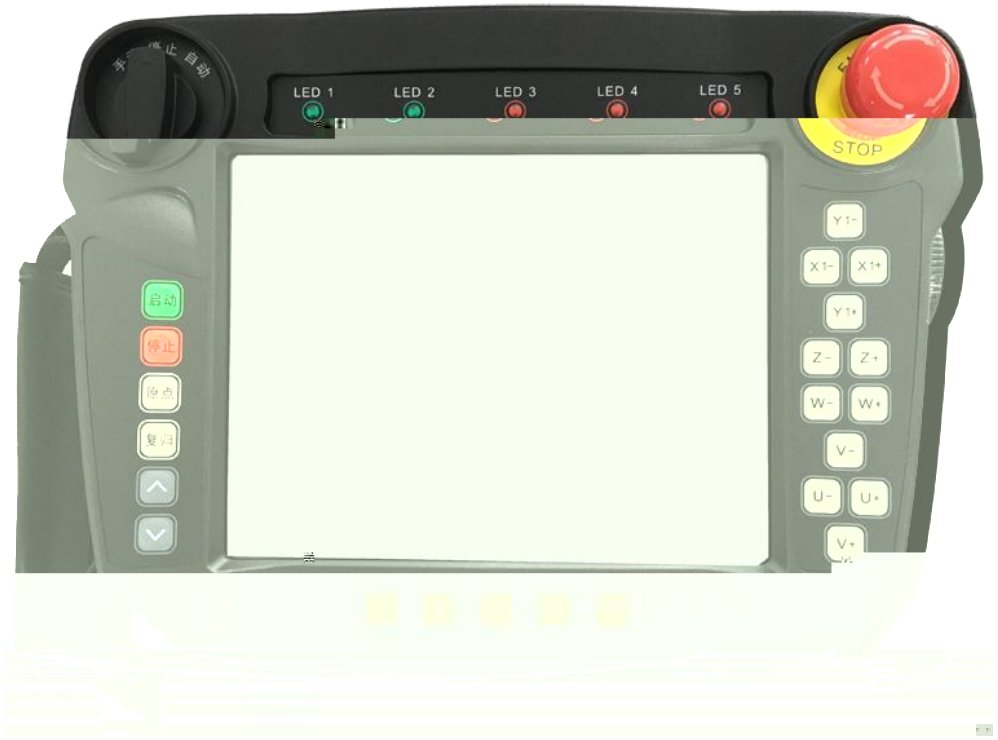
S6 V3.0



S e e H ac e g l d a C C L d

1 4

1.1 4

1.2 4

2 5

2.1 5

2.2 5

2.2.1 5

2.2.2 6

2.2.3 6

2.2.4 8

2.3 9

2.3.1 9

2.4 11

2.4.1 11

3 12

3.1 13

3.1.1 15

3.1.2 17

3.1.2.1 18

3.1.2.2 28

3.1.2.3 29

3.1.2.4 32

3.1.2.5 33

3.1.2.6 34

3.1.2.7 37

3.1.2.8 38

3.1.2.9 39
3.1.2.10 40
3.1.2.11 41
3.1.2.12 57
3.1.2.13 58
3.1.2.14 59
3.1.2.15 60
3.1.2.16 61
3.1.2.17 62
3.1.2.18 63
3.2 64
3.2.1 64
3.2.2 65
4 66
4.1 66
4.1.1 67
4.1.2 68
4.2 69
4.2.1 70
4.2.2 71
4.2.3 73
4.3 75
4.3.1 76
4.3.2 77
4.3.3 78
4.3.4 79
4.3.5 84
4.3.6 85

5 87

6 90

7 108

7.1 108

7.2 I/O 109

7.3 110

8 111

8.1 111

8.2 111

8.3 112

9 113

9.1 113

9.2 115

9.3 116

1.1

1 8

2

3 I/O

4 2

1.2

1

2

3

4

5

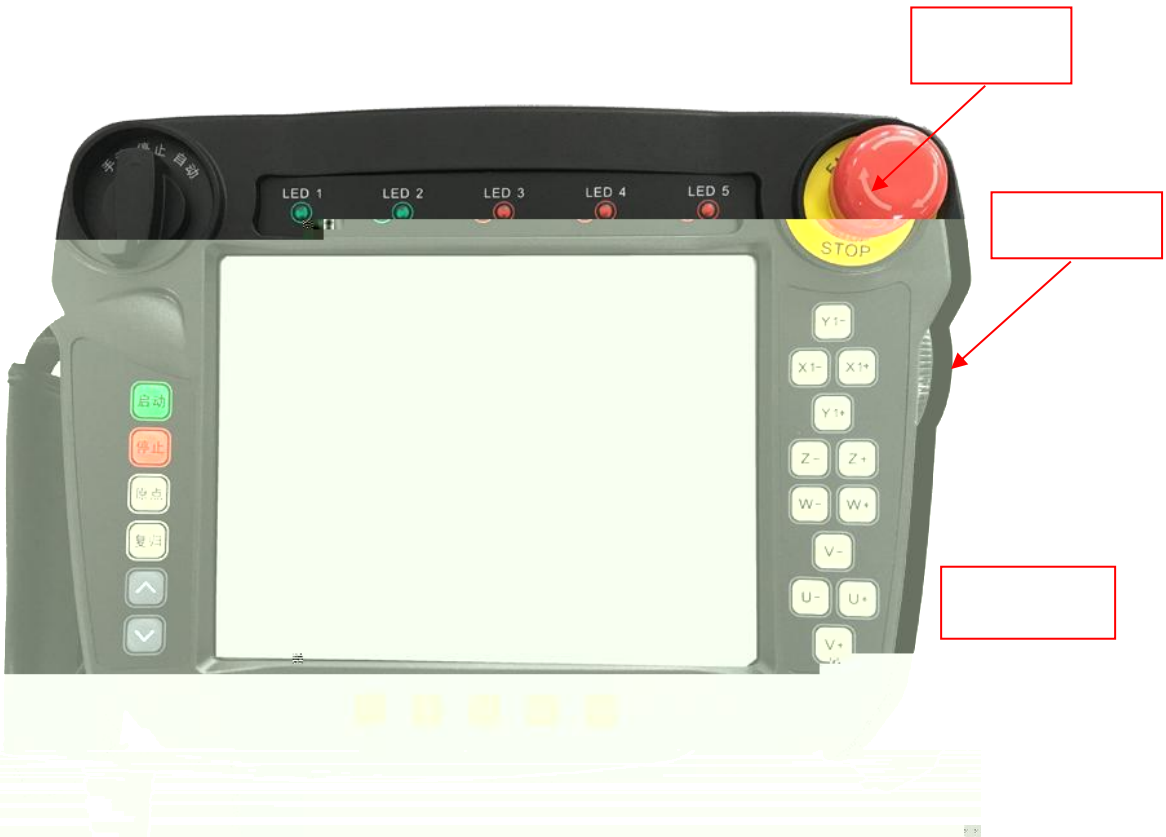
6

7

50

8

2.1



2.2

2.2.1

3

2.2.2

1

2

3.2.1.17

3.1

/

2.2.3

X+(X1+) ： X-(X1-) ：

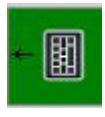
Y+(Y1+) ： Y1-(Y1-) ：

Z+(Z+) ： Z-(Z-) ：

U+(A+) ： U-(A-) ：

V+(B+) ： V-(B-) ：

W+(C+) ： W-(C-) ：

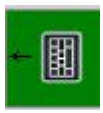
1 

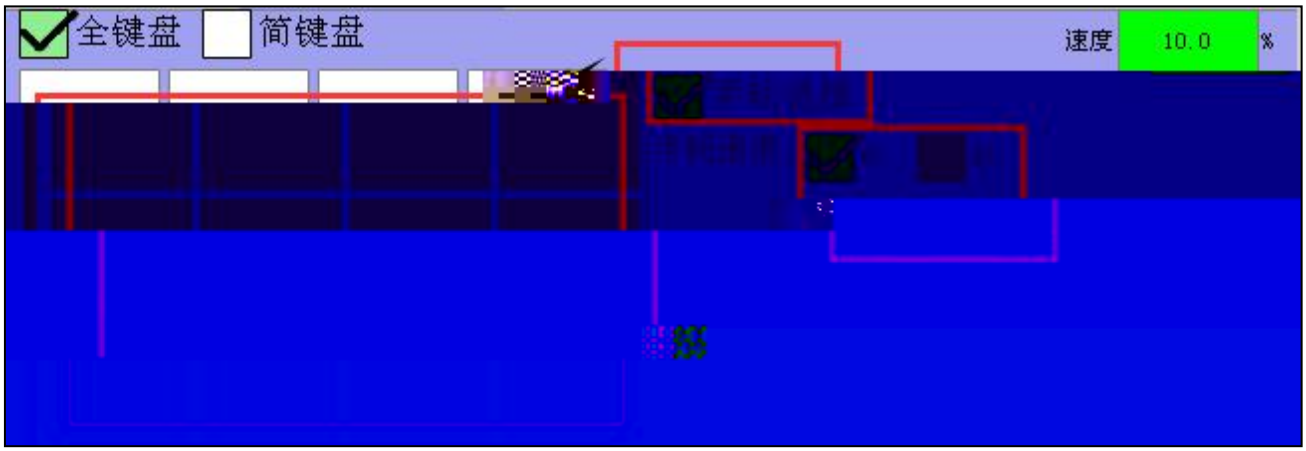
2

3

全键盘
简键盘
速度
手轮选打
手轮速度：
X1
X5
X10
X50
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+
世界Z-
世界Z+
世界U-
世界U+
世界Y-
世界Y+
世界V-
世界V+
世界X-
世界X+
世界W-
世界W+

2.2.4

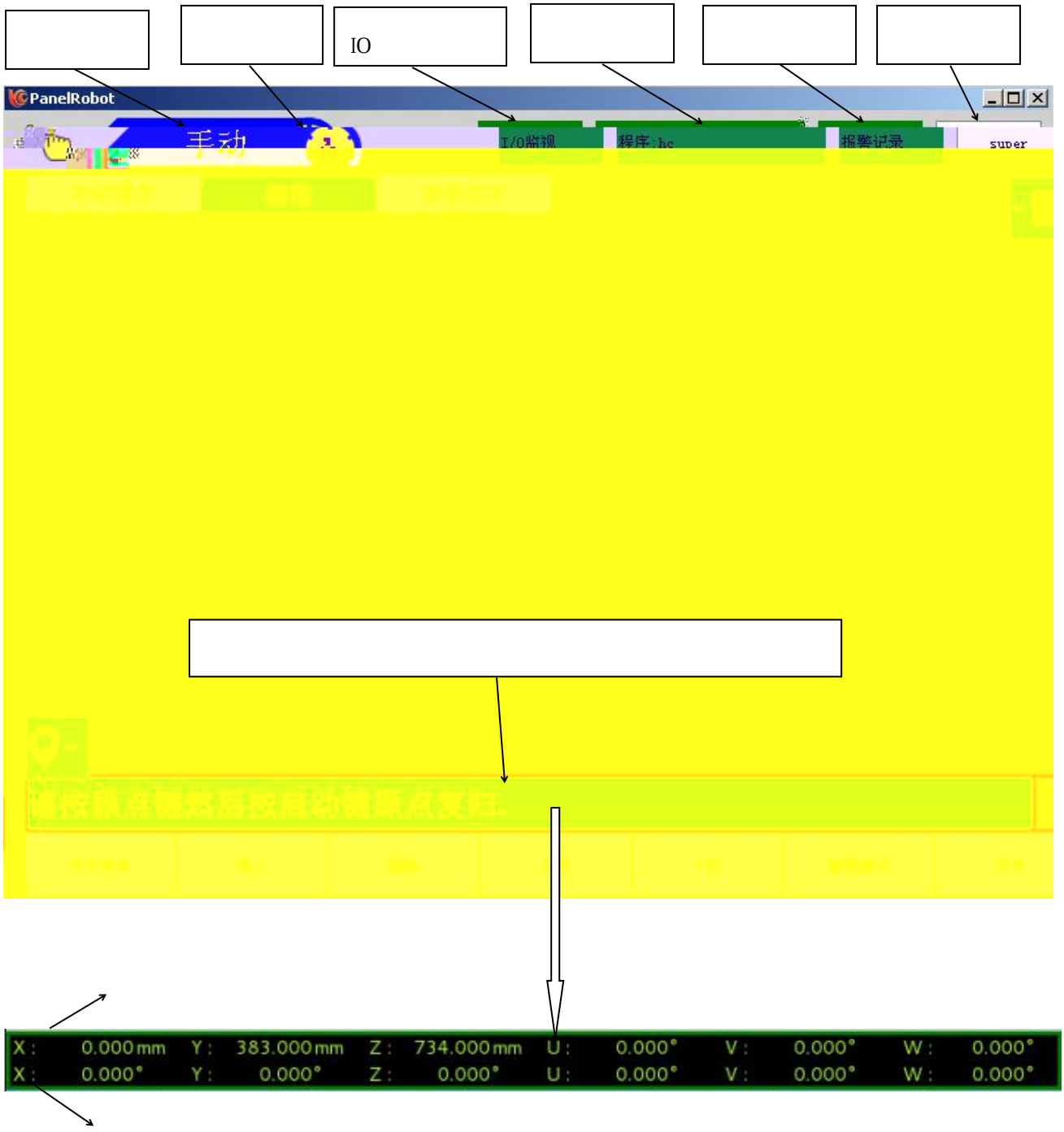




X1:	0.01mm	0.01
X5:	0.05mm	0.05
X10:	0.1mm	0.1
X50:	0.5mm	0.5

2.3

2.3.1


IO
PanelRobot
手动
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
X: 0.000 mm Y: 383.000 mm Z: 734.000 mm U: 0.000° V: 0.000° W: 0.000°
X: 0.000° Y: 0.000° Z: 0.000° U: 0.000° V: 0.000° W: 0.000°

“ ”

“ ”

op

(admin)

(Super) 123456

(root) 12345678

< < <

I O I/O

“ ” “ ” “ ” “ ”

U

U USB U

“ ” “ ”

2.4

“ ”

2.4.1

1

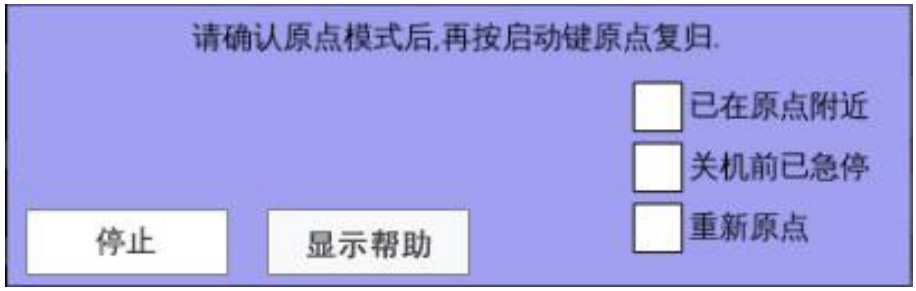
1

2

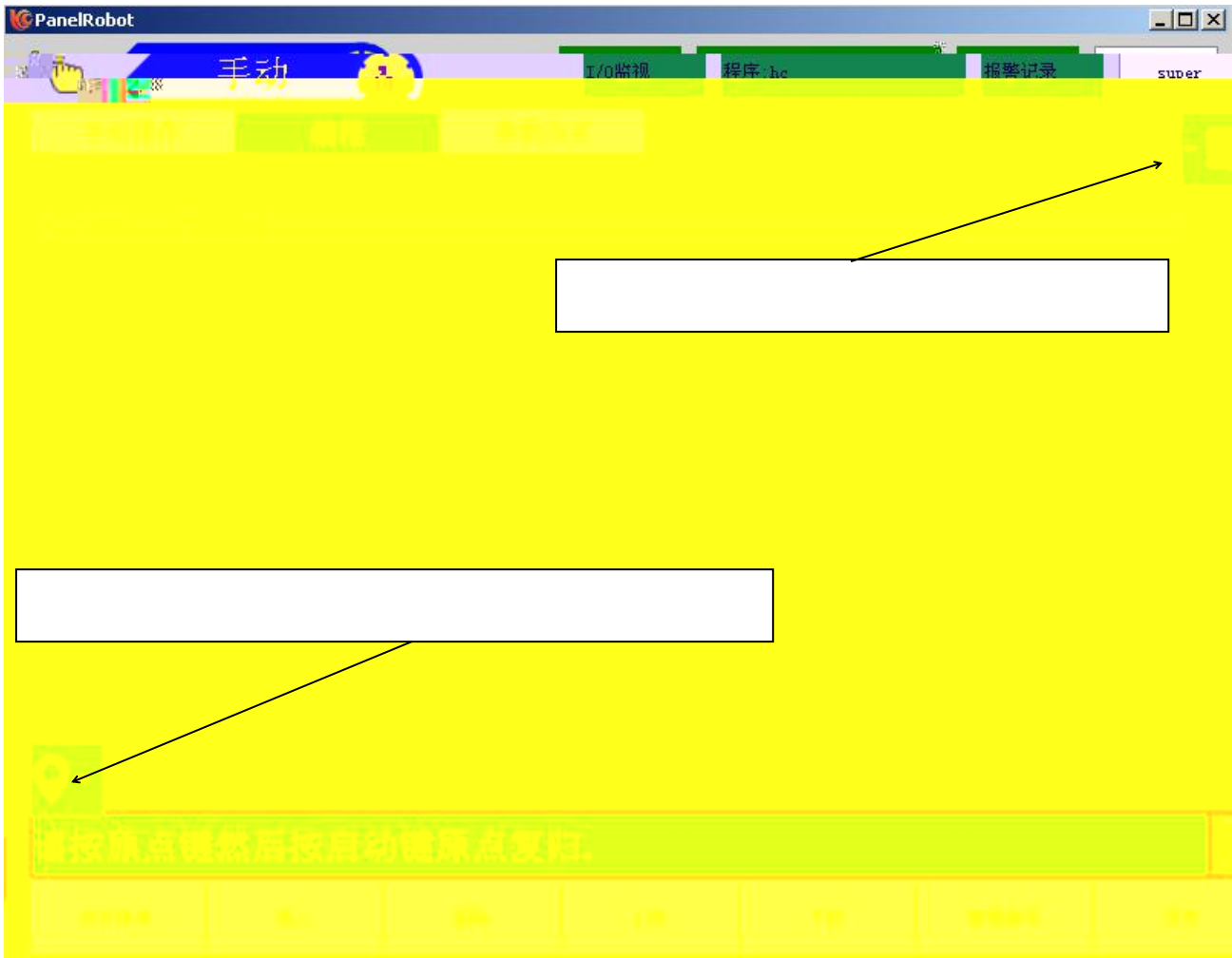
□

□

□



:


PanelRobot
手动
I/O监视
程序:hc
报警记录
super

3.1

8

“ ”

8 8 / /

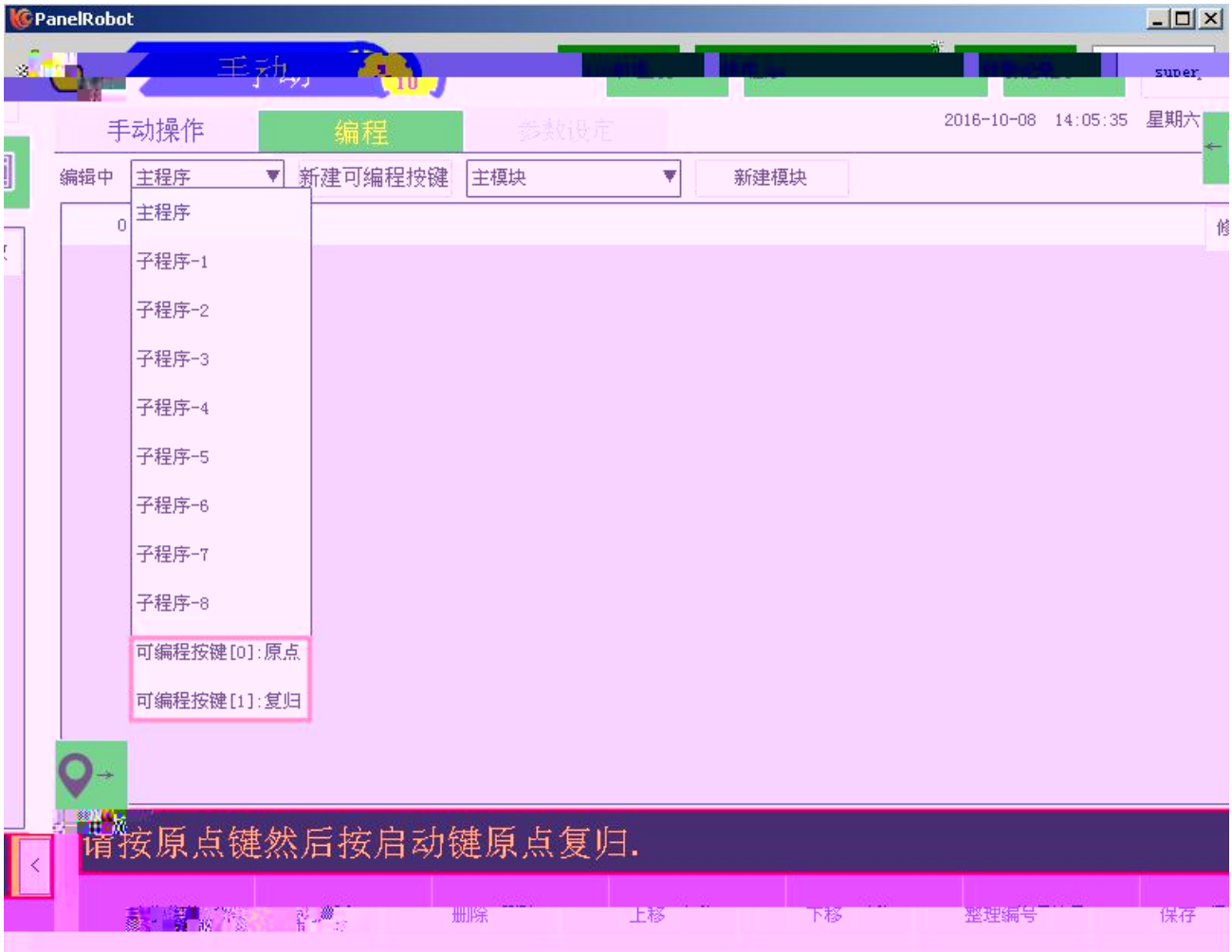
→ → “ ”

① “ ”

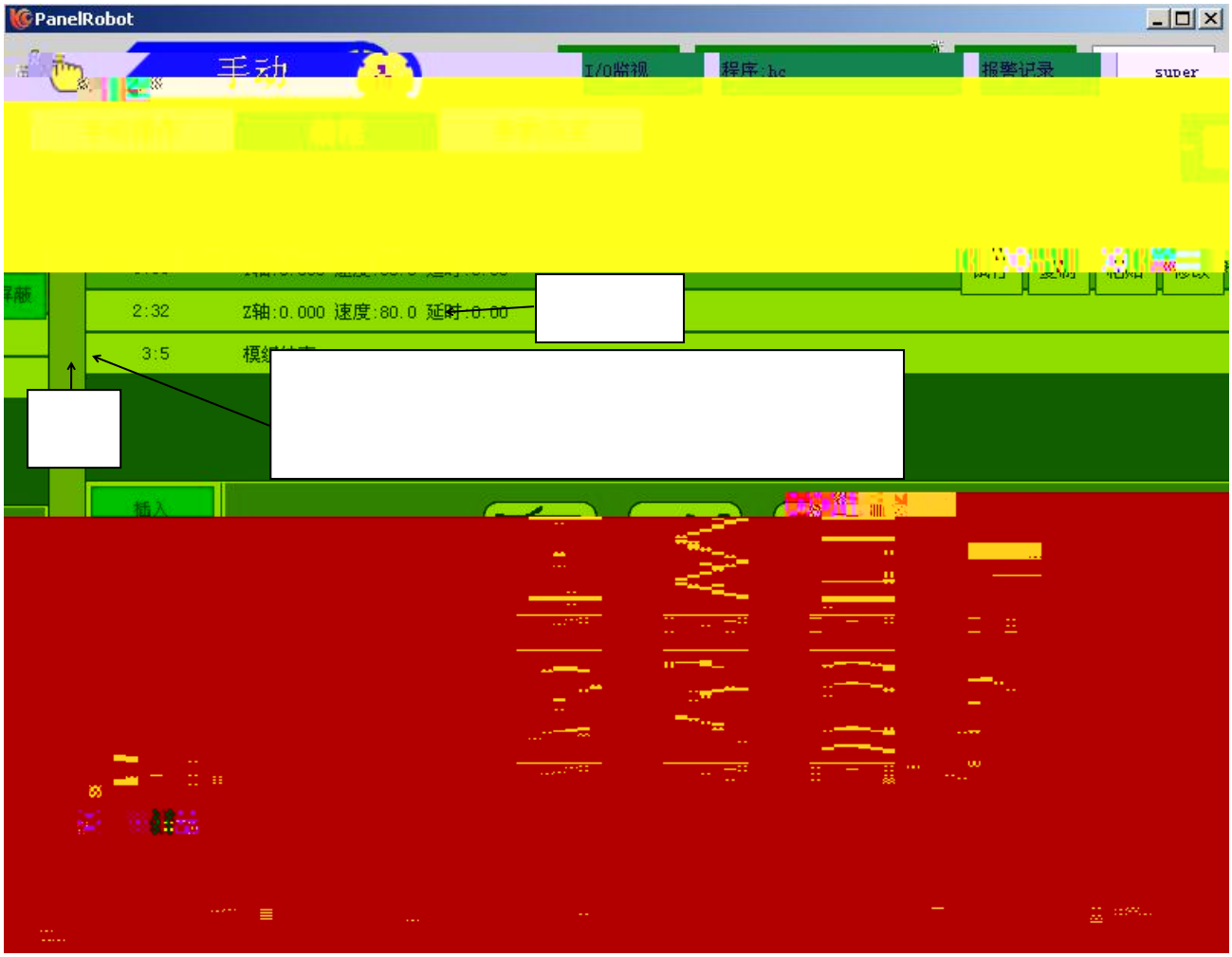
“ ”

② “ ”

“ ”


PanelRobot
手动
手动操作
编程
参数设定
2016-10-08 14:05:35 星期六
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
可编程按键[1]:复归
请按原点键然后按启动键原点复归.
删除
上移
下移
整理编号
保存

3.1.1

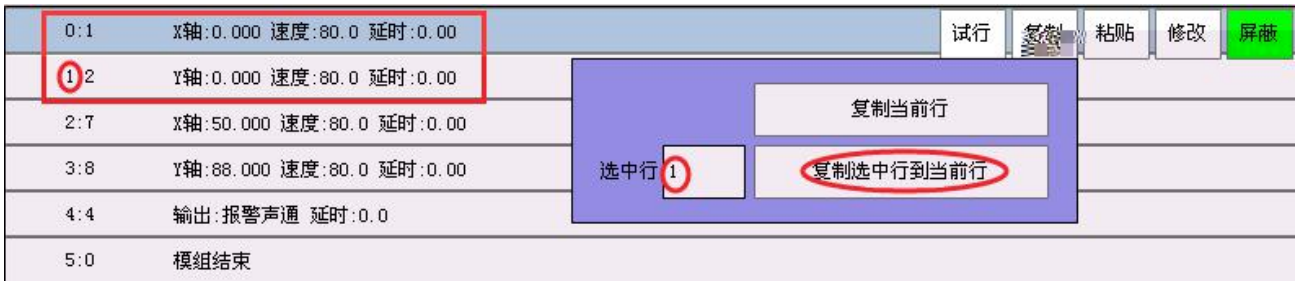

PanelRobot
手动
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
2:32
Z轴:0.000 速度:80.0 延时:0.00
3:5
插入

复制当前行
选中行
1
复制选中行到当前行

“ ”

0 1

“ ” 1


0:1 X轴:0.000 速度:80.0 延时:0.00
1:2 Y轴:0.000 速度:80.0 延时:0.00
2:7 X轴:50.000 速度:80.0 延时:0.00
3:8 Y轴:88.000 速度:80.0 延时:0.00
4:4 输出:报警声通 延时:0.0
5:0 模组结束
试行
复制
粘贴
修改
屏蔽
复制当前行
选中行 1
复制选中行到当前行

0:1 X轴:0.000 速度:80.0 延时:0.00
1:2 Y轴:0.000 速度:80.0 延时:0.00
2:7 X轴:50.000 速度:80.0 延时:0.00
3:8 Y轴:88.000 速度:80.0 延时:0.00
4:9 X轴:0.000 速度:80.0 延时:0.00
5:10

“ ”

“ ”

3.1.2

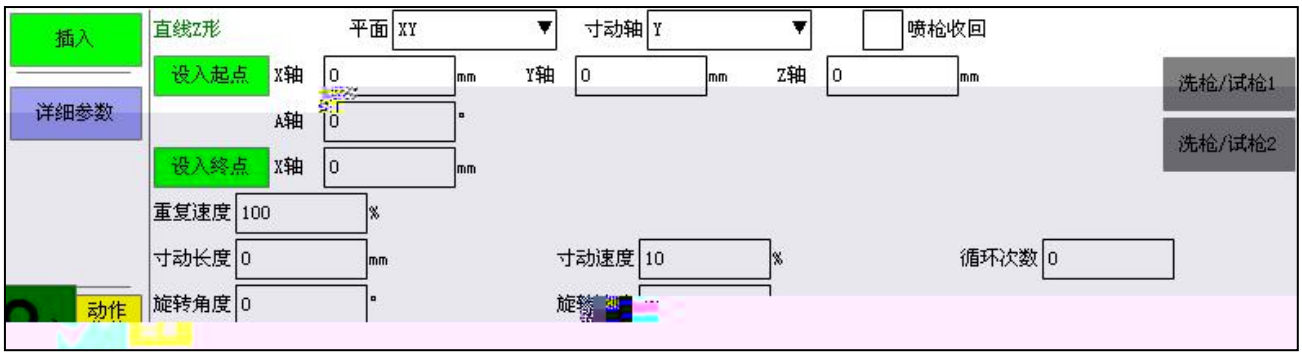
8 17 “ ”

“ ”

PanelRobot
手动
I/O监视
程序:hs
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-08 17:04:03 星期六
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
直线Z形
直线锯齿形
直线寸动形
直线往复
曲线Z形
曲线锯齿形
曲线寸动形
DIY Action
DIY
动作菜单
基本动作
请按原点键然后

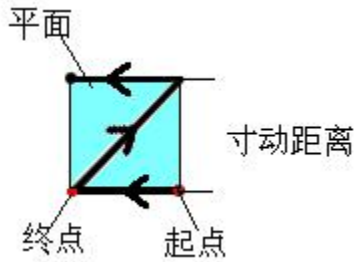
3.1.2.1

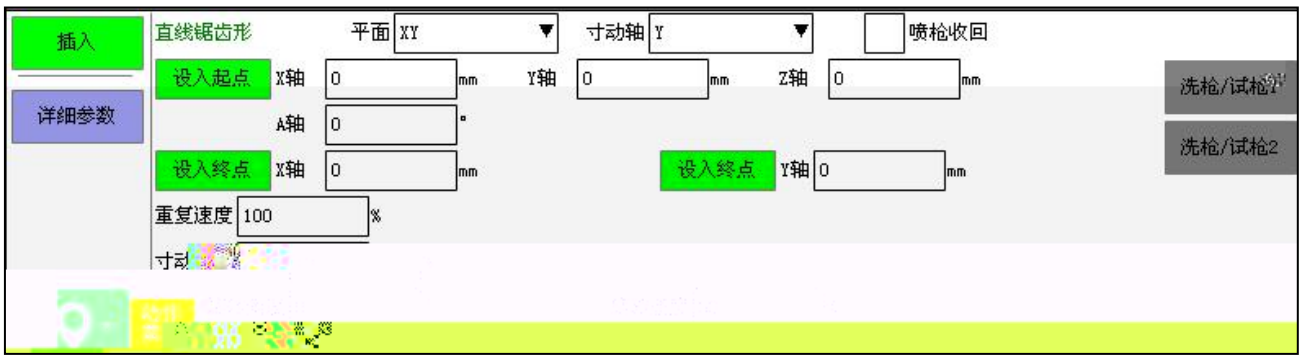
Z



/ 1 1 1 1

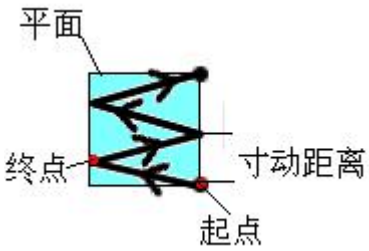
/ 2 2 2 2

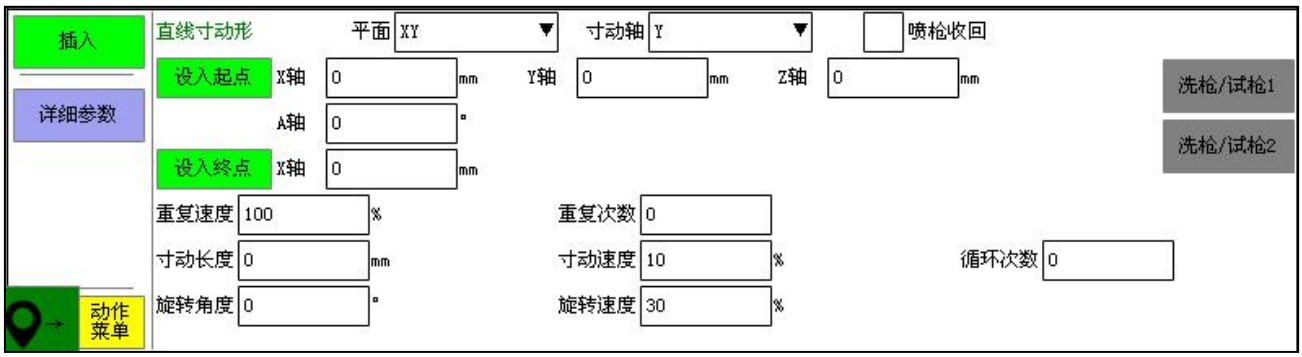

平面
寸动距离
终点
起点


插入
详细参数
直线锯齿形
平面 XY
寸动轴 Y
喷枪收回
设入起点
X轴 0 mm
Y轴 0 mm
Z轴 0 mm
A轴 0 °
设入终点
X轴 0 mm
设入终点
Y轴 0 mm
重复速度 100 %
洗枪/试枪1
洗枪/试枪2

/ 1 1 1 1

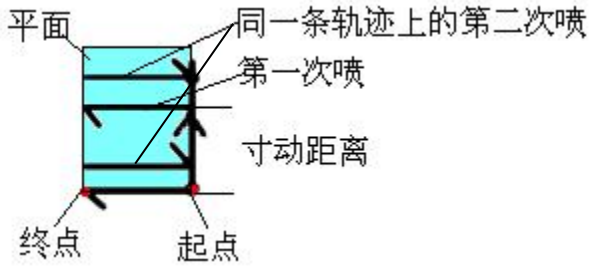
/ 2 2 2 2

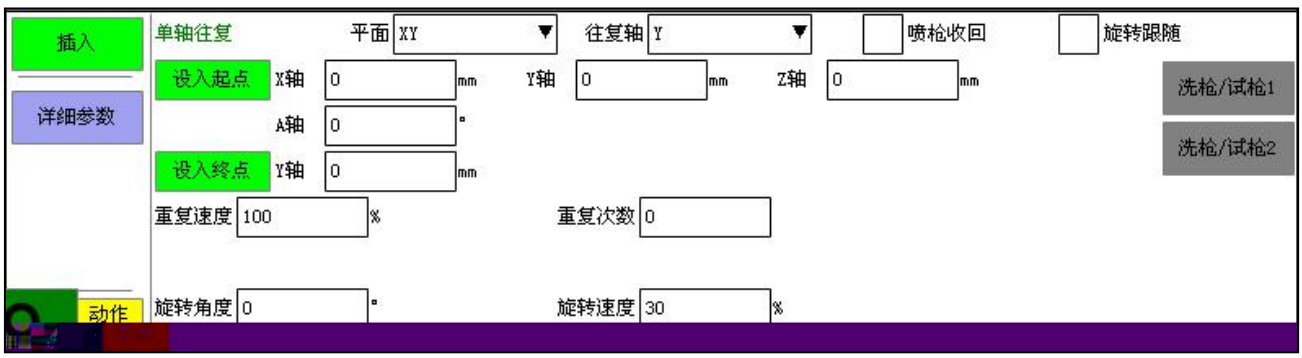

平面
终点
寸动距离
起点


插入
详细参数
动作菜单
直线寸动形
平面 XY
寸动轴 Y
喷枪收回
设入起点
X轴 0 mm
Y轴 0 mm
Z轴 0 mm
A轴 0 °
设入终点
X轴 0 mm
洗枪/试枪1
洗枪/试枪2
重复速度 100 %
重复次数 0
寸动长度 0 mm
寸动速度 10 %
循环次数 0
旋转角度 0 °
旋转速度 30 %

/ 1 1 1 1

/ 2 2 2 2

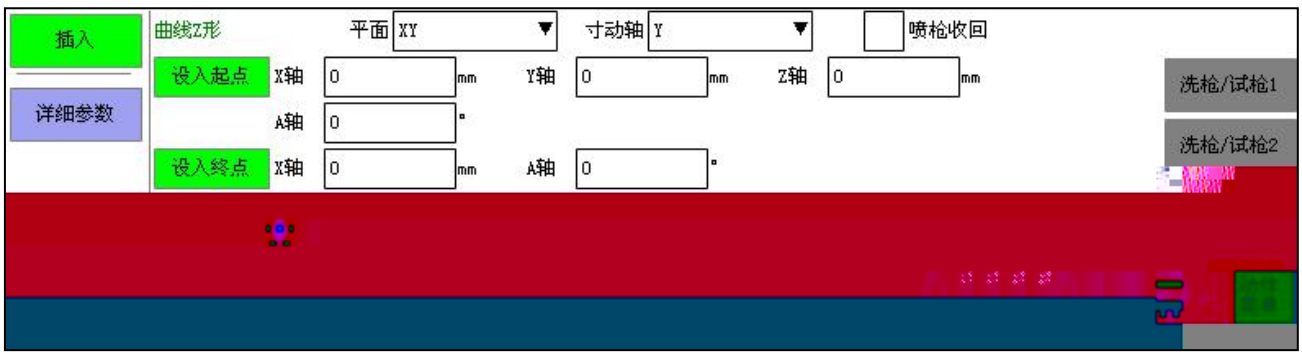

平面
同一条轨迹上的第二次喷
第一次喷
寸动距离
终点
起点


插入
详细参数
动作
单轴往复
平面 XY
往复轴 Y
喷枪收回
旋转跟随
设入起点
X轴 0 mm
Y轴 0 mm
Z轴 0 mm
A轴 0 °
设入终点
Y轴 0 mm
重复速度 100 %
重复次数 0
旋转角度 0 °
旋转速度 30 %
洗枪/试枪1
洗枪/试枪2

/ 1 1 1 1

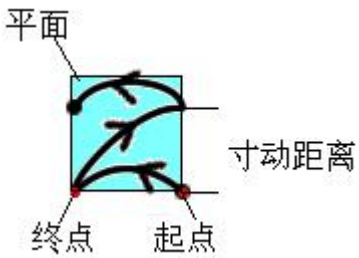
/ 2 2 2 2

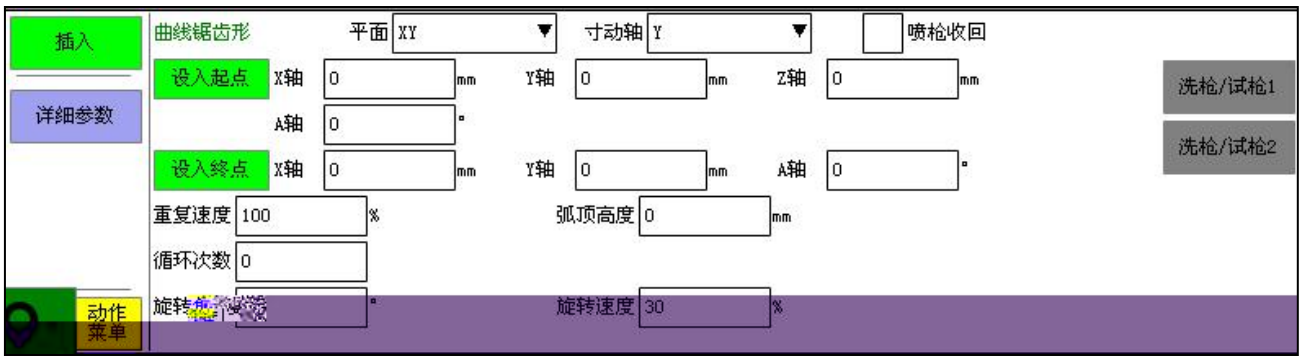
Z


插入
详细参数
曲线Z形
平面
XY
寸动轴
Y
喷枪收回
设入起点
X轴
0
mm
Y轴
0
mm
Z轴
0
mm
A轴
0
°
设入终点
X轴
0
mm
A轴
0
°
洗枪/试枪1
洗枪/试枪2

/ 1 1 1 1

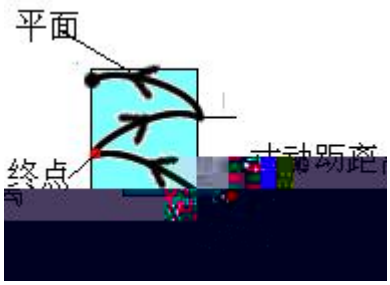
/ 2 2 2 2

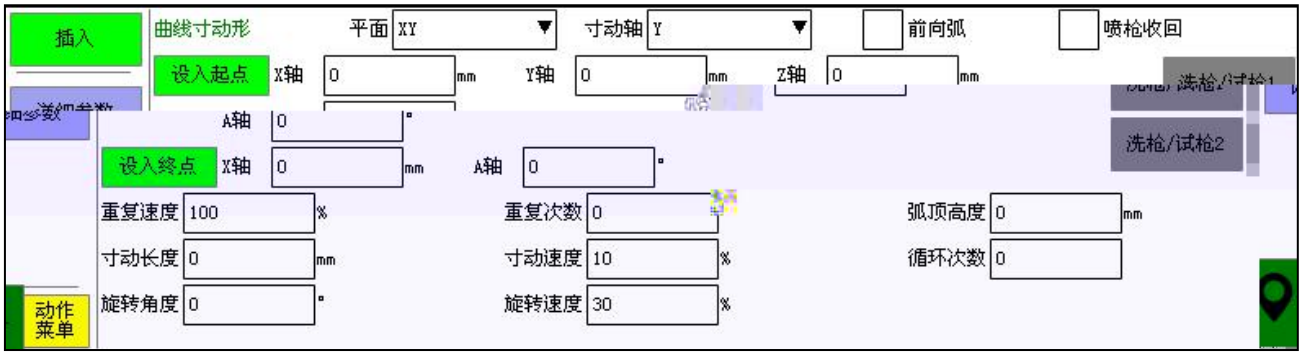

平面
寸动距离
终点
起点


插入
详细参数
曲线锯齿形
平面 XY
寸动轴 Y
喷枪收回
设入起点
X轴 0 mm
Y轴 0 mm
Z轴 0 mm
A轴 0 °
设入终点
X轴 0 mm
Y轴 0 mm
A轴 0 °
重复速度 100 %
弧顶高度 0 mm
循环次数 0
旋转速度 30 %
洗枪/试枪1
洗枪/试枪2
动作菜单

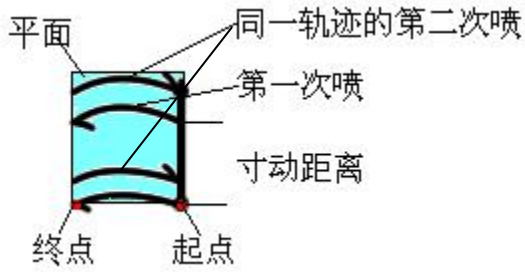
/ 1 1 1 1

/ 2 2 2 2

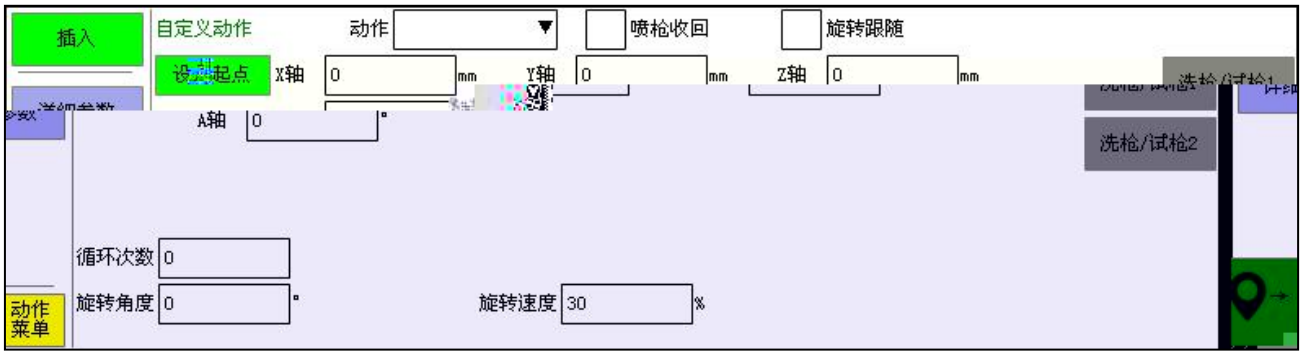


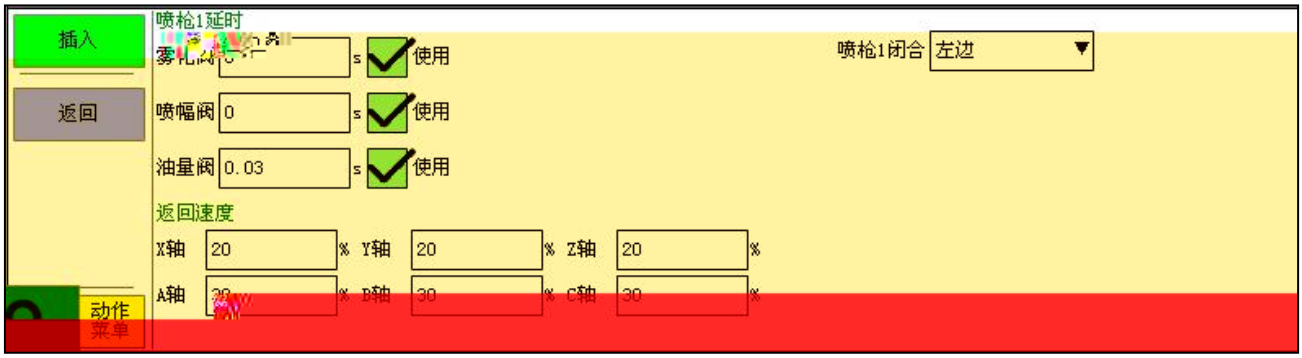

插入
曲线寸动形
平面
XY
寸动轴
Y
前向弧
喷枪收回
设入起点
X轴
0
mm
Y轴
0
mm
Z轴
0
mm
A轴
0
°
设入终点
X轴
0
mm
A轴
0
°
洗枪/试枪2
重复速度
100
%
重复次数
0
弧顶高度
0
mm
寸动长度
0
mm
寸动速度
10
%
循环次数
0
旋转角度
0
°
旋转速度
30
%
动作
菜单

/ 1M 1 1M 1M


平面
同一轨迹的第二次喷
第一次喷
寸动距离
终点
起点

DIY


插入
自定义动作
动作
喷枪收回
旋转跟随
设置起点
X轴
0
mm
Y轴
0
mm
Z轴
0
mm
A轴
0
°
洗枪/试枪2
循环次数
0
动作菜单
旋转角度
0
°
旋转速度
30
%


插入
返回
喷枪1延时
s
使用
喷枪1闭合
左边
喷幅阀
0
s
使用
油量阀
0.03
s
使用
返回速度
X轴
20
% Y轴
20
% Z轴
20
%
A轴
% B轴
30
% C轴
30
%
动作
菜单

“ ”

“ ”

“ ”

① ②

③

3.1.2.2

“ 轴动作 ”

√

“ ”

“ ” “ ”

“ ”

200 1000. 800 1000-200

1000

200 5% 1000 80% 0-800

80% 800-1000 5%

3.1.2.3

2D XY XZ YZ “ ”

3D “ ”

2D XZ XZ YZ “ ”

“ ”

3D “ ” “ ”

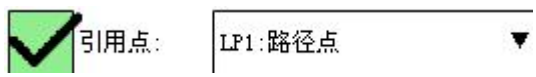
“ ”

“ ” “ ”

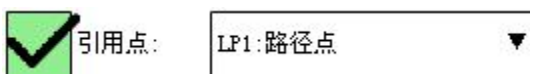
“ ” “ ”

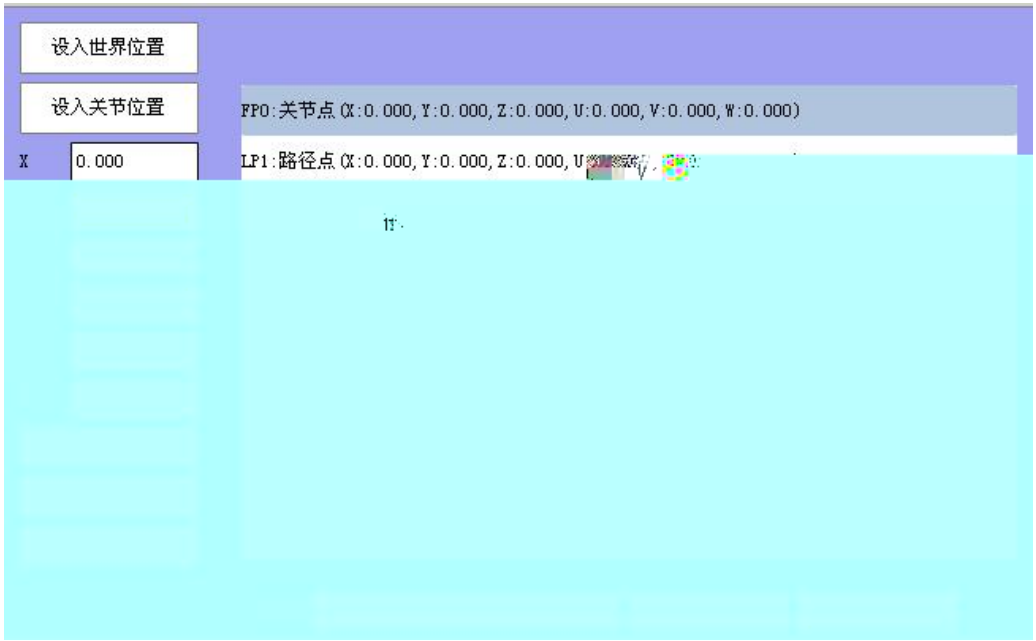
U,V,W

U,V,W



“ ”




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

“ ”

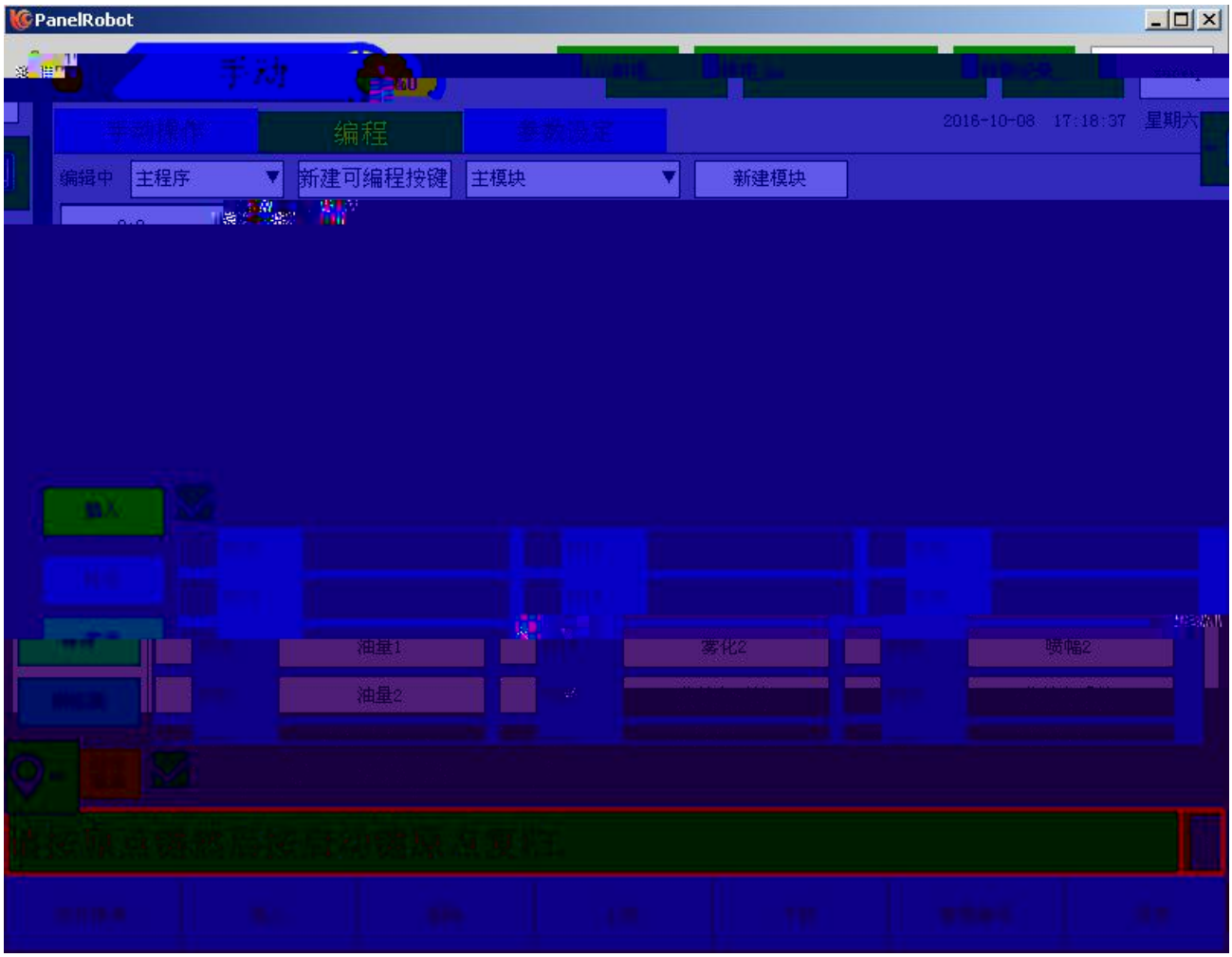
① ② ③

“ ”

“ ” “ ”

3.1.2.4

:

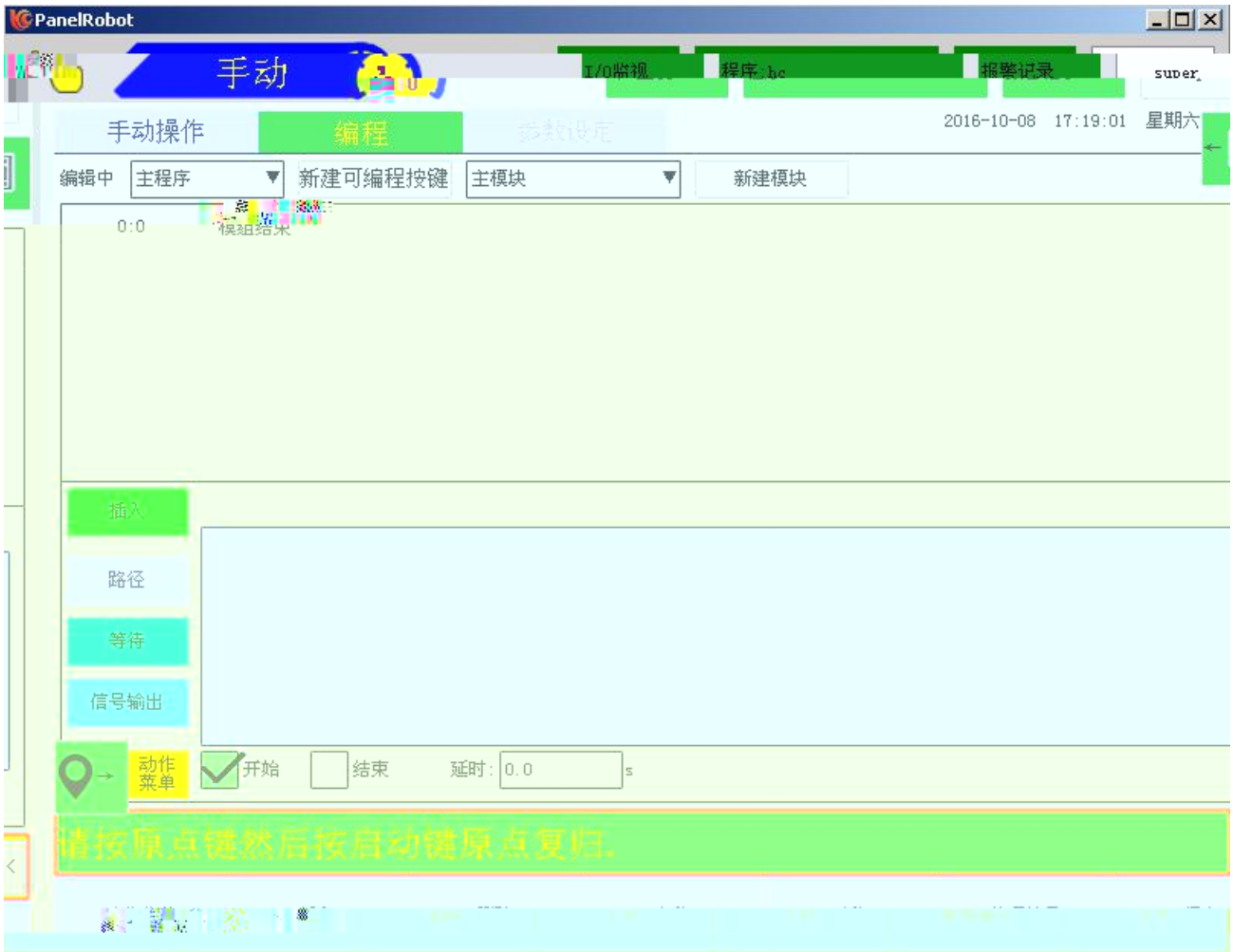

PanelRobot
编程
2016-10-08 17:18:37 星期六
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
油量1
雾化2
喷幅2
油量2

编辑中
子程序-1
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:1 等待:M010通 限时:5.0
1:2 等待:M010断 限时:1.0
2:3 输出:Y015通 延时:2.0
3:0 模组结束

3.1.2.5

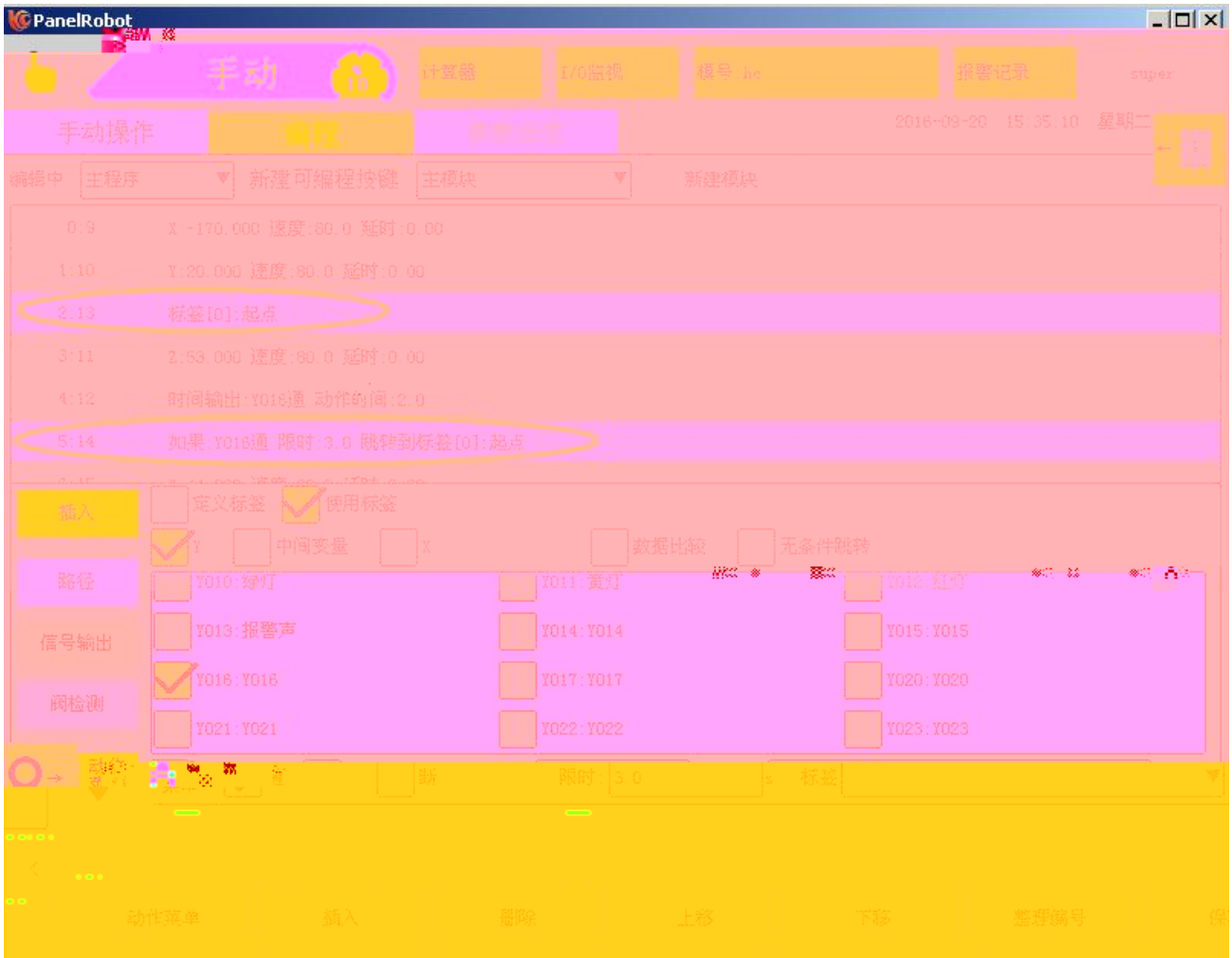
阀检测

:


PanelRobot
手动
I/O监视
程序
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-08 17:19:01 星期六
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
等待
信号输出
动作菜单
开始
结束
延时:
0.0
s
请按原点键然后按启动键原点复归.

3.1.2.6

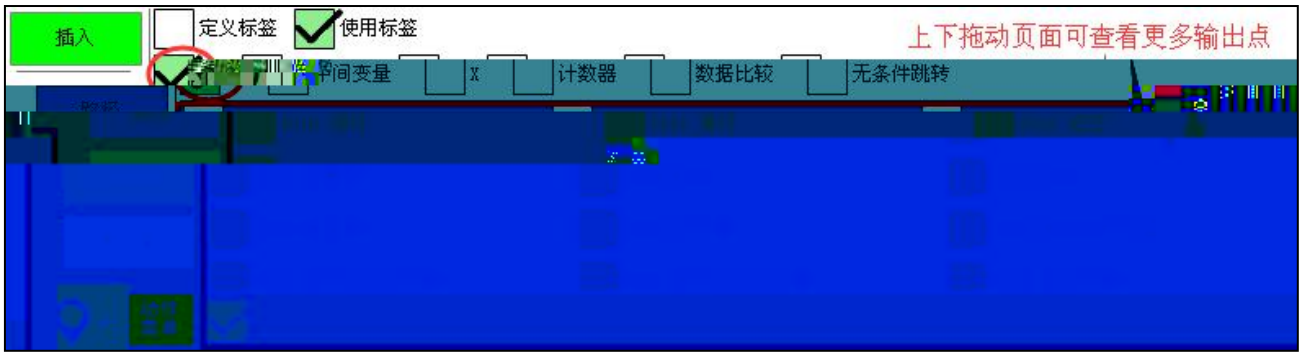
条件跳转

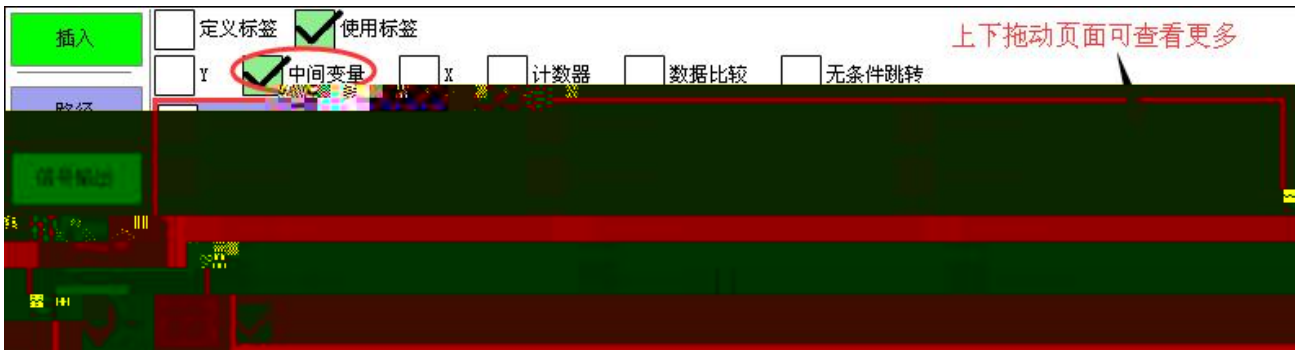

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
super
手动操作
2016-09-20 15:35:10 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:9 X:-170.000 速度:80.0 延时:0.00
1:10 Y:20.000 速度:80.0 延时:0.00
2:13 标签[0]:起点
3:11 Z:53.000 速度:80.0 延时:0.00
4:12 时间输出:Y016通 动作的间:2.0
5:14 如果 Y016通 限时 3.0 跳转到标签[0]:起点
插入
定义标签
使用标签
Y
中间变量
X
数据比较
无条件跳转
路径
Y010:绿灯
Y011:黄灯
Y012:红灯
信号输出
Y013:报警声
Y014:Y014
Y015:Y015
碰检测
Y016:Y016
Y017:Y017
Y020:Y020
Y021:Y021
Y022:Y022
Y023:Y023
限时
3.0
s
标签
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号

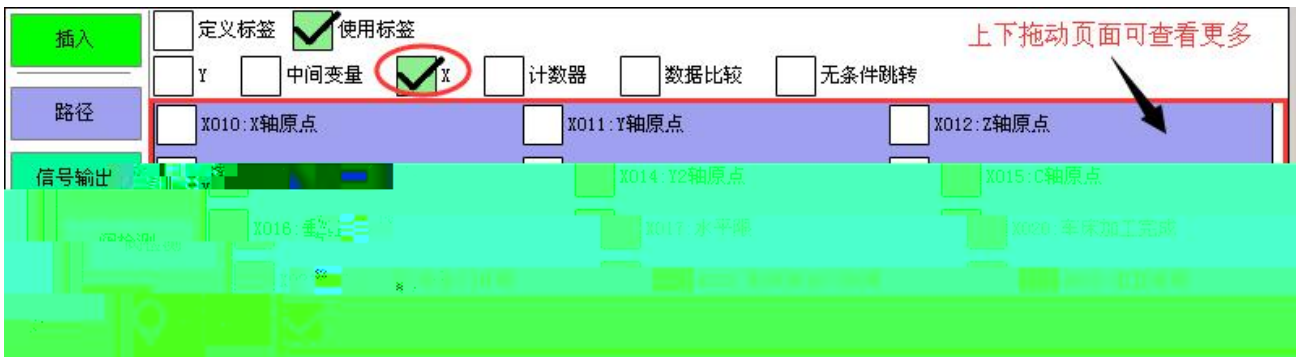
1 √ ” “ ”

2

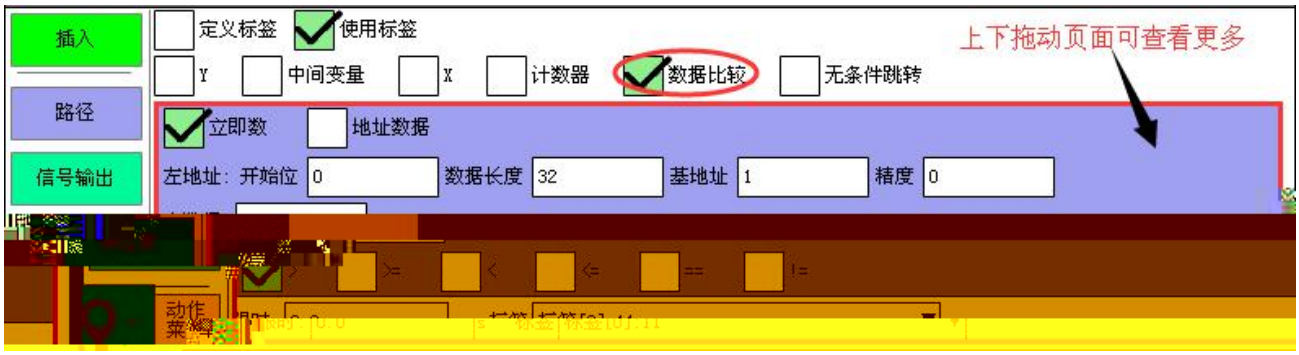
3 √ “ ”

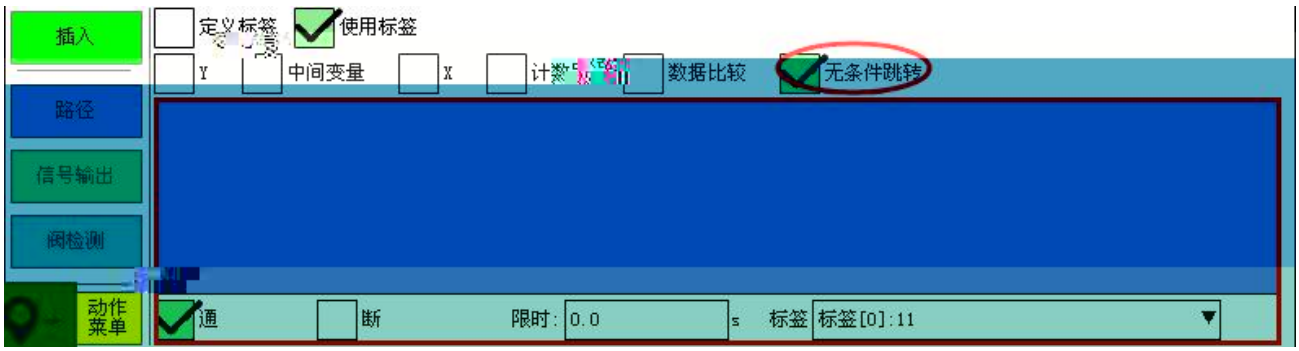

插入
定义标签
使用标签
上下拖动页面可查看更多输出点
中间变量
X
计数器
数据比较
无条件跳转


插入
定义标签
使用标签
上下拖动页面可查看更多
Y
中间变量
X
计数器
数据比较
无条件跳转


插入
定义标签
使用标签
上下拖动页面可查看更多
Y
中间变量
X
计数器
数据比较
无条件跳转
路径
信号输出
X010:X轴原点
X011:Y轴原点
X012:Z轴原点

插入
定义标签
使用标签
上下拖动页面可查看更多
Y
中间变量
X
计数器
数据比较
无条件跳转
路径
信号输出
阀检测
动作菜单
计数器[0][T:4][C:0]::计数器1
>=目标
<目标
自动清计数器
标签
标签[0]:11


插入
路径
信号输出
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
上下拖动页面可查看更多
立即数
地址数据
左地址：开始位
0
数据长度
32
基地址
1
精度
0
动作菜单


插入
路径
信号输出
阀检测
定义标签
使用标签
Y
中间变量
X
数据比较
无条件跳转
动作菜单
通
断
限时：
0.0
s
标签
标签[0]:11

4

3.1.2.7

等待

:

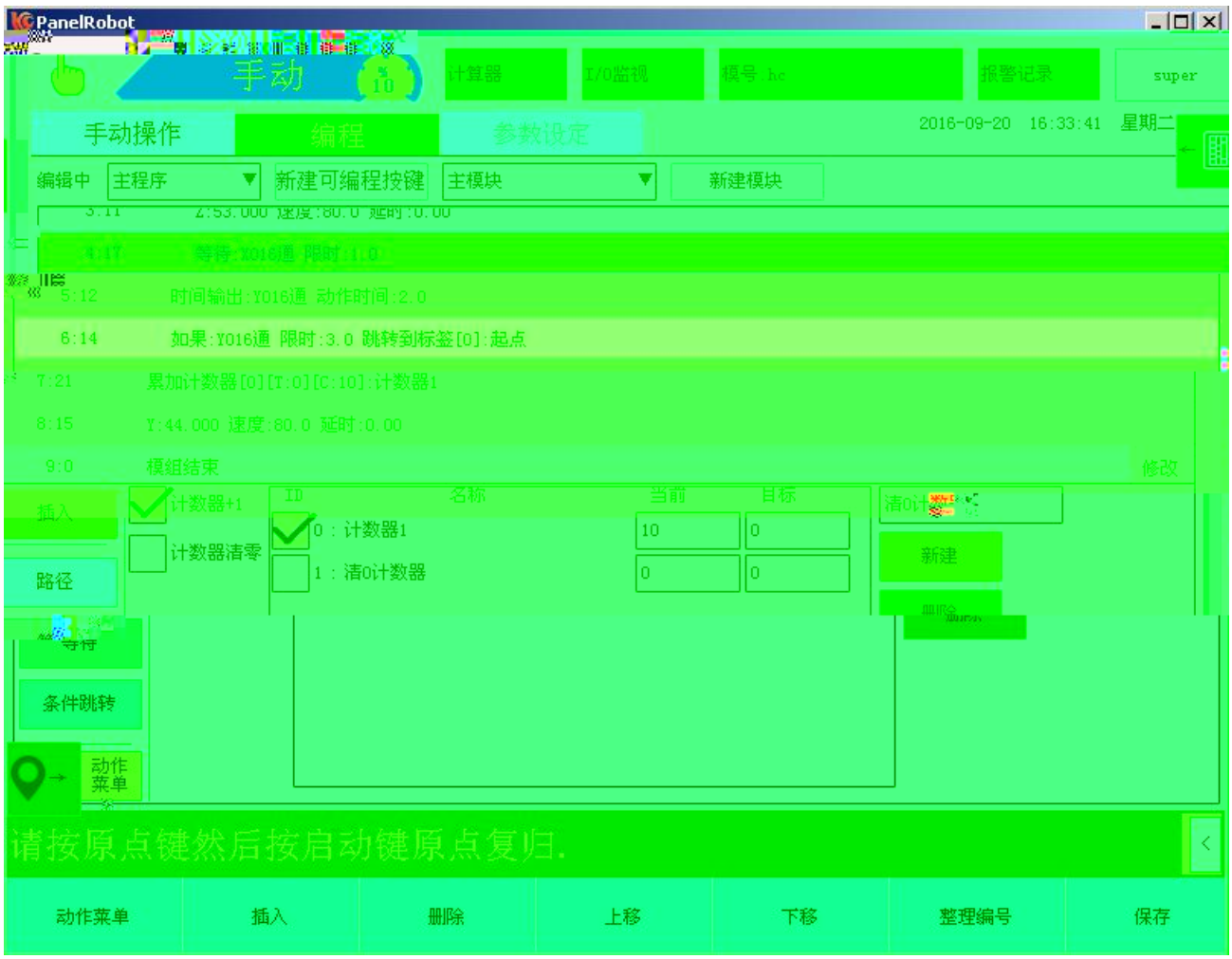
PanelRobot
手动
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-08 17:28:11 星期六

ON OFF

3.1.2.8

计数器

:

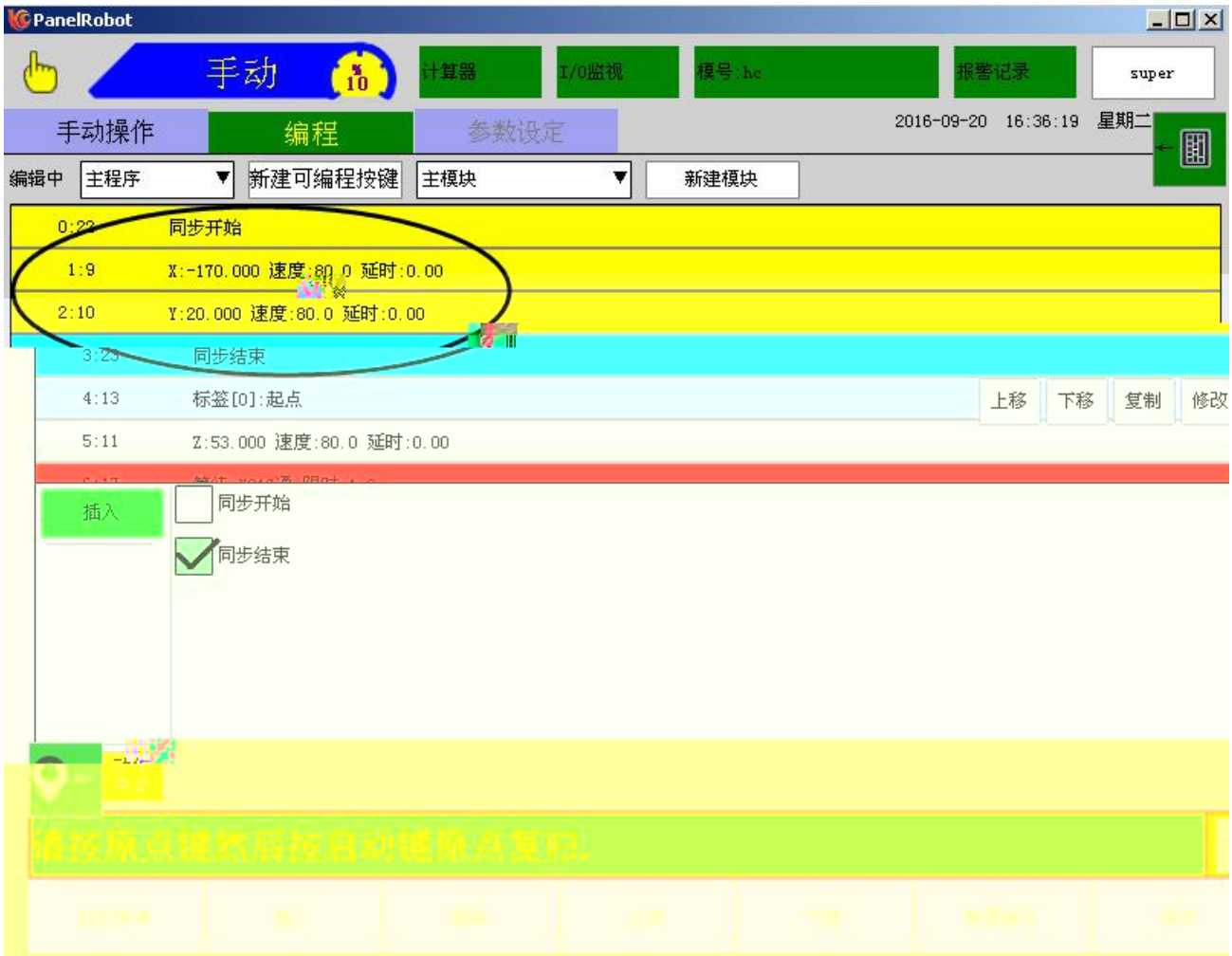

PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-09-20 16:33:41 星期二
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
5:12 时间输出:Y016通 动作时间:2.0
6:14 如果:Y016通 限时:3.0 跳转到标签[0]:起点
7:21 累加计数器[0][T:0][C:10]:计数器1
8:15 Y:44.000 速度:80.0 延时:0.00
9:0 模组结束
修改
插入
路径
条件跳转
动作菜单
计数器+1
计数器清零
ID
名称
当前
目标
0 : 计数器1
1 : 清0计数器
新建
请按原点键然后按启动键原点复归.
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

① 1 ②

2

3.1.2.9

同步 :


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 16:36:19 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
X:-170.000 速度:80.0 延时:0.00
Y:20.000 速度:80.0 延时:0.00
同步结束
标签[0]:起点
上移
下移
复制
Z:53.000 速度:80.0 延时:0.00
插入
同步开始
同步结束

1

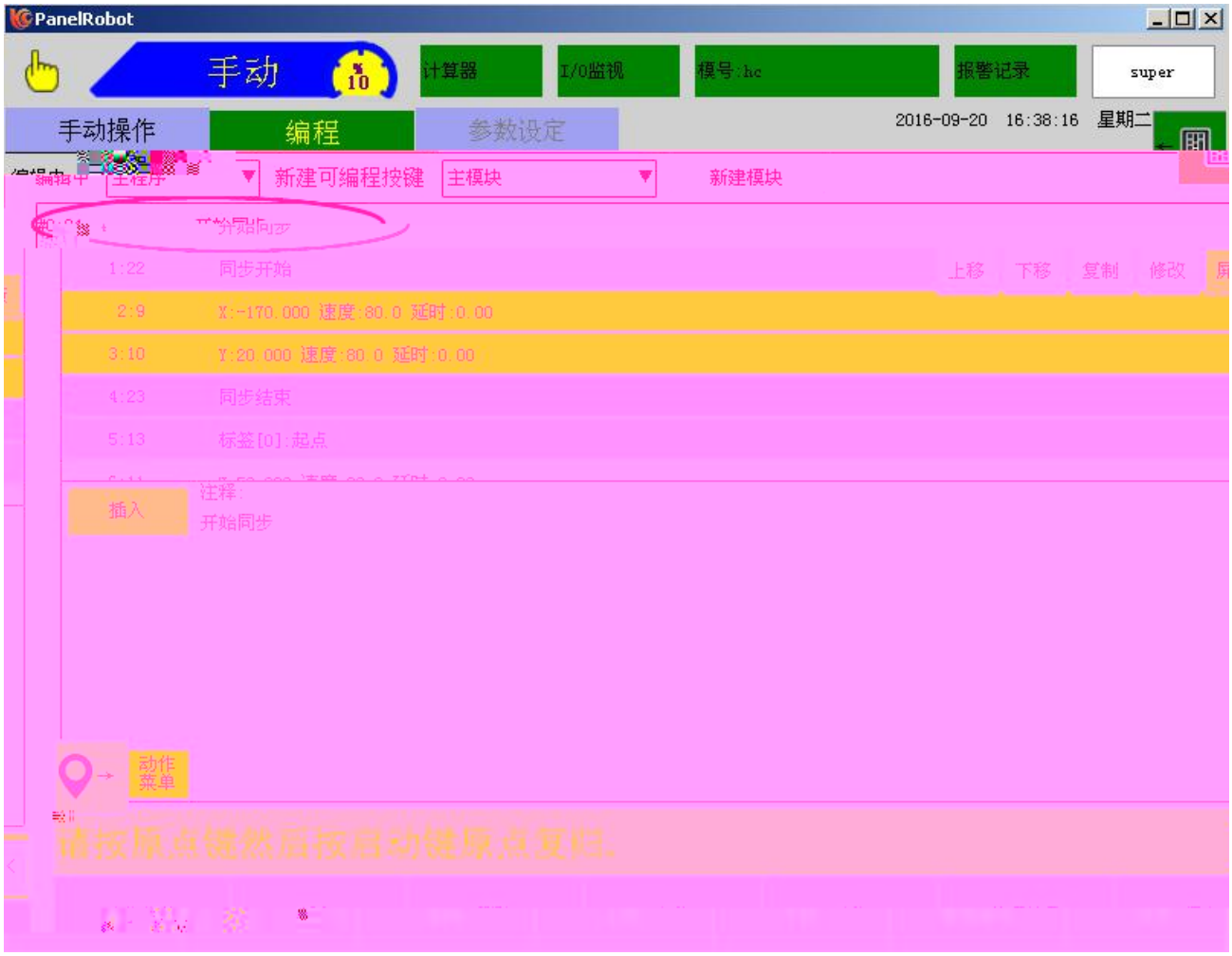
2

3

3.1.2.10

注释

:


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 16:38:16 星期二
新建可编程按键
主模块
新建模块
1:22 同步开始
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
4:23 同步结束
5:13 标签[0]:起点
上移
下移
复制
修改
插入
注释:
开始同步
动作菜单
请按原点键然后按启动键原点复归。

3.1.2.11

堆叠

PanelRobot
手动
I/O监视
程序:default
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-06-13 15:56:56 星期一
0:0
模组结束
修改
插入
使用堆叠
定义堆叠
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

① ② ③

① ② ③

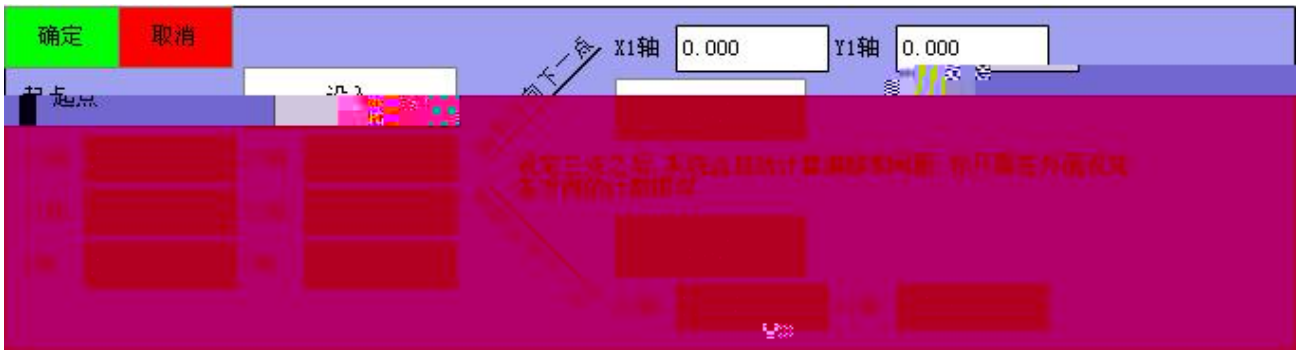
① ②

Z

1 “ ”

2 “ ”

①



②

+

-

使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:一般
新建
复制
删除
保存
设入
使用偏移
三点法设定
0
Y2轴
0
Y方向:间距
0
,计数
4
0
C轴
0
Z方向:间距
10.000
,计数
4

①“ ” 1 ②

√“ ” “ ”

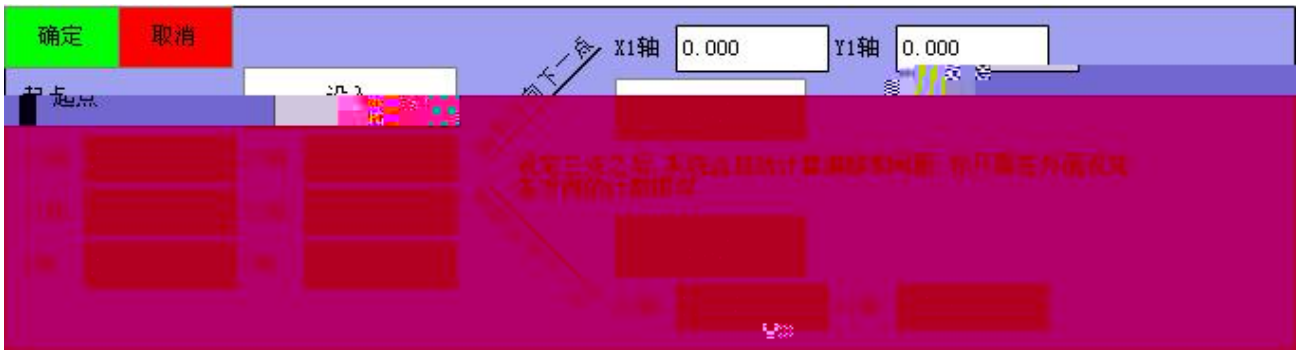
“ ”

Z

1 “ ”

2 “ ”

①



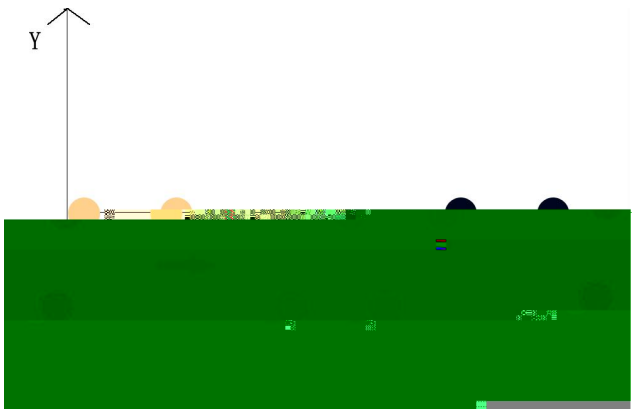
②

+

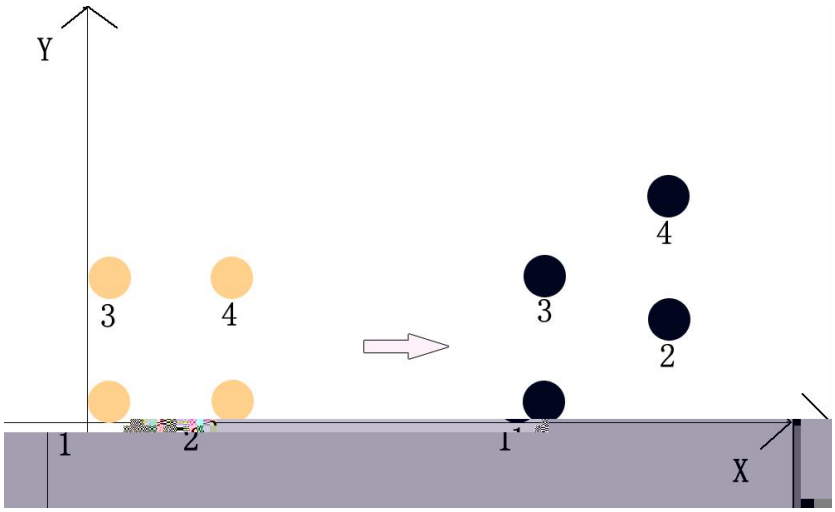
-

X,Y

X X



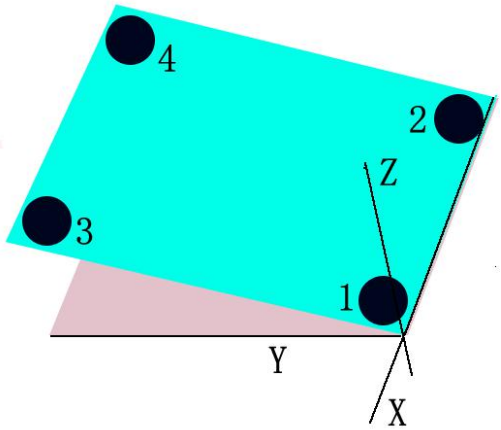
Y X

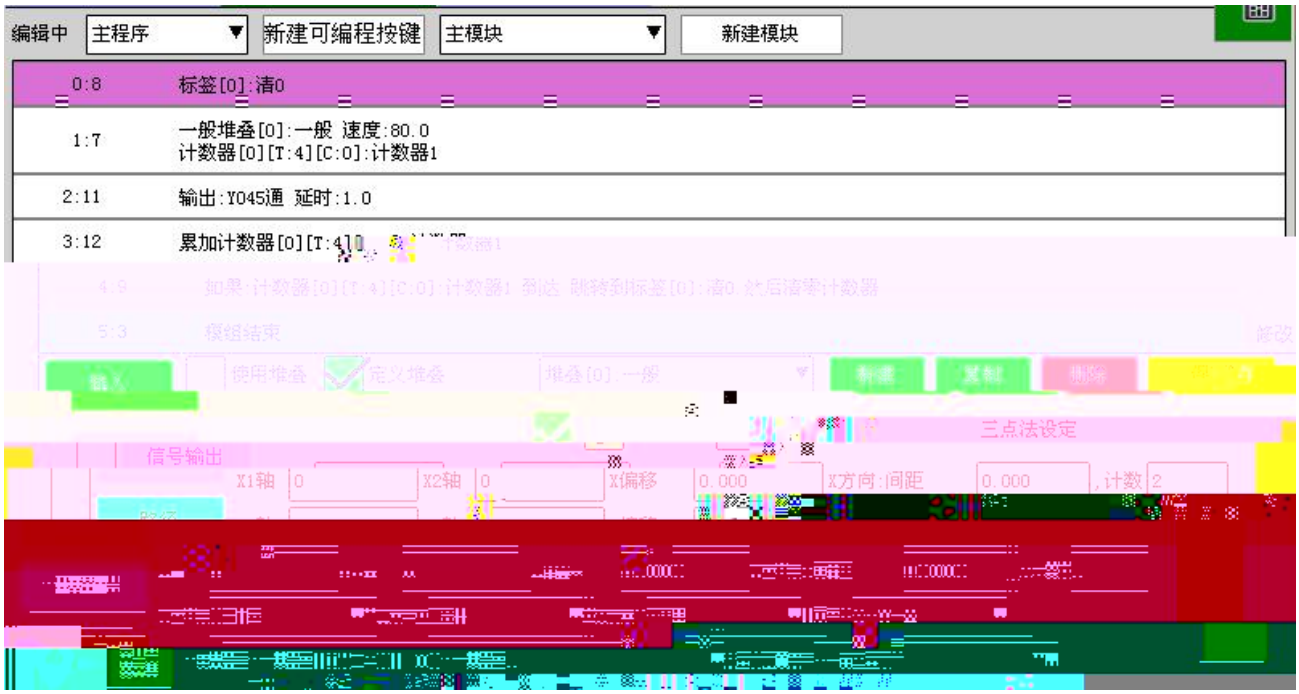


① “ ” 1 ②

√ “ ” “ ”

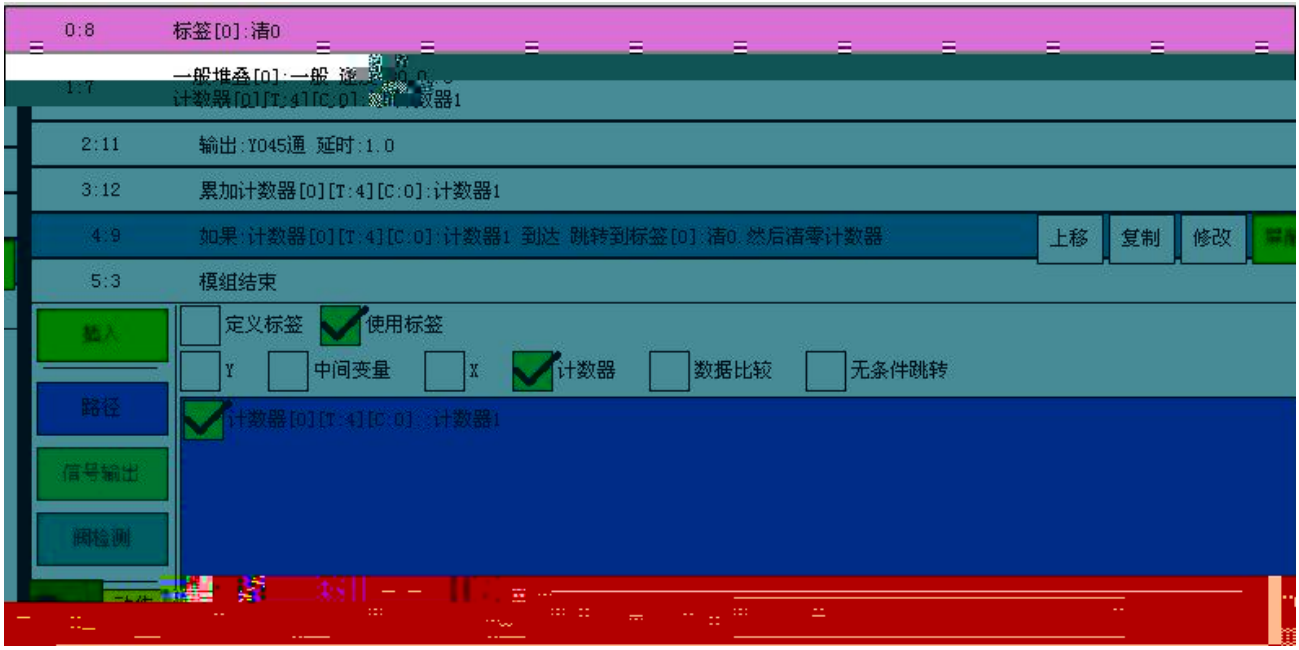
“ ”


4
2
Z
3
1
Y
X

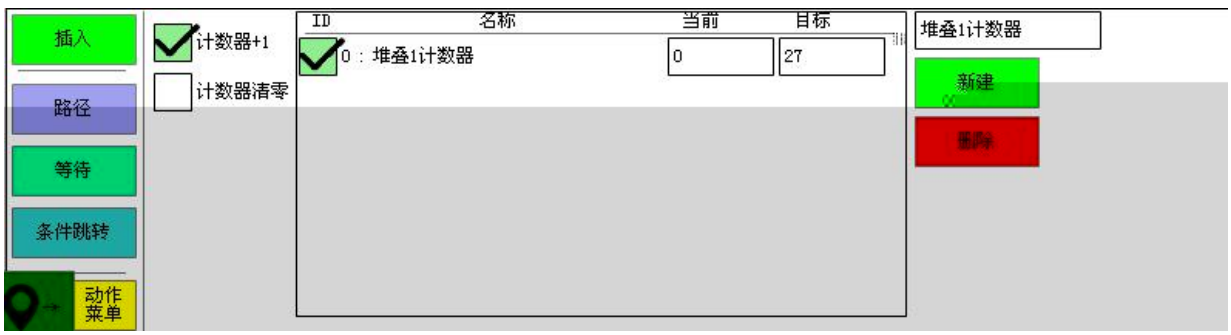

编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:8
标签[0]:清0
1:7
一般堆叠[0]:一般 速度:80.0
计数器[0][T:4][C:0]:计数器1
2:11
输出:Y045通 延时:1.0
3:12
累加计数器[0][T:4]0
4:9
如果:计数器[0][T:4][C:0]:计数器1 到达 跳转到标签[0]:清0 然后清零计数器
5:3
模组结束
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:一般
新建
复制
删除
三点法设定
信号输出
X1轴
0
X2轴
0
X偏移
0.000
X方向:间距
0.000
计数
2

1 1

2

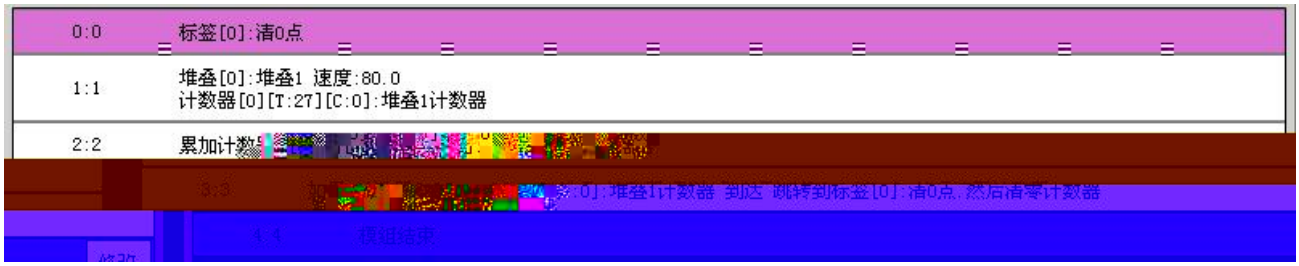

0:8
标签[0]:清0
1:7
2:11
输出:Y045通 延时:1.0
3:12
累加计数器[0][T:4][C:0]:计数器1
4:9
如果:计数器[0][T:4][C:0]:计数器1 到达 跳转到标签[0]:清0.然后清零计数器
上移
复制
修改
5:3
模组结束
插入
定义标签
使用标签
Y
中间变量
X
计数器
数据比较
无条件跳转
路径
计数器[0][T:4][C:0]:计数器1
信号输出
脚检测

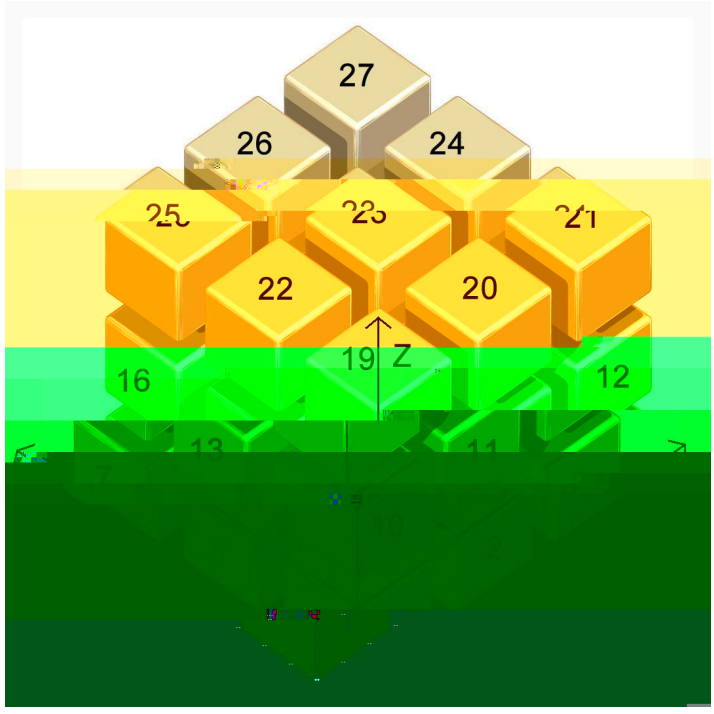
“ ”


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

0

使用堆叠
定义堆叠
堆叠[0]:堆叠1
保存
设入
路径
计数器
X
0.000
0.000
X方向:间距
120.000
计数
3
Y
0.000
V
0.000
Y方向:间距
120.000
计数
Z
0.000
W
0.000
Z方向:间距
120.000
计数
3


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
累加计数
模组结束


27
26
24
25
23
21
22
20
19
Z
16
12
13
11

1 “ ”

2 “ → ”

3 “ ”

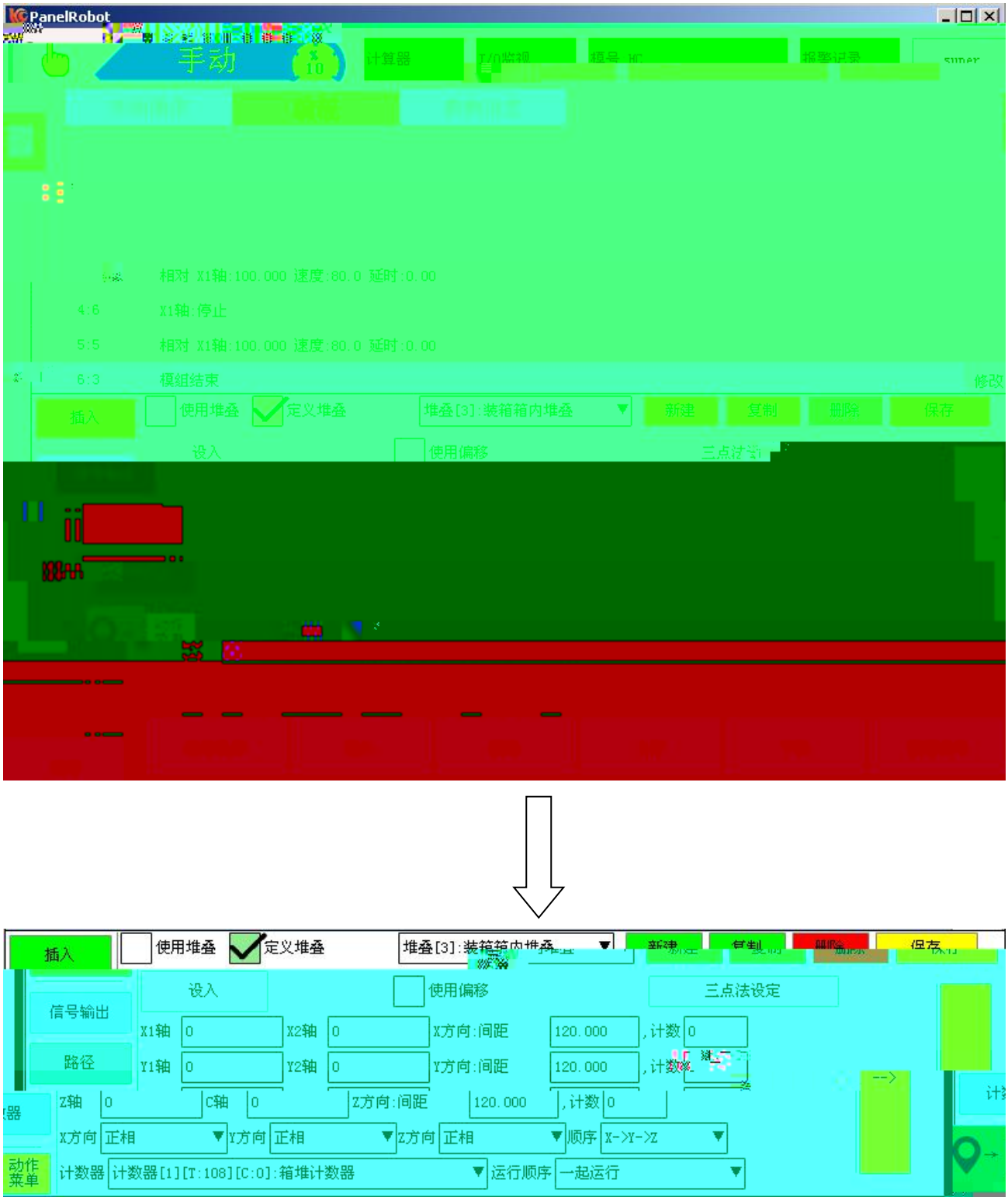
4

5 “ → ”

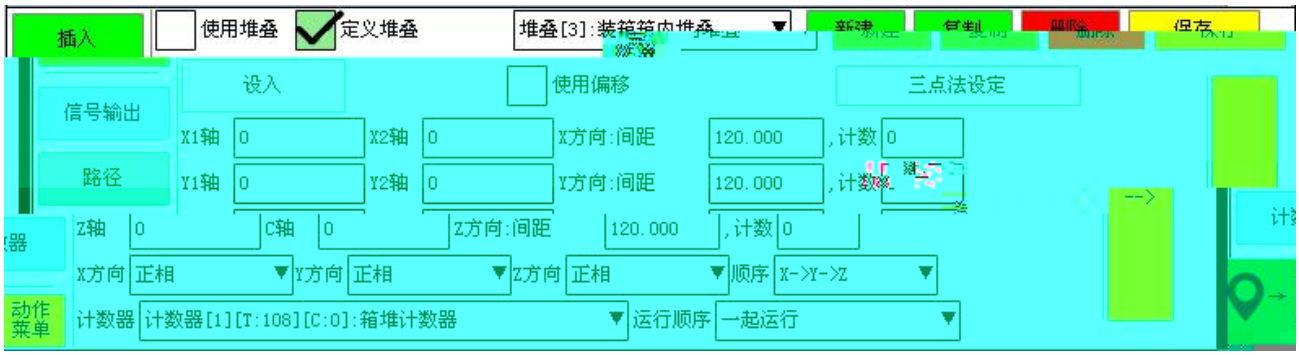
6

7 √

“ ”


PanelRobot
手动
计算器
相对 X1轴:100.000 速度:80.0 延时:0.00
X1轴:停止
相对 X1轴:100.000 速度:80.0 延时:0.00
模组结束
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
使用偏移
三点法设定
信号输出
路径
X1轴 0
X2轴 0
X方向:间距 120.000 ,计数 0
Y1轴 0
Y2轴 0
Y方向:间距 120.000 ,计数
Z轴 0
C轴 0
Z方向:间距 120.000 ,计数 0
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[1][T:108][C:0]:箱堆计数器
运行顺序 一起运行

“ ”

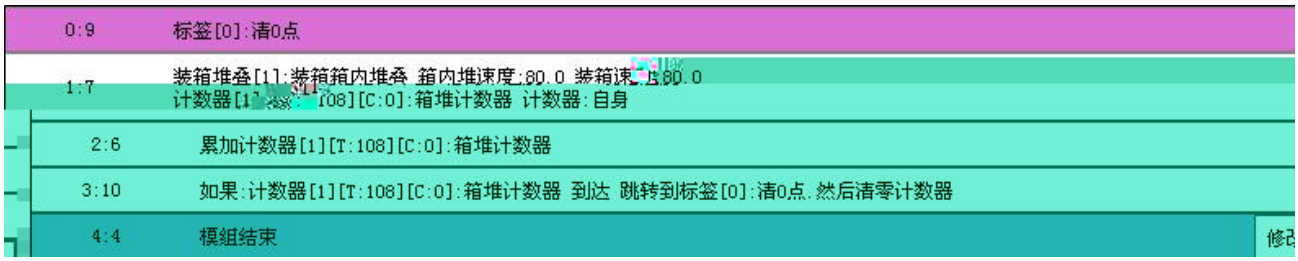


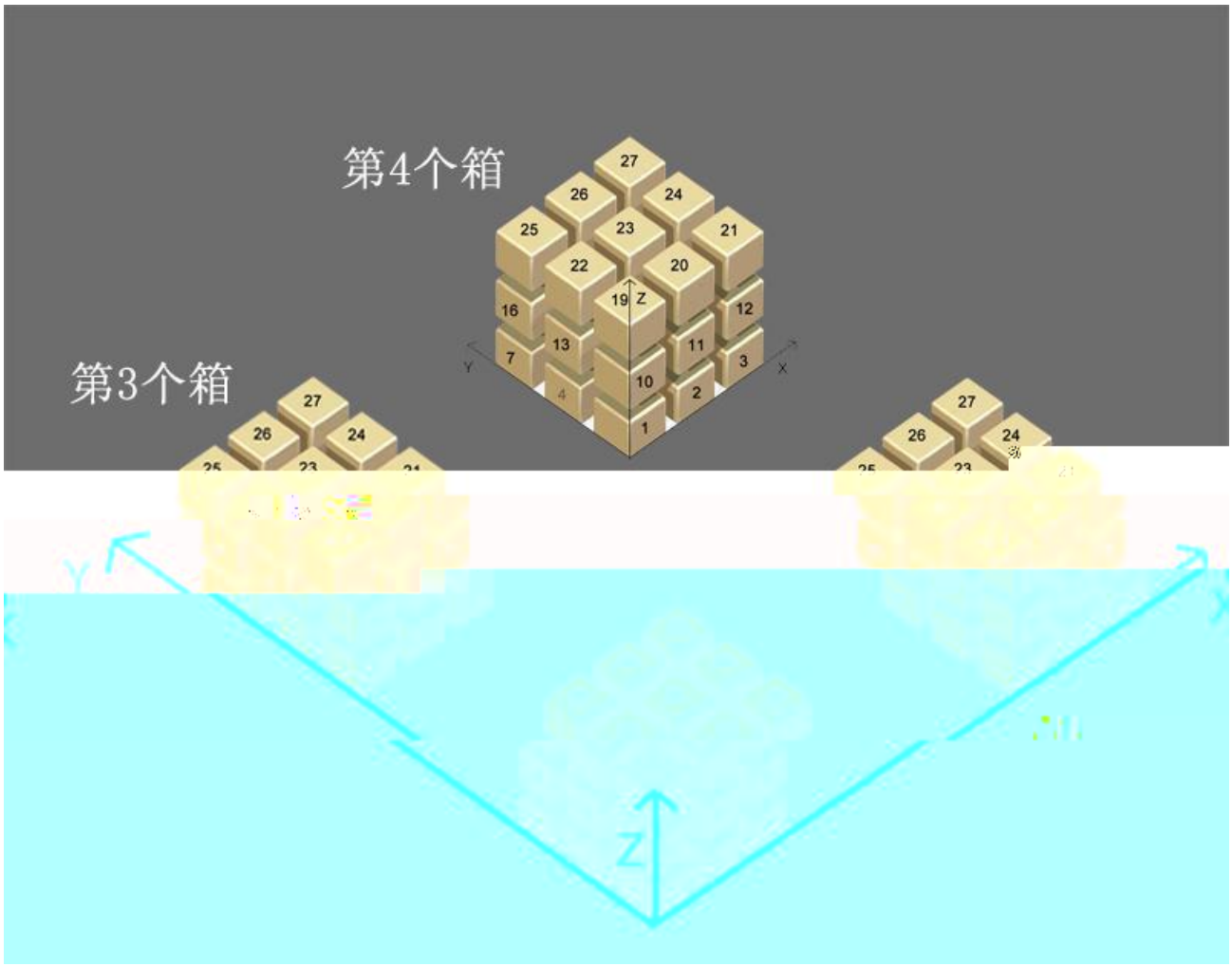
1 4

2 X 2 Y 2 Z 0

X

3 500mm, 0mm


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[1][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


第4个箱
第3个箱
Z
Y
X

1 “ ”

2 “ ”

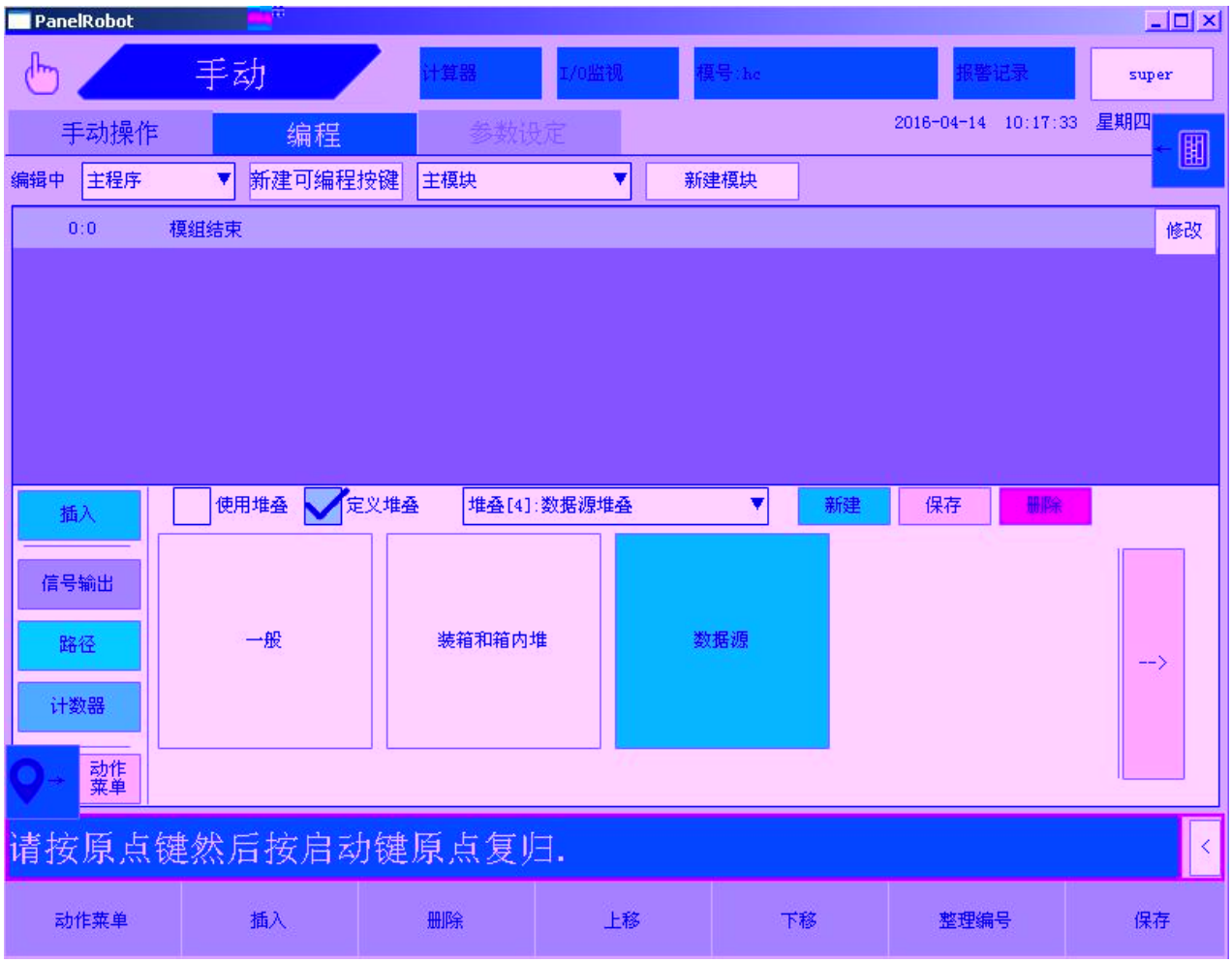
3 “ ”

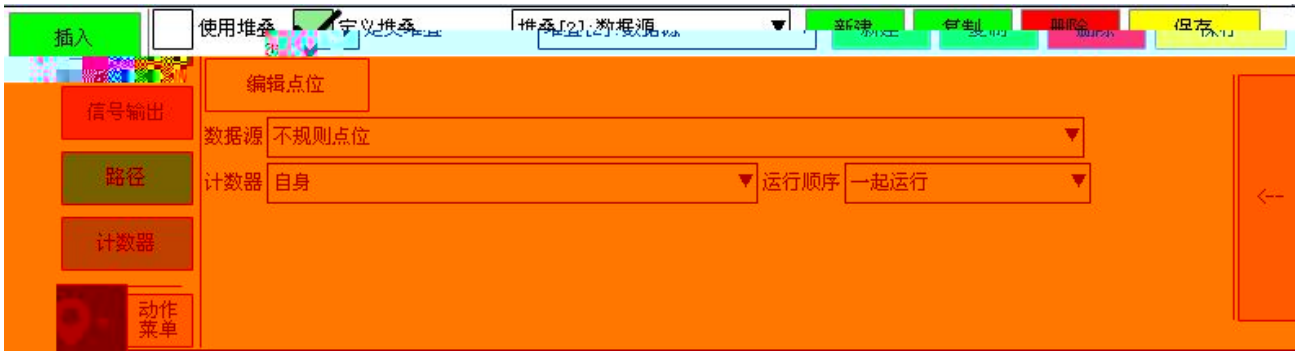
4 ①

②

5 √

“ ”


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
2016-04-14 10:17:33 星期四
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
插入
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[4]:数据源堆叠
新建
保存
删除
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
编辑点位
信号输出
数据源
不规则点位
路径
计数器
自身
运行顺序
一起运行
计数器
动作
菜单

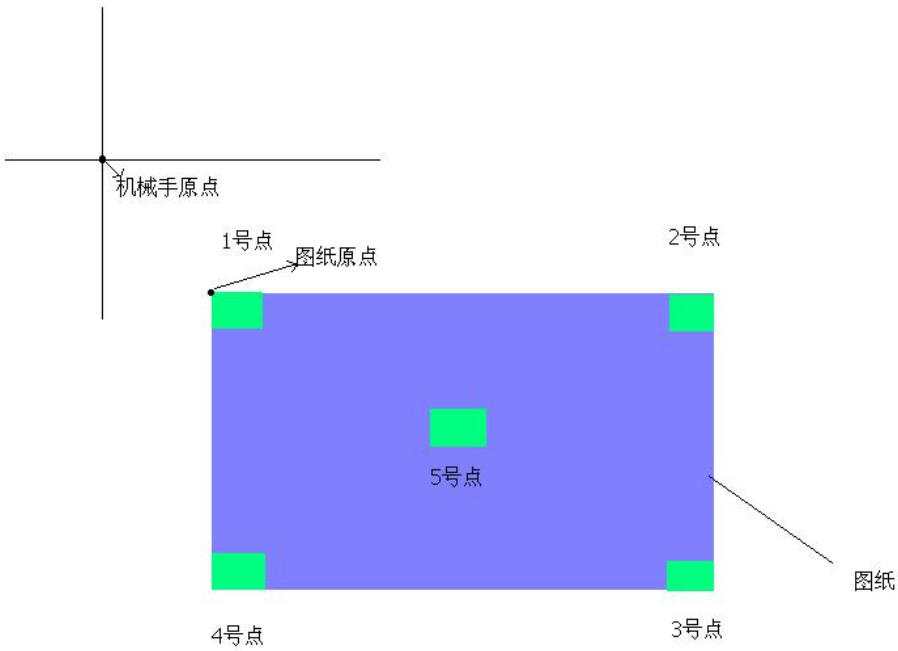
“ ”

总共:5
关闭
设入
同步替换

1 5

总共:5
关闭
设入
同步替换
X1轴
0.000
Y1轴
0.000
Z轴
0.000
X2轴
0.000
Y2轴
0.000
C轴
位置1: (X1轴:0.000, Y1轴:0.000, Z轴:0.000, X2轴:0.000, Y2轴:0.000, C轴:0.000)
位置2: (X1轴:100.000, Y1轴:100.000, Z轴:22.000, X2轴:33.000, Y2轴:0.000, C轴:0.000)
位置3: (X1轴:50.000, Y1轴:66.000, Z轴:44.000, X2轴:33.000, Y2轴:0.000, C轴:0.000)
位置4: (X1轴:66.000, Y1轴:66.000, Z轴:65.000, X2轴:14.000, Y2轴:0.000, C轴:0.000)
位置5: (X1轴:414.000, Y1轴:66.000, Z轴:58.000, X2轴:14.000, Y2轴:364.000, C轴:0.000

2


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
信号输出
路径
计数器
动作
菜单
使用堆叠
定义堆叠
堆叠[2]:数据源
新建
复制
删除
保存
位置和相似度
只有相似度
数据源
www.geforcevision.com.cam::GeforceVision-Cam::[HID:100]
计数器
自身
运行顺序
一起运行
<--

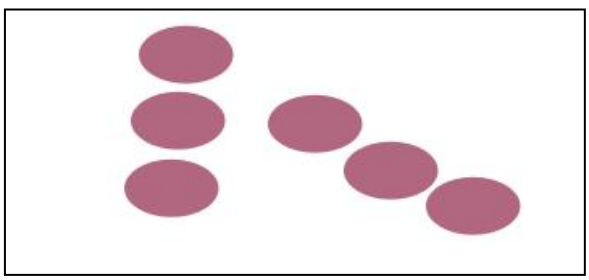
6

1 “ ”

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[2]:数据原堆叠
新建
保存
删除
编辑点位
计数器
不规则点位
www.geforcevision.com.cam::GeforceVision-Cam::[HID:100]
<--

2

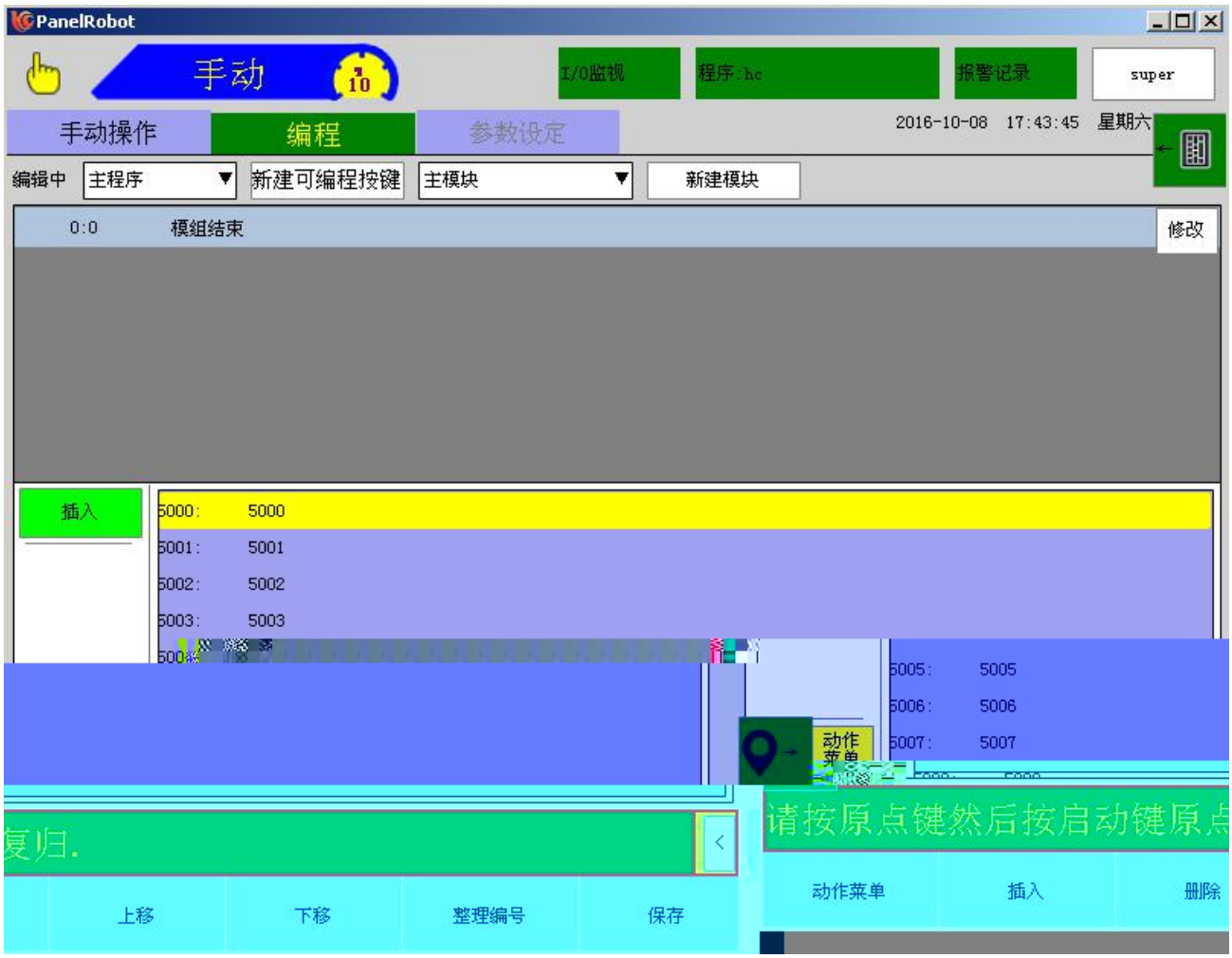
3



3.1.2.12

自定义报警

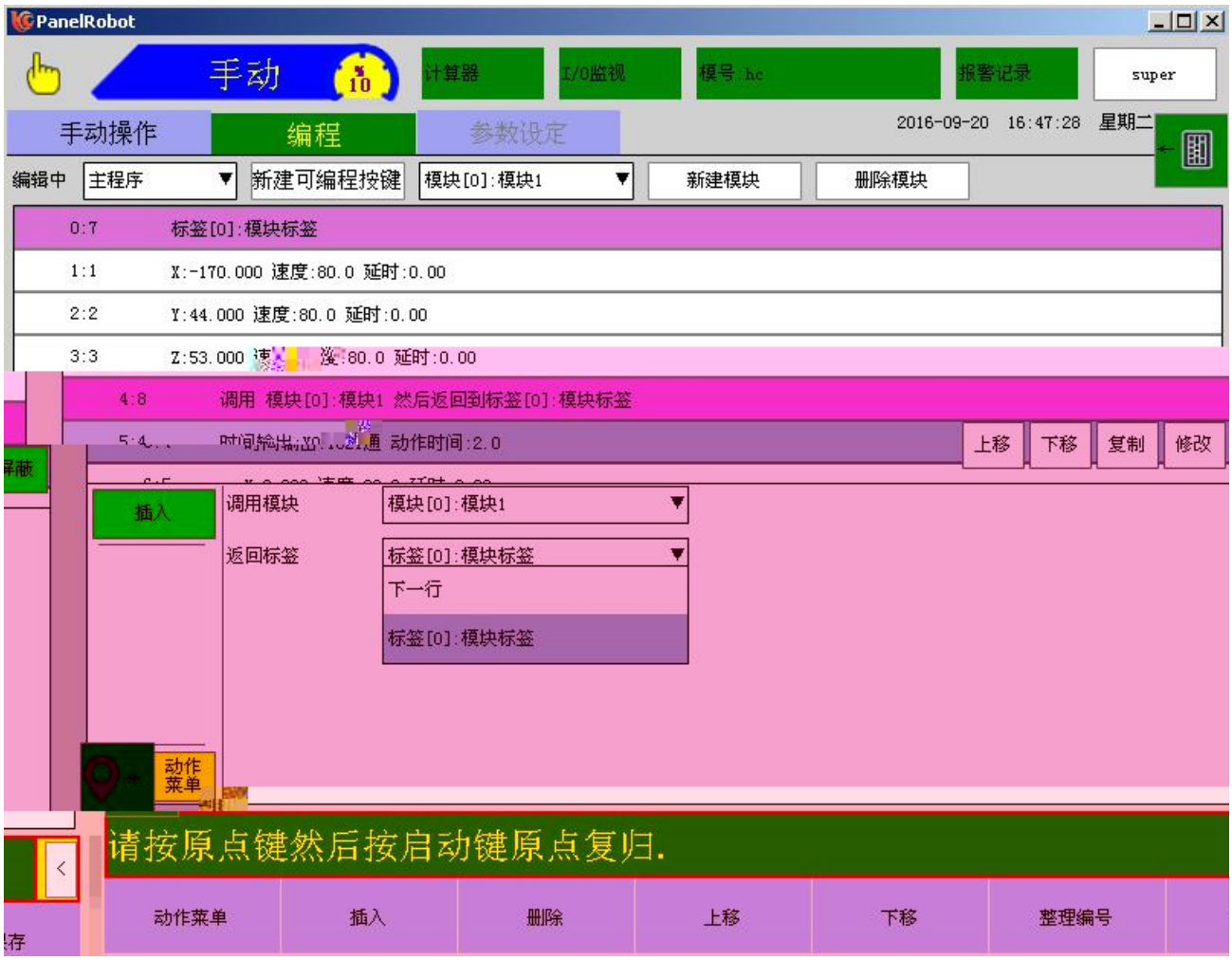
:


PanelRobot
手动
10
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-08 17:43:45 星期六
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
插入
5000: 5000
5001: 5001
5002: 5002
5003: 5003
5005: 5005
5006: 5006
5007: 5007
动作菜单
复归.
请按原点键然后按启动键原点
上移
下移
整理编号
保存
动作菜单
插入
删除

3.1.2.13

模块

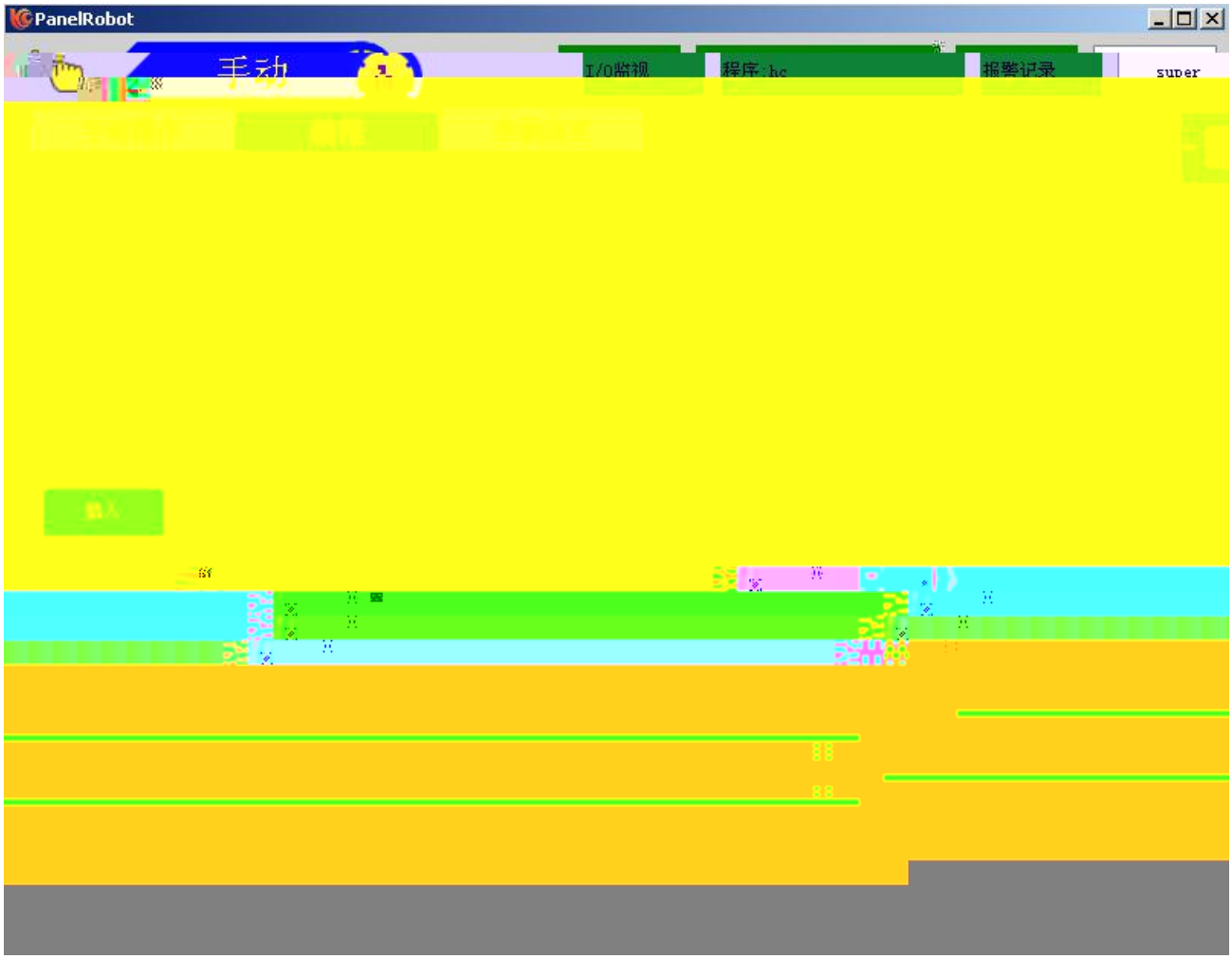
:


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
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

“ ” “ ”

3.1.2.14

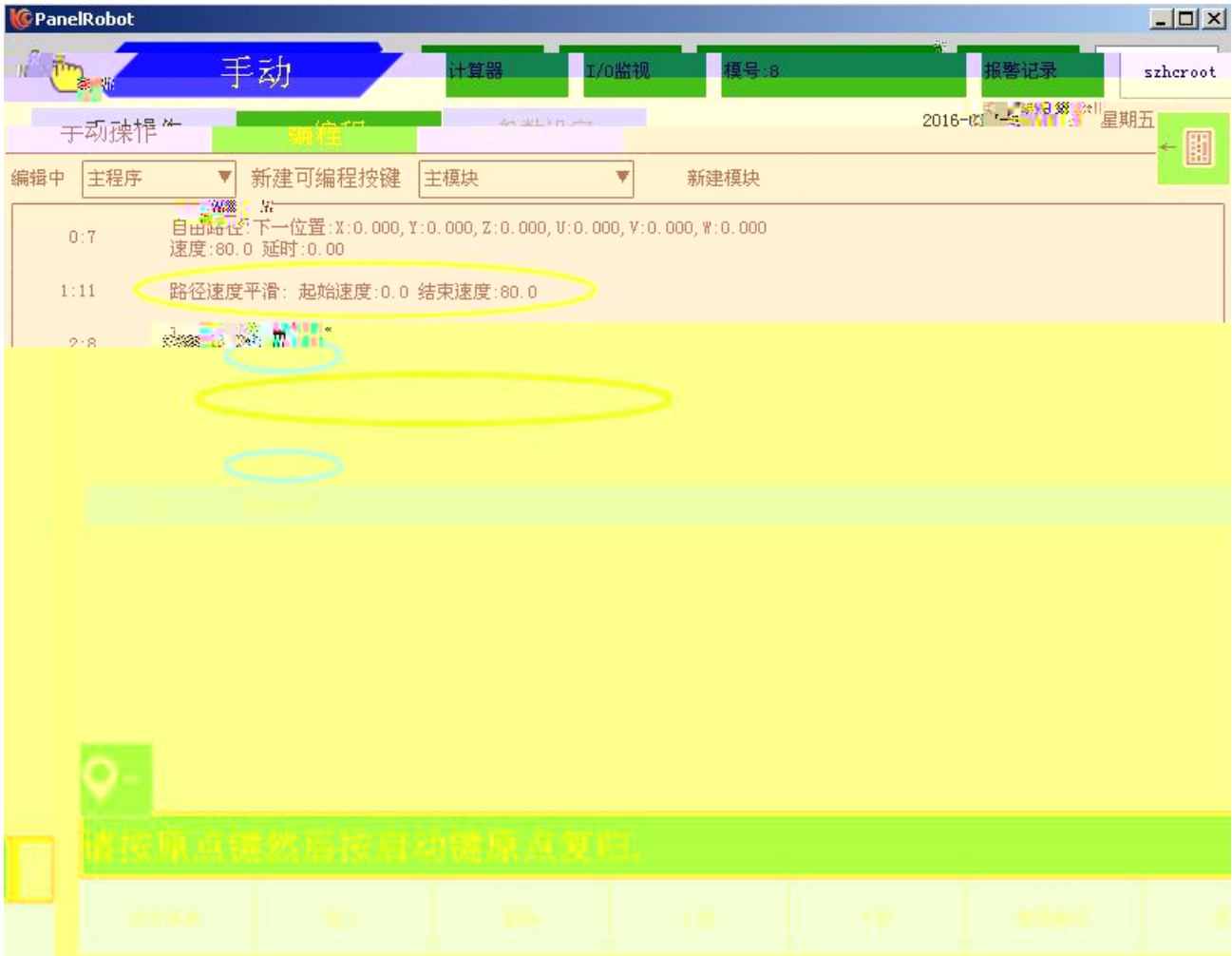
:



3.1.2.15

路径速度

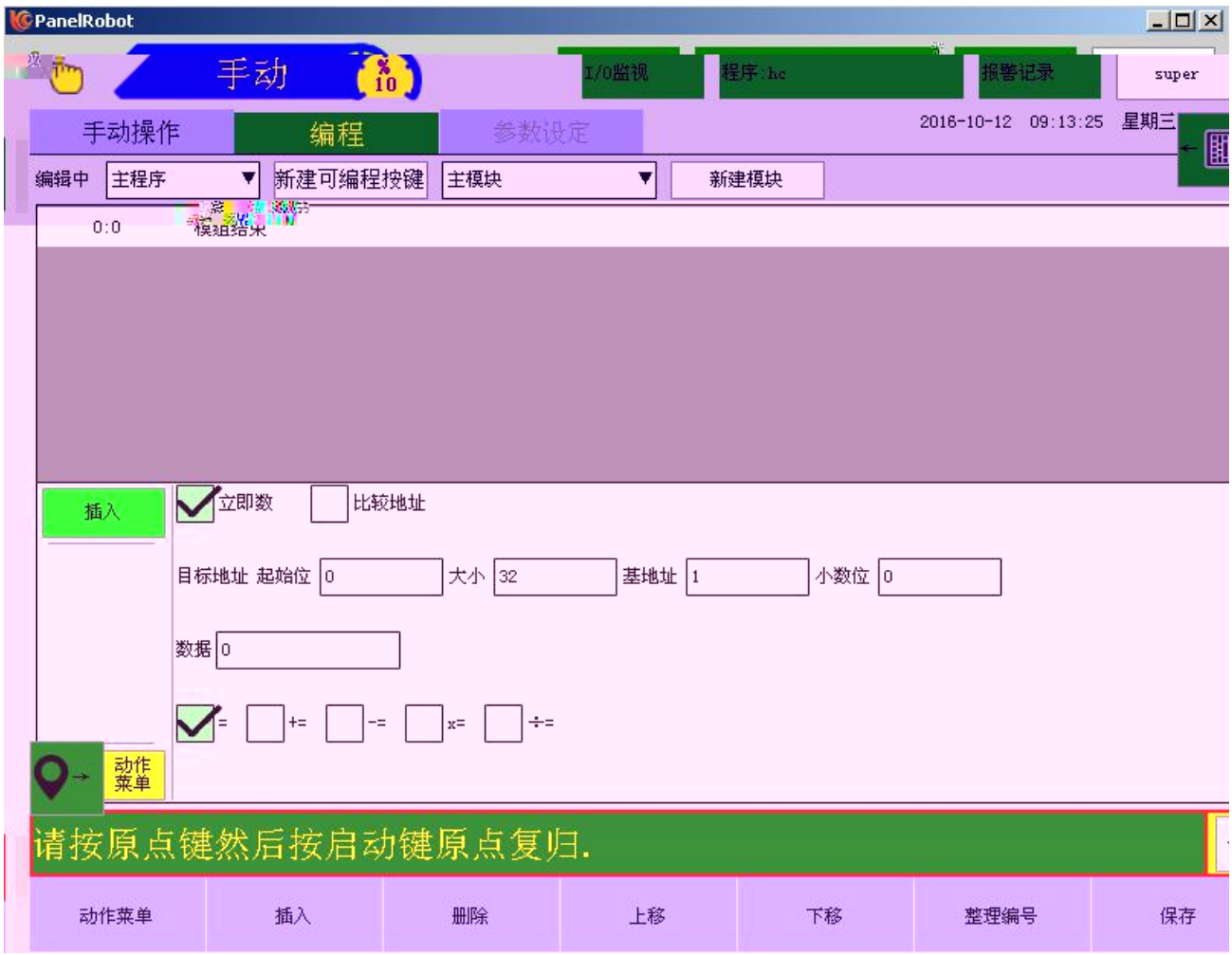
:


PanelRobot
手动
计算器
I/O监视
模号:8
报警记录
szhcroot
星期五
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:7
速度:80.0 延时:0.00
1:11
路径速度平滑: 起始速度:0.0 结束速度:80.0

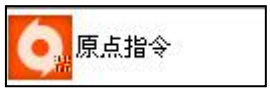
3.1.2.16

数据命令

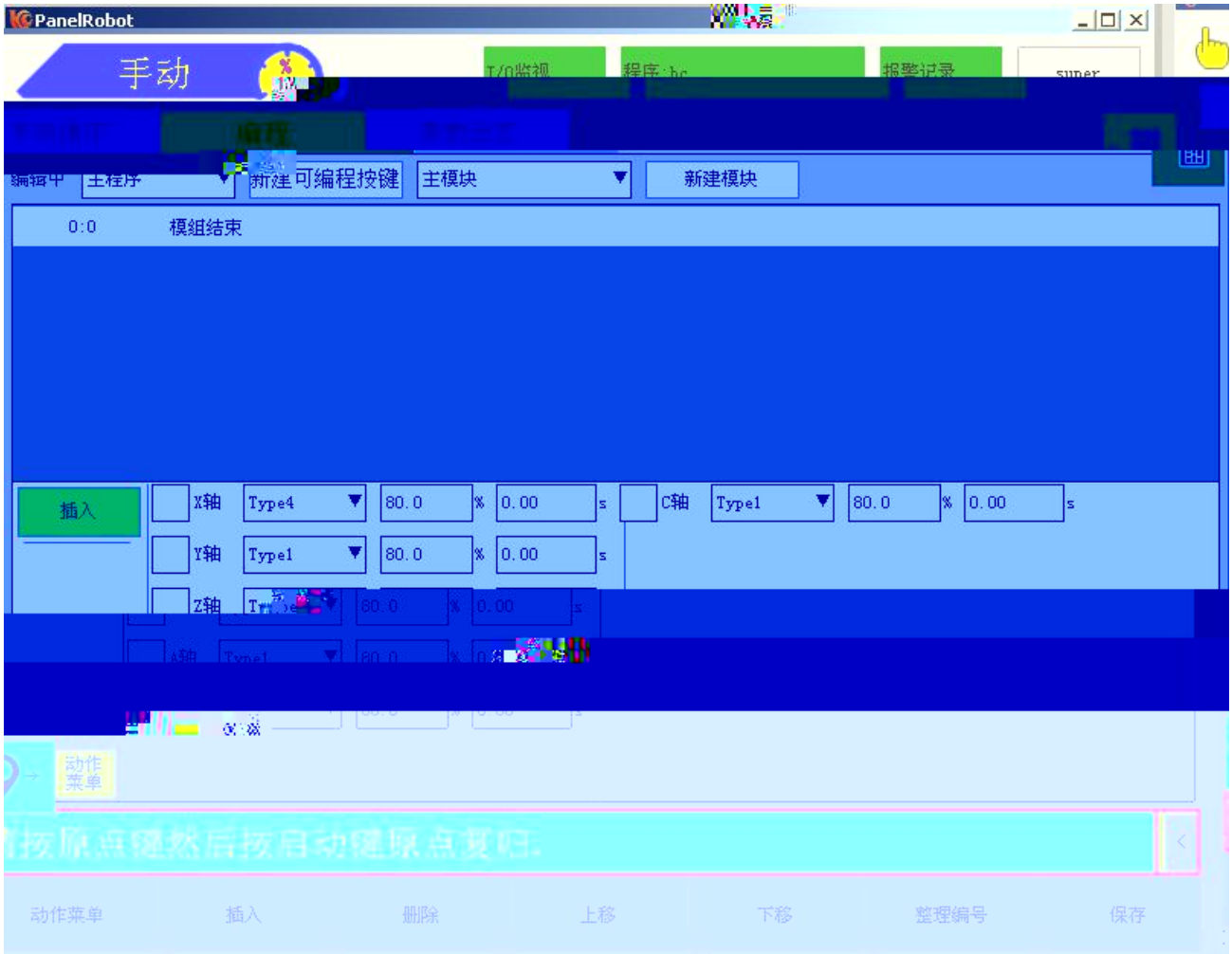
:

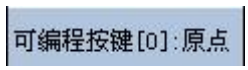

PanelRobot
手动
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-12 09:13:25 星期三
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结果
插入
立即数
比较地址
目标地址 起始位
0
大小
32
基地址
1
小数位
0
数据
0
=
+=
-=
x=
÷=
动作菜单
请按原点键然后按启动键原点复归.
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

3.1.2.17


原点指令

:


PanelRobot
手动
新建可编程按键
主模块
新建模块
0:0
模组结束
插入
X轴
Type4
80.0
0.00
C轴
Type1
Y轴
Z轴
动作菜单
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存


可编程按键[0]:原点

“ ”

1

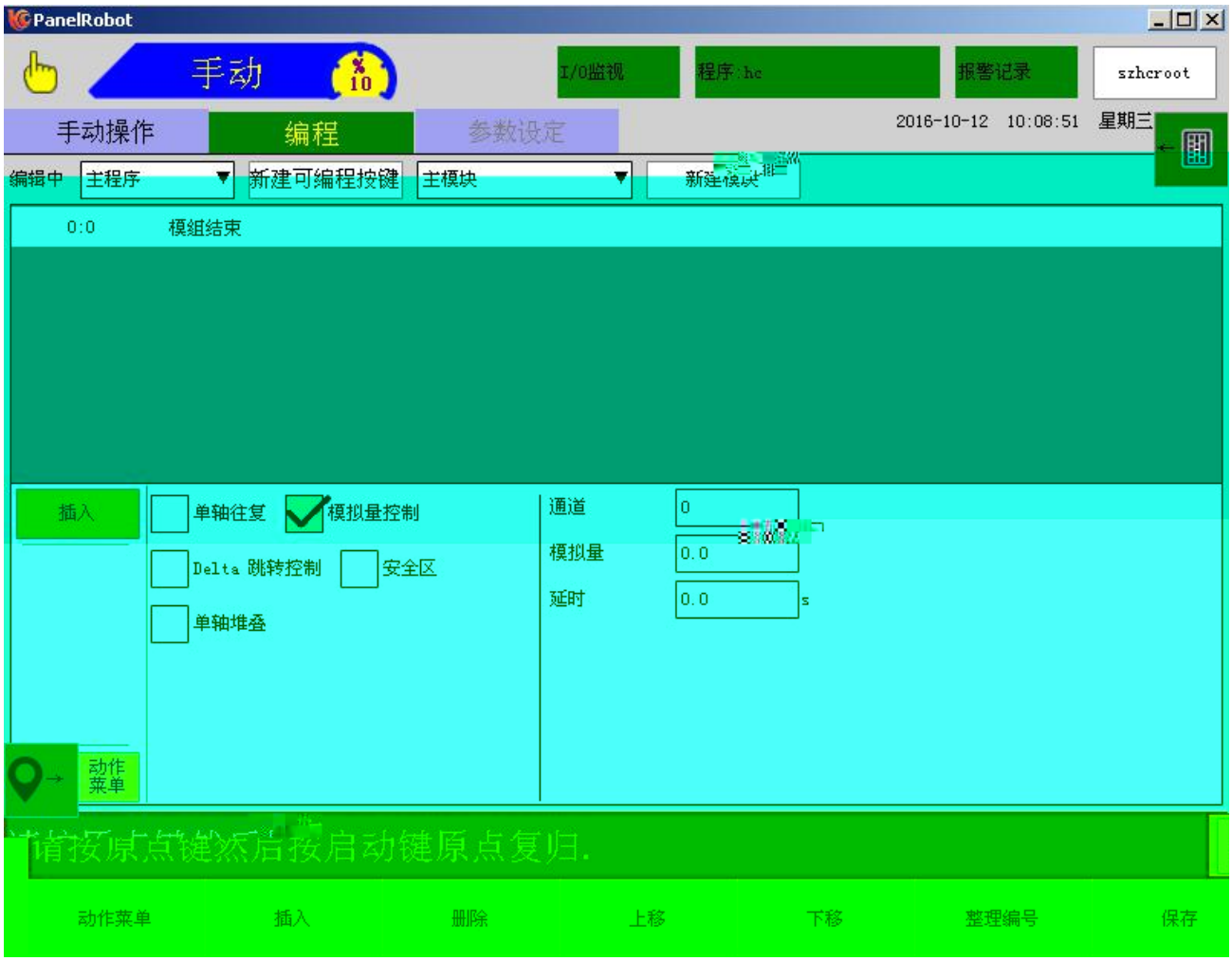
2

3

4

3.1.2.18

●●●扩展 :



1:

4.2.3 2: “ ”

6

3.2

3.2.1

/	1	1	1	1
/	2	2	2	2

3.2.2

PanelRobot
手动
10
I/O监视
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-12 15:08:15 星期三
信号输出
调试日志
可编程按键
原点
复归
请按原点键然后按启动键原点复归.

“ ”

4.1

4.1.1

PanelRobot
参数设定
10
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-08 17:57:24 星期六
产品设定
机器设定
手控设定
主程序
使用
每模个数
个
清空当前产量
模数
个
使用
使用
使用
使用
使用
使用
使用
子程
子程
子程
子程序
子程序
原点键然后按启动键原点复归.
请按
返回

1

2

3 -- 8 “ ” “ ”

8 8 / /

4.1.2

阀设定

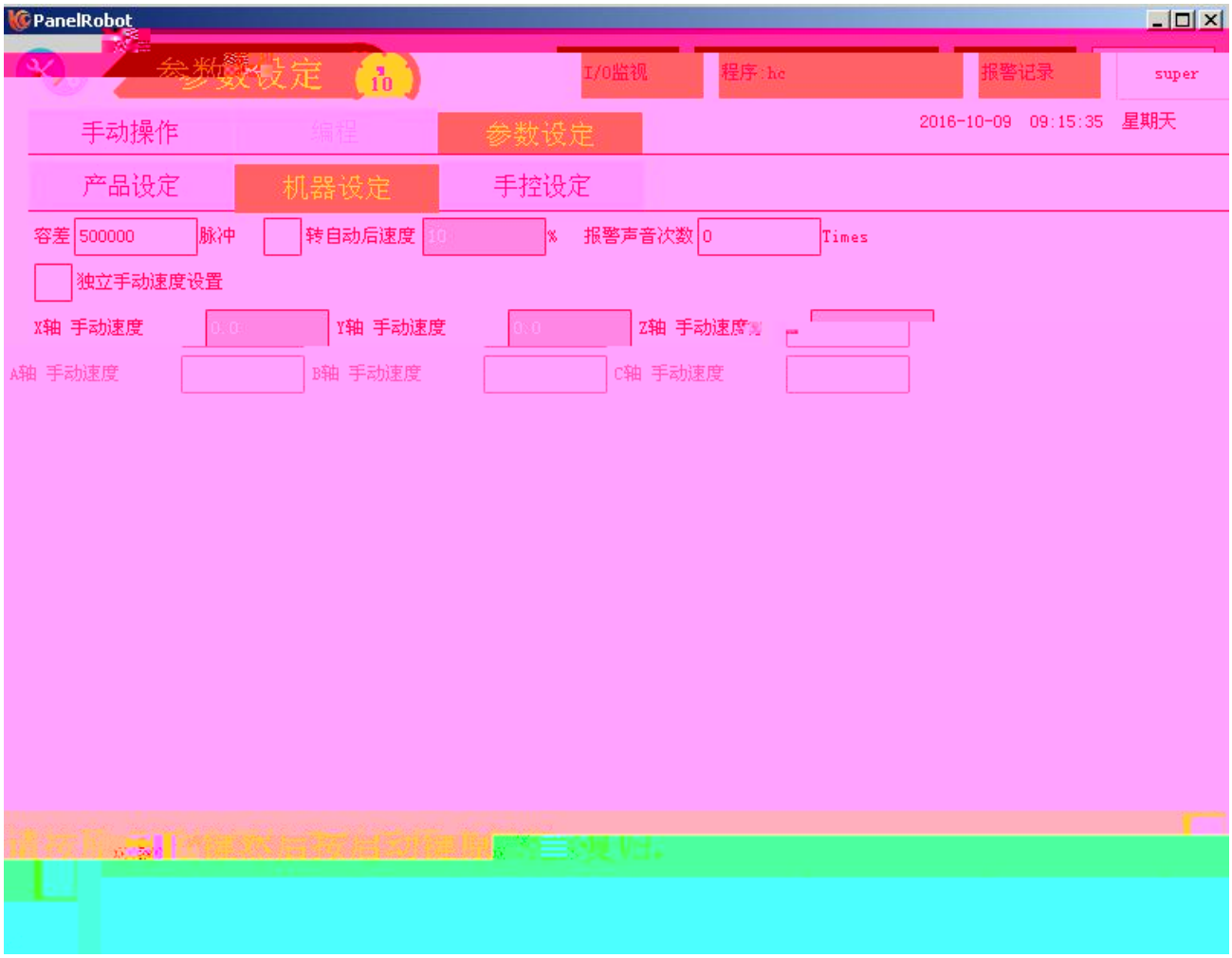
PanelRobot
参数设定
10
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-09 13:58:51 星期天
产品设定
机器设定
手控设定
确定修改
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

4.2

PanelRobot
参数设定
10
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-09 14:01:34 星期天
产品设定
机器设定
手控设定
运行参数
电机参数
结构参数
系统参数
回

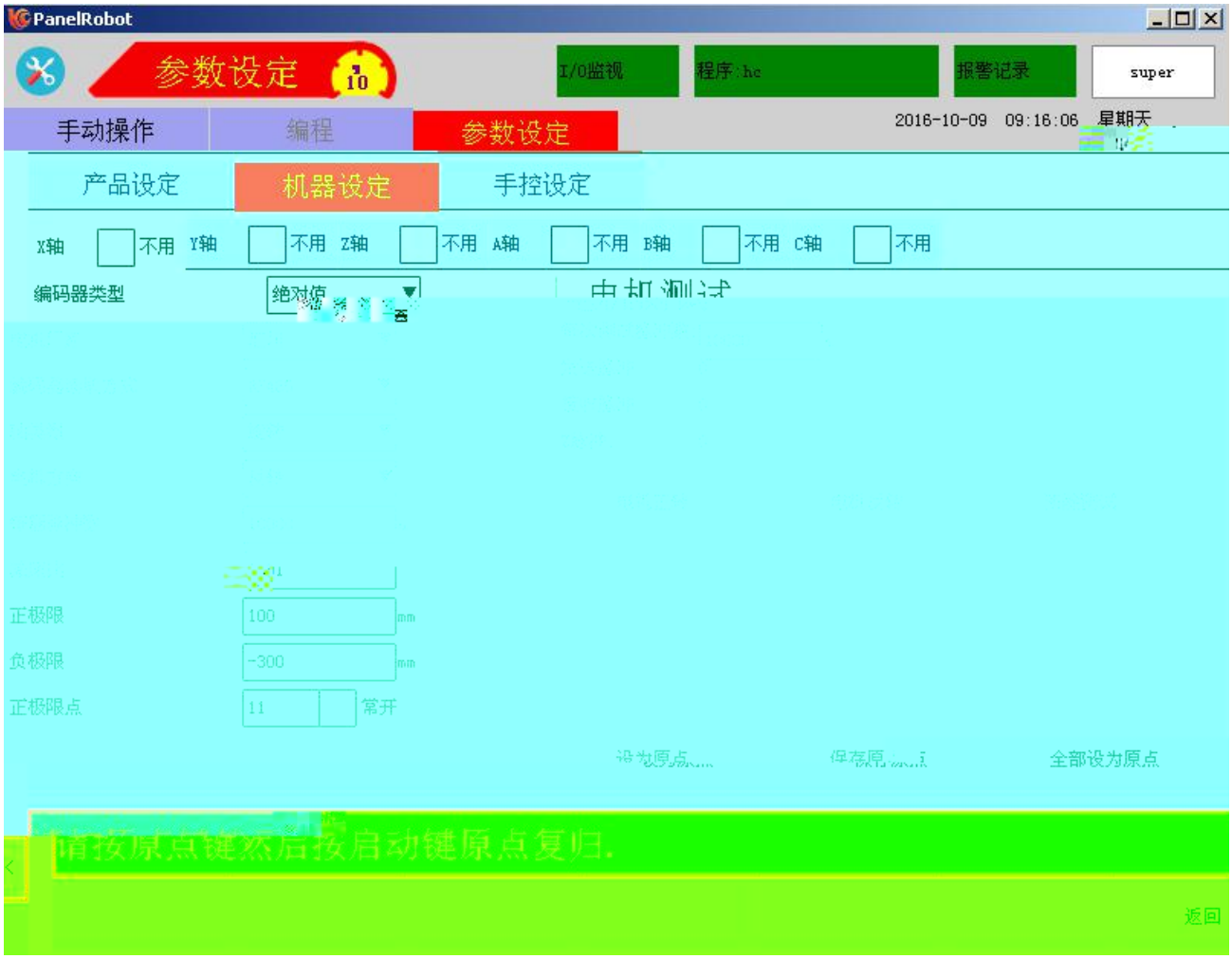
4.2.1

运行参数


PanelRobot
参数设定
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-09 09:15:35 星期天
产品设定
机器设定
手控设定
容差 500000 脉冲
转自动后速度
%
报警声音次数 0 Times
独立手动速度设置
X轴 手动速度
Y轴 手动速度
Z轴 手动速度
A轴 手动速度
B轴 手动速度
C轴 手动速度

Y013

4.2.2



“ ”

“ ” “ ” “ ”

“ ” “ ” “ ”

“ ” “ CAN ” “ RS485 ”

"i"

1 ":"

1500r/min 25r/min :i=60:1

X

X

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		

X

X

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		

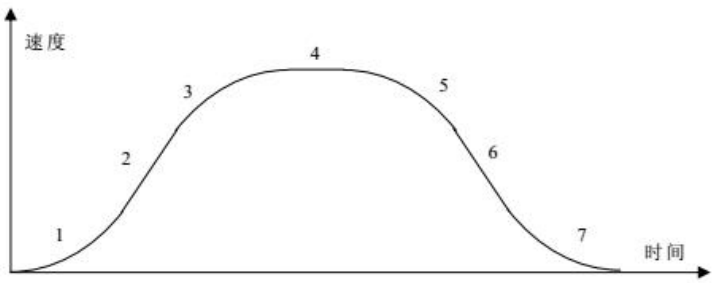
“ ”

10000

10000 55536

4.2.3

S



S 曲线速度曲线

1. 0
2.
3. 0
4. 0
5. 0
6.
7. 0

S

S 1 1 “ ”

S 2 3 “ ”

S 1 5 “ كم m " Ď

4.3

PanelRobot
参数设定
10
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-09 09:35:08 星期天
产品设定
机器设定
手控设定
图片设定
注册
维护
用户管理

4.3.1

F5 F3 F4 F3 F2 F3 F1 F5

4.3.2

1

2 IP

3 IP

4

5

6

7

4.3.3

1

① * 800*600

* 800*400

② png

2 U HCUpdate_pic

2 U

3

4.3.4

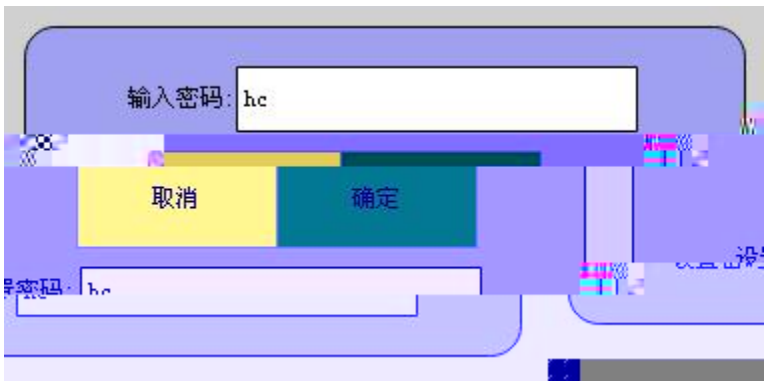
注册

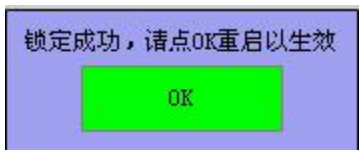
PanelRobot
参数设定
10
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
2016-10-09 14:57:08 星期天
手动操作
编程
参数设定
产品设定
机器设定
手控设定
注册
请按原点键然后按启动键原点复归.
返回

1

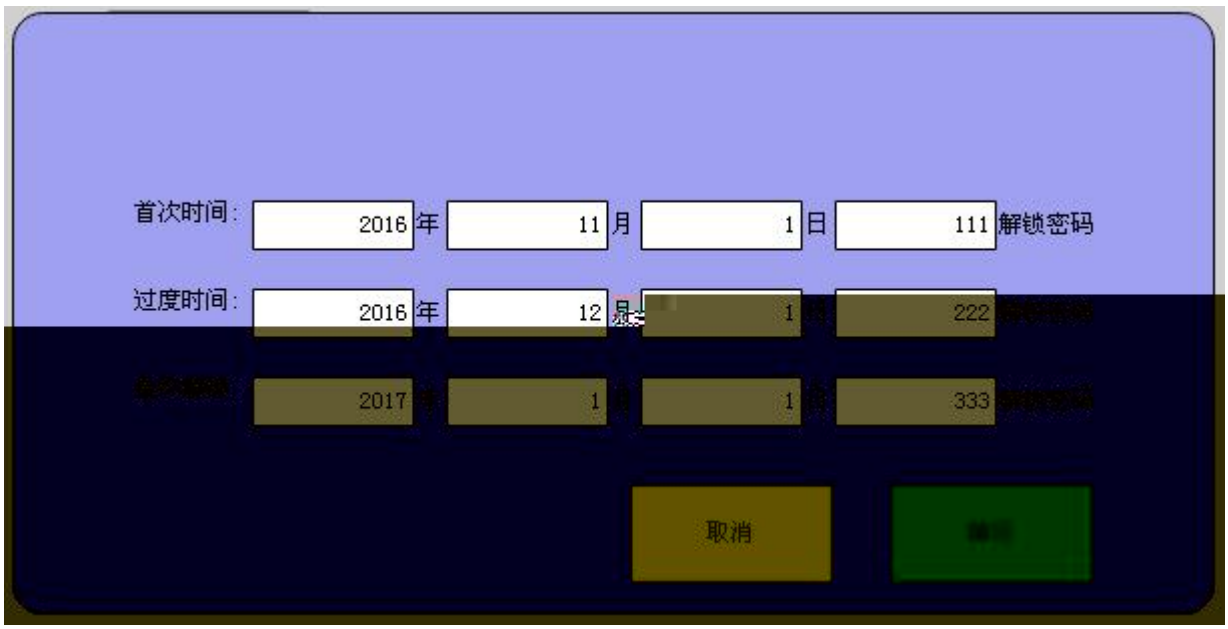
1

root


输入密码:
hc
取消
确定


锁定成功，请点OK重启以生效
OK

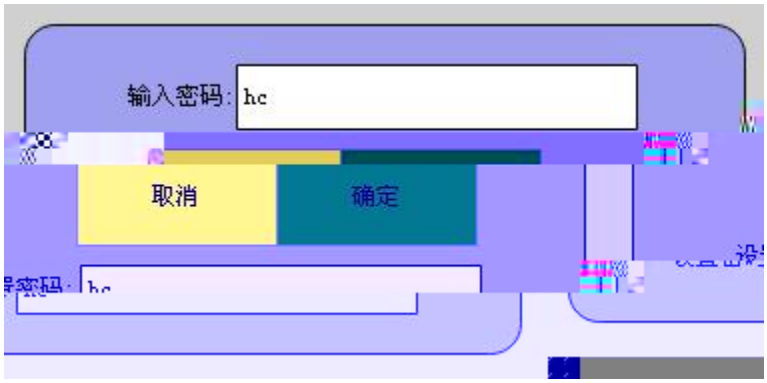
2


首次时间:
2016 年
11 月
1 日
111 解锁密码
过度时间:
2016 年
12
222
2017
1
1
333
取消

2

1

root



2

88888

1

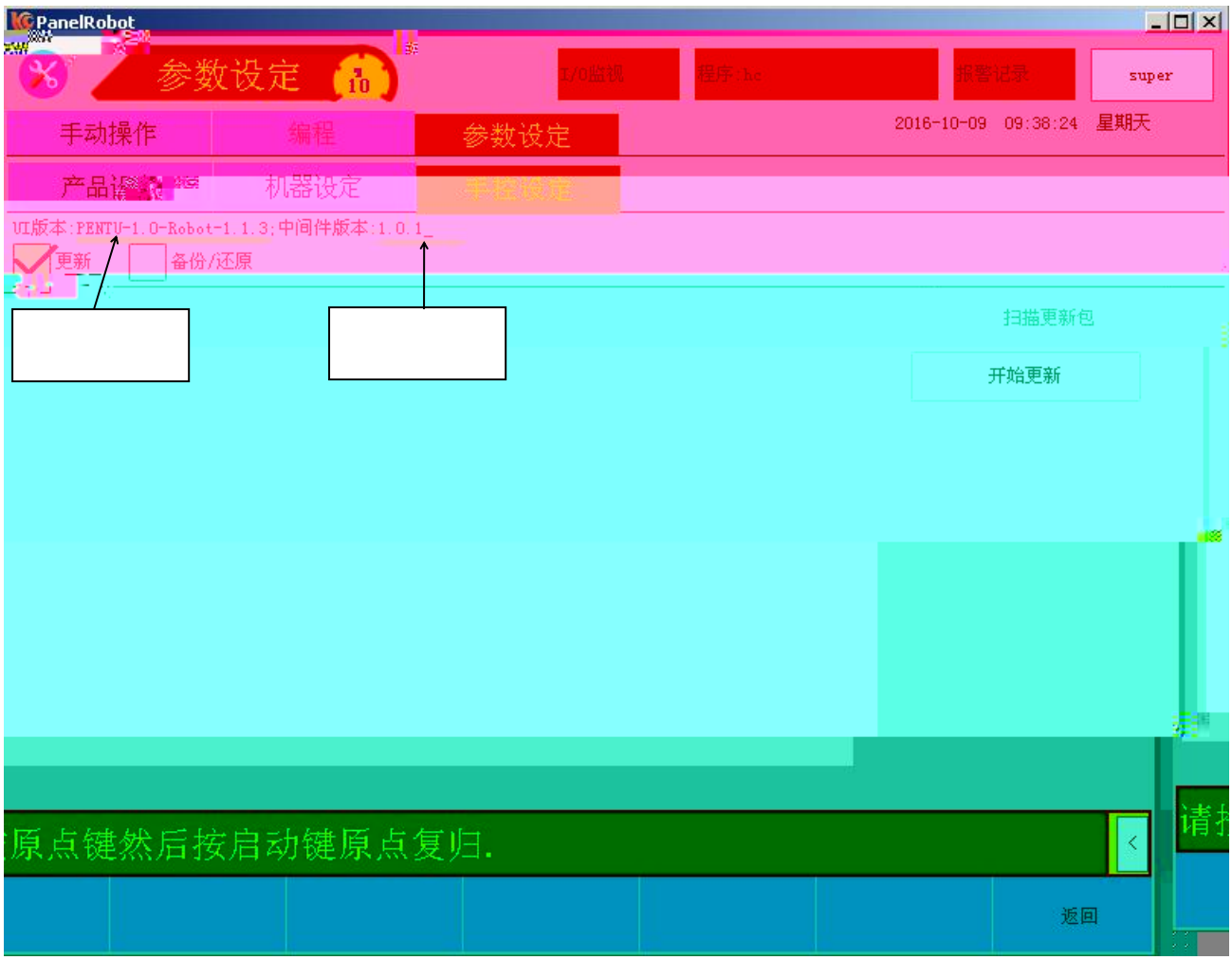
键盘
最小:0
最大:4000000000
精度:1
7
8
9
+
-
4
5
6
退格
1
2
3
取消
清空
0
.
输入

解锁成功，请点OK重启以生效
OK

PanelRobot
参数设定
10
手动操作
编程
参数设定
产品设定
机器设定
手控设定
注册码:
注册
2016-10-09 17:12:49 星期天
隐藏按钮1
隐藏按钮2
请按原点键然后按启动键回原点复归.
返回

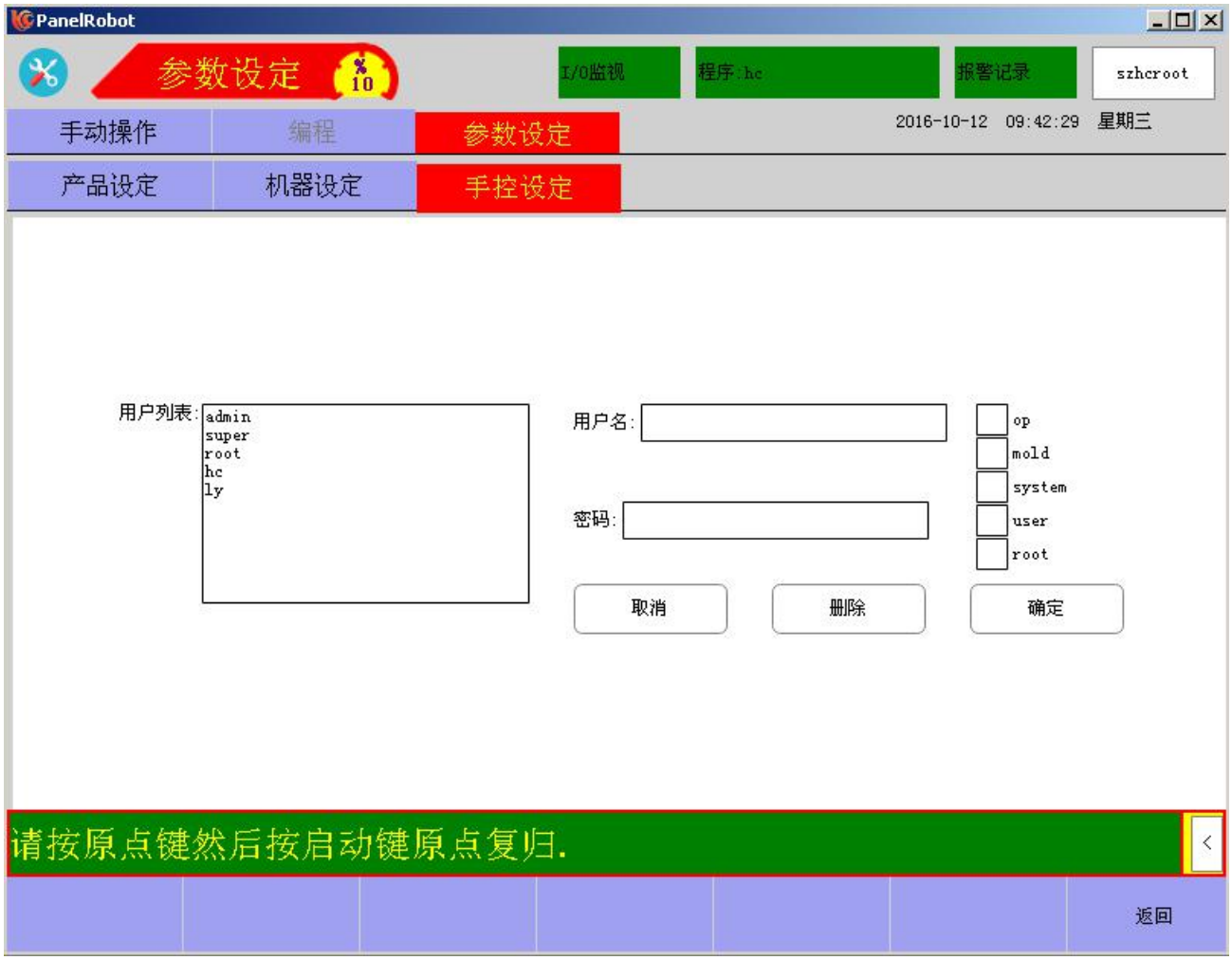
4.3.5

维护


PanelRobot
参数设定
10
I/O监视
程序:hc
报警记录
super
手动操作
编程
参数设定
2016-10-09 09:38:24 星期天
产品设定
机器设定
手控设定
UI版本:PENTU-1.0-Robot-1.1.3;中间件版本:1.0.1_
更新
备份/还原
扫描更新包
开始更新
原点键然后按启动键原点复归.
返回

U

4.3.6



Op :123

Admin:123

Super:123456

Root:12345678

Op<Mold<System<User

Op: ① ②

③

Mold: ①Op ②

System ①Op Mold ②

User

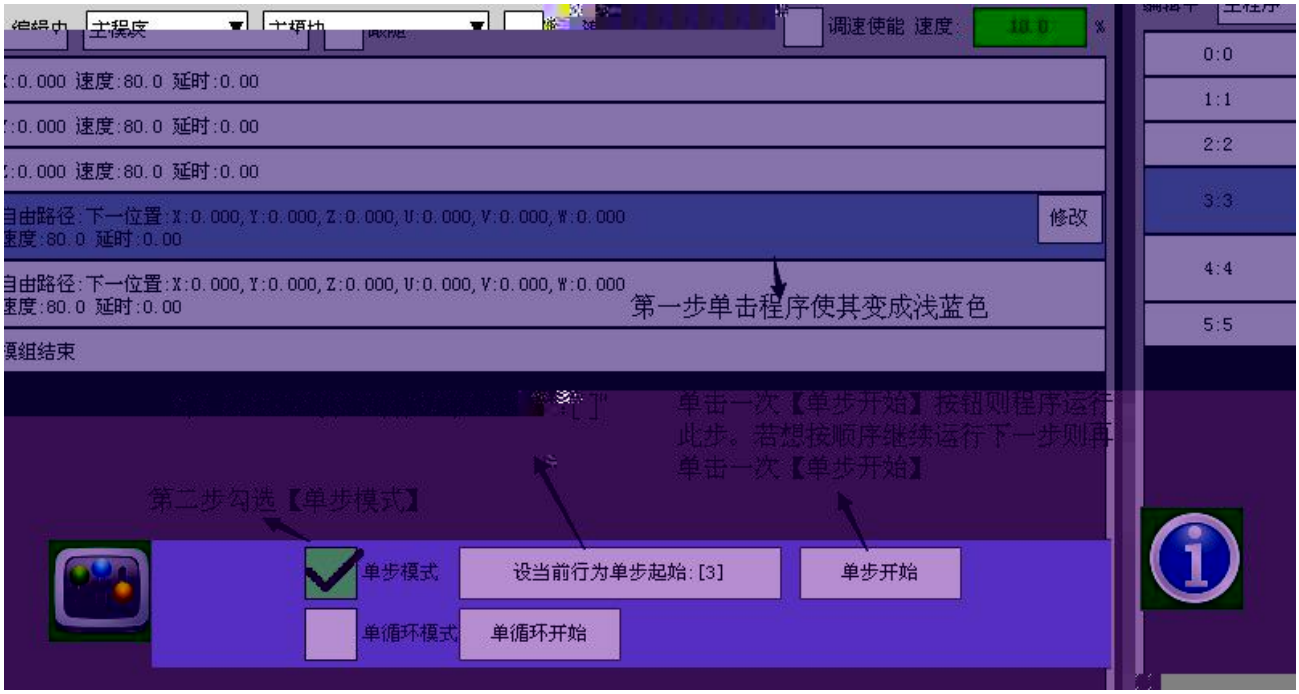
□Op

□Admin

□Super

□System

□User

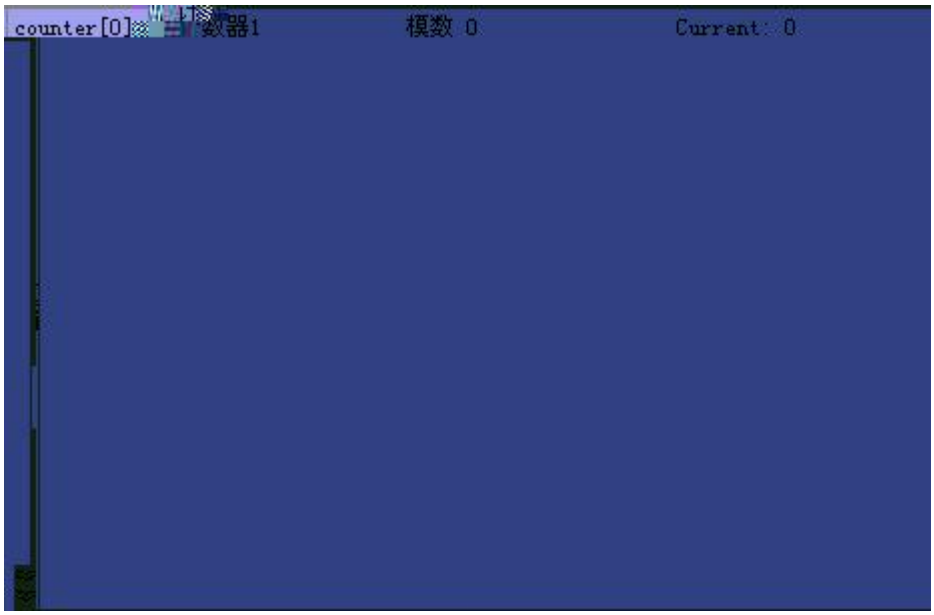

调速使能 速度:
0:0
1:1
2:2
3:3
4:4
5:5
修改
第一步单击程序使其变成浅蓝色
单击一次【单步开始】按钮则程序运行此步。若想按顺序继续运行下一步则再单击一次【单步开始】
第二步勾选【单步模式】
单步模式
设当前行为单步起始: [3]
单步开始
单循环模式
单循环开始

当前产量
0
个
目标产量
0
个
上模周期:0.000
当前周期:0.000
Counter >>
模拟量>>

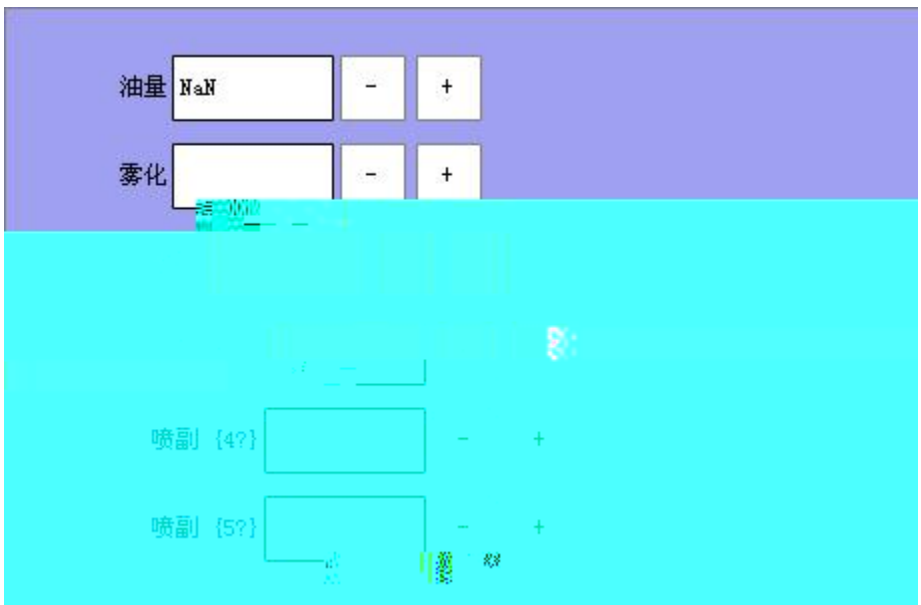
1

2

3 Counter



4 “ ” 4.2.3



+ 0.1

- 0.1

10 0

Err1

Err2

Err3

Err4

Err5

Err6

Err16

Err96	7	1 ;
Err97	8	
Err100	1	1 2 3
Err101	2	1 2 3
Err102	3	1 2 3
Err103	4	1 2 3

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

Err145	6	1 2
Err146	7	1 2
Err147	8	1 2
Err150	1	-> , 1 2

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	

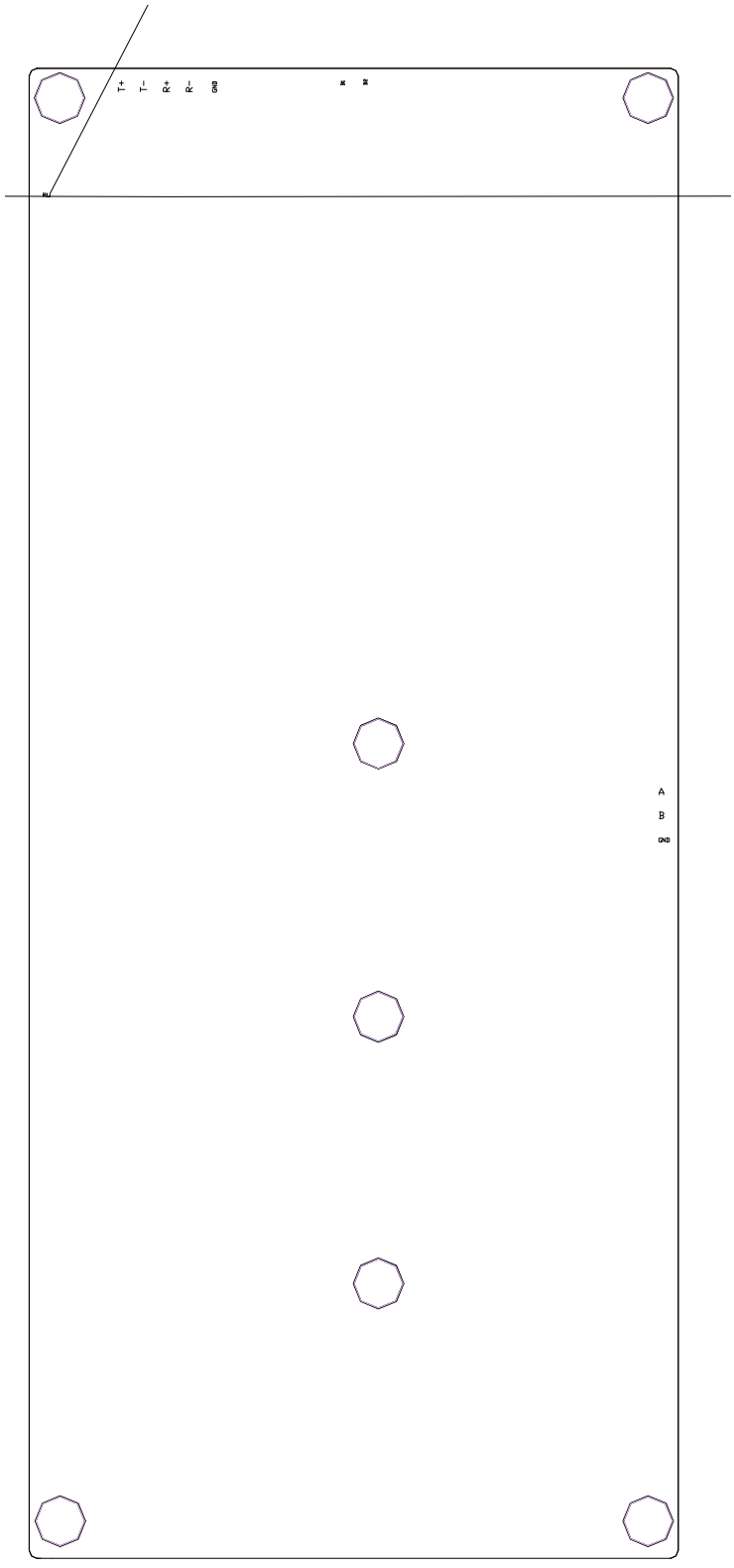
Err196	7
Err197	8
Err200	
Err201	
Err202	
Err203	
Err204	
Err205	
Err206	
Err207	
Err208	
Err209	
Err210	
Err211	
Err212	
Err213	

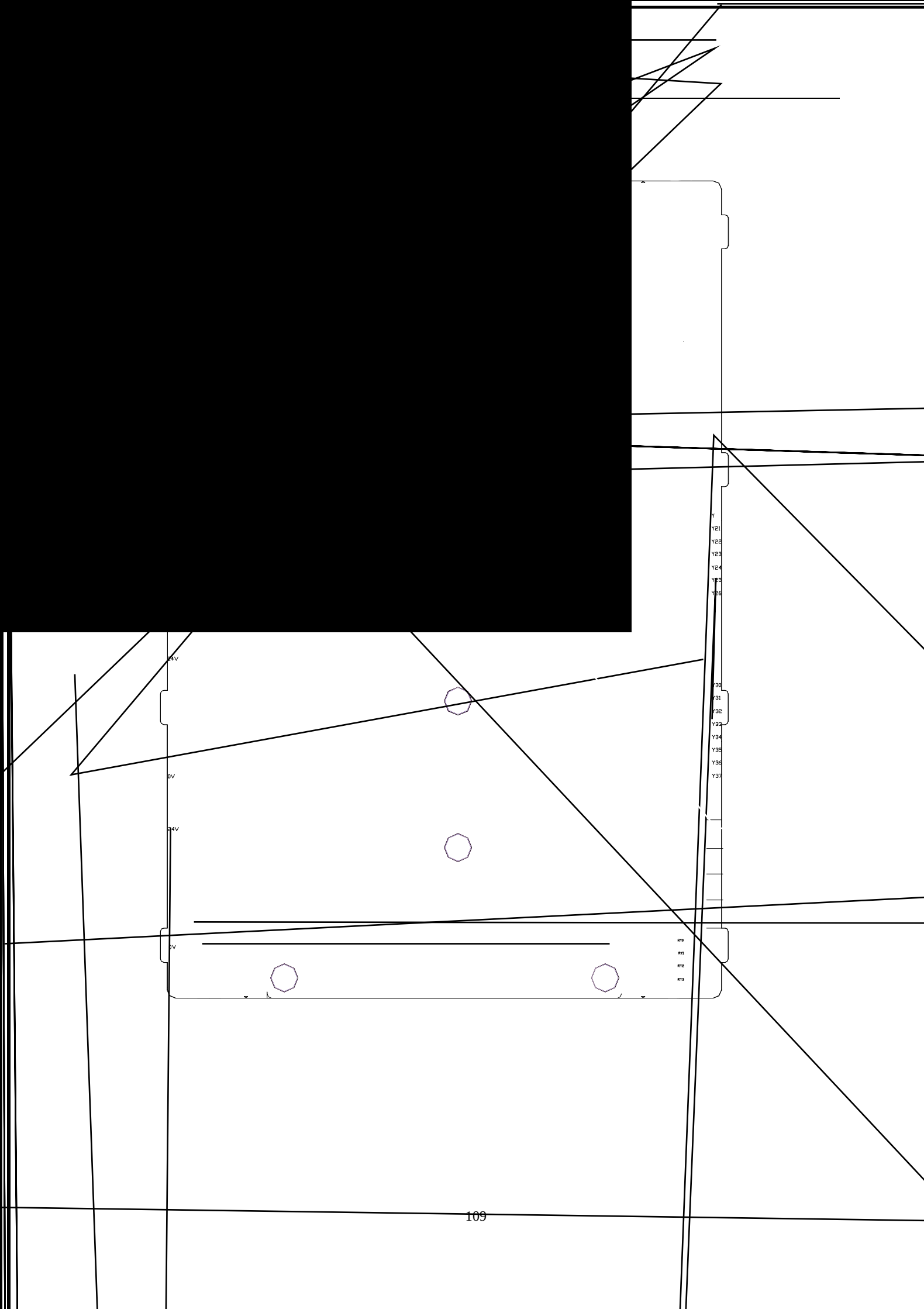
Err214		
Err215		
Err216		
Err217		
Err218		
Err219		1 0 2
Err220		
Err221		1
Err222		1 2
Err223		
Err300		
Err500	1	
Err501	2	
Err502	3	
Err503	4	
Err504	5	

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	

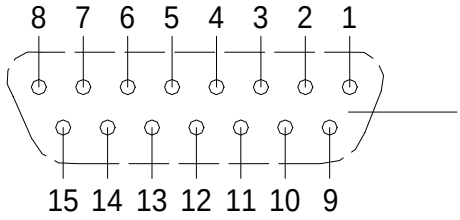
Err2048	IO	
Err4095	IO 3583	
Err5000		
Err10000		

7.1





7.3



1	+24V	9	0V
2	OA+	10	P+
3	OA-	11	P-
4	OB+	12	BRAKE
5	OB-	13	N+
6	OZ+	14	N-
7	OZ-	15	ALM
8	SON		

8.1

500Kpps,

8.2

A5

Pr0.01		0
Pr0.07		1
Pr0.08		10000
Pr0.11		2500

A

			(A5)		
10	P+		3	PULS1	1
11	P-		4	PULS2	
13	S+		5	SIGN1	2
14	S-		6	SIGN2	
2	A+	A	21	OA+	A
3	A-		22	OA-	
4	B+	B	48	OB+	B
5	B-		49	OB-	
6	Z+	Z	23	OZ+	Z
7	Z-		24	OZ-	
1	+24V	+24V	7	COM+	+
9	0V	24V	41	COM-	-
			36	ALM-	-
			10	BRKOFF-	-
15	ALRM		37	ALM+	+
8	SON		29	SRV-ON	
0V			11	BRKOFF+	+

8.3

MR E

131072 /

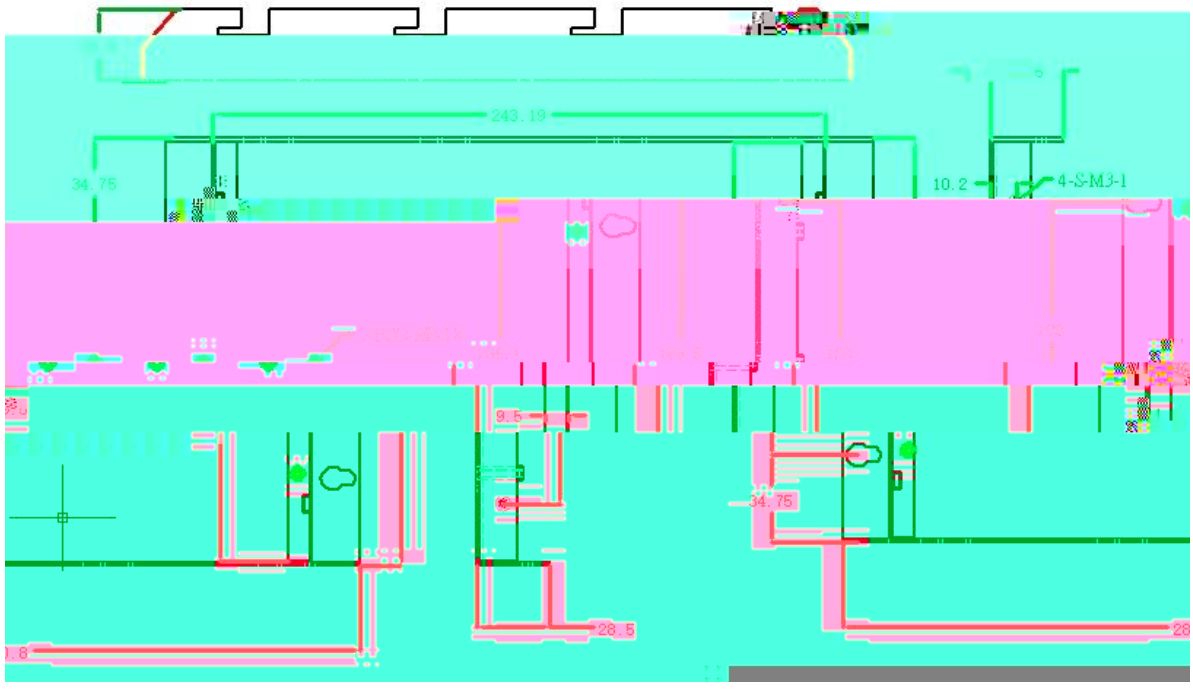
No.0		***0
No.1	1 (CN1-12)	0012
No.3		14
No.4		1
No.21		0000
No.27		14
No.54	9( )	1***

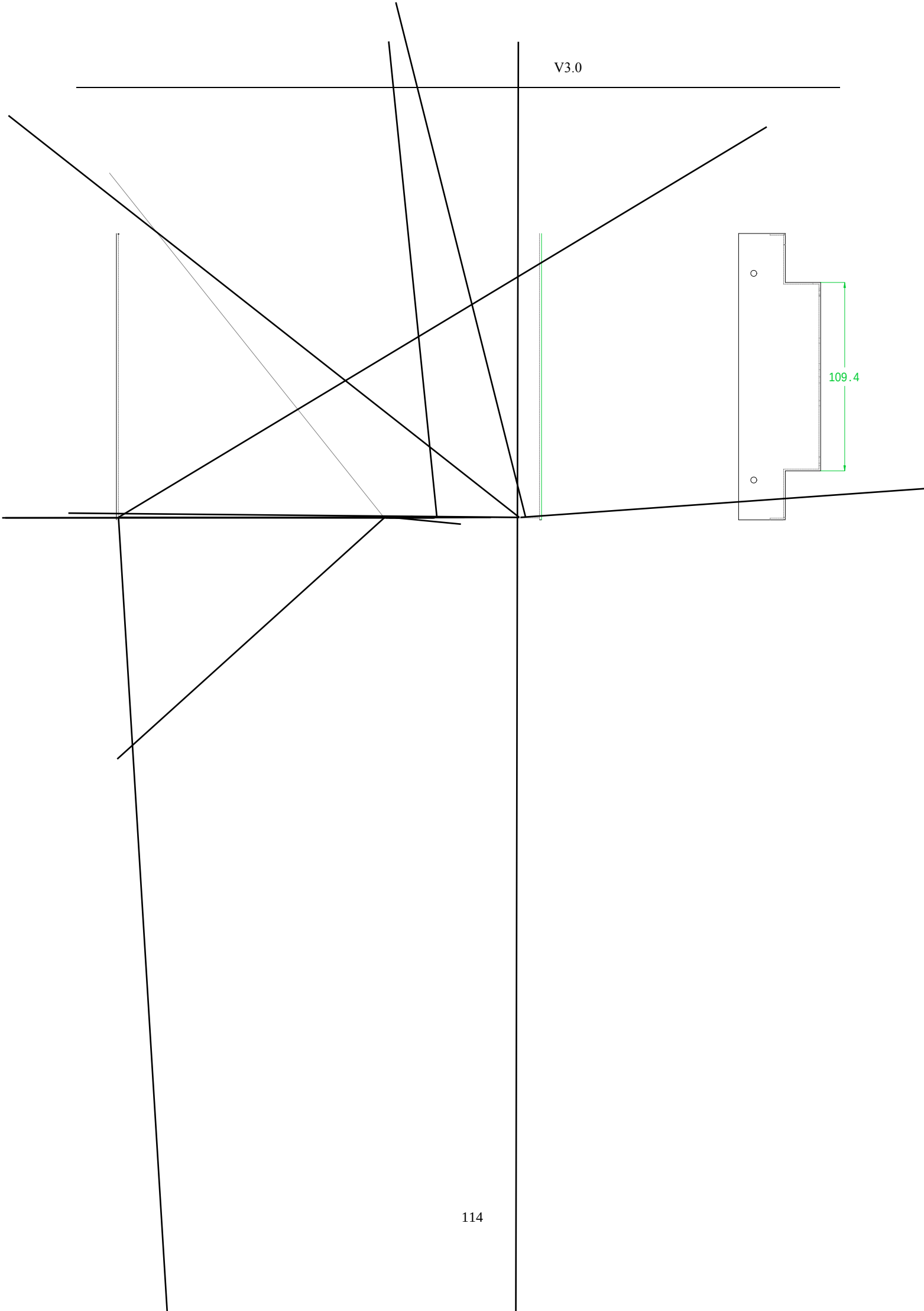
MR E

			MR-E		
10	P+		23	PP	1
11	P-		22	PG	
13	S+		25	NP	2
14	S-		24	NG	
2	A+	A	15	LA	A
3	A-		16	LAR	
4	B+	B	17	LB	B
5	B-		18	LBR	
6	Z+	Z	19	LZ	Z
7	Z-		20	LZR	
1	+24V	+24V	1	VIN	DC24V +
9	0V	24V	13	SG	DC24V -
15	ALRM		9	ALM	
8	SON		4	SON	
		0V	12	MBR	
CN1 6 LSP 7(LSN) 8(EMG) 13 SG					

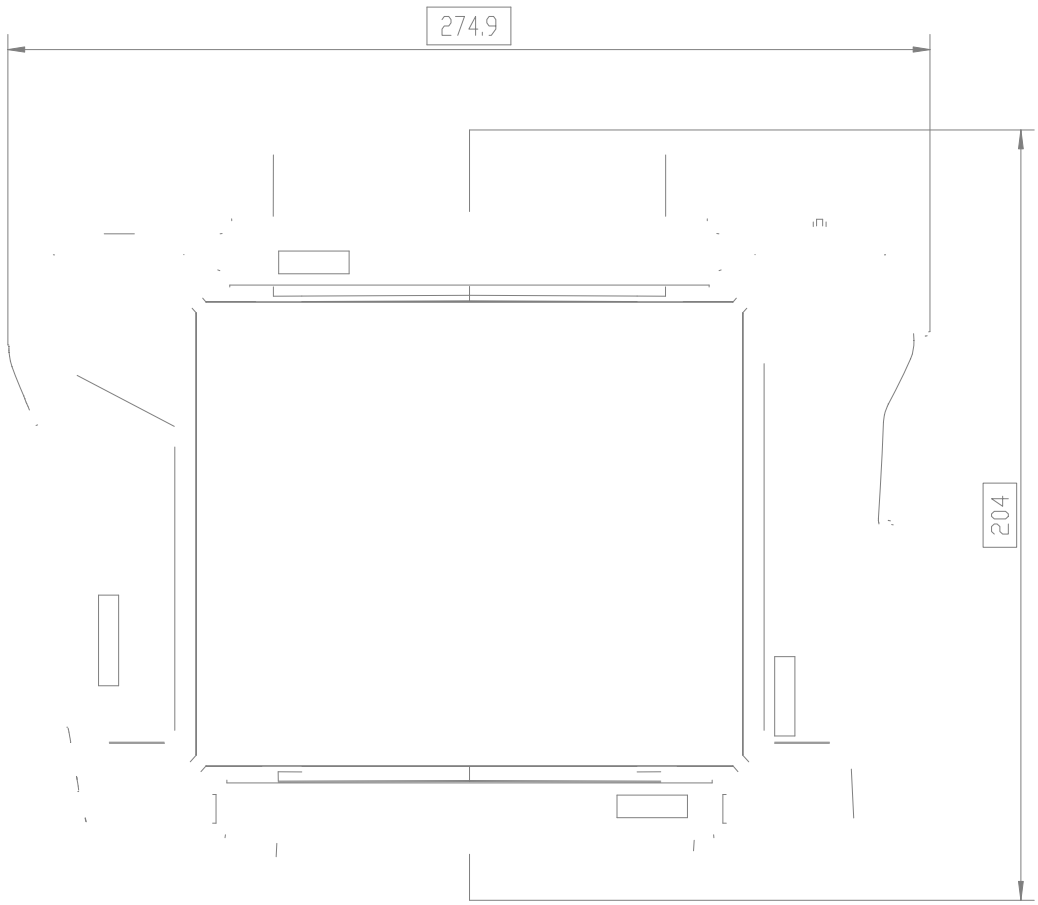
9

9.1

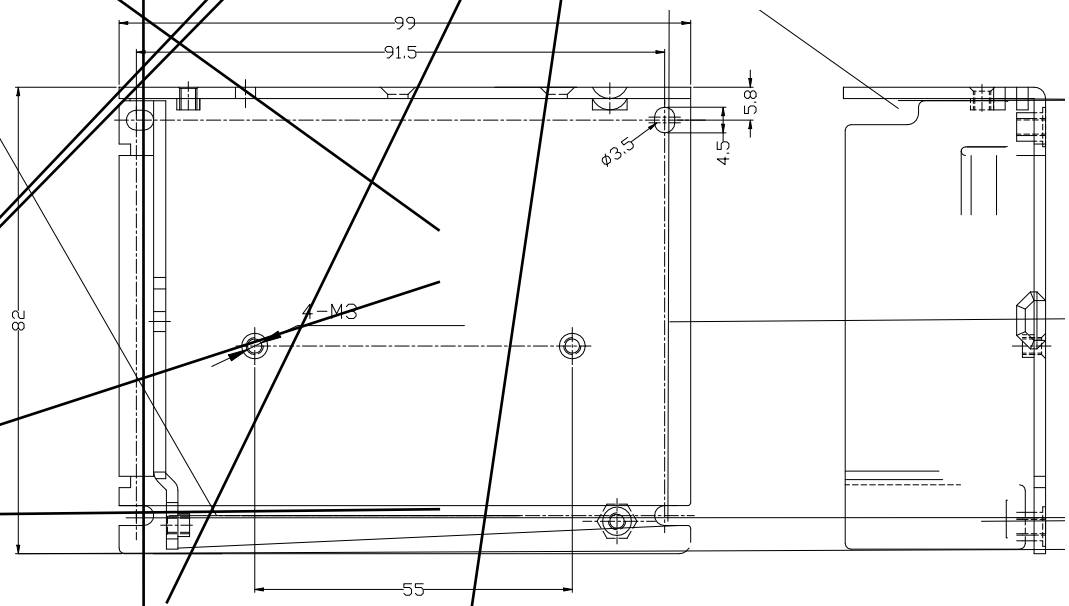



109.4

9.2



9.3



8

518000

0755-26417678

0755-26416578

: @ - .

:// . - .

, ,