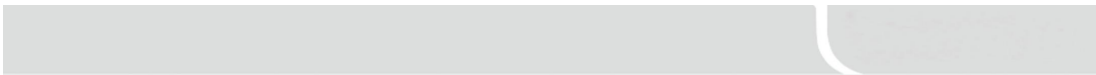






AO	2020-11	



1

2

3

:

1)

2)

3)

4)

5)

6)



--



1)

2)

3)

4)

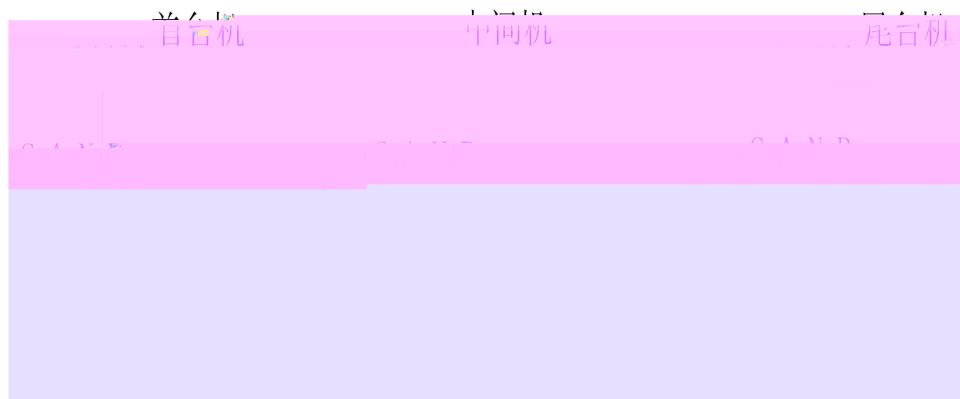
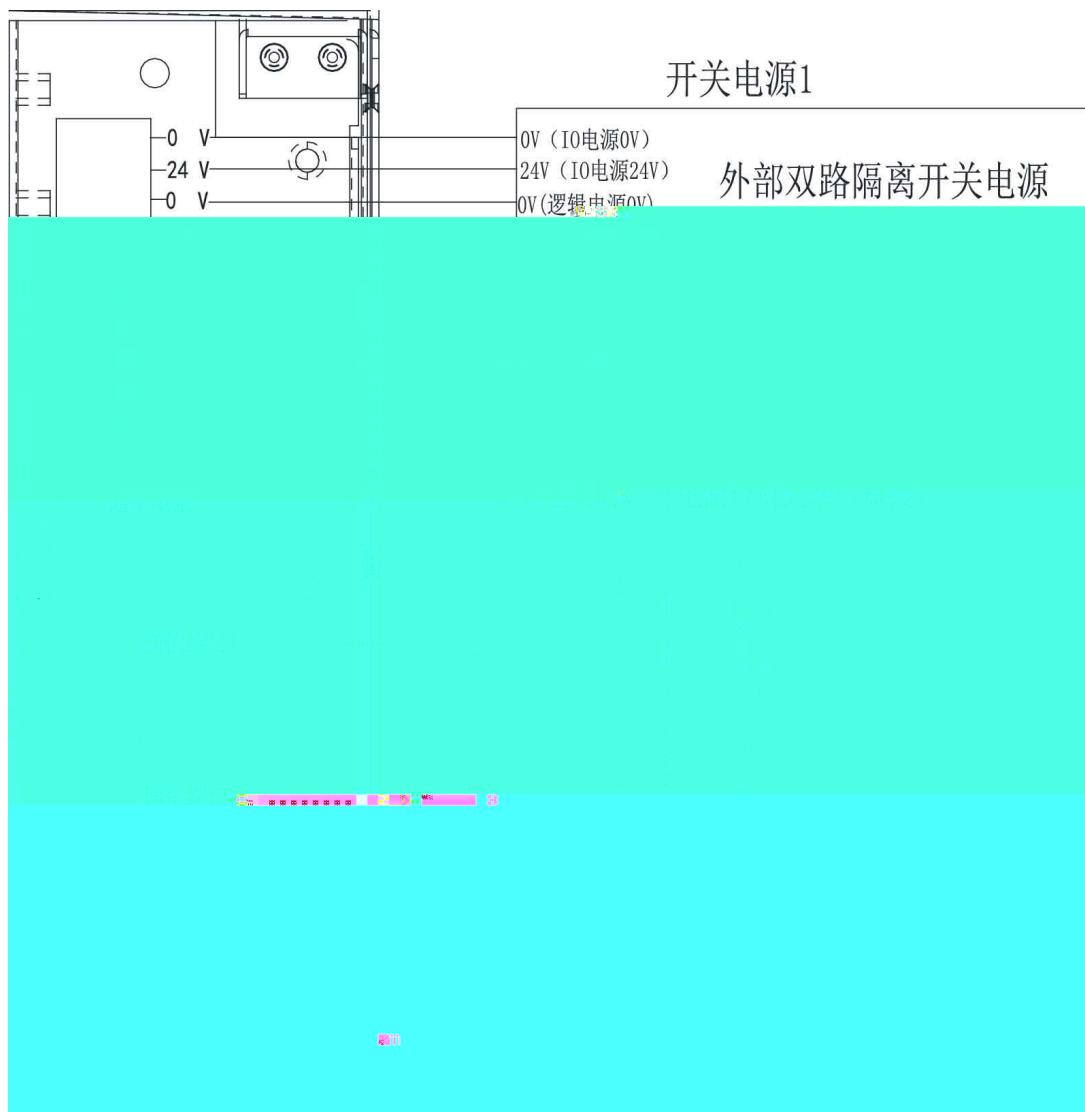
5)

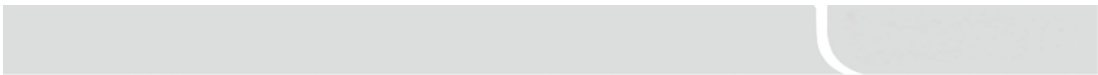
6)

7)

50

8)





" " " " " " " " CAN "

" "

" "

"

ID

ID 1-16

ID

ID

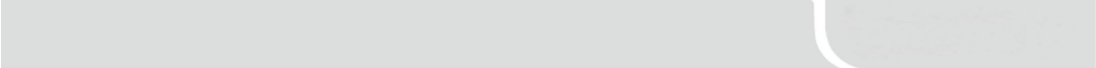
ID 1-16

ID

ID

ID

ID



CAN ID 1~ 16

ID

ID ID

5 ID

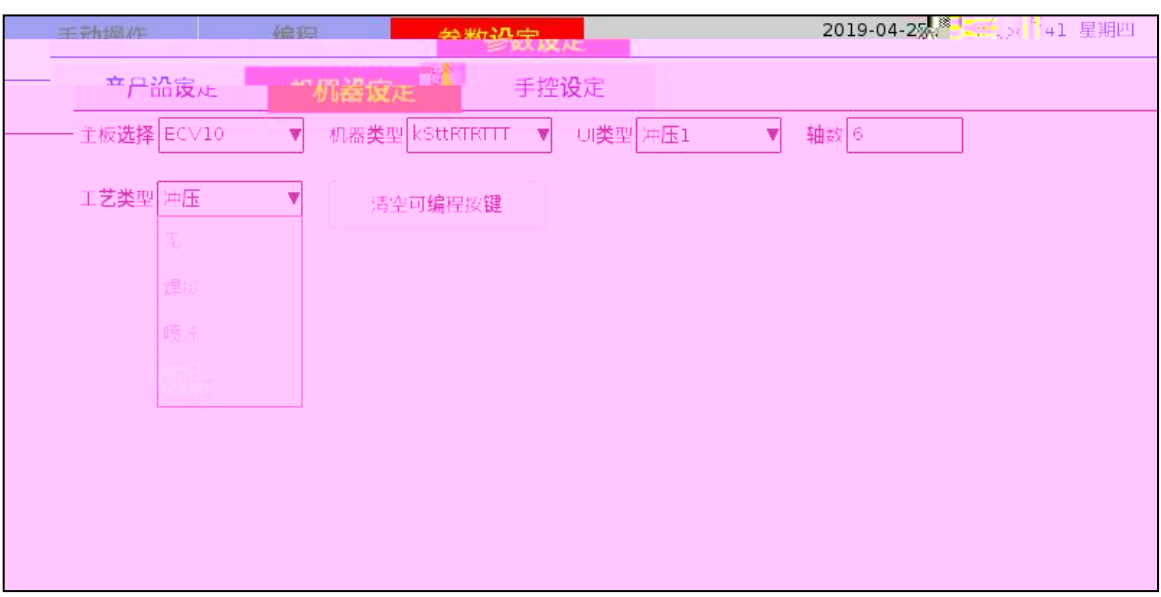
" "

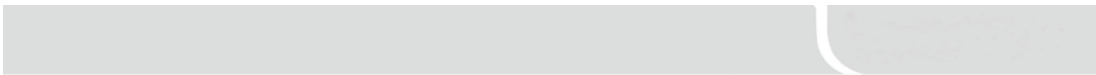
ID " 1"

ID ID 1

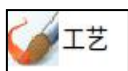
3 5 7 9 " 1" " 3" "

5" " 7" " 9"

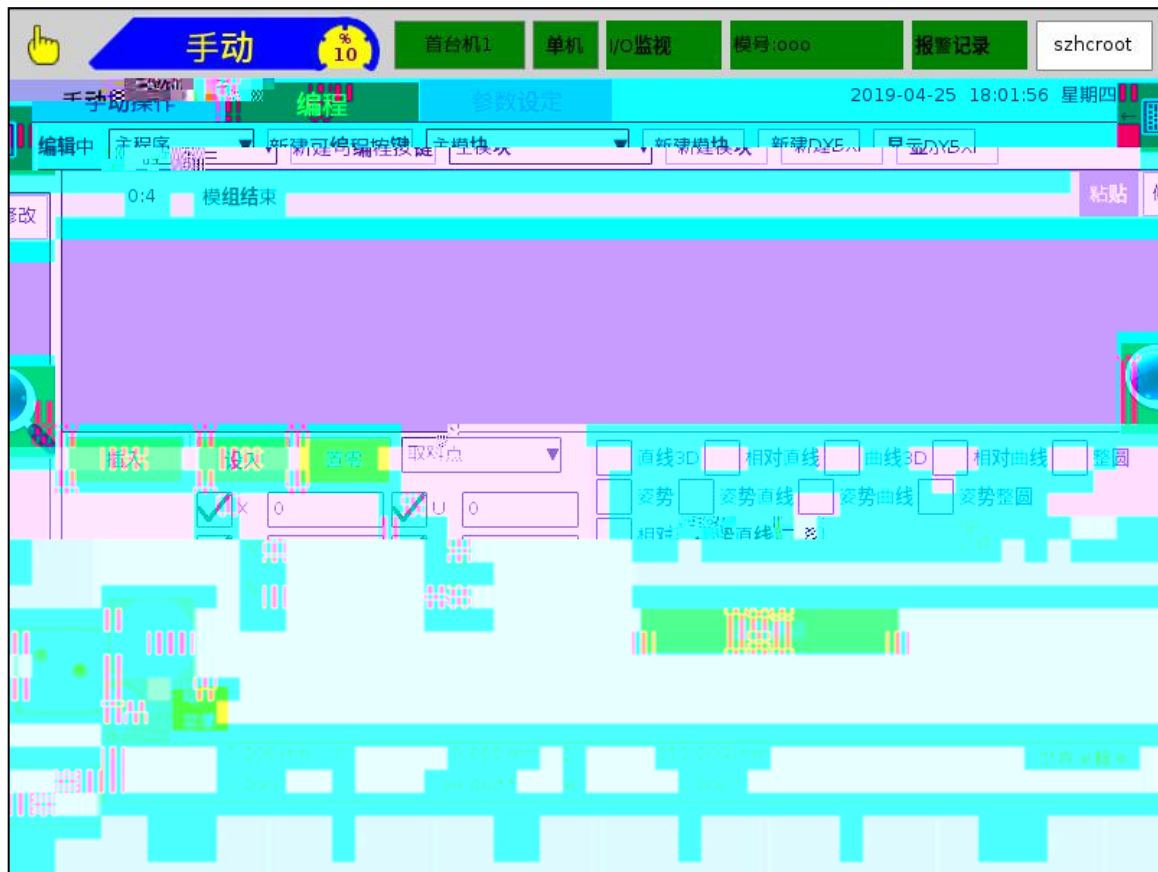




1.1	自由路径下 位置:Y:0.000 X:0.000 Z:0.000 W:0.000 速度:10 延时:0.00 平滑度:0
2.2	输出:Y010 延时:0.0













手动 10 首台机1 单机 I/O监视 模号:000 报警记录 szhrcroot

2019-04-25 18:02:25 星期四

编辑中 主程序 新建可编程按键 主模块 新建模块 新建DXF 显示DXF

0:4 模组结束 粘贴 修改

输入 输入 报警 放料待机

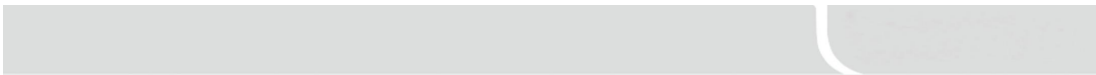
直线3D 相对直线 曲线3D 相对曲线 整圆

姿势 姿势直线 姿势曲线 姿势整圆

相对姿势直线 相对姿势曲线 自由路径 相对半径

X 0 U 0

Y 0 W





手动 96 10 首台机1 单机 I/O监视 模号:000 报警记录 szhccoot

手动操作 **编程** 参数设定 2019-04-25 18:02:41 星期四

编辑中 主程序 新建可编程按键 主模块 新建模块 新建DXF 显示DXF

0:4 模组结束 粘贴 修改

插入 设入 置零 放料点

直线3D 相对直线 曲线3D 相对曲线 整圆

姿势 姿势直线 姿势曲线 姿势整圆

相对姿势直线 相对姿势曲线 自由路径 相对关节

X 0 U 0

Y 0 V 0

...



手动 10 首台机1 单机 I/O监视 模号:000 报警记录 szhcroot

2019/04/11 18:02:53 星期四

编辑中 主程序 新建可编辑按钮 主按钮 新建按钮 新建DXF 显示DXF

修改 0:4 按钮结束

输入 输入 置零 放料回上

X 0 U 0 Y 0 V 0 W 0

相对姿势直线 相对姿势曲线 自由路径 相对关

i 设为终点
X:0,Y:0,Z:0,U:0,V:0,W:0

引用点:
平滑度:
速度 80.0 % 延时 0.00 s

X: 0.000 mm Y: 0.000 mm Z: 250.000 mm 世界坐标系
U: 0.000 ° V: 90.000 ° W: 0.000 °

存 动作菜单 插入 删除 上移 下移 整理编号 保



手动 10 首台机1 单机 I/O监视 模号:000 报警记录 szhccroot

2019/04/18 18:03:03 星期四

编辑中 主程序 新建可编程按键 主模块 新建模块 新建DXF 显示DXF

0:4 模组结束 粘贴 修改

插入 设入 置零 放料完成

直线3D 相对直线 曲线3D 相对曲线 整圆

X 0 U 0 姿势 姿势直线 姿势曲线 姿势整圆





手动 96 10 首台机1 单机 I/O监视 模号:000 报警记录 szhroot

手动操作 **编程** 参数设定 2019-04-25 18:03:23 星期四

编辑中 主程序 新建可编程按键 主模块 新建模块 新建DXF 显示DXF

0:4 模组结束 粘贴 修改

插入 设入 置零 放料冲压2

直线3D 相对直线 曲线3D 相对曲线 整圆

变势 变势直线 变势曲线 变势整圆

相对变势直线 相对变势曲线 自由路径 相对关节

X 0 U 0

Y 0 V 0

Z 0 W 0

R 0 S 0

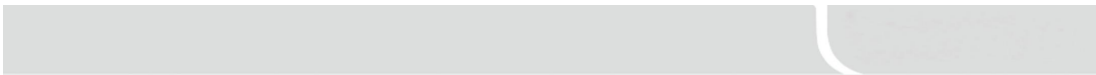
T 0 M 0

设为程序

程序名	程序内容	程序长度	程序状态
0:0001
0:0002
0:0003
0:0004
0:0005
0:0006
0:0007
0:0008
0:0009
0:0010
0:0011
0:0012
0:0013
0:0014
0:0015
0:0016
0:0017
0:0018
0:0019
0:0020
0:0021
0:0022
0:0023
0:0024
0:0025
0:0026
0:0027
0:0028
0:0029
0:0030
0:0031
0:0032
0:0033
0:0034
0:0035
0:0036
0:0037
0:0038
0:0039
0:0040
0:0041
0:0042
0:0043
0:0044
0:0045
0:0046
0:0047
0:0048
0:0049
0:0050
0:0051
0:0052
0:0053
0:0054
0:0055
0:0056
0:0057
0:0058
0:0059
0:0060
0:0061
0:0062
0:0063
0:0064
0:0065
0:0066
0:0067
0:0068
0:0069
0:0070
0:0071
0:0072
0:0073
0:0074
0:0075
0:0076
0:0077
0:0078
0:0079
0:0080
0:0081
0:0082
0:0083
0:0084
0:0085
0:0086
0:0087
0:0088
0:0089
0:0090
0:0091
0:0092
0:0093
0:0094
0:0095
0:0096
0:0097
0:0098
0:0099
0:0100









Handwritten text: 手动 10

首台机1 单机 I/O监视 模号:000 报警记录 高级管理人员

手动操作 编程 参数设定 2019-05-05 14:38:59 星期天

信号输出 工具标定 可编程按钮

1	0.0000	0	1.0000	0	0.0000	0	1.0000	0	0.0000
2	0.0000	0	0.0000	0	0.0000	0	0.0000	0	0.0000

单步模式 设当前行为单步起始:[-1] 单步开始

单循环模式 单循环开始 允许取料 允许放料



8

518000

0755- 26417678

0755- 26416578

<http://www.hc-system.com>

