

车床上下料控制系统使用说明书



深圳市华成工业控制股份有限公司

Shenzhen Huacheng Industrial Control Co., Ltd.

前言

1 1

2 3

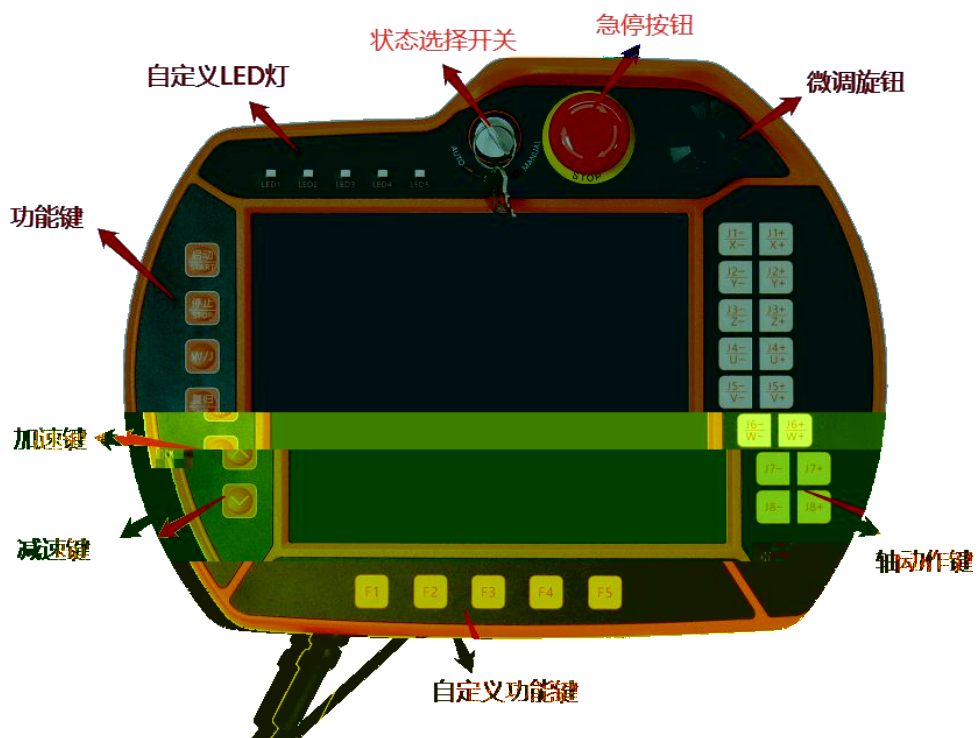
3 15

4		58
---	-------	----

5		84
---	-------	----

6		86
---	-------	----

.....	128
-------	-----









Z1-	Z1+	X2-	X2+	☐ 手轮使能
Y1-	Y1+	Y2-	Y2+	手轮倍率: ☒ X1 ☐ X5
X1-	X1+	Z2-	Z2+	☐ X10 ☐ X50

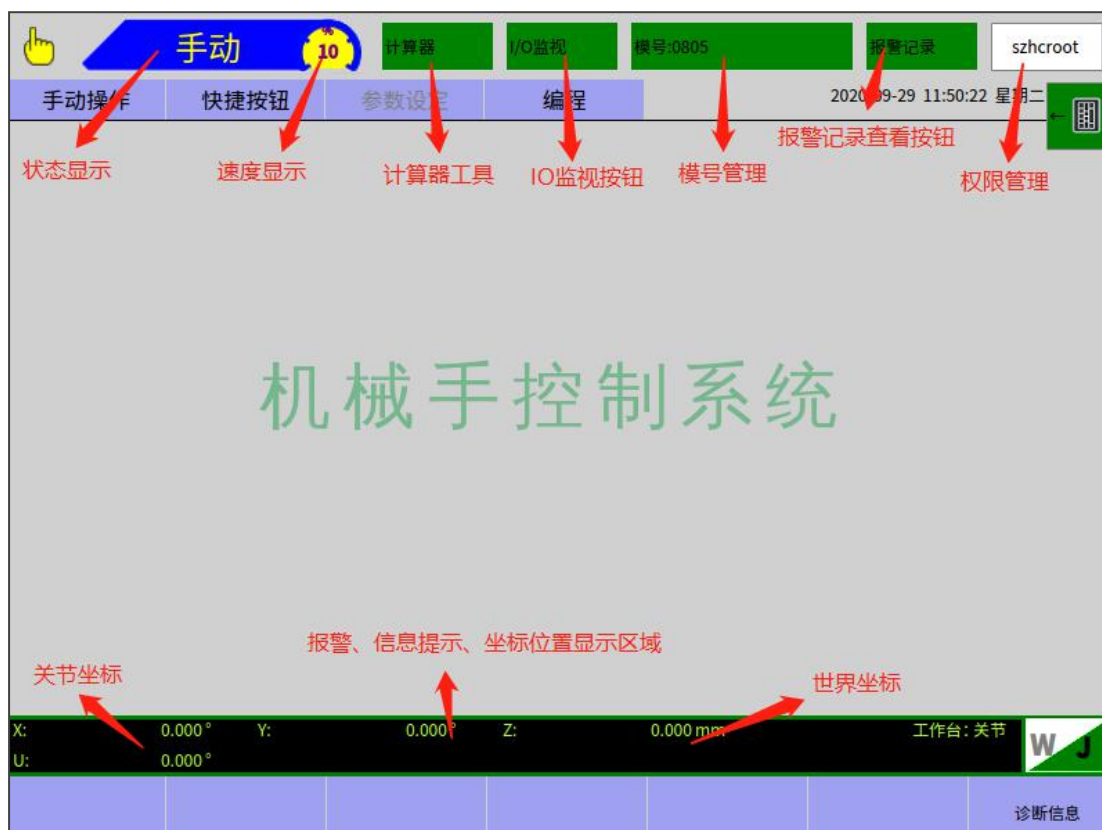


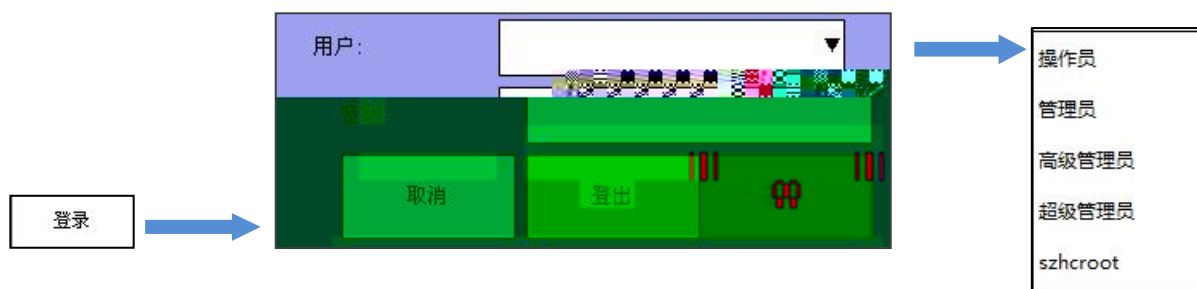


触摸校正需要重启,继续吗?

确定[F4]

取消[F5]





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



手动

10

计算器

I/O监视

模号:0805

日志

szheroot

☒报警记录
 ☐报警I/O记录
 ☐操作记录
 ☐按键记录

报警号	级别	描述	触发时间	结束时间
9	0	连接主机失败!	2020/11/05 13:59:50	
		连接主机失败!	2020/11/05 11:59:18	
	0	连接主机失败!	2020/11/05 11:42:44	
	0	连接主机失败!	2020/11/05 11:42:44	
0		连接主机失败!	2020/10/29 14:17:35	
		连接主机失败!	2020/10/29 11:18:07	
		连接主机失败!	2020/10/29 11:16:51	
		连接主机失败!	2020/10/29 11:05:33	
		连接主机失败!	2020/10/28 16:03:28	
		连接主机失败!	2020/10/28 15:34:51	

缩回按钮

↑

点键然后按启动键原点复归。

请按下

出

安全区域

调试

信号



手动

计算器

I/O监视

模号:0805

日志

szheroot

报警记录

报警I/O记录

操作记录

按钮记录

清除记录

操作时间	用户	描述
2020/09/23 16:55:36	szheroot	Z+ 按压 (X: 0.000,Y: 0.000,Z: 0.000,U: 0.000,V: 0.000,W: 0.000) 松开 (X: 0.000,Y: 0.000,Z: 0.000,U: 0.000,V: 0.000,W: 0.000),报警: 9
2020/09/23 15:53:38	szheroot	Z+ 按压 (X: 0.000,Y: 0.000,Z: 0.000,U: 0.000,V: 0.000,W: 0.000) 松开 (X: 0.000,Y: 0.000,Z: 0.000,U: 0.000,V: 0.000,W: 0.000),报警: 9
2020/09/23 15:53:37	szheroot	Z- 按压 (X: 0.000,Y: 0.000,Z: 0.000,U: 0.000,V: 0.000,W: 0.000) 松开 (X: 0.000,Y: 0.000,Z: 0.000,U: 0.000,V: 0.000,W: 0.000),报警: 9
2020/09/23 15:53:37	szheroot	U- 按压 (X: 0.000,Y: 0.000,Z: 0.000,U: 0.000,V: 0.000,W: 0.000) 松开 (X: 0.000,Y: 0.000,Z: 0.000,U: 0.000,V: 0.000,W: 0.000),报警: 9

缩回按钮

点键然后按启动键原位置时

清除记录

<

>

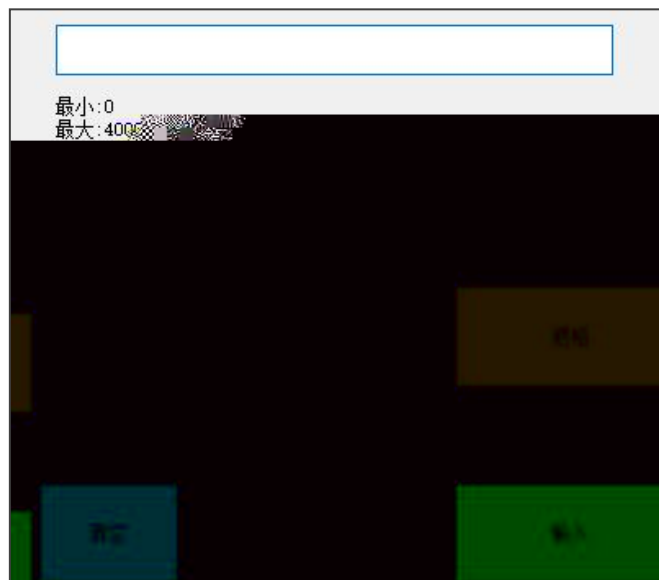
读入

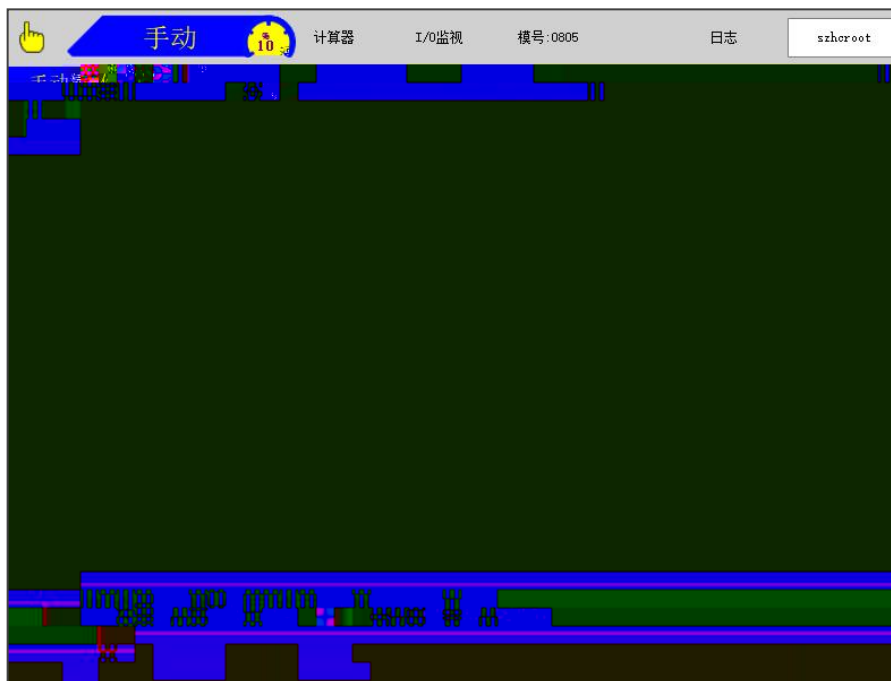
复制

粘贴

清空

1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	-	+
Q	W	E	R	T	Y	U	I	O	P	退格	
A	S	D	F	G	H	J	K	L	:	"	
Z	X	C	V	B	N	M	<	>	?	/	
Shift		Ctrl		英文	取消		输入				





绿灯	黄灯
红灯	报警声
普通输出 Y014	普通输出 Y015
普通输出 Y016	普通输出 Y017
普通输出 Y020	普通输出 Y021
普通输出 Y022	普通输出 Y023
普通输出 Y024	普通输出 Y025
普通输出 Y026	普通输出 Y027

完成(4)

上一页

第 1 页
共 1 页

下一页

绿灯	黄灯	红灯	报警声
Y010	Y011	Y012	Y013

编辑

上一页

第 1 页
共 1 页

下一页

显示
全部

手动 10 计算器 I/O监视 模号:0805 日志 szheroot

手动操作 简单编程 参数设定 高级编程 2020-11-05 14:28:45 星期四

安全区域设定

G线 升降轴 D线 C线 B线 横行轴

机械手运行区域

机床 F线 机床 E线

Z1 A线 0.000 试行 设入

X1 B线 0.000 试行 设入

X1 C线 0.000 试行 设入

X1 D线 0.000 试行 设入

Z1 E线 0.000 试行 设入

Z1 F线 0.000 试行 设入

保存

请按原点键然后按启动键原点复归。

信号输出 安全区域 调试

手动 10 计算器 I/O监视 模号:0805 日志 szheroot

手动操作 简单编程 参数设定 高级编程 2020-11-05 14:44:02 星期四

2 3 5 6 8 9 11 12

1 4 7 10 13

料盘0 机床1 料盘1 机床2 料盘2

点1 Z1 0.000 设入 试行 点8 X1 0.000 设入 试行

点2 X1 0.000 设入 试行 点9 Z1 0.000 设入 试行

点3 Z1 0.000 设入 试行 点10 X1 0.000 设入 试行

点4 X1 0.000 设入 试行 点11 Z1 0.000 设入 试行

点5 Z1 0.000 设入 试行 点12 X1 0.000 设入 试行

点6 X1 0.000 设入 试行 点13 Z1 0.000 设入 试行

点7 Z1 0.000 设入 试行

保存

请按原点键然后按启动键原点复归。

信号输出 安全区域 调试

10

手动
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szheroot

手动操作
简单编程
参数设定
高级编程

2020-11-05 14:45:45 星期四

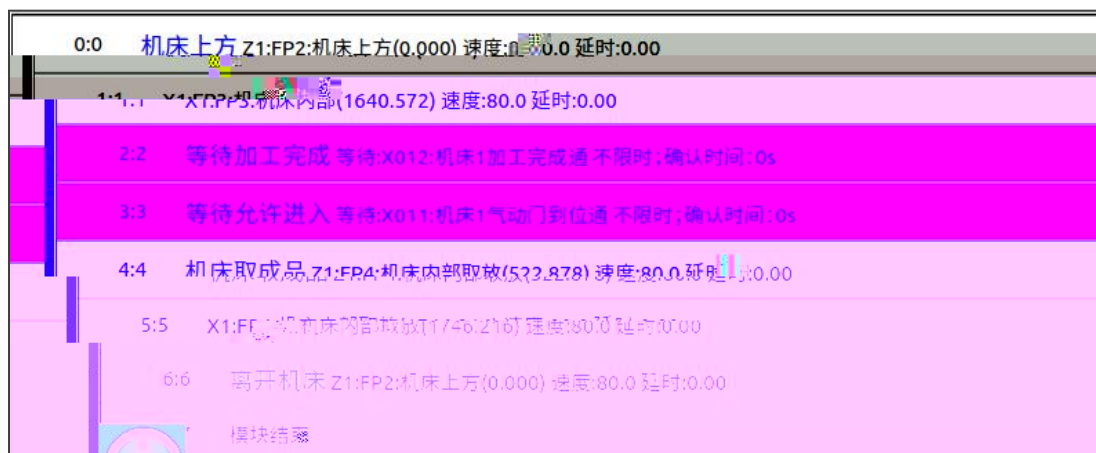
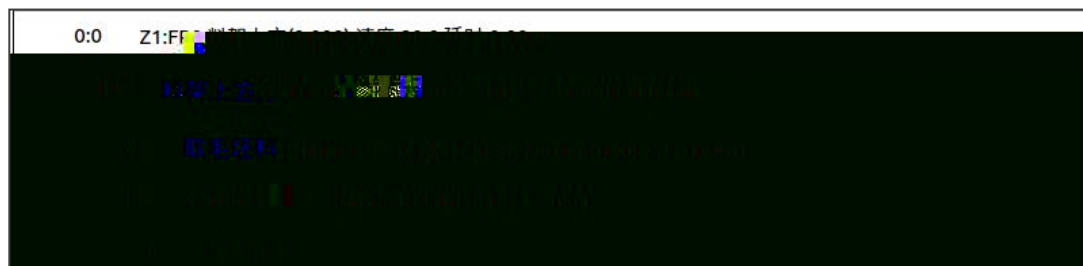
点1 Z1	0.000	设入	试行	点8 X1	0.000	设入	试行	安全距离	0.000
点2 X1	0.000	设入	试行	点8 Z1	0.000	设入	试行	零点间隔	0.000
点2 Z1	0.000	设入	试行	点9 X1	0.000	设入	试行		
0.000	设入	试行		0.000	设入	试行			
0.000	设入	试行		0.000	设入	试行			
0.000	设入	试行		0.000	设入	试行			
0.000	设入	试行		0.000	设入	试行			
0.000	设入	试行		0.000	设入	试行			

点3 X1
点5 X1
点6 X1
点7 Z1

保存

点键然后按启动键原点复归。

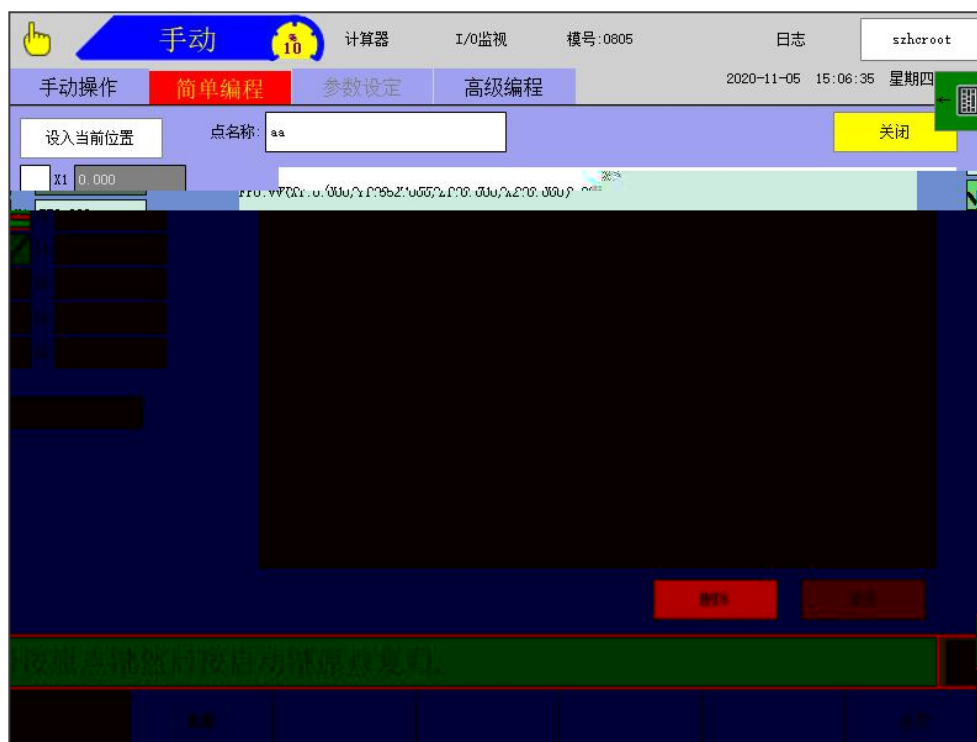
出
安全区域
调试
信号转





0:0	料架上方	Z1:FP0:料架上方(0.000)	速度:80.0	延时:0.00
1:1	X1:FP0:料架上方	(215.916)	速度:80.0	延时:0.00
2:2	料架放成品	Z1:FP0:料架上方(458.250)	速度:80.0	延时:0.00
3:3	Z1:FP0:料架上方	(0.000)	速度:80.0	延时:0.00
4:4	模块结束			









分类 全部 ▼ 搜索范围 全部 ▼

主程序

内容输入框

1:0 :	X:0 速度:80.0 延时:0.00
2:1 :	X:0 速度:80.0 延时:0.00
3:2 :	模组结束
子程序-1	
5:0 :	模组结束
子程序-2	
7:0 :	模组结束
子程序-3	
9:0 :	模组结束
子程序-4	

在當前页面 程序步号

开始行
结束行

坐标
固定值 ▼
轴

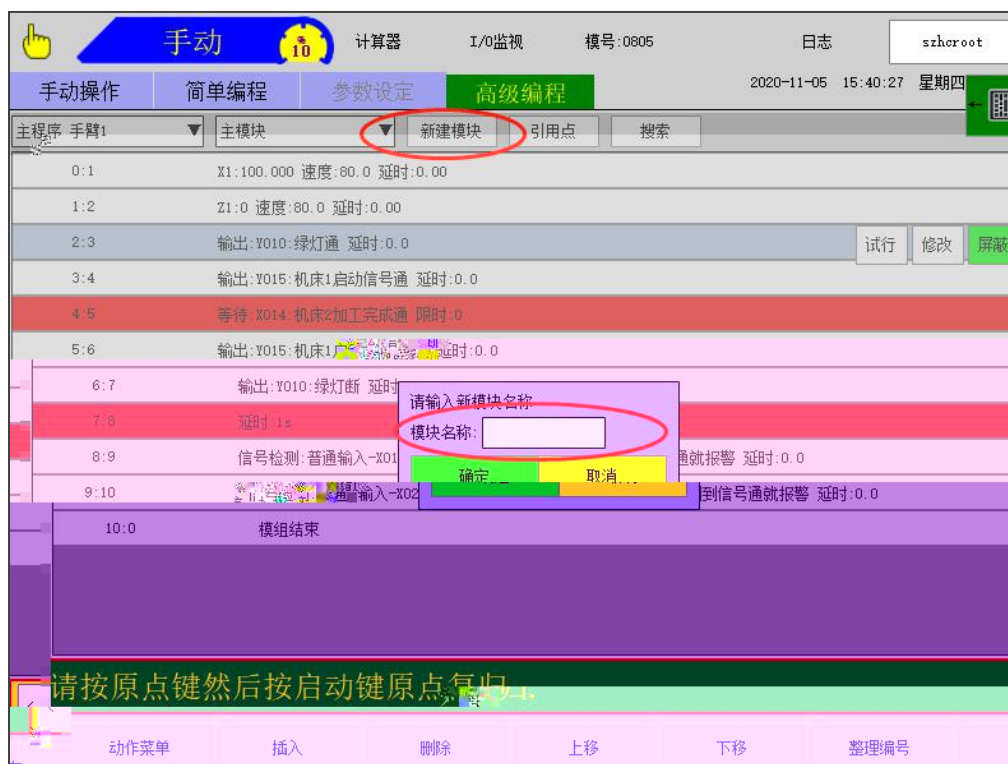
速度
固定值 ▼

延时
固定值 ▼

固定值

增量

倍率





0:14
X:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置30 输出Y015:Y015 通

1:3 模组结束
粘贴 修改

☐ 插入
 ☒ 设入
 ☐ 同步
 ☐ 引用点
 ☐ 引用地址

☐ 输入
 ☒ 输出

轴	位置	速度	延时	动作	备注
X	100.000 mm	80.0 %	0.00 s	☒ 通	0.000 mm 80.0 % 0.00 s
Y	0.000 mm	80.0 %	0.00 s	☐ 通	输入 X017 就停止 立即停
Z	0.000 mm	80.0 %	0.00 s	☒ 通	输出 Y015 提前位置 30
U	0.000 mm	80.0 %	0.00 s	☐ 通	提前减速位置 速度 %
V	0.000 mm	80.0 %	0.00 s	☐ 通	



手动
计算器 I/O监视 模号:0805 日志 szhoroot

手动操作 简单编程 参数设定 高级编程
2020-11-05 15:55:12 星期四

主程序 手动

1:1 Z1:0 速度:80.0 延时:0.00
2:2 X2:0 速度:80.0 延时:0.00
当X010:X010 通 就减速停

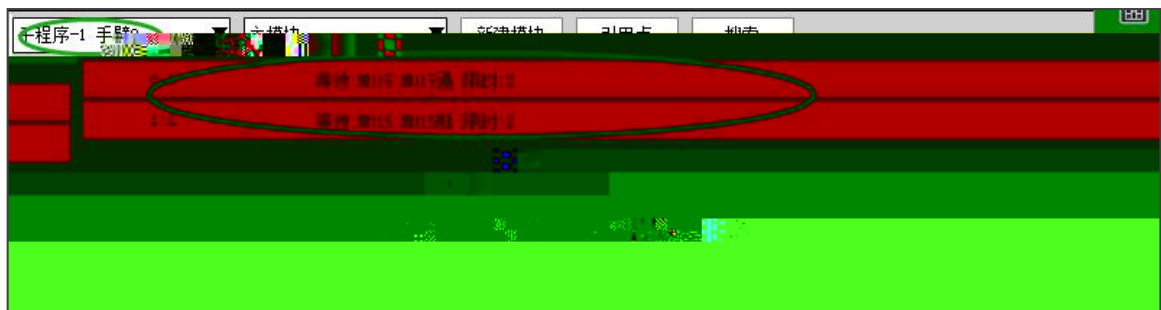
3:3 Y1:2.000 速度:80.0 延时:0.00
当X010:X010 通 就减速停
4:4 Y2:100.000 速度:80.0 延时:0.00
当离结束位置0 输出Y015:Y015 通

轴	位置	速度	延时	动作	备注
Y	板输出	中间变量	时间输出Y	间隔输出Y	间隔输出M
Y010	绿灯			Y011	黄灯
Y012	红灯			Y013	报警
Y014	机械手服务机床1			Y015	机床1启动信号

请按原点键然后按启动键原点复归。

插入	☒ Y	板输出	☐ 中间变量	☐ 时间输出Y	☐ 间隔输出Y	☐ 间隔输出M
路径	☒ Y010	绿灯	☐ Y011	黄灯	☐ Y012	红灯
等待	☐ Y013	报警声	☐ Y014	机械手服务机床1	☐ Y015	机床1启动信号
信号检测	☐ Y016	机械手服务机床2	☐ Y017	机床2启动信号	☐ Y018	机床2启动信号
动作菜单	☐ Y019	机械手服务机床3	☐ Y020	机床3启动信号	☐ Y021	机床3启动信号
	☐ Y022	机械手服务机床4	☐ Y023	机床4启动信号	☐ Y024	机床4启动信号
	☐ Y025	机械手服务机床5	☐ Y026	机床5启动信号	☐ Y027	机床5启动信号
	☐ Y028	机械手服务机床6	☐ Y029	机床6启动信号	☐ Y030	机床6启动信号
	☐ Y031	机械手服务机床7	☐ Y032	机床7启动信号	☐ Y033	机床7启动信号
	☐ Y034	机械手服务机床8	☐ Y035	机床8启动信号	☐ Y036	机床8启动信号
	☐ Y037	机械手服务机床9	☐ Y038	机床9启动信号	☐ Y039	机床9启动信号
	☐ Y040	机械手服务机床10	☐ Y041	机床10启动信号	☐ Y042	机床10启动信号
	☐ Y043	机械手服务机床11	☐ Y044	机床11启动信号	☐ Y045	机床11启动信号
	☐ Y046	机械手服务机床12	☐ Y047	机床12启动信号	☐ Y048	机床12启动信号
	☐ Y049	机械手服务机床13	☐ Y050	机床13启动信号	☐ Y051	机床13启动信号
	☐ Y052	机械手服务机床14	☐ Y053	机床14启动信号	☐ Y054	机床14启动信号
	☐ Y055	机械手服务机床15	☐ Y056	机床15启动信号	☐ Y057	机床15启动信号
	☐ Y058	机械手服务机床16	☐ Y059	机床16启动信号	☐ Y060	机床16启动信号
	☐ Y061	机械手服务机床17	☐ Y062	机床17启动信号	☐ Y063	机床17启动信号
	☐ Y064	机械手服务机床18	☐ Y065	机床18启动信号	☐ Y066	机床18启动信号
	☐ Y067	机械手服务机床19	☐ Y068	机床19启动信号	☐ Y069	机床19启动信号
	☐ Y070	机械手服务机床20	☐ Y071	机床20启动信号	☐ Y072	机床20启动信号
	☐ Y073	机械手服务机床21	☐ Y074	机床21启动信号	☐ Y075	机床21启动信号
	☐ Y076	机械手服务机床22	☐ Y077	机床22启动信号	☐ Y078	机床22启动信号
	☐ Y079	机械手服务机床23	☐ Y080	机床23启动信号	☐ Y081	机床23启动信号
	☐ Y082	机械手服务机床24	☐ Y083	机床24启动信号	☐ Y084	机床24启动信号
	☐ Y085	机械手服务机床25	☐ Y086	机床25启动信号	☐ Y087	机床25启动信号
	☐ Y088	机械手服务机床26	☐ Y089	机床26启动信号	☐ Y090	机床26启动信号
	☐ Y091	机械手服务机床27	☐ Y092	机床27启动信号	☐ Y093	机床27启动信号
	☐ Y094	机械手服务机床28	☐ Y095	机床28启动信号	☐ Y096	机床28启动信号
	☐ Y097	机械手服务机床29	☐ Y098	机床29启动信号	☐ Y099	机床29启动信号
	☐ Y100	机械手服务机床30	☐ Y101	机床30启动信号	☐ Y102	机床30启动信号
	☐ Y103	机械手服务机床31	☐ Y104	机床31启动信号	☐ Y105	机床31启动信号
	☐ Y106	机械手服务机床32	☐ Y107	机床32启动信号	☐ Y108	机床32启动信号
	☐ Y109	机械手服务机床33	☐ Y110	机床33启动信号	☐ Y111	机床33启动信号
	☐ Y112	机械手服务机床34	☐ Y113	机床34启动信号	☐ Y114	机床34启动信号
	☐ Y115	机械手服务机床35	☐ Y116	机床35启动信号	☐ Y117	机床35启动信号
	☐ Y118	机械手服务机床36	☐ Y119	机床36启动信号	☐ Y120	机床36启动信号
	☐ Y121	机械手服务机床37	☐ Y122	机床37启动信号	☐ Y123	机床37启动信号
	☐ Y124	机械手服务机床38	☐ Y125	机床38启动信号	☐ Y126	机床38启动信号
	☐ Y127	机械手服务机床39	☐ Y128	机床39启动信号	☐ Y129	机床39启动信号
	☐ Y130	机械手服务机床40	☐ Y131	机床40启动信号	☐ Y132	机床40启动信号
	☐ Y133	机械手服务机床41	☐ Y134	机床41启动信号	☐ Y135	机床41启动信号
	☐ Y136	机械手服务机床42	☐ Y137	机床42启动信号	☐ Y138	机床42启动信号
	☐ Y139	机械手服务机床43	☐ Y140	机床43启动信号	☐ Y141	机床43启动信号
	☐ Y142	机械手服务机床44	☐ Y143	机床44启动信号	☐ Y144	机床44启动信号
	☐ Y145	机械手服务机床45	☐ Y146	机床45启动信号	☐ Y147	机床45启动信号
	☐ Y148	机械手服务机床46	☐ Y149	机床46启动信号	☐ Y150	机床46启动信号
	☐ Y151	机械手服务机床47	☐ Y152	机床47启动信号	☐ Y153	机床47启动信号
	☐ Y154	机械手服务机床48	☐ Y155	机床48启动信号	☐ Y156	机床48启动信号
	☐ Y157	机械手服务机床49	☐ Y158	机床49启动信号	☐ Y159	机床49启动信号
	☐ Y160	机械手服务机床50	☐ Y161	机床50启动信号	☐ Y162	机床50启动信号
	☐ Y163	机械手服务机床51	☐ Y164	机床51启动信号	☐ Y165	机床51启动信号
	☐ Y166	机械手服务机床52	☐ Y167	机床52启动信号	☐ Y168	机床52启动信号
	☐ Y169	机械手服务机床53	☐ Y170	机床53启动信号	☐ Y171	机床53启动信号
	☐ Y172	机械手服务机床54	☐ Y173	机床54启动信号	☐ Y174	机床54启动信号
	☐ Y175	机械手服务机床55	☐ Y176	机床55启动信号	☐ Y177	机床55启动信号
	☐ Y178	机械手服务机床56	☐ Y179	机床56启动信号	☐ Y180	机床56启动信号
	☐ Y181	机械手服务机床57	☐ Y182	机床57启动信号	☐ Y183	机床57启动信号
	☐ Y184	机械手服务机床58	☐ Y185	机床58启动信号	☐ Y186	机床58启动信号
	☐ Y187	机械手服务机床59	☐ Y188	机床59启动信号	☐ Y189	机床59启动信号
	☐ Y190	机械手服务机床60	☐ Y191	机床60启动信号	☐ Y192	机床60启动信号
	☐ Y193	机械手服务机床61	☐ Y194	机床61启动信号	☐ Y195	机床61启动信号
	☐ Y196	机械手服务机床62	☐ Y197	机床62启动信号	☐ Y198	机床62启动信号
	☐ Y199	机械手服务机床63	☐ Y200	机床63启动信号	☐ Y201	机床63启动信号
	☐ Y202	机械手服务机床64	☐ Y203	机床64启动信号	☐ Y204	机床64启动信号
	☐ Y205	机械手服务机床65	☐ Y206	机床65启动信号	☐ Y207	机床65启动信号
	☐ Y208	机械手服务机床66	☐ Y209	机床66启动信号	☐ Y210	机床66启动信号
	☐ Y211	机械手服务机床67	☐ Y212	机床67启动信号	☐ Y213	机床67启动信号
	☐ Y214	机械手服务机床68	☐ Y215	机床68启动信号	☐ Y216	机床68启动信号
	☐ Y217	机械手服务机床69	☐ Y218	机床69启动信号	☐ Y219	机床69启动信号
	☐ Y220	机械手服务机床70	☐ Y221	机床70启动信号	☐ Y222	机床70启动信号
	☐ Y223	机械手服务机床71	☐ Y224	机床71启动信号	☐ Y225	机床71启动信号
	☐ Y226	机械手服务机床72	☐ Y227	机床72启动信号	☐ Y228	机床72启动信号
	☐ Y229	机械手服务机床73	☐ Y230	机床73启动信号	☐ Y231	机床73启动信号
	☐ Y232	机械手服务机床74	☐ Y233	机床74启动信号	☐ Y234	机床74启动信号
	☐ Y235	机械手服务机床75	☐ Y236	机床75启动信号	☐ Y237	机床75启动信号
	☐ Y238	机械手服务机床76	☐ Y239	机床76启动信号	☐ Y240	机床76启动信号
	☐ Y241	机械手服务机床77	☐ Y242	机床77启动信号	☐ Y243	机床77启动信号
	☐ Y244	机械手服务机床78	☐ Y245	机床78启动信号	☐ Y246	机床78启动信号
	☐ Y247	机械手服务机床79	☐ Y248	机床79启动信号	☐ Y249	机床79启动信号
	☐ Y250	机械手服务机床80	☐ Y251	机床80启动信号	☐ Y252	机床80启动信号
	☐ Y253	机械手服务机床81	☐ Y254	机床81启动信号	☐ Y255	机床81启动信号
	☐ Y256	机械手服务机床82	☐ Y257	机床82启动信号	☐ Y258	机床82启动信号
	☐ Y259	机械手服务机床83	☐ Y260	机床83启动信号	☐ Y261	机床83启动信号
	☐ Y262	机械手服务机床84	☐ Y263	机床84启动信号	☐ Y264	机床84启动信号
	☐ Y265	机械手服务机床85	☐ Y266	机床85启动信号	☐ Y267	机床85启动信号
	☐ Y268	机械手服务机床86	☐ Y269	机床86启动信号	☐ Y270	机床86启动信号
	☐ Y271	机械手服务机床87	☐ Y272	机床87启动信号	☐ Y273	机床87启动信号
	☐ Y274	机械手服务机床88	☐ Y275	机床88启动信号	☐ Y276	机床88启动信号
	☐ Y277	机械手服务机床89	☐ Y278	机床89启动信号	☐ Y279	机床89启动信号
	☐ Y280	机械手服务机床90	☐ Y281	机床90启动信号	☐ Y282	机床90启动信号
	☐ Y283	机械手服务机床91	☐ Y284	机床91启动信号	☐ Y285	机床91启动信号
	☐ Y286	机械手服务机床92	☐ Y287	机床92启动信号	☐ Y288	机床92启动信号
	☐ Y289	机械手服务机床93	☐ Y290	机床93启动信号	☐ Y291	机床93启动信号
	☐ Y292	机械手服务机床94	☐ Y293	机床94启动信号	☐ Y294	机床94启动信号
	☐ Y295	机械手服务机床95	☐ Y296	机床95启动信号	☐ Y297	机床95启动信号
	☐ Y298	机械手服务机床96	☐ Y299	机床96启动信号	☐ Y300	机床96启动信号
	☐ Y301	机械手服务机床97	☐ Y302	机床97启动信号	☐ Y303	机床97启动信号
	☐ Y304	机械手服务机床98	☐ Y305	机床98启动信号	☐ Y306	机床98启动信号
	☐ Y307	机械手服务机床99	☐ Y308	机床99启动信号	☐ Y309	机床99启动信号
	☐ Y310	机械手服务机床100	☐ Y311	机床100启动信号	☐ Y312	机床100启动信号
	☐ Y313	机械手服务机床101	☐ Y314	机床101启动信号	☐ Y315	机床101启动信号
	☐ Y316	机械手服务机床102	☐ Y317	机床102启动信号	☐ Y318	机床102启动信号
	☐ Y319	机械手服务机床103	☐ Y320	机床103启动信号	☐ Y321	机床103启动信号
	☐ Y322	机械手服务机床104	☐ Y323	机床104启动信号	☐ Y324	机床104启动信号
	☐ Y325	机械手服务机床105	☐ Y326	机床105启动信号	☐ Y327	机床105启动信号
	☐ Y328	机械手服务机床106	☐ Y329	机床106启动信号	☐ Y330	机床106启动信号
	☐ Y331	机械手服务机床107	☐ Y332	机床107启动信号	☐ Y333	机床107启动信号
	☐ Y334	机械手服务机床108	☐ Y335	机床108启动信号	☐ Y336	机床108启动信号
	☐ Y337	机械手服务机床109	☐ Y338	机床109启动信号	☐ Y339	机床109启动信号
	☐ Y340	机械手服务机床110	☐ Y341	机床110启动信号	☐ Y342	机床110启动信号
	☐ Y343	机械手服务机床111	☐ Y344	机床111启动信号	☐ Y345	机床111启动信号
	☐ Y346	机械手服务机床112	☐ Y347	机床112启动信号	☐ Y348	机床112启动信号
	☐ Y349	机械手服务机床113	☐ Y350	机床113启动信号	☐ Y351	机床113启动信号
	☐ Y352	机械手服务机床114	☐ Y353	机床114启动信号	☐ Y354	机床114启动信号
	☐ Y355	机械手服务机床115	☐ Y356	机床115启动信号	☐ Y357	机床115启动信号
	☐ Y358	机械手服务机床116	☐ Y359	机床116启动信号	☐ Y360	机床116启动信号
	☐ Y361	机械手服务机床117	☐ Y362	机床117启动信号	☐ Y363	机床117启动信号
	☐ Y364	机械手服务机床118	☐ Y365	机床118启动信号	☐ Y366	机床118启动信号
	☐ Y367	机械手服务机床119	☐ Y368	机床119启动信号	☐ Y369	机床119启动信号
	☐ Y370	机械手服务机床120	☐ Y371	机床120启动信号	☐ Y372	机床120启动信号
	☐ Y373	机械手服务机床121	☐ Y374	机床121启动信号	☐ Y375	机床121启动信号
	☐ Y376	机械手服务机床122	☐ Y377	机床122启动信号	☐ Y378	机床122启动信号
	☐ Y379	机械手服务机床123	☐ Y380	机床123启动信号	☐ Y381	机床123启动信号
	☐ Y382	机械手服务机床124	☐ Y383	机床124启动信号	☐ Y384	机床124启动信号
	☐ Y385	机械手服务机床125	☐ Y386	机床125启动信号	☐ Y387	机床125启动信号
	☐ Y388	机械手服务机床126	☐ Y389	机床126启动信号	☐ Y390	机床126启动信号
	☐ Y391	机械手服务机床127	☐ Y392	机床127启动信号	☐ Y393	机床127启动信号
	☐ Y394	机械手服务机床128	☐ Y395	机床128启动信号	☐ Y396	机床128启动信号
	☐ Y397	机械手服务机床129	☐ Y398	机床129启动信号	☐ Y399	机床129启动信号
	☐ Y400	机械手服务机床130	☐ Y401	机床130启动信号	☐ Y402	机床130启动信号
	☐ Y403	机械手服务机床131	☐ Y404	机床131启动信号	☐ Y405	机床131启动信号
	☐ Y406	机械手服务机床132	☐ Y407	机床132启动信号	☐ Y408	机床132启动信号
	☐ Y409	机械手服务机床133				

主程序 手臂1		主模块	新建模块	引用点	搜索
0:0	板输出:Y0,板延时:0.00 输出:Y010 Y011 Y012 Y013 Y014 Y015 Y016 Y017				
1:1	X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通				
2:2	Y1:2.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通				
3:3	输出:MD15:MD15通 延时:0.0				
4:4	模块结束				



信号检测



手动
10

计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szheroot

手动操作
简单编程
参数设定
高级编程

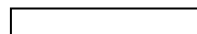
2020-11-05 16:36:19 星期四

子程序-1 手臂2
主模块
新建模块
引用点
搜索

0:1	等待 M015 M015通 限时:2
1:2	等待 M015 M015断 限时:2
2:3	X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
3:4	Y2:100.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
4:0	模组结束 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



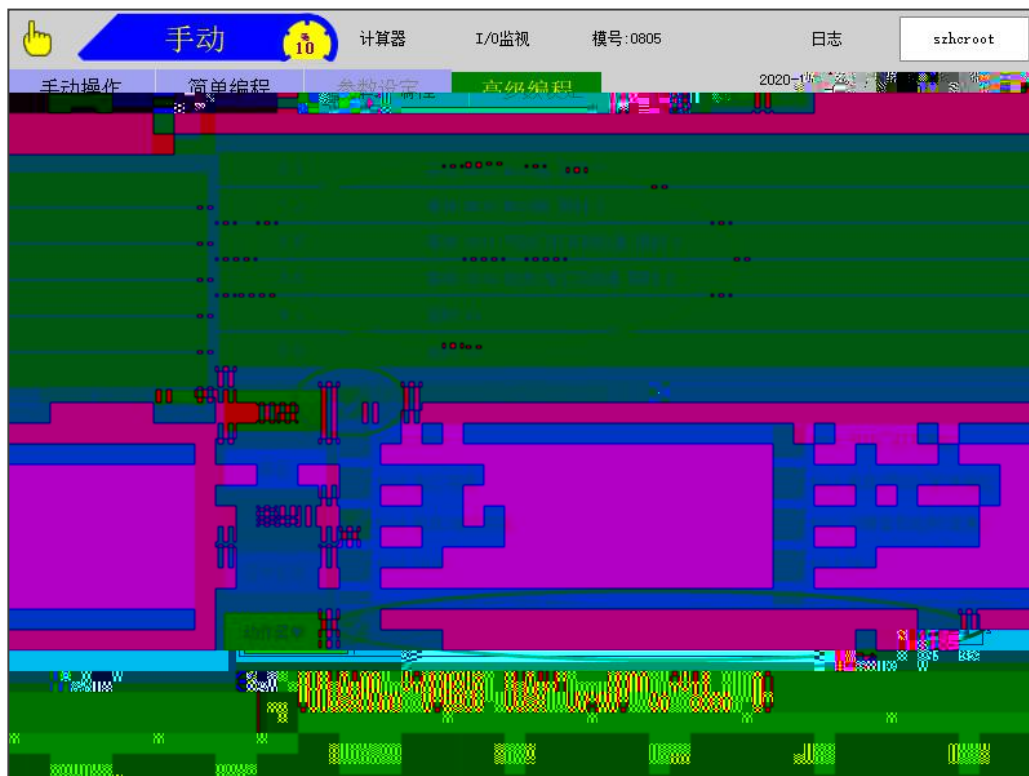
插入

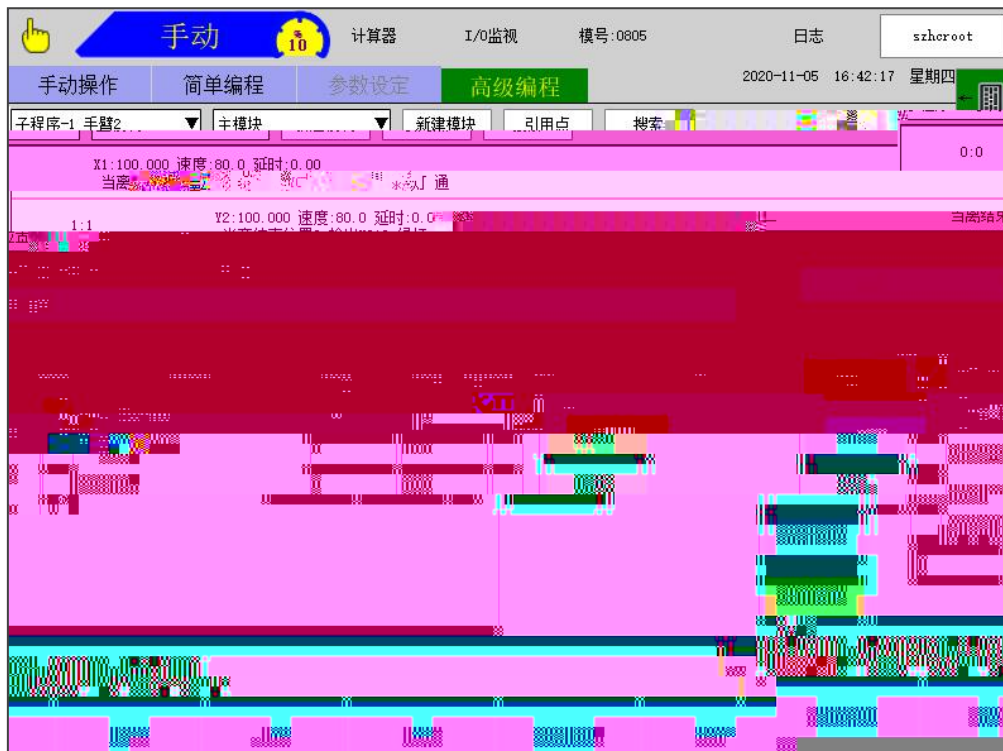
定义标签
使用标签

☒ Y
☐ 中间变量
☐ X
☐ 计数器
☐ 计时器
☐ 数据比较
☐ 无条件跳转

Y010绿灯
Y011黄灯

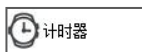
Y012红灯
Y013报警声



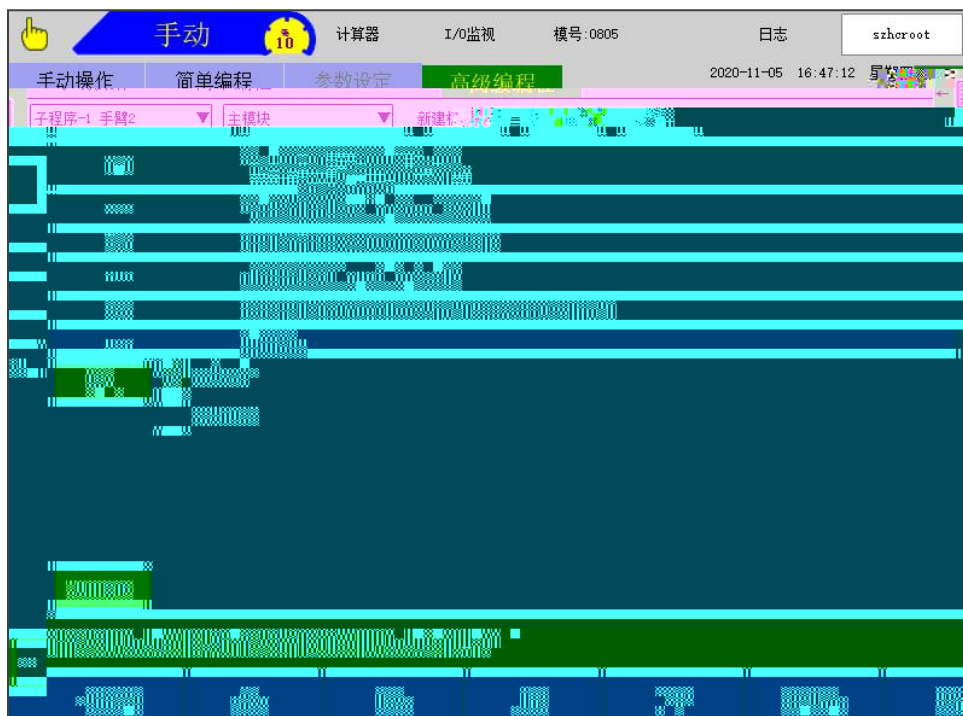


①

②



插入	计时器	自动	ID	名称	当前	目标	纯计时	
	自动复位	否	0	当前周期	0.000	0.000	✓	
路径	功能	单点输出	1	加工时间	0.000	0.000	✓	新建
等待	IO板	IO板Q	2	模内时间	0.000	0.000	✓	删除
条件跳转	输出点	Y010						
动作菜单	状态	断						
	复位计时器							
	暂停计时器							



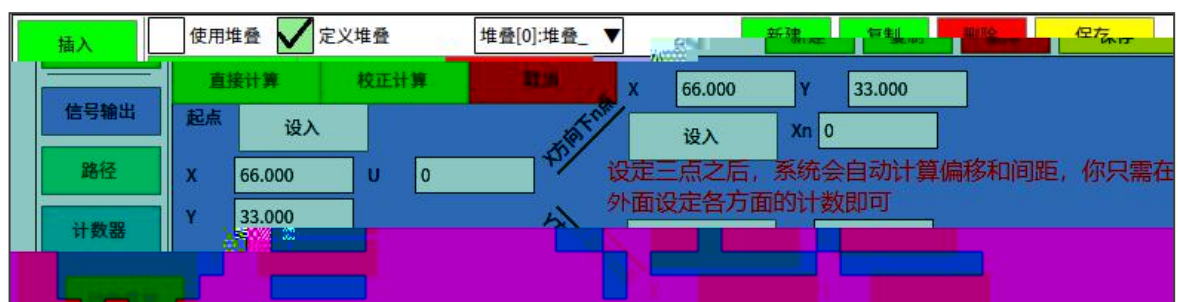
子程序-1 手臂2	主模块	新建模块	引用点	搜索
0:0	X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通			
1:1	同步开始			
2:2	单纯累加计数器[0][T:0][C:0]:总产量			
3:3	计数器减1计数器[1][T:100][C:0]:抽检			
4:4	X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通			试行 修改 屏
5:5	Y1:2.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通			
6:6	清空计数器[1][T:100][C:0]:抽检			
7:7	同步结束			
8:8	设置计数器[2][T:100][C:0]当前值:料盘设置 5 为当前值			
9:9	X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通			
10:10	Y2:100.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通			





→

3

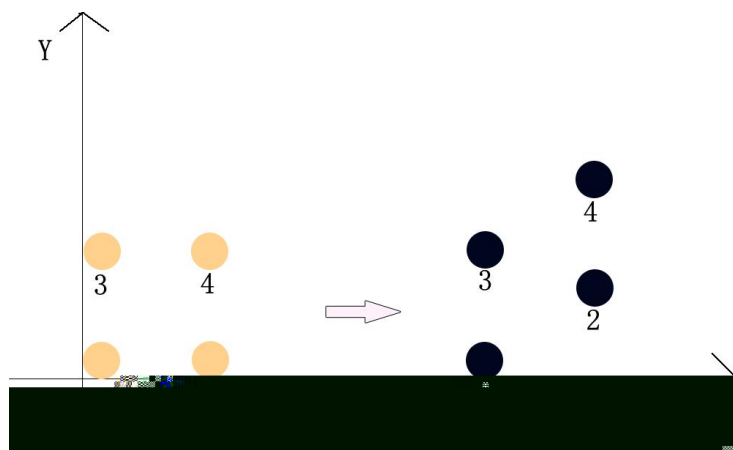
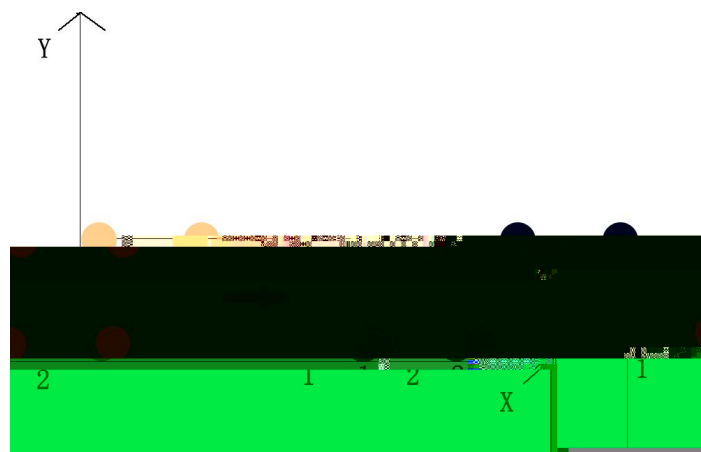


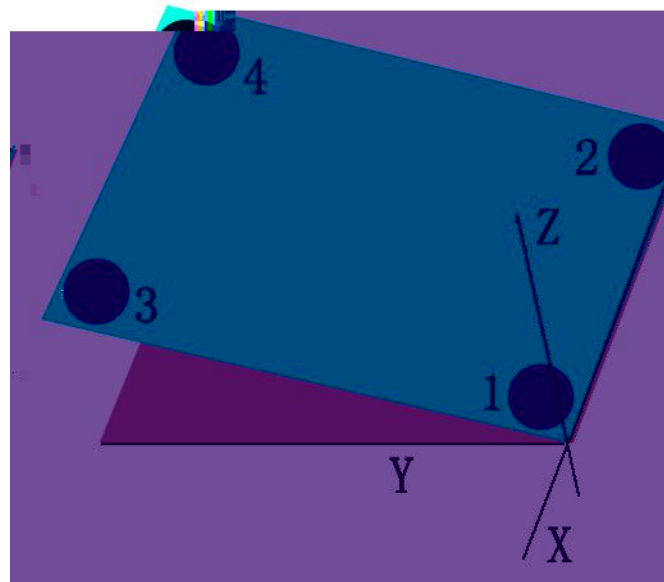
插入	☐ 使用堆叠	☒ 定义堆叠	堆叠[0]:堆叠_	新建	复制	删除	保存
信号输出	设入	☐ 使用偏移	三点法设定	手臂选择	手臂1		
X	66.000	X方向:间距	0	计数	0		
Y	33.000	Y方向:间距	0	计数	0		
Z	55.000	Z方向:间距	0	计数	0		
X方向	反相	Y方向	反相	Z方向	反相	顺序	X->Y->Z

①

②

插入	使用堆叠 ☒ 定义堆叠	堆叠[0]:堆叠_	新建	复制	删除	保存
	直接计算	校正计算	取消	Y 33.000	Y 33.000	
信号输出	起点	设入		设入	Xn 0	
路径	X 66.000	U 0		设定三点之后，系统会自动计算偏移和间距，你只需要在外面设定各方面的计数即可		
计数器	Y 33.000					
动作菜单	Z 55.000			设入	Yn 0	
				X 66.000	Y 33.000	





手动操作 简单编程 参数设定 高级编程

程序-1 手臂2 主模块 新建模块 引用点 搜索

0:1 一般堆叠[1]:一般
X速度:80.0 Y速度:80.0 Z速度:80.0
计数器[0][T:8][C:0]:总产量

1:6 累加计数器[0][T:8][C:0]:总产量 修改 屏蔽

2:3 输出:Y012:红灯通 延时:0.0

3:4 输出:Y015:机床1启动信号通 延时:0.0

4:0 模组结束

插入 使用堆叠 使用偏移 手臂选择 XYZ

信号输出 路径 计数器 动作菜单

计数器 计数器[0][T:8][C:0]:总产量 运行顺序 一起运行

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 路径 信号输出 信号检测 动作菜单	☐ 定义标签 ☒ 使用标签
	☐ Y ☐ 中间变量 ☐ X ☒ 计数器 ☐ 计时器 ☐ 数据比较 ☐ 无条件跳转
	☒ 计数器[0][T:27][C:0]:堆叠计数器
	大于等于目标值 ☒ 自动清计数器 标签 标签[0]:清零

☐ 使用堆叠 ☒ 定义堆叠
 堆叠[1]:一般...

☐ 使用偏移
 三点法设定
手臂选择 手臂1

X 66.000 X方向:间距 120.000 ,计数 3

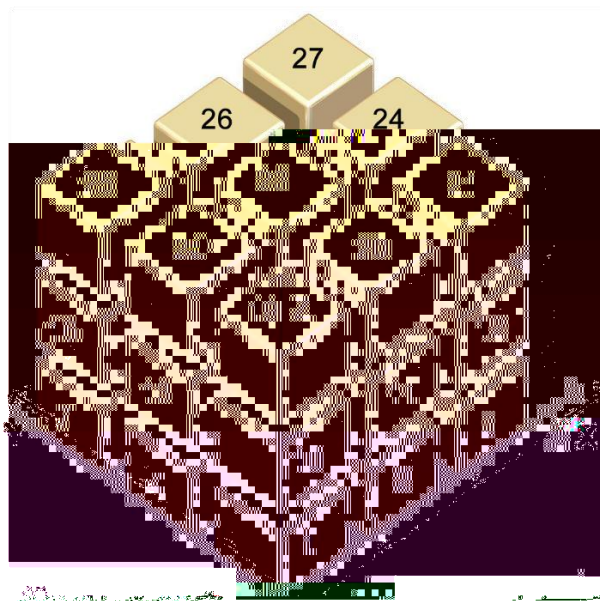
Y 33.000 Y方向:间距 120.000 ,计数 3

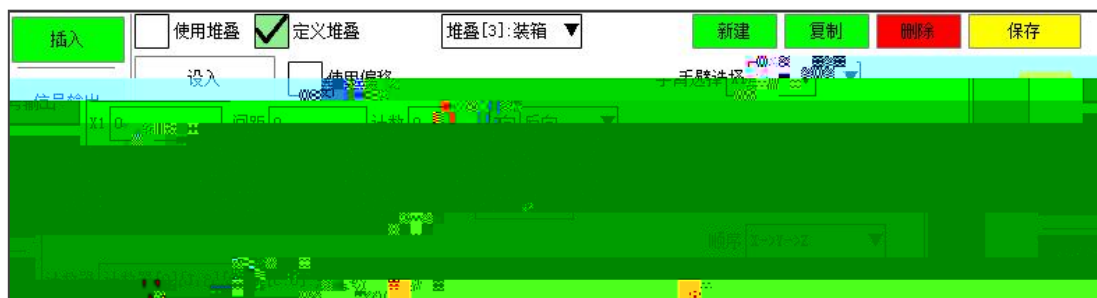
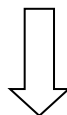
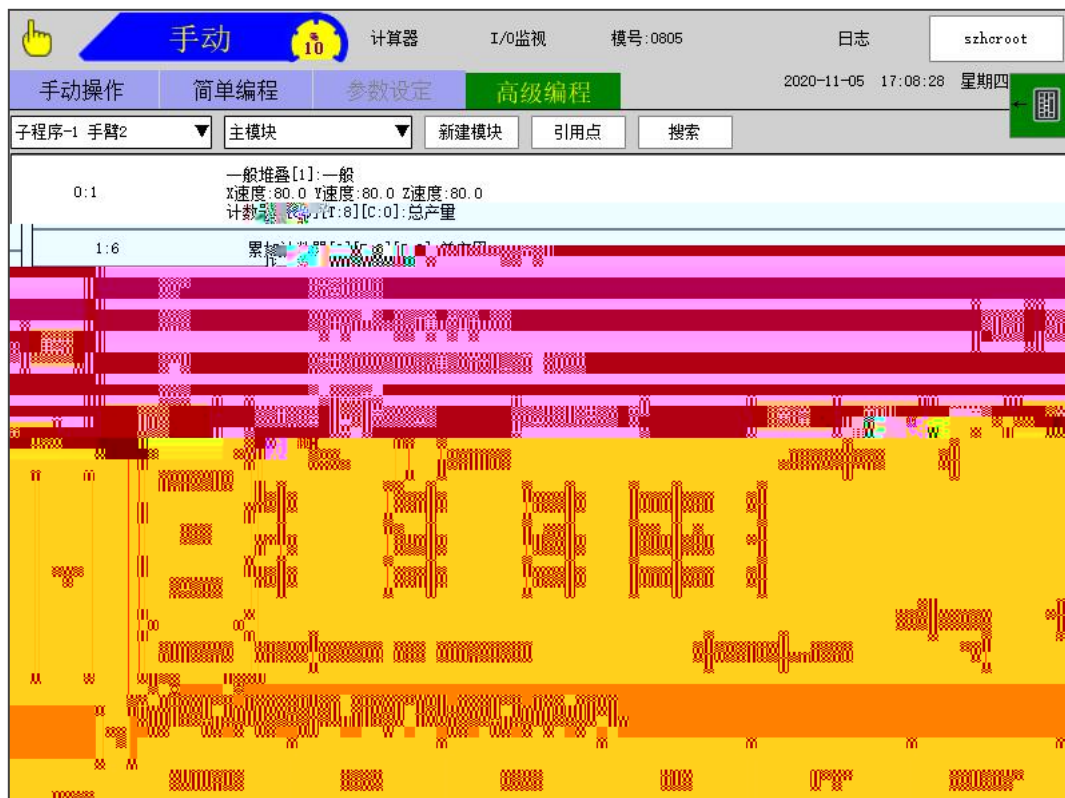
Z 55.000 Z方向:间距 120.000 ,计数 3

X方向 反相 Y方向 反相 Z方向 反相
顺序 X→Y→Z

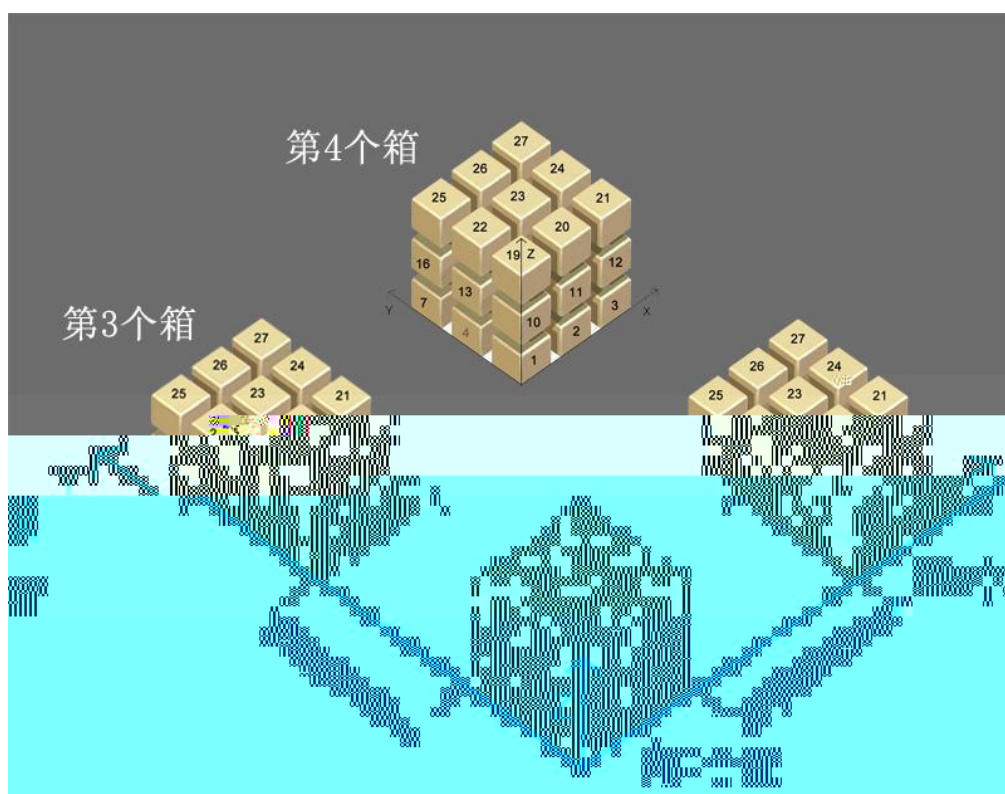
计数器 计数器[0][T:27][C:0]:堆叠计数器
运行顺序 一起运行

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	累加计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1计数器
3:3	如果:计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1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





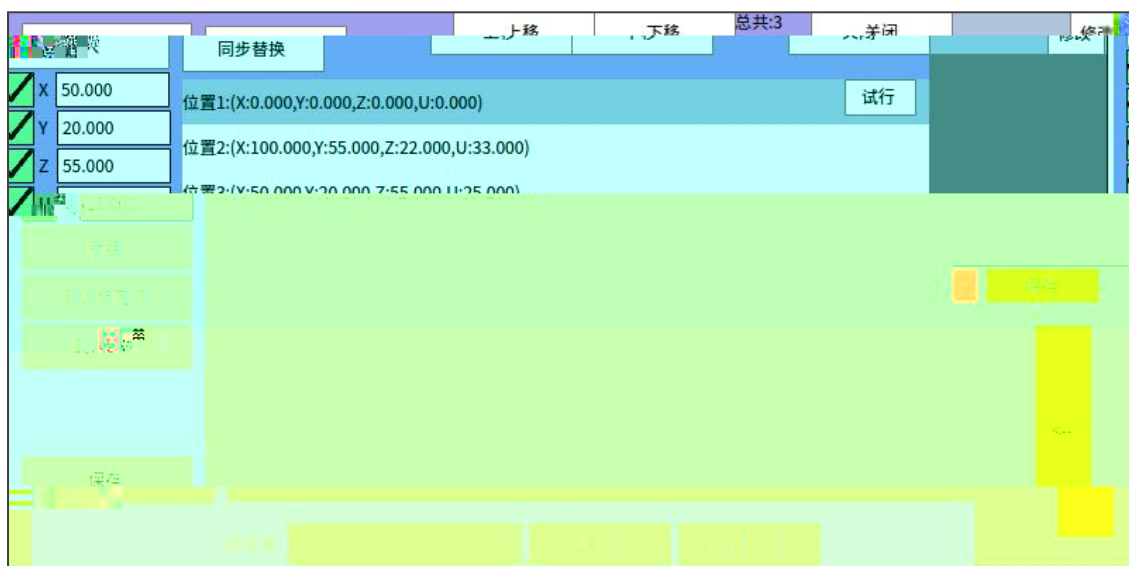
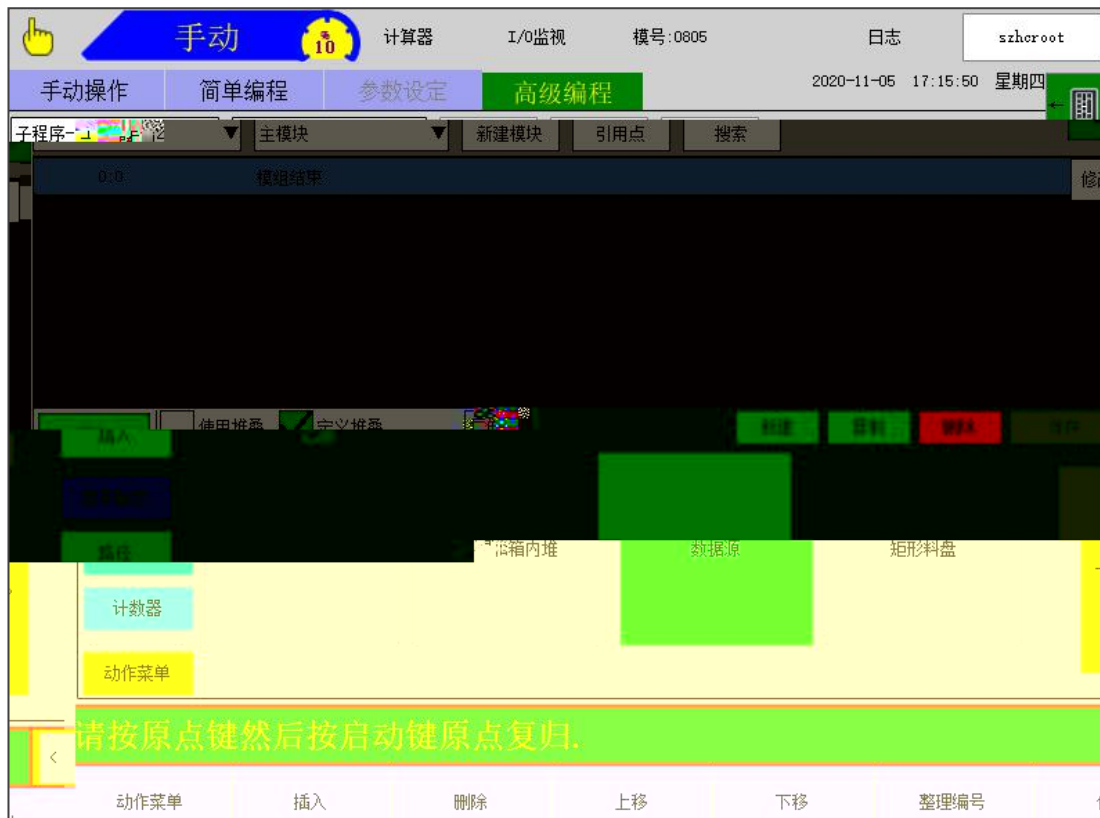
堆叠[3]: 装箱		新建		复制		删除		保存		
信号输出		设入		☐ 使用偏移		手臂选择		XYZ		
X1	0	间距	0	计数	0	方向	反向	→		
路径	Y1	0	间距	0	计数	0	方向			反向
计数器	Z1	0	间距	0	计数	0	方向			反向
顺序										

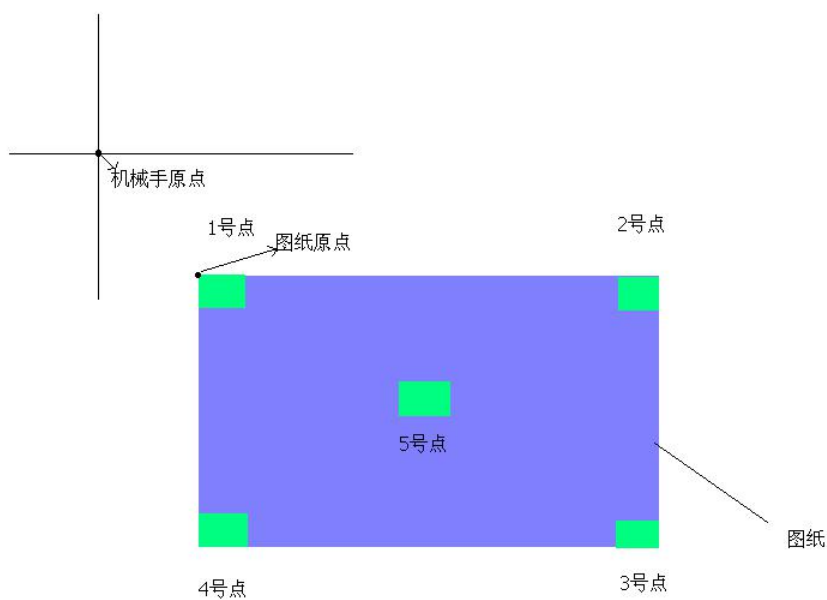
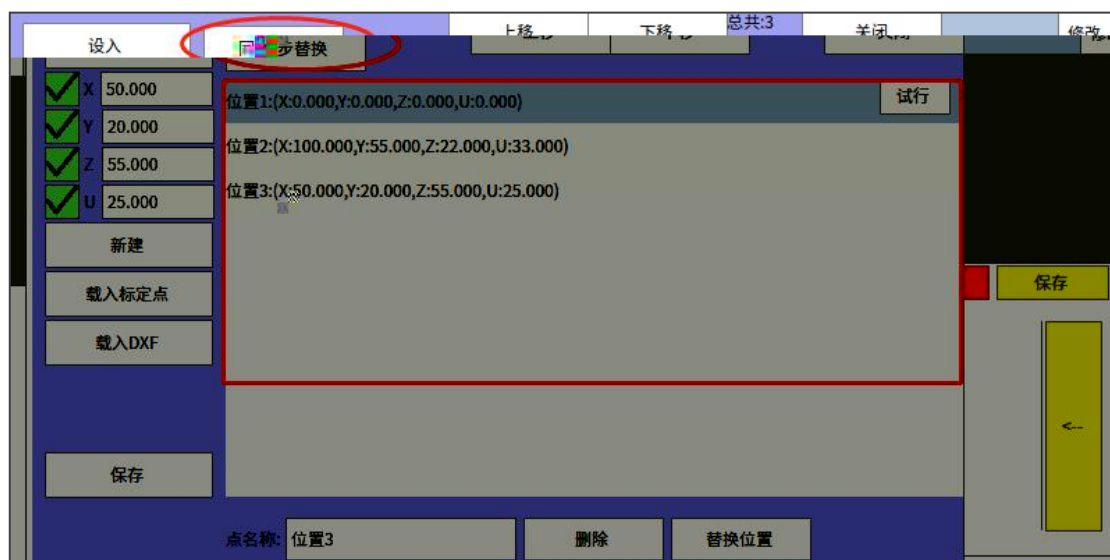


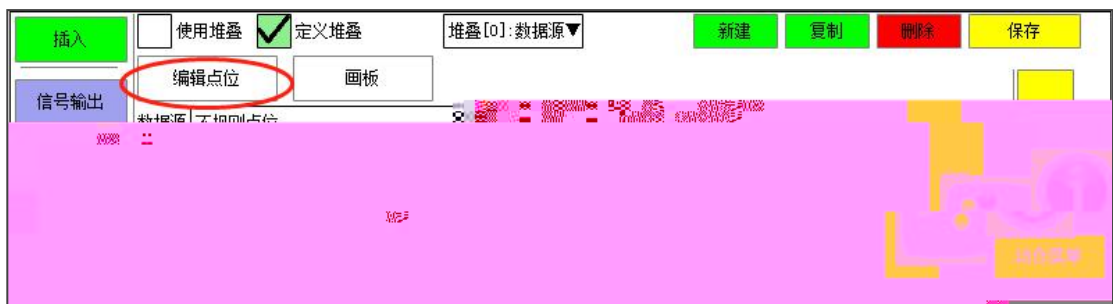
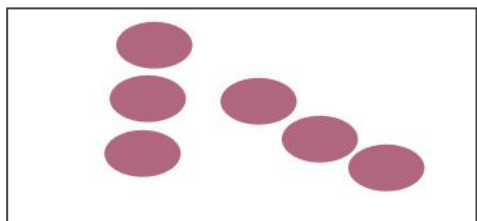
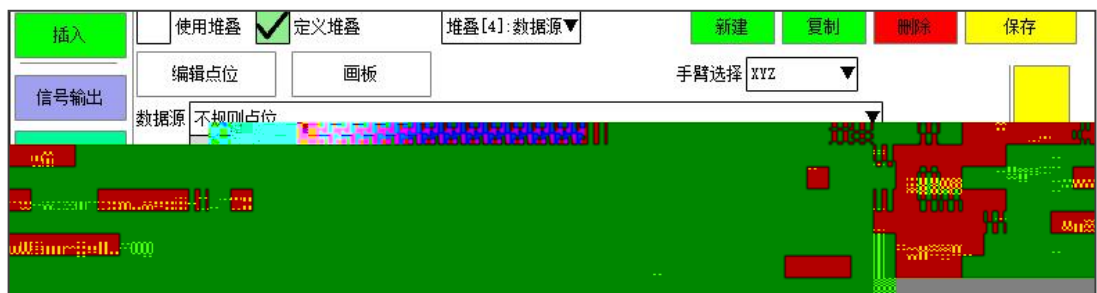
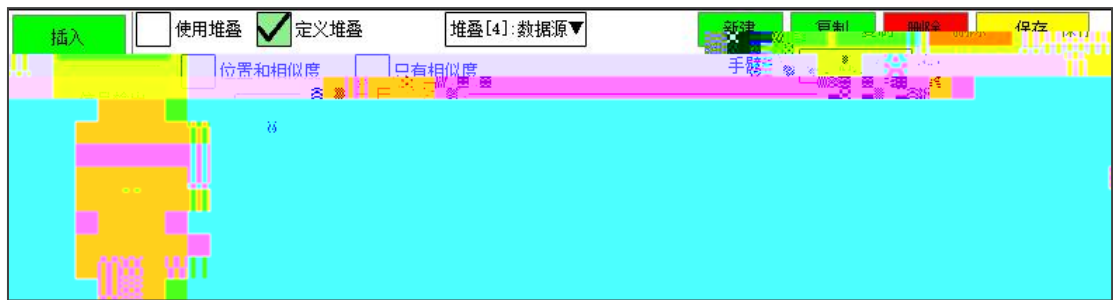
3.

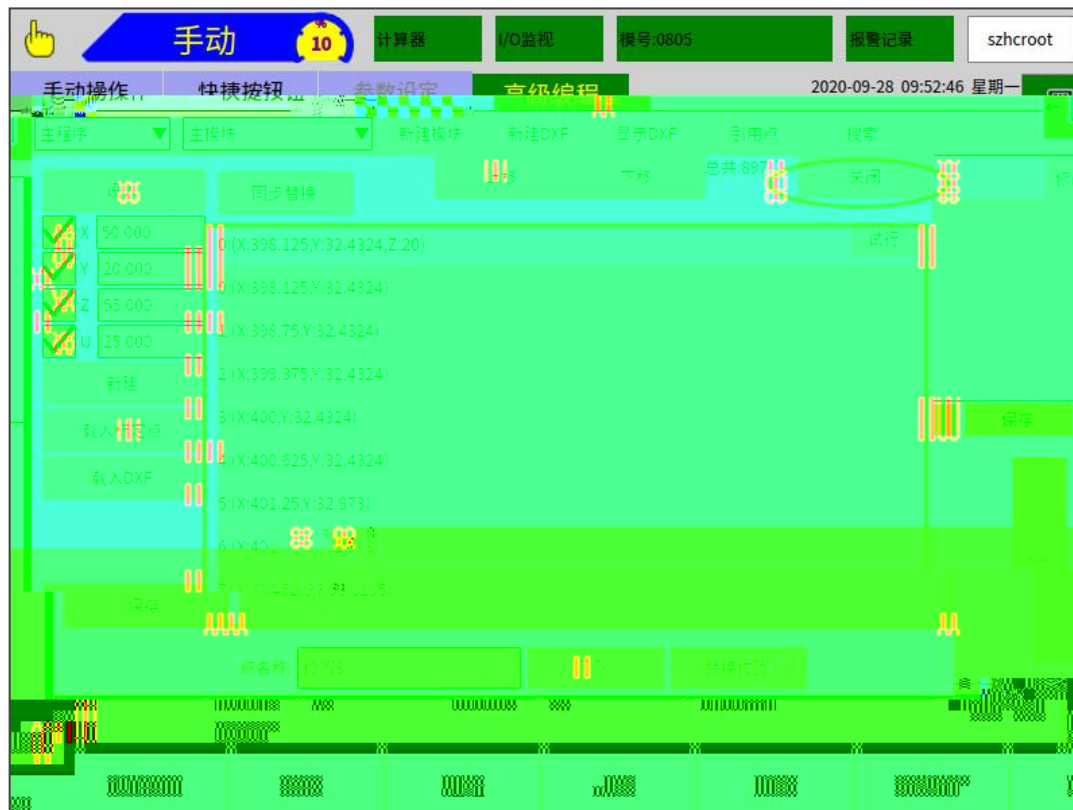
①

②

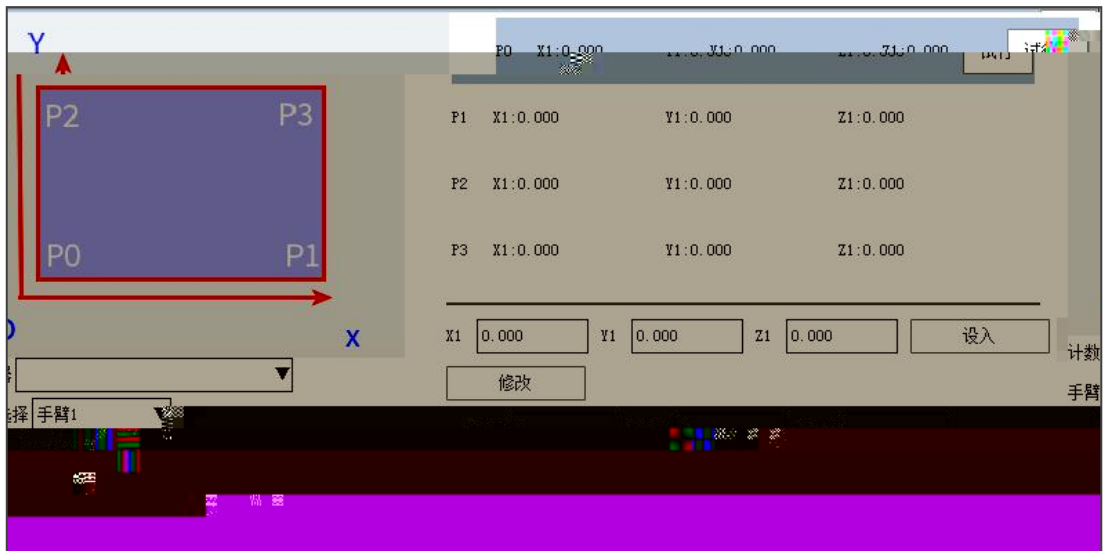








4.





手动

计算器

I/O监视

报警

日志

szheroot

手动操作

简单编程

参数设定

高级编程

2020-11-05 17:28:40

四

子程序-1 手臂2

主模块

新建模块

引用点

搜索

0:0

模组结束

修改

插入

9000: 报警号9000

9001: 报警号9001

9002: 报警号9002

9003: 报警号9003

9004: 报警号9004

9005: 报警号9005

9006: 报警号9006

9007: 报警号9007

动作菜单

请按原点键然后按启动键原点复位。

动作菜单

插入

删除

上移

下移

整理编号

保存





手动

计算器

I/O监视

模号:0805

日志

szheroot

手动操作

简单编程

参数设定

高级编程

2020-11-05 17:31:54 星期四

子程序-1 手臂2

模块[0]:0

新建模块

删除模块

引用点

搜索

0:1	X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
1:2	Y1:2.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
2:3	标签[0]:0
3:5	Y2:100.000 速度:80.0 延时:0.00 当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通
4:4	调用 模块[0]:0 然后返回到标签[0]:0

屏蔽

插入

调用模块

返回标签

动作菜单

模块[0]:0

标签[0]:0

下一行

标签[0]:0

请按原点键然后按启动键原点回归

原点回归

启动

停止

急停

报警清除

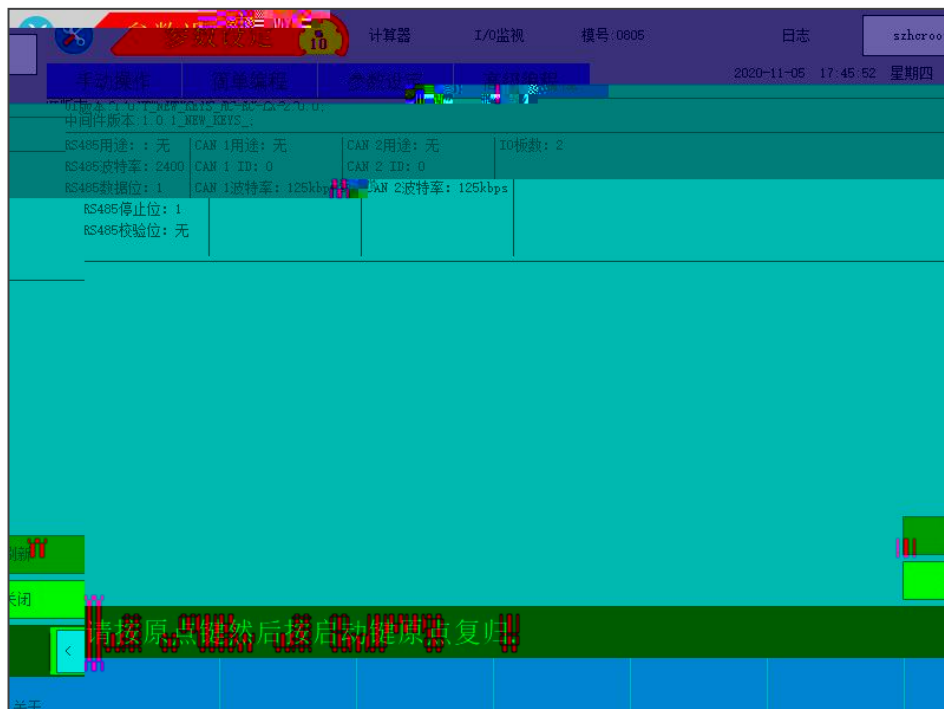
报警确认



原点指令







新建 确定修改 重置阀定义									
名称	类型	y1	Y2	X1		方向	X2方向	超时	自动检测

新建 确定修改 重置阀定义									
名称	类型	y1	Y2	X1	X2	X1方向	X2方向	超时	自动检测

类型

y1

Y2

X1

X2



☐ 模式状态 ☒ IO状态 ☐ 报警状态 ☐ 沿信号

☒ 0:当 **在模式中** 输入 ▼ X010:X010 ▼ 绿色灯 变为 断 绿色灯 断 绿色灯 断 Y010:绿灯 ▼ 断

新建 保存 注意: 新建或者修改完成后, 点击保存才生效!

☐ 模式状态 ☐ IO状态 ☒ 报警状态 ☐ 沿信号

☒ 0:当报警号 = ▼ 7 单次输出 ▼ 输出 IO输出 ▼ Y010:绿灯 ▼ 断 ▼ 删除

新建 保存 注意: 新建或者修改完成后, 点击保存才生效!



☐ 模式状态 ☐ IO状态 ☐ 报警状态 ☒ 沿信号

☒ 0:检测

在模式中

☒ 输入

X010:X010

沿信号

删除

新建

保存

注意：新建或者修改完成后，点击保存才生效！

☐ 模式状态 ☐ IO状态 ☐ 报警状态 ☒ 沿信号

0:检测

在模式中

输入

X010:X010

沿信号

删除

新建

保存

注意：新建或者修改完成后，点击保存才生效！



参数设定

计算器 I/O监视 模号:0805 日志

szheroot

手动操作 简单编程 **参数设定** 高级编程

2020-11-05 18:05:52 星期四

保存

清空数据

LED 1 状态绑定	输入	X010:X010
LED 2 状态绑定	输入	X010:X010
LED 3 状态绑定	输入	X010:X010
LED 4 状态绑定	输入	X010:X010
LED 5 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	Y010:绿灯
按键F2功能绑定	模式选择	IO输出	状态翻转	Y010:绿灯
按键F3功能绑定	模式选择	IO输出	状态翻转	Y010:绿灯
按键F4功能绑定	模式选择	IO输出	状态翻转	Y010:绿灯
按键F5功能绑定	模式选择	IO输出	状态翻转	Y010:绿灯

请按原点键然后按启动键原点复归.

返回

参数设定

计算器 I/O监视 模号:0805 日志

szheroot

手动操作 简单编程 **参数设定** 高级编程

2020-11-05 18:06:30 星期四

保存

清空数据

LED 1 状态绑定	输入	X010:X010
LED 2 状态绑定	输入	X010:X010
LED 3 状态绑定	输入	X010:X010
LED 4 状态绑定	输入	X010:X010
LED 5 状态绑定	输入	X010:X010

按键在勾选模式下有效
☒ 手动模式 ☒ 停止模式 ☐ 自动运行
☐ 自动运行中 ☐ 单步模式 ☐ 单循环模式

确定

按键	模式选择	IO输出	状态翻转	Y010:绿灯
	模式选择	IO输出	状态翻转	Y010:绿灯
	模式选择	IO输出	状态翻转	Y010:绿灯
	模式选择	IO输出	状态翻转	Y010:绿灯
	模式选择	IO输出	状态翻转	Y010:绿灯

请按原点键然后按启动键原点复归.

返回

保存

清空数据

LED 1 状态绑定	输入	X010:X010		
LED 2 状态绑定	输入	X010:X010		
LED 3 状态绑定	输入	X010:X010		
LED 4 状态绑定	输入	X010:X010		
LED 5 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	Y010:绿灯
按键F2功能绑定	模式选择	IO输出	状态翻转	Y010:绿灯
按键F3功能绑定	模式选择	IO输出	脉冲	Y010:绿灯
按键F4功能绑定	模式选择	IO输出	通	Y010:绿灯
按键F5功能绑定	模式选择	IO输出	断	Y010:绿灯



复用IO

☐ X31 复用: 启动	☐ Y10 用做普通输出
☐ X32 复用: 进入原点模式	☐ Y11 用做普通输出
☐ X33 复用: 进入自动模式	☐ Y12 用做普通输出
☐ X43 复用: 转到停止模式	☐ Y13 用做普通输出
☐ X44 复用: 转动手动模式	
☐ X45 复用: 进入回归模式	
☐ X46 复用: 启动	
☐ X47 复用: 暂停	

X010
 0805

新建

删除

☐ X31 复用: 外部使能开关	☐ Y10 用做普通输出	☐ Y010 通切换到
☐ X32 复用: 进入原点模式	☐ Y11 用做普通输出	
☐ X33 复用: 进入自动模式	☐ Y12 用做普通输出	
☐ X43 复用: 转到停止模式	☐ Y13 用做普通输出	
☐ X44 复用: 转动手动模式		输出: X010 模式: Y005
☐ X45 复用: 进入回归模式		新建 删除
☐ X46 复用: 启动		
☐ X47 复用: 暂停		



参数设定
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szheroot

2020-11-05 18:15:04 星期四

手动操作
简单编程
参数设定
高级编程

☒ 输入
 ☐ 输出

☐ 输入映射使能
 ☐ 输出映射使能

[X010]X010	X010	[X011]气动门打开到位	X010
[X012]加工完成	X010	[X013]机床2气动门打开到位	X010
[X014]机床2加工完成	X010	[X015]双臂信号检测(常通)	X010
[X016]X016	X010	[X017]X017	X010
臂1旋转气缸翻转到位	X010	[X021]手臂1:旋转气缸归零到位	X010
臂2旋转气缸翻转到位	X010	[X023]手臂2:旋转气缸归零到位	X010
24	X010	[X025]X025	X010
[X027]X027	X010	[X029]X029	X010
[X031]X031	X010	[X033]X033	X010
[X035]X035	X010	[X037]X037	X010
[X039]X039	X010	[X041]X041	X010
[X043]X043	X010	[X045]X045	X010

然后按启动键原点复归。
请按原点键

返回

参数设定
计算器
I/O监视
模号:0805
日志
szheroot

2020-11-05 18:15:37 星期四

手动操作
简单编程
参数设定
高级编程

☐ 输入
 ☒ 输出

☐ 输入映射使能
 ☐ 输出映射使能

[Y010]绿灯	Y010	[Y011]黄灯	Y010
[Y012]红灯	Y010	[Y013]报警声	Y010
机械手服务机床1	Y010	[Y015]机床1启动信号	Y010
机械手服务机床2	Y010	[Y017]机床2启动信号	Y010
手臂1:旋转气缸翻转	Y010	[Y021]手臂1:旋转气缸归零	Y010
[Y022]手臂2:旋转气缸翻转	Y010	[Y023]手臂2:旋转气缸归零	Y010
[Y024]Y024	Y010	[Y025]Y025	Y010
[Y026]Y026	Y010	[Y027]Y027	Y010
[Y030]Y030	Y010	[Y031]Y031	Y010
[Y032]Y032	Y010	[Y033]Y033	Y010
[Y034]Y034	Y010	[Y035]Y035	Y010
[Y037]Y037	Y010	[Y039]Y039	Y010

请按原点键然后按启动键原点复归。
返回



参数设定

计算器
I/O监视
稿号: 0605
日志
szheroo

2020-11-05 18:18:27 星期四

手动操作

简单编程

参数设定

高级编程

容差 脉冲

报警声音次数 次

手动速度等级

子程序8启动延迟时间 s

沿信号滤波等级 20ms/p

☐ 禁用使能安全开关

☐ 转自动后速度 %

☐ 运行中只转单循环

☐ 首模速度 %

☐ 安全门 通 关闭动作

☐ 安全门关闭时此信号检测报警

日期: 2020-11-06 08:45:13
模号: 0805
计算器
I/O监视
日志

手动操作
简单编程
参数设定
高级编程

编码器类型: 增量

编码器读取方式: 脉冲

轴类型: 直线

电机方向: 正转

每圈脉冲数: 10000 a

每转距离: 40.0 mm

电机测试

每次测试脉冲数: 10000 a

测试速度: 0 %

发送脉冲: 0

接收脉冲: 0

Z脉冲: 0

正极限: 500 mm

负极限: -1 mm

正极限点: 无 常开

负极限点: 无 常开

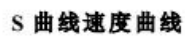
原点速度: 0

加速时间: 0.000

电机正转 电机反转

原点Z脉冲: 0

设为原点
全部设为原点





产品设定	机器设定	手控设定
RS485设定	CAN设定	主机网络设定
用途	ID配置	波特率
无	0	125kbps
无		
编码器		
模拟量模块		
扭矩		
联控		

注意:此行修改完后,必须断电重启才生效!

产品设定	机器设定	手控设定
RS485设定	CAN设定	主机网络设定
☐ 主机网络使能		
网络用途 拍照		
本机名字: 0		
本机IP: 0 . 0 . 0 . 0 : 9760		
目标地址: 0 . 0 . 0 . 0 : 0		
通信模式 服务器		
确定 服务器		
客户端		

产品设定

机器设定

手控设定

原点顺序设定说明:0为最先回原点,1为第二回原点,以此类推,设为同一个数值为同时回原点。

复归顺序设定说明:0为最先复归,1为第二回复归,以此类推,设为同一个数值为同时复归。

原点模式	原点顺序	原点速度	原点IO	状态	方向	复归顺序	复归速度
X 短原点	0	10 %	无	常开	正向	0	10 %
Y							
Z							
U							
V							
W							

X	Y	Z	U	V	W
电机代号	0				
电机方向	正向				
速度环增益	0 Hz				
速度环积分	0 ms				
位置环增益	0 1/s				
阻尼参数	0				
平滑滤波	0 ms				
刷新					

地址 值 写

地址 值 读

伺服方向	CW			
自动增益	标准增益模式			
刚性	10			
惯量比	20			
每转指令脉冲数	10000			
编码器	绝对值			
电阻	外置电阻(过载保护)			
自适应滤波器	2有效			
刷新				

地址=分类×100+编号

地址 值

地址 值

参数设置
计算结果
I/O监视
模号:0805
报警记录
szhroot

手动操作
简单编程
参数设置
高级编程
2020-11-06 09:33:34
星期五

语言 ☒ 中文 ☐ English

按键音 ☒ 关 ☐ 开

屏幕亮度 +

屏幕保护时间 min

日期时间 年 月 日 时 分 秒

☐ 仅使用简单编程

☐ 显示计数器清零等

**参数设定** 计算器 I/O监视 型号:0805 日志 szheroot

手动操作 简单编程 **参数设定** 高级编程

2020-11-06 09:35:34 星期五

☒ 网络使能 ☐ 远程控制使能

☐ 与主机网络通讯使能

本机名字:

本机IP: . . .

外设目标IP: . . . :

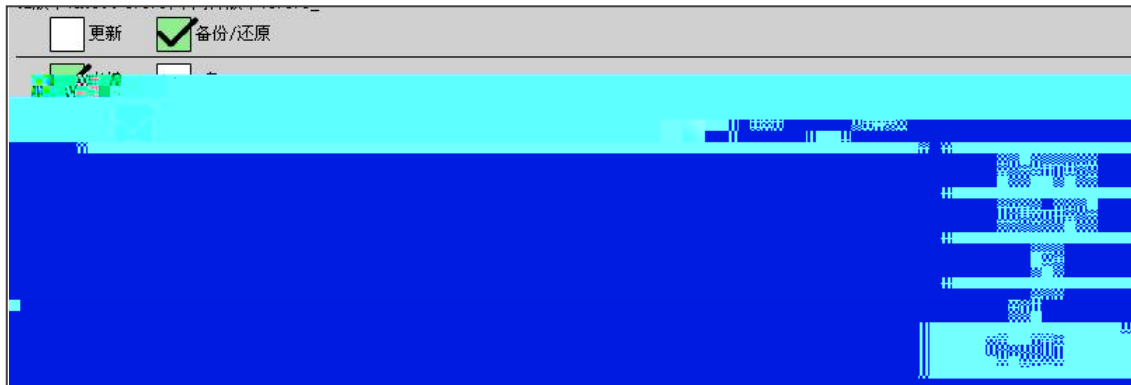
通信模式

接收的内容

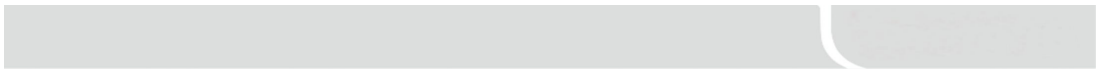




/



产品设定	机器设定	手控设定								
用户列表: <table border="1"><tr><td>操作员</td><td></td></tr><tr><td>管理员</td><td></td></tr><tr><td>高级管理员</td><td>删除</td></tr><tr><td>超级管理员</td><td></td></tr></table>			操作员		管理员		高级管理员	删除	超级管理员	
操作员										
管理员										
高级管理员	删除									
超级管理员										
添加用户 更新用户 用户名: 高级管 密码: 123456 重置 确定 权限: ☒ op ☒ mold ☒ system ☐ user ☐ root ☐ Auto Modify										



参数设定

计算器

I/O监视

模号:0805

日志

szheroot

手动操作

简单编程

参数设定

高级编程

2020-11-06 09:49:19 星期五

筛选: ☒ 全部

翻译名称

替换

升级包名称

扫描

导出

选择:

刷新

重置所有文件

保存当前页面





手动

计算器

I/O监视

模号:0805

日志

szheroot

手动操作

简单编程

参数设定

编程

2020-11-06 10:06:46 星期五

主程序 手臂1

主模块

新建模块

引用点

搜索

0:0

板输出:IO 板 延时:0.0

输出通:Y010 Y011 Y012 Y013 Y014 Y015 Y016 Y017

1:1

延时1s

2:2

X1:100.000 速度:80.0 延时:0.00

当离结束位置0.1s 当Y010绿灯 通

3:3

Y1:2.000 速度:80.0 延时:0.00

当离结束位置0 输出Y010:绿灯 通

4:4

输出:MD15:MD16通 延时:0.0

5:5

等待:X011点灯灯打开到位置 延时:0

6:9

模组结束

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

保存

动作菜单

插入

删除

上移

下移

整理编号

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]



English Language

English Language

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible][illegible]

