-

A0	2020-11	

1

2

3

:

1)

2)

3)

4)

5)

6)

1)

2)

3)

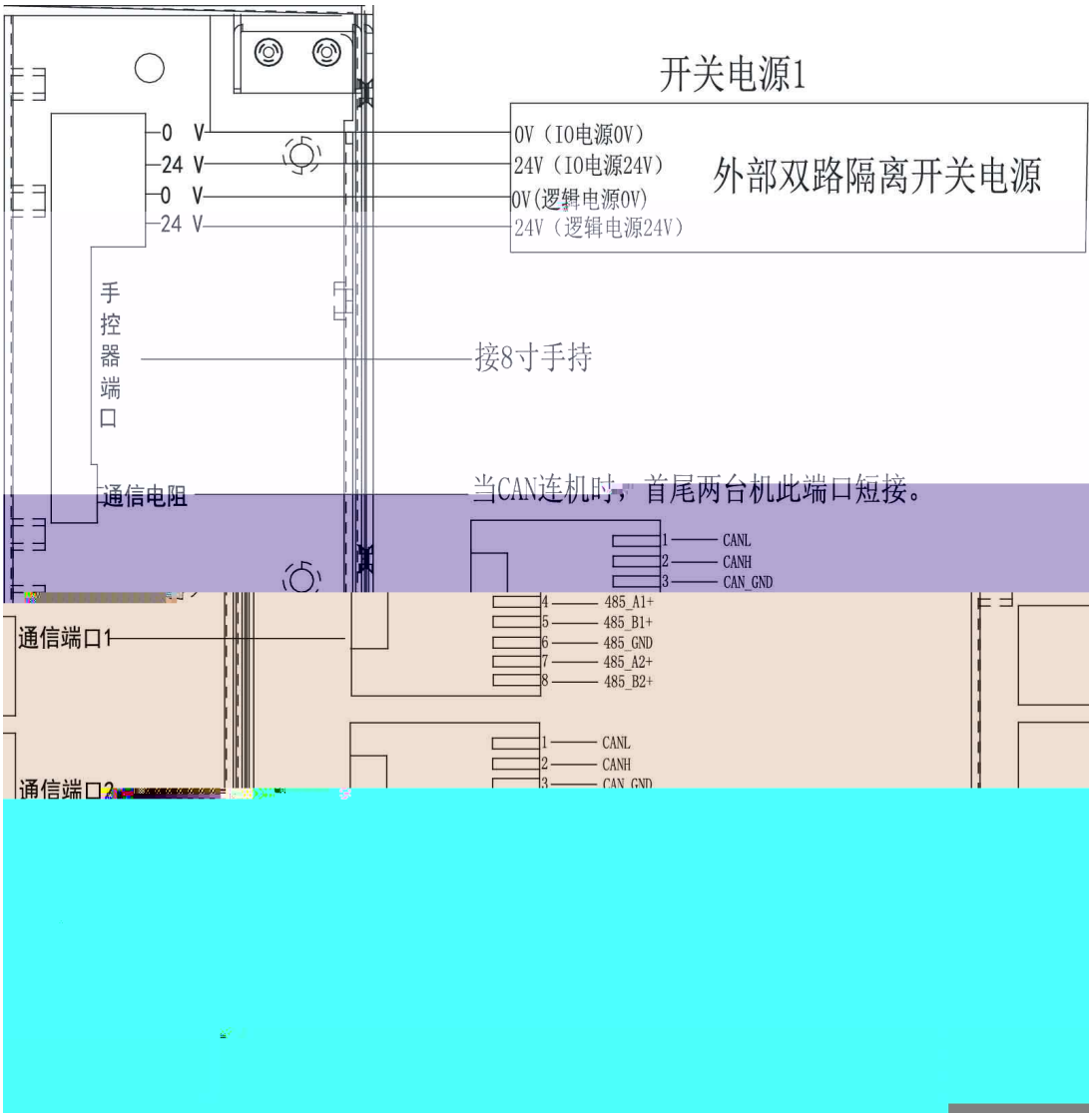
4)

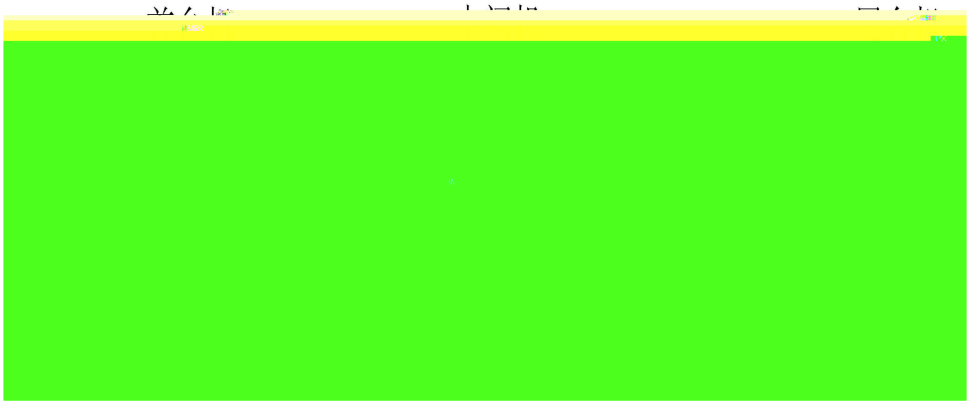
5)

6)

7)

8)


开关电源1
0 V
24 V
0 V
24 V
0V（IO电源0V）
24V（IO电源24V）
0V(逻辑电源0V)
24V（逻辑电源24V）
外部双路隔离开关电源
手控器端口
接8寸手持
通信电阻
当CAN连机时，首尾两台机此端口短接。
1 CANL
2 CANH
3 CAN_GND
4 485_A1+
5 485_B1+
6 485_GND
7 485_A2+
8 485_B2+
通信端口1
通信端口2
1 CANL
2 CANH
3 CAN_GND



“ ”→“ ”→“ ”→“CAN ”

“ ”

“ ”

“

ID

ID 1~16 ID

ID ID 1~16

ID ID

ID ID

CAN ID 1~ 16

ID

ID ID

5 ID

“ ”

ID “1”

ID ID 1

3 5 7 9 “ 1” “ 3” “

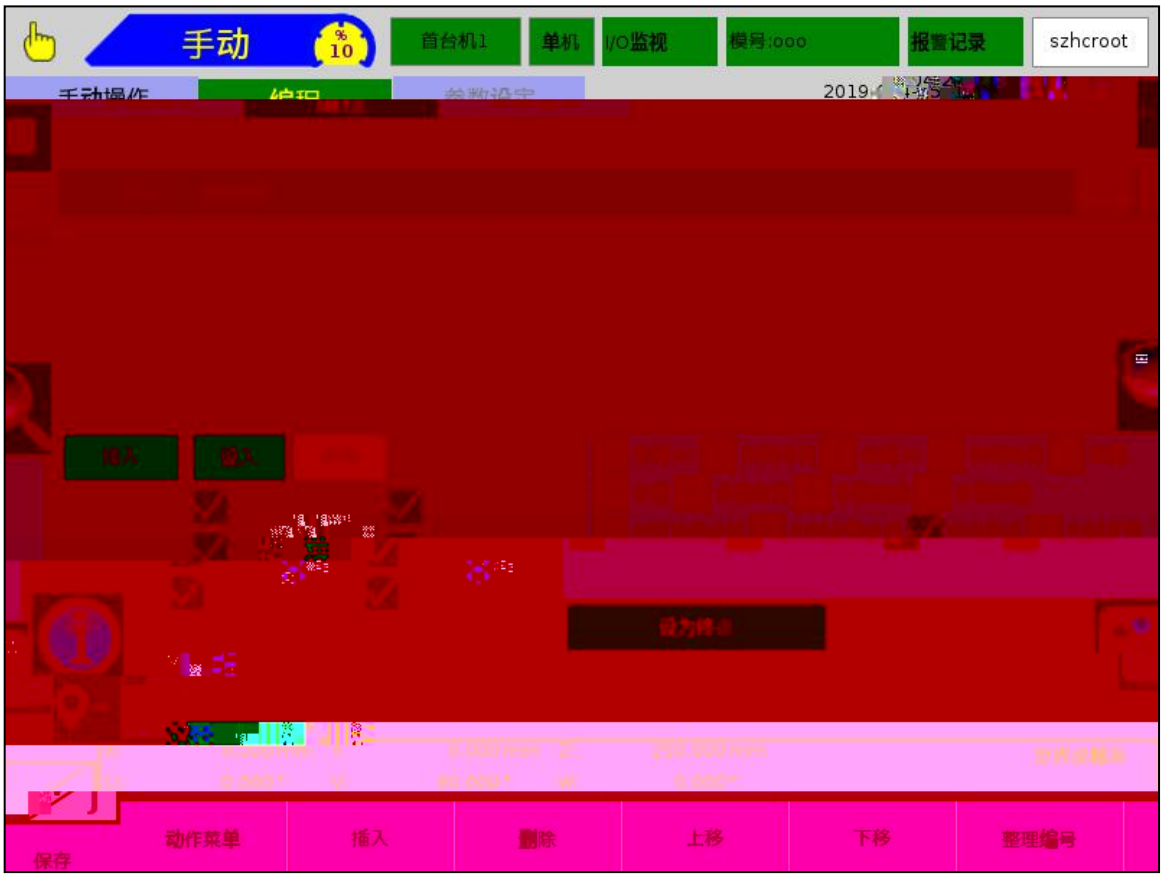
5” “ 7” “ 9”

“ ” → “ ” → “ ”

“ ”

1:1	自由路径:下一位置:X:0.000,Y:0.000,Z:[illegible]000,V:0.000,W:0.00 速度:10 延时:0.00 平滑度:0
2:2	输出:Y010通 延时:0.0

工艺


手动
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
插入
设为终点
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

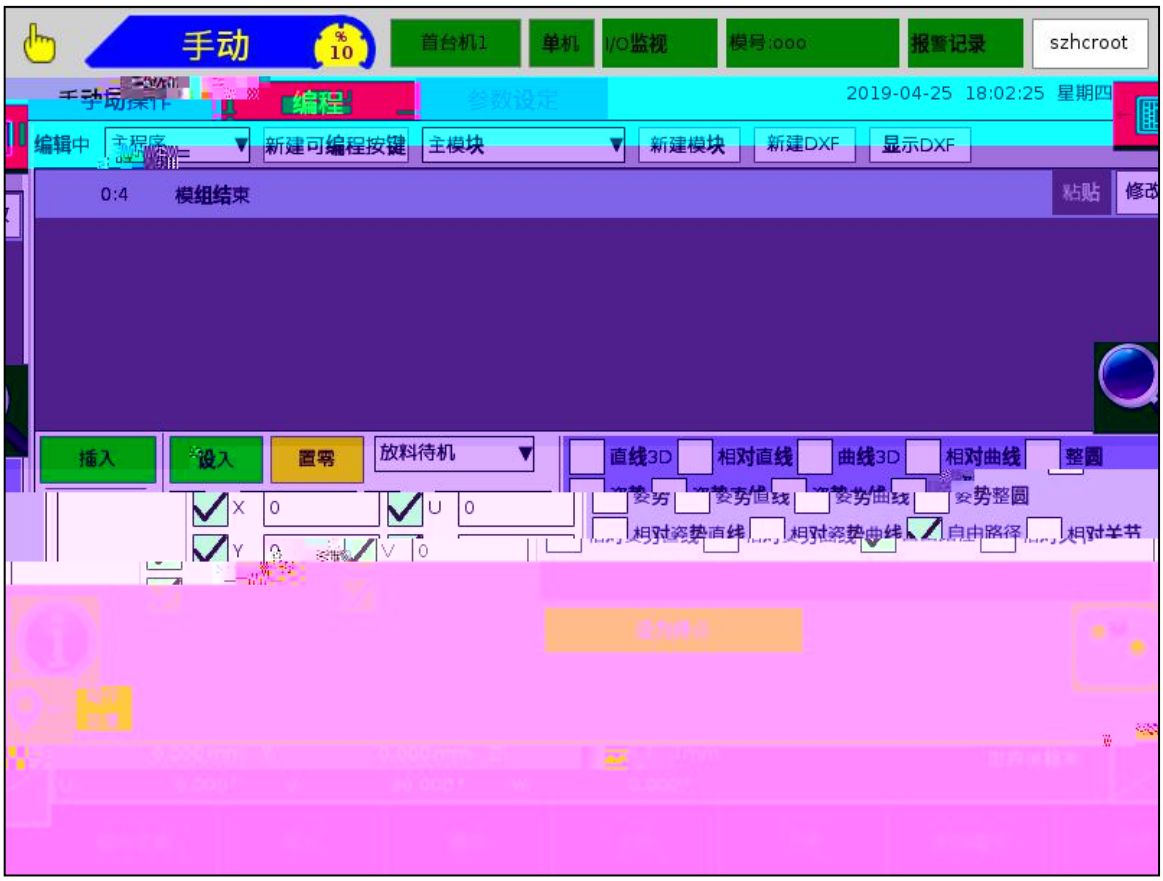
M10

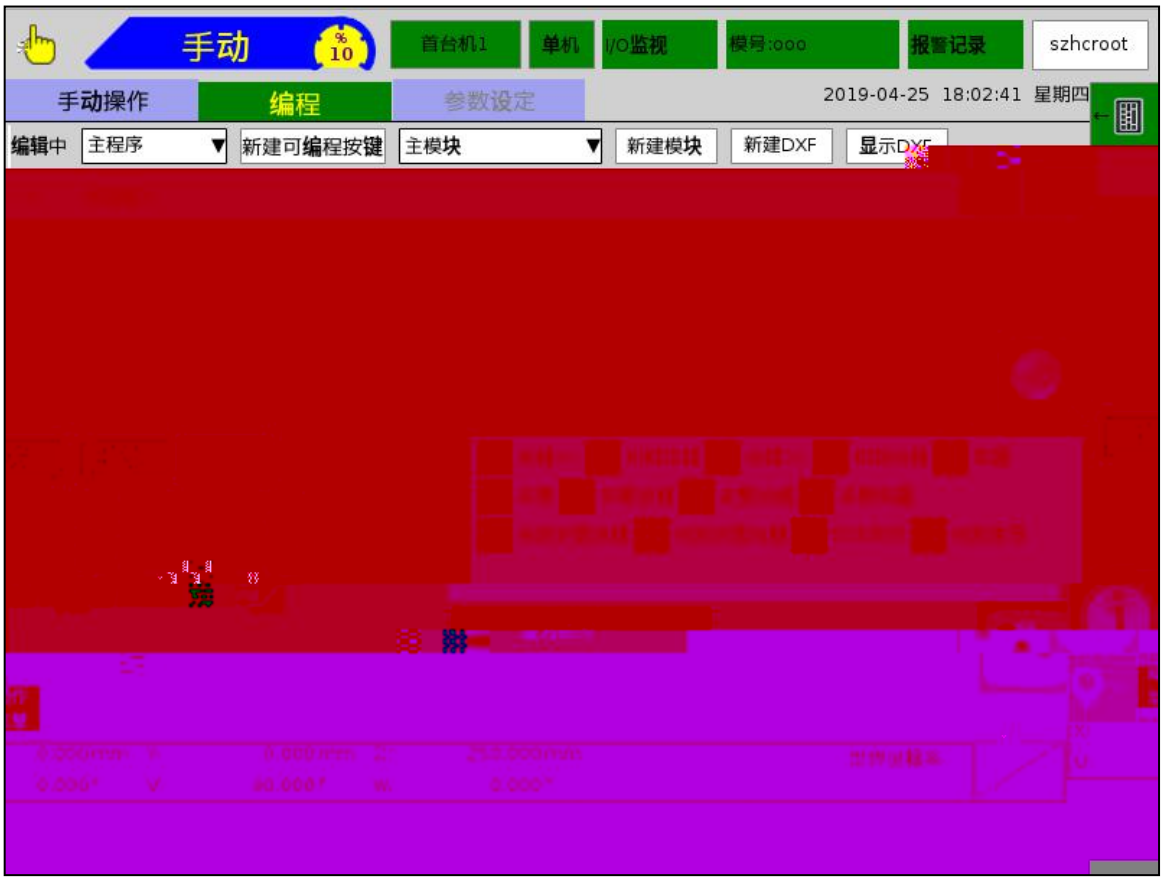
手动
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
编程
参数设定
2019-04-25 18:01:44 星期四
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
新建DXF
显示DXF
0:4
模组结束
粘贴
插入
设入
置零
取料上方
直线3D
相对直线
曲线3D
相对曲线
整圆
姿势
姿势直线
姿势曲线
姿势整圆
相对姿势直线
相对姿势曲线
自由路径
相对关节
X:
0.000 mm
Y:
0.000 mm
Z:

手动
%
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
2019-04-25 18:01:56 星期四
编程
参数设定
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
新建DXF
显示DXF
0:4
模组结束
粘贴
修改
插入
设入
置零
取料点
直线3D
相对直线
曲线3D
相对曲线
整圆
姿势
姿势直线
姿势曲线
姿势整圆
X
0
U
0

手动
%
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
2019

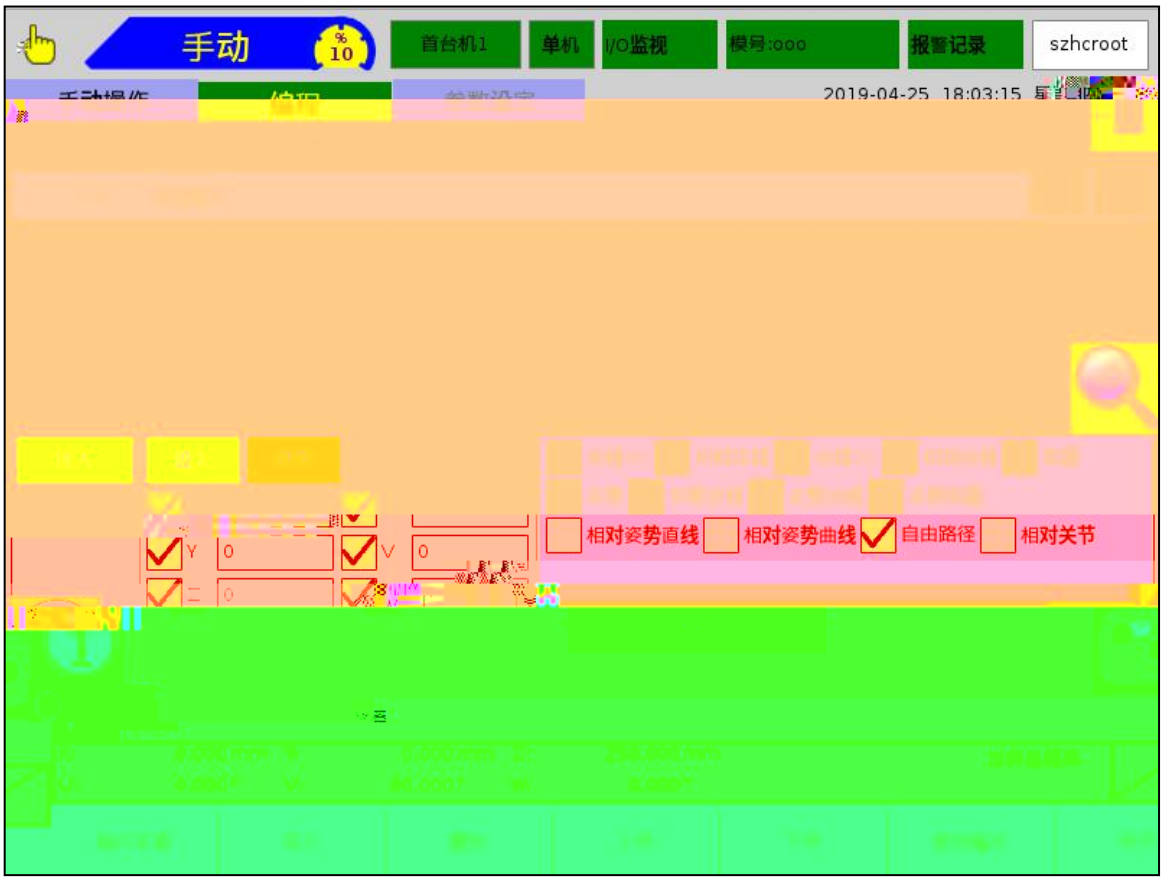
手动
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
2019-04-25 18:02:15 星期四
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
新建DXF
显示DXF
0:4
模组结束
粘贴


手动
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
编程
2019-04-25 18:02:25 星期四
编辑中
新建可编程按键
主模块
新建模块
新建DXF
显示DXF
0:4
模组结束
粘贴
插入
设入
置零
放料待机
直线3D
相对直线
曲线3D
相对曲线
整圆
姿势
姿势直线
姿势曲线
姿势整圆
X
U
Y
V
自由路径

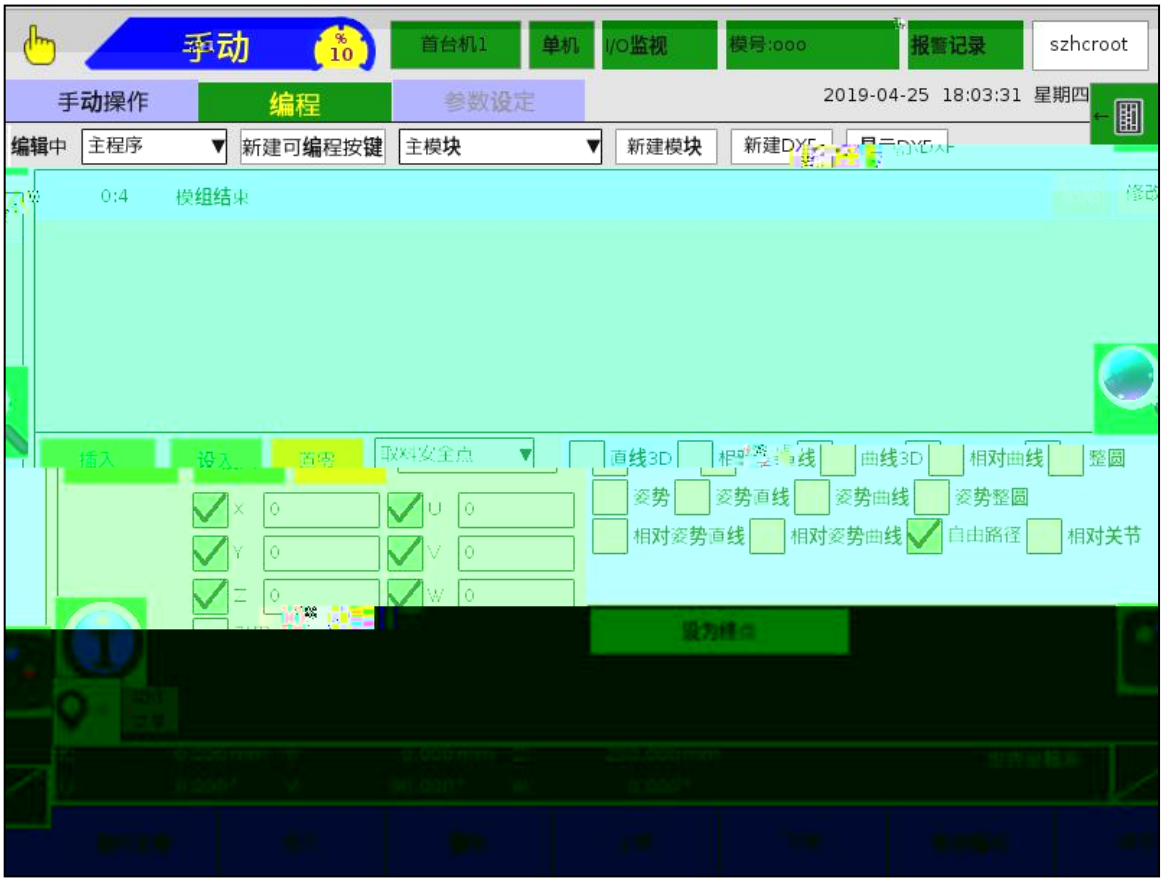

手动
%
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2019-04-25 18:02:41 星期四
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
新建DXF
显示DXF

手动
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
2019
插入
W
0
引用点:
平滑度：
0
速度
80.0
%
延时
0.00
s
设为终点
X:0,Y:0,Z:0,U:0,V:0,W:0
动作
菜单
X:
0.000 mm
Y:
0.000 mm
Z:
250.000 mm
世界坐标系
U:
0.000 °
V:
90.000 °
W:
0.000 °
保存
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号

手动
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
2019
插入
嵌入

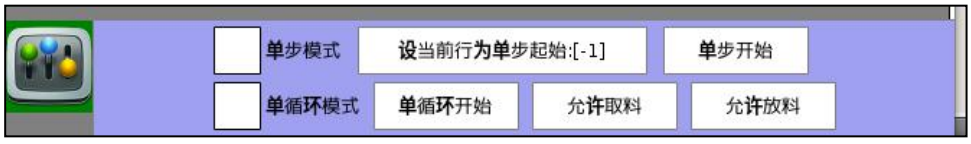

手动
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
2019-04-25 18:03:15
相对姿势直线
相对姿势曲线
自由路径
相对关节

手动
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2019-04-25 18:03:23 星期四
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
新建DXF
显示DXF
0:4
模组结束
粘贴
修改
插入
设入
置零
放料冲压2
直线3D
相对直线
曲线3D
相对曲线
整圆
姿势
姿势直线
姿势曲线
姿势整圆
相对姿势直线
相对姿势曲线
自由路径
相对关节
X
Y
U
V
0


手动
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2019-04-25 18:03:31 星期四
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
新建DXF
显示DXF
0:4
模组结束
插入
设入
首零
取料安全点
直线3D
曲线3D
相对曲线
整圆
姿势
姿势直线
姿势曲线
姿势整圆
相对姿势直线
相对姿势曲线
自由路径
相对关节
X
Y
Z
U
V
W

手动
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
szhcroot
2019
插入
设入
直线3D
相对直线
圆线3D
相对圆线
整圆
姿势
姿势直线
姿势圆线
姿势整圆

手动
10
首台机1
单机
I/O监视
模号:ooo
报警记录
高级管理员
手动操作
编程
参数设定
2019-05-05 14:38:59 星期天
信号输出
工具标定


单步模式
设当前行为单步起始:[-1]
单步开始
单循环模式
单循环开始
允许取料
允许放料

华成工控

518000

0755-26417678

0755-26416578

http://www.hc-system.com

，　　，