

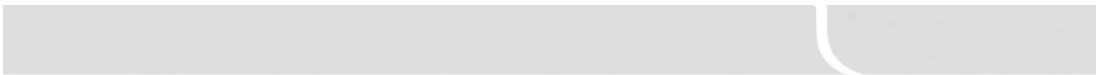






AO	2020-11	





1

2

3

:

1)

2)

3)

4)

5)

6)



--



1)

2)

3)

4)

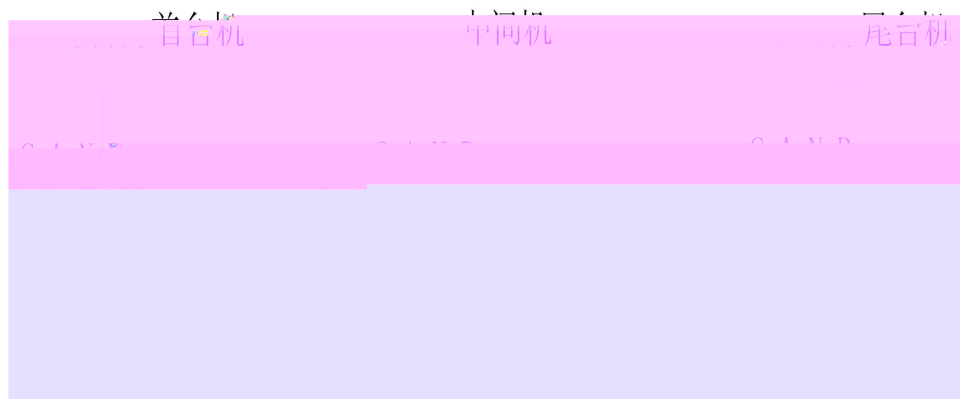
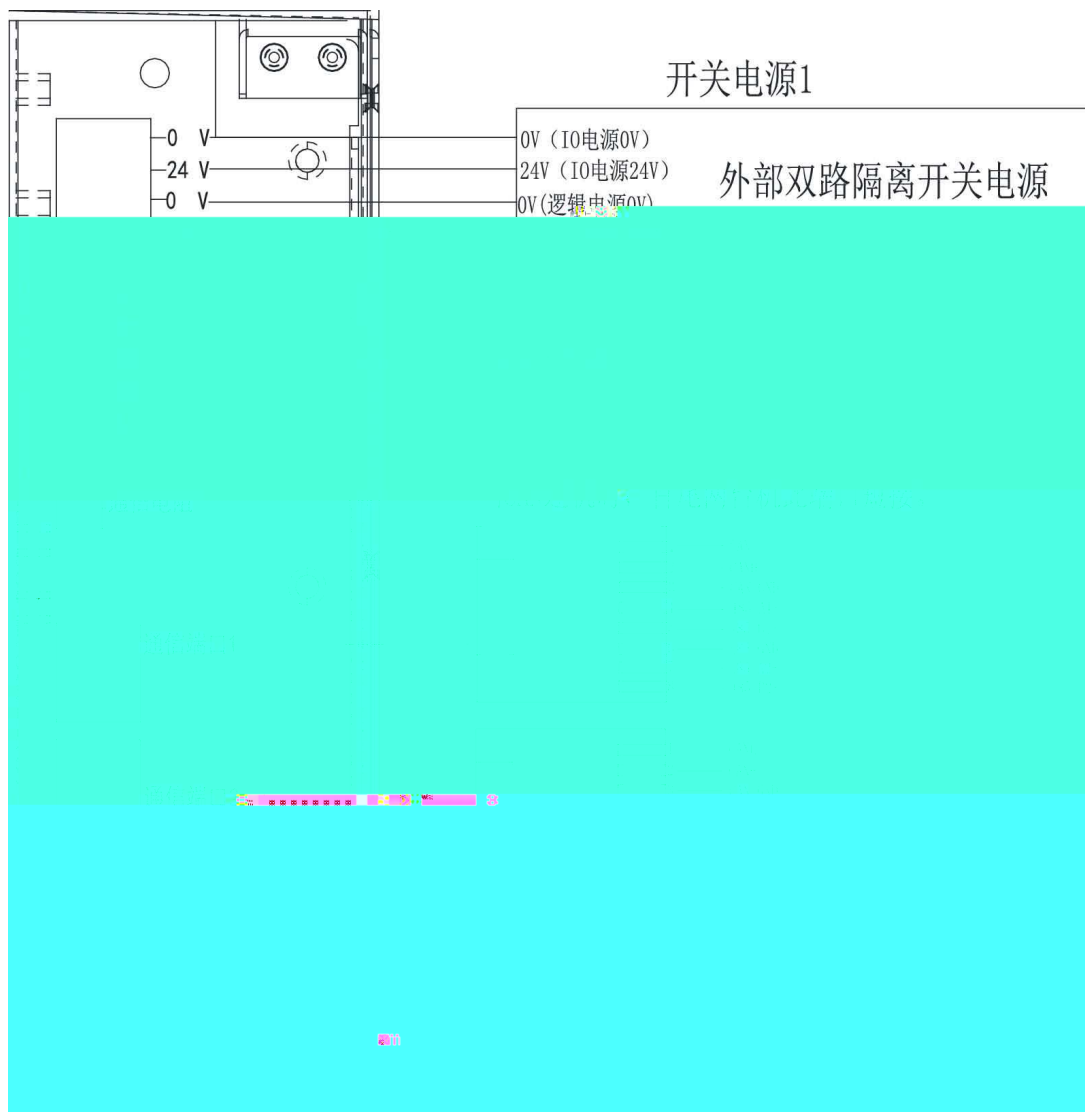
5)

6)

7)

50

8)



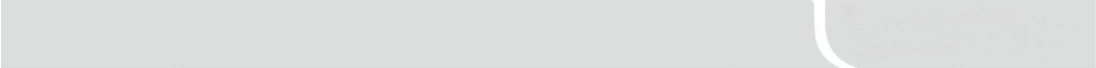


" " " " " " " " CAN "

" "  
" "  
"

ID  
ID ID 1-16 ID  
ID ID 1-16  
ID ID  
ID ID





CAN ID 1~ 16

ID

ID ID

5 ID

" "

ID " 1"

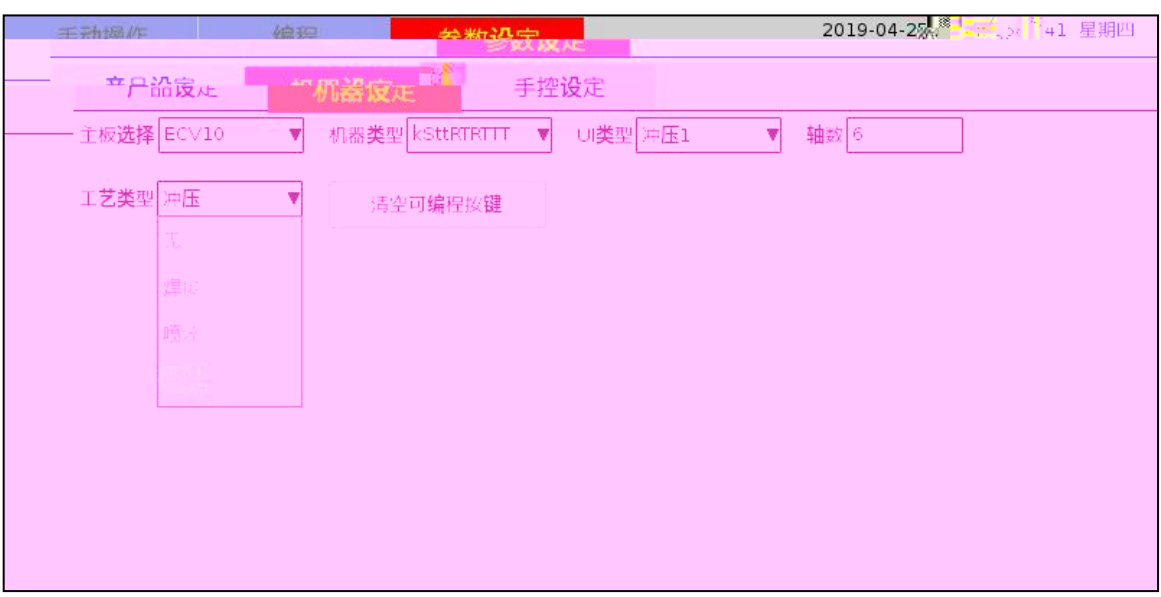
ID ID 1

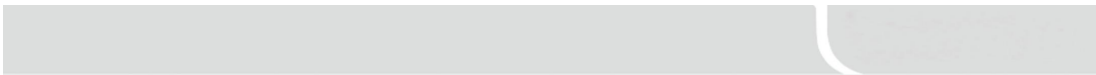
3 5 7 9 " 1" " 3" "

5" " 7" " 9"

" " " " " "

" "





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





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

千手助操作 编程 参数设定 2019-04-25 18:01:44 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

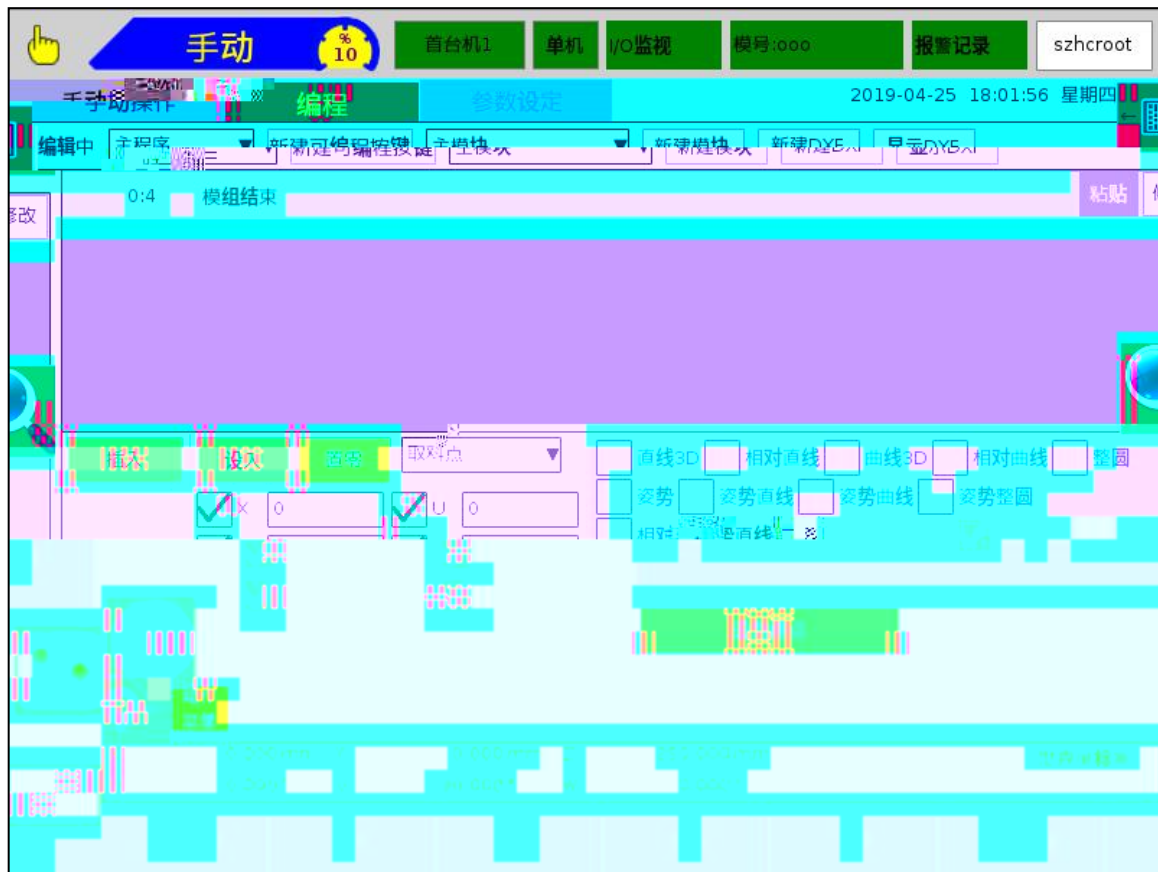
插入 插入 圆弧 取料上方

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 姿势圆弧

相对姿势直线 相对姿势曲线 自由路径 相对关节

设为终点

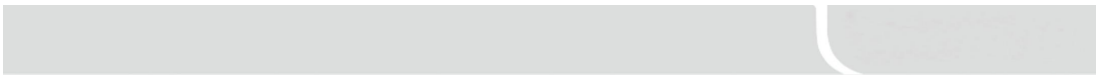
















手动 10 首台机1 单机 I/O监视 模号:000 报警记录 szhcroot

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

设为终点  
X:0,Y:0,Z:0,U:0,V:0,W:0

引用点:  平滑度: 0 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 szhcrout

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

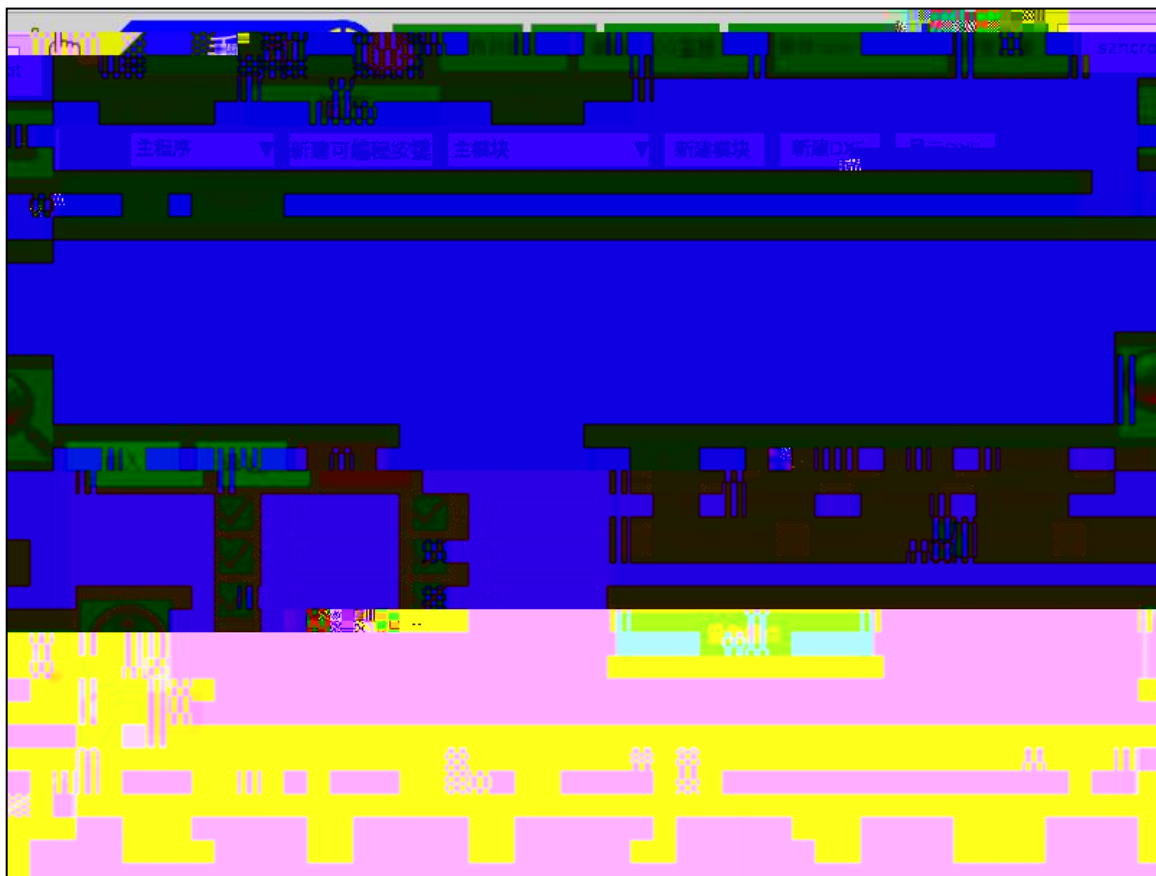
Z 0  W 0

R 0  S 0

T 0  M 0

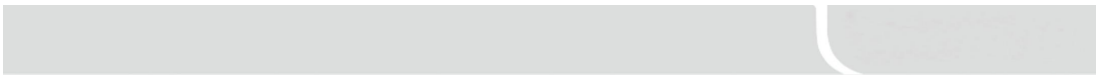
设为程序

程序名	程序内容	程序长度	程序日期
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	...	...	...











**手动** 10 首台机1 单机 I/O监视 模号:000 报警记录 高级管理员

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

安全门

位置	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"
速度	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	0.0000"	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>

