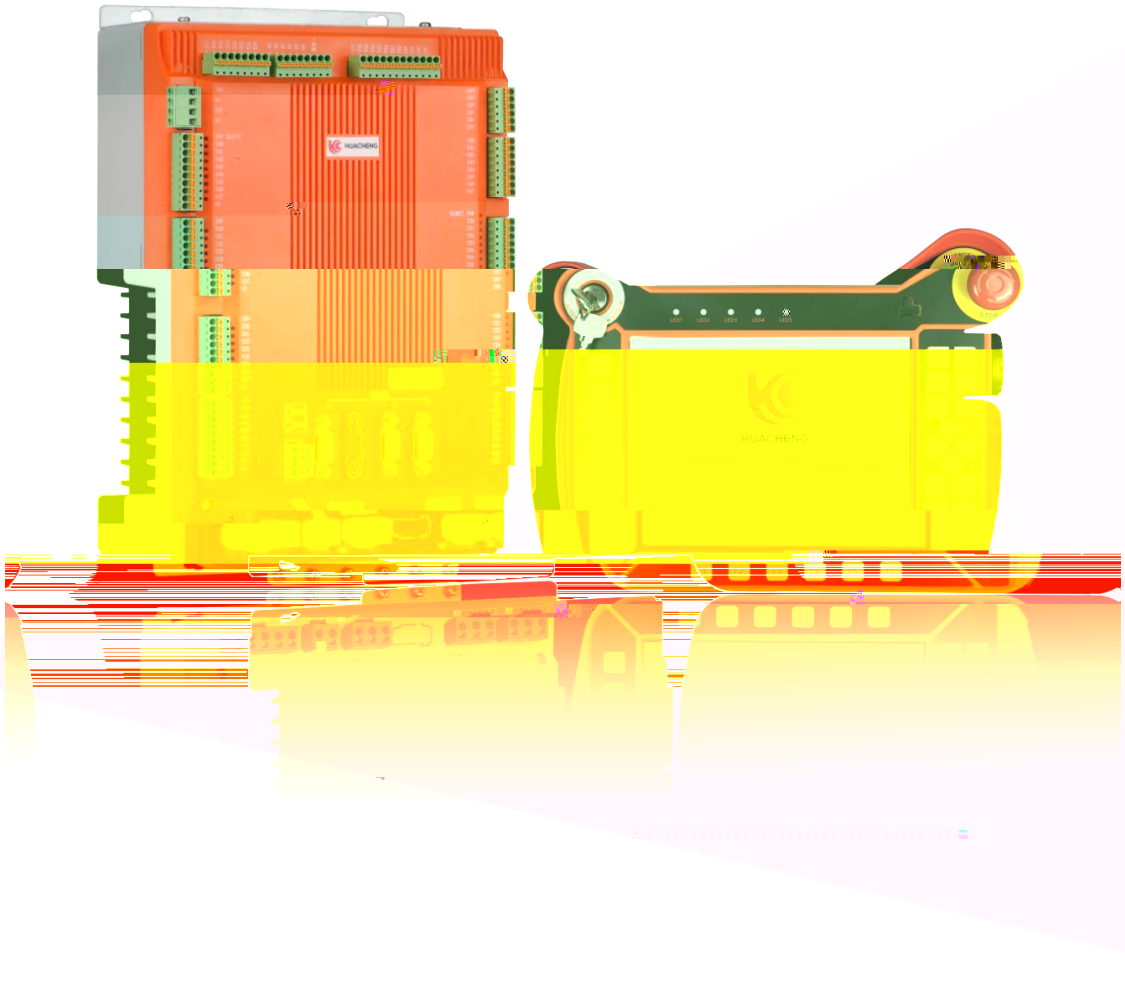
QC-L3G 驱控　三　车床控　V2.0



..... 1
..... 1
..... 1
..... 1
..... 1
..... 1
..... 1
..... 2
..... 3
..... 3
..... 3

..... 7
..... 7
..... 8
..... 13
..... 13
..... 14
..... 15
..... 15
..... 15
..... 15

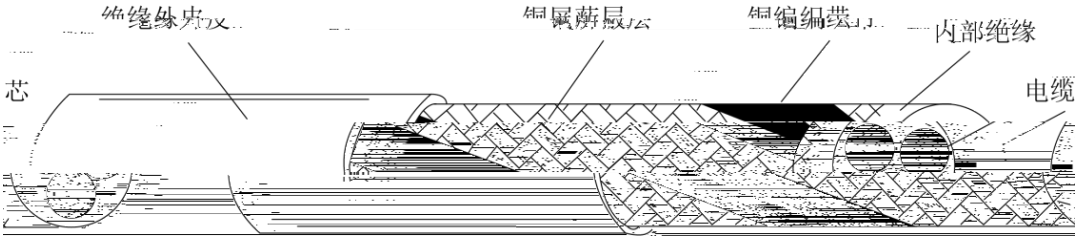
..... 16
..... 17
..... 17
..... 17
..... 18
..... 18
..... 19
..... 19
..... 20
..... 21
..... 22
..... 22
..... 22
..... 23
..... 23
..... 23
..... 24
..... 27

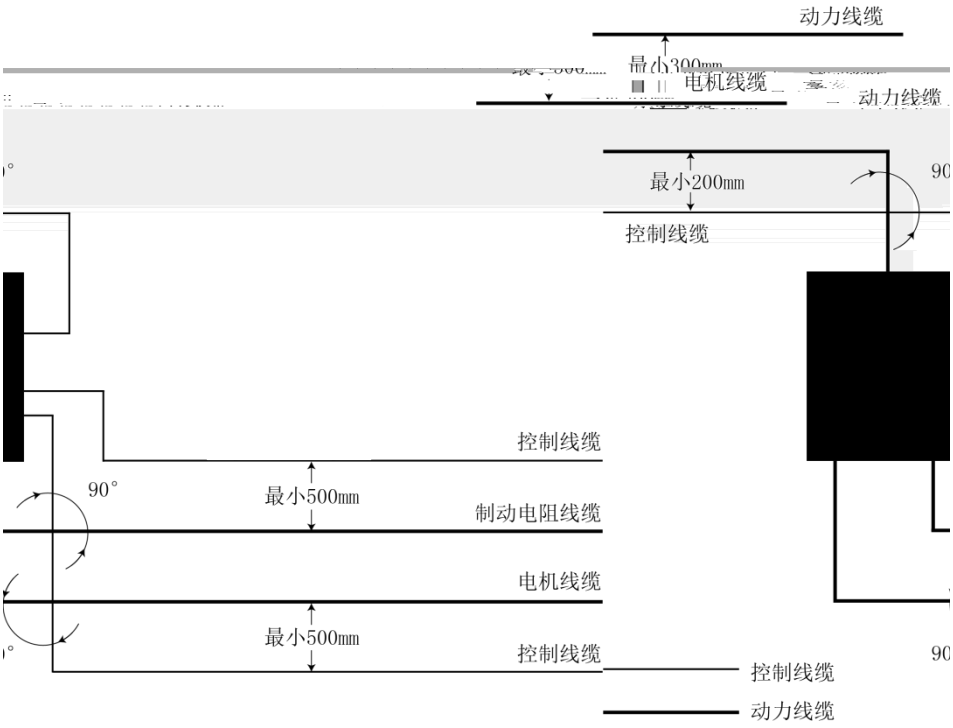
..... 29
..... 31
..... 31
..... 32
..... 48
..... 50
..... 51
..... 52
..... 53
..... 54
..... 54

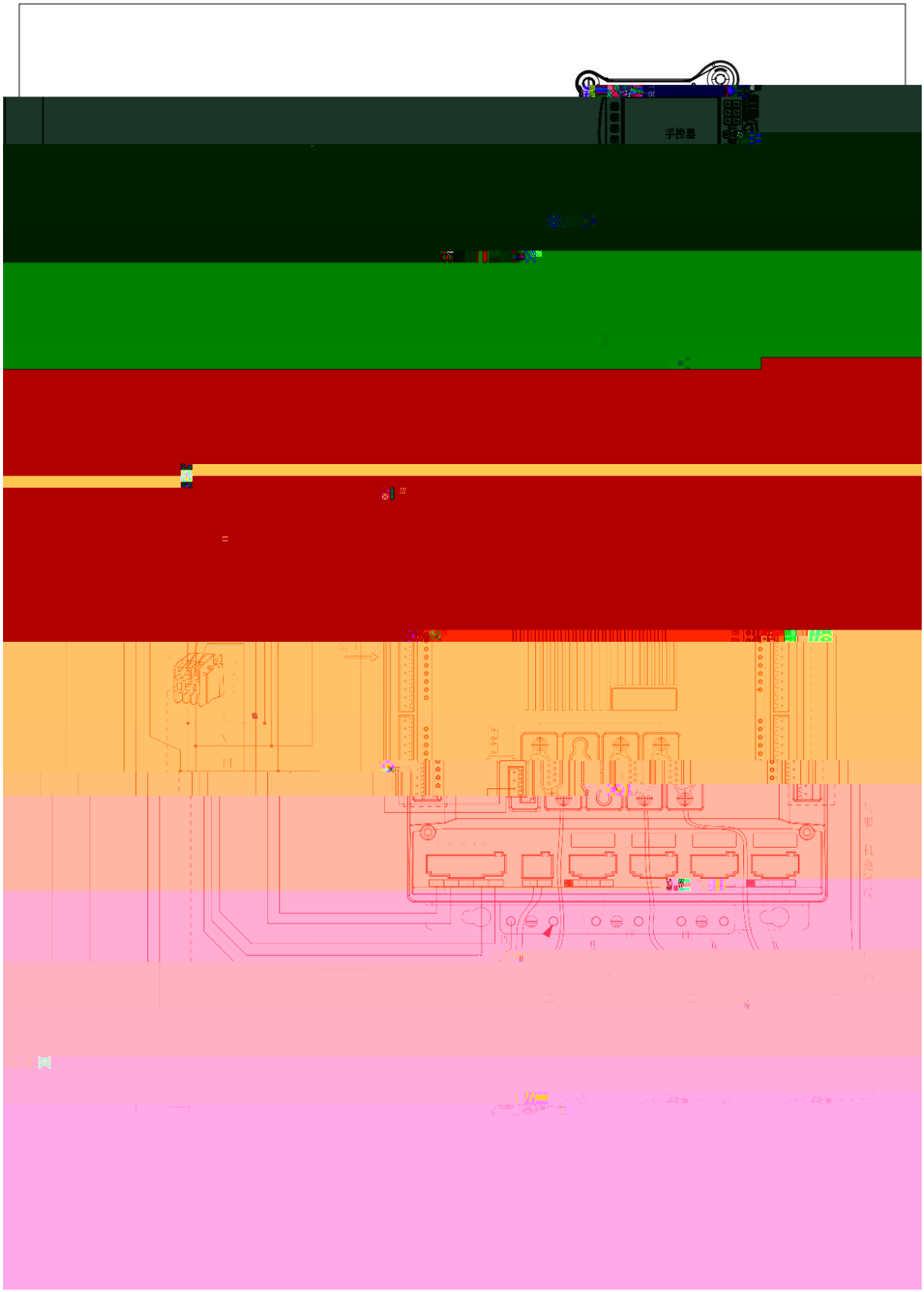
..... 55
..... 55
..... 56
..... 56
..... 58
..... 58
..... 59
..... 61
..... 61
..... 62
..... 63
..... 63
..... 63
..... 64
..... 64
..... 65
..... 66
..... 67
..... 67
..... 67
..... 68
..... 68
..... 70
..... 70

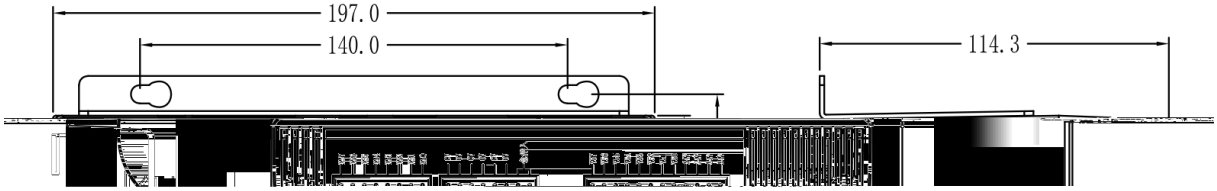
..... 73
..... 73

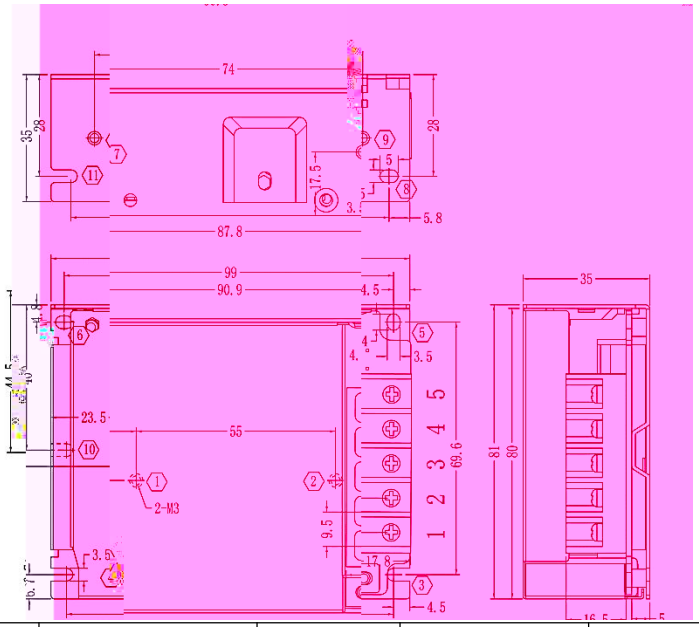
品名规格：
客户料号：
P1
REV
REVISIONS
APPROVED BY
CHECKED

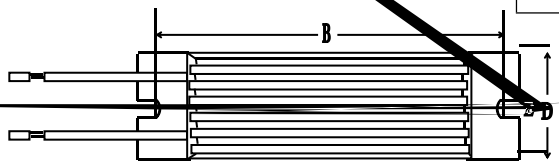

内部绝缘
电缆
芯

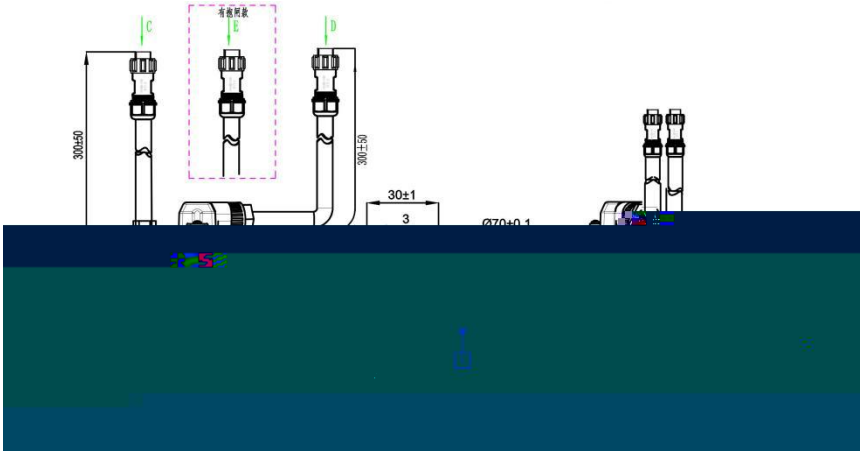

动力线缆
最小300mm
电机线缆
动力线缆
最小200mm
控制线缆
控制线缆
90°
最小500mm
制动电阻线缆
电机线缆
最小500mm
控制线缆
控制线缆
动力线缆

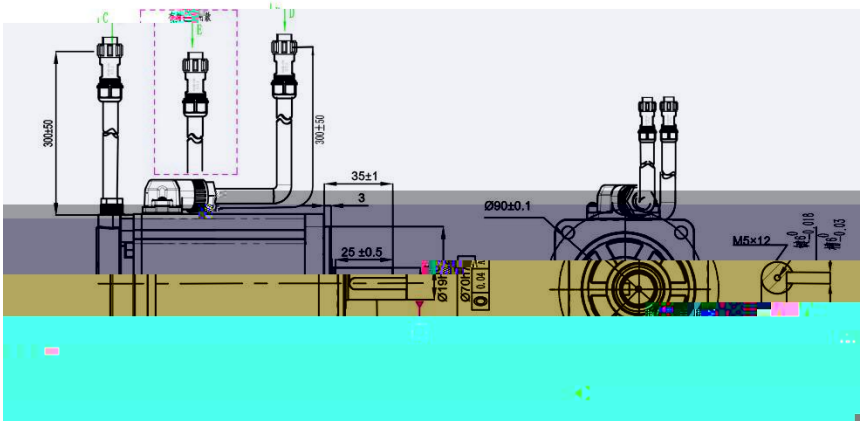

手控器

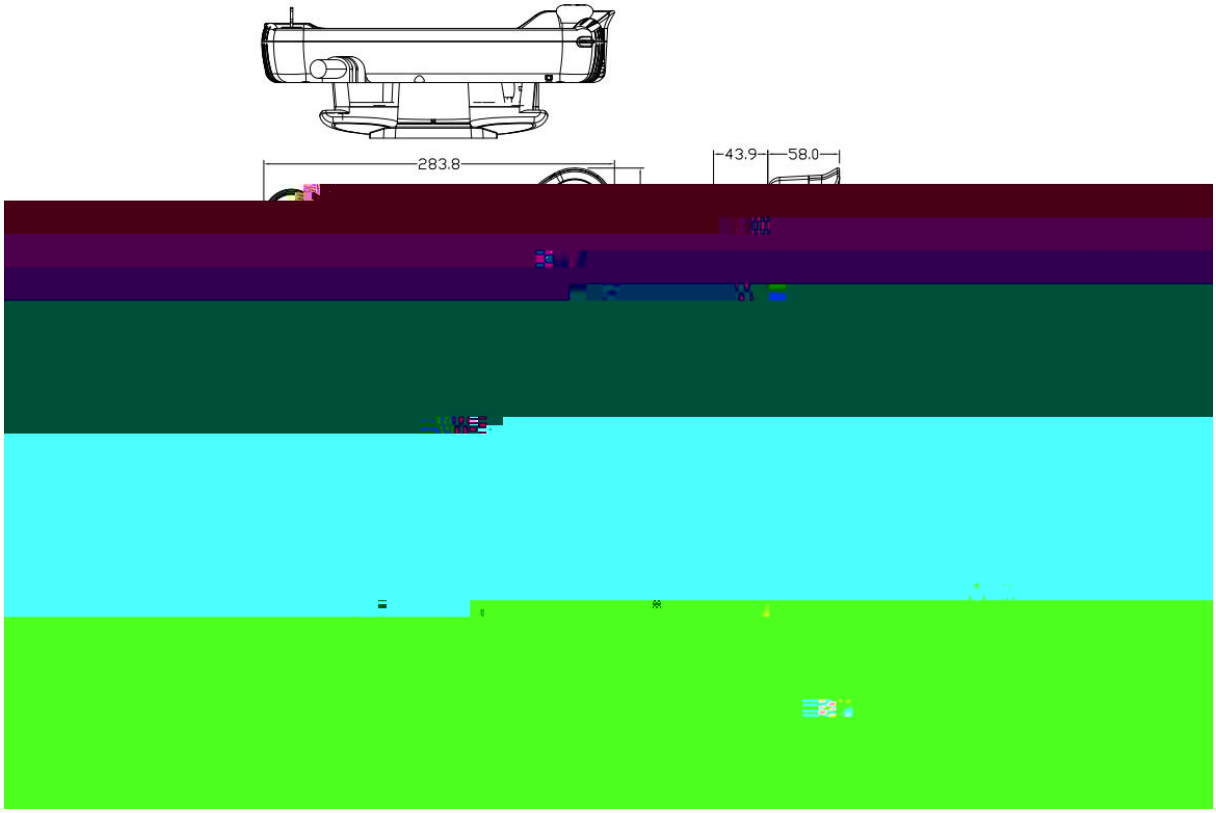

197.0
140.0
114.3

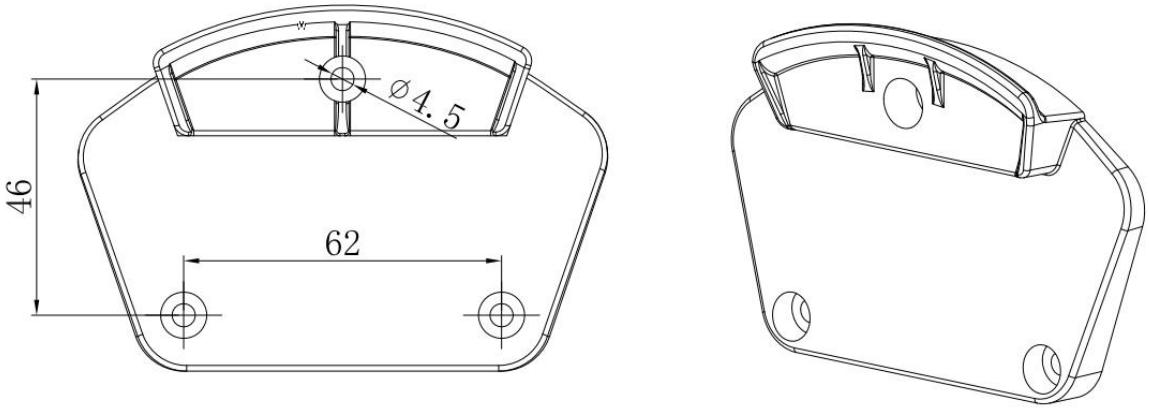

74
35
28
28
17.5
5.8
87.8
99
90.9
4.5
35
3.5
23.5
55
2-M3
9.5
69.6
81
80
4.5
1 2 3 4 5

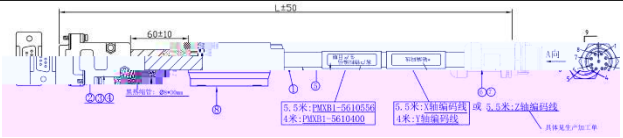
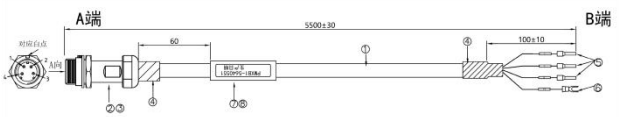
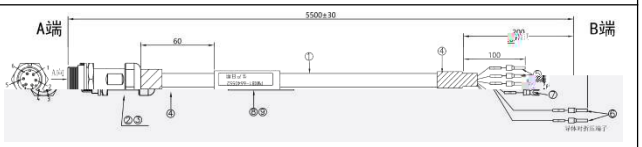
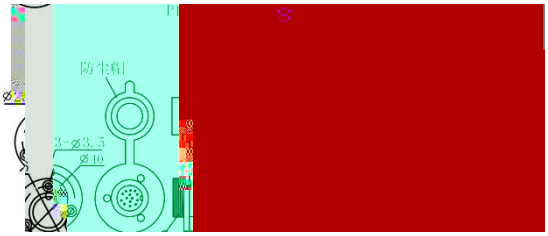

B
D


C
有极性款
E
D
300±50
300±50
30±1
3
Ø70±0.1

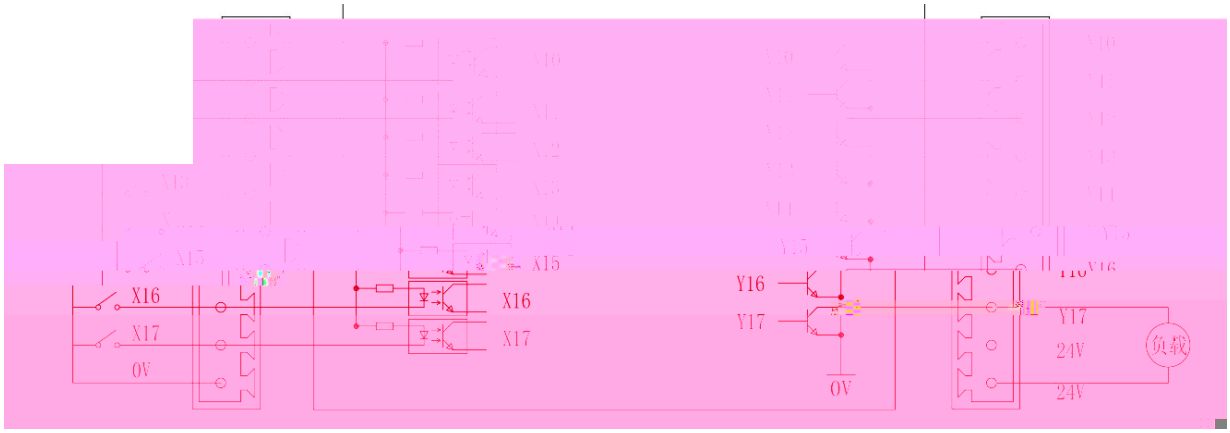

300±50
300±50
35±1
3
25 ±0.5
Ø90±0.1
M5x12

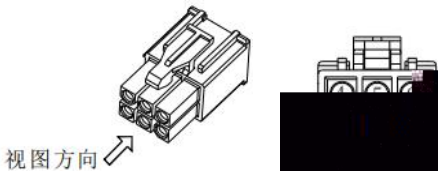

283.8
43.9
58.0

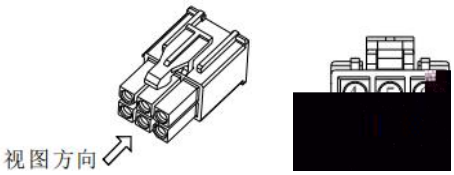

Ø4.5
46
62

		C~	
		C~	

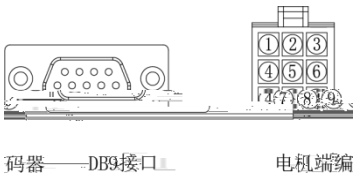

X16
X17
0V
X15
X16
X17
Y16
Y17
0V
Y17
24V
24V
负载

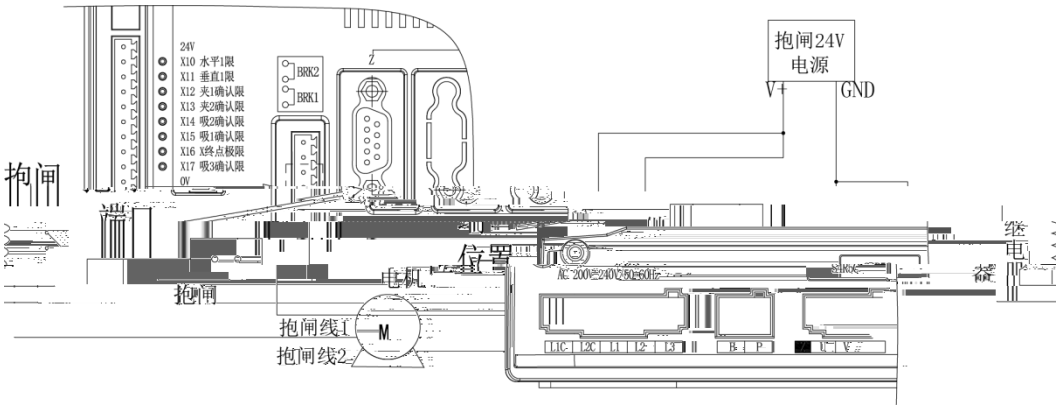

视图方向

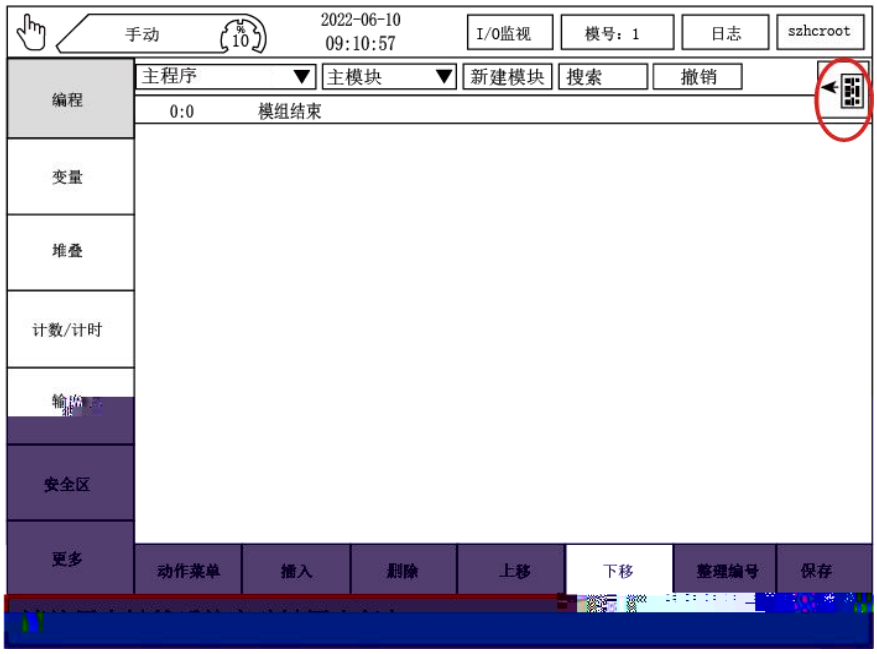

视图方向

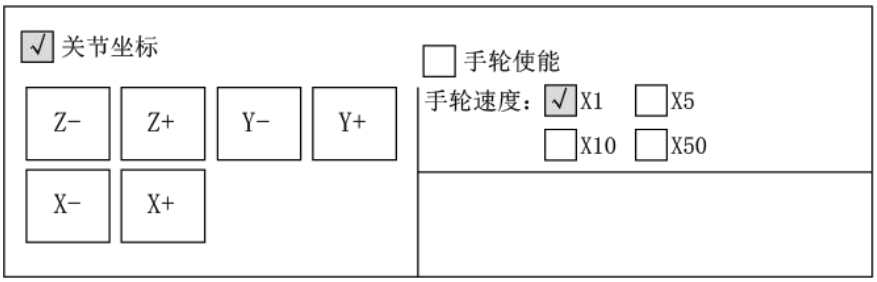
750W -

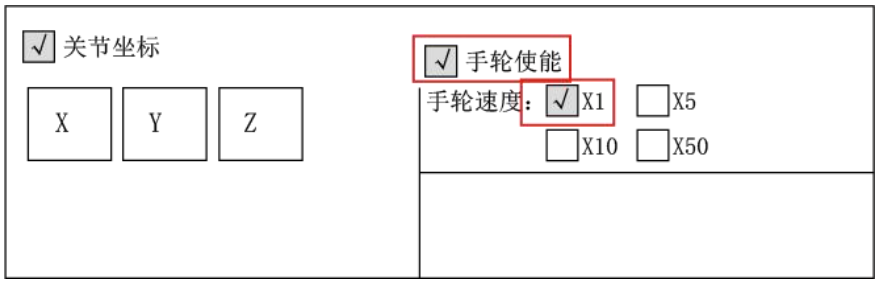
750W -


码器——DB9接口
电机端编

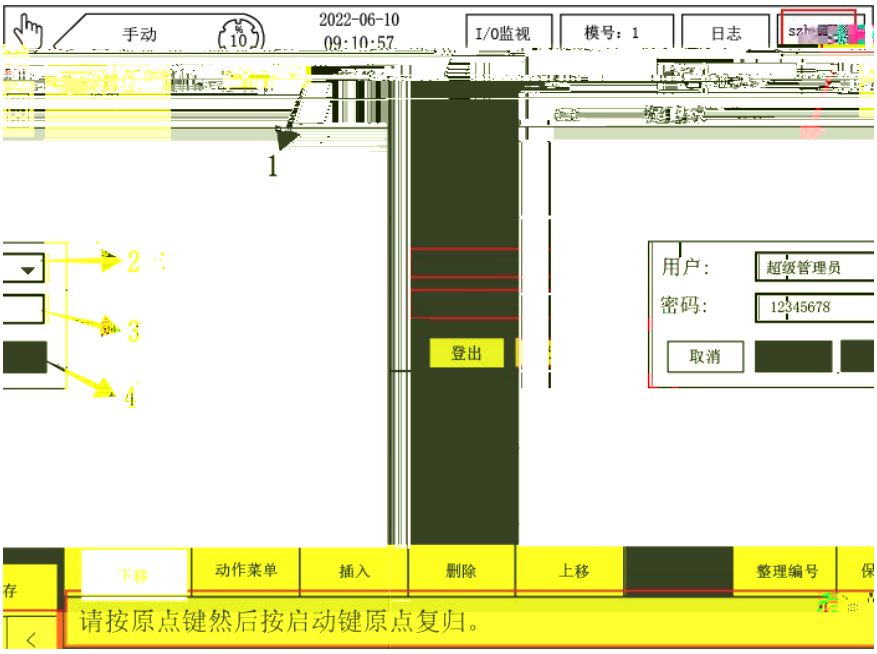

24V
X10 水平1限
X11 垂直1限
X12 夹1确认限
X13 夹2确认限
X14 吸2确认限
X15 吸1确认限
X16 X终点极限
X17 吸3确认限
0V
BRK2
BRK1
抱闸24V
电源
V+
GND
抱闸
电机
位置
抱闸
抱闸线1
抱闸线2
M
AC 200~240V 50/60Hz


手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
编程
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:0
模组结束
变量
堆叠
计数/计时
安全区
更多
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

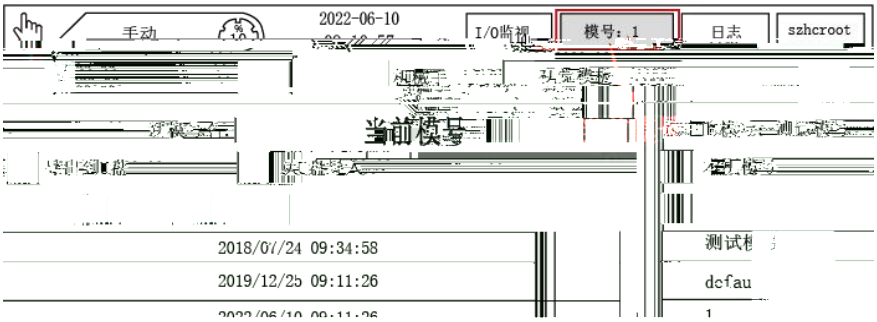

关节坐标
Z-
Z+
Y-
Y+
X-
X+
手轮使能
手轮速度：
X1
X5
X10
X50

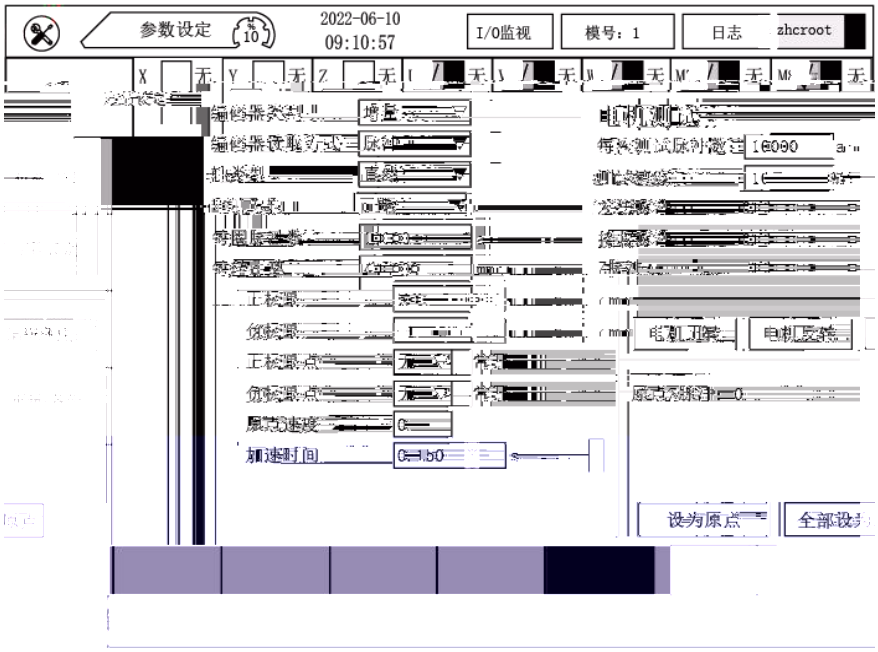

关节坐标
X
Y
Z
手轮使能
手轮速度：
X1
X5
X10
X50

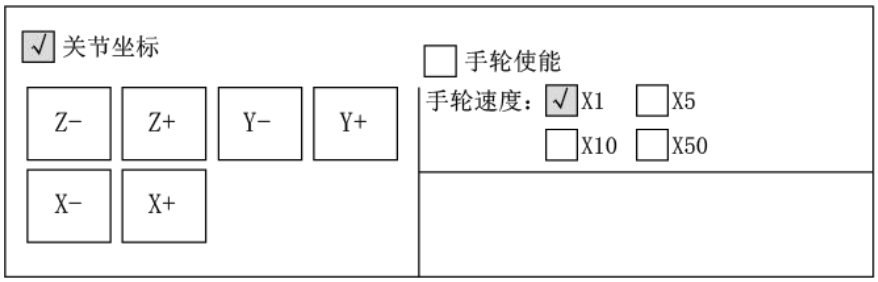
手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
堆叠
速度
报警信息、坐标位置显示区域
下移

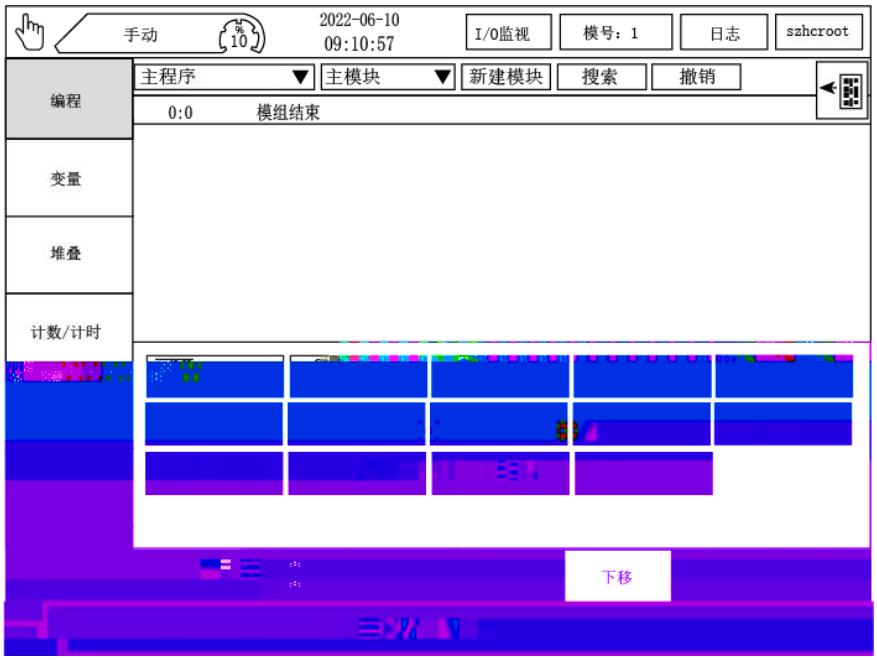

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
1
2
3
4
登出
用户：
超级管理员
密码：
12345678
取消
下移
动作菜单
插入
删除
上移
整理编号
请按原点键然后按启动键原点复归。

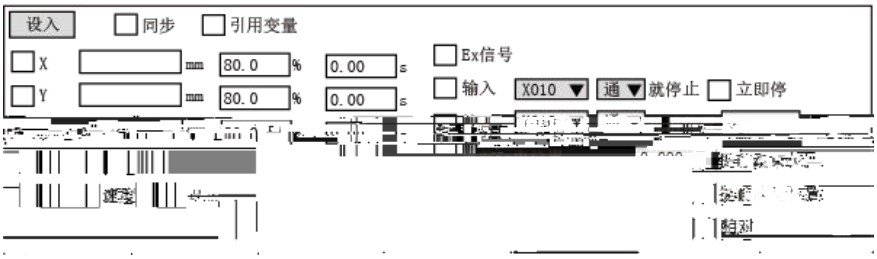
手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
报警记录
操作记录
清除记录
操作时间 用户 描述
2022/06/10 09:03:51 szhcroot szhcroot登入
2022/06/10 09:03:51 szhcroot 载入模号1
2022/06/10 09:01:33 szhcroot 新建模号1
2022/06/10 08:59:46 szhcroot szhcroot登入
2022/05/17 11:06:16 szhcroot szhcroot登入
2022/05/10 09:29:44 szhcroot U改为无
2022/05/05 13:57:02 szhcroot V改为无
2022/05/05 09:48:54 szhcroot Y改为无
2022/03/21 10:05:14 szhcroot M7改为无
2022/03/21 09:34:58 szhcroot M8改为无
2022/03/21 09:11:26 szhcroot szhcroot登入
2022/05/05 13:57:02 szhcroot szhcroot登入
2022/05/05 09:48:54 szhcroot szhcroot登入
2022/03/21 10:05:14 szhcroot 工艺类型喷涂
2022/03/21 09:34:58 szhcroot 工艺类型喷涂
2022/03/21 09:11:26 szhcroot 工艺类型取片
2022/03/21 09:11:26 szhcroot 工艺类型喷涂
缩回区域
请按原点键然后按启动键原点

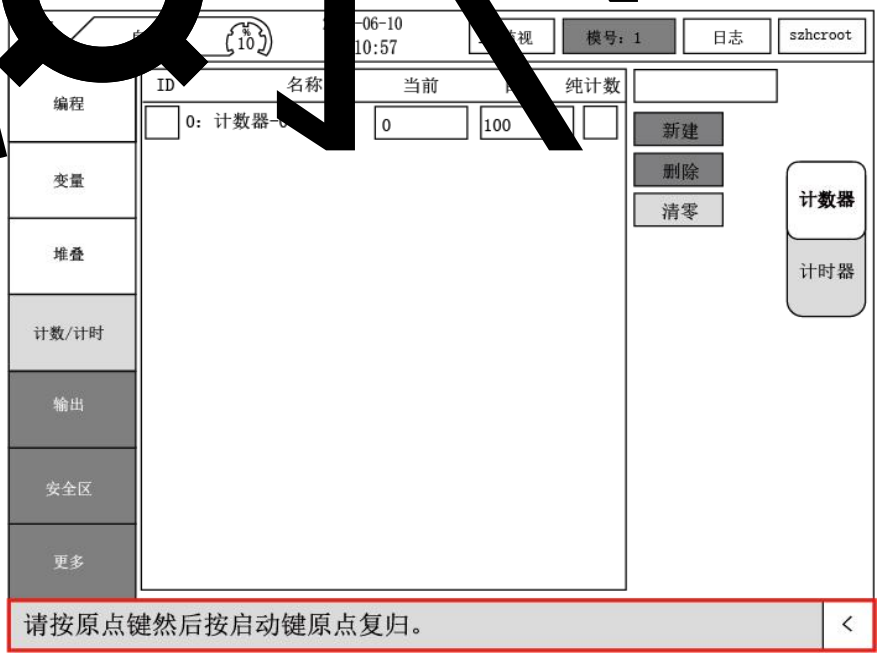

手动
2022-06-10
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
当前模号
2018/07/24 09:34:58
2019/12/25 09:11:26
defau


参数设定
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
zhcroot
电机测试
电机正转
电机反转
设为原点
全部设为


关节坐标
手轮使能
Z-
Z+
Y-
Y+
手轮速度：
X1
X5
X10
X50
X-
X+


手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
编程
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:0
模组结束
变量
堆叠
计数/计时
下移


设入
同步
引用变量
X
mm
80.0
%
0.00
s
Ex信号
Y
mm
80.0
%
0.00
s
输入
X010
通
就停止
立即停
相对

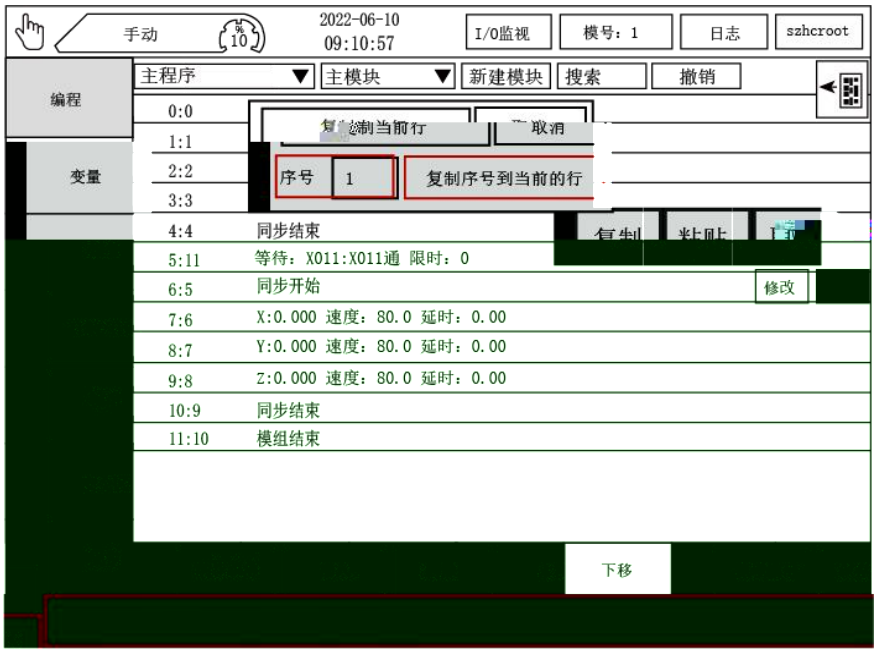

HUACHE
10
-06-10
10:57
模号：1
日志
szhcroot
编程
变量
堆叠
计数/计时
输出
安全区
更多
ID
名称
当前
纯计数
0：计数器
0
100
新建
删除
清零
计数器
计时器
请按原点键然后按启动键原点复归。

手动
2022-06-10
I/O监视
szhcroot

3

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
编程
变量
堆叠
计数/计时
输出
安全区
更多
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:1 同步开始
1:2
2:3
3:4 Z:100.000 速度：80.0 延时：0.00
4:5 同步结束
5:6 同步开始
6:7 X:0.000 速度：80.0 延时：0.00
7:8 Y:0.000 速度：80.0 延时：0.00
8:9 Z:0.000 速度：80.0 延时：0.00
9:10 同步结束
10:0 模组结束
复制
粘贴
取消
试行
修改
屏蔽
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存
请按原点键然后按启动键原点复归。

复制当前行
取消
序号
0
复制序号到当前的行


手动
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
编程
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
变量
0:0
1:1
2:2
3:3
取消
序号
1
复制序号到当前的行
4:4 同步结束
5:11 等待：X011:X011通 限时：0
6:5 同步开始
修改
7:6 X:0.000 速度：80.0 延时：0.00
8:7 Y:0.000 速度：80.0 延时：0.00
9:8 Z:0.000 速度：80.0 延时：0.00
10:9 同步结束
11:10 模组结束
下移

手动
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
编程
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
变量
堆叠
计数/计时
输出
安全区
更多
0:0 X:100.000 速度：80.0 延时：0.00
1:1 Y:100.000 速度：80.0 延时：0.00
2:2 Z:100.000 速度：80.0 延时：0.00
3:11 Y:100.000 速度：80.0 延时：0.00
4:9 等待：X012:X012通 限时：0
5:3 同步开始
6:4 X:0.000 速度：80.0 延时：0.00
修改
屏蔽
7:5 Y:0.000 速度：80.0 延时：0.00
8:6 Z:0.000 速度：80.0 延时：0.00
9:7 同步结束
10:8 模组结束
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存
请按原点键然后按启动键原点复归。

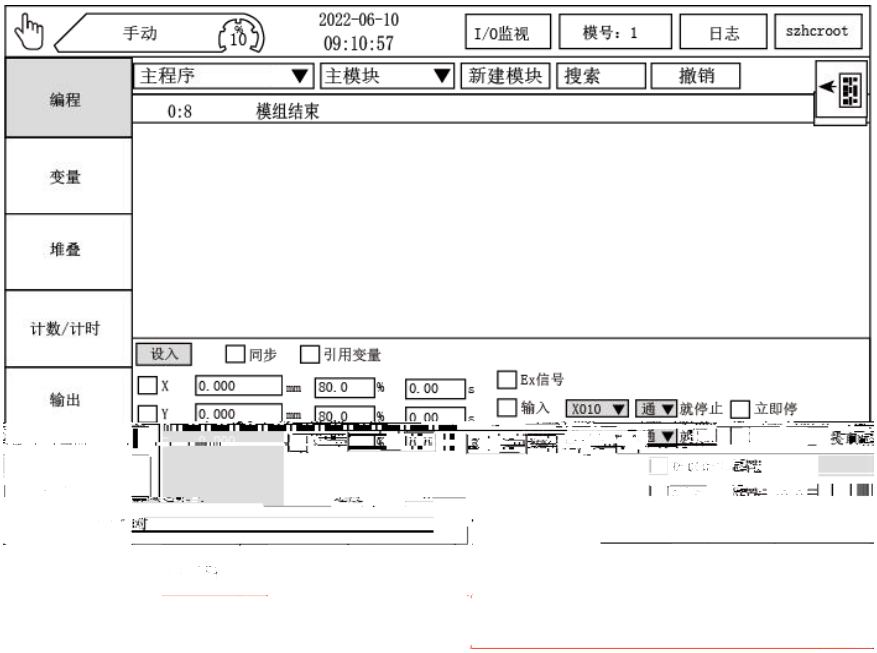
分类
全部▼
搜索范围
全部
▼
搜索
关闭
内容输入框
主程序
1:0 :
X:0 速度：80.0 延时：0.00
2:1 :
X:0 速度：80.0 延时：0.00
3:2 :
模组结束
子程序-1
1:0 :
模组结束
子程序-2
1:0 :
模组结束
子程序-3
1:0 :
模组结束
子程序-4
批量修改
在当前页面 程序步号
0
跳转

4.1.3.12

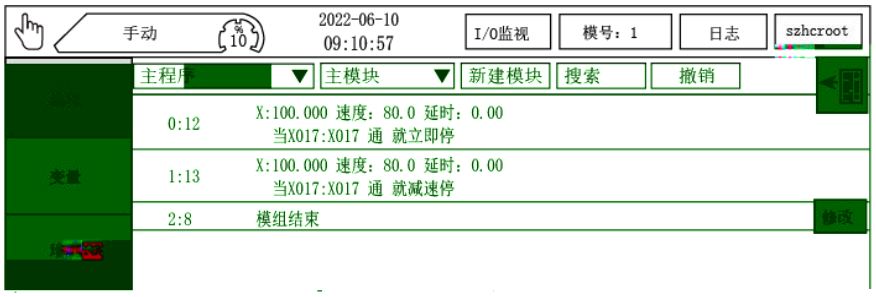
I/O监视
模号：1
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:0 X:100.000 速度：80.0 延时：0.00
1:1 Y:100.000 速度：80.0 延时：0.00
2:2 X:100.000 速度：80.0 延时：0.00
3:11 Y:100.000 速度：80.0 延时：0.00
4:9 等待：X012:X012通 限时：0
5:3 同步开始
请输入
模组结束

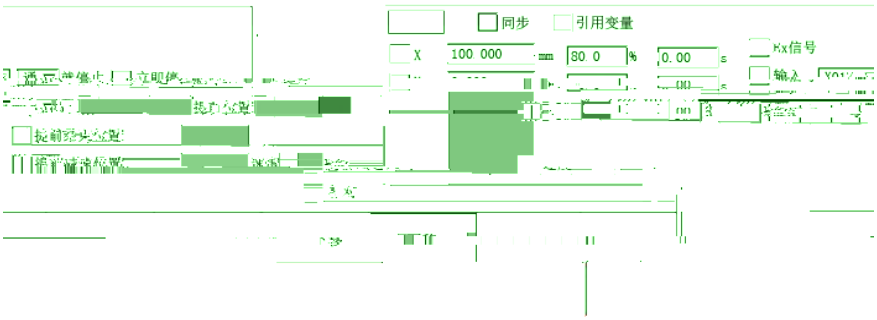
下移

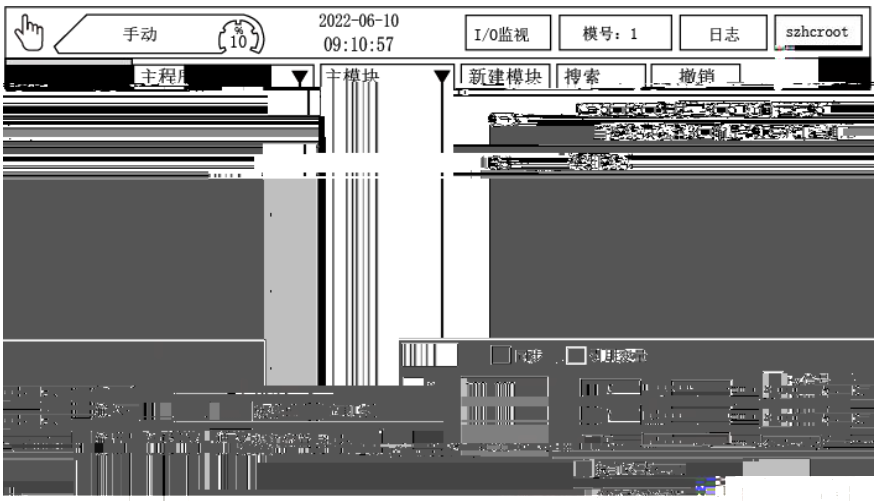
轴动作


手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
编程
变量
堆叠
计数/计时
输出
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:8 模组结束
设入
同步
引用变量
X 0.000 mm 80.0 % 0.00 s
Y 0.000 mm 80.0 % 0.00 s
Ex信号
输入 X010 通 就停止 立即停

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:1
X:1000.000 速度：80.0 延时：0.00
提前结束位置：200.000
1:0
模组结束
修改
变量
堆叠
同步
引用变量
Ex信号
下移

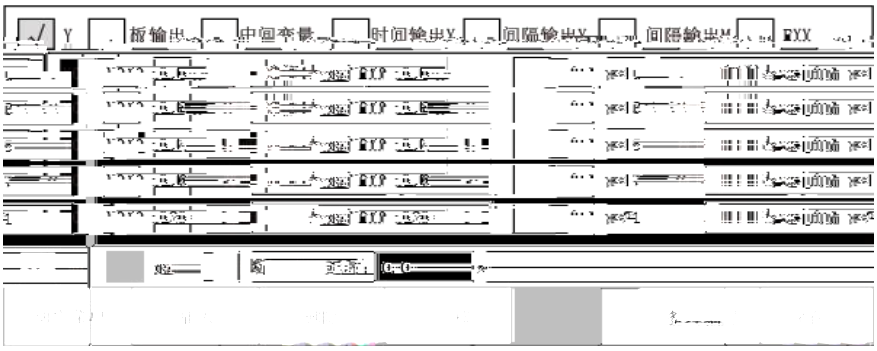

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:12
X:100.000 速度：80.0 延时：0.00
当X017:X017 通 就立即停
1:13
X:100.000 速度：80.0 延时：0.00
当X017:X017 通 就减速停
2:8
模组结束
变量
修改

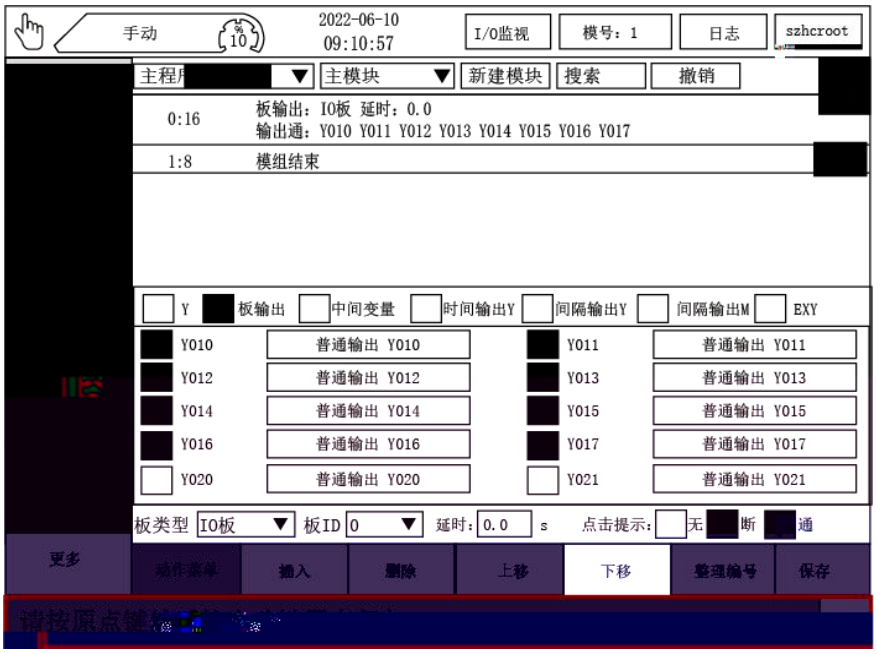

同步
引用变量
X
100.000
mm
80.0
%
0.00
s
Kx信号

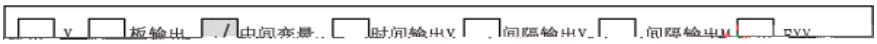

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销

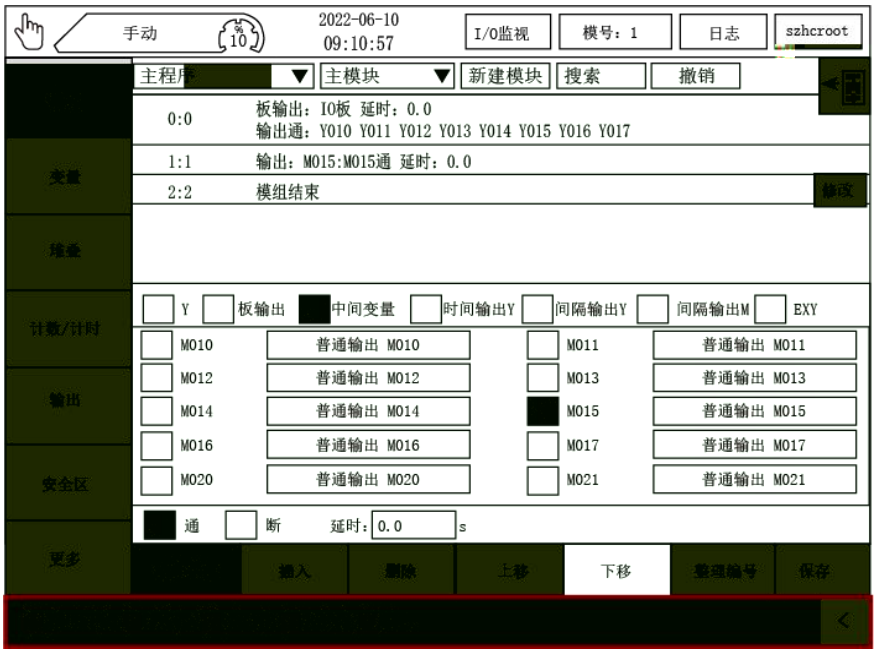
信号输出

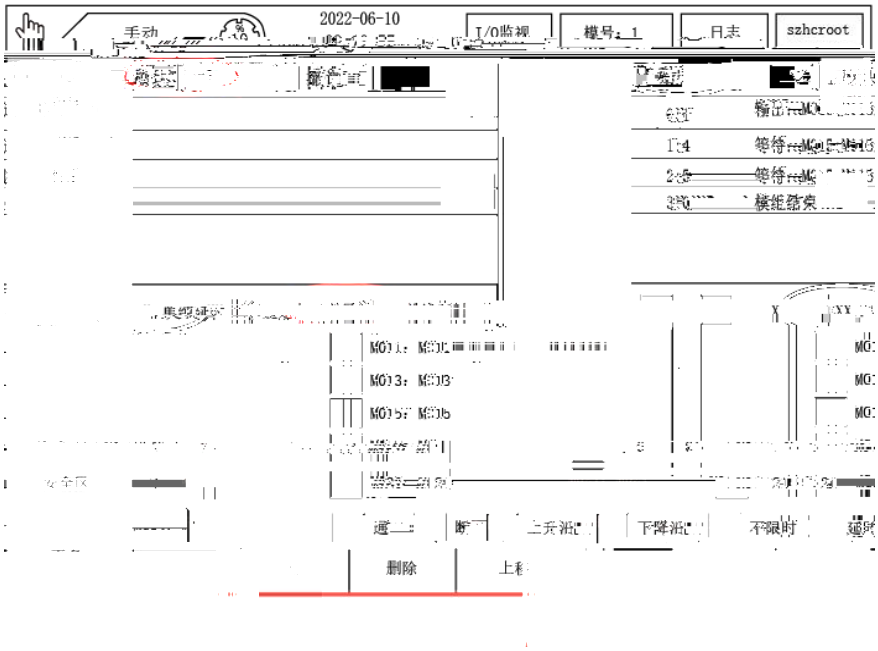
手动
2022-06-10
I/O监视
槽号：1
日志
szhcroot

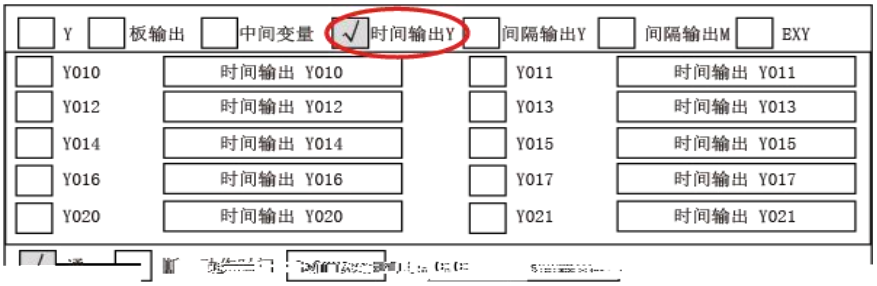

Y
脉输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
RXX

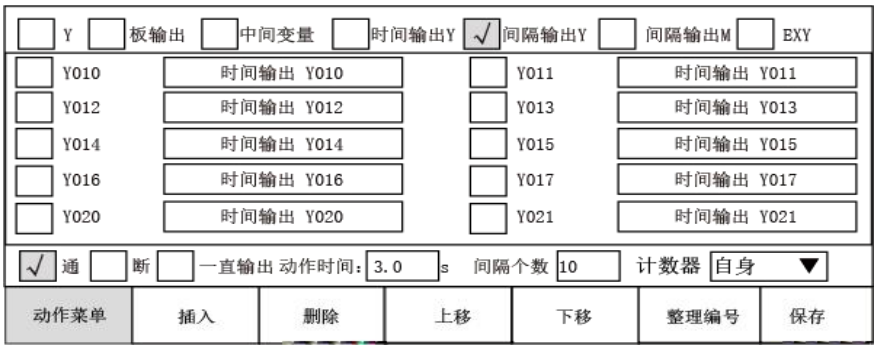

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
主程
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:16
板输出：IO板 延时：0.0
输出通：Y010 Y011 Y012 Y013 Y014 Y015 Y016 Y017
1:8
模组结束
Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
EXY
Y010
普通输出 Y010
Y011
普通输出 Y011
Y012
普通输出 Y012
Y013
普通输出 Y013
Y014
普通输出 Y014
Y015
普通输出 Y015
Y016
普通输出 Y016
Y017
普通输出 Y017
Y020
普通输出 Y020
Y021
普通输出 Y021
板类型
IO板
板ID
0
延时：
0.0
s
点击提示：
无
断
通
更多
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

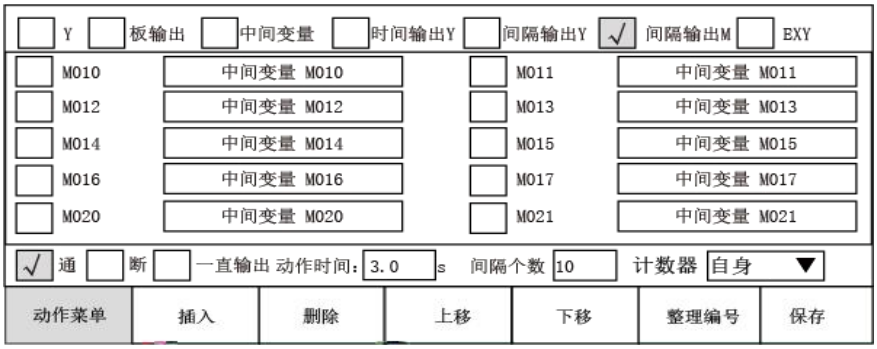


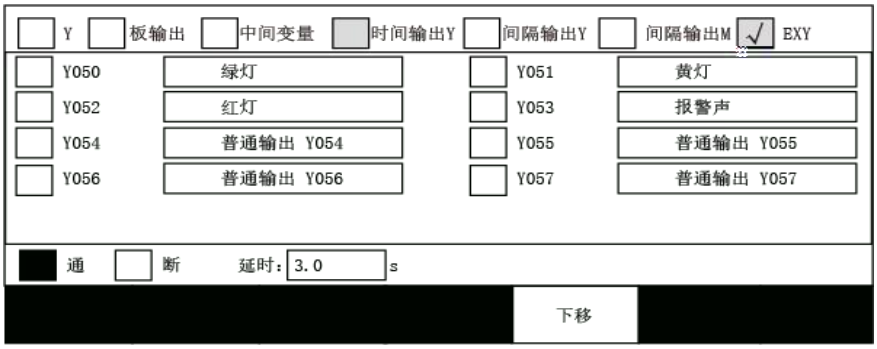

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
主程
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:0
板输出：IO板 延时：0.0
输出通：Y010 Y011 Y012 Y013 Y014 Y015 Y016 Y017
1:1
输出：M015:M015通 延时：0.0
2:2
模组结束
变量
堆垛
计数/计时
输出
安全区
更多
Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
EXY
M010
普通输出 M010
M011
普通输出 M011
M012
普通输出 M012
M013
普通输出 M013
M014
普通输出 M014
M015
普通输出 M015
M016
普通输出 M016
M017
普通输出 M017
M020
普通输出 M020
M021
普通输出 M021
通
断
延时：
0.0
s
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存


2022-06-10
I/O监视
模号: 1
日志
szhcroot
删除

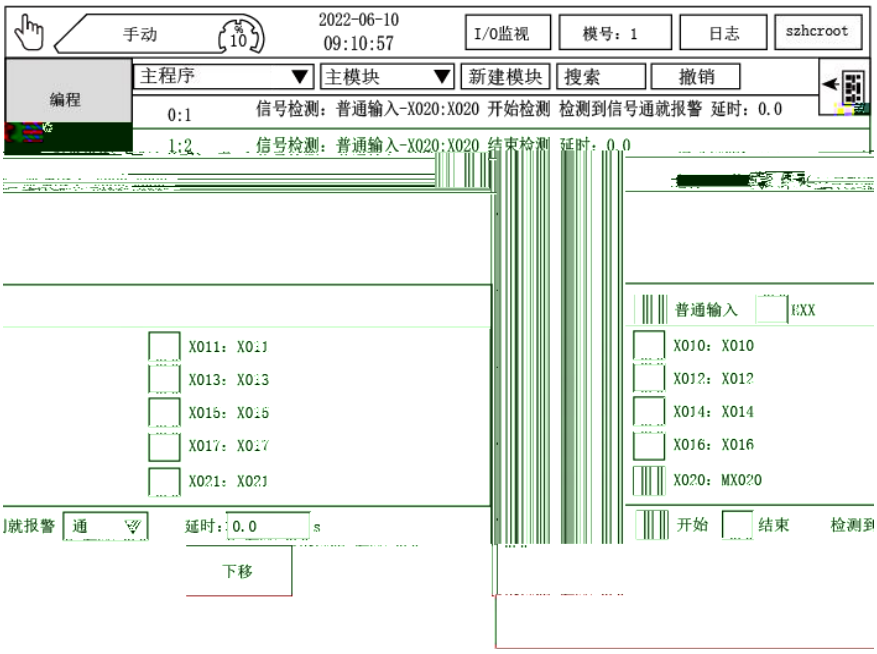

Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
EXY
Y010
时间输出 Y010
Y011
时间输出 Y011
Y012
时间输出 Y012
Y013
时间输出 Y013
Y014
时间输出 Y014
Y015
时间输出 Y015
Y016
时间输出 Y016
Y017
时间输出 Y017
Y020
时间输出 Y020
Y021
时间输出 Y021

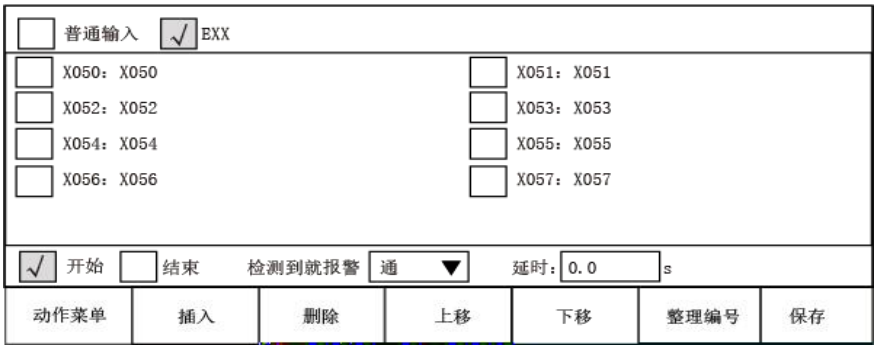

Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
EXY
Y010
时间输出 Y010
Y011
时间输出 Y011
Y012
时间输出 Y012
Y013
时间输出 Y013
Y014
时间输出 Y014
Y015
时间输出 Y015
Y016
时间输出 Y016
Y017
时间输出 Y017
Y020
时间输出 Y020
Y021
时间输出 Y021
通
断
一直输出 动作时间: 3.0 s
间隔个数 10
计数器 自身
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

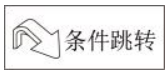

Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
EXY
M010
中间变量 M010
M011
中间变量 M011
M012
中间变量 M012
M013
中间变量 M013
M014
中间变量 M014
M015
中间变量 M015
M016
中间变量 M016
M017
中间变量 M017
M020
中间变量 M020
M021
中间变量 M021
通
断
一直输出 动作时间: 3.0 s
间隔个数 10
计数器 自身
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

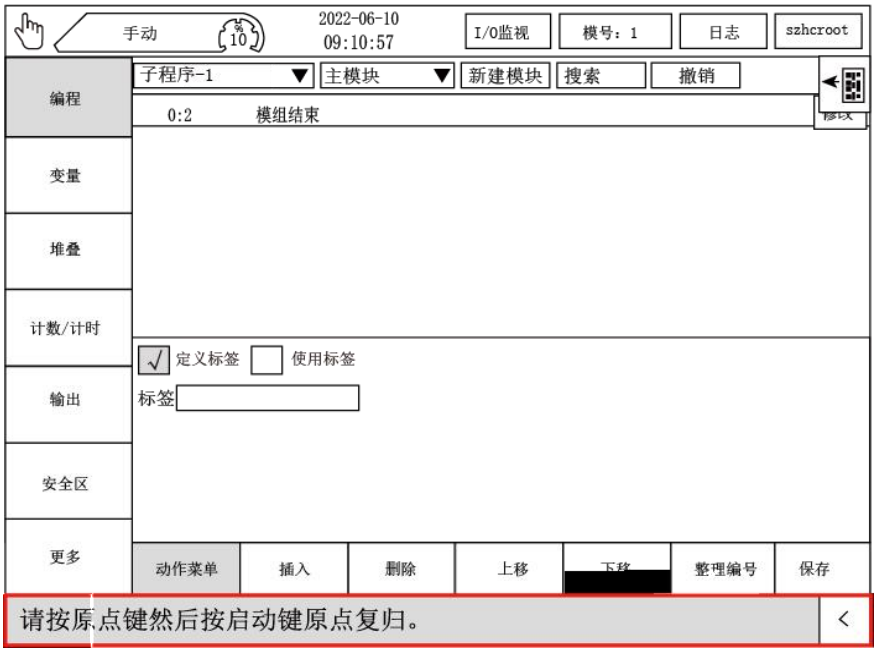

Y
板输出
中间变量
时间输出Y
间隔输出Y
间隔输出M
EXY
Y050
绿灯
Y051
黄灯
Y052
红灯
Y053
报警声
Y054
普通输出 Y054
Y055
普通输出 Y055
Y056
普通输出 Y056
Y057
普通输出 Y057
通
断
延时: 3.0 s
下移

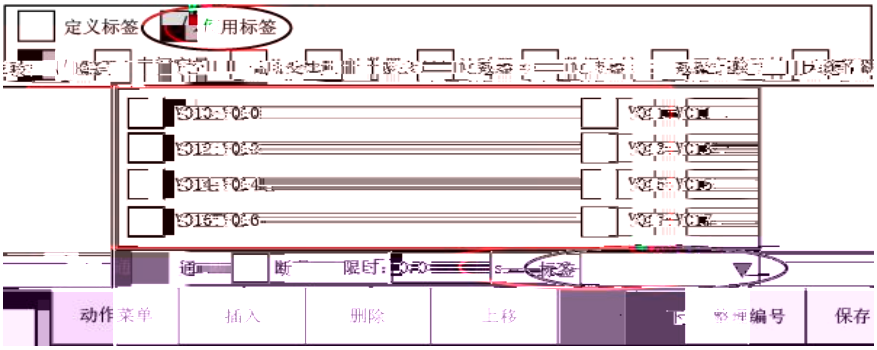
信号检测


手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号: 1
日志
szhcroot
编程
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:1
信号检测: 普通输入-X020:X020 开始检测 检测到信号通就报警 延时: 0.0
1:2
信号检测: 普通输入-X020:X020 结束检测 延时: 0.0
普通输入
EXX
X011: X011
X013: X013
X015: X015
X017: X017
X021: X021
X010: X010
X012: X012
X014: X014
X016: X016
X020: MX020
就报警
通
延时: 0.0 s
开始
结束
检测到
下移


普通输入
EXX
X050：X050
X051：X051
X052：X052
X053：X053
X054：X054
X055：X055
X056：X056
X057：X057
开始
结束
检测到就报警
通
延时：0.0
s
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存


条件跳转

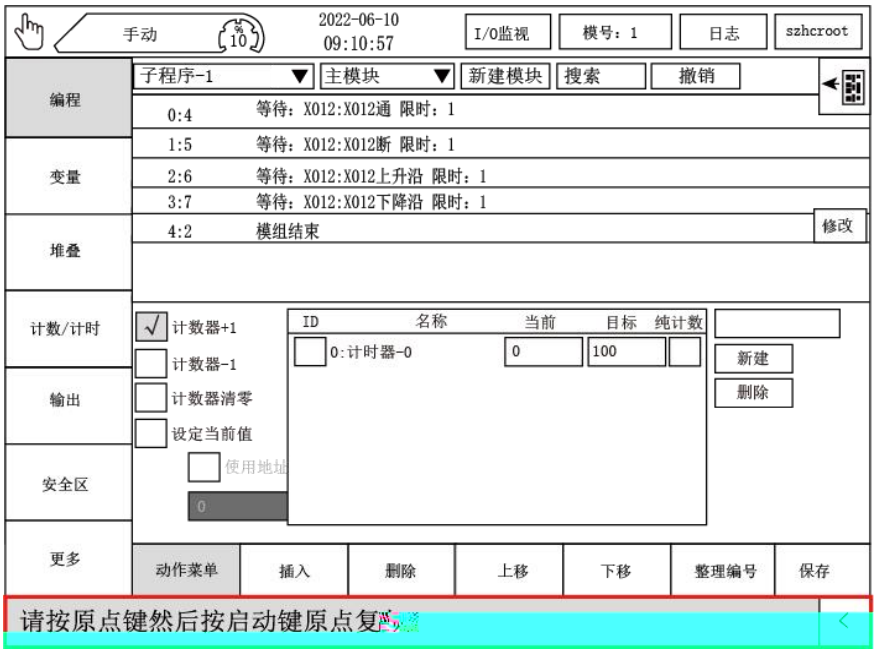

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
编程
子程序-1
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:2
模组结束
变量
堆叠
计数/计时
定义标签
使用标签
输出
标签
安全区
更多
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存
请按原点键然后按启动键原点复归。


定义标签
用标签
通
断
限时：
标签
动作菜单
插入
删除
上移
整理编号
保存

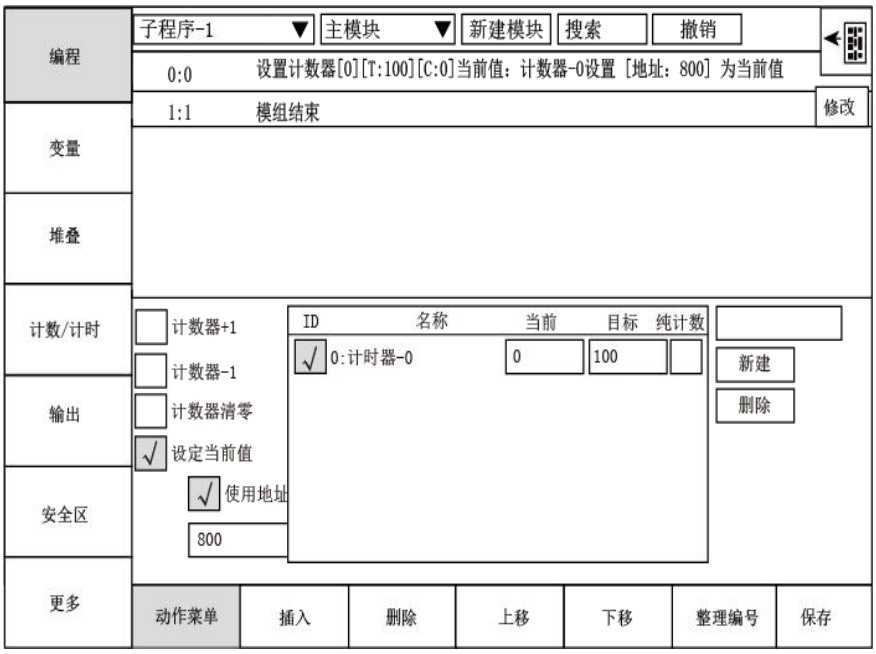
等待

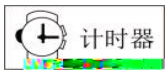
2022-06-10

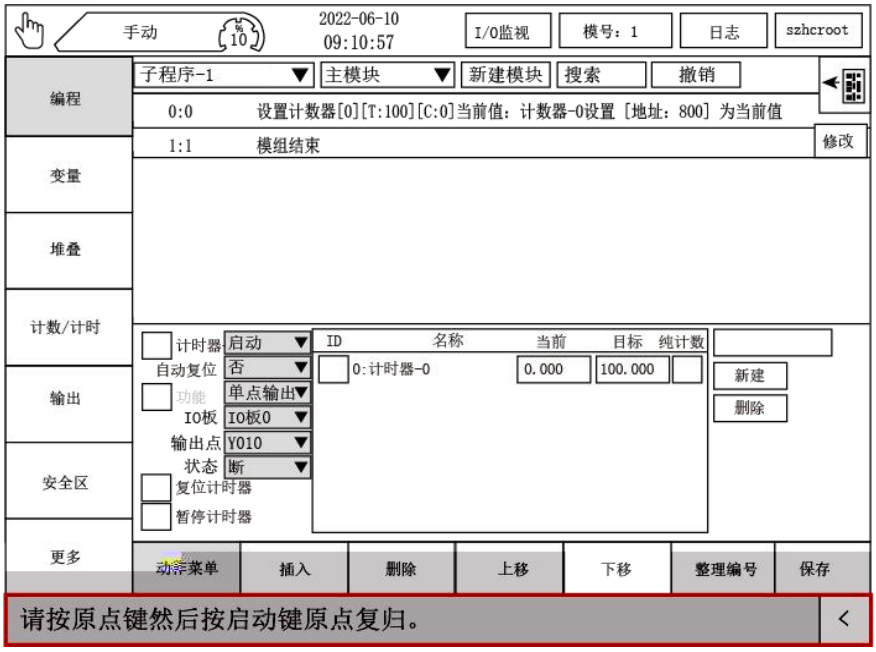
计数器


手动
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
编程
子程序-1
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:4 等待：X012:X012通 限时：1
1:5 等待：X012:X012断 限时：1
2:6 等待：X012:X012上升沿 限时：1
3:7 等待：X012:X012下降沿 限时：1
4:2 模组结束
修改
变量
堆叠
计数/计时
计数器+1
计数器-1
计数器清零
设定当前值
使用地址
ID 名称 当前 目标 纯计数
0:计时器-0 0 100
新建
删除
输出
安全区
更多
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存
请按原点键然后按启动键原点复位

① ② ③


编程
子程序-1
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:0
设置计数器[0][T:100][C:0]当前值：计数器-0设置 [地址：800] 为当前值
1:1
模组结束
修改
变量
堆叠
计数/计时
计数器+1
计数器-1
计数器清零
设定当前值
使用地址
800
ID
名称
当前
目标
纯计数
0:计时器-0
0
100
新建
删除
输出
安全区
更多
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

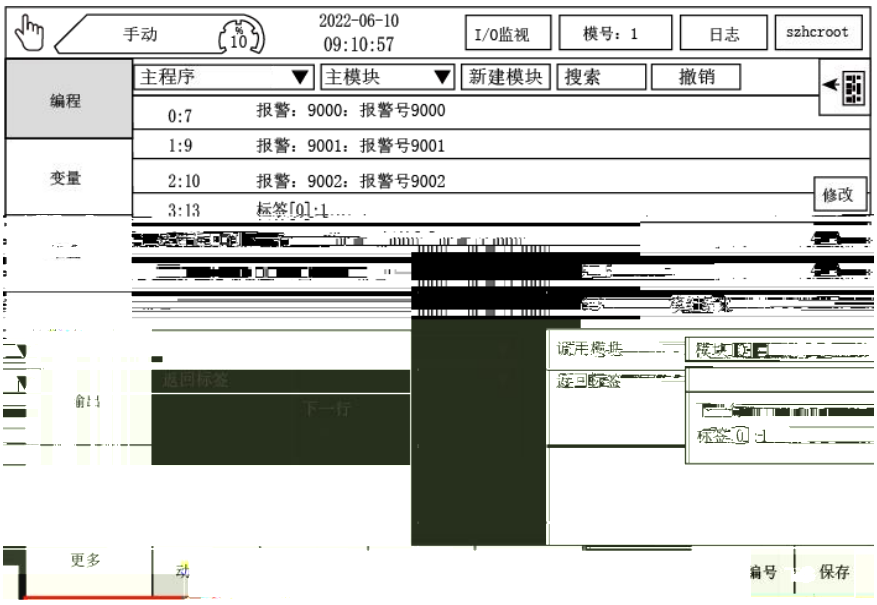

计时器


手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
编程
子程序-1
主模块
新建模块
搜索
撤销
0:0
设置计数器[0][T:100][C:0]当前值：计数器-0设置 [地址：800] 为当前值
1:1
模组结束
修改
变量
堆叠
计数/计时
计时器
启动
自动复位
否
功能
单点输出
IO板
IO板0
输出点
Y010
状态
断
复位计时器
暂停计时器
ID
名称
当前
目标
纯计数
0:计时器-0
0.000
100.000
新建
删除
输出
安全区
更多
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存
请按原点键然后按启动键原点复归。

注释

自定义报警

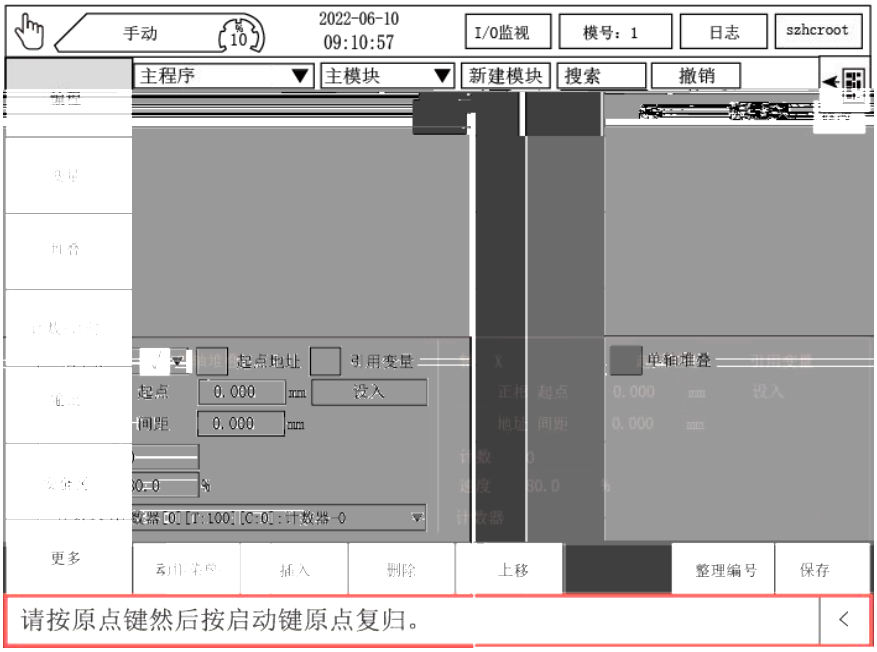
手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
编程
堆叠
计数/计时
修改

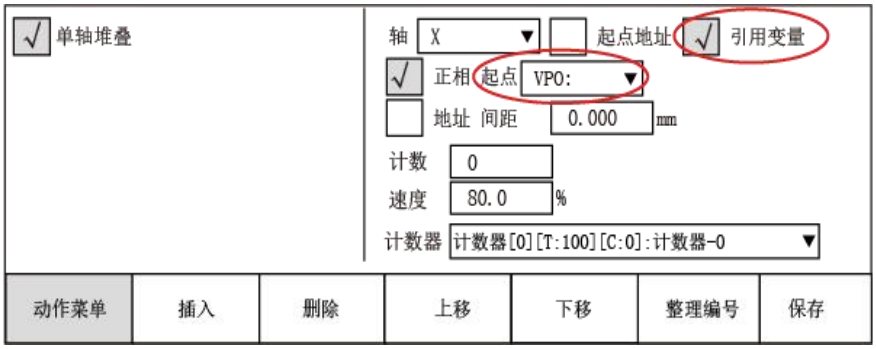

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
编程
0:7
报警：9000：报警号9000
1:9
报警：9001：报警号9001
变量
2:10
报警：9002：报警号9002
3:13
标签[0]:1
修改
更多
保存

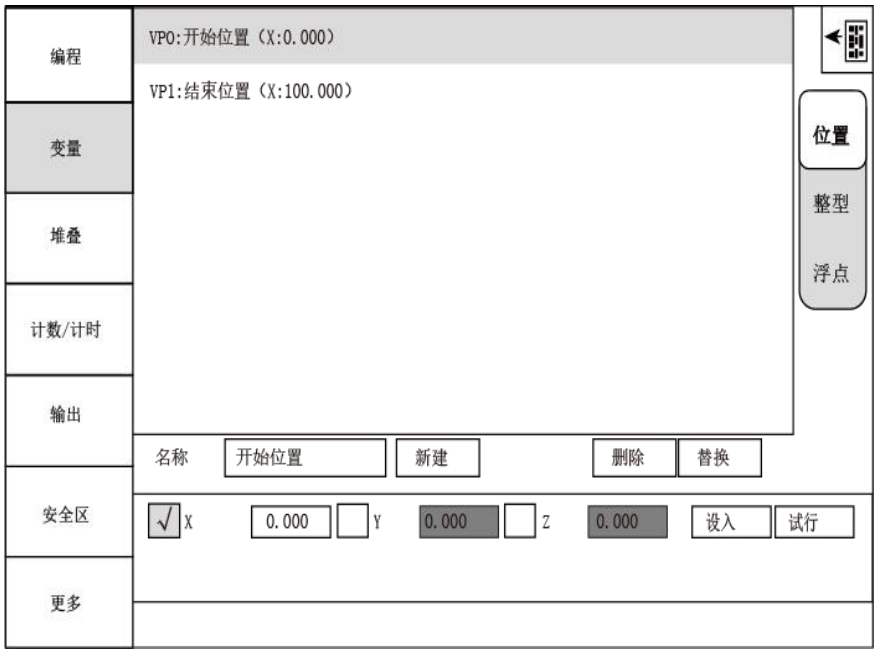
原点指令

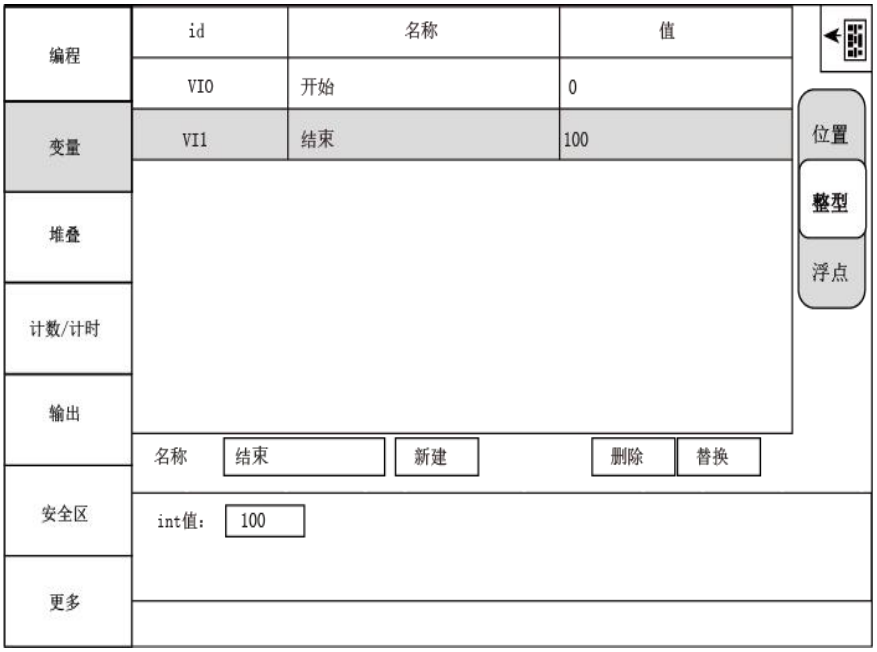
2022-06-10
手动
可编
3:1
原点指令=X:短原点 速度: 80
1:2
原点指令=Y:短原点 速度: 80.0
2:3
原点指令=Z:短原点 速度: 80
3:0
模组结束
短原点
短原点
输出

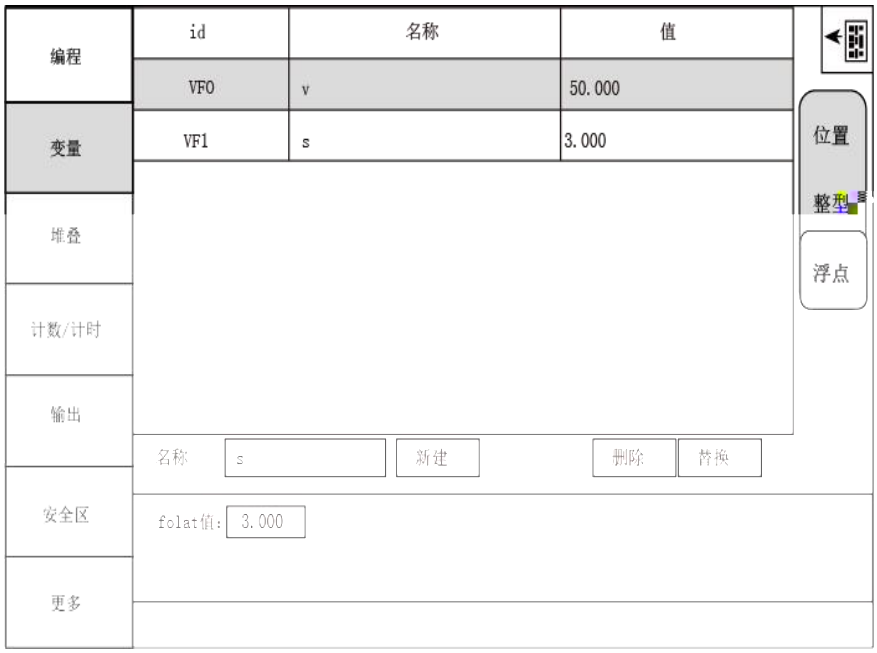
5.2.5

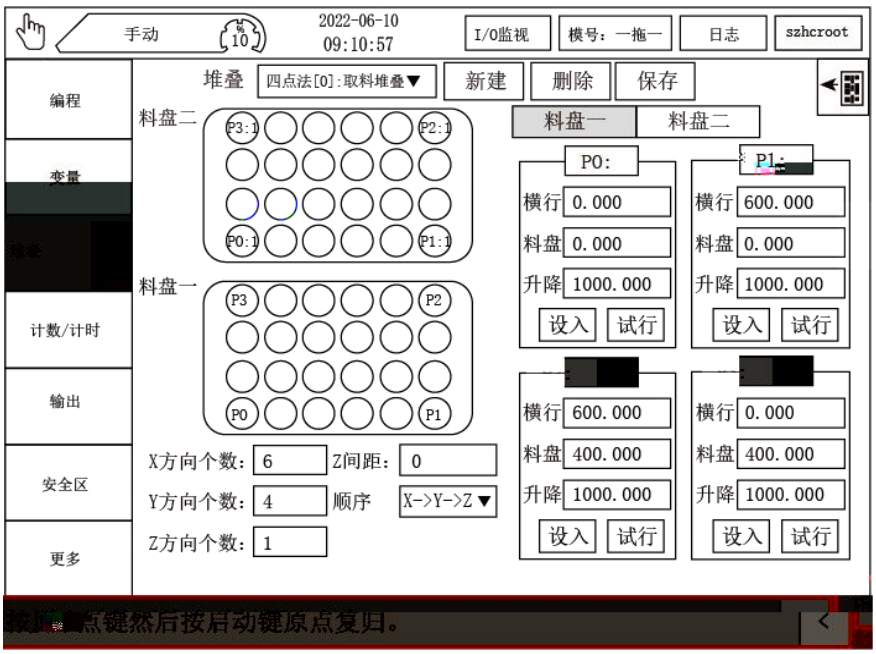

手动
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
主程序
主模块
新建模块
搜索
撤销
起点地址
引用变量
起点
0.000
mm
设入
间距
0.000
mm
单轴堆叠
更多
插入
删除
上移
整理编号
保存
请按原点键然后按启动键原点复归。

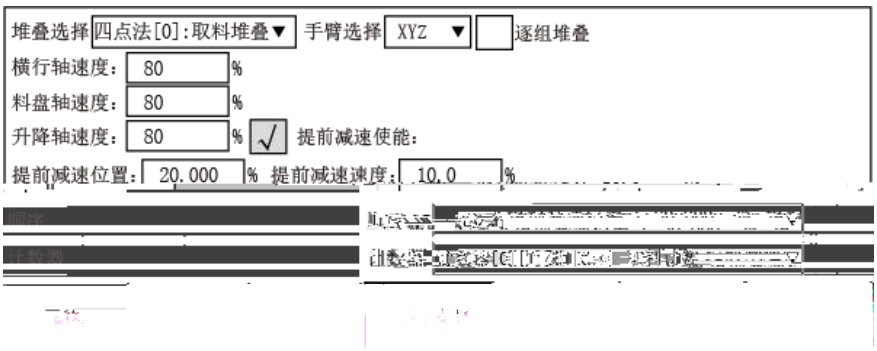

单轴堆叠
轴
X
起点地址
引用变量
正相
起点
VP0:
地址
间距
0.000
mm
计数
0
速度
80.0
%
计数器
计数器[0][T:100][C:0]:计数器-0
动作菜单
插入
删除
上移
下移
整理编号
保存

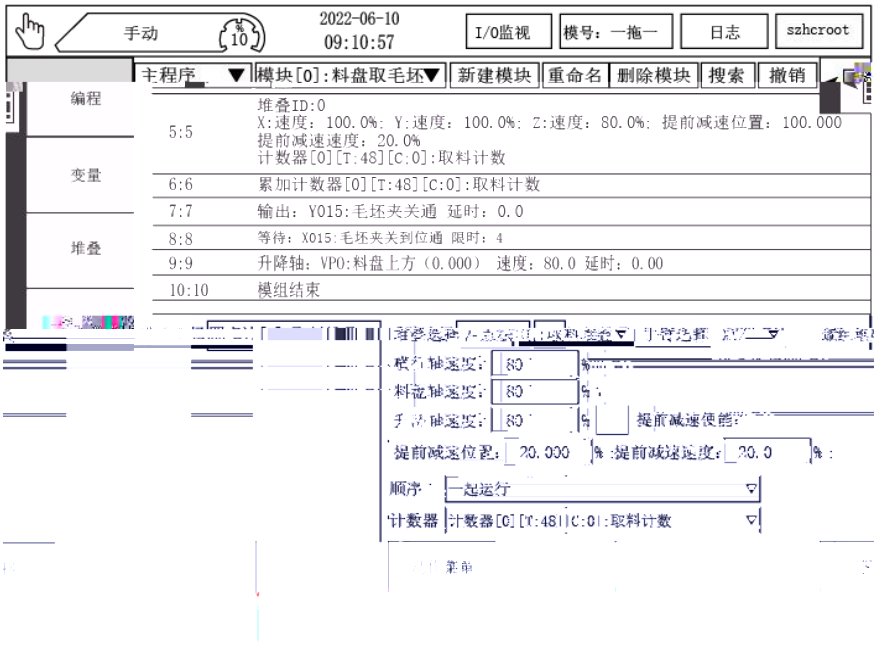

编程
变量
堆叠
计数/计时
输出
安全区
更多
VP0:开始位置（X:0.000）
VP1:结束位置（X:100.000）
位置
整型
浮点
名称
开始位置
新建
删除
替换
X
0.000
Y
0.000
Z
0.000
设入
试行

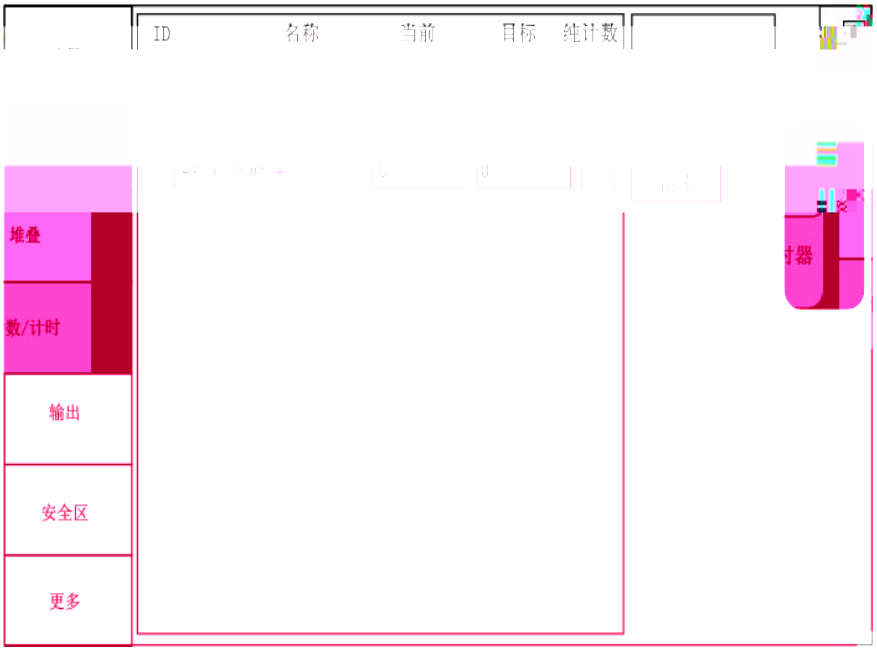

编程
变量
堆叠
计数/计时
输出
安全区
更多
id
名称
值
VI0
开始
0
VI1
结束
100
位置
整型
浮点
名称
结束
新建
删除
替换
int值:
100

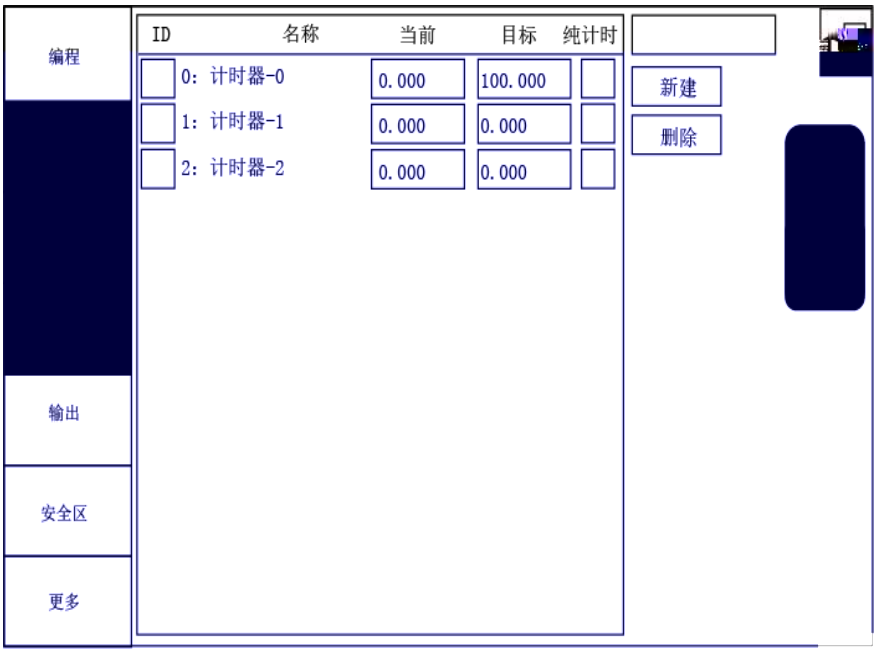

编程
变量
堆叠
计数/计时
输出
安全区
更多
id
名称
值
VF0
v
50.000
VF1
s
3.000
位置
整型
浮点
名称
s
新建
删除
替换
folat值:
3.000

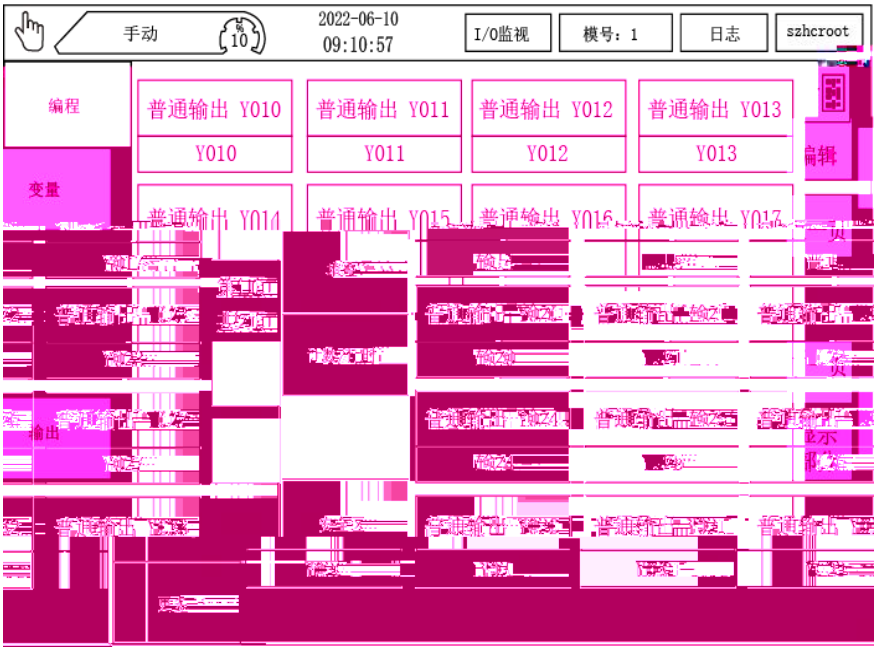

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：一拖一
日志
szhcroot
编程
变量
计数/计时
输出
安全区
更多
堆叠
四点法[0]:取料堆叠
新建
删除
保存
料盘二
料盘一
料盘一
料盘二
P3:1
P2:1
P0:1
P1:1
P3
P2
P0
P1
P0:
P1:
横行 0.000
料盘 0.000
升降 1000.000
设入
试行
横行 600.000
料盘 0.000
升降 1000.000
设入
试行
横行 600.000
料盘 400.000
升降 1000.000
设入
试行
横行 0.000
料盘 400.000
升降 1000.000
设入
试行
X方向个数: 6
Z间距: 0
Y方向个数: 4
顺序
X->Y->Z
Z方向个数: 1
点键然后按启动键原点复归。

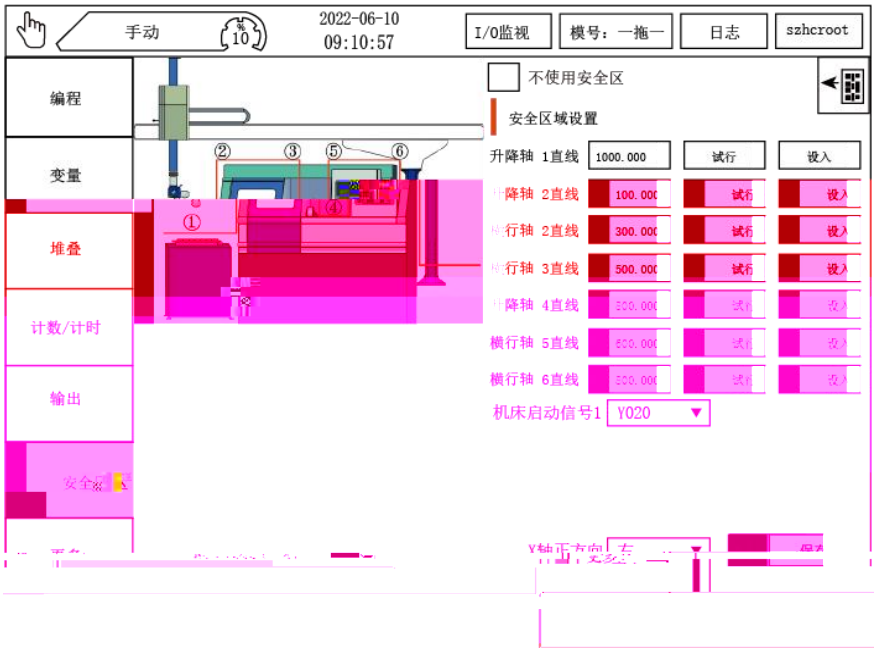

堆叠选择
四点法[0]:取料堆叠
手臂选择
XYZ
逐组堆叠
横行轴速度: 80 %
料盘轴速度: 80 %
升降轴速度: 80 %
提前减速使能:
提前减速位置: 20.000 %
提前减速速度: 10.0 %


手动
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：一拖一
日志
szhcroot
主程序
模块[0]:料盘取毛坯
新建模块
重命名
删除模块
搜索
撤销
编程
变量
堆叠
5:5
堆叠ID:0
X:速度：100.0%；Y:速度：100.0%；Z:速度：80.0%；提前减速位置：100.000
提前减速速度：20.0%
计数器[0][T:48][C:0]:取料计数
6:6
累加计数器[0][T:48][C:0]:取料计数
7:7
输出：Y015:毛坯夹关通 延时：0.0
8:8
等待：X015:毛坯夹关到位通 限时：4
9:9
升降轴：VP0:料盘上方（0.000） 速度：80.0 延时：0.00
10:10
模组结束
提前减速位置：
顺序
一起运行
计数器
计数器[0][T:48][C:0]:取料计数


ID
名称
当前
目标
纯计数
堆叠
数/计时
输出
安全区
更多


编程
输出
安全区
更多
ID
名称
当前
目标
纯计时
0: 计时器-0
0.000
100.000
1: 计时器-1
0.000
0.000
2: 计时器-2
0.000
0.000
新建
删除


手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号: 1
日志
szhcroot
编程
变量
普通输出 Y010
Y010
普通输出 Y011
Y011
普通输出 Y012
Y012
普通输出 Y013
Y013
编辑



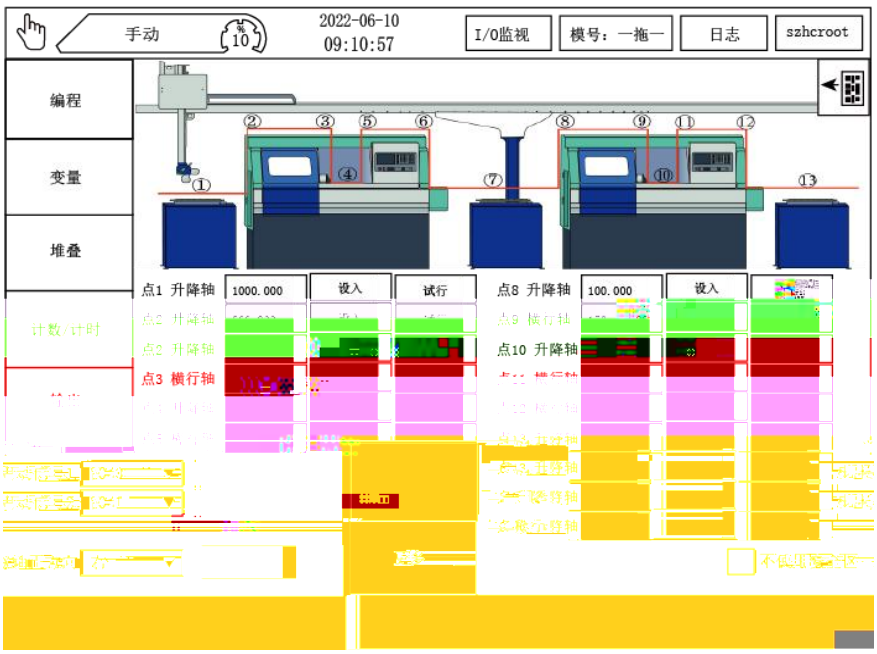
EXY

X 2 3 5 6X

X Z 2Z 1 4Z

Z

X



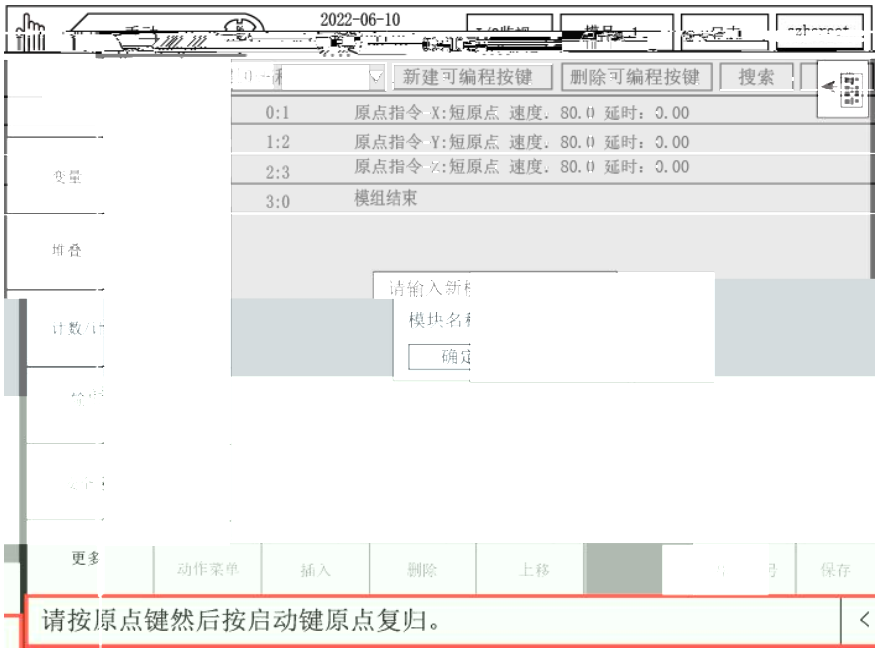
EXY

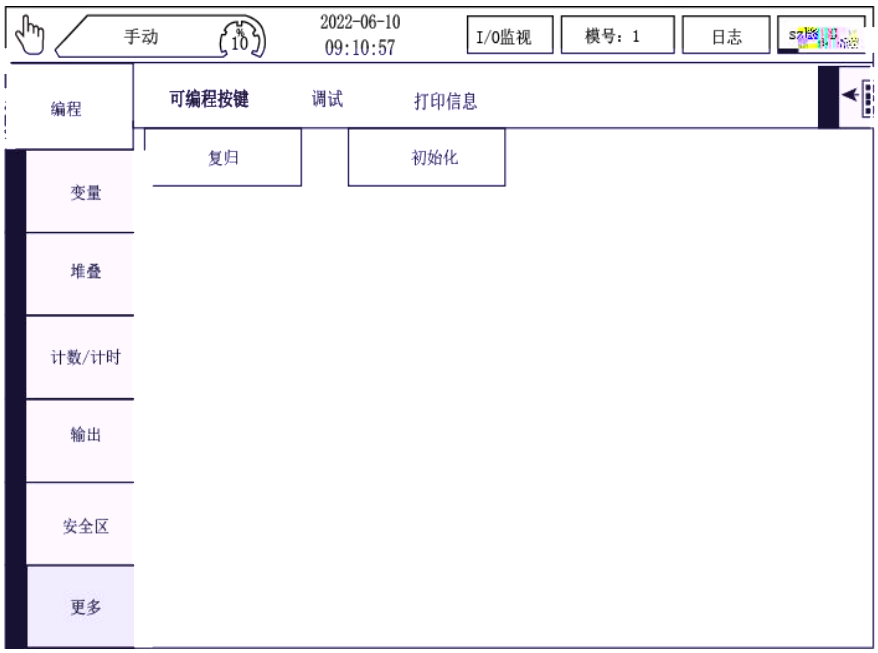
X 2 3 5 6 8
9 11 12X X Z 2 8
1 4 7 10 13 Z
X

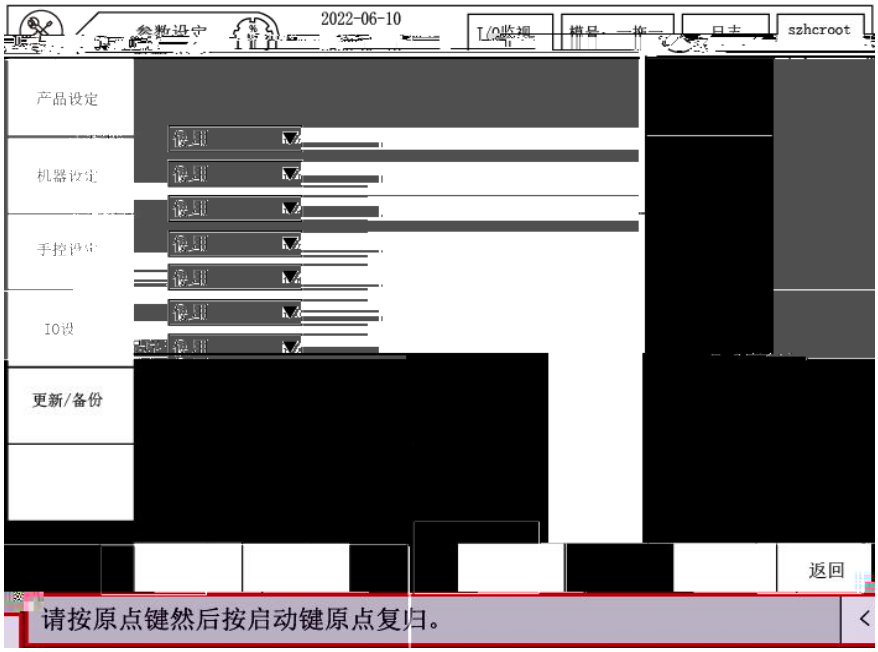
X

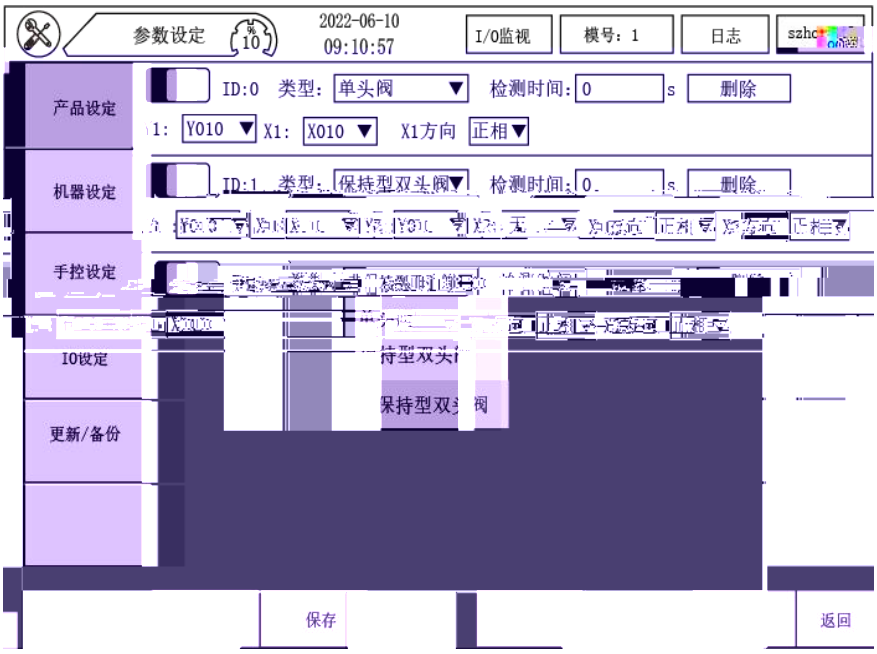
X

X050 1
X051 1
X052
X053 2
X054 2
Y054 1
Y055 2
Y056

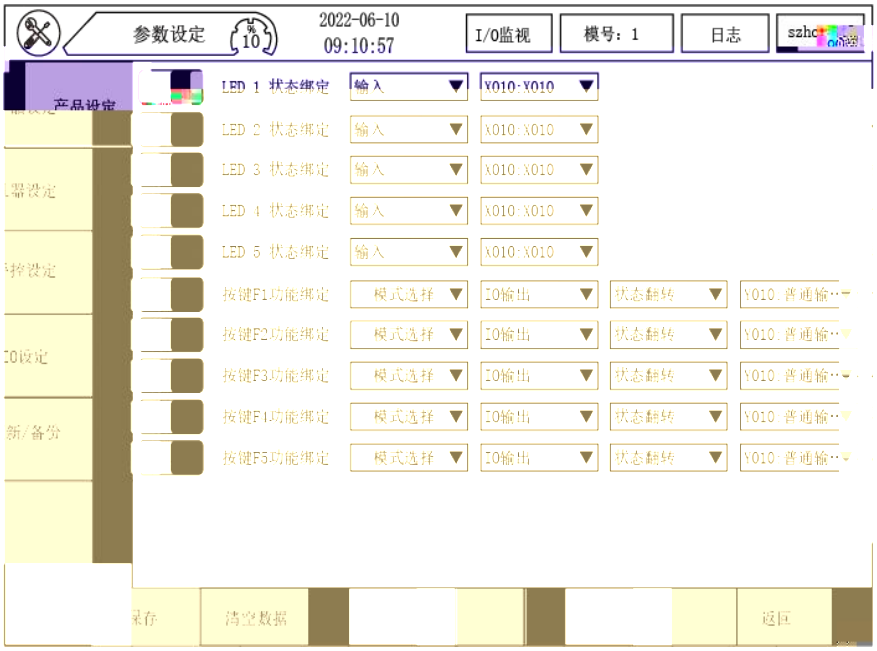


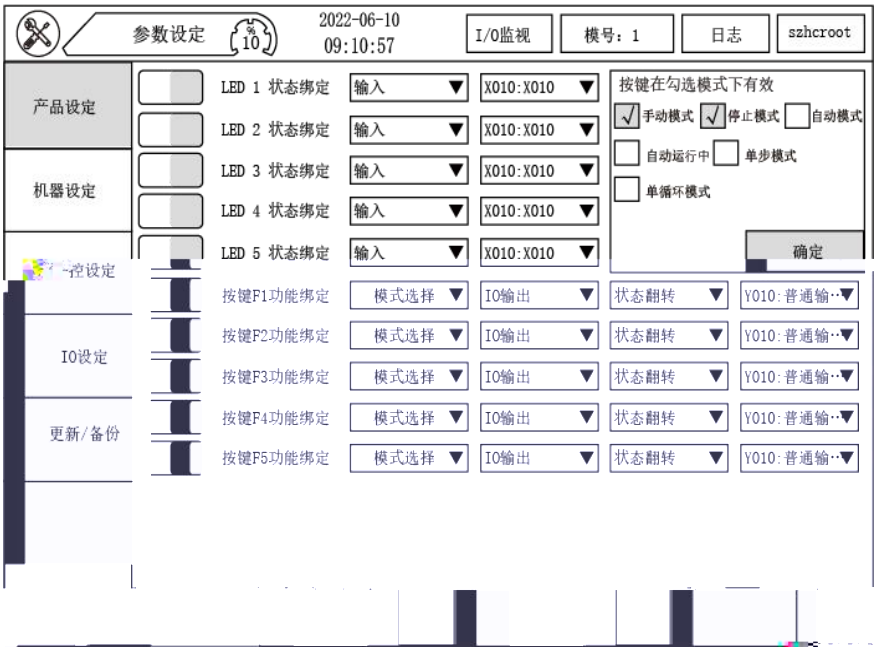

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
编程
可编程按键
调试
打印信息
复归
初始化
变量
堆叠
计数/计时
输出
安全区
更多


2022-06-10
szhcroot
产品设定
机器设定
手控设定
IO设
更新/备份
返回
请按原点键然后按启动键原点复归。



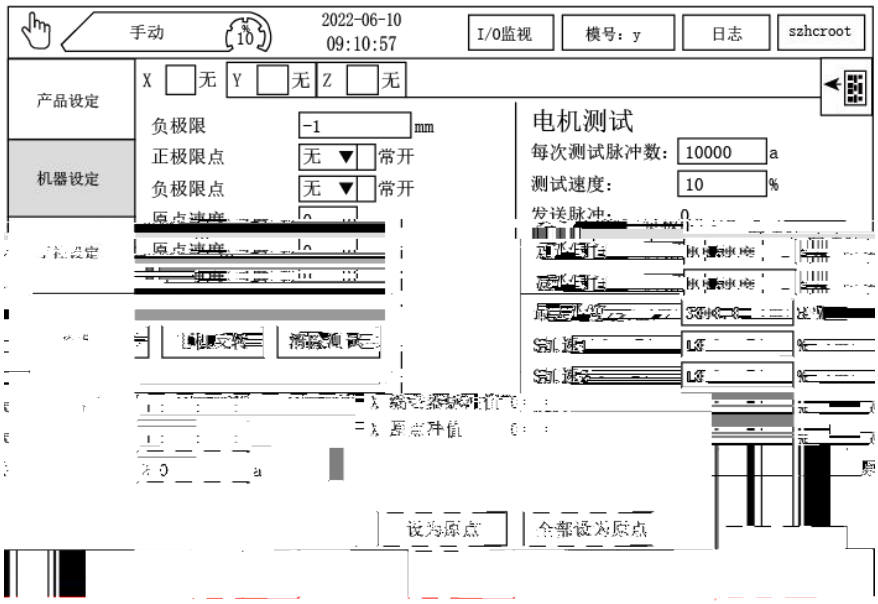
Y1 X1 X1 Y1
X1 X1
X1 X2 Y1 X1
X1 Y2 X2 X2 X1 X2
Y1 X2 X2 Y2
X1 X1 Y1 Y2
X1 X2 Y1 X1
X1 X1 Y1 Y2 X2
X2 X2 Y2 X1 X2 Y1 X2 Y2
X1

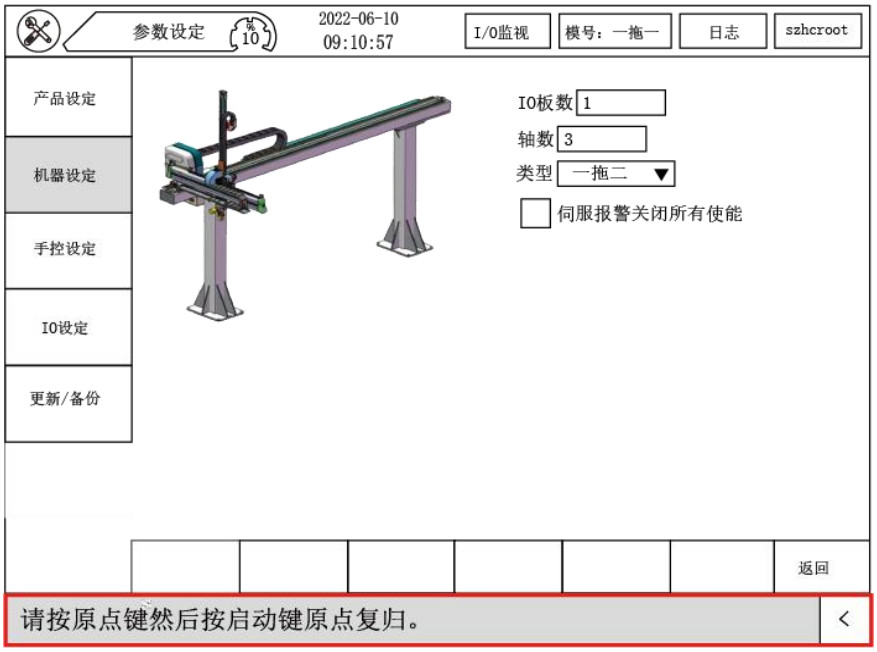

参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
产品设定
LED 1 状态绑定
输入
X010:X010
LED 2 状态绑定
LED 3 状态绑定
LED 4 状态绑定
LED 5 状态绑定
按键F1功能绑定
按键F2功能绑定
按键F3功能绑定
按键F4功能绑定
按键F5功能绑定
模式选择
IO输出
状态翻转
Y010:普通输
清空数据
返回

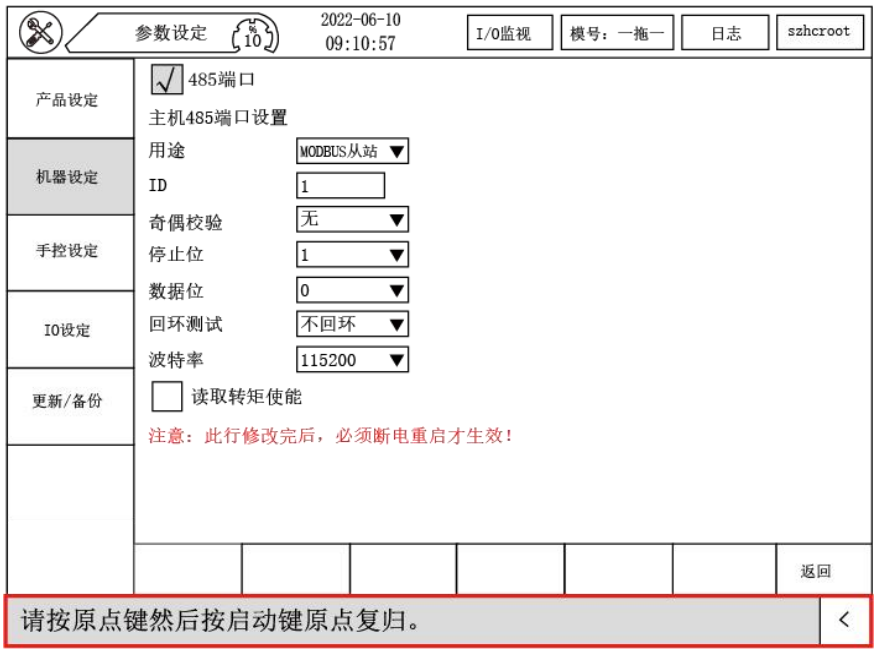

参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
IO设定
更新/备份
LED 1 状态绑定
LED 2 状态绑定
LED 3 状态绑定
LED 4 状态绑定
LED 5 状态绑定
输入
X010:X010
按键F1功能绑定
按键F2功能绑定
按键F3功能绑定
按键F4功能绑定
按键F5功能绑定
模式选择
IO输出
状态翻转
Y010:普通输
按键在勾选模式下有效
手动模式
停止模式
自动模式
自动运行中
单步模式
单循环模式
确定

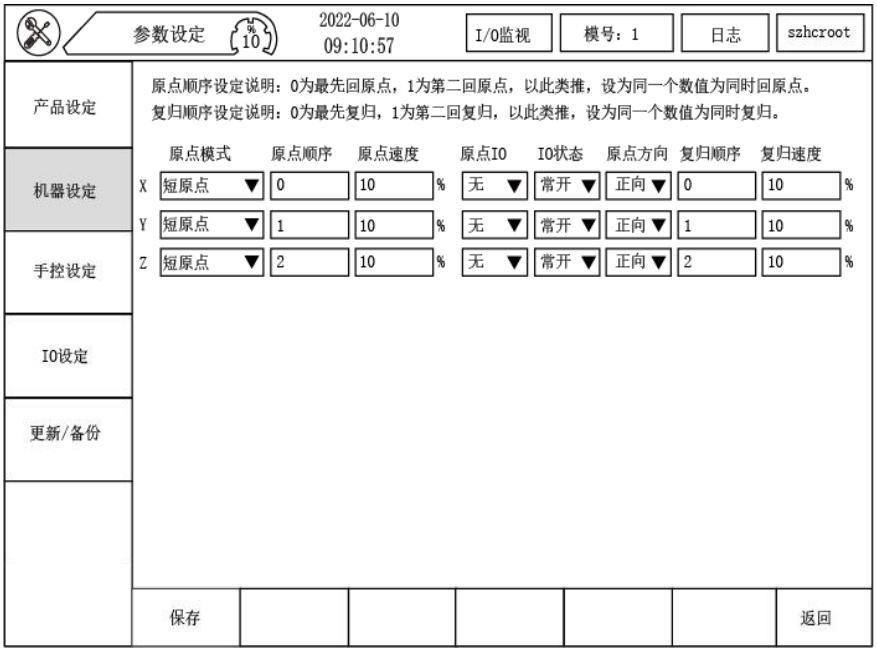
参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
手控设定
IO设定
更新/备份
LED 1 状态绑定
LED 2 状态绑定
LED 3 状态绑定
LED 4 状态绑定
LED 5 状态绑定
按键F1功能绑定
按键F2功能绑定
按键F3功能绑定
按键F4功能绑定
按键F5功能绑定
输入
X010:X010
模式选择
IO输出
状态翻转
脉冲
通
断
Y010:普通输
保存
清空数据
返回

参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：一拖一
日志
szhcroot
容差
500000
脉冲
禁用使能安全开关
安全面

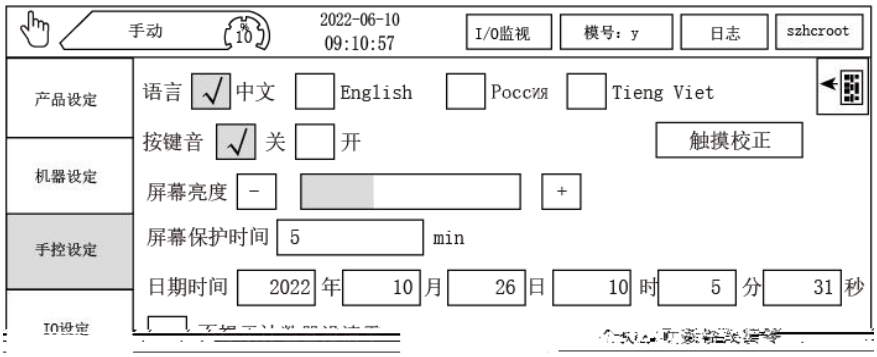

手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：y
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
X 无
Y 无
Z 无
负极限
-1
mm
正极限点
无
常开
负极限点
无
常开
电机测试
每次测试脉冲数：
10000
a
测试速度：
10
%
设为原点
全部设为原点


参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：一拖一
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
手控设定
IO设定
更新/备份
IO板数 1
轴数 3
类型 一拖二
伺服报警关闭所有使能
返回
请按原点键然后按启动键原点复归。


参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：一拖一
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
手控设定
IO设定
更新/备份
485端口
主机485端口设置
用途 MODBUS从站
ID 1
奇偶校验 无
停止位 1
数据位 0
回环测试 不回环
波特率 115200
读取转矩使能
注意：此行修改完后，必须断电重启才生效！
返回
请按原点键然后按启动键原点复归。

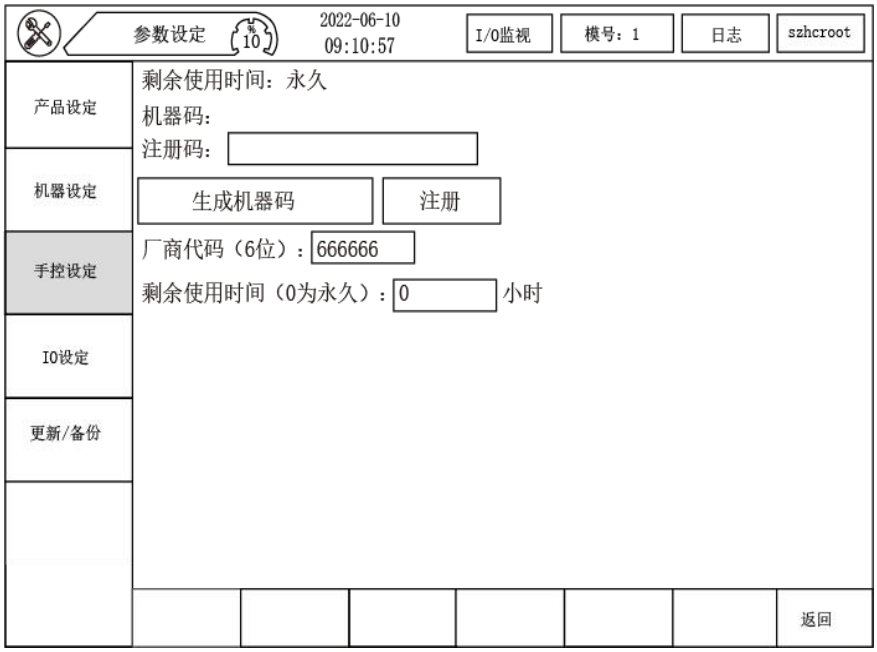

参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
手控设定
IO设定
更新/备份
原点顺序设定说明：0为最先回原点，1为第二回原点，以此类推，设为同一个数值为同时回原点。
复归顺序设定说明：0为最先复归，1为第二回复归，以此类推，设为同一个数值为同时复归。
原点模式 原点顺序 原点速度 原点IO IO状态 原点方向 复归顺序 复归速度
X 短原点 0 10 % 无 常开 正向 0 10 %
Y 短原点 1 10 % 无 常开 正向 1 10 %
Z 短原点 2 10 % 无 常开 正向 2 10 %
保存
返回

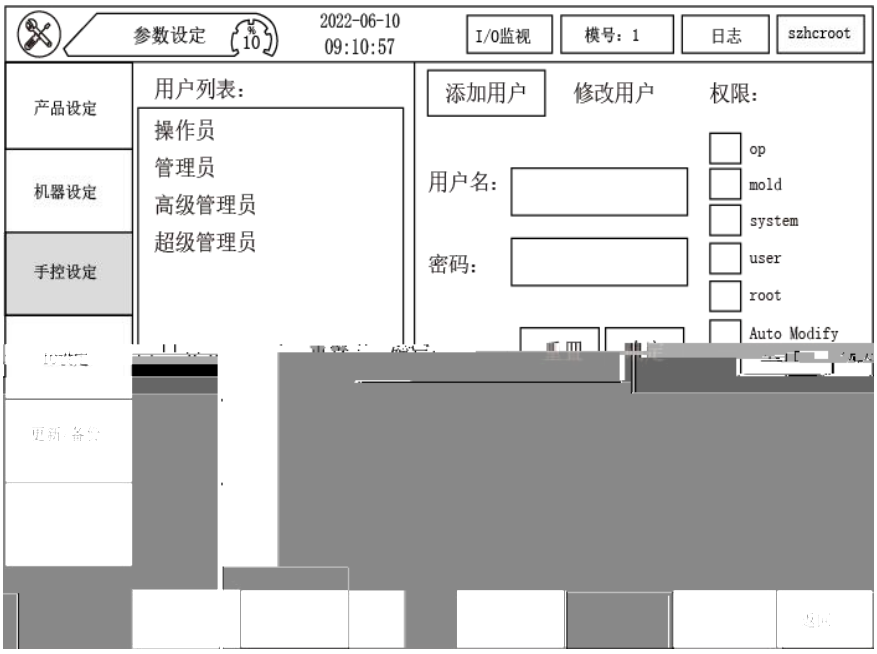
2022-06-10


手动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：y
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
手控设定
IO设定
语言
中文
English
Россия
Tieng Viet
按键音
关
开
触摸校正
屏幕亮度
-
+
屏幕保护时间
5
min
日期时间
2022
年
10
月
26
日
10
时
5
分
31
秒

参数设定
2022-06-10
I/O监视
模号：1
日志

参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：一拖一
日志
szhcroot
产品设定
手控设定
IO设定
更新/备份
扫描图片
设为启动图片
设为待机图片


参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
手控设定
IO设定
更新/备份
剩余使用时间：永久
机器码：
注册码：
生成机器码
注册
厂商代码（6位）：666666
剩余使用时间（0为永久）：0 小时
返回

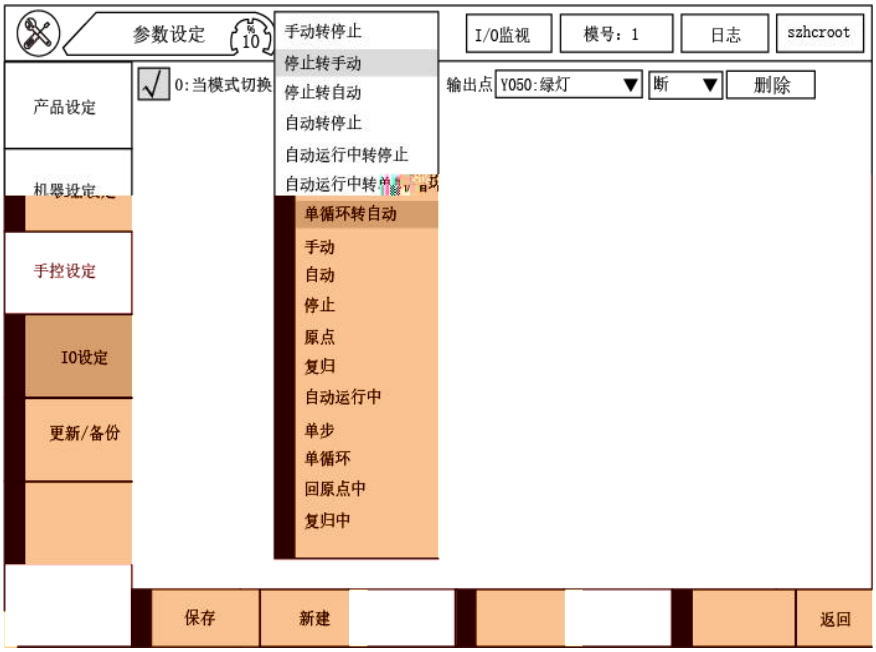

参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
手控设定
用户列表：
操作员
管理员
高级管理员
超级管理员
添加用户
修改用户
权限：
用户名：
密码：
op
mold
system
user
root
Auto Modify

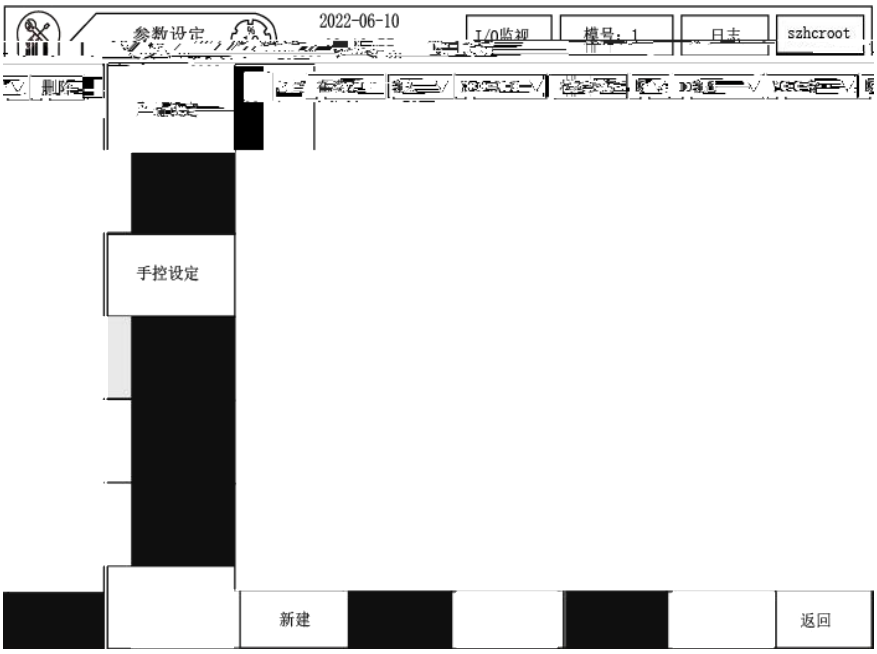
:123

:123

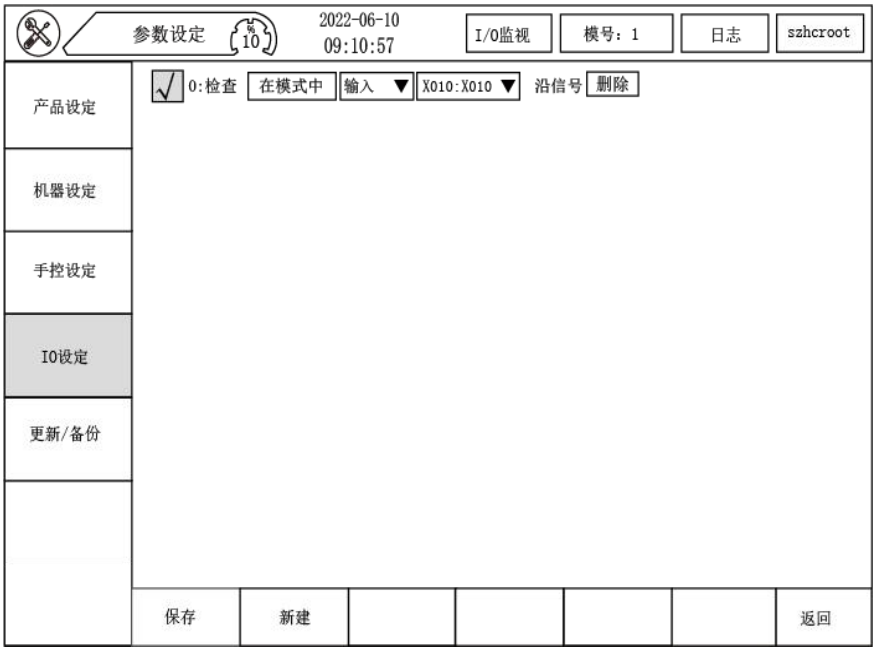
:123456

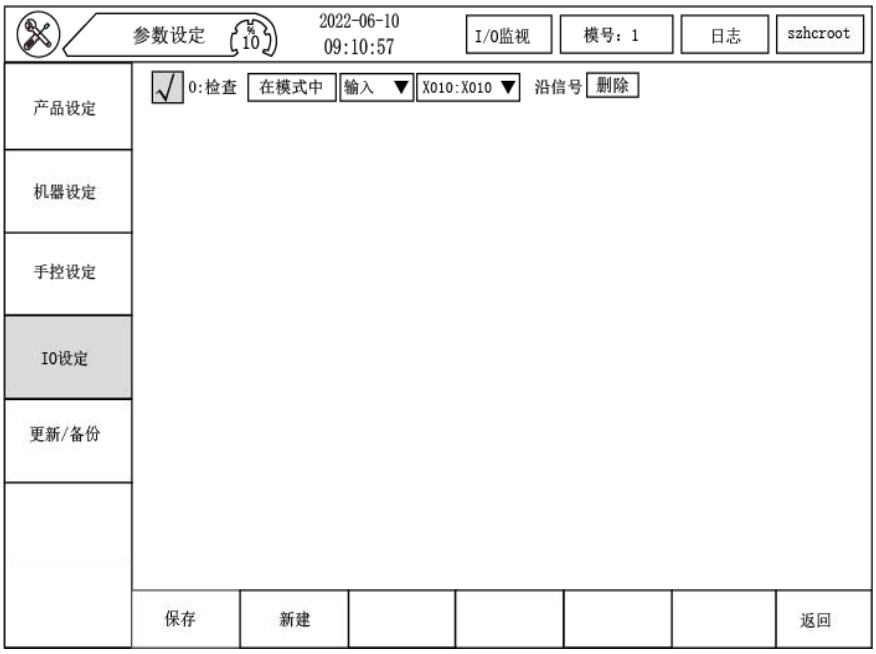
:12345678




参数设定
2022-06-10
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
手控设定
新建
返回

2022-06-10


参数设定
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
手控设定
IO设定
更新/备份
0:检查
在模式中
输入
X010:X010
沿信号
删除
保存
新建
返回



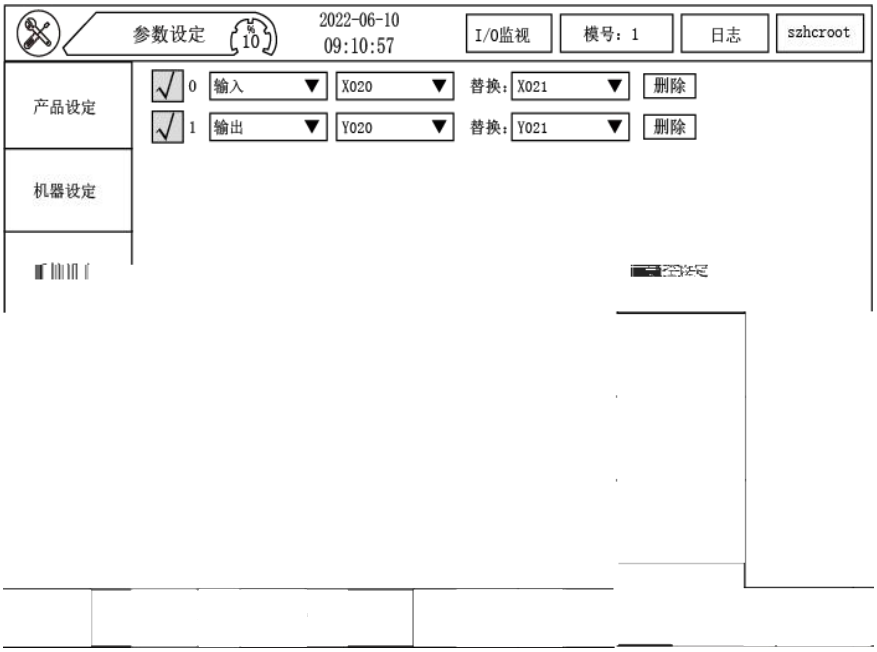
3 X10

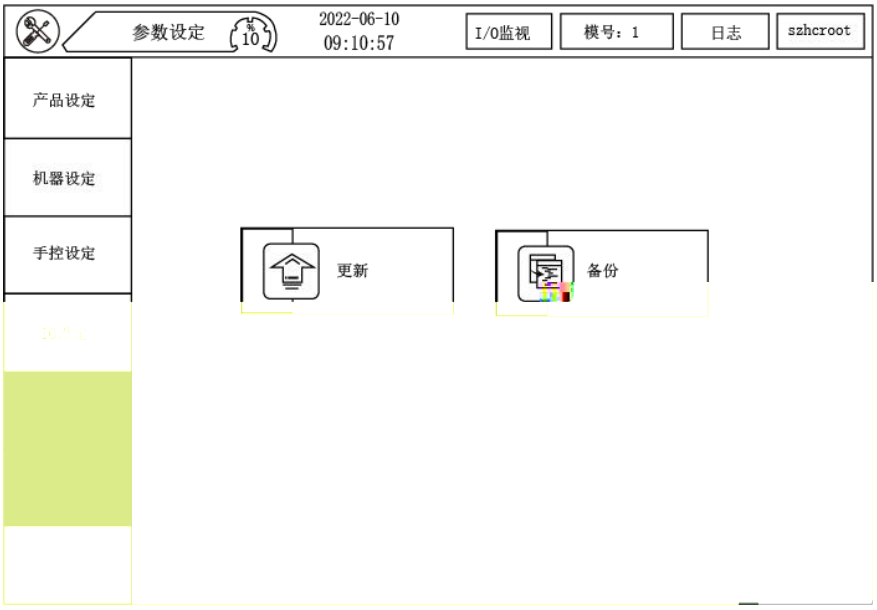
X Y

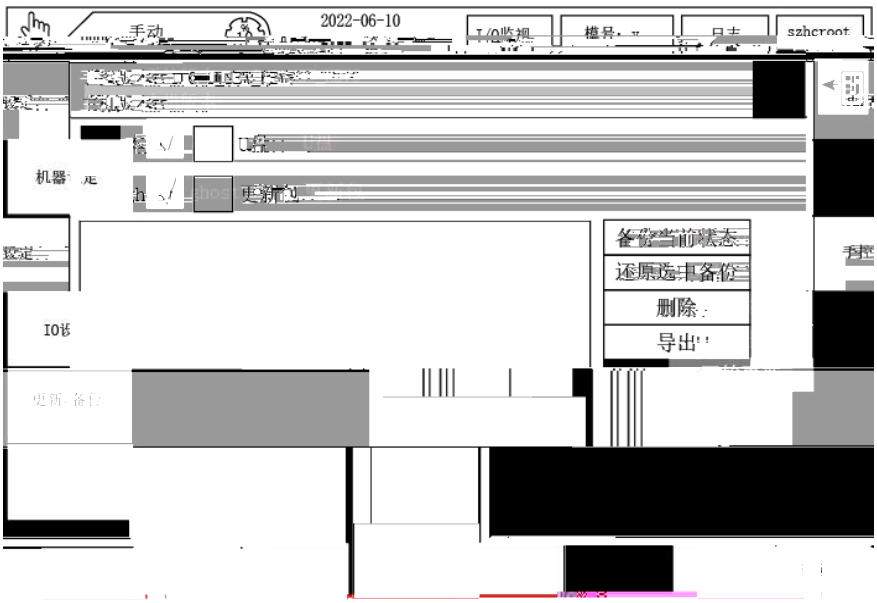
IO

IO IO IO IO IO

IO




参数设定
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
产品设定
机器设定
手控设定
更新
备份

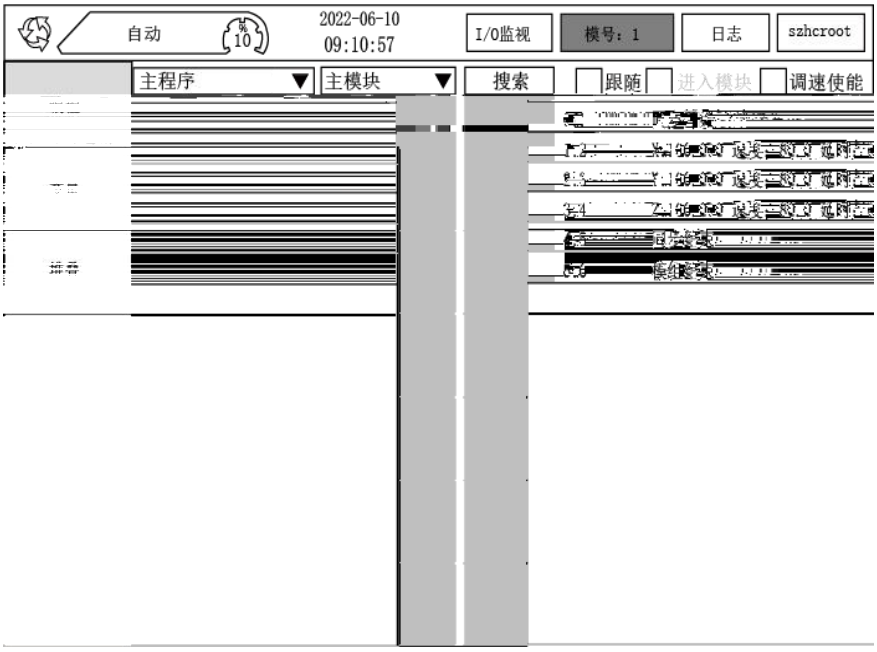

手动
2022-06-10
szhcroot
机器
更新包
备份当前状态
还原选中备份
删除
导出

本机

更新包

本机

本机
U盘


自动
10
2022-06-10
09:10:57
I/O监视
模号：1
日志
szhcroot
主程序
主模块
搜索
跟随
进入模块
调速使能

自动
10
计算器
I/O监视
模号：HC
报警记录
超级管理员
手动操作
快捷按钮
参数设定
程序
2018-06-06 17:51:12 星期三
主程序
主模块
引用点
搜索
跟随
进入模块
调速使能
0:21 X：100.000 速度:80.0 延时：0.00
1:22 X：100.000 速度:80.0 延时：0.00
2:24 如果：X010上升沿 限时：0.0 跳转到标签[0]：0
3:25 Y：100.000 速度:80.0 延时：0.00
4:26 Y：0.000 速度:80.0 延时：0.00
5:23 标签[0]:0
6:0 模组结束
按停止键清除报警
1.急停开关被按下
2.外部急停断开
Err:紧急停止
解决步骤

[redacted]

[redacted]

	6		
	7		
	8		

	8		
	RTEX 8		

	8		
	8		
	8		
	8		
	8		
	8		

Bà“2