车床上下料控制系统使用说明书

深圳市华成工业控制股份有限公司

Shenzhen Huacheng Industrial Control Co., Ltd.

前言

1 1

2 3

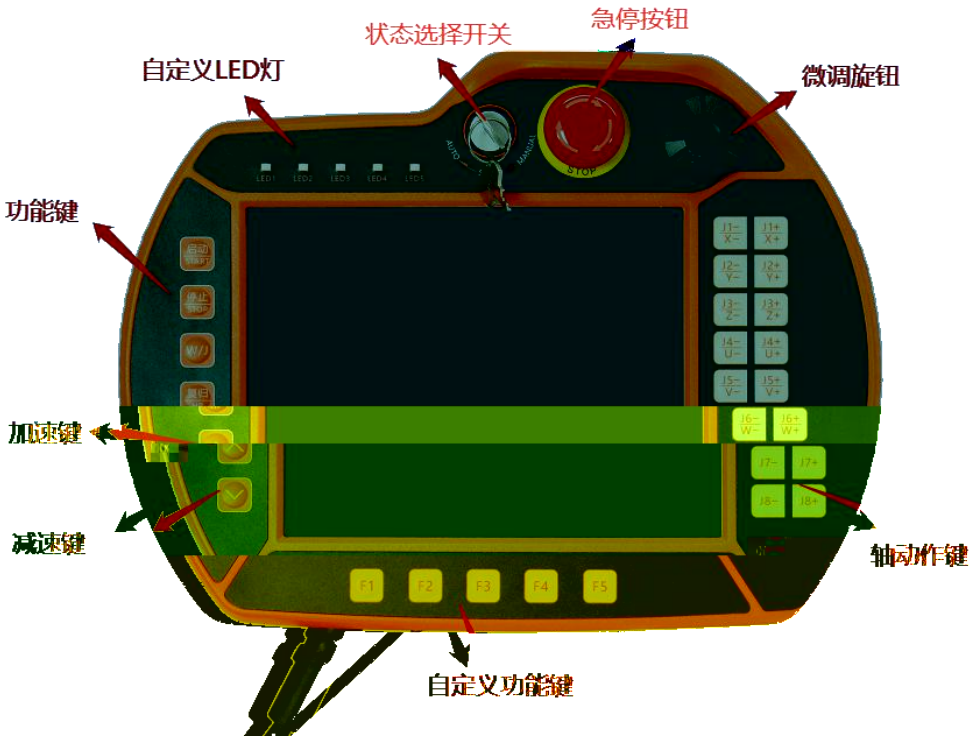
3 15

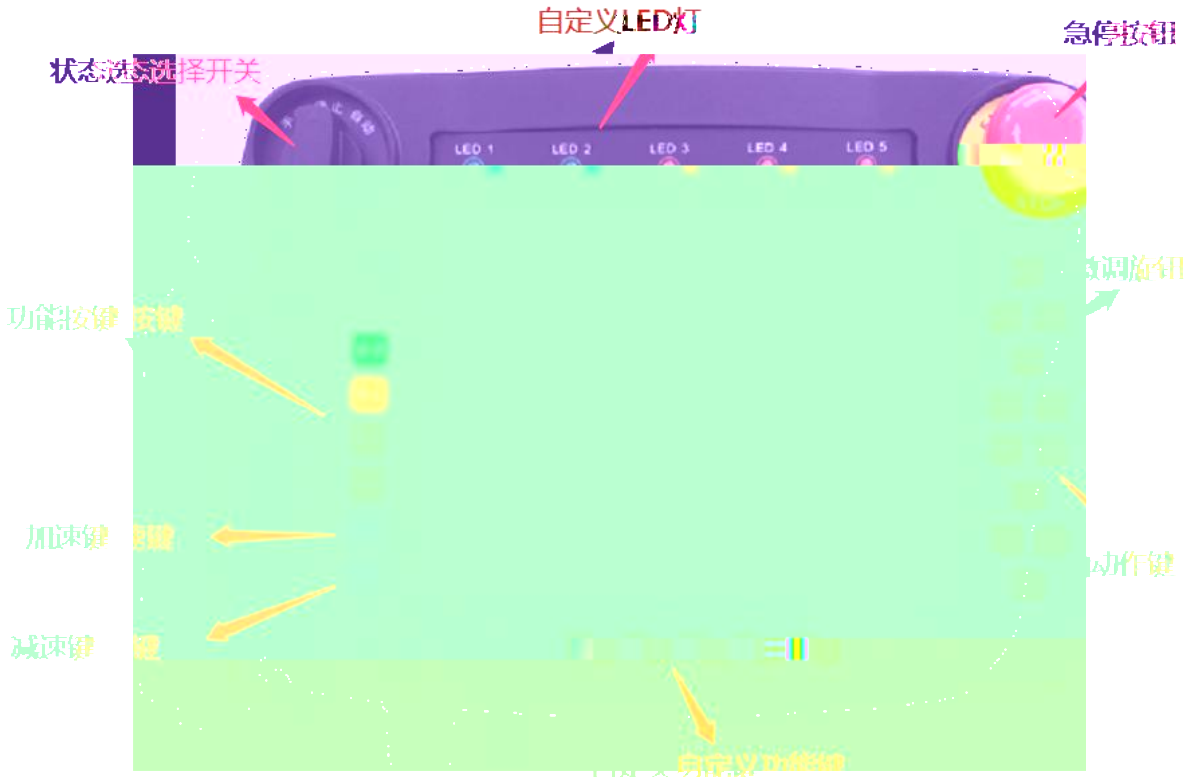
4 58

5 84

6 86

..... 128

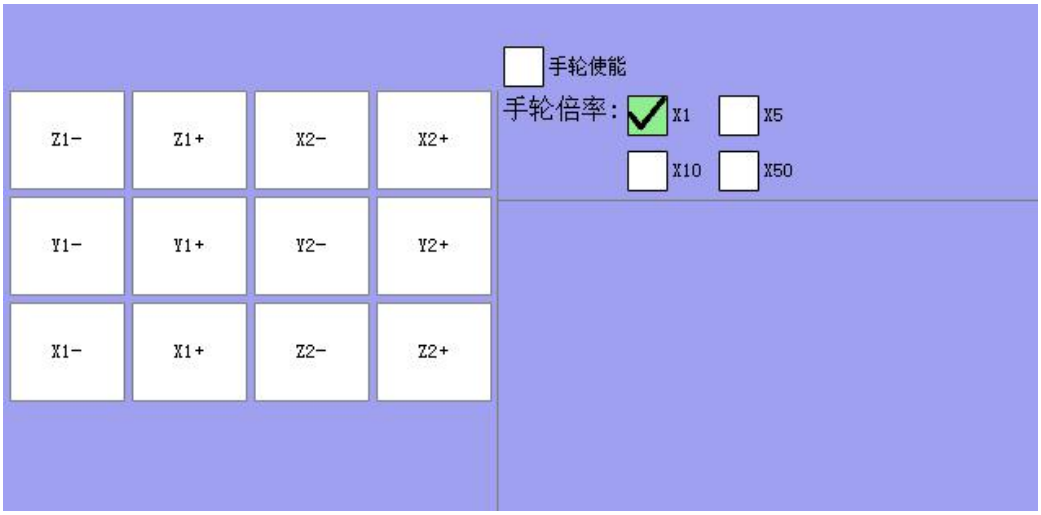

状态选择开关
急停按钮
自定义LED灯
微调旋钮
功能键
加速键
减速键
轴动作键
自定义功能键

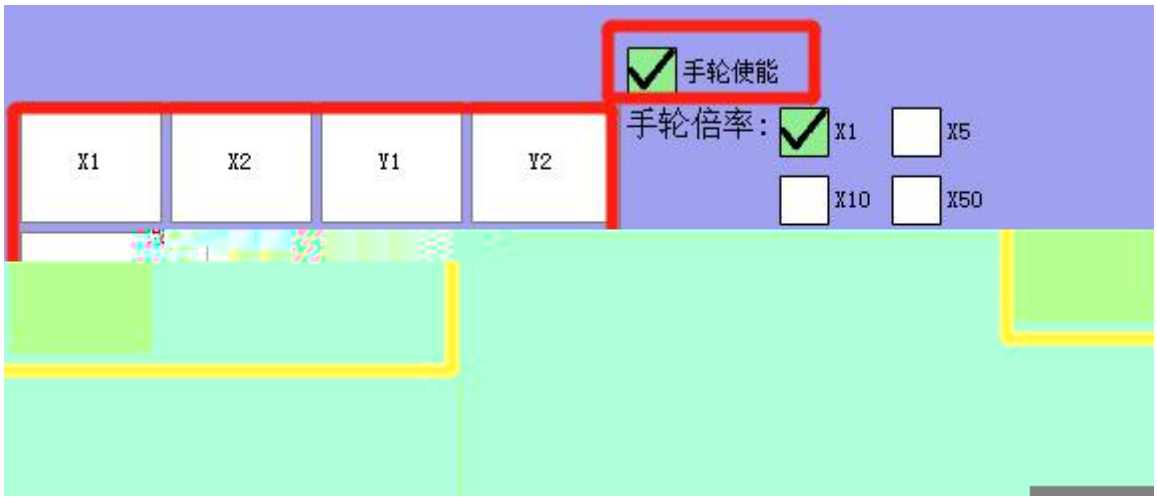

自定义LED灯
急停按钮
状态选择开关
LED 1
LED 2
LED 3
LED 4
LED 5
功能按键
加速键
减速键

手动
10

参数设定
10

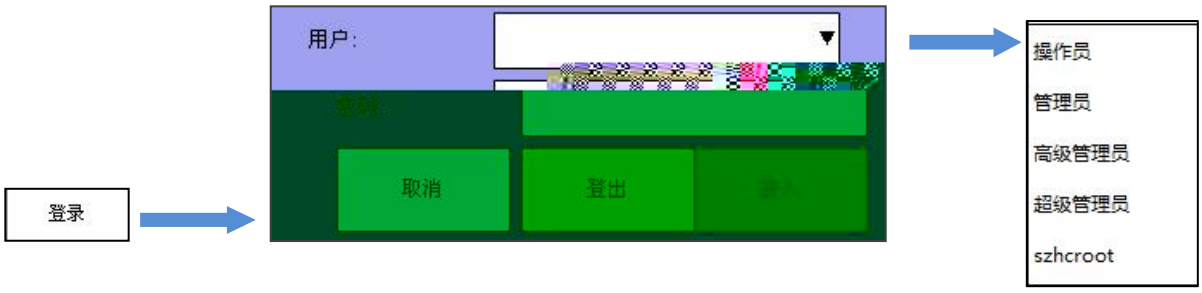
自动
10

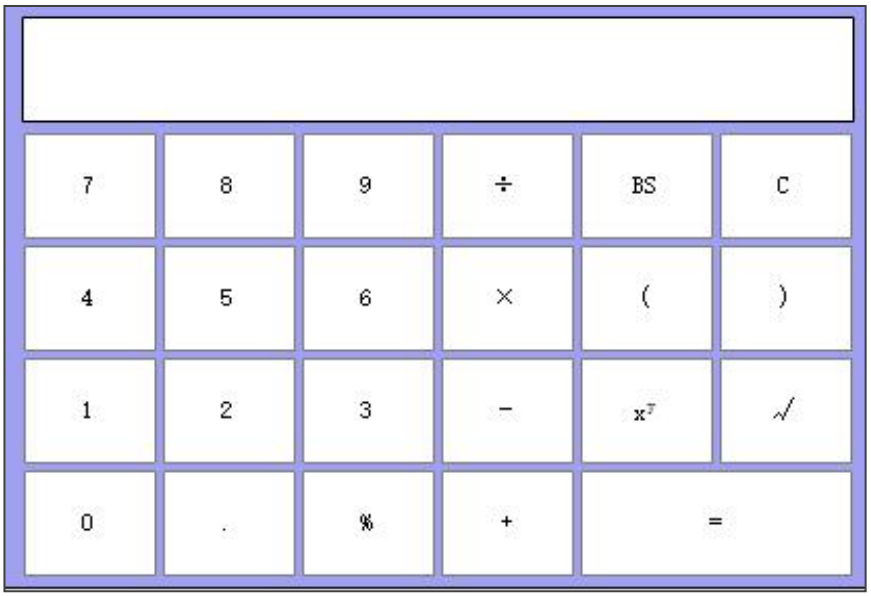

手轮使能
手轮倍率:
X1
X5
X10
X50
Z1-
Z1+
X2-
X2+
Y1-
Y1+
Y2-
Y2+
X1-
X1+
Z2-
Z2+


手轮使能
手轮倍率：
X1
X5
X10
X50
X1
X2
Y1
Y2

触摸校正需要重启.继续吗?
确定[F4]
取消[F5]

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
报警记录
szhcroot
手动操作
快捷按钮
参数设定
编程
2020-09-29 11:50:22 星期二
状态显示
速度显示
计算器工具
IO监视按钮
模号管理
报警记录查看按钮
权限管理
机械手控制系统
报警、信息提示、坐标位置显示区域
关节坐标
世界坐标
X:
0.000 °
Y:
0.000 °
Z:
0.000 mm
工作台:关节
U:
0.000 °
W
J
诊断信息


用户:
登录
取消
登出
操作员
管理员
高级管理员
超级管理员
szhcroot


7
8
9
÷
BS
C
4
5
6
×
(
)
1
2
3
−
x²
√
0
.
%
+
=

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
报警记录
szhcroot
上一页
输入
下一页
输入
输出
X010
X011
X012
X013
X014
X015
X016
X017
缩回按钮
X: 0.062°
Y: 0.276°
Z: 0.996 mm
工作台：关节
U: 5.682°
V: 0.000°
W: 0.000°
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

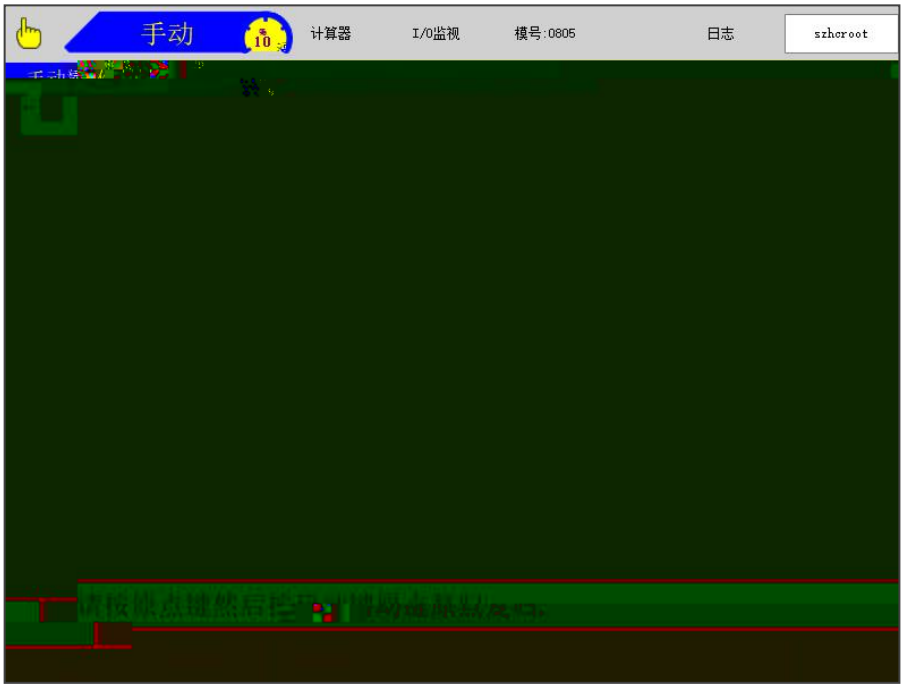
手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
报警记录
szhcroot
当前模号
机械手
视觉模板
选中的模号: default
新模号名:
本机模号
导出到U盘
从U盘导入
搜索
清除搜索
default

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
报警记录
报警IO记录
操作记录
按键记录
清除记录
报警号
级别
描述
触发时间
结束时间
9
0
连接主机失败!
2020/11/05 13:59:50
连接主机失败!
2020/11/05 11:59:18
连接主机失败!
2020/11/05 11:42:44
连接主机失败!
2020/10/29 14:17:35
连接主机失败!
2020/10/29 11:18:07
连接主机失败!
2020/10/29 11:16:51
连接主机失败!
2020/10/29 11:05:33
连接主机失败!
2020/10/28 16:03:28
连接主机失败!
2020/10/28 15:34:51
缩回按钮
点键然后按启动键原点复归.
安全区域
调试

手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
报警记录
报警IO记录
操作记录
按键记录
清除记录
操作时间
用户
描述
szhcroot
szhcroot
szhcroot
szhcroot
缩回按钮

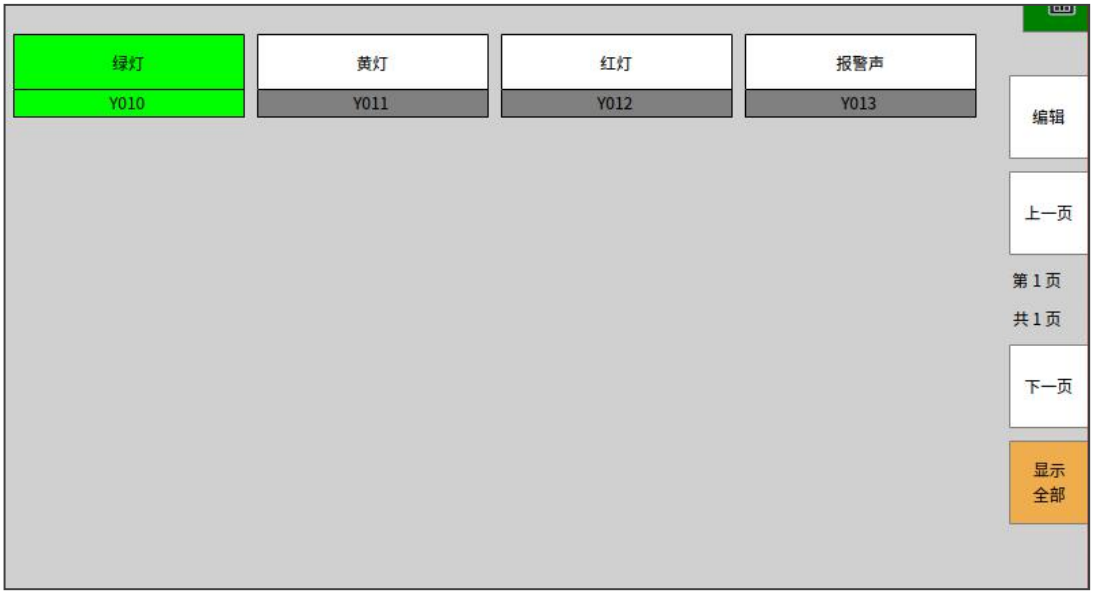
读入
复制
粘贴
清空
退格
英文
取消
输入

最小:0
最大:400


手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 14:21:20 星期四
绿灯
Y010
黄灯
Y011
红灯
Y012
报警声
Y013
机械手服务机床1
Y014
机床1启动信号
Y015
机械手服务机床2
Y016
机床2启动信号
Y017
手臂1旋转气缸翻转
Y020
手臂1旋转气缸归零
Y021
手臂2旋转气缸翻转
Y022
Y023
共 4 页
下一页
普通输出 Y024
Y024
普通输出 Y025
Y025
普通输出 Y026
Y026
普通输出 Y027
Y027
显示部分
普通输出 Y030
Y030
普通输出 Y031
Y031
普通输出 Y032
Y032
普通输出 Y033
Y033
信号输出
安全区域

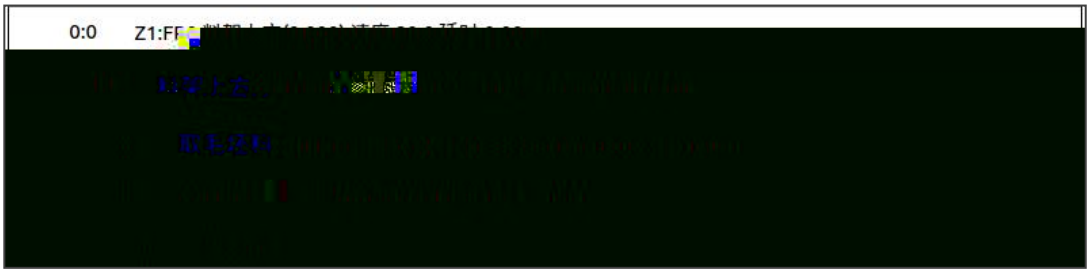
绿灯
黄灯
红灯
报警声
普通输出 Y014
普通输出 Y015
普通输出 Y016
普通输出 Y017
普通输出 Y020
普通输出 Y021
普通输出 Y022
普通输出 Y023
普通输出 Y024
普通输出 Y025
普通输出 Y026
普通输出 Y027
完成(4)
上一页
第 1 页
共 1 页
下一页

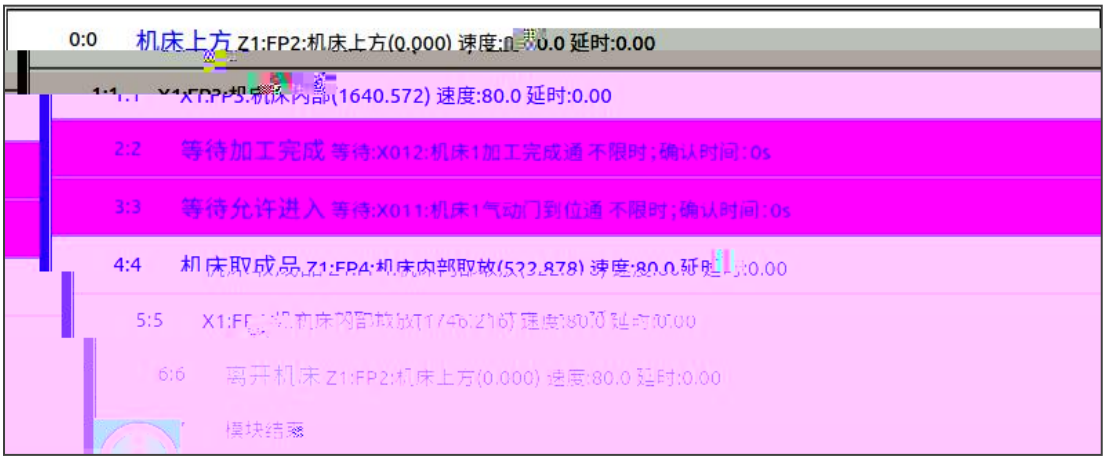

绿灯
Y010
黄灯
Y011
红灯
Y012
报警声
Y013
编辑
上一页
第 1 页
共 1 页
下一页
显示
全部

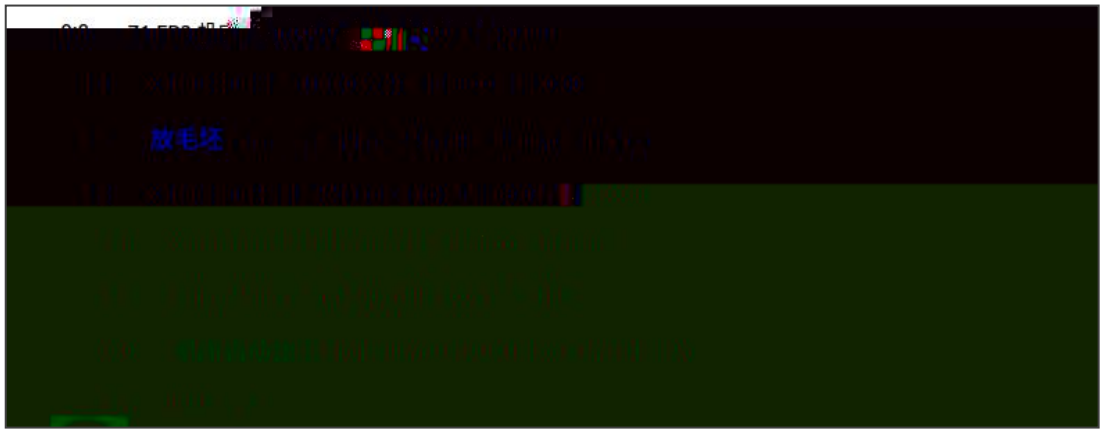
手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 14:28:45 星期四
G线
升降轴
D线
C线
横行轴
B线
机械手运行区域
A线
E线
机床
F线
机床
E线
安全区域设定
Z1 A线 0.000 试行 设入
X1 C线 0.000 试行 设入
X1 D线 0.000 试行 设入
Z1 E线 0.000 试行 设入
Z1 F线 0.000 试行 设入
保存
请按原点键然后按启动键原点复归.
信号输出
安全区域
调试

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 14:44:02 星期四
-Z1+
-X1+
主轴
尾座
料盘0
机床1
料盘1
主轴
尾座
机床2
料盘2
点1 Z1 0.000 设入 试行
点2 X1 0.000 设入 试行
点2 Z1 0.000 设入 试行
点3 X1 0.000 设入 试行
点4 Z1 0.000 设入 试行
点5 X1 0.000 设入 试行
点6 X1 0.000 设入 试行
点7 Z1 0.000 设入 试行
点8 X1 0.000 设入 试行
点8 Z1 0.000 设入 试行
点9 X1 0.000 设入 试行
点10 Z1 0.000 设入 试行
点11 X1 0.000 设入 试行
点12 X1 0.000 设入 试行
点13 Z1 0.000 设入 试行
保存
请按原点键然后按启动键原点复归.
信号输出
安全区域
调试

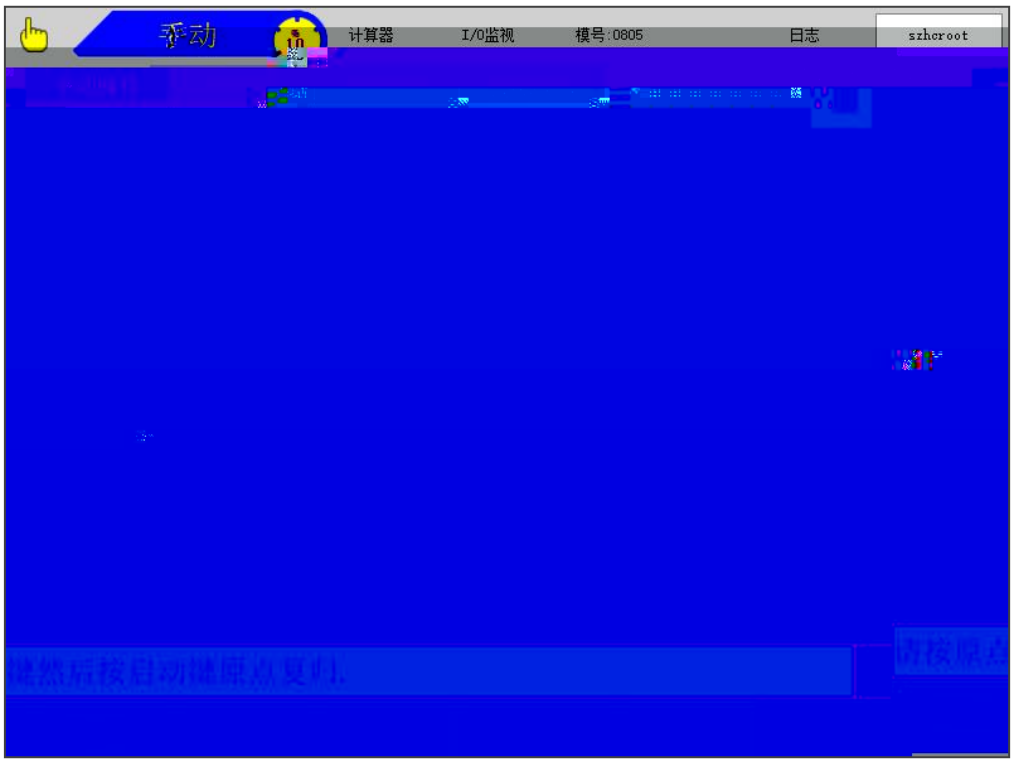
手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 14:45:45 星期四
-X1+
+X2-
主轴
尾座
料盘0
机床1
料盘1
机床2
料盘2
点1 Z1
点2 X1
点2 Z1
点8 X1
点8 Z1
点9 X1
安全距离
零点间隔
0.000
设入
试行
保存
点键然后按启动键原点复归.
安全区域
调试



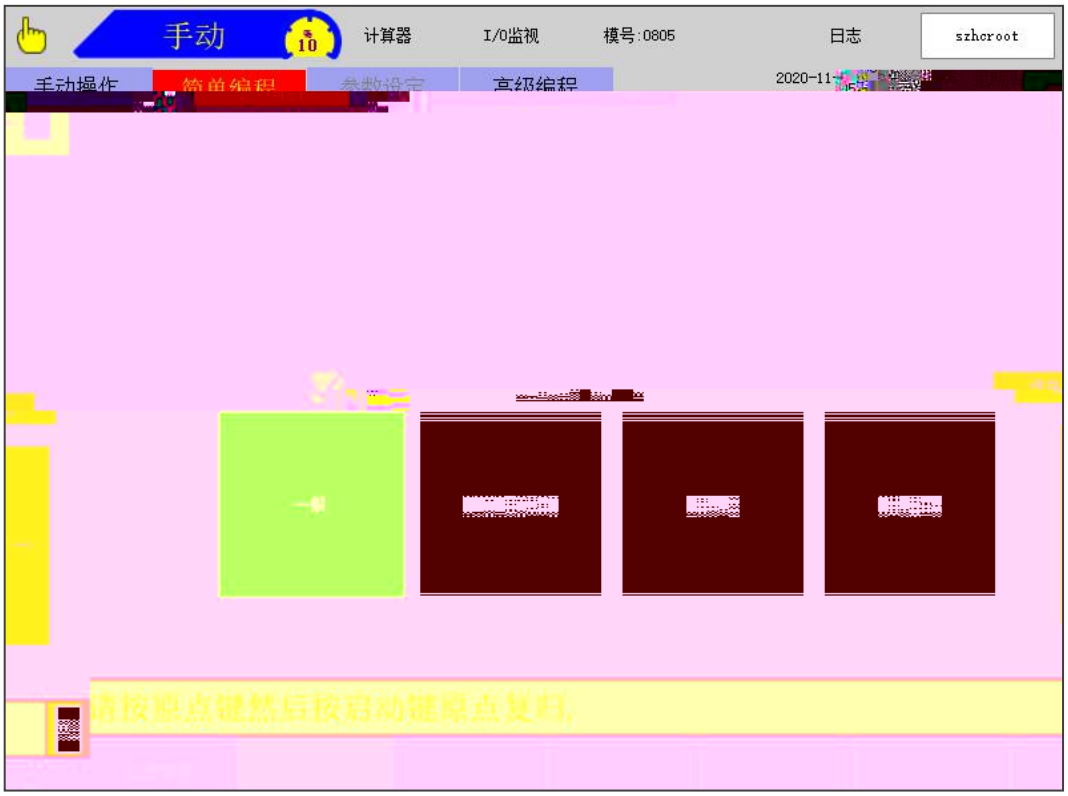

0:0 机床上方 Z1:FP2:机床上方(0.000) 速度:0.0 延时:0.00
1:1 X1:FP3:机床内部(1640.572) 速度:80.0 延时:0.00
2:2 等待加工完成 等待:X012:机床1加工完成通 不限时;确认时间:0s
3:3 等待允许进入 等待:X011:机床1气动门到位通 不限时;确认时间:0s
4:4 机床取成品 Z1:FP4:机床内部取放(522.878) 速度:80.0 延时:0.00
5:5 X1:FP1:机床内部放料(1746.621) 速度:80.0 延时:0.00
6:6 离开机床 Z1:FP2:机床上方(0.000) 速度:80.0 延时:0.00
模块结束


放毛坯

0:0 料架上方 Z1:FP0:料架上方(0.000) 速度:80.0 延时:0.00
1:1 X1:FP0:料架上方(215.916) 速度:80.0 延时:0.00
2:2 料架放成品 Z1:
架取放料点(458.250) 速度:80.0 延时:0.00
3:3
4:4 模块结束


手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot

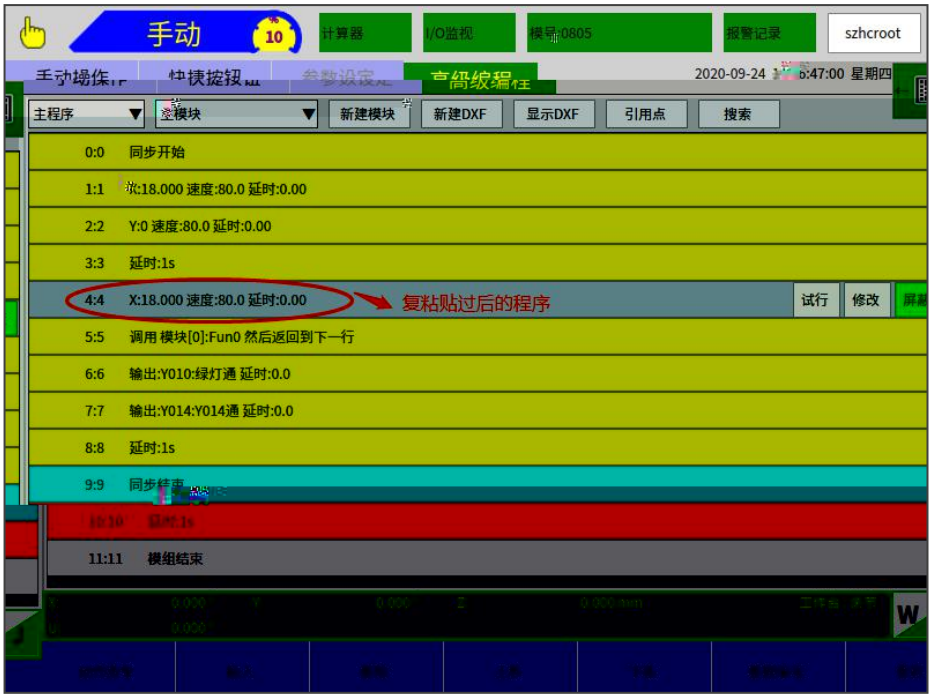
手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 15:06:35 星期四
设入当前位置
点名称:
aa
关闭
X1
0.000


手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 15:15:51 星期四
X1
X2
加工中
加工中
允许
清零
清零
清零
清零

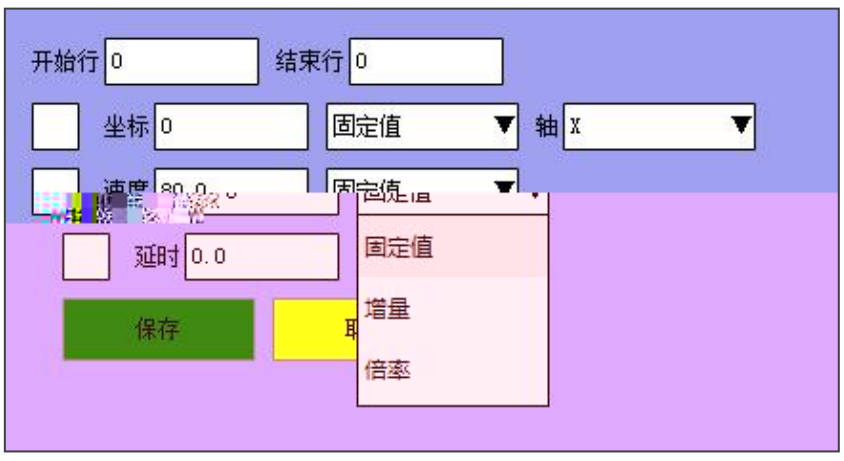
手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程

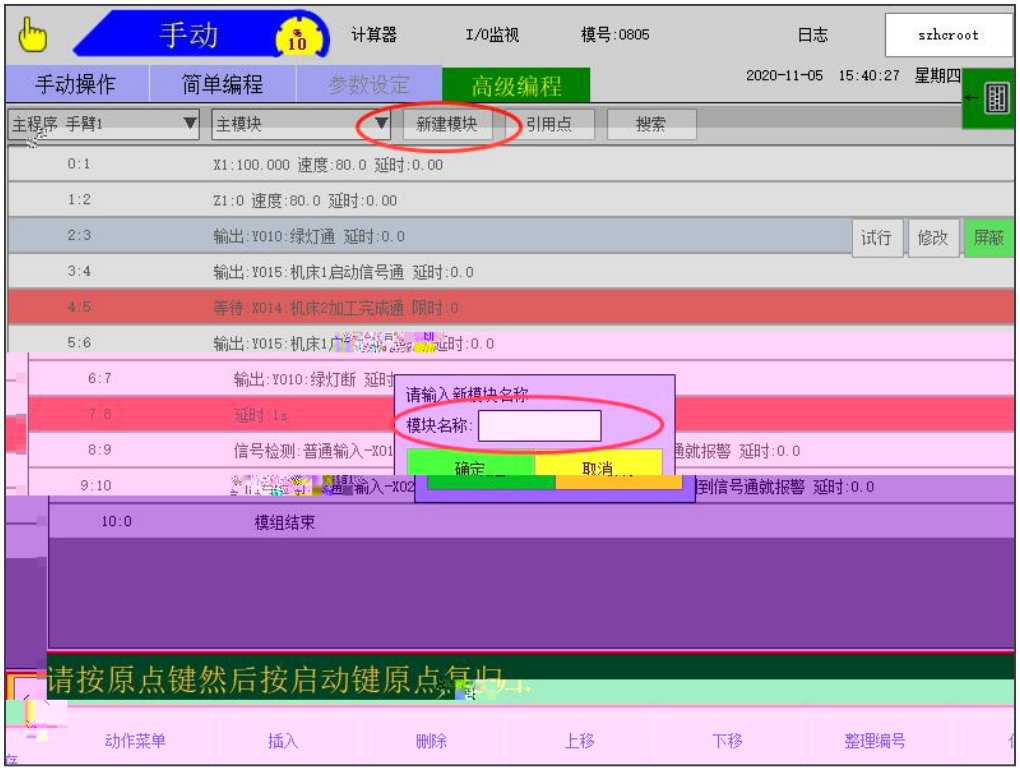
复制当前行
取消
序号
0
复制序号到当前的行

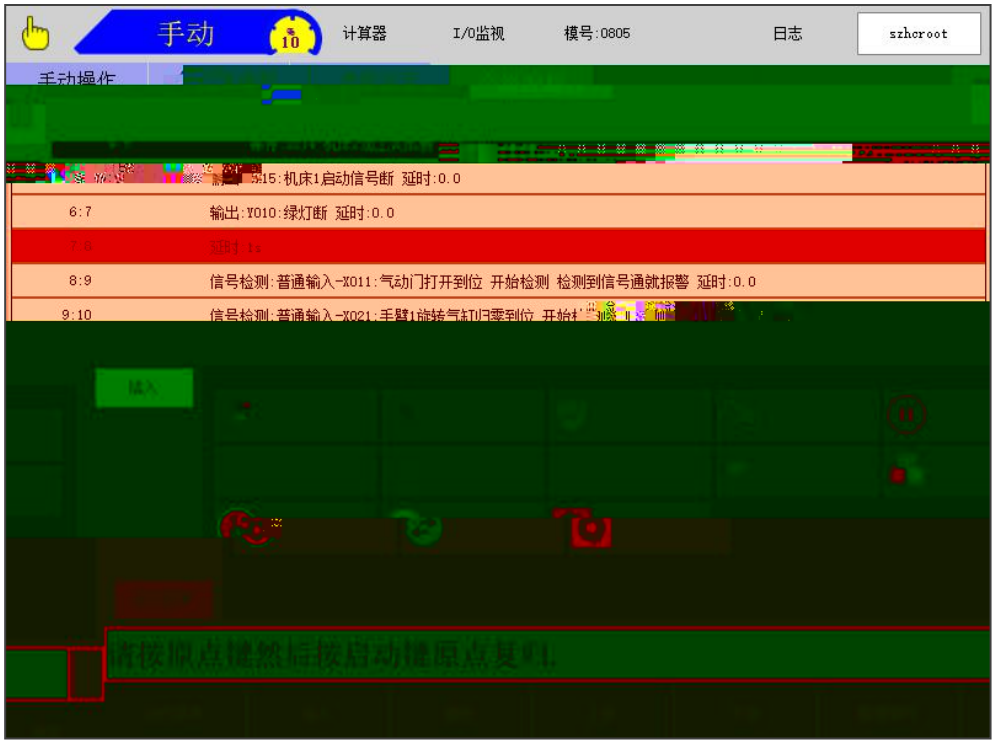
手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
报警记录
szhcroot
快捷按钮
参数设定
高级编程
2020-09-24 16:46:16 星期四
主程序
主模块
新建模块
新建DXF
显示DXF
引用点
搜索
0:0 同步开始
复制
粘贴
取消
1:1 X:18.000
试行
修改
复制当前行
取消
2:2 Y:0 速度
3:3 延时:1s
序号 1
复制序号到当前的行
4:4 调用 模块[0]:Fun0 然后返回到下一行
5:5 输出:Y010:绿灯通 延时:0.0
6:6 输出:Y014:Y014通 延时:0.0
7:7 延时:1s
8:8 同步结束
9:9 延时:1s
10:10 模组结束
X: 0.000 ° Y: 0.000 ° Z: 0.000 mm 工作台:关节
U: 0.000 °
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号


手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
报警记录
szhcroot
主程序
模块
新建模块
新建DXF
显示DXF
引用点
搜索
0:0 同步开始
1:1 X:18.000 速度:80.0 延时:0.00
2:2 Y:0 速度:80.0 延时:0.00
3:3 延时:1s
4:4 X:18.000 速度:80.0 延时:0.00
复粘贴过后的程序
试行
修改
5:5 调用 模块[0]:Fun0 然后返回到下一行
6:6 输出:Y010:绿灯通 延时:0.0
7:7 输出:Y014:Y014通 延时:0.0
8:8 延时:1s
9:9 同步结束
11:11 模组结束

分类 全部
搜索范围 全部
搜索
关闭
内容输入框
主程序
1:0 : X:0 速度:80.0 延时:0.00
2:1 : X:0 速度:80.0 延时:0.00
3:2 : 模组结束
子程序-1
5:0 : 模组结束
子程序-2
7:0 : 模组结束
子程序-3
9:0 : 模组结束
子程序-4
批量修改
在当前页面 程序步号 0
跳转

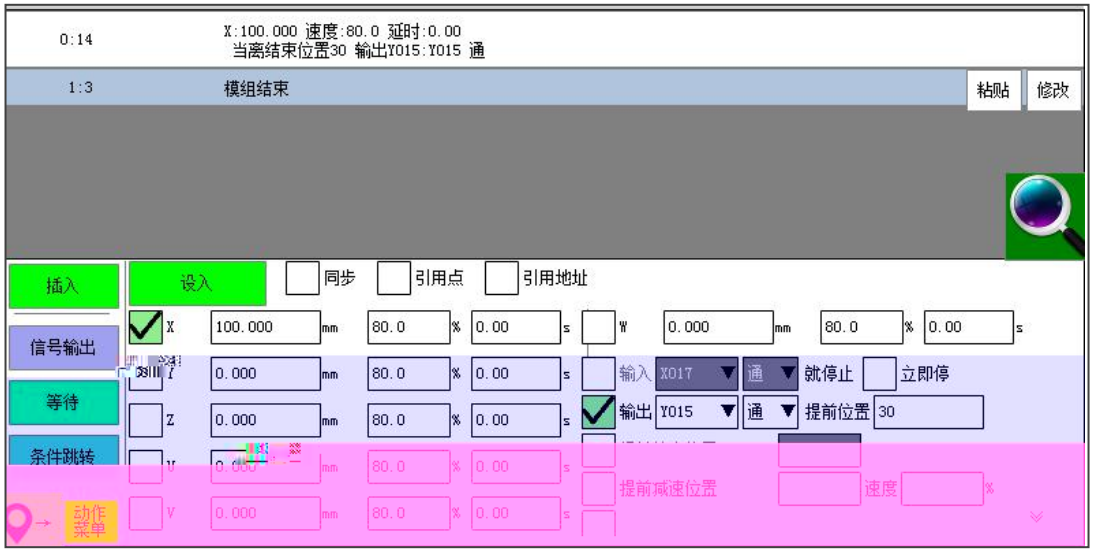

开始行 0
结束行 0
坐标 0
固定值
轴 X
延时 0.0
固定值
增量
倍率
保存


手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 15:40:27 星期四
主程序 手臂1
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:1 X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
1:2 Z1:0 速度:80.0 延时:0.00
2:3 输出:Y010:绿灯通 延时:0.0
试行
修改
屏蔽
3:4 输出:Y015:机床1启动信号通 延时:0.0
4:5 等待:X014:机床2加工完成通 限时:0
5:6
6:7 输出:Y010:绿灯断 延时
7:8 延时:1s
8:9 信号检测:普通输入-X01
9:10
10:0 模组结束
请输入新模块名称
模块名称:
确定
取消
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

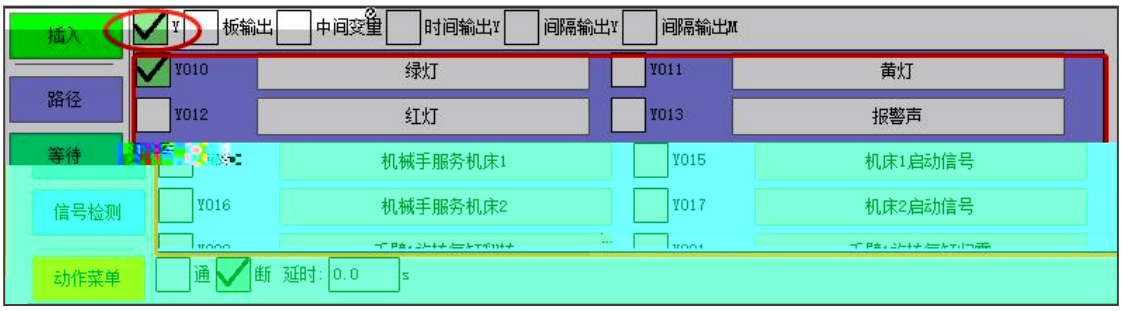

手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
6:7
输出:Y010:绿灯断 延时:0.0
7:8
延时:1s
8:9
信号检测:普通输入-X011:气动门打开到位 开始检测 检测到信号通就报警 延时:0.0
9:10
插入

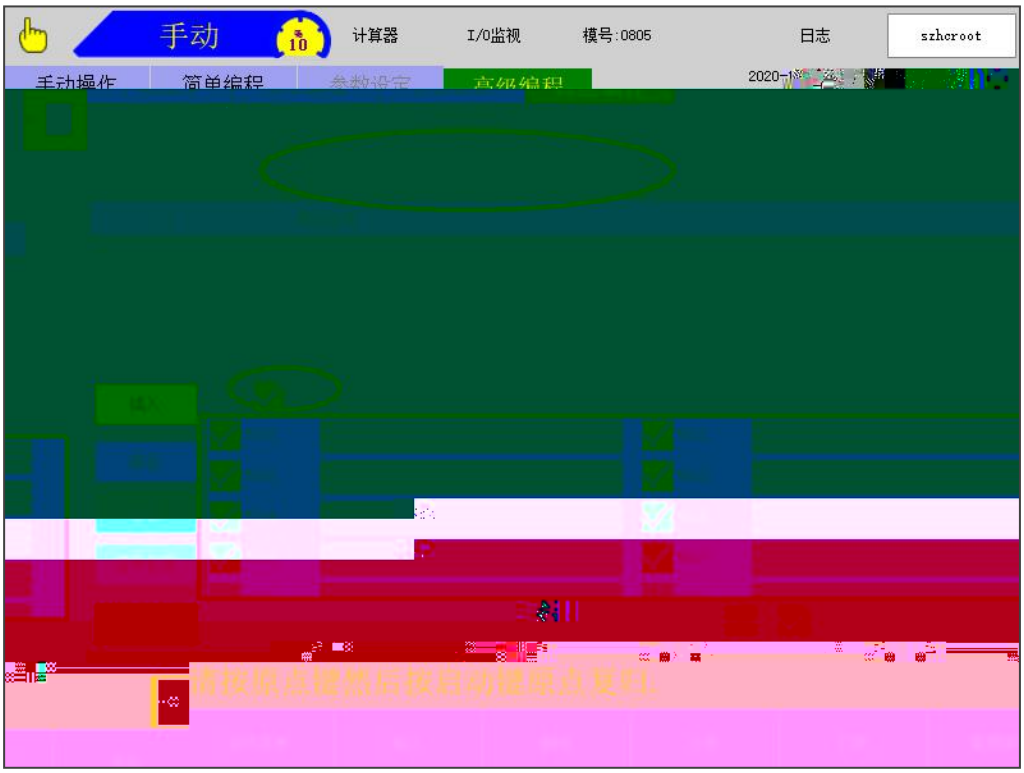
轴动作

手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 15:46:31 星期四
主程序 手臂1
主模块
新建模块
引用点
搜索
5:6
输出:Y015:机床1启动信号断 延时:0.0
6:7
输出:Y010:绿灯断 延时:0.0
7:8
延时:1s
9:10
信号检测:普通输入-X021:手臂1旋转气缸归零到位 开始检测 检测到信号通就报警 延时:0.0
10:0
模组结束
插入
设入
同步
引用点
信号输出
X1
100.000
mm
80.0
%
0.00
s
输入
X010
通
就停止
立即停
等待
Z1
X2
Y2
Z2
提前结束位置
提前减速位置
速度
相对
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


0:14
X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置30 输出Y015:Y015 通
1:3
模组结束
粘贴
修改
插入
设入
同步
引用点
引用地址
信号输出
等待
条件跳转
动作菜单
X
100.000
mm
80.0
%
0.00
s
W
0.000
mm
80.0
%
0.00
s
Y
0.000
mm
80.0
%
0.00
s
输入
X017
通
就停止
立即停
Z
0.000
mm
80.0
%
0.00
s
输出
Y015
通
提前位置
30
U
0.000
mm
80.0
%
0.00
s
提前减速位置
速度
V
0.000
mm
80.0
%
0.00
s

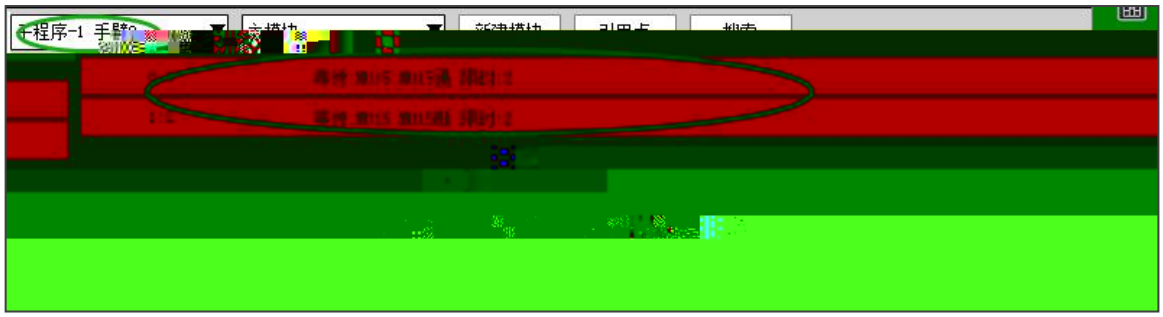
手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 15:55:12 星期四
1:1
Z1:0 速度:80.0 延时:0.00
2:2
X2:0 速度:80.0 延时:0.00
当X010:X010 通 就减速停
3:3
当X010:X010 通 就减速停
4:4
Y2:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出
灯 通
插入
路径
等待
Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
Y010
绿灯
Y011
黄灯
Y012
红灯
Y013
Y014
机械手服务机床1
Y015
机床1启动信号


插入
路径
等待
信号检测
动作菜单
Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
Y010
绿灯
Y011
黄灯
Y012
红灯
Y013
报警声
机械手服务机床1
Y015
机床1启动信号
Y016
机械手服务机床2
Y017
机床2启动信号
通
断
延时:
0.0
s


手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程

插入
路径
等待
Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
M010
中间变量 M010
M011
中间变量 M011
M012
中间变量 M012
M013
中间变量 M013
M015
中间变量 M015
M017
中间变量 M017

主程序 手臂1
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:0
板输出:Y0 板 延时:0.0
输出通道:Y010 Y011 Y012 Y013 Y014 Y015 Y016 Y017
1:1
X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
2:2
Y1:2.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
3:3
输出:M015:M015通 延时:0.0
试行
修改
4:4
模组结束

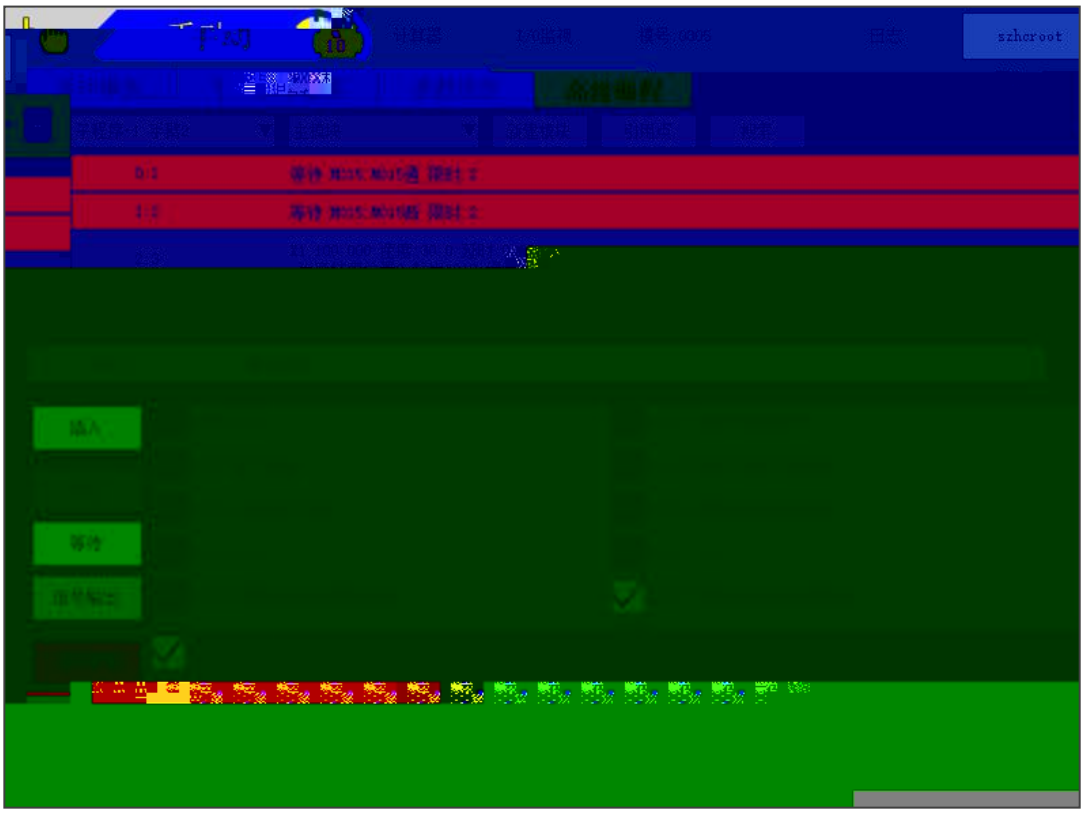


插入
路径
Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
Y010
绿灯
Y011
黄灯
Y012
红灯
报警声

插入
路径
Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
Y010
绿灯
Y011
黄灯
计数器

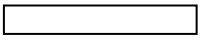
插入
路径
等待
信号检测
动作菜单
Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
M010
中间变量 M010
M011
中间变量 M011
M012
中间变量 M012
M013
中间变量 M013
M014
中间变量 M014
M015
中间变量 M015
M016
中间变量 M016
M017
中间变量 M017
通
断
一直输出
动作时间:
3.0
s 间隔个数
10
计数器
自身

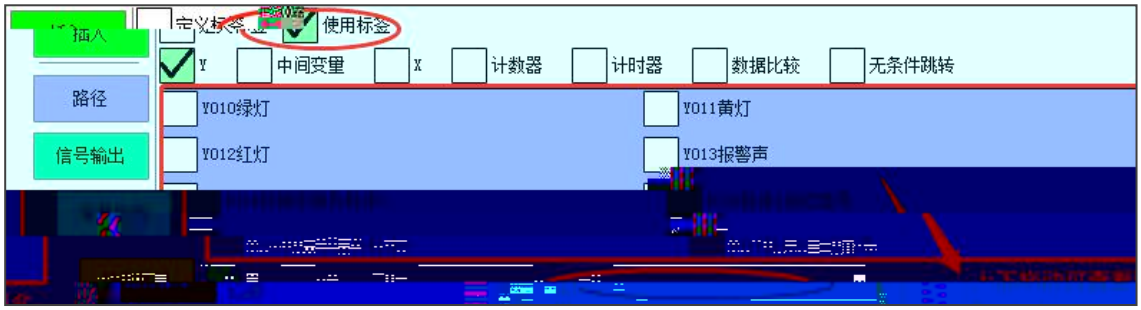
信号检测


szhcroot

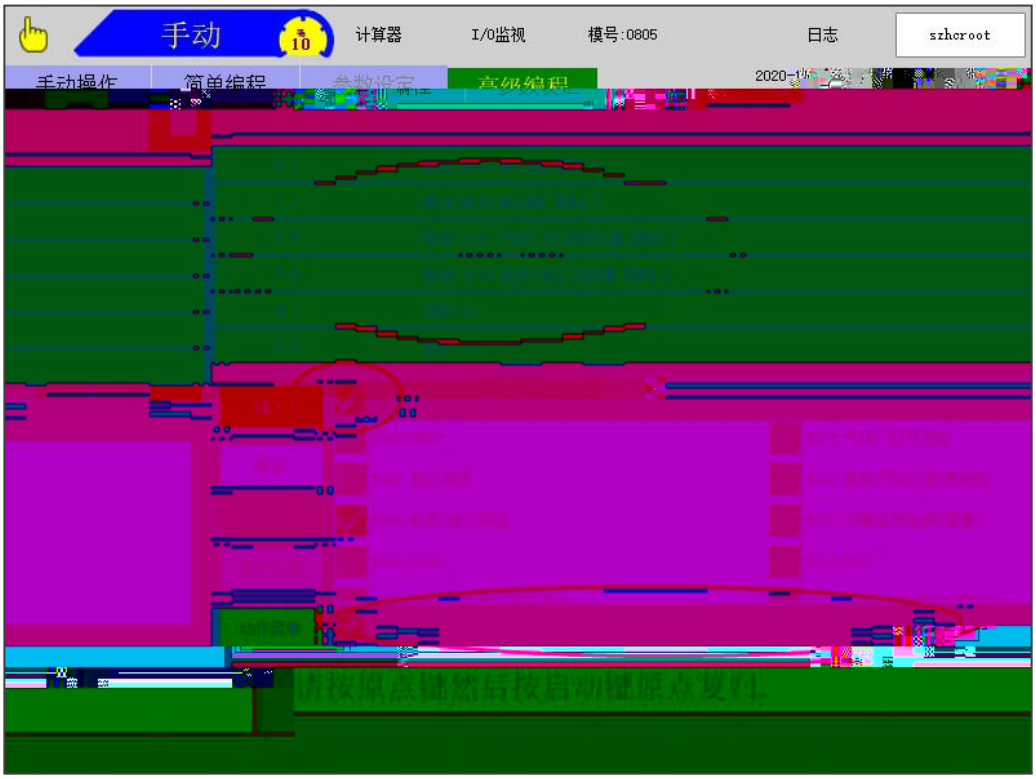
条件跳转

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 16:36:19 星期四
子程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:1 等待:M015 M015通 限时:2
1:2 等待:M015 M015断 限时:2
2:3 X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
3:4 Y2:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
4:0 模组结束
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

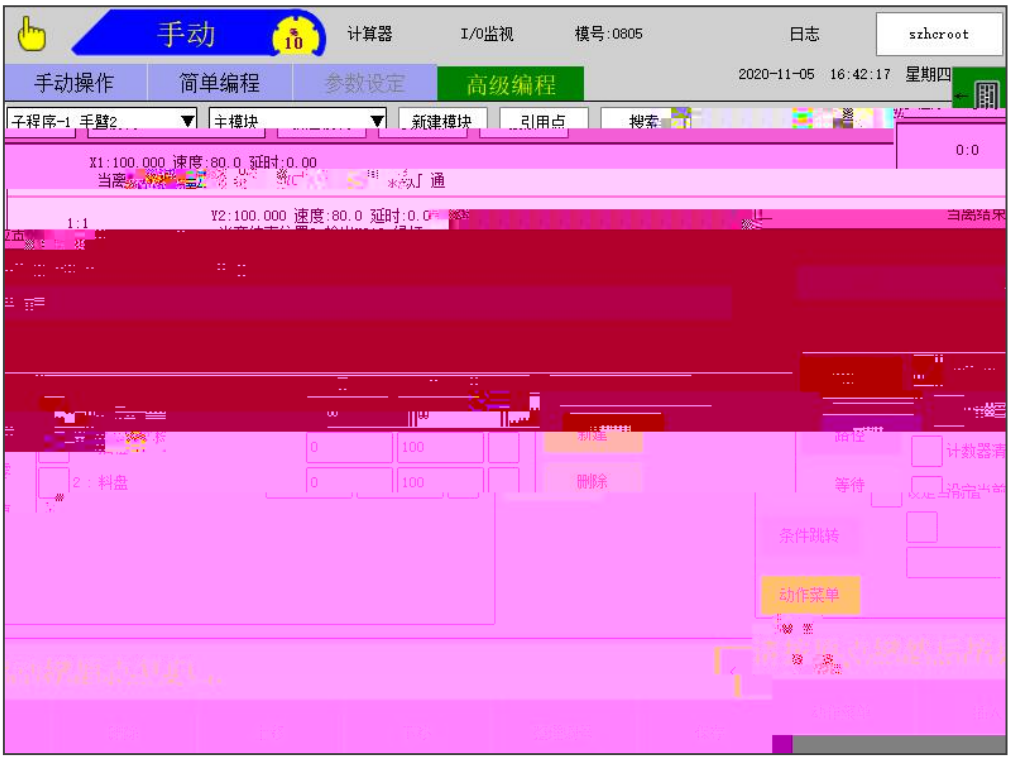



插入
路径
信号输出
使用标签
Y
中间变量
X
计数器
计时器
数据比较
无条件跳转
Y010绿灯
Y011黄灯
Y012红灯
Y013报警声

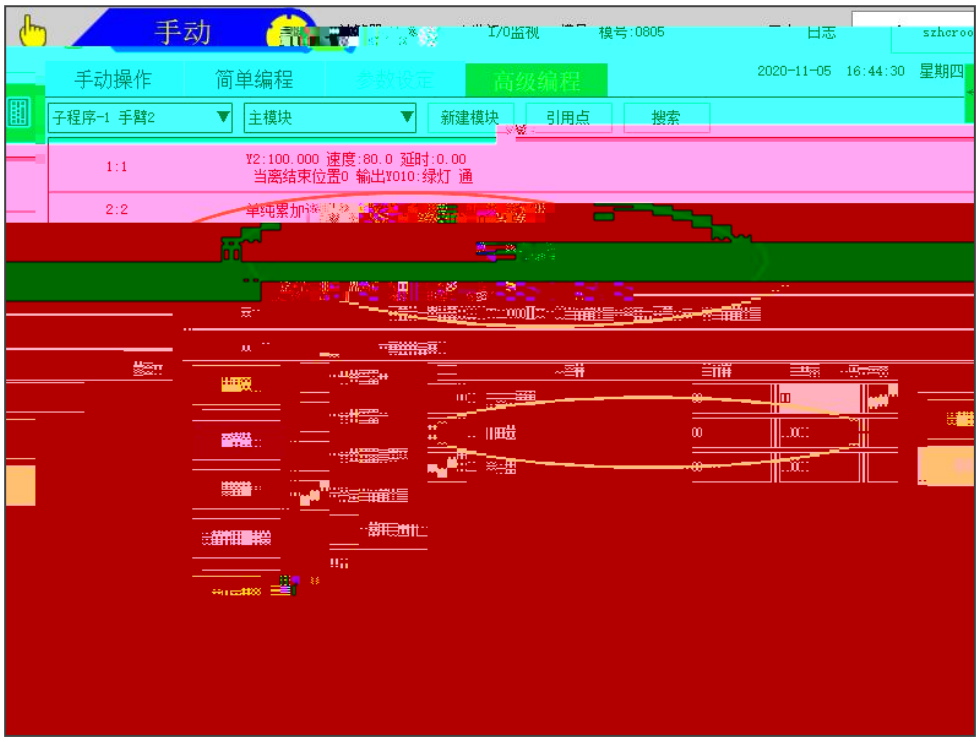
等待

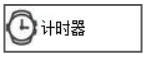

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程

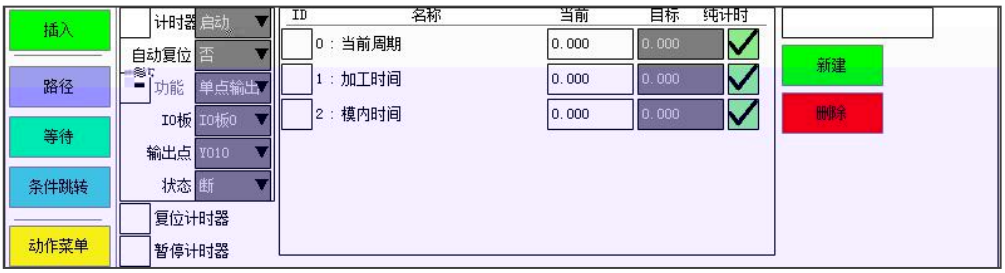
计数器


手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 16:42:17 星期四
子程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:0
X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
Y2:100.000 速度:80.0 延时:0.0
1:1
新建
删除
等待
条件跳转
动作菜单
计数器

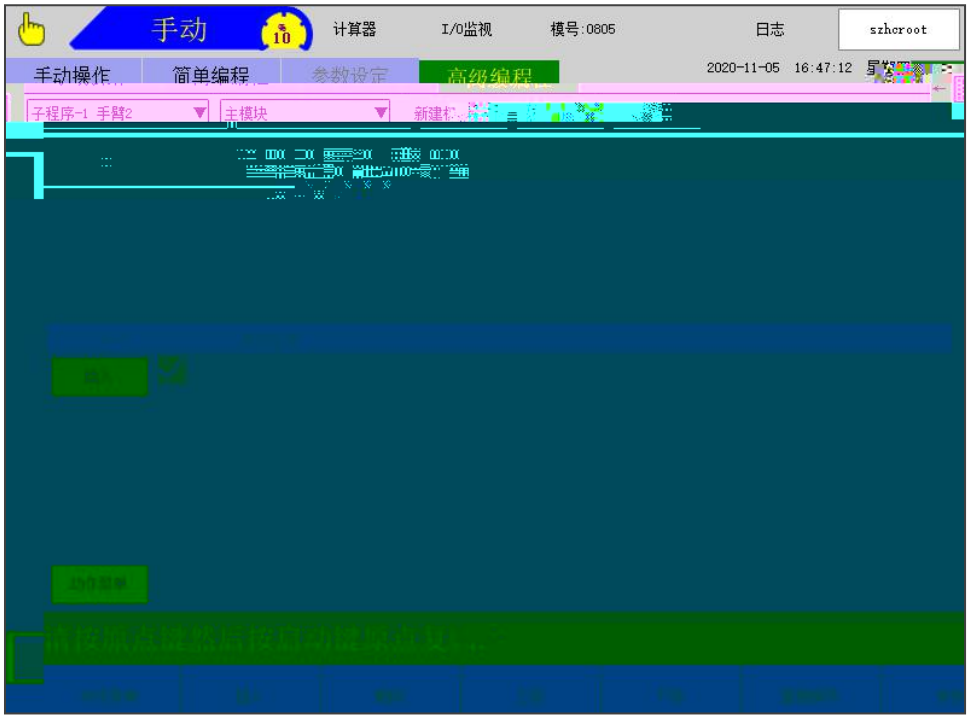
① ②


手动
I/O监视
模号:0805
日志
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 16:44:30 星期四
子程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索
1:1
Y2:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
2:2


计时器


插入
路径
等待
条件跳转
动作菜单
计时器 启动
自动复位 否
功能 单点输出
IO板 IO板0
输出点 Y010
状态 断
复位计时器
暂停计时器
ID
名称
当前
目标
纯计时
0 : 当前周期
1 : 加工时间
2 : 模内时间
0.000
新建
删除

同步


手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 16:47:12
子程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:0
X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
1:1
同步开始
2:2
单纯累加计数器[0][T:0][C:0]:总产里
3:3
计数器减1计数器[1][T:100][C:0]:抽检
4:4
X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
试行
修改
5:5
Y1:2.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
6:6
清空计数器[1][T:100][C:0]:抽检
7:7
同步结束
8:8
9:9
X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
10:10
Y2:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通

注释

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 16:53:09 星期四
子程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:0
X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
1:1
同步开始

堆叠

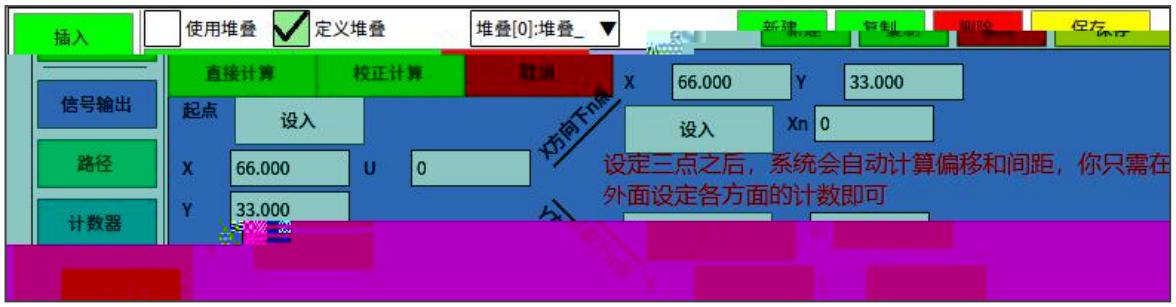
手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 16:54:44 星期四
子程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:0
模组结束
修改
插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:堆叠
新建
复制
删除
保存
信号输出
路径
计数器
动作菜单
一般
装箱和箱内堆
数据源
矩形料盘
请按原点键然后按启动键原点复归.
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

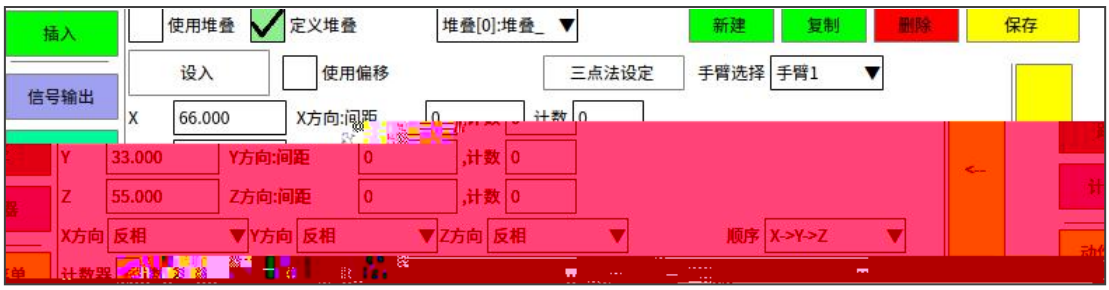
① ② ③

1.

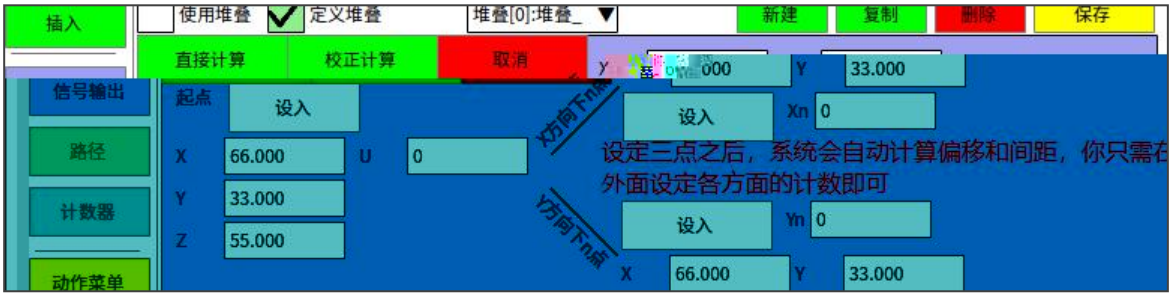
→

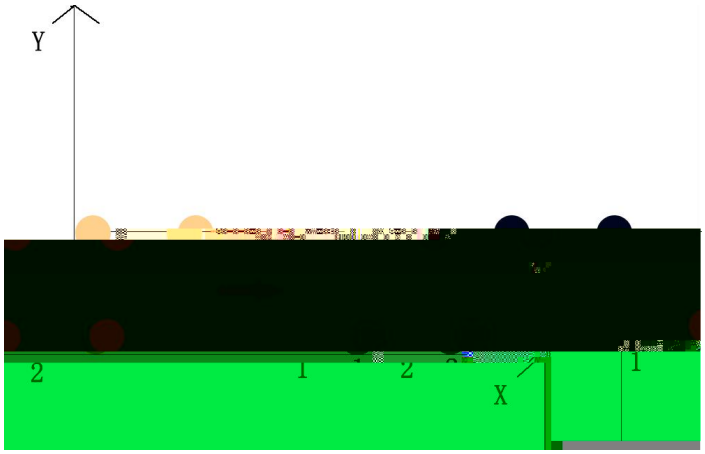
3

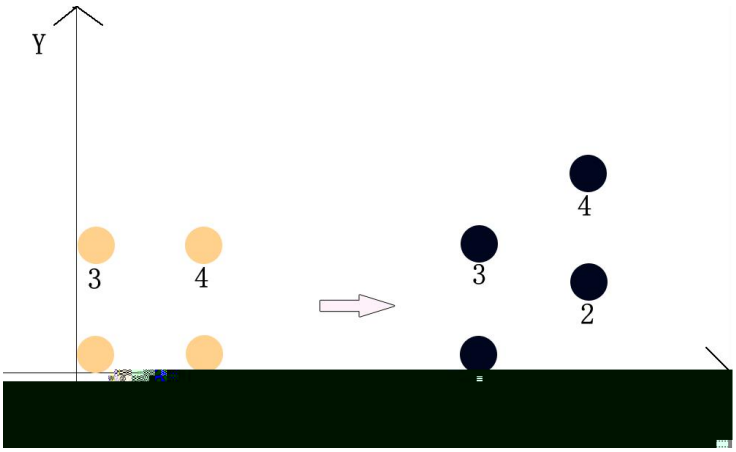

插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:堆叠_
新建
复制
删除
保存
信号输出
路径
计数器
直接计算
校正计算
X
66.000
Y
33.000
起点
设入
设入
Xn
0
X
66.000
U
0
Y
33.000
设定三点之后，系统会自动计算偏移和间距，你只需在
外面设定各方面的计数即可


插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:堆叠_
新建
复制
删除
保存
设入
使用偏移
三点法设定
手臂选择
手臂1
信号输出
X
66.000
X方向:间距
计数
Y
33.000
Y方向:间距
0
,计数
0
Z
55.000
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
计数器

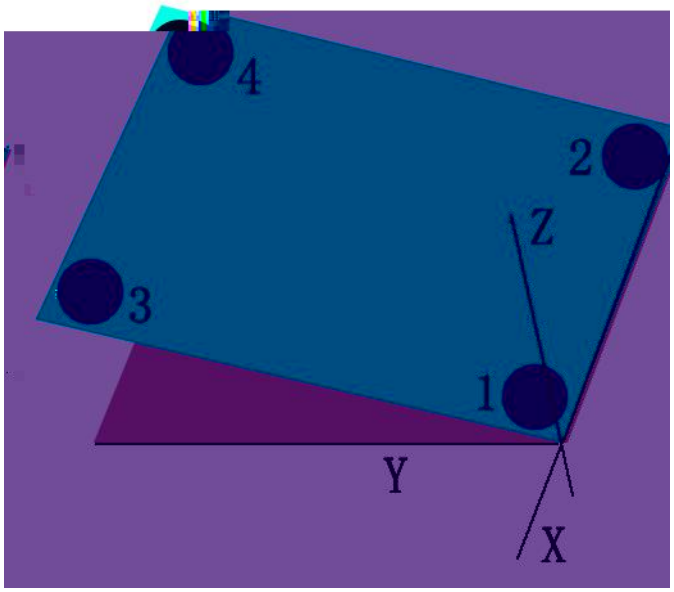
①　　②

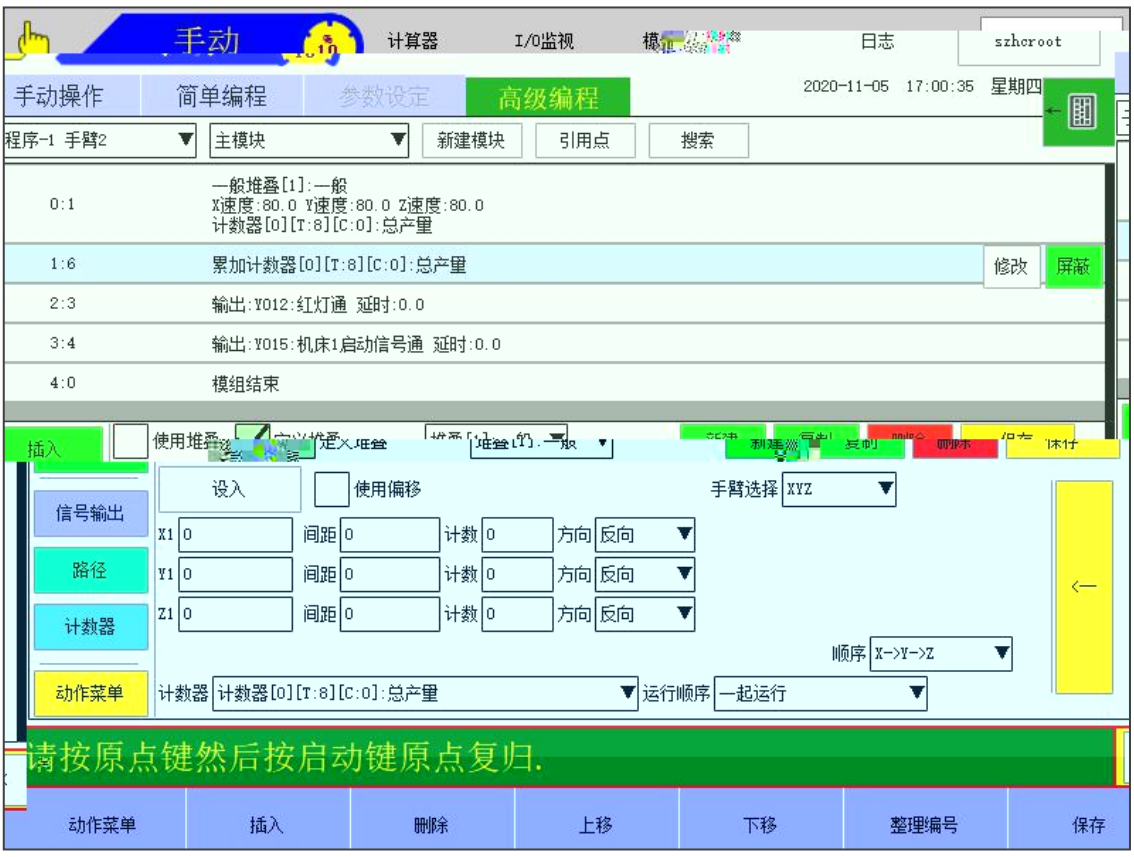

插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:堆叠_
新建
复制
删除
保存
直接计算
校正计算
取消
信号输出
路径
计数器
动作菜单
起点
设入
X
66.000
U
0
Y
33.000
Z
55.000
X方向下n点
Y方向下n点
Y
33.000
设入
Xn
0
设定三点之后，系统会自动计算偏移和间距，你只需在
外面设定各方面的计数即可
设入
Yn
0
X
66.000
Y
33.000



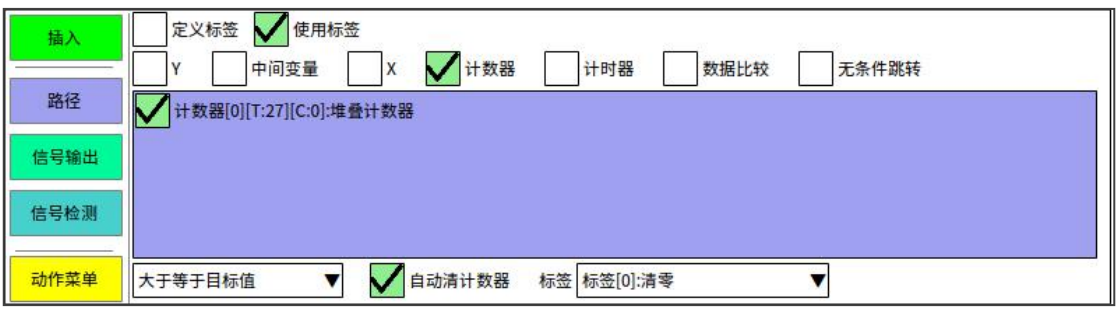


①　　②

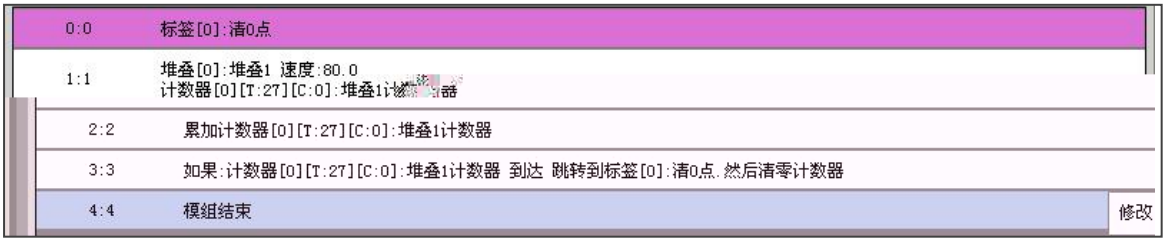

4
2
Z
3
1
Y
X

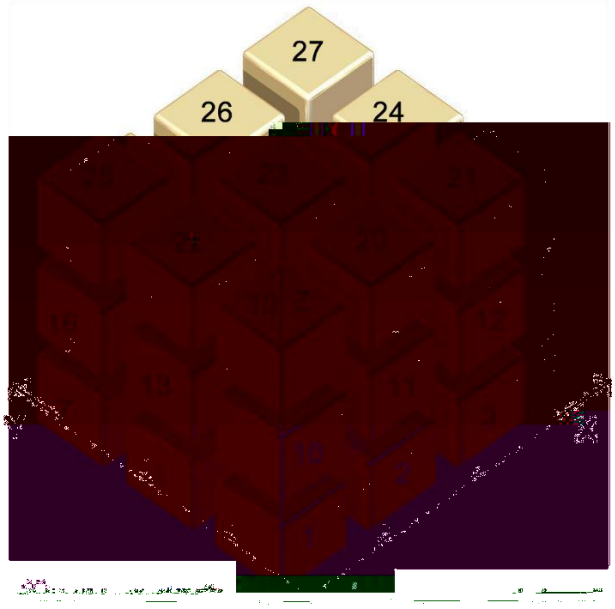

手动
计算器
I/O监视
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 17:00:35 星期四
程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:1
一般堆叠[1]:一般
X速度:80.0 Y速度:80.0 Z速度:80.0
计数器[0][T:8][C:0]:总产里
1:6
累加计数器[0][T:8][C:0]:总产里
修改
屏蔽
2:3
输出:Y012:红灯通 延时:0.0
3:4
输出:Y015:机床1启动信号通 延时:0.0
4:0
模组结束
插入
使用堆叠
设入
使用偏移
手臂选择
XYZ
信号输出
路径
计数器
动作菜单
X1
Y1
Z1
间距
计数
方向
反向
顺序
X->Y->Z
计数器
计数器[0][T:8][C:0]:总产里
运行顺序
一起运行
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

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 17:06:17 星期四
子程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:1
一般堆叠[1]:一般
X速度:80.0


插入
路径
信号输出
信号检测
动作菜单
定义标签
使用标签
Y
中间变量
X
计数器
计时器
数据比较
无条件跳转
计数器[0][T:27][C:0]:堆叠计数器
大于等于目标值
自动清计数器
标签
标签[0]:清零

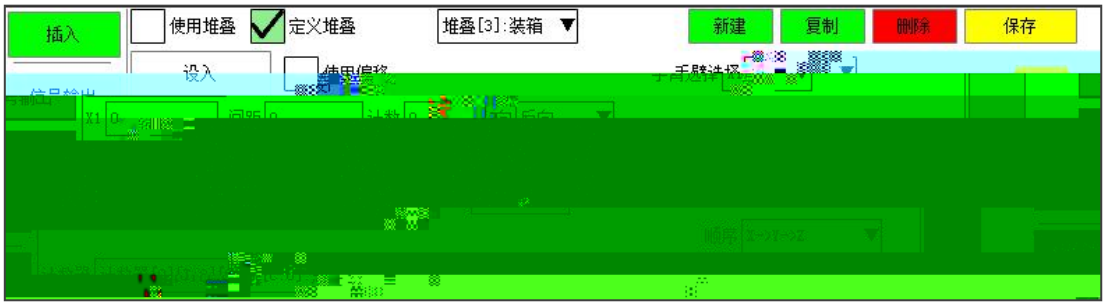
插入
信号输出
路径
计数器
动作菜单
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[1]:一般…
新建
复制
删除
保存
设入
使用偏移
三点法设定
手臂选择
手臂1
X
66.000
X方向:间距
120.000
,计数
3
Y
33.000
Z
55.000
Z方向:间距
120.000
X方向
反相
Y方向
反相
Z方向
反相
顺序
计数器
计数器[0][T:27][C:0]:堆叠计数器
运行顺序
一起运行


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 累加计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1计数器
3:3 如果:计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1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
修改

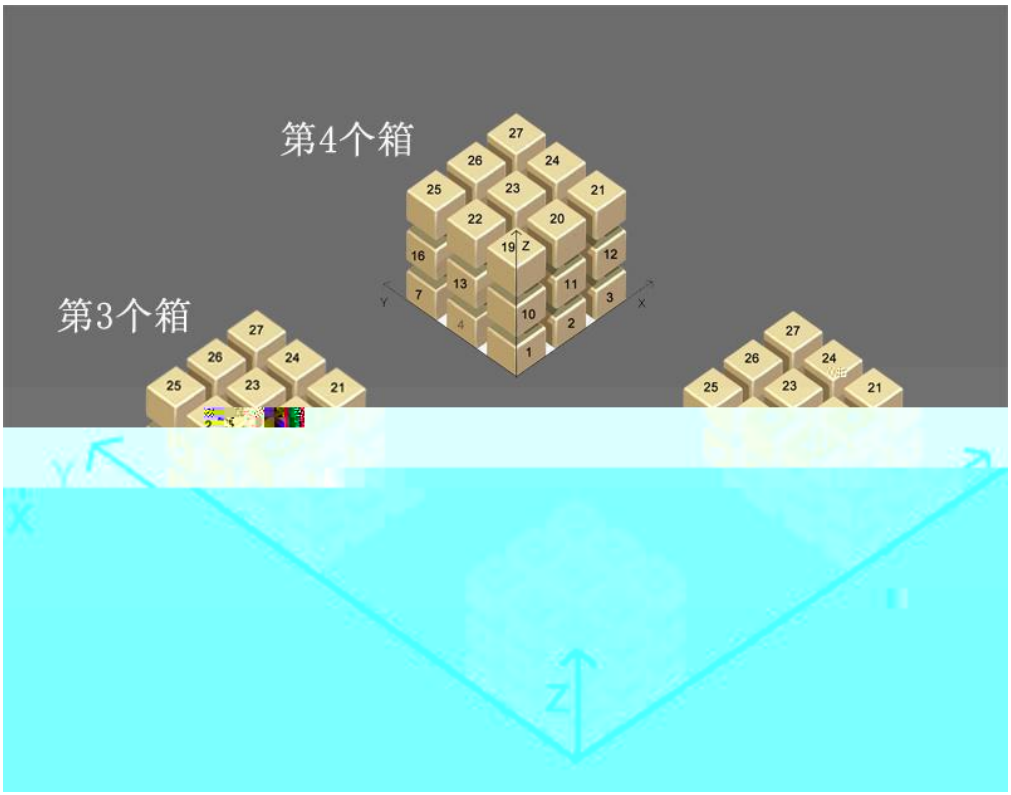

27
26
24

2.

手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 17:08:28 星期四
子程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:1
一般堆叠[1]:一般
X速度:80.0 Y速度:80.0 Z速度:80.0
计数器[0][T:8][C:0]:总产量
1:6
设入
使用偏移
手臂选择
XYZ
信号输出
路径
计数器
动作菜单
X1 0 间距 0 计数 0 方向 反向
Y1 0 间距 0 计数 0 方向 反向
Z1 0 间距 0 计数 0 方向 反向
顺序 X->Y->Z
计数器 计数器[0][T:8][C:0]:总产量
运行顺序 一起运行
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


插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[3]:装箱
新建
复制
删除
保存
设入
使用偏移
手臂选择

堆叠[3]:装箱
新建
复制
保存
设入
使用偏移
手臂选择
XYZ
信号输出
路径
计数器
X1
Y1
Z1
间距
计数
方向
反向

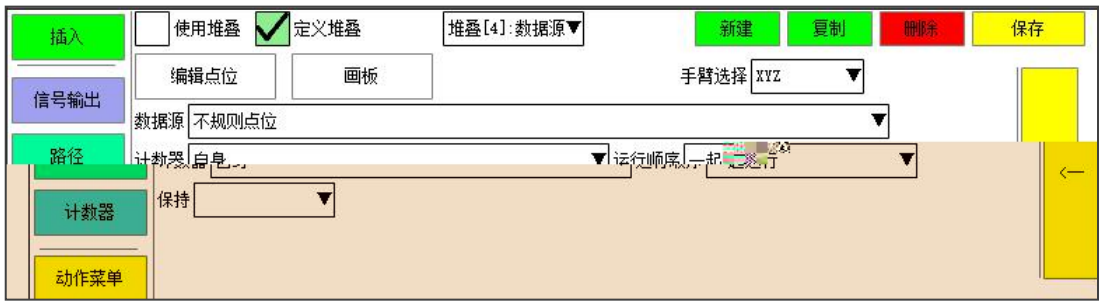

第4个箱
第3个箱
27
26
24
25
23
21
22
20
19
Z
16
12
7
13
11
3
10
2
1
Y
X
27
26
24
25
23
21
27
26
24
25
23
21
Y
X
Z

3.

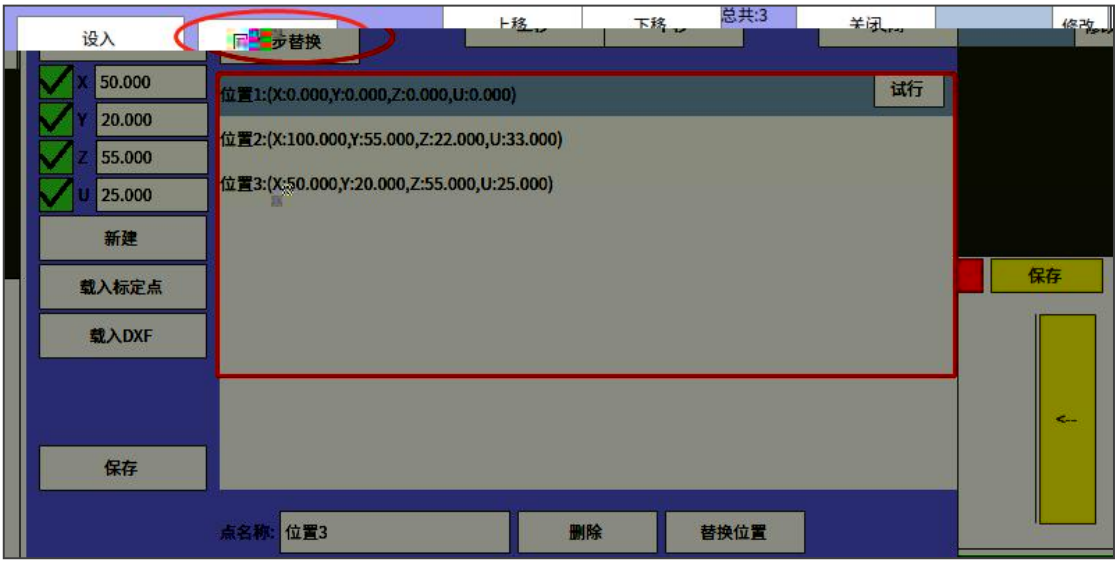
①

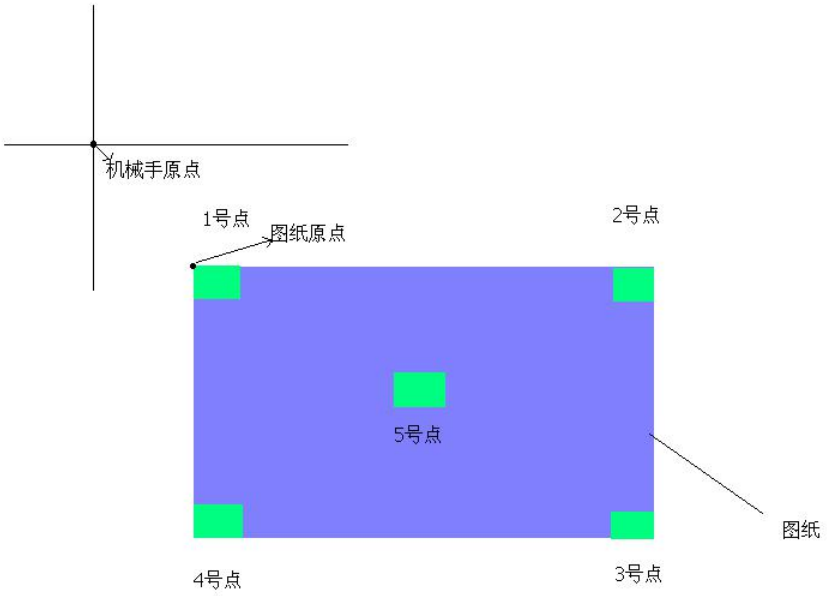
②

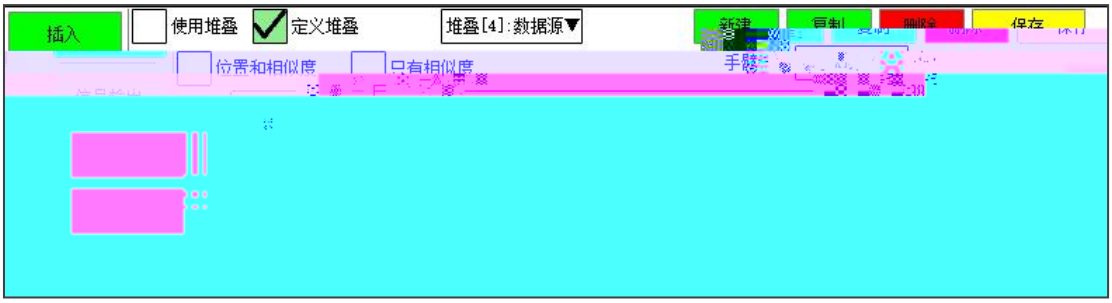
手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 17:15:50 星期四
主模块
新建模块
引用点
搜索
计数器
动作菜单
请按原点键然后按启动键原点复归.
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号

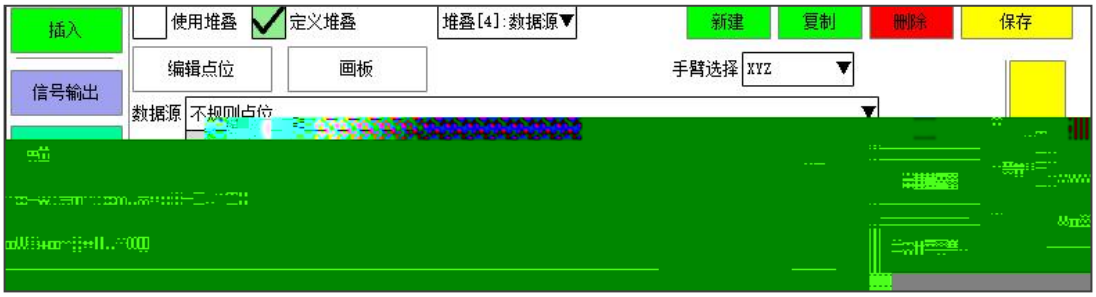

插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[4]:数据源
新建
复制
删除
保存
编辑点位
画板
手臂选择
XYZ
信号输出
数据源
不规则点位
路径
计数器
保持
动作菜单

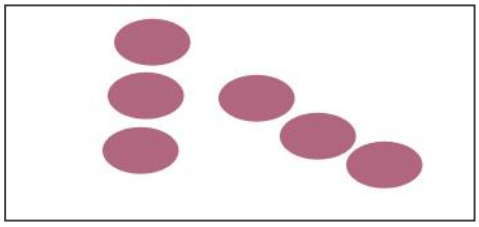
同步替换
总共:3
X 50.000
Y 20.000
Z 55.000
位置1:(X:0.000,Y:0.000,Z:0.000,U:0.000)
试行
位置2:(X:100.000,Y:55.000,Z:22.000,U:33.000)

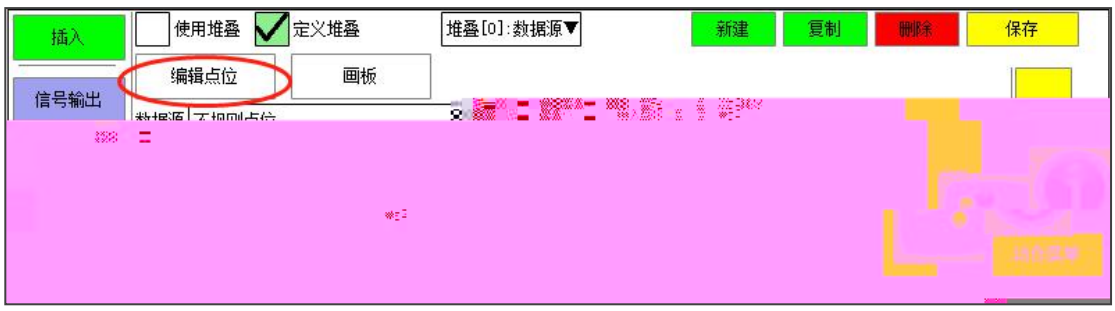

设入
步替换
总共:3
X 50.000
Y 20.000
Z 55.000
U 25.000
新建
载入标定点
载入DXF
保存
位置1:(X:0.000,Y:0.000,Z:0.000,U:0.000)
位置2:(X:100.000,Y:55.000,Z:22.000,U:33.000)
位置3:(X:50.000,Y:20.000,Z:55.000,U:25.000)
试行
保存
点名称: 位置3
删除
替换位置


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[4]:数据源
新建
复制
删除
保存
位置和相似度
只有相似度
手臂


插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[4]:数据源
新建
复制
删除
保存
编辑点位
画板
手臂选择
XYZ
信号输出
数据源
不规则点位

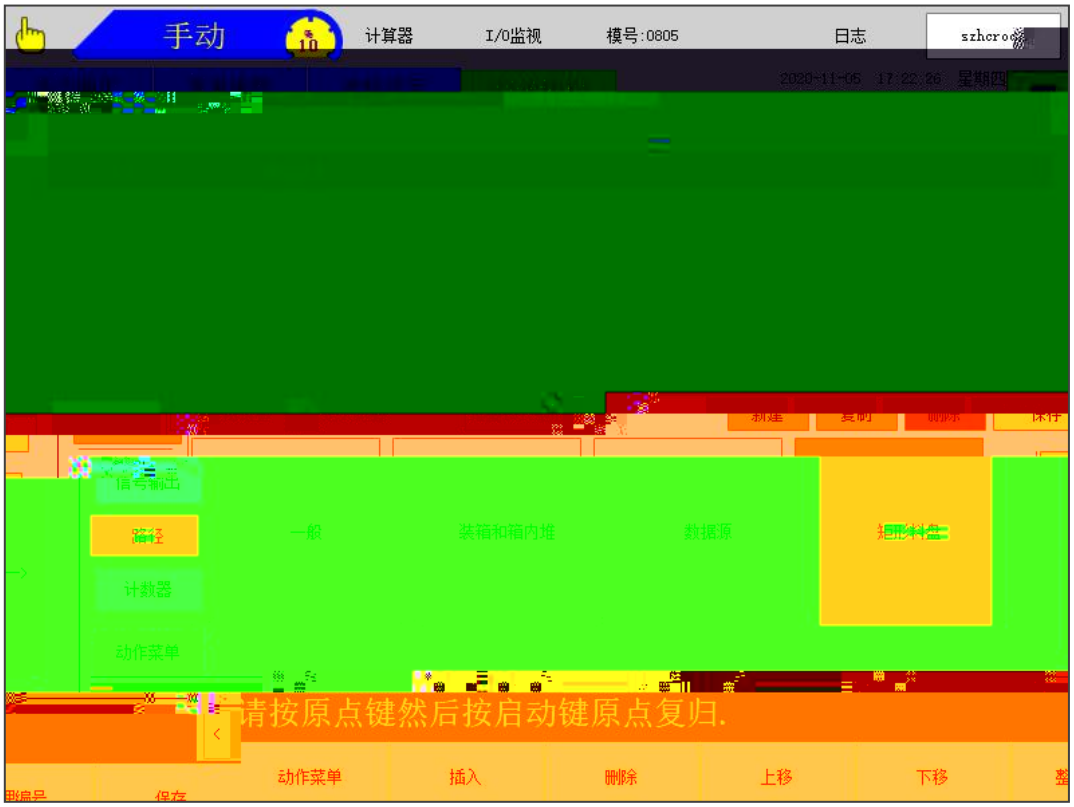


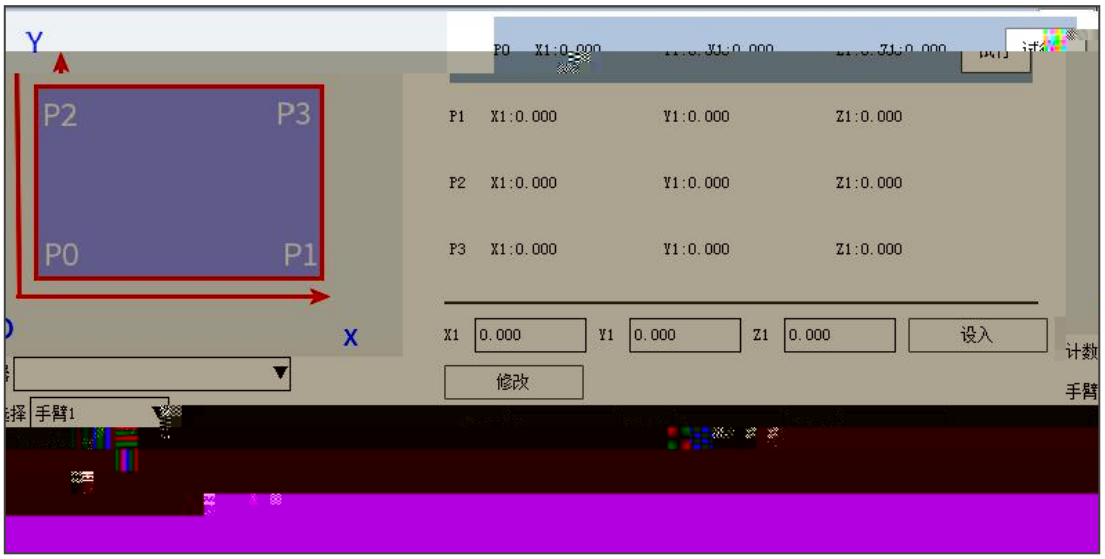

插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:数据源
新建
复制
删除
保存
编辑点位
画板
信号输出

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
报警记录
szhcroot
2020-09-28 09:52:46 星期一
设入
同步替换
上移
下移
总共:897
关闭
修改
试行
新建
载入标定点
载入DXF
保存
点名称:
位置3
删除
替换位置

设入
同步替换
上移
下移
总共:897
关闭
修改
X 50.000
Y 20.000
Z 55.000
U 25.000
试行
0:(X:398.125,Y:32.4324,Z:20)
0:(X:398.125,Y:32.4324)
1:(X:398.75,Y:32.4324)
2:(X:399.375,Y:32.4324)
3:(X:400,Y:32.4324)
4:(X:400.625,Y:32.4324)
5:(X:401.25,Y:32.973)
新建
载入标定点
载入DXF
保存
7:(X:402.5,Y:33.5135)
点名称:
位置3
删除
替换位置

4.


手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
2020-11-06 17:22:26 星期四
信号输出
路径
一般
装箱和箱内堆
数据源
计数器
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


Y
P2
P3
P0
P1
X
P1 X1:0.000 Y1:0.000 Z1:0.000
P2 X1:0.000 Y1:0.000 Z1:0.000
P3 X1:0.000 Y1:0.000 Z1:0.000
X1 0.000
Y1 0.000
Z1 0.000
设入
修改
手臂1

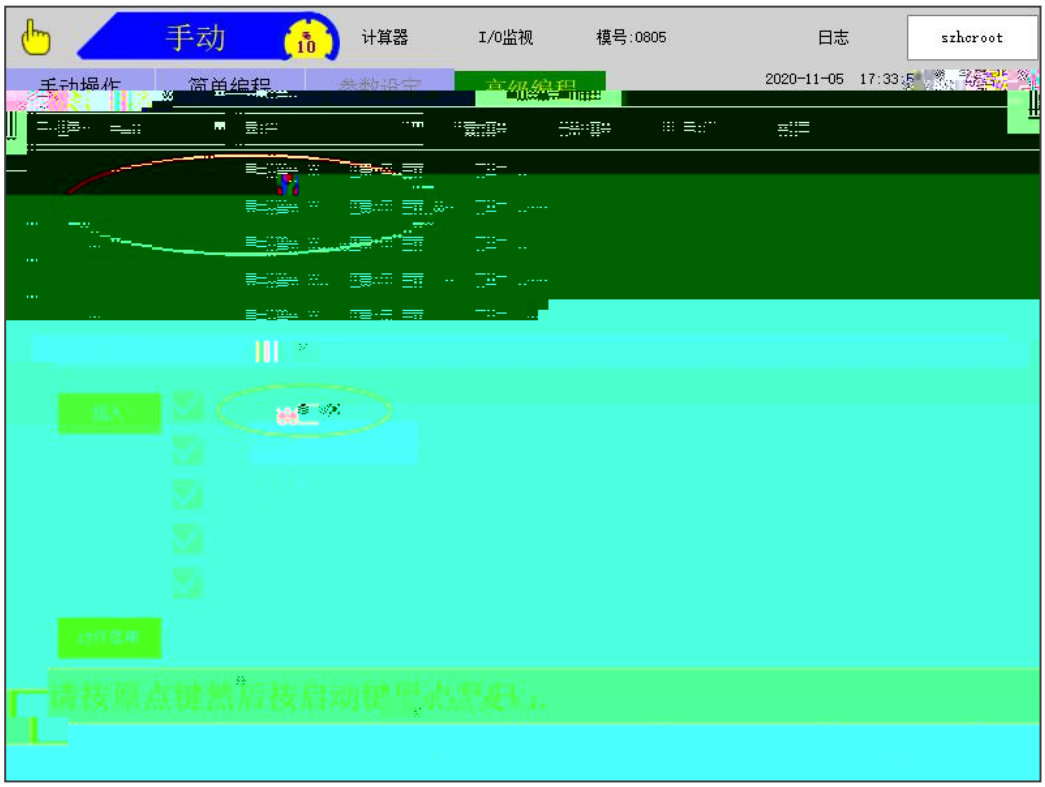
自定义报警

手动
计算器
I/O监视
日志
szhcroot
2020-11-05 17:28:40
子程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:0
模组结束
修改
插入
9000: 报警号9000
9001: 报警号9001
9002: 报警号9002
9003: 报警号9003
9004: 报警号9004
9005: 报警号9005
9006: 报警号9006
9007: 报警号9007
动作菜单
请按原点键然后按启动键原点复归.
删除
上移
下移
整理编号
保存

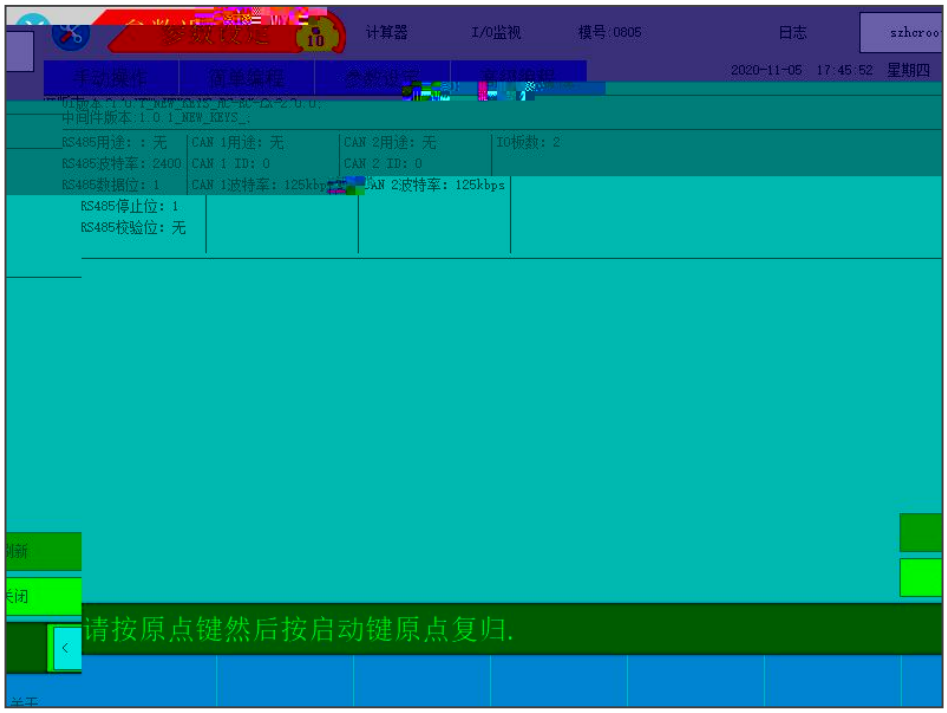
模块

手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 17:31:54 星期四
子程序-1 手臂2
模块[0]:0
新建模块
删除模块
引用点
搜索
0:1
X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
1:2
Y1:2.000 速度:80.0 延时:0.00
2:3
标签[0]:0
3:5
Y2:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
4:4
调用 模块[0]:0 然后返回到标签[0]:0
屏蔽
插入
调用模块
模块[0]:0
返回标签
标签[0]:0
下一行
标签[0]:0
动作菜单

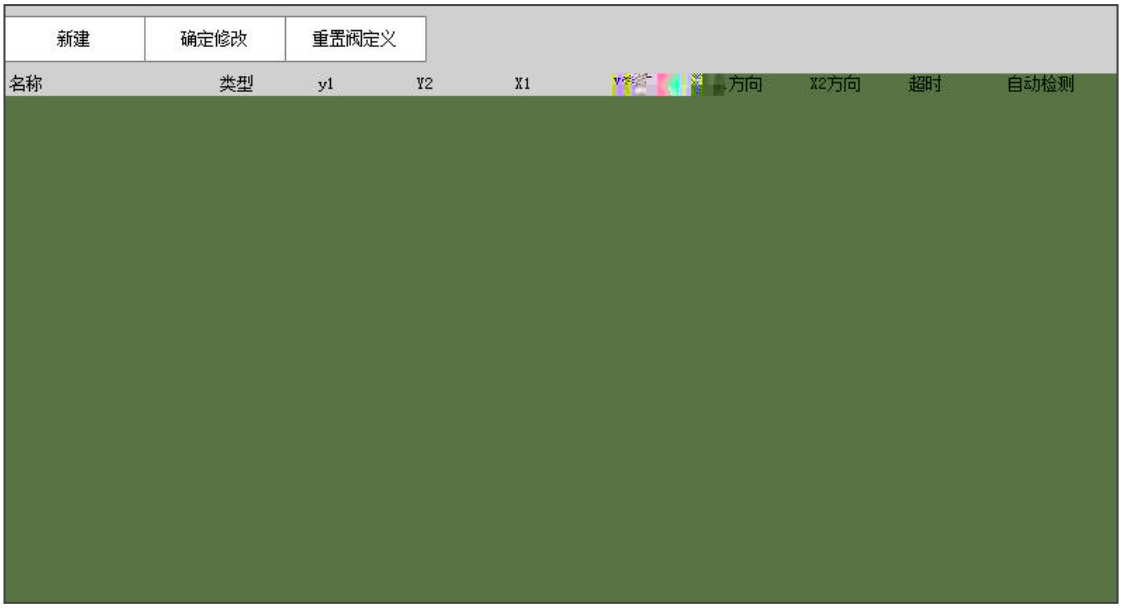
原点指令


手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
简单编程
2020-11-05

参数设定
计算器
I/O监视
模号:0805
报警记录
szmcroot
2020-09-28 15:31:59 星期一
机械手控制系统
X: 0.000 °
Y: 0.000 °
Z: 0.000 mm
工作台:关节
U: 0.000 °


参数设定
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroo
手动操作
简单编程
参数设定
2020-11-05 17:45:52 星期四
中间件版本:1.0.1_NEW_KEYS_;
RS485用途：：无
CAN 1用途：无
CAN 2用途：无
IO板数：2
RS485波特率：2400
CAN 1 ID：0
CAN 2 ID：0
RS485数据位：1
CAN 1波特率：125kbps
CAN 2波特率：125kbps
RS485停止位：1
RS485校验位：无
刷新
关闭
请按原点键然后按启动键原点复归.
关于

阀设


新建
确定修改
重置阀定义
名称
类型
y1
Y2
X1
方向
X2方向
超时
自动检测

新建
确定修改
重置阀定义
名称
类型
y1
Y2
X1
X2
X1方向
X2方向
超时
自动检测
类型
单头阀
单头阀
y1
X1
保持型双
Y2
非保持型双头阀
X2
确定
取消

IO设定

参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 17:58:05 星期四
模式状态
IO状态
报警状态
沿信号
新建
保存
注意：新建或者修改完成后，点击保存才生效！

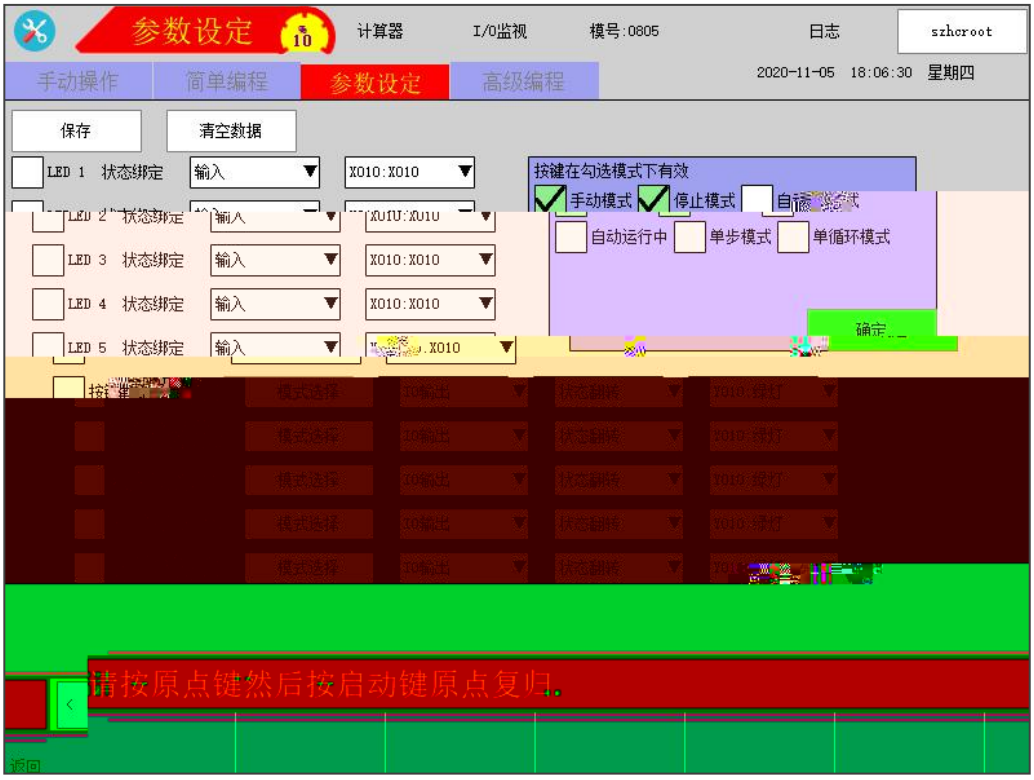
手动转停止
停止转手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
参数设定
高级编程
2020-11-05 17:58:50 星期四
沿信号
模式状态
单循环转自动
手动
自动
停止
原点
复归
自动运行中
单步
回原点中
复归中
新建
请按原点键
原点复归.

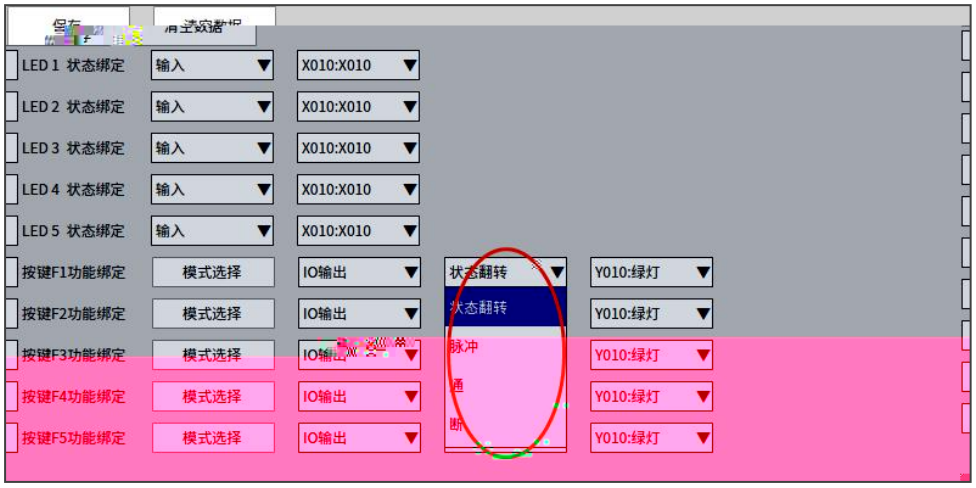
模式状态
IO状态
报警状态
沿信号
0:当
在模式中
输入
X010:X010
新建
保存

模式状态
IO状态
报警状态
沿信号
0:当报警号
=
7
单次输出
输出
IO输出
Y010:绿灯
断
删除
新建
保存
注意：新建或者修改完成后，点击保存才生效！

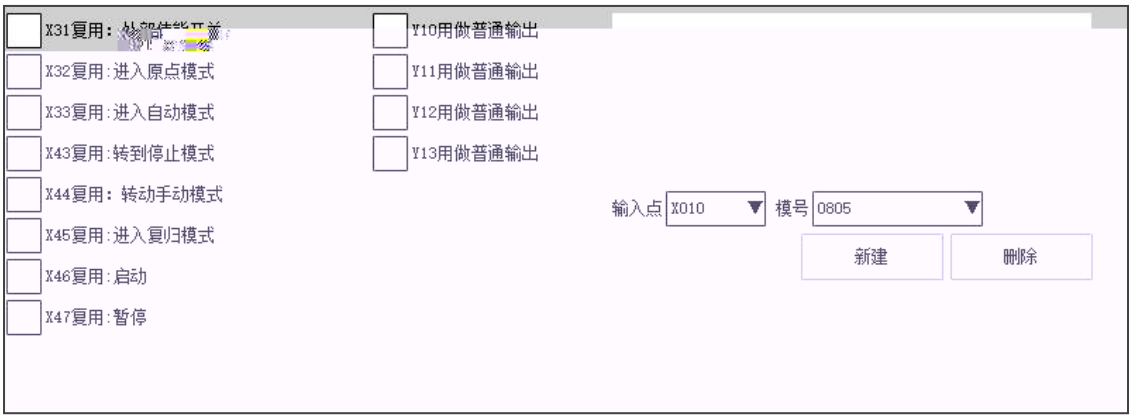
模式状态
IO状态
报警状态
沿信号
0:检测
在模式中
输入
X010:X010
沿信号
删除
新建
保存
注意：新建或者修改完成后，点击保存才生效！

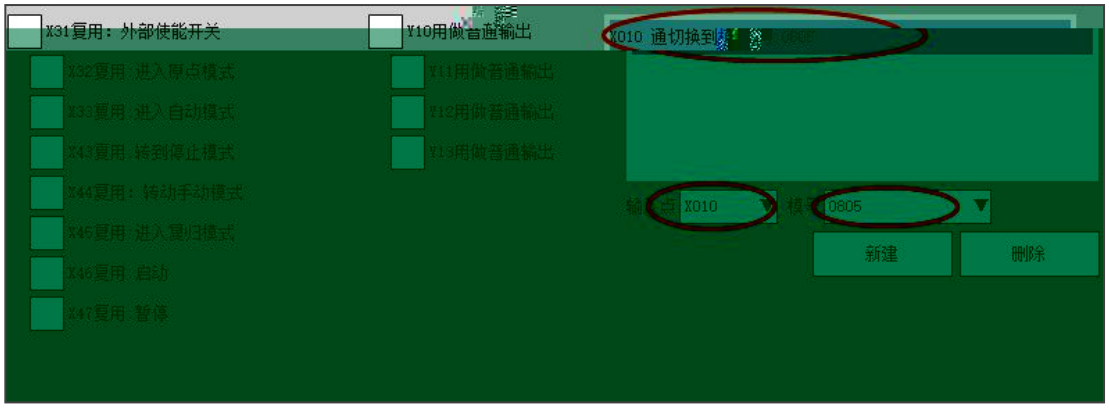
参数设定
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 18:05:52 星期四
保存
清空数据
LED 1 状态绑定
LED 2 状态绑定
LED 3 状态绑定
LED 4 状态绑定
LED 5 状态绑定
输入
X010:X010
按键F1功能绑定
按键F2功能绑定
按键F3功能绑定
按键F4功能绑定
按键F5功能绑定
模式选择
IO输出
状态翻转
Y010:绿灯
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回


参数设定
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 18:06:30 星期四
保存
清空数据
LED 1 状态绑定
LED 3 状态绑定
LED 4 状态绑定
LED 5 状态绑定
输入
X010:X010
按键在勾选模式下有效
手动模式
停止模式
自动运行中
单步模式
单循环模式
确定
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回


保存
LED 1 状态绑定
输入
X010:X010
LED 2 状态绑定
输入
X010:X010
LED 3 状态绑定
输入
X010:X010
LED 4 状态绑定
输入
X010:X010
LED 5 状态绑定
输入
X010:X010
按键F1功能绑定
模式选择
IO输出
状态翻转
Y010:绿灯
按键F2功能绑定
模式选择
IO输出
状态翻转
Y010:绿灯
按键F3功能绑定
模式选择
脉冲
Y010:绿灯
按键F4功能绑定
模式选择
IO输出
通
Y010:绿灯
按键F5功能绑定
模式选择
IO输出
断
Y010:绿灯

复用IO


X31复用：
X32复用:进入原点模式
X33复用:进入自动模式
X43复用:转到停止模式
X44复用：转动手动模式
X45复用:进入复归模式
X46复用:启动
X47复用:暂停
Y10用做普通输出
Y11用做普通输出
Y12用做普通输出
Y13用做普通输出
输入点
X010
模号
0805
新建
删除


X31复用：外部使能开关
Y10用做普通输出
X010 通切换到
X32复用 进入原点模式
Y11用做普通输出
X33复用 进入自动模式
Y12用做普通输出
X43复用 转到停止模式
Y13用做普通输出
X44复用：转动手动模式
X45复用 进入复归模式
X46复用 启动
X47复用 暂停
X010
0805
新建
删除

IO映射

参数设定
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 18:15:04 星期四
输入
输出
输入映射使能
输出映射使能
[X010]X010
[X011]气动门打开到位
[X012]加工完成
[X013]机床2气动门打开到位
[X014]机床2加工完成
[X015]双臂信号检测(常通)
然后按启动键原点复归.
返回

参数设定
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 18:15:37 星期四
输入
输出
输入映射使能
输出映射使能
[Y010]绿灯
[Y011]黄灯
[Y012]红灯
[Y013]报警声
[Y022]手臂2旋转气缸翻转
[Y023]手臂2旋转气缸归零
[Y024]Y024
[Y025]Y025
[Y026]Y026
[Y027]Y027
[Y030]Y030
[Y031]Y031
[Y032]Y032
[Y033]Y033
[Y034]Y034
[Y035]Y035
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

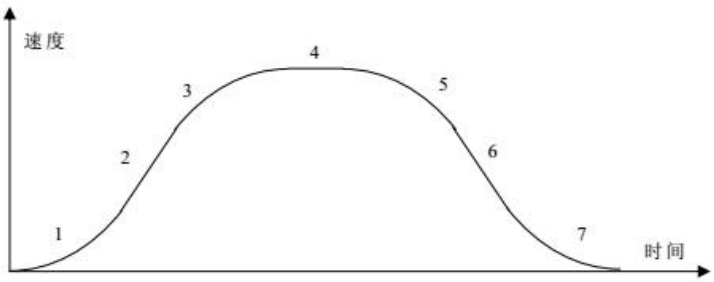
运行参数

参数设定
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroo
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-05 18:18:27 星期四
容差 500000 脉冲
报警声音次数 0 次
手动速度等级 0
子程序8启动延迟时间 0 s
沿信号滤波等级 0 20ms/p
禁用使能安全开关
转自动后速度 10 %
运行中只转单循环
首模速度 0.0 %
安全门 普通输入 通 关闭动作 清报警继续

手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-06 08:45:13
编码器类型
增里
编码器读取方式
脉冲
轴类型
直线
电机方向
正转
每圈脉冲数
10000
每转距离
正极限
500
负极限
-1
正极限点
无
常开
负极限点
无
常开
原点速度
0
电机测试
每次测试脉冲数:
10000
测试速度:
0
接收脉冲:
0
Z脉冲:
0
电机反转
原点Z脉冲: 0
设为原点
全部设为原点

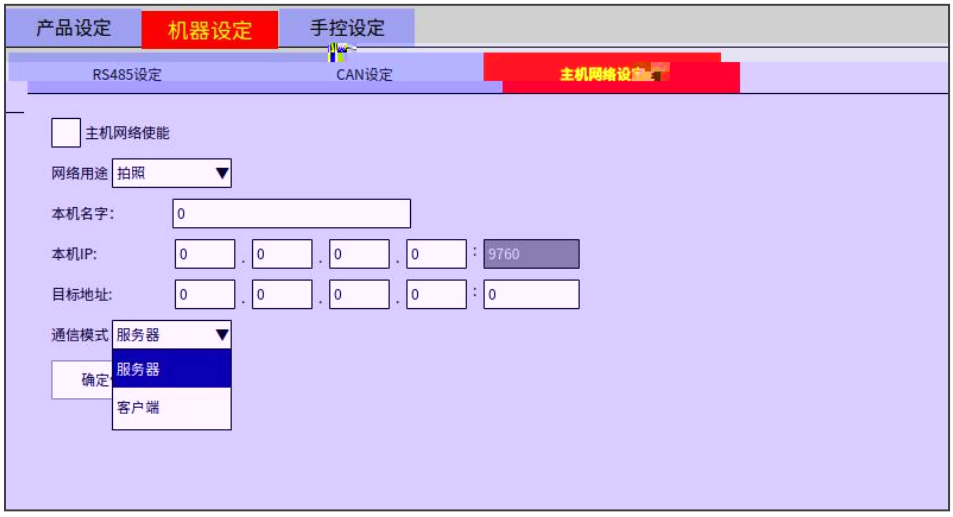
参数设定
计算器
I/O监视
模号:测试
日志
高级管理员
手动操作
快捷按钮
参数设定
高级编程
2020-08-18 17:23:30 星期二
S加速1
20
% S加速度
0.150
m/s²
S减速1
20
% S最大速度
2.000
m/s
S减速2
20
% 轴数
6
IO板数
1
类型
伺服报警关闭所有使能
请进入具体的设定页面进行设置,点击右下方的返回按钮返回上一层菜单
返回

S

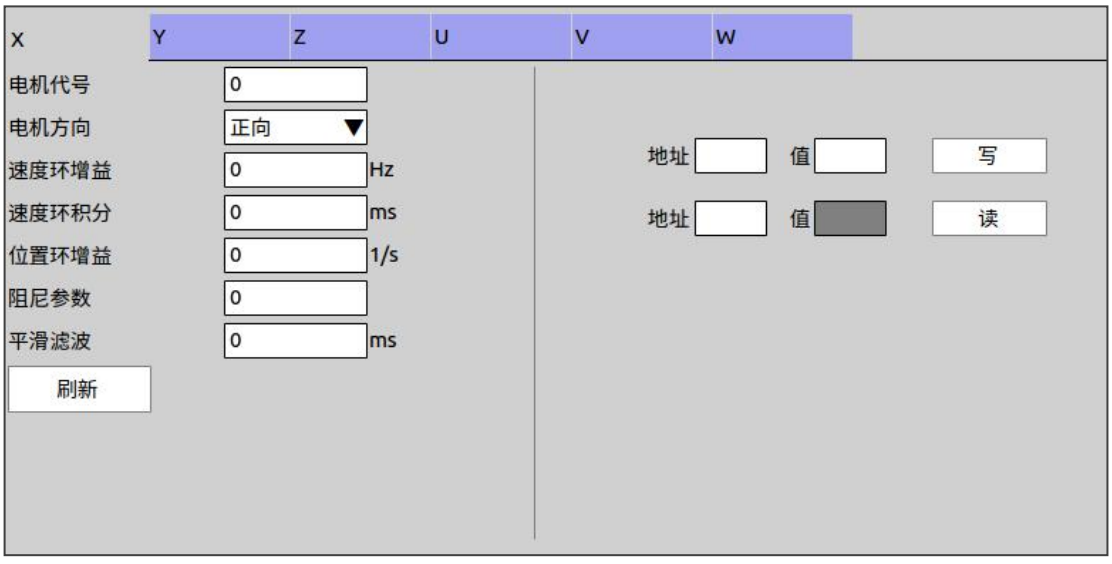

速度
1
2
3
4
5
6
7
时间

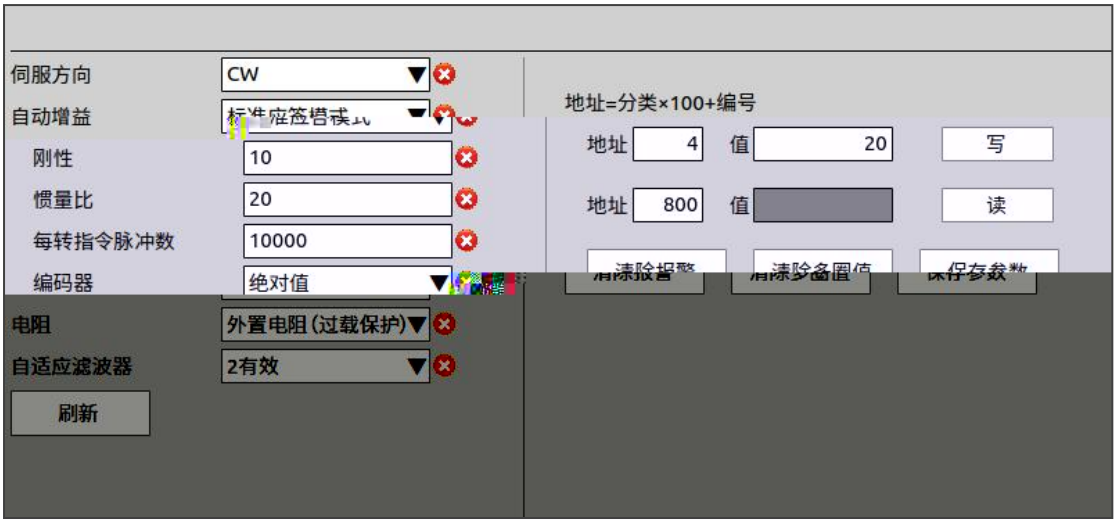
S 曲线速度曲线

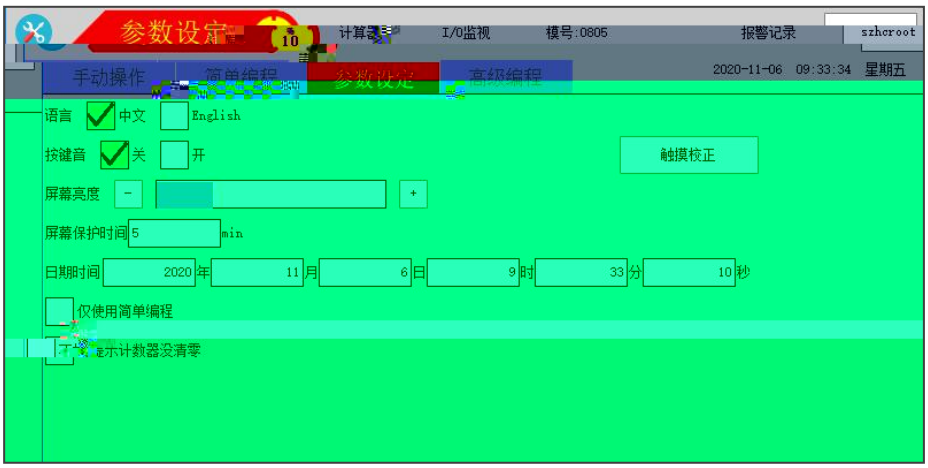
产品设定
机器设定
手控设定
RS485设定
CAN设定
主机网络设定
用途
无
ID配置
0
波特率
125kbps
注意:此行修改完后,必须断电重启才生效!
无
编码器
模拟量模块
扭矩


产品设定
机器设定
手控设定
RS485设定
CAN设定
主机网络设定
主机网络使能
网络用途
拍照
本机名字:
0
本机IP:
0
0
0
0
9760
目标地址:
0
0
0
0
0
通信模式
服务器
确定
服务器
客户端

产品设定
机器设定
手控设定
原点顺序设定说明:0为最先回原点,1为第二回原点,以此类推,设为同一个数值为同时回原点。
复归顺序设定说明:0为最先复归,1为第二回复归,以此类推,设为同一个数值为同时复归。
原点模式
原点顺序
原点速度
原点IO
状态
方向
复归顺序
复归速度
X
短原点
0
10
%
无
常开
正向
0
10
%


X
Y
Z
U
V
W
电机代号
0
电机方向
正向
速度环增益
0
Hz
速度环积分
0
ms
位置环增益
0
1/s
阻尼参数
0
平滑滤波
0
ms
刷新
地址
值
写
地址
值
读


伺服方向
CW
自动增益
刚性
10
惯量比
20
每转指令脉冲数
10000
编码器
绝对值
电阻
外置电阻(过载保护)
自适应滤波器
2有效
刷新
地址=分类×100+编号
地址
4
值
20
写
地址
800
值
读

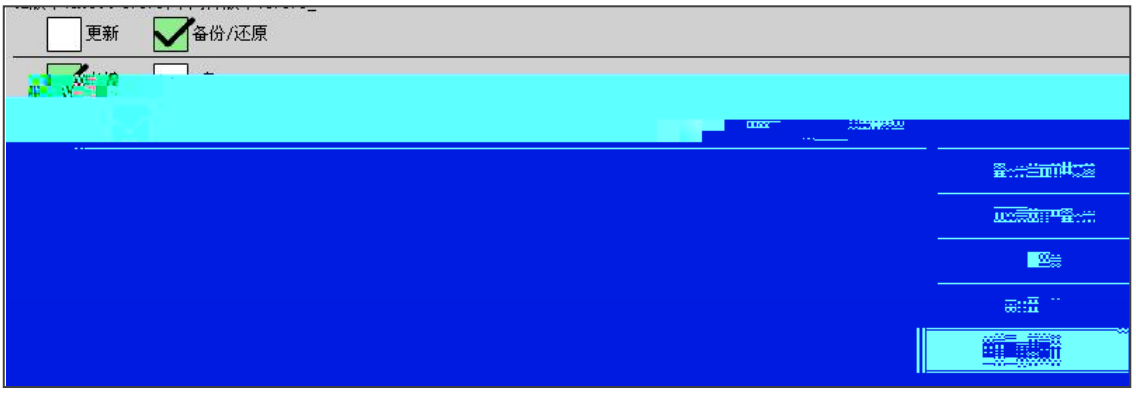

参数设定
I/O监视
模号:0805
报警记录
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-06 09:33:34 星期五
语言
中文
English
按键音
关
开
触摸校正
屏幕亮度
屏幕保护时间
5
min
日期时间
2020
年
11
月
6
日
9
时
33
分
10
秒
仅使用简单编程

参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-06 09:35:34 星期五
网络使能
远程控制使能
与主机网络通讯使能
本机名字:
hc robot
本机IP:
192
168
10
201
外设目标IP:
192
168
10
197
9760
通信模式
服务器
保存
发送测试数据
接收的内容

参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:080
双击可隐藏空白
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-06 09:45:42 星期五

更新

/



本机

更新包

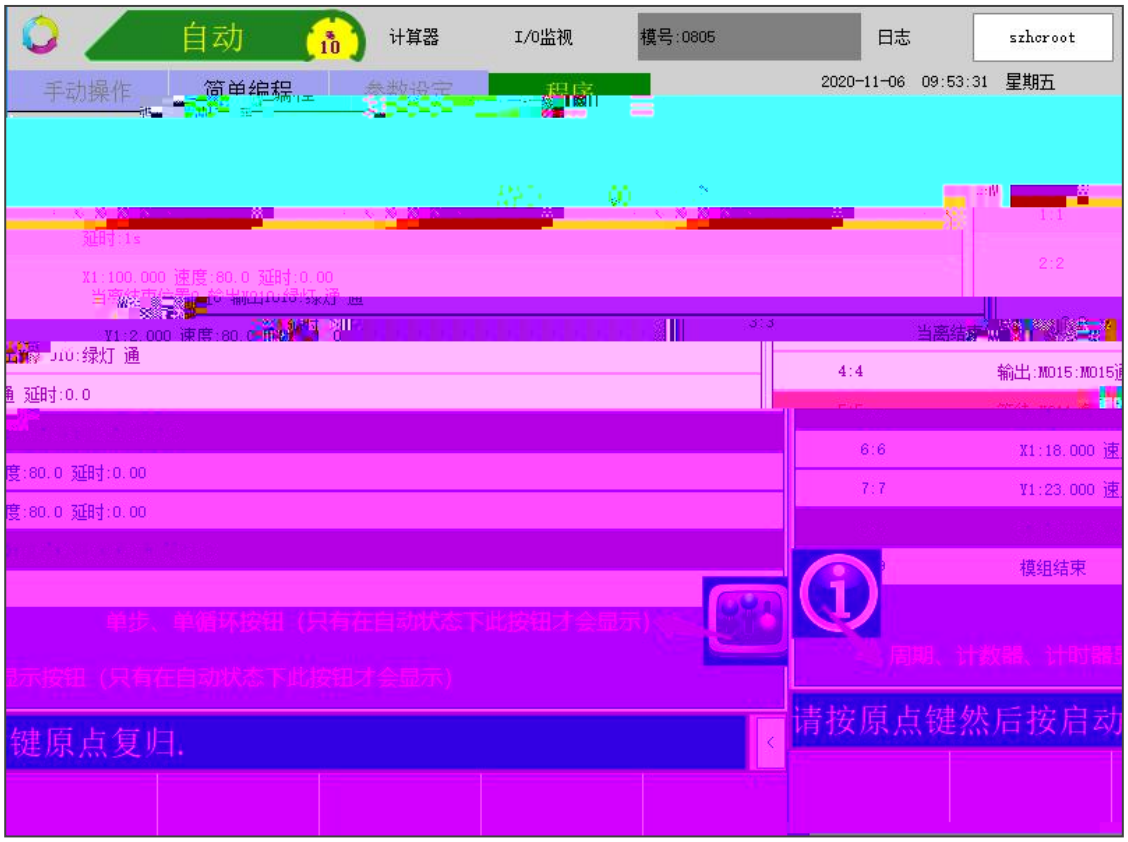
本机

本机 U盘

产品设定
机器设定
手控设定
用户列表:
操作员
管理员
高级管理员
删除
超级管理员
添加用户
更新用户
权限:
用户名:
密码:
123456
op
mold
system
user
root
Auto Modify
重置
确定

→ → →

参数设定
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
高级编程
2020-11-06 09:49:19 星期五
筛选:
全部
翻译名称
替换
升级包名称
扫描
导出
选择:
刷新
重置所有文件
保存当前页面


自动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编辑
参数设定
程序
2020-11-06 09:53:31 星期五
延时:1s
X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
Y1:2.000 速度:80.0
4:4
输出:M015:M015
6:6
X1:18.000 速
7:7
Y1:23.000 速
模组结束
单步、单循环按钮（只有在自动状态下此按钮才会显示）
请按原点键然后按启动
键原点复归.

自动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
程序
2020-11-06 09:59:19 星期五

当前周期:0.000
计数器>>
计时器>>
堆叠>>
计时器[0]:计时器-0
计时器[1]:计时器-1
计时器[2]:计时器-2
计时器[3]:计时器-3
计时器[4]:计时器-4
目标:
当前: 0.000
清零
计数器<<
计时器<<
保存
堆叠<<

手动
10
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szhcroot
手动操作
简单编程
参数设定
编程
2020-11-06 10:06:46 星期五
主程序 手臂1
主模块
新建模块
引用点
搜索
0:0
板输出:IO 板 延时:0.0
输出通:Y010 Y011 Y012 Y013 Y014 Y015 Y016 Y017
1:1
延时:1s
2:2
X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00
3:3
Y1:2.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
4:4
输出:M015:M015通 延时:0.0
5:5
等待:X011:气动门打开到位通 限时:0
6:9
模组结束
1. Connector loose
2. Wire is off
3. Pannel is broken
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号

[redacted]

EชีIJg WʎgC.

EชีIJg WʎgC.

[redacted]

[redacted]

[redacted]

华成工控