水平多关节-视觉跟随说明书 V1.0

深圳市华成工业控制股份有限公司

前言

E

IP IP

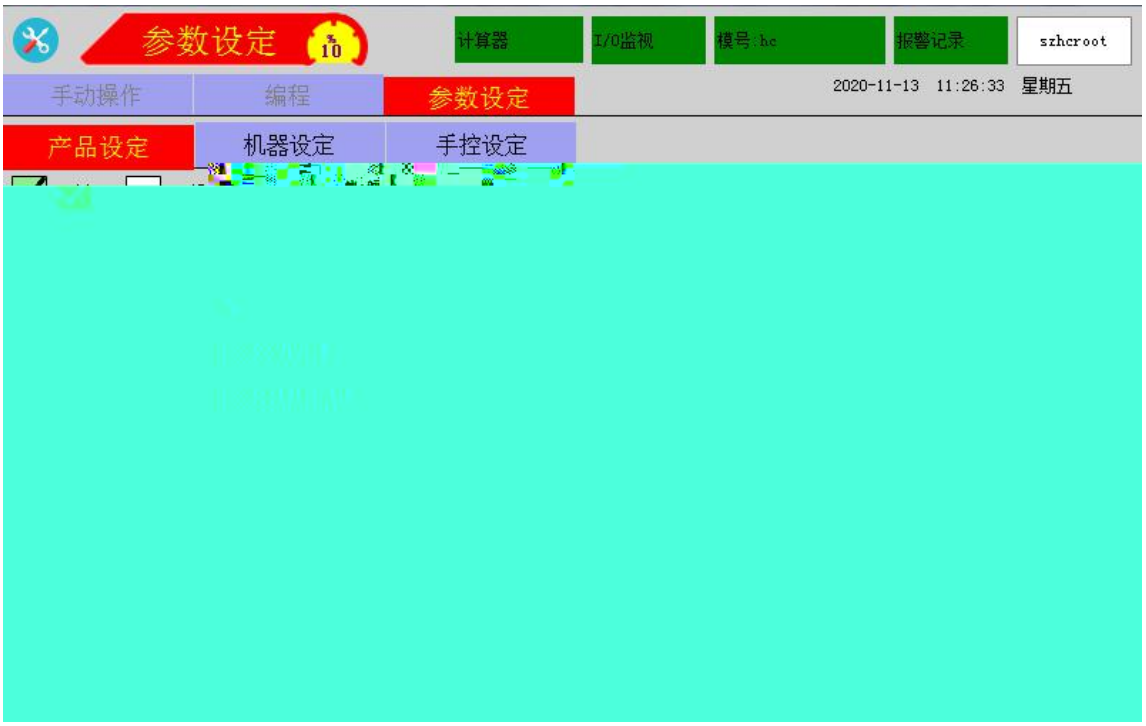
IP

手动
计算器
I/O监视
模号:rm
szhcroot
手动操作
编程
参数设定
2020-10-30 10:15:55 星期五
产品设定
机器设定
手控设定
请按原点键然后按启动键原点复归.

IP

CAN CAN

CAN C C


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
2020-11-13 11:26:33 星期五
产品设定
机器设定
手控设定

参数设定
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
参数设定
产品设定

C

IO

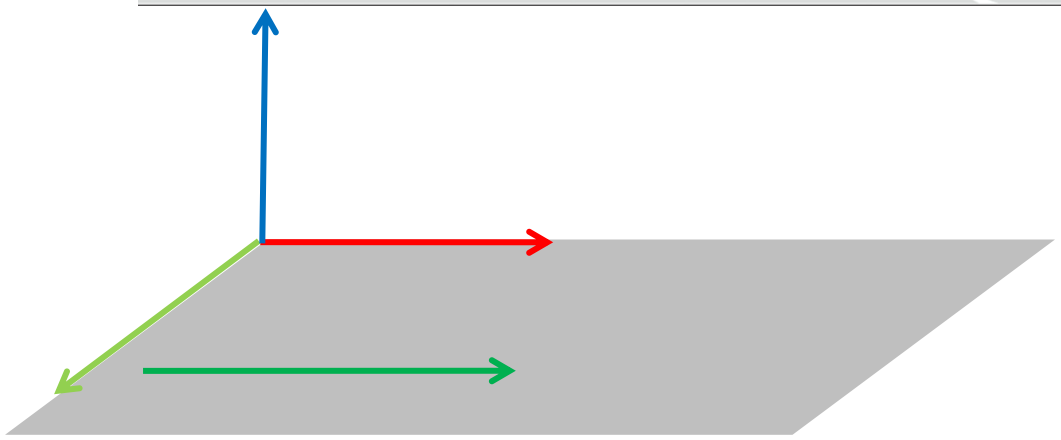
P P A P

P B

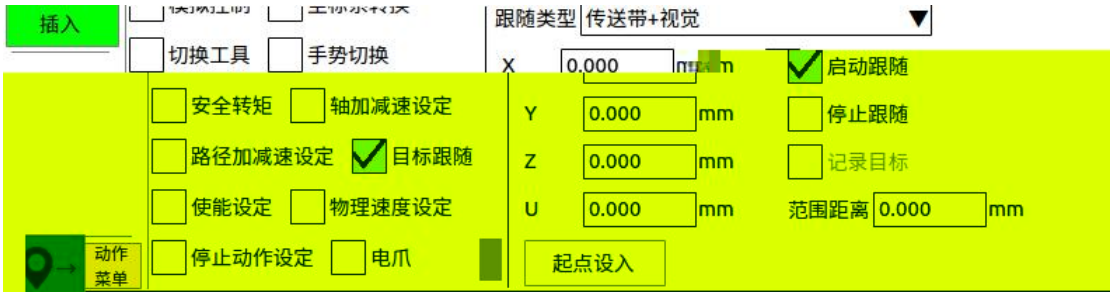
$$S = \pi \bullet R$$

A

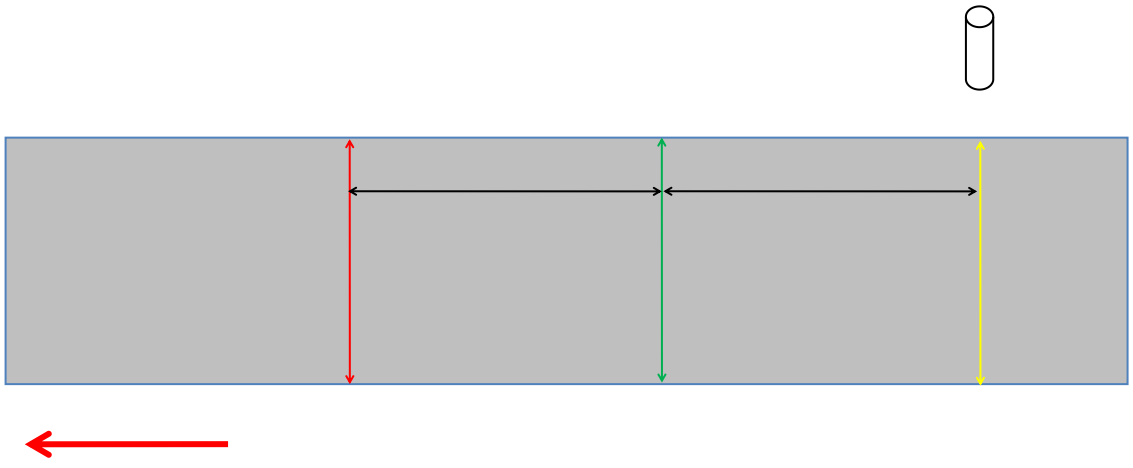
B

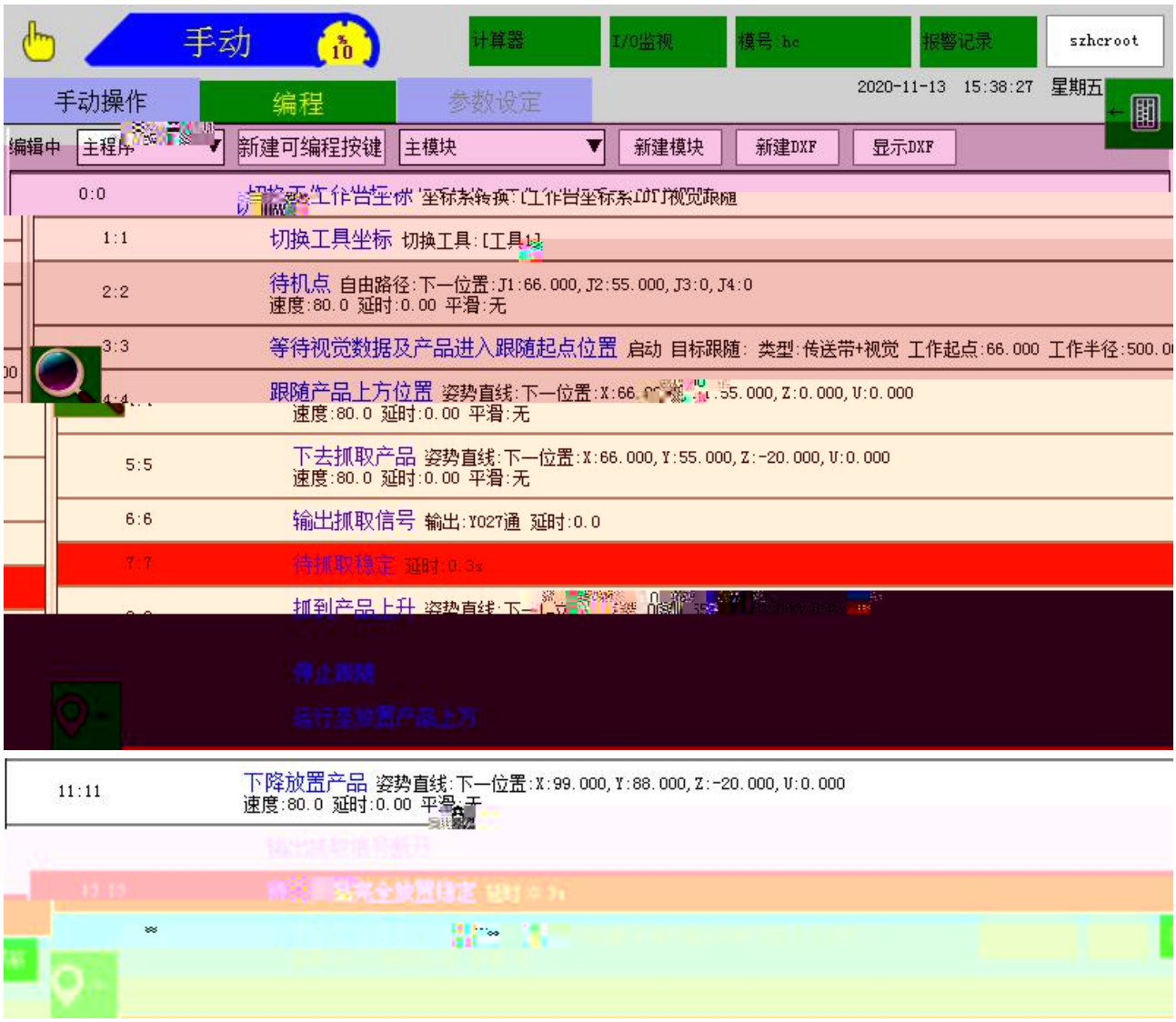


参数设定
10
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhcroot
上一页
内存数据
下一页
上一页
输入
下一页
视觉数据
X
Y
res2
X011
X012
X013
X014
X015
X016
X017
0
0
0
0
0


插入
切换工具
手势切换
跟随类型
传送带+视觉
X
0.000
mm
启动跟随
安全转矩
轴加减速设定
Y
0.000
mm
停止跟随
路径加减速设定
目标跟随
Z
0.000
mm
记录目标
使能设定
物理速度设定
U
0.000
mm
范围距离
0.000
mm
动作菜单
停止动作设定
电爪
起点设入

IO




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
2020-11-13 15:38:27 星期五
编辑中
主程序
新建可编程按键
主模块
新建模块
新建DXF
显示DXF
0:0
1:1
切换工具坐标 切换工具:[工具1]
2:2
待机点 自由路径:下一位置:J1:66.000, J2:55.000, J3:0, J4:0
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
3:3
等待视觉数据及产品进入跟随起点位置 启动 目标跟随: 类型:传送带+视觉 工作起点:66.000
跟随产品上方位置 姿势直线:下一位置:X:66.000, Y:55.000, Z:0.000, U:0.000
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
5:5
下去抓取产品 姿势直线:下一位置:X:66.000, Y:55.000, Z:-20.000, U:0.000
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
6:6
输出抓取信号 输出:Y027通 延时:0.0
7:7
待抓取稳定 延时:0.3s
抓到产品上升
停止跟随
11:11
下降放置产品 姿势直线:下一位置:X:99.000, Y:88.000, Z:-20.000, U:0.000
速度:80.0 延时:0.00 平滑:无

10:10
停止跟随 停止 目标跟随: 类型:传送带+视觉 工作起点:66.000 工作半径:500.000 速度:0.000

ID

A P

D

ID

M ID

A

C

M ID

A

C

A P

ID

A P

华成工控