

2

HC-S6 V

2

1 5

2 6

3 17

4		81
---	-------	----

5		104
---	-------	-----

6		106
---	-------	-----

7		124
---	-------	-----

8		127
---	-------	-----

9.		128
----	-------	-----

1.....	130
--------	-----



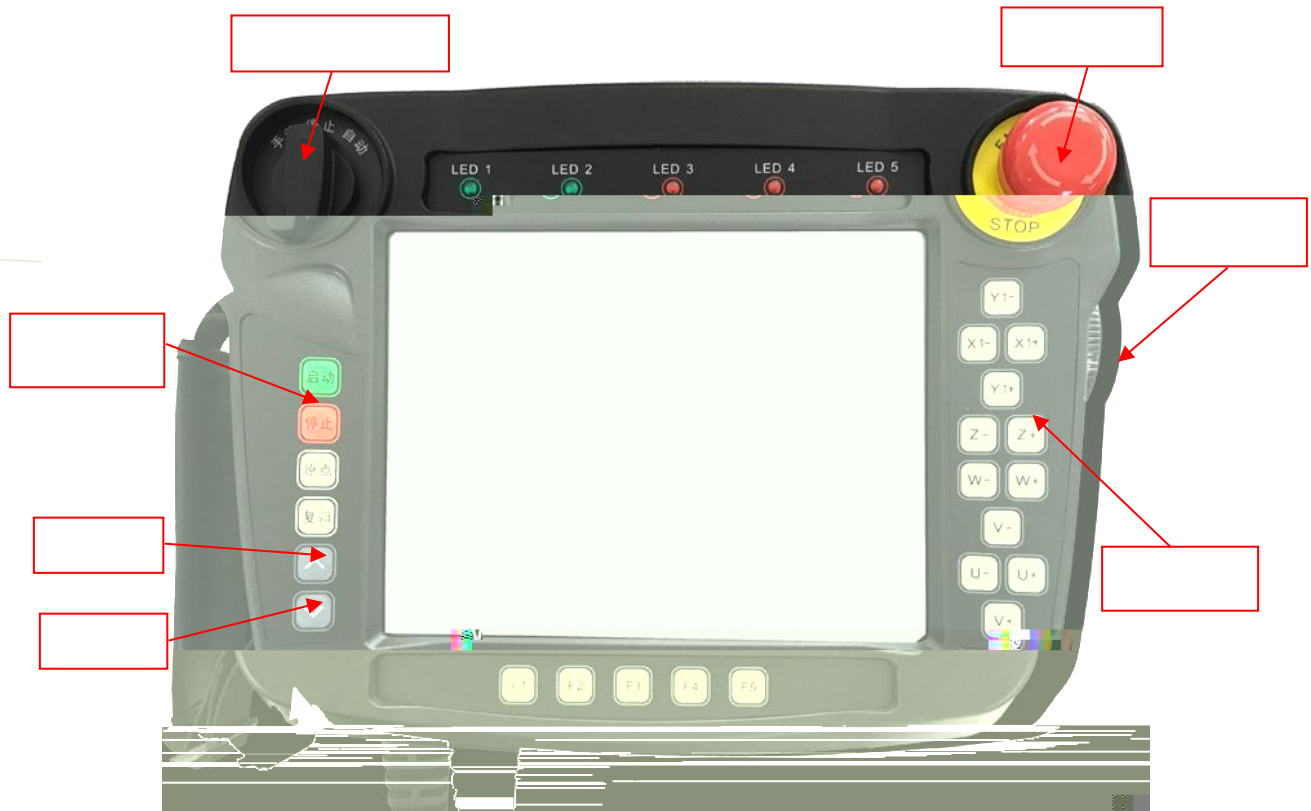
1

1.1

1.2

2

2.1



2.2

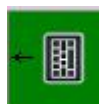
2.2.1





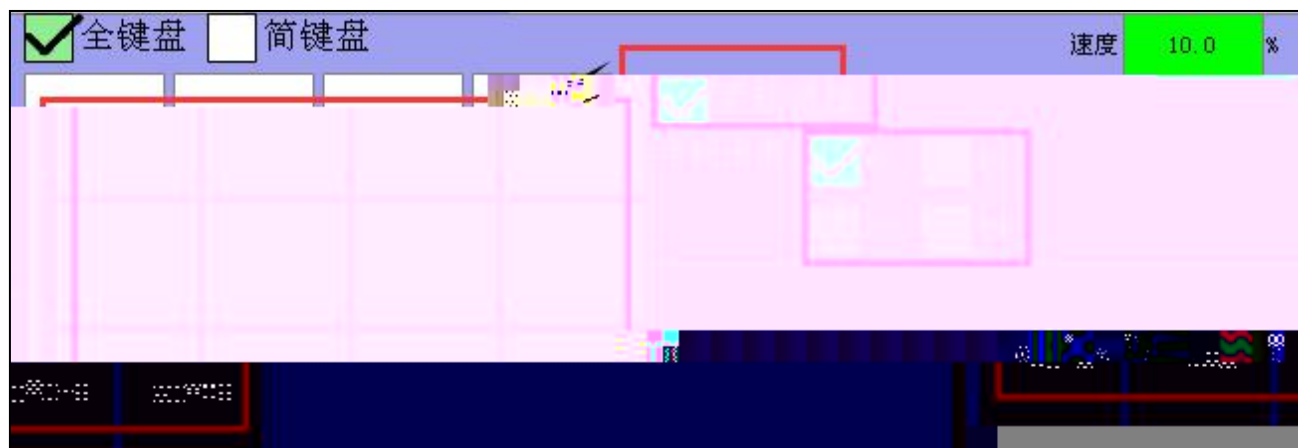
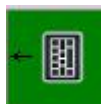
2.2.2

2.2.3



☐ 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v-	关节v+
关节x-	关节x+	关节w-	关节w+

2.2.4

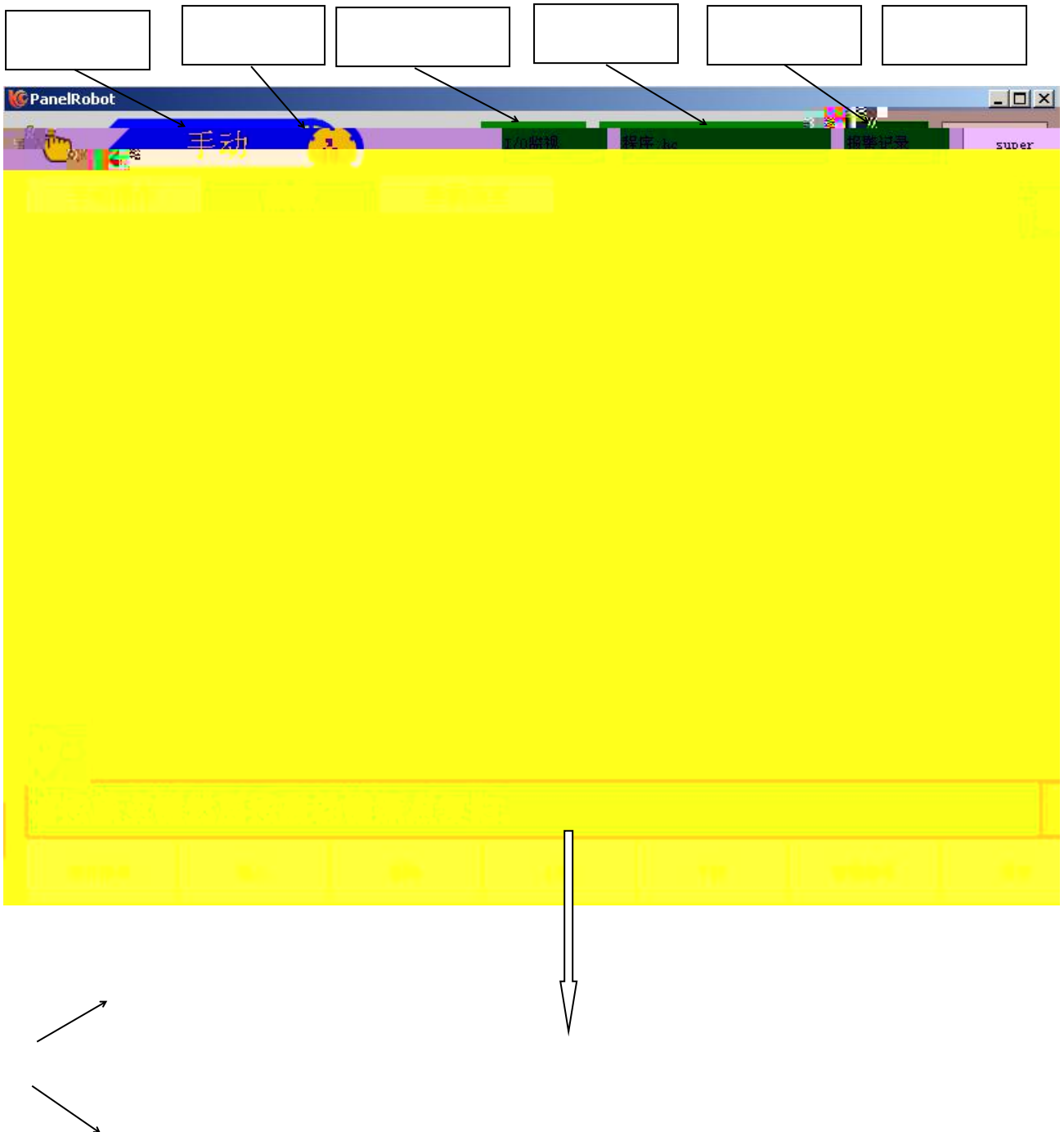


2.2.5



2.3

2.3.1





“ ”

“ ”

登录

用户:

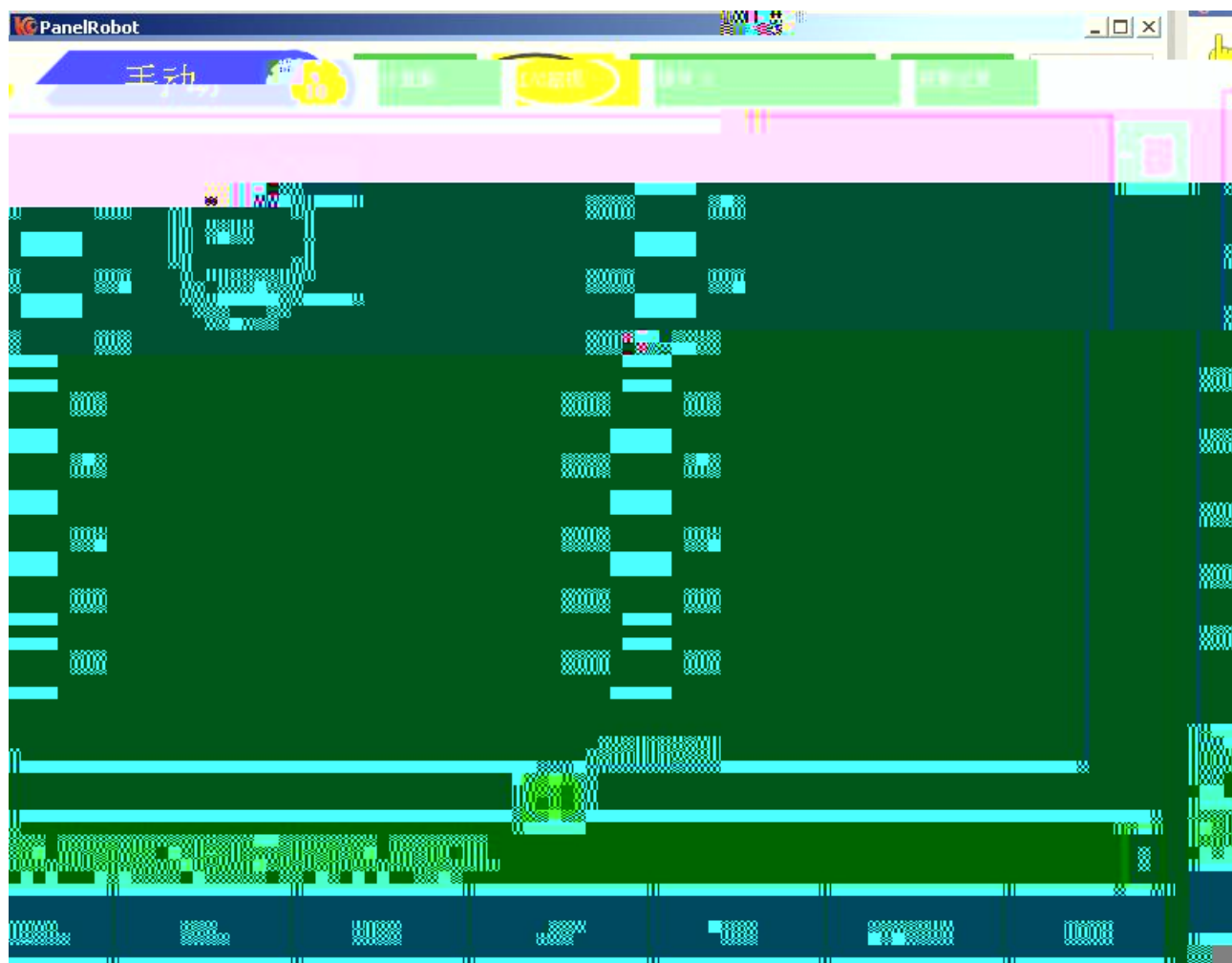
密码:

取消

登录

登入

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





“ ” “ ” “ ” “ ”





66

33

66

33







2.4

“ ”

2.4.1

:2

- ☐
- ☐
- ☐

请确认原点模式后,再按启动键原点复归.

停止

显示帮助

☐ 已在原点附近

☐ 关机前已急停

☐ 重新原点

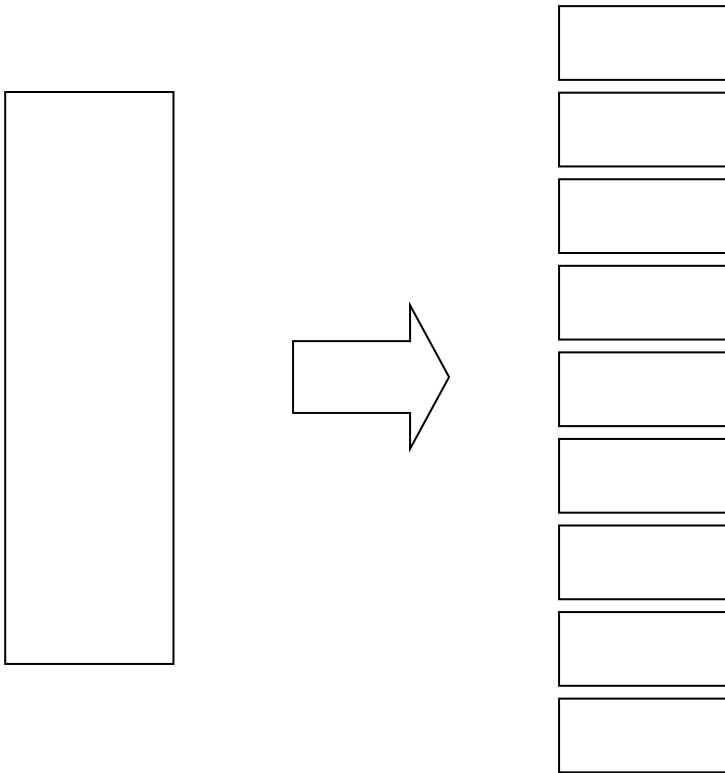


3

“ ”



3.1





PanelRobot

手动

计算器

I/O监视

程序test

报警记录

super

手动操作

编程

参数设定

2016-11-08 10:54:21 星期二

编辑中

主程序

新建可编程按键

主模块

新建模块

0

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]:Custom Origin

可编程按键[1]:Custom Return

请按下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

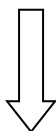
新建可编程按钮



请输入新按钮名称

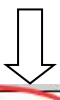
按钮名称: GD

确定 取消



编辑中 可编程按钮 [2...▼] 新建可编程按钮

0	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
	可编程按钮[0]: Custom Origin
	可编程按钮[1]: Custom Return
	可编程按钮[2]: GD



编辑中 可编程按钮 [2...▼] 新建可编程按钮 删除可编程按钮

[Redacted content]





“ ”



“ ”

“ ”



3.2



动作菜单



3.2.1



“ ” “ ”

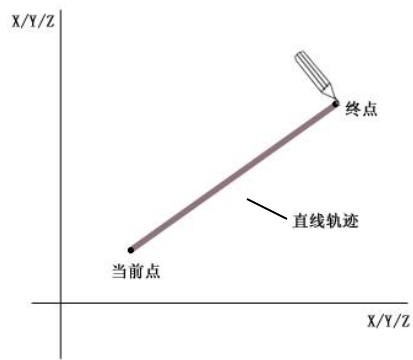
“ ”



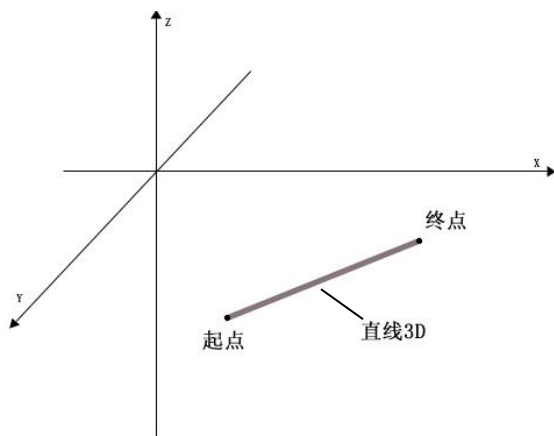


3.2.2



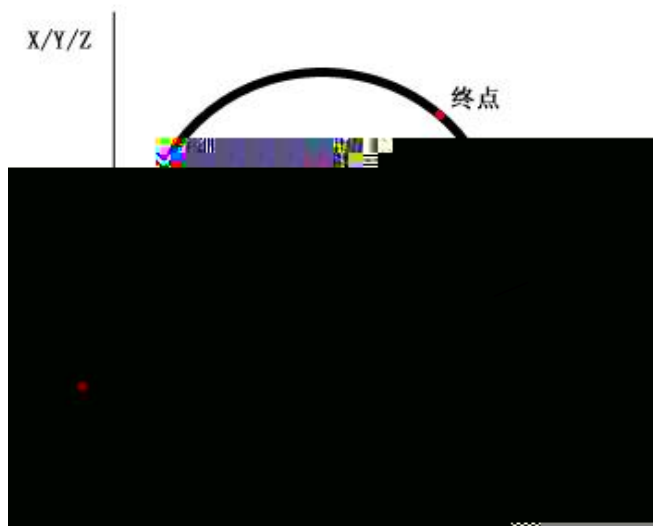


“ ”



“ ”

“ ”



“ ”

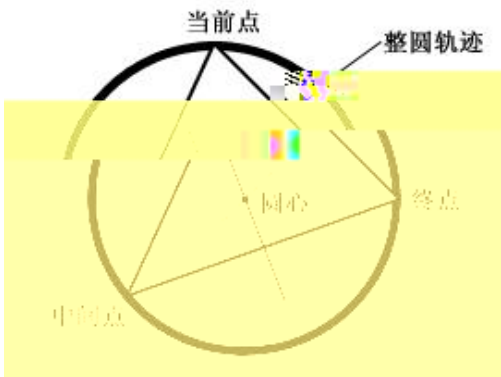
“ ”



“ ”

“ ” “ ”

“ ” “ ”



2



引用点:

LP1:路径点



“ ”



引用点:

LP1:路径点





①

②

“

”

①

②

③

“

”

“

”

“

”





编辑中

主程序

新建可编程按键

主模块

新建模块

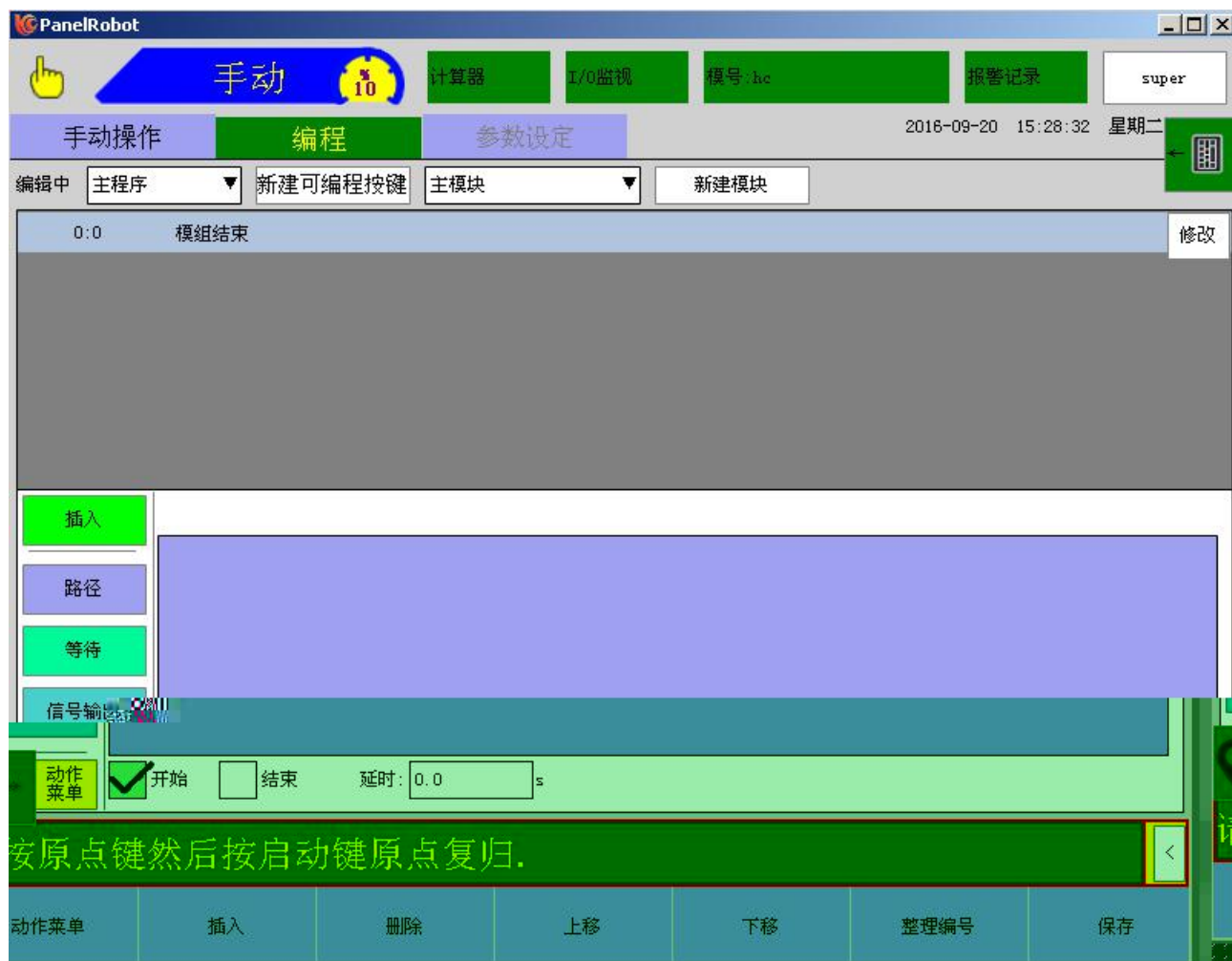
0:1

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

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	模組結束



3.2.5



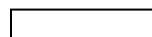


3.2.6



”

“

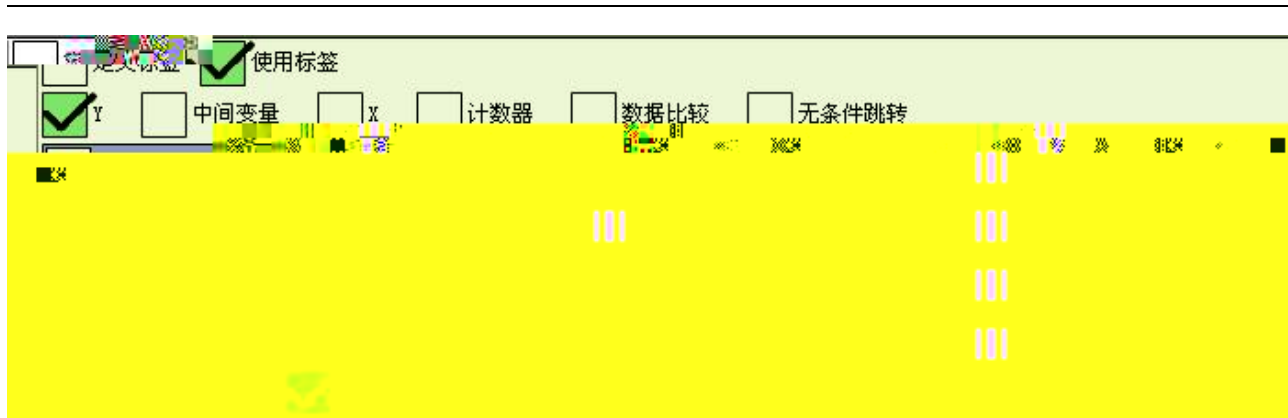


”



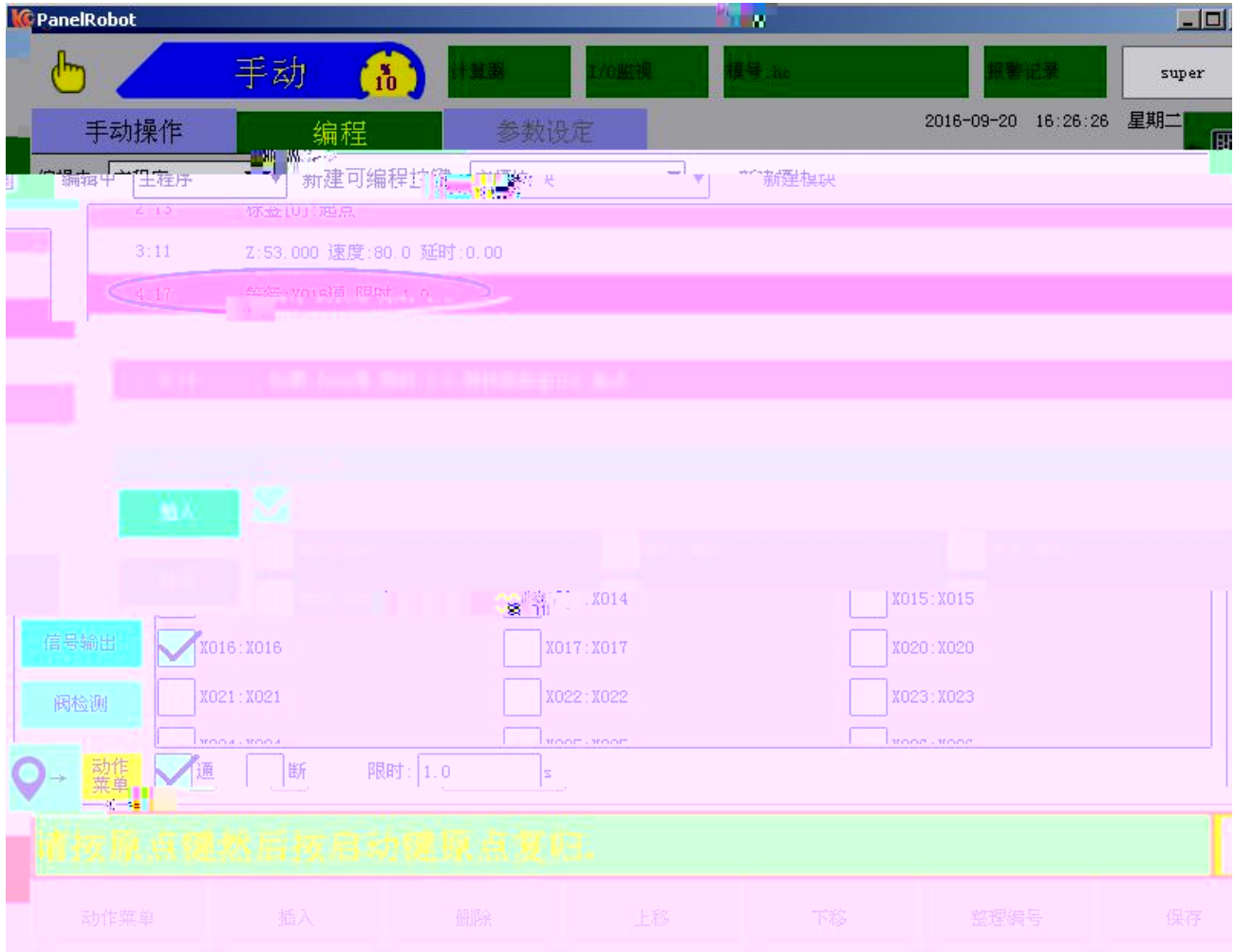
“

”





3.2.7





3.2.8

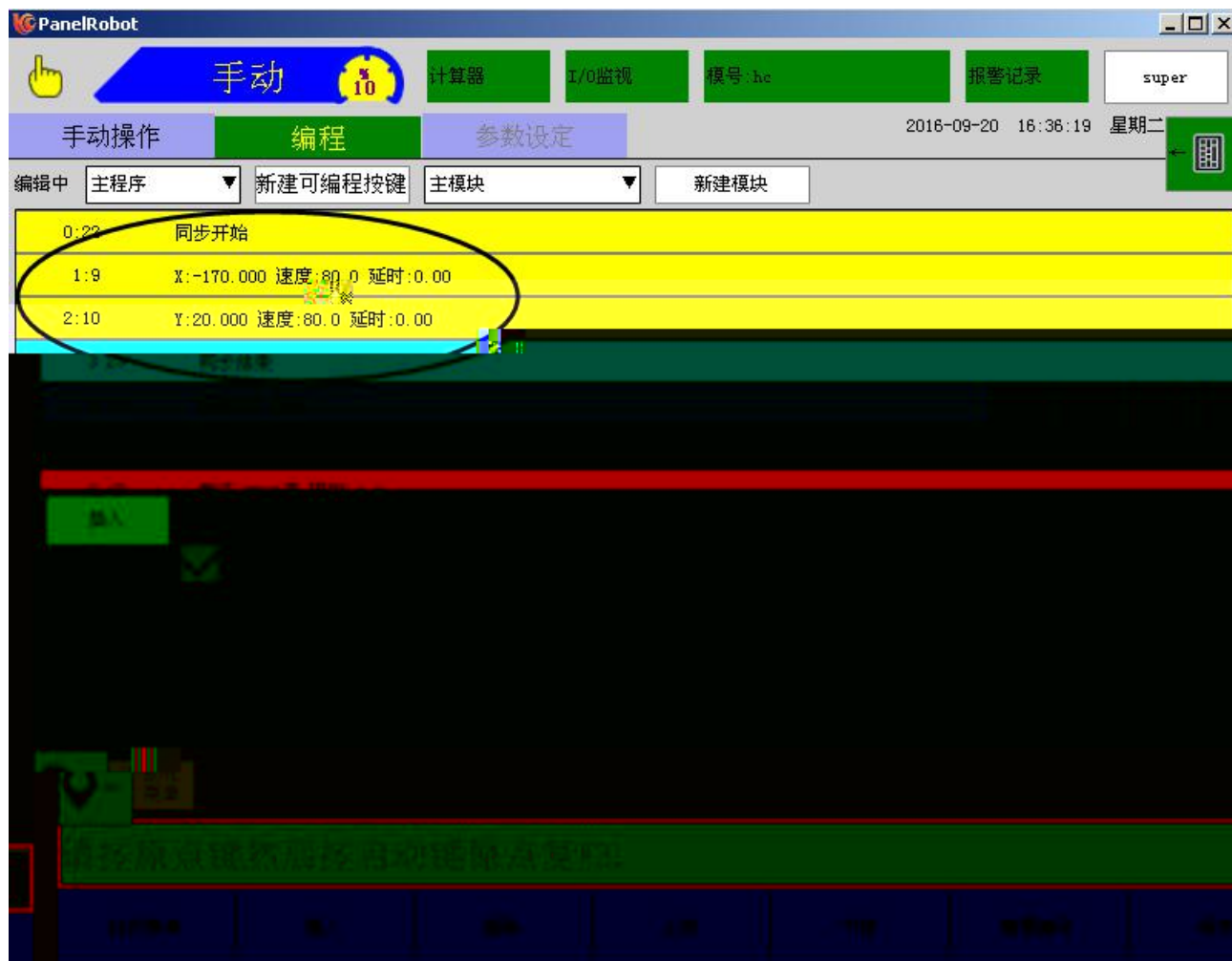


①

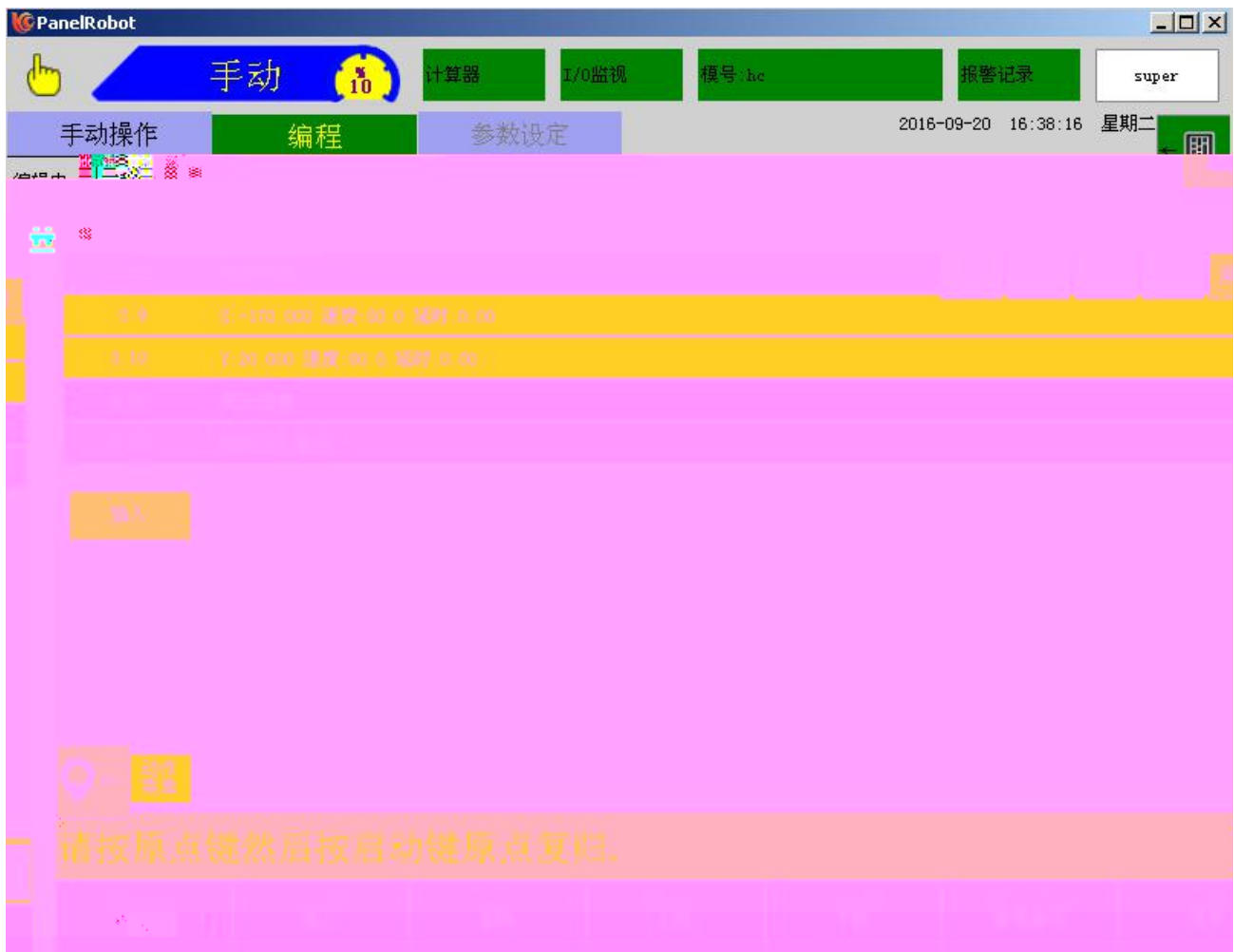
②



3.2.9

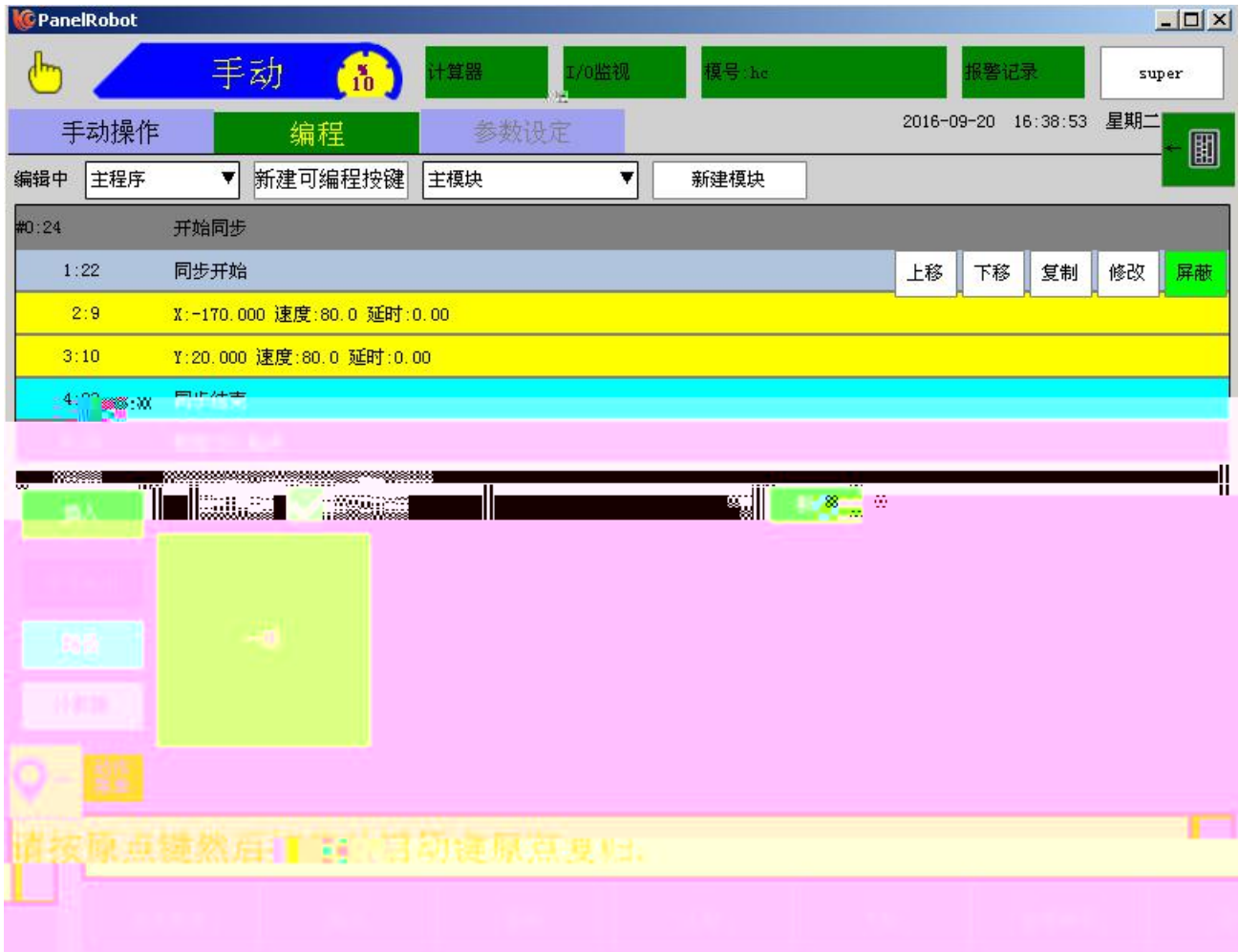


3.2.10





3.2.11



①

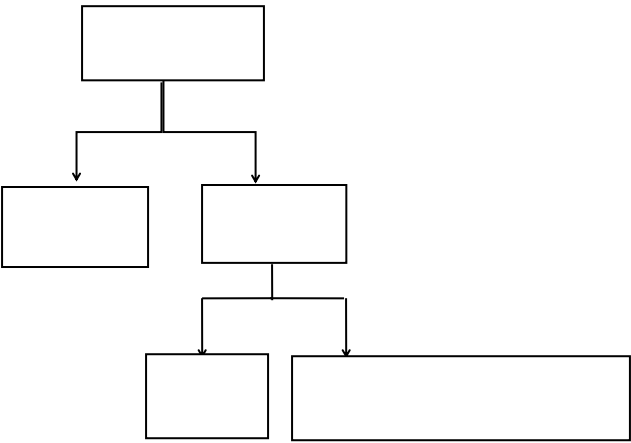
②

③



①

②



“ ”

“ ”

3

①



X1

X1

Y1

Y1



X1 Y1

②

4



① “ ”

②

5

6 $\sqrt{\quad}$ “ ” “ ”
“ ”

7

1



“ ”

“ ”

3

4

①



X1

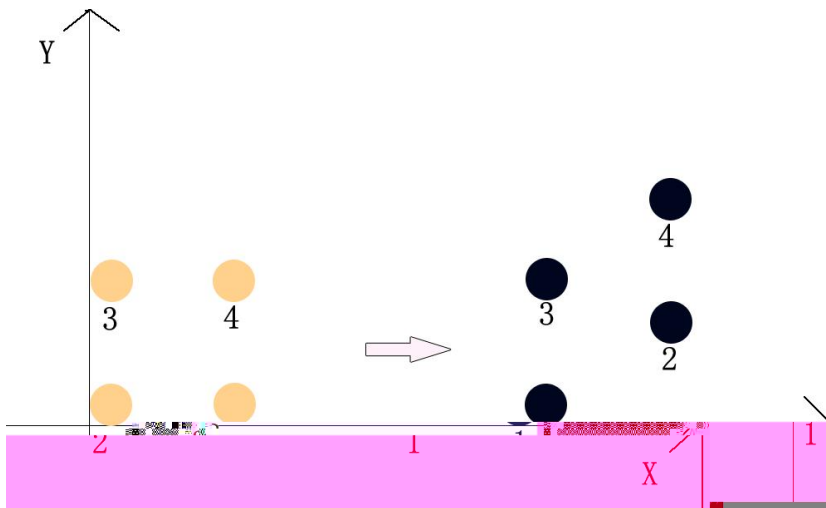
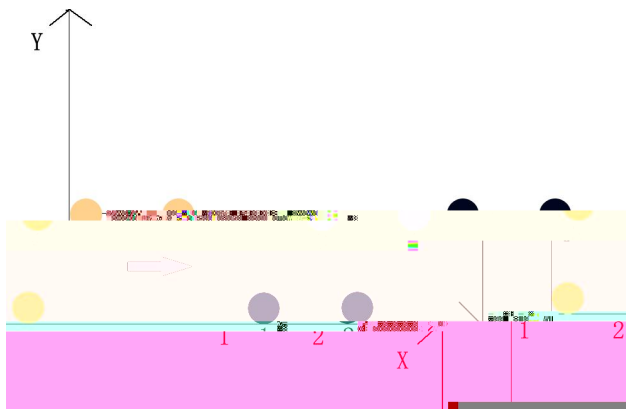
X1

Y1

Y1

X1 Y1

②



Y Z X Z Y Z

+

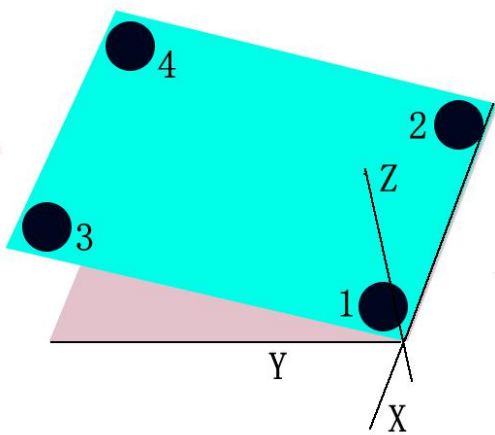
-

① “ ”

②

$\sqrt{\quad}$ “ ” “ ”
“ ”

1





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

信号输出 路径 计数器

设入 ☒ 使用偏移 ☐ Y方向偏移Z 三点注油器

	X	U	Y	V	Z	W	X偏移	Y偏移	Z偏移	X方向:间距	Y方向:间距	Z方向:间距	计数
X	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0	0	10.000	0.000	0.000	10.000	2
Y	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0	0	10.000	0.000	0.000	10.000	2
Z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0	0	10.000	0.000	0.000	10.000	1

X方向 正相 Y方向 正相 Z方向 正相 顺序 X->Y->Z

动作菜单 计数器 计数器[2][T:4][C:0]:计数器1 运行顺序

0:8 标签[0]:清0

1:7 一般堆叠[0]:一般 速度:80.0
计数器[0][T:4][C:0]:计数器1

2:11 输出:Y045通 延时:1.0

3:12 累加计数器[0][T:4][C:0]:计数器1

4:9 如果:计数器[0][T:4][C:0]:计数器1 到达 跳转到标签[0]:清0.然后清零计数器 上移 复制 修改 删除

5:3 模组结束

插入 ☐ 定义标签 ☒ 使用标签

路径 信号输出 阀检测

☐ Y ☐ 中间变量 ☐ X ☒ 计数器 ☐ 数据比较 ☐ 无条件跳转

☒ 计数器[0][T:4][C:0]:计数器1

动作菜单 ☒ >=目标 ☐ <目标 ☒ 自动清计数器 标签 标签[0]:清0



1

100*100*100

)

2

XYZ

3

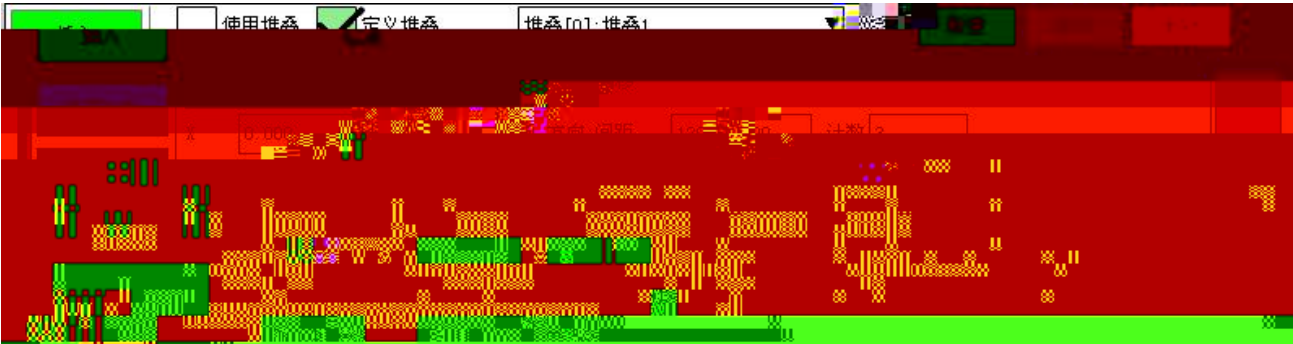
3

20

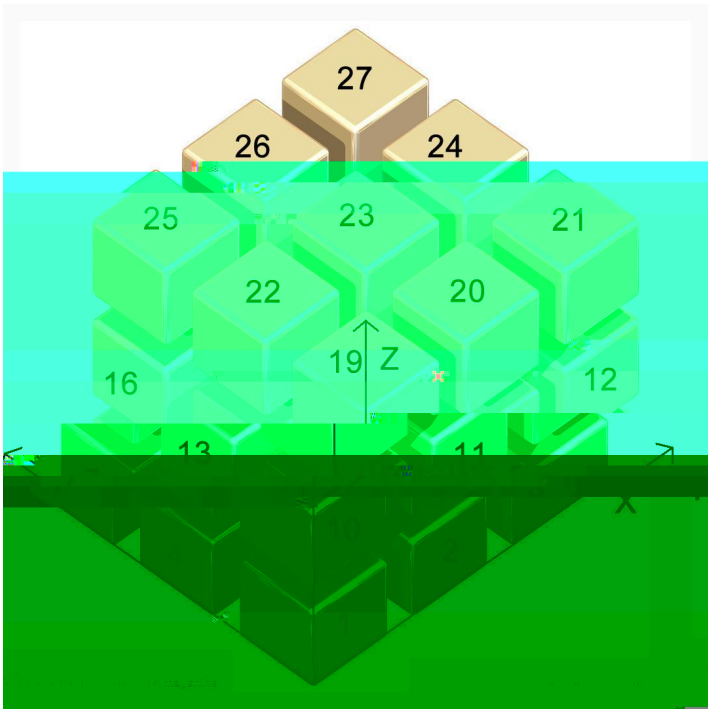
4

“ ”

1

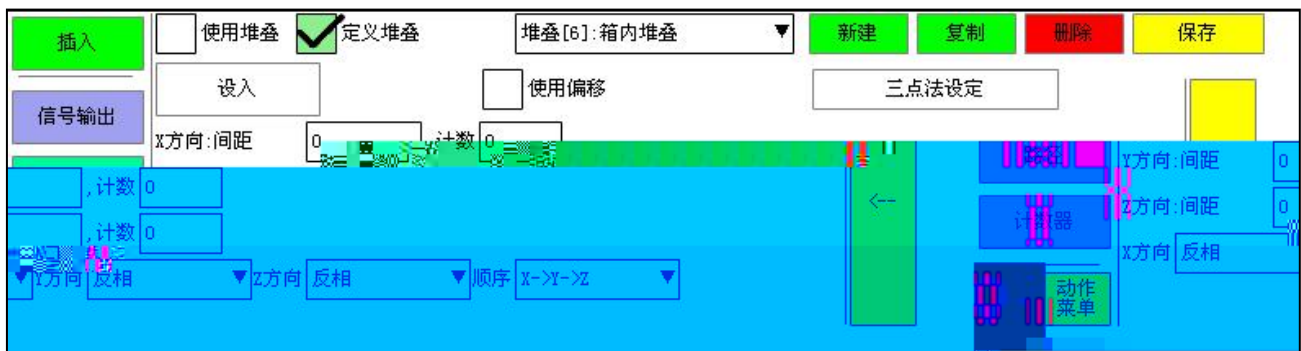
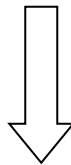
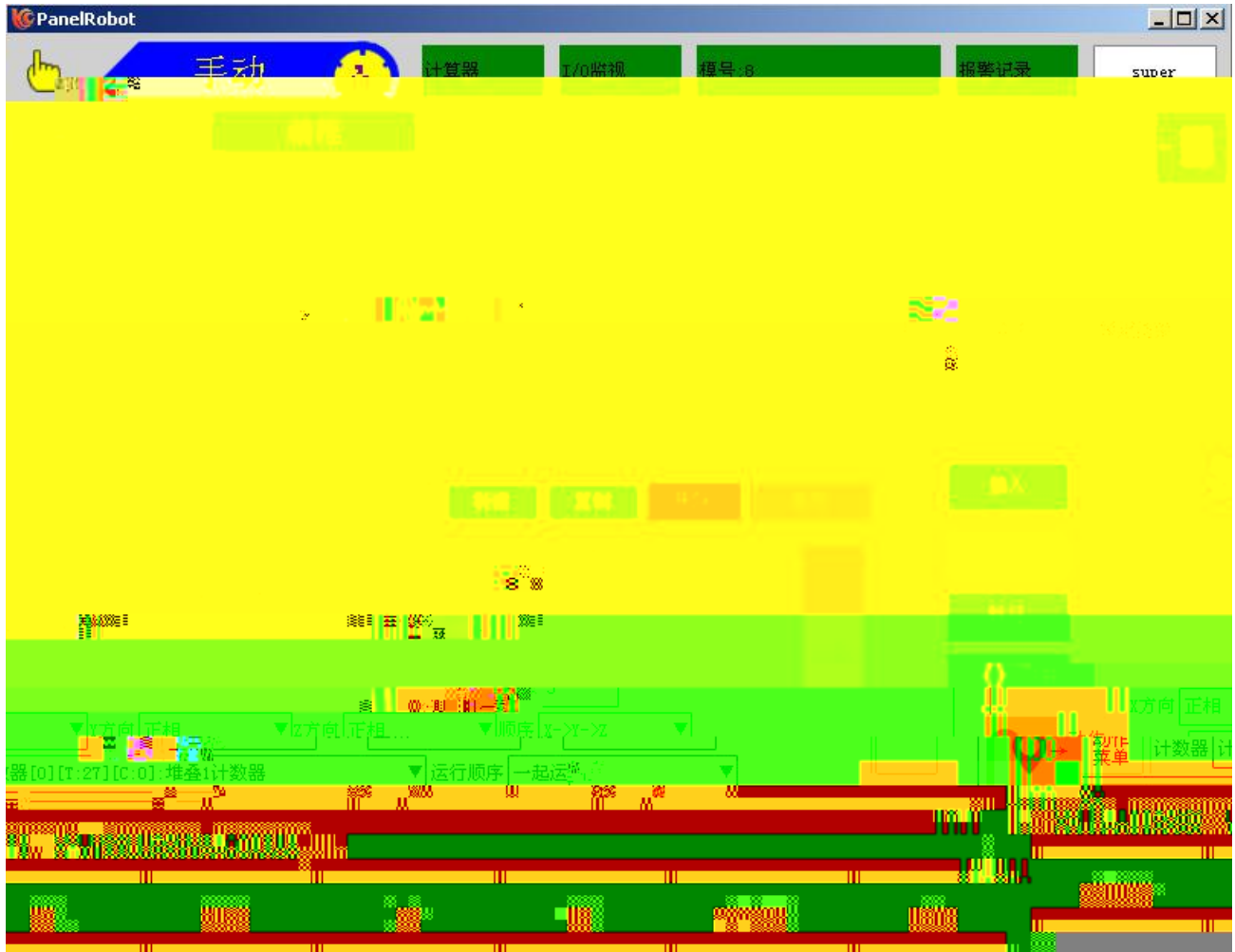


0:0	标签[0]:清0点
1:1	堆叠[0]:堆叠1 速度:80.0 计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1计数器
2:2	累加计



1
2
3
4
5
6
7

“ ”
“ → ”
“ ”
“ → ”
√
“ ”





- 1

100*100*100

)
- 2

XYZ

3

27
- 3

20
- 4

"

"

1

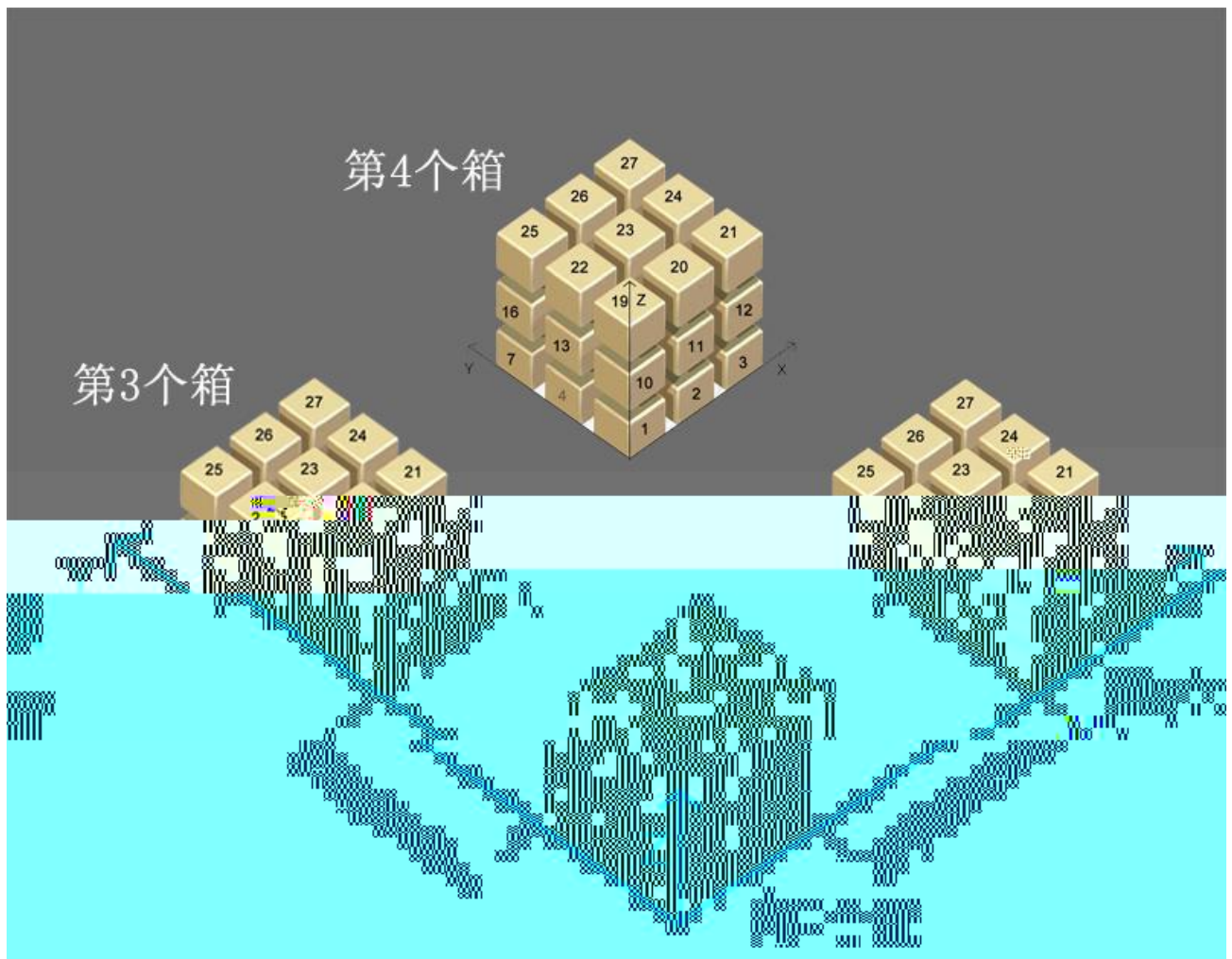


Y Z





0:9	标签[0]:清0点	
1:7	装箱堆叠[1]:装箱箱内堆叠 箱内堆速度:80.0 装箱速度:80.0 计数器[T:108][C:0]:箱堆计数器 计数器:自身	
2:6	累加计数器[1][T:108][C:0]:箱堆计数器	
3:10	如果: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	
4:4	模组结束	修





“ ”

“ ”

“ ”

,

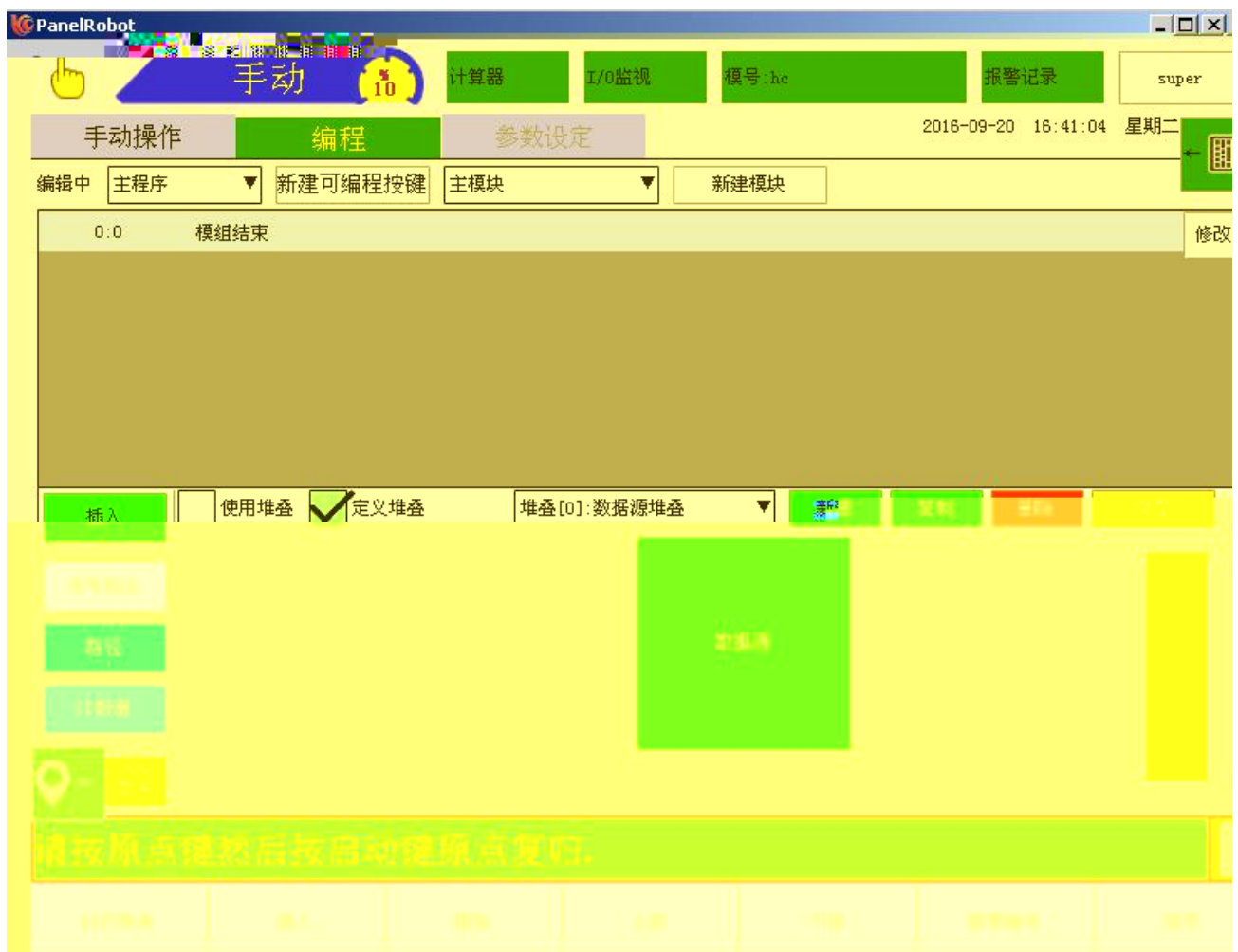
①

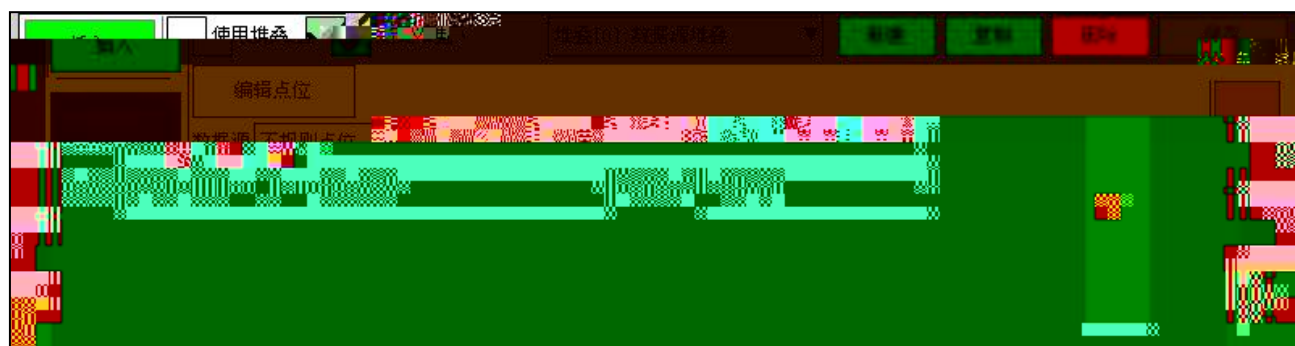
②

√

“

”





“ ”





总共: 5

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)

3: (X: 0.000, Y: 0.000, Z: 0.000, U: 0.000, V: 0.000, W: 0.000)

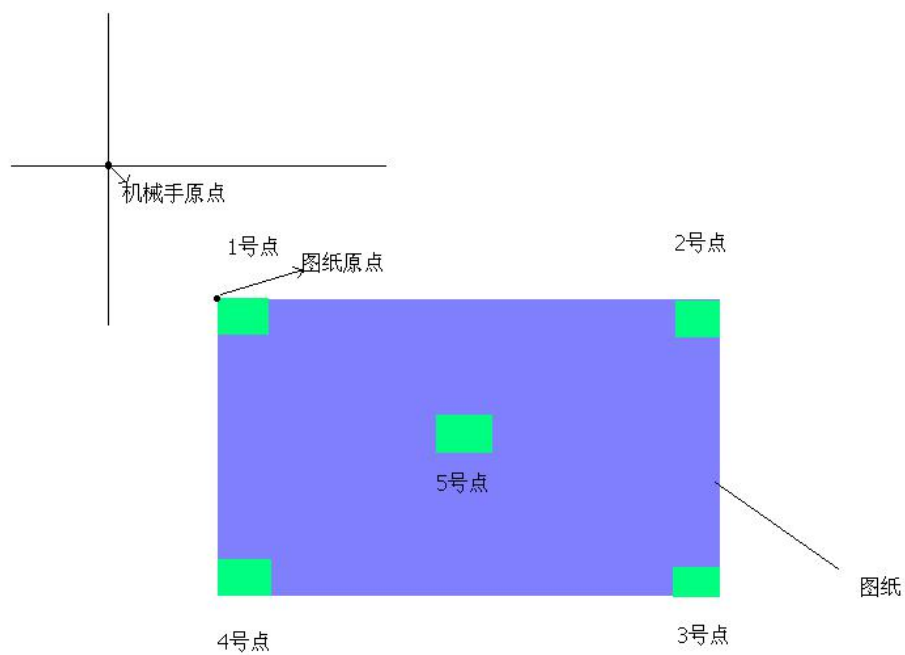
4: (X: 2.000, Y: 0.000, Z: 0.000, U: 0.000, V: 20.000, W: 0.000)

5: (X: 55.000, Y: 45.000, Z: 0.000, U: 0.000, V: 33.000, W: 0.000)

新建

保存

删除



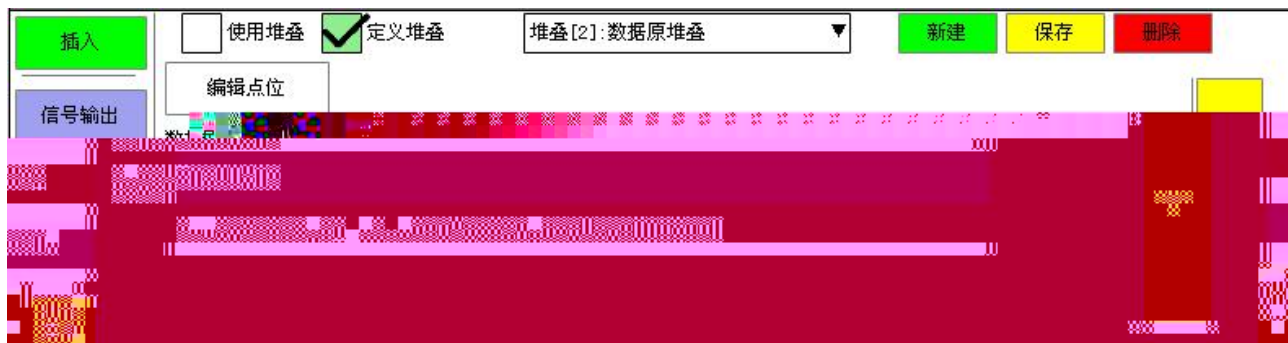


“

”

“

”





3.2.12



“

”



3.2.13



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 16:47:28 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 速度:80.0 延时:0.00
4:8	调用 模块[0]:模块1 然后返回到标签[0]:模块标签
5:4...	时间输出:0.00 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	

“

”

“



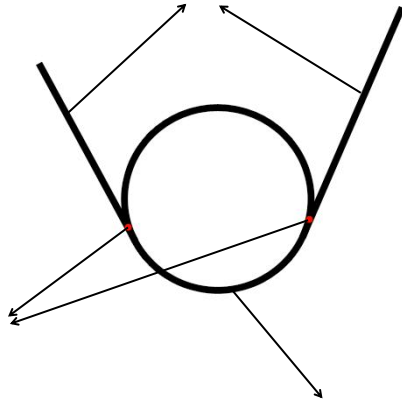
3.2.14





3.2.15

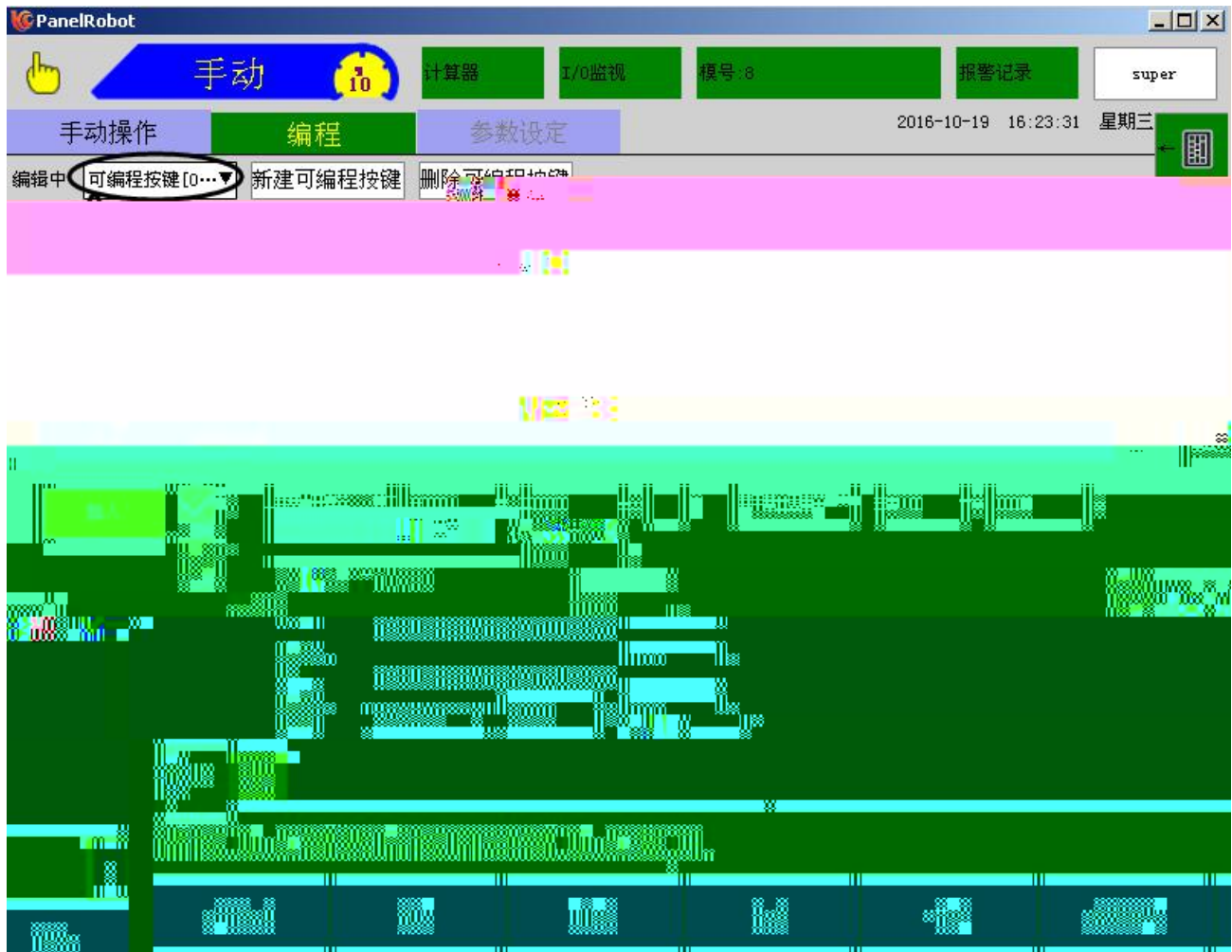








3.2.17



d

e



→ “ ”

“ ” → “ ”

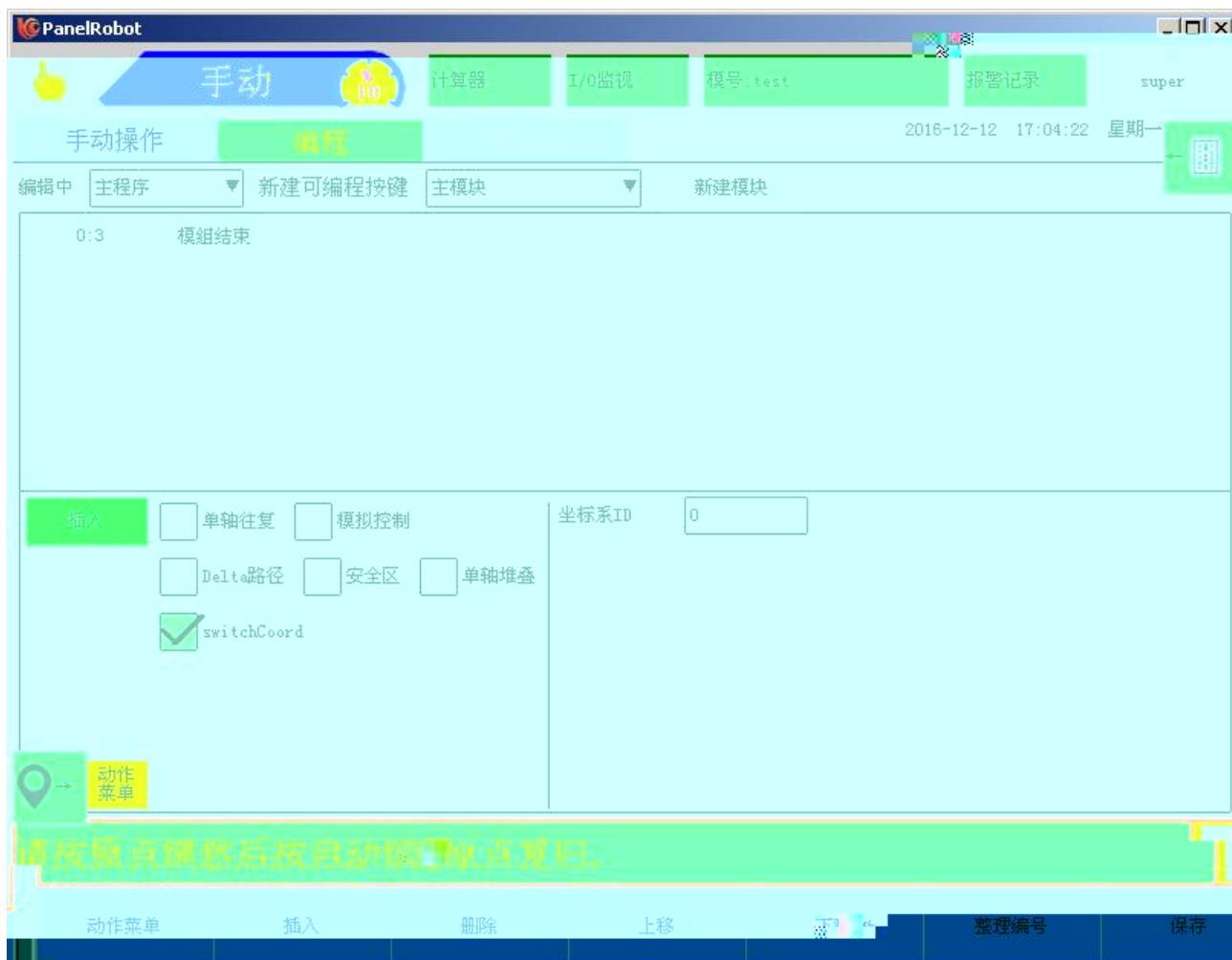
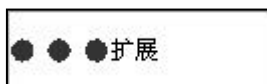
“ ”

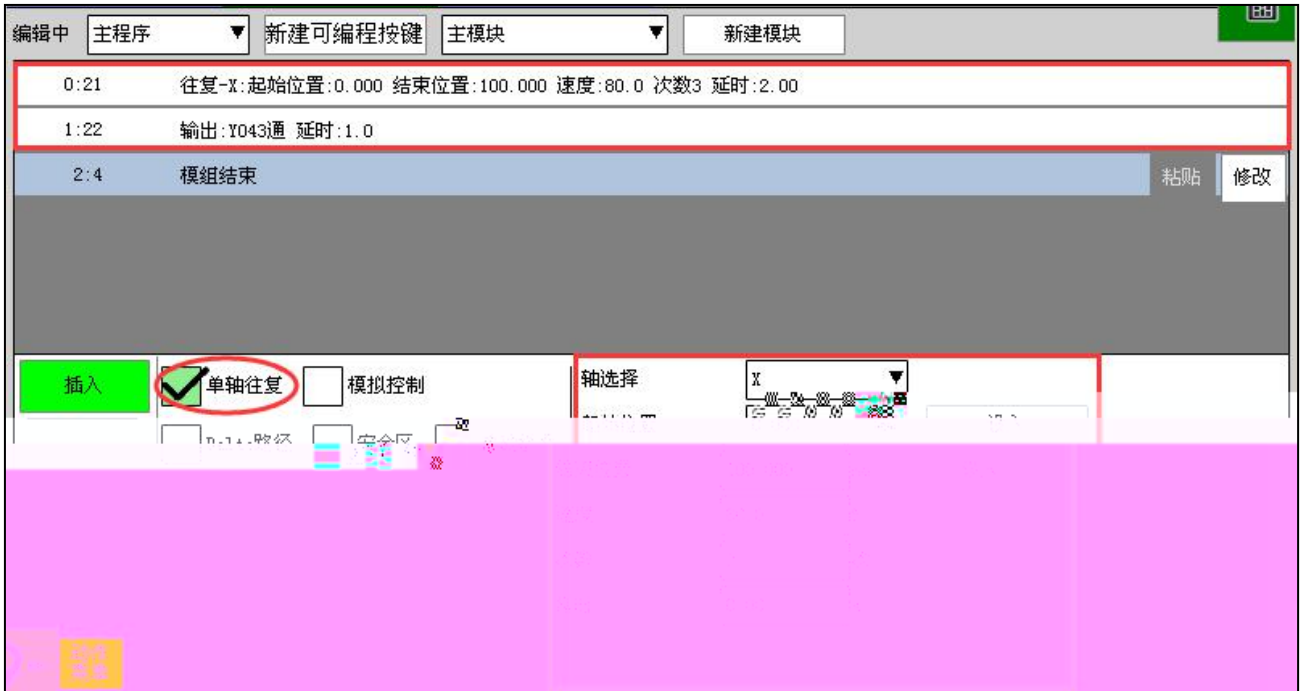
“ ”

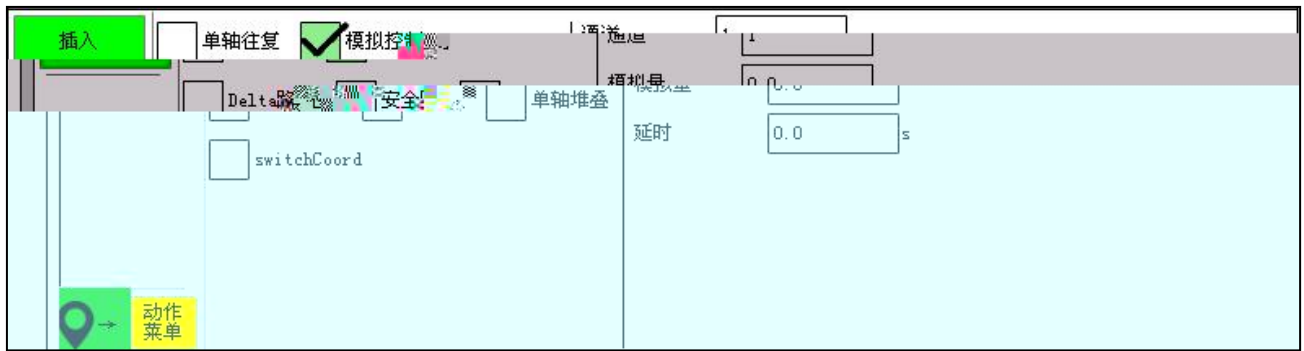
“ ”



3.2.18









PanelRobot

手动

计算器

I/O监视

模号: test

报警记录

super

2016-12-12 17:05:59 星期一

手动操作

编程

编辑中 主程序

新建可编程按键

主模块

0:3 模组结束

Jump轨迹

最高点

起点

终点

插入

☐ 单轴往复

☐ 模拟控制

☒ Delta路径

☐ 安全区

☐ 单轴堆叠

☐ switchCoord

起点高

中点高

终点高

0.000 mm

0.000 mm

0.000 mm

起点 设入

终点 设入

X 0.000 mm

Y 0.000 mm

Z 0.000 mm

U 0.000 °

X 0.000 mm

Y 0.000 mm

Z 0.000 mm

U 0.000 °

动作菜单

插入

删除

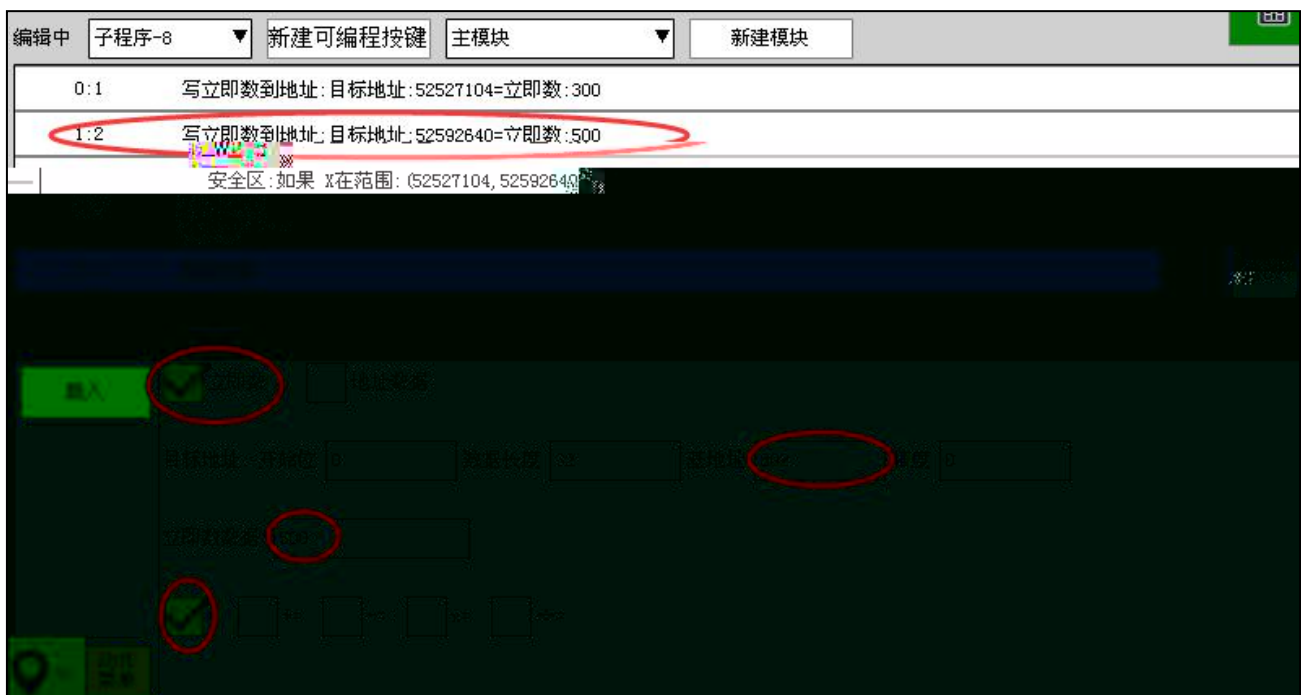
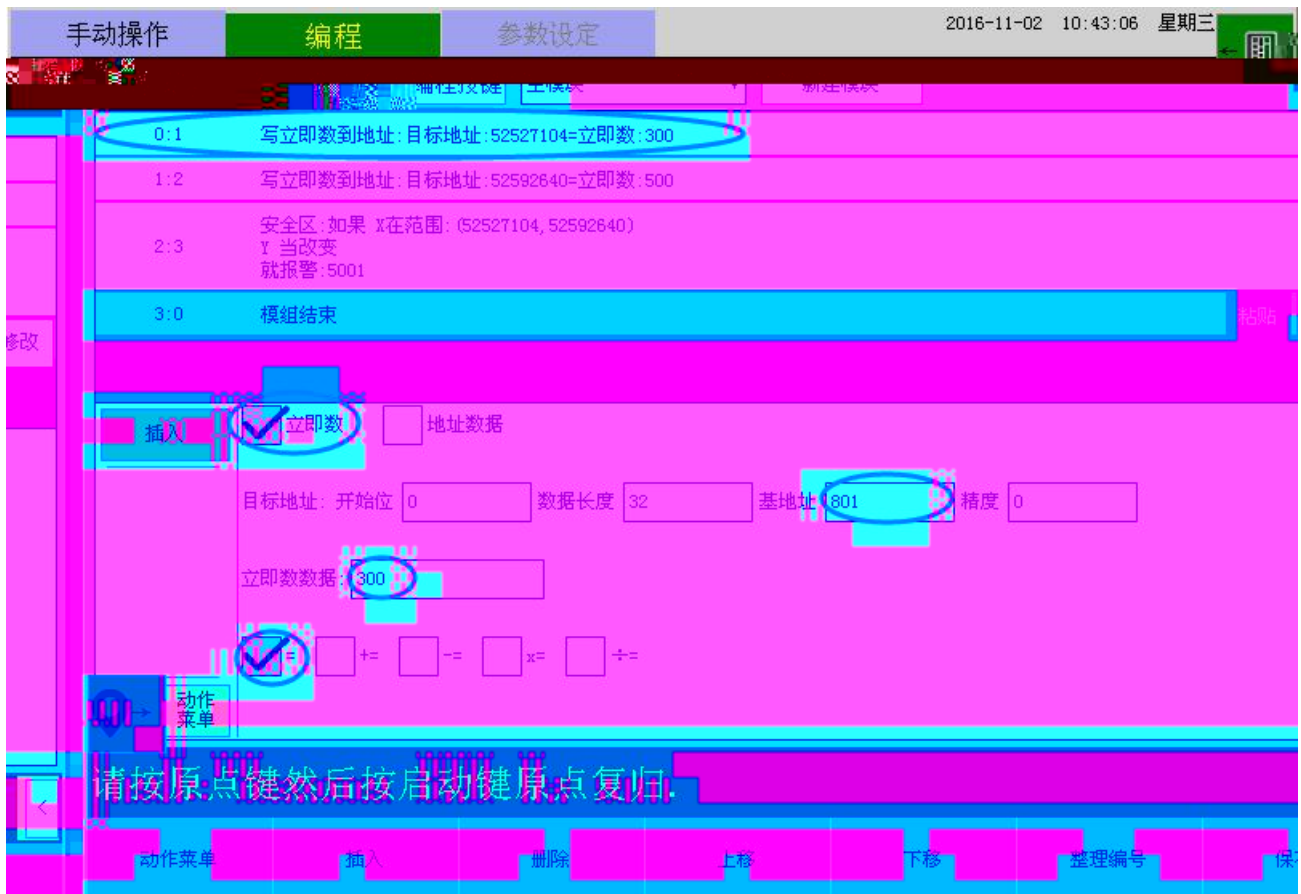
上移

整理编号

保存

请按原点键然后按自动键即可点复归。









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	上移	下移	复制	粘贴	修改 屏蔽
3:7	写立即数到地址: 目标地址: 52723712=立即数: 100					
安全区: 如果 X 在范围: (52527104, 52592640) 就报警: 5001						
4:9	Y 不在范围: (52658176, 52723712)					

地址数据

地址: 0 数据长度: 32 基地址: 803 精度: 0

立即数

目标地址: 开始

立即数数据: 0

动作菜单

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
安全区: 如果 X 在范围: (52527104, 52592640) 就报警: 5001						
4:9	Y 不在范围: (52658176, 52723712)					

地址数据

立即数

目标地址: 开始

立即数数据: 0

动作菜单



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 写立即数到地址:目标地址:52527.104 计数:50

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

模组结束

修改

插入

☐ 单轴往复 ☐ 模拟控制
☐ Delta路径 ☐ 安全区 ☒ 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 ☒ 单轴堆叠

☐ Delta路径 ☐ 安全区

轴 X ▼

☒ 引用点 ☐ 正相 起点 FP0: ▼ 设入

地址 间距 50.000 mm

计数 50

速度 80.0 %



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	写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:50
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
3:3	模组结束

插入 ☒ 立即数 ☐ 地址数据

目标地址: 开始位 数 基地址 精度

立即数数据:

☒ = ☐ += ☐ -= ☐ x= ☐ ÷=

动作菜单

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	写立即数到地址:目标地址:52527104=立即数:50
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
3:3	模组结束

插入 ☐ 单轴往复 ☐ 模拟控制 ☒ Delta路径 ☐ 安全区 ☒ 单轴堆叠

轴 X ☒ 引用点 ☐ 正相 起点: FP0: 设入

地址 间距 计数 %

计数器 自身



插入	☐ 单轴往复	☐ 模拟控制	坐标系ID 1
	☐ Delta路径	☐ 安全区	
	☒ switchCoord		
	动作菜单		

手动操作		编程	参数设定		2016-12-12 17:24:28 星期一														
编辑中	主程序 ▼	新建可编程按键	主模块 ▼	新建模块															
<table border="1"><tr><td>0:4</td><td>Switch Coord:CoordID1</td><td></td></tr><tr><td>1:5</td><td>X:100.000 速度:80.0 延时:0.00</td><td></td></tr><tr><td>2:6</td><td>Y:100.000 速度:80.0 延时:0.00</td><td></td></tr><tr><td>3:3</td><td>模组结束</td><td>粘贴 修改</td></tr></table>								0:4	Switch Coord:CoordID1		1:5	X:100.000 速度:80.0 延时:0.00		2:6	Y:100.000 速度:80.0 延时:0.00		3:3	模组结束	粘贴 修改
0:4	Switch Coord:CoordID1																		
1:5	X:100.000 速度:80.0 延时:0.00																		
2:6	Y:100.000 速度:80.0 延时:0.00																		
3:3	模组结束	粘贴 修改																	
<table border="1"><tr><td rowspan="2">插入</td><td>☐ 单轴往复</td><td>☐ 模拟控制</td><td rowspan="2">坐标系ID 1 </td></tr><tr><td>☐ Delta路径</td><td>☐ 安全区</td><td>☐ 单轴堆叠</td></tr><tr><td></td><td colspan="3">☒ switchCoord</td></tr></table>								插入	☐ 单轴往复	☐ 模拟控制	坐标系ID 1	☐ Delta路径	☐ 安全区	☐ 单轴堆叠		☒ switchCoord			
插入	☐ 单轴往复	☐ 模拟控制	坐标系ID 1																
	☐ Delta路径	☐ 安全区		☐ 单轴堆叠															
	☒ switchCoord																		
动作菜单																			



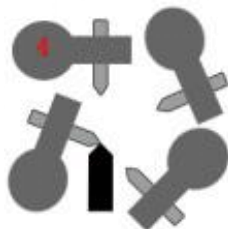
3.3

3.3.1





3.3.2





“ ”

信号输出	工具标定	可编程按键	工作台标定	调试日志
☐ 四点法 ☒ 两点法				
末端设入		工具偏差：		
X	0.000 mm	X		mm
Y	0.000 mm	Y		mm
Z	0.000 mm	Z		mm
U	0.000 °	U		°
V	0.000 °	V		°
W	0.000 °	W		°
☒ 使用				

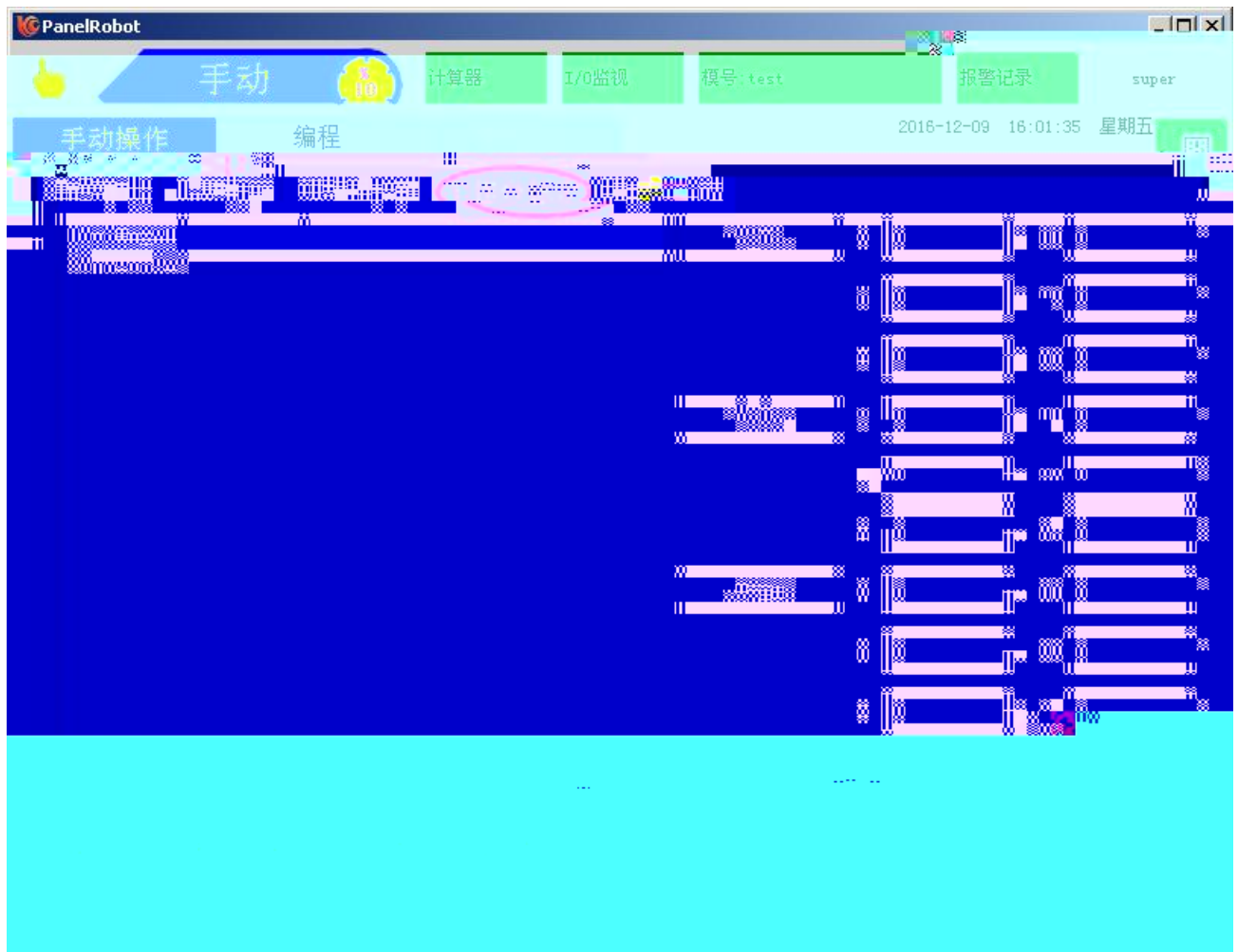


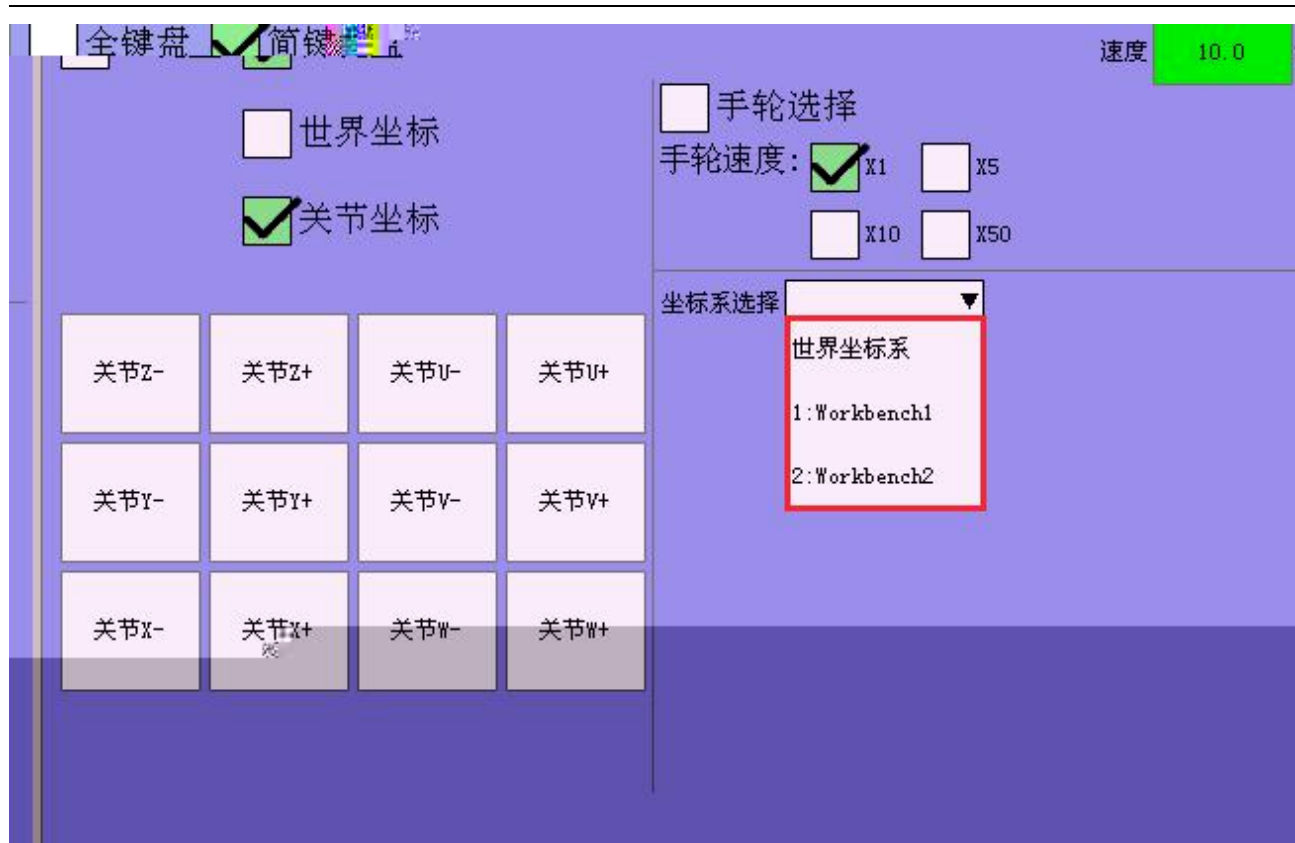
3.3.3





3.3.4

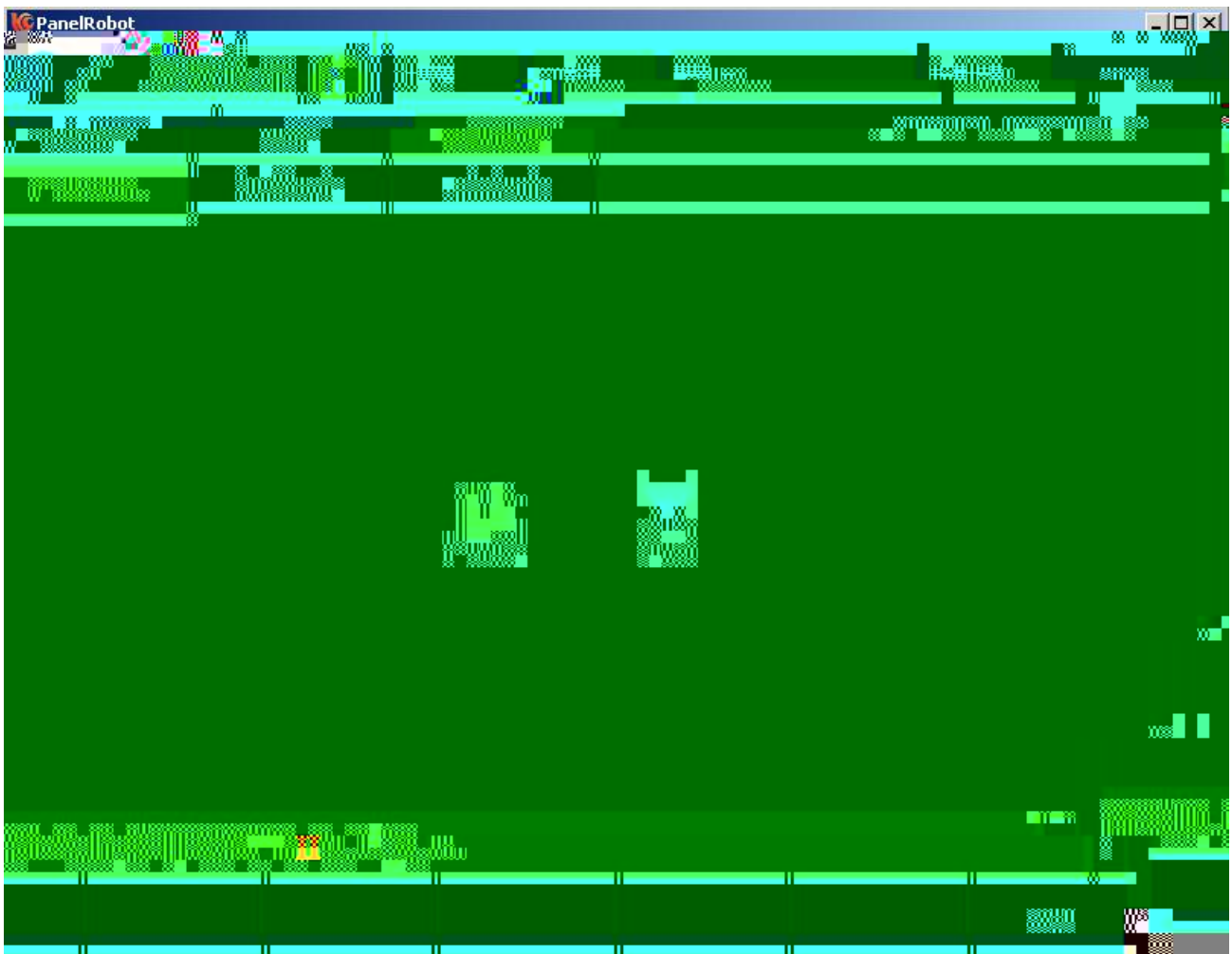




4

“ ”

4.1





4.1.1.1



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

产品设定 机器设定 手控设定

主程序	使用 ▼
子程序1	使用 ▼
子程序2	使用 ▼
子程序3	使用 ▼
子程序4	使用 ▼
子程序5	使用 ▼
子程序6	使用 ▼
子程序7	使用 ▼

复归. <

请按原点键然后按启动键原点

返回



4.1.2





4.2





4.2.1



PanelRobot

参数设定

计算器

I/O监视

模号: 模号1

报警记录

super

手动操作

编程

参数设定

产品设定

机器设定

手控设定

2017-01-09 13:41:20 星期一

容差 500000 脉冲 ☐ 转自动后速度 10 % 报警声音次数 0 Times

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 ☐

切换到模号: 模号1

切换到模号: 模号2

点 X031 模号 模号2

新建 删除

按原点键然后按启动键原点复归.

返回

☒

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

“

”

“

”

“

”

“

”



“

”

☐☐☐☐

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

d



4.2.2



“ ” “ ” “ ”

“ ” “ ” “ ”

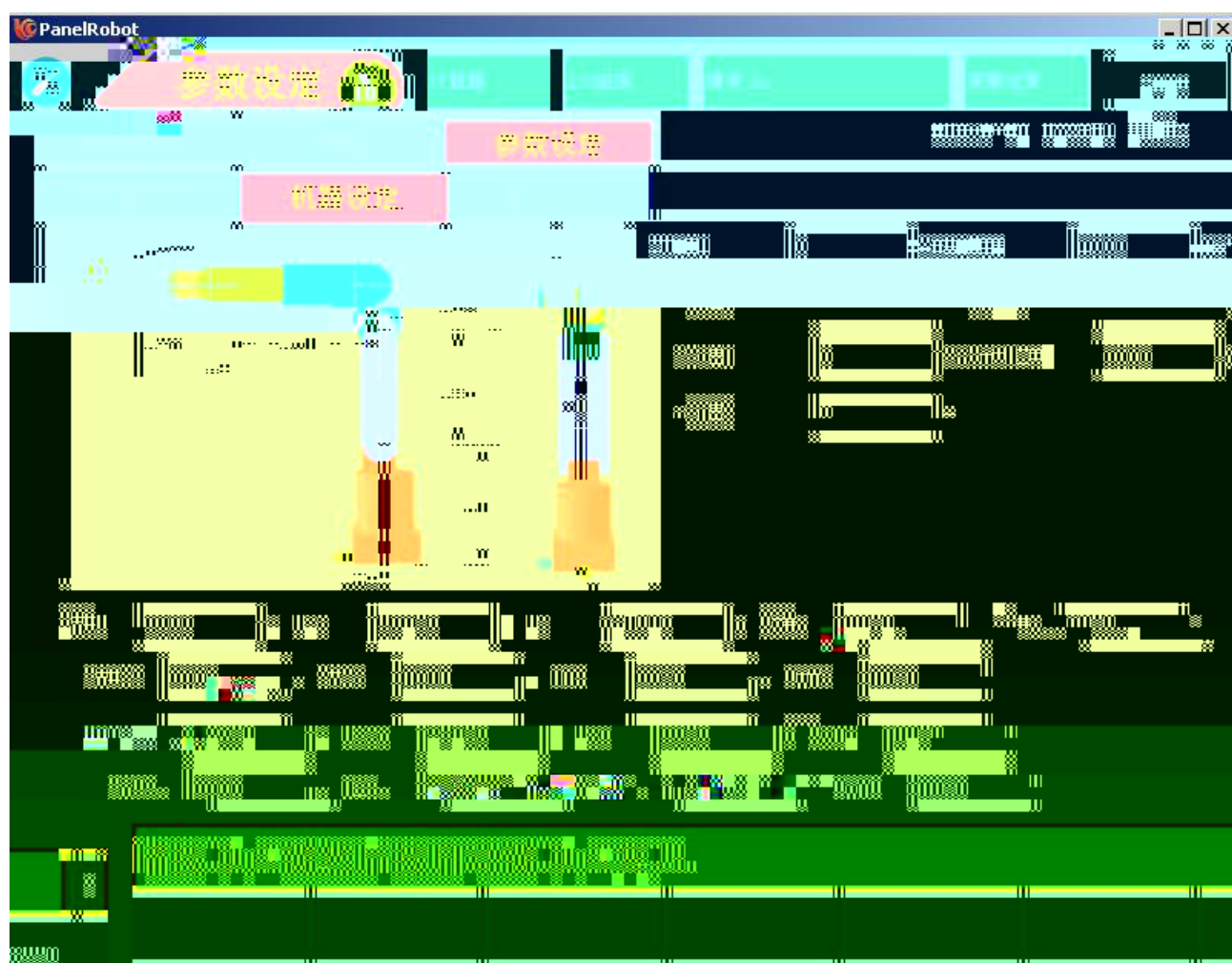
“ ” “ ” “ ”

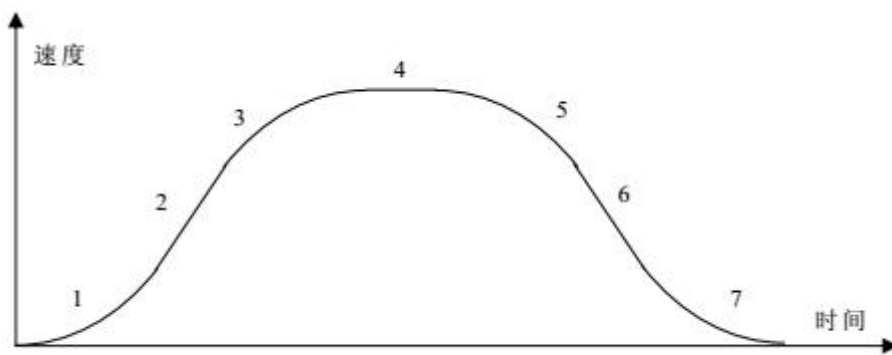
数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点
0	不使用						
1	X10	9	X20	17	X30	25	X40
2	X11	10	X21	18	X31	26	X41
3	X12	11	X22	19	X32	27	X42
4	X13	12	X23	20	X33	28	X43
5	X14	13	X24	21	X34	29	X44
6	X15	14	X25	22	X35	30	X45
7	X16	15	X26	23	X36		

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		



4.2.3





S 曲线速度曲线

“ ”

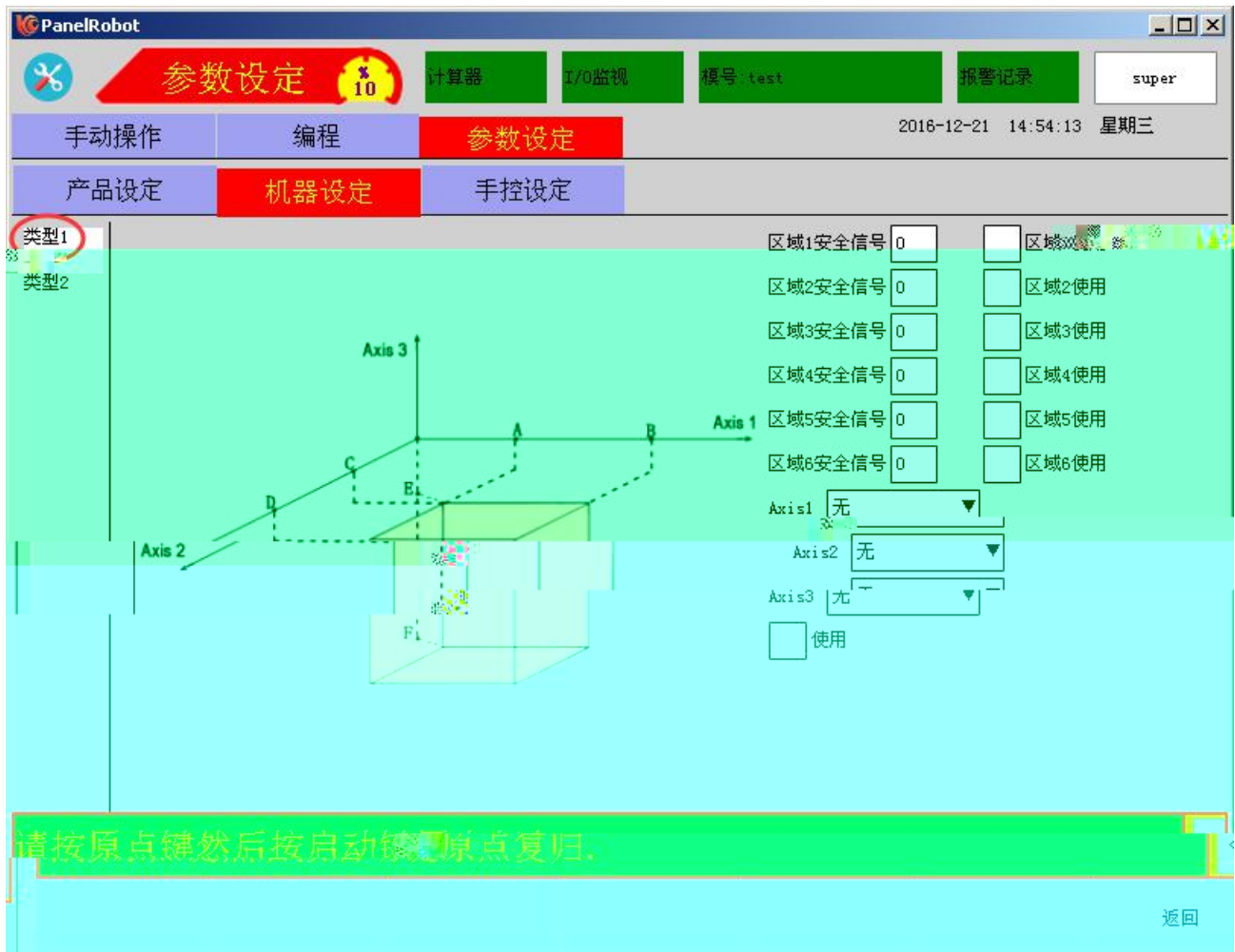
“ ”

“ ”

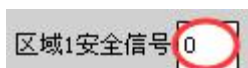
“ ”



4.2.4



1





区域安全信号

n

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

区

区

区

区

区

☒ 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



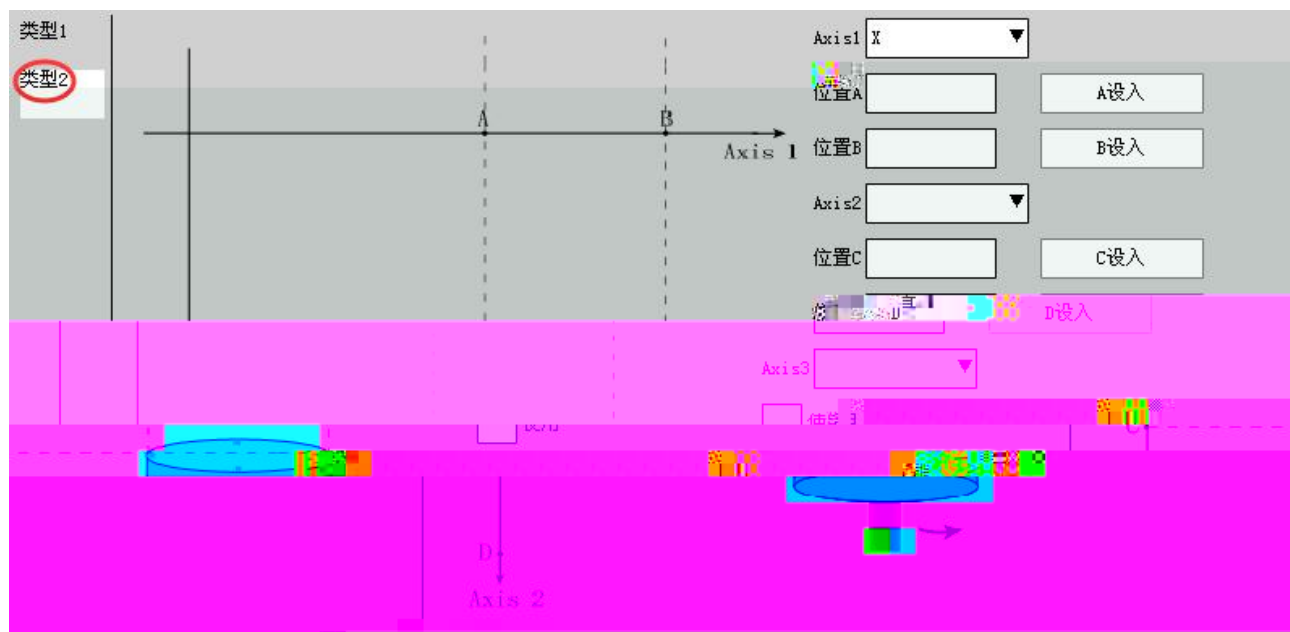
Axis1	X1轴	▼
区域1A	0	A设入
区域1B	0	B设入
Axis2	无	▼
区域1C	0	C设入
区域1D	0	D设入
Axis3	无	▼
区域1E	0	E设入
区域1F	0	F设入

确定修改



使用

2





4.3





4.3.1





4.3.2



PanelRobot

参数设定 计算器 I/O监视 模号:hc 报警记录 super

自动操作 编程 **参数设定** 2018-09-20 17:29:22 星期二

产品设定 机器设定 **手控设定**

网络使能

192 . 168 . 10 . 201

IP: 192 . 168 . 10 . 197 : 3760

模式 服务器

保存

送测试数据

的内容

安原点键然后按启动键原点复归.

返回





4.3.3



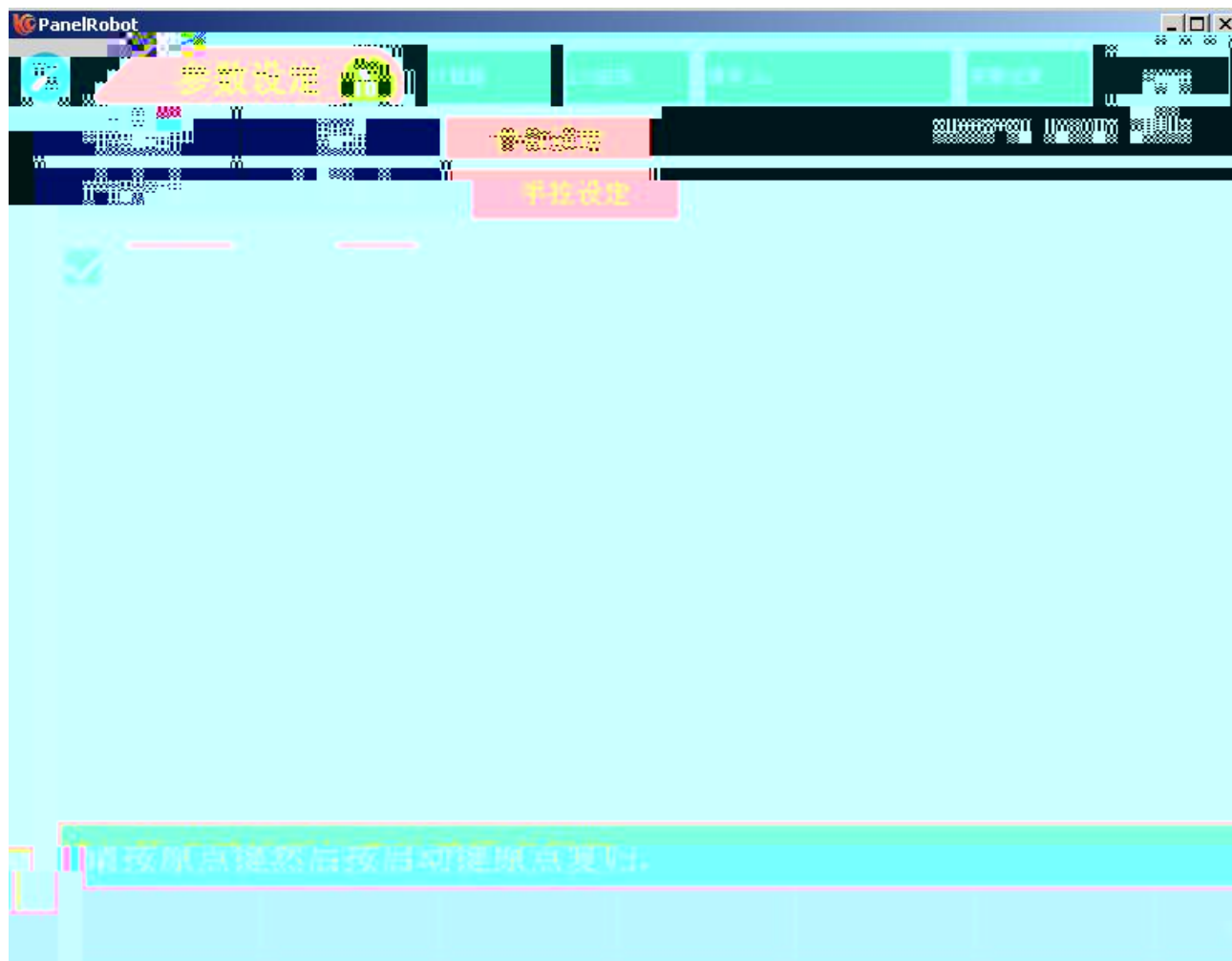


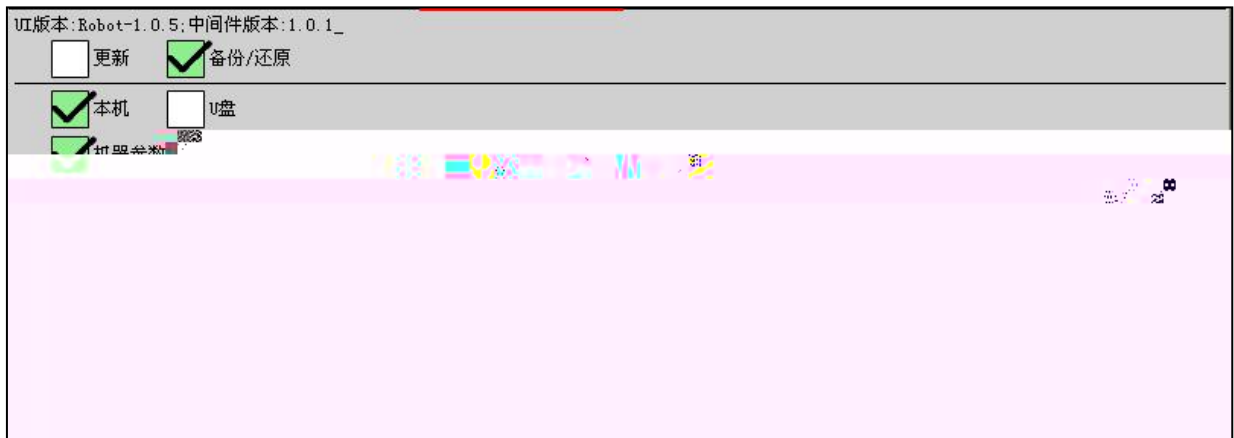
4.3.4





4.3.5





/

/

/

/



4.3.6



PanelRobot

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 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

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

“

”





主程序 速度: 10.0 %

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: 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

第三步单击“设当前行为单步起始: [3]”

单击一次【单步开始】按钮则程序运行此步, 若按顺序继续运行下一步则再单击一次【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

第一步单击程序使其变成浅蓝色

第三步单击“设当前行为单步起始: [3]”

单击一次【单步开始】按钮则程序运行此步, 若按顺序继续运行下一步则再单击一次【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





Err15	I0	1	2	I0
Err16				
Err17				
Err18				
Err19				
Err20	I0 2	1	2	I0
Err21	I0 3	1	2	I0
Err22	I0 4	1	2	I0
Err23				
Err24	FPGA			
Err90	1	1		;
		2		
Err91	2	1		;
Err92	3	1		;
Err93	4	1		;
Err94	5	1		;



Err95	6	1	;
-------	---	---	---

Err96	7	1	;
-------	---	---	---

Err97	8		
-------	---	--	--

		1	
--	--	---	--

Err100	1	2	
--------	---	---	--

		3	
--	--	---	--

		1	
--	--	---	--

Err101	2	2	
--------	---	---	--

		3	
--	--	---	--

		1	
--	--	---	--

Err102	3	2	
--------	---	---	--

		3	
--	--	---	--

		1	
--	--	---	--

Err103	4		
--------	---	--	--



Err104	5	1 2 3
Err105	6	1 2 3
Err106	7	1 2 3
Err107	8	1 2 3
Err110	1	
Err111	2	
Err112	3	
Err113	4	
Err114	5	
Err115	6	



Err116	7	
Err117	8	
Err120	1	1
Err121	2	
Err122	3	
Err123	4	
Err124	5	
Err125	6	
Err126	7	
Err127	8	
Err130	1	1 2
Err131	2	1 2
Err132	3	1 2



Err133	4	1 2
Err134	5	1 2
Err135	6	1 2
Err136	7	1 2
Err137	8	1 2



Err140	1	1 2
Err141	2	1 2
Err142	3	1 2
Err143	4	1 2
Err144	5	1 2



		1
Err145	6	

2

		1
Err146	7	

2

		1
Err147	8	

2

Err150	1	
--------	---	--



Err151	2	-> , 1 2
Err152	3	-> , 1 2
Err153	4	-> , 1 2
Err154	5	-> , 1 2



Err155	6	-> , 1 2
Err156	7	-> ,
Err157	8	-> , 1 2
Err160	1	1
Err161	2	1
Err162	3	1
Err163	4	1
Err164	5	1
Err165	6	1



Err166	7	1
Err167	8	1
Err170	1	1 2 3
Err171	2	1 2 3
Err172	3	1 2 3
Err173	4	1 2 3



Err174	5	1 2 3
Err175	6	1 2 3
Err176	7	1 2 3
Err178	8	1 2 3
Err180	1	1 2 3



Err181	2	1 2 3
Err182	3	1 2 3
Err183	4	1 2 3
Err184	5	1 2 3
Err185	6	1 2 3



Err186	7	1 2 3
Err187	8	1 2 3
Err190	1	
Err191	2	
Err192	3	
Err193	4	
Err194	5	
Err195	6	



Err196	7	
Err197	8	
Err200		
Err201		
Err202		
Err203		
Err204		
Err205		
Err206		
Err207		
Err208		
Err209		
Err210		
Err211		
Err212		
Err213		



Err214		
Err215		
Err216		
Err217		
Err218		
Err219		1 0 2
Err220		
Err221		1
Err222		
Err223		
Err300		
Err500	1	
Err501	2	
Err502	3	
Err503	4	
Err504	5	



Err505	6	
Err506	7	
Err507	8	
Err510	1 z	
Err511	2 z	
Err512	3 z	
Err513	4 z	
Err514	5 z	
Err515	6 z	
Err516	7 z	
Err517	8 z	
Err520	1 z	
Err521	2 z	
Err522	3 z	
Err523	4 z	
Err524	5 z	
Err525	6 z	
Err526	7 z	
Err527	8 z	
Err530	1	
Err531	2	
Err532	3	
Err533	4	
Err534	5	
Err535	6	
Err536	7	
Err537	8	

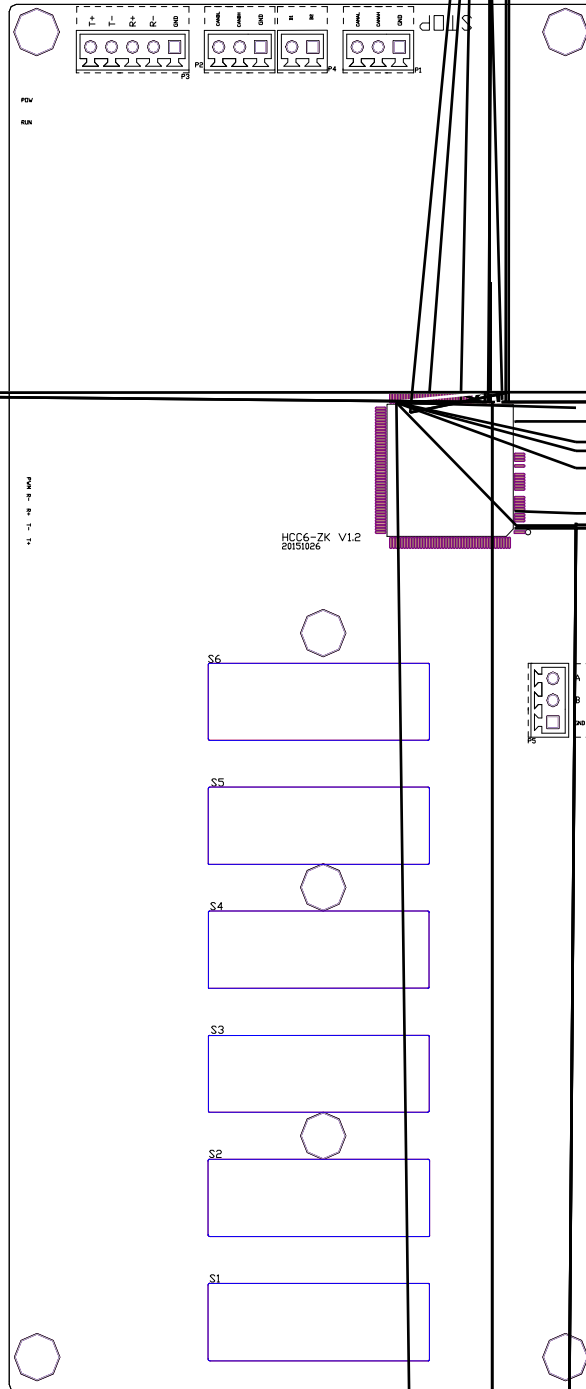


Err2048	I0	
Err4095	I0 3583	
Err5000		
Err10000		

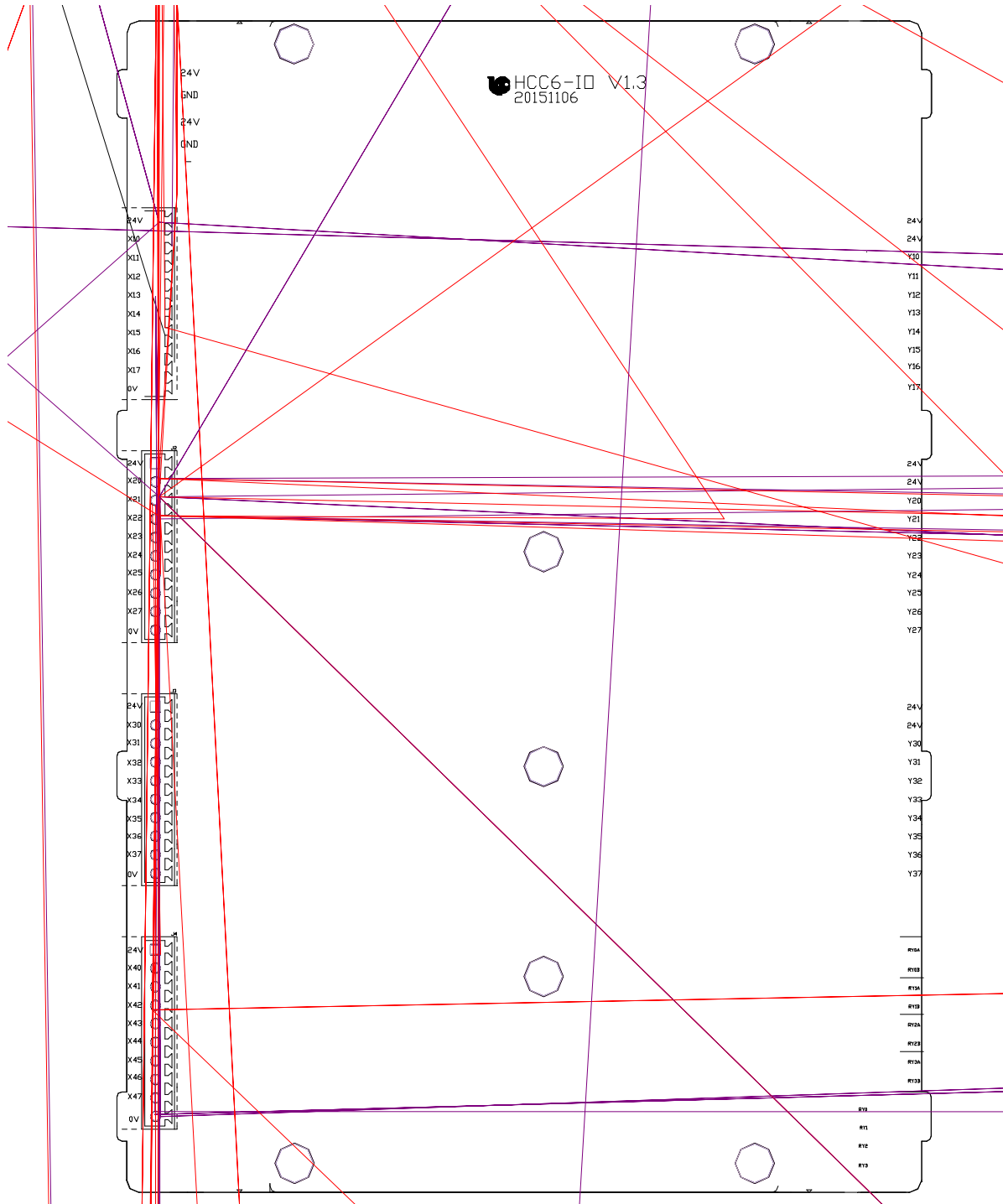


7

7.1



7.2 I/O



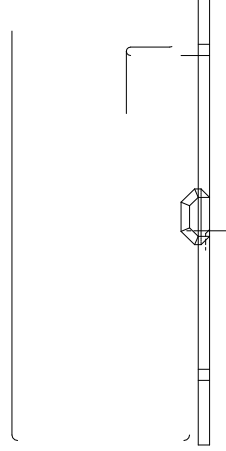
[illegible]



8

||

4.5





9.

9.1

9.1.1

A5



9.1.2

MR-E

MR-E





8

518000

0755-26417678

0755-26416578

E a :U @ c- .c

[:// . C- .C](http://www.kc.com.cn)



,

,