RTEX

HC-S5R V1.0

1.1 1
1.2 1

2.1 2
2.2 3
2.2.1 3
2.2.2 3

3.1 4
3.2 5
3.2.1 5
3.2.2 7
3.2.3 8
3.2.4 9
3.2.5 10
3.3 11
3.3.1 11
3.3.2 12
3.3.3 12
3.3.4 12

4.1 13
4.2 14
4.2.1 15
4.2.2 16
4.2.3 17
4.2.4 / 18

4.2.5 20
4.2.6 21
4.2.7 22
4.2.8 23
4.2.9 24
4.2.10 25
4.2.11 26
4.2.12 / 27
4.2.13 28
4.2.14 32
4.2.15 33
4.3 34
4.3.1 34
4.3.2 34
4.3.3 34

5.1 36
5.2 39
5.3 40
5.3.1 41
5.4 42
5.5 48
5.6 51
5.6.1 52
5.6.2 53
5.6.3 / 54
5.7 55
5.7.1 56
5.7.2 60
5.8 / 61

5.8.1 61
5.8.2 62

6.1 / 63
6.2 64
6.3 65
6.4 66

7.1 - 5 81
7.2 / 1..... 82
7.3 / 2..... 83

8.1 / 84
8.2 85
8.3 86
8.3.1 86
8.3.2 87
8.4 88

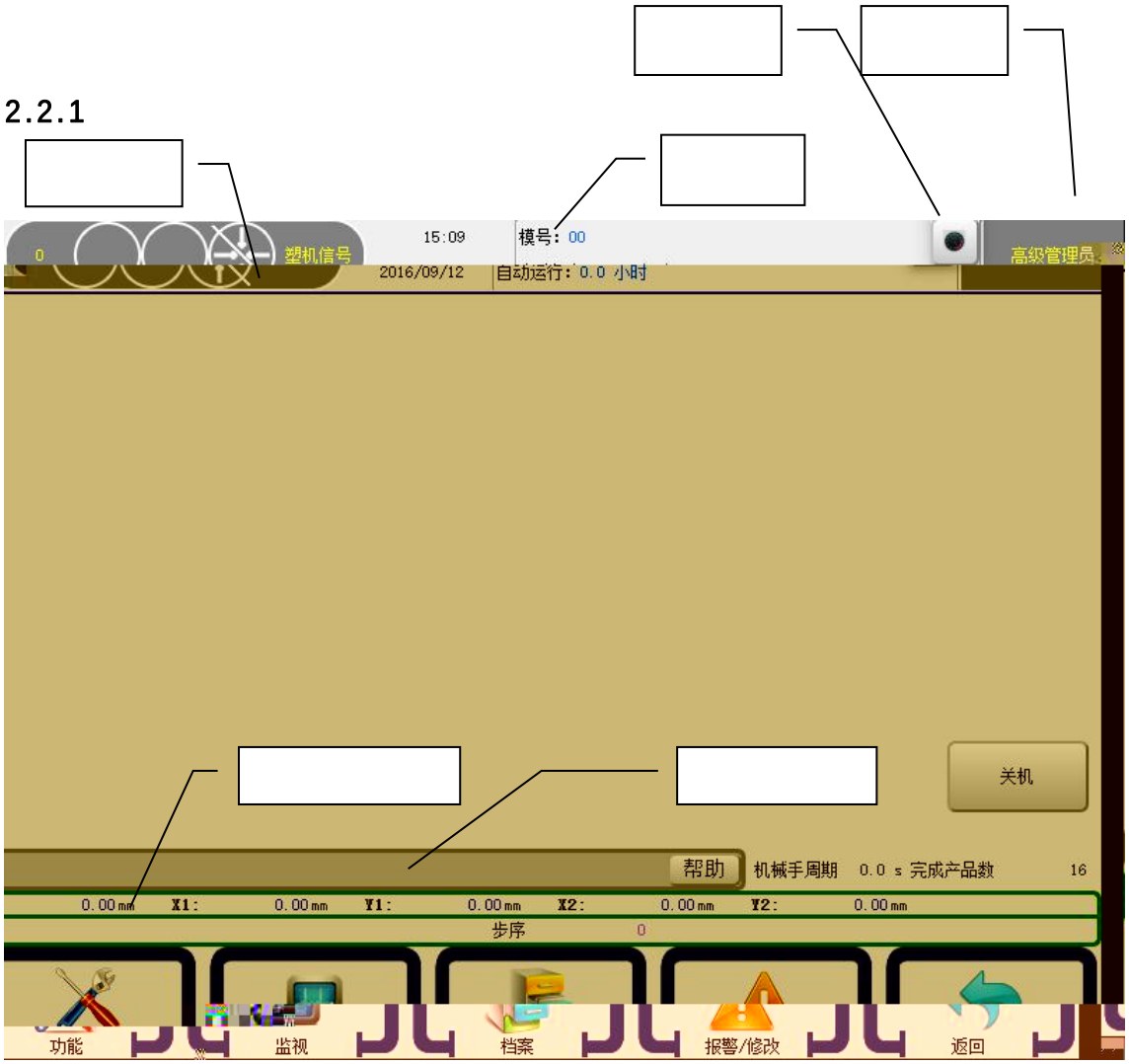
9.1 - 5 90
9.2 / 91
9.3 92
9.4 93

1. 8
2.
3. /
4.

1.
2.
3.
4.
5.
6.
7.
50
8.

RTE

2.2.1



[4.1]

123. [5.6.2]

2.2.2

Z X1

Y1 X2

Y2 C

B A 2 2

“ ”

“ ” “ ”

Y1 Y2 →X1(X2) → Z

0

0
塑机信号
15:28
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
夹1
通
断
夹3
通
断
夹2
通
断
夹4
通
断
夹具
吸
预留
其他
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数 16
Z: 0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm
步序: 0

3.2.1

Y2+

X1-

X1+

X2-

X2+

C+

C-

Z -

Z +

3.2.2

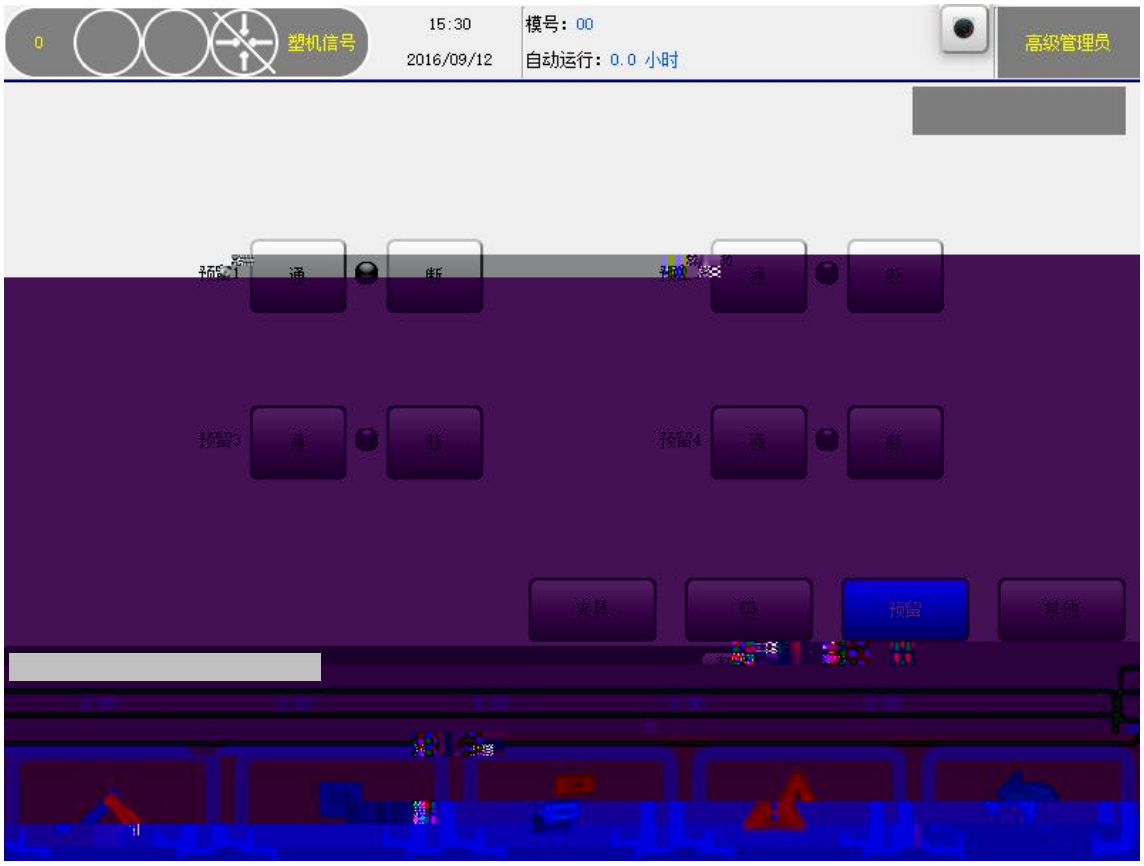
0
塑机信号
15:28
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
夹1
通
断
夹3
通
断
夹2
通
断
夹4
通
断
夹具
吸
预留
其他
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数 16
Z: 0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm
步序: 0

3.2.3

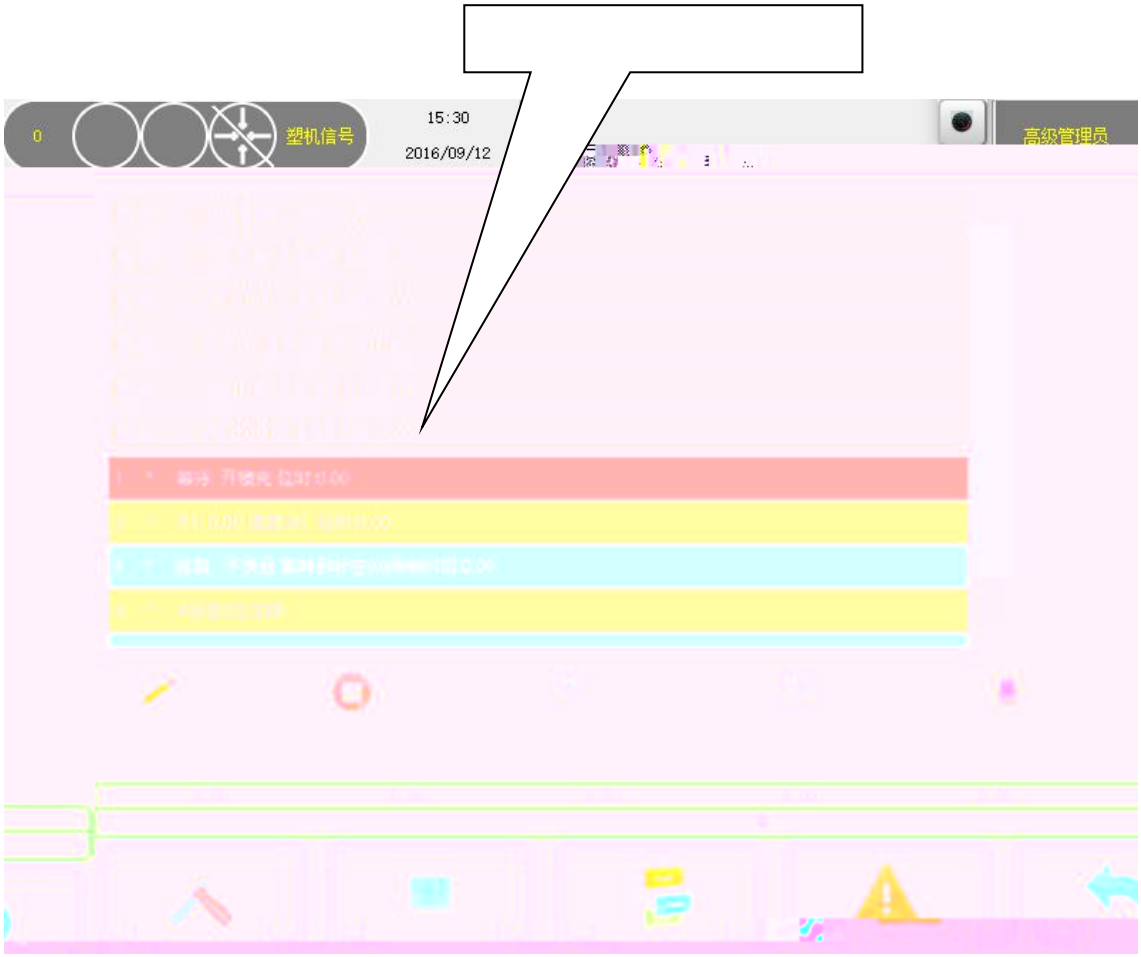
塑机信号
15:29
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
吸1
通
断
吸3
通
断
吸2
通
断
吸4
通
断
夹具
吸
预留
其他
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数 16
Z: 0.00 mm X1: 0.00 mm Y1: 0.00 mm X2: 0.00 mm Y2: 0.00 mm
步序 0
返回

3.2.4

3.2.5


0
塑机信号
15:30
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
通
断
预留3
通
断
预留4
通
断
夹具
预留
其他

3.3.1



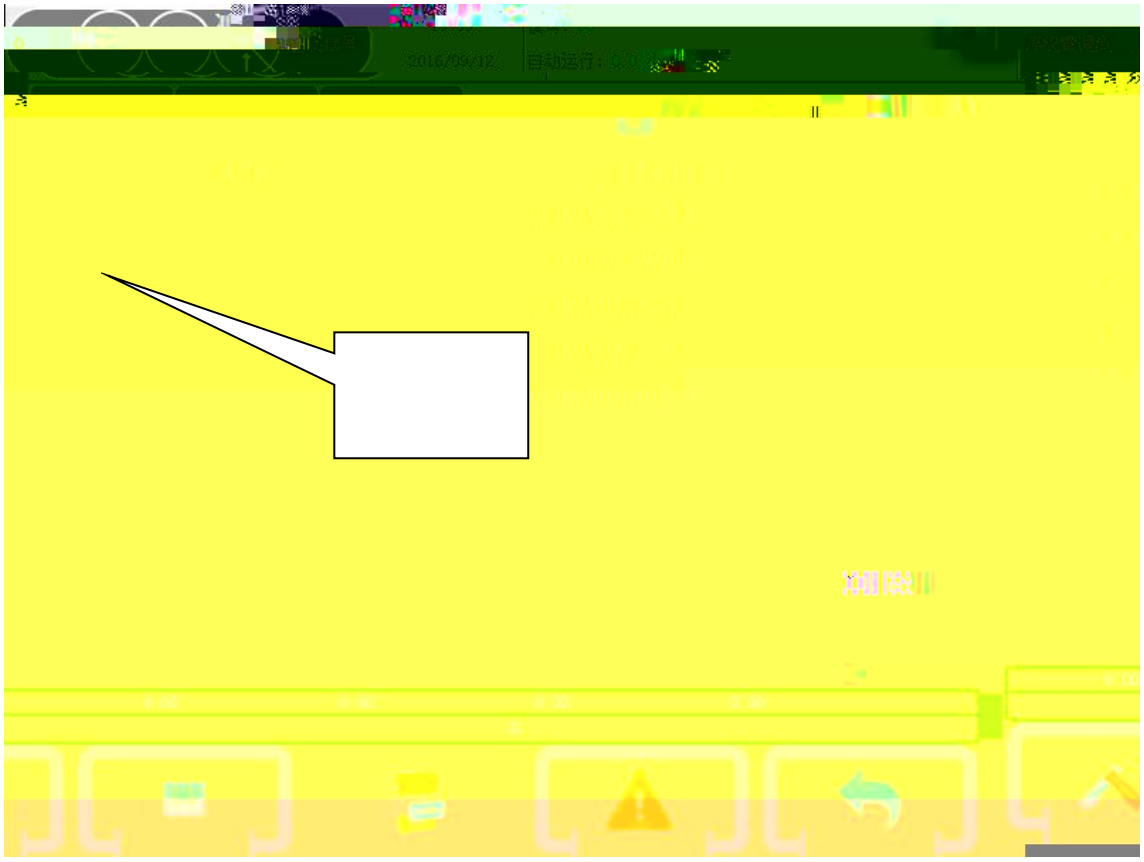
3.3.2

±5

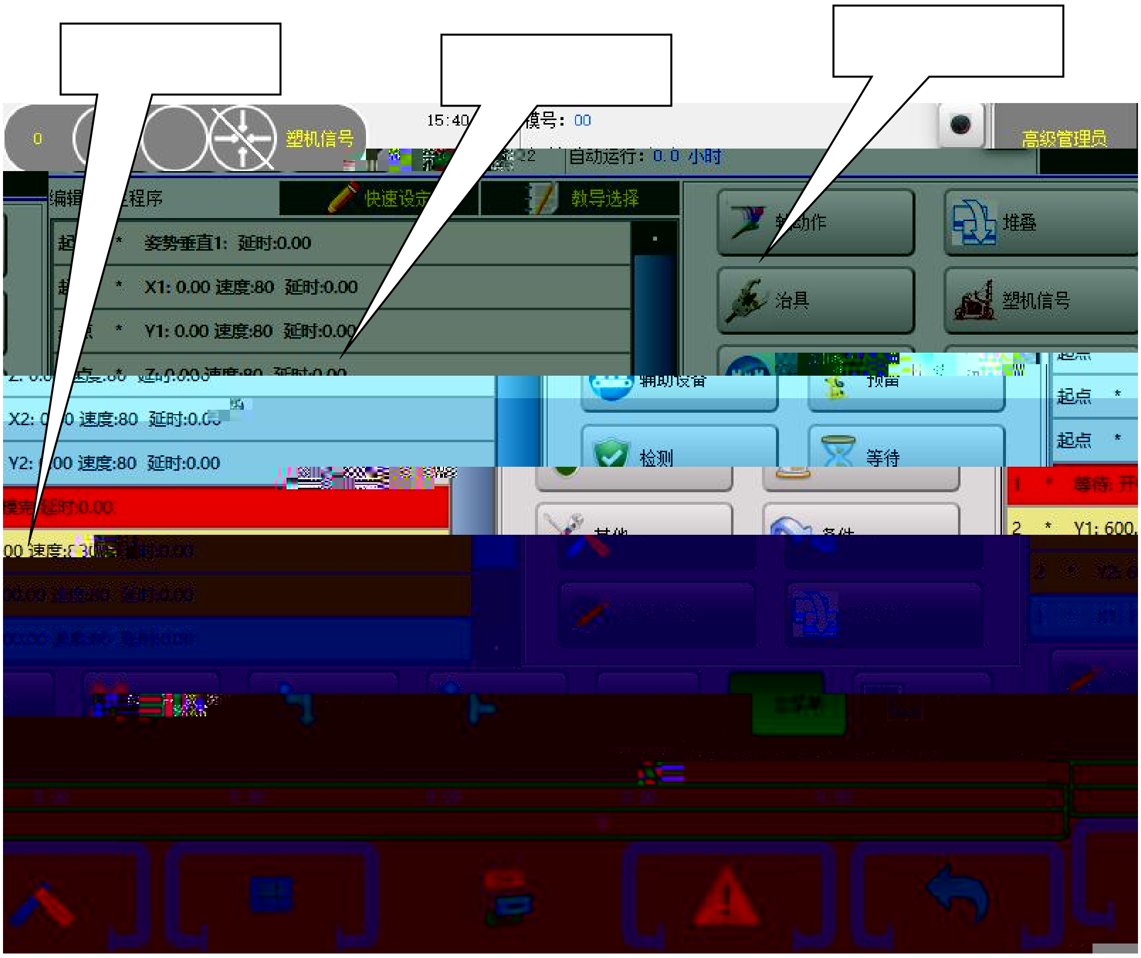
3.3.3

3.3.4

200.



“ ”


塑机信号
15:40
模号: 00
自动运行: 0.0 小时
高级管理员
编辑
程序
快速设定
教导选择
姿势垂直1: 延时:0.00
X1: 0.00 速度:80 延时:0.00
Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
轴动作
堆叠
治具
塑机信号
辅助设备
预留
检测
等待
起点
X2: 速度:80 延时:0.0
Y2: 00 速度:80 延时:0.00

“ ” “ ” “ ” “
” “ ” “ ” “ ” “ ” “ ” “ / ” “ ”

4.2.1

X1 X2

Y1(Y2) Z C ( )

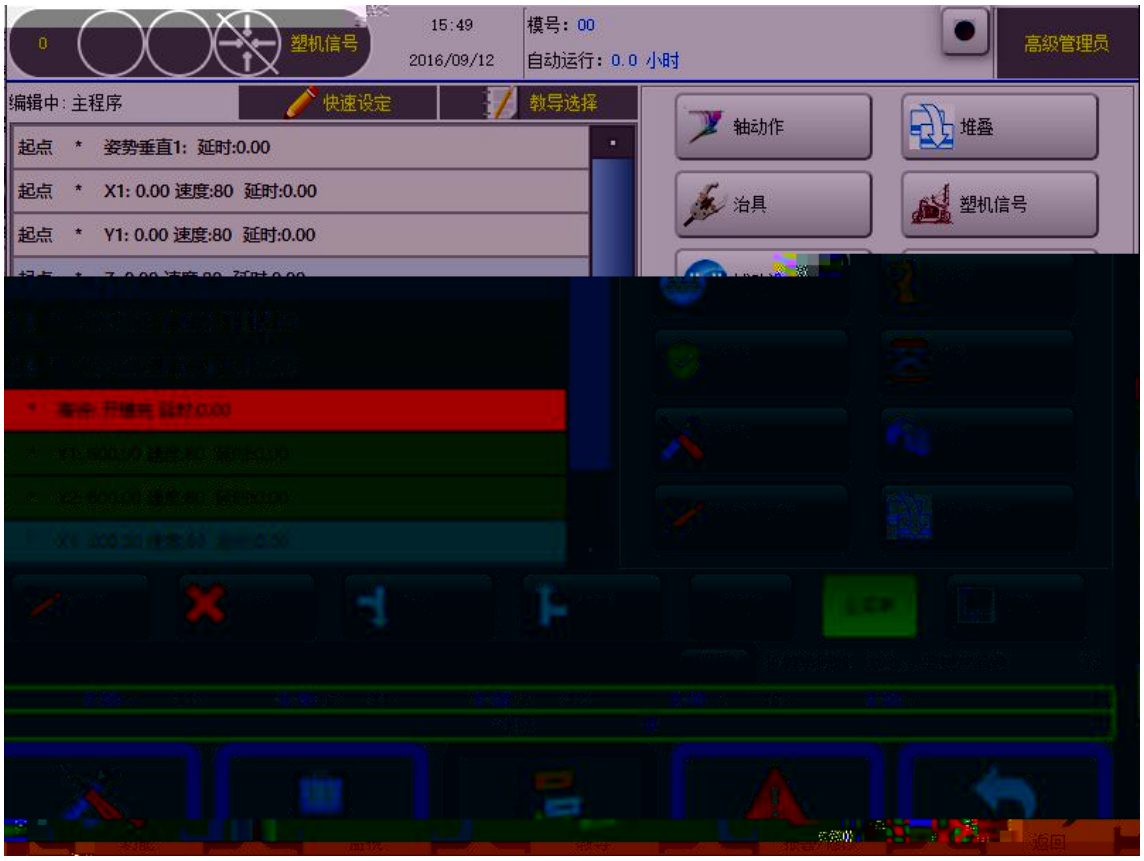
X1 X2 Y1(Y2) Z

☐ ☑

1.

2.

4.2.2


塑机信号
15:49
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
起点 * 姿势垂直1: 延时:0.00
起点 * X1: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
轴动作
堆叠
治具
塑机信号

“ ”

5.7.1

“ ”

4.2.3

塑机信号
11:01
2015/08/21
模号：123
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
2 * X1: 200.00 速度:80 延时:0.00
2 * Z: 1000.00 速度:80 延时:0.00
2 * 堆叠开始: 选择:1组
3 * Y1: 500.00 速度:80 延时:0.00
4 * 夹1断: 延时:0.00
顺序 轴:方向 个数 间距
第1组 X->Z->Y X: 正向 2 10.00
Y: 反向 2 10.00
Z: 正向 2 10.00
第2组 X->Z->Y X: 正向 3 10.00
Y: 反向 3 10.00
Z: 正向 3 10.00
第3组 X->Z->Y X: 正向 4 5.00
Y: 反向 4 5.00
Z: 正向 4 5.00
第4组 X->Z->Y X: 正向 5 5.00
正向 5 5.00
监视
教号
报警/修改

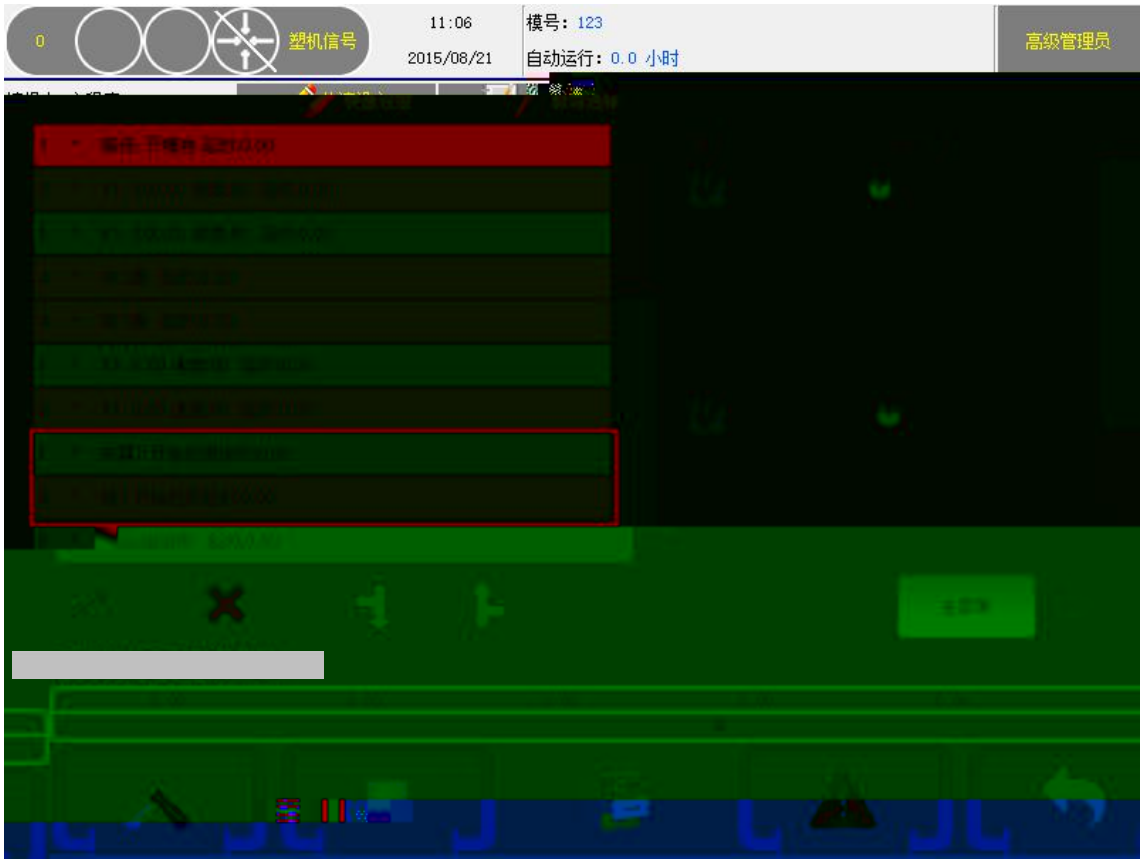
1

4.2.4 /

塑机信号
11:03
2015/08/21
模号：123
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
治具动作
使能
当前设定
延时
起点 * 姿势垂直1: 延时:0.00
起点 * X1: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Z: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * X2: 0.00 速度:80 延时:0.00
夹具1
0.00
夹具2
0.50
夹具3
0.00
夹具4
吸1
0.00
吸2
0.00
吸3
0.00
等待: 开模完 延时:0.00
夹1通: 延时:0.00
编辑
删除
分解
组合
试行
主菜单
帮助
机械手周期
0.0 s 完成产品数
Z: 0.00mm
X1: 0.00mm
Y1: 0.00mm
X2: 0.00mm
Y2: 0.00mm
步序
返回

□

√



□ √

1 μ

1

2 0.5 6.0.7

15500

4.2.5

□

√

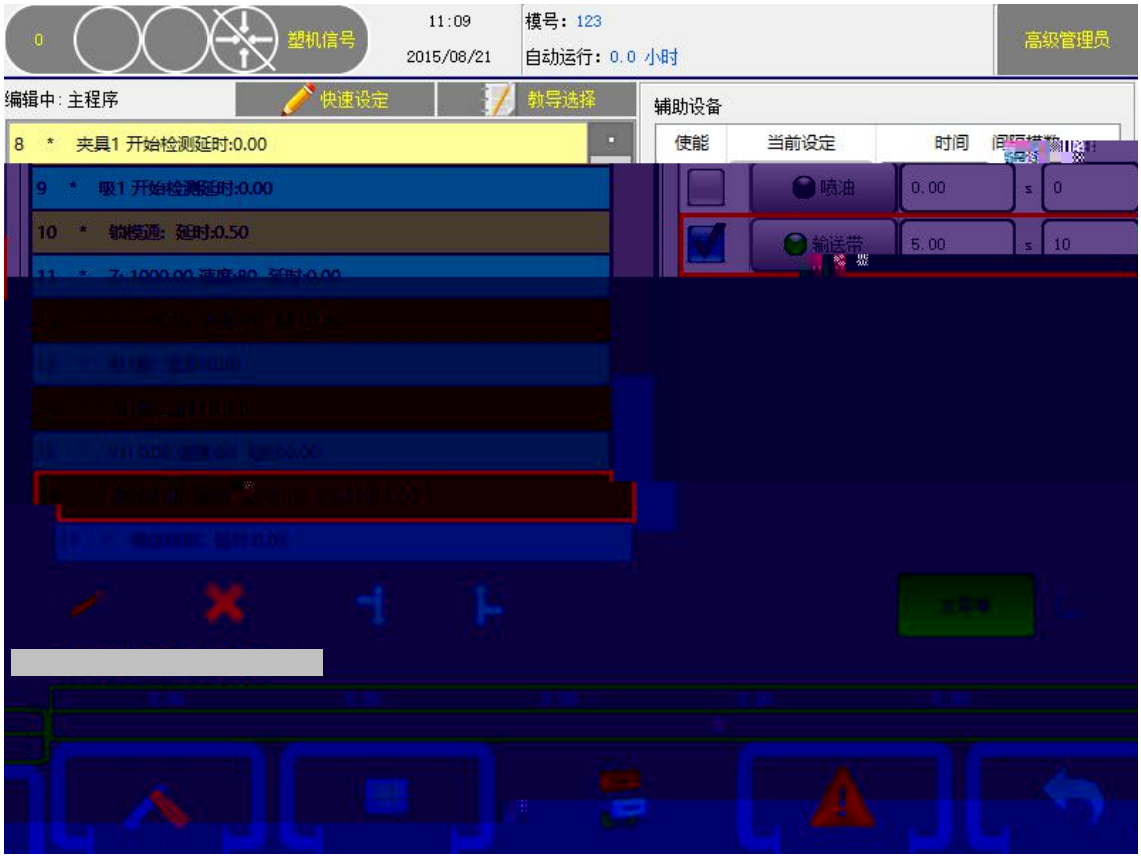
1 1 1 67

1

1

2 2 2 - 3 3.4

4.2.6


塑机信号
11:09
2015/08/21
模号：123
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
辅助设备
使能
当前设定
时间
8 * 夹具1 开始检测延时:0.00
9 * 吸1 开始检测延时:0.00
10 * 锁模通: 延时:0.50
喷油
0.00
s
0
输送带
5.00
s
10

□ √

1

2

4.2.7

塑机信号
11:09
2015/08/21
模号：123
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
10 * 锁模通：延时:0.50
11 * Z: 1000.00 速度:80 延时:0.00
预留
使能
当前设定
延时
间隔模数
预留1
0.00
s
0

□ √

1

2

4.2.8

□ √

“ ”

0

10

10 10

-

1 45 46 47

2 26 40 23 37 17 36 6.0.7 15500

4.2.9

塑机信号
15:44
2016/09/13
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
起点 * 姿势垂直1: 延时:0.00
产品清零
Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
编辑
删除
分解
组合
试行
主菜单
插入
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数 16
0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm

4.2.10

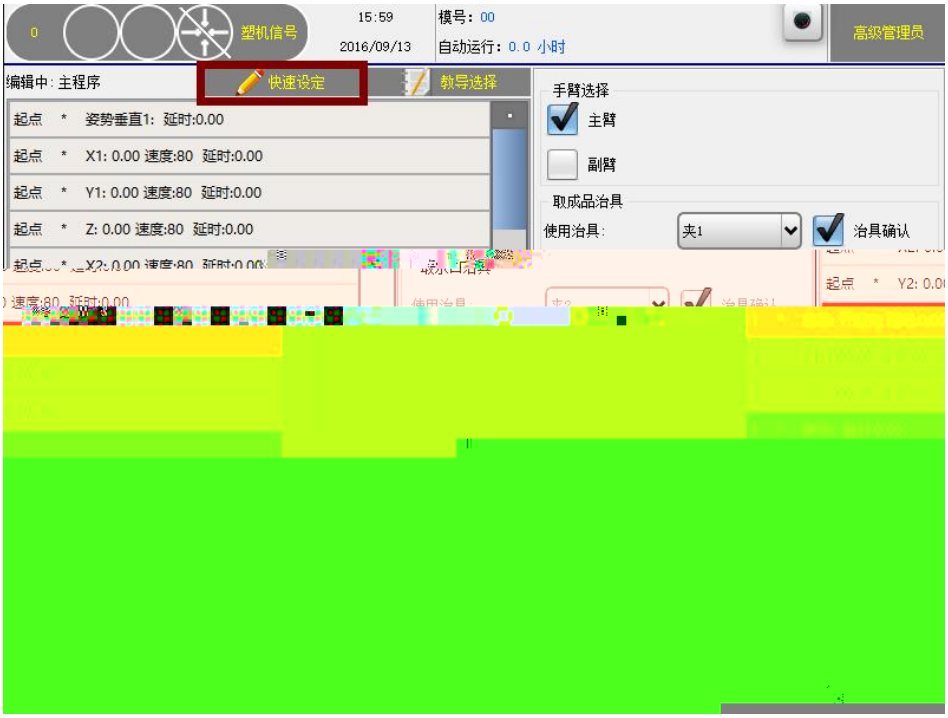
塑机信号
15:49
2016/09/13
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
序列动作
主臂模内取产品
副臂模内取产品
1 * 等待：开模完 延时:0.00
2 * Y1: 600.00 速度:80 延时:0.00
2 * Y2: 600.00 速度:80 延时:0.00
* 序列: 延时:0.00
3 0 Y1: 0.00 速度:50 延时:0.05
3 1 主臂前进: 延时:0.05
3 2 夹1通: 延时:0.05
3 3 主臂后退: 延时:0.05
3 4 Y1: 0.00 速度:50 延时:0.05
4 * 锁模通: 延时:0.50
编辑
删除
分解
组合
试行
主菜单
插入
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数 16
Z: 0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm
步序 0

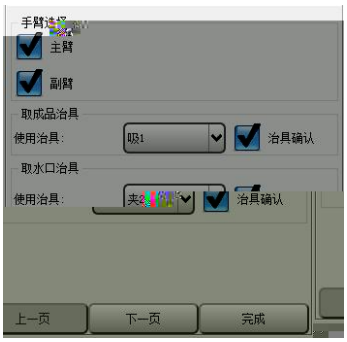
2

2

塑机信号
15:49
2016/09/13
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
快速设定
教导选择
序列动作
主臂模内取产品
副臂模内取产品
6 * 序列: 延时:0.00
6 0 Y1: 600.00 速度:50 延时:0.05
编辑
删除
分解
组合
试行
主菜单
插入
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数 16
Z: 0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm
步序
功能
监视
教导
报警/修改
返回

4.2.11


塑机信号
15:59
2016/09/13
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
起点 * 姿势垂直1: 延时:0.00
起点 * X1: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Z: 0.00 速度:80 延时:0.00
手臂选择
主臂
副臂
取成品治具
使用治具:
夹1
治具确认


主臂
副臂
取成品治具
使用治具:
吸1
治具确认
取水口治具
使用治具:
治具确认
上一页
下一页
完成

待机点设定
设入
GZ:
0.00
GC:
垂直
X1:
0.00
Y1:
0.00
X2:
0.00
Y2:
0.00
上一页
下一页
完成

取物位置设定
设入
GZ:
0.00
GC:
水平
垂直
成品位置设定
X1:
0.00
Y1:
0.00
水口位置设定
X2:
0.00
Y2:
0.00
上一页
下一页
完成

放成品位置设定
设入
GZ:
0.00
GC:
水平
垂直
成品位置设定
X1:
0.00
Y1:
0.00
上一页
下一页
完成

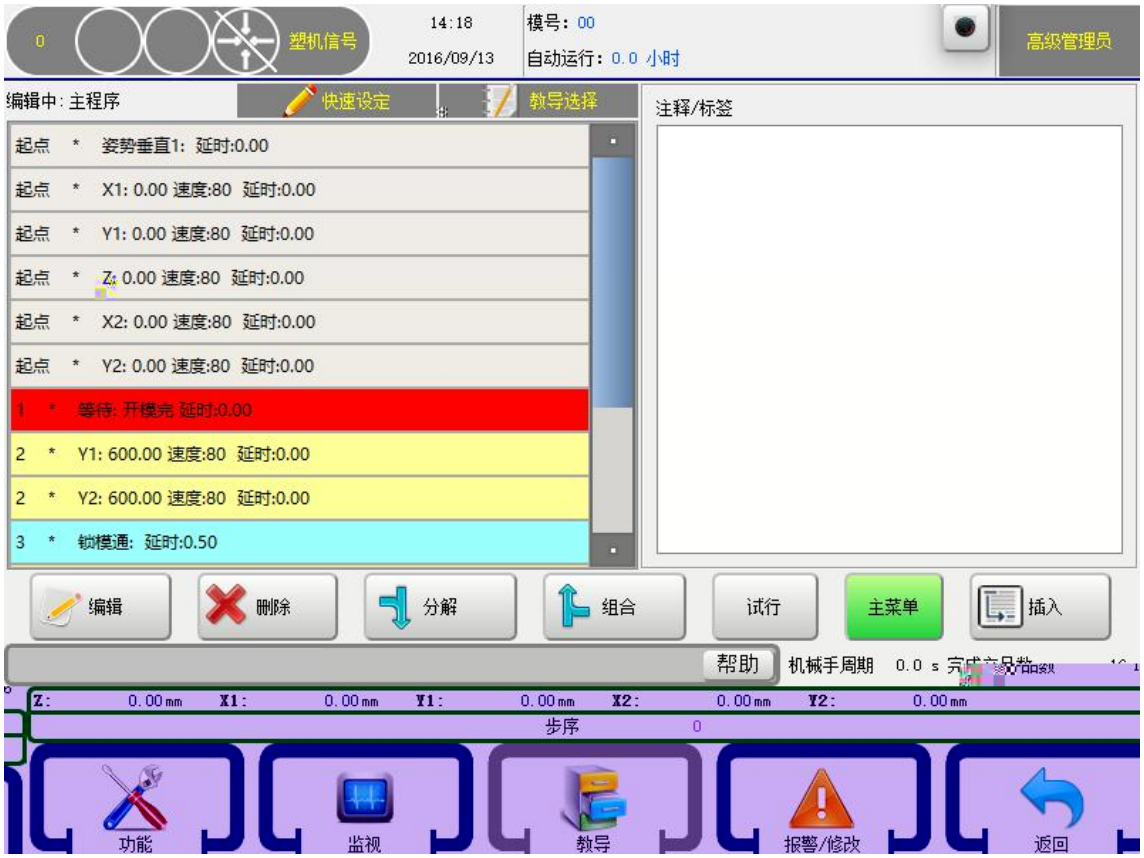
放水口位置设定
设入
GZ:
0.00
GC:
水平
垂直
水口位置设定
X2:
0.00
Y2:
0.00
上一页
下一页
完成

横出姿势
水平
垂直
横入姿势
水平
垂直
堆叠使用
1
上一页
下一页
完成

4.2.12 /

/ /

/


塑机信号
14:18
2016/09/13
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
注释/标签
起点 * 姿势垂直1: 延时:0.00
起点 * X1: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Z: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * X2: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Y2: 0.00 速度:80 延时:0.00
1 * 等待: 开模完 延时:0.00
2 * Y1: 600.00 速度:80 延时:0.00
2 * Y2: 600.00 速度:80 延时:0.00
3 * 锁模通: 延时:0.50
编辑
删除
分解
组合
试行
主菜单
插入
帮助
机械手周期 0.0 s
Z: 0.00 mm X1: 0.00 mm Y1: 0.00 mm X2: 0.00 mm Y2: 0.00 mm
步序 0
功能
监视
教导
报警/修改
返回

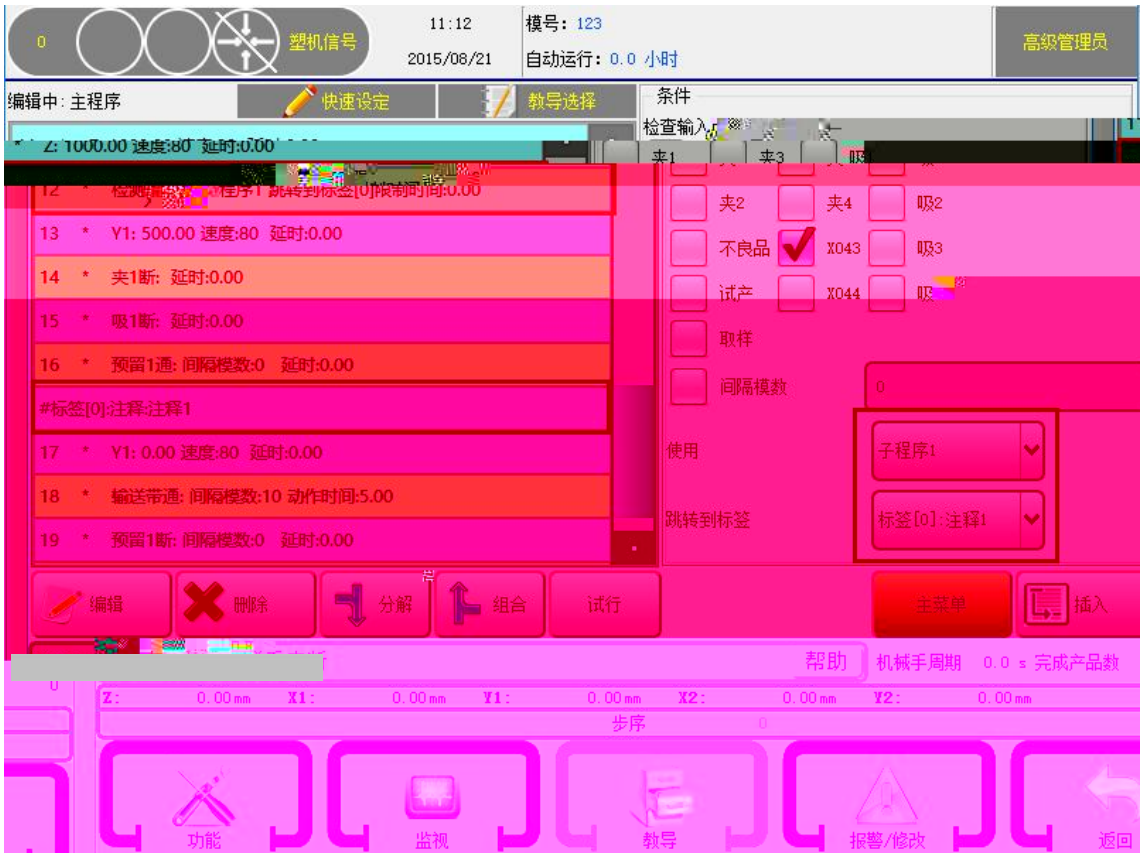
CH

ENT

输入法
Pre
Next
1 2 3 4 5 6 7 8 9 0
Q W E R T Y U I O P BS
A S D F G H J K L
Z X C V B N M ENT
Shift
Space
CH

4.2.13

43

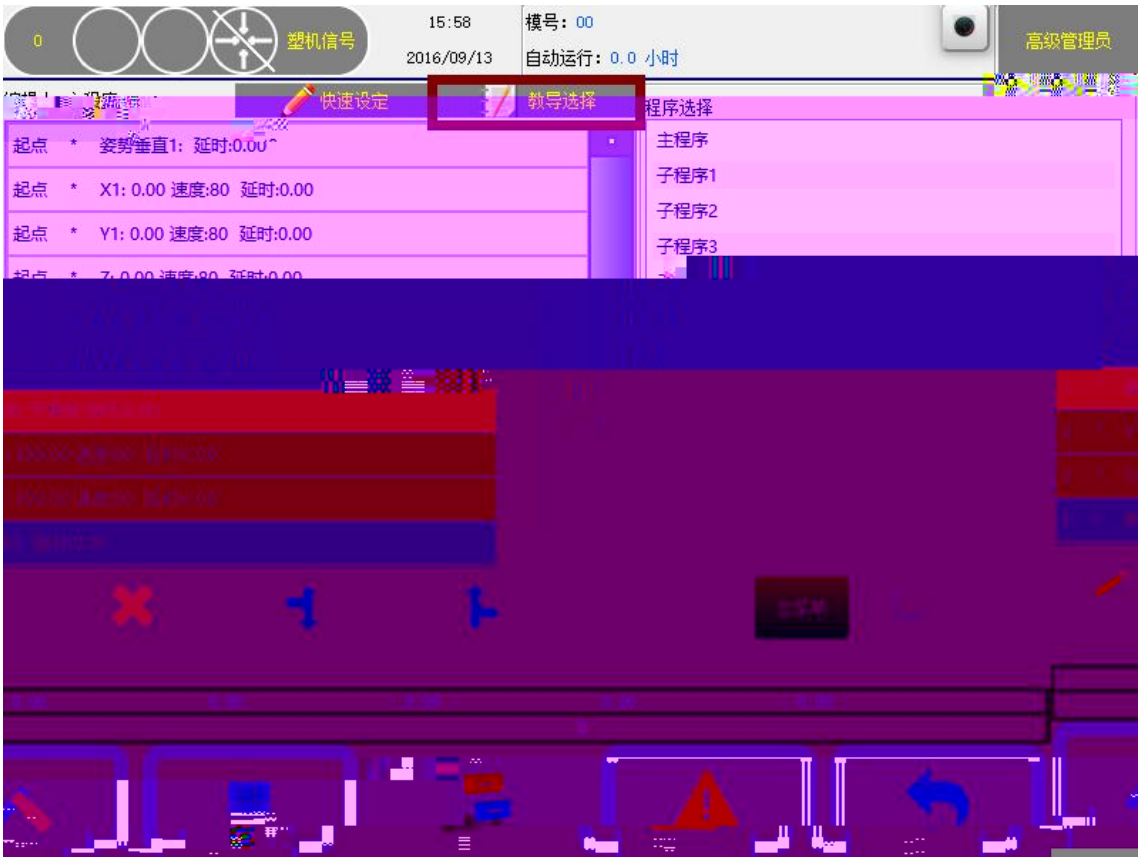

塑机信号
11:12
2015/08/21
模号：123
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
条件
检查输入
Z: 1000.00 速度:80 延时:0.00
13 * Y1: 500.00 速度:80 延时:0.00
14 * 夹1断: 延时:0.00
15 * 吸1断: 延时:0.00
16 * 预留1通: 间隔模数:0 延时:0.00
#标签[0]:注释:注释1
17 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
18 * 输送带通: 间隔模数:10 动作时间:5.00
19 * 预留1断: 间隔模数:0 延时:0.00
夹2
夹4
吸2
不良品
X043
吸3
试产
X044
取样
间隔模数
使用
子程序1
跳转到标签
标签[0]:注释1
编辑
删除
分解
组合
试行
主菜单
插入
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数
Z: 0.00 mm X1: 0.00 mm Y1: 0.00 mm X2: 0.00 mm Y2: 0.00 mm
步序
功能
监视
教导
报警/修改
返回

1

2

3 / /

4


塑机信号
15:58
2016/09/13
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
快速设定
教导选择
程序选择
主程序
子程序1
子程序2
子程序3
起点 * 姿势垂直1: 延时:0.00
起点 * X1: 0.00 速度:80 延时:0.00
起点 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00

/

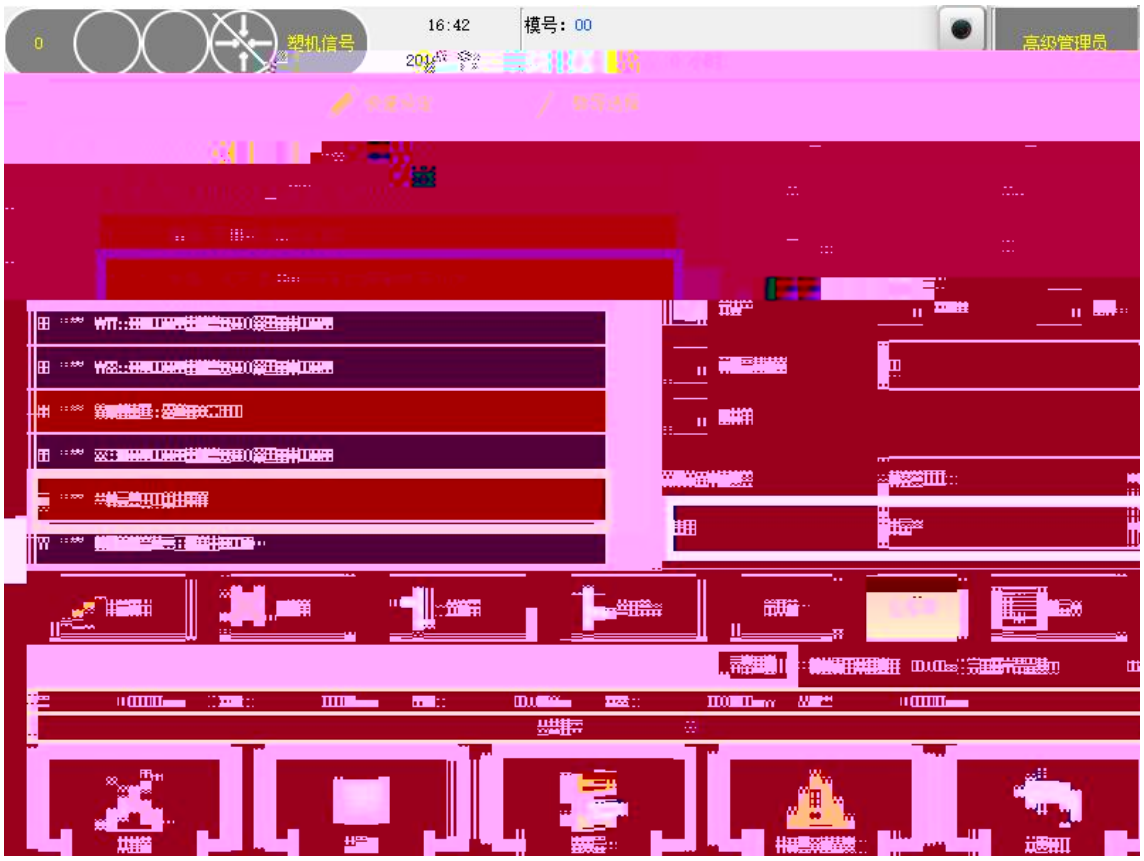
塑机信号
16:37
2016/09/13
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
条件
1 * 等待: 开模完 延时:0.00
2 * Y1: 600.00 速度:80 延时:0.00
2 * Y2: 600.00 速度:80 延时:0.00
3 * 检测: X012 OFF 子程序1 跳转到标签[0]限制时间:0.00
4 * 锁模通: 延时:0.50
5 * 检测: X043 子程序2 跳转到标签[0]限制时间:0.00
6 * Z: 1000.00 速度:80 延时:0.00
7 * #标签[0]:注释:
8 * X1: 200.00 速度:80 延时:0.00
9 * 模组结束: 延时:0.00
夹1
夹3
吸1
夹2
夹4
吸2
不良品
X043
吸3
试产
X044
吸4
间隔模数
取样
跳转到标签
标签[0]:
使用
子程序1
编辑
删除
分解
组合
试行
主菜单
插入
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数 16
Z: 0.00 mm X1: 0.00 mm Y1: 0.00 mm X2: 0.00 mm Y2: 0.00 mm
步序 0

1- 4 1- 4 43 44

1 1 1
0 4-6

2 1 43 5
2 0 6

3 1 43



5.2

1 10 10
0 3-5

2

3

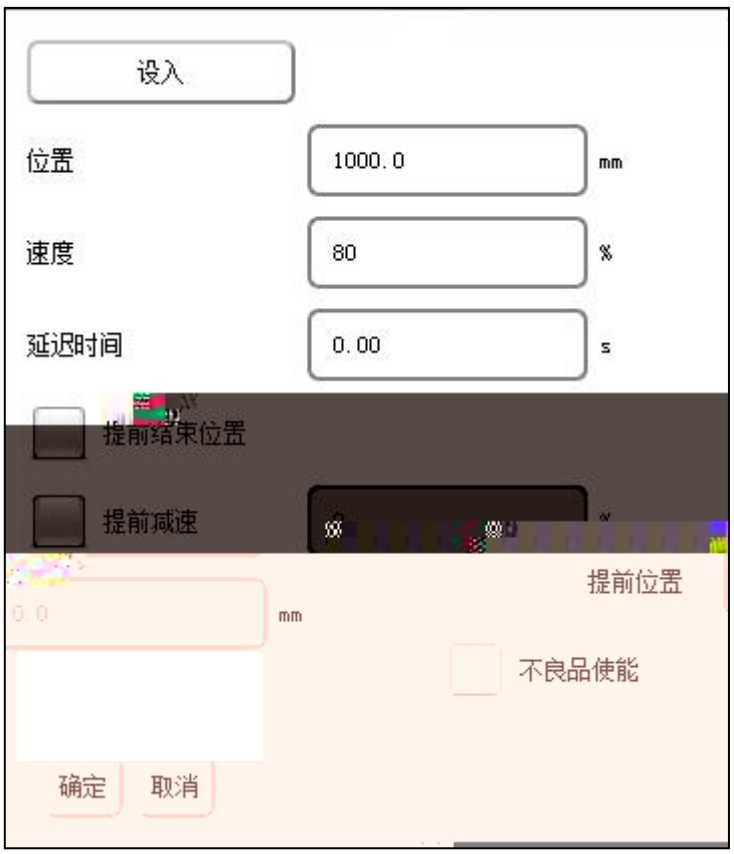
/

1 5.2 10. 10
0

2

3 5 5 1.
0

4.2.14



200 1000. 800
1000-200 1000.

200 5% 1000
80% 0-800 80% 800-1000 5%

4.2.15

起点 * 姿势垂直1: 延时:0.00
速度:80 延时:0.00
1500.00 速度:80 延时:0.00
速度:80 延时:0.00
延时:0.00
速度:80 延时:0.00
速度:80 延时:0.00
速度:80 延时:0.00
7 * X1: 200.00 速度:80 延时:0.00
8 * 吸1通: 延时:0.00
9 * Y1: 600.00 速度:80 延时:0.00
10 * 夹1断: 延时:0.00
11 * X1: 0.00 速度:80 延时:0.00
12 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
13 * 锁模通: 延时:0.50
17 * 吸1断: 延时:0.00
18 * Y1: 0.00 速度:80 延时:0.00
19 * 模组结束: 延时:0.00

1

2

50

3

4

4.3.1

0

4.3.2

-
-
- 1
-
-
- 3
-

4.3.3

	1	0.0	30	0.00
	1	0.0	30	0.00
		0.0	30	0.00
	2	0.0	30	0.00
	2	0.0	30	0.00

0.00

1.	1	850.0	90	0.00
1	2	850.0	90	0.00
2.	1	400.0	90	0.00
2	2	300.0	90	0.00
3	1		0.00	
4	1		0.00	
5	1	0.0	90	0.35

5 2 0.0 90 0.35

6 1 0.0 90 0.00

6 2 0.0 90 0.00

7 1

8 1

9 0.00

10 0.00

11 1000.0 90 0.00

12 2 600.0 90 0.00

13 1 0.00

14 2 0.0 90 0.00

15 1300.0 90 0.20

16 1 800.0 90 0.00

17 1 0.00

18 1 0.0 90 0.25

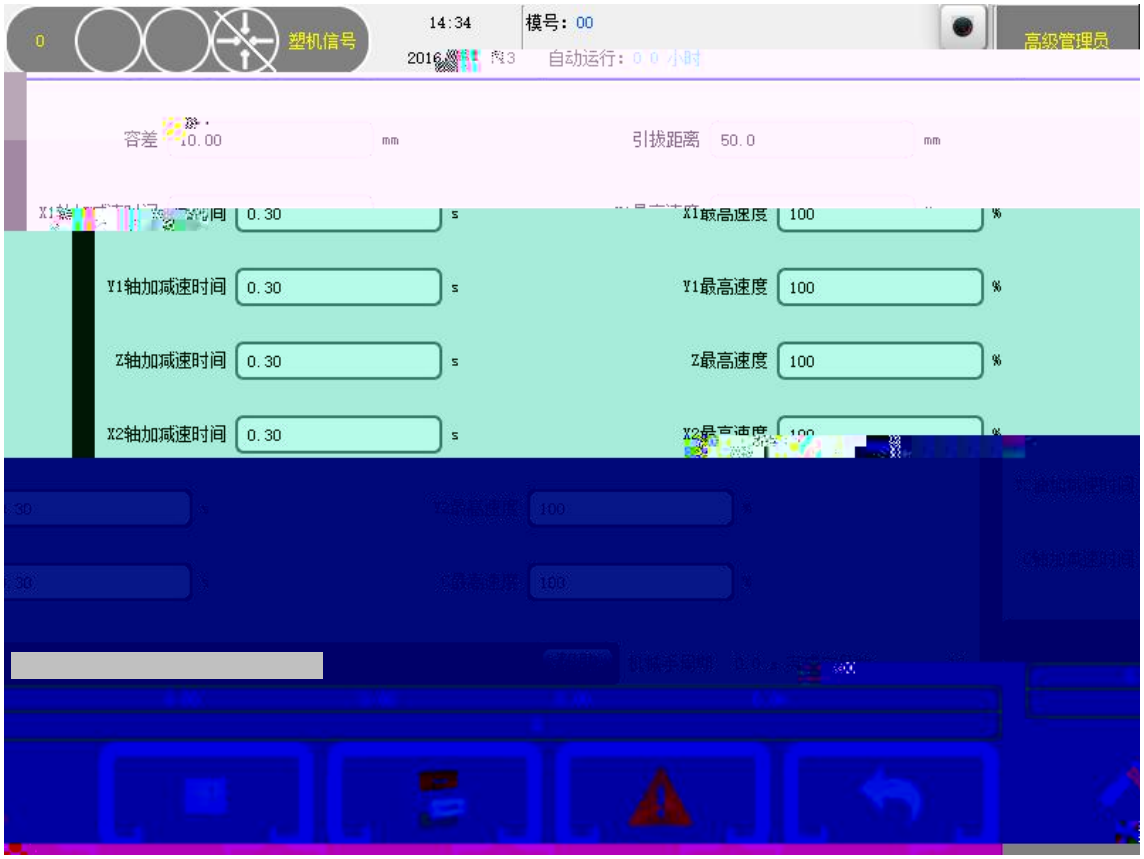
19 1 3.00

20 0.0 90 0.00

21 0.00

塑机信号
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0h
高级管理员
运行参数
机器参数
维护/保养
帮助
机械手周期
0.0 s 完成产品数
16
Z: 0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm
步序

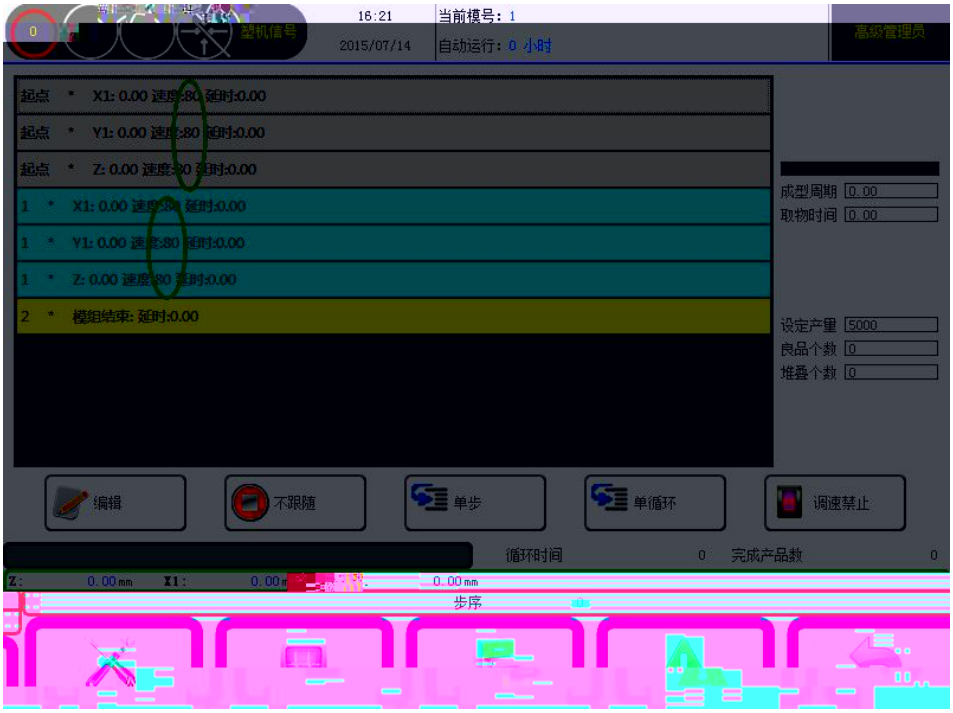
塑机信号
17:15
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0h
高级管理员
夹具1检测
正相
横行姿势
治具水平
安全门检测
不使用
夹具2检测
正相
原点复归
不需开模终止
压力检测
不使用
夹具3检测
正相
上下复归姿势
治具垂直
中板模检测
不使用
夹具4检测
正相
水平待机
不限制锁模
顶针连锁
不使用
锁模到位
不使用
全自动
不使用
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数
Z: 0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm
步序 0


塑机信号
14:34
模号：00
高级管理员
自动运行：0 0 小时
容差
10.00
mm
引拔距离
50.0
mm
0.30
s
100
%
Y1轴加减速时间
0.30
s
Y1最高速度
100
%
Z轴加减速时间
0.30
s
Z最高速度
100
%
X2轴加减速时间
0.30
s

X1 X2

%

5.3.1



1 = *

100% 500 3000
/

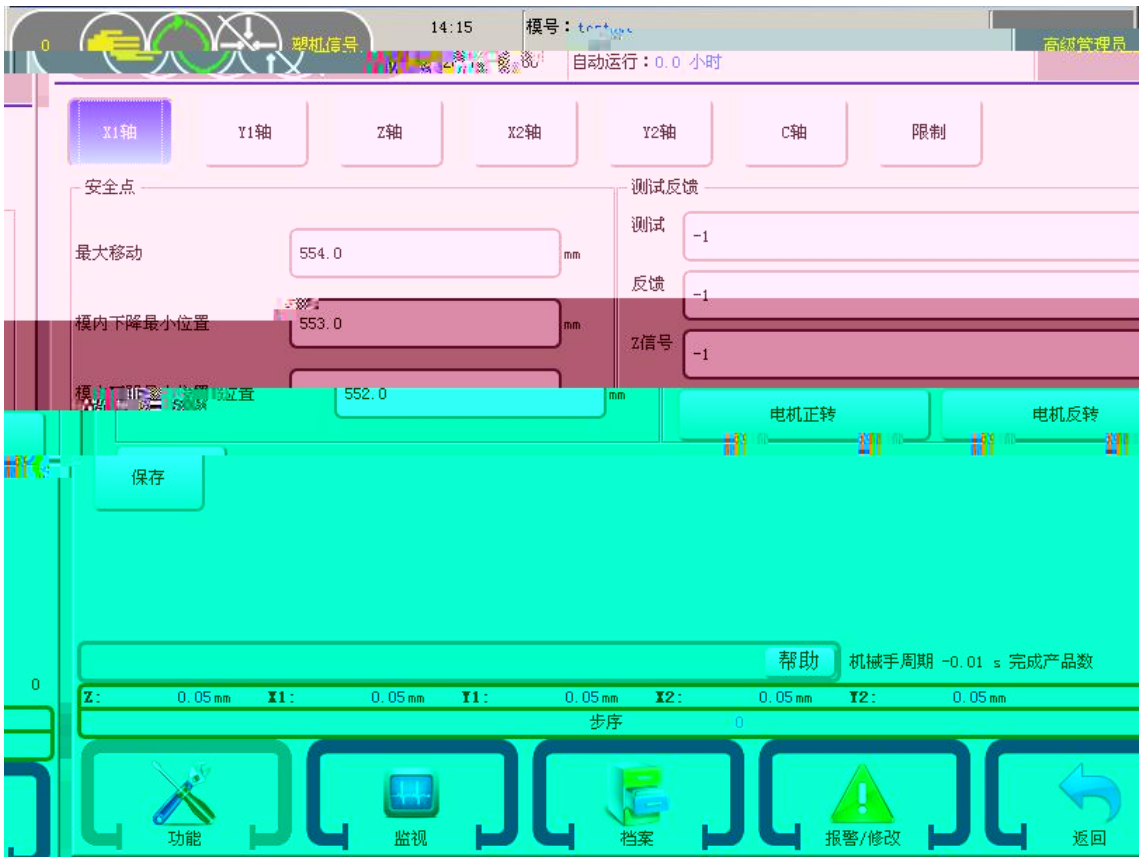
2 80 80 64%
320 1920 /

3 - 5.3

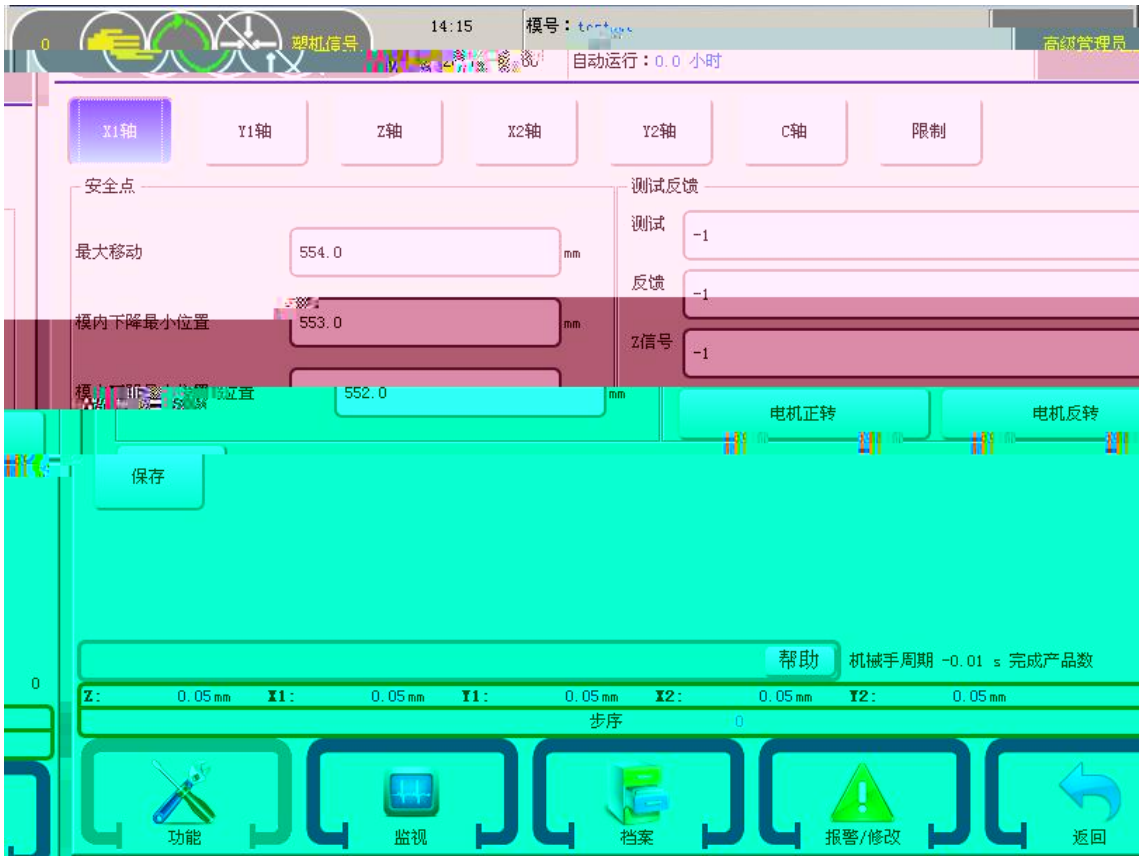
50. 80 80

64% 50%
250 1500 /

，


14:15
模号：
自动运行：0.0 小时
X1轴
Y1轴
Z轴
X2轴
Y2轴
C轴
限制
安全点
最大移动
554.0
mm
模内下降最小位置
553.0
mm
552.0
测试反馈
测试
-1
反馈
-1
Z信号
-1
电机正转
电机反转
保存
帮助
机械手周期 -0.01 s 完成产品数
Z: 0.05mm X1: 0.05mm Y1: 0.05mm X2: 0.05mm Y2: 0.05mm
步序
功能
监视
档案
报警/修改
返回

1 X1



1

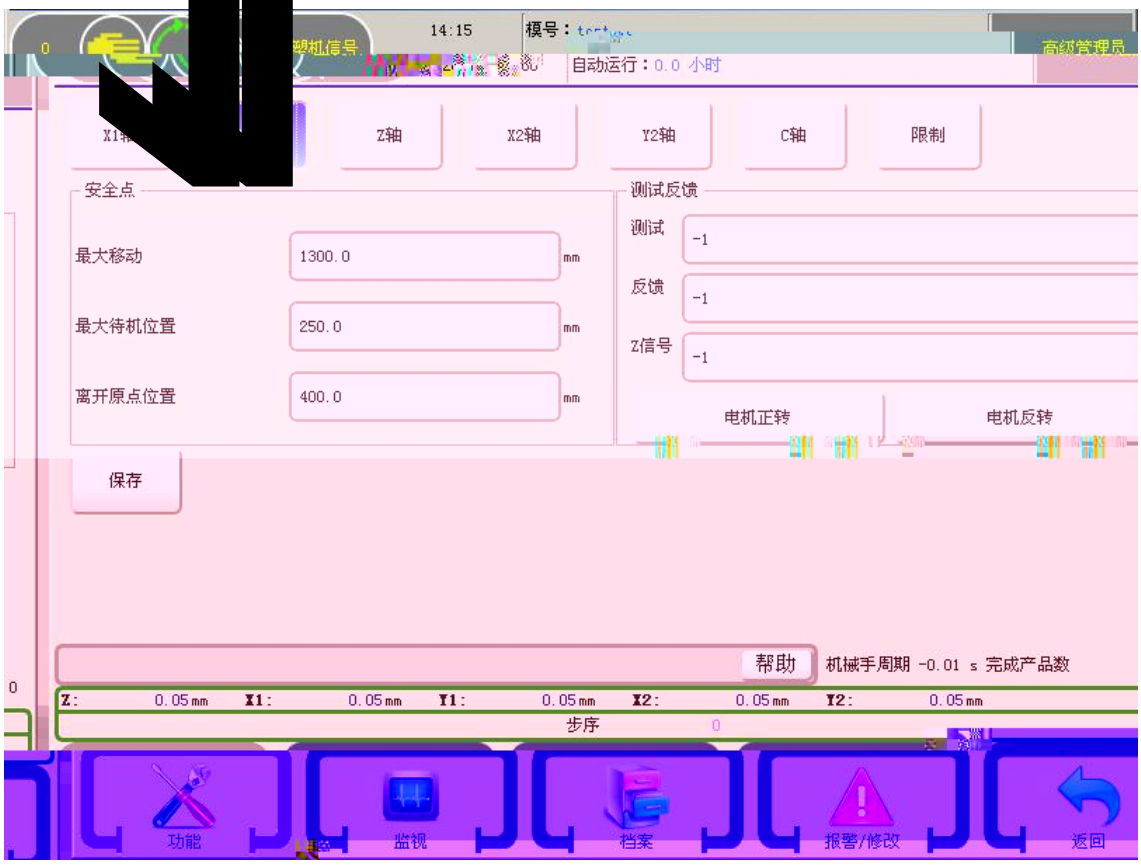
1

1

10000

10000 55536

Y1


14:15
模号：
高级管理员
自动运行：0.0 小时
Z轴
X2轴
Y2轴
C轴
限制
安全点
最大移动
1300.0
mm
最大待机位置
250.0
mm
离开原点位置
400.0
mm
保存
测试反馈
测试
-1
反馈
-1
Z信号
-1
电机正转
电机反转
帮助
机械手周期 -0.01 s 完成产品数
Z: 0.05 mm
X1: 0.05 mm
Y1: 0.05 mm
X2: 0.05 mm
Y2: 0.05 mm
步序
功能
监视
档案
报警/修改
返回

Y1

Y1

1

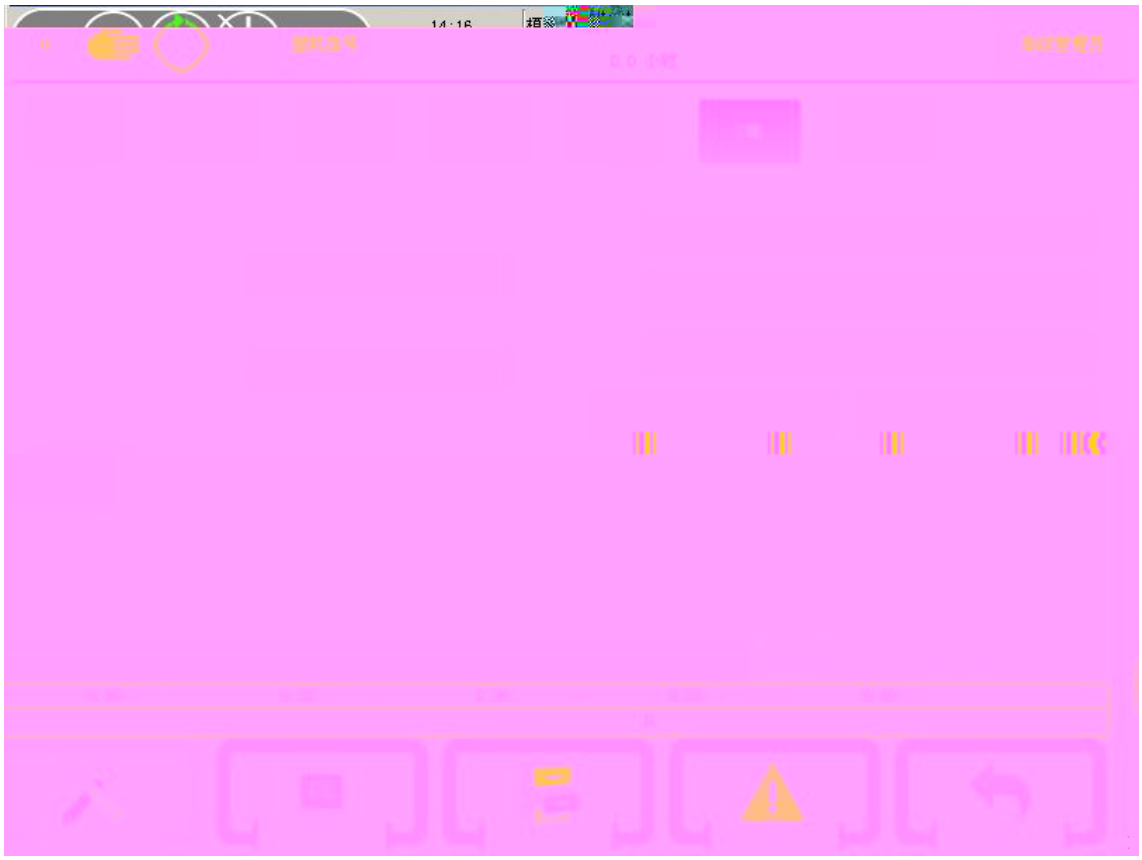
Z

Z

10000

10000 55536

C



0-20

300-360 C

C C

C

X2 Y2 X1 Y1

X1 X2 X1 X2

X1 X2 X1X2

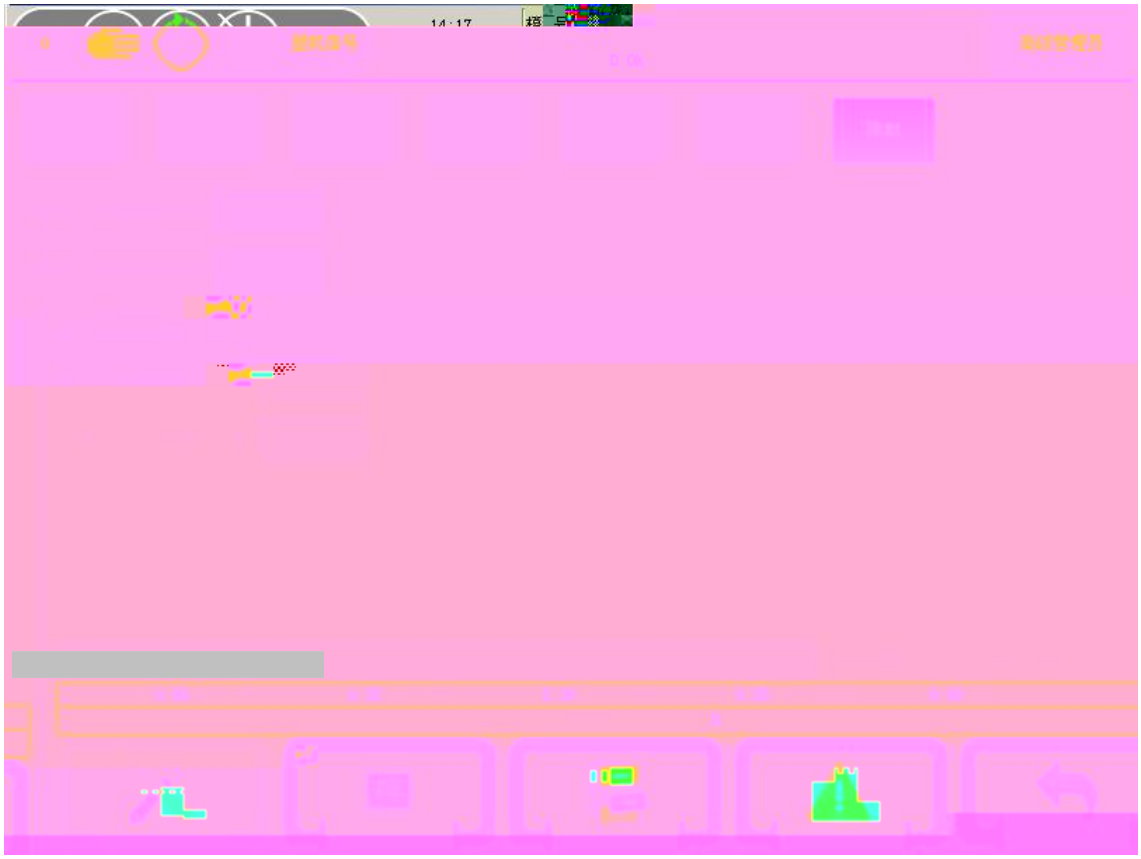
=X1 +X2 +

400 X1 X2 400.

X1 200 X2 150

200+150+50 =400

X1X2



1 1

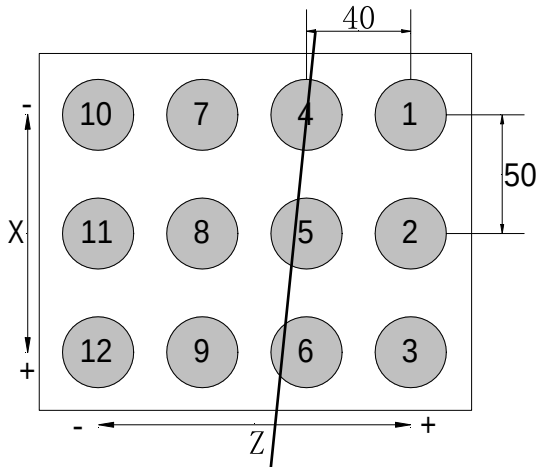
1 1

1 1

1 1

1 1

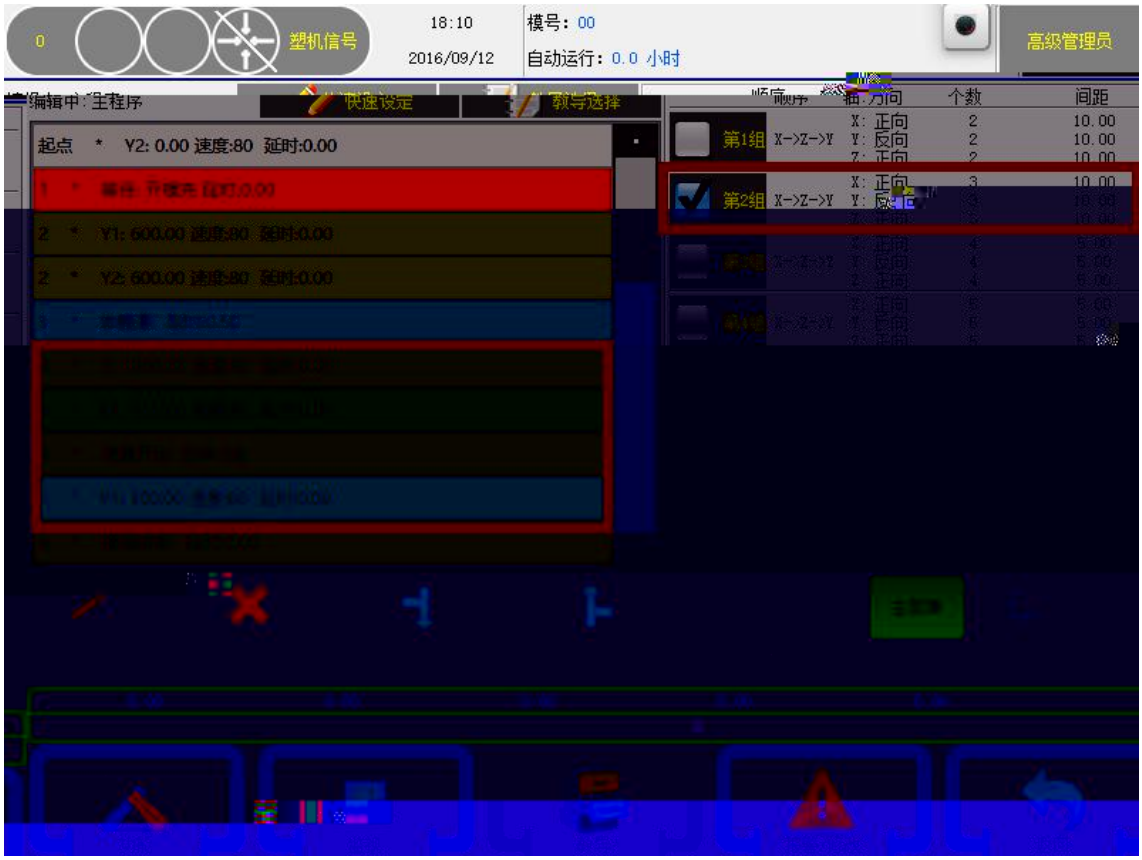
فخ “ , m я



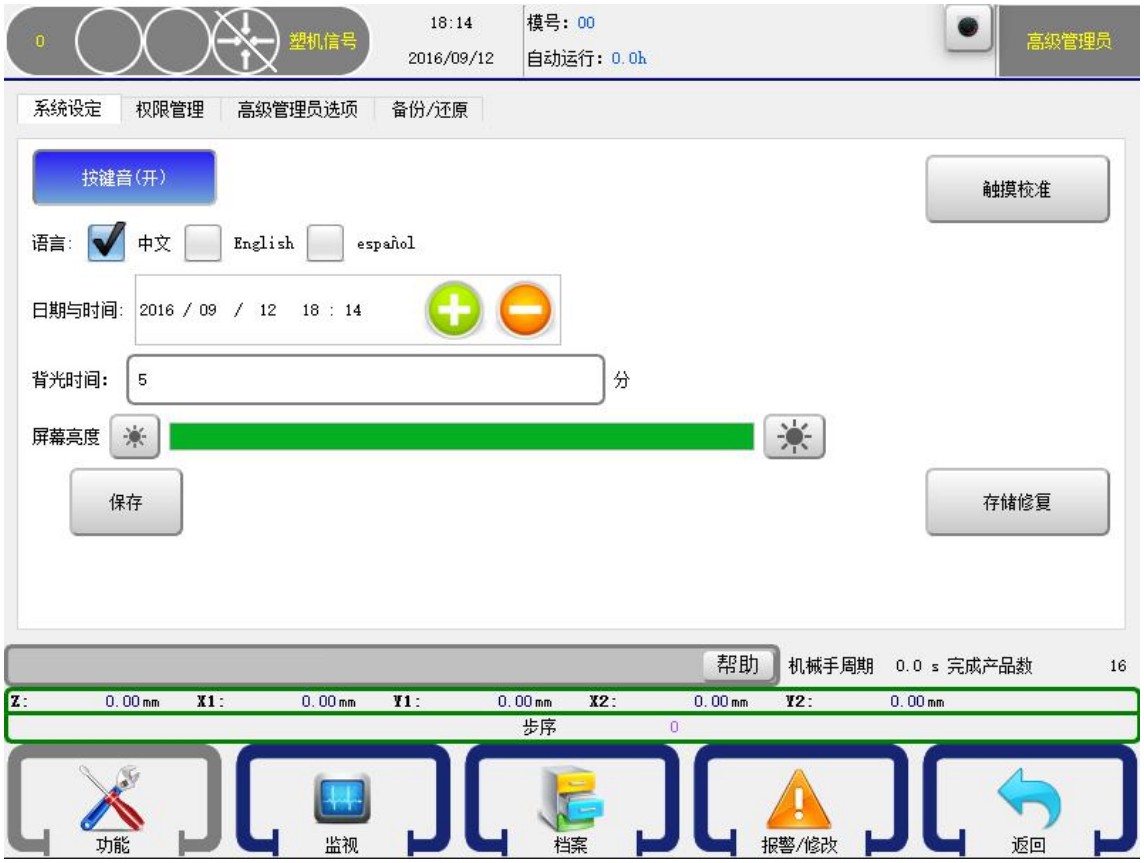
1

X-Z-Y X Z Y

X 50/ 3 Z 40/ 4 Y 30/ 2


0
塑机信号
18:10
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
编辑中：主程序
快速设定
教导选择
起点 * Y2: 0.00 速度:80 延时:0.00
2 * Y1: 600.00 速度:80 延时:0.00
2 * Y2: 600.00 速度:80 延时:0.00
个数
间距
第1组 X->Z->Y
第2组 X->Z->Y
X: 正向 2 10.00
Y: 反向 2 10.00
Z: 正向 2 10.00
X: 正向 3 10.00
Y: 反向

2


0
塑机信号
18:14
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0h
高级管理员
系统设定
权限管理
高级管理员选项
备份/还原
按键音(开)
触摸校准
语言:
中文
English
español
日期与时间:
2016 / 09 / 12 18 : 14
背光时间:
5
分
屏幕亮度
保存
存储修复
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数 16
Z: 0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm
步序 0
功能
监视
档案
报警/修改
返回

“ ” “ ” “ ” “ / ”

5.6.1

0
塑机信号
18:14
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0h
高级管理员
系统设定
权限管理
高级管理员选项
备份/还原
按键音(开)
触摸校准
语言:
中文
English
español
日期与时间:
2016 / 09 / 12 18 : 14
背光时间:
5
分
屏幕亮度
保存
存储修复
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数 16
Z: 0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm
步序 0
功能
监视
档案
报警/修改
返回

5.6.2

塑机信号
18:37
模号：00
高级管理员
自动运行：0.0h
系统设定
/还原
权限
管理员
高级管理员
旧密码
新密码
变更
清除
帮助
机械手周期
0.0 s 完成产品
16
Z:
0.00 mm
X1:
0.00 mm
Y1:
0.00 mm
X2:
0.00 mm
Y2:
0.00 mm
步序
功能
监视
档案
报警/修改

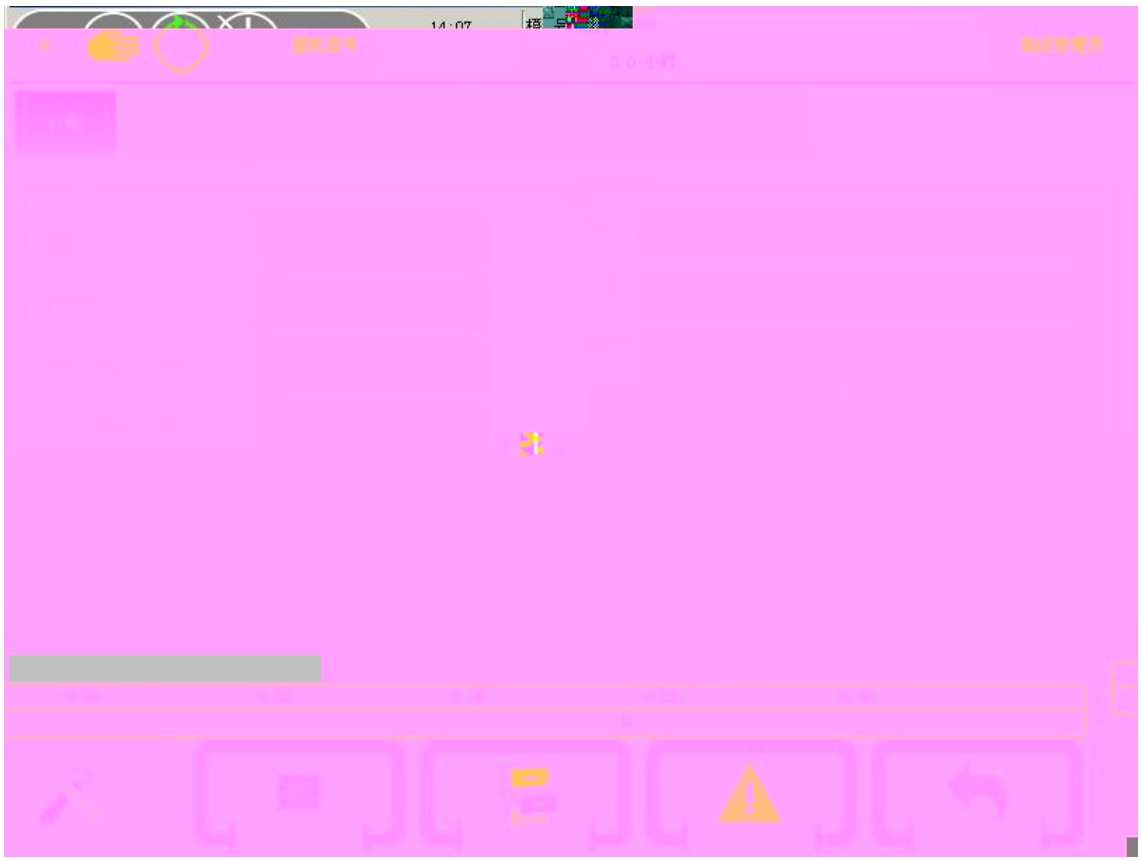
/

5.6.3 /

/ /

塑机信号
18:38
2016/09/12
模号：00
自动运行：0.0h
高级管理员
系统设定
限管理
高级管理员选项
备份/还原
备份
还原
备份机器参数
还原机器参数
备份系统参数
还原系统参数
全部备份
全部还原
弹出U盘
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数
Z: 0.00 mm X1: 0.00 mm Y1:
功能
监视
档案
报警/修改
返回

U “ ” “ ” “ ”

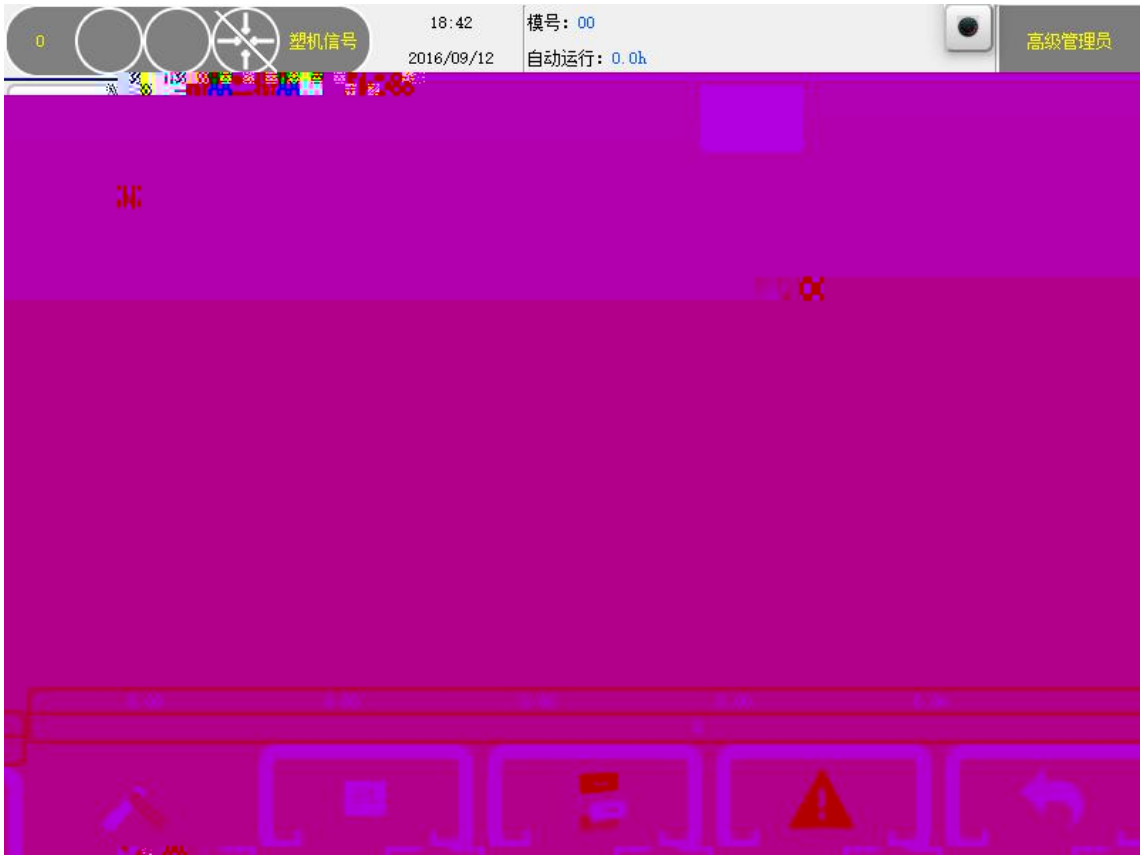


10

5.4

8.3

5.7.1



“ “ ” “ ” “ ”

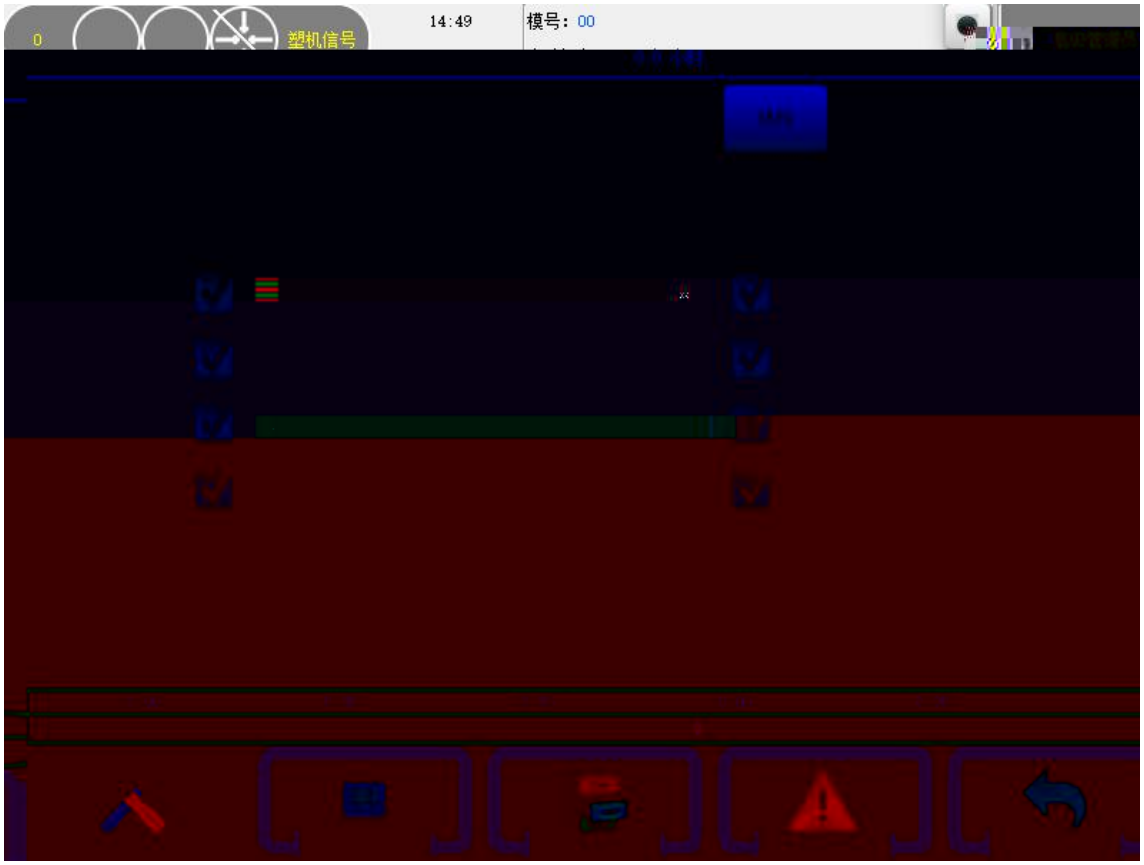
/ /

1 2 2

2 A

3 1 1 , ,

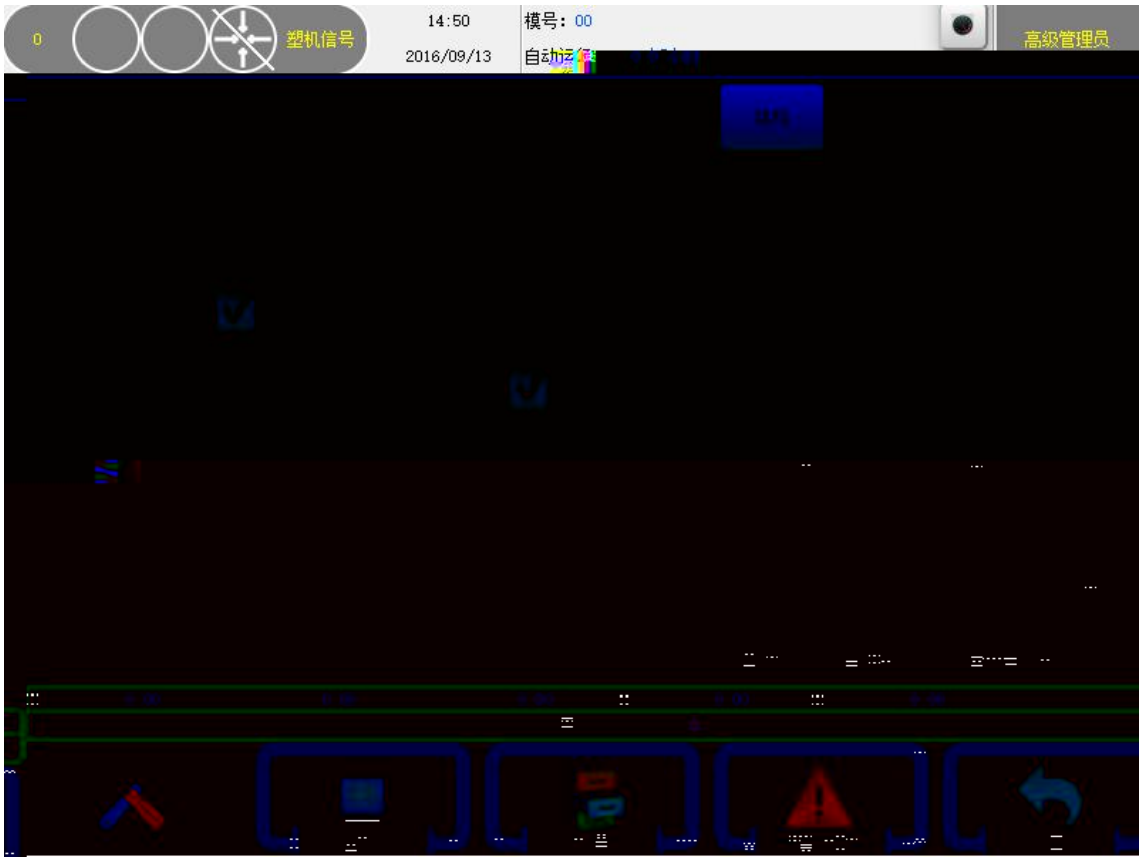
	1	2	3	4	5
	1	1		2	2


0
塑机信号
14:49
模号：00

/

塑机信号
14:49
2016/09/13
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
X1轴
Y1轴
Z轴
X2轴
Y2轴
C轴
时间
轴定义
预留定义
限位定义
其他定义
限位定义
单臂
双臂
主臂
副臂
下降限
下降限
后退限
后退限
前进限
前进限
保存
Z: 0.00mm
X1: 0.00mm
Y1: 0.00mm
X2: 0.00mm
Y2: 0.00mm
步序
功能
监视
教导
报警/修改
返回

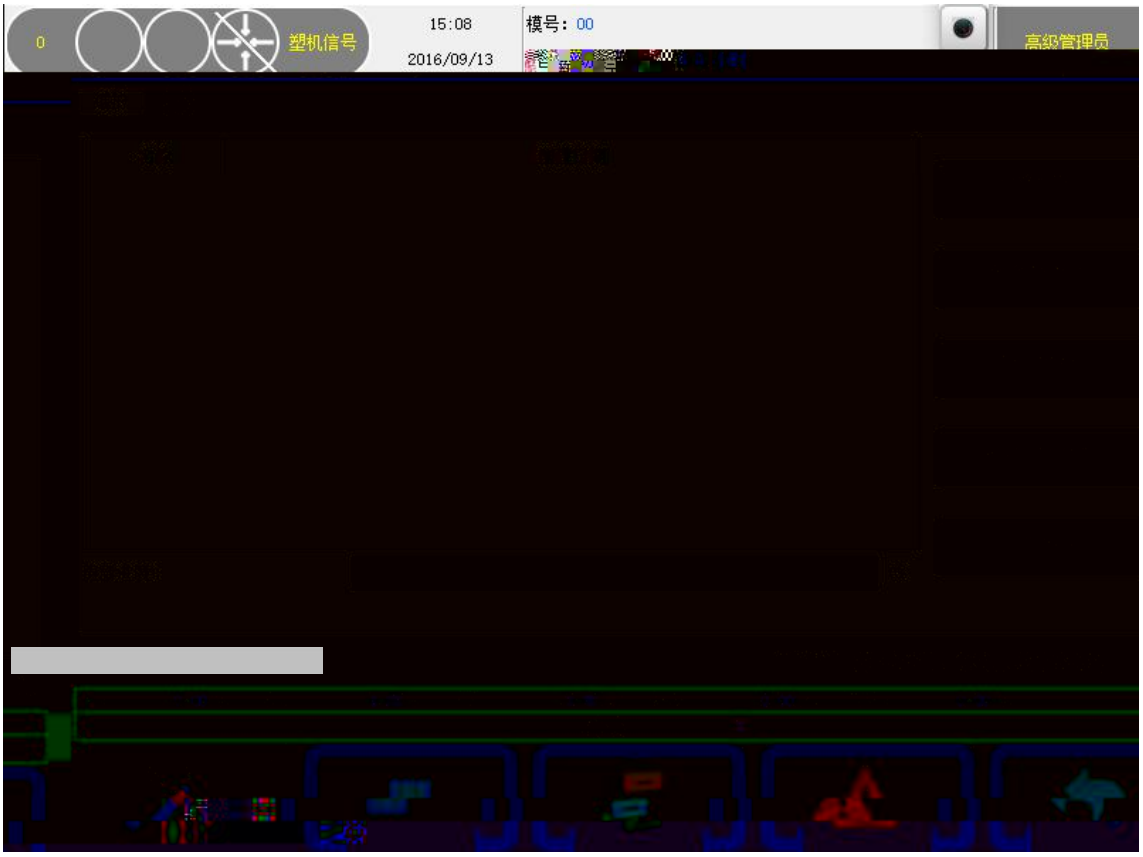
2+ , 2- 2+ , 2-


0
塑机信号
14:50
2016/09/13
模号：00
高级管理员

5.7.2

，

5.8.1



U U

——

U

1 U HCUpdate_pic
800*600 800*400 png

2 U

3

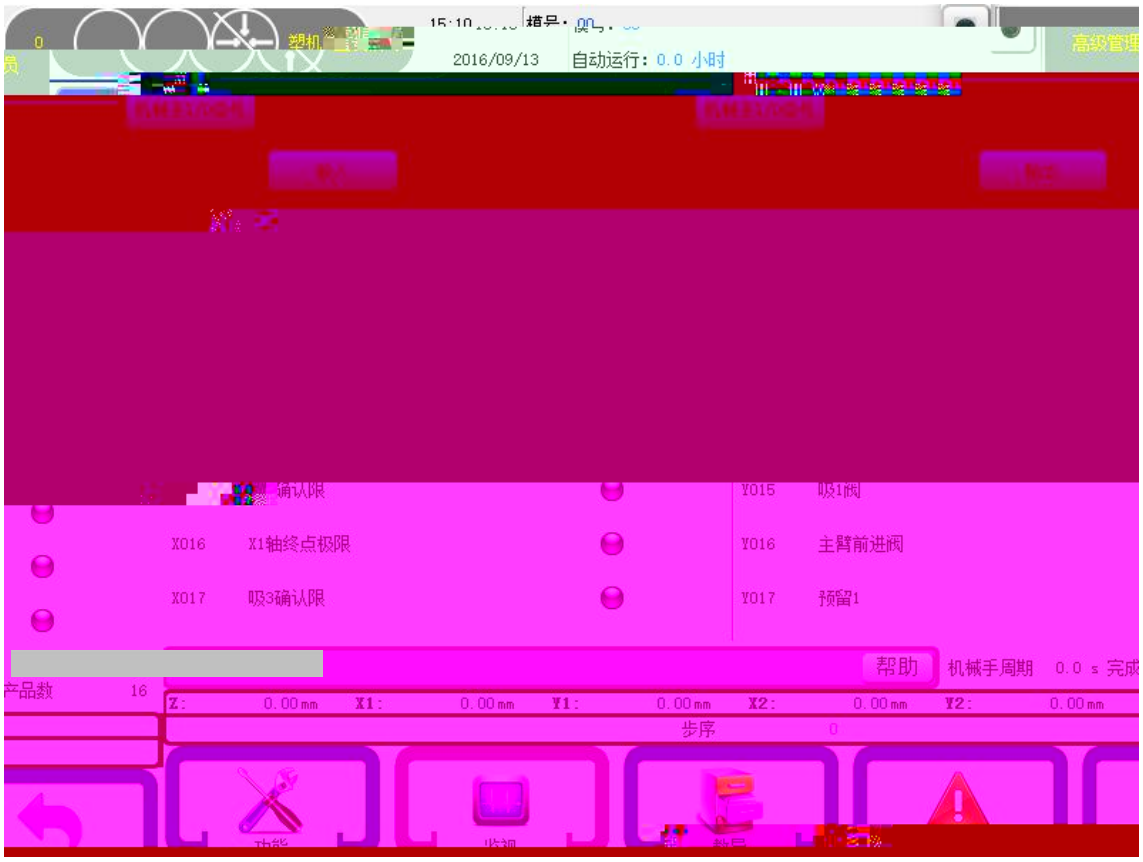
4 “
”
“
”

5.8.2

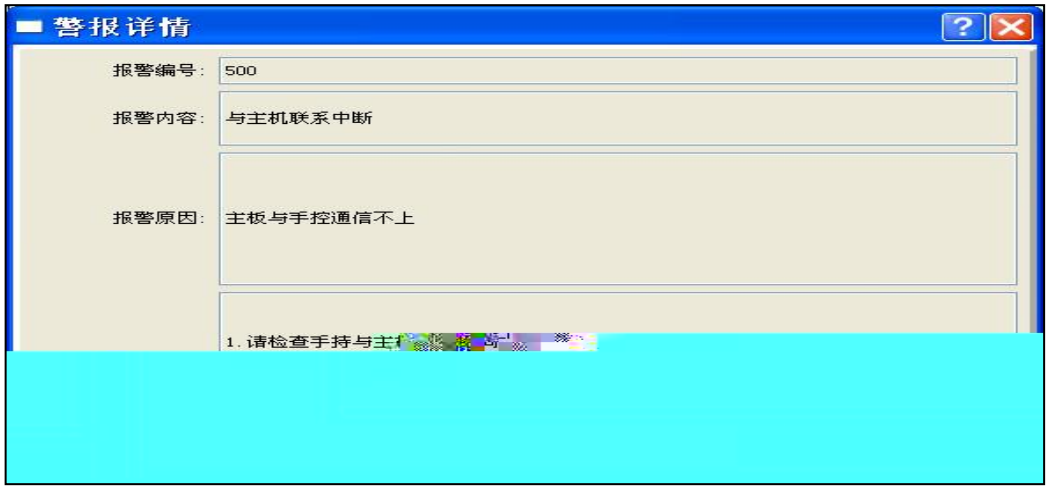
0
塑机信号
15:10
2016/09/13
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
维护
保养
项目
剩余天数
下次保养日期
周期
重新开始
1 加油润滑(要求：机器各运动部件加注油脂润滑)
30
2016/10/13
30
2 双点组合排水
30
2016/10/13
30
重新开始
3 吸盘、夹具、抱具功能是否正常
30
2016/10/13
30
重新开始
帮助
机械手周期
0.0 s 完成产品数
Z: 0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm
步序
0
功能
监视
教导
报警/修改
返回

/

/ / /


2016/09/13
自动运行：0.0 小时
高级管理
X016 X1轴终点极限
X017 吸3确认限
Y015 吸1阀
Y016 主臂前进阀
Y017 预留1
帮助
机械手周期 0.0 s 完成
产品数 16
Z: 0.00 mm X1: 0.00 mm Y1: 0.00 mm X2: 0.00 mm Y2: 0.00 mm
步序 0

0
塑机信号
15:11
2016/09/13
模号：00
自动运行：0.0 小时
高级管理员
报警记录
修改记录
报警编号 报警信息 报警时间 报警解除时间
1 500 与主机联系中断 16-09-01 16:59 未解决
2 500 与主机联系中断 16-09-01 16:58 未解决
3 500 与主机联系中断 16-09-01 16:39 未解决
4 500 与主机联系中断 16-08-31 16:04 未解决
5 500 与主机联系中断 16-08-25 11:51 未解决
6 500 与主机联系中断 16-08-01 11:39 未解决
7 500 与主机联系中断 16-08-01 11:39 未解决
8 500 与主机联系中断 16-06-22 16:18 未解决
9 500 与主机联系中断 16-04-24 20:04 未解决
10 500 与主机联系中断 16-04-24 20:03 未解决
帮助
机械手周期 0.0 s 完成产品数 16
Z: 0.00mm X1: 0.00mm Y1: 0.00mm X2: 0.00mm Y2: 0.00mm
步序 0
功能
监视
教导
报警/修改
返回


警报详情
报警编号: 500
报警内容: 与主机联系中断
报警原因: 主板与手控通信不上
1.请检查手持与主

200

200

22: X X X

23: Y Y Y

24: Z Z Z

26: X >600K -X ł

		10000 55535
106:X	X	1.
107:Y	Y	
108:Z	Z	2. 3.
112:X	X	
113:X	X	
114:Y	Y	1. 2.
115:Y	Y	
116:Z	Z	
117:Z	Z	
118: X	X	1.
119: X	X	
120: Y	Y	
121: Y	Y	.
122: Z	Z	2.
123: Z	Z	
124: X		
125: X		
126: Y		
127: Y		
128: Z		
129: Z		
130:X	X	- - X
131:Y	Y	- - Y
132:Z	Z	- - Z
133:		-

134:X		X	X	-	- X
135:Y		Y	Y	-	- Y
136:Z		Z	Z	-	- Z
137:				-	
160:X2				1	(- -
161:Y2				2	
164:X2		X2		1.	10000 55535
165:Y2		Y2		2. 3.	
168:X2		X2		1.	
169:X2		X2			
170:Y2		Y2		2.	
171:Y2		Y2			
172:	X2		X2	1.	
173:	X2		X2		
174:	Y2		Y2		.
175: '	Y2		Y2	2.	

180:X2	X2	- - X2
181:Y2	Y2	- - Y2
182:X2	X2 X2	- - X2
183:Y2	Y2 Y2	- - Y2
200:A		1 (- -
201:B		
202:C		2 10000 55535
206:A	A	1.
207:B	B	
208:C	C	2. 3.
212:A	A	1. 2.
213:A	A	
214:B	B	
215:B	B	
216:C	C	
217:C	C	
218: A	A	1. . 2.
219: A	A	
220: B	B	
221: B	B	
222: C	C	
223: C	C	
224: A		
225: A		
226: B		

227: B		
228: C		
229: C		
230:A	A	- - A
231:B	B	- - B
232:C	C	- - C
234:A	A A	- - A
235:B	B B	- - B
236:C	C C	- - C
300:X	X	- - X
301:Y	Y	- - Y
302:Z	Z	- - Z
304:		1. 2. 3. 4.
306:	- -	1. 2.Y
308:	10mm	1. 10mm 2. 100mm
315:	- 10	10mm
318:		
320: SEQ		
323:		

326:		
328:		
330:	-	
332:	- -	
333:	- -	
360:X2		
361:Y2		
362:A		-
363:B		
364:C		
365:		
500:		1. 2. 3.
501:I/O	I0	1. I0 2. I0 3. 4. I0
502:		1. - 2. - 0
503:		1. 2. -
504:	I0	I0
505:		
506:		1. 2. -
600:Z	( )	1. - Z 2. Z

1. - Z

602:Z

(

2. Z

)

(Y 1. - Y

604:Y

) Y

2. Y

605:Y Y

608 Y2 : (Y2

Y2) Y2

700: X043

701: X044

702: 1

703: 2

704: 3

705: 1.

2.

1.

Y1 1.

2.

1005: 3. 2.

4.Y 1mm

3. Y

1mm

1.

1

1. 1

2.

1006: 1 2.

1

3.

1

1007: ， Z

，

1017:		1. 2.
1019:		1. 2.
1020:		1. 2. -
1021:		1.
1022:		2. -
1023:		1.
1024:		2. -
1025: 2	1. 2 2. 2 3. 2	1. 2 2.
1027:		1. 2. -
1038: Z	Z	Z
1039: Z		
1040: Z		Z
1054: X X	- -	
1055: Y Y		

1056: Z Z		
1057: X2 X2		
1058: Y2 Y2		
1059: A A		
1060: B B		
1061: C C		
1100:		1. Z 2.
1101:		1. Z 2.
1102:		
1103:		
1104:		1. 2.
1105:		1. 2.
1106:		1. 2. 3. - -
1107:		1. 2. 3. - -
1108:		1. 2. -
1109:		1. 2. -

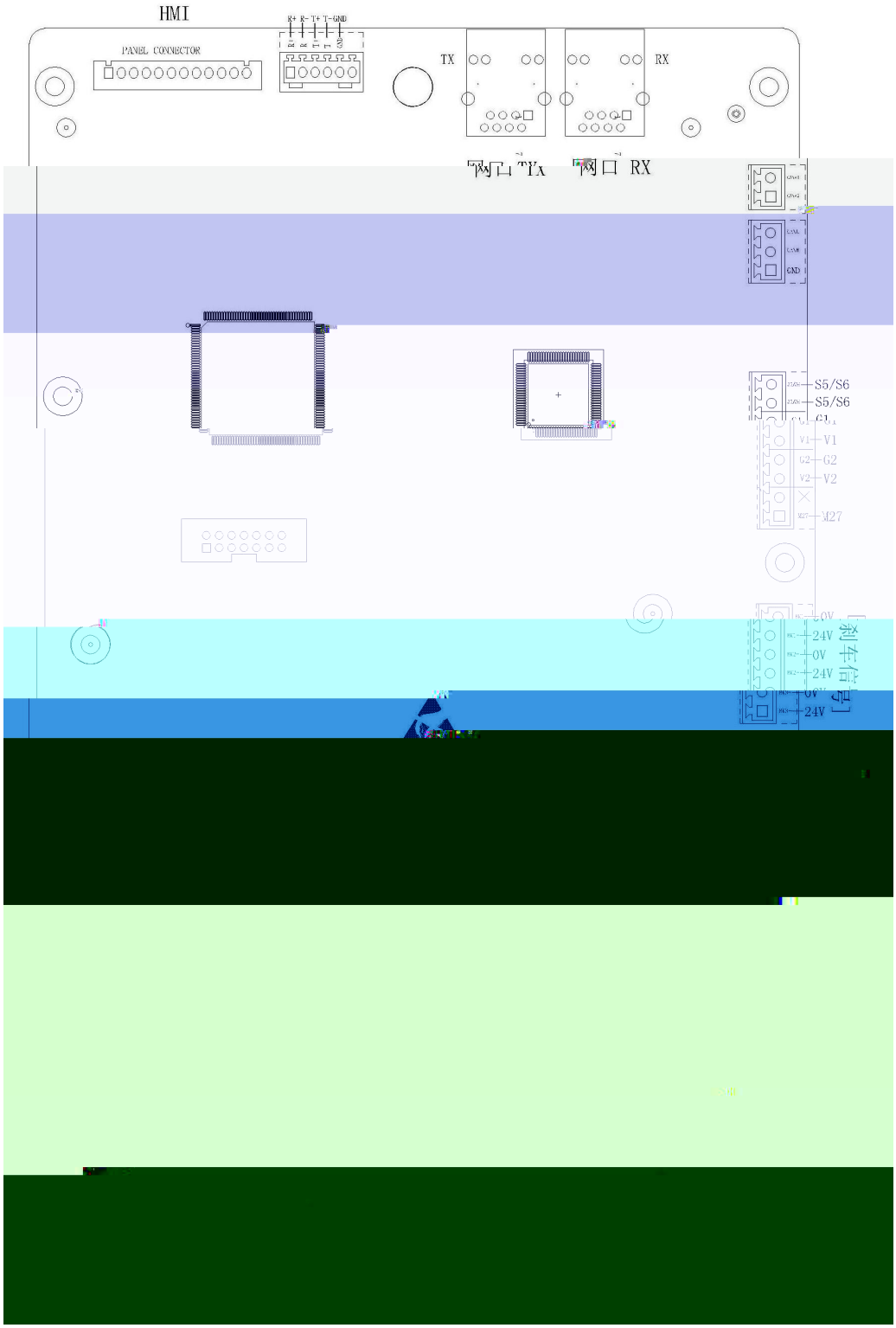
1120:	Z	Z
1121:	Z	
1122:		
1123:		
1124:		
1125:		
1126:		1. 2.
1127:		1. 2.
1140:		1. 2. 3. - -
1141:		1. 2. 3. - -
1142:		1. 2. 3. - -
1143:		1. 2. 3. - -

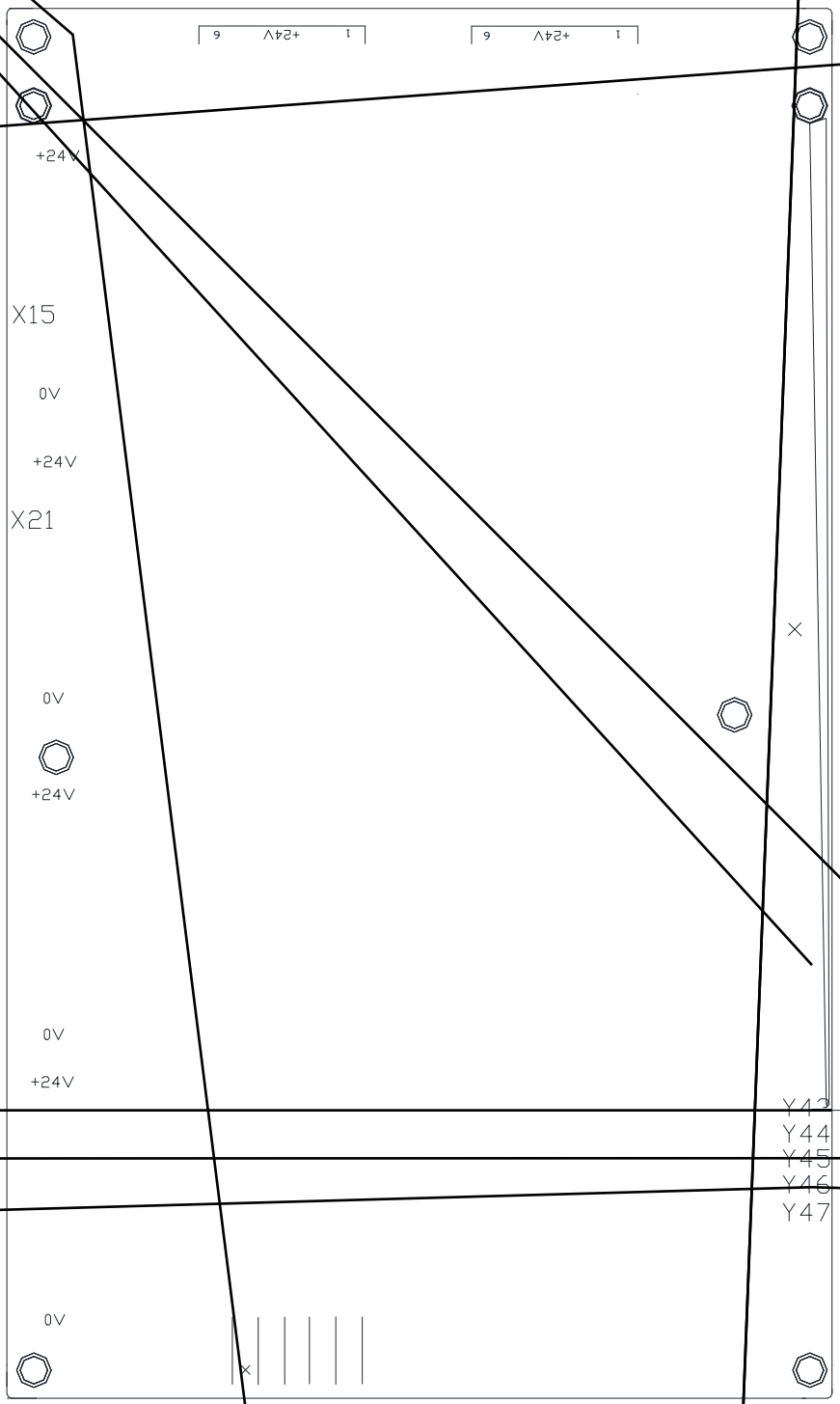
1144:		1. 2. 3. - -
1145:		1. 2. 3. - -
1146:		1. 2. 3. - -
1147:		1. 2. 3. - -
1160: 1	1. , 1 2. , 1 / 3.Z Z , 1 /	
1161: 1	1. , 1 2. , 1 / 3.Z Z , 1 /	
1162: 1	1	
1163: 1 1	1 1	1. 1 2. 1
1164: 1 1	1 1	1. 1 2. 1

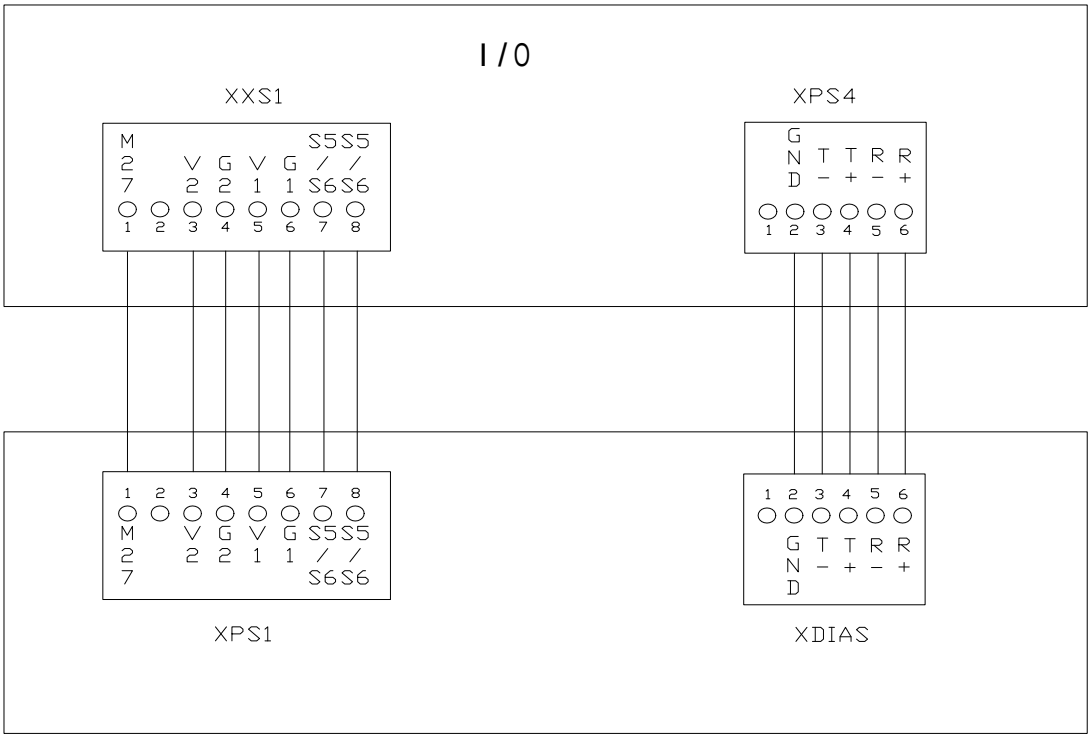
1165:	Z	1. Z 2.
1170: 2	1. , 2 2. , 2 / 3.Z Z , 2 /	
1171: 2	1. , 2 2. , 2 / 3.Z Z , 2 /	
1172: 2	2	
1173: 2 2	2 2	1. 2 2. 2
1174: 2 2	2 2	1. 2 2. 2
1180:		
1181:		
1182:		1. 2.
1183:		1. 2.
1185:	Z Z	
1186:	Z	
1187:	Z	

1188: Y1	Z Y1	- Y
1189:	Z Z	
1190:	Z Z	
1191:	Y1	1. 2.Y 0 0
1192:		- Z
1193:		
1200: 1 1	1. 2.	
1201: 1 1		
1202: 2 2		
1203: 2 2		
1204: 3 3		
1205: 3 3		
1206: 4 4		
1207: 4 4		
1208: 1 1		
1209: 1 1		
1210: 2 2		
1211: 2 2		
1212: 3 3		
1213: 3 3		
1214: 4 4		
1215: 4 4		
1300:		
1301:	1. Y1 2. Y1	1. - Y1 2. Y
1302:	1. Y2 2. Y2	1. - Y2 2. Y2

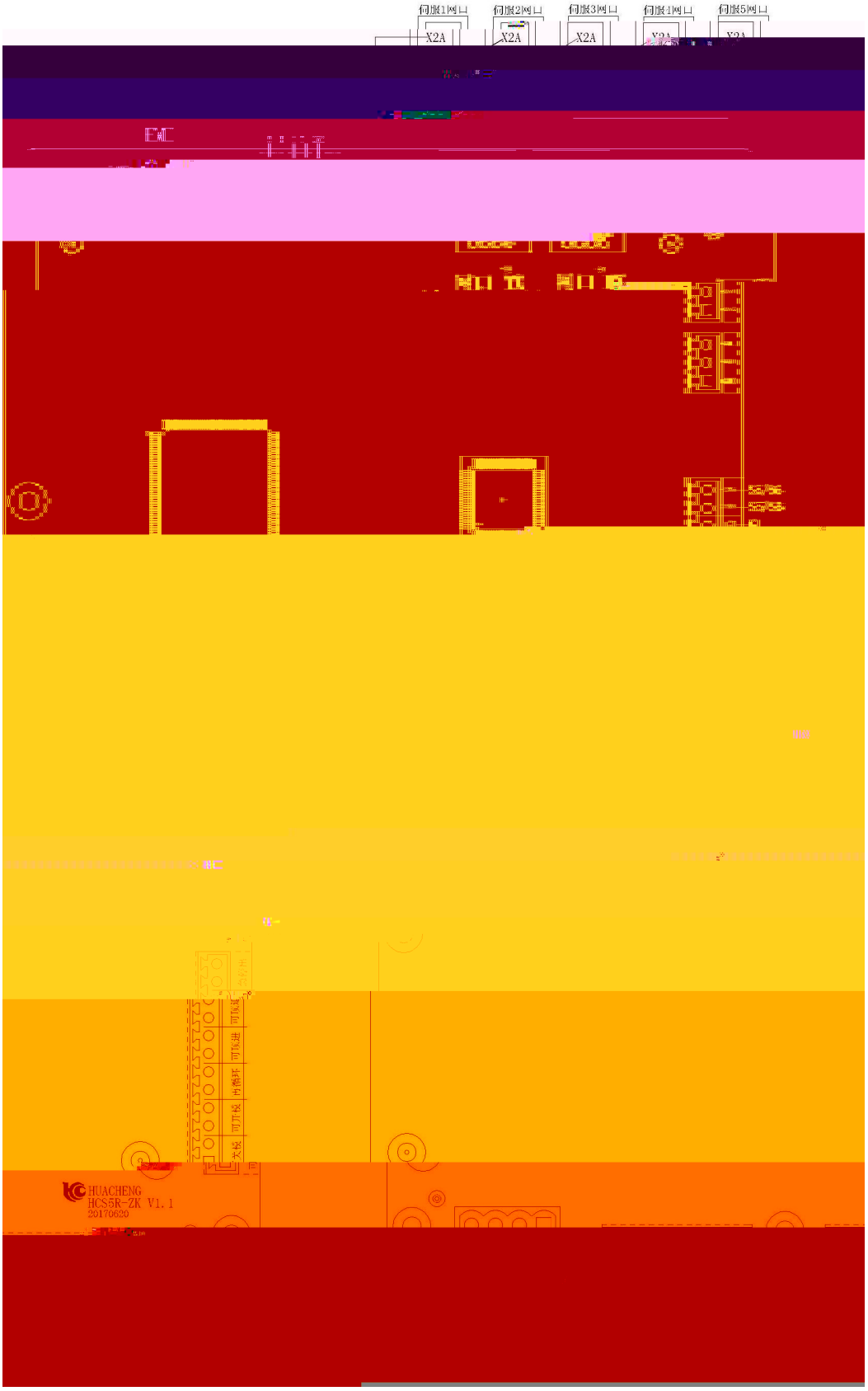
1303: X	X	X 0
1304: Y	Y	Y
1305: Z	Z	Z 0
1306: 1	0	
1307: 2		
1308: 3		
1309: 4		
1310: 1		
1311: 2		
1312: A		
1313: B		
1314: C		
1315: X2		
1316: Y2		
1400:		1. 2.
1403: Y2		1. 2.


HMI
PANEL CONNECTOR
R+ R- T+ T- GND
TX
RX
S5/S6
S5/S6
V1
V1
G2
G2
V2
V2
24V
0V
24V
0V
24V


+24V
X15
0V
+24V
X21
0V
+24V
0V
+24V
Y44
Y45
Y46
Y47
0V


I/O
XXS1
M27
V2
G2
V1
G1
S5/S6
S5/S6
1 2 3 4 5 6 7 8
XPS4
GND
T−
T+
R−
R+
1 2 3 4 5 6
1 2 3 4 5 6 7 8
M27
V2
G2
V1
G1
S5/S6
S5/S6
XPS1
1 2 3 4 5 6
GND
T−
T+
R−
R+
XDIAS

8.3.1


伺服1网口
伺服2网口
伺服3网口
伺服4网口
伺服5网口
X2A
X2A
X2A
X2A
X2A
HUACHENG
HCS5R-ZK V1.1
20170620

8.3.2

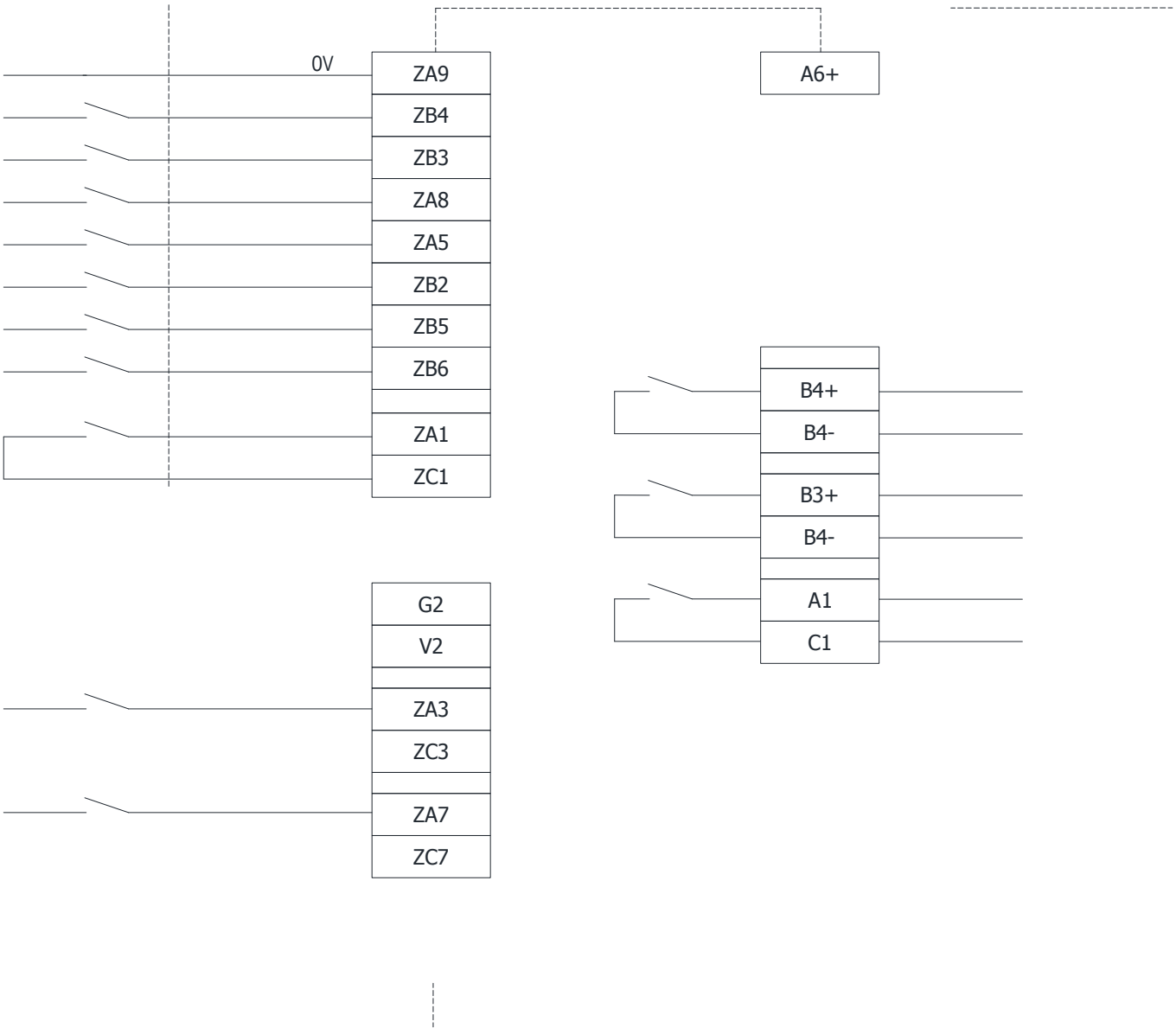
→ “

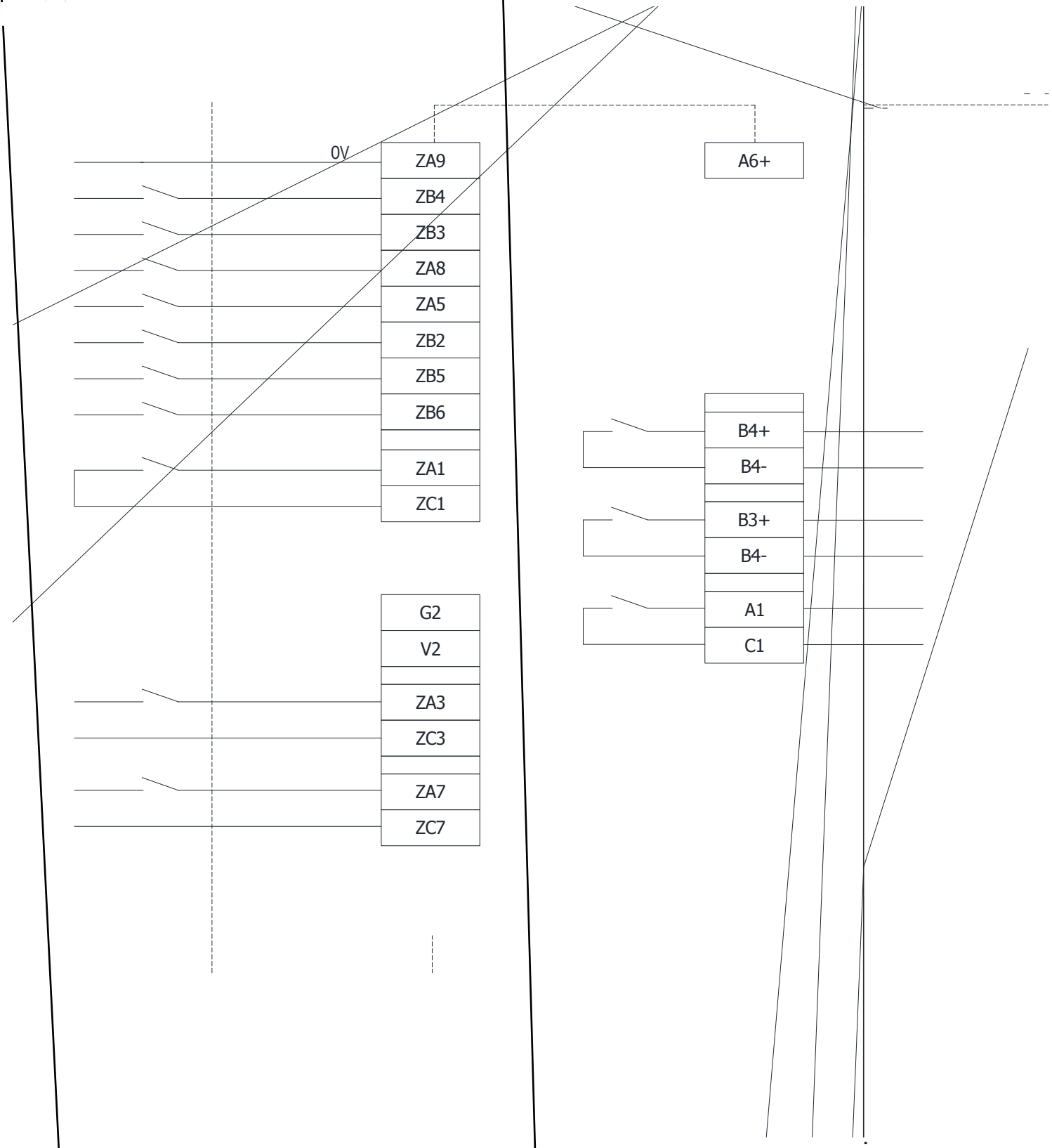
” “ ”

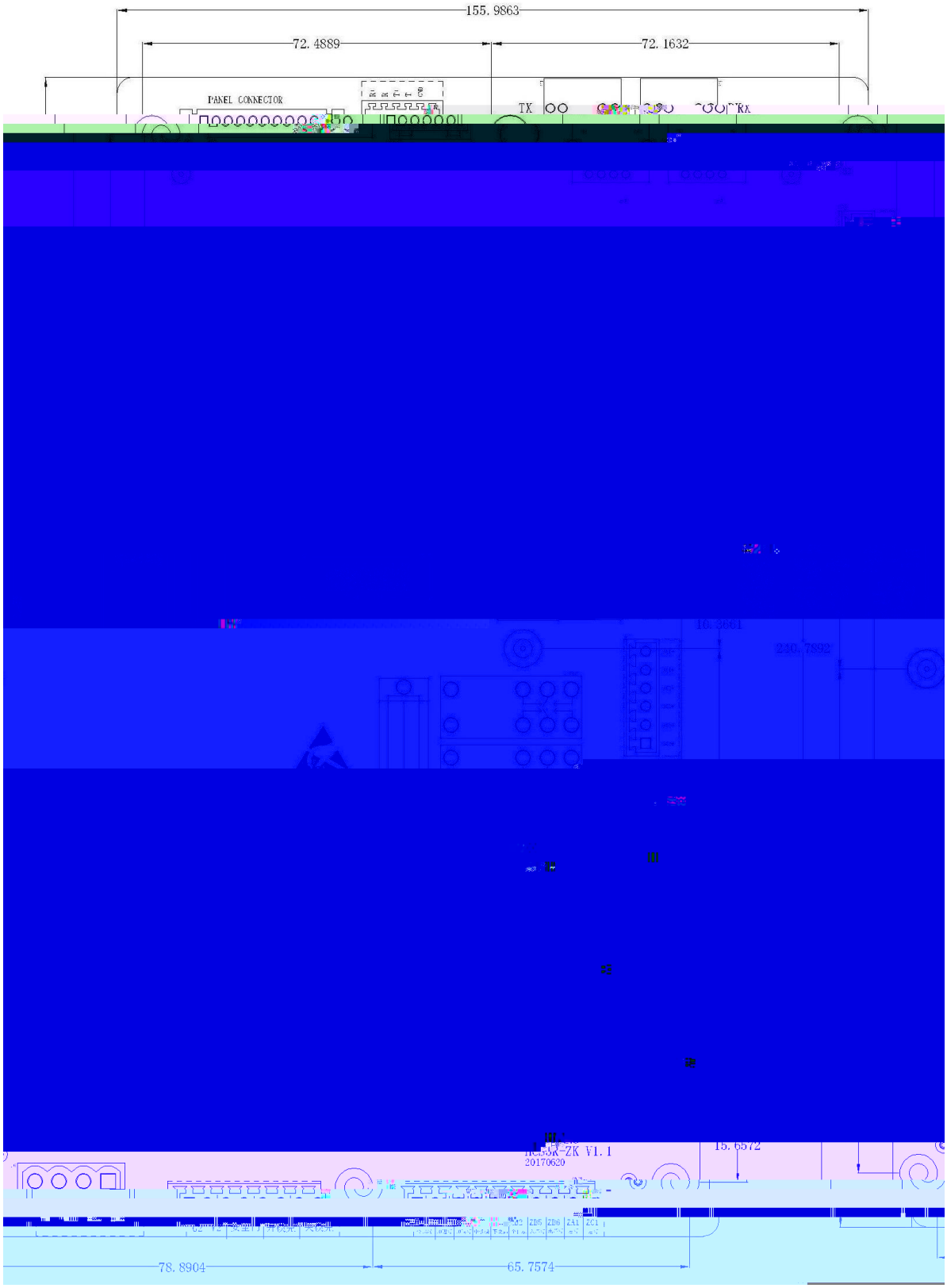
6

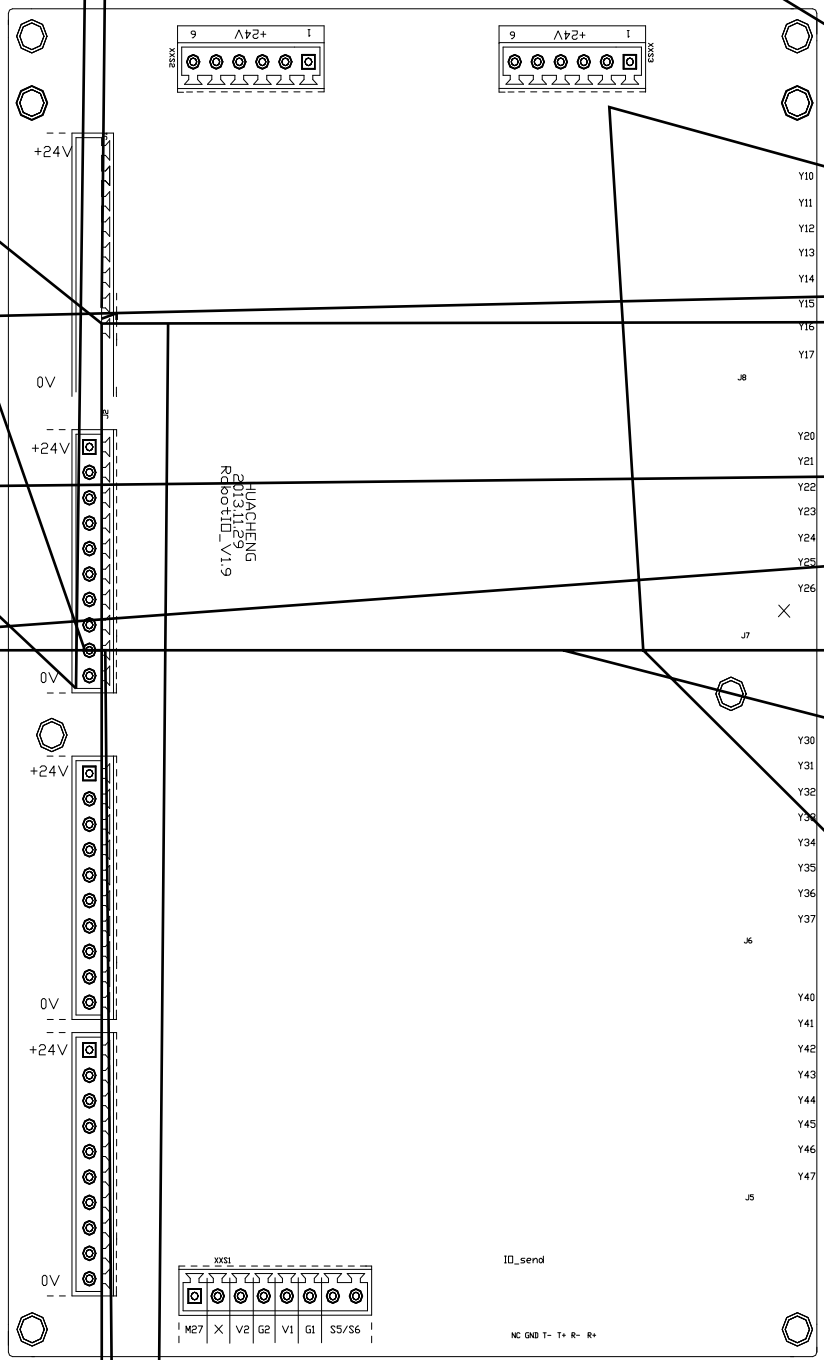
6

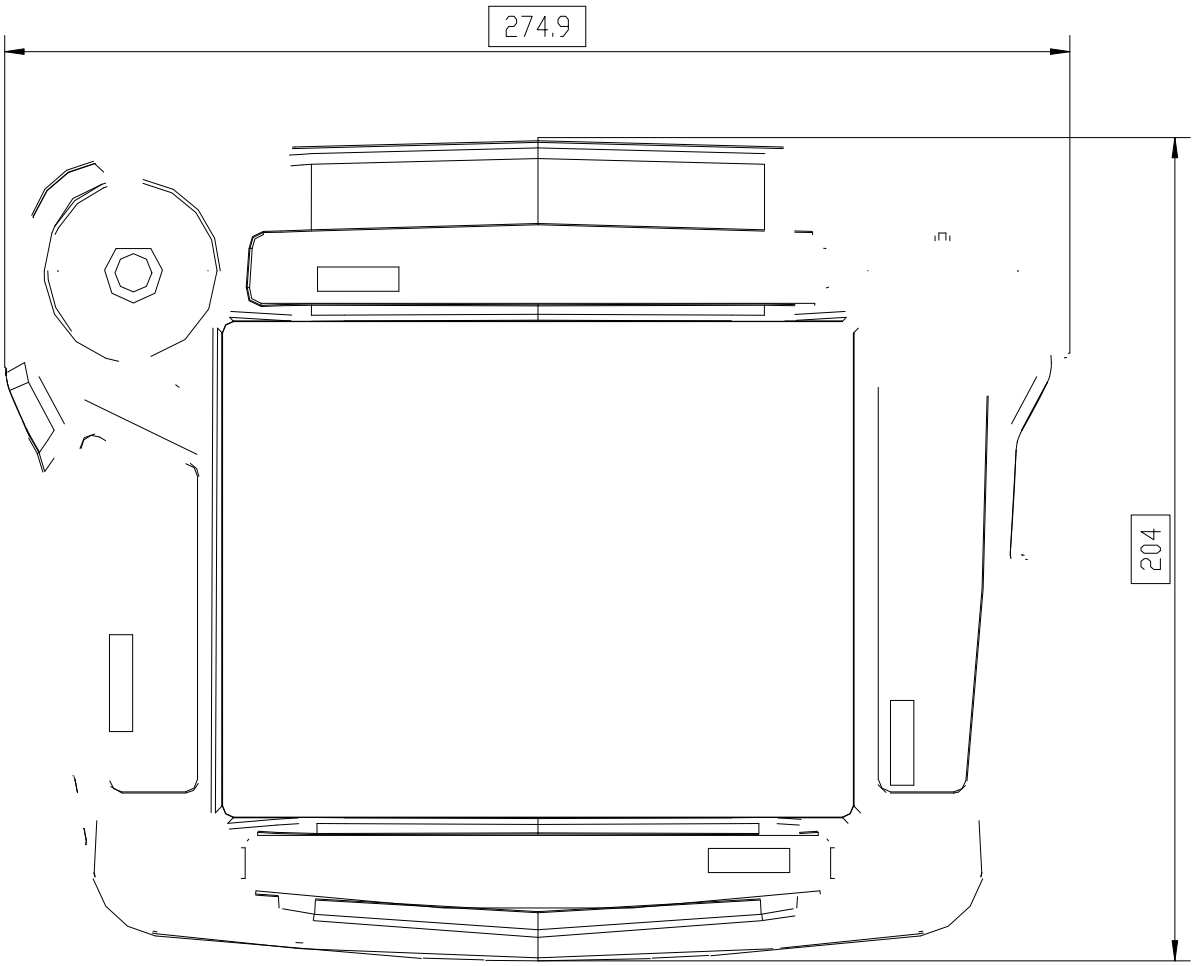
0.01		0
0.15		0 1
0.08		10000
0.11		2500

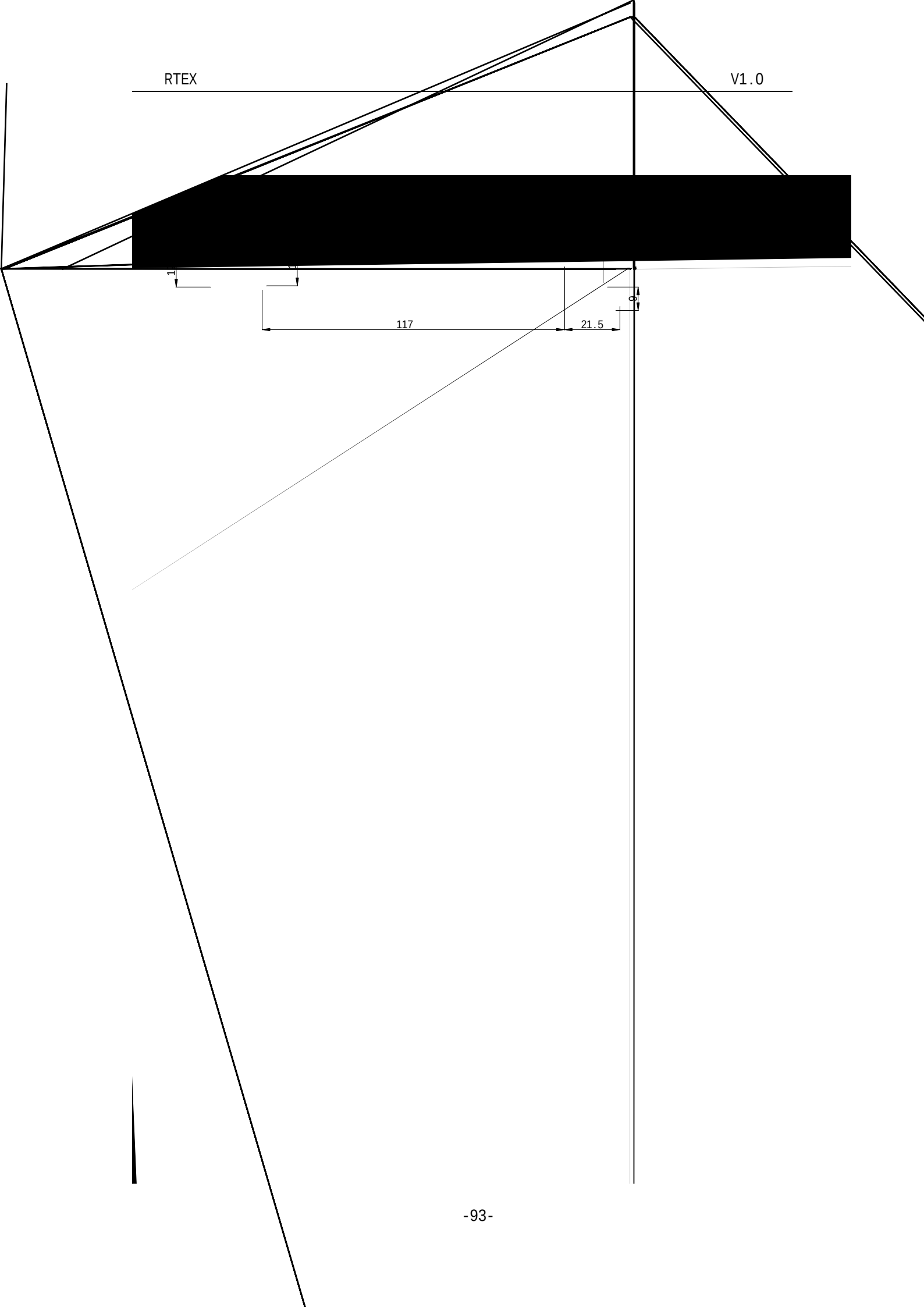

0V
ZA9
ZB4
ZB3
ZA8
ZA5
ZB2
ZB5
ZB6
ZA1
ZC1
A6+
B4+
B4-
B3+
B4-
A1
C1
G2
V2
ZA3
ZC3
ZA7
ZC7


0V
ZA9
ZB4
ZB3
ZA8
ZA5
ZB2
ZB5
ZB6
ZA1
ZC1
G2
V2
ZA3
ZC3
ZA7
ZC7
A6+
B4+
B4-
B3+
B4-
A1
C1


155.9863
72.4889
72.1632
PANEL CONNECTOR
TX
RX
78.8904
65.7574


XXS2
XXS3
+24V
0V
Y10
Y11
Y12
Y13
Y14
Y15
Y16
Y17
J8
Y20
Y21
Y22
Y23
Y24
Y25
Y26
J7
Y30
Y31
Y32
Y33
Y34
Y35
Y36
Y37
J6
Y40
Y41
Y42
Y43
Y44
Y45
Y46
Y47
J5
HUACHENG
2013.11.29
RobotIO_V1.9
XXS1
M27
V2
G2
V1
G1
S5/S6
IO_send
NC GND T- T+ R- R+


274.9
204


1
117
21.5
9

，

，