

水平多关节-视觉跟随说明书 V1.0

深圳市华成工业控制股份有限公司



前言





1

1.1

1.2

1.3

1.4

1.5



1



1.1

1

2

3

1.2

:

1)

2)

3)

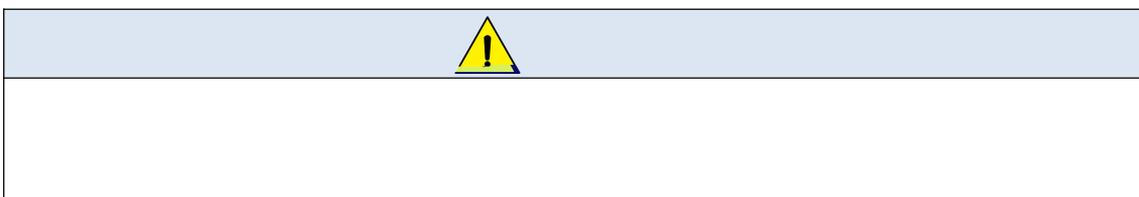
4)

5)

6)

1.3

1.4





1. 5

1)

2)

3)

4)

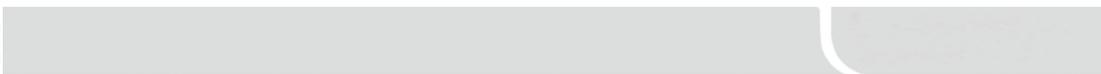
5)

6)

7)

50

8)





-> -> ->

The screenshot displays a CNC control interface. At the top, there is a navigation bar with several buttons: a hand icon, a green button labeled "手动" (Manual) with a yellow circle containing "0", a "计算器" (Calculator) button, an "I/O 监视" (I/O Monitor) button, a "模号:rm:" (Model No.) field, a "报警记录" (Alarm Record) button, and a "szhcroot" button. Below this is a secondary menu with buttons for "手动操作" (Manual Operation), "编程" (Programming), "参数设定" (Parameter Setting), "产品设定" (Product Setting), "机器设定" (Machine Setting), and "手控设定" (Hand Control Setting). The date and time "2020-10-30 10:15:55 星期五" (Friday, October 30, 2020, 10:15:55) are displayed on the right. The main area is a large cyan rectangle. At the bottom of this area, there is a green horizontal bar with a yellow waveform, likely representing a signal or speed profile. The text in the cyan area is mostly illegible due to the color and low resolution.



->

->

参数设定

计算器 I/O监视 模号 hc 报警记录 szheroc

手动操作 编程 参数设定 2020-11-13 11:22:45 星期五

产品设定 机器设定 手控设定

艺类型 无

跟随使能 数据来源 Can-编码器 精度 0 反馈滞后 0.000 s 反向计数

转距离 0.000 mm 记录A 记录B 计算 起点偏移 mm 记录A 记录B 计算

间隔触发 mm 编码器当前值: 0 线速度: 0mm/s

模拟量模块使能

板数 注塑IO板数 EV67板数

->

->



参数设定 10

计算器 I/O监视 模号 hc 报警记录 szhcrout

手动操作 编程 参数设定 2020-11-13 11:26:33 星期五

产品设定 机器设定 手控设定

参数设定 10

计算器 I/O监视 模号 hc 报警记录 szhcrout

参数设定

产品设定

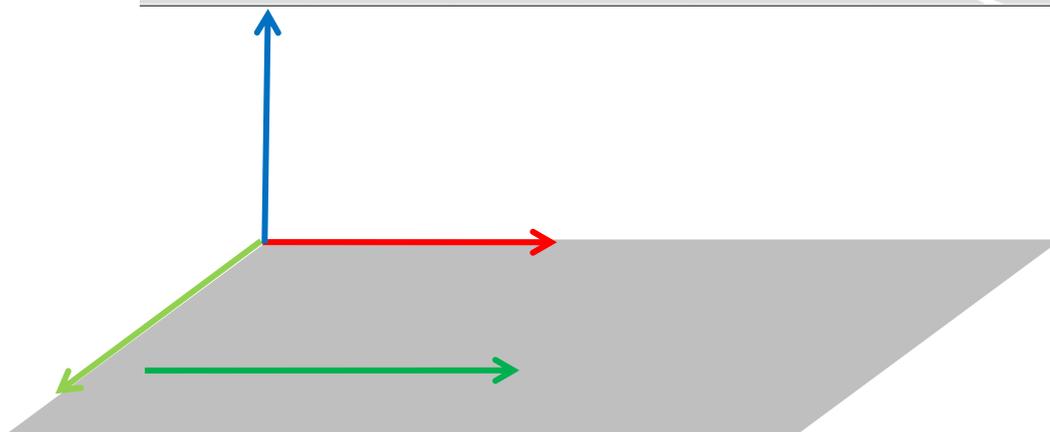
8810

00 10000000 26584 1400 11

10 10000000 1 88000



$$S = \pi \cdot R$$



I/O ->

参数设定

10

计算器

I/O监视

模号: hc

报警记录

szhroot

上一页

内存数据 ▼

下一页

上一页

输入 ▼

下一页

视觉数据

X Y res1 res2

Y010.10	Y010.10
X011	X011
X012	X012
X013	X013
X014	X014
X015	X015
X016	X016
X017	X017

地址数据

0	0
0	0
0	0
0	0
0	0

1601
00 :: 00000000 1601



-> -> ->





手动操作 编程 参数设定

2020-11-13 15:38:27 星期五

编辑中 主程序 新建可编程按键 主模块 新建模块 新建DXF 显示DXF

0:0	切换至工作坐标系 坐标系转换:工作坐标系,视觉跟随
1:1	切换工具坐标 切换工具:[工具1]
2:2	待机点 自由路径:下一位置:J1:66.000,J2:55.000,J3:0,J4:0 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
3:3	等待视觉数据及产品进入跟随起点位置 启动 目标跟随:类型:传送带+视觉 工作起点:66.000 工作半径:500.0
4:4	跟随产品上方位置 姿势直线:下一位置:X:66.000,Y:55.000,Z:0,U:0 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
5:5	下去抓取产品 姿势直线:下一位置:X:66.000,Y:55.000,Z:-20.000,U:0.000 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
6:6	输出抓取信号 输出:Y027通 延时:0.0
7:7	等待视觉数据及产品进入跟随起点位置
8:8	抓到产品上升 姿势直线:下一位置:X:66.000,Y:55.000,Z:0,U:0 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
9:9	停止跟随
10:10	运行至放置产品上方
11:11	下降放置产品 姿势直线:下一位置:X:99.000,Y:88.000,Z:-20.000,U:0.000 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
12:12	输出抓取信号断开 输出:Y027断 延时:0.0
13:13	待产品完全放置稳定 延时:0.3s
14:14	Z轴上升到安全位置 姿势直线:下一位置:X:99.000,Y:88.000,Z:0,U:0 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
15:15	模组结束

试运行 F5 修改 屏幕



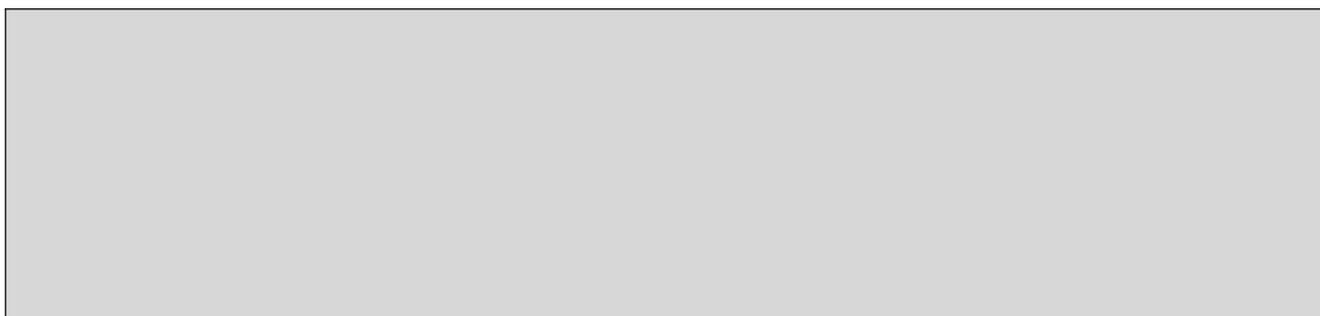
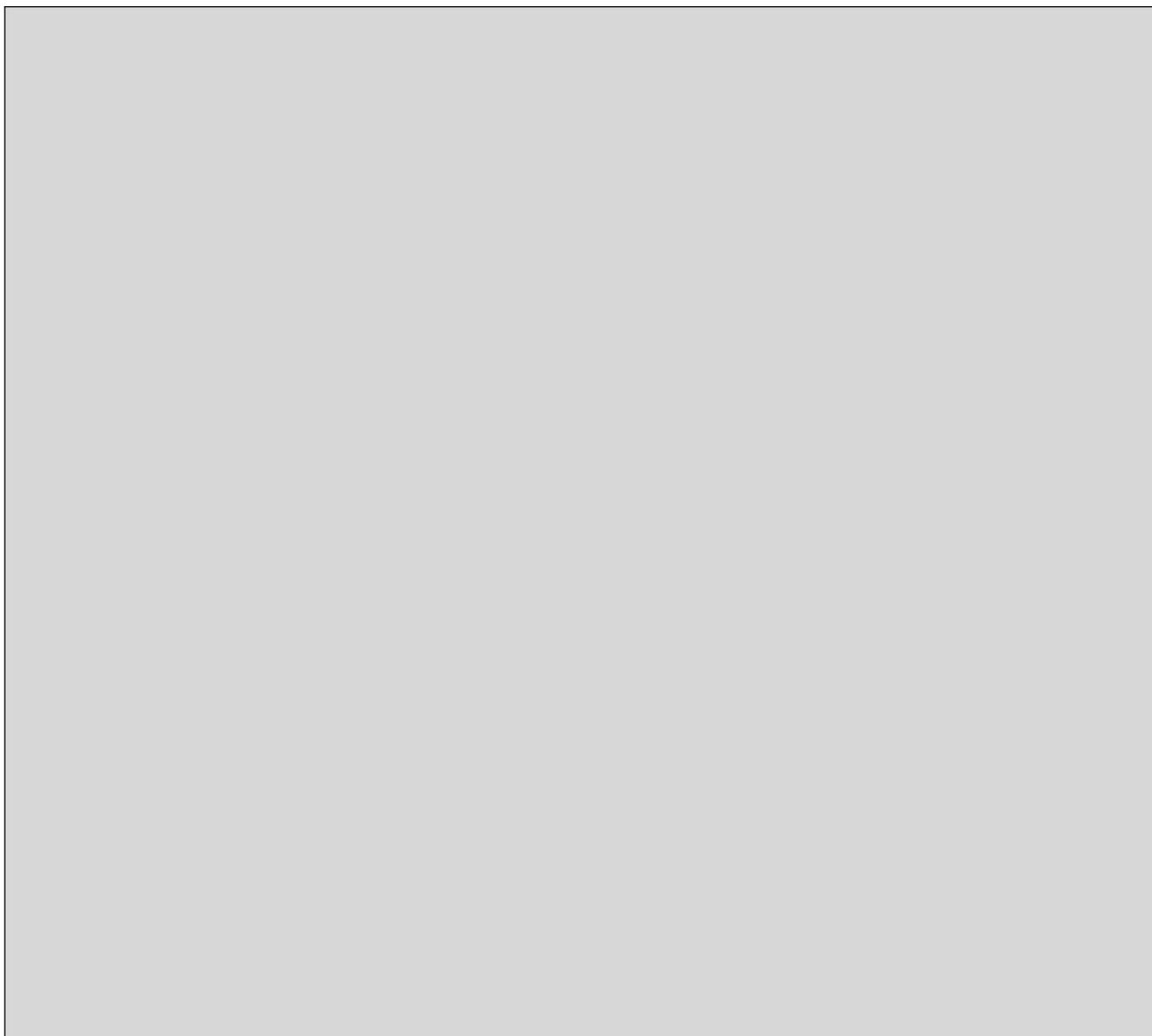
手动
计算器
I/O监视
模号:hc
报警记录
szhroot

手动操作
编程
参数设定
2020-11-16 09:03:14 星期一

编辑中 主程序 新建可编程按键 主模块 新建模块 新建DXF 显示DXF

0:0	切换工作台坐标 坐标系转换:[工作台坐标系ID1]视觉跟随
1:1	切换工具坐标 切换工具:[工具1]
2:2	待机点 自由路径:下一位置:J1:66.000,J2:55.000,J3:0,J4:0 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
3:3	等待视觉数据及产品进入跟随起点位置 启动 目标跟随:类型:传送带+视觉 工作起点:66.000 工作半径:500.000
4:4	跟随产品上方位置 姿势直线:下一位置:X:66.000,Y:55.000,Z:0.000,U:0.000 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
5:5	轨迹1起点 姿势直线:下一位置:X:66.000,Y:55.000,Z:-20.000,U:0.000 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
6:6	输出信号 输出:Y027通 延时:0.0
7:7	轨迹1终点/轨迹2起点 姿势直线:下一位置:X:66.000,Y:101.000,Z:-20.000,U:0.000 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
8:8	轨迹2终点 姿势直线:下一位置:X:66.000,Y:101.000,Z:-20.000,U:0.000 速度:80.0 延时:0.00 平滑:无
10:10	停止跟随 停止 目标跟随:类型:传送带+视觉 工作起点:66.000 工作半径:500.000 速度:0.000

输出信号断





华成工控

8

518000

0755-26416578

0755-26417678

