

-

V1.0

-

-

-

1

1.1

1.2

1.3

1.4

1.5

1



1.1

1

2

3

1.2

:

1)

2)

3)

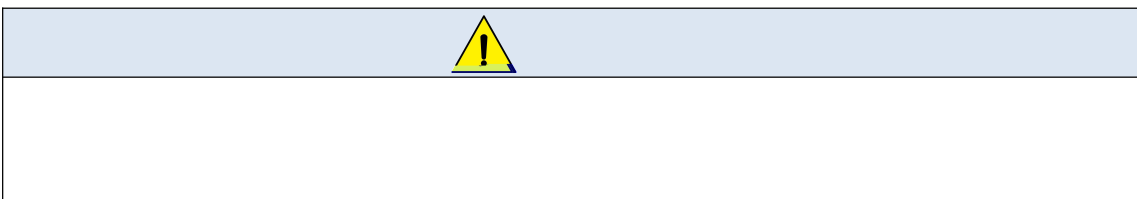
4)

5)

6)

1.3

1.4



1.5

- 1)
- 2)
- 3)
- 4)
- 5)
- 6)
- 7)
- 8)



-> -> ->



->

->

参数设定

手动操作 编程 参数设定 计算器 I/O监视 模号:hc 报警记录 szhero

2020-11-13 11:22:45 星期五

产品设定 机器设定 手控设定

编码器 精度 0 反馈滞后 0.000 s 反向计数

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

注塑IO板数 EV67板数

->

->

参数设定 10

计算器 I/O监视 模号 hc 报警记录 szhcrout

手动操作 编程 参数设定 2020-11-13 11:26:33 星期五

产品设定 机器设定 手控设定

RS495端口1功能选择

RS495端口2功能选择

RS495端口1功能选择

RS495端口2功能选择

RS495端口1功能选择

RS495端口2功能选择

RS495端口1功能选择

RS495端口2功能选择

参数设定 10

计算器 I/O监视 模号 hc 报警记录 szhcrout

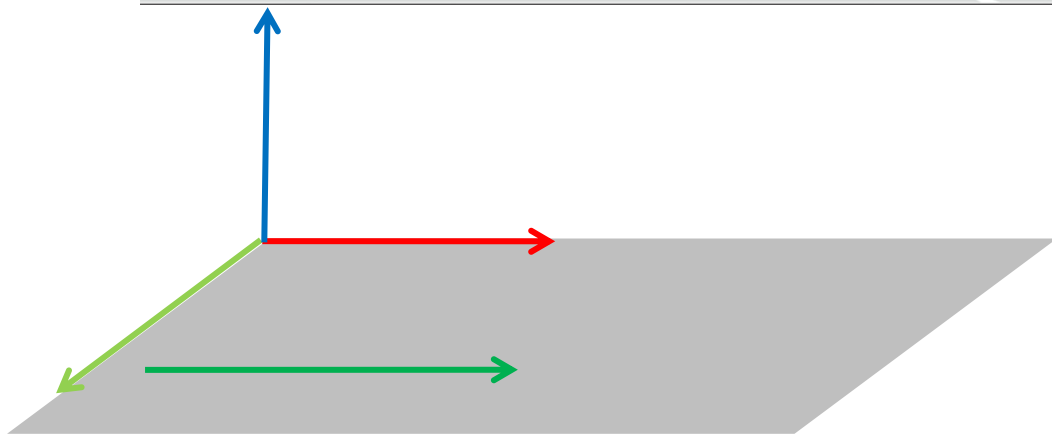
参数设定

产品设定

注意: 程序修改完成, 请重新烧录程序!

注意: 程序修改完成, 请重新烧录程序!

$$S = \pi \cdot R$$



I/O ->

The screenshot shows a control panel interface with the following elements:

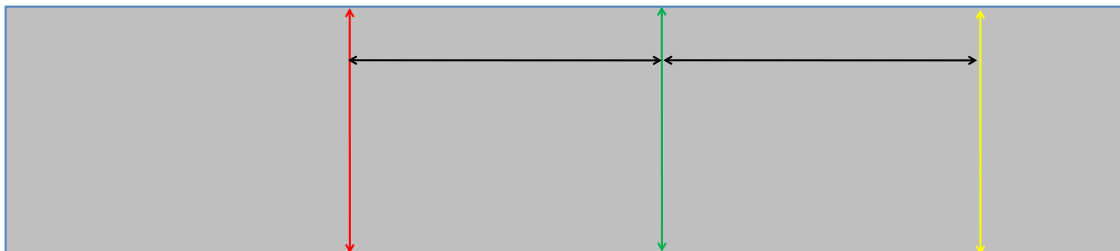
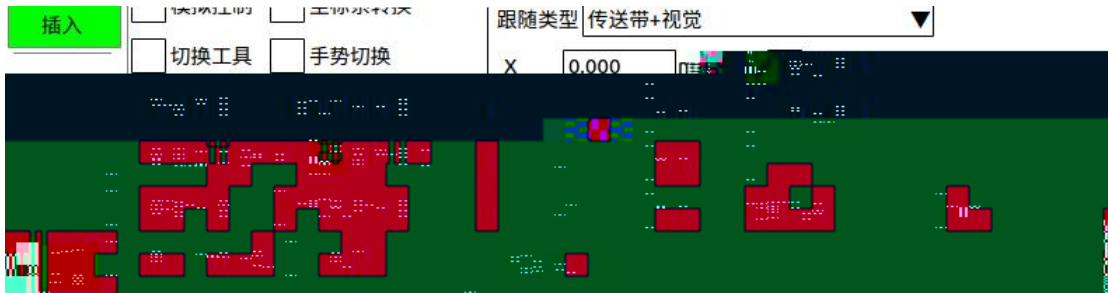
- Top Bar:** Includes a red button labeled "参数设定" (Parameter Setting) with a yellow "10" icon, a green "计算器" (Calculator) button, a yellow "I/O监视" (I/O Monitoring) button, a green "模号:hc" (Model No:hc) button, a green "报警记录" (Alarm Record) button, and a white "szhroot" button.
- Navigation:** Two sets of buttons: "上一页" (Previous Page), "内存数据" (Memory Data) with a dropdown arrow, and "下一页" (Next Page); and "上一页" (Previous Page), "输入" (Input) with a dropdown arrow, and "下一页" (Next Page).
- Main Area:** Labeled "视觉数据" (Visual Data) in blue. It contains a grid of input/output indicators. On the left, there are labels "res1" and "res2". In the center, there are two columns of indicators labeled "X010" through "X017". On the right, there are labels "Y010" and "Y011".
- Address Data:** A section on the right labeled "地址数据" (Address Data) in blue, containing five input fields, each with the value "0" and a label "0" to its right.
- Bottom Bar:** A green bar with various system icons and a status display.



->

->

->



手动操作 编程 参数设定 2020-11-13 15:38:27 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

0:0 切换到工作坐标 坐标系转换:工作坐标系[0]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,U:0

下去抓取产品

输出抓取信号

等待抓取完成

抓到产品上升

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

12:12 输出抓取信号断开 输出:Y027断 延时:0.0

13:13 等待产品完全放置稳定 延时:0.3s

14:14 z轴上升到安全位置 姿势直线:下一位置:X:99.000,Y:88.000,Z:0,U:0
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无 试行 I/F5 修改 屏蔽

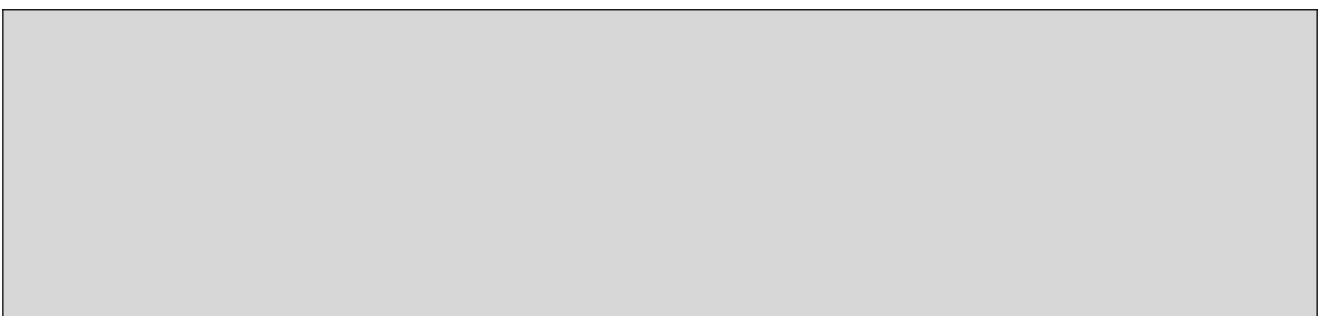
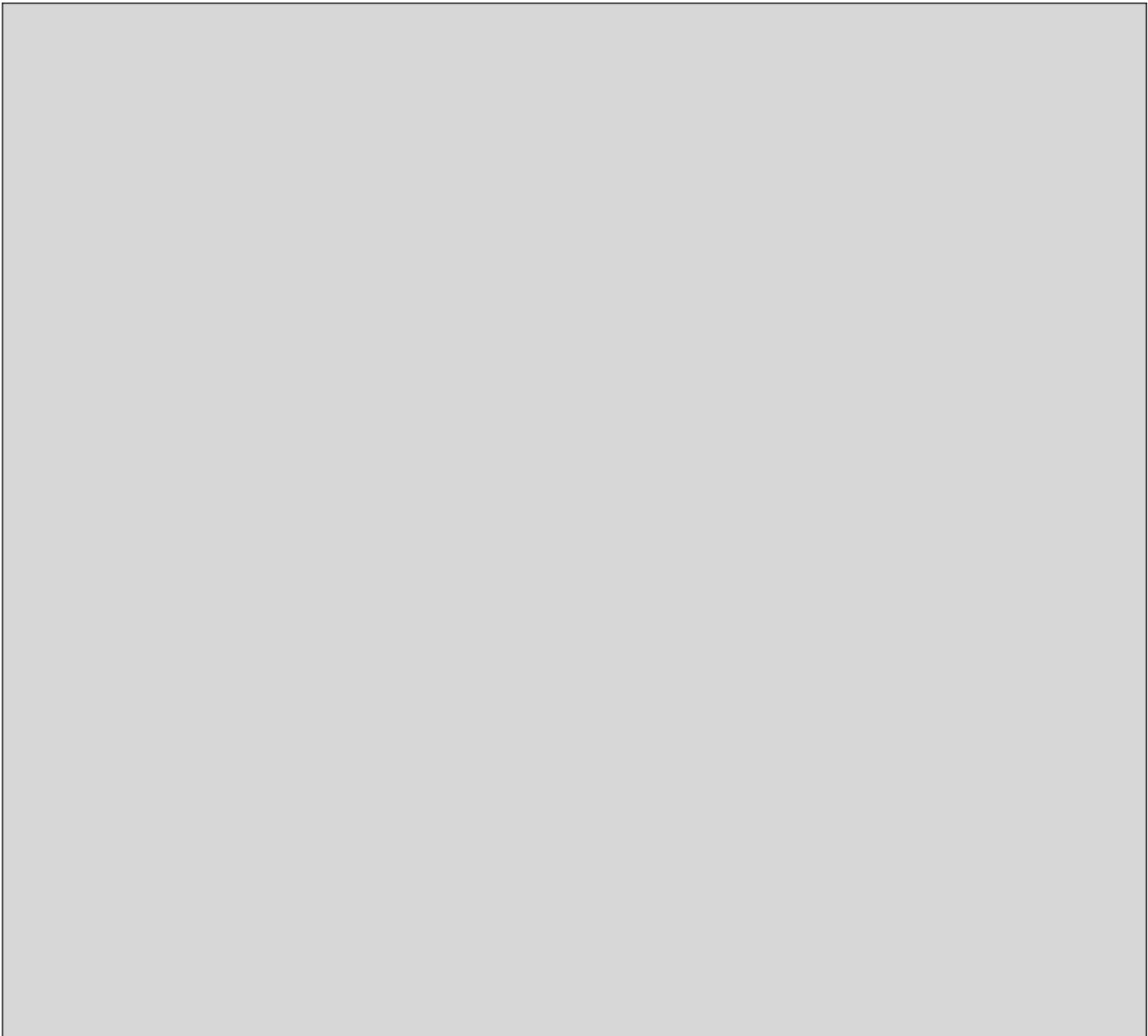
15:15 模组结束

手动操作 编程 参数设定 2020-11-16 09:03:14 星期一

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	切换工作台坐标 坐标系转换:[工作台坐标系ID1]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:500.000
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	轨迹1起点 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	输出信号 输出:Y027通 延时:0.0
7:7	轨迹1终点/轨迹2起点 姿势直线:下一位置:X:66.000,Y:101.000,Z:-20.000,U:0.000 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
	轨迹2终点 姿势直线:下一位置
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

输出信号断





8

518000

0755- 26416578

0755- 26417678

