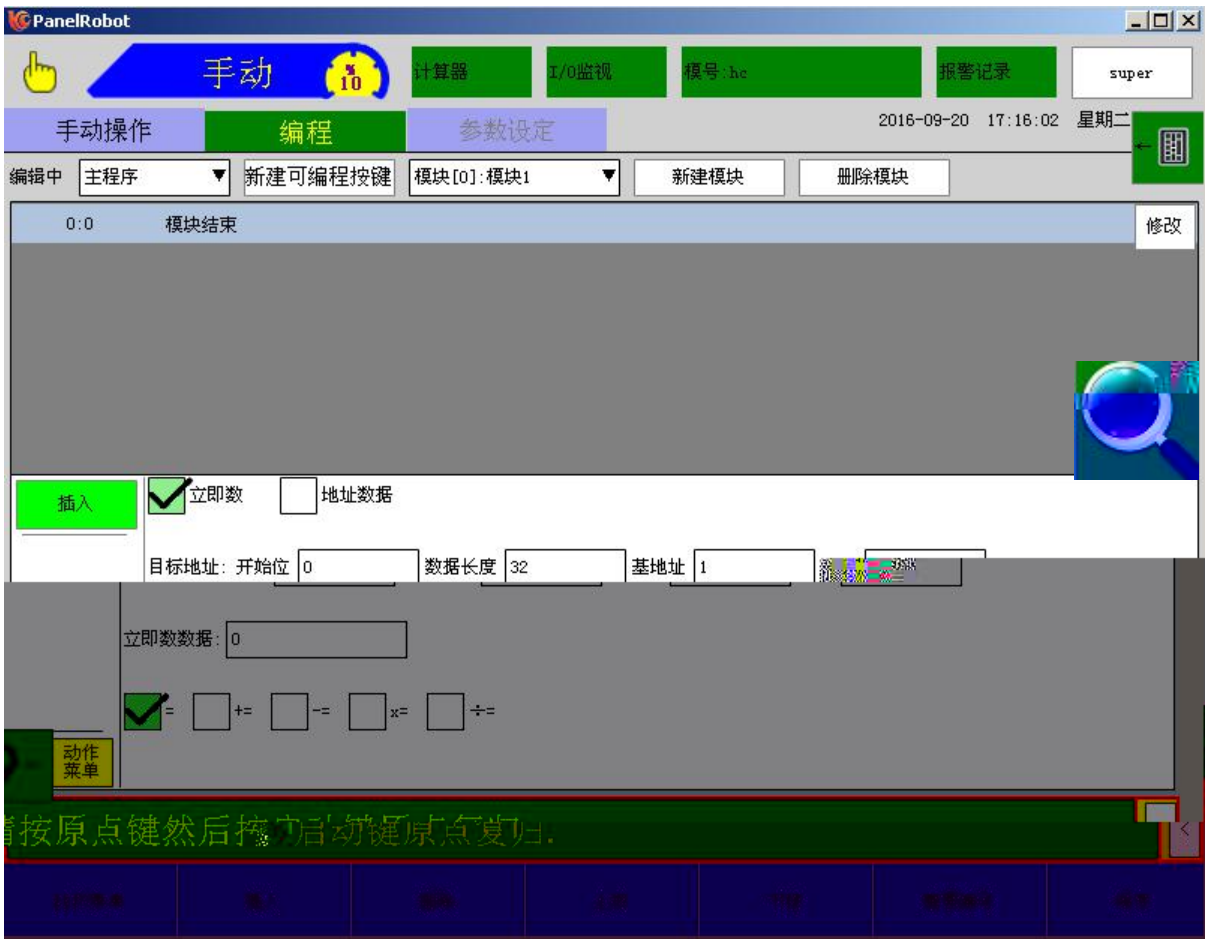
路径速度

PanelRobot
参数设定
手动操作
编程
参数设定
2016-12-13 09:50:23 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
自由路径:下一位置:X:0.000,Y:0.000,Z:0.000,U:0.000,V:0.000,W:0.000
速度:30.0 延时:0.00
1:1
直线3D:下一位置:X:100.000,Y:100.000,Z:100.000
速度:50.0 延时:0.00
2:2
路径速度平滑: 起始速度:80.0 结束速度:0.0
3:3
曲线3D:下一位置:X:200.000,Y:50.000,Z:150.000
插入
路径速度平滑:
起始速度
80.0
%
结束速度
%
动作菜单
请按原点键,然后按启动键原点复归.
保存
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号

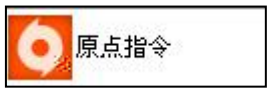


3.2.16

数据命令


PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:16:02 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
模块[0]:模块1
新建模块
删除模块
0:0
模块结束
修改
插入
立即数
地址数据
目标地址: 开始位 0
数据长度 32
基地址 1
立即数数据: 0
+=
-=
x=
÷=
动作菜单

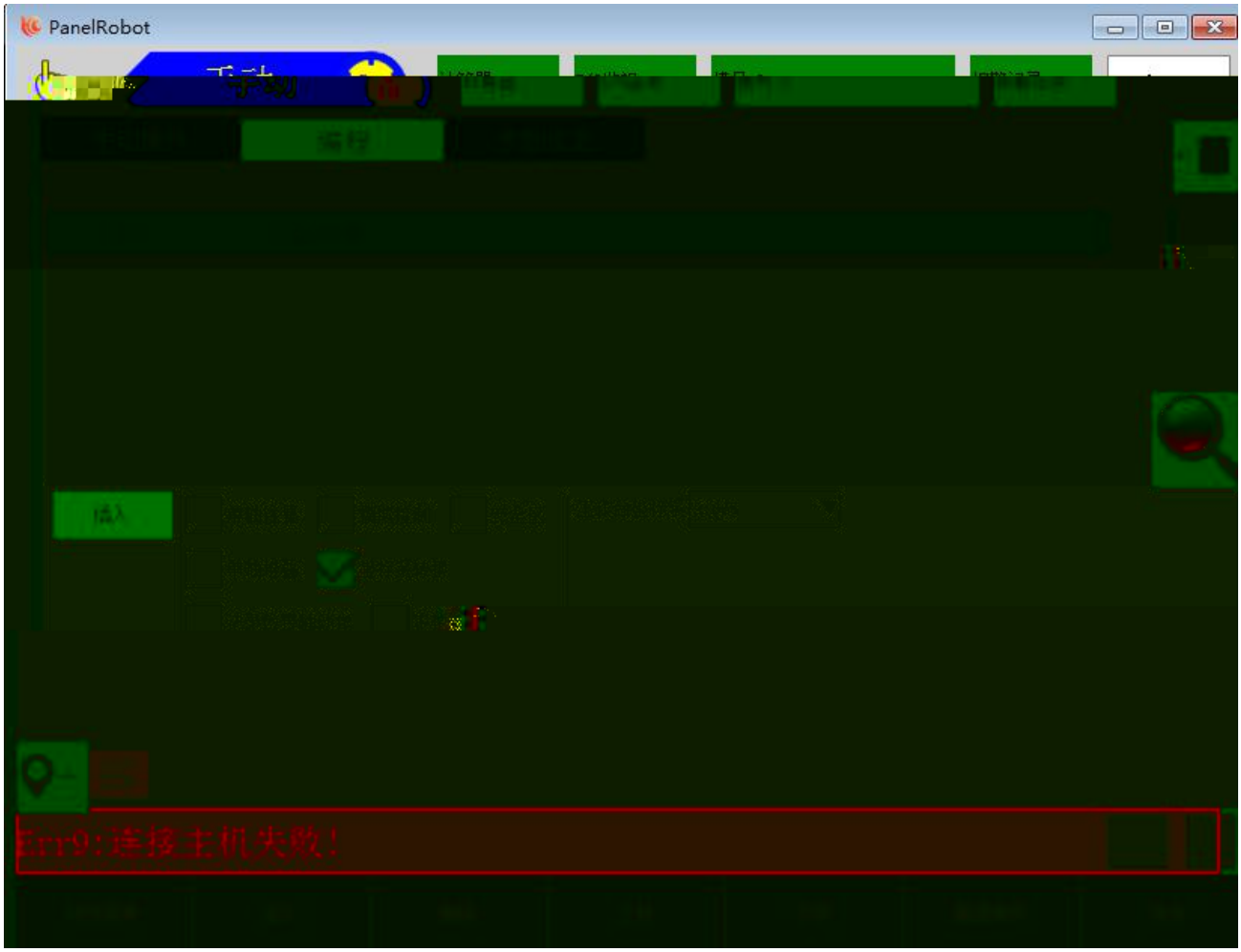
3.2.17


原点指令

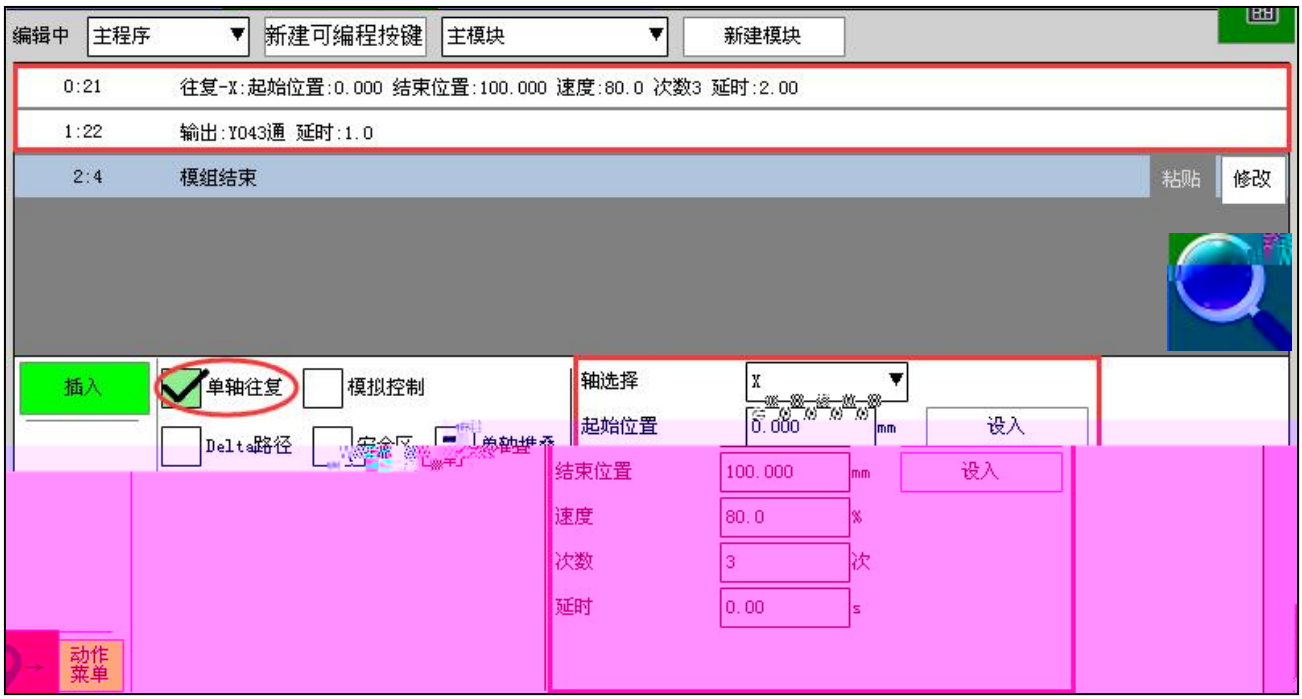
PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
插入
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

3.2.18

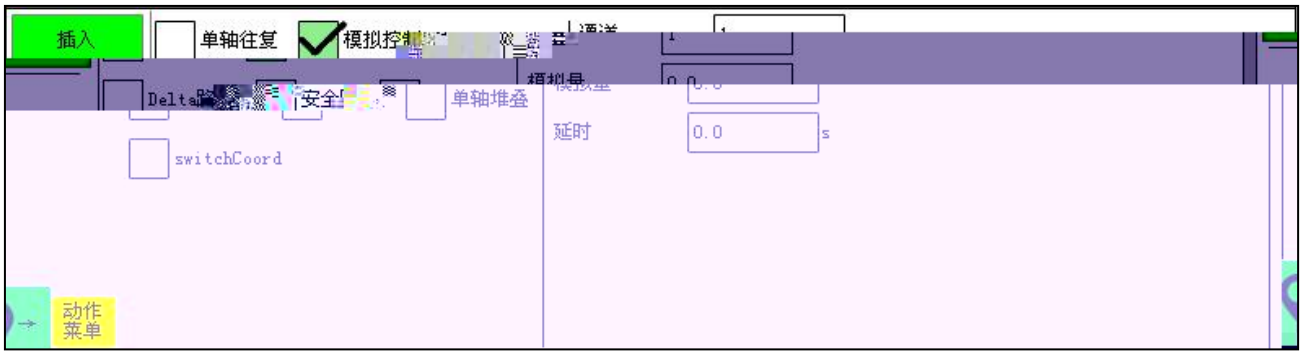
●●●扩展



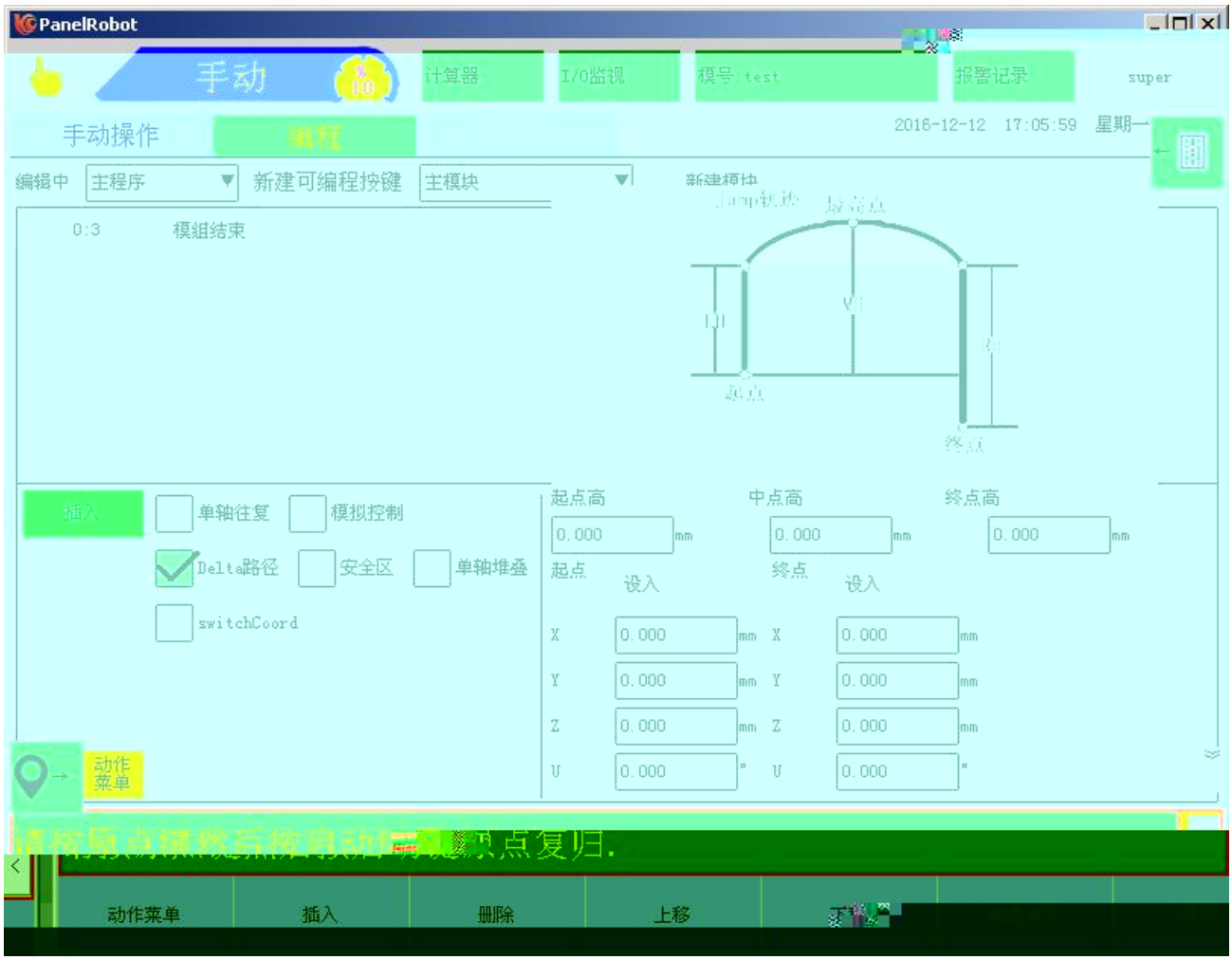
3.2.18.1


编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:21
往复-X:起始位置:0.000 结束位置:100.000 速度:80.0 次数3 延时:2.00
1:22
输出:Y043通 延时:1.0
2:4
模组结束
粘贴
修改
插入
单轴往复
模拟控制
Delta路径
轴选择
X
起始位置
0.000
mm
设入
结束位置
100.000
mm
设入
速度
80.0
%
次数
3
次
延时
0.00
s
动作菜单

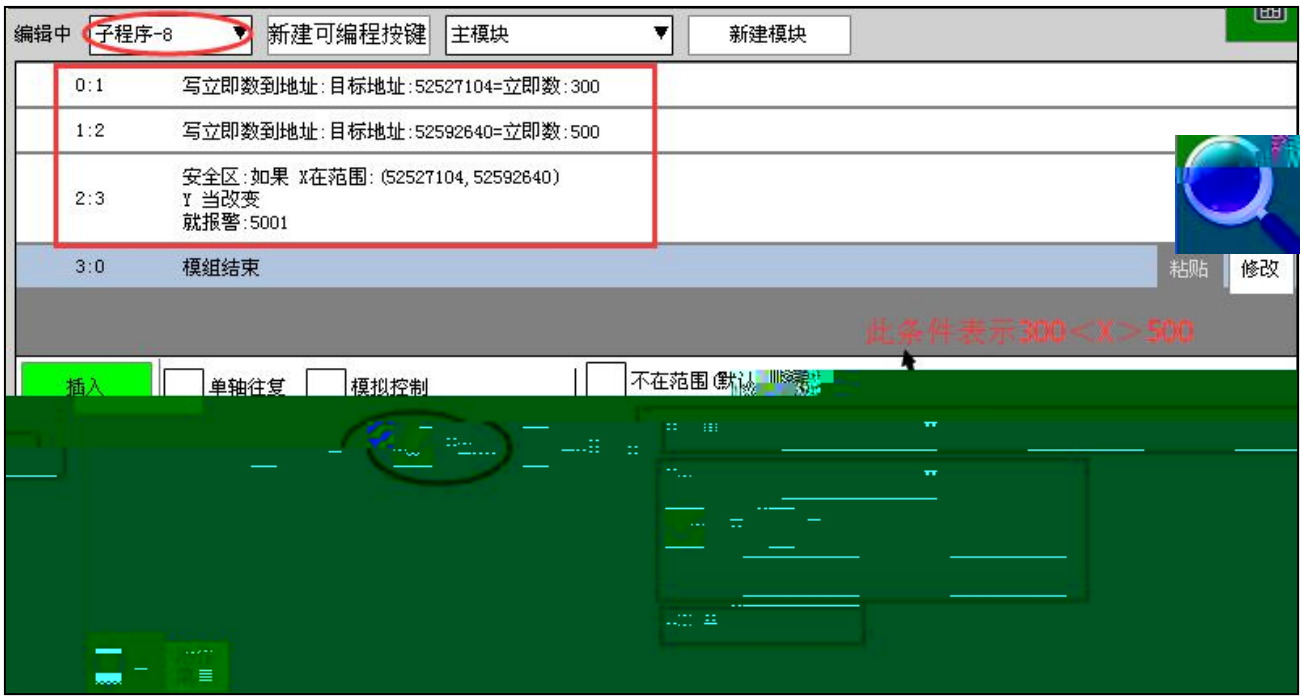
3.2.18.2



3.2.18.3

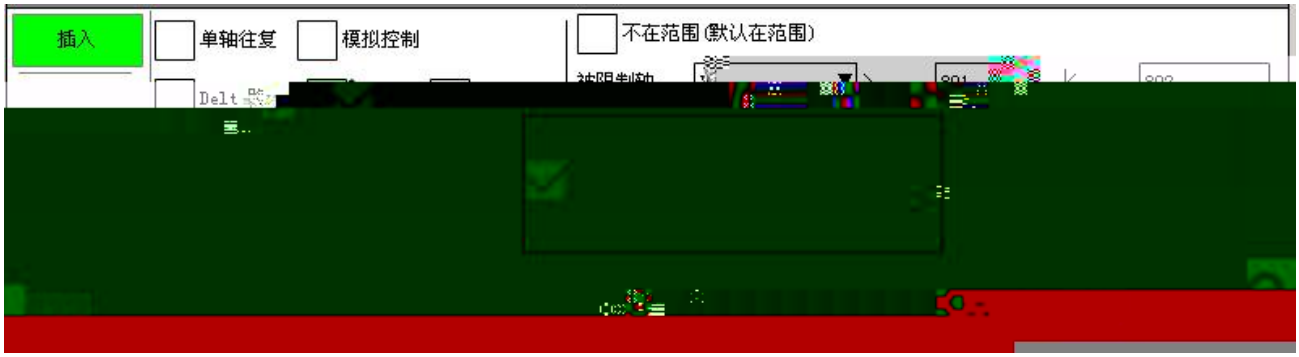

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
手动操作
编程
2016-12-12 17:05:59 星期一
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
0:3
模组结束
起点
终点
插入
单轴往复
模拟控制
Delta路径
安全区
单轴堆叠
switchCoord
起点高
中点高
终点高
0.000
mm
起点
设入
终点
设入
X
Y
Z
U
动作菜单
动作菜单
插入
删除
上移

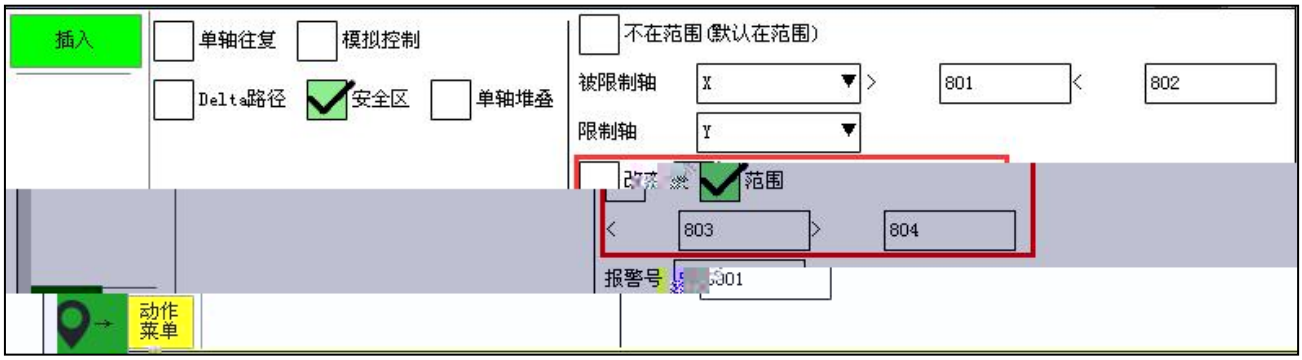
3.2.18.4


编辑中
子程序-8
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1
写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:300
1:2
写立即数到地址:目标地址:52592640=立即数:500
2:3
安全区:如果 X在范围: (52527104, 52592640)
Y 当改变
就报警:5001
3:0
模组结束
粘贴
修改
此条件表示300<X>500
插入
单轴往复
模拟控制
不在范围 (默认)

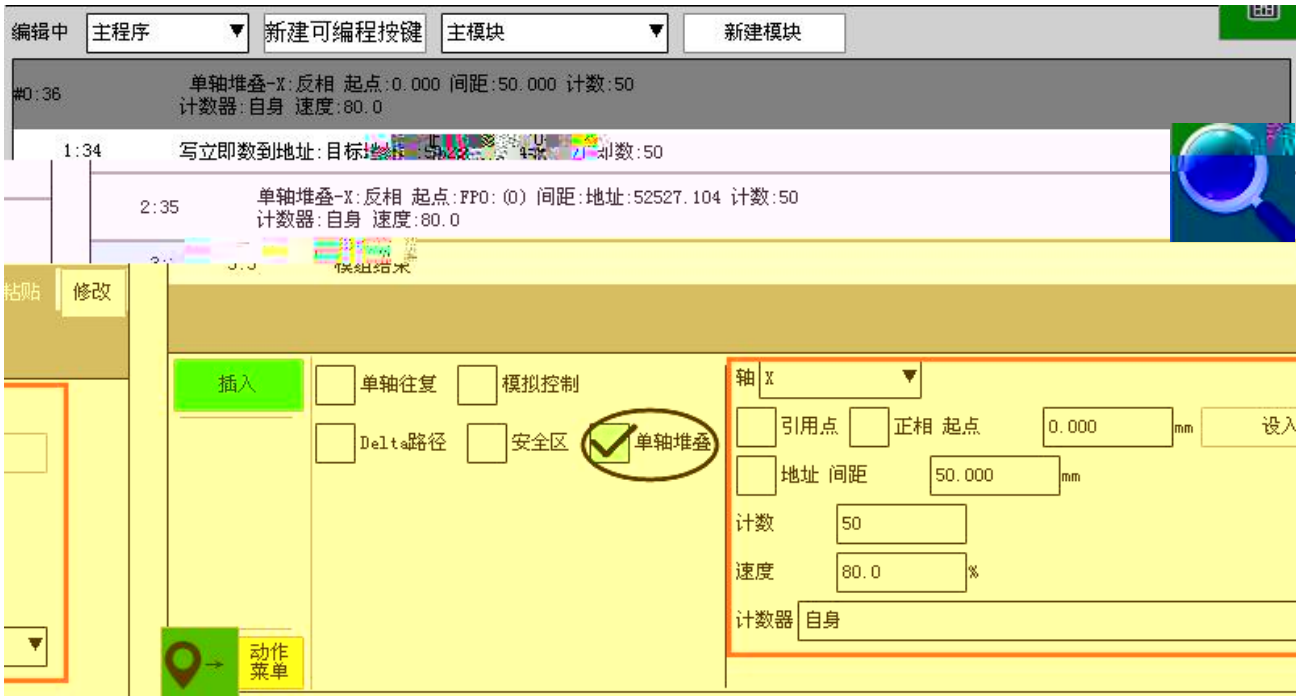
手动操作
编程
参数设定
2016-11-02 10:43:06 星期三
请按原点键然后按启动键原点复归.

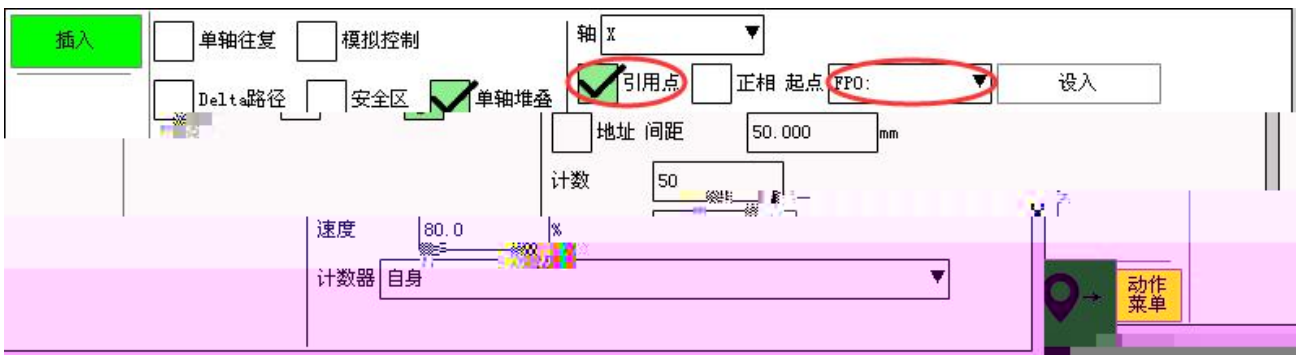
编辑中
子程序-8
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1 写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:300
1:2 写立即数到地址:目标地址:52592640=立即数:500..
安全区:如果 X在范围: (52527104, 52592640
Y 当改变
就报警:5001
3:0 模组结束
粘贴
插入
立即数
地址数据
目标地址: 开始位 0
数据长度 32
基地址 802
精度 0
立即数数据: 500
+=
-=
x=
÷=
动作菜单


插入
单轴往复
模拟控制
不在范围(默认在范围)

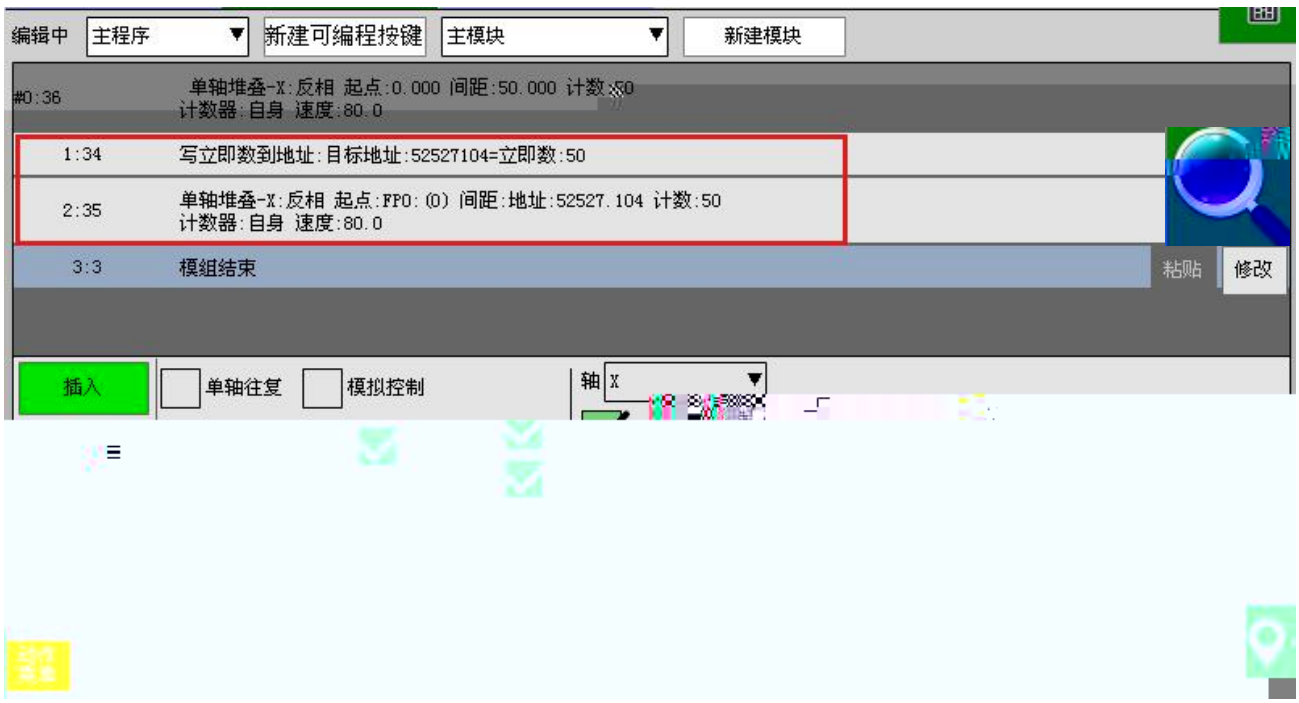

插入
单轴往复
模拟控制
不在范围(默认在范围)
Delta路径
安全区
单轴堆叠
被限制轴
X
801
802
限制轴
Y
范围
803
804
报警号
501
动作
菜单

3.2.18.5

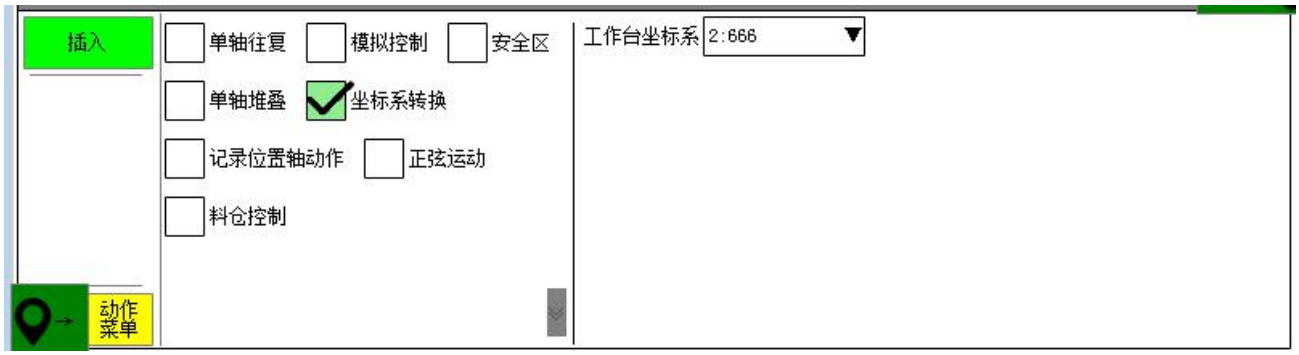

编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
#0:36
单轴堆叠-X:反相 起点:0.000 间距:50.000 计数:50
计数器:自身 速度:80.0
1:34
写立即数到地址:目标
2:35
单轴堆叠-X:反相 起点:FP0: (0) 间距:地址:52527.104 计数:50
计数器:自身 速度:80.0
修改
插入
单轴往复
模拟控制
Delta路径
安全区
单轴堆叠
轴 X
引用点
正相 起点
0.000
mm
设入
地址 间距
50.000
mm
计数
50
速度
80.0
%
计数器
自身
动作
菜单


插入
单轴往复
模拟控制
Delta路径
安全区
单轴堆叠
轴 X
引用点
正相 起点
FP0:
设入
地址 间距
50.000
mm
计数
50
速度
80.0
%
计数器
自身
动作
菜单

编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
#0:36
单轴堆叠-X:反相 起点:0.000 间距:50.000 计数:50
计数器:自身 速度:80.0
1:34
写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:50
2:35
单轴堆叠-X:反相 起点:FP0:(0) 间距:地址:52527.104 计数:50
计数器:自身 速度:80.0
3:3
模组结束
修改
插入

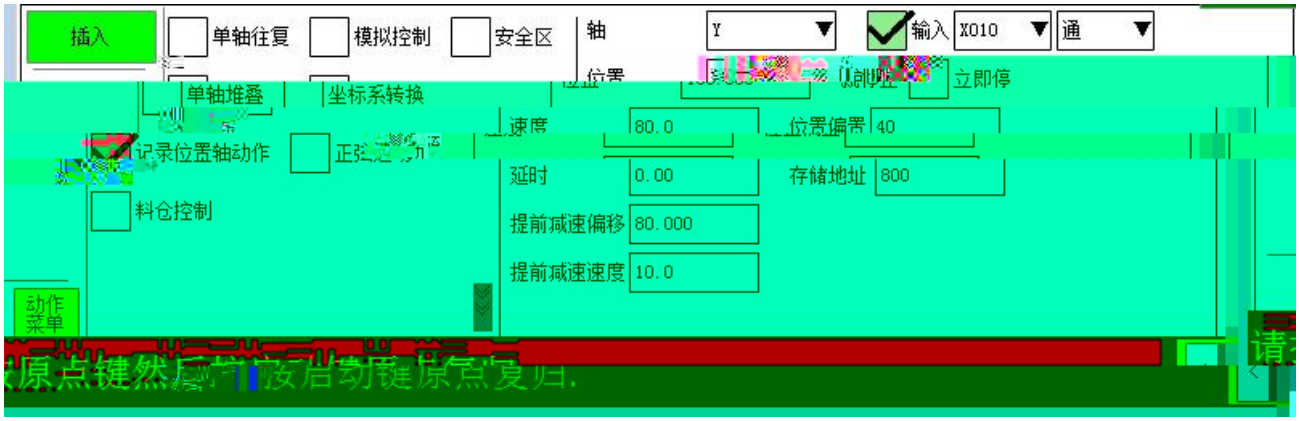

编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
#0:36
单轴堆叠-X:反相 起点:0.000 间距:50.000 计数:50
计数器:自身 速度:80.0
1:34
写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:50
2:35
单轴堆叠-X:反相 起点:FP0:(0) 间距:地址:52527.104 计数:50
计数器:自身 速度:80.0
3:3
模组结束
粘贴
修改
插入
单轴往复
模拟控制
轴
X

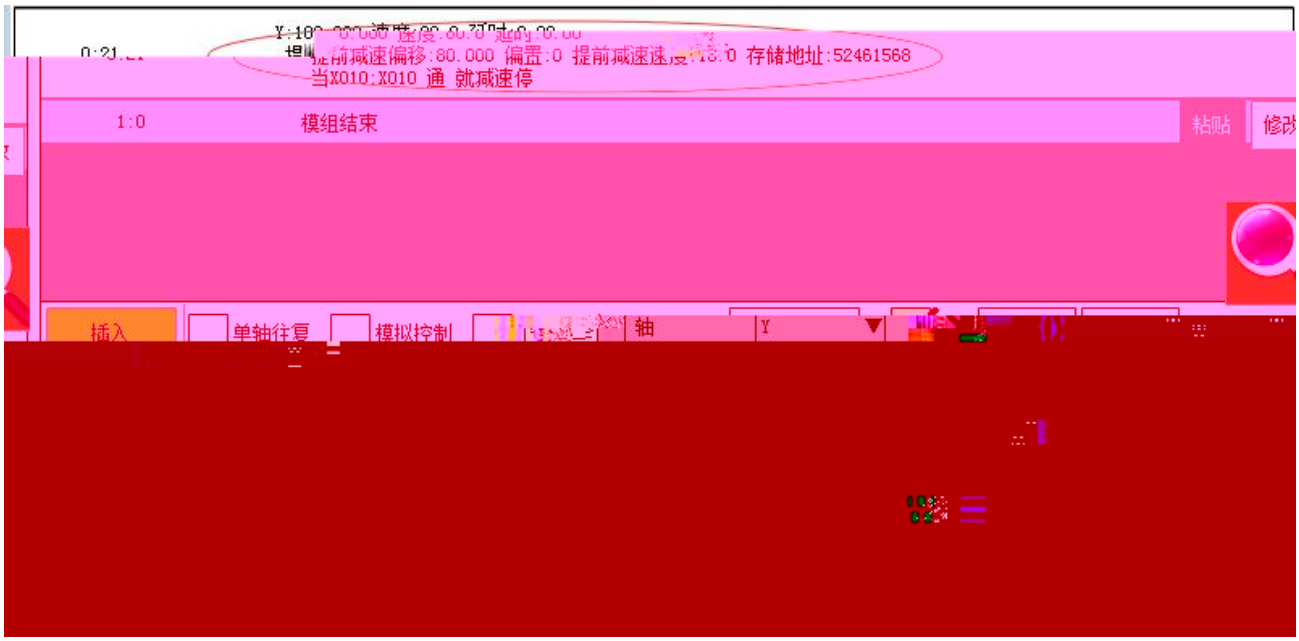
3.2.18.6


插入
单轴往复
模拟控制
安全区
工作台坐标系
2:666
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
料仓控制
动作菜单

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-19 16:41:31
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:7
坐标系转换:[工
1:8
X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
2:9
Y:100.000 速度:80.0 延时:0.00
3:0
模组结束
粘贴
插入
单轴往复
模拟控制
安全区
工作台坐标系

3.2.18.7


插入
单轴往复
模拟控制
安全区
轴
Y
输入
X010
通
单轴堆叠
坐标系转换
立即停
速度
80.0
位置偏置
40
记录位置轴动作
延时
0.00
存储地址
800
料仓控制
提前减速偏移
80.000
提前减速速度
10.0
动作菜单


提前减速偏移:80.000 偏置:0 提前减速速度:10.0 存储地址:52461568
当X010:X010 通 就减速停
1:0
模组结束
粘贴
插入
单轴往复
模拟控制
轴
Y

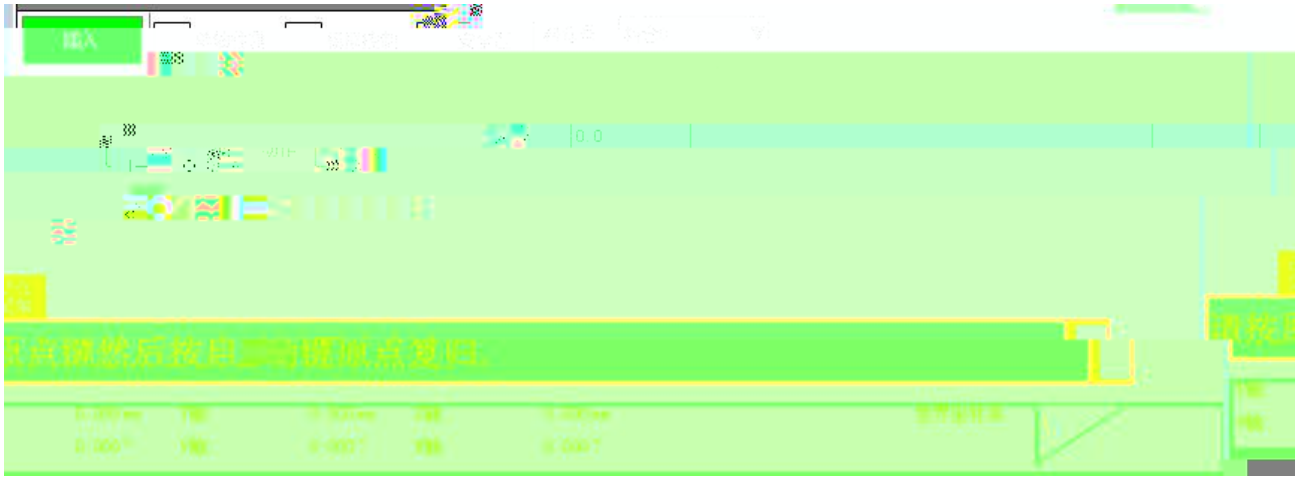
0

;

3.2.18.8

插入
单轴往复
模拟控制
安全区
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
XY平面
XZ平面
YZ平面
引用点 X 0.000
Y 0.000
设入
结束方式
平行
提前
0.00

3. 2. 18.



3.3

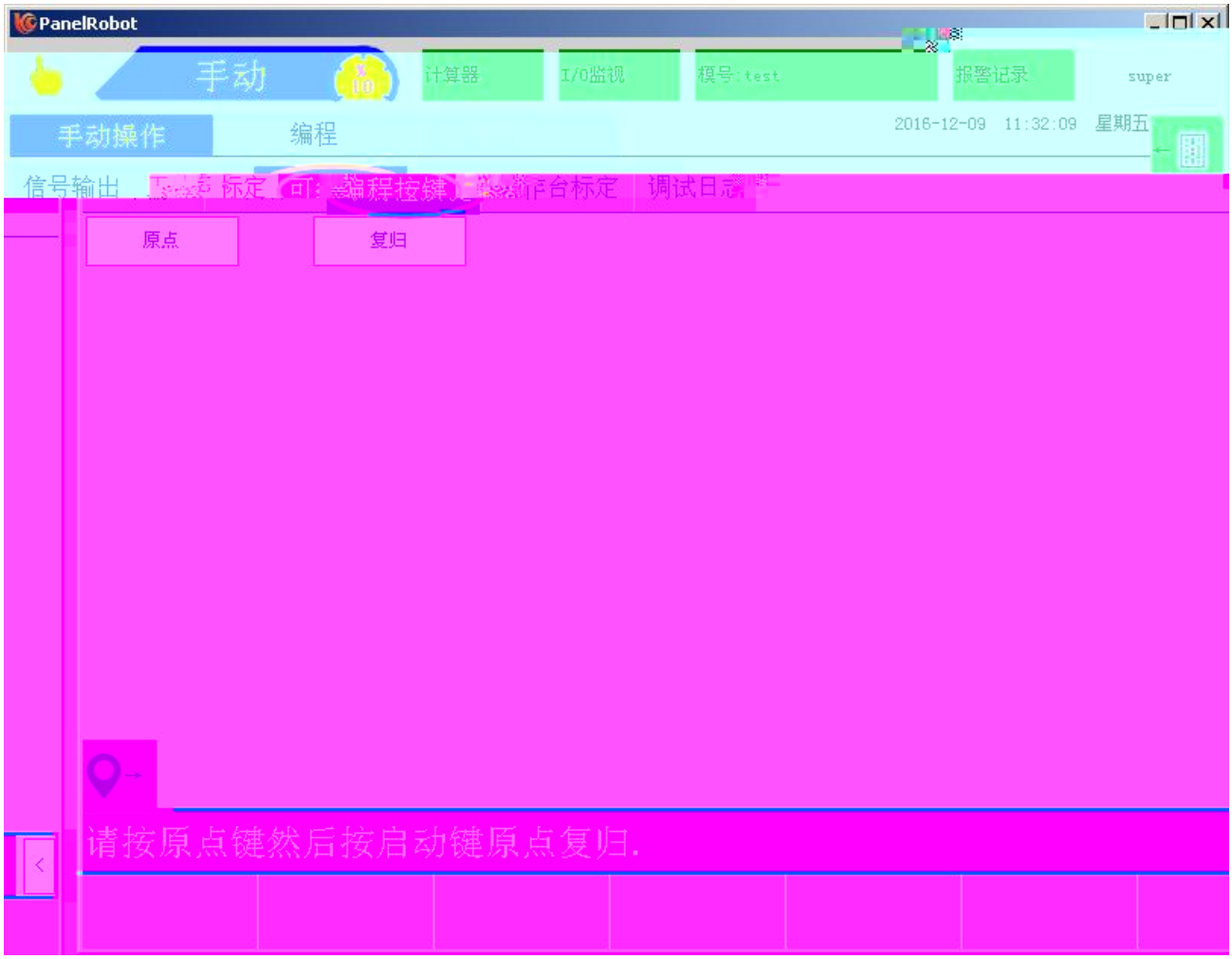
3.3.1

3.3.2

PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-21 15:48:10 星期三
信号输出
工具标定
可编程按键
工作台标定
原点校正
调试日志
操作说明书
调试
工具名称
标定类型选择
四点法
设为点1
X:0, Y:0, Z:0,
U:0, V:0, W:0
设为点2
X:0, Y:0, Z:0,
U:0, V:0, W:0
设为点3
设为点4
X:0, Y:0, Z:0,
U:0, V:0, W:0
确定修改
新建
删除
请按原点键然后按启动键原点复归.

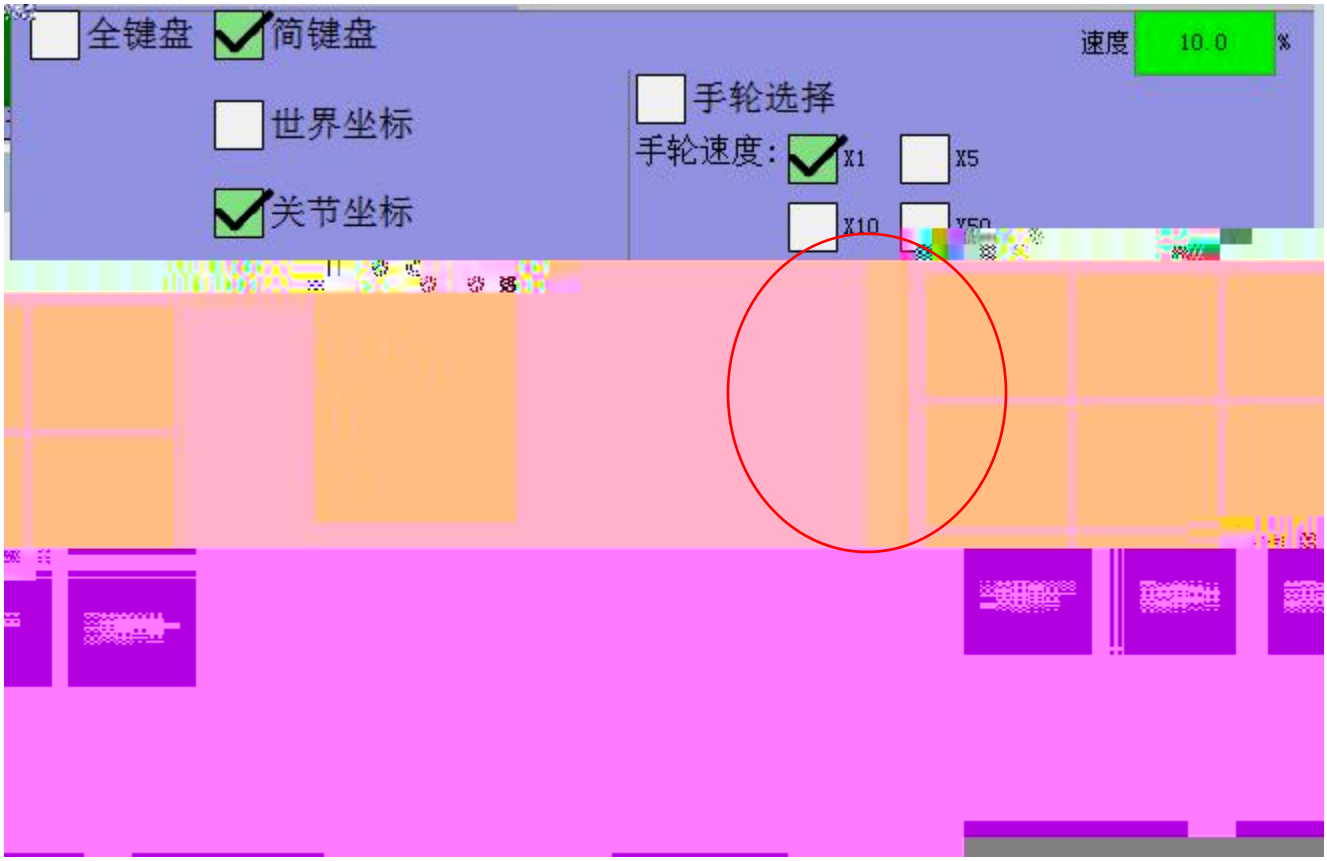
PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-21 15:53:10 星期三
信号输出
工具标定
可编程按键
工作台标定
原点校正
调试日志
操作说明书
调试
工具名称
hc
标定类型选择
两点法
末端设入
工具偏差:
X 0.000 mm
Y 0.000 mm
Z 0.000 mm
U 0.000 °
V 0.000 °
W 0.000 °
X 0.000 mm
Y 0.000 mm
Z 0.000 mm
U 0.000 °
V 0.000 °
W 0.000 °
确定修改
新建
删除
请按原点键然后按启动键原点复归.

3.3.3


PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
手动操作
编程
2016-12-09 11:32:09 星期五
信号输出
标定
编程按键
调试日志
原点
复归
请按原点键然后按启动键原点复归.

3.3.4

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:000
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
信号输出
可编程按键
工作台标定
调试日志
操作说明书
调试
1:1
2:666
设定P1
X 0.000 mm
Y 0.000 mm
Z 0.000 mm
设定P2
X 0.000 mm
Y 0.000 mm
Z 0.000 mm
设定P3
X 0.000 mm
Y 0.000 mm
Z 0.000 mm
坐标系命名
1
新建
删除
确定修改
请按原点键然后按启动键原点复归.


全键盘
简键盘
速度
10.0
%
世界坐标
手轮选择
手轮速度:
X1
X5
关节坐标
X10

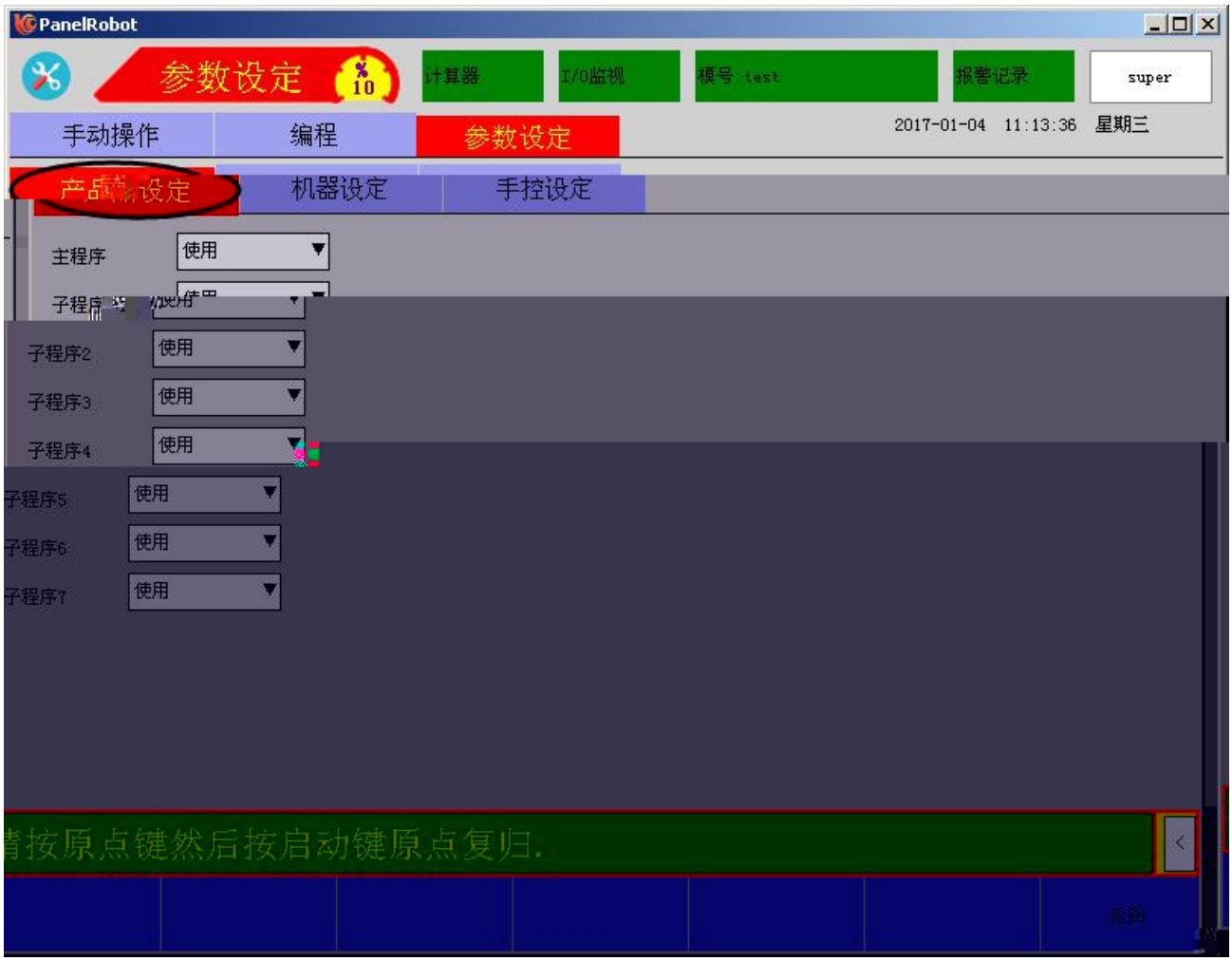
3.3.4

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
调试日志
操作说明书
调试

4.1

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:circle
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-15 10:00:51 星期四
产品设定
机器设定
手控设定
产品设定
阀设定
IO设定
按键和指示
点键然后按启动键原点复归.
请按原
返回

4. 1. 1


PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2017-01-04 11:13:36 星期三
机器设定
手控设定
主程序
使用
子程序2
子程序3
子程序4
子程序5
子程序6
子程序7
请按原点键然后按启动键原点复归.

4.1.2

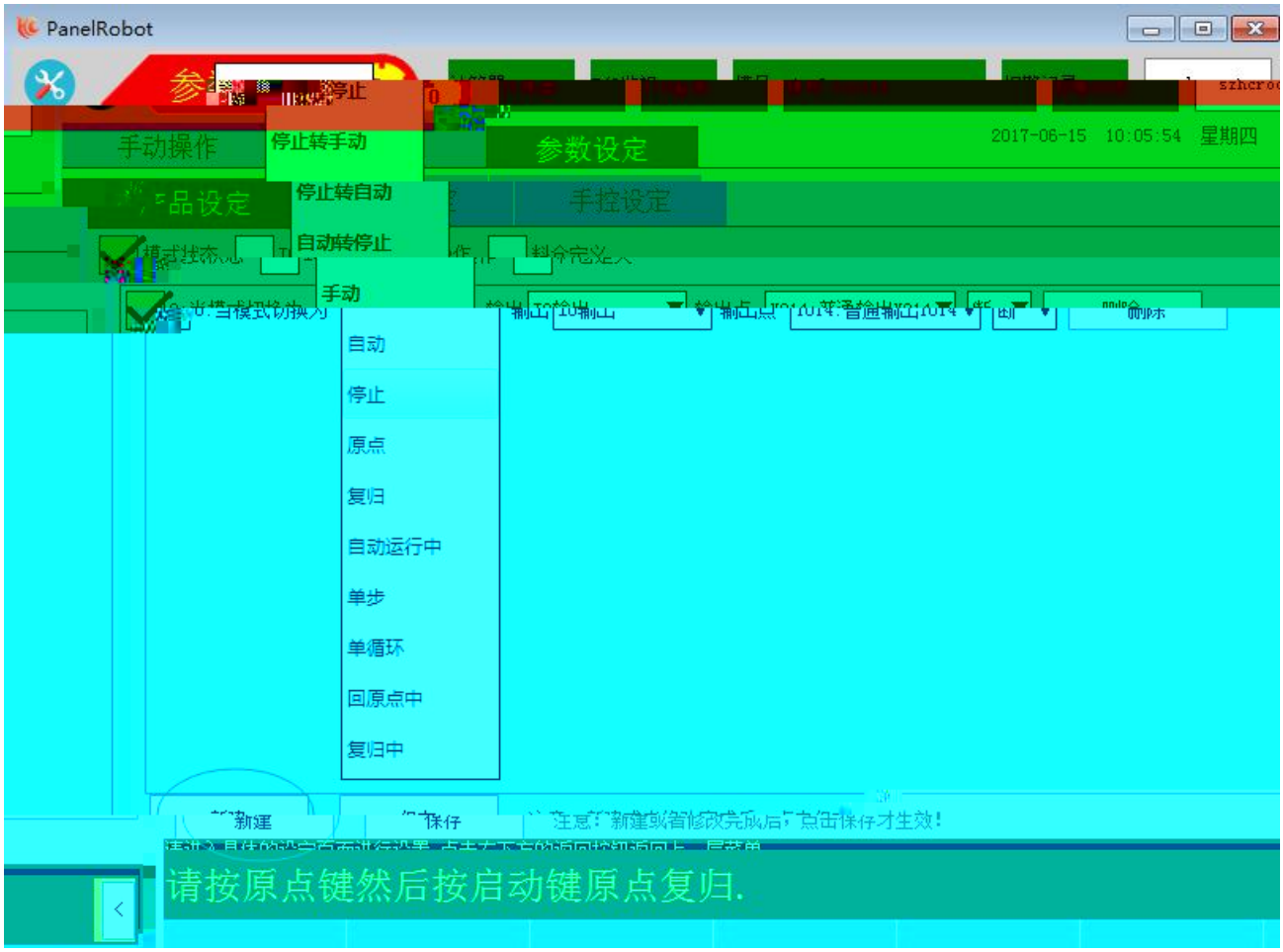
阀设定

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:57:00 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
确定修改
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

4.1.3

IO设定

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:circle
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-15 10:04:02 星期四
产品设定
机器设定
手控设定
模式状态
IO状态
报警操作
料仓定义
新建
保存
注意：新建或者修改完成后，点击保存才生效！
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回


PanelRobot
停止
停止转手动
停止转自动
自动转停止
手动
手控设定
2017-06-15 10:05:54 星期四
手动操作
参数设定
自动
停止
原点
复归
自动运行中
单步
单循环
回原点中
复归中
新建
保存
请按原点键然后按启动键原点复归.

4.1.4

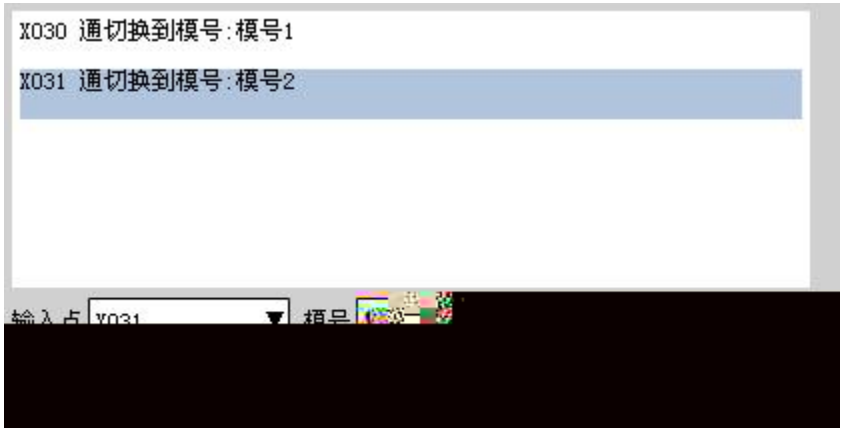
按键和指示灯

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
szhcroot
手动操作
产品设定
机器设定
手控设定
保存
清空数据
LED 1 状态绑定
输入
XO10:XO10
按键F4功能绑定
模式选择
IO输出
状态翻转
YO14:普通输…
按键F5功能绑定

按键F1功能绑定
模式选择
IO输出
状态翻转
YO14:普通输…
按键F2功能绑定
按键F3功能绑定
按键F4功能绑定
按键F5功能绑定
脉冲
通
断

4.2

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
手动操作
编程
参数设定
2017-06-20 15:05:05
产品设定
机器设定
手控设定
运行参数
电机参数
结构参数
系统参数
通讯配置
安全区参数
原点设定
自动调机


X030 通切换到模号:模号1
X031 通切换到模号:模号2
输入点
模号

4.2.2

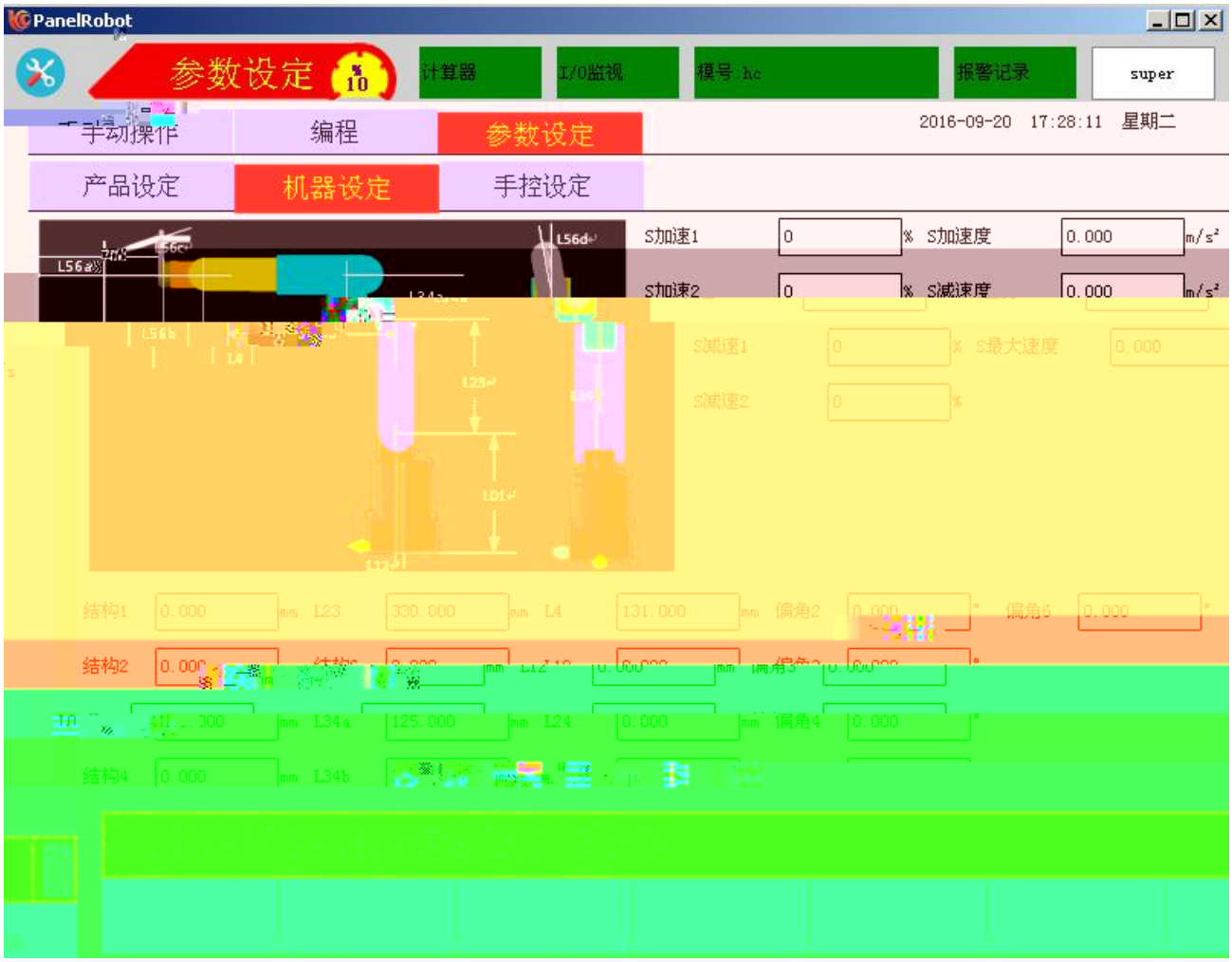
PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:circle
报警记录
szhcroot
请按原点键然后按启动键原点复归。

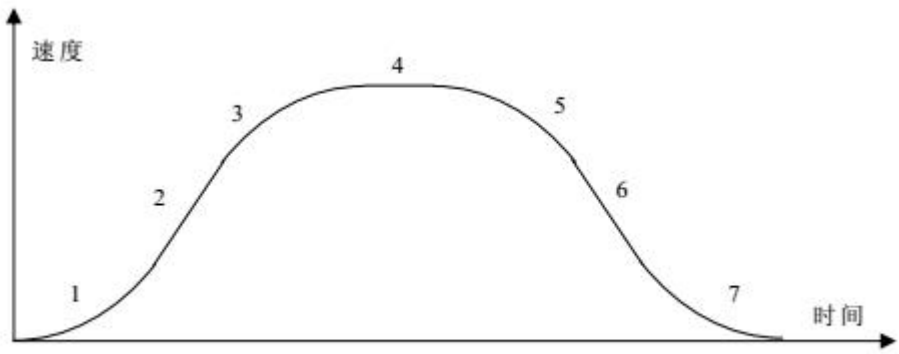
数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点
0	不使用						
1	X10	9	X20	17	X30	25	X40
2	X11	10	X21	18	X31	26	X41
3	X12	11	X22	19	X32	27	X42
4	X13	12	X23	20	X33	28	X43
5	X14	13	X24	21	X34	29	X44
6	X15	14	X25	22	X35	30	X45
7	X16	15	X26	23	X36		

数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点
0	不使用						
1	X10	9	X20	17	X30	25	X40
2	X11	10	X21	18	X31	26	X41
3	X12	11	X22	19	X32	27	X42
4	X13	12	X23	20	X33	28	X43
5	X14	13	X24	21	X34	29	X44
6	X15	14	X25	22	X35	30	X45
7	X16	15	X26	23	X36		

数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点
0	不使用						
1	X10	9	X20	17	X30	25	X40
2	X11	10	X21	18	X31	26	X41
3	X12	11	X22	19	X32	27	X42
4	X13	12	X23	20	X33	28	X43
5	X14	13	X24	21	X34	29	X44
6	X15	14	X25	22	X35	30	X45
7	X16	15	X26	23	X36		

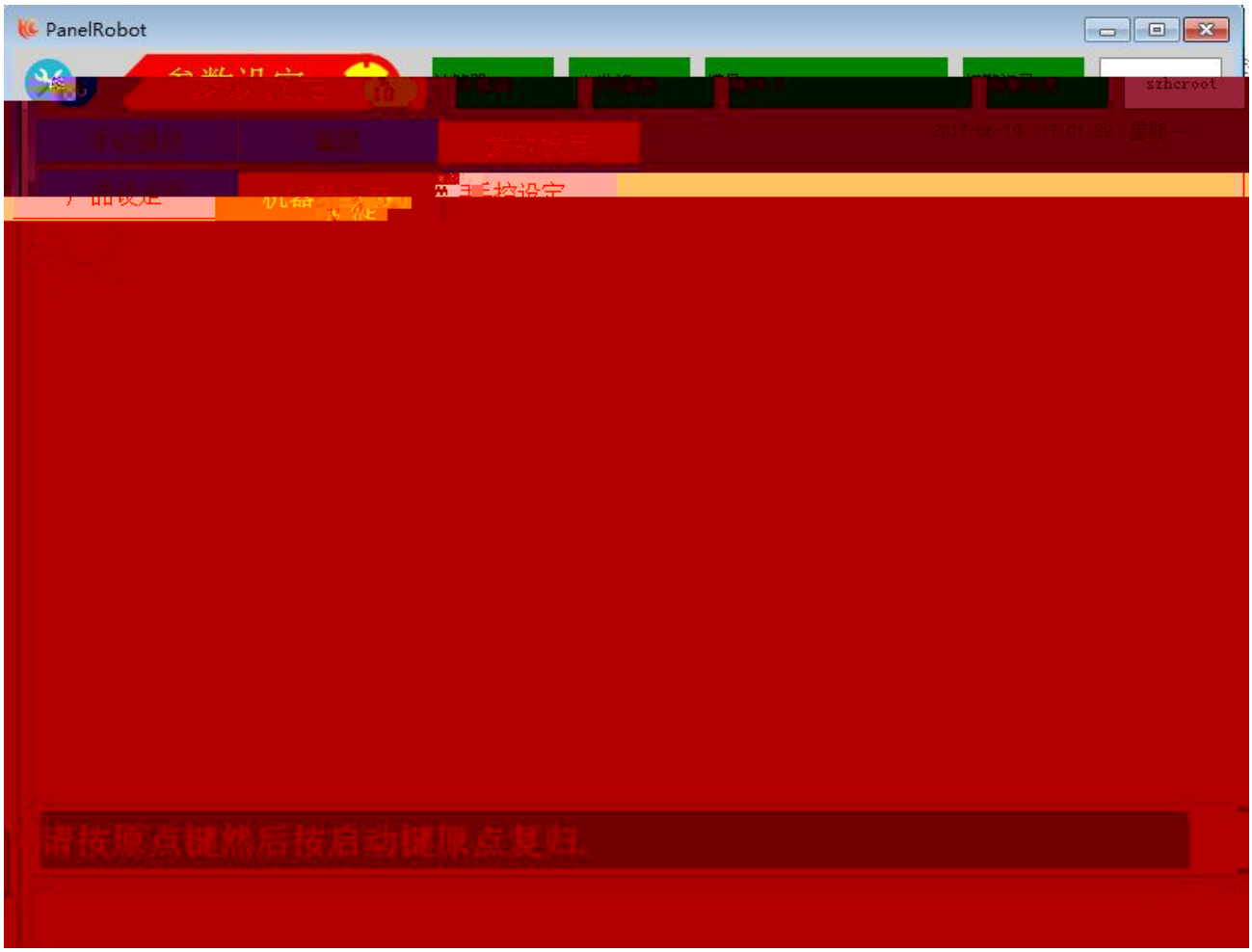
4.2.3


PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:28:11 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
S加速1
S加速2
S减速1
S减速2
S加速度
S减速度
S最大速度
结构1
结构2
结构4
L23
L4
L34a
L24
L34b
偏角2
偏角4
偏角5

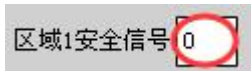

速度
1
2
3
4
5
6
7
时间

S 曲线速度曲线

4.2.4



1



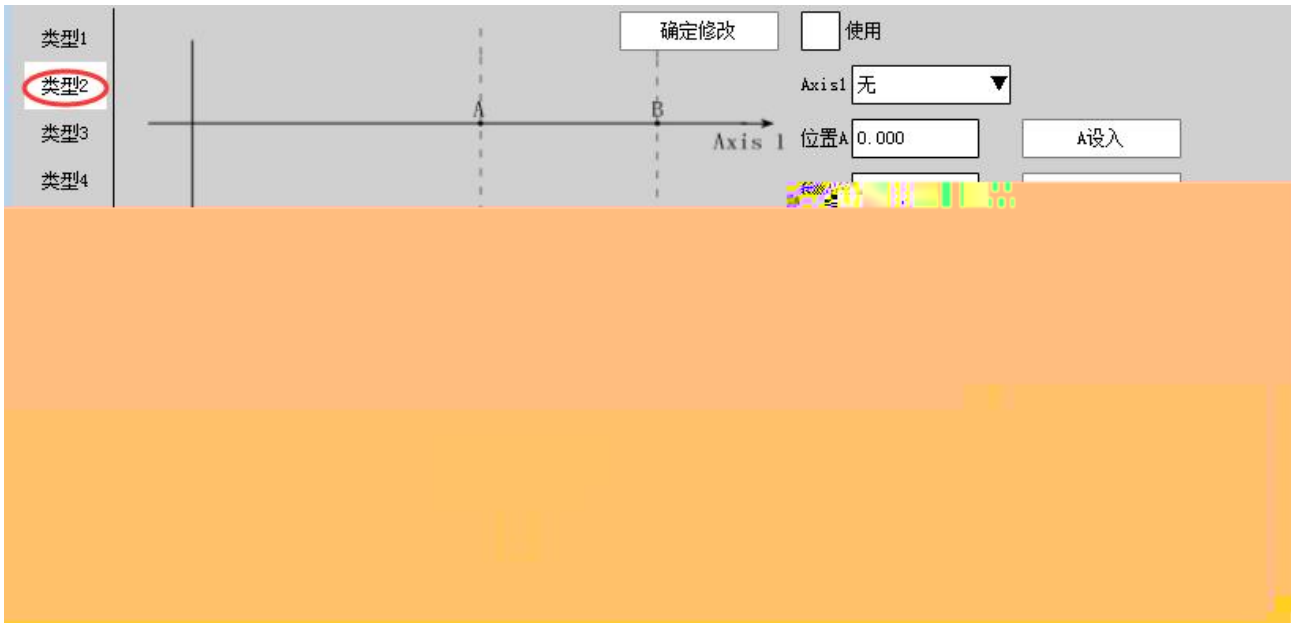
域2安全信号 0
域3安全信号 0
域4安全信号 0
域5安全信号 0
域6安全信号 0

区域1使用
区域2使用
区域3使用
区域4使用
区域5使用
区域6使用

Axis1
X1轴
区域1A
0
A设入
区域1B
0
B设入
Axis2
无
区域1C
0
C设入
区域1D
0
D设入
Axis3
无
区域1E
0
E设入
区域1F
0
F设入

确定修改
使用

2

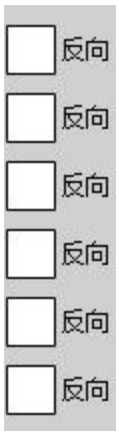

类型1
类型2
类型3
类型4
A
B
Axis 1
确定修改
使用
Axis1
无
位置A
0.000
A设入

3

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-20 09:04:27 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
类型1
类型2
类型3
类型4
确定修改
使用
安全信号1 0
反向 Axis1 无
安全信号3 0
反向 Axis3 无
安全信号4 0
反向 Axis4 无
安全信号5 0
反向 Axis5 无
安全信号6 0
反向 Axis6 无
:9:连接主机失败!
i
返回

安全信号1 0
安全信号2 0
安全信号3 0
安全信号4 0
安全信号5 0
安全信号6 0

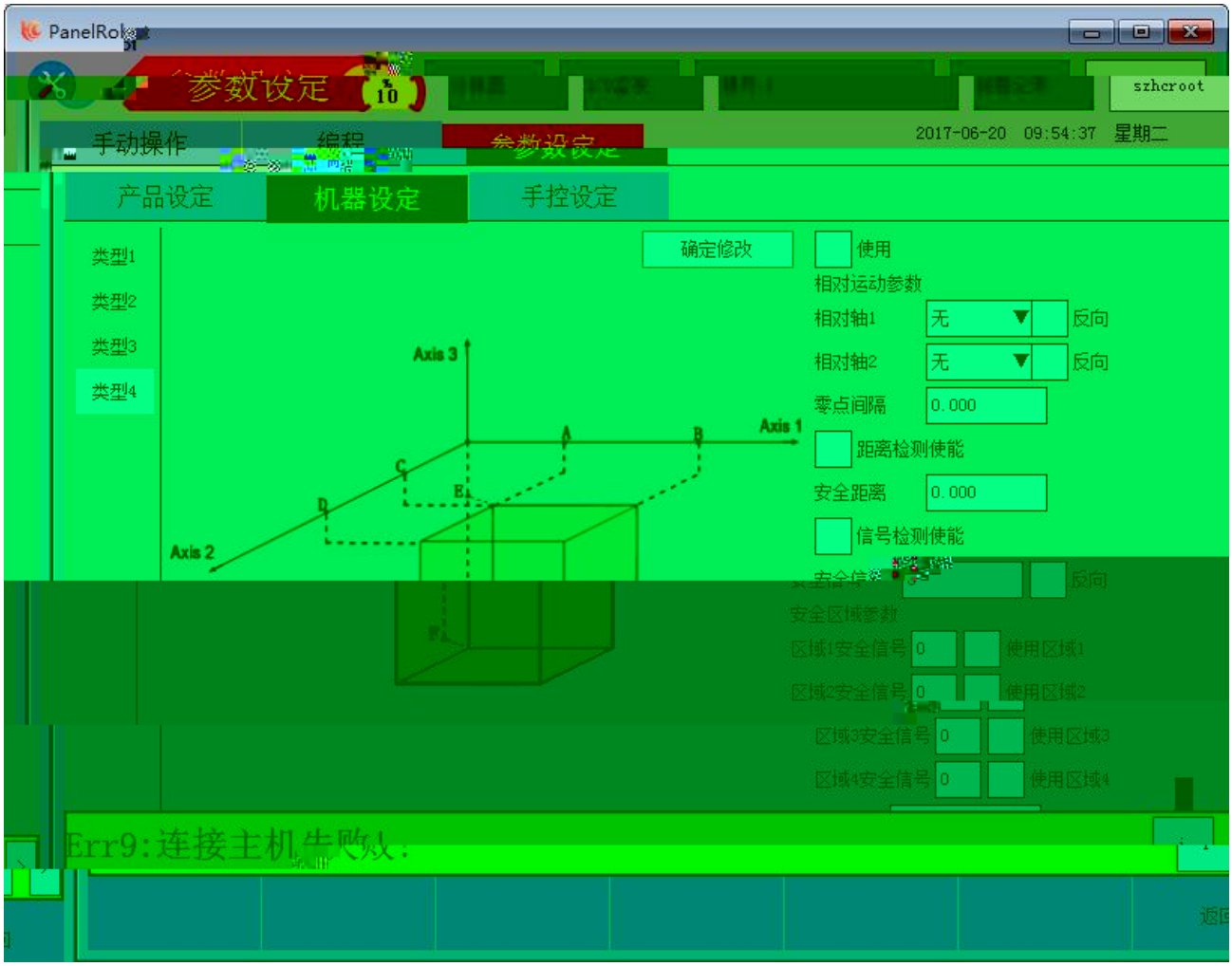
2.

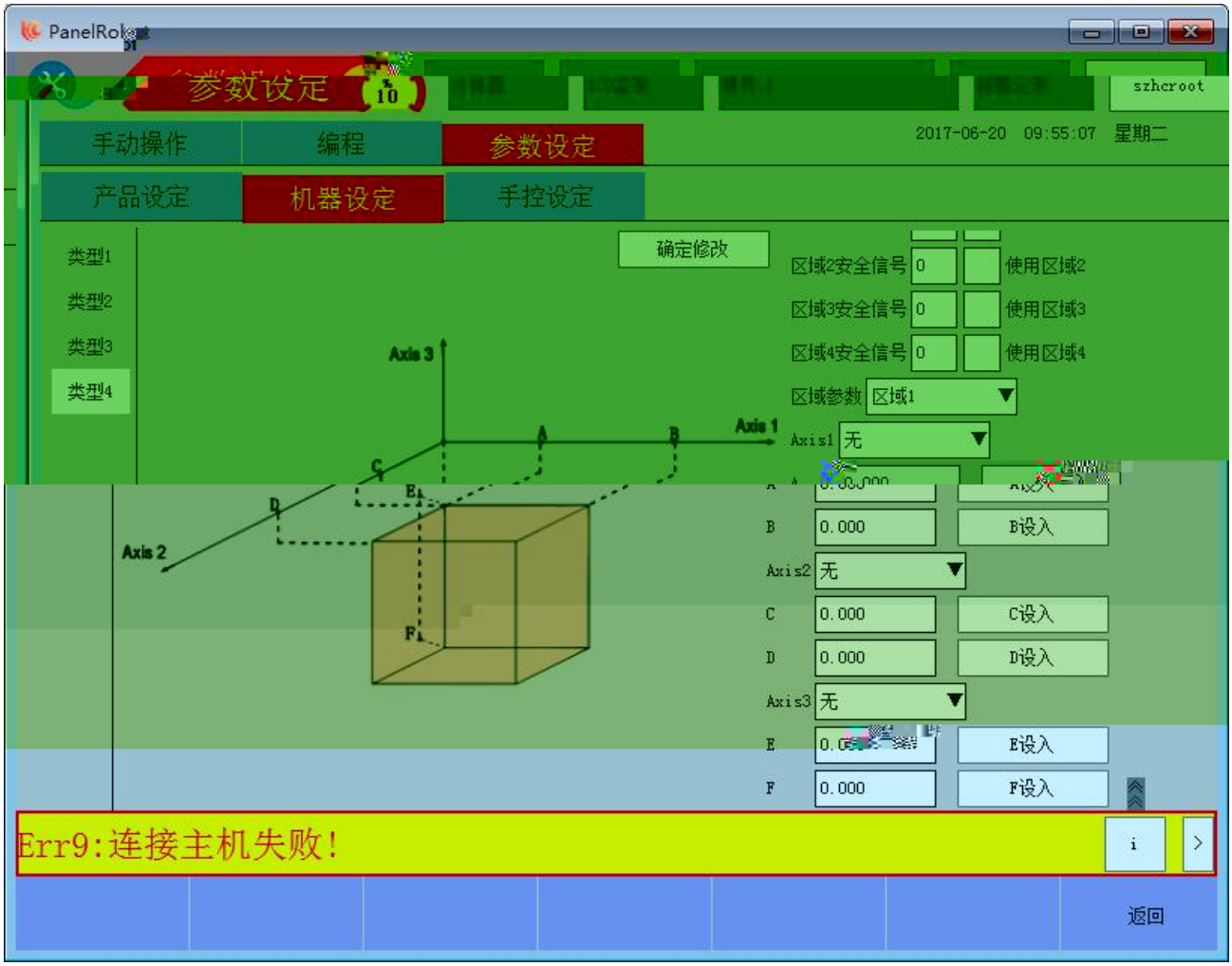


3.

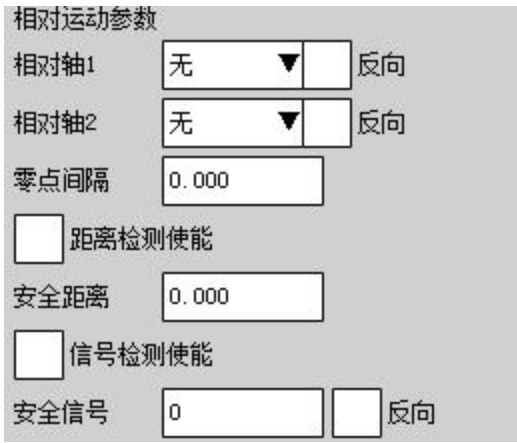
4.

类型 4：


PanelRo
参数设定
10
szhcroot
手动操作
编程
2017-06-20 09:54:37 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
确定修改
使用
相对运动参数
相对轴1
无
反向
相对轴2
无
反向
零点间隔
0.000
距离检测使能
安全距离
0.000
信号检测使能
反向
安全区域参数
区域1安全信号
使用区域1
区域2安全信号
使用区域2
区域3安全信号
使用区域3
区域4安全信号
使用区域4
类型1
类型2
类型3
类型4
Axis 3
Axis 1
Axis 2
A
B
C
D
E
Err9:连接主机失败!


PanelRo
参数设定
10
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-20 09:55:07 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
确定修改
类型1
类型2
类型3
类型4
区域2安全信号 0 使用区域2
区域3安全信号 0 使用区域3
区域4安全信号 0 使用区域4
区域参数 区域1
Axis1 无
B 0.000 B设入
Axis2 无
C 0.000 C设入
D 0.000 D设入
Axis3 无
E E设入
F 0.000 F设入
Axis 3
Axis 1
Axis 2
A
B
C
D
E
F
Err9:连接主机失败!
i
返回

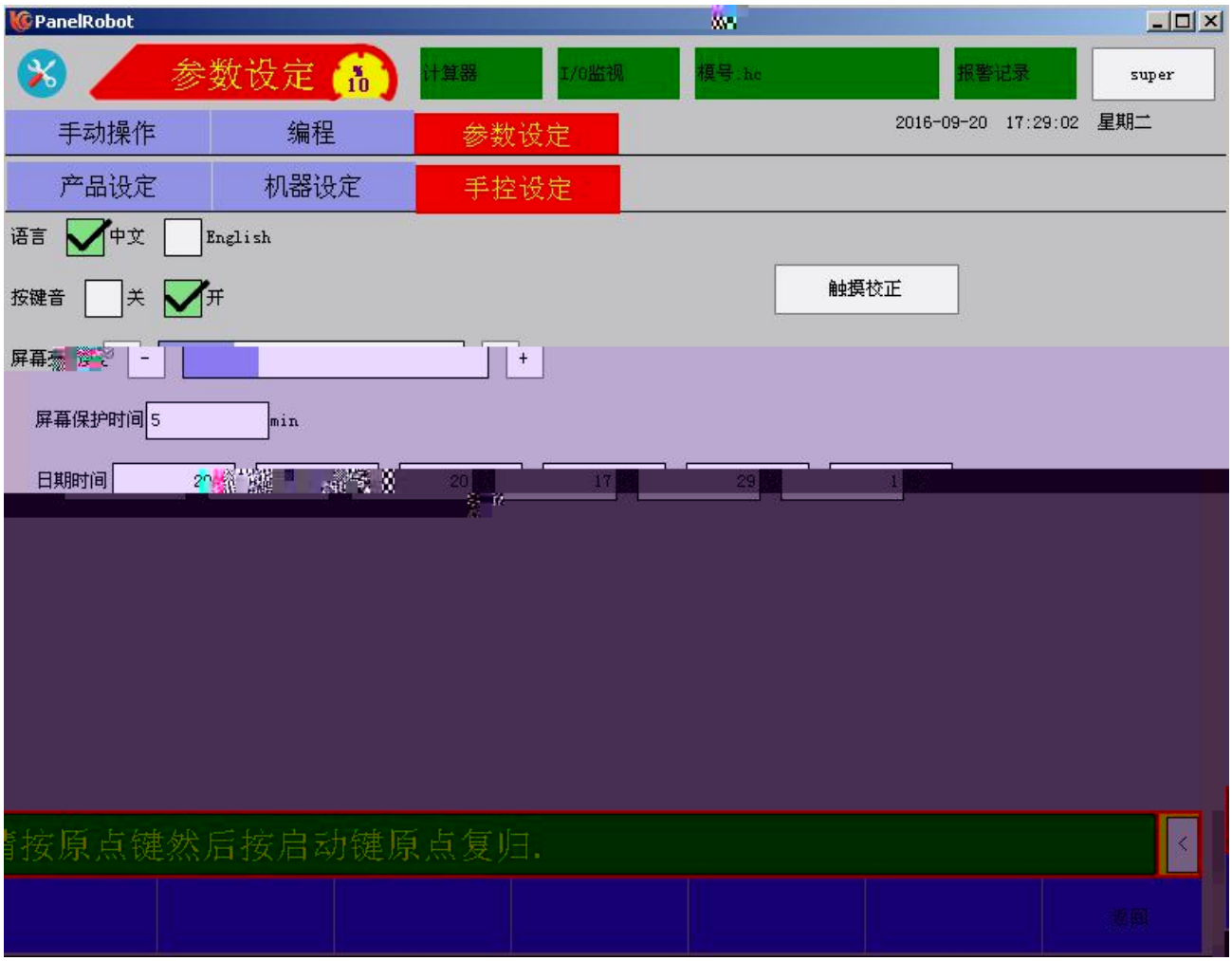
4


相对运动参数
相对轴1 无 反向
相对轴2 无 反向
零点间隔 0.000
距离检测使能
安全距离 0.000
信号检测使能
安全信号 0 反向

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
参数设定
手控设定
手控设定
网络配置
图片设定
注册
维护
用户管理

4.3.1

手控设定


PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:29:02 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
语言
中文
English
按键音
关
开
触摸校正
屏幕保护时间
5
min
日期时间
20
17
29
1
按原点键然后按启动键原点复归.

4.3.2

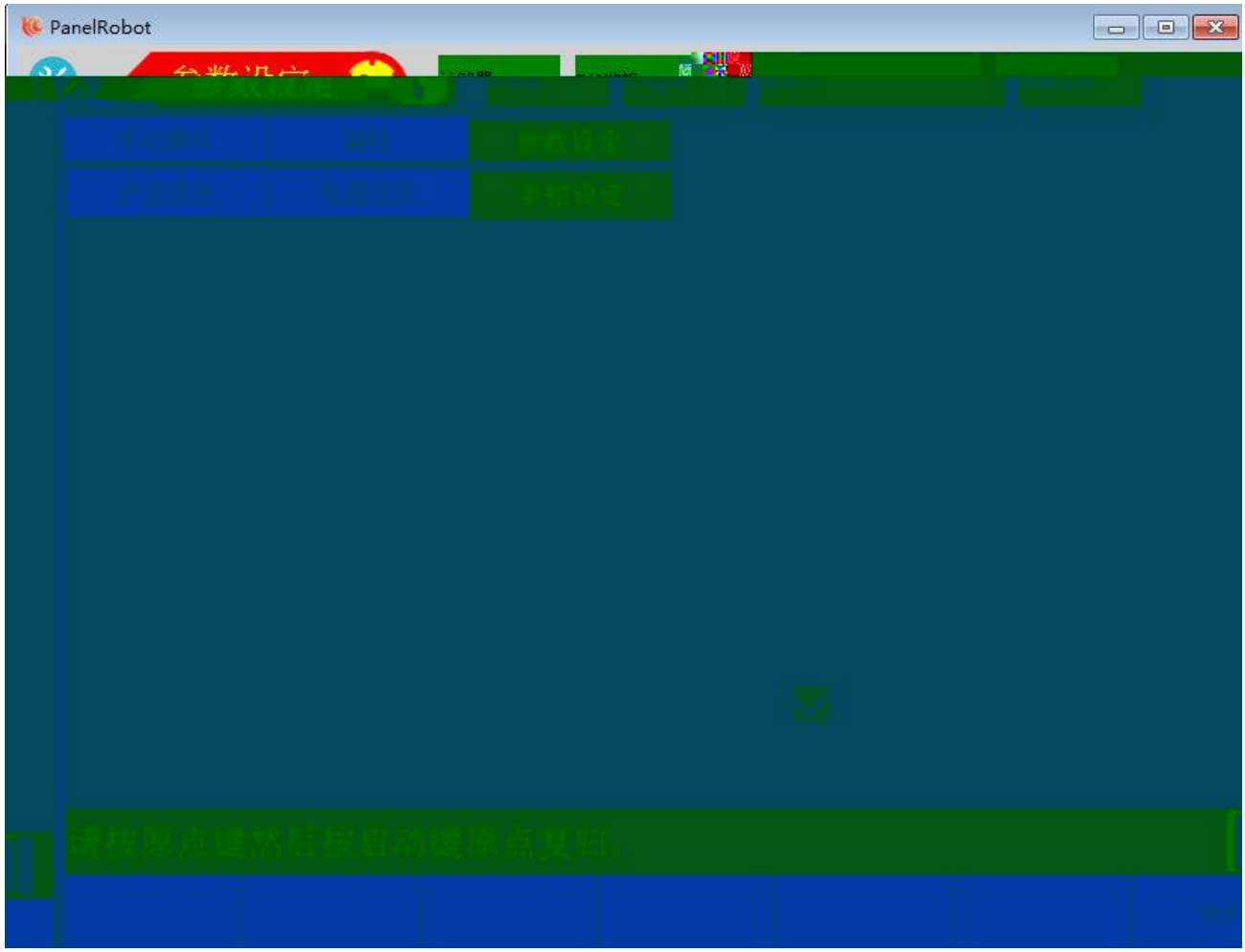
网络配置

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
2016-09-20 17:29:22 星期二
编程
参数设定
机器设定
手控设定
192
168
10
201
192
168
10
197
9760
服务器
保存
按原点键然后按启动键原点复归.
返回

网络使能

4.3.3

图片设


PanelRobot

4.3.4

注册

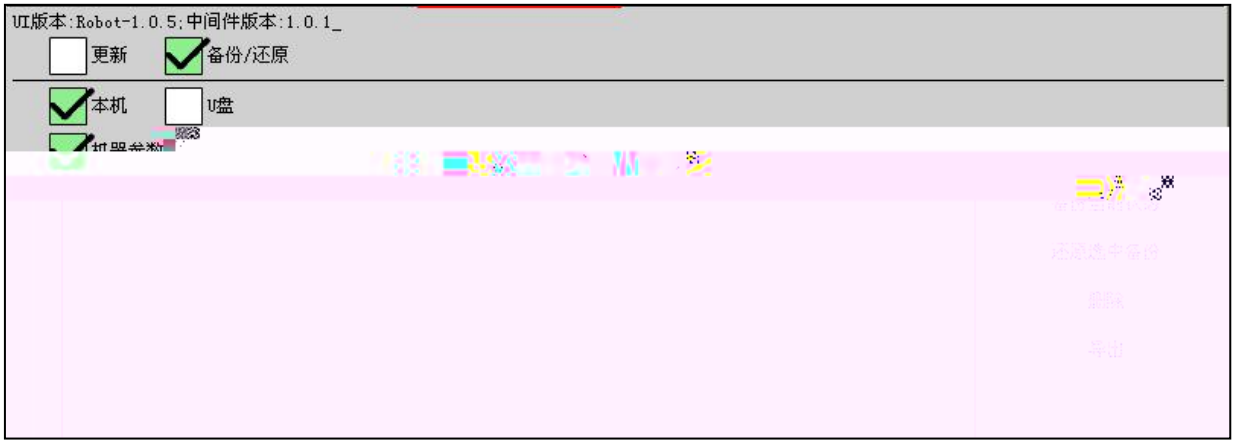
PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:circle
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-15 13:53:35 星期四
产品设定
机器设定
主控设定
注册

4.3.5

维护

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:30:17 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
UI版本:Robot-1.0.7;中间件版本:1.0.1_
更新
备份/还原
手控版本号
主控版本号
扫描更新包
开始更新
请按原点键然后按启动键原点复归.
返

更新


UI版本:Robot-1.0.5;中间件版本:1.0.1_
更新
备份/还原
本机
U盘

更新包

本机

U盘

4.3.6

用户管理

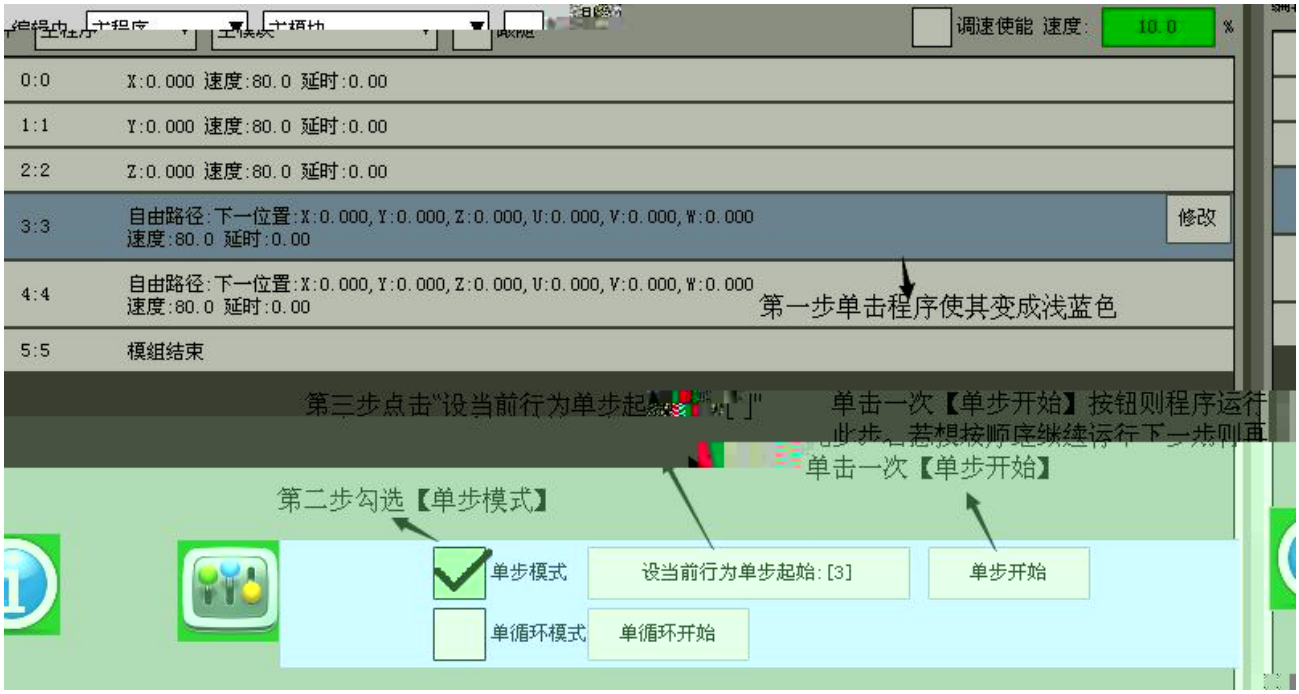
PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:32:32 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
用户列表:
admin
super
root
用户名:
密码:
op
mold
system
user
取消
删除
确定
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

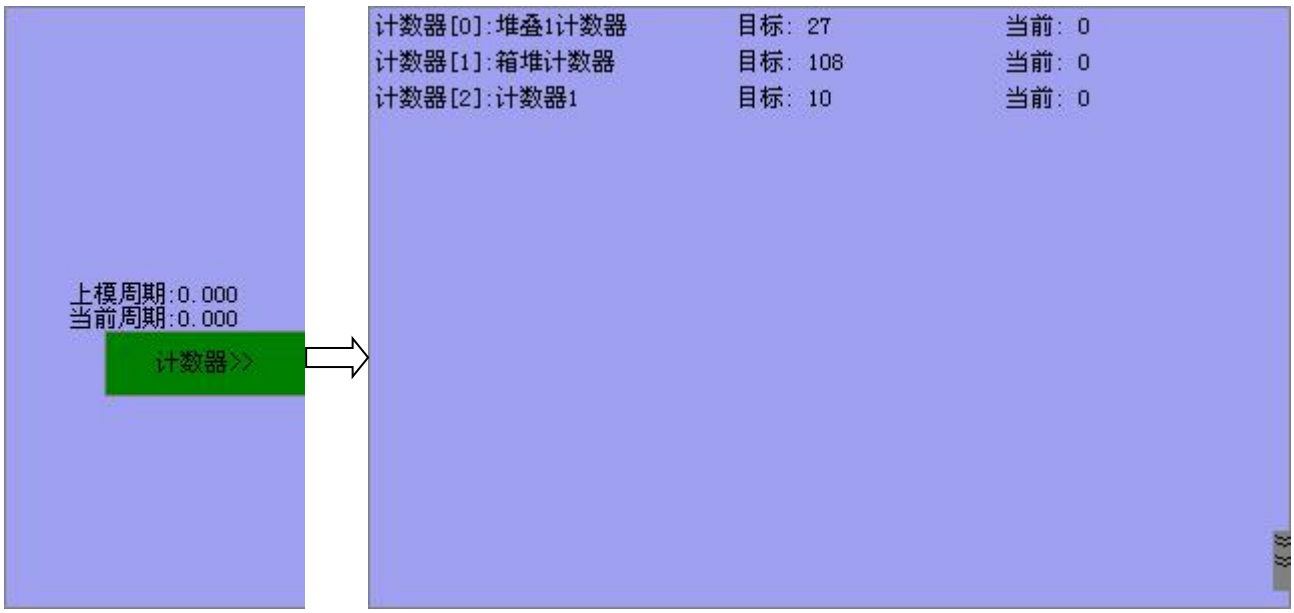
①　　②

③

①　　②

①　　②


调速使能 速度:
10.0
%
0:0 X:0.000 速度:80.0 延时:0.00
1:1 Y:0.000 速度:80.0 延时:0.00
2:2 Z:0.000 速度:80.0 延时:0.00
3:3 自由路径:下一位置:X:0.000, Y:0.000, Z:0.000, U:0.000, V:0.000, W:0.000
速度:80.0 延时:0.00
修改
4:4 自由路径:下一位置:X:0.000, Y:0.000, Z:0.000, U:0.000, V:0.000, W:0.000
速度:80.0 延时:0.00
5:5 模组结束
第一步单击程序使其变成浅蓝色
第三步点击"设当前行为单步起
单击一次【单步开始】按钮则程序运行
单击一次【单步开始】
第二步勾选【单步模式】
单步模式
设当前行为单步起始:[3]
单步开始
单循环模式
单循环开始


上模周期:0.000
当前周期:0.000
计数器>>
计数器[0]:堆叠1计数器 目标: 27 当前: 0
计数器[1]:箱堆计数器 目标: 108 当前: 0
计数器[2]:计数器1 目标: 10 当前: 0

1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		1 2
8		1
9		
10		
11		
12		
13	/	

14		
15		1 2
16		
17		
18		
1♭		
20	2	1 2
21	3	1 2
22	4	1 2
23		
24		
♭0	1	1 2
♭1	2	1
♭2	3	1

♭3	4	1
♭4	5	1
♭5	6	1
♭6	7	1
♭7	8	
100	1	1 2 3
101	2	1 2 3
102	3	1 2 3

103	4	1 2 3
104	5	1 2 3
105	6	1 2 3
106	7	1 2 3
107	8	1 2 3
110	1	
111	2	
112	3	
113	4	
114	5	
115	6	

116	7	
117	8	
120	1	1
121	2	
122	3	
123	4	
124	5	
125	6	
126	7	
127	8	
130	1	1 2
131	2	1 2
132	3	1 2

133	4	1 2
134	5	1 2
135	6	1 2
136	7	1 2
137	8	1 2

140	1	1 2
141	2	1 2
142	3	1 2
143	4	1 2
144	5	1 2

145	6	1 2
146	7	1 2
147	8	1 2
150	1	– , 1 2
151	2	– , 1 2

152	3	– , 1 2
153	4	– , 1 2
154	5	– , 1 2
155	6	– , 1 2
156	7	– ,

157	8	– , 1 2
160	1	1
161	2	1
162	3	1
163	4	1
164	5	1
165	6	1
166	7	1
167	8	1
170	1	1 2 3

171	2	1 2 3
172	3	1 2 3
173	4	1 2 3
174	5	1 2 3
175	6	1 2 3
176	7	1 2 3

178	8	1 2 3
180	1	1 2 3
181	2	1 2 3
182	3	1 2 3
183	4	1 2 3
184	5	1 2 3

185	6	1 2 3
186	7	1 2 3
187	8	1 2 3
1♭0	1	
1♭1	2	
1♭2	3	
1♭3	4	
1♭4	5	

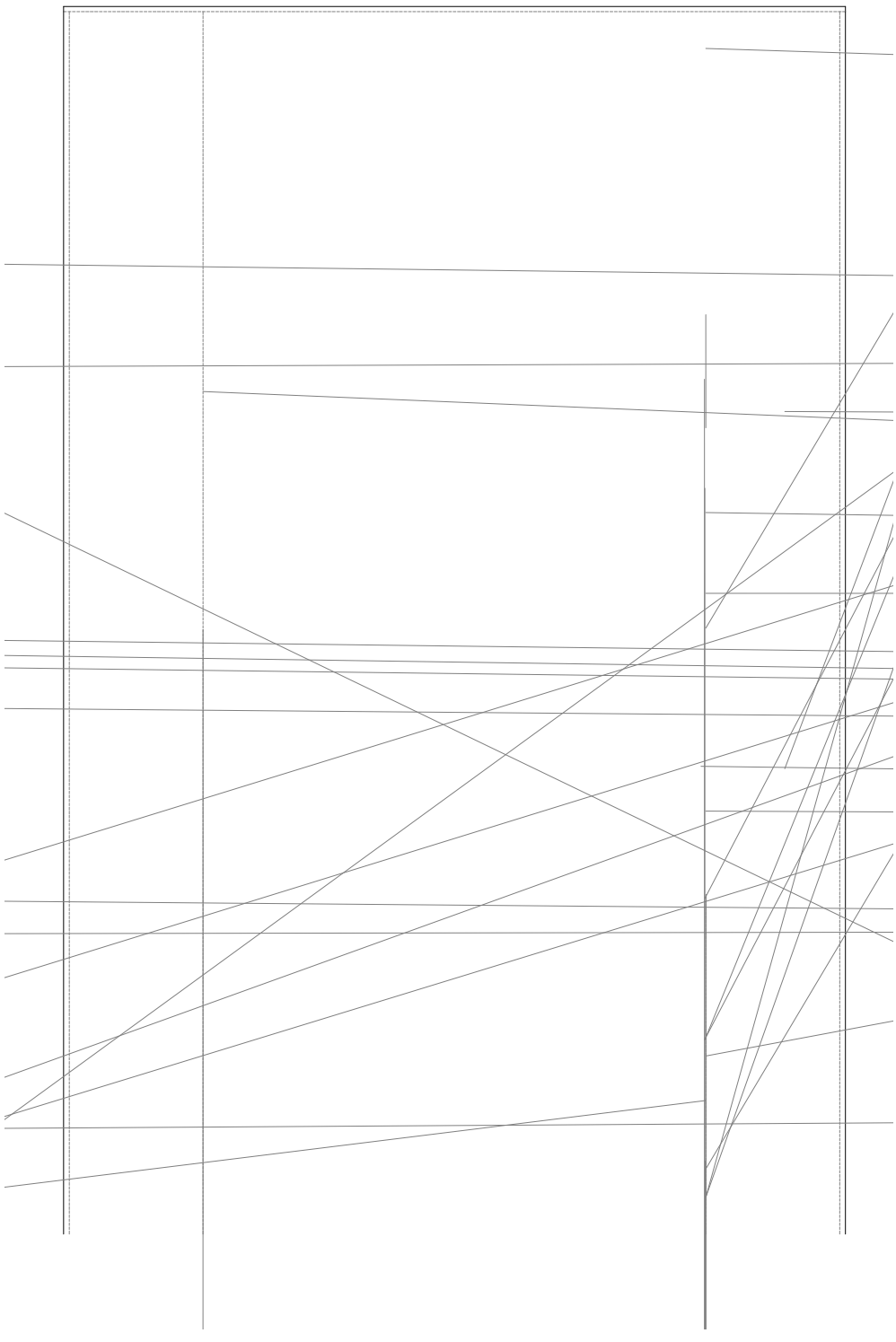
1♭5	6	
1♭6	7	
1♭7	8	
200		
201		
202		
203		
204		
205		
206		
207		
208		

20		
210		
211		
212		
213		
214		
215		
216		
217		
218		
21		1 0 2
220		
221		1

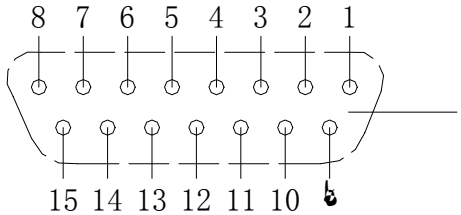
222		
223		
300		
500	1	
501	2	
502	3	
503	4	
504	5	
505	6	
506	7	
507	8	
510	1	
511	2	
512	3	
513	4	
514	5	
515	6	
516	7	
517	8	
520	1	
521	2	
522	3	
523	4	
524	5	
525	6	
526	7	

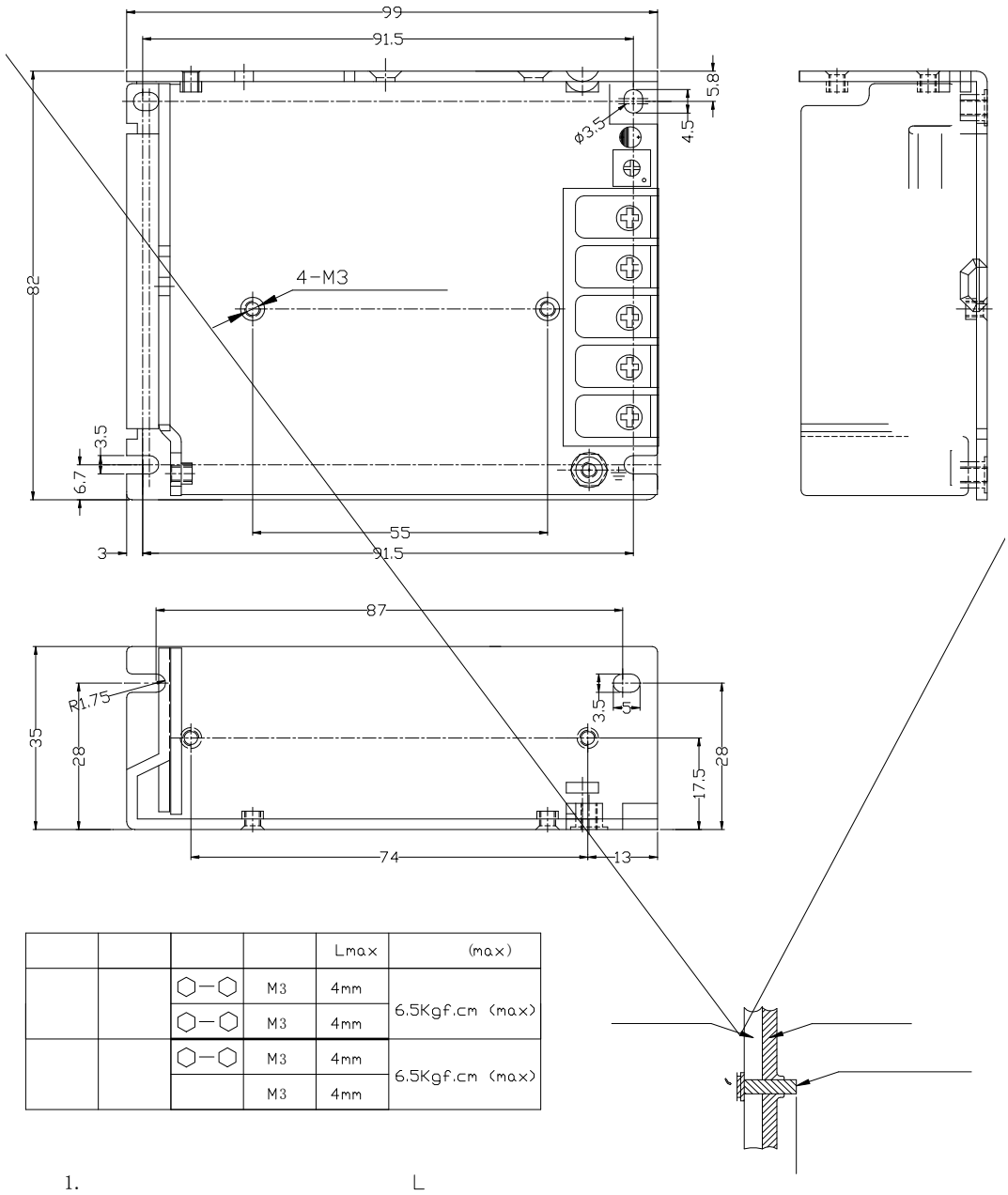
527	8	
530	1	
531	2	
532	3	
533	4	
534	5	
535	6	
536	7	
537	8	
2048		
4085	3583	
5000		
10000		

7. 1



7.2





				Lmax	(max)
		⬡—⬡	M3	4mm	6.5Kgf.cm (max)
		⬡—⬡	M3	4mm	
		⬡—⬡	M3	4mm	6.5Kgf.cm (max)
			M3	4mm	

1. L

6. 1

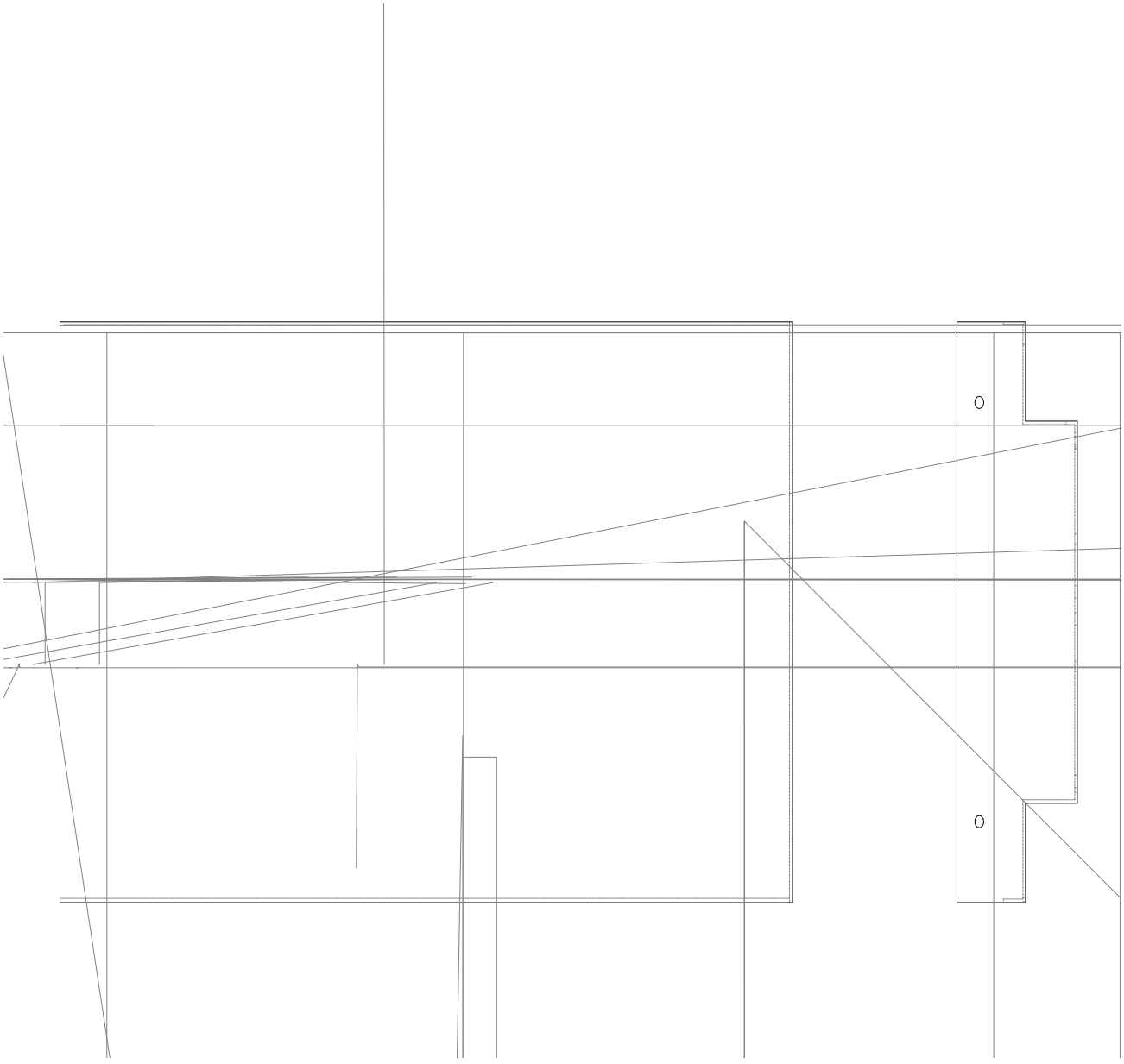
6. 1. 1

A5

6.1.2

MR-E

MR-E



8

518000

0755-26417678

0755-26416578

: @ - .

:// . - .

, ,