

水平多关节-视觉跟随说明书 V1.0

深圳市华成工业控制股份有限公司



前言







E

IP

IP

IP



IP



参数设定

计算器

I/O监视

模号:hc

报警记录

szhroet

手动操作

编程

参数设定

2020-11-13 11:22:45 星期五

产品设定

机器设定

手控设定

工艺类型

无

☒ 跟随使能

数据来源

Can-编码器

精度

0

反馈带后

0.000

s

☐ 反向计数

每转距离

0.000

mm

记录A

记录B

计算

起点偏移

mm

记录A

记录B

计算

☐ 间隔触发

mm

编码器当前值: 0

线速度: 0mm/s

☐ 模拟量模块使能

IO板数

注塑IO板数

EV67板数

CAN CAN

CAN

C

C



I D



C

P

P

A

P

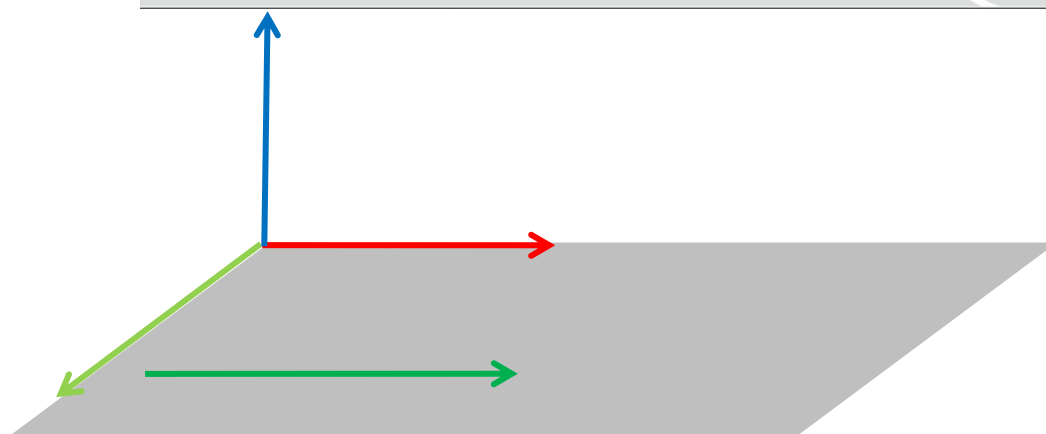
P

B

$$S = \pi \bullet R$$

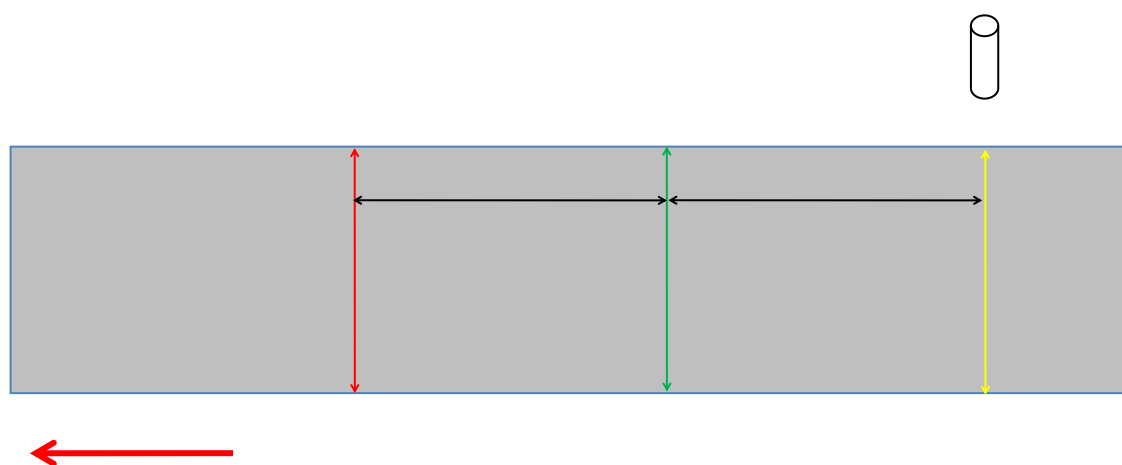
A

B



插入		☐ 切换工具 ☐ 手势切换		跟随类型 传送带+视觉	
☐ 安全转矩 ☐ 轴加减速设定		X	0.000 mm	☒ 启动跟随	
☐ 路径加减速设定 ☒ 目标跟随		Y	0.000 mm	☐ 停止跟随	
☐ 使能设定 ☐ 物理速度设定		Z	0.000 mm	☐ 记录目标	
☐ 停止动作设定 ☐ 电爪		U	0.000 mm	范围距离	0.000 mm
动作菜单		起点设入			

IO




手动


计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcrout

2020-11-13 15:38:27 星期五

手动操作
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

0:0
切换至工作台坐标 坐标系转换: 工作台坐标系 视觉跟随

1:1
切换工具坐标 切换工具: [工具1]

2:2
待机点 自由路径: 下一位置: J1:66.000, J2:55.000, J3:0, J4:0
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无

3:3
等待视觉数据及产品进入跟随起点位置 启动 目标跟随: 类型: 传送带+视觉 工作起点:66.000 工作半径:500.0

4:4
跟随产品上方位置 姿势直线: 下一位置: X:66.000, Y:55.000, Z:0.000, U:0.000
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无

5:5
下去抓取产品 姿势直线: 下一位置: X:66.000, Y:55.000, Z:-20.000, U:0.000
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无

6:6
输出抓取信号 输出: Y027通 延时:0.0

7:7
待抓取稳定 延时:0.3s

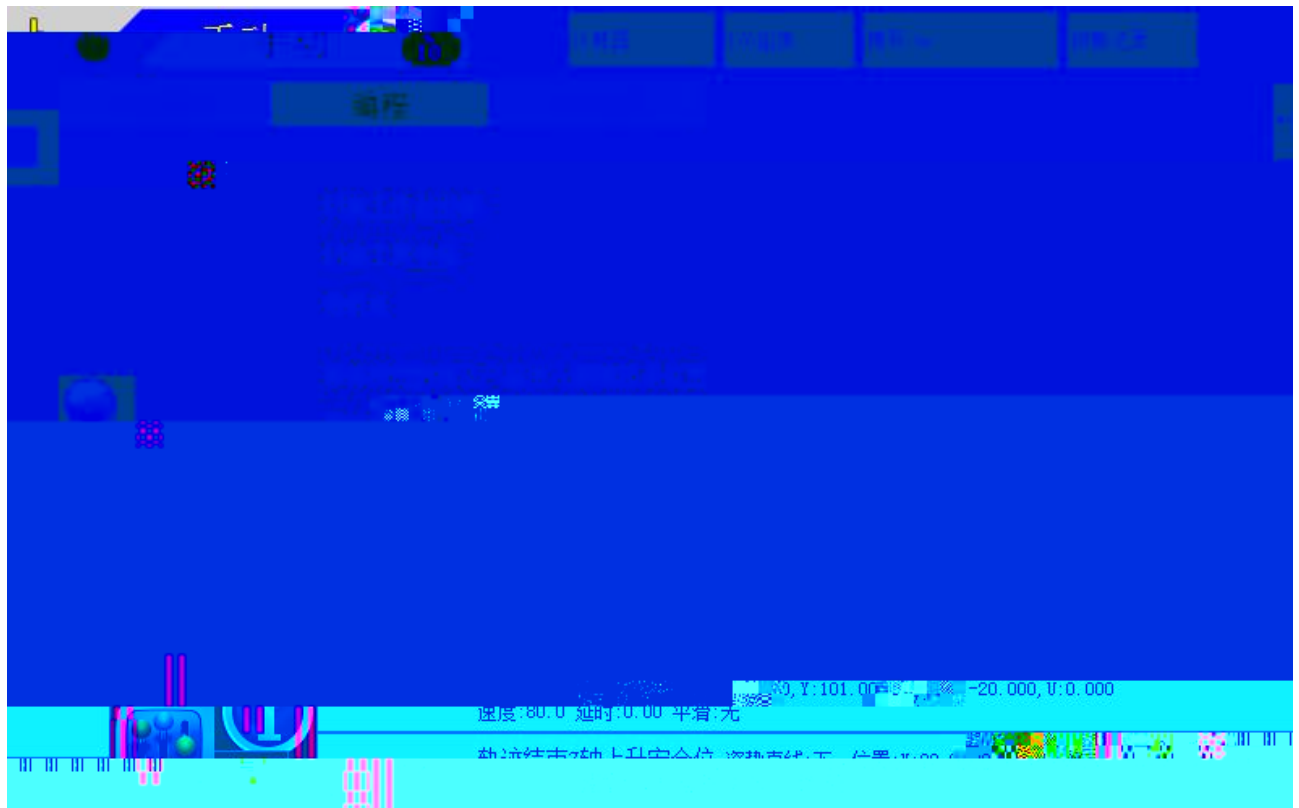
8:8
抓到产品上升 姿势直线: 下一位置: X:66.000, Y:55.000, Z:0.000, U:0.000
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无

停止跟随
运行至放置产品上方

11:11
下降放置产品 姿势直线: 下一位置: X:99.000, Y:88.000, Z:-20.000, U:0.000
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无

输出抓取信号打开

13:13
等待完全放置稳定 延时:0.3s



10:10

停止跟随 停止 目标跟随: 类型:传送带+视觉 工作起点:66.000 工作半径:500.000 速度:0.000



ID

A P

D

ID

M ID

A

C

M ID

A

C

A P

ID

A P

