HC-L5/L3 V1.0

Shenzhen Huacheng Industrial Control Co.,Ltd.

1 1

2 2

3 13

4 82

5 ..... **112**

6 ..... **114**

7 ..... **131**

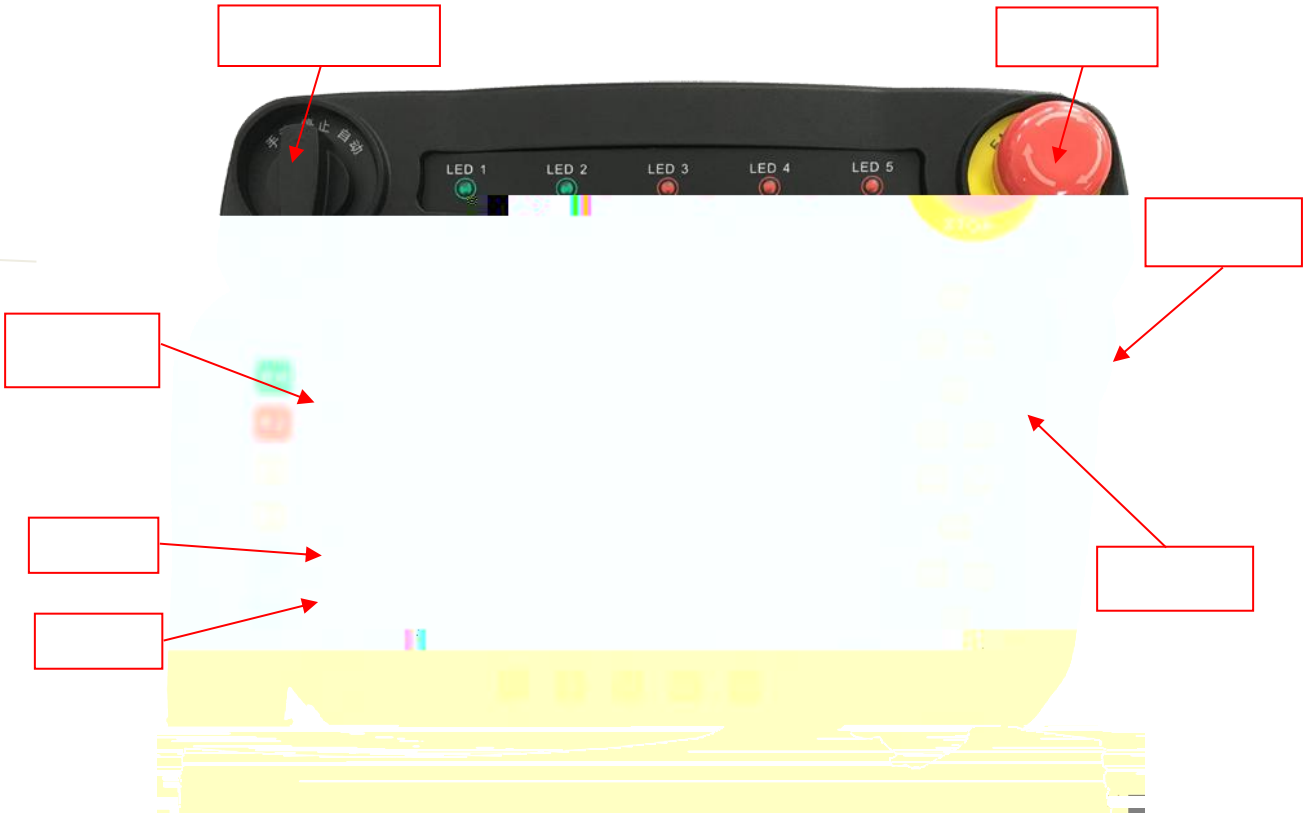
8 ..... **136**

9 ..... **138**

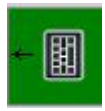
10 ..... **139**

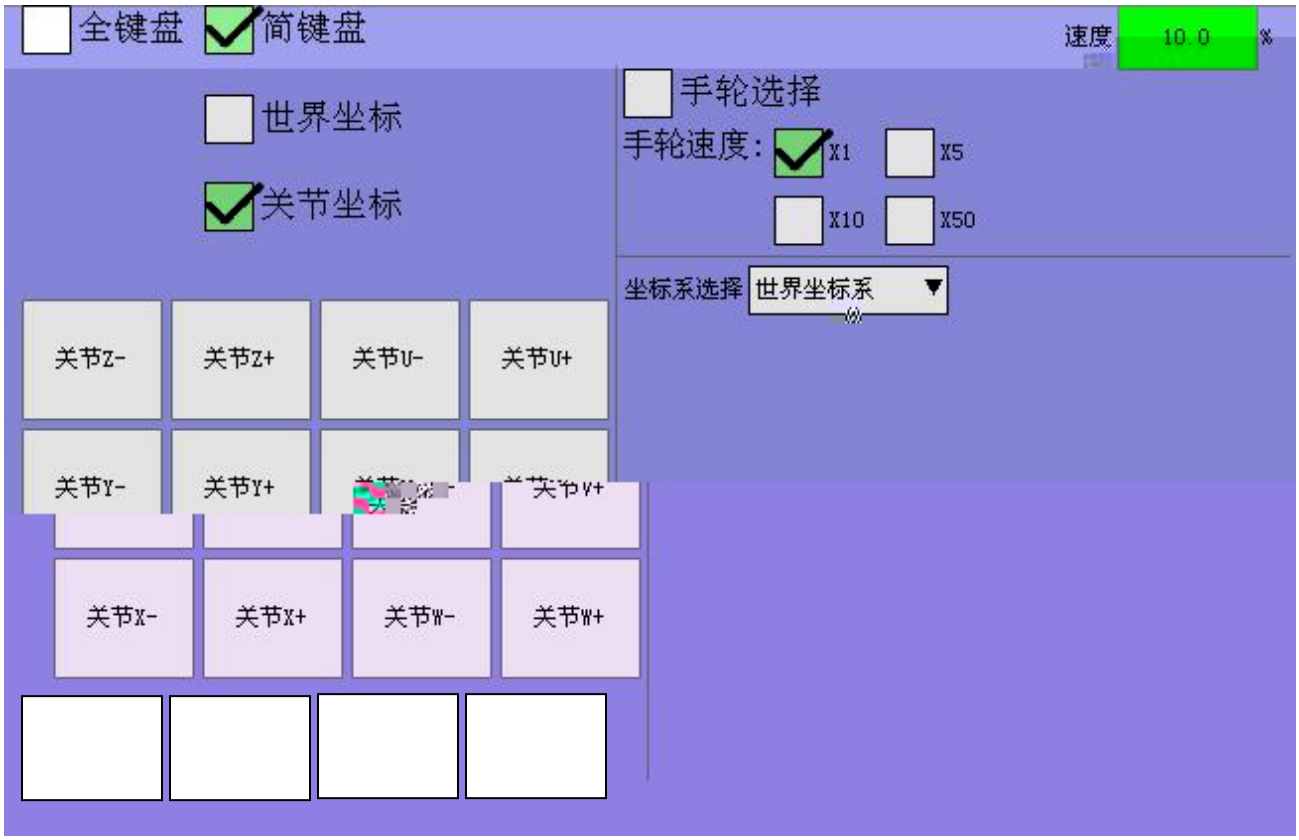
1 系统配置及安装

2 操作界面

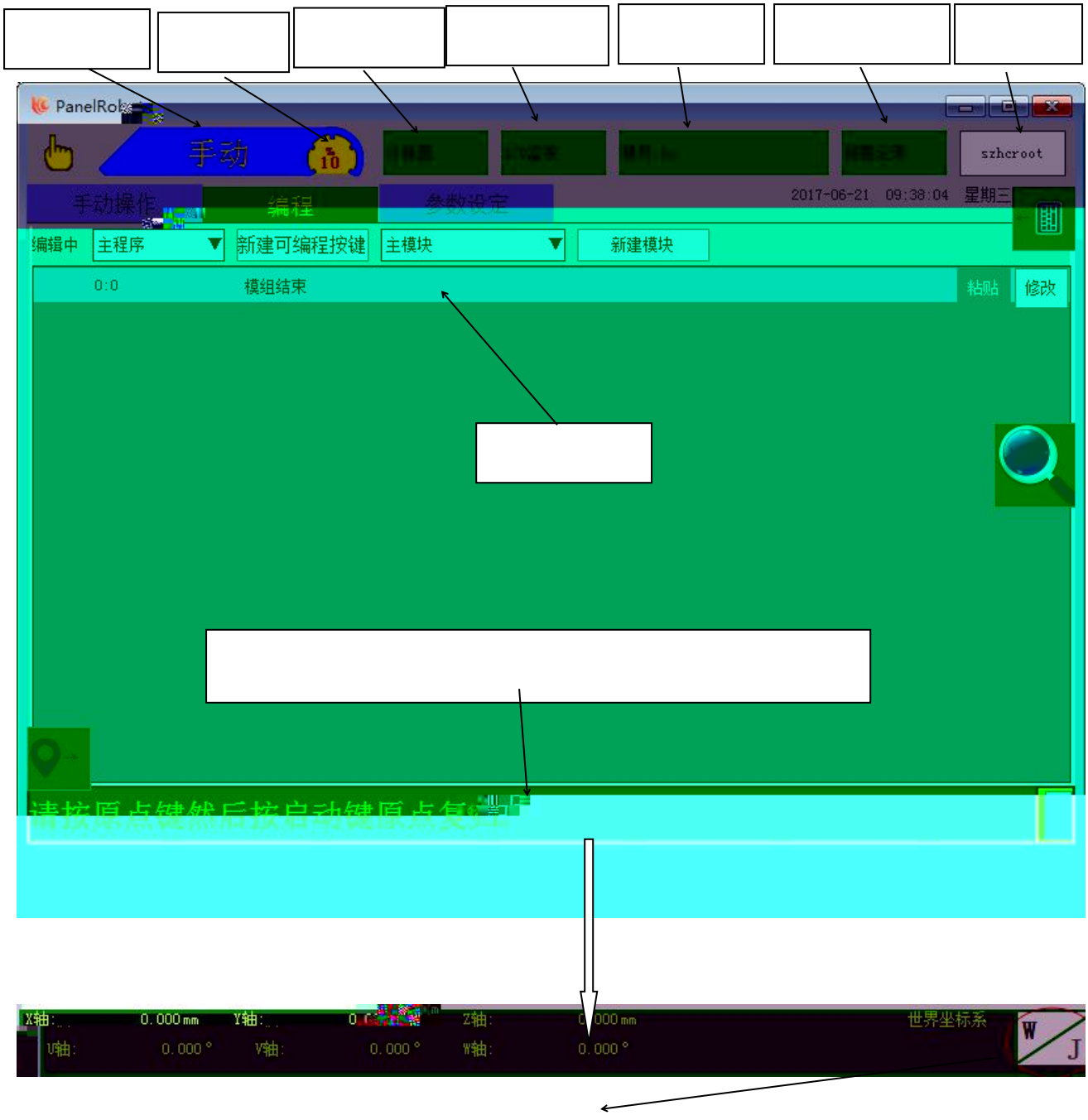


自动
x
10

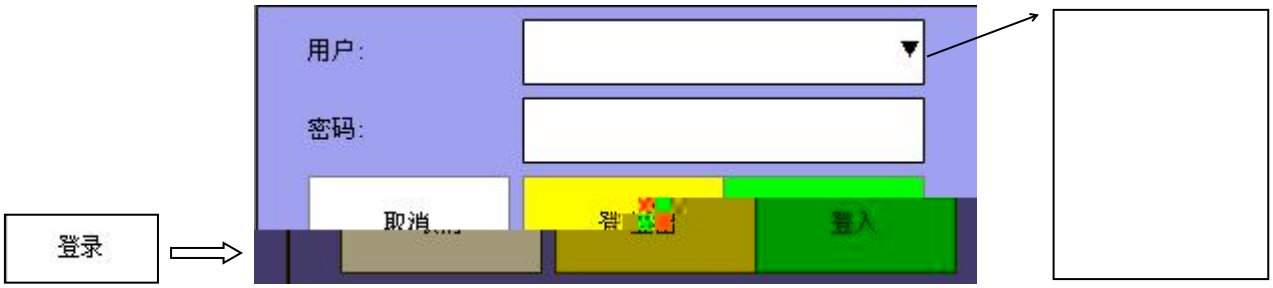



全键盘
简键盘
速度
10.0
%
世界坐标
关节坐标
手轮选择
手轮速度:
X1
X5
X10
X50
坐标系选择
世界坐标系
关节Z-
关节Z+
关节U-
关节U+
关节Y-
关节Y+
关节X-
关节X+
关节W-
关节W+

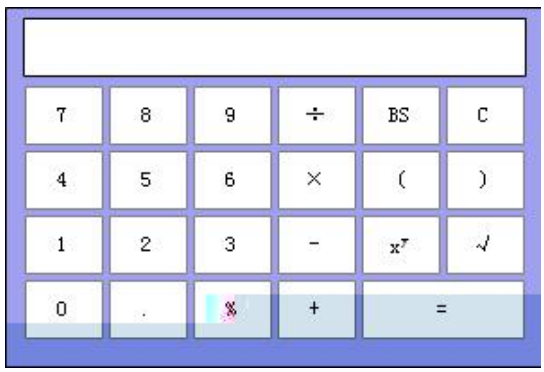
全键盘
简键盘
关节Z-
关节Z+
关节U-
关节U+
关节Y-
关节Y+
关节V-
关节V+
速度
10.0
%
手轮选择
手轮速度:
X1
X5
X10
X50


手动
10
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-21 09:38:04 星期三
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
粘贴
修改
X轴:
0.000 mm
Y轴:
Z轴:
世界坐标系
U轴:
0.000 °
V轴:
0.000 °
W轴:
0.000 °

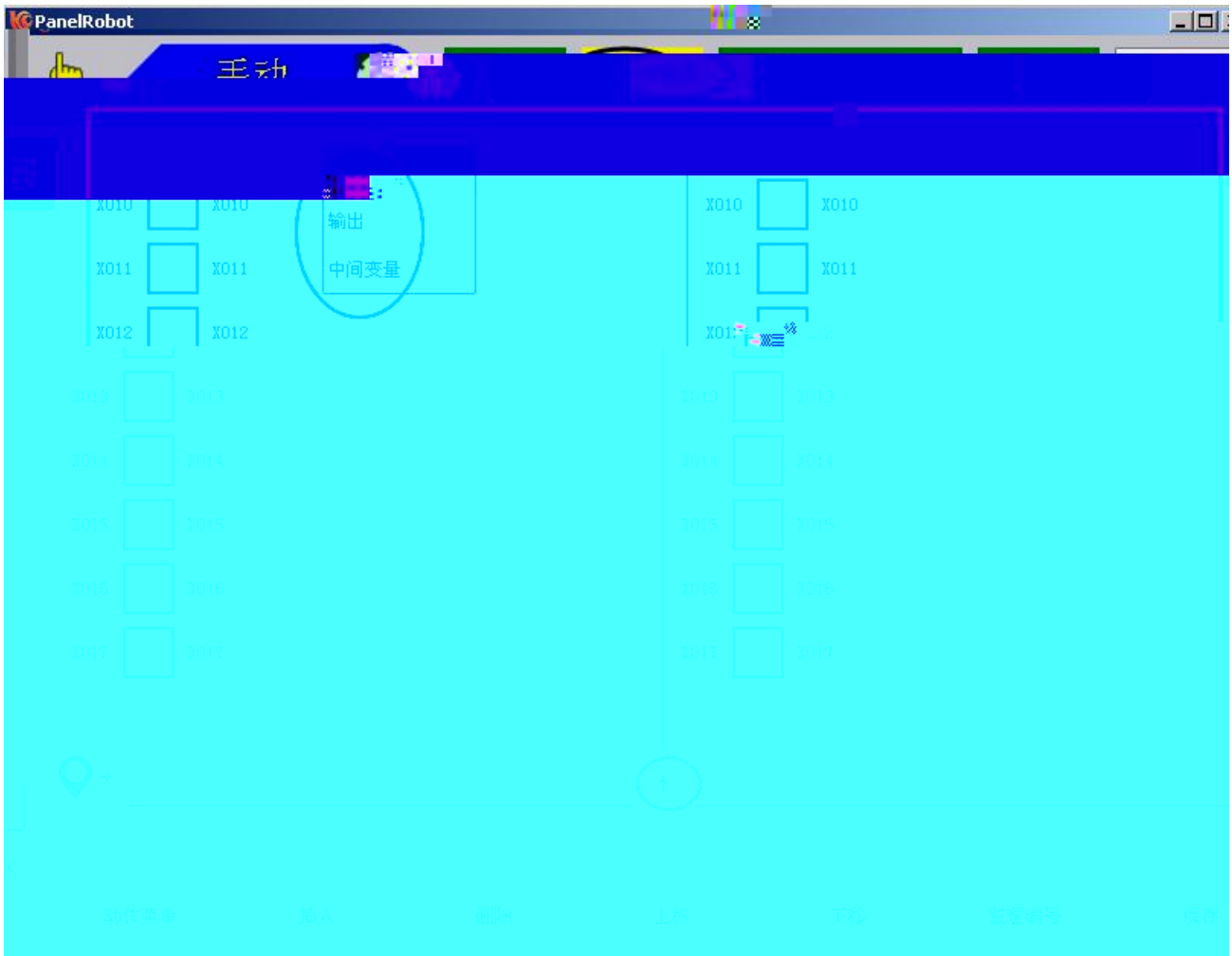
1



2

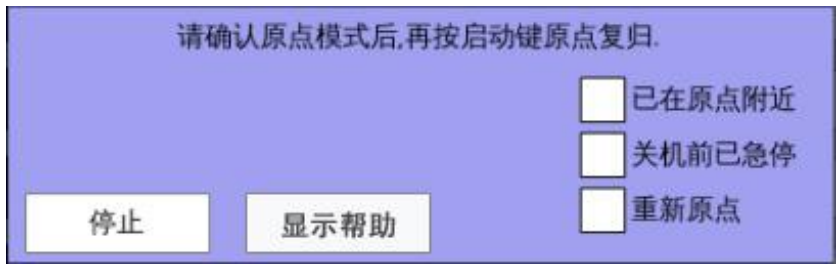


3 I/O

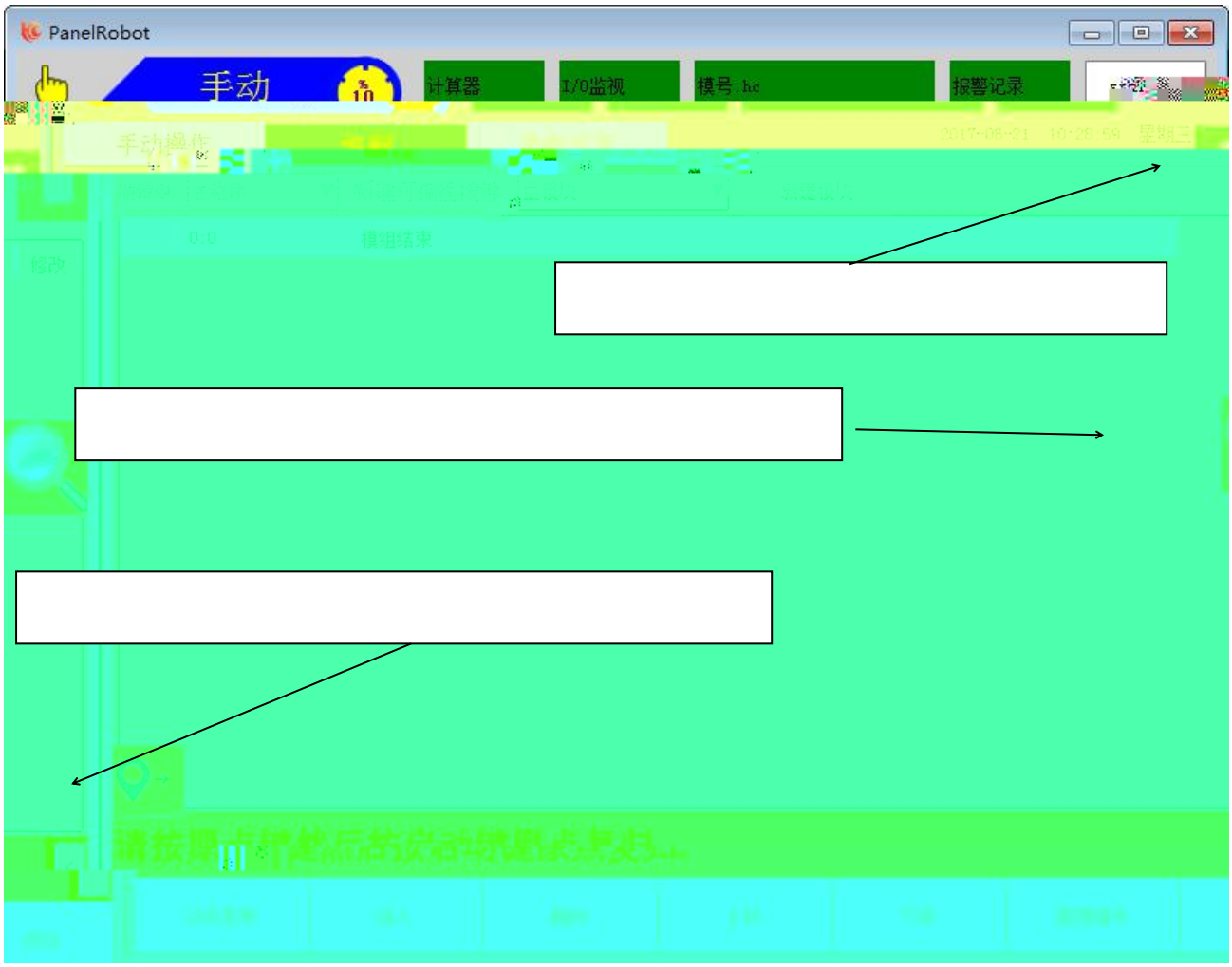

PanelRobot
手动
输出
中间变量
X010
X011
X012
X013
X014
X015
X016
X017

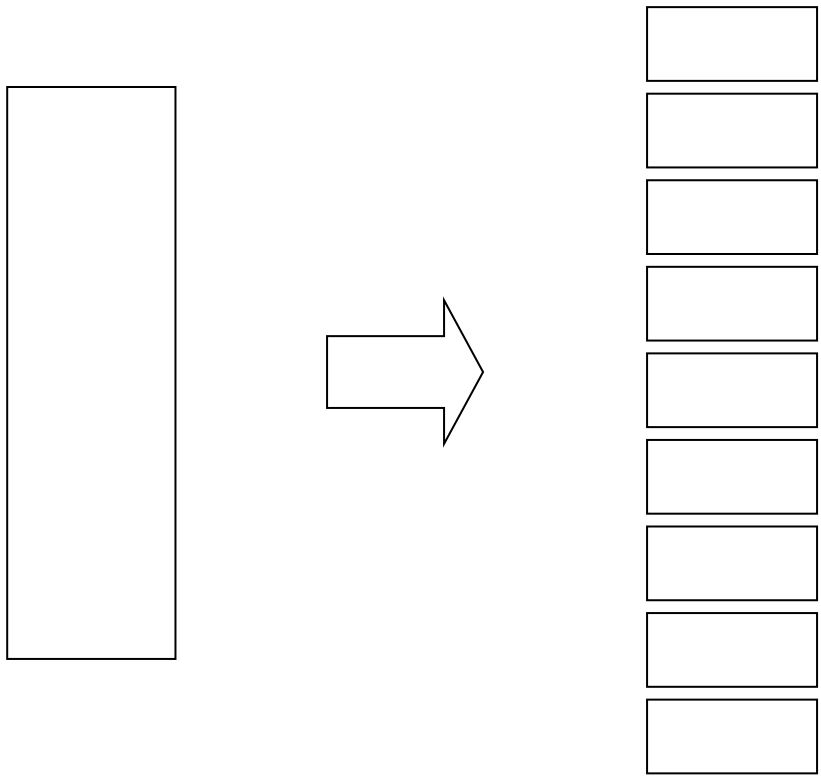
4

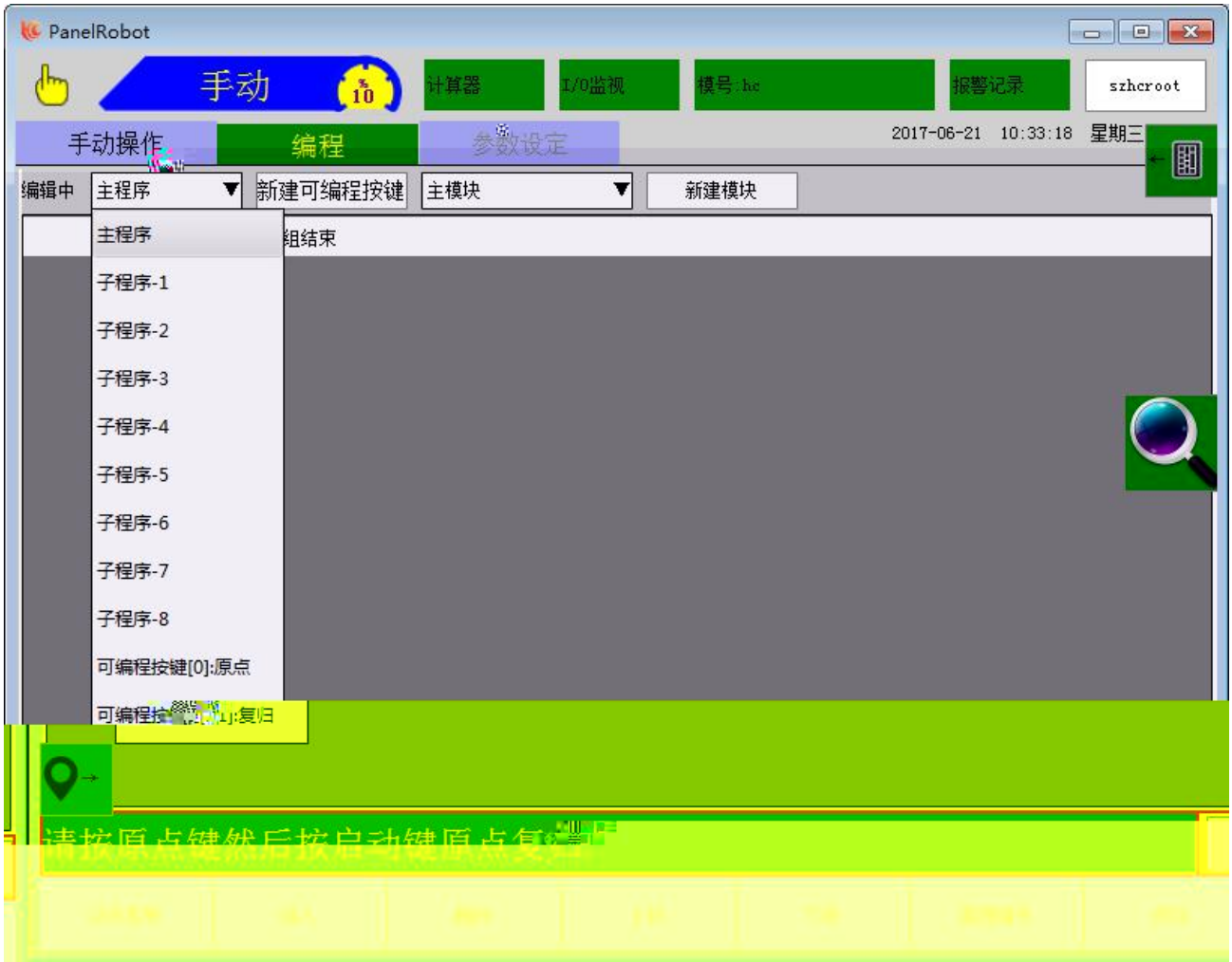
5


请确认原点模式后,再按启动键原点复归.
已在原点附近
关机前已急停
重新原点
停止
显示帮助

3 手动状态






PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-21 10:33:18 星期三
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
主程序
子程序-1
子程序-2
子程序-3
子程序-4
子程序-5
子程序-6
子程序-7
子程序-8
可编程按键[0]:原点
组结束

①

②

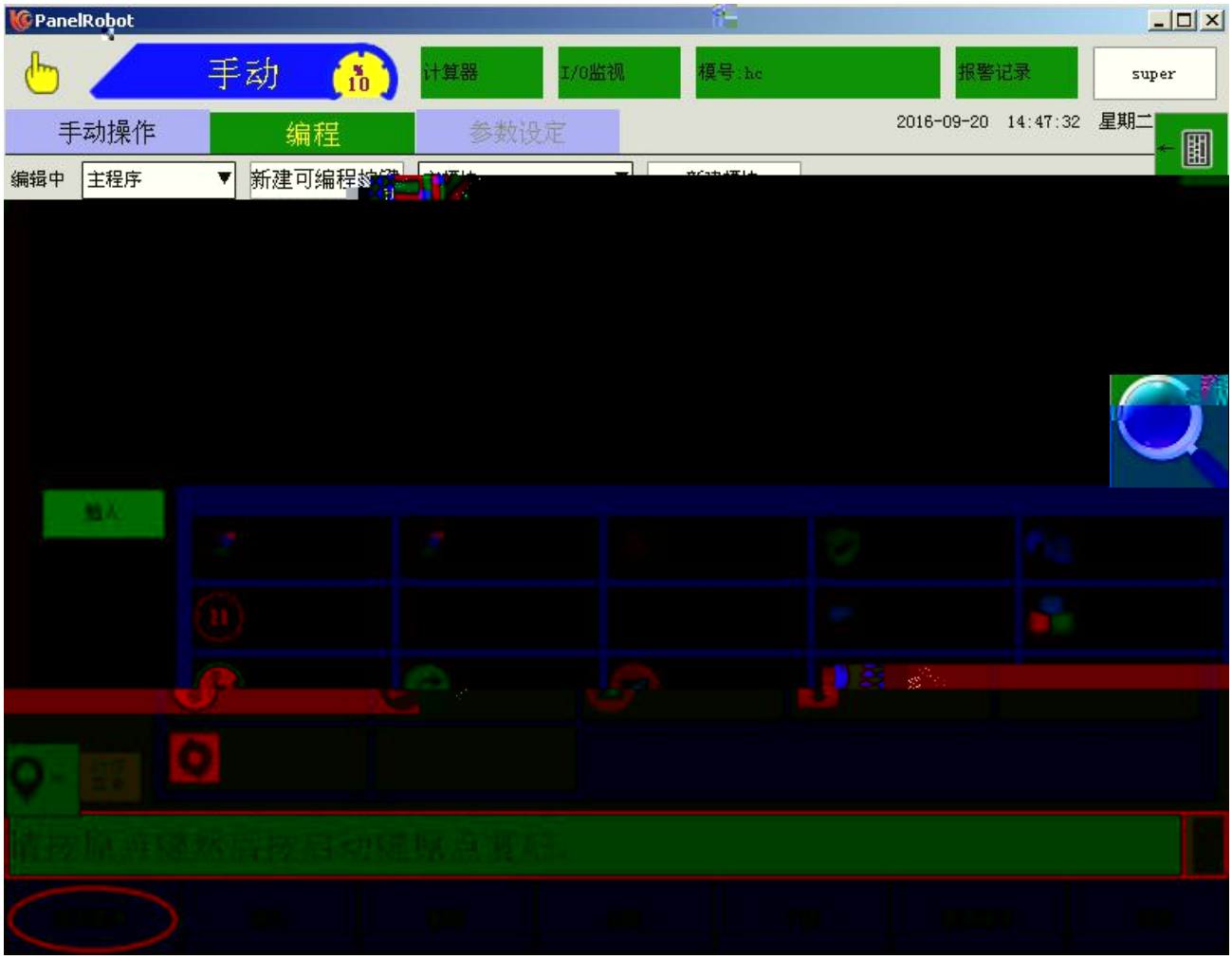
新建可编
取消
新建可编程按键
组结束
-1
-2
-3
-4
-5

PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-11-08 11:40:43 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1 X:0 速度:80.0 延时:0.00
1:2 Y:0 速度:80.0 延时:0.00
2:3 Z:0 速度:80.0 延时:0.00
3:0 模组结束
粘贴
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
保存

复制当前行
选中行
1
复制选中行到当前行

编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0 X:0 速度:80.0 延时:0.00
1:1 报警:5000:5000
2:2 等待:X011通 限时:0.0
3:3 模组结束
试行
下移
复制
粘贴
修改
屏蔽
复制当前行
序号 1
复制序号到当前的行

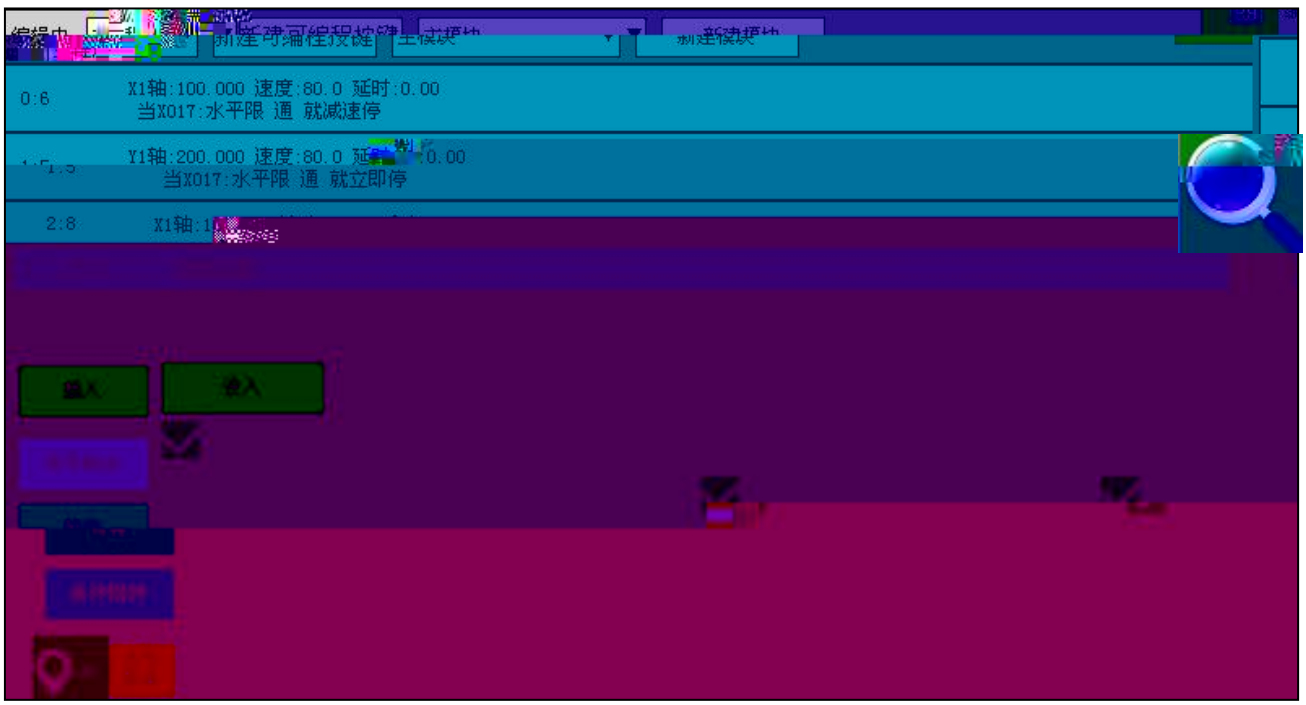
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0 X:0 速度:80.0 延时:0.00
1:1 报警:5000:5000
2:2 等待:X011通 限时:0.0
3:4 X:0 速度:80.0 延时:0.00
4:5
粘贴过后的程序


PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 14:47:32 星期二
编辑中
主程序
新建可编程轨迹

动作菜单

轴动作

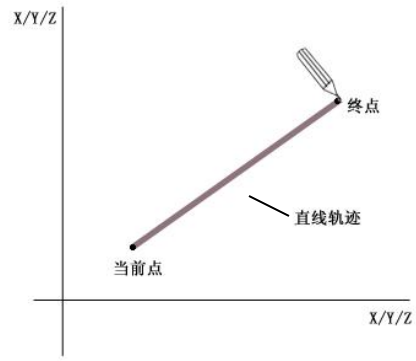
PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
2016-11-08 13:56:48
手动操作
编程
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
请按原点键然后按启动键原点复归。

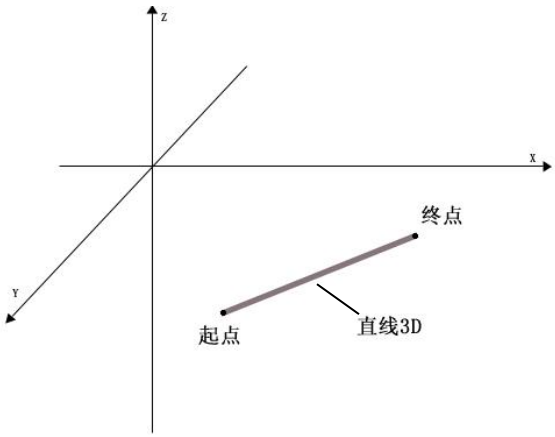

0:6
X1轴:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当X017:水平限 通 就减速停
Y1轴:200.000 速度:80.0
当X017:水平限 通 就立即停
2:8
输入
输入

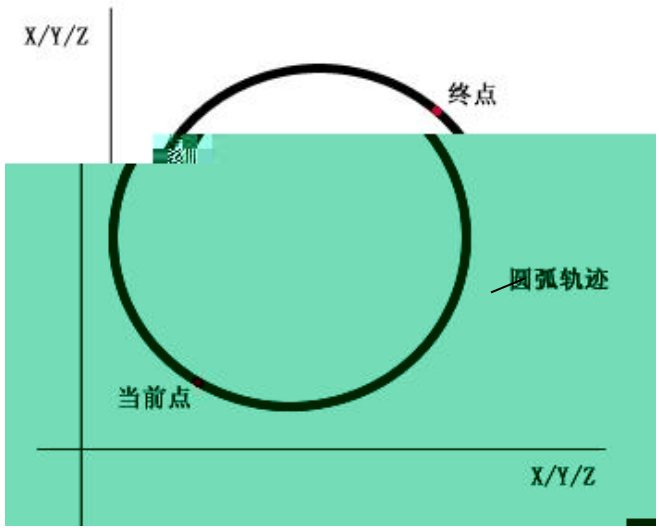
路径

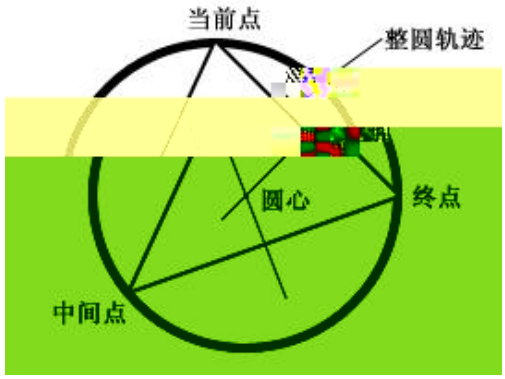
PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 15:20:42 星期二

1


X/Y/Z
终点
直线轨迹
当前点
X/Y/Z

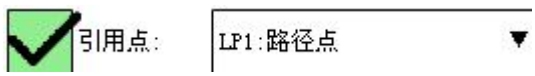

Z
X
Y
终点
起点
直线3D

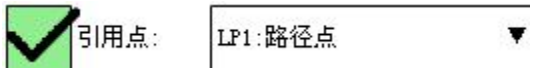

X/Y/Z
终点
圆弧轨迹
当前点
X/Y/Z

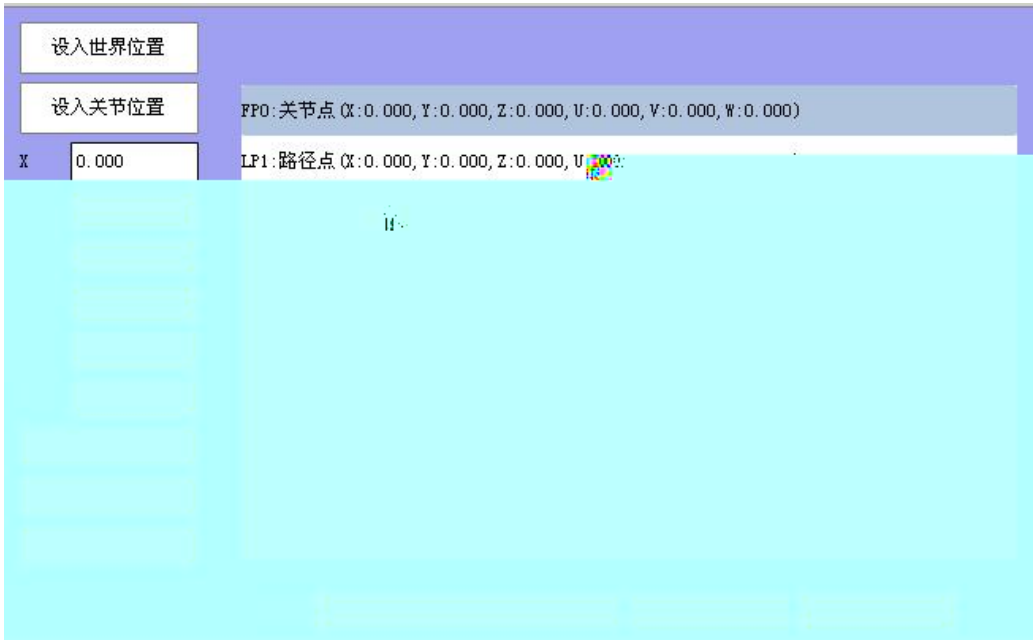


M7　　M8

2



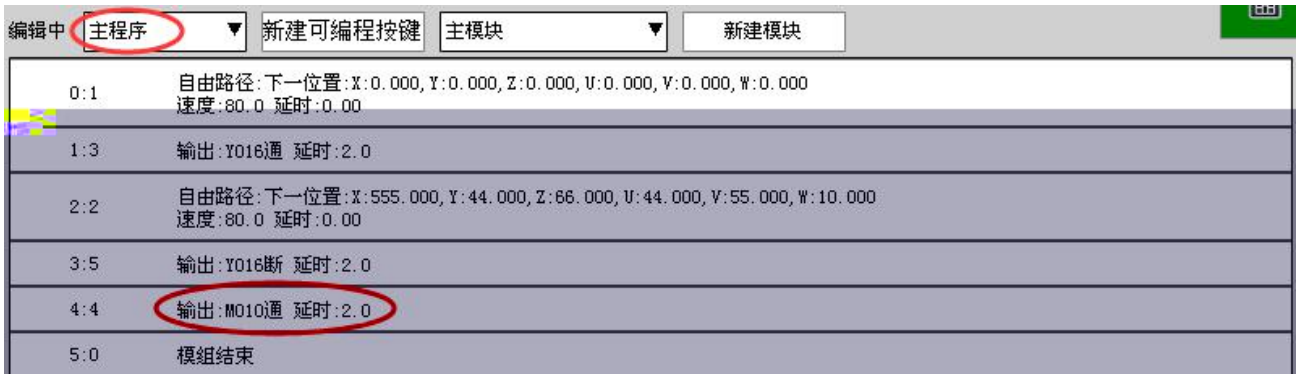


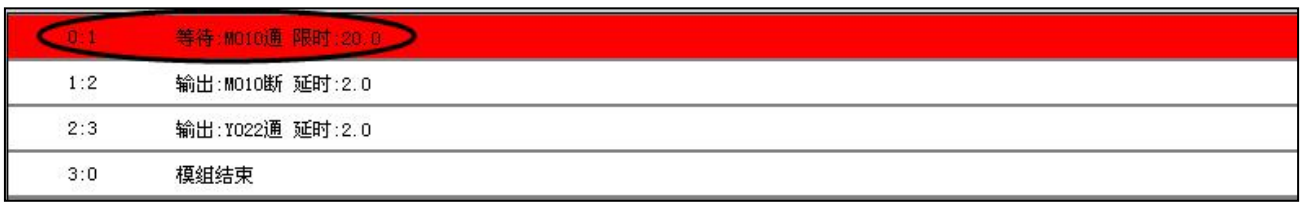

设入世界位置
设入关节位置
FP0:关节点(X:0.000,Y:0.000,Z:0.000,U:0.000,V:0.000,W:0.000)
X
0.000
LP1:路径点(X:0.000,Y:0.000,Z:0.000,U

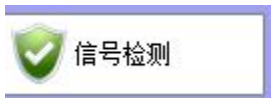
① ②

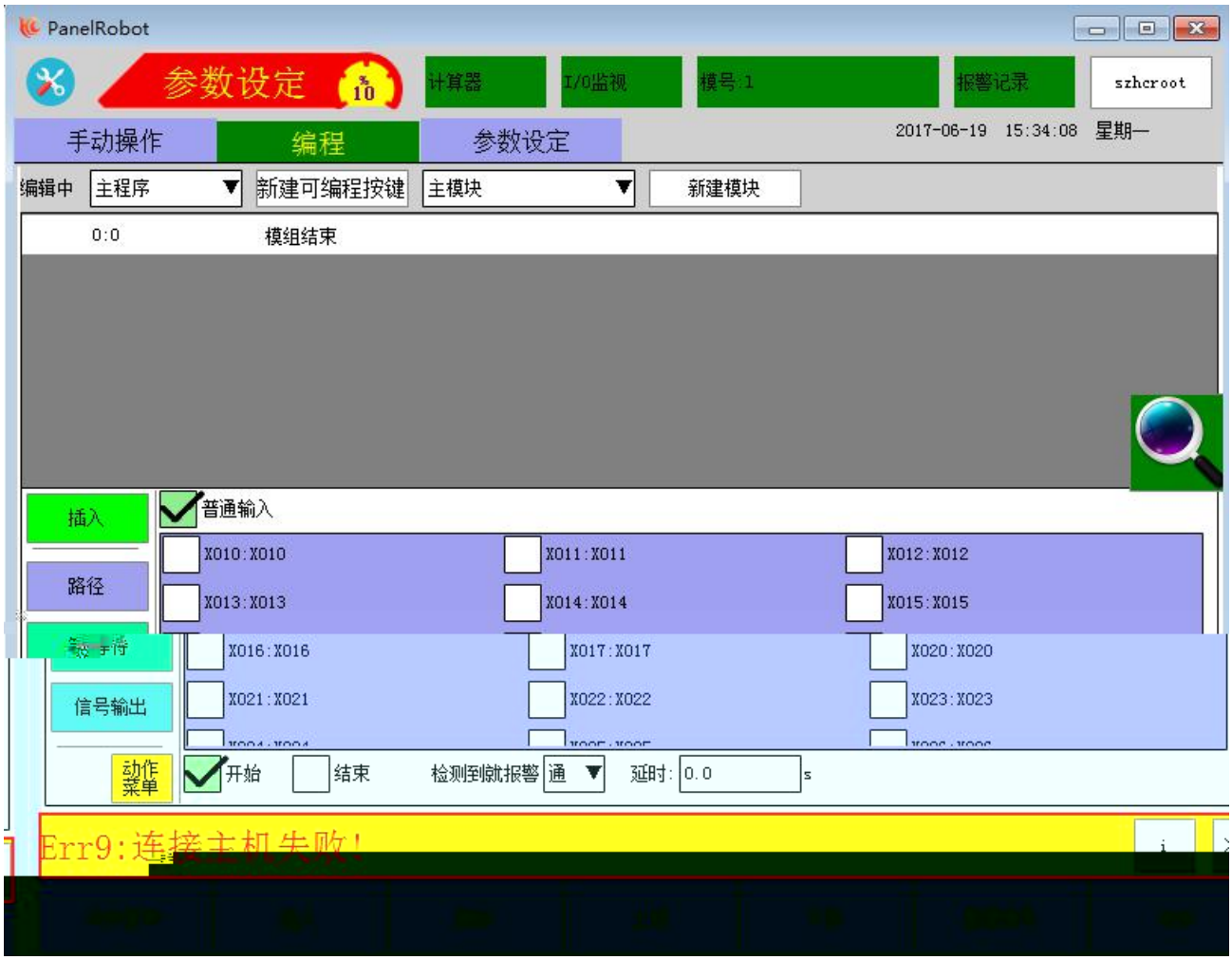
① ② ③

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:000
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-19 15:15:45 星期一
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:2 X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
1:3 Y:100.000 速度:80.0 延时:0.00
2:1 标签[0]:111
3:4 Z:1.000 速度:80.0 延时:0.00
4:5 时间输出:Y017通 动作时间:0.0
5:7 如果:计数器[0][T:36][C:0]:ooo >0 跳
插入
路径
等待
中间变里
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
Y014 普通输出Y014
Y015 普通输出Y015
Y016
Y017 普通输出Y017
Y020 普通输出Y020
Y021
Y022 普通输出Y022
Y023
Err9:连接主机失败!
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存


编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1
自由路径:下一位置:X:0.000,Y:0.000,Z:0.000,U:0.000,V:0.000,W:0.000
速度:80.0 延时:0.00
1:3
输出:Y016通 延时:2.0
2:2
自由路径:下一位置:X:555.000,Y:44.000,Z:66.000,U:44.000,V:55.000,W:10.000
速度:80.0 延时:0.00
3:5
输出:Y016断 延时:2.0
4:4
输出:M010通 延时:2.0
5:0
模组结束

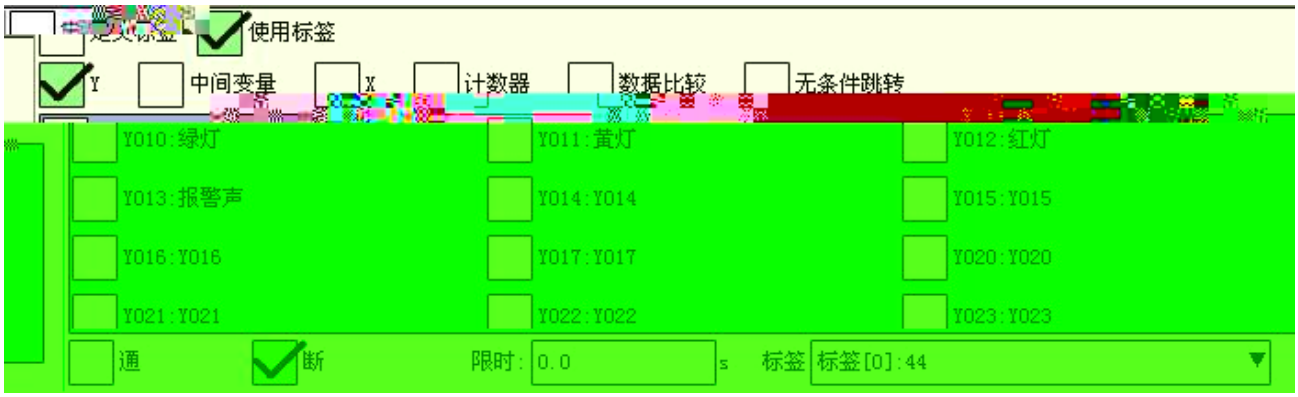

0:1
等待:M010通 限时:20.0
1:2
输出:M010断 延时:2.0
2:3
输出:Y022通 延时:2.0
3:0
模组结束


信号检测

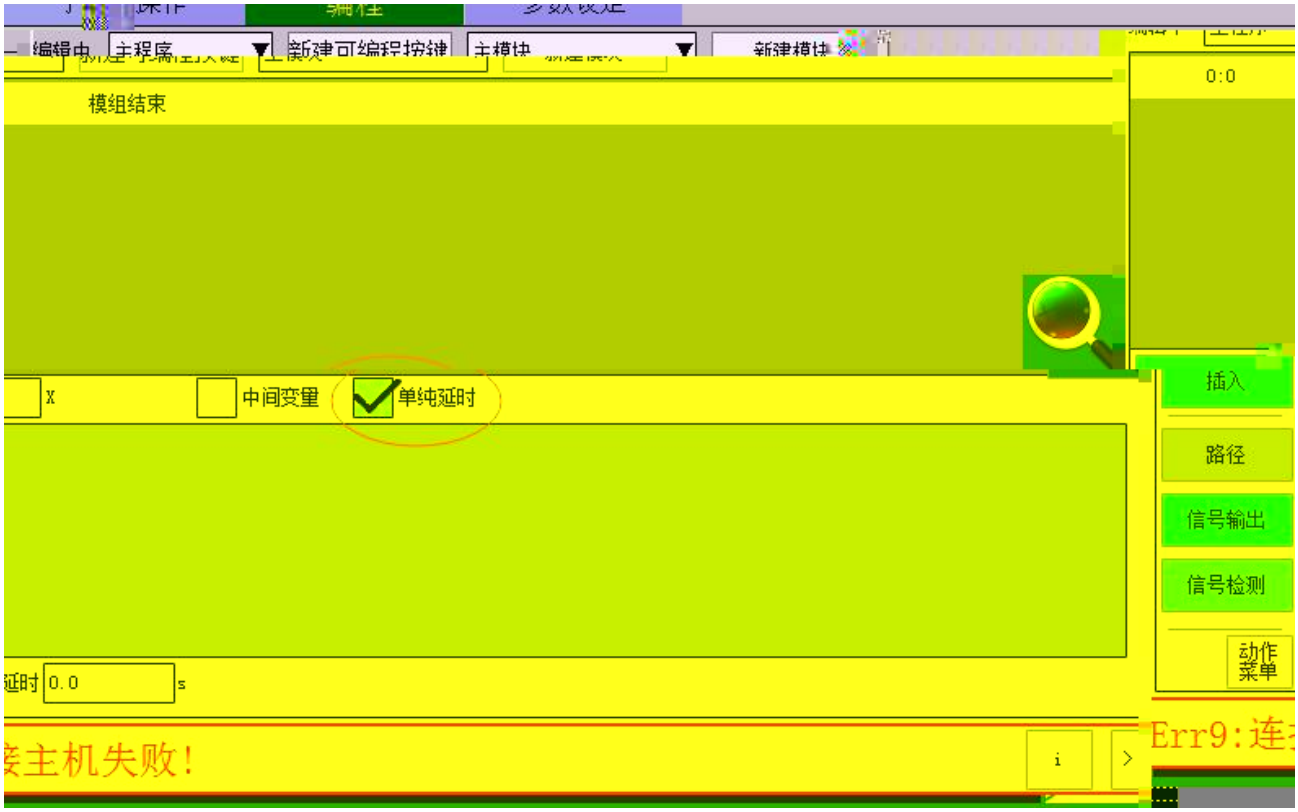

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-19 15:34:08 星期一
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
插入
路径
信号输出
动作菜单
普通输入
X010:X010
X011:X011
X012:X012
X013:X013
X014:X014
X015:X015
X016:X016
X017:X017
X020:X020
X021:X021
X022:X022
X023:X023
开始
结束
检测到就报警
通
延时:
0.0
s
Err9:连接主机失败!

条件跳转

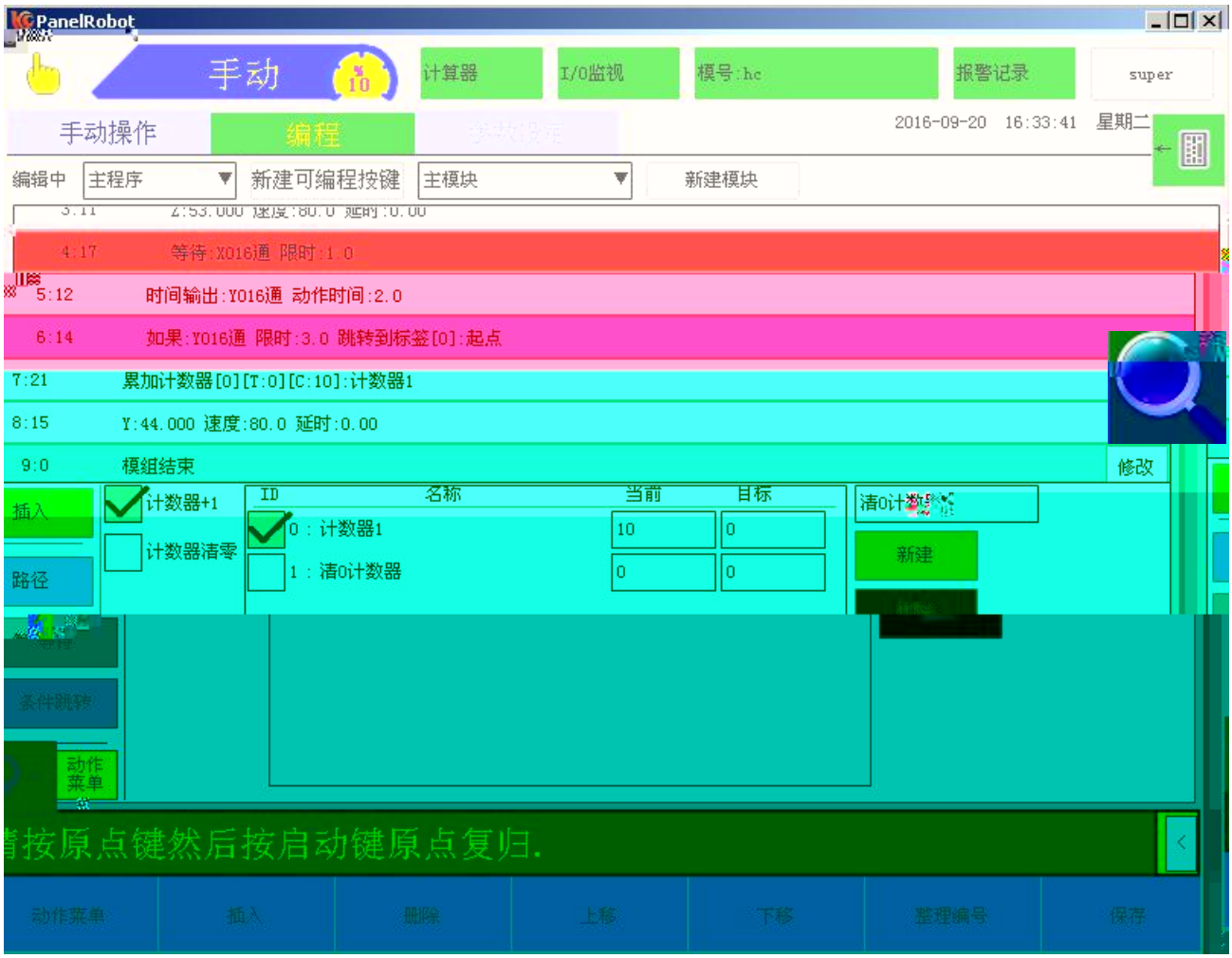
PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-19 15:36:48 星期一
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
插入
定义标签
使用标签
Y
中间变量
X
计数器
数据比较
无条件跳转
Err9:连接主机失败!


使用标签
Y
中间变量
X
计数器
数据比较
无条件跳转
Y010:绿灯
Y011:黄灯
Y012:红灯
Y013:报警声
Y014:Y014
Y015:Y015
Y016:Y016
Y017:Y017
Y020:Y020
Y021:Y021
Y022:Y022
Y023:Y023
通
断
限时:
0.0
s
标签
标签[0]:44

等待

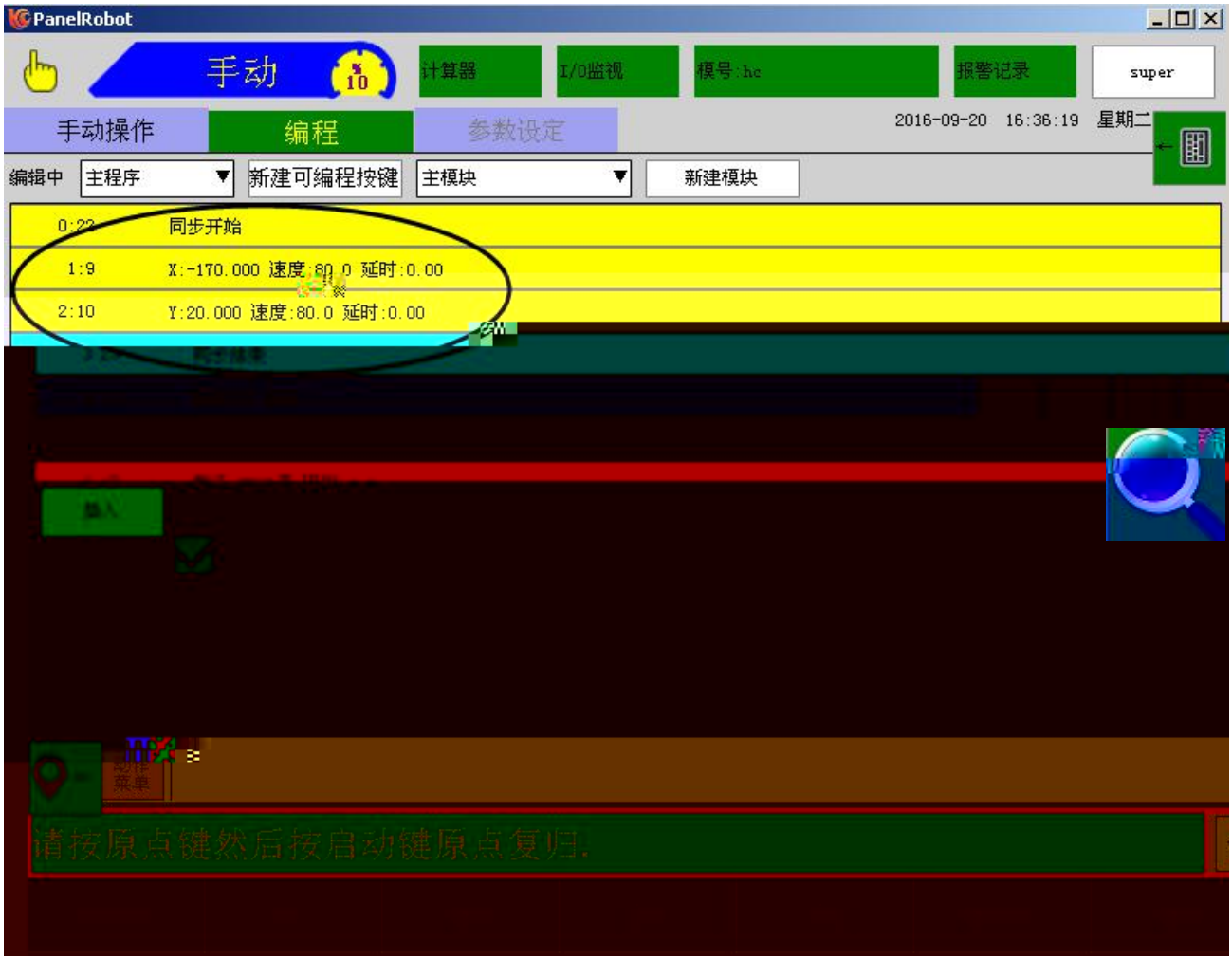

编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
X
中间变量
单纯延时
插入
路径
信号输出
信号检测
动作菜单
延时
0.0
s
接主机失败!
Err9:连
i

计数器


PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
2016-09-20 16:33:41 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
4:17 等待:X016通 限时:1.0
5:12 时间输出:Y016通 动作时间:2.0
6:14 如果:Y016通 限时:3.0 跳转到标签[0]:起点
7:21 累加计数器[0][T:0][C:10]:计数器1
8:15 Y:44.000 速度:80.0 延时:0.00
9:0 模组结束
修改
插入
路径
计数器+1
计数器清零
ID
名称
当前
目标
0 : 计数器1
10
0
1 : 清0计数器
0
0
新建
条件跳转
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
保存

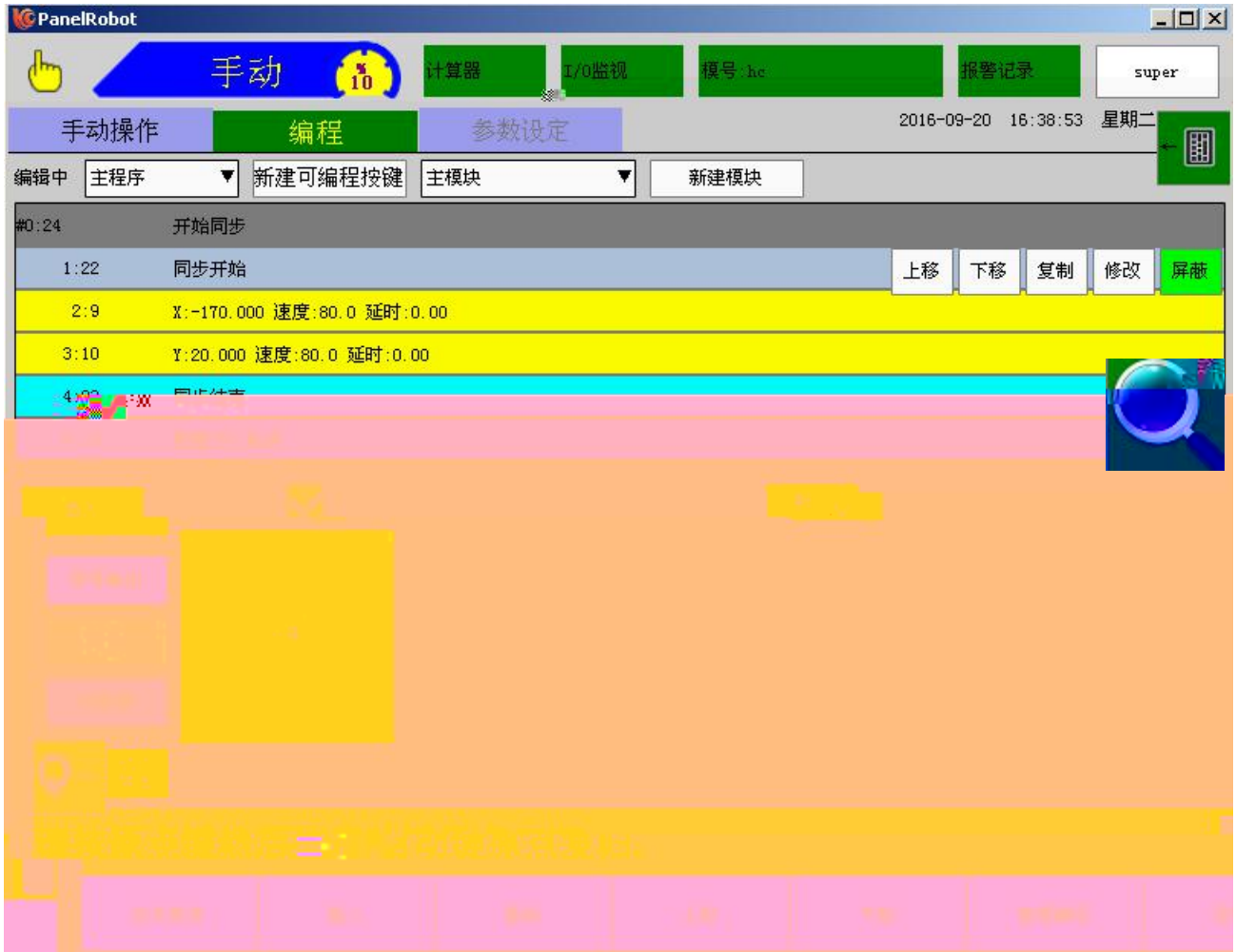
①　　②

同步


PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2018-09-20 16:36:19 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
同步开始
1:9 X:-170.000 速度:80.0 延时:0.00
2:10 Y:20.000 速度:80.0 延时:0.00
请按原点键然后按启动键原点复归.

注释

堆叠

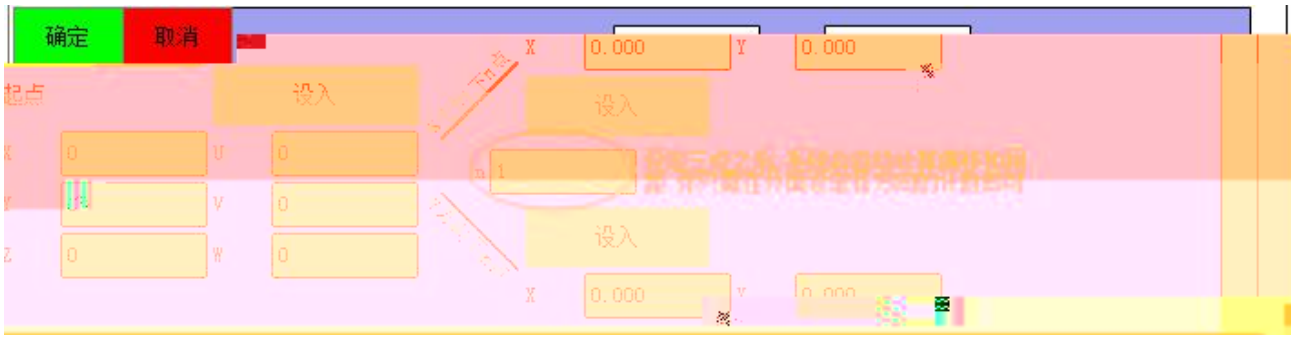

PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 16:38:53 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
#0:24 开始同步
1:22 同步开始
上移
下移
复制
修改
屏蔽
2:9 X:-170.000 速度:80.0 延时:0.00
3:10 Y:20.000 速度:80.0 延时:0.00

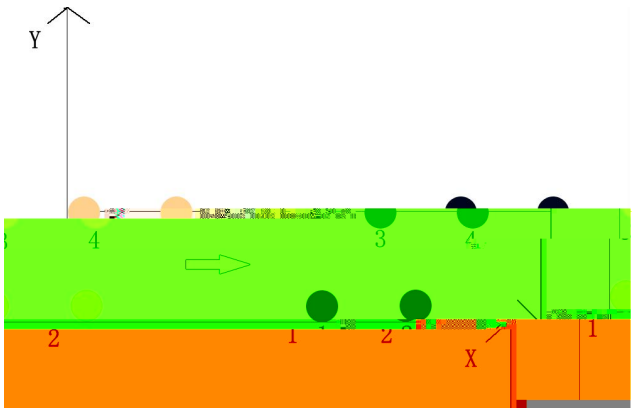
① ② ③

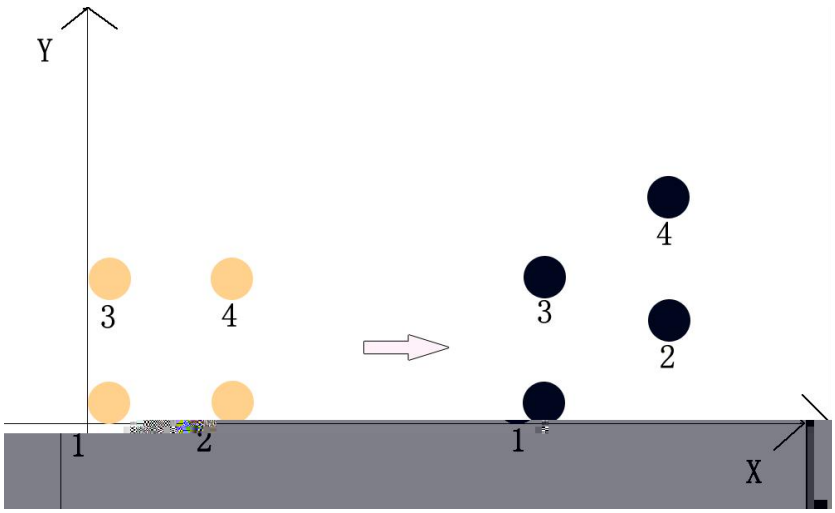
1

① ②

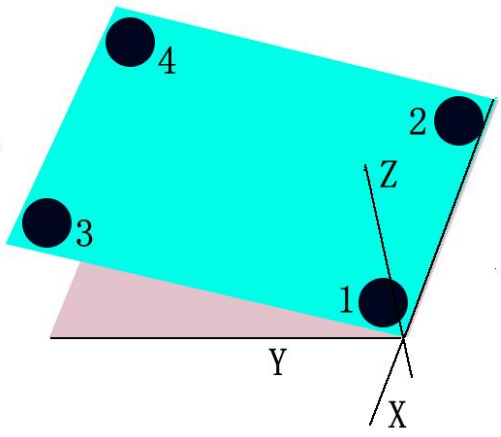
①

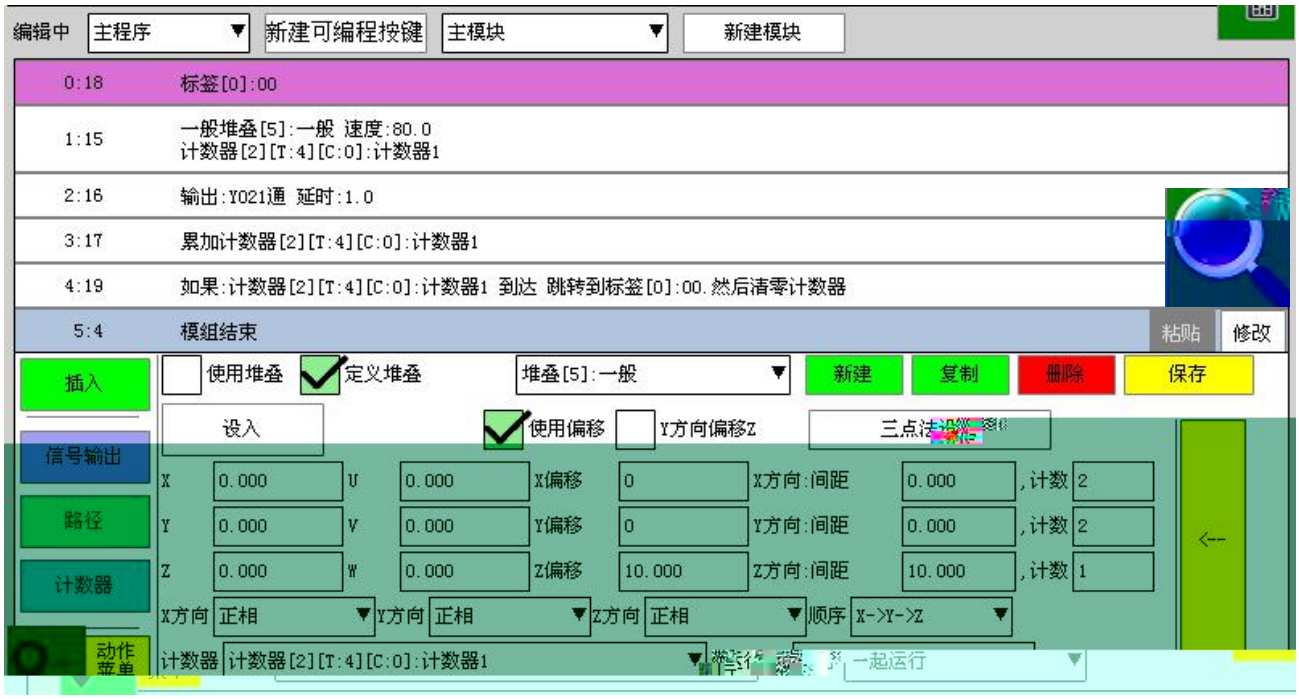


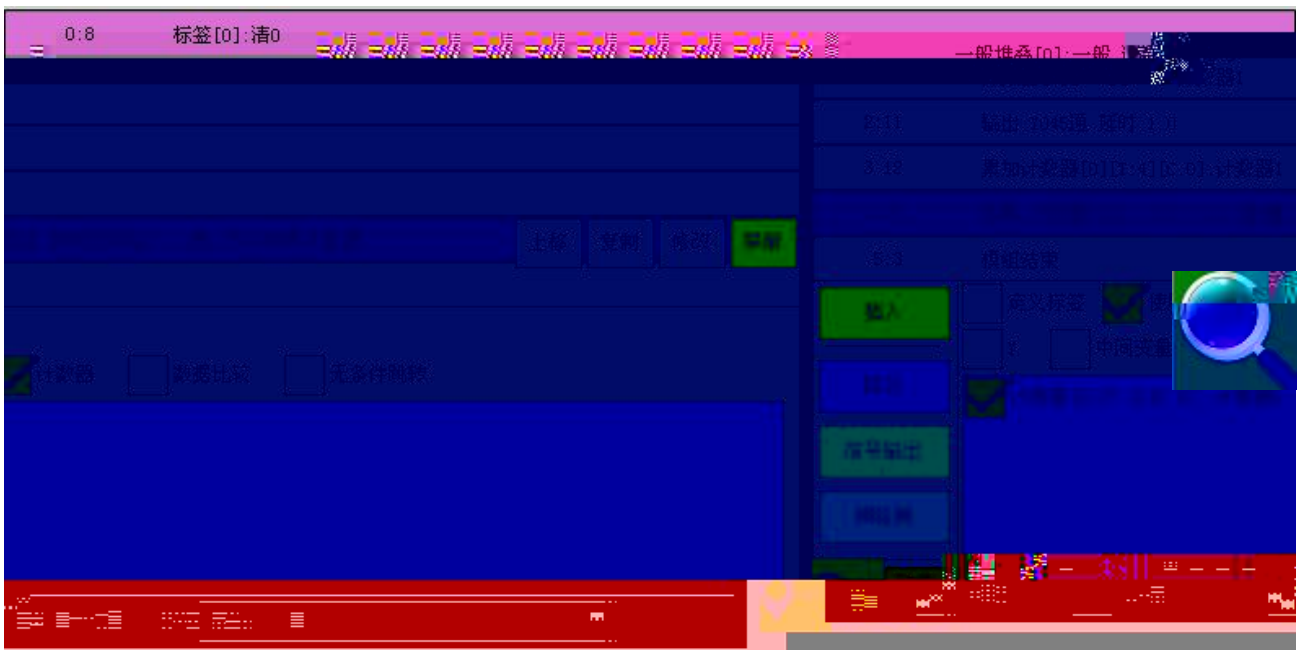

Y
4
3
4
2
1
2
X
1

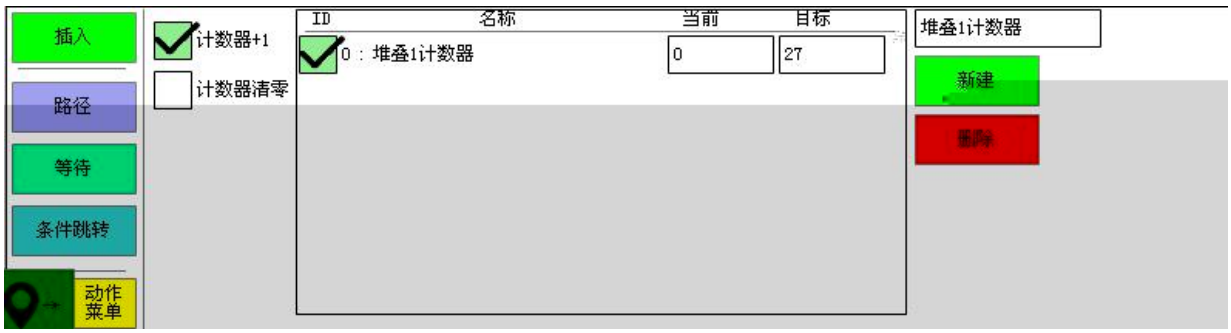

Y
3
4
3
4
2
1
2
1
X

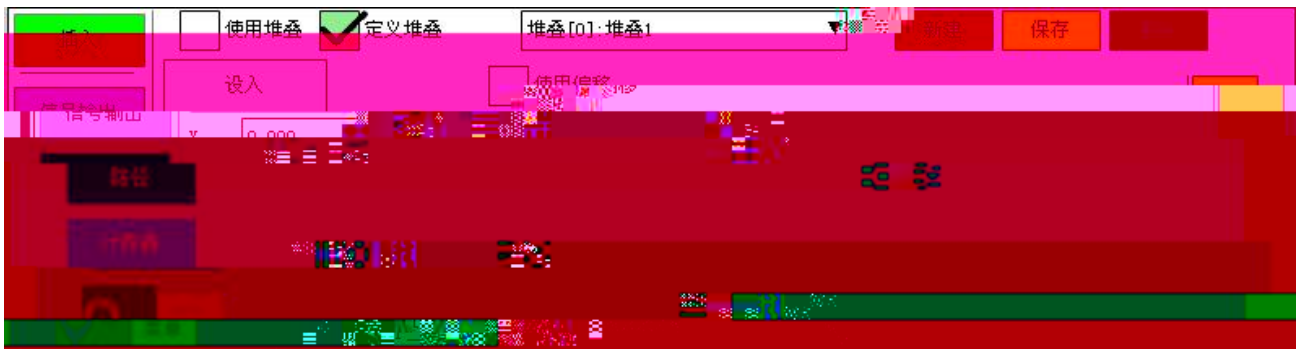
①　　②

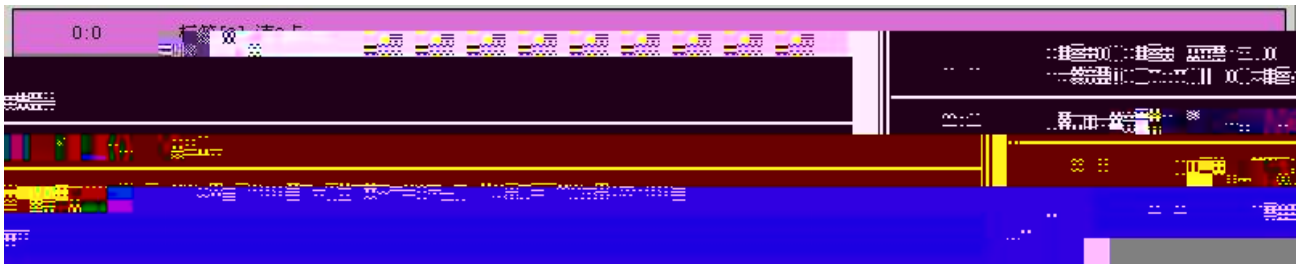


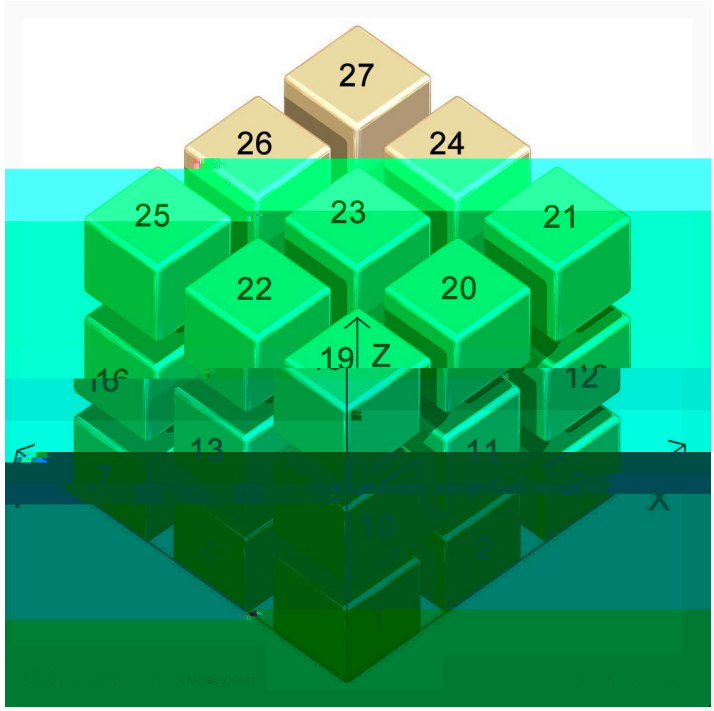

编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:18 标签[0]:00
1:15 一般堆叠[5]:一般 速度:80.0
计数器[2][T:4][C:0]:计数器1
2:16 输出:Y021通 延时:1.0
3:17 累加计数器[2][T:4][C:0]:计数器1
4:19 如果:计数器[2][T:4][C:0]:计数器1 到达 跳转到标签[0]:00.然后清零计数器
5:4 模组结束
粘贴
修改
插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[5]:一般
新建
复制
删除
保存
设入
使用偏移
Y方向偏移Z
信号输出
路径
计数器
X 0.000 U 0.000 X偏移 0 X方向:间距 0.000 ,计数 2
Y 0.000 V 0.000 Y偏移 0 Y方向:间距 0.000 ,计数 2
Z 0.000 W 0.000 Z偏移 10.000 Z方向:间距 10.000 ,计数 1
X方向 正相 Y方向 正相 Z方向 正相 顺序 X->Y->Z
计数器 计数器[2][T:4][C:0]:计数器1
一起运行


0:8 标签[0]:清0

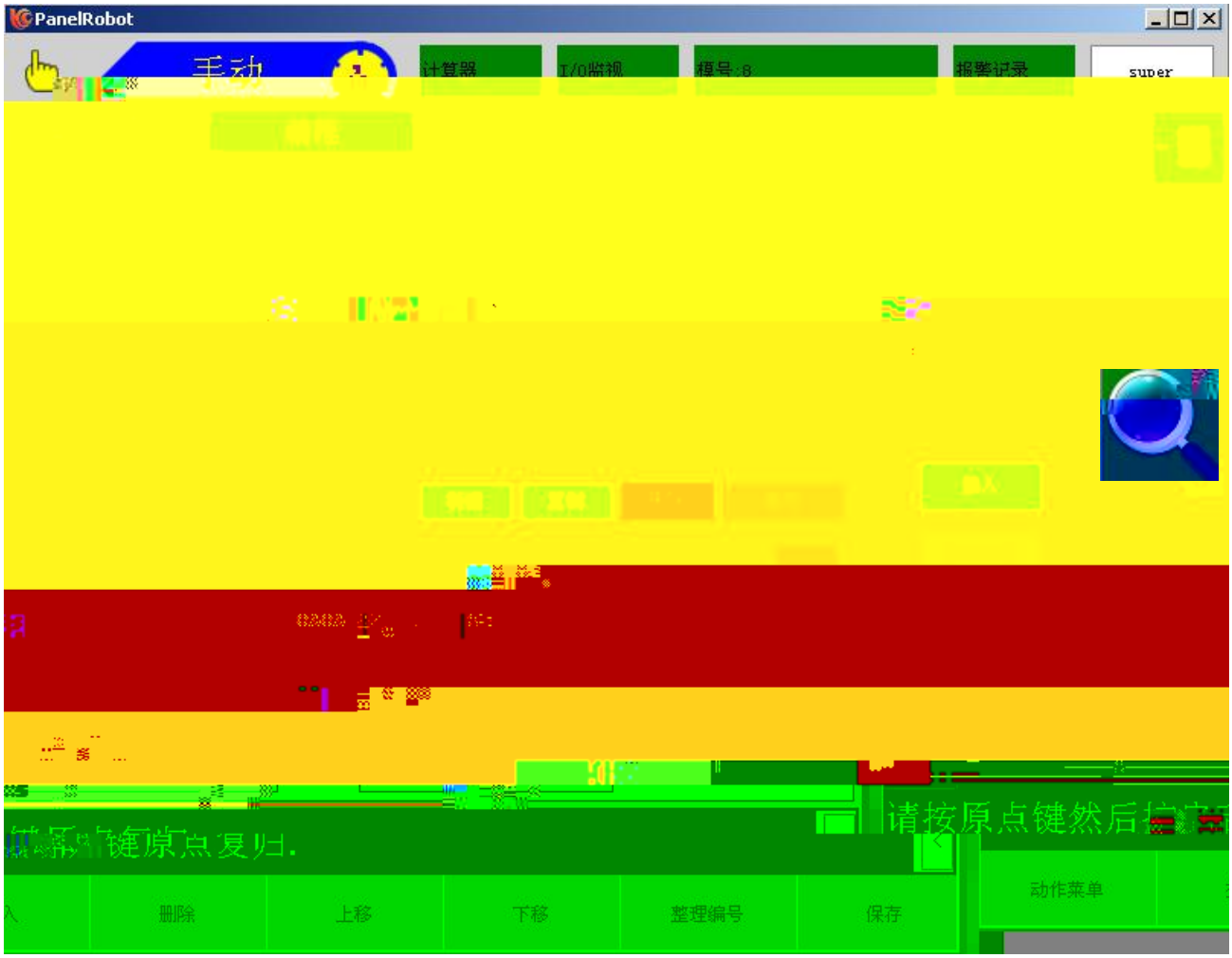

插入
路径
等待
条件跳转
动作
菜单
计数器+1
计数器清零
ID
名称
当前
目标
0 : 堆叠1计数器
0
27
堆叠1计数器
新建
删除

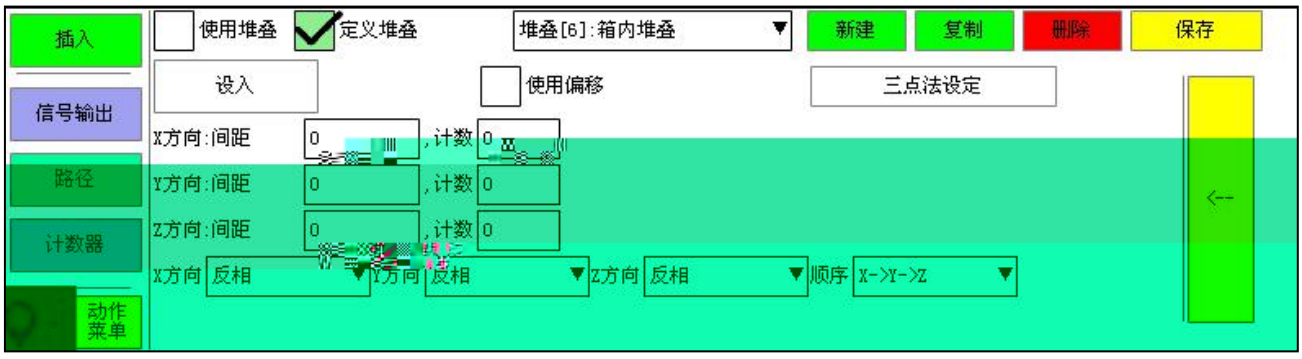

使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:堆叠1
保存
设入

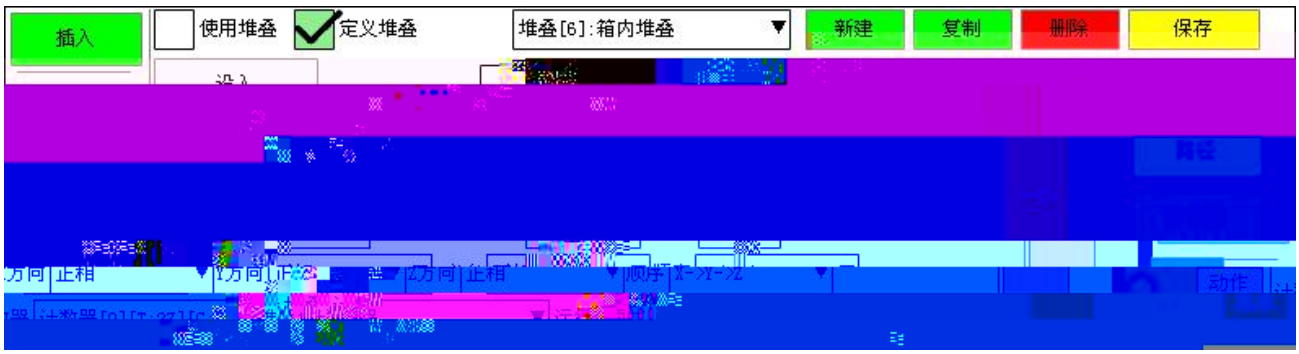

0:0

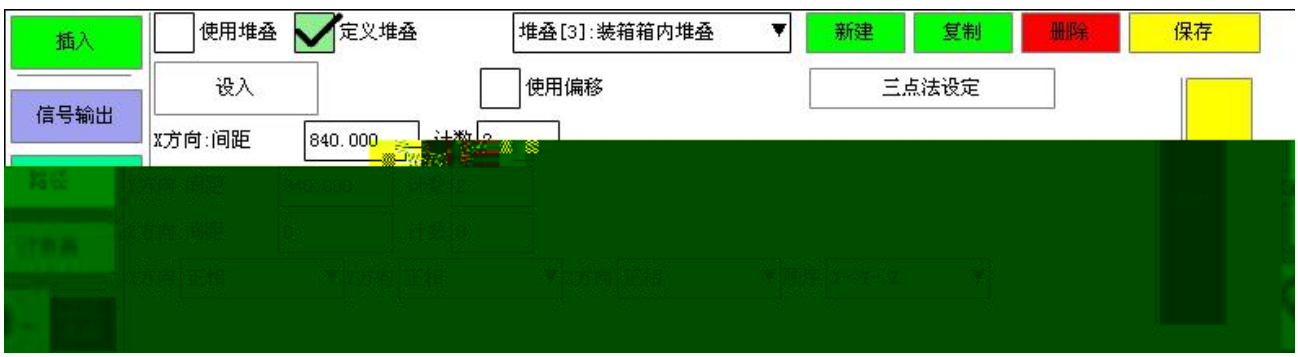


2

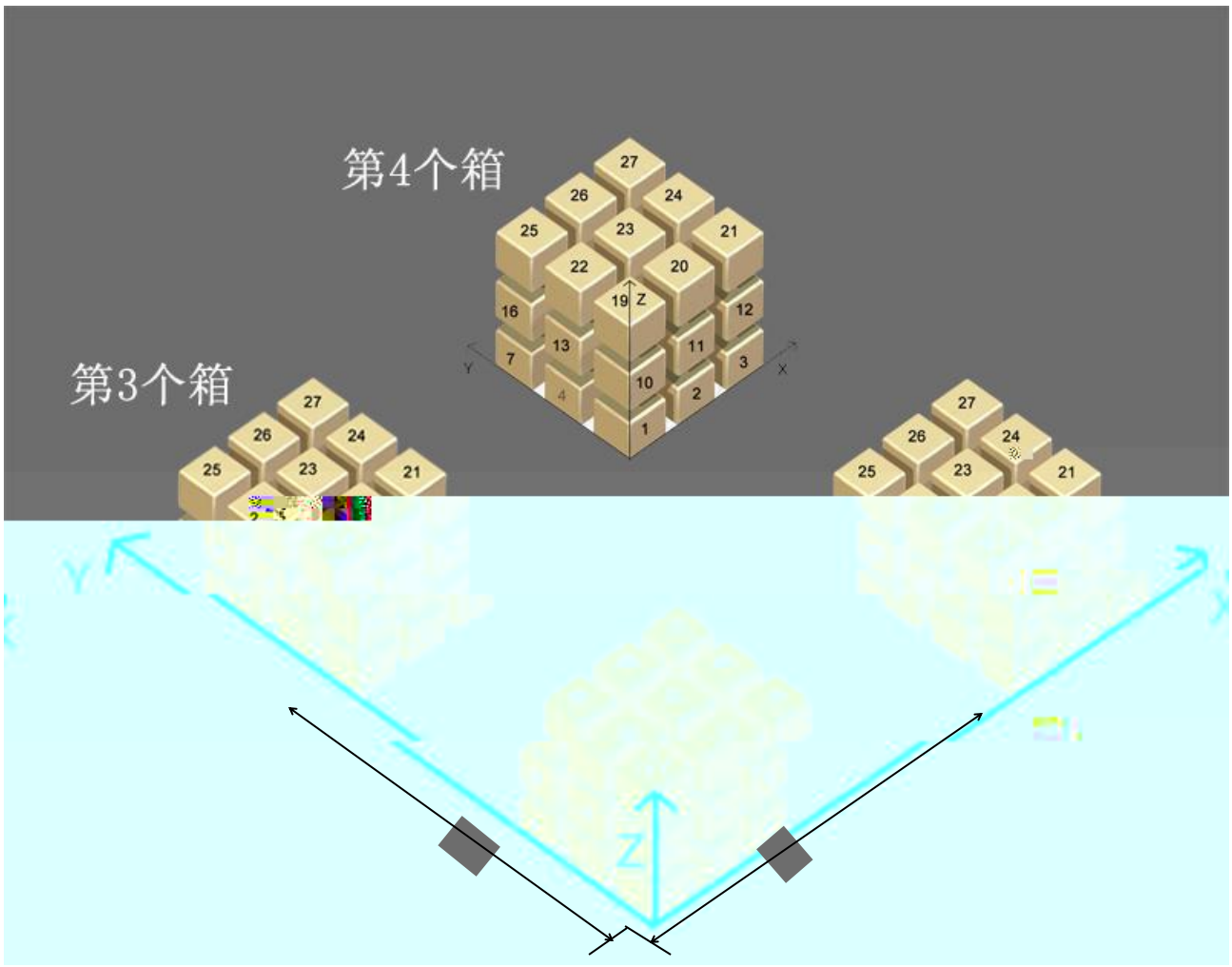

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:8
报警记录
super
删除
上移
下移
整理编号
保存
动作菜单


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[6]:箱内堆叠
新建
复制
删除
保存
设入
使用偏移
三点法设定
X方向:间距
计数
Y方向:间距
计数
Z方向:间距
计数
X方向
反相
Y方向
反相
Z方向
反相
顺序
X->Y->Z
<--


插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[6]:箱内堆叠
新建
复制
删除
保存


插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[3]:装箱箱内堆叠
新建
复制
删除
保存
设入
信号输出
使用偏移
三点法设定
X方向:间距
840.000

0:9
标签[0]:清0点
[1][T:108][C:0]:箱堆计数器 计数器:自身
[1][T:108][C:0]:箱堆计数器
[1][T:108][C:0]:箱堆计数器 到达 跳转到标签[0]:清0点,然后清零计数器
修改
2:6
累加计数
3:10
如果:计
4:4
模组结束

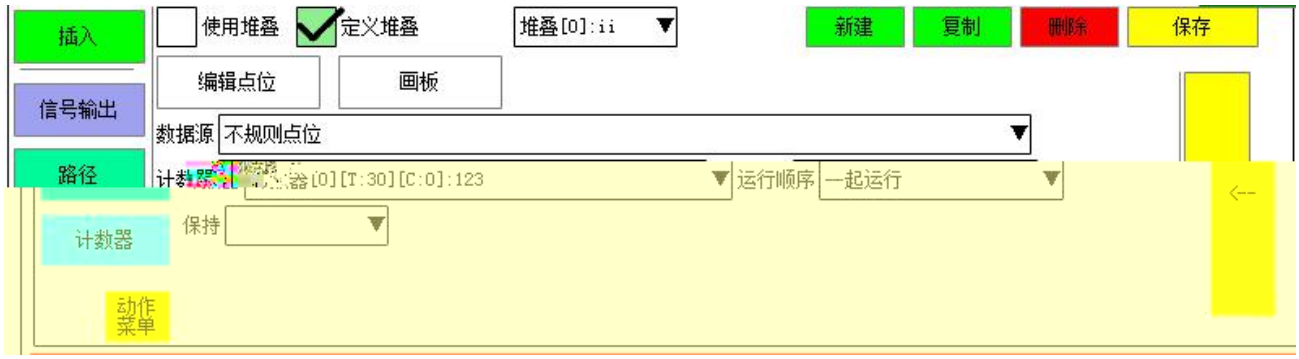

第4个箱
第3个箱
Z
Y
X

3

①

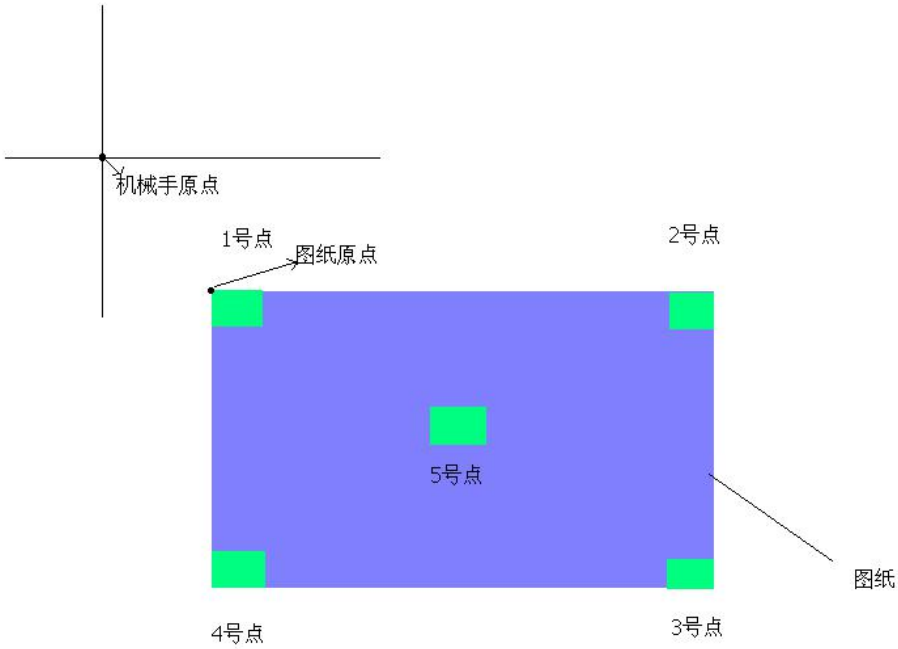
②

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 16:41:04 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
修改
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:数据源堆叠
复制
删除
保存
信号输出
路径
计数器
一般
装箱和箱内堆
数据源
-->
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
保存


插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:ii
新建
复制
删除
保存
编辑点位
画板
信号输出
数据源
不规则点位
路径
运行顺序
一起运行
计数器
保持
动作
菜单

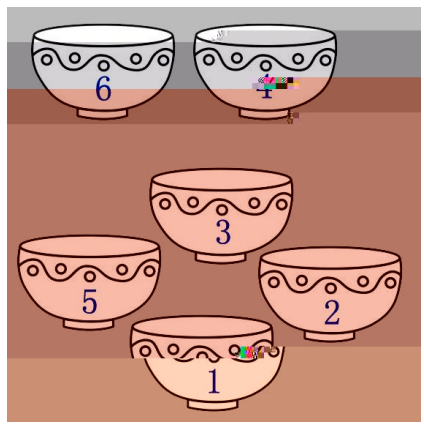
总共:5
关闭
设入
同步替换

总共:5
关闭
设入
同步替换
X
55.000
Y
45.000
Z
0.000
1: (X:52.000, Y:0.000, Z:54.000, U:63.000, V:74.000, W:789.000)
2: (X:0.000, Y:0.000, Z:0.000, U:0.000, V:0.000, W:0.000)


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

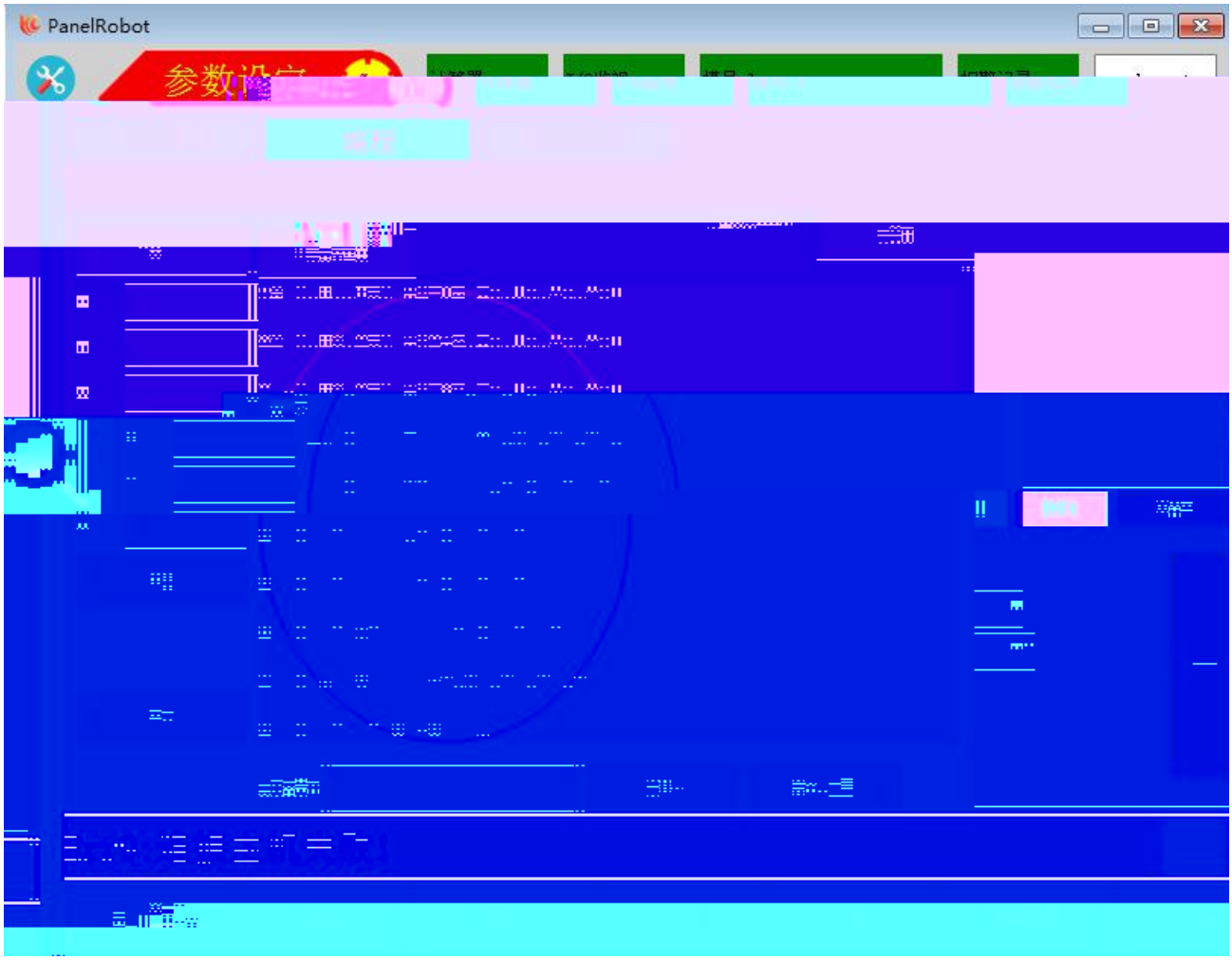
插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:ii
新建
复制
删除
保存
编辑点位
画板
信号输出
数据源
不规则点位
路径
计数器[0][T:30][C:0]:123
运行顺序
一起运行
计数器
保持
动作菜单

插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:ii
新建
复制
删除
保存
编辑点位
画板
信号输出
数据源
不规则点位
路径
计数器[0][T:30][C:0]:123
运行顺序
一起运行
计数器
保持
动作菜单


6
4
3
5
2
1

4

PanelRobot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-19 16:04:10 星期一
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
清除
画笔
X 500
Y 200
抬笔高度 20
计算路径
圆滑
直线
关闭
Err9:连接主机失败!
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存


PanelRobot
参数设定

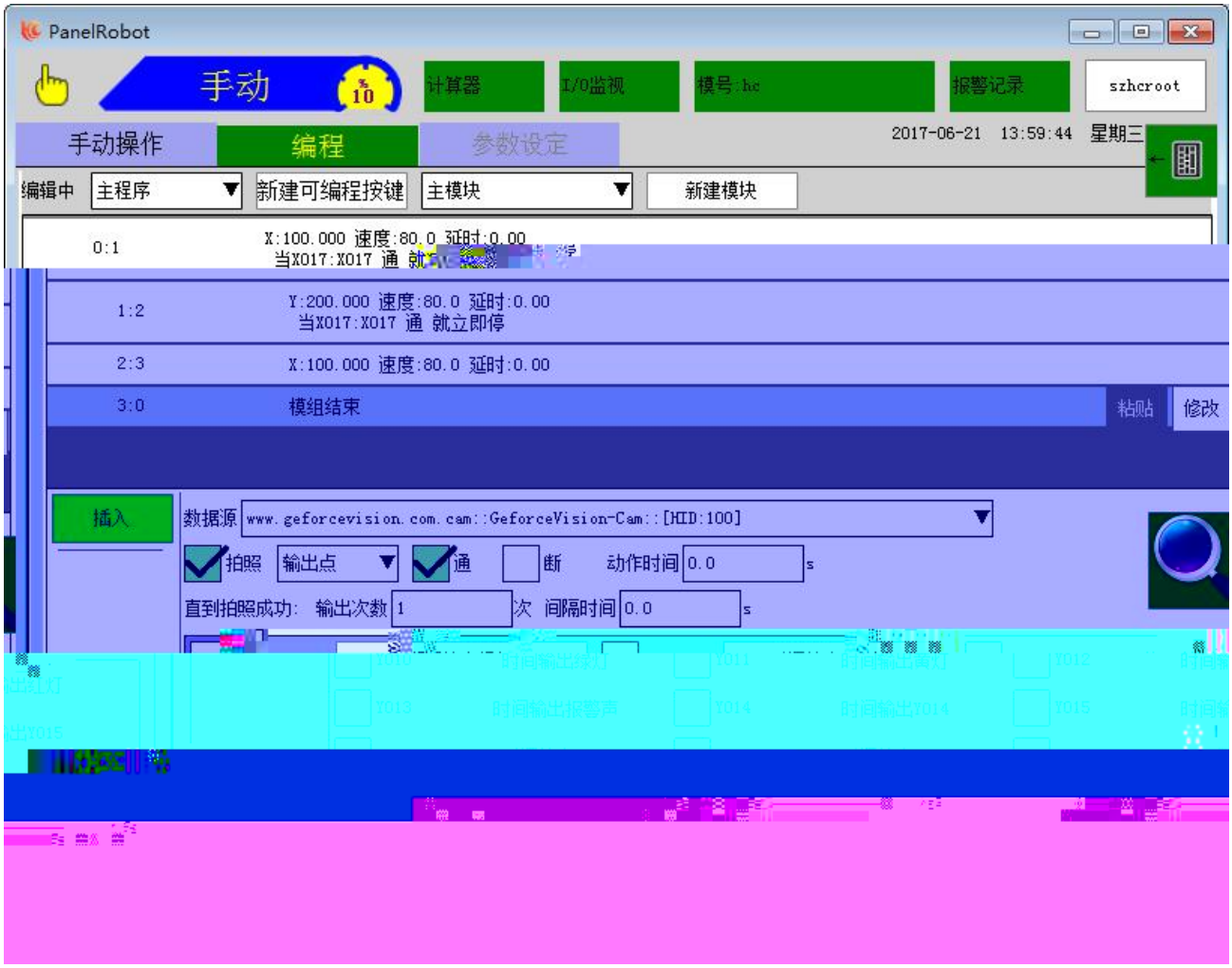
PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
手动操作
编程
2016-11-08 17:03:50 星期二
编辑中
子程序-1
新建可编程按键
主模块
新建模块

模块

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 16:47:28 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
模块[0]:模块1
新建模块
删除模块
0:7 标签[0]:模块标签
1:1 X:-170.000 速度:80.0 延时:0.00
2:2 Y:44.000 速度:80.0 延时:0.00
3:3 Z:53.000
4:8 调用 模块[0]:模块1 然后返回到标签[0]:模块标签
动作时间:2.0
上移
下移
复制
修改
插入
调用模块
模块[0]:模块1
返回标签
标签[0]:模块标签
下一行
标签[0]:模块标签
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

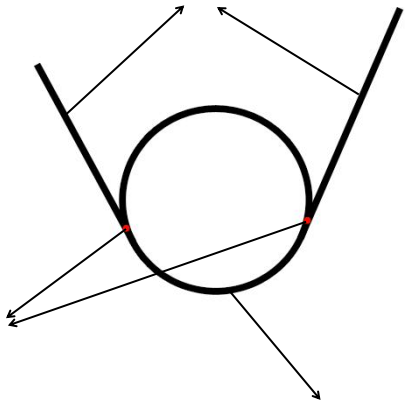
新建模块
请输入新模块名称
模块名称:
GD
确定
取消
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
主模块
模块[0]:GD

视觉指令

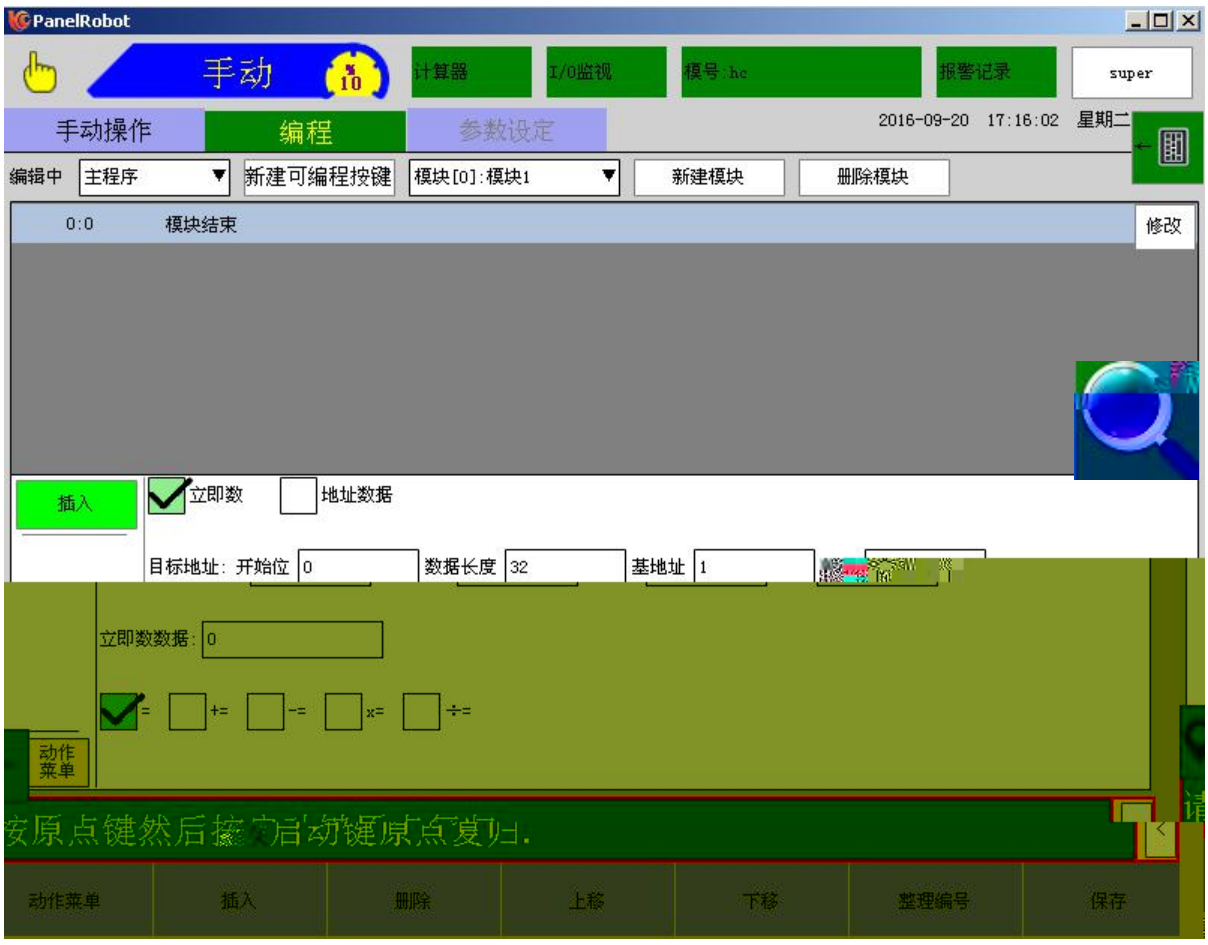

PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-21 13:59:44 星期三
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1
X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当X017:X017 通 就
1:2
Y:200.000 速度:80.0 延时:0.00
当X017:X017 通 就立即停
2:3
X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
3:0
模组结束
粘贴
修改
插入
数据源
www.geforcevision.com.cam::GeforceVision-Cam::[HID:100]
拍照
输出点
通
断
动作时间
0.0
s
直到拍照成功:
输出次数
1
次
间隔时间
0.0
s

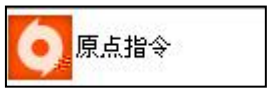
路径速度

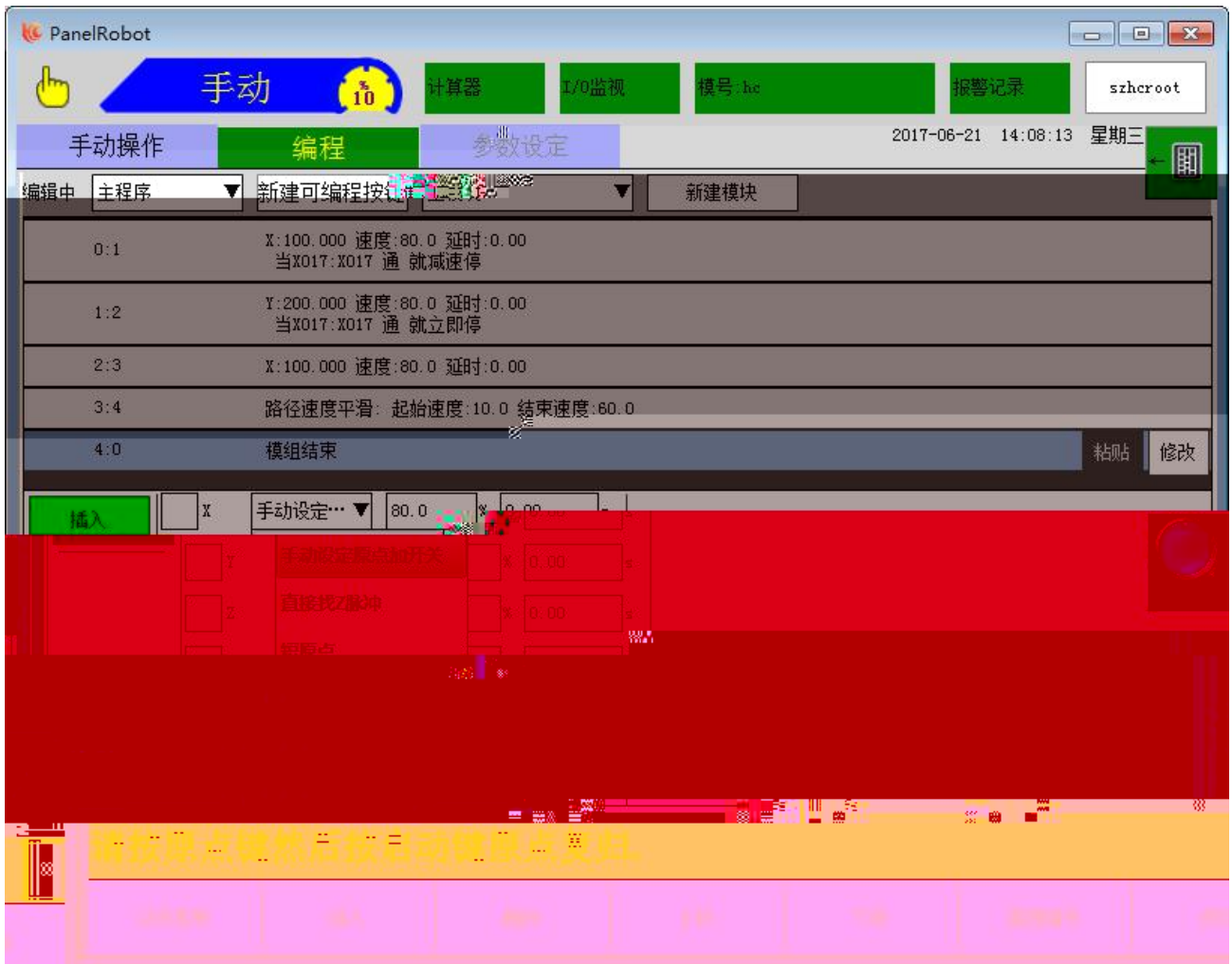
PanelRobot
参数设定
手动操作
编程
参数设定
2016-12-13 09:50:23 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
自由路径:下一位置:X:0.000,Y:0.000,Z:0.000,U:0.000,V:0.000,W:0.000
速度:30.0 延时:0.00
1:1
直线3D:下一位置:X:100.000,Y:100.000,Z:100.000
速度:50.0 延时:0.00
2:2
路径速度平滑: 起始速度:80.0 结束速度:0.0
3:3
曲线3D:下一位置:X:200.000,Y:50.000,Z:150.000
插入
路径速度平滑:
起始速度
80.0
%
结束速度
%
动作菜单
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



数据命令


PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:16:02 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
模块[0]:模块1
新建模块
删除模块
0:0
模块结束
修改
插入
立即数
地址数据
目标地址: 开始位 0
数据长度 32
基地址 1
立即数数据: 0
+=
-=
x=
÷=
动作菜单
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

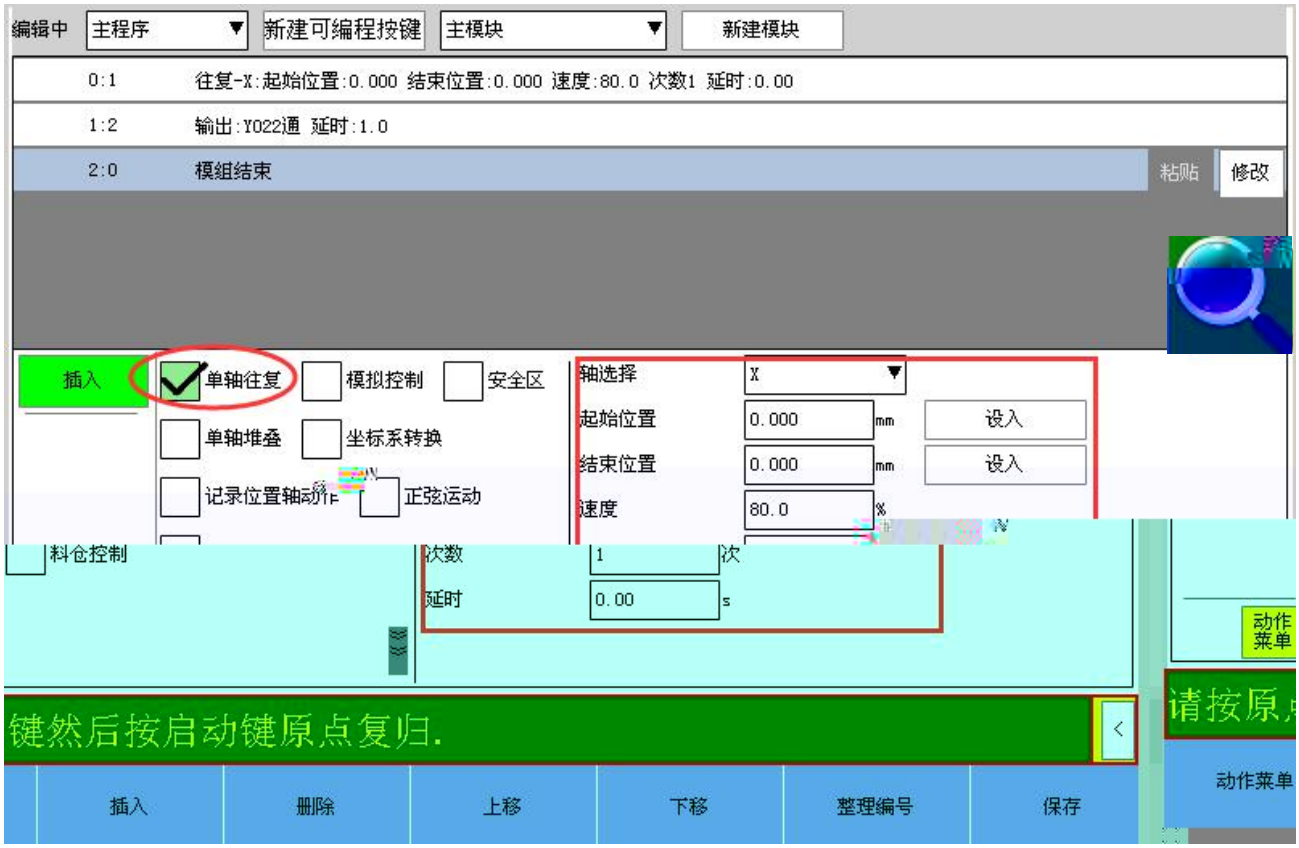

原点指令


PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-21 14:08:13 星期三
编辑中
主程序
新建可编程按钮
新建模块
0:1
X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当X017:X017 通 就减速停
1:2
Y:200.000 速度:80.0 延时:0.00
当X017:X017 通 就立即停
2:3
X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
3:4
路径速度平滑: 起始速度:10.0 结束速度:60.0
4:0
模组结束
粘贴
修改
插入
X
手动设定…
80.0
手动设定原点触发开关
直接找Z脉冲

●●●扩展

PanelRobot
参数设定
手动操作
编程
参数设定
2017-08-03 16:57:23 星期四
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
插入
单轴往复
模拟控制
安全区
单轴堆叠
坐标系转换
正弦运动
料仓控制
轴选择
起始位置
0.000
设入
速度
80.0
%
次数
1
次
延时
0.00
s
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

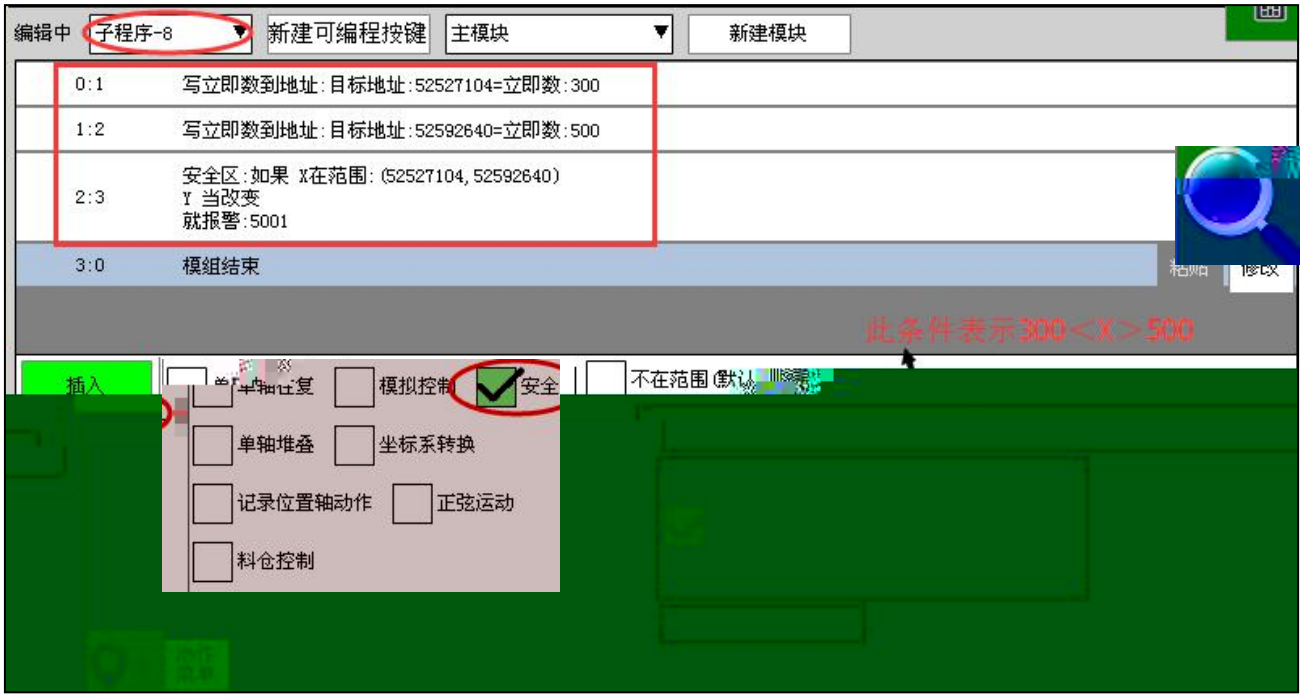
1

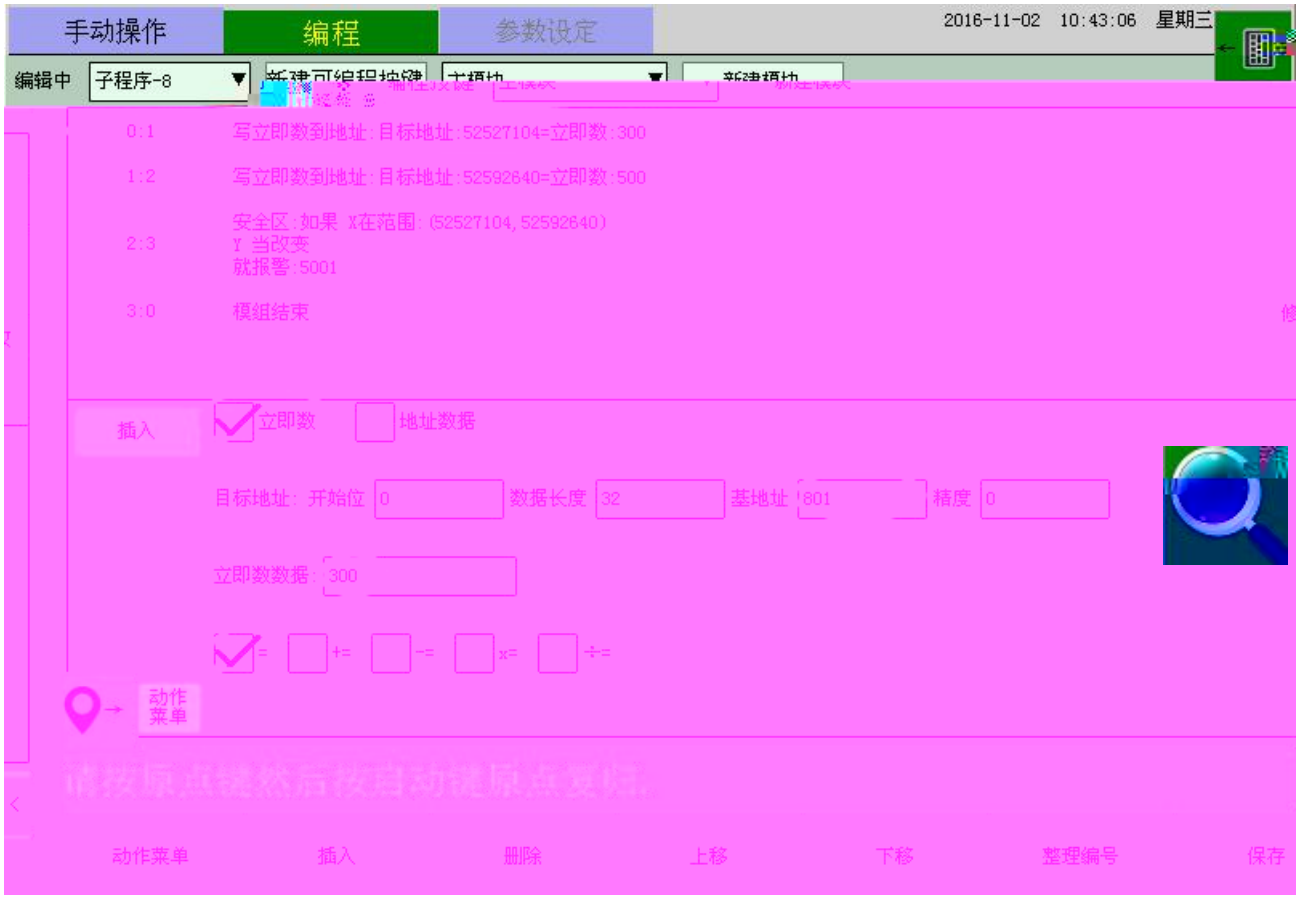

编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1 往复-X:起始位置:0.000 结束位置:0.000 速度:80.0 次数1 延时:0.00
1:2 输出:Y022通 延时:1.0
2:0 模组结束
粘贴
修改
插入
单轴往复
模拟控制
安全区
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
轴选择
X
起始位置
0.000
mm
设入
结束位置
0.000
mm
设入
速度
80.0
%
料仓控制
次数
1
次
延时
0.00
s
动作菜单
键然后按启动键原点复归.
请按原
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

2

插入
单轴往复
模拟控制
安全区
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
通道
0
模拟量
0.0
延时
0.0
s
动作
菜单

3


编辑中
子程序-8
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1
写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:300
1:2
写立即数到地址:目标地址:52592640=立即数:500
2:3
安全区:如果 X在范围: (52527104, 52592640)
Y 当改变
就报警:5001
3:0
模组结束
此条件表示300<X>500
插入
模拟控制
安全
不在范围(默认)
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
料仓控制

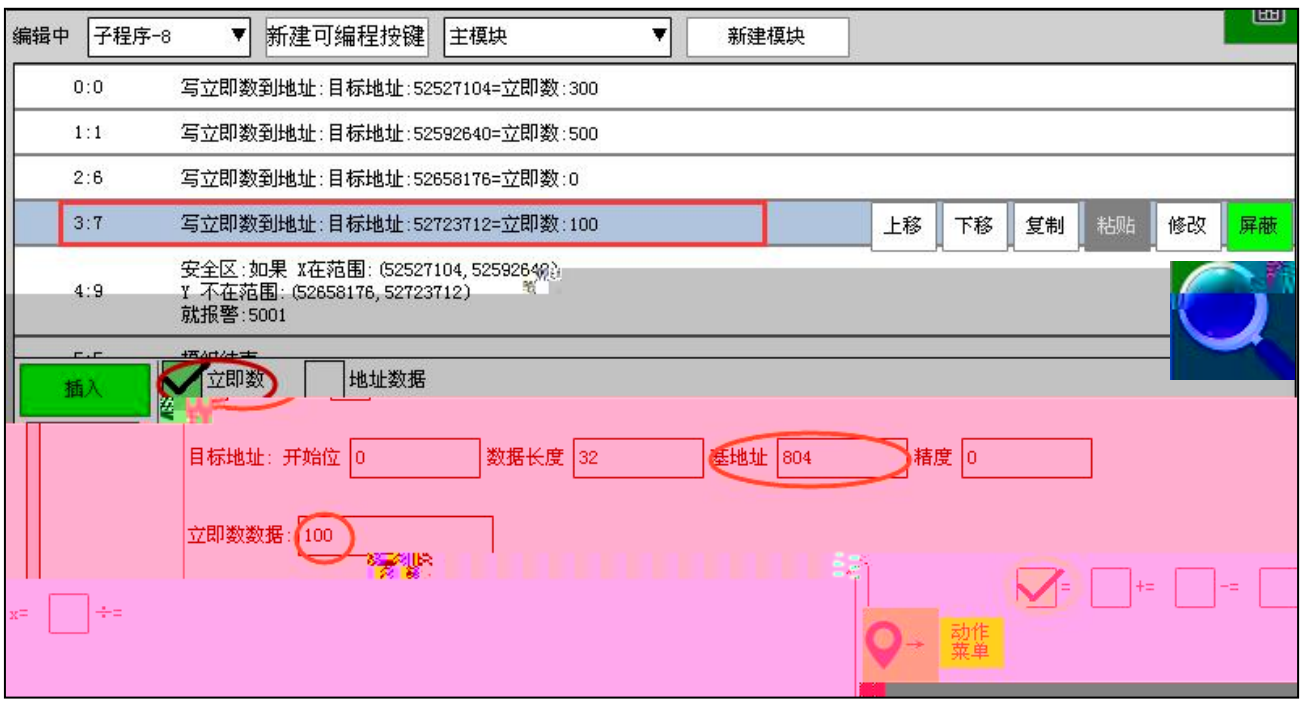

手动操作
编程
参数设定
2016-11-02 10:43:06 星期三
编辑中
子程序-8
0:1 写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:300
1:2 写立即数到地址:目标地址:52592640=立即数:500
2:3 安全区:如果 X在范围:(52527104,52592640)
Y 当改变
就报警:5001
3:0 模组结束
插入
立即数
地址数据
目标地址: 开始位 0 数据长度 32 基地址 801 精度 0
立即数数据: 300
动作菜单
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

编辑中
子程序-8
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1 写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:300
1:2 写立即数到地址:目标地址:52592640=立即数:500
2:3 安全区:如果 X在范围:(52527104,52592640)
Y 当改变
就报警:5001
3:0 模组结束
粘贴
插入
立即数
地址数据
目标地址: 开始位 0 数据长度 32 基地址 802 精度 0
立即数数据: 500
动作菜单

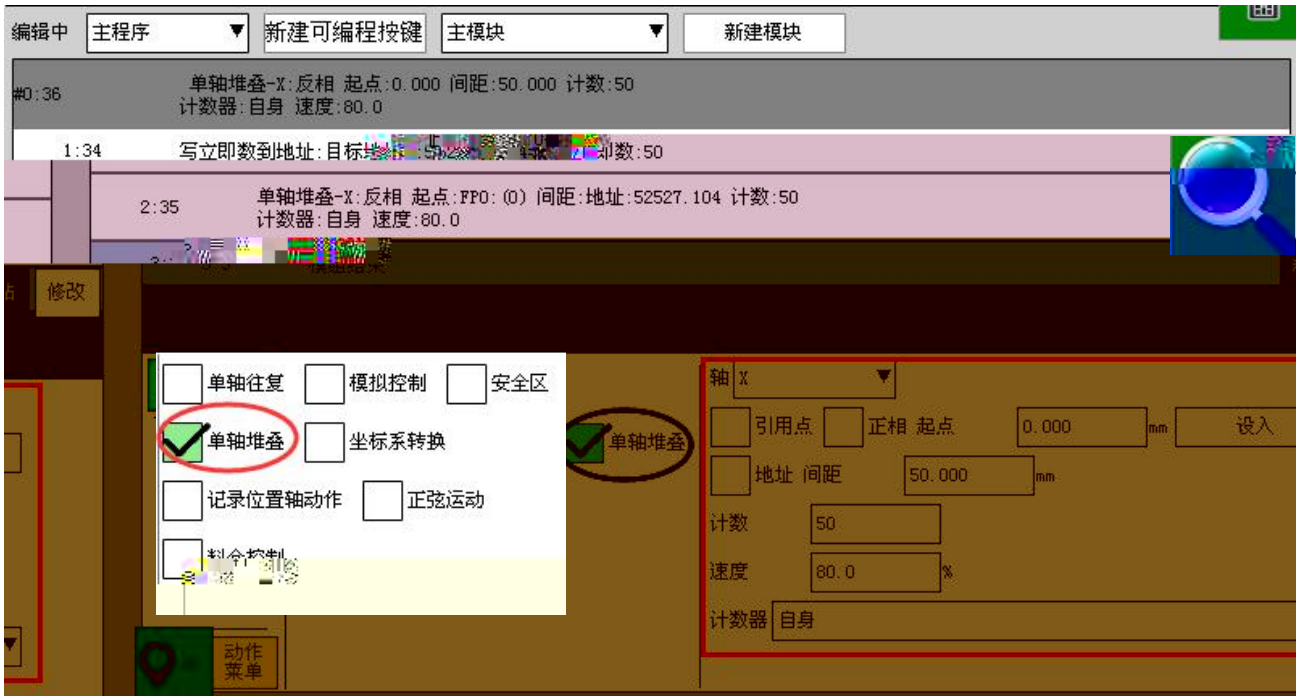
插入
模拟控制
安全
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
料仓控制
不在范围(默认在范围)

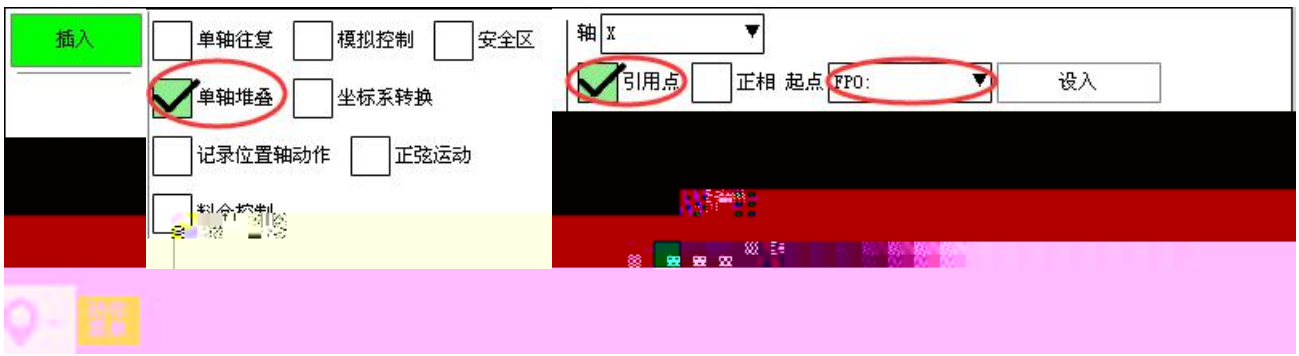
插入
模拟控制
安全
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
料仓控制
不在范围(默认在范围)
被限制轴
X
801
802
限制轴
Y
范围
803
804
报警号

手动操作
编程
参数设定
2016-11-02 14:20:43 星期三
编辑中
子程序-8
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0 写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:300
1:1 写立即数到地址:目标地址:52592640=立即数:500
2:6 写立即数到地址:目标地址:52658176=立即数:0
3:7 写立即数到地址:目标地址:52723712=立即数:100
上移
下移
复制
粘贴
修改
屏蔽
插入

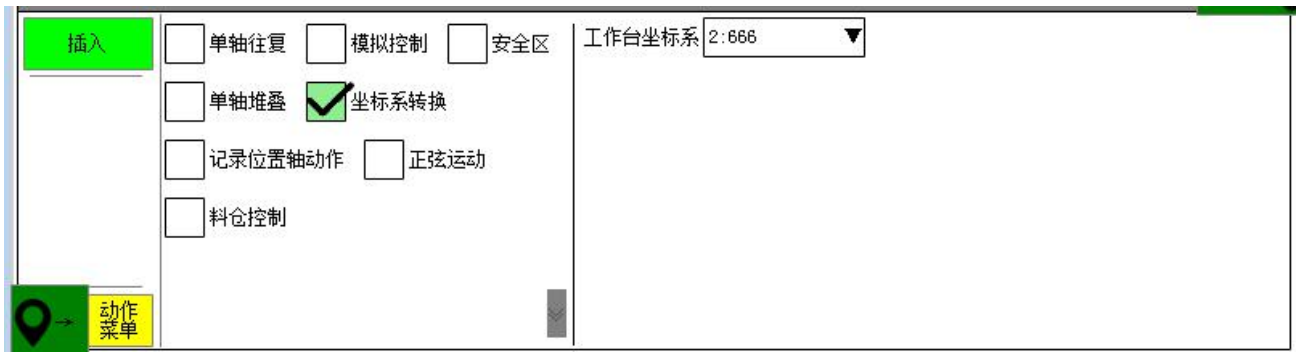

编辑中
子程序-8
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0 写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:300
1:1 写立即数到地址:目标地址:52592640=立即数:500
2:6 写立即数到地址:目标地址:52658176=立即数:0
3:7 写立即数到地址:目标地址:52723712=立即数:100
上移
下移
复制
粘贴
修改
屏蔽
4:9 安全区:如果 X在范围: (52527104, 52592640)
Y 不在范围: (52658176, 52723712)
就报警:5001
插入
立即数
地址数据
目标地址: 开始位 0
数据长度 32
基地址 804
精度 0
立即数数据: 100
动作菜单

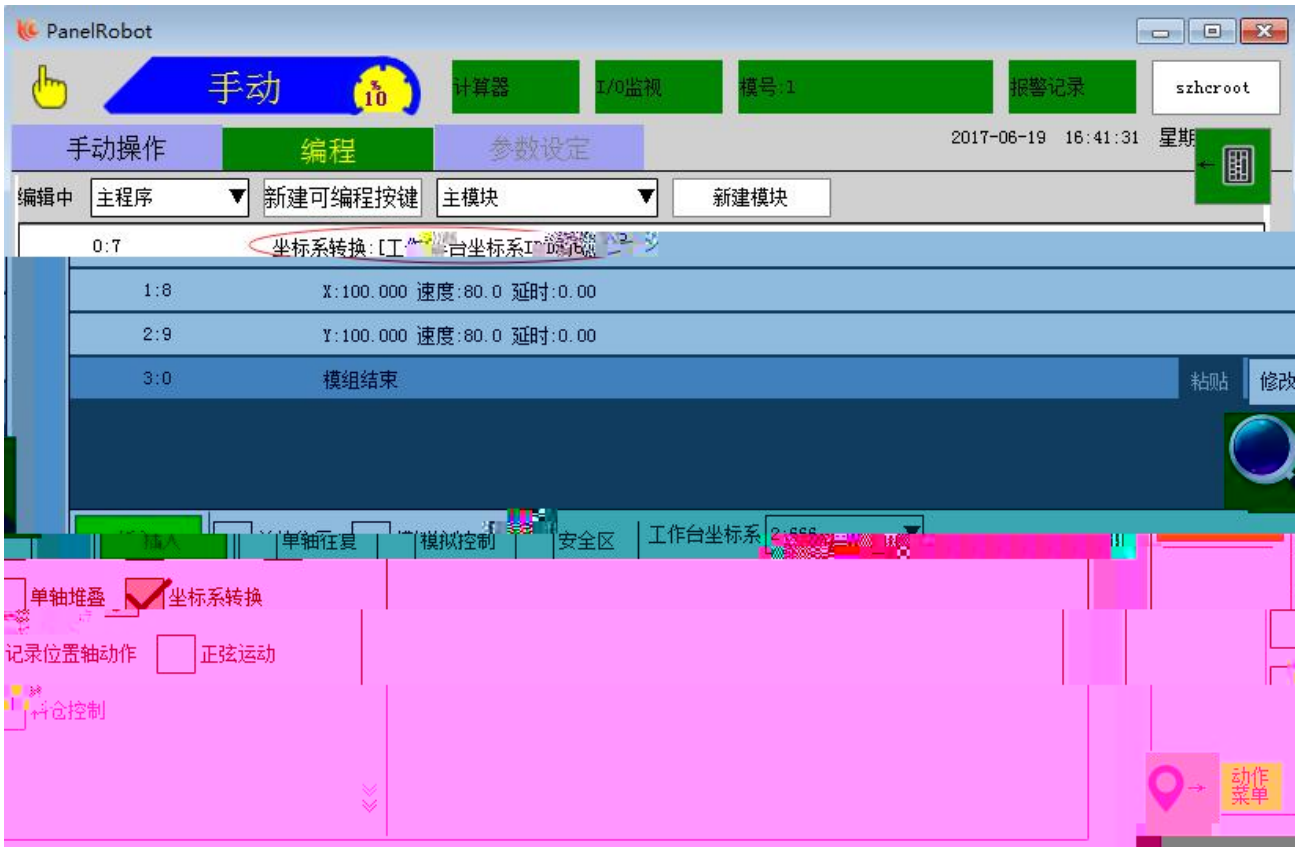
4


编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
#0:36
单轴堆叠-X:反相 起点:0.000 间距:50.000 计数:50
计数器:自身 速度:80.0
1:34
2:35
单轴堆叠-X:反相 起点:FP0: (0) 间距:地址:52527.104 计数:50
计数器:自身 速度:80.0
修改
单轴往复
模拟控制
安全区
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
单轴堆叠
轴 X
引用点
正相 起点
0.000
mm
设入
地址 间距
50.000
mm
计数
50
速度
80.0
%
计数器 自身
动作
菜单

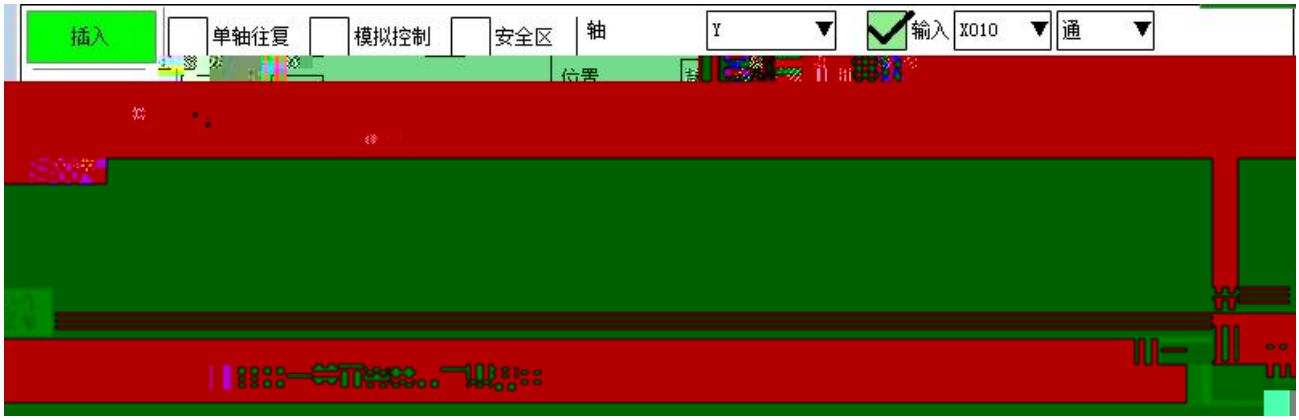

插入
单轴往复
模拟控制
安全区
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
轴 X
引用点
正相 起点
FP0:
设入

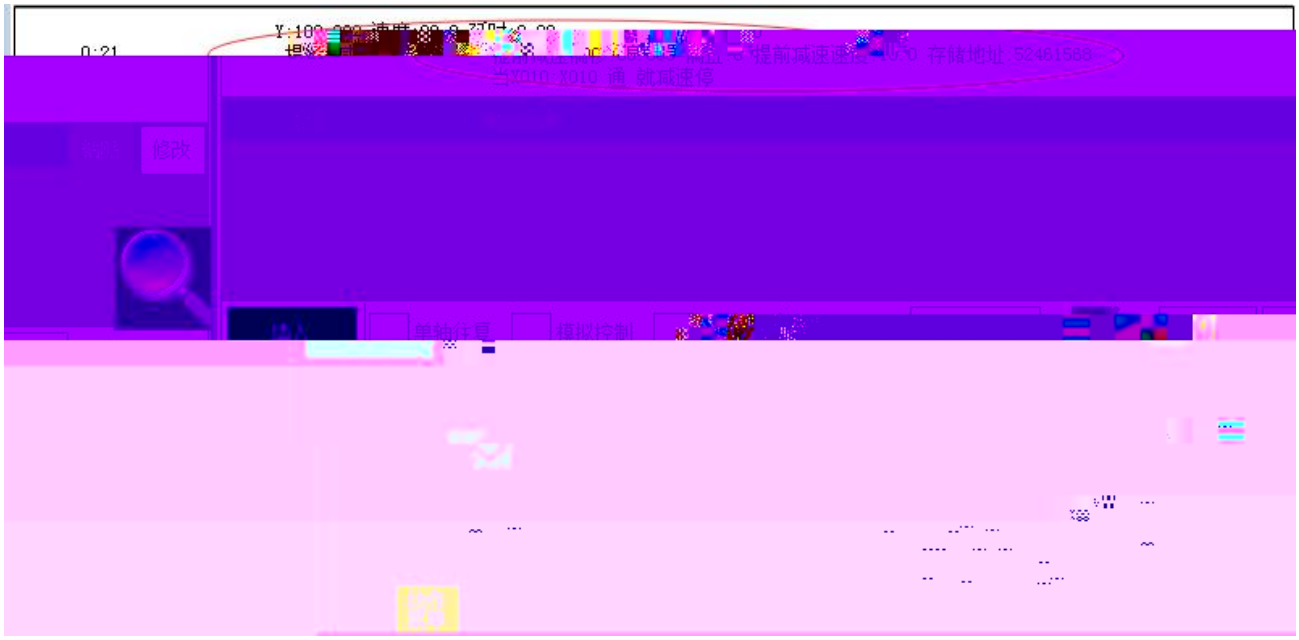
5


插入
单轴往复
模拟控制
安全区
工作台坐标系
2:666
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
料仓控制
动作
菜单

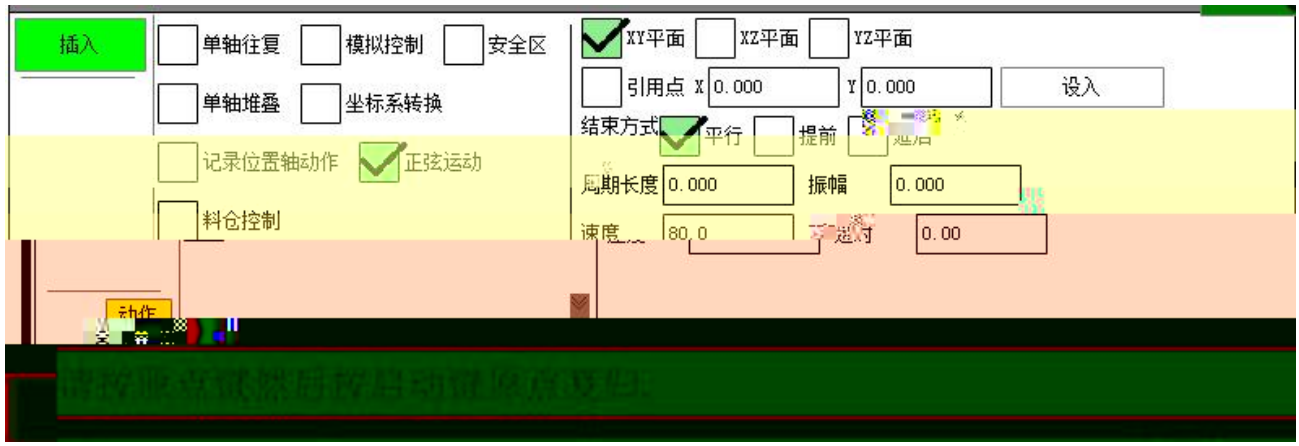

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-19 16:41:31 星期
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:7
坐标系转换:[工
台坐标系
1:8
X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
2:9
Y:100.000 速度:80.0 延时:0.00
3:0
模组结束
粘贴
修改
插入
单轴往复
模拟控制
安全区
工作台坐标系
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
料仓控制
动作
菜单

6

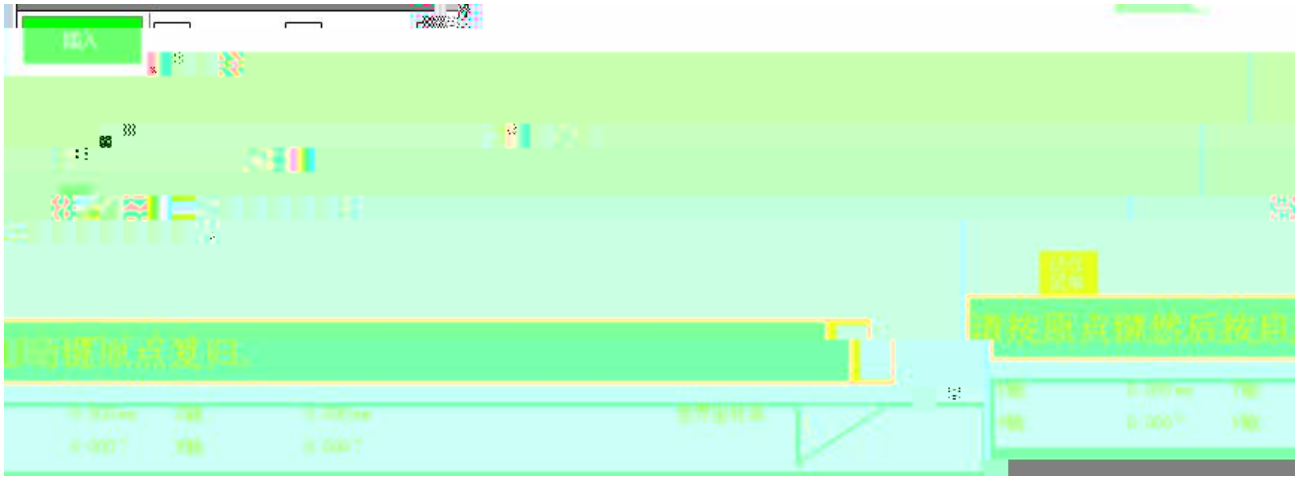


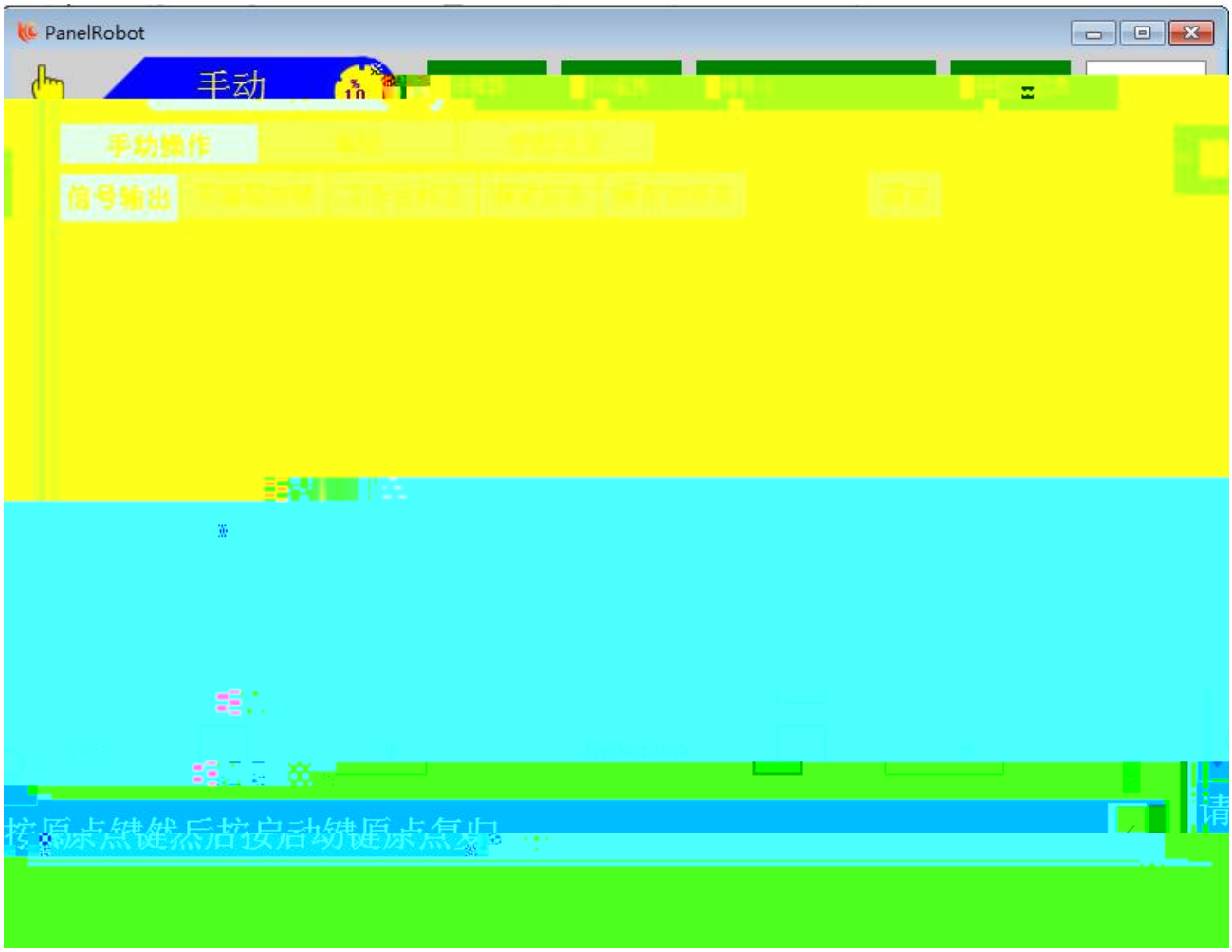


7


插入
单轴往复
模拟控制
安全区
单轴堆叠
坐标系转换
记录位置轴动作
正弦运动
料仓控制
XY平面
XZ平面
YZ平面
引用点 X 0.000
Y 0.000
设入
结束方式
平行
提前
周期长度 0.000
振幅 0.000
速度 80.0
0.00
动作

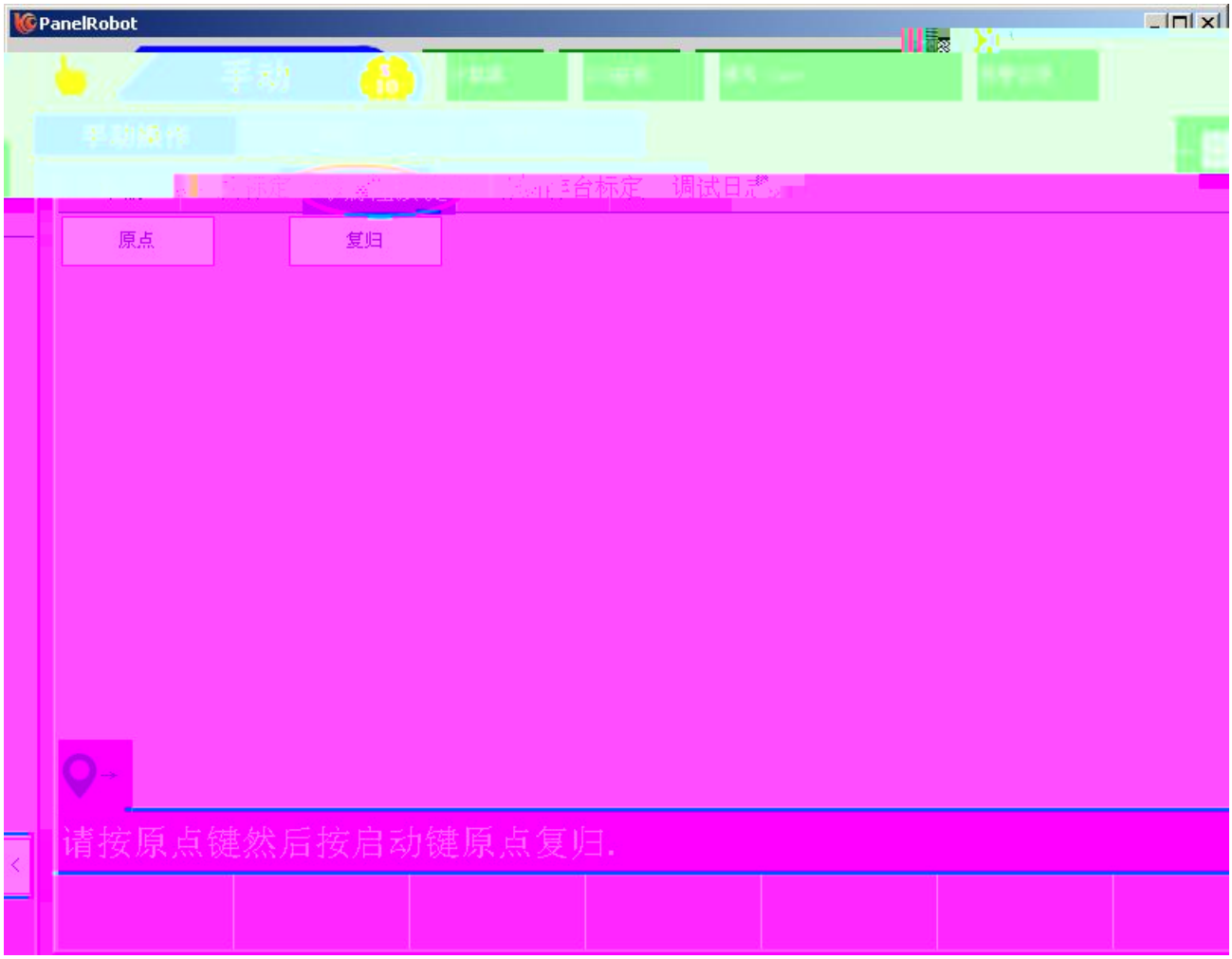
8




PanelRobot
手动
手动操作
信号输出

PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-21 15:48:10 星期三
信号输出
工具标定
可编程按键
工作台标定
原点校正
调试日志
操作说明书
调试
工具名称
标定类型选择
四点法
设为点1
X:0, Y:0, Z:0,
U:0, V:0, W:0
设为点2
X:0, Y:0, Z:0,
U:0, V:0, W:0
设为点3
设为点4
X:0, Y:0, Z:0,
U:0, V:0, W:0
确定修改
新建
删除
请按原点键然后按启动键原点复归.

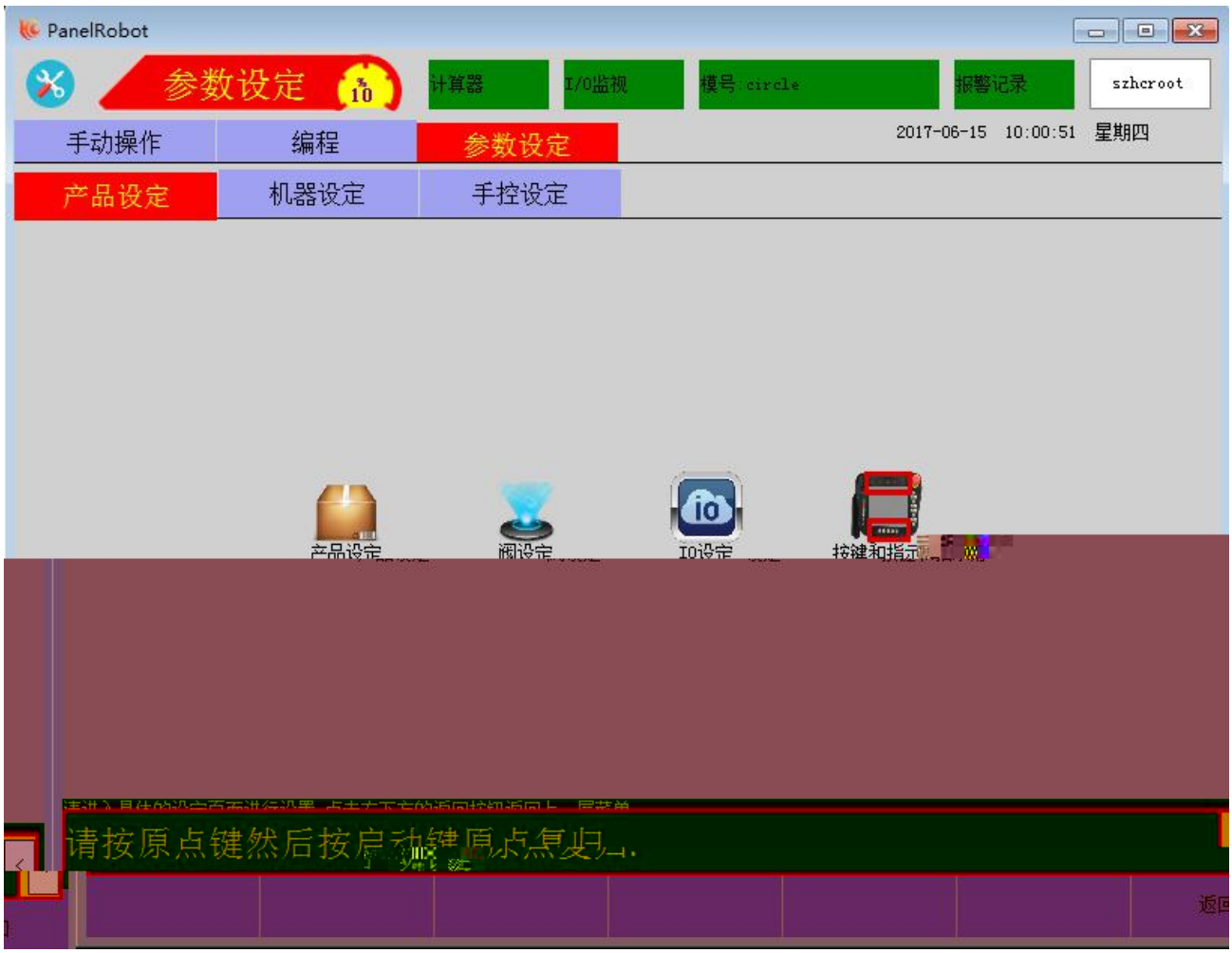
PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-21 15:53:10 星期三
信号输出
工具标定
可编程按键
工作台标定
原点校正
调试日志
操作说明书
调试
工具名称
hc
标定类型选择
两点法
末端设入
工具偏差:
X 0.000 mm
Y 0.000 mm
Z 0.000 mm
U 0.000 °
V 0.000 °
W 0.000 °
X 0.000 mm
Y 0.000 mm
Z 0.000 mm
U 0.000 °
V 0.000 °
W 0.000 °
确定修改
新建
删除
请按原点键然后按启动键原点复归.

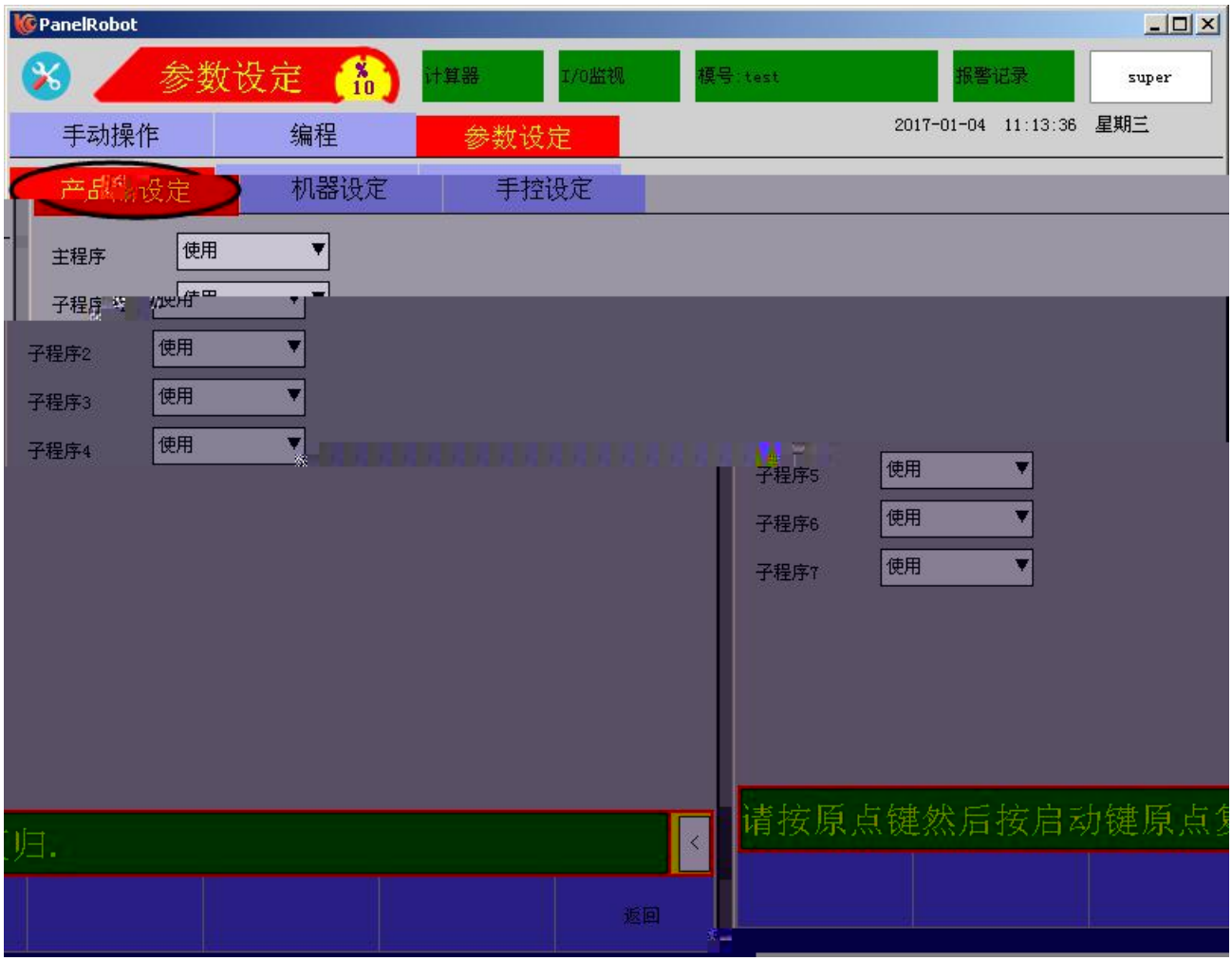

PanelRobot
手动
原点
复归
请按原点键然后按启动键原点复归.

PanelRobot
手动
10
计算器
I/O监视
模号:000
报警记录
szhcroot
手动操作
工作台标定

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
号输出
可编程按键
工作台标定
调试日志
操作说明书
调试

4 停止状态


PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:circle
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-15 10:00:51 星期四
产品设定
机器设定
手控设定
产品设定
阀设定
IO设定
请按原点键然后按启动键原点复归

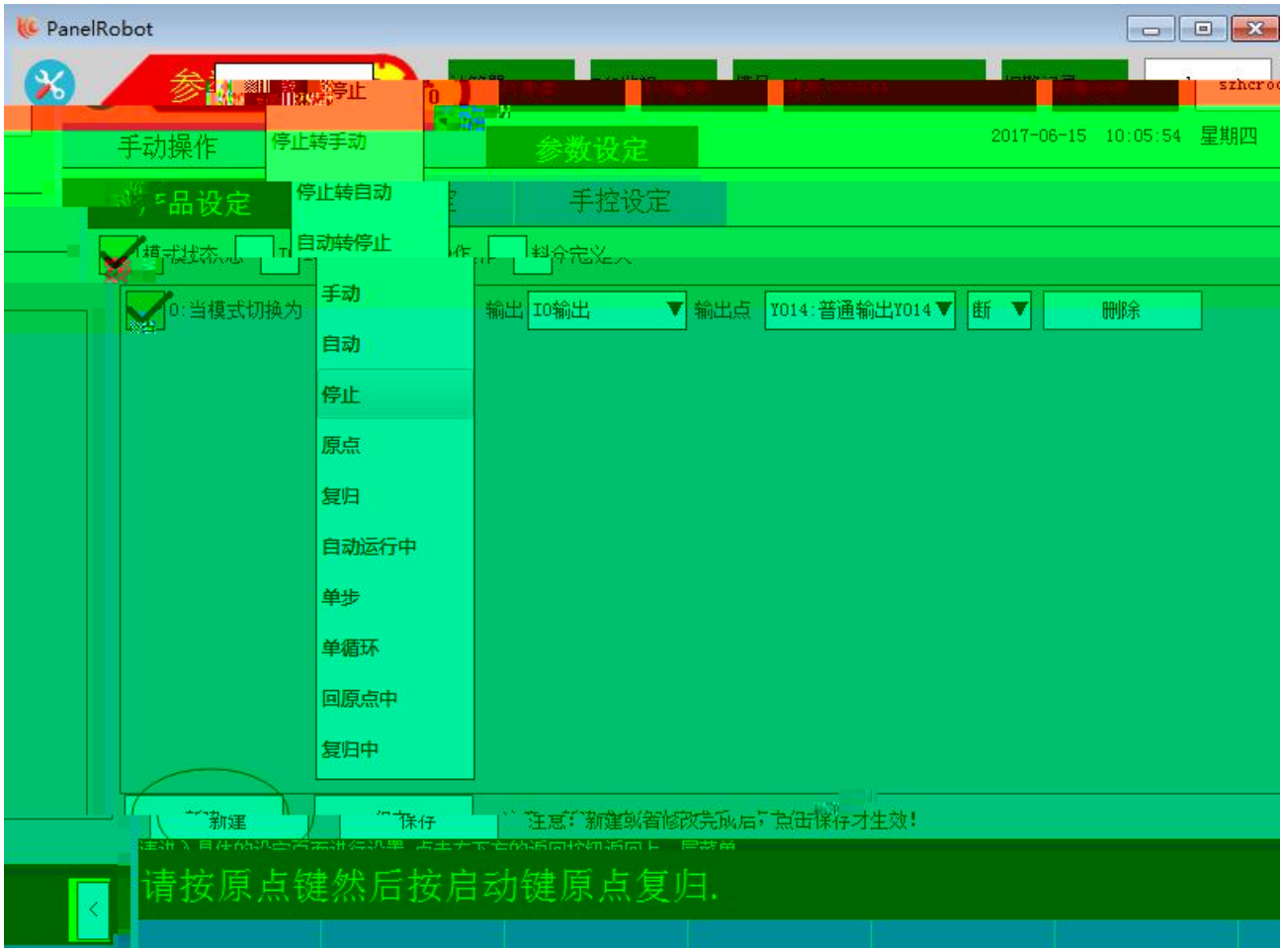

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2017-01-04 11:13:36 星期三
机器设定
手控设定
主程序
使用
子程序2
子程序3
子程序4
子程序5
子程序6
子程序7
返回

阀设定

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:57:00 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
确定修改
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

IO设定

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:circle
报警记录
szhcroot
2017-06-15 10:04:02 星期四
手动操作
编程
参数设定
产品设定
机器设定
手控设定
模式状态
IO状态
报警操作
料仓定义
新建
保存
注意：新建或者修改完成后，点击保存才生效！
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回


PanelRobot
手动操作
参数设定
2017-06-15 10:05:54 星期四
手控设定
停止转手动
停止转自动
自动转停止
手动
自动
停止
原点
复归
自动运行中
单步
单循环
回原点中
复归中
0:当模式切换为
输出
IO输出
输出点
Y014:普通输出Y014
断
删除
新建
保存
请按原点键然后按启动键原点复归.

按键和指示灯

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
szhcroot
手动操作
参数设定
产品设定
机器设定
手控设定
LED 1 状态绑定
输入
X010:X010

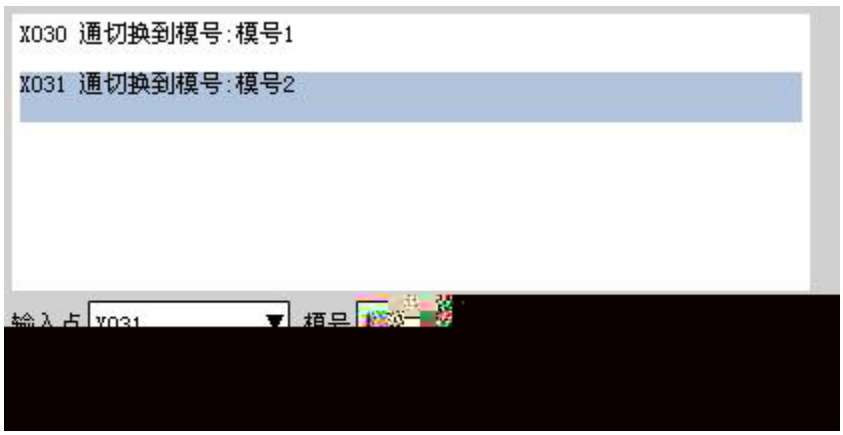
按键F1功能绑定
模式选择
IO输出
状态翻转
Y014:普通输…
按键F2功能绑定
按键F3功能绑定
按键F4功能绑定
按键F5功能绑定
脉冲
通
断

PanelRobot
参数设定
手动操作
编程
参数设定
2017-08-04 14:45:26 星期五
产品设定
机器设定
手控设定
运行参数
电机参数
结构参数
通讯配置
安全区参数
原点设定
自动调机
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

运行参数

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-20 15:07:35 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
容差 500000 脉冲
转自动后速度 10 %
报警声音次数 Times
手动速度等级 0
首模速度 0.0 %
独立控制手动轴速度
X 手动速度 0.0
Y 手动速度 0.0
Z 手动速度 0.0
U 手动速度 0.0
V 手动速度 0.0
W 手动速度 0.0
X32复用:进入原点模式
X33复用:进入自动模式
X46复用:启动
X47复用:暂停
输入点 X010
模号 1
新建
删除

32复用:进入原点模式
X33复用:进入自动模式
X46复用:启动


X030 通切换到模号:模号1
X031 通切换到模号:模号2
输入点
X031
模号

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:circle
报警记录
szhcroot
减速比
正极限
负极限
正极限点
负极限点
电机正转
电机反转
清除测试
常开
常开
设为原点
保存原点
全部设为原点
返回

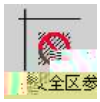
数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点
0	不使用						
1	X10	9	X20	17	X30	25	X40
2	X11	10	X21	18	X31	26	X41
3	X12	11	X22	19	X32	27	X42
4	X13	12	X23	20	X33	28	X43
5	X14	13	X24	21	X34	29	X44
6	X15	14	X25	22	X35	30	X45
7	X16	15	X26	23	X36		

数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点
0	不使用						
1	X10	9	X20	17	X30	25	X40
2	X11	10	X21	18	X31	26	X41
3	X12	11	X22	19	X32	27	X42
4	X13	12	X23	20	X33	28	X43
5	X14	13	X24	21	X34	29	X44
6	X15	14	X25	22	X35	30	X45
7	X16	15	X26	23	X36		

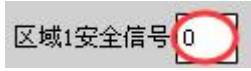
数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点
0	不使用						
1	X10	9	X20	17	X30	25	X40
2	X11	10	X21	18	X31	26	X41
3	X12	11	X22	19	X32	27	X42
4	X13	12	X23	20	X33	28	X43
5	X14	13	X24	21	X34	29	X44
6	X15	14	X25	22	X35	30	X45
7	X16	15	X26	23	X36		

结构参数

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:test
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2017-01-10 15:06:54 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
S加速1
0



1



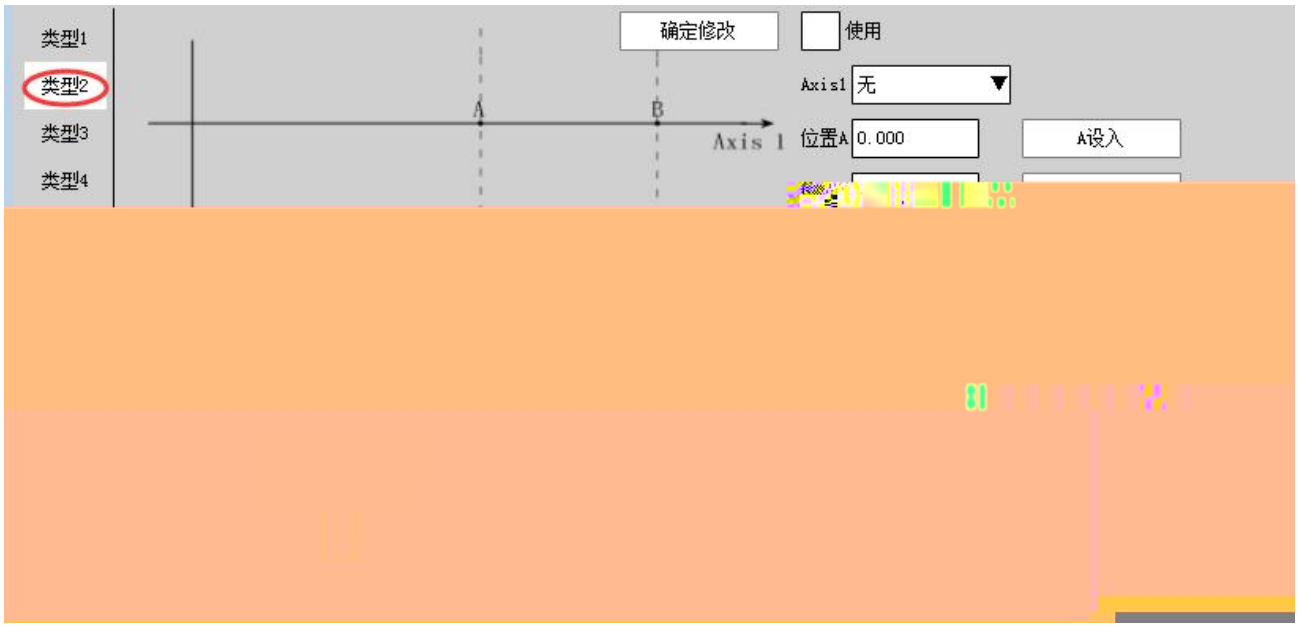
区域2安全信号 0
区域3安全信号 0
区域4安全信号 0
区域5安全信号 0
区域6安全信号 0

区域1使用
区域2使用
区域3使用
区域4使用
区域5使用
区域6使用

Axis1
X1轴
区域1A
0
A设入
区域1B
0
B设入
Axis2
无
区域1C
0
C设入
区域1D
0
D设入
Axis3
无
区域1E
0
E设入
区域1F
0
F设入

确定修改
使用

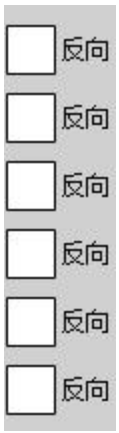
2

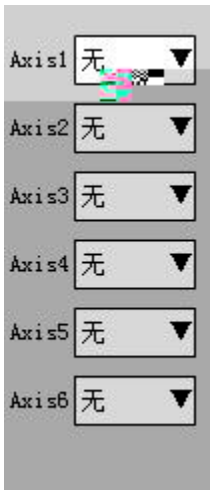

类型1
类型2
类型3
类型4
确定修改
使用
A
B
Axis 1
Axis1
无
位置A
0.000
A设入

3

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcroot
2017-06-20 09:04:27 星期二
手动操作
编程
参数设定
产品设定
机器设定
手控设定
类型1
类型2
类型3
类型4
确定修改
使用
安全信号1 0
反向 Axis1 无
安全信号2 0
反向 Axis2 无
安全信号3 0
反向 Axis3 无
安全信号4 0
反向 Axis4 无
安全信号5 0
反向 Axis5 无
安全信号6 0
反向 Axis6 无
Err9:连接主机失败!
i
返回

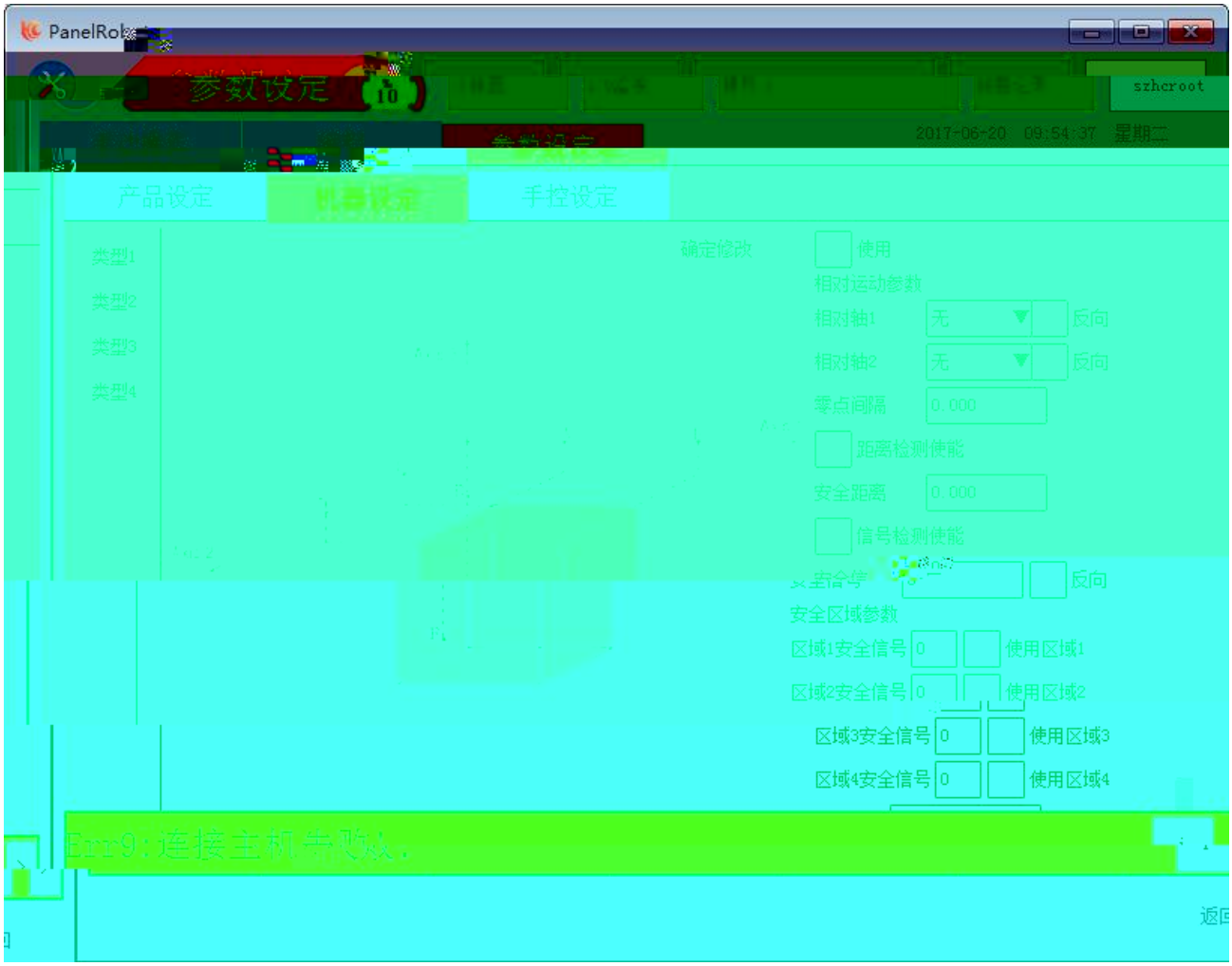
安全信号1 0
安全信号2 0
安全信号3 0
安全信号4 0
安全信号5 0
安全信号6 0

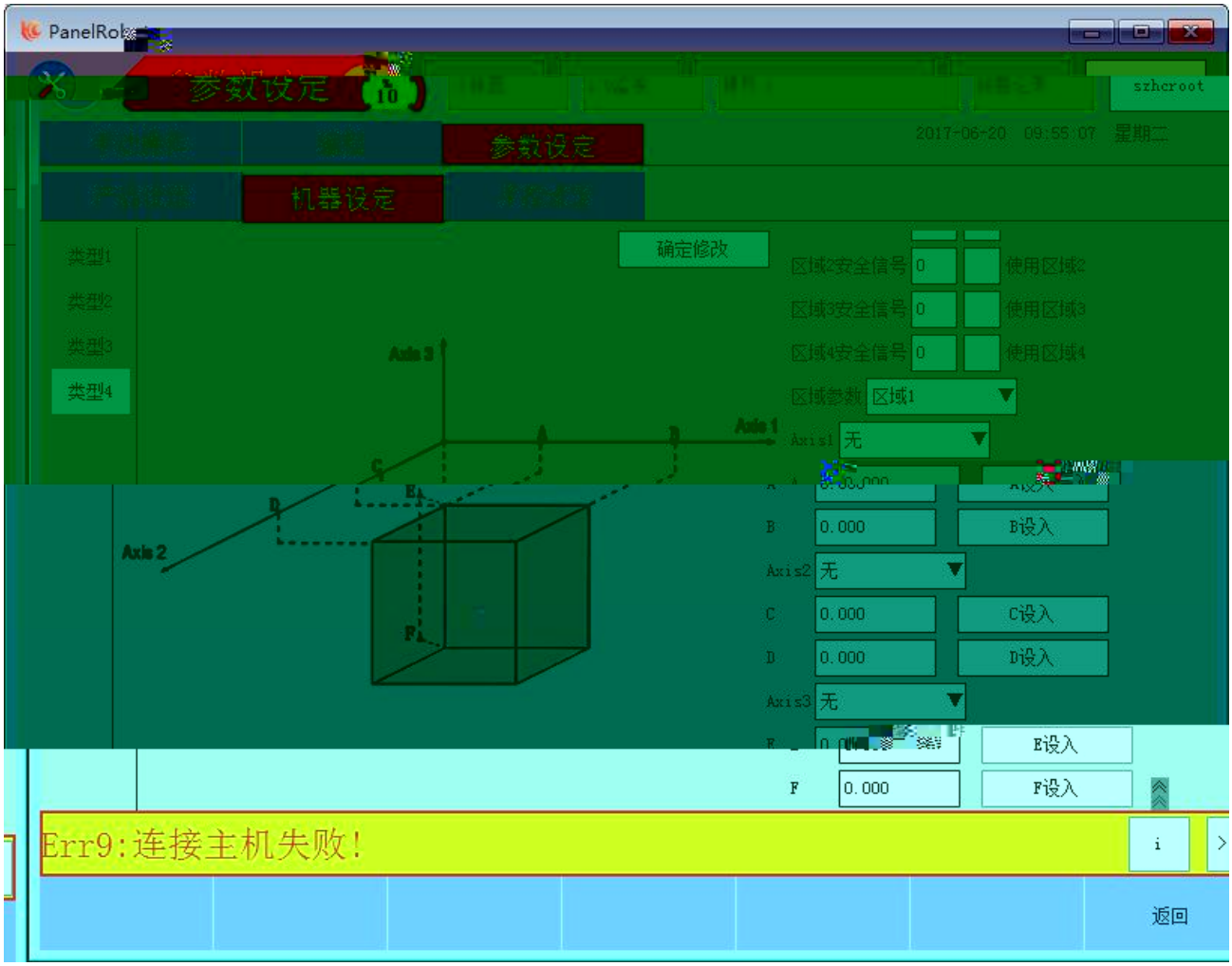

反向
反向
反向
反向
反向
反向

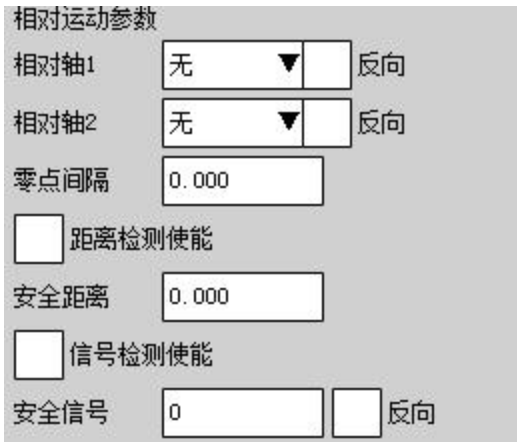

Axis1 无
Axis2 无
Axis3 无
Axis4 无
Axis5 无
Axis6 无

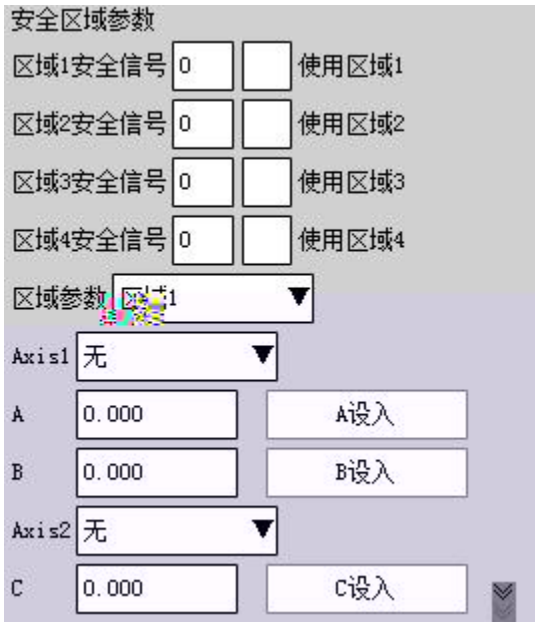
确定修改
使用

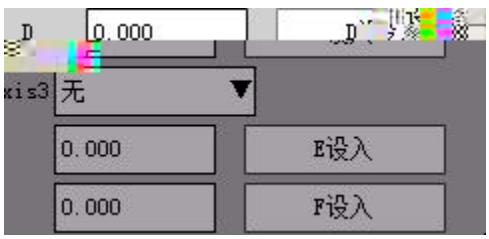
类型 4：


PanelRob
参数设定
10
szhcroot
2017-06-20 09:54:37 星期二
产品设定
手控设定
类型1
类型2
类型3
类型4
确定修改
使用
相对运动参数
相对轴1
无
反向
相对轴2
无
反向
零点间隔
0.000
距离检测使能
安全距离
0.000
信号检测使能
反向
安全区域参数
区域1安全信号
0
使用区域1
区域2安全信号
0
使用区域2
区域3安全信号
0
使用区域3
区域4安全信号
0
使用区域4
Err9:连接主机失败。


PanelRob
参数设定
10
szhcroot
2017-06-20 09:55:07 星期二
参数设定
机器设定
确定修改
类型1
类型2
类型3
类型4
区域2安全信号 0
使用区域2
区域3安全信号 0
使用区域3
区域4安全信号 0
使用区域4
区域参数 区域1
Axis1 无
B 0.000
B设入
Axis2 无
C 0.000
C设入
D 0.000
D设入
Axis3 无
E设入
F 0.000
F设入
Axis 3
Axis 1
Axis 2
Err9:连接主机失败!
返回

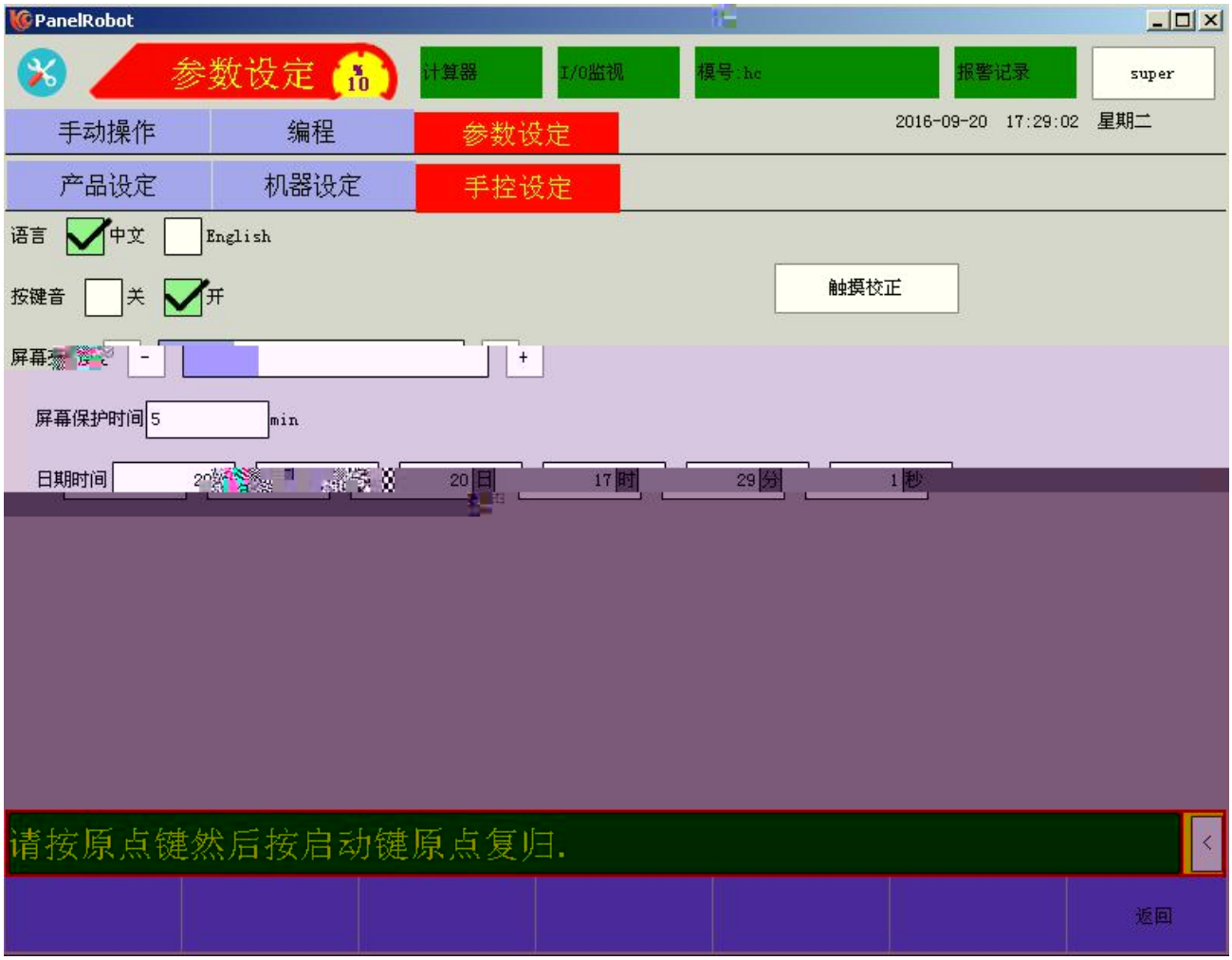

相对运动参数
相对轴1 无 反向
相对轴2 无 反向
零点间隔 0.000
距离检测使能
安全距离 0.000
信号检测使能
安全信号 0 反向


安全区域参数
区域1安全信号
0
使用区域1
区域2安全信号
0
使用区域2
区域3安全信号
0
使用区域3
区域4安全信号
0
使用区域4
区域参数
区域1
Axis1
无
A
0.000
A设入
B
0.000
B设入
Axis2
无
C
0.000
C设入


0.000
无
0.000
E设入
0.000
F设入

PanelRobot
参数设定
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
参数设定
手控设定
手控设定
网络配置
图片设定
注册
维护
用户管理

手控设定


PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:29:02 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
语言
中文
English
按键音
关
开
触摸校正
屏幕
-
+
屏幕保护时间
5
min
日期时间
20日
17时
29分
1秒
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

网络配置

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:29:22 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
网络使能
本机IP:
192
168
10
201
外设目标IP:
192
168
10
197
9760
服务器
保存
发送测试数据
接收的内容
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

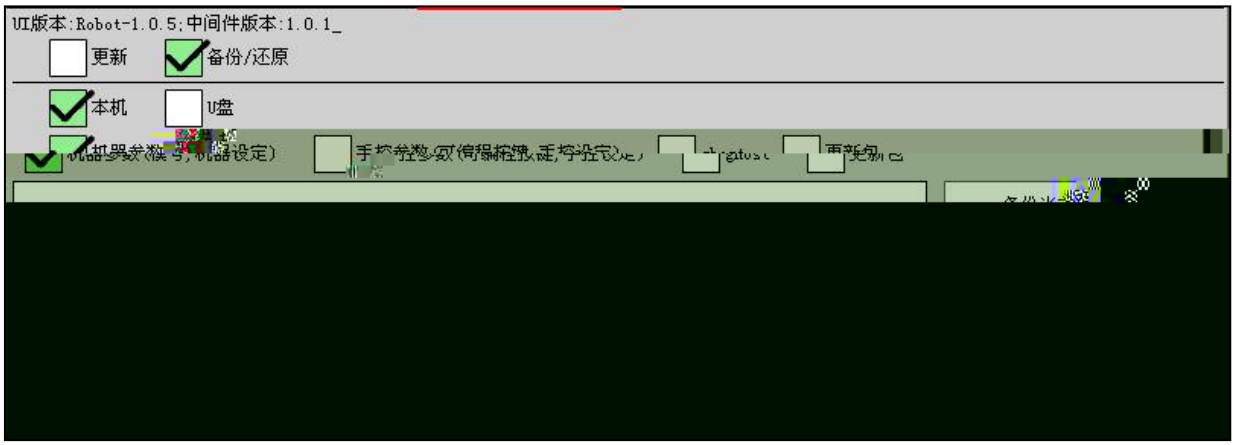
网络使能

图片设

PanelRobot
参数设定
手动操作
编程
参数设定
产品设定
机器设定
手控设定
2017-06-19 17:09:09 星期一
扫描图片
设为启动图片
设为待机图片
使用机器简介图
设为机器简介图
扫描说明书
安装说明书
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

注册

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:circle
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2017-06-15 13:53:35 星期四
产品设定
机器设定
注册


UI版本:Robot-1.0.5;中间件版本:1.0.1_
更新
备份/还原
本机
U盘

更新包

本机

U盘

用户管理

PanelRobot
参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 17:32:32 星期二
产品设定
机器设定
手控设定
用户列表:
admin
super
root
用户名:
密码:
op
mold
system
user
取消
删除
确定
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

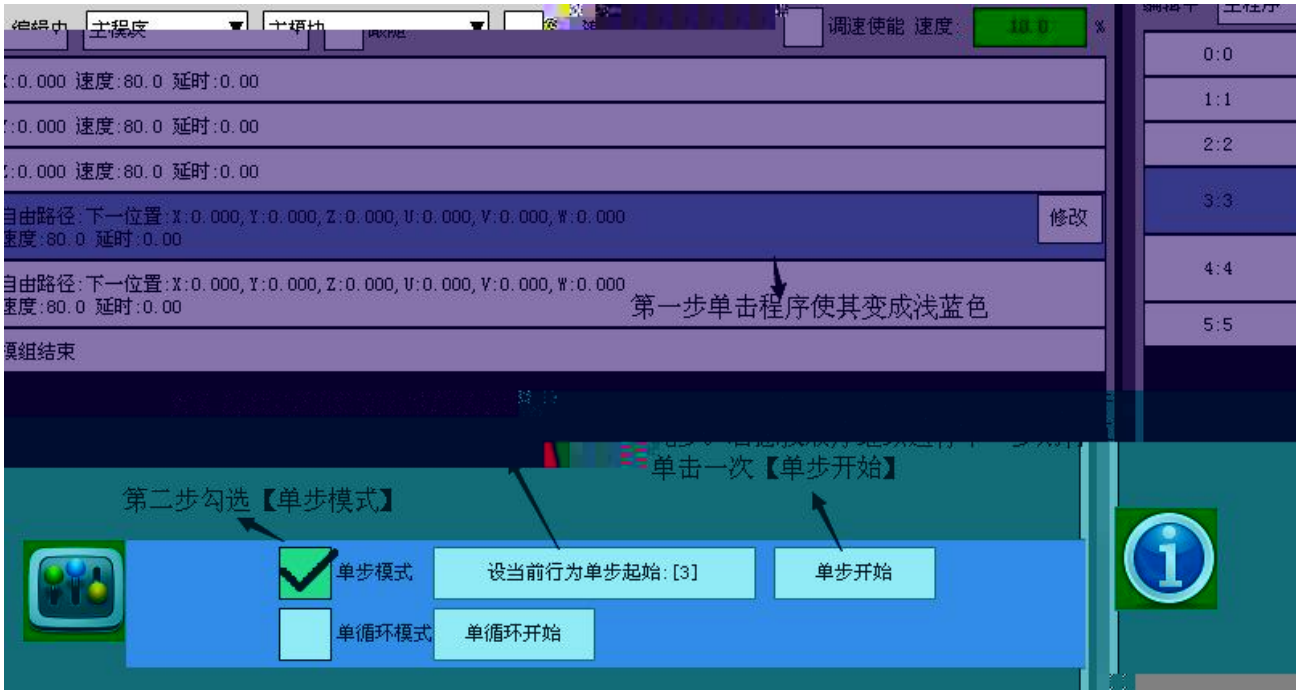
①　　②

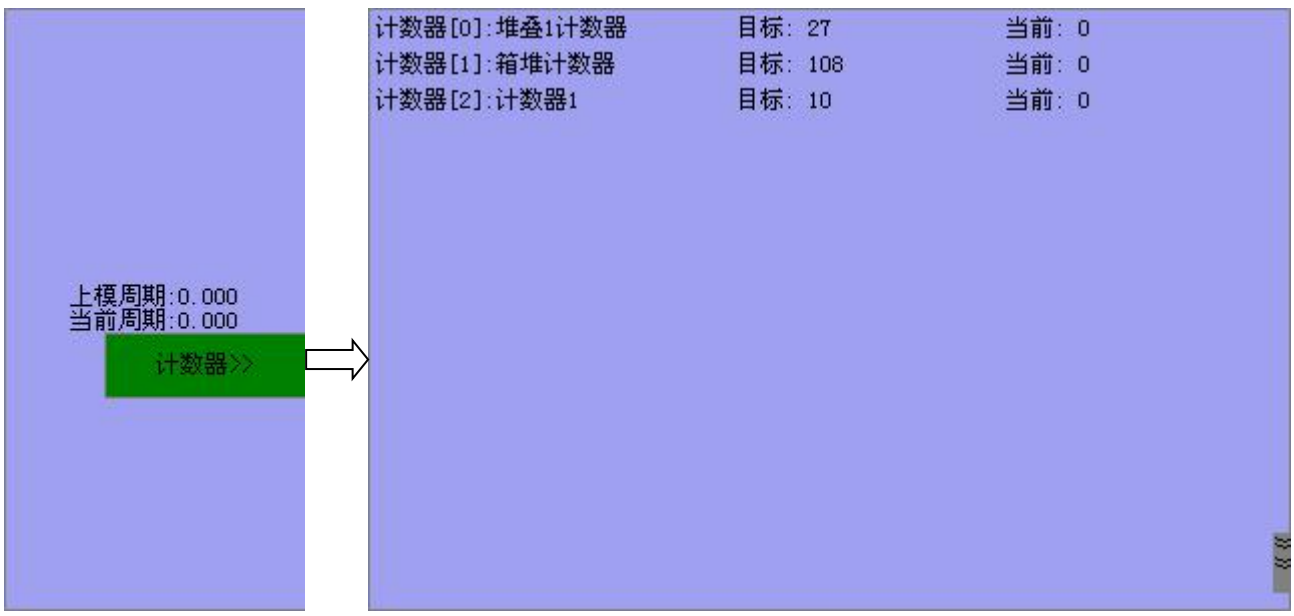
③

①　　②

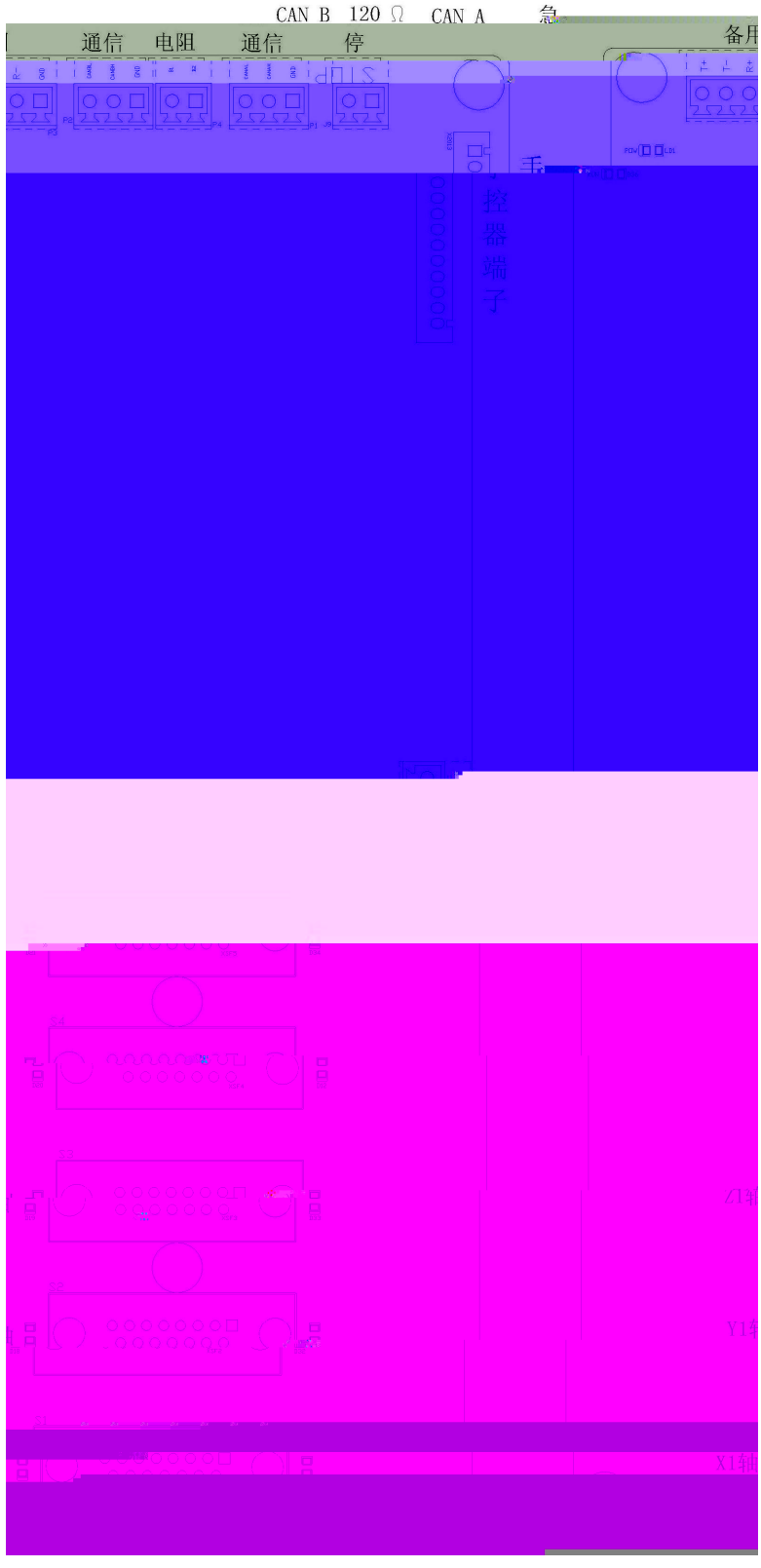
①　　②

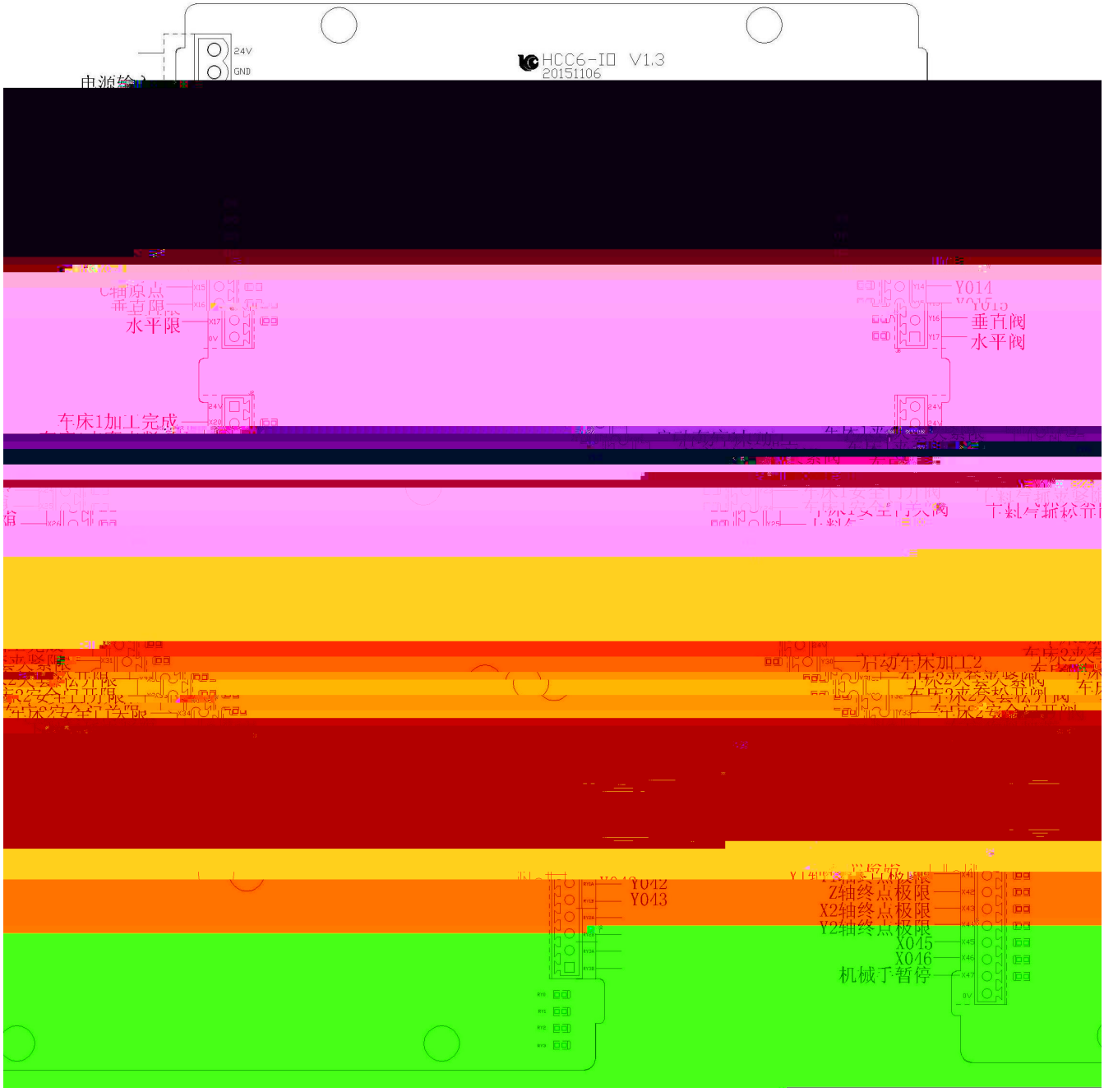
5 自动状态

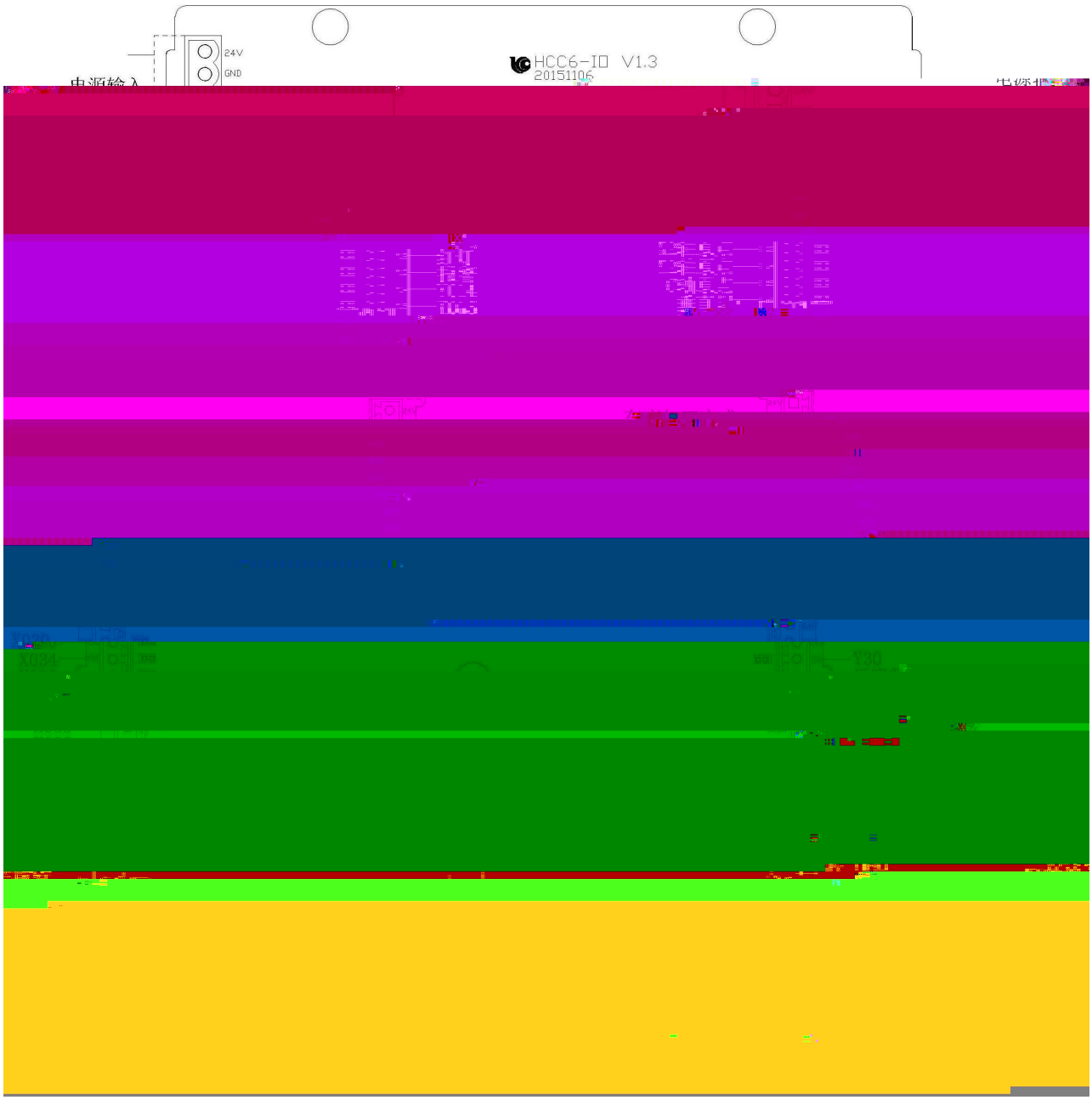

调速使能 速度:
0:0
1:1
2:2
3:3
4:4
5:5
:0.000 速度:80.0 延时:0.00
:0.000 速度:80.0 延时:0.00
:0.000 速度:80.0 延时:0.00
自由路径:下一位置:X:0.000, Y:0.000, Z:0.000, U:0.000, V:0.000, W:0.000
速度:80.0 延时:0.00
修改
自由路径:下一位置:X:0.000, Y:0.000, Z:0.000, U:0.000, V:0.000, W:0.000
速度:80.0 延时:0.00
模组结束
第一步单击程序使其变成浅蓝色
单击一次【单步开始】
第二步勾选【单步模式】
单步模式
设当前行为单步起始:[3]
单步开始
单循环模式
单循环开始

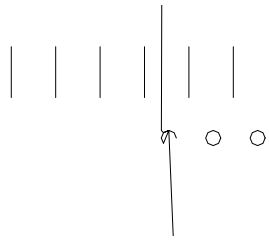

上模周期:0.000
当前周期:0.000
计数器>>
计数器[0]:堆叠1计数器 目标: 27 当前: 0
计数器[1]:箱堆计数器 目标: 108 当前: 0
计数器[2]:计数器1 目标: 10 当前: 0

6 报警信息及报警原因

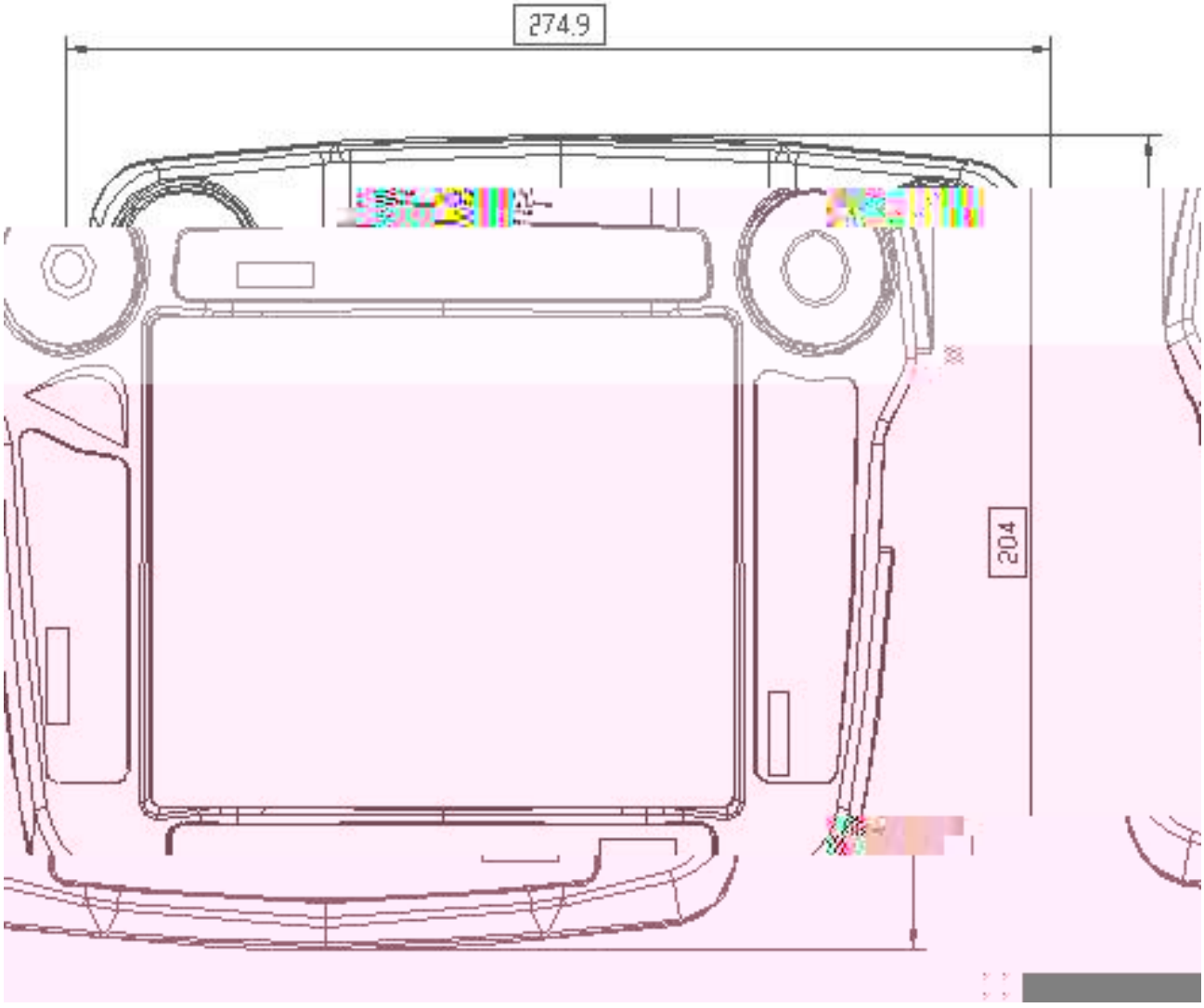

CAN B 120 Ω CAN A 急
通信 电阻 通信 停
备用
控器端子


24V
GND
HCC6-IO V1.3
20151106
水平限
车床1加工完成
Y014
垂直阀
水平阀
Y042
Y043
Z轴终点极限
X2轴终点极限
Y2轴终点极限
X045
X046
机械手暂停

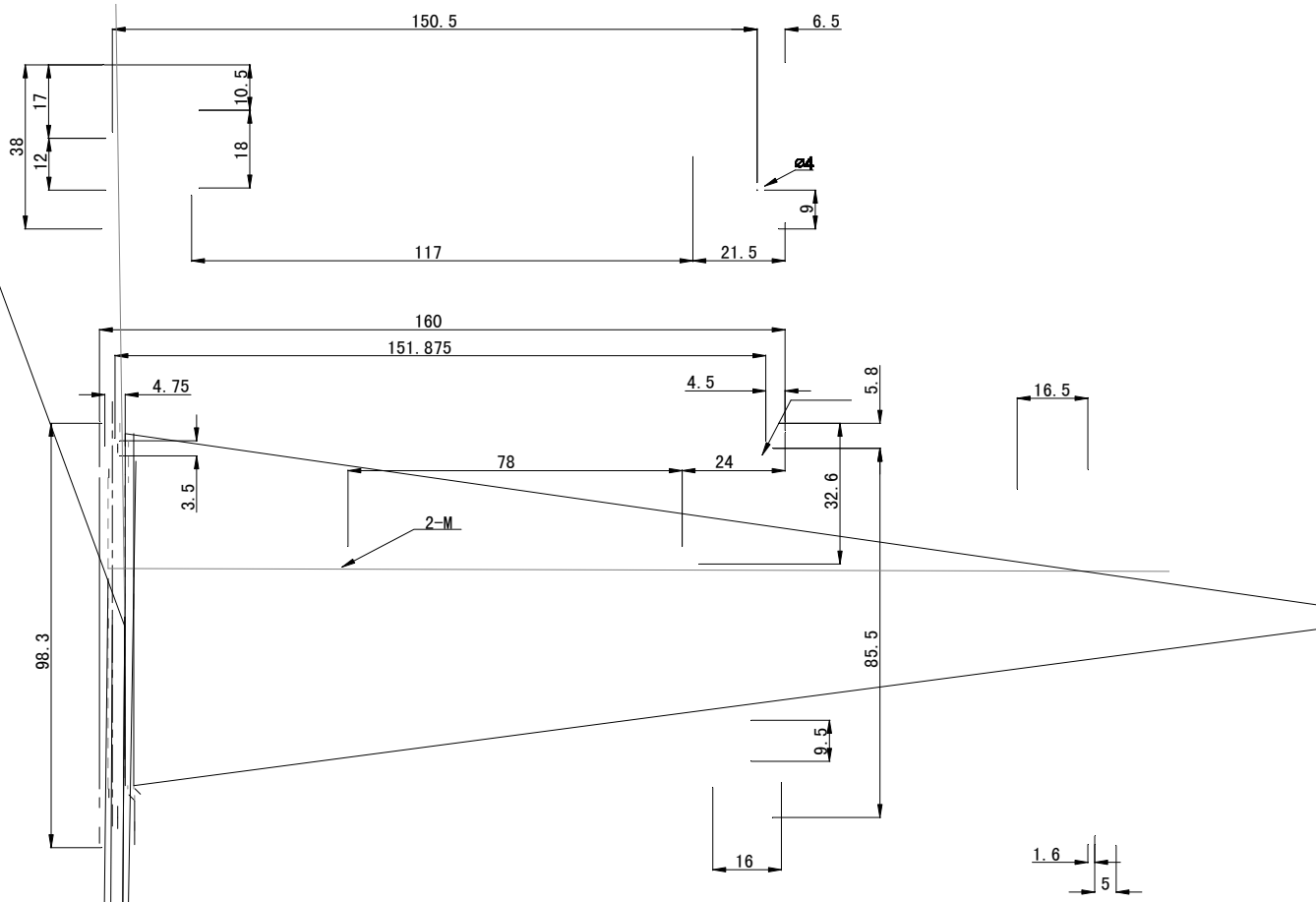

24V
GND
HCC6-IO V1.3
20151106



8 尺寸图


274.9
204

9 开关电源安装


150.5
6.5
38
17
12
10.5
18
ø4
9
117
21.5
160
151.875
4.75
4.5
5.8
16.5
3.5
78
24
32.6
2-M
98.3
85.5
9.5
16
1.6
5

10 接线图

A5

MR-E

MR-E

, ,