

车床上下料机械手控制系统说明书

HC-L5/L3 V1.0

深圳市华成工业控制有限公司

Shenzhen Huacheng Industrial Control Co.,Ltd.

目录

1 系统配置及安装	1
1.1 基本配置.....	1
1.2 系统的安装.....	1
2 操作界面	2
2.1 外观及说明.....	2
2.2 按键功能说明.....	2
2.2.1 状态选择开关.....	2
2.2.2 功能按键.....	3
2.2.3 轴动作键.....	3
2.2.4 微调旋钮.....	5
2.2.5 急停按钮.....	5
2.3 主画面及轴定义.....	6
2.3.1 主画面说明.....	6
2.4 运行模式.....	12
2.4.1 原点复归.....	12
3 手动状态	13
3.1 编程.....	14
3.2 动作菜单.....	19
3.2.1 轴动作.....	20
3.2.2 路径.....	22
3.2.4 信号输出.....	26
3.2.5 信号检测.....	28
3.2.6 条件跳转.....	29
3.2.7 等待.....	31
3.2.8 计数器.....	32

3.2.9 同步.....	33
3.2.10 注释.....	34
3.2.11 堆叠.....	35
3.2.12 自定义报警.....	53
3.2.13 模块.....	54
3.2.14 视觉指令.....	56
3.2.15 路径速度.....	57
3.2.16 数据指令.....	58
3.2.17 原点指令.....	59
3.2.18 扩展.....	62
3.3 手动操作.....	75
3.3.1 信号输出.....	75
3.3.2 工具标定.....	76
3.3.3 可编程按键.....	78
3.3.4 工作台标定.....	79
3.3.4 操作说明书.....	81
4 停止状态.....	82
4.1 参数设定.....	82
4.1.1 产品设定.....	83
4.1.2 阀设定.....	84
4.1.3 IO 设定.....	85
4.1.4 按键和指示灯.....	87
4.2 机械设定.....	88
4.2.1 运行参数.....	89
4.2.2 电机参数.....	91
4.2.3 结构参数.....	94
4.2.4 安全区参数.....	95

4.3 手控设定.....	103
4.3.1 手控设定.....	104
4.3.2 网络配置.....	105
4.3.3 图片设定.....	106
4.3.4 注册.....	107
4.3.5 维护.....	108
4.3.6 用户管理.....	110
5 自动状态.....	112
6 报警信息及报警原因.....	114
7 电路板端口定义.....	131
1.1 主控制板端口定义.....	131
7.2 I/O 板的端口定义.....	133
7.2.1 IO 定义 1.....	133
7.2.1 IO 定义 2.....	134
7.3 伺服驱动接口定义.....	135
8 尺寸图.....	136
8.1 主板五金外壳尺寸图.....	136
8.2 手控器尺寸图.....	137
9 开关电源安装.....	138
10 接线图.....	139
10.1 伺服连线及参数设定.....	139
10.1.1 松下伺服电机使用范例.....	139
10.1.2 三菱伺服电机使用范例.....	140

1 系统配置及安装

1.1 基本配置

- 1、8 寸真彩触摸屏；
- 2、伺服控制板；
- 3、电源部分（1 个电源供应器）。

1.2 系统的安装

- 1、配线作业必须由专业电工进行。
- 2、确认电源断开后才能开始作业。
- 3、请安装于金属等阻燃物上并远离可燃物。
- 4、使用时必须安全接地。
- 5、外部电源发生异常，控制系统会发生故障，为使整个系统安全工作，请务必在控制系统的外部设置安全电路。
- 6、安装、配线、运行、维护前，必须熟悉本说明书内容；使用时也必须熟知相关机械、电子常识及一切有关安全注意事项。
- 7、安装控制器的电箱，应具备通风良好、防油、防尘的条件。若电控箱为密闭式则易使控制器温度过高，影响正常工作，须安装抽风扇，电箱内适宜温度为 50℃ 以下，不要使用在结露及冰冻的地方。
- 8、控制器安装应尽量避免与接触器、变压器等交流配件布置过近，避免不必要的突波干扰。

注意：处理不当可能会引起危险，包括人身伤害或设备事故等。

2 操作界面

2.1 外观及说明




2.2 按键功能说明

2.2.1 状态选择开关

手控器的状态分为 3 种，分别为手动状态、停止状态、自动状态。

【手动】：将状态选择开关打到左边即进入手动状态，显示屏左上角图标即变成

如图   在此状态下可以进行手动操作和编写程序。

【停止】：将状态选择开关打到中间即进入停止状态，显示屏左上角图标即变成如图

  在此状态下可以进行参数设定。

【自动】：将状态选择开关打到右边即进入自动状态，显示屏左上角图标即变成如图



在此状态下可以进行全自动以及相应设置。

2.2.2 功能按键

【启动】键：自动状态下按下**【启动】**键机械手进入自动运行状态。停止状态下先按一下**【复归】**键再按**【启动】**键机械手进行原点复归动作。

【停止】键：功能 1：全自动状态下，按下此键，则系统进入单循环模式程序运行到模组结束后停止，如果再按一次（连续两次按）**【停止】**键则机械手立即停止运行。

功能 2：在出现报警的时候在停止状态下按此键可清除掉已经解决的报警。

【原点】键：在停止状态下，按下此键，再按下**【启动】**键，则开始进行原点复归动作。

注：可在此按键中选择回原点的方式以及回原点的顺序，详情设置可查看 3.2.17 章节原点指令功能说明。

【复归】键：按一下**【复归】**键再按一下**【启动】**键所有轴依次回到原点位置。

注：也可在此按键里加入其他指令，详情设置可查看 3.1 章节。

【加速/减速】键：用于调整手动与自动时的全局速度。

2.2.3 轴动作键

X1(X+)+键:按此键轴以当前速度向正方向移动；X1-(X-)-键:轴以当前速度向负方向移动。

Y1+(Y+)+键:按此键轴以当前速度向正方向移动；Y1-(Y-)-键:轴以当前速度向负方向移动。

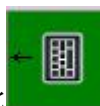
Z1+(Z+)+键:按此键轴以当前速度向正方向移动；Z1-(Z-)-键:轴以当前速度向负方向移动。

X2+(U+)+键:按此键轴以当前速度向正方向移动；X2-(U-)-键:轴以当前速度向负方向移动。

Y2+(V+)+键:按此键轴以当前速度向正方向移动；Y2-(V-)-键:轴以当前速度向负方向移动。

轴运动类型分为两类，一类是世界坐标运动，另一类关节坐标运动。在手动状态下按下选择轴动作类型并按下轴动作按键相应的轴会动作。

操作流程：



1、在手动状态下单击一次此图标打开手动键盘按钮。


2、打开图标后的图如下所示，在此图下选择轴运动类型并按下相应的轴按键（键盘按键或手控器上的按钮），相应的轴就会动作。

3、手动速度控制：在手动状态下可按下加减速键可任意调节速度。



2.2.4 微调旋钮

作用：手动状态精确调位时，可以用此旋钮对轴进行精确移动。

操作方法：单击打开  按钮，单击勾选【手轮选择】选项，选择手轮速度、在左边选项框选择需要微调的轴或者按一下需要微调的轴按键（手控器上）然后滚动微调旋钮即可使轴一点一点移动至目标点。



手轮速度说明：

X1:动一格轴平移 0.01mm 或轴转动 0.01 度。

X5:动一格轴平动 0.05mm 或轴转动 0.05 度。

X10:动一格轴平动 0.1mm 或轴转动 0.1 度。

X50:动一格轴平动 0.5mm 或轴转动 0.5 度。

世界坐标：以机械手底座中心为原点，工具末端点的位置与姿态。

关节坐标：马达坐标经过机构耦合关系转换后的坐标值。

2.2.5 急停按钮

作用：紧急情况下按下急停按钮，会断掉所有轴的使能，系统报警“紧急停止”，将旋钮旋出后，按下【停止】键，可消除报警。

2.3 主画面及轴定义

2.3.1 主画面说明



W 代表选择世界坐标系，J 代表选择关节坐标系。

点击 W 或 J 坐标系会相应的转换。

1、权限管理

权限登录：点击【登录】进入登录界面，首先选择用户类型，输入密码，再点“登入”。如需退出到最低权限直接点击“登出”，操作示意图如下所示：



注 1：对系统进行设置前请先登录，因为不同的用户名管理权限不同。

注 2：新建用户名可查看 4.3.6 章节。

操作员 (op)：该权限在手动状态下只能移动轴不能进入教导页面进行教导，自动状态下能启动机械手、调速度，停止状态下能进行进原点复归。

管理员(admin)：该权限在手动状态下只能移动轴不能进入教导页面进行教导，自动状态下能启动机械手、调速度，停止状态下能进行进原点复归。

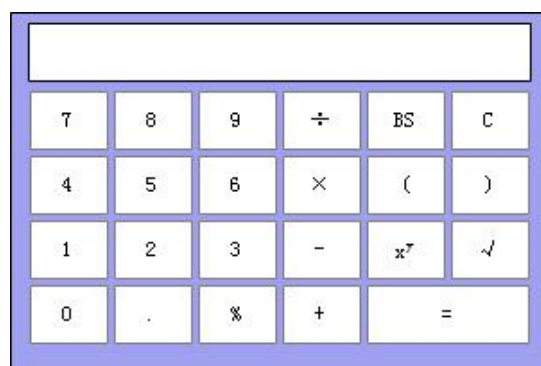
高级管理员(Super)：该权限下能进行除用户管理以外的所有操作，默认登入密码 123456。

超级管理员(root)：该权限下用户可进行所有操作，默认登入密码 12345678。

权限大小：操作员<管理员<高级管理员<超级管理员

2、计算器

单击一次打开计算器，单击第二次页面缩回。



3、 I/O 监视

单击一次可查看输入、输出以及中间变量通断状态，单击第二次页面缩回。



备注：用户可自行定义 IO 名称，需要修改 IO 名称的用户请与我们联系销售或者技术人员联系，我们将会提供一个改字软件供用户自行修改 IO 名称。

4、模号

点击模号进入模号管理页面可对其进行“新建”、“载入”、“复制”、“删除”具体操作方法如下：



新建程序：在新建文件名文本框输入所要新建的模号名称，然后再点击【新建】按钮，即可新建一个空白的模号程序，模号名称可以输入中文、英文或数字。

复制程序：在新建模号名称文本框输入新的名称后，点击已存储的模号名称，再点击【复制】按钮后，即可将已存储的模号程序复制到新建的模号程序里。

载入程序：点击已存储的模号，再点击【载入】按钮，即可载入选中模号，自动运行时即运行该程序。

删除程序：点击已存储的模号，再点击【删除】按钮，即可删除模号，当前已载入的模

号不可以删除。

导出程序：点击已存储的模号，再点击【导出到 U 盘】按钮，即可将选中模号导出。

导入程序：插 U 盘到手控器的 USB 端口点击【从 U 盘导入】按钮，选择要导入的模号点击“打开”按钮再点“载入”即可将模号导入。

搜索：在编辑框输入模号名称再点击【搜索】按钮即可搜索到已存在的模号。

清除搜索：点击一次清除搜索记录。

5、报警记录

点击【报警记录】按钮可查看报警记录以及操作记录。

报警记录页面：

报警号	级别	描述	触发时间	结束时间
9	0	连接主机失败!	2016/11/08 08:53:32	
9	0	连接主机失败!	2016/11/07 16:34:46	
9	0	连接主机失败!	2016/11/07 15:30:55	
9	0	连接主机失败!	2016/11/07 15:28:23	
9	0	连接主机失败!	2016/11/07 15:22:15	
9	0	连接主机失败!	2016/11/07 13:38:00	
9	0	连接主机失败!	2016/11/07 11:51:50	
9	0	连接主机失败!	2016/11/07 11:50:03	
9	0	连接主机失败!	2016/11/07 11:46:16	
9	0	连接主机失败!	2016/11/07 11:41:10	
9	0	连接主机失败!	2016/11/07 11:39:49	

注：上下拖动可查看更多内容

操作记录页面：

PanelRobot

手动 计算器 I/O监视 模号 test 报警记录 super

报警记录 操作记录

操作时间	用户	描述
2016/11/08 10:22:33	super	载入模号test
2016/11/08 10:13:30	super	super 登入
2016/11/08 10:00:16		登出
2016/11/08 08:53:44	super	super 登入
2016/11/07 16:34:53	super	super Sign in
2016/11/07 15:31:02	super	super Sign in
2016/11/07 15:28:32	super	super Sign in
2016/11/07 15:22:38	super	super Sign in
2016/11/07 13:38:13	super	super Sign in
2016/11/07 11:51:56	super	super Sign in
2016/11/07 11:50:34	super	Load record test

请按原点键然后按启动键原点复归。

注：上下拖动可查看更多内容

2.4 运行模式

机械手有手动、停止、自动三种状态，将状态选择开关旋至左边档位为手动状态，在该状态下可对机械手进行手动操作。将状态选择开关旋至中间档位为停止状态，在该状态下机械手停止所有动作，并可以对机械手进行原点复归操作。将状态选择开关旋至右边档位，并按一次“启动”键，机械手即进入自动运行状态。

2.4.1 原点复归

为了使机械手能够正确的自动运行，每次打开电源后，在停止状态下进行原点复归动作。原点复归动作将驱动机械手每个轴复归到原点位置。

原点复归操作方法：

状况 1：未设置过原点的操作流程：

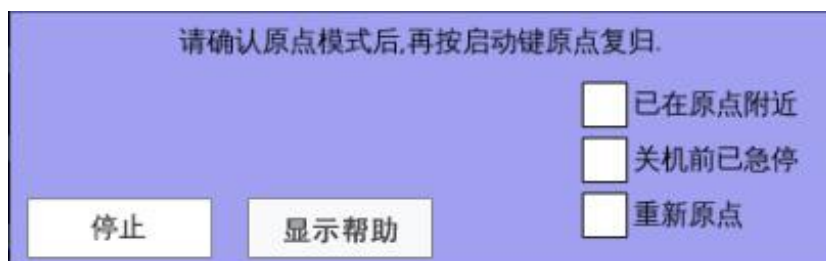
- 1、在手动状态下把所有轴精确移动至原点位置。
- 2、保存原点位置：停止状态下进入【参数设定】→【机械设定】→【电机参数】页面点击【设为原点】或者【全部设为原点】按钮，最后再点击【保存原点】按钮即可。

状况:2：已经设置过原点的操作流程：

在停止状态下按【原点】键，出现如下图所示的选择对话框，根据实际情况勾选选项，（如对选项不理解请点【显示帮助】按钮具体了解）再按【启动】键则机械手开始进行原点复归动作。

【显示帮助】详情内容：

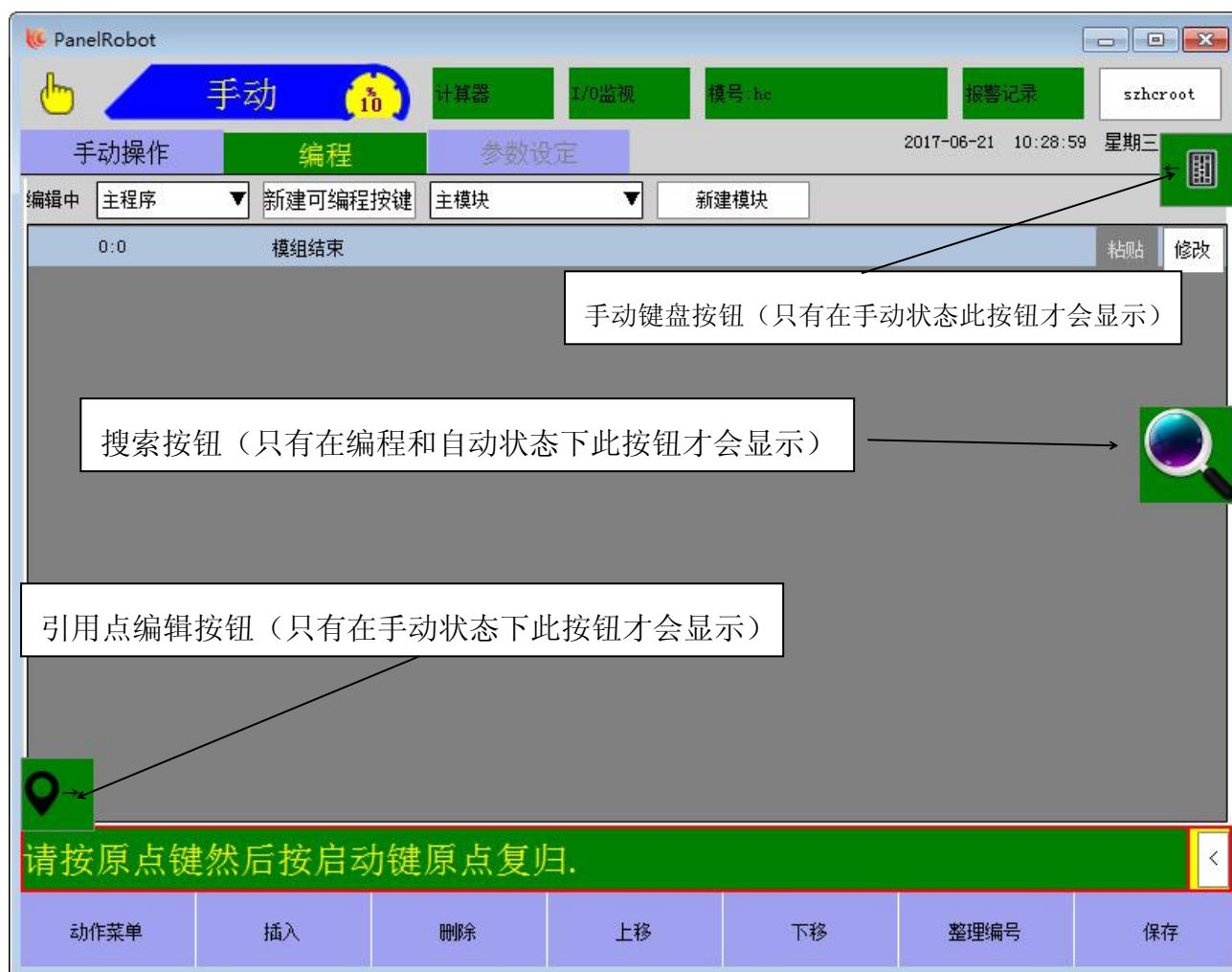
- 已在原点附近：位置大概在附近时时使用。
- 关机前已急停：只有确定关机前已经拍下急停了才能使用。
- 重新归原点：已在原点附近没归到位的时候，再次归原点点时候使用。



提示：原点复归时，用户不可以对机械手进行手动、自动操作和参数设定，遇到紧急情况可按【停止】键停止原点复归或按下【急停按钮】。

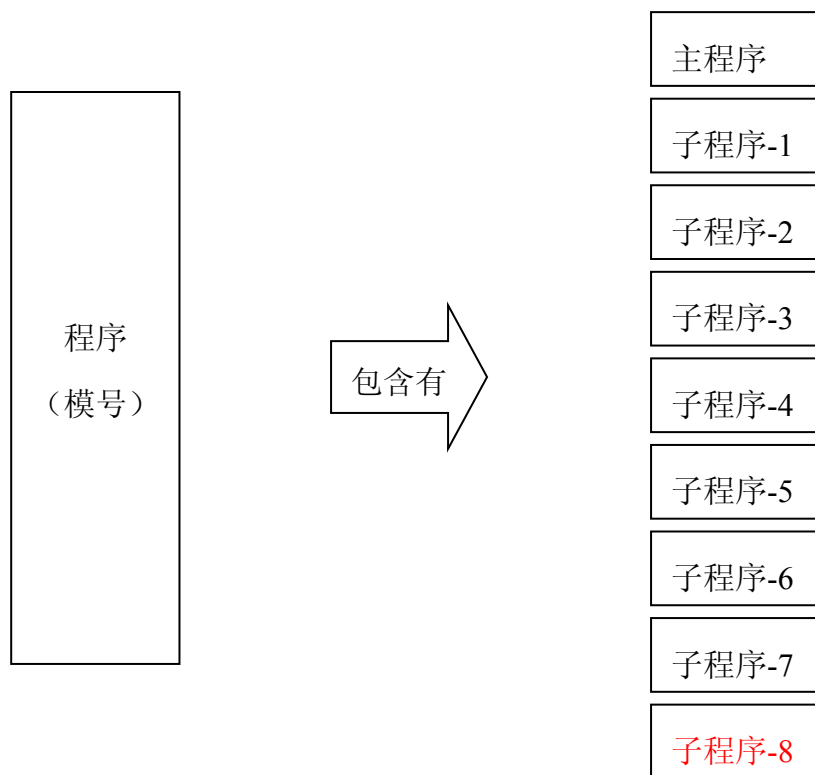
3 手动状态

把手控器上的三挡旋钮打到“手动”进入手动状态，该状态下可对机械手进行动作教导。如下图所示：



3.1 编程

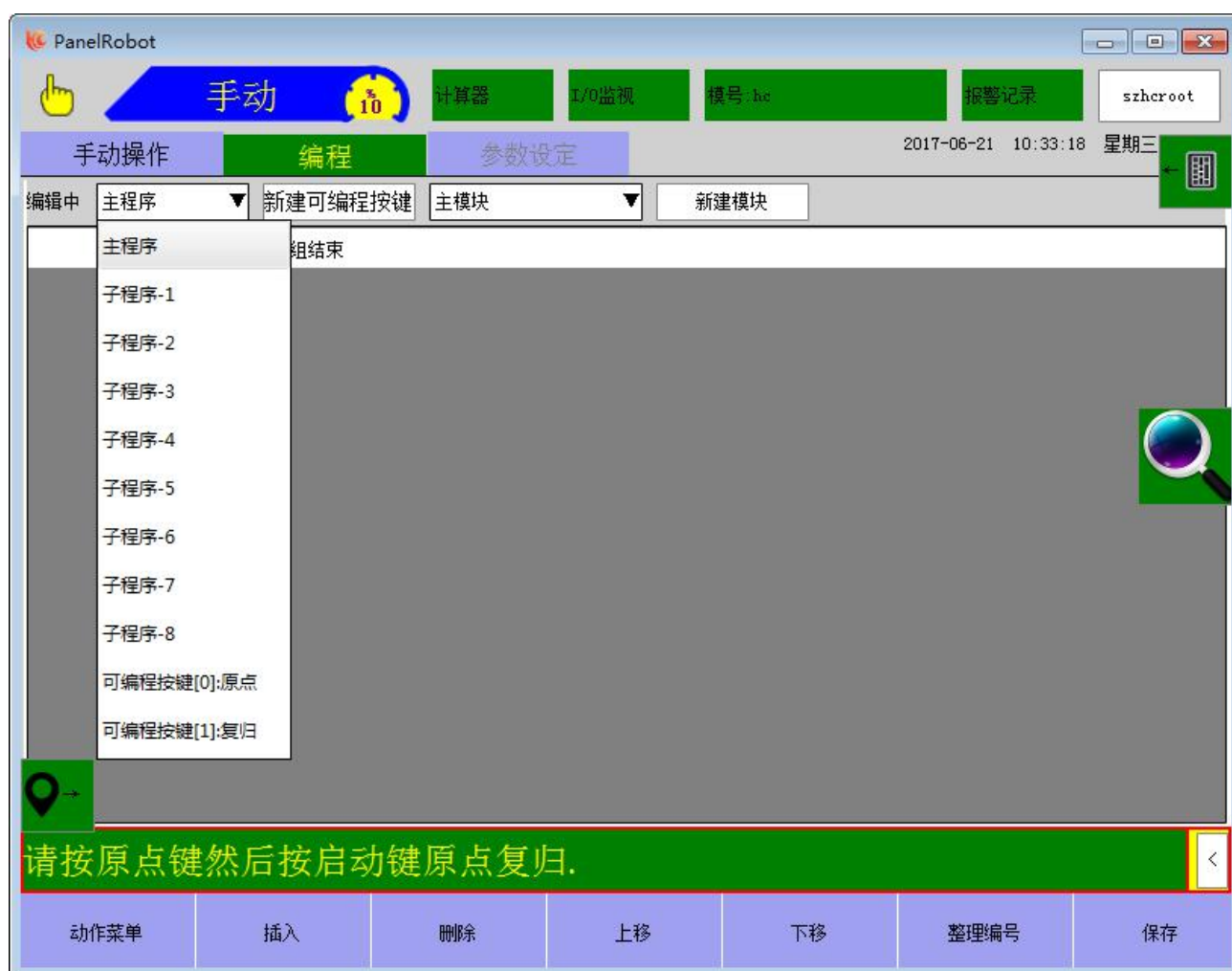
模号的组成：一套模号中包含有一个主程序与 8 个子程序可根据实际情况对其进行选择使用。



程序选择方法：下拉“编辑中”菜单，选择程序（单击一次即表示选中）。

特殊子程序：子程序 8，系统本身默认子程序 8 中的程序不论在何种状态下（自动/手动/停止）都会自动运行。

提示：在程序教导对的情况下跑自动的时候，子程序和主程序是同时运行的。



【可编程按键】：可以在一个自己定义的按键名称里编写程序。

新建可编程按键：单击【新建可编程按键】→编辑按键名称点击确定→下拉“编辑中”菜单上下移动页面找到可编程按键，单击一次已编辑好名字的按键名称进入教导页面进行程序的教导。

特殊可编程按键：

①“原点”如果在此按键中教导了回原点的顺序或者其它动作，在停止状态下进行原点复归时（按“原点”再按“启动”）系统会执行“原点”这个按键中已经编辑的程序。

②“复归”在停止状态下按一次【复归】键，再按【启动】键系统就会去执行复归按键中的已经编辑的程序。

删除可编程按键：在下拉“编辑中”选中按键名称再点击一次【删除可编程按键】按钮即可。

新建可编程按键流程图：

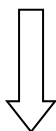
新建可编程按键



请输入新按键名称

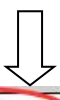
按键名称: GD

确定 取消



编辑中 主程序 新建可编程按键

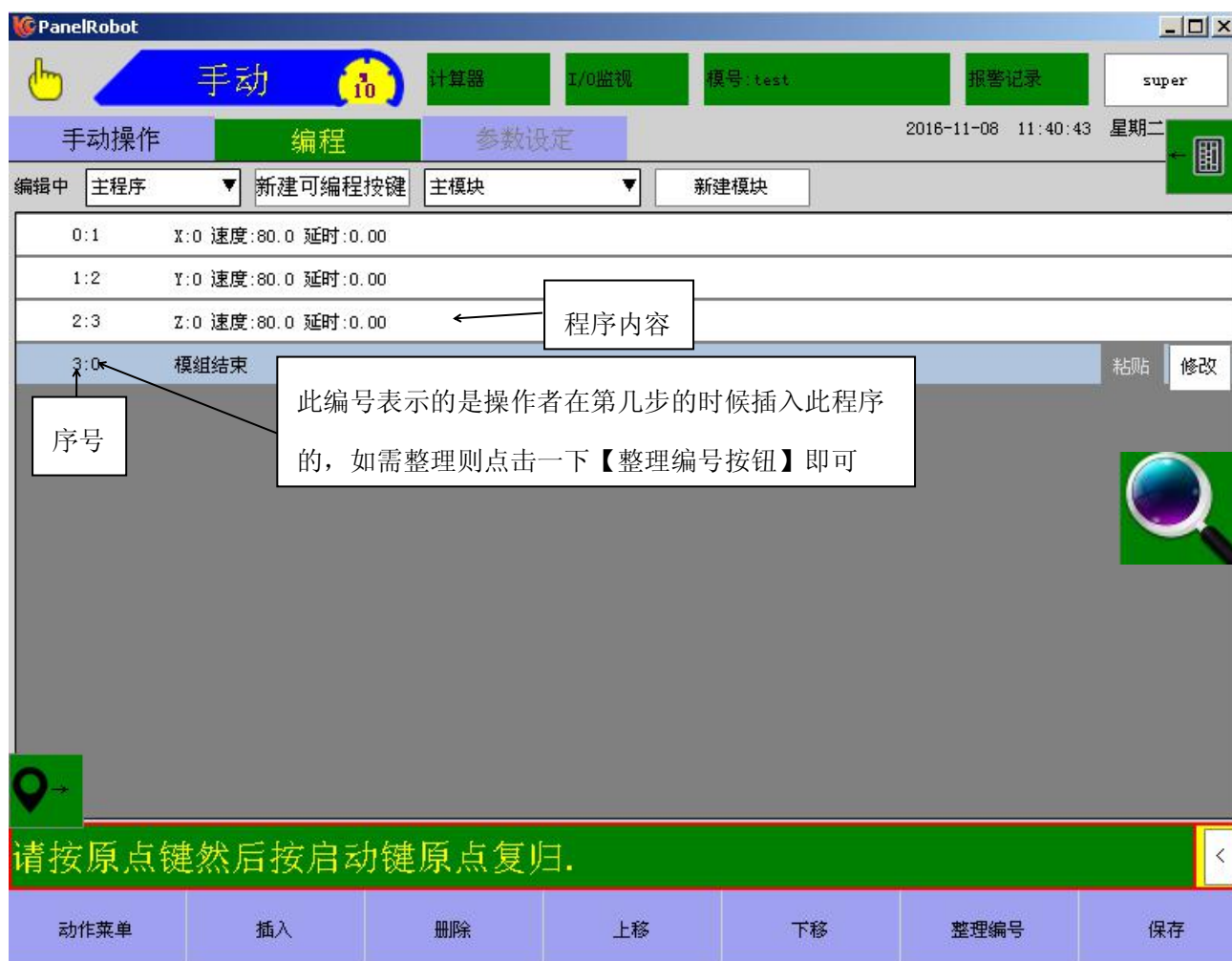
- 主程序 组结束
- 子程序-1
- 子程序-2
- 子程序-3
- 子程序-4
- 子程序-5
- 子程序-6
- 子程序-7
- 子程序-8
- 可编程按键[0]:原点
- 可编程按键[1]:复归
- 可编程按键[2]:GD



编辑中 可编程按键 [2...] 新建可编程按键 删除可编程按键

0:0 模组结束

编程界面介绍



【试行】：一直按此键，机械手就会去运行此步。

【上移】：点一下程序上移至上一行。

【下移】：点一下程序上移至下一行。

【复制】：点一下【复制】按钮弹出选择复制的内容选择框如下图所示：



注：“选中行”编辑框中输入的数字表示的是程序的序号

复制用例：假设需要把序号为 0 和 1 的程序复制到等待 X011 通后面操作步骤如下：

第一步：点击复制按钮，在“选中行”编辑框中输入 1 然后再点击【复制选中行到当前行】按钮。



第二步：选中需要粘贴程序的下一行点击【粘贴】按钮



注：如果复制了“模组结束”这一句粘贴到程序中是无效的，模组结束这一句一定是在程序的最后一步。

【粘贴】：单击一下即可粘贴已复制的程序。

【修改】：单击【修改】按钮后弹出修改对话框即可修改程序内容。

【屏蔽】：点击一下表示屏蔽，如需取消再点一次“屏蔽”即可。

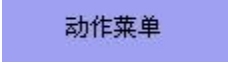
【删除】：点一下删除即可删除本行程序。

【整理编号】：点一下自动整理程序步序中的编号。

3.2 动作菜单

点击【动作菜单】进入动作类型界面进行教导，此界面下一共有 17 个动作，点击相应的动作按钮进入动作编辑界面进行设置，如下图所示：



单击一次  打开，单击第二次动作菜单页面缩回。

3.2.1 轴动作

点击  按钮进入如下界面：



插入：在教导页面选择好要插入动作的位置并选择要教导的动作再点击【插入】即可把动作插到程序中。

设入：当轴以及走到目标位置点击一下“设入”再点击“插入”即可把目标点的位置教导到程序中。

同步：选择好几个轴再选择“同步”则轴在运行的时候会同时运动。

引用点：勾选之后轴的坐标位置可选择性的使用已编辑的引用点。

【提前结束位置】：在教导中插入此步表示轴在走到提前结束位置时还未到达目标位置时，

下一个动作已经开始运行。

用例：若提前位置设为 200，位置设为 1000.则轴走到 800 的位置时（1000-200）就进行下一步的动作，同时这一步程序会继续执行到 1000。

【提前减速位置】：在教导中插入此步表示轴在走到提前减速位置时轴以设定的速度进行减速运行。

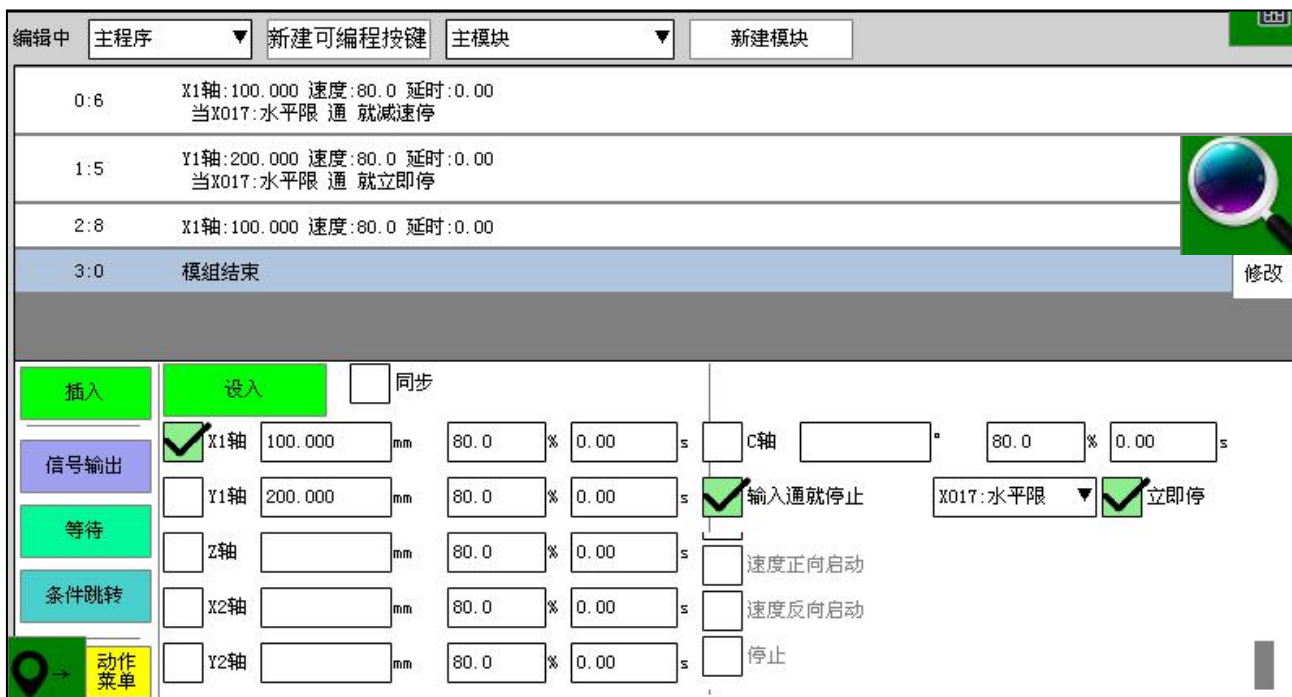
用例：若提前位置设为 200，提前减速速度为 5%，位置设为 1000，速度设为 80%。则轴从 0-800 以 80%的速度运行，800-1000 以 5%的速度运行。

【输入通就停或立即停】：当检测到有输入信号时就减速停止或立即停止。

用例 1：当程序运行到第一句的时候如果 X17 通则轴 X1 就会减速并停止。

用例 2：当程序运行至第二条程序是如果 X17 通则轴 X1 就会立即停止运行。

程序的教导如下图所示：



【相对】：相对于当前位置移动已设置的距离。

【停止】：在选择某轴的同时勾选“停止”则在自动运行时程序在跑到此步该轴就会立即停止。

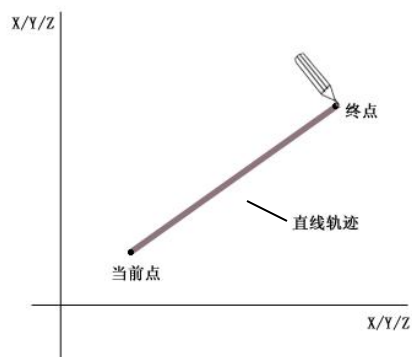
3.2.2 路径

单击  按钮进入如下界面：

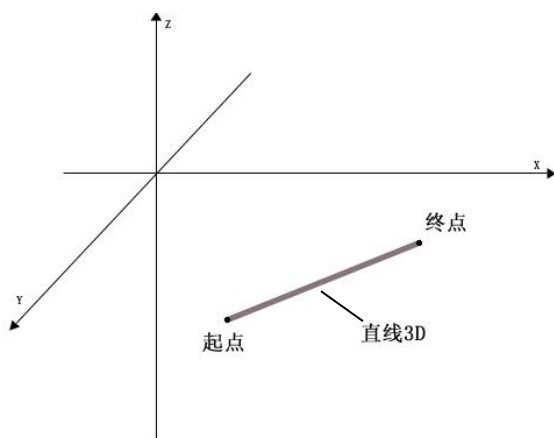


区域 1 是要插入的动作类型：

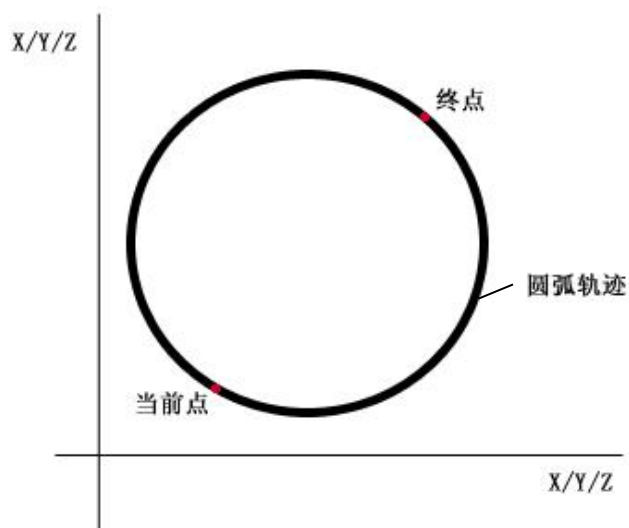
直线 2D（直线 XY、直线 XZ、直线 YZ）：在一个平面内，从当前位置到“设为终点”的位置保持姿势走一条直线。



直线 3D: 在空间内, 从当前位置到“设为终点”的位置保持姿势走一条直线。



曲线 2D (曲线 XZ、曲线 XZ、曲线 YZ): 在一个平面内, 从当前位置到“设为中间点”的位置和“设为终点”的位置保持姿势走一段圆弧。



曲线 3D: 在空间内, 从当前到“设为中间点”的位置和“设为终点”的位置保持姿势走一条曲线。

姿势: 从当前姿势变换成目标姿势。

相对直线: 以当前点为起点, 向坐标方向偏移。

相对曲线：以当前点为起点，向坐标方向偏移。

姿势直线：从当前点变换成目标姿势到“设为终点”的位置走直线。

姿势曲线：从当前点变换成目标姿势到“设为中间点”和“设为终点”的位置走曲线。

姿势整圆：从当前点变换成目标姿势到“设为中间点”和“设为终点”的画圆。

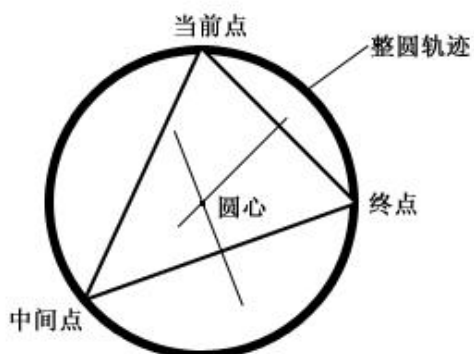
自由路径：无轨迹运动，运动过程中轴同时动同时停。

相对关节：相对于关节坐标，向轴方向偏移。

相对姿势直线：以当前点为起点，U,V,W 保持一个姿势向坐标方向偏移。

相对姿势曲线：以当前点为起点，U,V,W 保持一个姿势向坐标方向偏移。

整圆：经过当前点中间点和起点的一个圆。



注：M7 和 M8 轴只能走关节坐标且只能走轴动作不能走路径。

区域 2 是设入坐标位置的方法，设入有两种方式：

第一种：如果是把当前手控器上显示的坐标位置编辑到坐标位置编辑框中则需先击【设入】按钮键再点击【设为终点】即可，如需置零则直接点击【置零】按钮。

第二种：使用引用点，勾选引用点选择框 引用点： LP1:路径点 下拉三角箭头选择要引用“点”，最后再点击【设为中间点】或【设为终点】按钮把引用点的坐标值替换成目标坐标值即可。

引用点按钮编辑方法：

第一步：勾将其勾选为使用 引用点： LP1:路径点 。

第二步：在左下角点击此图标  打开引用点编辑按钮界面，如下图所示：



引用点作用:方便用户对于一个点的位置进行重复使用。

注!：自由路径只能引用关节点，相对关节只能引用偏移点余下的动作类型都只能引用路径点。

点的编辑流程:

第一步：位置教导方式：①直接编辑数值②移动轴到目标点再点击【设入世界位置或【设入关节位置】（根据新建的点的类型进行选择）。

第二步：在“点名称”对话框中新建点的名称。

第三步：单击一次新建类型点（①新建关节点、②新建路径、③新建偏移点）把点编辑好的点编辑到空白对话框中即可。

删除方法：选中要删除的点变成浅蓝色再点击“删除”即可。

替换位置方法：编辑好“新位置”再点击一下“替换位置”按钮即可完成替换。

3.2.4 信号输出

单击  按钮进入如下界面:



输出信号插入方法：选择输出点类型（Y/中间变量/时间输出 Y）→选择输出点的通断（通/断）状态→设置延时时间→点击【保存】按钮→在教导页面选择需要插入的位置的下一步单击【插入】即可。

Y 输出：等待延时的时候后，Y 才通或者断。

时间输出 Y：当程序执行到这一步先会让 Y 输出通然后按照设定时间让其自动断开，在等待断的同时程序会同步执行下一步。

中间变量：可更改的一个变量值（一般使用来调用子程序）。

中间变量使用范例：在主程序中教导 M10 这个中间变量输出，在子程序中等待 M10 这个

中间变量。

间隔输出 Y:间隔一定的个数后，Y 在其设定的动作时间内通或者断。（还可以选择一直输出通或者断）

间隔输出 M 间隔一定的个数后，M 在其设定的动作时间内通或者断。（还可以选择一直输出通或者断）

主程序的教导：

编辑中		主程序	新建可编程按键	主模块	新建模块
0:1	自由路径:下一位置:X:0.000,Y:0.000,Z:0.000,U:0.000,V:0.000,W:0.000 速度:80.0 延时:0.00				
1:3	输出:Y016通 延时:2.0				
2:2	自由路径:下一位置:X:555.000,Y:44.000,Z:66.000,U:44.000,V:55.000,W:10.000 速度:80.0 延时:0.00				
3:5	输出:Y016断 延时:2.0				
4:4	输出:M010通 延时:2.0				
5:0	模组结束				

子程序的教导：

0:1	等待:M010通 限时:20.0
1:2	输出:M010断 延时:2.0
2:3	输出:Y022通 延时:2.0
3:0	模组结束

3.2.5 信号检测

单击  按钮进入如下界面：



因为各家用户所定义的阀不一样，所以我们在此页面下看不到阀。如需定义阀的用户请于我们的销售或者技术人员联系，我们将提供一套改阀软件让用户自行对阀进行定义。

3.2.6 条件跳转



单击按钮进入如下界面：



标签使用方法：

- 1、勾选 “定义标签” 选项，单击标签编辑框“标签 ”弹出键盘编辑名称。
- 2、在需要跳转的位置插入标签名。
- 3、勾选 “使用标签” 选项进入条件选择界面：

<input type="checkbox"/>	定义标签	<input checked="" type="checkbox"/>	使用标签								
<input checked="" type="checkbox"/>	Y	<input type="checkbox"/>	中间变量	<input type="checkbox"/>	X	<input type="checkbox"/>	计数器	<input type="checkbox"/>	数据比较	<input type="checkbox"/>	无条件跳转
<input type="checkbox"/>	Y010:绿灯	<input type="checkbox"/>	Y011:黄灯	<input type="checkbox"/>	Y012:红灯						
<input type="checkbox"/>	Y013:报警声	<input type="checkbox"/>	Y014:Y014	<input type="checkbox"/>	Y015:Y015						
<input type="checkbox"/>	Y016:Y016	<input type="checkbox"/>	Y017:Y017	<input type="checkbox"/>	Y020:Y020						
<input type="checkbox"/>	Y021:Y021	<input type="checkbox"/>	Y022:Y022	<input type="checkbox"/>	Y023:Y023						
<input type="checkbox"/>	通	<input checked="" type="checkbox"/>	断	限时:	<input type="text" value="0.0"/>	s	标签	<input type="text" value="标签[0]:44"/>			

4、勾选完条件最后点击【插入】按钮即可把程序插入教导页面。

注：使用条件跳转一定要先插入标签。

3.2.7 等待

单击  按钮进入如下界面:




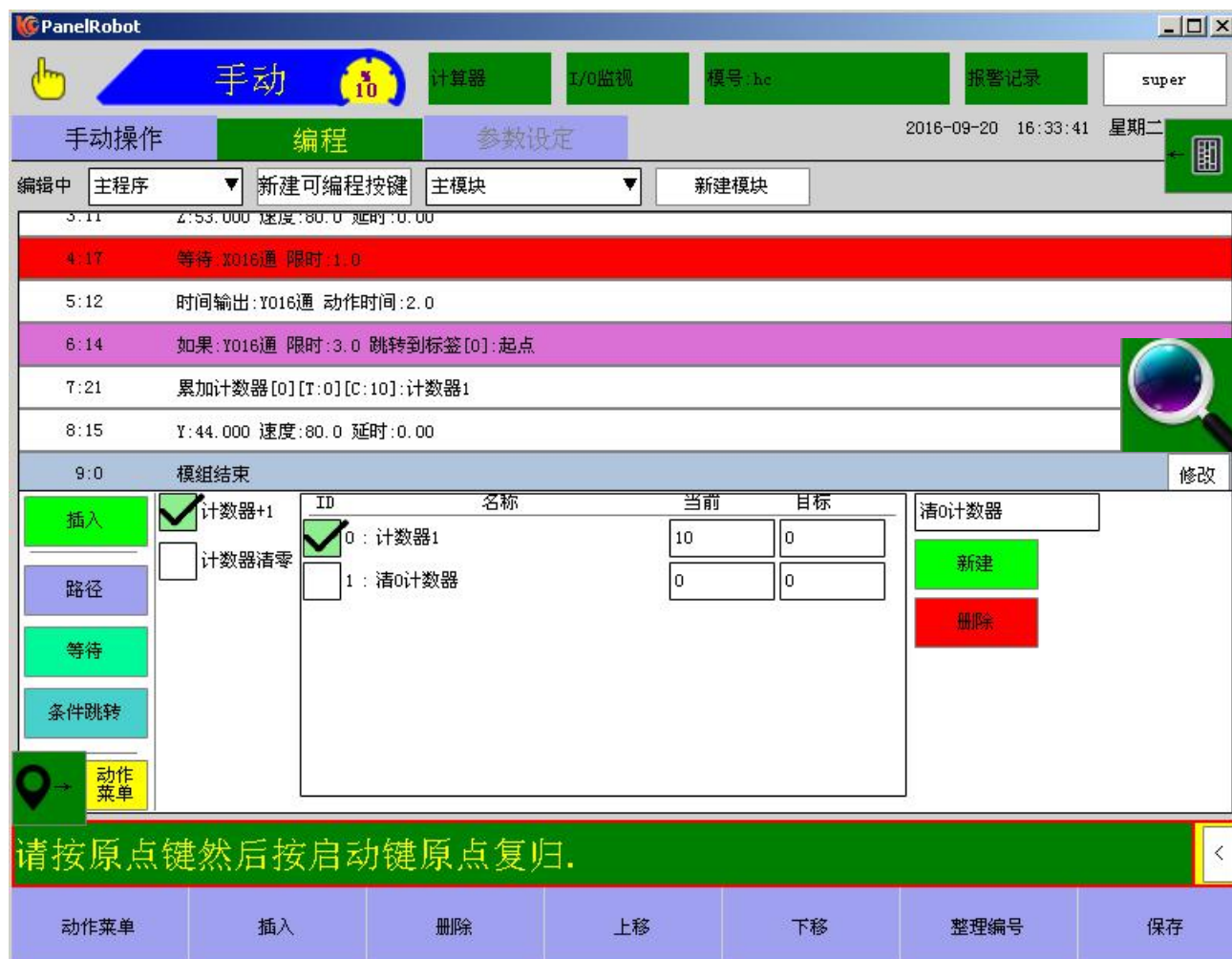
等待信号插入方法：选择等待点类型→选择等待点的通断情况→设置延时时间→点击【保存】按钮→在教导页面需要插入的位置的下一步单击【插入】即可。

单纯延时：不需要任何信号，等待所要延时的时间然后进行下一步。

注：等待是指动作执行到此步时，在设定的等待时间条件没达成则系统会报警。

3.2.8 计数器

单击  按钮进入如下界面，在此界面下可对计数器进行编辑。



计数器分类：①加 1 型计数器 ②清零型计数器。

计数器新建方法：选择计数器类型→新建计数器名称→点击【新建】按钮→点击【保存】按钮→完成。

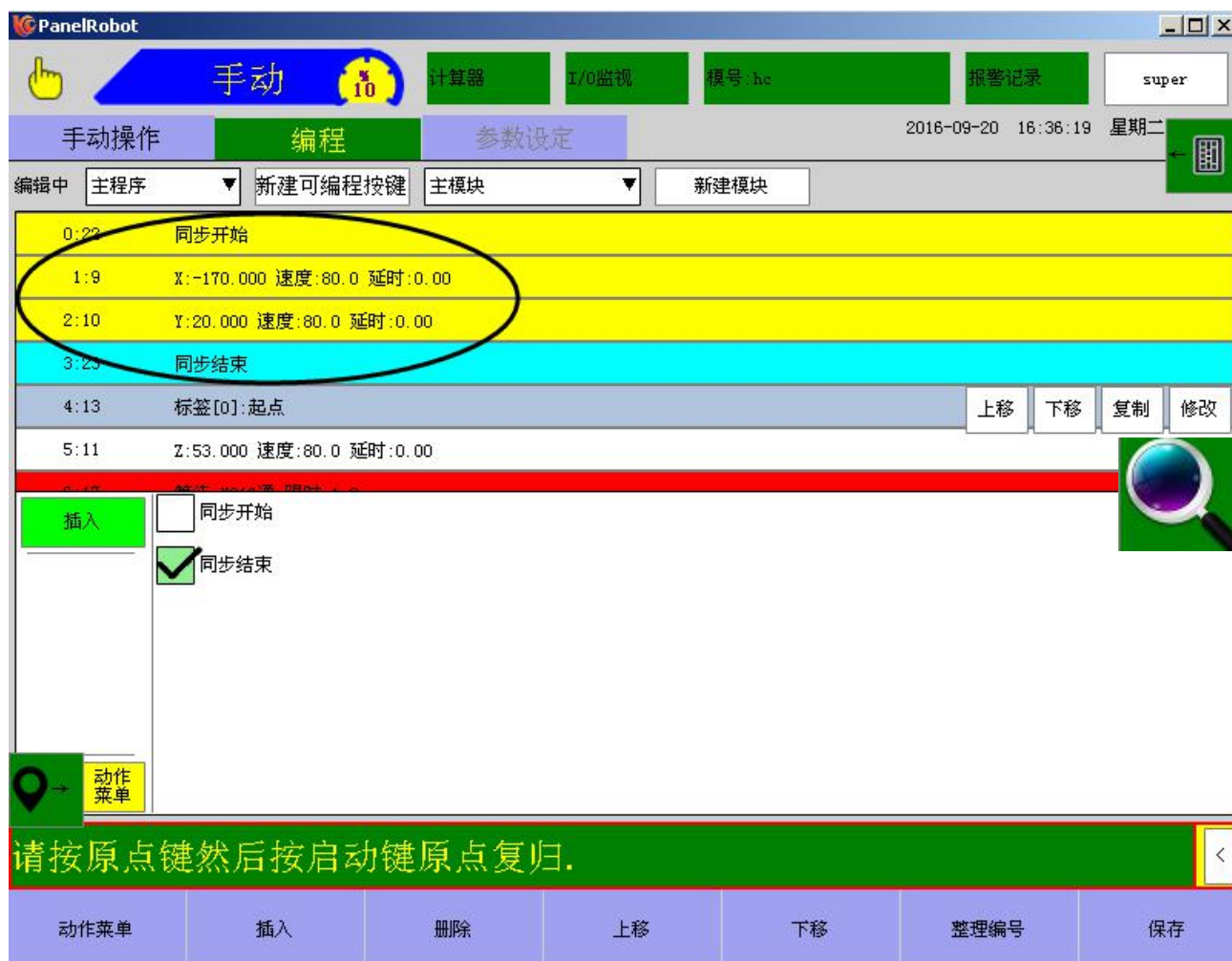
当前：当前计数器的计数值，数值可以根据用户实际情况自行设定。

当前值设置的用例：如果在定义堆叠的时候使用的计数器是自行定义的计数器，如果自行定义的计数器当前值设为 2，那么机械手从新跑第一模的时候会从第二个物品开始堆东西。

目标：计数器计的目标值。

3.2.9 同步

单击  按钮进入如下界面:




在一段程序的前后分别插入同步开始和同步结束表示这一段程序组合在一起同时运动。

注:

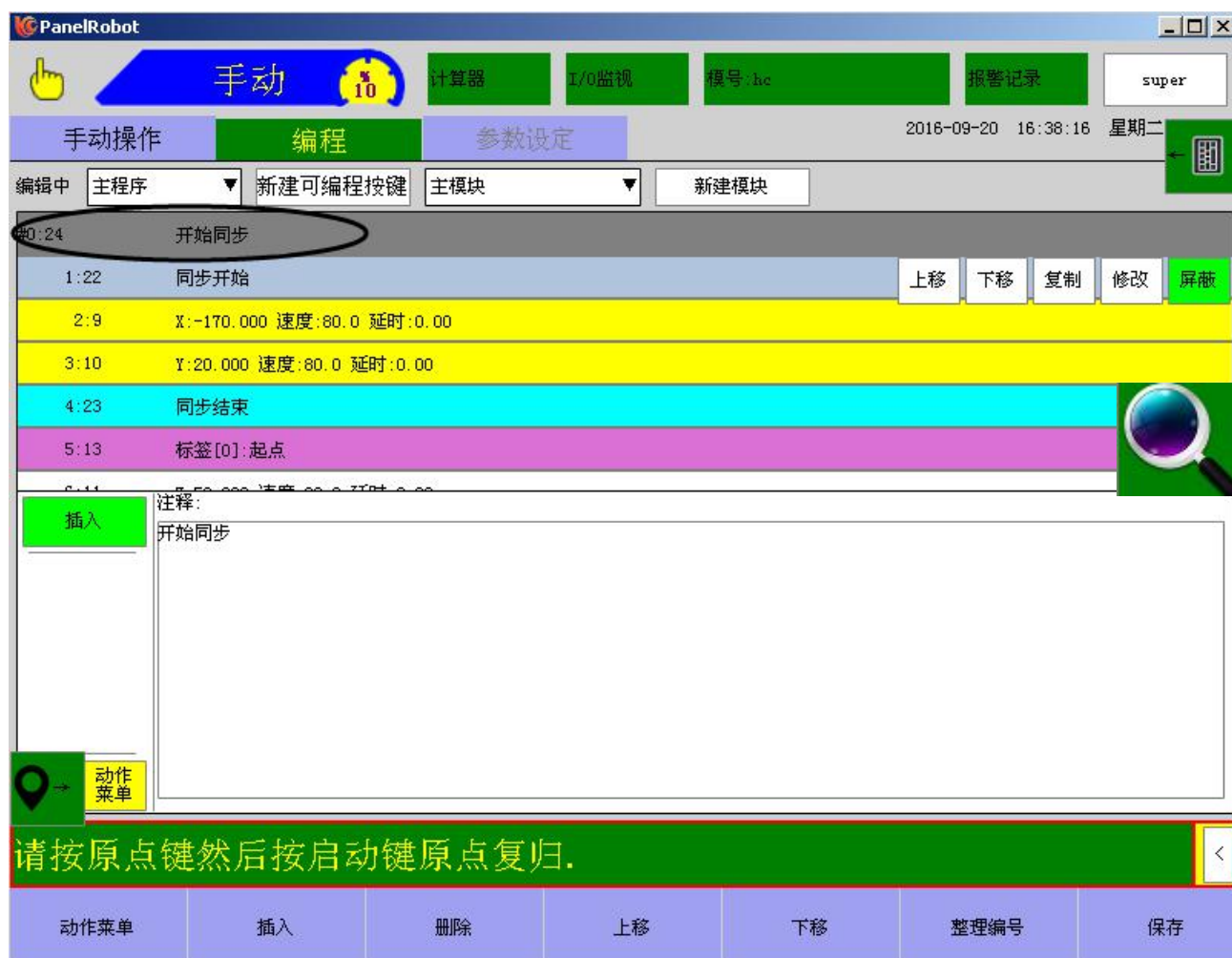
- 1、同步不能相互嵌套。
- 2、跳转不能使用同步功能。
- 3、同步开始和同步结束一定组合出现，有同步开始就一定要再教导一句同步结束。

3.2.10 注释





单击  按钮进入如下界面:

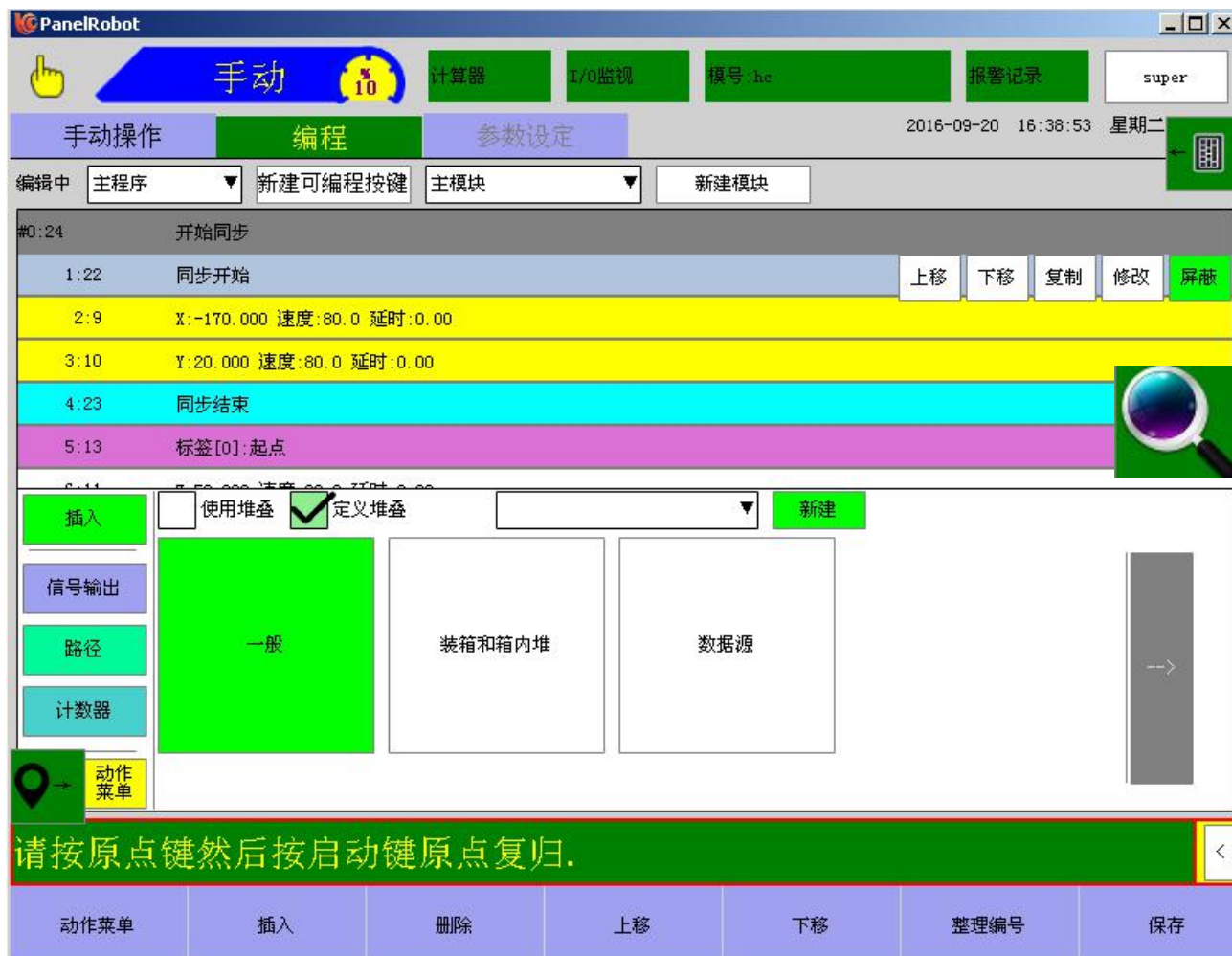
注释即为标记的意思，当用户教导了很多程序后如果太多看起来会显得很乱，这时可对各段不同的程序前后进行相应的注释方便查找问题。



注释编辑方法：在空白单击进入名称编辑框→编辑好名称后点击【保存】键→选择要插入的位置的下一行单击【插入】按钮即可。

3.2.11 堆叠

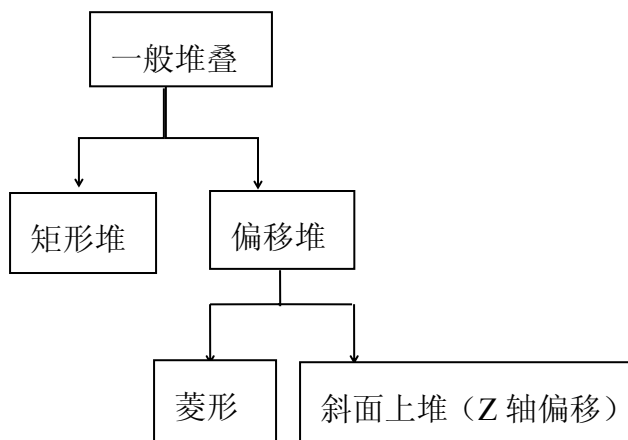

 点击  按钮进入堆叠编辑页面，如下图所示：



堆叠类型分类为：①一般堆叠 ②装箱和箱内堆叠 ③数据源堆叠三类。

1、一般堆叠

一般堆叠可堆出两类形状：①矩形堆，顾名思义可堆出方方正正的物品；②偏移堆，可堆成菱形的形状也可在一个斜面上堆（Z轴偏移）。



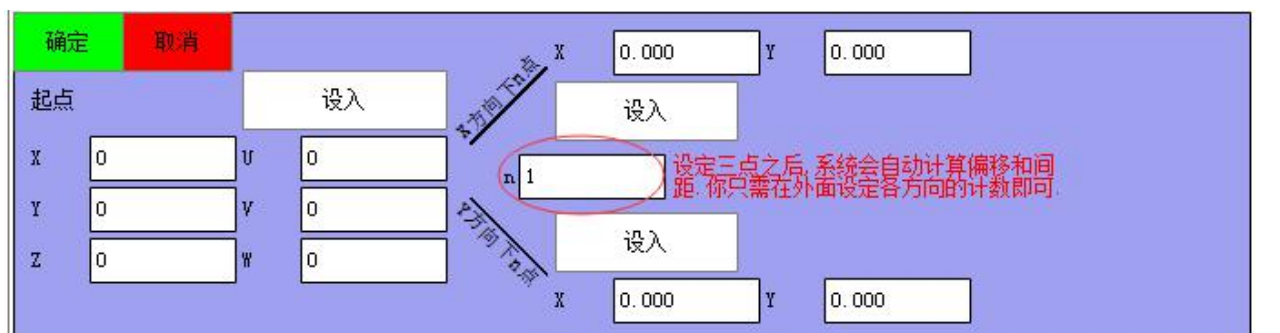
堆出矩形状的操作方法：

- 1、首先点击“新建”按钮新建堆叠文件或打开已建文件名。
- 2、点击“→”进入堆叠编辑界面。
- 3、设置起始点坐标及间距。

设置方式有两种：

①使用三点法设定：三点法就是利用已经设入的三个点自动算出偏移量、间距。

第一步，在手动状态下点击【三点法设定】按钮进入如下图所示的编辑页面。



第二步，在手动状态下移动机械手到堆叠起始点位置然后点击【设入】按钮把当前坐标值是设入各轴的坐标编辑框。

第三步，移动机械手到X轴方向上的第n个点（n可以是X轴堆叠上任意一个点。假如n是第5个点，则将n设为5）然后点击【设入】按钮把坐标值设入到X，Y坐标编辑框中。接着

移动机械手到 Y 轴方向上的第 n 个点（n 可以是 Y 轴堆叠上任意一个点。假如 n 是第 5 个点，则将 n 设为 5）然后点击【设入】按钮把坐标值设入到 X，Y 坐标编辑框中。

第四步点击【确定】按钮返回上一页面进行其他设置。

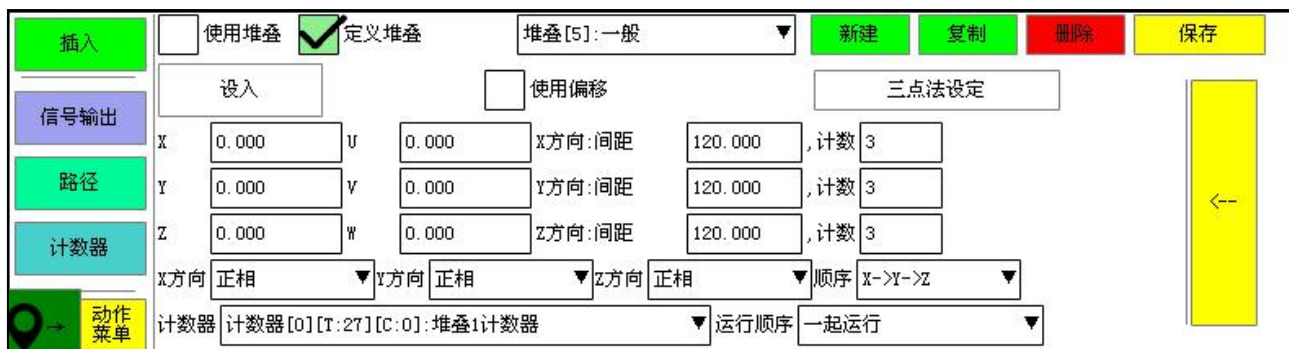
②不使用三点法：手动计算间距。

第一步，进入如下图所示的界面后在手动状态下移动机械手至堆叠起始点然后点击【设入】按钮把当前坐标值设入到各轴的坐标编辑框中。

第二步，手动测量各轴方向上各点之间的间距并把间距值编辑到相应的编辑框。

第三步，设置各轴堆叠的方向，正向指的是轴位置+的方向（按一下手控器上的轴按键即可辨别）反向指的是轴位置-的方向。

4、设置堆叠计数、顺序、计数器以及运行顺序，界面如下图所示：



计数：设置在轴上堆点的个数。

运行顺序：设置各轴进行堆叠时运行的先后顺序。

计数器选择：①“自身”表示程序运行一模，系统默认的计数器一直加 1；②自定义计数器（可在【动作菜单】→【计数器】中进行设置）。

5、编辑好数据后点击【保存】按钮。

6、打√“使用堆叠”在“堆叠”里选择使用堆叠，并且设置堆叠速度，在程序中选择好位置点击“设入”即可把堆叠编辑到教导中。

7、如果使用自定义计数器要在教导的过程当中插入堆叠计数器加 1 否则计数器不记数。

偏移堆的操作方法：

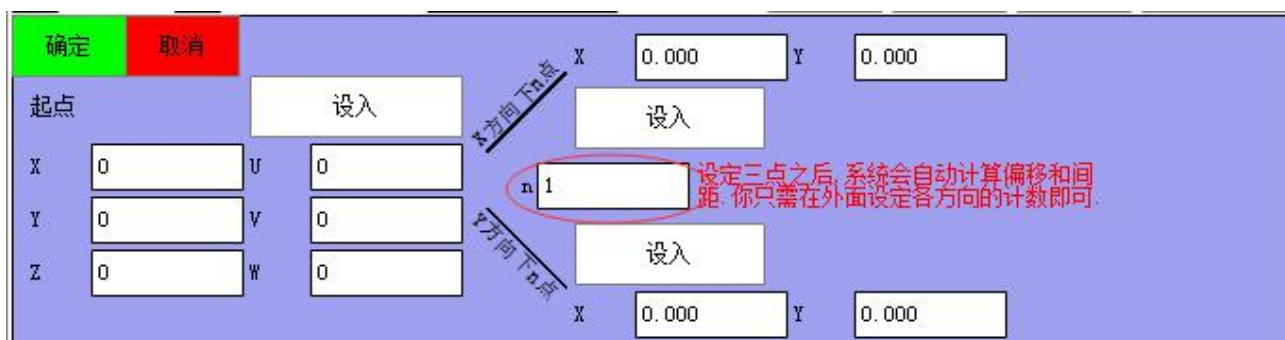
使用偏移堆可堆成菱形形状或者在一个斜面上堆（Z轴偏移）

- 1、首先点击“新建”按钮新建堆叠名称或打开已建文件名。
- 2、点击“→”进入堆叠编辑界面。
- 3、勾选【使用偏移】选项
- 4、设置起始点坐标及间距。

菱形堆时起始点以及间距的设入有两种方法：

①使用三点法设入：三点法就是利用已经设入的三个点自动算出偏移和距离。

第一步，在手动状态下点击【三点法设定】按钮进入如下图所示的编辑页面。



第二步，在手动状态下移动机械手到堆叠起始点位置然后点击【设入】按钮把当前坐标值是设入各轴的坐标编辑框。

第三步，移动机械手到X轴方向上的第n个点（n可以是X轴堆叠上任意一个点。假如n是第5个点，则将n设为5）然后点击【设入】按钮把坐标值设入到X，Y坐标编辑框中。接着移动机械手到Y轴方向上的第n个点（n可以是Y轴堆叠上任意一个点。假如n是第5个点，则将n设为5）然后点击【设入】按钮把坐标值设入到X，Y坐标编辑框中。

第四步点击【确定】按钮返回上一页面进行其他设置。

②不使用三点法：手动计算各轴的偏移距离和间距。

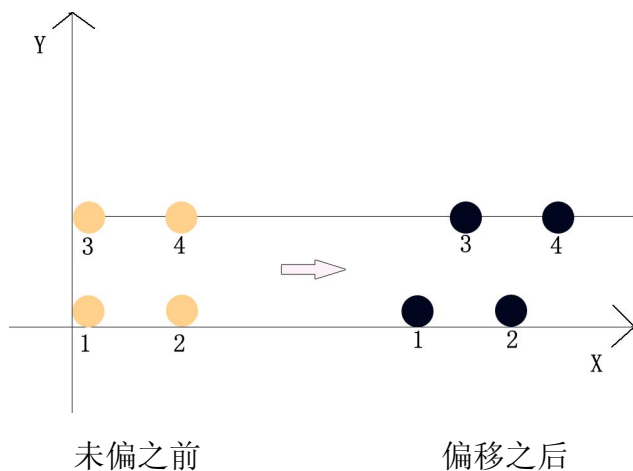
第一步，进入如下图所示的界面后在手动状态下移动机械手至堆叠起始点然后点击【设入】按钮把当前坐标值设入到各轴的坐标编辑框中。

第二步，手动测量各轴方向上各点之间的间距与偏移量并把间距和偏移量值编辑到相应的编辑框。

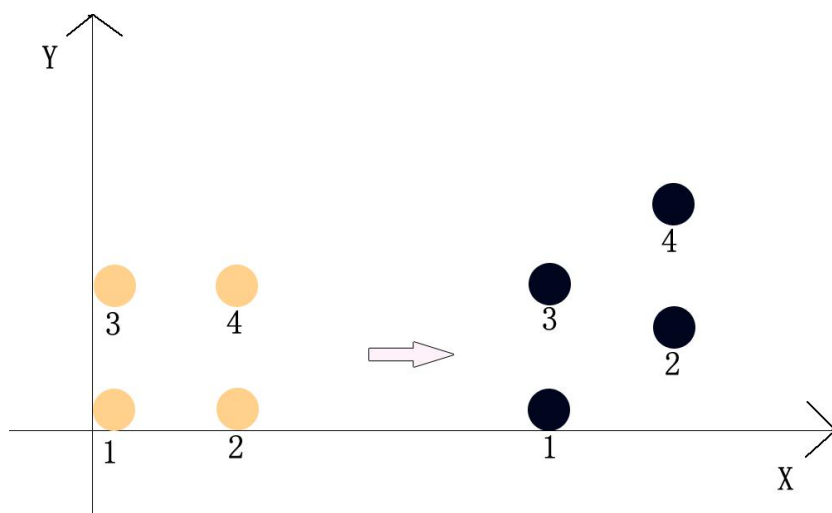
第三步，设置各轴堆叠的方向，正向指的是轴位置+的方向（按一下手控器上的轴按键即可辨别）反向指的是轴位置-的方向。

X,Y 偏移效果图：

X 偏移的效果图如下所示，左边为未偏，右边为 X 偏移后的效果。



Y 偏移的效果图如下所示，左边为未偏，右边为 X 偏移后的效果。



斜面堆起点、间距设入方式：

第一步，在手动状态下移动机械手到堆叠起始点位置然后点击【设入】按钮把当前坐标值是设入各轴的坐标编辑框。

第二步，设置 Z 轴方向的偏移距离（默认表示在 X 方向上偏 Z），如需在 Y 方向上偏 Z 则勾选【Y 方向偏移 Z】选项。

第三步，设置堆叠方向、计数、顺序、计数器以及运行顺序。

方向：正向，轴位置+的方向，负向，轴位置-的方向。

计数：设置在轴上堆的点的个数。

运行顺序：设置各轴进行堆叠时运行的先后顺序。

计数器选择：①“自身”表示程序运行一模，系统默认的计数器一直加 1；②自定义计数器（可在【动作菜单】→【计数器】中进行设置）。

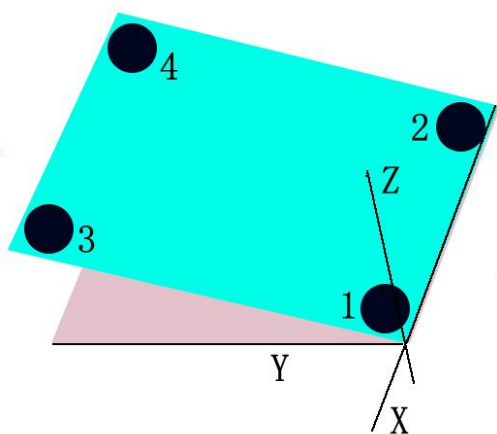
第四步，编辑好数据后点击【保存】按钮。

第五步，打√“使用堆叠”在“堆叠”里选择使用堆叠，并且设置堆叠速度，在程序中选择好位置点击“设入”即可把堆叠编辑到教导中。

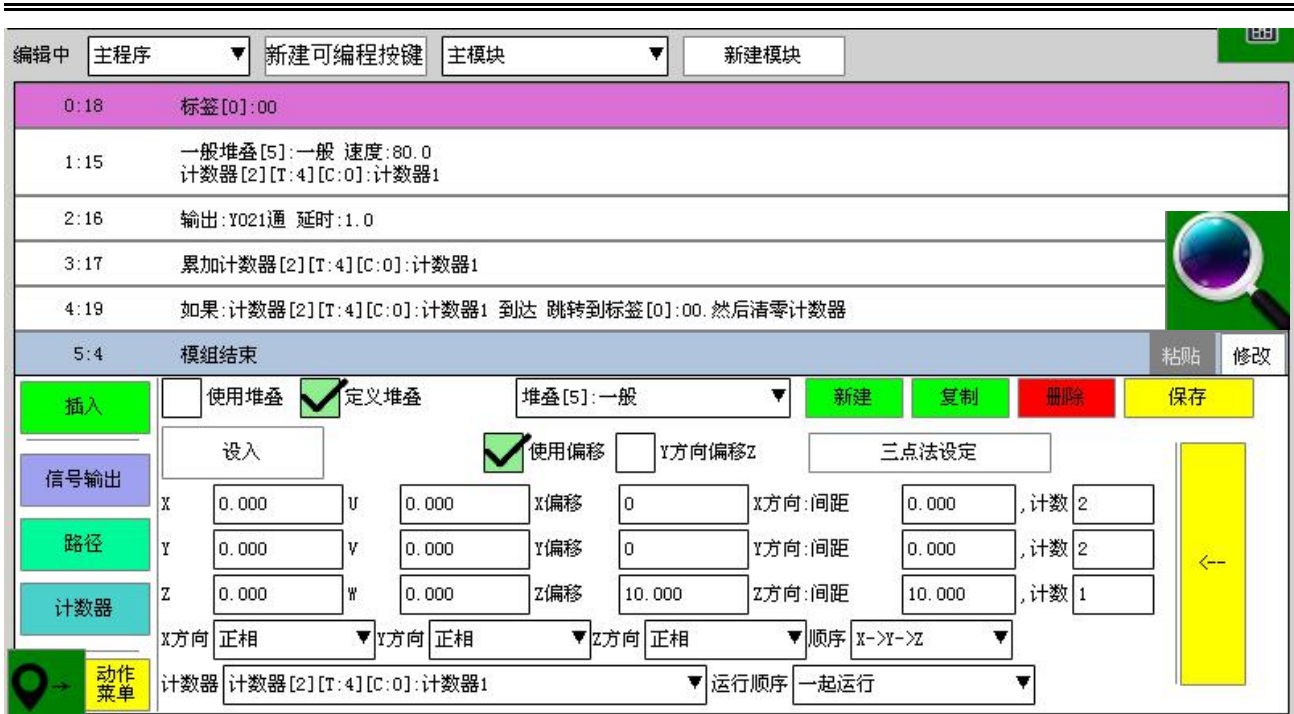
第六步，如果使用自定义计数器要在教导的过程当中插入堆叠计数器加 1 否则计数器不记数。

斜面偏移堆叠使用范例：

假设需要在如下斜面堆四个圆圈圈起来的位置

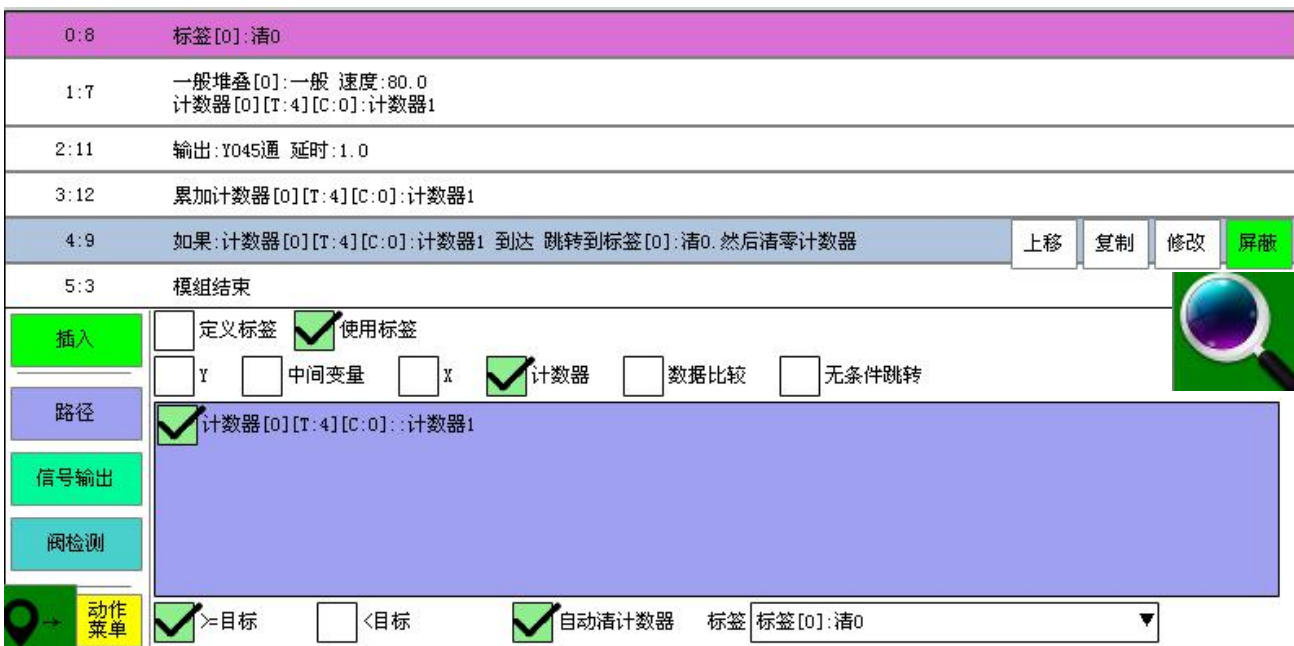


教导页面设置：



注意点:

- 1、因为计数器选择的是自定义的技术器则需在堆叠后多教导一句计数器加 1。
- 2、如果计数器计满如需计满后从新开始则需利用条件跳转进行清零，条件跳转页面的设置如下图所示:



一般堆叠使用范例：

已知条件：

- 1、物品小方格大小长宽高为：100*100*100（mm）
- 2、需要在 XYZ 正方向上各堆 3 个产品
- 3、产品前后左右上下距离各 20mm
- 4、计数器使用自定义计数器，在计数器中新建一个叫“堆叠计数器”的加 1 计数器。

具体设置如下图所示：

第一步：首先自定义一个计数器

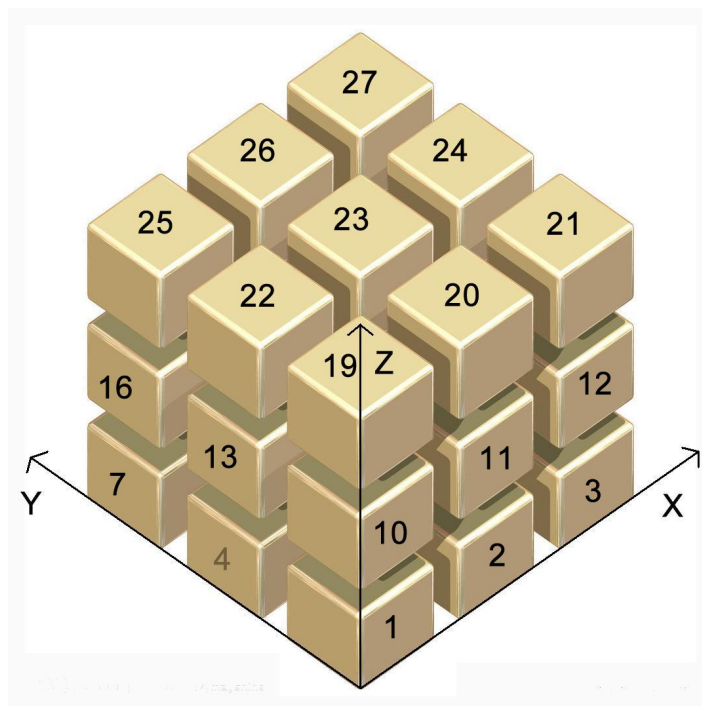
第二步：进入堆叠页面进行如下图所示的设置，堆叠起始点所有坐标设置为 0

程序的编辑如下图所示：

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 修改

最终堆出效果如下图所示：

注：下图中标出的序号表示堆产品的顺序



堆叠起始点

2、装箱和箱内堆叠

装箱和箱内堆叠使用方法：

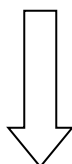
- 1、选择“装箱和箱内堆叠”选项。
- 2、点击“→”进入堆叠编辑界面。
- 3、首先点击“新建”按钮新建堆叠名称。
- 4、在此界面下设置好第一个箱子里产品之间的间距、数量、顺序、方向以及计数器的选择。
- 5、点击“→”进入下一个编辑界面此界面设定的是每个堆叠箱之间的的间距、数量、顺序、方向以及计数器的选择。
- 6、设置好所有数据点击保存按钮。
- 7、打√【使用堆叠】在【堆叠】里选择使用哪个堆叠，并且设置堆叠速度，在程序中选择好位置点击“设入”即可把堆叠编辑到教导中。

【使用偏移】：勾选之后，相对于前一次堆叠点偏移已设定的距离。

The screenshot shows the PanelRobot software interface in manual mode. The top bar includes a '手动' (Manual) button and various system status indicators. The main area displays a program sequence with steps 0:12, 1:13, 2:14, and 3:4. Below this, the '插入' (Insert) dialog is open, showing settings for a palletizing module (堆叠[6]:箱内堆叠). The settings include:

- 使用堆叠** (Use Pallet):
- 定义堆叠** (Define Pallet):
- 堆叠[6]:箱内堆叠** (Pallet 6: In-box Pallet): Selected
- 新建** (New), **复制** (Copy), **删除** (Delete), **保存** (Save) buttons.
- 信号输出** (Signal Output) section: **设入** (Set In) button, **使用偏移** (Use Offset) , **三点法设定** (Three-point setting).
- 路径** (Path) section: X, Y, Z coordinates (all 0.000) and U, V, W offsets (all 0.000). X, Y, Z directions are set to '间距' (Spacing) with a distance of 120.000 and a count of 3.
- 计数器** (Counter) section: X, Y, Z directions are set to '正相' (Normal phase) and the sequence is 'X->Y->Z'.
- 动作菜单** (Action Menu) section: Counter is set to '计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1计数器' and the execution order is '一起运行' (Run together).

 A green banner at the bottom of the dialog contains the instruction: '请按原点键然后按启动键原点复归。' (Press the origin key then the start key to return to the origin.) Below the dialog are buttons for '动作菜单', '插入', '删除', '上移', '下移', '整理编号', and '保存'.



This screenshot shows the same '插入' dialog as above, but with all numerical fields reset to zero. The settings are:

- 使用堆叠** (Use Pallet):
- 定义堆叠** (Define Pallet):
- 堆叠[6]:箱内堆叠** (Pallet 6: In-box Pallet): Selected
- 新建** (New), **复制** (Copy), **删除** (Delete), **保存** (Save) buttons.
- 信号输出** (Signal Output) section: **设入** (Set In) button, **使用偏移** (Use Offset) , **三点法设定** (Three-point setting).
- 路径** (Path) section: X, Y, Z coordinates (all 0) and U, V, W offsets (all 0). X, Y, Z directions are set to '间距' (Spacing) with a distance of 0 and a count of 0.
- 计数器** (Counter) section: X, Y, Z directions are set to '反相' (Reverse phase) and the sequence is 'X->Y->Z'.
- 动作菜单** (Action Menu) section: Counter is set to '计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1计数器' and the execution order is '一起运行' (Run together).

 The '保存' (Save) button is highlighted in yellow.

箱内堆叠使用范例：假设需要在水平面上的 4 个大箱子里各放 27 个物品。

详细需求和已知条件：

- 1、物品小方格大小长宽高为：100*100*100（mm）
- 2、需要在 XYZ 方向上各堆 3 个产品，一个箱内总产品数为 27 个
- 3、产品前后左右上下距离各 20mm。
- 4、计数器使用自定义计数器，在计数器中新建一个叫“箱堆计数器”的加 1 计数器。

教导页面如下：

The screenshot shows the '堆叠[6]:箱内堆叠' configuration screen. It includes a sidebar with '插入', '信号输出', '路径', '计数器', and '动作菜单'. The main area has '使用堆叠' (unchecked) and '定义堆叠' (checked). The '堆叠[6]:箱内堆叠' dropdown is selected. Buttons for '新建', '复制', '删除', and '保存' are present. The '三点法设定' section is empty. The 'X方向:间距' is 120.000 with a count of 3. The 'Y方向:间距' is 120.000 with a count of 3. The 'Z方向:间距' is 120.000 with a count of 3. The 'X方向' is '正相', 'Y方向' is '正相', and 'Z方向' is '正相'. The '顺序' is 'X->Y->Z'. The '计数器' is '计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1计数器' and the '运行顺序' is '一起运行'. A yellow arrow button is on the right.

箱外的已知条件：

- 1、总共要堆 4 个大箱子。
- 2、需再 X 轴的正方向上堆 2 个大箱子，在 Y 轴的正方向上堆 2 个大箱子在 Z 轴上堆 0 个箱子，堆顺序为：X→Y→Z。
- 3、箱子间的距离为 500mm,上下距离为 0mm。

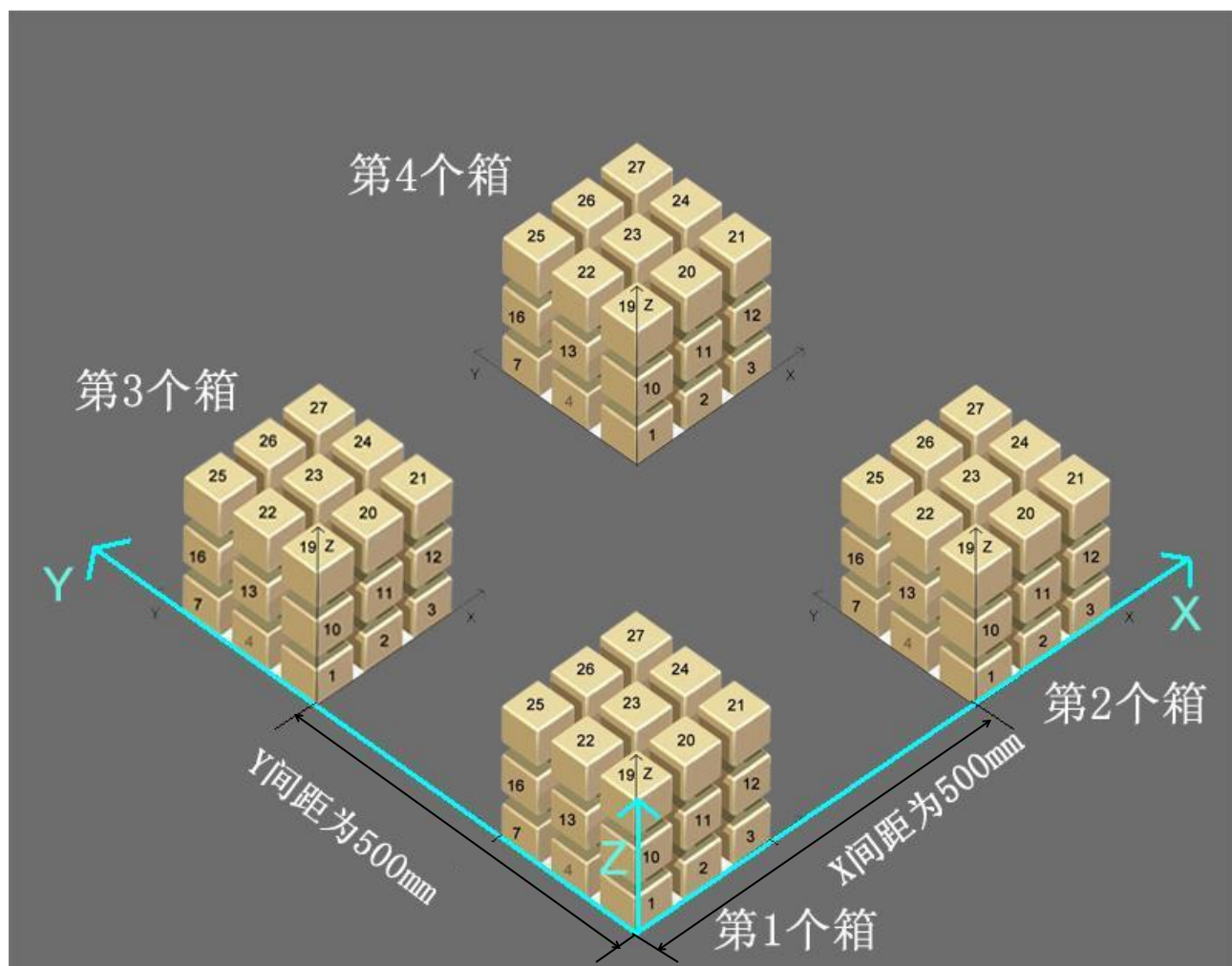
教导页面设置如下：

The screenshot shows the '堆叠[3]:装箱箱内堆叠' configuration screen. It includes a sidebar with '插入', '信号输出', '路径', '计数器', and '动作菜单'. The main area has '使用堆叠' (unchecked) and '定义堆叠' (checked). The '堆叠[3]:装箱箱内堆叠' dropdown is selected. Buttons for '新建', '复制', '删除', and '保存' are present. The '三点法设定' section is empty. The 'X方向:间距' is 840.000 with a count of 2. The 'Y方向:间距' is 840.000 with a count of 2. The 'Z方向:间距' is 0 with a count of 0. The 'X方向' is '正相', 'Y方向' is '正相', and 'Z方向' is '正相'. The '顺序' is 'X->Y->Z'. The '计数器' is '计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1计数器' and the '运行顺序' is '一起运行'. A yellow arrow button is on the right.

程序的编辑如下图所示：

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	修改

最终堆出效果如下图所示：



3、数据源堆叠

数据源堆叠使用方法：

- 1、选择“数据源堆叠”选项。
- 2、首先点击“新建”按钮新建堆叠名称。
- 3、点击“→”进入堆叠编辑界面。
- 4、选择数据源类型,数据源类型分为两类①不规则点位，如选择此项后再点击【编辑点位】进入编辑点位框对位置具体编辑 ②专门用户标识。
- 5、打√【使用堆叠】在【堆叠】里选择堆叠，并设置堆叠速度，在程序中选择好位置点击“设
入”即可把堆叠编辑到教导中。



数据源编辑界面：



数据源类型选项“不规则点位”再点击【编辑点位】按钮进入点位编辑界面如下图所示：



【替换位置】：点击已编辑好的位置单击一次【替换位置】按钮即可把老的坐标位置替换成当前位置。

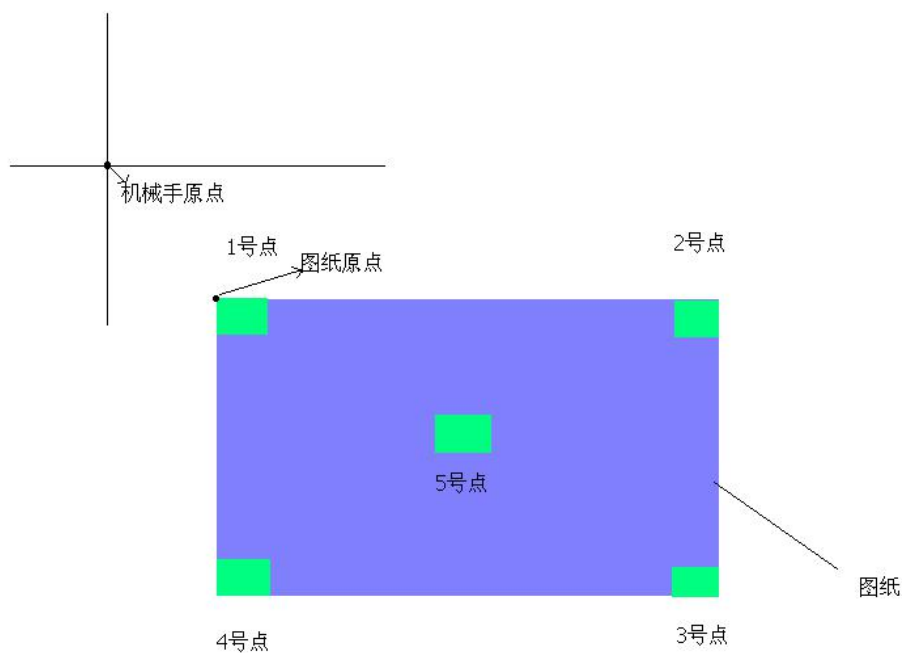
【同步替换】：如果用户已有位置图纸而且图纸的起始坐标和机械手的原点坐标不一致可用同步替换把图纸位置简便设入不规则点位中。

操作方法如下：

- 1、先编辑好目标点数假设需要编辑 5 个点如下图：



2、点击第一个点把当前点的坐标值修改成图纸原点（第一个点）的坐标值，最后点击【保存】按钮即可，如下图所示：



专门用户标识显示界面：



不规则堆叠使用范例：

以在水平面上堆 6 个碗为例子。

在点位编辑页面设入六个位置并选择计数器后即可完成设置具体设置如下步骤所示：

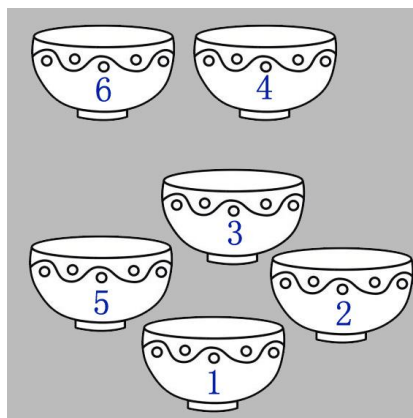
- 1、首先新建一个数据源堆叠名称，命名为“数据源堆叠”
- 2、进入如下界面，下拉数据源三角箭头选择“不规则点位”



- 3、点击【编辑点位】按钮进入编辑点位框教导出六个位置。

- 4、选择计数器类型，默认选择为自身计数器。

可对出如下不规格的 6 个碗的位置：



4、画板



点击画板，勾选画笔，用工作台标定平面，再确定 X 轴和 Y 轴的长度及抬笔高度，然后在画板上写字如上图“化成”写完之后点击计算路径。关闭画板，点击编辑点位会自动生成下图点位。



3.2.12 自定义报警

点击【自定义报警】按钮进入如下界面:



选择报警编号再点击【插入】按钮即可把报警插入程序中，当程序运行到“报警程序”时机械手停止运行并弹出报警内容。

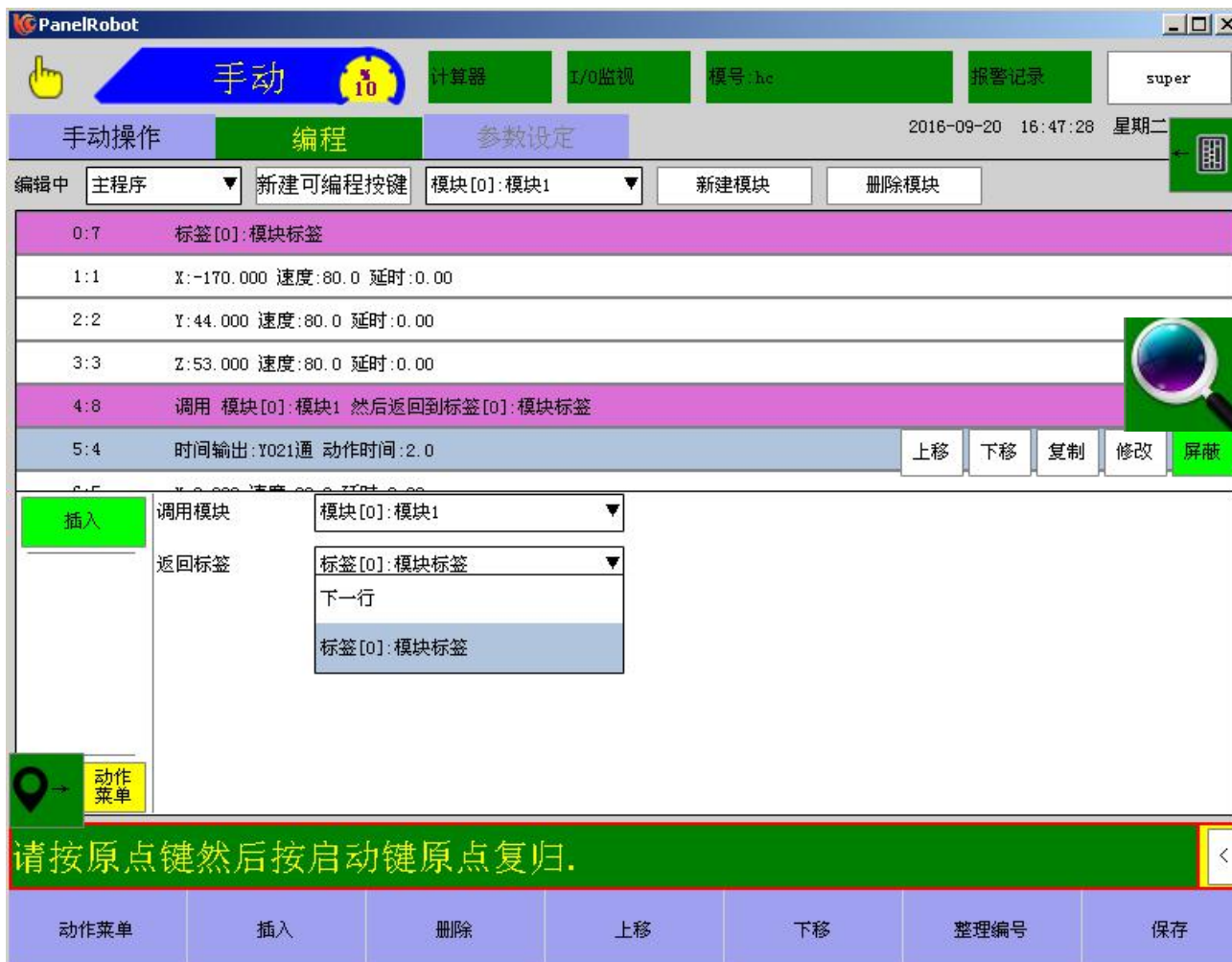
自定义报警内容的详细描述可自定修改，我们有一个修改报警的软件，需要的用户请与销售或者技术人员联系。

3.2.13 模块



点击按钮进入如下界面:

在此界面下可对模块进行调用



模块新建: 点击【新建模块】按钮→新建模块名称→【保存】→在当前模块中教导入程序→点击【保存】按钮。新建流程图如下:

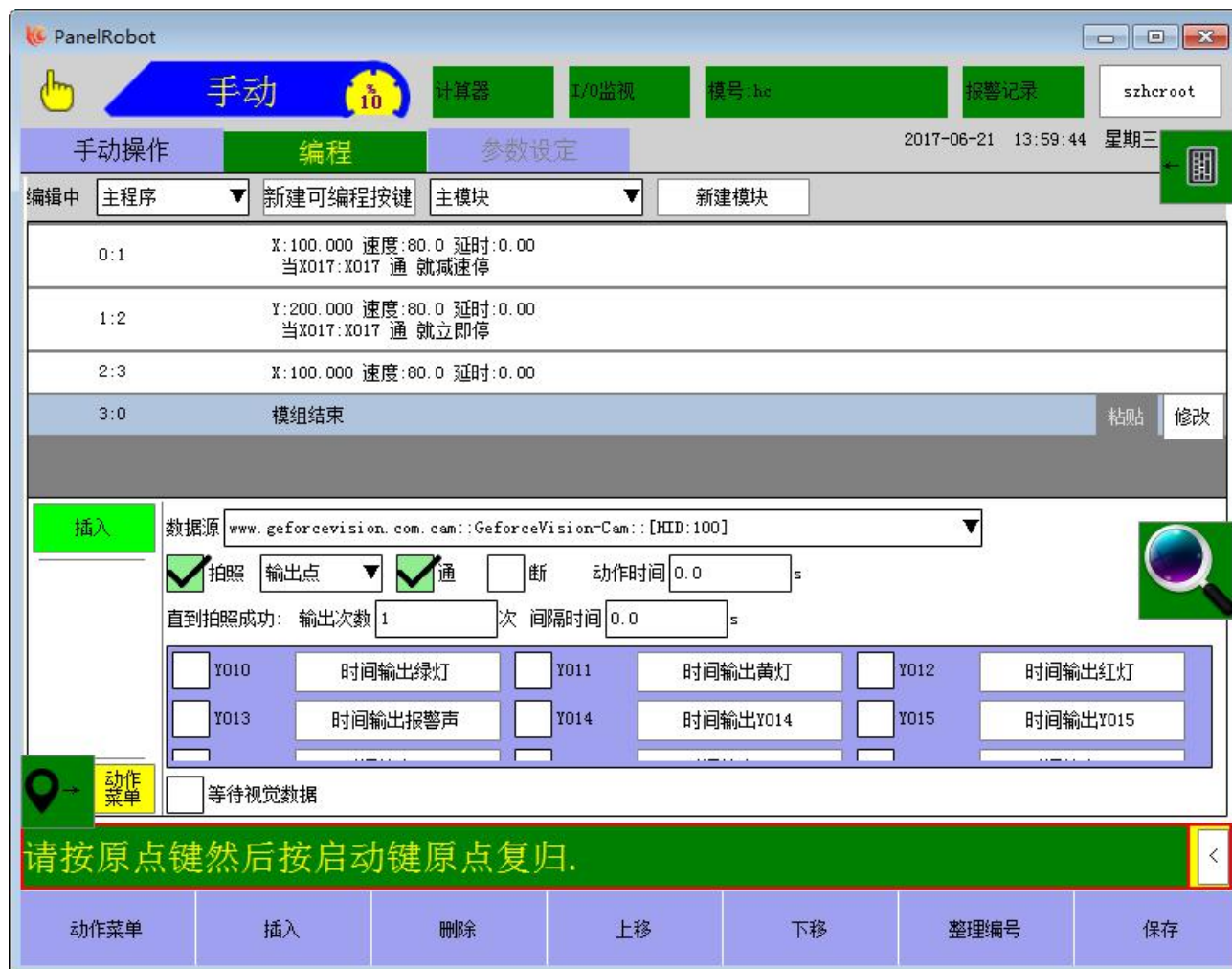


删除模块：下拉模块菜单，选择模块名称点击【删除模块】键即可。

模块插入方法：下拉“调用模块”的菜单选择要调用的模块→下拉“返回标签”的菜单选择返回类型（注意：如果选择标签类型请先定义好标签并提前插入程序中）→选择要插入的位置的下一步单击【插入】即可。

3.2.14 视觉指令

单击  按钮进入如下界面:



3.2.15 路径速度

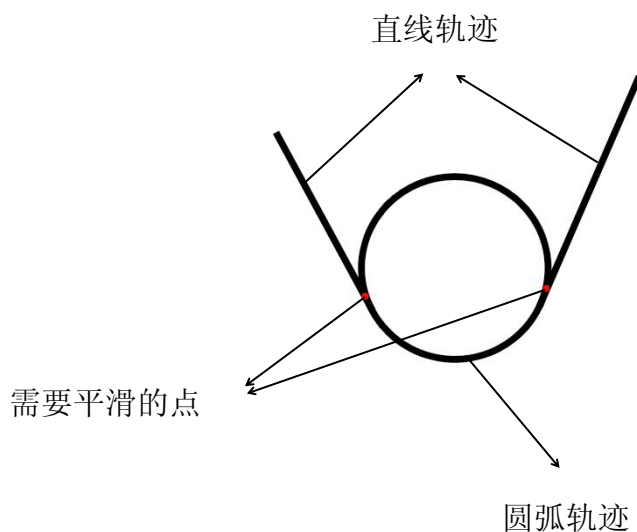
单击  按钮进入如下界面:



作用：用于调节当走直线和弧线时衔接点的速度。

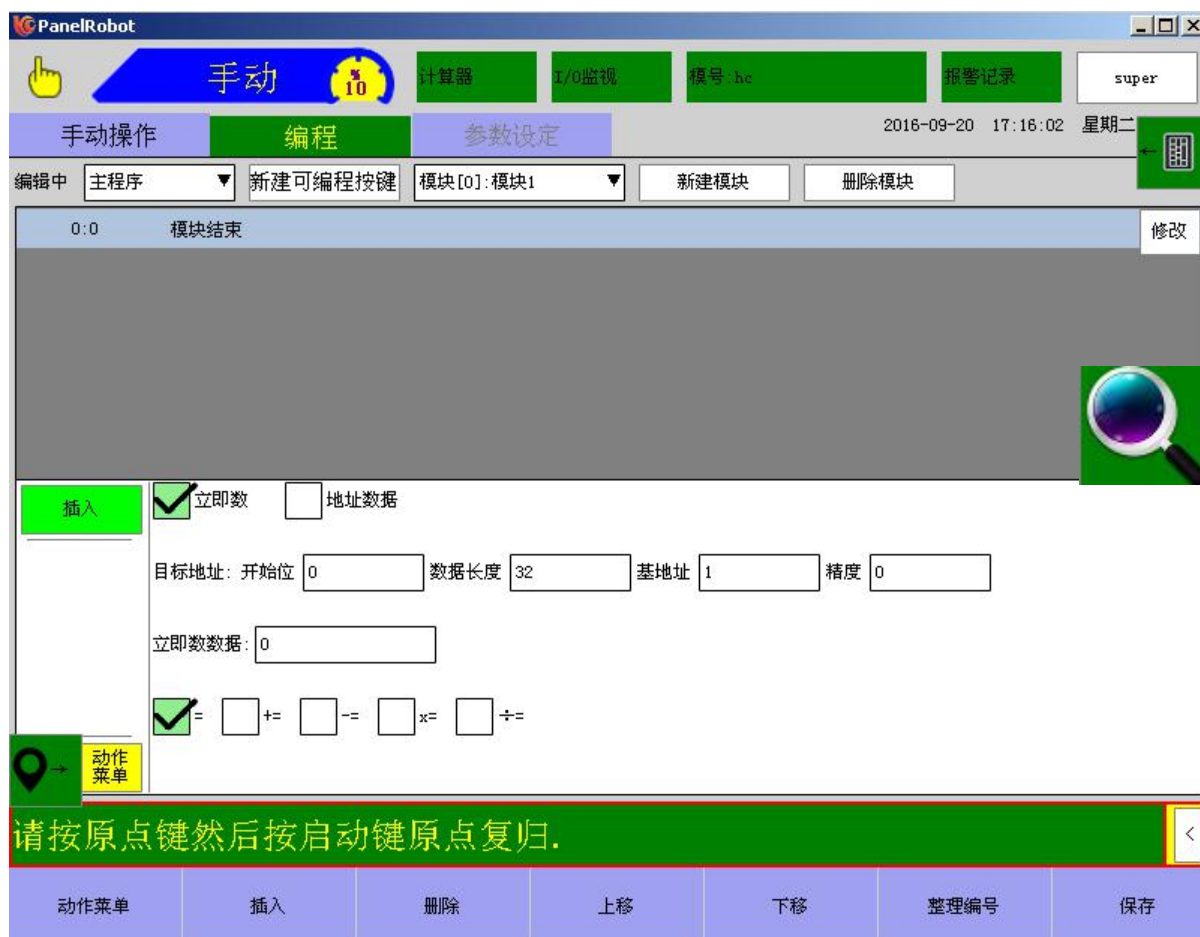
适用范围：只适用于路径中直线和曲线运动。

起始速度：插入在直线与曲线的语句之间，如果前一句的速度小于后一句的速度则起始速度设置和后一句的速度一样。如果前一句的速度大于后一句的速度则起始速度设置和后一句的速度一样。




3.2.16 数据指令

单击  按钮进入如下界面:



3.2.17 原点指令

单击  按钮进入如下界面:



原点指令作用：此界面下可设置轴回原点的顺序及速度。

回原点的方式分为 6 种，用户可根据自家的机构自行选择：

1、手动设定原点加开关。

第一次设置原点或修改了回原点方式的设置流程：

手动状态下手动移动各轴至原点开关（原点开关亮）→在停止状态下进入“参数设定”→“机器设定”→“电机参数”页面，在此页面下点击【设为原点】或【全部设为原点】按钮，最后点击【保存原点】按钮即可完成原点的设置。

2、直接找 Z 脉冲。

设置原点方法：

手动状态下移动各轴至原点位置，然后在停止状态下进入“参数设定”→“机器设定”→“电机参数”页面，在此页面下点击【设为原点】或【全部设为原点】按钮，最后点击【保存原点】按钮，设置原点即可完成。

已经设置过原点但是机械手不在原点位置想要按【原点】键再按【启动】键进行回原点的流程：

手动状态下移动各轴至原点附近（电机正转或反转走的距离叫附近）然后按【原点】键系统弹出选择框，选择在原点附件选项再按【启动】键即可。

3、自动设定原点加开关（短原点）。

第一次设置原点或修改了回原点方式的设置流程：

按【原点】键再按【启动】键机械手按照设定的顺序依次进行回原点动作。当各轴找到原点后，系统会出现报警并弹出选择框，询问“原点已经改变，需要重设原点位置？”如需重新设置则点击【重设原点】选项，如不想重设原点则点击【停止】选项。

4、自动设定原点加开关（长原点）。

第一次设置原点或修改了回原点方式的设置流程：

按【原点】键再按【启动】键机械手按照设定的顺序依次进行回原点动作。当各轴找到原点后，系统会出现报警并弹出选择框，询问“原点已经改变，需要重设原点位置？”如需重新设置则点击【重设原点】选项，如不想重设原点则点击【停止】选项。

5、中间原点。

第一次设置原点或修改了回原点方式的设置流程：

按【原点】键再按【启动】键机械手按照设定的顺序依次进行回原点动作。当各轴找到原点后，系统会出现报警并弹出选择框，询问“原点已经改变，需要重设原点位置？”如需重新设置则点击【重设原点】选项，如不想重设原点则点击【停止】选项。

6、近似原点。

按【原点】键再按【启动】键机械手按照设定的顺序依次进行回原点动作。当各轴走到原点的附近时系统会认为已经找到了原点。


说明：

- 1、原点指令一定要编辑在“可编程按钮[0]（序号为 0）”这个可编程按钮里。
- 2、在教导中插入的先后顺序代表着回原点的先后顺序。
- 3、此界面下可设定轴回原点的速度（注：回原点的速度不宜过快避免撞机）。

说明：停止状态下回原点的实际速度=原点速度（电机上设置的值）*此页面下轴设定的速度。

- 4、在程序中插入同步开始和同步结束可让轴同时进行归原点动作。

3.2.18 扩展

单击  按钮进入如下界面:



1、单轴往复

勾选√单轴往复选项后轴可进行单轴往复运动。

The screenshot displays the software's parameter configuration screen. At the top, there are tabs for '编辑中' (Editing), '主程序' (Main Program), '新建可编程按键' (New Programmable Key), '主模块' (Main Module), and '新建模块' (New Module). Below these are three lines of code: '0:1 往复-X:起始位置:0.000 结束位置:0.000 速度:80.0 次数1 延时:0.00', '1:2 输出:Y022通 延时:1.0', and '2:0 模组结束'. The '插入' (Insert) menu is open, and the '单轴往复' (Single Axis Reciprocating) option is checked. Other options include '模拟控制', '安全区', '单轴堆叠', '坐标系转换', '记录位置轴动作', '正弦运动', and '料仓控制'. A red box highlights the configuration panel on the right, which includes a dropdown for '轴选择' (Axis Selection) set to 'X', and input fields for '起始位置' (Start Position) and '结束位置' (End Position) both at '0.000 mm', '速度' (Speed) at '80.0 %', '次数' (Cycles) at '1', and '延时' (Delay) at '0.00 s'. Each input field has a '设入' (Set) button. At the bottom, a green banner contains the instruction '请按原点键然后按启动键原点复归.' (Please press the origin key then press the start key to return the origin.) Below the banner is a row of buttons: '动作菜单' (Action Menu), '插入' (Insert), '删除' (Delete), '上移' (Up), '下移' (Down), '整理编号' (Organize Number), and '保存' (Save).

轴选择:下拉三角箭头选择往复运动的轴。

起始位置: 手动状态下移动轴至起始点位置然后点击【设入】按钮把当前轴的位置设入位置编辑框中, 或者手动编辑起始点位置。

结束位置: 手动状态下移动轴至结束位置然后点击【设入】按钮把当前轴的位置设入位置编辑框中, 或者手动编辑结束位置。

速度: 设置轴往复运动时的速度。

次数: 设置轴往复运动的次数。

延时: 设置轴往复运动时的延时时间。

2、模拟量控制

插入	<input type="checkbox"/> 单轴往复	<input checked="" type="checkbox"/> 模拟控制	<input type="checkbox"/> 安全区	通道	0
	<input type="checkbox"/> 单轴堆叠	<input type="checkbox"/> 坐标系转换		模拟量	0.0
	<input type="checkbox"/> 记录位置轴动作	<input type="checkbox"/> 正弦运动		延时	0.0 s
	<input type="checkbox"/> 料仓控制				
	动作菜单				

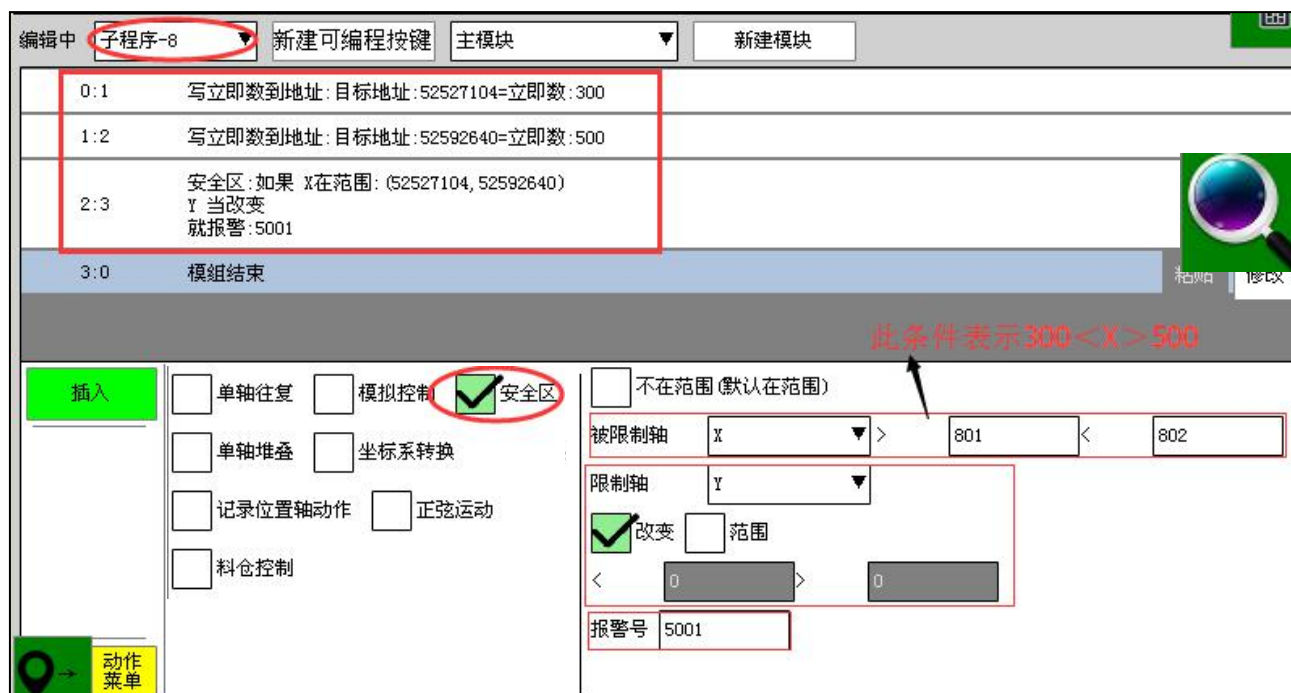
通道：本系统提供 6 个通道给用户使用。

模拟量：可设置为 1-6 的整数。

延时：设置模拟量的延长时间。

3、安全区

勾选√安全区选项后可自定义轴的安全区域。



一般情况下安全区的设置编辑在子程序 8 中，用户可根据实际情况去应用。

被限制轴与限制轴的距离范围设置可输入 801~899 之间的整数，输入的数值（801~899）不代表实际距离而是**地址变量**，而实际的距离设置要到数据指令当中去设置。

用例：

假设 X 轴在 300~500 之内 Y 有改变或 Y 不在 0~100，则系统就报“5001”这个警提示用户。

第一步：被限制轴的范围设置。

特别说明：

此处 801/802 不是表示距离范围，实际距离范围应在**数据指令**中设置，需要设置的内容如下图圈起来的位置所示：

设置小于 X 轴（被限制轴）的值的设置：

手动操作 | **编程** | 参数设定 | 2016-11-02 10:43:06 星期三

编辑中 子程序-8 新建可编程按键 主模块 新建模块

0:1 写立即数到地址: 目标地址: 52527104=立即数: 300

1:2 写立即数到地址: 目标地址: 52592640=立即数: 500

2:3 安全区: 如果 X在范围: (52527104, 52592640)
Y 当改变
就报警: 5001

3:0 模组结束 粘贴 修改

插入 立即数 地址数据

目标地址: 起始位 0 数据长度 32 基地址 801 精度 0

立即数数据: 300

= += -= 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

设置大于 X 轴（被限制轴）的值的设置：

编辑中 子程序-8 新建可编程按键 主模块 新建模块

0:1 写立即数到地址: 目标地址: 52527104=立即数: 300

1:2 写立即数到地址: 目标地址: 52592640=立即数: 500

2:3 安全区: 如果 X在范围: (52527104, 52592640)
Y 当改变
就报警: 5001

3:0 模组结束 粘贴 修改

插入 立即数 地址数据

目标地址: 起始位 0 数据长度 32 基地址 802 精度 0

立即数数据: 500

= += -= x= ÷=

动作菜单

动作菜单 插入 删除 上移 下移 整理编号 保存

第二步：设置限制轴的条件

情况 1：当 Y 轴（限制轴）位置有改变的时候系统报“5001”这个警。

插入 单轴往复 模拟控制 安全区 不在范围 (默认在范围)

单轴堆叠 坐标系转换

记录位置轴动作 正弦运动

料仓控制

被限制轴 X > 801 < 802

限制轴 Y

改变 范围

< 0 > 0

报警号 5001

动作菜单

情况 2：当 Y（限制轴）不在 0~100 范围内时则系统报“5001”。

插入 单轴往复 模拟控制 安全区 不在范围 (默认在范围)

单轴堆叠 坐标系转换

记录位置轴动作 正弦运动

料仓控制

被限制轴 X > 801 < 802

限制轴 Y

改变 范围

< 803 > 804

报警号 5001

动作菜单

特别说明：

此处 803/804 不是表示距离范围。距离范围应在数据指令中设置，设置方法如下图所示：

设置 Y（限制轴）的最小范围：

手动操作 编程 参数设定 2016-11-02 14:20:43 星期三

编辑中 子程序-8 新建可编程按键 主模块 新建模块

0:0 写立即数到地址: 目标地址: 52527104=立即数: 300

1:1 写立即数到地址: 目标地址: 52592640=立即数: 500

2:6 写立即数到地址: 目标地址: 52658176=立即数: 0 上移 下移 复制 粘贴 修改 屏蔽

3:7 写立即数到地址: 目标地址: 52723712=立即数: 100

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

插入 立即数 地址数据

目标地址: 开始位 0 数据长度 32 基地址 803 精度 0

立即数数据: 0

= += -= x= ÷=

动作菜单

设置限制轴的最大范围：

编辑中 子程序-8 新建可编程按键 主模块 新建模块

0:0 写立即数到地址: 目标地址: 52527104=立即数: 300

1:1 写立即数到地址: 目标地址: 52592640=立即数: 500

2:6 写立即数到地址: 目标地址: 52658176=立即数: 0

3:7 写立即数到地址: 目标地址: 52723712=立即数: 100 上移 下移 复制 粘贴 修改 屏蔽

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

插入 立即数 地址数据

目标地址: 开始位 0 数据长度 32 基地址 804 精度 0

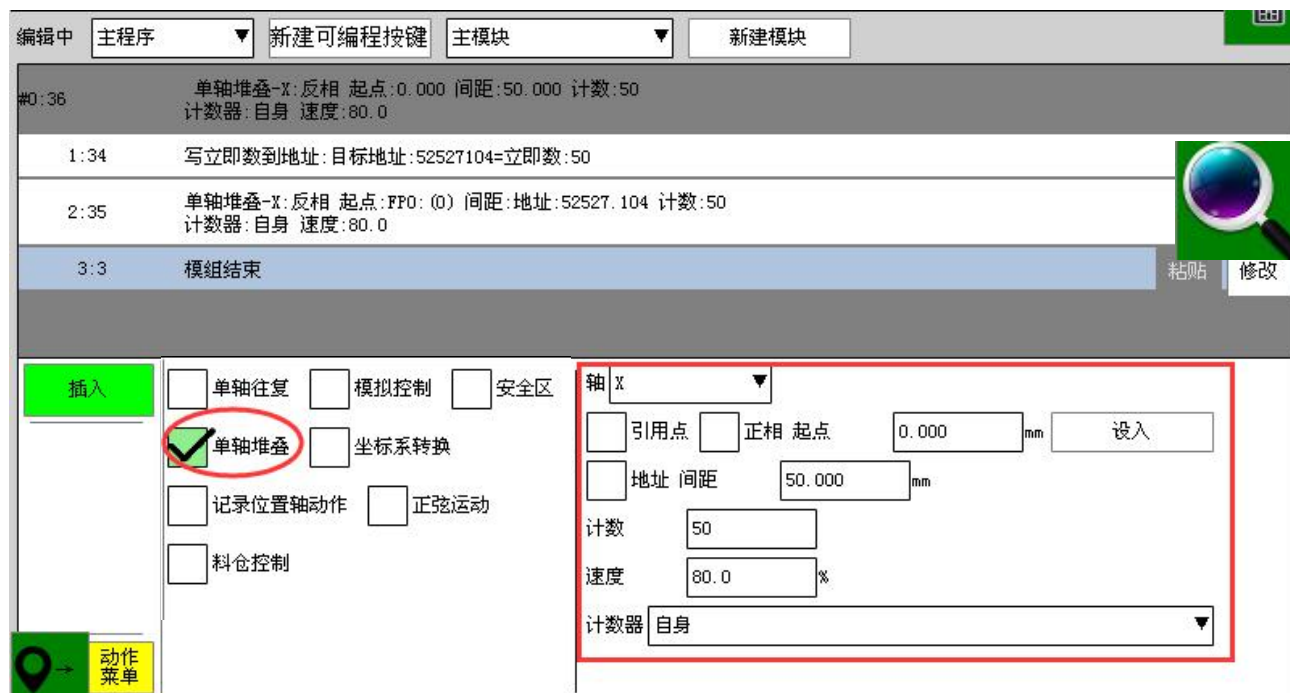
立即数数据: 100

= += -= x= ÷=

动作菜单

4、单轴堆叠

进入如下界面可对单轴堆叠进行设置。



第一步：√选单轴堆叠。

第二步：选择进行堆叠的轴。

第三步：编辑起点位置，起点坐标位置编辑有两种方式。

方式 1：手动状态下移动轴至起点位置然后再点击【设入】按钮即可把当前坐标值设入起点位置编辑框中，也可手动编辑输入坐标数值。

方式 2：√选引用点后画面即变成如下图所示，起点的选项会变成可选用某引用点做为起点。

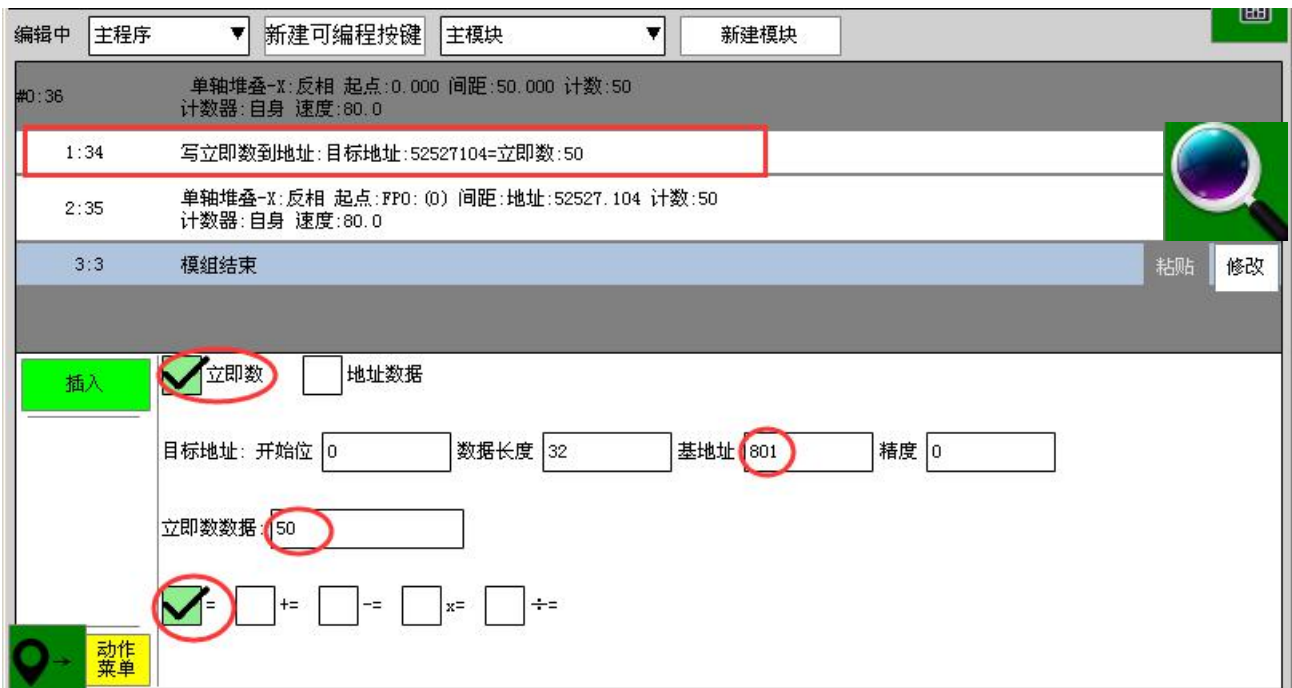


第三步：设置堆叠间距，设置间距的方式分为两种。

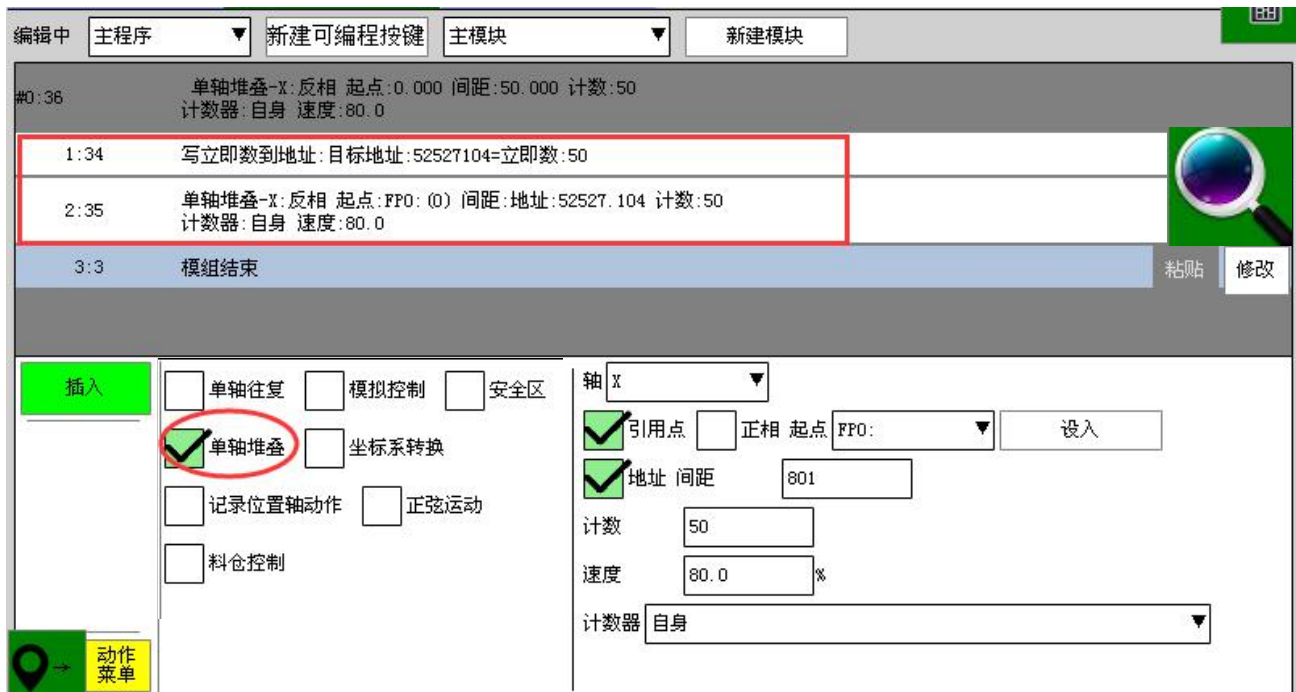
方式 1：直接在间距编辑框编辑数值。

方式 2：使用地址变量设置间距。

进入【数据指令】功能页面设置地址变量，如假设间距为 50，设置如下图所示：



在地址间距输入地址变量（801，此数值并非实际间距）。

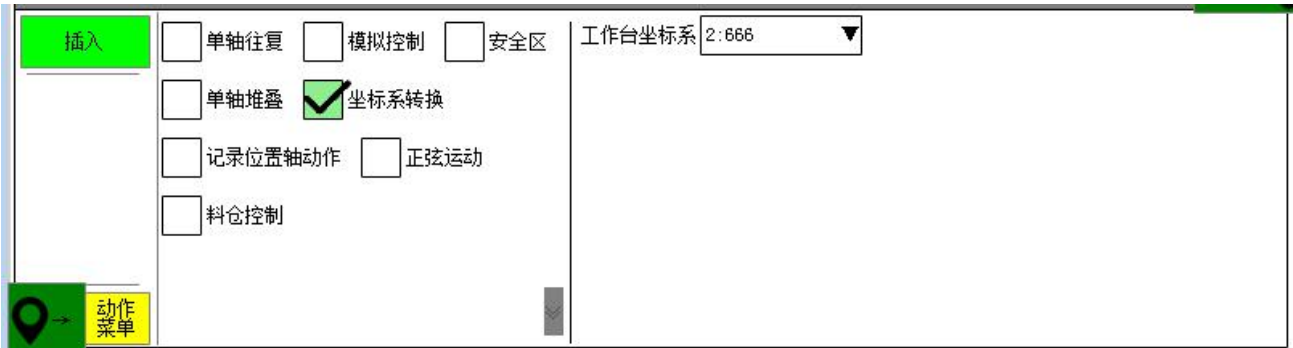


第四步：设置堆叠计数个数。

第五步：设置堆叠速度。

第六步：选择计数器，可选择自身或在计数器里面自定义一个。

5、坐标系转换



坐标系 ID: 输入的 ID 号跟工作台标定里新建的坐标系的 ID 号有关, 如果使用新的坐标系则一定要在编程的最前面插入坐标系 ID 号。



6、记录位置轴动作

插入 <input type="checkbox"/> 单轴往复 <input type="checkbox"/> 模拟控制 <input type="checkbox"/> 安全区 <input type="checkbox"/> 单轴堆叠 <input type="checkbox"/> 坐标系转换 <input checked="" type="checkbox"/> 记录位置轴动作 <input type="checkbox"/> 正弦运动 <input type="checkbox"/> 料仓控制 动作菜单	轴	Y	<input checked="" type="checkbox"/> 输入 X010	通
	位置	100.000	就停止	<input type="checkbox"/> 立即停
	速度	80.0	位置偏置	40
	延时	0.00	存储地址	800
	提前减速偏移	80.000		
	提前减速速度	10.0		

请按原点键然后按启动键原点复归.

0:21	Y:100.000 速度:80.0 延时:0.00 提前减速偏移:80.000 偏置:0 提前减速速度:10.0 存储地址:52461568 当X010:X010 通 就减速停			
1:0	模组结束			粘贴 修改

插入 <input type="checkbox"/> 单轴往复 <input type="checkbox"/> 模拟控制 <input type="checkbox"/> 安全区 <input type="checkbox"/> 单轴堆叠 <input type="checkbox"/> 坐标系转换 <input checked="" type="checkbox"/> 记录位置轴动作 <input type="checkbox"/> 正弦运动 <input type="checkbox"/> 料仓控制 动作菜单	轴	Y	<input checked="" type="checkbox"/> 输入 X010	通
	位置	100.000	就停止	<input type="checkbox"/> 立即停
	速度	80.0	位置偏置	0
	延时	0.00	存储地址	800
	提前减速偏移	80.000		
	提前减速速度	10.0		

此功能是为了记住上一次的位置。如图：Y轴会以80的速度走到20的位置，然后剩下的会以10速度继续走，当有了X10的信号的时候，假设当前位置为60，就会记住这个位置。如果勾选了立即停就会马上停下来，没有则会继续走完到100。

当下一模开始的时候Y轴会以80的速度直接走到60的位置，剩下的40会以10的速度继续走下去，当又有了X10时，又会记住当前的位置，以次类推。

注：假如位置偏置设置了30，则第一次运动时Y轴会以80的速度走到50的位置。

存储地址需在800--899之间。

7、 正弦运动

插入

单轴往复 模拟控制 安全区 XY平面 XZ平面 YZ平面

单轴堆叠 坐标系转换 引用点 X 0.000 Y 0.000 设入

记录位置轴动作 正弦运动 结束方式 平行 提前 延后

料仓控制 周期长度 0.000 振幅 0.000

速度 80.0 延时 0.00

动作菜单

请按原点键然后按启动键原点复归.

顾名思义，轴动作会以正弦波的形式运动。

1.选择平面:XY、XZ 或者 YZ 平面，

2.选择起始点：可以自己直接设入或输入位置，也可以使用引用点

3.结束方式：平行：当所运动的正弦不是半个周期的倍数时，机械手会停在终点的正上方或者正下方。

提前：当所运动的正弦不是半个周期的倍数时，机械手会停在终点前的半个周期处。

延后：当所运动的正弦不是半个周期的倍数时，机械手会停在终点后的半个周期处。

周期长度：一个正弦周期的长度 振幅：正弦的最大高度

速度：走自动时的速度 延时：设定正弦运动的延时时间

8、料仓控制



需在 IO 设定里面设置料仓定义，然后在这里控制料仓的上升、下降或者停止。

3.3 手动操作

3.3.1 信号输出

在此界面下可强制让某一输出点输出，点击【通】按钮相应的灯就会变绿相应的点即有信号输出。



3.3.2 工具标定



建立了工具坐标系后，机器人的控制点也转移到了工具的尖端点上，这样示教时可以利用控制点不变的操作方便地调整工具姿态，并可使插补运算时轨迹更为精确。

四点法：

以控制点为基准设入 4 个不同的姿态的坐标位置，根据这 4 个数据自动算出工具尺寸。应把各点的姿态设定为任意方向的姿态，其中点 4 为工具尖端垂直于基准点的点，如果设入了偏向某一方向的姿态坐标，可能出现精度不准的情况。示意图如下：



两点法：用户在已知工具的偏差的情况下才可使用两点法。

使用方法：第一步：机械手在 origin 的情况下点击【末端设入】按钮设入机械手末端的坐标值。

第二步：手动输入各轴的工具偏差值。

第三步：设置完成点击确定修改按钮。



3.3.3 可编程按键

在此界面下可查看并使用可编程按键，点击按钮机械手就会去执行按钮里已经编辑的程序。



3.3.4 工作台标定

在此界面下可标定工作台：



P1：起始点位置。

P2：X 轴上的位置。

P3：Y 轴上的位置。

- 1、输入坐标系名称点击【新建】按钮新建坐标系。
- 2、在工作台的设入 P1、P2、P3 点。
- 3、点击【确定修改】按钮转换坐标。

注：P1P2 和 P1P3 两条线相交为 90° 且右手四指从 X 轴向 Y 轴方向握，大拇指应当朝上。

转换完坐标系后如需在新的坐标系上进行测试则需在坐标系选择该改变坐标系，如下图所示：



3.3.4 操作说明书



在“参数设定”----“图片设定”里面插上 U 盘扫描说明书并安装说明书，在这里就可以显示说明书。

4 停止状态

将三档旋钮打到中间位置进入“停止”状态界面下。

停止状态下可对查看所有参数的设置但是不能进行手动操作。

4.1 参数设定



4.1.1 产品设定



点击 **产品设定** 按钮进入如下界面所示，在此界面下可对产品相关的东西进行设置。




程序：一套程序中可同时使用多个程序，系统一开始默认主程序和子程序都为使用，如不想使用可下拉三角箭头选择其为不使用。

特别说明：1、主程序和子程序是同时运行的。

2、可以单独使用子程序部不使用主程序进行编程。

4.1.2 阀设定

点击  按钮进入如下所示的界面，在此界面下可对阀进行相关设定。



4.1.3 IO 设定




点击  按钮进入如下所示的界面，在此界面下可对 IO 进行相关设定。




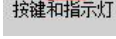


首先点击新建将其勾选，然后在“当模式切换为”选择相应的状态，如：手动，自动，自动转停止等等。再在“输出”里选择 IO 输出或者 M 值输出，然后在“输出点”里选择相应的点。如前面选择“输出”，这里则选择输出点“普通输出 YXX”。如果是选择的“M 值输出”这里则选择输出点“MXX”。

注：可以新建多个 且只有点击保存才生效，不用的时候可以去掉  或者点击后面的删除（也需要点击保存）

这个是模式状态，其他的如 IO 状态，报警操作和料仓定义。功能同模式状态。

4.1.4 按键和指示灯


 点击  按钮进入如下所示的界面，在此界面下可对 IO 进行相关设定。



LED1--5 状态的功能和 IO 设定一样。选择相应的输入、输出和 M 值来决定手控器上的 LED 灯的亮暗。



按钮 F1--F5 功能绑定中，假如勾选的按钮 F1 功能绑定，选择的 IO 输出 M10。当选择“状

态翻转”时，按下 F1 则 M10 输出，再次按下则 M10 断开输出。选择“脉冲”时，按下 F1 则 M10 输出，松开 F1 则 M10 断开输出，选择“通”时，按下 F1 则 M10 一直输出不会断开。选择“断”时按下 F1 则 M10 一直断开。

4.2 机械设定

在此界面下可对机器进行设定。



4.2.1 运行参数



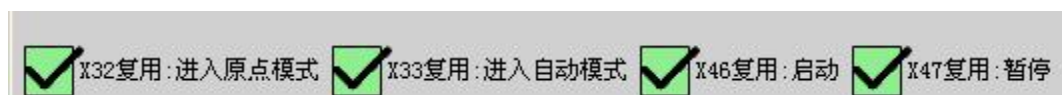
点击 **运行参数** 按钮进如下界面，在此界面下可对运行参数进行相关设置。



容差：发送脉冲和反馈脉冲之间的差值。

报警声音次数：设置出现报警时 Y013 输出点闪动几次。

远程控制功能（外接输入点复用功能按钮）：



勾选“X32 复用：进入原点模式”、“X33 复用：进入自动模式”、“X46 复用：启动”、“X47 复用：暂停”这几个选项之后可外接相应的输入点可对【原点】键、【启动】键、【停止】键以及“进入自动状态”进行远程控制。

X32 复用：进入原点模式→点亮相当于按了一次手控器【原点】按钮；

X33 复用：进入自动模式→点亮相当于把三挡旋钮打到自动；

X46 复用：启动→点亮相当于按了一次手控器【启动】按钮；

X47 复用：暂停→点亮相当于按了一次手控器【停止】按钮；

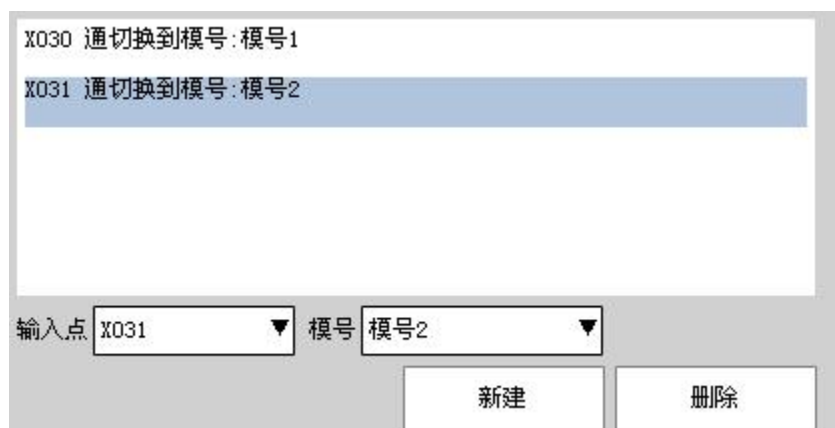
特别说明：

点亮一次 X47（暂停）则机械手立即停止。如是系统有报警则点亮一次 X47 可清除掉已经解决的报警。

2、使用复用的按键可在自动状态下进行原点复归动作，但是这种状态下去按手控上的【原点】按钮再按【启动】按钮不会进行原点复归（需旋钮要打到自动按才有效）。

注：被使用做复用的点不可再做其他作用。

外部输入点控制模号切换：



说明：用户可外接某一个输入点来切换模号。

操作流程：第一步：建模号；

第二步：选择输入点（下拉三角箭头上下滑动进行选择）；

第四步：点击【新建】按钮切换设置完成。

当用户想切换模号时只需让其相应的输入点有输出，这时机械手会暂停下来并切换模号，如需运行刚切换的模号则需在自动状态下按一次【启动】键。

删除方法：点击指令变成蓝灰色再点击【删除】按钮即可删除。

4.2.2 电机参数

点击【点击参数】按钮进入如下界面：

在此界面下可对轴进行选择使用，以及有关于与轴的设置。



轴使用：默认所有的轴都是选择为使用，如不需使用，请勾选为不使用。

电机厂家：目前有“汇川”、“安川”、“台达”三个品牌。

编码器类型：目前类型分为三种“绝对值”、“增量”，“步进”。

编码器读取方式：分类为三种“脉冲”、“CAN”、“RS485”。

轴类型：轴类型分为旋转和直线两种。

电机方向：设置电机方向，如需改变电机方向请在原点位置进行修改。

每圈脉冲数：设定伺服电机每转一圈发多少个脉冲。

减速比：设定伺服电机的减速比。

减速比是指减速机构中瞬时输入速度与输出速度的比值，用符号*i*表示。

一般减速比的表示方法是以 1 为分母，用":"连接的输入转速和输出转速的比值，如输入转速为 1500r/min，输出转速为 25r/min，那么其减速比则为*i*=60:1。

正极限：轴移动的最大距离。

负极限：轴移动的最小距离。

正极限点：此项可自行定义 X 轴的正极限的点，默认为常闭点，勾选表示设置为常开点，在方框输入指定数值代表指定某个输入点作为 X 轴正极限点，详细数值对照请参照如下表格：

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	31	X46
8	X17	16	X27	24	X37	32	X47

负极限点：此项可自行定义 X 轴的负极限的点，默认为常闭点，勾选表示设置为长开点，在方框输入指定数值代表指定某个输入点作为 X 轴负极限点，详细数值对照请参照如下表格：

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	31	X46
8	X17	16	X27	24	X37	32	X47

原点：此项可自行定义 X 轴的原点，默认为常开点，勾选表示设置为常闭点，在方框输入指定数值代表指定某个输入点作为 X 轴原点，详细数值对照请参照如下表格：

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	31	X46
8	X17	16	X27	24	X37	32	X47

原点速度：设定原点速度，且默认为轴在回原点的时候往正向移动找原点正向移动，如需设置成反方向移动请勾选“反向移动”。

加速时间：设定伺服电机的加速时间。

减速时间：设定伺服电机的减速时间。

最大速度：设定伺服电机的最大运行速度

S 加速 1：第 1 段“变加速段”，详细介绍请参考 4.2.3 结构参数。

S 加速 2：第 3 段“变加速段”，详细介绍请参考 4.2.3 结构参数。

S 减速 1：第 5 段“变减速段”，详细介绍请参考 4.2.3 结构参数。

S 减速 2：第 7 段“变减速段”，详细介绍请参考 4.2.3 结构参数。

原点误差脉冲数：回原点时所允许的误差脉冲数。

电机正转：进行电机正转测试，测试和反馈都显示 10000，表示测试成功。

电机反转：进行电机反转测试，测试显示 10000，反馈显示-10000，表示测试成功。

测试速度：设置电机进行电机正反转测试的速度。

设为原点：把单个轴或所有轴移动至原点然后点【设为原点】或【全部设为原点】最后点击【保存】按钮即可。

4.2.3 结构参数



点击 **结构参数** 按钮进入如下界面，在此界面下可对结构参数进行相关设定。

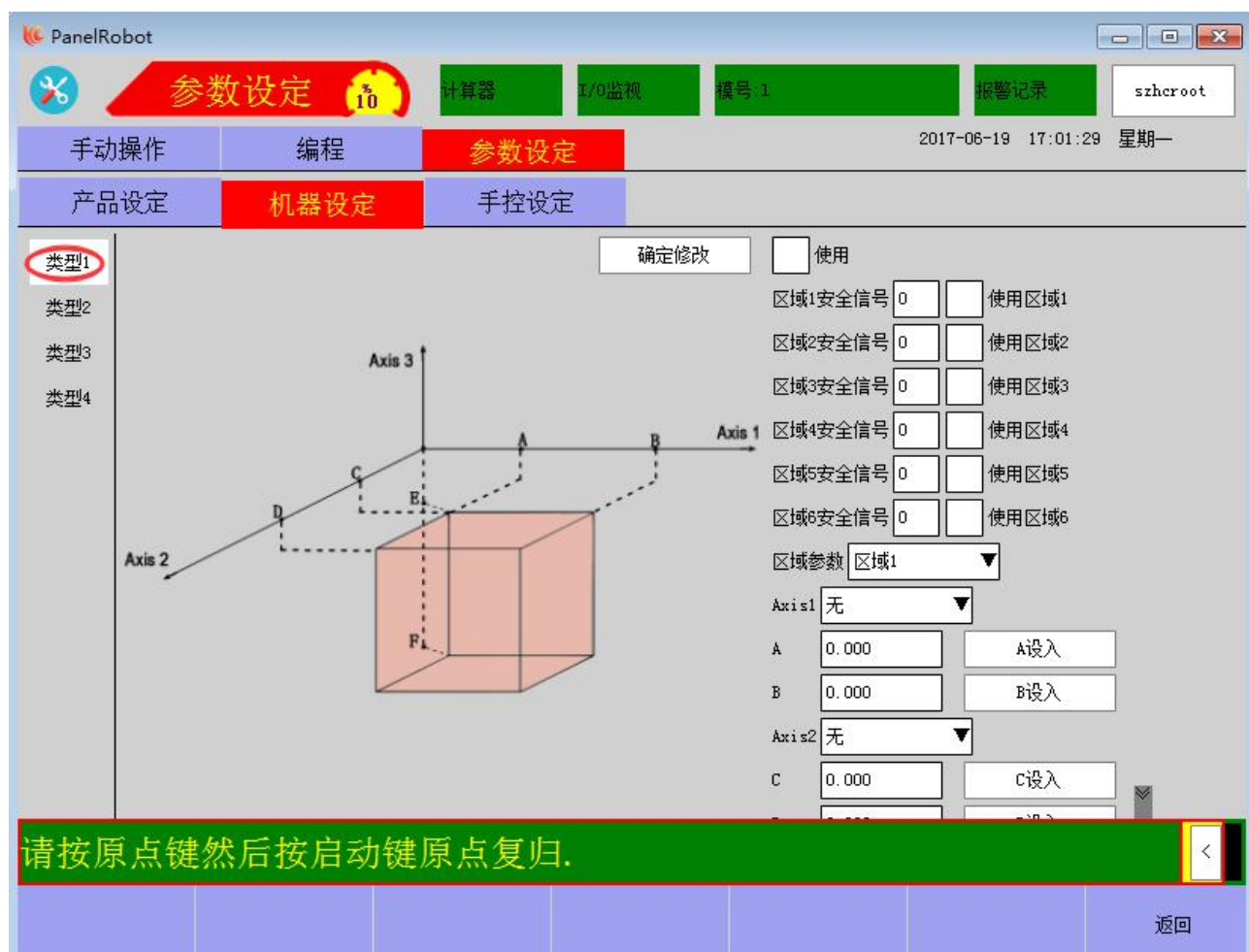


1、车床 IO 定义：下拉三角箭头会有两个选项，选择机型 1 表示一个机械手控制两台车床，选择机型 2 表示一个机械手控制一台车床，进行机型切换时相应的 IO 定义会改变。

注：切换机型时手控制器会自动重启。

4.2.4 安全区参数

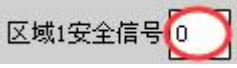
点击  安全区图标进入安全区界面，如下图所示：



类型 1:

在此界面下可最多设置 6 安全区域。

备注：红色区域表示非安全区。

区域安全区信号：此  编辑框中输入的数值代表某输入点有信号时安全区的限制无效（类似于开模完信号），而某输入点无信号时，机械手则不可进入所规划的非安全区范围。

区域安全信号数值对照表如下：

数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点	数值	输入点
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	31	X46
8	X17	16	X27	24	X37	32	X47
0	在范围内报警						

使用操作流程：

1、设置区域安全信号点。

区域1安全信号	<input type="text" value="0"/>
区域2安全信号	<input type="text" value="0"/>
区域3安全信号	<input type="text" value="0"/>
区域4安全信号	<input type="text" value="0"/>
区域5安全信号	<input type="text" value="0"/>
区域6安全信号	<input type="text" value="0"/>

2、勾选使用的区域。

<input checked="" type="checkbox"/>	区域1使用
<input type="checkbox"/>	区域2使用
<input type="checkbox"/>	区域3使用
<input type="checkbox"/>	区域4使用
<input type="checkbox"/>	区域5使用
<input type="checkbox"/>	区域6使用

3、选择并设置每个轴上限制点位置，可直接编辑位置也可在手动状态下移动轴置目标点再在停止状态下设入位置。

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

4、设置好所有轴的限制点后勾选使用框并点击【确定修改】按钮。

确定修改	<input checked="" type="checkbox"/> 使用
------	--

类型 2:

当机械手进入 A, B, C, D 所构成的区域时则在该区域内的转盘不能转动。

设置方法:

- 1、设置 Axis1 和 Axis2 所代表的轴（下拉三角箭头）进行选择。
- 2、设入 A, B, C, D 各点的位置，可直接输入坐标位置也可手动状态下移动轴至目标点，再点击【设入】按钮即可把当前坐标值设入编辑框中。
- 3、最后点击【使用】按钮即可完成设置。

类型 3:



当不勾选反向时代表有安全信号才能移动轴，反之若勾选反向则表示无安全信号时可移动轴
使用操作流程：

1. 设置安全信号点：

安全信号1	<input type="text" value="0"/>
安全信号2	<input type="text" value="0"/>
安全信号3	<input type="text" value="0"/>
安全信号4	<input type="text" value="0"/>
安全信号5	<input type="text" value="0"/>
安全信号6	<input type="text" value="0"/>

2. 选择是否反向：

反向
 反向
 反向
 反向
 反向
 反向

3. 选择所要限制的轴

Axis1 无 ▼
Axis2 无 ▼
Axis3 无 ▼
Axis4 无 ▼
Axis5 无 ▼
Axis6 无 ▼

4. 最后勾选使用并点击确定修改即可

使用

类型 4 :

PanelRobot
参数设定 10
计算器
I/O监视
模号:1
报警记录
szhcrroot

手动操作
编程
参数设定
2017-06-20 09:54:37 星期二

产品设定
机器设定
手控设定

类型1

类型2

类型3

类型4

确定修改

使用

相对运动参数

相对轴1 反向

相对轴2 反向

零点间隔

距离检测使能

安全距离

信号检测使能

安全信号 反向

安全区域参数

区域1安全信号 使用区域1

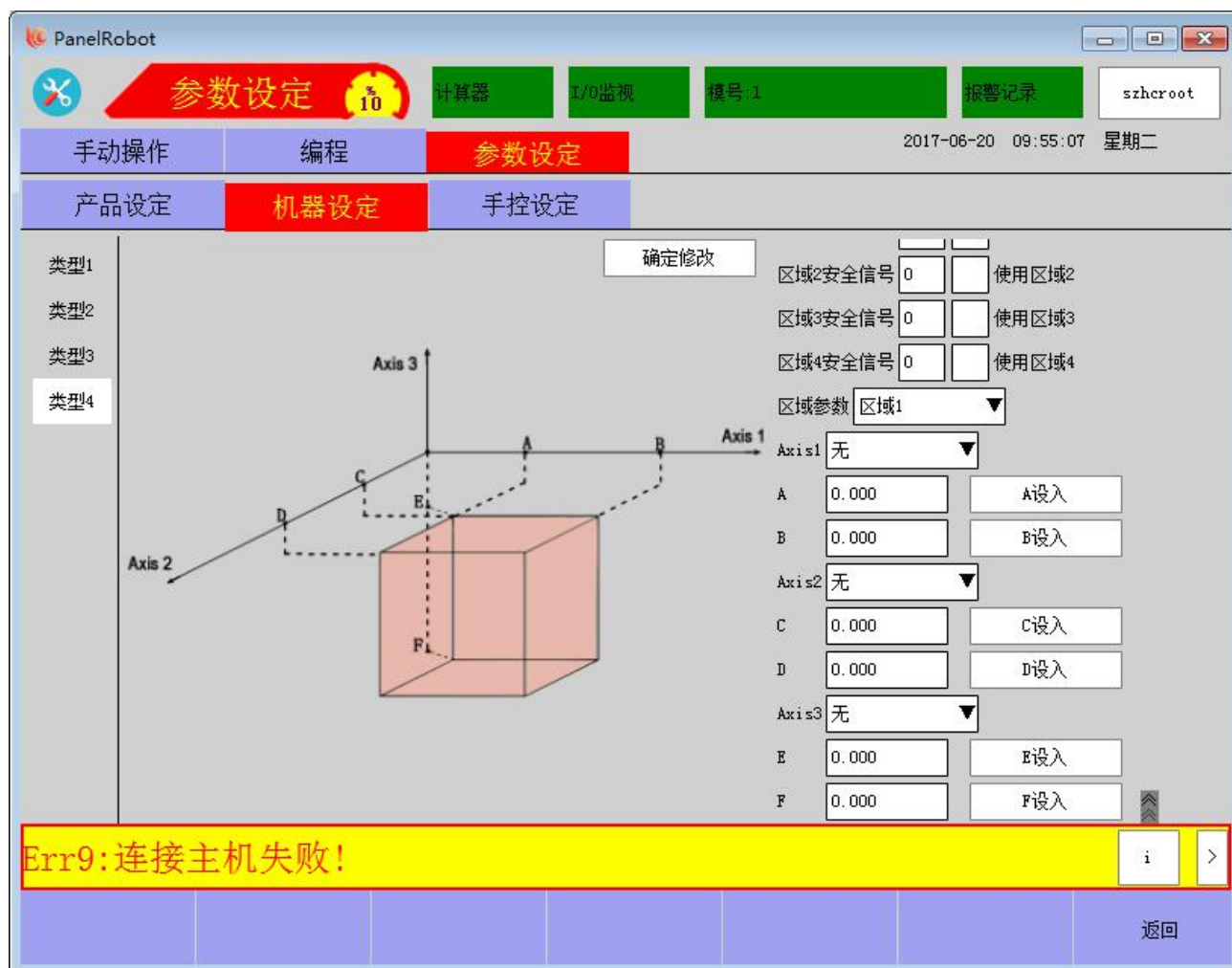
区域2安全信号 使用区域2

区域3安全信号 使用区域3

区域4安全信号 使用区域4

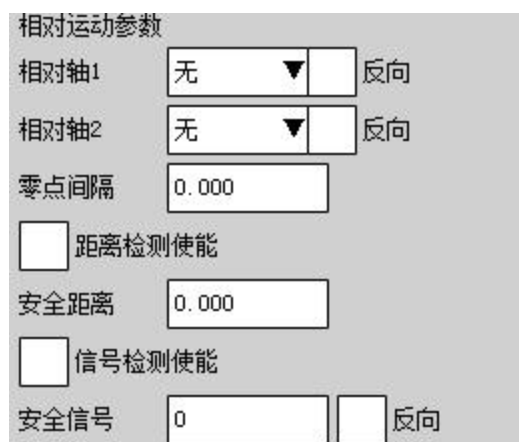
Err9:连接主机失败!
i
>

返回



类型 4 分为两部分，第一部分为限制两个轴间的安全距离，第二部分为限制各轴间的安全区域，此两部分的限制可单独只使用其中一个部分也可同时使用。

第一部分：



零点间隔：两个轴进行原点复归后的距离

安全距离：两个轴保持的安全距离，若两轴的距离小于等于此安全距离立即报警

安全信号：当有安全信号输入时立即报警，若勾选反向则为无安全信号输入时报警

具体使用情况如下：

假设原点复归后 X1 和 X2 间的距离为 800mm，当 X1 和 X2 相距距离为 100mm 时不安全，为保证 X1 和 X2 不相撞，可设置相对轴 1 为 X1，相对轴 2 为 X2，零点间隔设为 800,勾选距离检测使能，将安全距离设为 100，则当 X1 轴移动到 400mm,则 X2 轴最多只能移动到 295mm(800-400-100=300,但为了安全起见,当 X2 移动到还差 5mm 左右就到 300 时就会报警)。

若勾选信号检测使能，安全信号设为 1，则无论 X1X2 之间相距多少只要一有安全信号 X10 就会立即报警。

第二部分：

安全区域参数

区域1安全信号	<input type="text" value="0"/>	<input type="checkbox"/>	使用区域1
区域2安全信号	<input type="text" value="0"/>	<input type="checkbox"/>	使用区域2
区域3安全信号	<input type="text" value="0"/>	<input type="checkbox"/>	使用区域3
区域4安全信号	<input type="text" value="0"/>	<input type="checkbox"/>	使用区域4

区域参数

Axis1

A

B

Axis2

C

D

Axis3

E

F


使用方法与类型一相似，可直接参考类型一的使用。

4.3 手控设定

点击【手控设定】按钮进入手控去设定界面，如下图所示：



4.3.1 手控设定

点击  按钮进入如下界面，在此界面可对手控器进行设置。



按键音： 按键音开、关切换。

语言： 选择中文或英文。


日期： 系统显示的日期及时间，选择日期及时间，按加、减键进行更改。

背光时间： 设定待机时背景灯光亮的时间。

屏幕亮度： 调节显示屏的亮度。


校正： 点一下并按照提示操作即可进行校正，或者随意旋转一下三挡旋钮再使用手控器上的快捷按键按顺序按 F5 →F1 →F4 →F1 →F3 →F1 →F2→ F5 进入校屏界面按提示进行校屏。

4.3.2 网络配置


 点击 **网络配置** 按钮进入如下界面，在此界面下可对网络进行相关设置。



使用方法：

- 1、勾选  。
- 2、设置机械手 IP 地址。
- 3、填写外设目标 IP 地址。
- 4、选择通信模式。
- 5、点击【保存】按钮保存设置好的数据。
- 6、点击【发送测试数据】按钮。
- 7、等待外部给手控器回馈数据则表示网络配置成功。

4.3.3 图片设定



点击 **图片设定** 按钮进入如下界面，在此界面下可对手控器的启动图片与待机图片进行更新。



启动页面和待机页面更新方法：

1、制作图片：

图片大小：启动页面图片：宽*高为 800*600（单位：像素）。

待机页面图片：宽*高为 800*400（单位：像素）。

格式：png 格式。

2、在 U 盘根目录新建 HCUpdate_pic，拷贝图片到该文件夹。


3、插上 U 盘到手控器上进入图片设定界面，点击扫描图片，选择图片，选择设为启动页面或设为待机页面或设为机器简介图。

4、如果设为待机页面，改变一下三挡旋钮状态待机页面即可更新成功，启动页面则需要重新给手控器上电方可查看效果，若要设为机器简介图则需先勾选使用机器简介图，出现设

为机器简介图的按钮后点击此按钮，打到手动状态下点击机器简介按钮即可查看到效果。

5、在 U 盘根目录下拷贝说明书，将 U 盘插在手控器上进入图片设定页面，点击扫描说明书后进行选择说明书再点击安装说明书，说明书安装成功后可以在手动状态的操作说明书里看到说明书。

4.3.4 注册


 注册按钮进入如下界面，在此界面下可岁手控器进行注册。



注册操作流程：


- 1、登录最高权限输入厂商代码然后点击【生成机器码】按钮产生 6 位数的机器码。
- 2、将机器码提供给供应商让供应商注册生产注册码。
- 3、根据厂商提供的 20 位数注册码输入到“注册码”编辑框。
- 4、点击【注册】按钮完成注册。

4.3.5 维护



点击 **维护** 按钮进入如下界面，在此界面下可对手控器的版本进行更新以及备份还原参数。



版本更新方法：勾选更新旋转框  → 插上 U 盘，过几秒钟，点击【扫描更新包】→ 选择要升级的版本 → 点【开始更新】按钮即可进入更新界面进行更新。

备份/还原:

机器参数：指的是轴参数的设置，其中包括软限位、每转距离。

手控参数：可编程按键中的参数设定与手控设定下的所有设定。

ghost：全部备份的意思。

更新包：本系统会自动储存已升级过的版本文件如需再次升级之前的版本可够勾选

更新包 选项，手控器上就会显示已经升级过的版本号名点击文件名升级即可，或者也可在此界面导出手控器上的版本号到 U 盘里然后再通过 U 盘到其他手控器上进行升级。

备份操作流程：勾选 本机 →选择要备份数据（机器参数 / 手控参数 / 全部备份）→导出 →导出完成。

还原操作流程：勾选 U盘 →选择要还原数据（机器参数 / 手控参数 / 全部备份）→点击【还原选中备份】按钮→根据提示手控器会重启等待重启完成即可完成还原。

4.3.6 用户管理



点击 **用户管理** 按钮进入如下界面，在此界面下可新建、修改、删除用户名称。



系统操作员默认密码:

Op :123

Admin:123

Super:123456

Root:12345678

权限解释以及大小排行: Op<Mold<System<User

Op:此项的权限有：①在手动状态下能移动轴，但不能进入教导页面进行教导；②自动状态下能启动机械手、调速度；③停止状态下能进行进原点复归。

Mold:此项权限有①Op 的所有权限；②与模号有关的相关设置。

System: 此项权限有：①Op 和 Mold 的所有权限；②可修改系统参数

User: 可进行所有操作。

新建用户名：编辑用户名→设置密码→勾选权限 Op → 点击【确定】即可。

Admin

Super

System

User

删除用户名：勾选用户列表→点击【删除】按钮即可。

5 自动状态

将三挡旋钮打到“自动”进入自动状态如下：

在此界面下，按手控器上的【启动】键机械手就会开始运动教导好的程序。

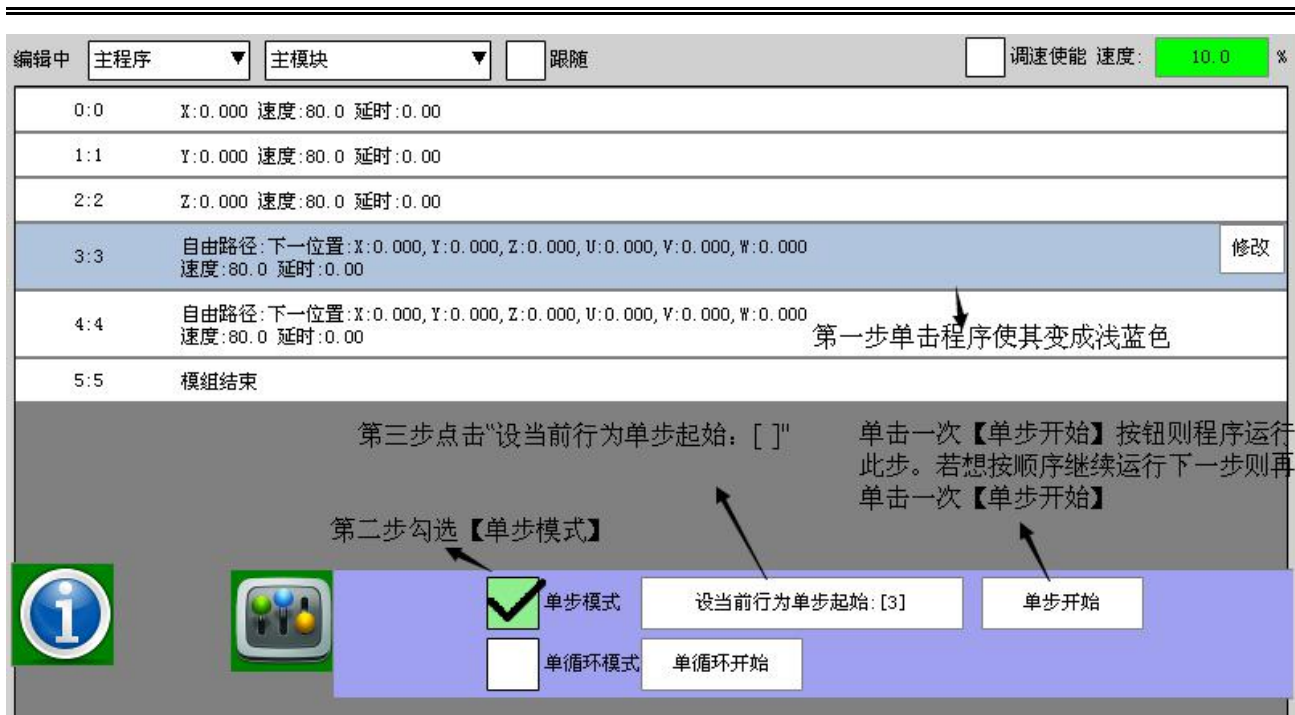


调速使能：勾选后按手控器上的键速减速键可对全局进行调速。

跟随：选择后程序运行到哪一步那一步的颜色就会变成深色的。


单步模式：自动状态下的单步运行。

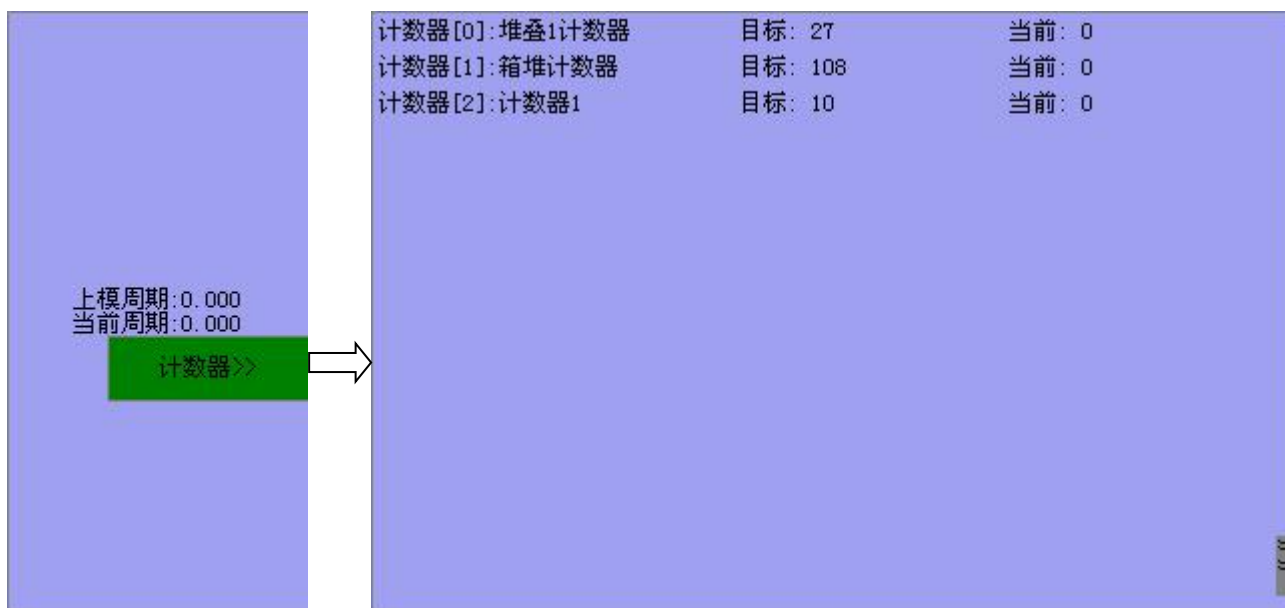
使用方法请参照下图：



单循环模式：程序从第一步走到模组结束的位置。

周期时间：整个程序跑到模组结束所用的时间。

周期显示按钮：点开此  按钮里面会显示上模周期时间和当前周期时间以及可以查看所有计数器计数状态。



6 报警信息及报警原因

报警编号	报警信息	处理方法
Err1	未初始化完	启动完成会自动清除
Err2	主机轴配置和手控轴配置不同	按需求选择主机或者手控
Err3	主机轴配置参数错误	无
Err4	内存不足	教导程序过长，可将往复相同的动作使用模块整合。按停止键清除报警。
Err5	教导数据解析错误	教导程序出错，手控和主机程序版本不匹配，更型匹配的程序版本。按停止键清除报警。
Err6	教导数据编辑错误	编辑程序出错，重载模号或者新建模号。按停止键清除报警。
Err7	紧急停止	松开急停开关按停止键清除报警 原因：1、急停开关被按下。2、主机上急停开关端口没有接线，如不需要另外独立接即挺开关，则需要将 STOP 端口短接。
Err8	自动运行跳转错误	按停止键清除报警。 原因：1、教导程序跳转的标签是否无效或者被删除了。
Err9	连接主机失败	主机无程序或者版本不对
Err10	教导程序错误	按停止键清除报警。
Err11	配置参数存储失败	重启或者按停止键清除报警。
Err12	机型设定错误	按停止键清除报警。
Err13	单步/单循环调试程序设定错误	按停止键清除报警。

Err14	从主机 FLASH 读取的数据有错	从主机 FLASH 读取的数据有错
Err15	与 I/O 板通讯失败	1、检修接线 2、检查主板、I/O 板
Err16	伺服绝对值位置读取失败	检查主机与伺服接线
Err17	伺服绝对值位置读取校验失败	检查主机与伺服接线
Err18	伺服绝对值位置读取功能码错误	检查主机与伺服接线
Err19	伺服绝对值位置读取超时	检查主机与伺服接线
Err20	与 I/O 板 2 通讯失败	1、检修接线 2、检查主板 I/O 板
Err21	与 I/O 板 3 通讯失败	1、检修接线 2、检查主板 I/O 板
Err22	与 I/O 板 4 通讯失败	1、检修接线 2、检查主板 I/O 板
Err23	手控和主机教导程序不一致	无
Err24	FPGA 报警，请断电重启！！！！	无
Err90	电机 1 报警	电机接线故障或者主机电路故障 原因：1、主机与伺服驱动器连接线坏； 2、伺服报警故障；
Err91	电机 2 报警	电机接线故障或者主机电路故障 原因：1、主机与伺服驱动器连接线坏； 伺服报警故障；
Err92	电机 3 报警	电机接线故障或者主机电路故障 原因：1、主机与伺服驱动器连接线坏； 伺服报警故障；

Err93	电机 4 报警	电机接线故障或者主机电路故障 原因：1、主机与伺服驱动器连接线坏； 伺服报警故障；
Err94	电机 5 报警	电机接线故障或者主机电路故障 原因：1、主机与伺服驱动器连接线坏； 伺服报警故障；
Err95	电机 6 报警	电机接线故障或者主机电路故障 原因：1、主机与伺服驱动器连接线坏； 伺服报警故障；
Err96	电机 7 报警	电机接线故障或者主机电路故障 原因：1、主机与伺服驱动器连接线坏； 伺服报警故障；
Err97	电机 8 报警	电机接线故障或者主机电路故障
Err100	轴 1 运动失败	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、教导同一轴同时运动； 2、主程序和子程序有同一轴在同一时刻运动； 3、教导轨迹运动和单轴运动同时运行；
Err101	轴 2 运动失败	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、教导同一轴同时运动； 2、主程序和子程序有同一轴在同一时刻运动； 3、教导轨迹运动和单轴运动同时运行；
Err102	轴 3 运动失败	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、教导同一轴同时运动； 2、主程序和子程序有同一轴在同一时刻运动； 3、教导轨迹运动和单轴运动同时运行；

Err103	轴 4 运动失败	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、教导同一轴同时运动； 2、主程序和子程序有同一轴在同一时刻运动； 3、教导轨迹运动和单轴运动同时运行；
Err104	轴 5 运动失败	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、教导同一轴同时运动； 2、主程序和子程序有同一轴在同一时刻运动； 3、教导轨迹运动和单轴运动同时运行；
Err105	轴 6 运动失败	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、教导同一轴同时运动； 2、主程序和子程序有同一轴在同一时刻运动； 3、教导轨迹运动和单轴运动同时运行；
Err106	轴 7 运动失败	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、教导同一轴同时运动； 2、主程序和子程序有同一轴在同一时刻运动； 3、教导轨迹运动和单轴运动同时运行；
Err107	轴 8 运动失败	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、教导同一轴同时运动； 2、主程序和子程序有同一轴在同一时刻运动； 3、教导轨迹运动和单轴运动同时运行；
Err110	轴 1 速度设定错误	按停止键清除报警。重新运动。
Err111	轴 2 速度设定错误	按停止键清除报警。重新运动。
Err112	轴 3 速度设定错误	按停止键清除报警。重新运动。
Err113	轴 4 速度设定错误	按停止键清除报警。重新运动。
Err114	轴 5 速度设定错误	按停止键清除报警。重新运动。
Err115	轴 6 速度设定错误	按停止键清除报警。重新运动。

Err116	轴 7 速度设定错误	按停止键清除报警。重新运动。
Err117	轴 8 速度设定错误	按停止键清除报警。重新运动。
Err120	轴 1 运动过速	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、轨迹加速度设定过大
Err121	轴 2 运动过速	按停止键清除报警。重新运动。
Err122	轴 3 运动过速	按停止键清除报警。重新运动。
Err123	轴 4 运动过速	按停止键清除报警。重新运动。
Err124	轴 5 运动过速	按停止键清除报警。重新运动。
Err125	轴 6 运动过速	按停止键清除报警。重新运动。
Err126	轴 7 运动过速	按停止键清除报警。重新运动。
Err127	轴 8 运动过速	按停止键清除报警。重新运动。
Err130	轴 1 正极限报警	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围； 2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。
Err131	轴 2 正极限报警	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围； 2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。
Err132	轴 3 正极限报警	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围； 2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。

Err133	轴 4 正极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err134	轴 5 正极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err135	轴 6 正极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err136	轴 7 正极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err137	轴 8 正极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>

Err140	轴 1 负极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err141	轴 2 负极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err142	轴 3 负极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err143	轴 4 负极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err144	轴 5 负极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>

Err145	轴 6 负极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err146	轴 7 负极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err147	轴 8 负极限报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、运动超过单轴软极限范围，重新设定单轴软极限范围；</p> <p>2、教导程序位置超出单轴软极限范围，修改教导程序位置。</p>
Err150	轴 1 偏差过大	<p>机器设定->运行参数,容差设定加大,按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、伺服反馈脉冲信号不对,在电机页面测试一下电机正反转。</p> <p>2、容差设定太小,运动中,反馈脉冲和输出脉冲有一定的差距,将容差值设定到合理位置即可。</p>
Err151	轴 2 偏差过大	<p>机器设定->运行参数,容差设定加大,按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、伺服反馈脉冲信号不对,在电机页面测试一下电机正反转。</p> <p>2、容差设定太小,运动中,反馈脉冲和输出脉冲有一定的差距,将容差值设定到合理位置即可。</p>

Err152	轴 3 偏差过大	<p>机器设定->运行参数,容差设定加大,按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、伺服反馈脉冲信号不对,在电机页面测试一下电机正反转。</p> <p>2、容差设定太小,运动中,反馈脉冲和输出脉冲有一定的差距,将容差值设定到合理位置即可。</p>
Err153	轴 4 偏差过大	<p>机器设定->运行参数,容差设定加大,按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、伺服反馈脉冲信号不对,在电机页面测试一下电机正反转。</p> <p>2、容差设定太小,运动中,反馈脉冲和输出脉冲有一定的差距,将容差值设定到合理位置即可。</p>
Err154	轴 5 偏差过大	<p>机器设定->运行参数,容差设定加大,按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、伺服反馈脉冲信号不对,在电机页面测试一下电机正反转。</p> <p>2、容差设定太小,运动中,反馈脉冲和输出脉冲有一定的差距,将容差值设定到合理位置即可。</p>
Err155	轴 6 偏差过大	<p>机器设定->运行参数,容差设定加大,按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、伺服反馈脉冲信号不对,在电机页面测试一下电机正反转。</p> <p>2、容差设定太小,运动中,反馈脉冲和输出脉冲有一定的差距,将容差值设定到合理位置即可。</p>
Err156	轴 7 偏差过大	<p>机器设定->运行参数,容差设定加大,按停止键清除报警。重新运动。</p>

Err157	轴 8 偏差过大	<p>机器设定->运行参数, 容差设定加大, 按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、伺服反馈脉冲信号不对, 在电机页面测试一下电机正反转。</p> <p>2、容差设定太小, 运动中, 反馈脉冲和输出脉冲有一定的差距, 将容差值设定到合理位置即可。</p>
Err160	轴 1 加速度报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、加速度设定过大。</p>
Err161	轴 2 加速度报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、加速度设定过大。</p>
Err162	轴 3 加速度报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、加速度设定过大。</p>
Err163	轴 4 加速度报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、加速度设定过大。</p>
Err164	轴 5 加速度报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、加速度设定过大。</p>
Err165	轴 6 加速度报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、加速度设定过大。</p>
Err166	轴 7 加速度报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、加速度设定过大。</p>
Err167	轴 8 加速度报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、加速度设定过大。</p>
Err170	轴 1 正极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因: 1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致;</p> <p>3、极限信号接错端口</p>

Err171	轴 2 正极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err172	轴 3 正极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err173	轴 4 正极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err174	轴 5 正极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err175	轴 6 正极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err176	轴 7 正极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>

Err178	轴 8 正极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err180	轴 1 负极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err181	轴 2 负极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err182	轴 3 负极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err183	轴 4 负极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err184	轴 5 负极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>

Err185	轴 6 负极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err186	轴 7 负极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err187	轴 8 负极限信号报警	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、极限信号断开</p> <p>2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致；</p> <p>3、极限信号接错端口</p>
Err190	轴 1 原点信号未设定	<p>按停止键清除报警。重新设定。</p> <p>原因：该轴原点信号没有在系统参数里面进行设定。而原点教导执行带原点信号。</p>
Err191	轴 2 原点信号未设定	<p>按停止键清除报警。重新设定。</p> <p>原因：该轴原点信号没有在系统参数里面进行设定。而原点教导执行带原点信号。</p>
Err192	轴 3 原点信号未设定	<p>按停止键清除报警。重新设定。</p> <p>原因：该轴原点信号没有在系统参数里面进行设定。而原点教导执行带原点信号。</p>
Err193	轴 4 原点信号未设定	<p>按停止键清除报警。重新设定。</p> <p>原因：该轴原点信号没有在系统参数里面进行设定。而原点教导执行带原点信号。</p>
Err194	轴 5 原点信号未设定	<p>按停止键清除报警。重新设定。</p> <p>原因：该轴原点信号没有在系统参数里面进行设定。而原点教导执行带原点信号。</p>

Err195	轴 6 原点信号未设定	按停止键清除报警。重新设定。 原因：该轴原点信号没有在系统参数里面进行设定。而原点教导执行带原点信号。
Err196	轴 7 原点信号未设定	按停止键清除报警。重新设定。 原因：该轴原点信号没有在系统参数里面进行设定。而原点教导执行带原点信号。
Err197	轴 8 原点信号未设定	按停止键清除报警。重新设定。 原因：该轴原点信号没有在系统参数里面进行设定。而原点教导执行带原点信号。
Err200	轨迹运动失败	按停止键清除报警。重新运动。 原因：在轨迹运动中存在一些奇点，可通过单轴运动绕开奇点。
Err201	手动直线轨迹运动起始坐标未设定	无
Err202	手动直线轨迹运动终点坐标未设定	无
Err203	手动关节运动起始坐标未设定	无
Err204	手动关节运动终点坐标未设定	无
Err205	手动直线相对移动坐标未设定	无
Err206	手动关节相对移动坐标未设定	无
Err207	教导直线轨迹运动起始坐标未设定	无
Err208	教导直线轨迹运动终点坐标未设定	无

Err209	教导关节运动起始坐标未设定	无
Err210	教导关节运动终点坐标未设定	无
Err211	教导直线相对移动坐标未设定	无
Err212	教导关节相对移动坐标未设定	无
Err213	手动弧线轨迹运动起点坐标未设定	无
Err214	手动弧线轨迹运动中点坐标未设定	无
Err215	手动弧线轨迹运动终点坐标未设定	无
Err216	教导弧线轨迹运动起点坐标未设定	无
Err217	教导弧线轨迹运动中点坐标未设定	无
Err218	教导弧线轨迹运动终点坐标未设定	无
Err219	轨迹运动速度设定失败	<p>按停止键清除报警。重新运动。</p> <p>原因：1、速度设置成 0；2、轨迹还在运动中，进行下一个轨迹运动，如，主程序正在运行一个轨迹，子程序又启动另一轨迹运动。</p>
Err220	轨迹规划失败	<p>按停止键清除报警。降低速度，重新运动。原因：在轨迹运动中存在一些奇点，可通过单轴运动绕开奇点。</p>
Err221	轨迹重新规划失败	<p>原因：1、轨迹运动速度过快，在多次修正轨迹速度后，某个关节运动仍然过快。</p>

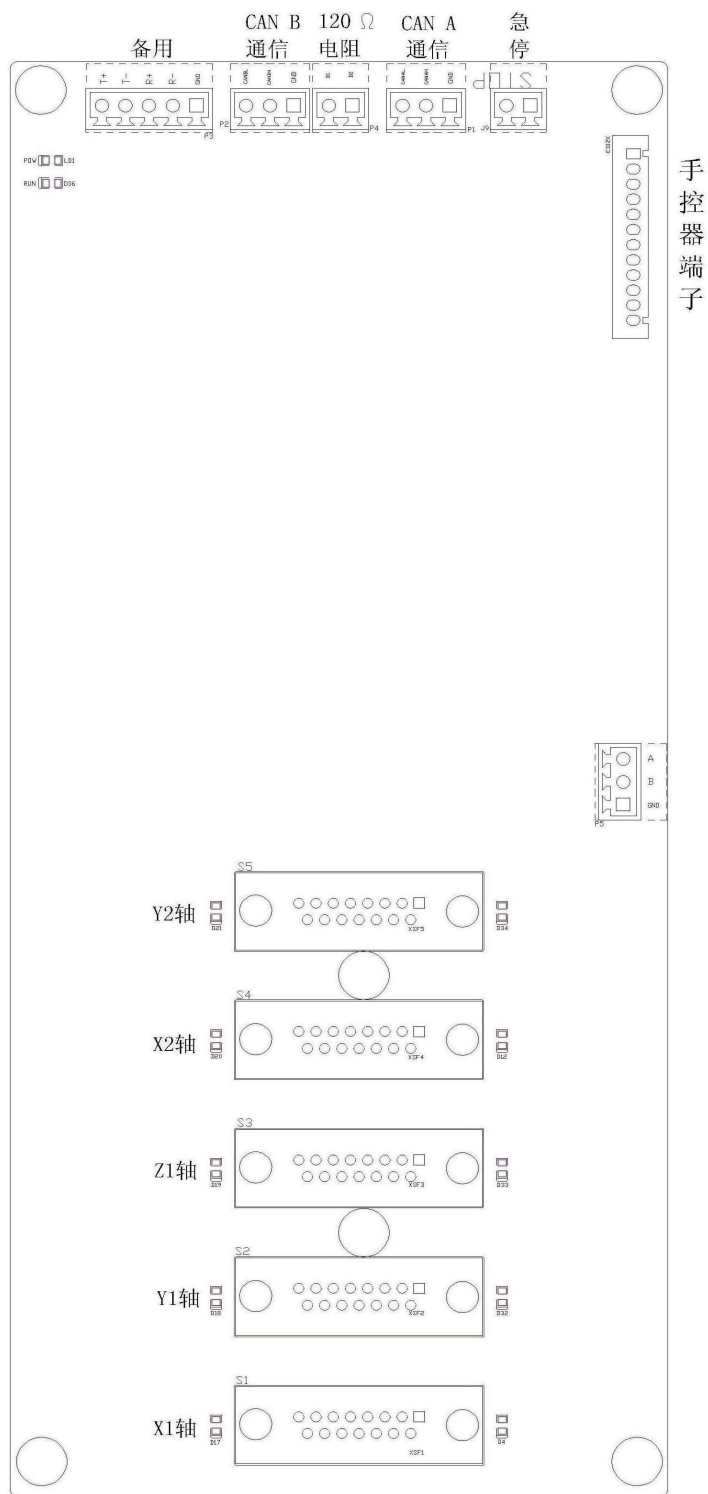
Err222	等待堆叠数据源超时	原因：1、视觉拍照不成功。 2、视觉通讯断开。
Err223	堆叠数据源错误	检查堆叠计数器的设置
Err300	计数器未定义	按停止键清除报警。重新设定。
Err500	轴 1 过电流报警	无
Err501	轴 2 过电流报警	无
Err502	轴 3 过电流报警	无
Err503	轴 4 过电流报警	无
Err504	轴 5 过电流报警	无
Err505	轴 6 过电流报警	无
Err506	轴 7 过电流报警	无
Err507	轴 8 过电流报警	无
Err510	轴 1 z 脉冲错误	检查伺服接线，检查伺服
Err511	轴 2 z 脉冲错误	检查伺服接线，检查伺服
Err512	轴 3 z 脉冲错误	检查伺服接线，检查伺服
Err513	轴 4 z 脉冲错误	检查伺服接线，检查伺服
Err514	轴 5 z 脉冲错误	检查伺服接线，检查伺服
Err515	轴 6 z 脉冲错误	检查伺服接线，检查伺服
Err516	轴 7 z 脉冲错误	检查伺服接线，检查伺服
Err517	轴 8 z 脉冲错误	检查伺服接线，检查伺服
Err520	轴 1 无 z 脉冲	检查伺服接线，检查伺服
Err521	轴 2 无 z 脉冲	检查伺服接线，检查伺服
Err522	轴 3 无 z 脉冲	检查伺服接线，检查伺服
Err523	轴 4 无 z 脉冲	检查伺服接线，检查伺服
Err524	轴 5 无 z 脉冲	检查伺服接线，检查伺服
Err525	轴 6 无 z 脉冲	检查伺服接线，检查伺服
Err526	轴 7 无 z 脉冲	检查伺服接线，检查伺服

Err527	轴 8 无 z 脉冲	检查伺服接线，检查伺服
Err530	轴 1 原点偏移	原点已经变化，重设原点
Err531	轴 2 原点偏移	原点已经变化，重设原点
Err532	轴 3 原点偏移	原点已经变化，重设原点
Err533	轴 4 原点偏移	原点已经变化，重设原点
Err534	轴 5 原点偏移	原点已经变化，重设原点
Err535	轴 6 原点偏移	原点已经变化，重设原点
Err536	轴 7 原点偏移	原点已经变化，重设原点
Err537	轴 8 原点偏移	原点已经变化，重设原点
Err2048	I0 报警起始地址	按停止键清除报警。
Err4095	I0 报警结束地址 目 前最多只到 3583	按停止键清除报警。
Err5000	自定义报警开始	按停止键清除报警。
Err10000	自定义报警结束	按停止键清除报警。

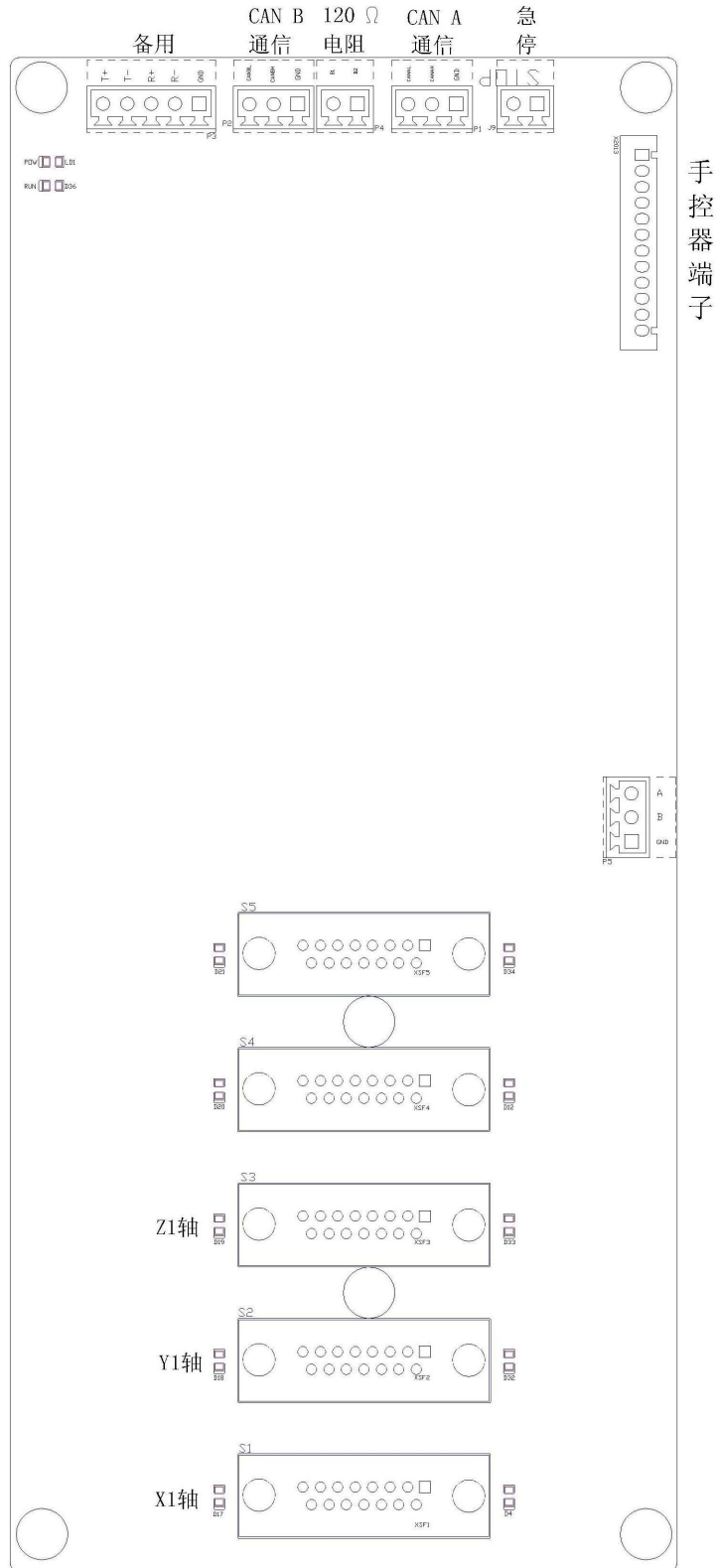
7 电路板端口定义

1.1 主控制板端口定义

五轴

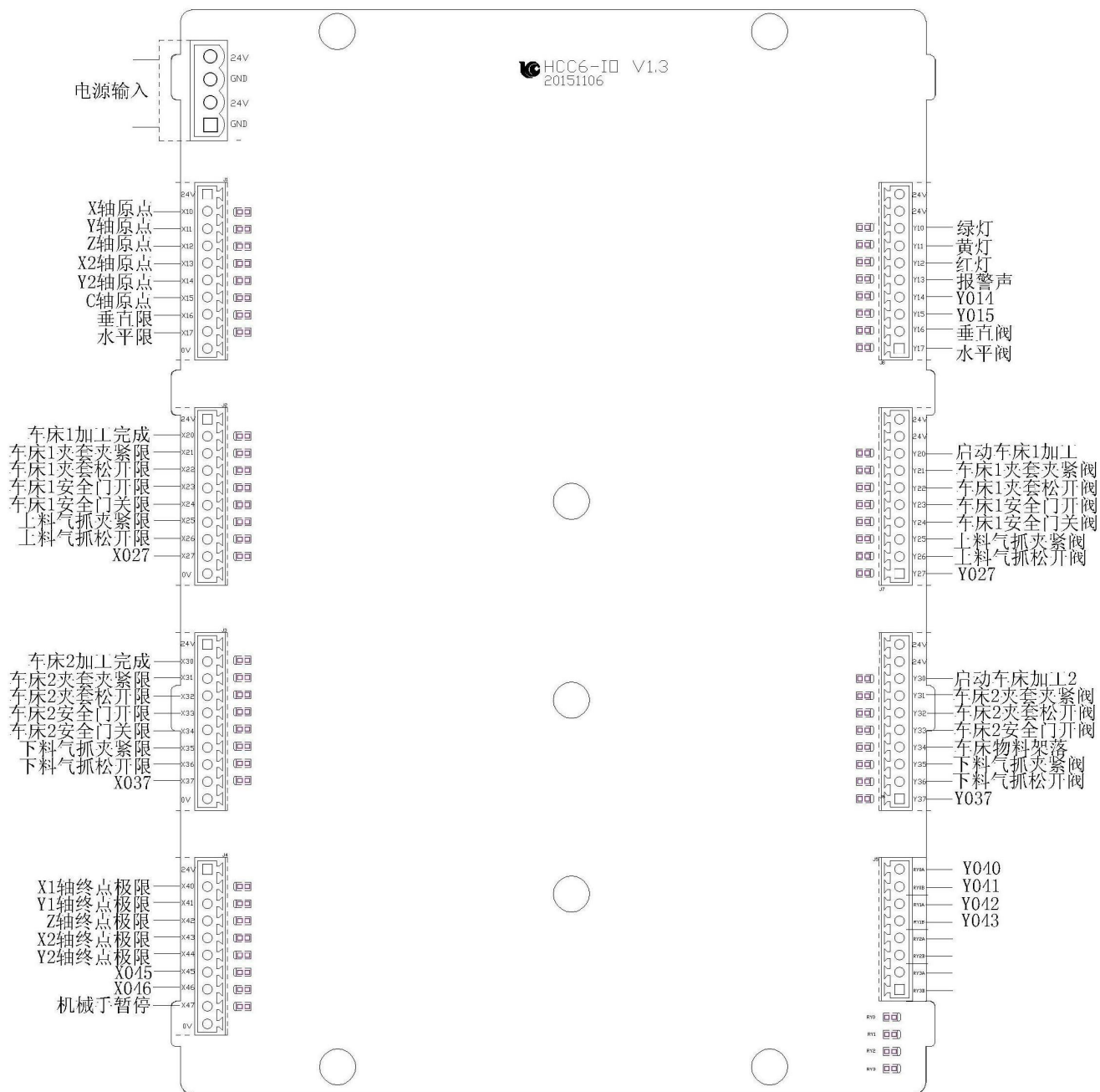


三轴

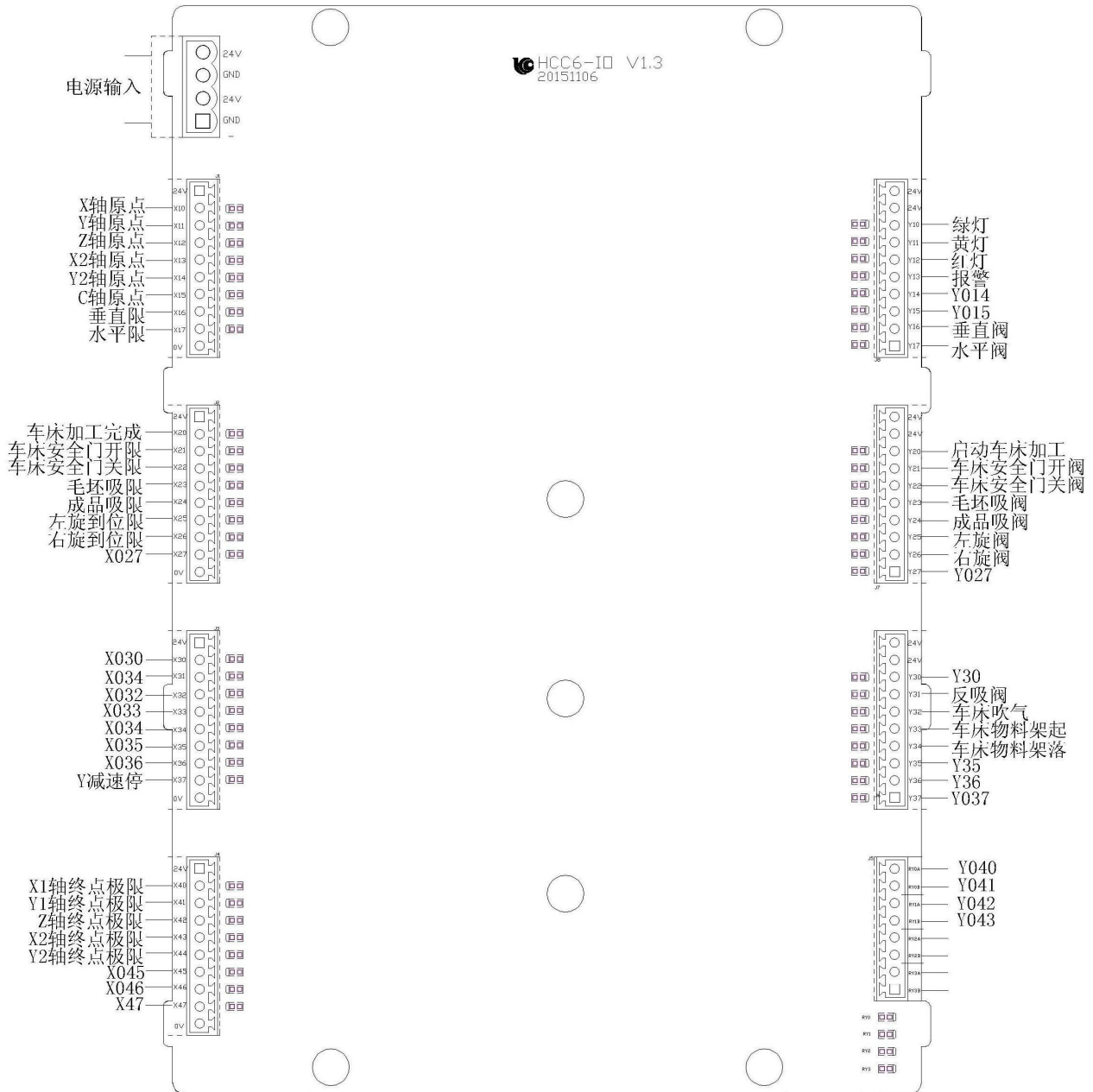


7.2 I/O 板的端口定义

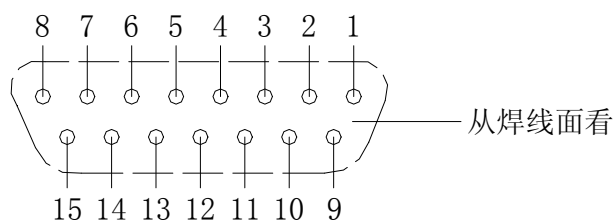
7.2.1 IO 定义 1



7.2.1 IO 定义 2



7.3 伺服驱动接口定义



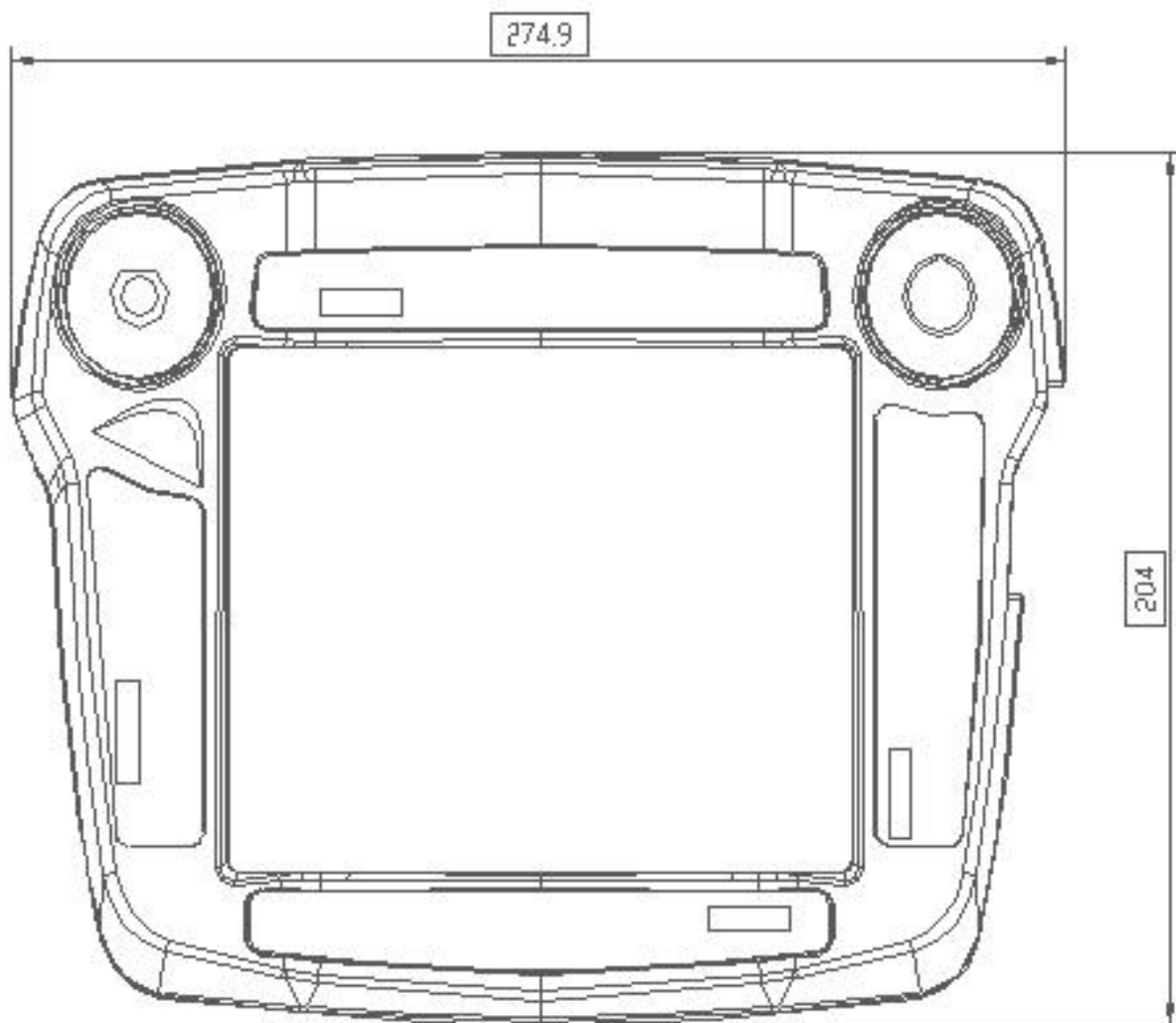
引脚号	端子定义	引脚号	端子定义
1	+24V	9	0V
2	OA+	10	P+
3	OA-	11	P-
4	OB+	12	BRAKE
5	OB-	13	N+
6	OZ+	14	N-
7	OZ-	15	ALM
8	SON		

8 尺寸图

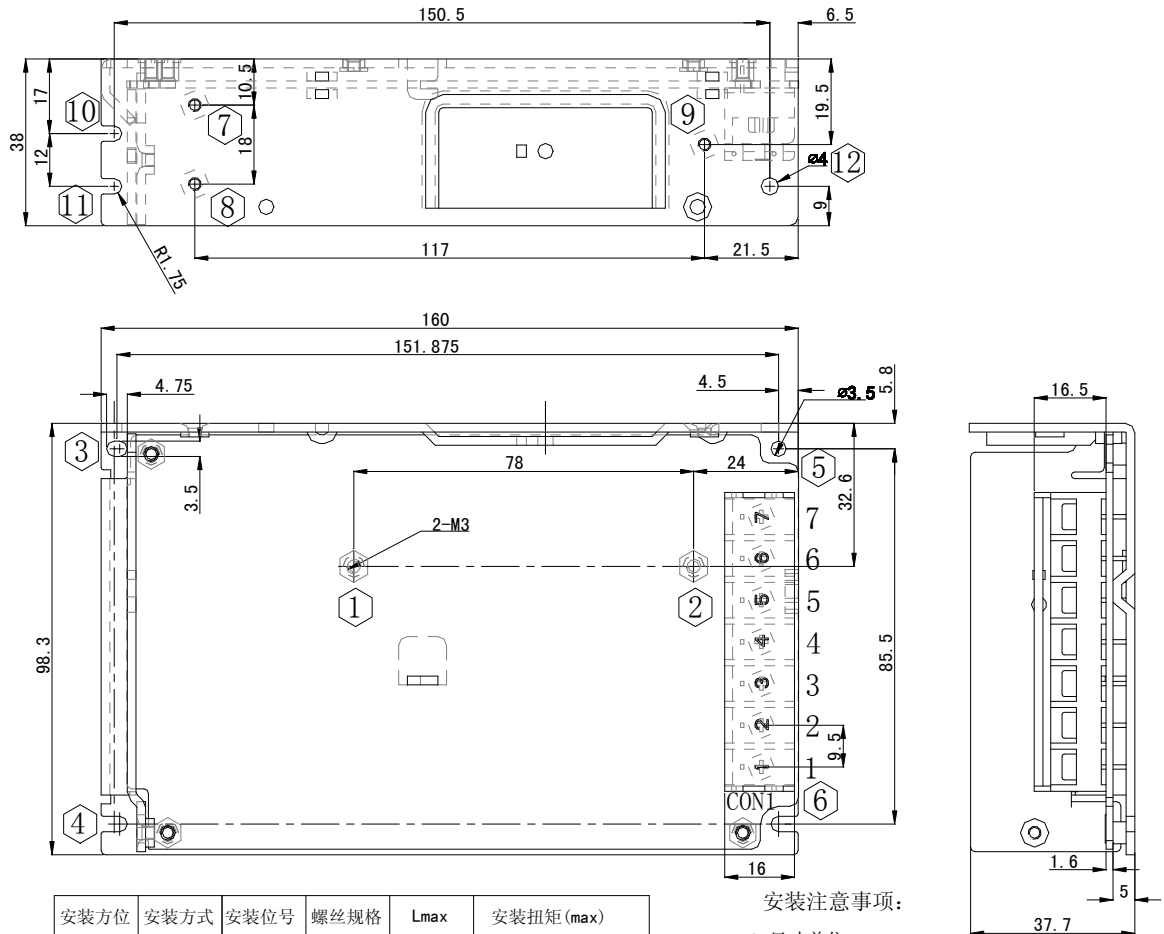
8.1 主板五金外壳尺寸图



8.2 手控器尺寸图



9 开关电源安装



安装方位	安装方式	安装位号	螺丝规格	Lmax	安装扭矩(max)
底面安装	螺丝固定	①—②	M3	5mm	6.5Kgf.cm (max)
	螺丝固定	③—⑥	M3	3mm	7Kgf.cm (max)
侧面安装	螺丝固定	⑦—⑨	M3	5mm	6.5Kgf.cm (max)
	螺丝固定	⑩—⑫	M3	3mm	7Kgf.cm (max)

安装注意事项:

- 1, 尺寸单位: mm
- 2, 未标注公差为 ± 0.3 mm
- 3, 选择对模块最佳的安装方式

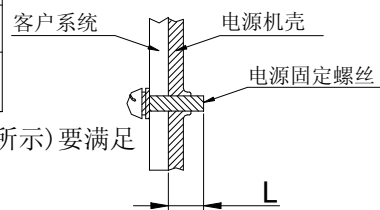
注: 1. 为保证安全, 螺丝装入电源机壳长度L(如右图所示)要满足上表所示.

1, 交流输入端子的安装使用

位号	功能	端子	线材安装规格	最大扭矩
1	L	95端子排	22-12AWG	7.5Kgf.cm (max)
2	N			
3	⊕			

2, 直流输出端子的安装使用

位号	功能	端子	线材安装规格	最大扭矩
4	GND2	95端子排 带透明盖	22-12AWG	7.5Kgf.cm (max)
5	V2			
6	GND1			
7	V1			



示图

10 接线图

10.1 伺服连线及参数设定

控制系统输出位置指令对伺服电机进行位置控制，指令脉冲类型为正转脉冲串和反转脉冲串，脉冲输出最大频率为 500Kpps,请正确设定伺服驱动器的参数与之匹配。

10.1.1 松下伺服电机使用范例

编号	参数名称	设定值
Pr0.01	控制模式设定	0
Pr0.07	指令脉冲输入模式设置	1
Pr0.08	电机每圈指令脉冲数	10000
Pr0.11	电机每圈输出脉冲数	2500

松下 A5 伺服驱动器接线

控制板端子接口			松下(A5)伺服驱动器接口		
引脚号	信号定义	信号说明	引脚号	信号定义	信号说明
10	P+	正转脉冲输出	3	PULS1	指令脉冲输入 1
11	P-		4	PULS2	
13	S+	反转脉冲输出	5	SIGN1	指令脉冲输入 2
14	S-		6	SIGN2	
2	A+	A 相反馈脉冲输入	21	OA+	A 相脉冲输出
3	A-		22	OA-	
4	B+	B 相反馈脉冲输入	48	OB+	B 相脉冲输出
5	B-		49	OB-	
6	Z+	Z 相反馈脉冲输入	23	OZ+	Z 相脉冲输出
7	Z-		24	OZ-	
1	+24V	+24V 电源	7	COM+	外接控制电源+
9	0V	24V 电源地	41	COM-	外接控制电源-
			36	ALM-	伺服警报-
			10	BRKOFF-	电机刹车-
15	ALRM	伺服驱动器报警	37	ALM+	伺服警报+
12	BRAKE	电机刹车	11	BRKOFF+	电机刹车+
8	SON	伺服使能	29	SRV-ON	伺服使能

10.1.2 三菱伺服电机使用范例

三菱 MR-E 伺服驱动器参数设定

(伺服电机分辨率为 131072 脉冲/转)

编号	参数名称	设定值
No.0	控制模式	***0
No.1	功能选择 1 刹车信号(CN1-12)	0012
No.3	电子齿轮分子	14
No.4	电子齿轮分母	1
No.21	指令脉冲选择	0000
No.27	编码器输出脉冲倍率	14
No.54	功能选择 9(输出脉冲倍率)	1***

三菱 MR-E 伺服驱动器接线

控制板端子接口			三菱 MR-E 伺服驱动器接口		
引脚号	信号定义	信号说明	引脚号	信号定义	信号说明
10	P+	正转脉冲输出	23	PP	指令脉冲输入 1
11	P-		22	PG	
13	S+	反转脉冲输出	25	NP	指令脉冲输入 2
14	S-		24	NG	
2	A+	A 相反馈脉冲输入	15	LA	A 相脉冲输出
3	A-		16	LAR	
4	B+	B 相反馈脉冲输入	17	LB	B 相脉冲输出
5	B-		18	LBR	
6	Z+	Z 相反馈脉冲输入	19	LZ	Z 相脉冲输出
7	Z-		20	LZR	
1	+24V	+24V 电源	1	VIN	外部 DC24V 电源+
9	0V	24V 电源地	13	SG	外部 DC24V 电源-
15	ALRM	伺服驱动器报警	9	ALM	故障
12	BRAKE	电机刹车	12	MBR	电磁制动器
8	SON	伺服使能	4	SON	伺服使能

三菱伺服驱动器端子 CN1 : 6 (LSP)、7(LSN)、8(EMG)需和 13 (SG) 短接

深圳市华成工业控制有限公司

地址：深圳市宝安区西乡街道固戍一路正奇隆大厦 8 楼

邮编：518000

电话：0755-26417678

传真：0755-26416578

官网：<http://www.hc-system.com>



欢迎关注微信公众号下载更多相关资料！

本产品改进的同时,资料可能有所变动,恕不再另行通知。