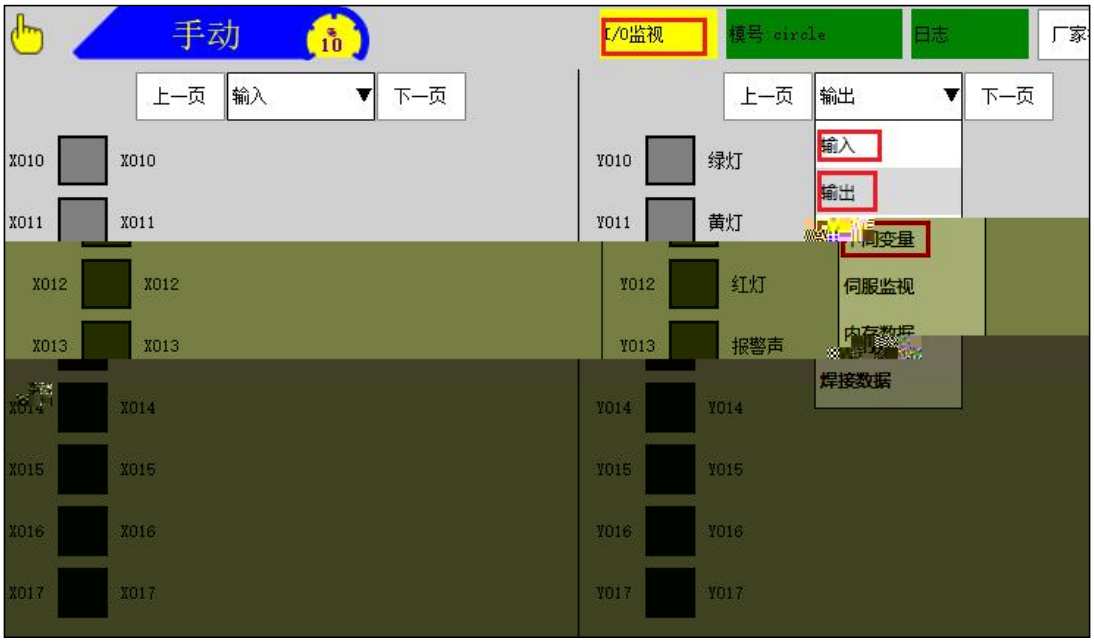
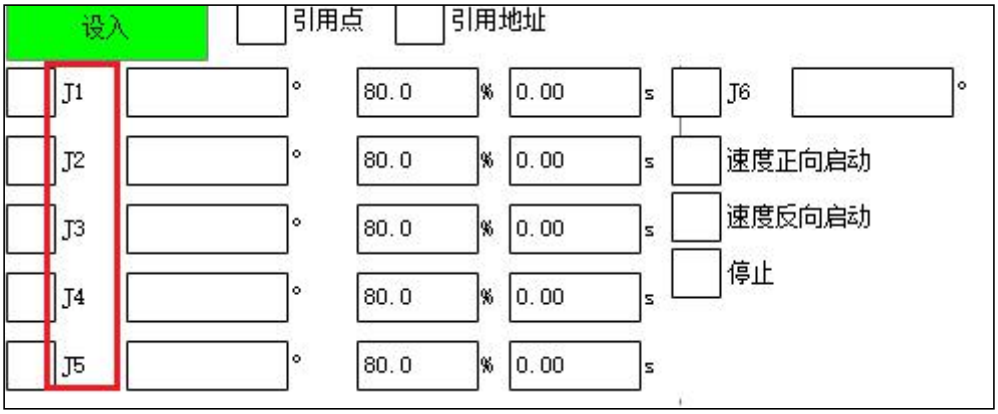
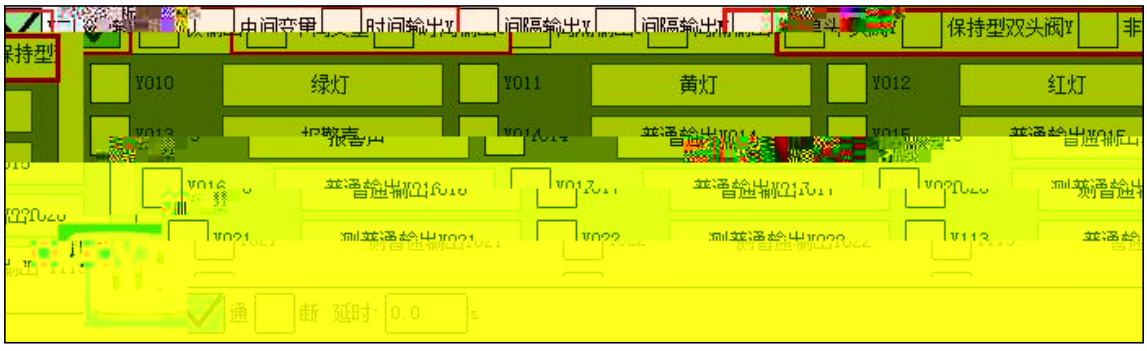

手动
10
I/O监视
模号: circle
日志
上一页
输入
下一页
上一页
输出
下一页
输入
输出
伺服监视
焊接数据
X010
X011
X012
X013
X014
X015
X016
X017
Y010
绿灯
Y011
黄灯
Y012
红灯
Y013
报警声
Y014
Y015
Y016
Y017

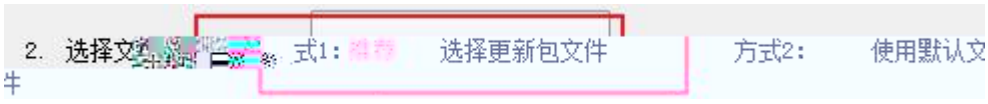
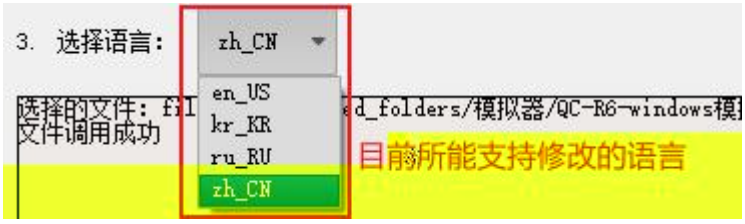
手动操作
编程
参数设定
2020-11-06 17:40:34 星期五
信号输出
工具标定
可编程按键
工作台标定
操作说明书
机器简介
调试
绿灯
通
黄灯
通
红灯
通
报警声
通
普通输出Y014
通
普通输出Y015
通
普通输出Y016
通
普通输出Y017
通
普通输出Y020
通
普通输出Y021
通
普通输出Y022
通
普通输出Y023
通
普通输出Y024
通
普通输出Y025
通
普通输出Y026
通
普通输出Y027
通

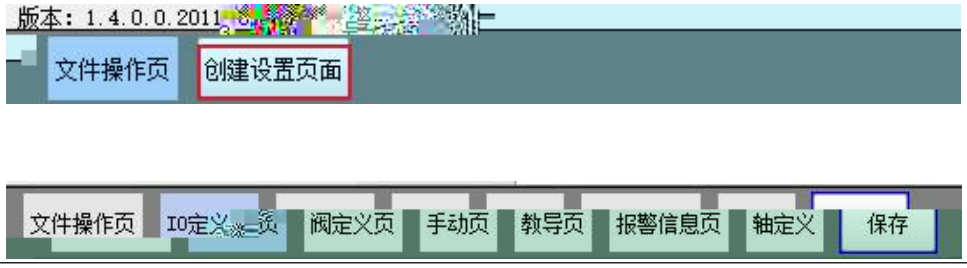
插入
轴动作
路径
信号输出
信号检测
条件跳转
等待
计数器
计时器
同步
注释
堆叠
自定义报警
模块
视觉指令
数据指令
请按原点键然后按启动键原点复归.
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存


设入
引用点
引用地址
J1
J2
J3
J4
J5
J6
80.0
0.00
速度正向启动
速度反向启动
停止

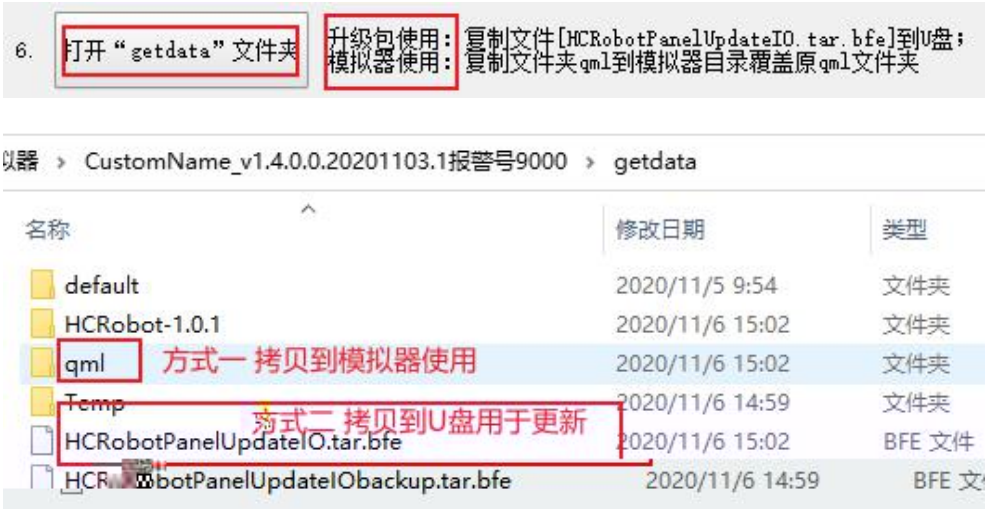

保持型双头阀Y
Y010
绿灯
Y011
黄灯
Y012
红灯
通
断
延时:
0.0

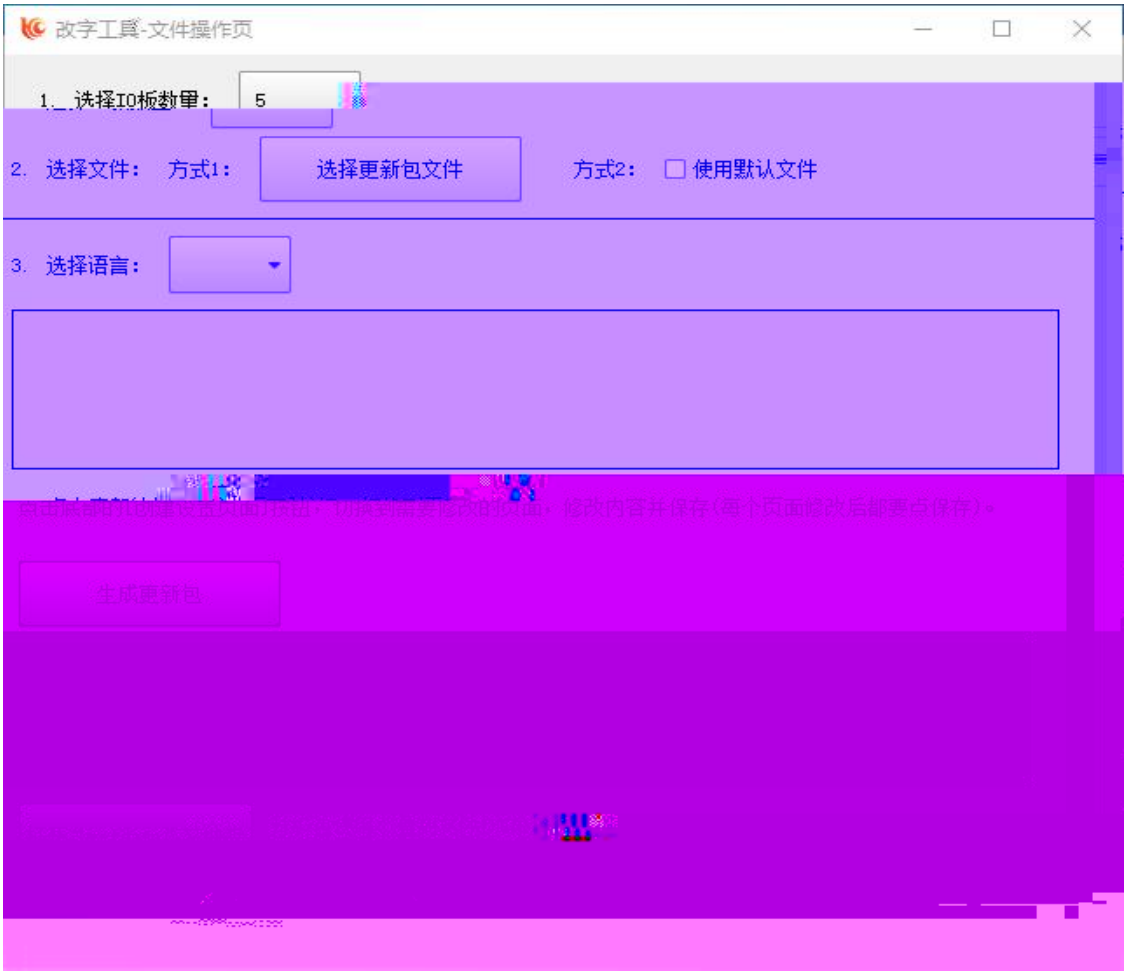
9000: 报警号9000
9001: 报警号9001
9002: 报警号9002
9003: 报警号9003
05: 报警号9005
06: 报警号9006
07: 报警号9007

		1. 选择IO板数量: 5
		 2. 选择文 式1: 选择更新包文件 方式2: 使用默认文
		 3. 选择语言: zh_CN en_US kr_KR ru_RU zh_CN 文件调用成功 目前所能支持修改的语言

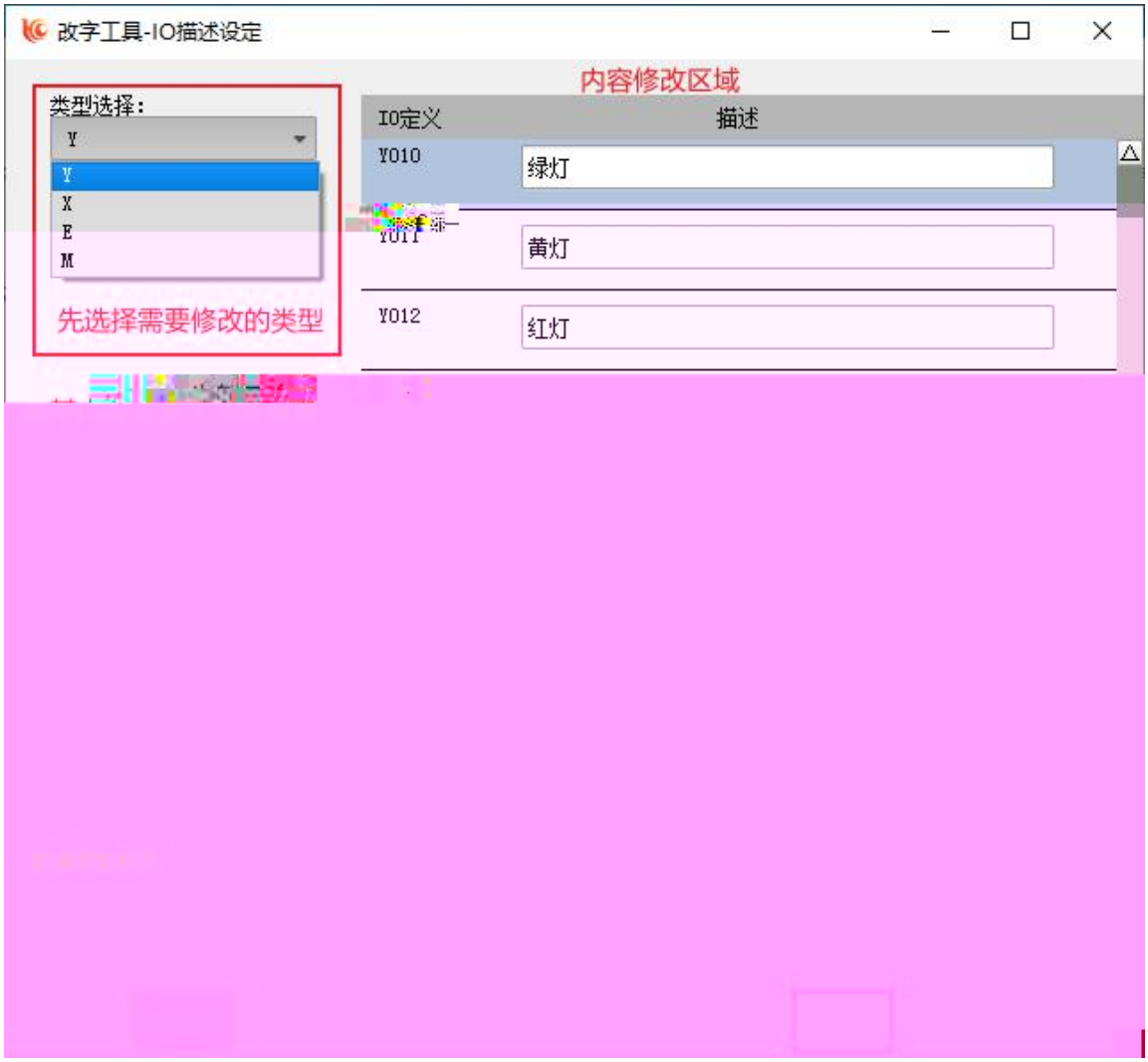

版本：1.4.0.0.2011
文件操作页
创建设置页面
文件操作页
IO定义页
阀定义页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存

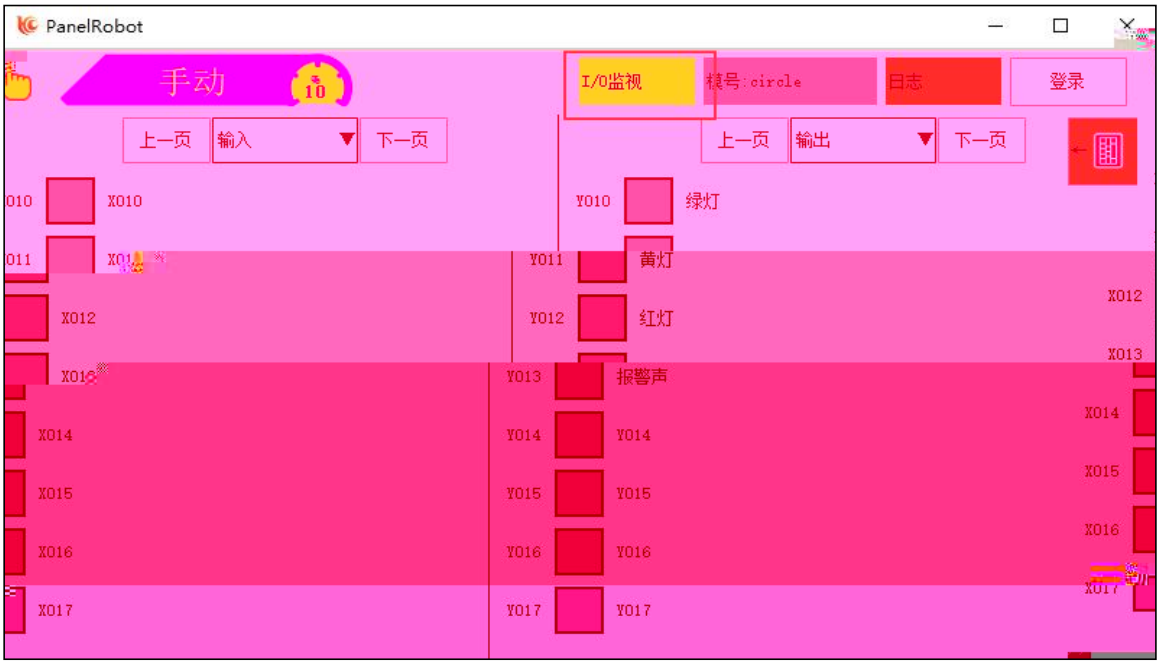
5.
生成更新包
打包成功。
结果提示
文件位于： ../getdata/HCRobotPanelUpdateIO.tar.bfe


6.
打开“getdata”文件夹
升级包使用：复制文件[HCRobotPanelUpdateIO.tar.bfe]到U盘；
模拟器使用：复制文件夹qml到模拟器目录覆盖原qml文件夹
CustomName_v1.4.0.0.20201103.1报警号9000
getdata
名称
修改日期
类型
default
2020/11/5 9:54
文件夹
HCRobot-1.0.1
2020/11/6 15:02
文件夹
qml
方式一 拷贝到模拟器使用
2020/11/6 15:02
文件夹
Temp
2020/11/6 14:59
文件夹
方式二 拷贝到U盘用于更新
HCRobotPanelUpdateIO.tar.bfe
2020/11/6 15:02
BFE 文件
HCRobotPanelUpdateIObackup.tar.bfe
2020/11/6 14:59
BFE 文


改字工具-文件操作页
1. 选择IO板数量：
5
2. 选择文件：
方式1：
选择更新包文件
方式2：
使用默认文件
3. 选择语言：

	类型选择： Y Y 输出 X 输入 E 注塑IO 只读 M 中间变量
	IO定义 描述 Y010 绿灯 输入描述内容
	Y022 文件操作页 IO定义页 阀定义页 手动页 教导页 报警信息页 轴定义 保存


改字工具-IO描述设定
内容修改区域
类型选择：
Y
Y
X
E
M
先选择需要修改的类型
IO定义
描述
Y010
绿灯
Y011
黄灯
Y012
红灯

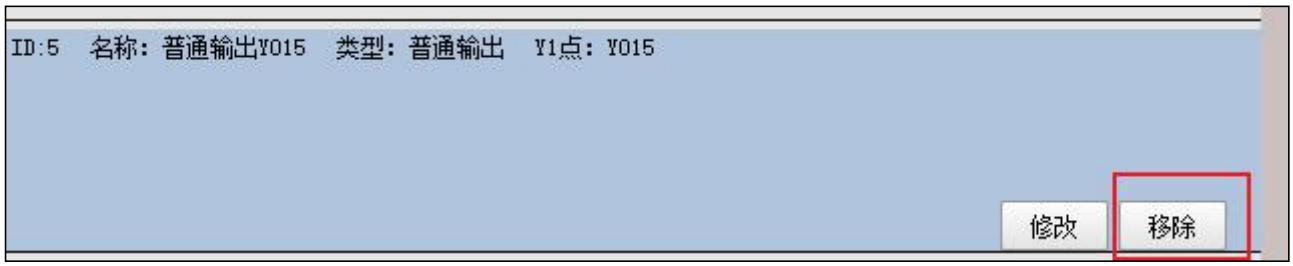

PanelRobot
手动
10
I/O监视
模号:circle
日志
登录
上一页
输入
下一页
上一页
输出
下一页
X010
Y010
绿灯
Y011
黄灯
X012
Y012
红灯
X013
Y013
报警声
X014
Y014
X015
Y015
X016
Y016
X017
Y017

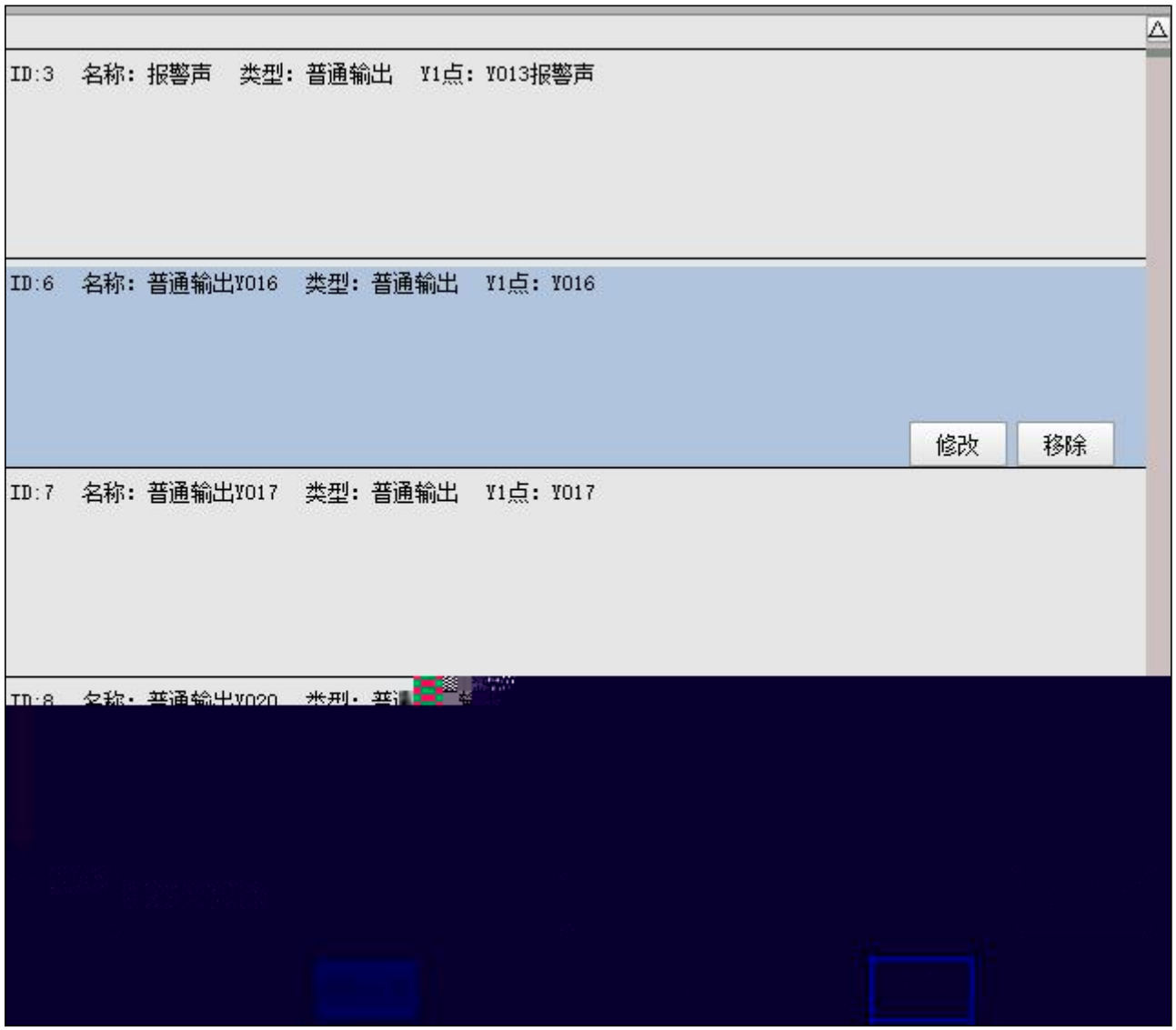
改字工具-阀定义页
ID:0 名称：绿灯 类型：普通输出 Y1点：Y010绿灯
选中要修改的项：显示【修改】或【移除】按钮
修改
移除
ID:1 名称：黄灯 类型：普通输出 Y1点：Y011黄灯
ID:2 名称：红灯 类型：普通输出 Y1点：Y012红灯
ID:3 名称：报警声 类型：普通输出 Y1点：Y013报警声
显示设置区：可显示一些常用功能按钮。
提示：
显示设置区
文件操作页
IO定义页
阀定义页
手动页
轴定义
保存

手动
10
I/O监视
模号:circle
日志
厂家技术员
手动操作
编程
参数设定
2020-11-06 09:25:28 星期五
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
0:5
(废弃)-直线XY:下一位置:X:500.000,Y:-100.000
速度:80.0 延时:1.00 平滑:无
1:6
(废弃)-直线XY:下一位置:X:400.000,Y:40.000
速度:80.0 延时:1.00 平滑:无
2:3
(废弃)-曲线XY:下一位置:X:490.000,Y:10.000
结束位置:X:500.000,Y:20.000
速度:80.0 延时:1.00 平滑:无
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无

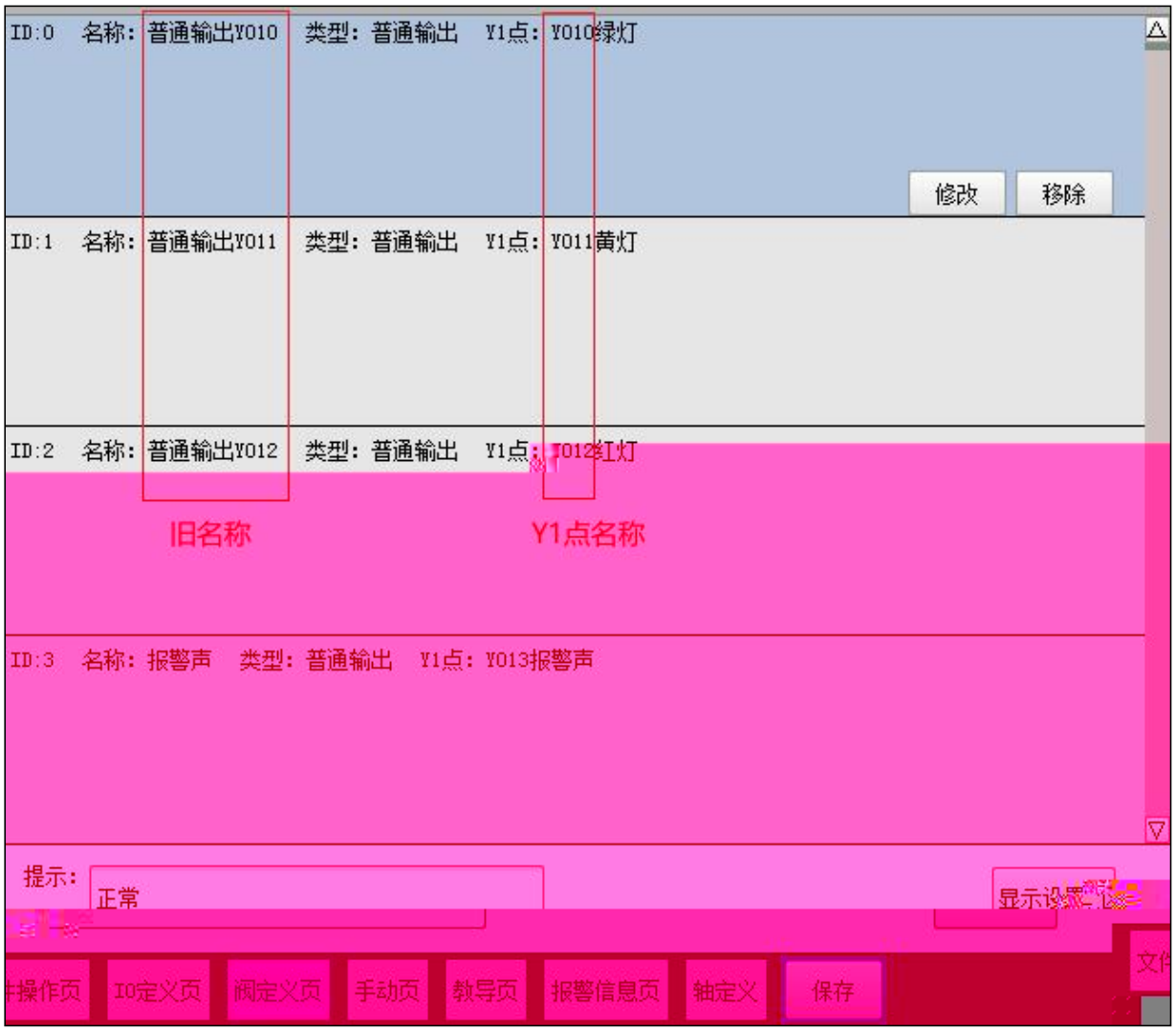
ID:4 名称：普通输出YO14 类型：普通输出 Y1点：YO14
修改
移除
ID:5 名称：普通输出YO15 类型：普通输出 Y1点：YO15
ID:6 名称：普通输出YO16 类型：普通输出 Y1点：YO16
ID:7 名称：普通输出YO17 类型：普通输出 Y1点：YO17
提示：
正常
文件操作页
IO定义页
阀定义页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存

ID:4 名称：普通输出YO14 类型：普通输出 Y1点：YO14
ID:5 名称：普通输出YO15 类型：普通输出 Y1点：YO15
ID:
4
名称：
1.
普通输出YO14
2.类型：
普通输出
Y1点：
YO14
X1点：
X1方向
普通输出
单头阀
保持型双头阀
非保持双头阀
中间变里
时间输出
Y2点：
3. Y1不可与已使用的重复
X2点：
X2方向
时间：
自动检测：
4.确认
阀添加区
取消修改
保存修改
提示：
修改 ID:4
隐藏设置区
文件操作页
IO定义页
阀定义页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存

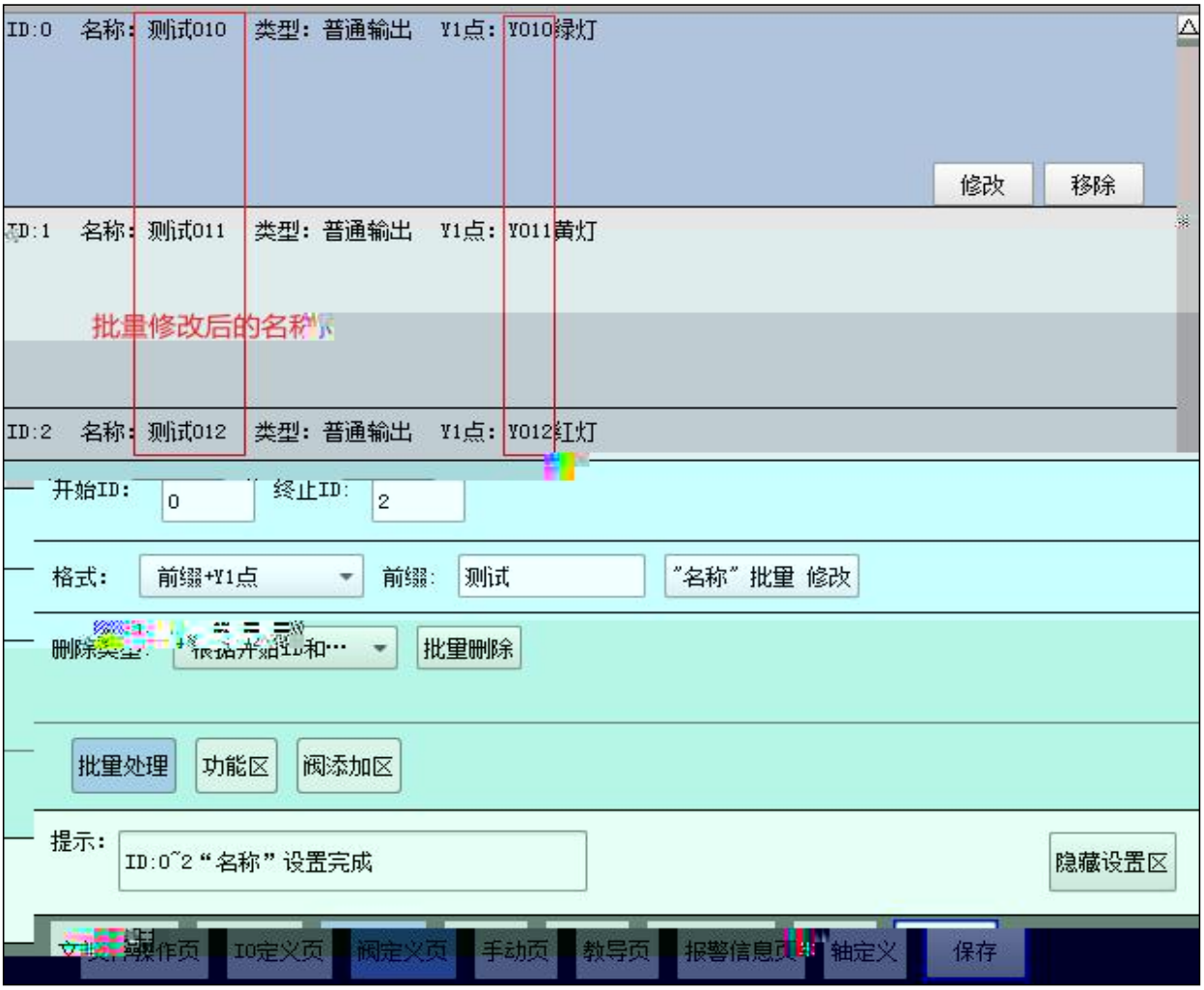

ID:5 名称：普通输出Y015 类型：普通输出 Y1点：Y015
修改
移除


ID:3 名称：报警声 类型：普通输出 Y1点：Y013报警声
ID:6 名称：普通输出Y016 类型：普通输出 Y1点：Y016
修改
移除
ID:7 名称：普通输出Y017 类型：普通输出 Y1点：Y017

ID:
5
ID自动编号
名称:
3. 填入名称
类型:
普通输出
4. 选择类型
Y1点:
Y014
X1点:
X1方向:
Y2点:
5. 设置剩余内容
X2点:
X2方向:
时间:
自动检测:
批量处理
功能区
阀添加区
2.
6. 点击
添加
提示:
383项写数据成功
1.显示设置区
隐藏设置区
文件操作页
IO定义页
阀定义页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存


ID:0 名称: 普通输出Y010 类型: 普通输出 Y1点: Y010绿灯
修改
移除
ID:1 名称: 普通输出Y011 类型: 普通输出 Y1点: Y011黄灯
ID:2 名称: 普通输出Y012 类型: 普通输出 Y1点: Y012红灯
旧名称
Y1点名称
ID:3 名称: 报警声 类型: 普通输出 Y1点: Y013报警声
提示:
正常
IO定义页
阀定义页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存

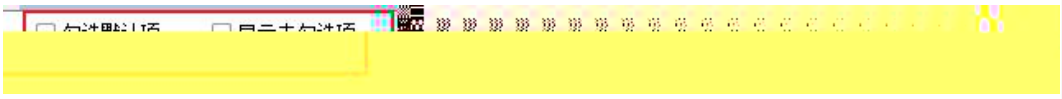
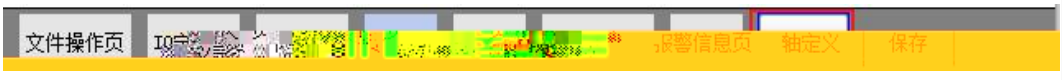
ID:2 名称：普通输出Y012 类型：普通输出 Y1点：Y012红灯
开始ID: 1. 0
终止ID: 2. 2
格式: 3. 前缀+Y1点
前缀: 4. 测试
5. "名称" 批量 修改
删除类型: 根据开始ID和…
批量删除
批量处理
功能区
阀添加区
提示: 保存修改 ID:2
隐藏设置区
文件操作页
IO定义页
阀定义页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存


ID:0 名称：测试010 类型：普通输出 Y1点：Y010绿灯
修改
移除
ID:1 名称：测试011 类型：普通输出 Y1点：Y011黄灯
批量修改后的名称
ID:2 名称：测试012 类型：普通输出 Y1点：Y012红灯
开始ID: 0
终止ID: 2
格式: 前缀+Y1点
前缀: 测试
"名称" 批量 修改
批量删除
批量处理
功能区
阀添加区
提示: ID:0~2 "名称" 设置完成
隐藏设置区
IO定义页
阀定义页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存

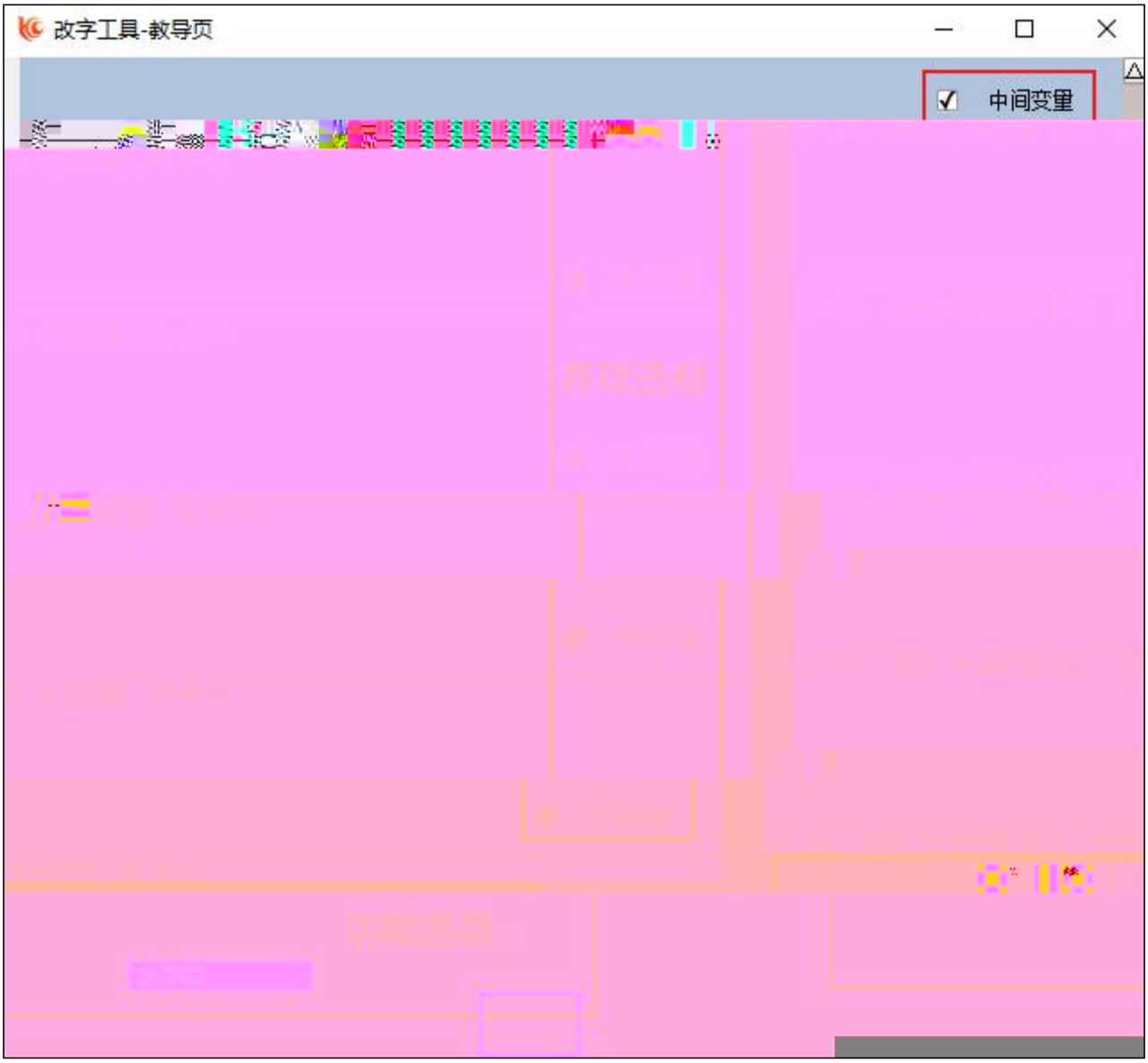
开始ID:
16
终止ID:
31
格式:
前缀+Y1点
"名称" 批里 修改
批里删除
删除类型:
根据开始ID和…
根据开始ID和终止ID
普通输出
单头阀
保持型双头阀
非保持双头阀
中间变里
时间输出
批里处理
提示:
隐藏设置区
文件操作页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存

手动
10
I/O监视
模号:circle
日志
厂家技术员
2020-11-06 10:15:38 星期五
信号输出
工具标定
可编程按键
工作台标定
协同轴标定
操作说明书
机器简介
调试
普通输出 Y110
通
普通输出 Y111
通
普通输出 Y112
通
普通输出 Y113
通
普通输出 Y114
通

改字工具-手动页
ID:0 名称:测试010 类型：普通输出 Y1点：Y010绿灯
手动
ID:1 名称:测试011 类型：普通输出 Y1点：Y011黄灯
手动
ID:2 名称:测试012 类型：普通输出 Y1点：Y012红灯
手动
ID:3 名称:报警声 类型：普通输出 Y1点：Y013报警声
手动
ID:6 名称:普通输出Y01 类型：普通输出 Y1点：Y016
勾选默认项
显示未勾选项
显示已勾选项
文件操作页
IO定义页
阀定义页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存

	ID:0 名称:测试010 类型：普通输出 Y1点：Y010绿灯 手动
	
	 文件操作页 保存

手动
10
I/O监视
模号:circle
日志
厂家技术员
手动操作
编程
参数设定
2020-11-06 09:25:28 星期五
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
0:5
(废弃)-直线XY:下一位置:X:500.000,Y:-100.000
速度:80.0 延时:1.00 平滑:无
1:6
(废弃)-直线XY:下一位置:X:400.000,Y:40.000
速度:80.0 延时:1.00 平滑:无
2:3
(废弃)-曲线XY:下一位置:X:490.000,Y:10.000
结束位置:X:500.000,Y:20.000
速度:80.0 延时:1.00 平滑:无
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无


改字工具-教导页
中间变量

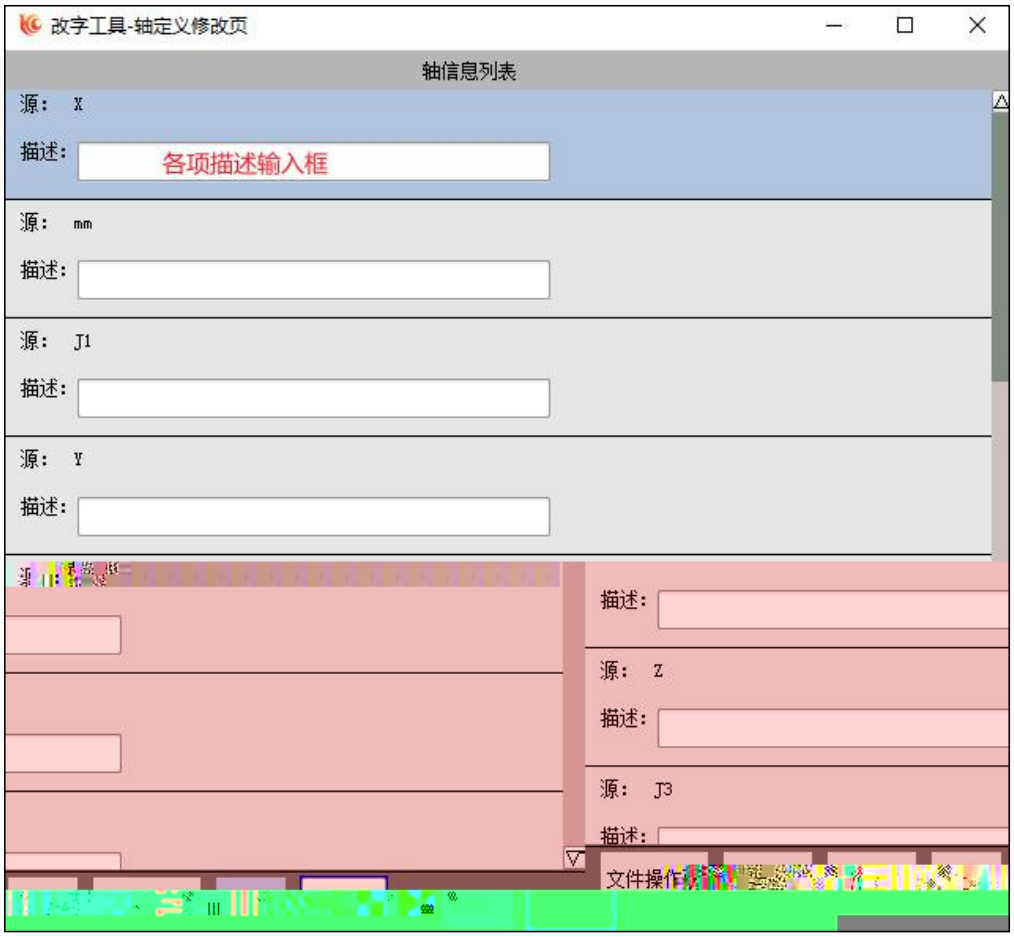
	报警信息列表 报警号： 9000 移除 描述： 报警号9000 输入描述
	息列表 报警号： 9000 移除 描述： 报警号9000
	9030 描述： 自定义报警9030 添加

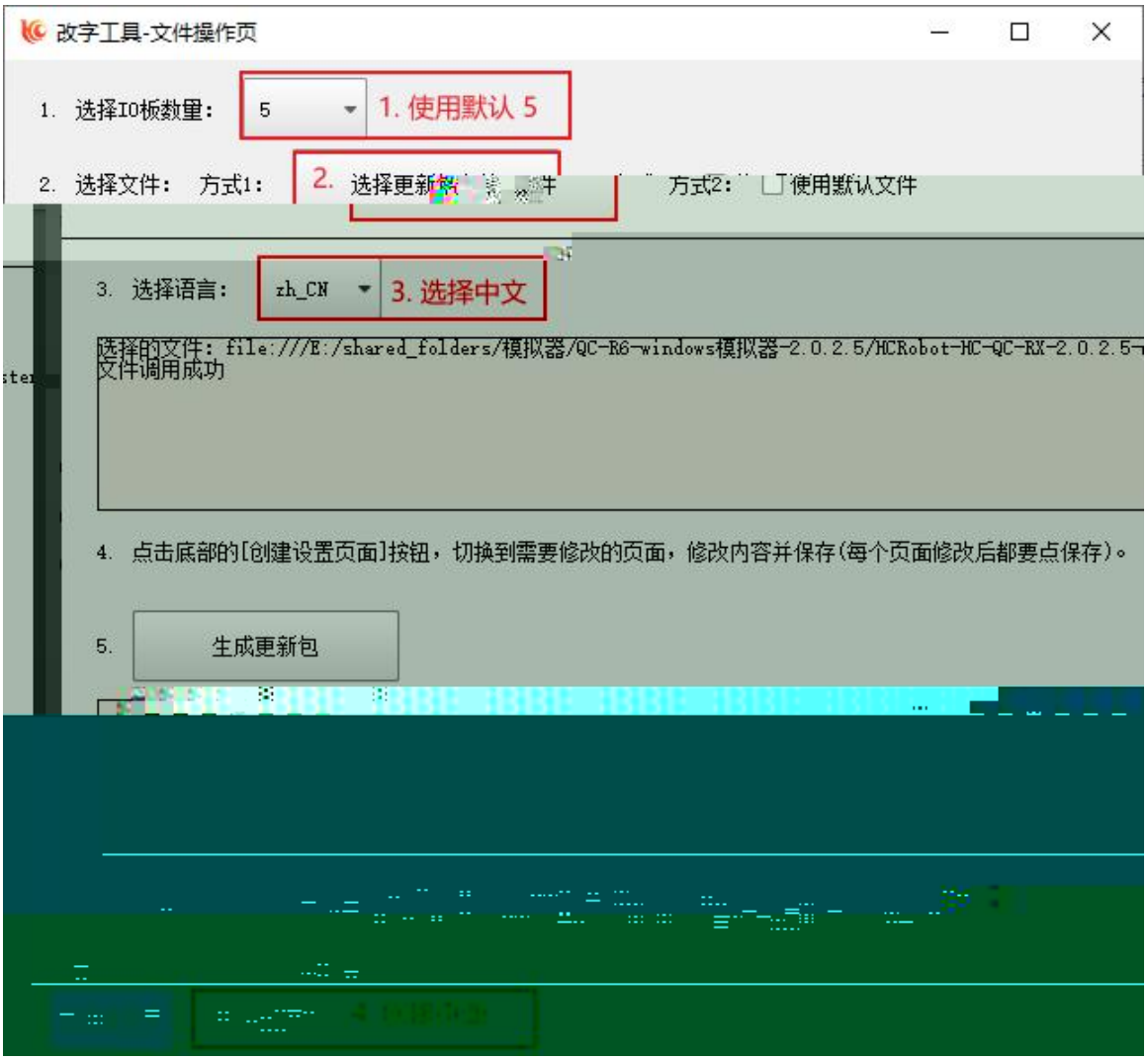
报警号： 9006
描述：
文件操作页
IO定义页
阀定义页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存

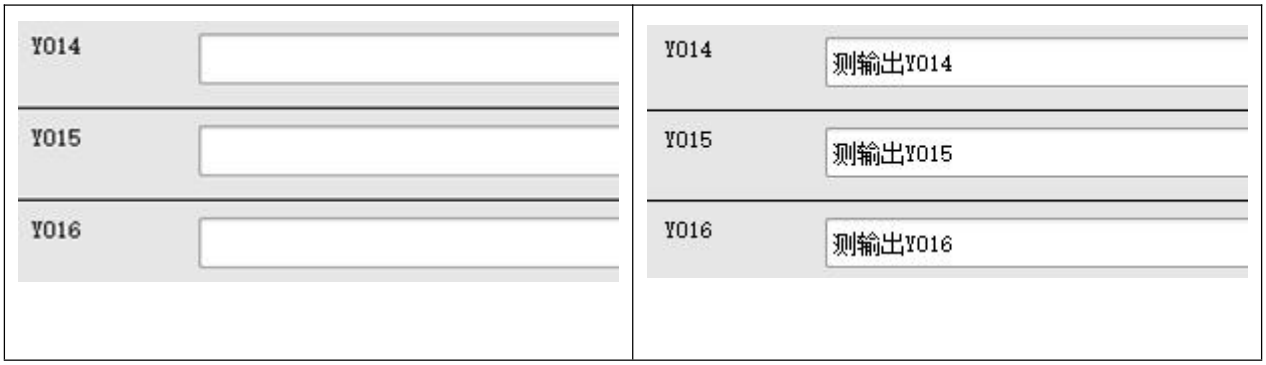
报警信息列表
报警号：
描述：
添加
添加区：填入报警号和相应描述
报警号： 9000
移除按钮
移除
描述： 报警号9000
修改输入框
报警号： 9001
描述： 报警号9001
报警号： 9002
描述： 报警号9002
报警号： 9003
描述： 报警号9003
报警号： 9004
描述： 报警号9004
报警号： 9005
描述：
提示：

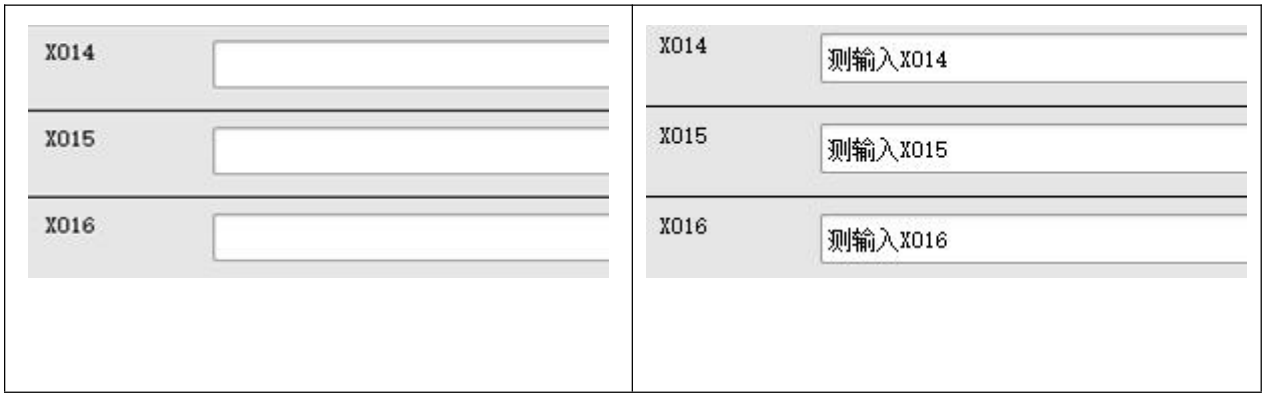
手动
10
I/O监视
模号:circle
日志
厂家技术员
手动操作
编程
参数设定
2020-11-06 10:48:51 星期五
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
新建DXF
显示DXF
速度:80.0 延时:1.00 平滑:无
11:13
(废弃)-直线XY:下一位置:X:500.000,Y:3.000
速度:80.0 延时:1.00 平滑:无
360° 整圆:下一位置:X:400.000,Y:100.000,Z:0.000
结束位置:X:500.000,Y:200.000,Z:0.000
速度:80.0 延时:1.00 平滑:无
模组结束

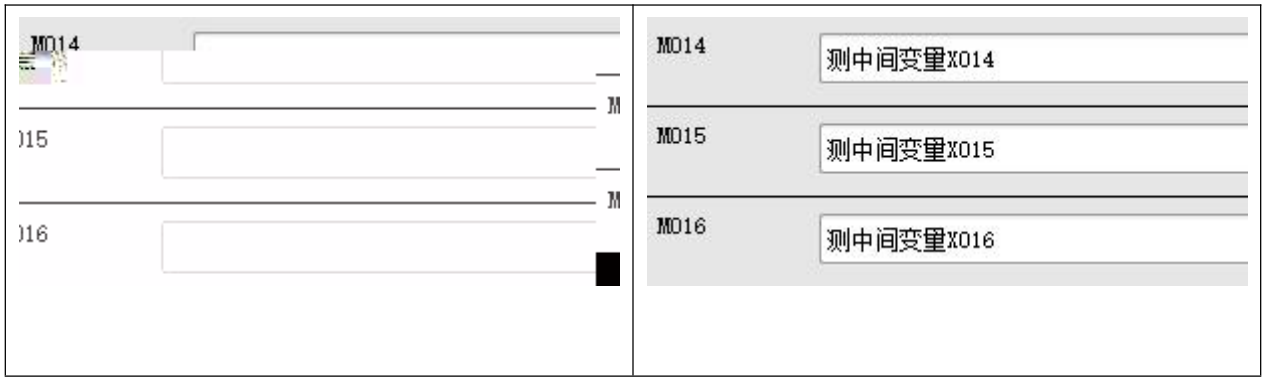
源： J3
描述：
文件操作页
IO定义页
阀定义页
手动页
教导页
报警信息页
轴定义
保存

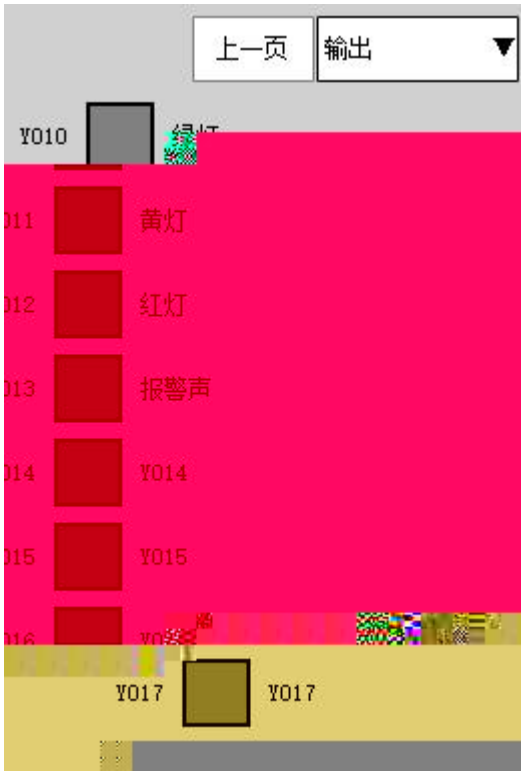

改字工具-轴定义修改页
轴信息列表
源： X
描述：
各项描述输入框
源： mm
描述：
源： J1
描述：
源： Y
描述：
描述：
源： Z
描述：
源： J3
描述：

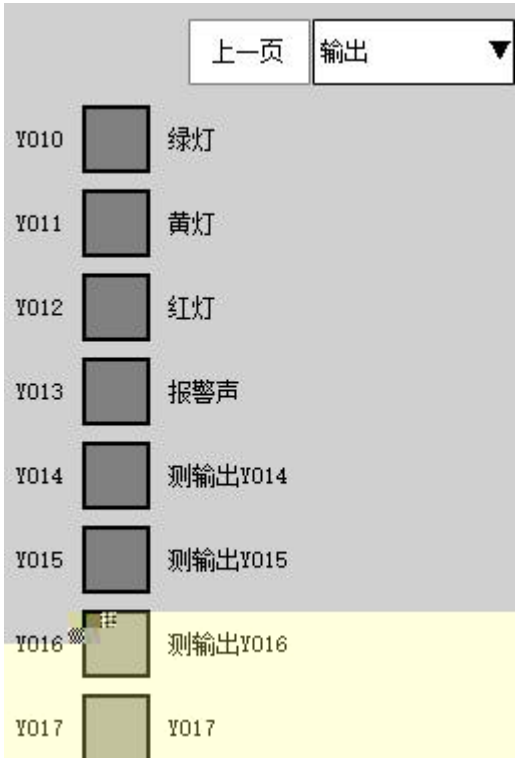

改字工具-文件操作页
1. 选择IO板数量：
5
1. 使用默认 5
2. 选择文件：
方式1：
2. 选择更新
方式2：
使用默认文件
3. 选择语言：
zh_CN
3. 选择中文
选择的文件：file:///E:/shared_folders/模拟器/QC-R6-windows模拟器-2.0.2.5/HCRobot-HC-QC-RX-2.0.2.5-
文件调用成功
4. 点击底部的[创建设置页面]按钮，切换到需要修改的页面，修改内容并保存(每个页面修改后都要点保存)。
5.
生成更新包

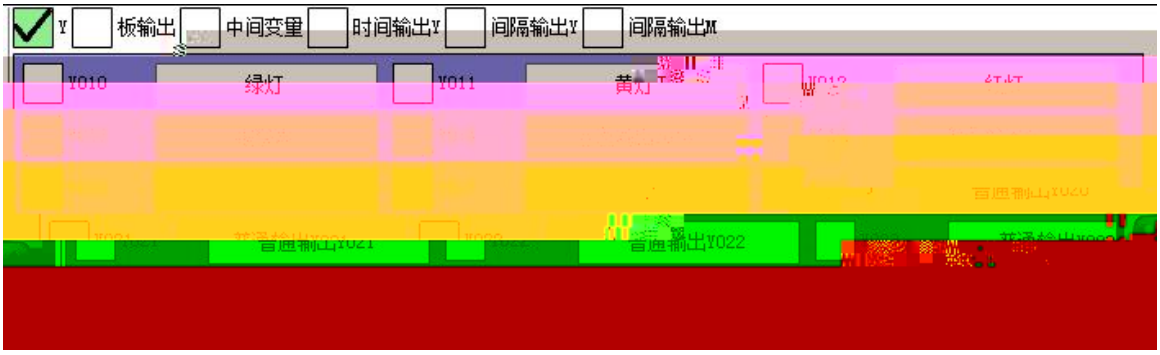

Y014
Y015
Y016
Y014
测输出Y014
Y015
测输出Y015
Y016
测输出Y016

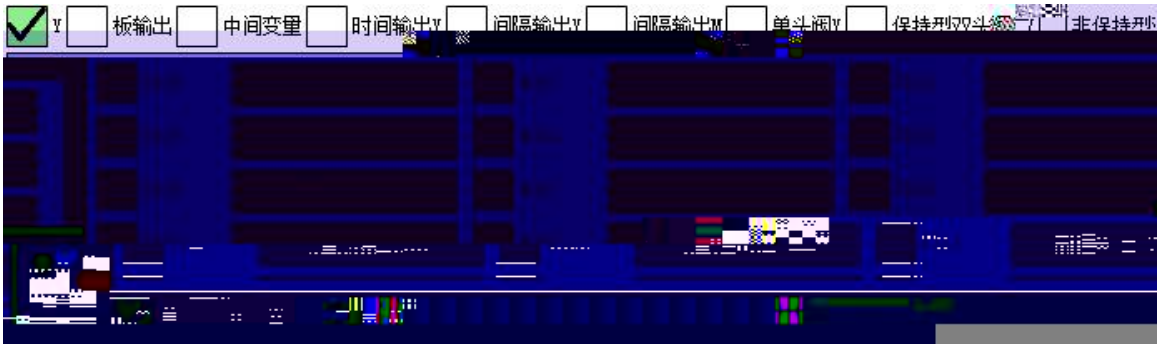

X014
X015
X016
X014
测输入X014
X015
测输入X015
X016
测输入X016

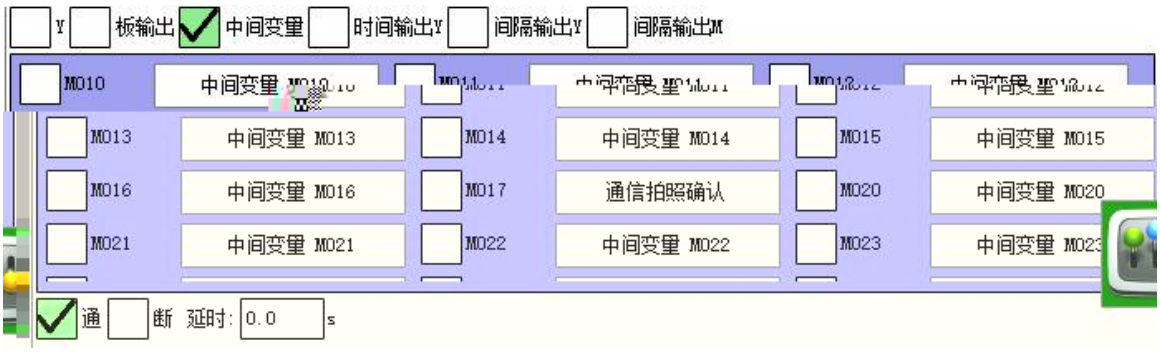

M014
M015
M016
测中间变量X014
测中间变量X015
测中间变量X016


上一页
输出
Y010
Y011
黄灯
Y012
红灯
Y013
报警声
Y014
Y015
Y017
Y017

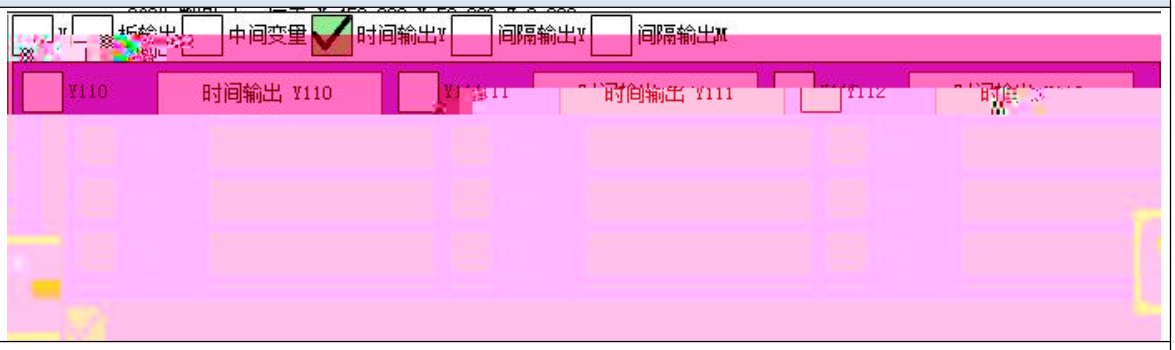

上一页
输出
Y010
绿灯
Y011
黄灯
Y012
红灯
Y013
报警声
Y014
测输出Y014
Y015
测输出Y015
Y016
测输出Y016
Y017
Y017

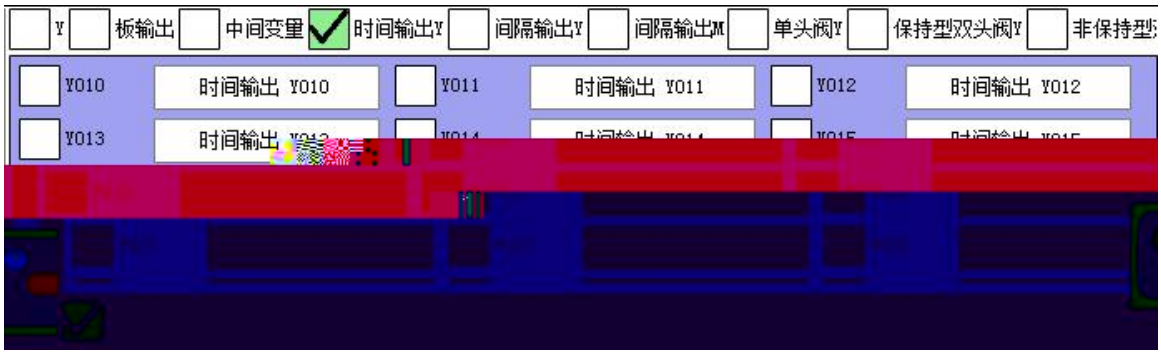

Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
Y010
绿灯
Y011
黄灯
普通输出Y021
普通输出Y022

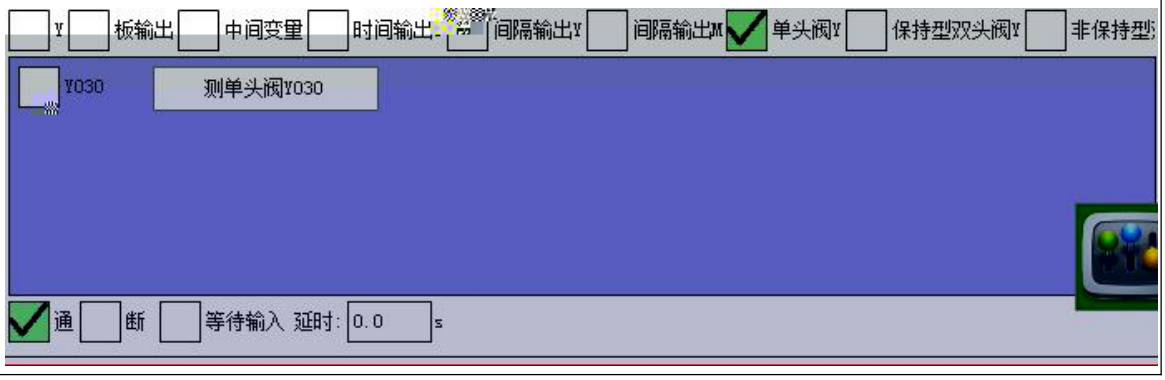

Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
单头阀Y

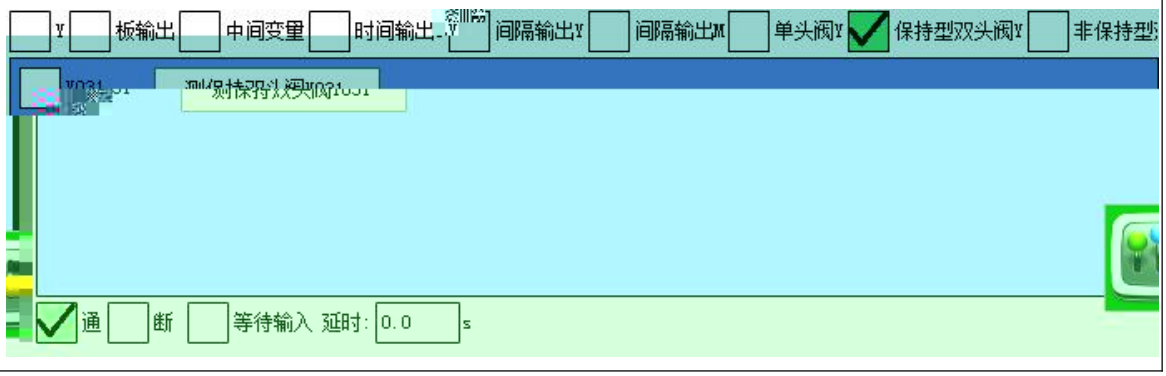

Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
M010
中间变量 M010
M013
中间变量 M013
M014
中间变量 M014
M015
中间变量 M015
M016
中间变量 M016
M017
通信拍照确认
M020
中间变量 M020
M021
中间变量 M021
M022
中间变量 M022
M023
通
断
延时:
0.0
s

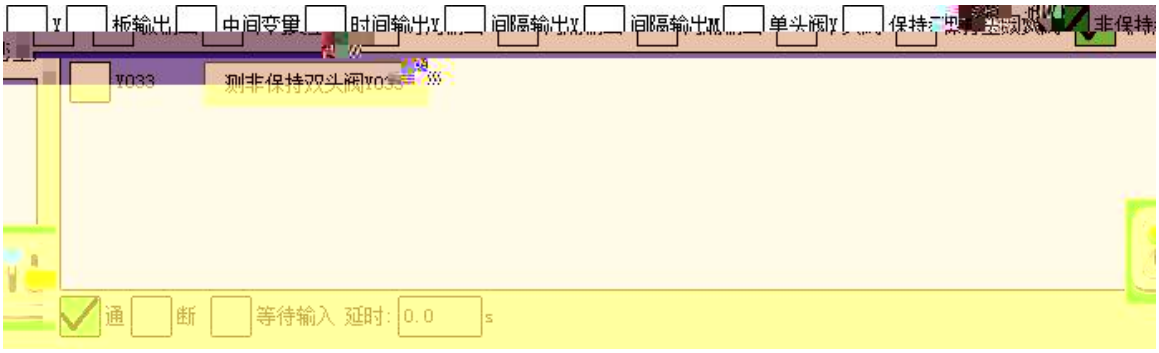
Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
单头阀Y
中间变量 M010
M013
中间变量 M013
M014
中间变量 M014
M016
中间变量 M016
M017
通信拍照确认
M021
测M中间变量 M021
M022
测M中间变量 M022
通
断
延时:
0.0
s

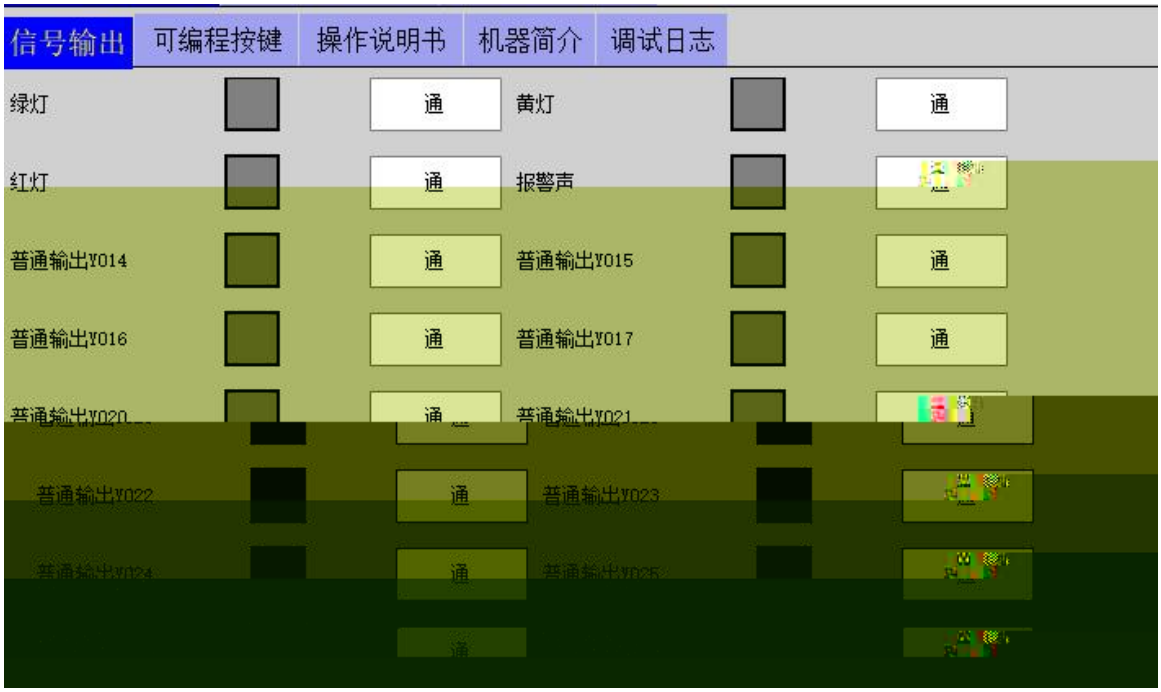

中间变里
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
Y110
时间输出 Y110


板输出
中间变里
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
单头阀Y
保持型双头阀Y
Y010
时间输出 Y010
Y011
时间输出 Y011
Y012
时间输出 Y012
Y013

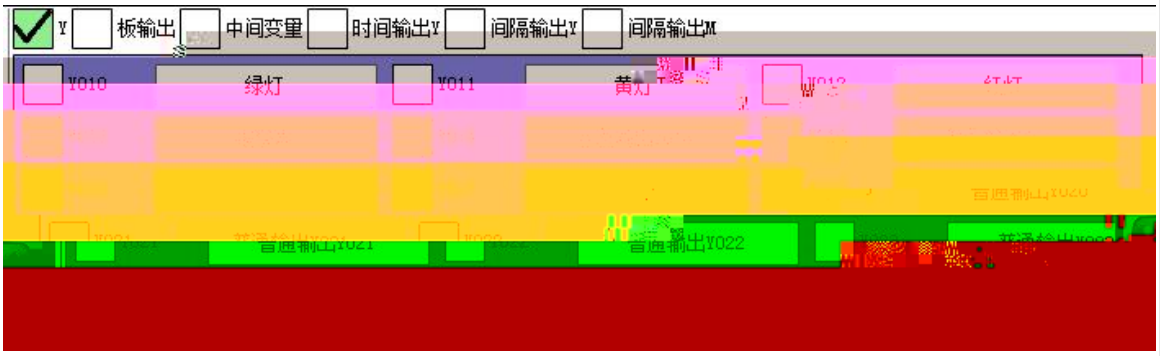
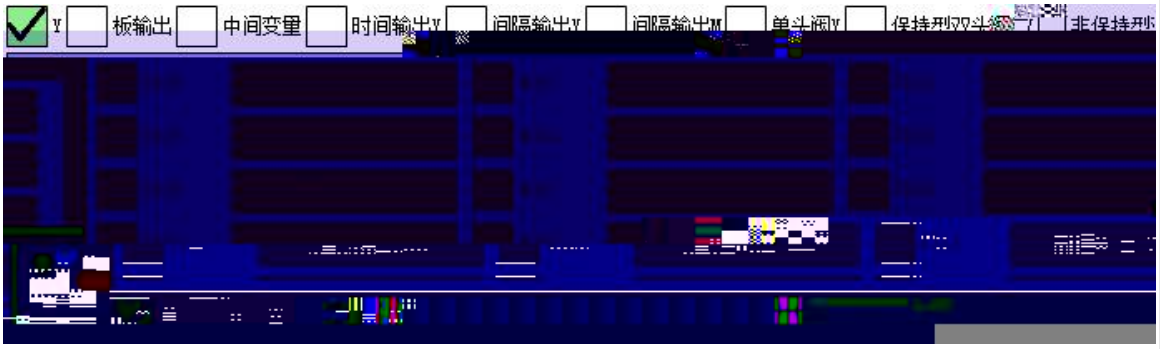

板输出
中间变里
时间输出
间隔输出Y
间隔输出M
单头阀Y
保持型双头阀Y
Y030
测单头阀Y030
通
断
等待输入 延时:
0.0
s

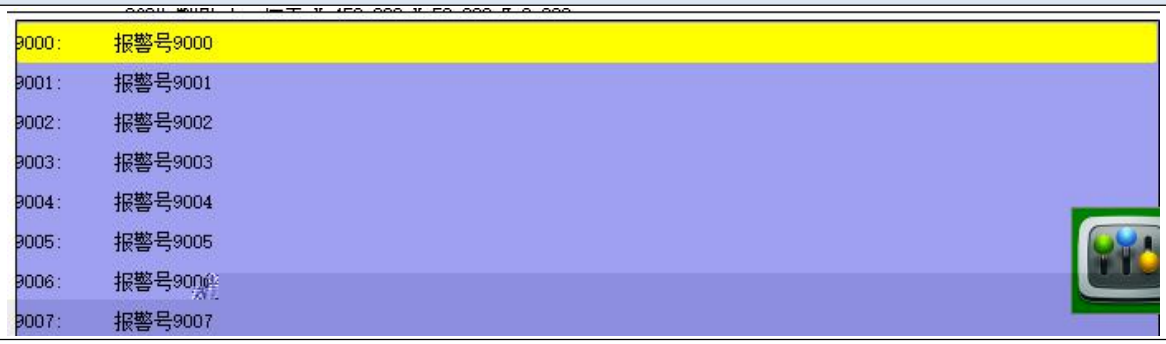
	 Y 板输出 中间变里 时间输出Y 间隔输出Y 间隔输出M 单头阀Y 保持型双头阀Y 非保持型 通 断 等待输入 延时: 0.0 s

	 Y 板输出 中间变里 时间输出Y 间隔输出Y 间隔输出M 单头阀Y 通 断 等待输入 延时: 0.0 s

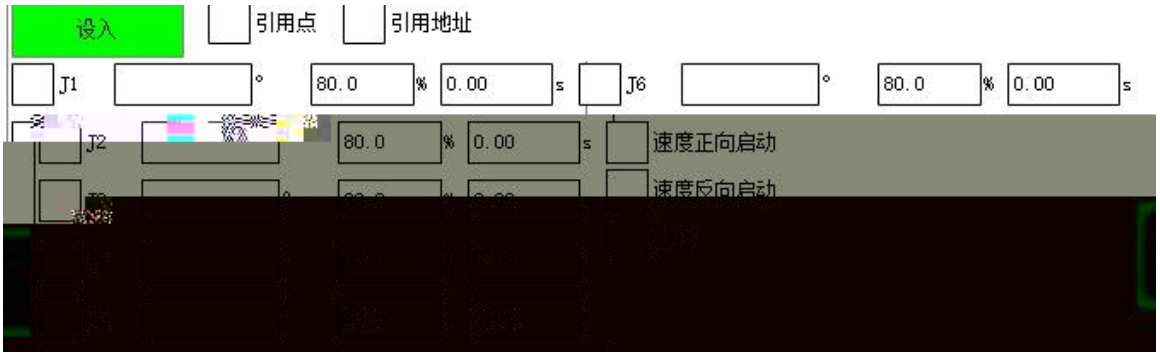
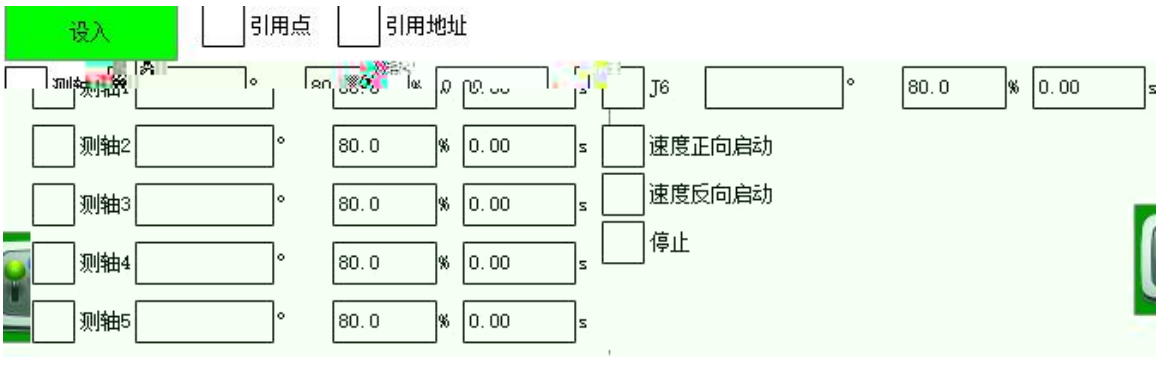

信号输出
可编程按键
操作说明书
机器简介
调试日志
绿灯
通
黄灯
通
红灯
通
报警声
通
普通输出Y014
通
普通输出Y015
通
普通输出Y016
通
普通输出Y017
通
普通输出Y022
通
普通输出Y023

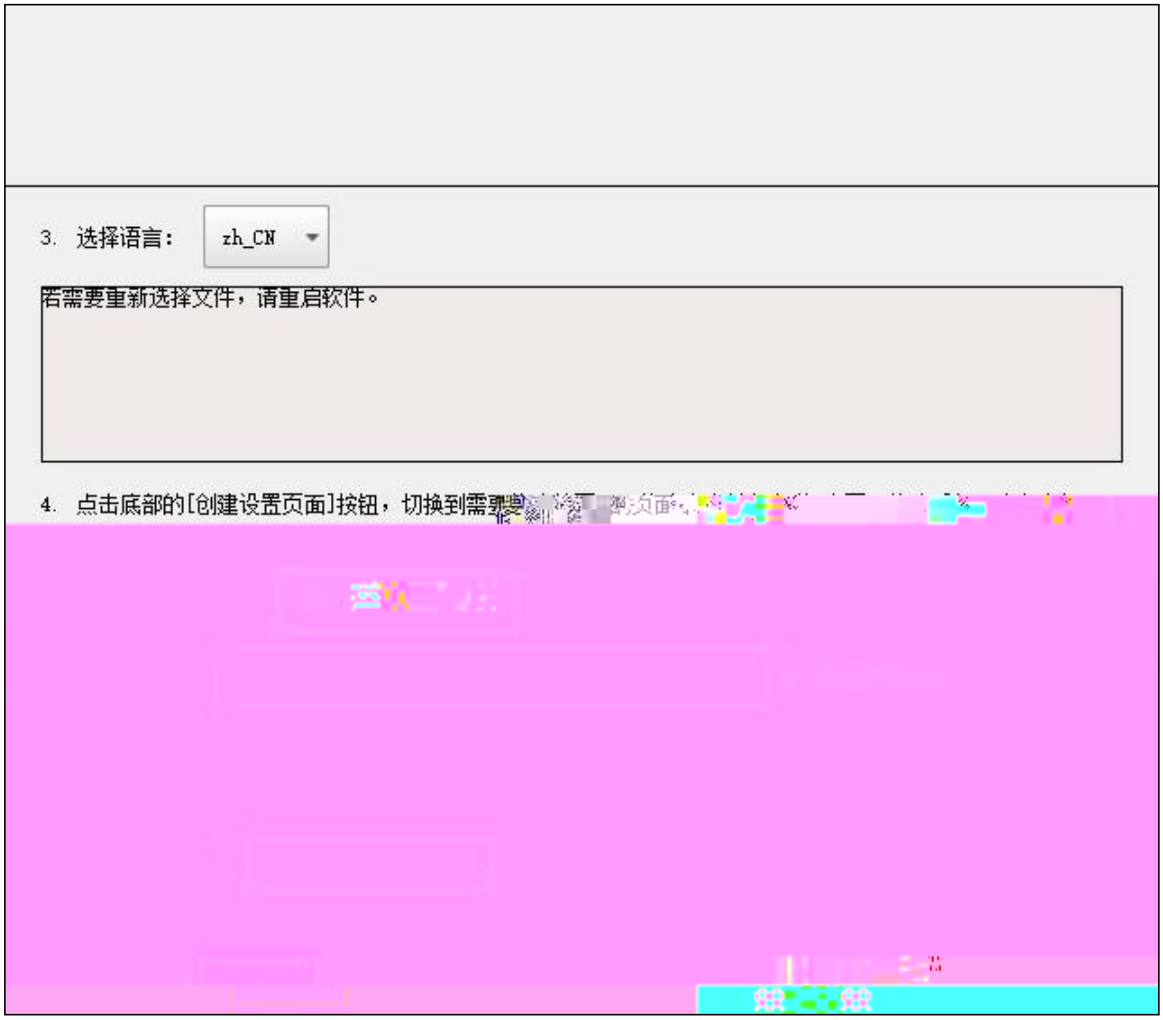
信号输出
可编程按键
操作说明书
机器简介
绿灯
通
黄灯
通
通
报警声
通
普通输出Y014
通
普通输出Y015
通
普通输出Y016
通
普通输出Y017
通
测普通输出Y020
通
测普通输出Y021
通
测普通输出Y022
通
普通输出Y023
通
测单头阀Y030
通
测保持双头阀Y031
通
测非保持双头阀Y033
断

	 Y 板输出 中间变里 时间输出Y 间隔输出Y 间隔输出M Y010 绿灯 Y011 黄灯 普通输出Y021 普通输出Y022
	 Y 板输出 中间变里 时间输出Y 间隔输出Y 间隔输出M 单斗阀Y 保持型双斗


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

9000: 测报警号9000
9001: 测报警号9001
9021: 测报警号9021

	 设入 引用点 引用地址 J1 80.0 % 0.00 s J6 80.0 % 0.00 s J2 80.0 % 0.00 s 速度正向启动 速度反向启动
	 设入 引用点 引用地址 J6 80.0 % 0.00 s 测轴2 80.0 % 0.00 s 速度正向启动 测轴3 80.0 % 0.00 s 速度反向启动 测轴4 80.0 % 0.00 s 停止 测轴5 80.0 % 0.00 s


3. 选择语言：
zh_CN
若需要重新选择文件，请重启软件。
4. 点击底部的[创建设置页面]按钮，切换到需要

华成工控