

喷涂伺服机械手控制系统操作手册

S6 V3.0 版本



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	4
1.1 基本配置.....	4
1.2 系统的安装.....	4
2 操作界面	5
2.1 外观及说明.....	5
2.2 按键功能说明.....	5
2.2.1 状态选择开关.....	5
2.2.2 功能按键.....	6
2.2.3 轴动作键.....	6
2.2.4 微调旋钮.....	8
2.3 主画面及轴定义.....	9
2.3.1 主画面说明.....	9
2.4 运行模式.....	11
2.4.1 原点复归.....	11
3 手动状态	12
3.1 编程.....	13
3.1.1 编程界面.....	15
3.1.2 动作菜单.....	17
3.1.2.1 喷涂模式.....	18
3.1.2.2 轴动作.....	28
3.1.2.3 路径.....	29
3.1.2.4 信号输出.....	32
3.1.2.5 阀检测.....	33
3.1.2.6 条件跳转.....	34
3.1.2.7 等待.....	37
3.1.2.8 计数器.....	38

3.1.2.9 同步.....	39
3.1.2.10 注释.....	40
3.1.2.11 堆叠.....	41
3.1.2.12 自定义报警.....	57
3.1.2.13 模块.....	58
3.1.2.14 视觉指令.....	59
3.1.2.15 路径速度.....	60
3.1.2.16 数据命令.....	61
3.1.2.17 原点指令.....	62
3.1.2.18 扩展.....	63
3.2 手动操作.....	64
3.2.1 信号输出.....	64
3.2.2 可编程按键.....	65
4 停止状态.....	66
4.1 参数设定.....	66
4.1.1 产品设定.....	67
4.1.2 阀设定.....	68
4.2 机械设定.....	69
4.2.1 运行参数.....	70
4.2.2 电机参数.....	71
4.2.3 结构参数.....	73
4.3 手控设定.....	75
4.3.1 手控设定.....	76
4.3.2 网络配置.....	77
4.3.3 图片设定.....	78
4.3.4 注册.....	79
4.3.5 维护.....	84
4.3.6 用户管理.....	85

5 自动状态	87
6 报警信息及报警原因	90
7 电路板端口定义	108
7.1 主控制板端口定义.....	108
7.2 I/O 板的端口定义.....	109
7.3 伺服驱动接口定义.....	110
8 接线图	111
8.1 伺服连线及参数设定.....	111
8.2 松下伺服电机使用范例.....	111
8.3 三菱伺服电机使用范例.....	112
9 尺寸图	113
9.1 主板五金外壳尺寸图.....	113
9.2 手控器尺寸.....	115
9.3 开关电源安装尺寸.....	116

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、I/O 板
- 4、电源部分（2 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、停止、自动。

【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：进行原点复归和全自动动作时，按下此键会开始相应动作。

【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】**键则机械手立马停止运动。

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显示。

【原点】键：在停止状态下，按下此键，再按下**【启动】**键，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 3.2.1.17 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，如在按复归回原点时让某输出点断开，详情设置可查看 3.1 章节。

【加速/减速】键：这两个按键可用于调整手动与自动时的全局速度。

2.2.3 轴动作键

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

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

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

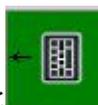
U+(A+)键:按此键轴以当前速度向正方向移动；**U-(A-)**键:轴以当前速度向负方向移动。

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

W+(C+)键:按此键轴以当前速度向正方向移动；**W-(C-)**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。

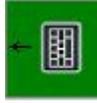
2、打开图标后的图如下所示，在此图下选择轴运动类型并按下相应的轴按键（键盘按键或手控器上的按钮），相应的轴就会动作。

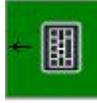
3、手动速度控制：在手动状态下可按下加减速键可任意调节速度，也可在固定手动速度，相应设定可在停止状态下进入【参数设定】→【机器设定】→【运行参数】中的独立控制手动选项中进行设置（4.2.1 章节）。



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。

2.3 主画面及轴定义

2.3.1 主画面说明



※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”。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。

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

※ 计算器：单击一次打开计数器，单击第二次页面缩回。

※ I/O 监视：单击一次可查看 I/O 点以及中间变量通断状态，单击第二次页面缩回。

※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，模号名称可以输入字母和数字。

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。

※报警记录：单击一次会出现报警记录页面，页面记录了最近的报警记录，单击第二次页面缩回。

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。

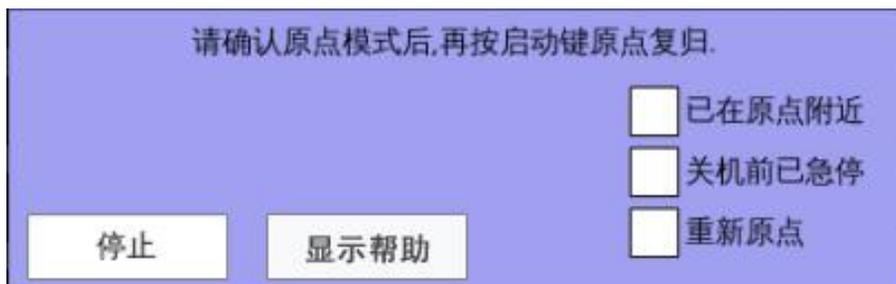
2、停止状态下进入【参数设定】→【机械设定】→【电机参数】页面点击【设为原点】或者【全部设为原点】按钮，最后再点击【保存原点】按钮即可。

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。

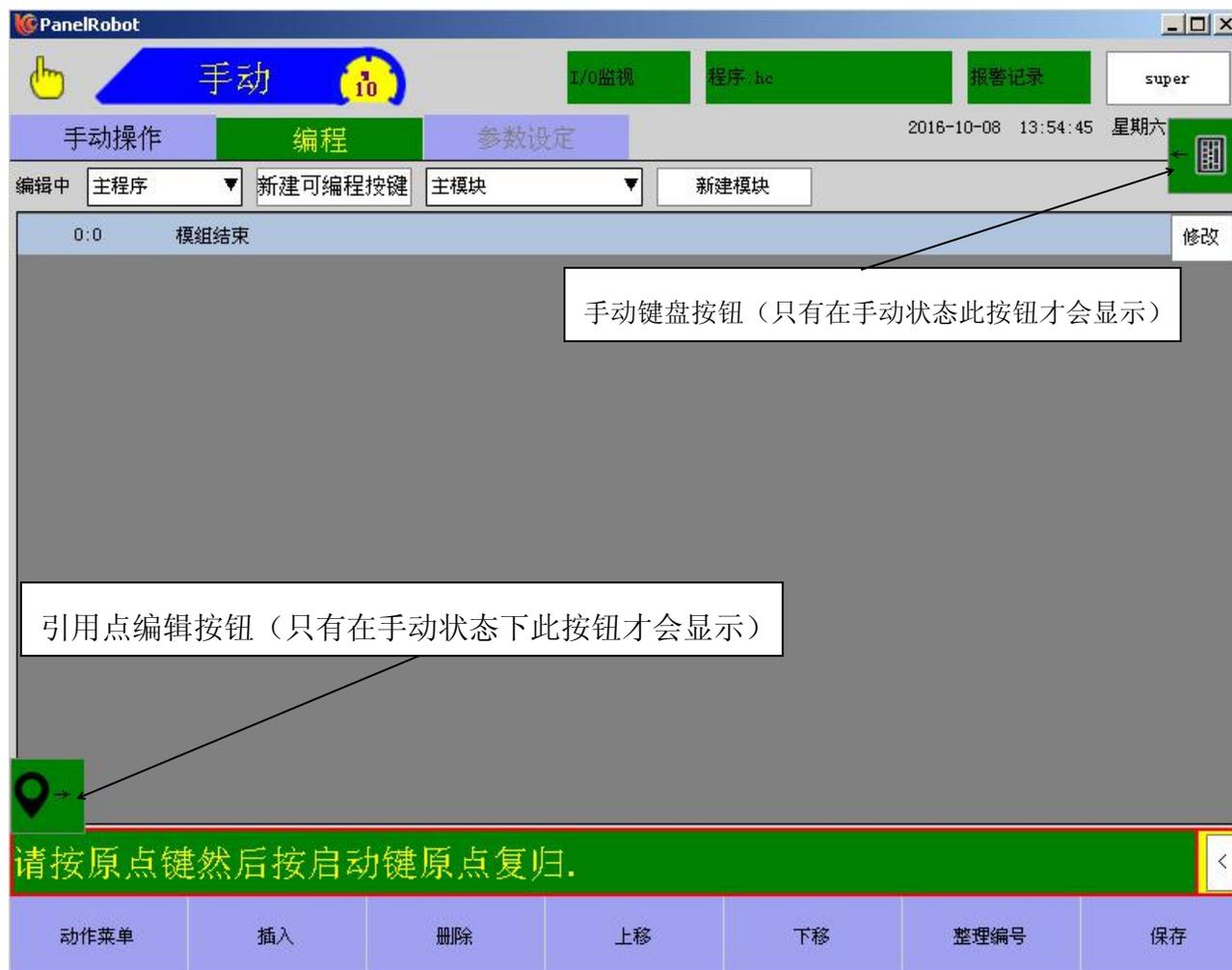


提示：原点复归时，用户不可以对机械手进行手动、自动操作和参数设定，遇到紧急情

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状态进入如下界面：



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，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。



3.1.1 编程界面



【试行】：一直按此键，程序就会运行此步。

【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。

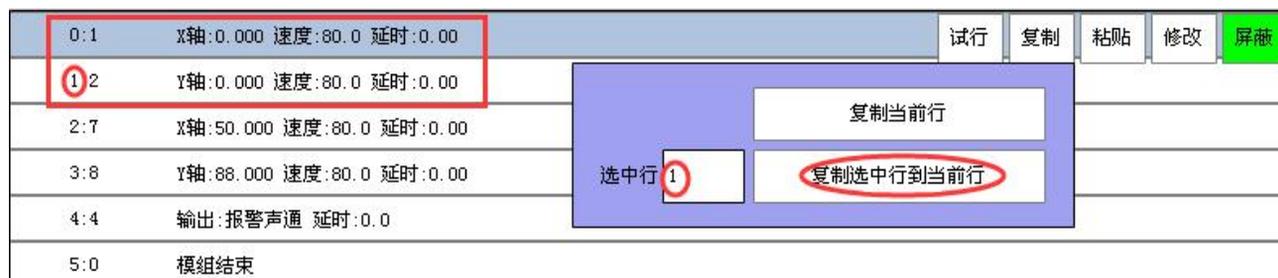
【复制】：点一下【复制】按钮弹出选择复制的内容选择框如下图所示：



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 的程序复制则操作步骤如下

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。

【粘贴】：单击一下即可粘贴已复制的程序。

【修改】：点击一下修改即可对程序内容从新定义。

【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。

3.1.2 动作菜单

点击【动作菜单】进入动作类型界面进行教导，如下图所示：

【动作菜单】：动作菜单中包含有 8 个喷涂模式和 17 个基本动作，单击一次“打开”菜单再点第二次“关闭”菜单。



3.1.2.1 喷涂模式

直线型喷涂动作：

1、直线 Z 形

平面：下拉三角箭头选择喷涂的平面。

寸动轴：下拉三角箭头选择作为寸动的轴。

喷枪收回：勾选后表示第一模动作结束后控制喷枪的轴会先回到原点位置然后再去下一个起点进行喷涂。

设入起点：在手动状态下把轴移动到起始点再点击【设入起点】按钮即可把起点的坐标值设入位置编辑框中。

设入终点：在手动状态下把轴移动到起终点再点击【设入终点】按钮即可把终点的坐标值设入位置编辑框中。

重复速度：设置重复动作时的速度。

寸动长度：设置寸动轴的寸动长度。

寸动速度：设置寸动轴的移动速度。

循环次数：设置动作循环的次数。

旋转角度：设置转盘自转时旋转的角度。

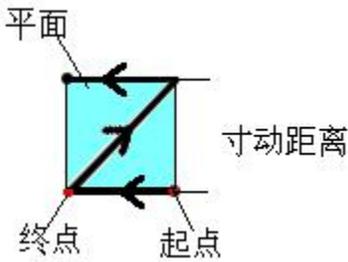
旋转速度：设置转盘自转时旋转的速度。

【洗枪/试枪 1】按钮：单击一次此按钮变成绿色雾化 1、油量 1、喷幅 1 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。

注：此按钮放在这里是为了方便用户在进行调试时使用。

【洗枪/试枪 2】单击一次此按钮变成绿色雾化 2、油量 2、喷幅 2 这三个输出点会有输出（相

应的输出点的灯会亮) 如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。



2、直线锯齿形

<div style="background-color: #00FF00; padding: 2px; text-align: center;">插入</div> <div style="background-color: #ADD8E6; padding: 2px; text-align: center;">详细参数</div> <div style="background-color: #FFD700; padding: 2px; text-align: center;">动作菜单</div>	直线锯齿形	平面 XY	寸动轴 Y	<input type="checkbox"/> 喷枪收回							
	<div style="background-color: #00FF00; padding: 2px;">设入起点</div>	X轴	0	mm	Y轴	0	mm	Z轴	0	mm	
		A轴	0	"							
	<div style="background-color: #00FF00; padding: 2px;">设入终点</div>	X轴	0	mm	<div style="background-color: #00FF00; padding: 2px;">设入终点</div>	Y轴	0	mm			
	重复速度	100	%								
	寸动速度	10	%								
	旋转角度	0	"		旋转速度	30	%				

平面：下拉三角箭头选择喷涂的平面。

寸动轴：下拉三角箭头选择作为寸动的轴。

喷枪收回：勾选后表示第一模动作结束后控制喷枪的轴会先回到原点位置然后再去下一个起点进行喷涂。

设入起点：在手动状态下把轴移动到起始点再点击【设入起点】按钮即可把起点的坐标值设入位置编辑框中。

设入终点：在手动状态下把轴移动到起终点再点击【设入终点】按钮即可把终点的坐标值设入位置编辑框中。

重复速度：设置重复动作时的速度。

寸动速度：设置寸动轴的移动速度。

循环次数：设置动作循环的次数。

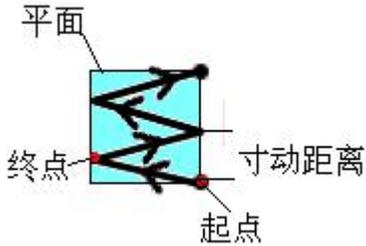
旋转角度：设置转盘自转时旋转的角度。

旋转速度：设置转盘自转时旋转的速度。

【洗枪/试枪 1】按钮：单击一次此按钮变成绿色雾化 1、油量 1、喷幅 1 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。

注：此按钮放在这里是为了方便用户在进行调试时使用。

【洗枪/试枪 2】单击一次此按钮变成绿色雾化 2、油量 2、喷幅 2 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。



3、直线寸动形

<div style="background-color: #00FF00; padding: 5px; text-align: center;">插入</div> <div style="background-color: #ADD8E6; padding: 5px; text-align: center; margin-top: 10px;">详细参数</div> <div style="background-color: #90EE90; padding: 5px; text-align: center; margin-top: 10px;">动作菜单</div>	直线寸动形	平面	XY	寸动轴	Y	<input type="checkbox"/> 喷枪收回					
	设入起点	X轴	0	mm	Y轴	0	mm	Z轴	0	mm	
		A轴	0	°							
	设入终点	X轴	0	mm							
	重复速度	100	%		重复次数	0					
	寸动长度	0	mm		寸动速度	10	%		循环次数	0	
	旋转角度	0	°		旋转速度	30	%				

平面：下拉三角箭头选择喷涂的平面。

寸动轴：下拉三角箭头选择作为寸动的轴。

喷枪收回：勾选后表示第一模动作结束后控制喷枪的轴会先回到原点位置然后再去下一个起点进行喷涂。

设入起点：在手动状态下把轴移动到起始点再点击【设入起点】按钮即可把起点的坐标值设入位置编辑框中。

设入终点：在手动状态下把轴移动到起终点再点击【设入终点】按钮即可把终点的坐标值设入位置编辑框中。

重复速度：设置重复动作时的速度。

重复次数：设置往复喷的次数。

寸动长度：设置寸动轴的寸动长度。

寸动速度：设置寸动轴的移动速度。

循环次数：设置动作循环的次数。

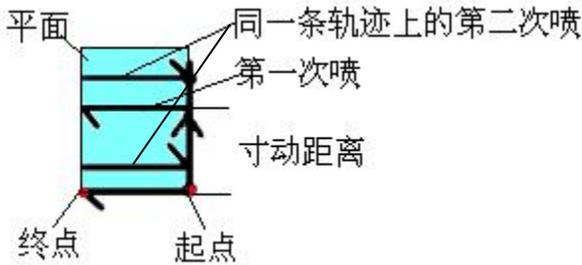
旋转角度：设置转盘自转时旋转的角度。

旋转速度：设置转盘自转时旋转的速度。

【洗枪/试枪 1】按钮：单击一次此按钮变成绿色雾化 1、油量 1、喷幅 1 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。

注：此按钮放在这里是为了方便用户在进行调试时使用。

【洗枪/试枪 2】按钮：单击一次此按钮变成绿色雾化 2、油量 2、喷幅 2 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。



4、直线往复形

插入 详细参数 动作菜单	单轴往复	平面 XY	往复轴 Y	<input type="checkbox"/> 喷枪收回	<input type="checkbox"/> 旋转跟随
	设入起点	X轴 0 mm	Y轴 0 mm	Z轴 0 mm	洗枪/试枪1
		A轴 0 °			洗枪/试枪2
	设入终点	Y轴 0 mm			
	重复速度 100 %		重复次数 0		
	旋转角度 0 °		旋转速度 30 %		

平面：下拉三角箭头选择喷涂的平面。

寸动轴：下拉三角箭头选择作为寸动的轴。

喷枪收回：勾选后表示第一模动作结束后控制喷枪的轴会先回到原点位置然后再去下一个起点进行喷涂。

旋转跟随：勾选之后当喷枪在喷的同时旋转轴也跟着转。

设入起点：在手动状态下把轴移动到起始点再点击**【设入起点】**按钮即可把起点的坐标值设入位置编辑框中。

设入终点：在手动状态下把轴移动到起终点再点击**【设入终点】**按钮即可把终点的坐标值设

入位置编辑框中。

重复速度：设置重复动作时的速度。

重复次数：设置往复喷的次数。

循环次数：设置动作循环的次数。

旋转角度：设置转盘自转时旋转的角度。

旋转速度：设置转盘自转时旋转的速度。

【洗枪/试枪 1】按钮：单击一次此按钮变成绿色雾化 1、油量 1、喷幅 1 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。

注：此按钮放在这里是为了方便用户在进行调试时使用。

【洗枪/试枪 2】单击一次此按钮变成绿色雾化 2、油量 2、喷幅 2 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。

曲线形喷涂动作

1、曲线 Z 形

<div style="background-color: #00FF00; color: white; padding: 2px; text-align: center;">插入</div> <div style="background-color: #ADD8E6; padding: 2px; text-align: center;">详细参数</div> <div style="background-color: #008000; color: white; padding: 2px; text-align: center;">动作菜单</div>	曲线Z形	平面 XY	寸动轴 Y	<input type="checkbox"/> 喷枪收回	<div style="background-color: #808080; color: white; padding: 2px; text-align: center;">洗枪/试枪1</div> <div style="background-color: #808080; color: white; padding: 2px; text-align: center;">洗枪/试枪2</div>
	设入起点	X轴 0 mm	Y轴 0 mm	Z轴 0 mm	
		A轴 0 °			
	设入终点	X轴 0 mm	A轴 0 °		
	重复速度	100 %	弧顶高度	0 mm	
	寸动长度	0 mm	寸动速度	10 %	
	旋转角度 0 °	旋转速度	30 %		

平面：下拉三角箭头选择喷涂的平面。

寸动轴：下拉三角箭头选择作为寸动的轴。

喷枪收回：勾选后表示第一模动作结束后控制喷枪的轴会先回到原点位置然后再去下一个起点进行喷涂。

设入起点：在手动状态下把轴移动到起始点再点击**【设入起点】**按钮即可把起点的坐标值设入位置编辑框中。

设入终点：在手动状态下把轴移动到起终点再点击**【设入终点】**按钮即可把终点的坐标值设

入位置编辑框中。

重复速度：设置重复动作时的速度。

弧顶高度：圆弧顶部的高度，正数为凸弧，负数为凹弧。

寸动长度：设置寸动轴的寸动长度。

寸动速度：设置寸动轴的移动速度。

循环次数：设置动作循环的次数。

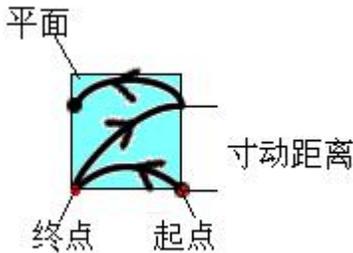
旋转角度：设置转盘自转时旋转的角度。

旋转速度：设置转盘自转时旋转的速度。

【洗枪/试枪 1】按钮：单击一次此按钮变成绿色雾化 1、油量 1、喷幅 1 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。

注：此按钮放在这里是为了方便用户在进行调试时使用。

【洗枪/试枪 2】单击一次此按钮变成绿色雾化 2、油量 2、喷幅 2 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。



2、曲线锯齿形

<div style="background-color: #00FF00; padding: 5px; text-align: center;">插入</div> <div style="background-color: #6666FF; color: white; padding: 5px; text-align: center;">详细参数</div> <div style="background-color: #008000; color: white; padding: 5px; text-align: center;">动作菜单</div>	曲线锯齿形	平面 XY	寸动轴 Y	<input type="checkbox"/> 喷枪收回	<div style="background-color: #666; color: white; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">洗枪/试枪1</div> <div style="background-color: #666; color: white; padding: 5px;">洗枪/试枪2</div>	
	<div style="background-color: #00FF00; padding: 2px;">设入起点</div> X轴 <input type="text" value="0"/> mm Y轴 <input type="text" value="0"/> mm Z轴 <input type="text" value="0"/> mm	A轴 <input type="text" value="0"/> °				
	<div style="background-color: #00FF00; padding: 2px;">设入终点</div> X轴 <input type="text" value="0"/> mm Y轴 <input type="text" value="0"/> mm A轴 <input type="text" value="0"/> °					
	重复速度 <input type="text" value="100"/> %	弧顶高度 <input type="text" value="0"/> mm				
	循环次数 <input type="text" value="0"/>	旋转角度 <input type="text" value="0"/> °	旋转速度 <input type="text" value="30"/> %			

平面：下拉三角箭头选择喷涂的平面。

寸动轴：下拉三角箭头选择作为寸动的轴。

喷枪收回：勾选后表示第一模动作结束后控制喷枪的轴会先回到原点位置然后再去下一个起点进行喷涂。

设入起点：在手动状态下把轴移动到起始点再点击【设入起点】按钮即可把起点的坐标值设入位置编辑框中。

设入终点：在手动状态下把轴移动到起终点再点击【设入终点】按钮即可把终点的坐标值设入位置编辑框中。

重复速度：设置重复动作时的速度。

弧顶高度：圆弧顶部的高度，正数为凸弧，负数为凹弧。

循环次数：设置动作循环的次数。

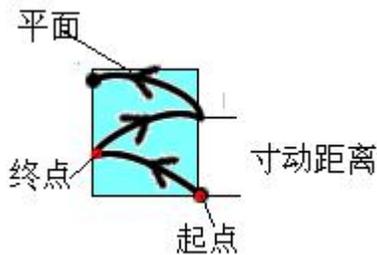
旋转角度：设置转盘自转时旋转的角度。

旋转速度：设置转盘自转时旋转的速度。

【洗枪/试枪 1】按钮：单击一次此按钮变成绿色雾化 1、油量 1、喷幅 1 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。

注：此按钮放在这里是为了方便用户在进行调试时使用。

【洗枪/试枪 2】单击一次此按钮变成绿色雾化 2、油量 2、喷幅 2 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。



3、曲线寸动形

<div style="background-color: #008000; color: white; padding: 2px; text-align: center;">插入</div> <div style="background-color: #4169E1; color: white; padding: 2px; text-align: center;">详细参数</div> <div style="background-color: #008000; color: white; padding: 2px; text-align: center;">动作菜单</div>	曲线寸动形	平面	XY	寸动轴	Y	<input type="checkbox"/> 前向弧	<input type="checkbox"/> 喷枪收回				
	设入起点	X轴	0	mm	Y轴	0	mm	Z轴	0	mm	<div style="background-color: #808080; color: white; padding: 2px; text-align: center;">洗枪/试枪1</div>
		A轴	0	°							<div style="background-color: #808080; color: white; padding: 2px; text-align: center;">洗枪/试枪2</div>
	设入终点	X轴	0	mm	A轴	0	°				
	重复速度	100	%	重复次数	0	弧顶高度	0	mm			
	寸动长度	0	mm	寸动速度	10	%	循环次数	0			
	旋转角度	0	°	旋转速度	30	%					

平面：下拉三角箭头选择喷涂的平面。

寸动轴：下拉三角箭头选择作为寸动的轴。

喷枪收回：勾选后表示第一模动作结束后控制喷枪的轴会先回到原点位置然后再去下一个起点进行喷涂。

设入起点：在手动状态下把轴移动到起始点再点击【设入起点】按钮即可把起点的坐标值设入位置编辑框中。

设入终点：在手动状态下把轴移动到起终点再点击【设入终点】按钮即可把终点的坐标值设入位置编辑框中。

重复速度：设置重复动作时的速度。

弧顶高度：圆弧顶部的高度，正数为凸弧，负数为凹弧。

寸动长度：设置寸动轴的寸动长度。

寸动速度：设置寸动轴的移动速度。

循环次数：设置动作循环的次数。

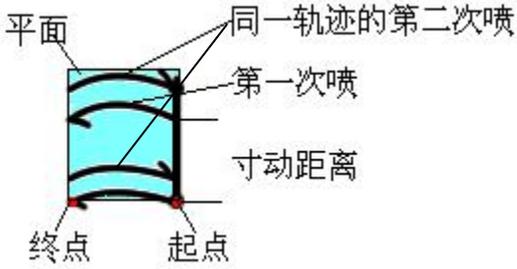
旋转角度：设置转盘自转时旋转的角度。

旋转速度：设置转盘自转时旋转的速度。

【洗枪/试枪 1】按钮：单击一次此按钮变成绿色雾化 1、油量 1、喷幅 1 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。

注：此按钮放在这里是为了方便用户在进行调试时使用。

【洗枪/试枪 2】单击一次此按钮变成绿色雾化 2、油量 2、喷幅 2 这三个输出点会有输出（相应的输出点的灯会亮）如需关闭则再点击一次按钮变成灰色即可。



DIY（自定义喷涂动作）

插入	自定义动作	动作	<input type="checkbox"/> 喷枪收回	<input type="checkbox"/> 旋转跟随	
	详细参数	设入起点 X轴 <input type="text" value="0"/> mm Y轴 <input type="text" value="0"/> mm Z轴 <input type="text" value="0"/> mm A轴 <input type="text" value="0"/> °	洗枪/试枪1	洗枪/试枪2	
动作菜单	循环次数	<input type="text" value="0"/>			
	旋转角度	<input type="text" value="0"/> °	旋转速度	<input type="text" value="30"/> %	

动作：下拉选择在已在可编程按键里自定义教导的动作。

设入起点：在手动状态下把轴移动到目标点再点击【设入起点】按钮即可把目标点的坐标教导到程序中。

喷枪收回：勾选后表示第一模动作结束后控制喷枪的轴会先回到原点位置然后再去下一个起点进行喷涂。

旋转跟随：勾选之后当喷枪在喷的同时旋转轴也跟着转。

循环次数：设置动作循环的次数。

旋转角度：设置转盘自转时旋转的角度。

旋转速度：设置转盘自转时旋转的速度。

详情参数界面说明：

插入	喷枪1延时						喷枪1闭合	左边	
	雾化阀	0	s	<input checked="" type="checkbox"/>	使用				
返回	喷幅阀	0	s	<input checked="" type="checkbox"/>	使用				
	油量阀	0.03	s	<input checked="" type="checkbox"/>	使用				
动作菜单	返回速度								
	X轴	20	%	Y轴	20	%	Z轴	20	%
	A轴	30	%	B轴	30	%	C轴	30	%

雾化阀：勾选其为“使用”后可设置雾化阀的延时时间。

喷幅阀：勾选其为“使用”后可设置喷幅阀的延时时间。

油量阀：勾选其为“使用”后可设置油量阀的延时时间。

喷枪闭合：①左边：喷枪移动到最左边时关闭一下；②右边：喷枪移动到最右边时关闭一下；③常开：喷枪全程处于一直打开状态；④常闭：喷枪处于一直关闭状态；⑤双边：喷枪移动到两边时关闭一下。

返回速度：完成一模各轴返回起始点的速度设置。

3.1.2.2 轴动作

点击“ 轴动作”按钮进入如下界面



备注：点击一下小方框变成√即表示选中此项。

插入：在教导页面选择好要插入动作的位置并选择要教导动作点击“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。

【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。

3.1.2.3 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: 利用已知的三个点画出一个圆。

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: 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: 。

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。

3.1.2.4 信号输出

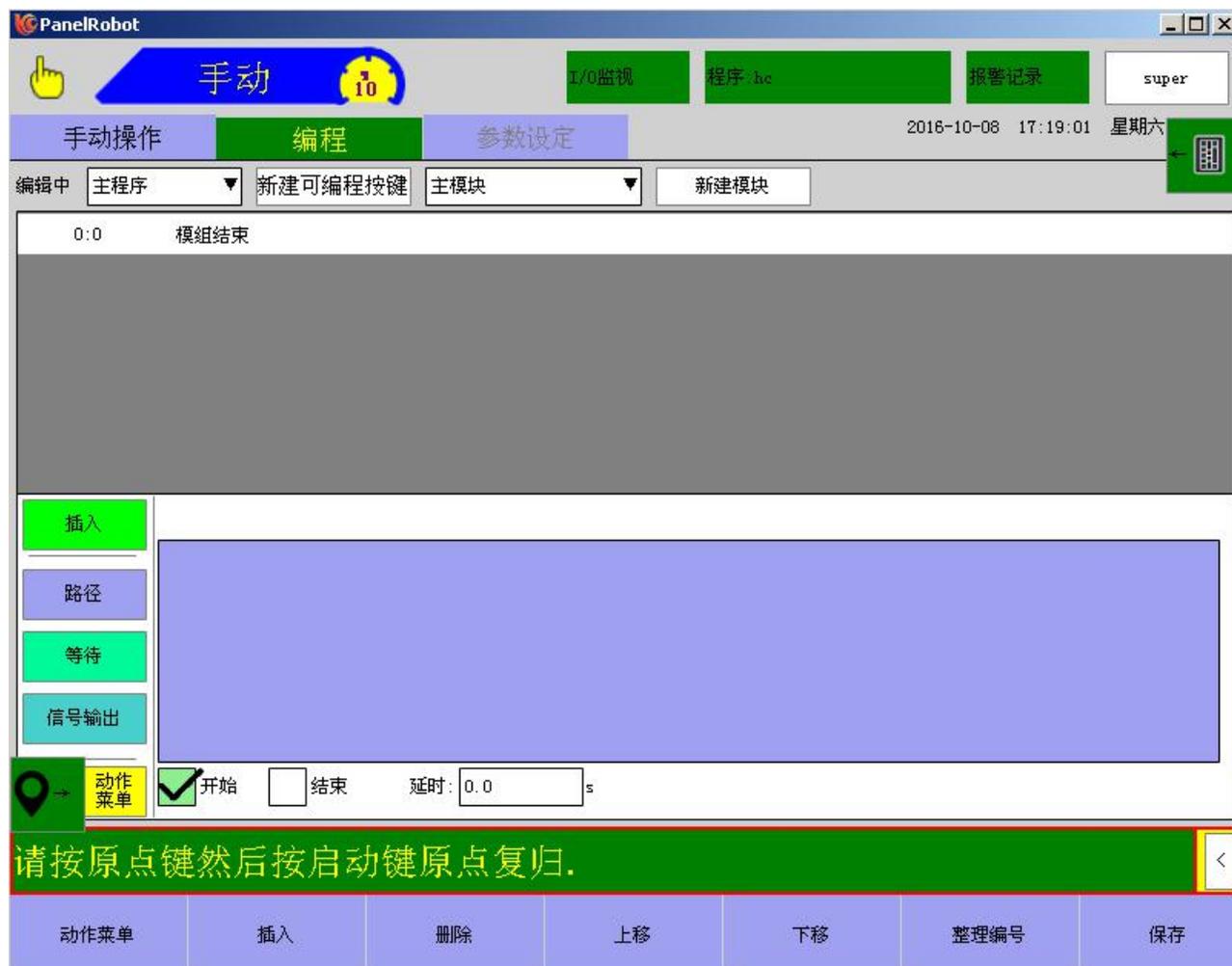
单击  按钮进入如下界面:



The screenshot displays the 'Signal Output' configuration window in the PanelRobot software. The window title is 'PanelRobot'. The top navigation bar includes '手动操作' (Manual Operation), '编程' (Programming), and '参数设定' (Parameter Setting). The current mode is '手动' (Manual). The interface shows a list of output modules with checkboxes for selection and configuration options like '中间变量' (Intermediate Variable) and '时间输出Y' (Time Output Y). A status bar at the bottom indicates the current step in the sequence: 0.1 等待: M010通 限时: 5.0, 1.2 等待: M010断 限时: 1.0, 2.3 输出: Y015通 延时: 2.0, and 3.0 模组结束 (Module End).

3.1.2.5 阀检测

单击  按钮进入如下界面:

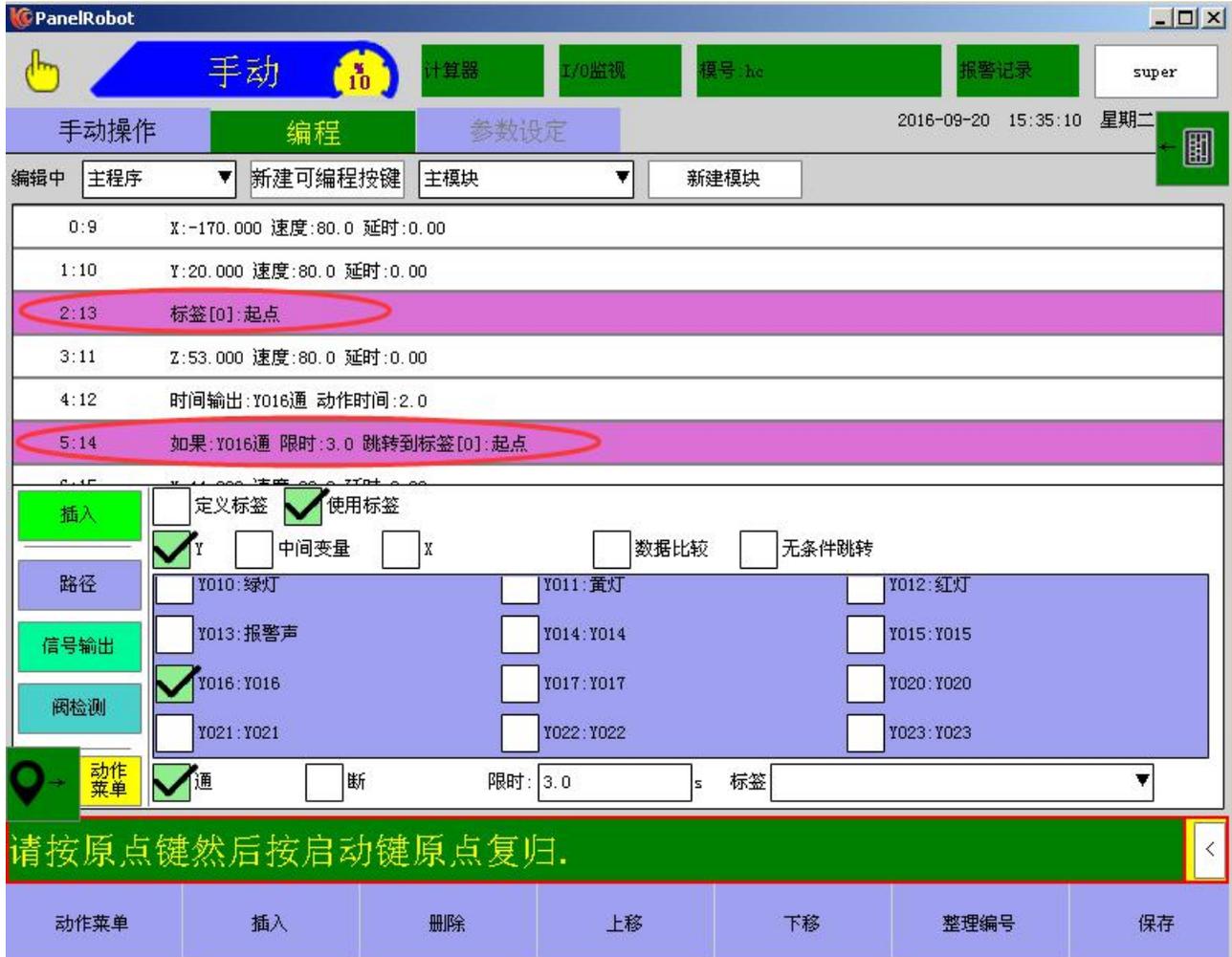


在此页面可选择对阀进行检测。

3.1.2.6 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 ” 弹出键盘编辑名称。
- 2、在程序中需要跳转的位置插入上一步起好的标签名。
- 3、勾选 “使用标签” 选项进入条件选择界面：

插入 定义标签 使用标签 上下拖动页面可查看更多输出点

Y 中间变量 X 计数器 数据比较 无条件跳转

路径

信号输出

阀检测

动作菜单 通 断 限时: 0.0 s 标签:

<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:垂直阀	<input type="checkbox"/> Y017:水平阀	<input type="checkbox"/> Y020:启动车床加工
<input type="checkbox"/> Y021:车床安全门开阀	<input type="checkbox"/> Y022:车床安全门关阀	<input type="checkbox"/> Y023:毛胚吸阀

插入 定义标签 使用标签 上下拖动页面可查看更多

Y 中间变量 X 计数器 数据比较 无条件跳转

路径

信号输出

阀检测

动作菜单 通 断 限时: 0.0 s 标签:

<input type="checkbox"/> M010:M010	<input type="checkbox"/> M011:M011	<input type="checkbox"/> M012:M012
<input type="checkbox"/> M013:M013	<input type="checkbox"/> M014:M014	<input type="checkbox"/> M015:M015
<input type="checkbox"/> M016:M016	<input type="checkbox"/> M017:M017	<input type="checkbox"/> M020:M020
<input type="checkbox"/> M021:M021	<input type="checkbox"/> M022:M022	<input type="checkbox"/> M023:M023

插入 定义标签 使用标签 上下拖动页面可查看更多

Y 中间变量 X 计数器 数据比较 无条件跳转

路径

信号输出

阀检测

动作菜单 通 断 限时: 0.0 s 标签:

<input type="checkbox"/> X010:X轴原点	<input type="checkbox"/> X011:Y轴原点	<input type="checkbox"/> X012:Z轴原点
<input type="checkbox"/> X013:X2轴原点	<input type="checkbox"/> X014:Y2轴原点	<input type="checkbox"/> X015:C轴原点
<input type="checkbox"/> X016:垂直限	<input type="checkbox"/> X017:水平限	<input type="checkbox"/> X020:车床加工完成
<input type="checkbox"/> X021:车床安全门开限	<input type="checkbox"/> X022:车床安全门关限	<input type="checkbox"/> X023:毛胚吸限

插入 定义标签 使用标签 上下拖动页面可查看更多

Y 中间变量 X 计数器 数据比较 无条件跳转

路径

信号输出

阀检测

动作菜单 >目标 <目标 自动清计数器 标签:

计数器[0][T:4][C:0]::计数器1

插入	<input type="checkbox"/> 定义标签	<input checked="" type="checkbox"/> 使用标签	上下拖动页面可查看更多			
路径	<input type="checkbox"/> Y	<input type="checkbox"/> 中间变量	<input type="checkbox"/> X	<input type="checkbox"/> 计数器	<input checked="" type="checkbox"/> 数据比较	<input type="checkbox"/> 无条件跳转
信号输出	<input checked="" type="checkbox"/> 立即数 <input type="checkbox"/> 地址数据 左地址: 开始位 <input type="text" value="0"/> 数据长度 <input type="text" value="32"/> 基地址 <input type="text" value="1"/> 精度 <input type="text" value="0"/> 右数据: <input type="text"/>					
阀检测	<input checked="" type="checkbox"/> > <input type="checkbox"/> >= <input type="checkbox"/> < <input type="checkbox"/> <= <input type="checkbox"/> == <input type="checkbox"/> !=					
动作菜单	限时: <input type="text" value="0.0"/> s 标签 <input type="text" value="标签[0]:11"/>					

插入	<input type="checkbox"/> 定义标签	<input checked="" type="checkbox"/> 使用标签				
路径	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 无条件跳转
信号输出						
阀检测						
动作菜单	<input checked="" type="checkbox"/> 通 <input type="checkbox"/> 断 限时: <input type="text" value="0.0"/> s 标签 <input type="text" value="标签[0]:11"/>					

4、编辑好条件后在需要插入的位置点击【插入】按钮。

3.1.2.7 等待



单击按钮进入如下界面:



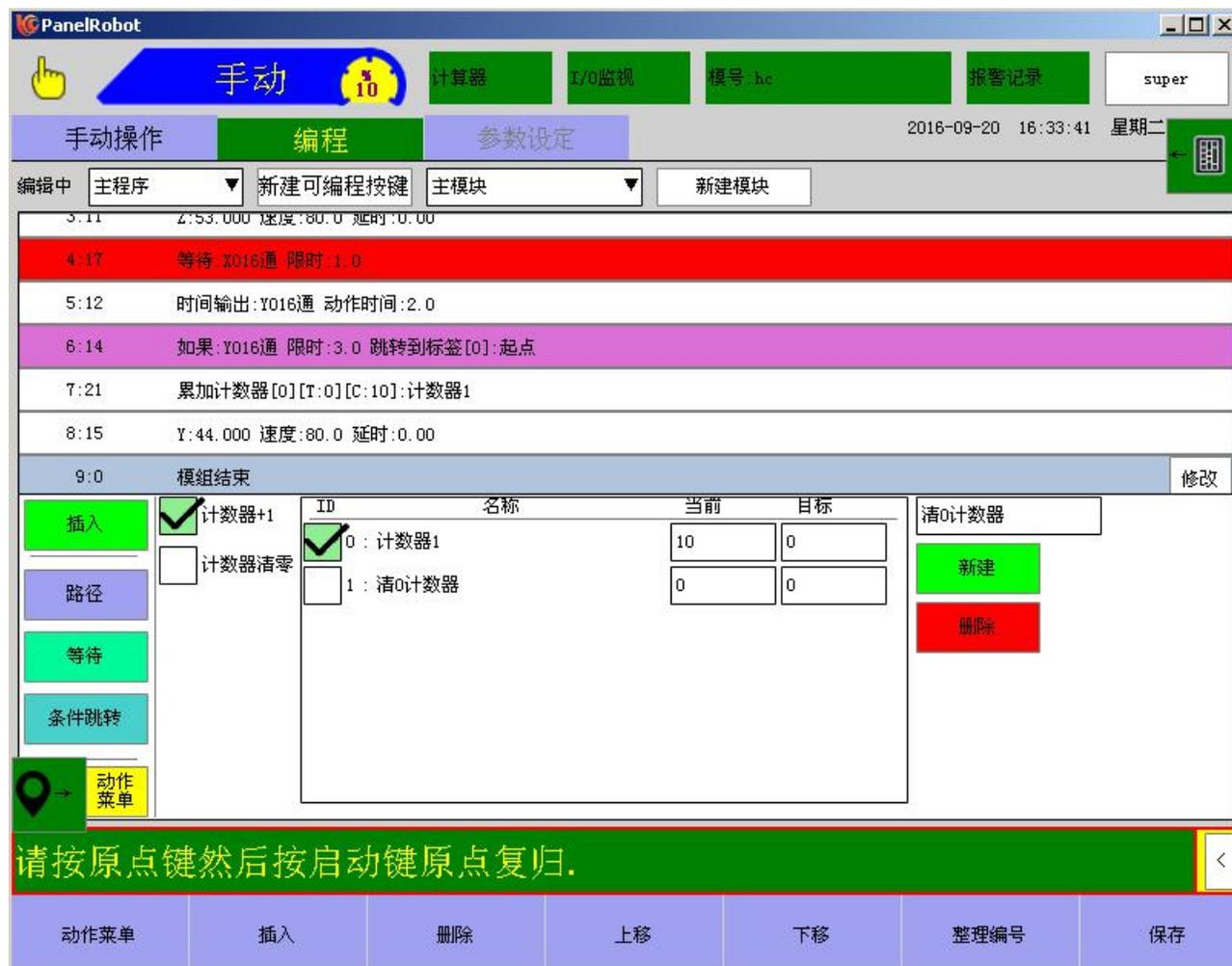
等待信号插入方法：选择等待点类型→选择等待点的通断情况→设置延时时间→点击【保存】按钮→在教导页面需要插入的位置的下一步单击【插入】即可。

备注：等待是指动作执行到此步时，在设定的等待时间内如果没输出 ON 或 OFF 则系统会报警。

3.1.2.8 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。

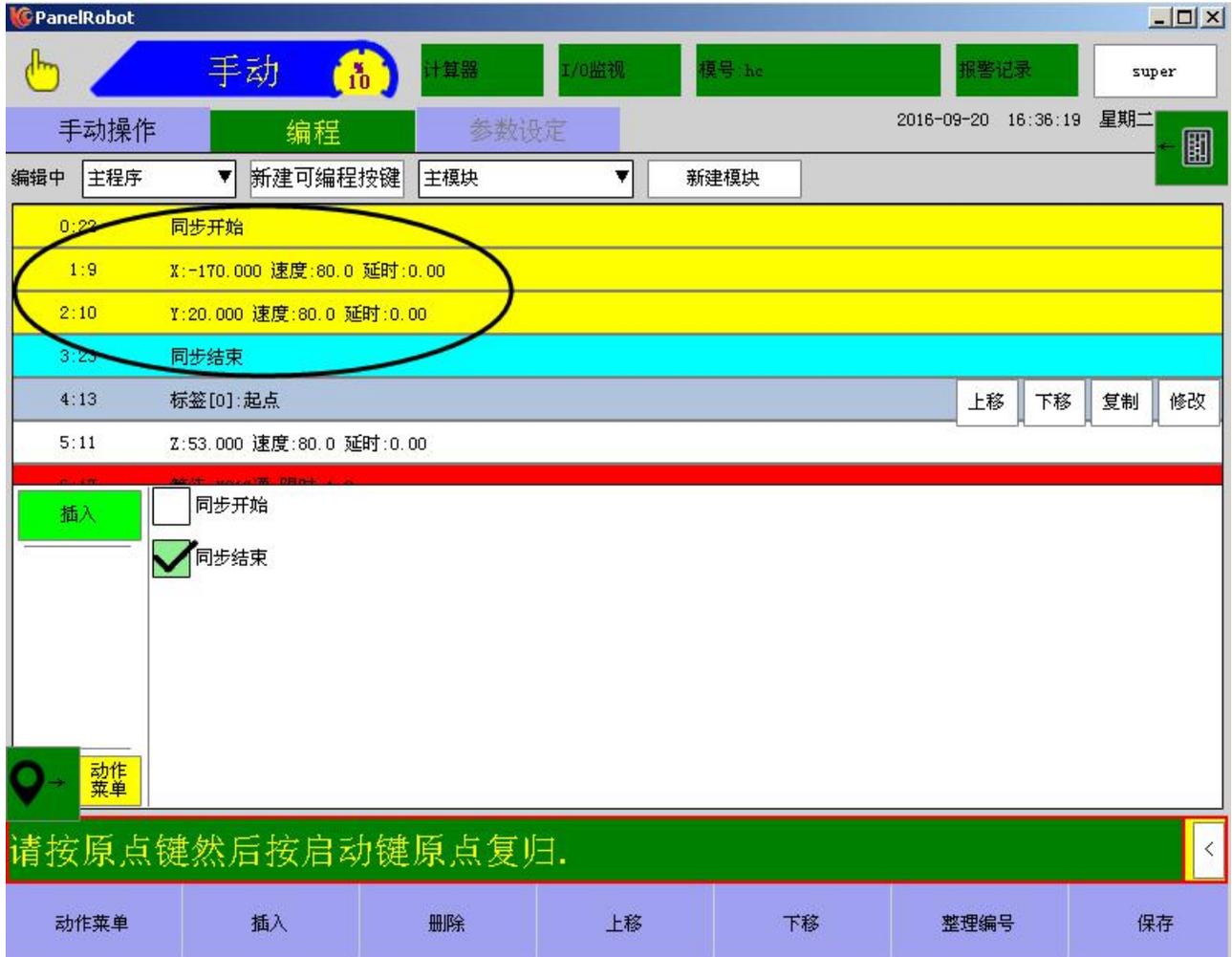
当前：当前计数器的计数值，数值可以根据用户实际情况自行设定。

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：计数器计数的目标产量。

3.1.2.9 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。

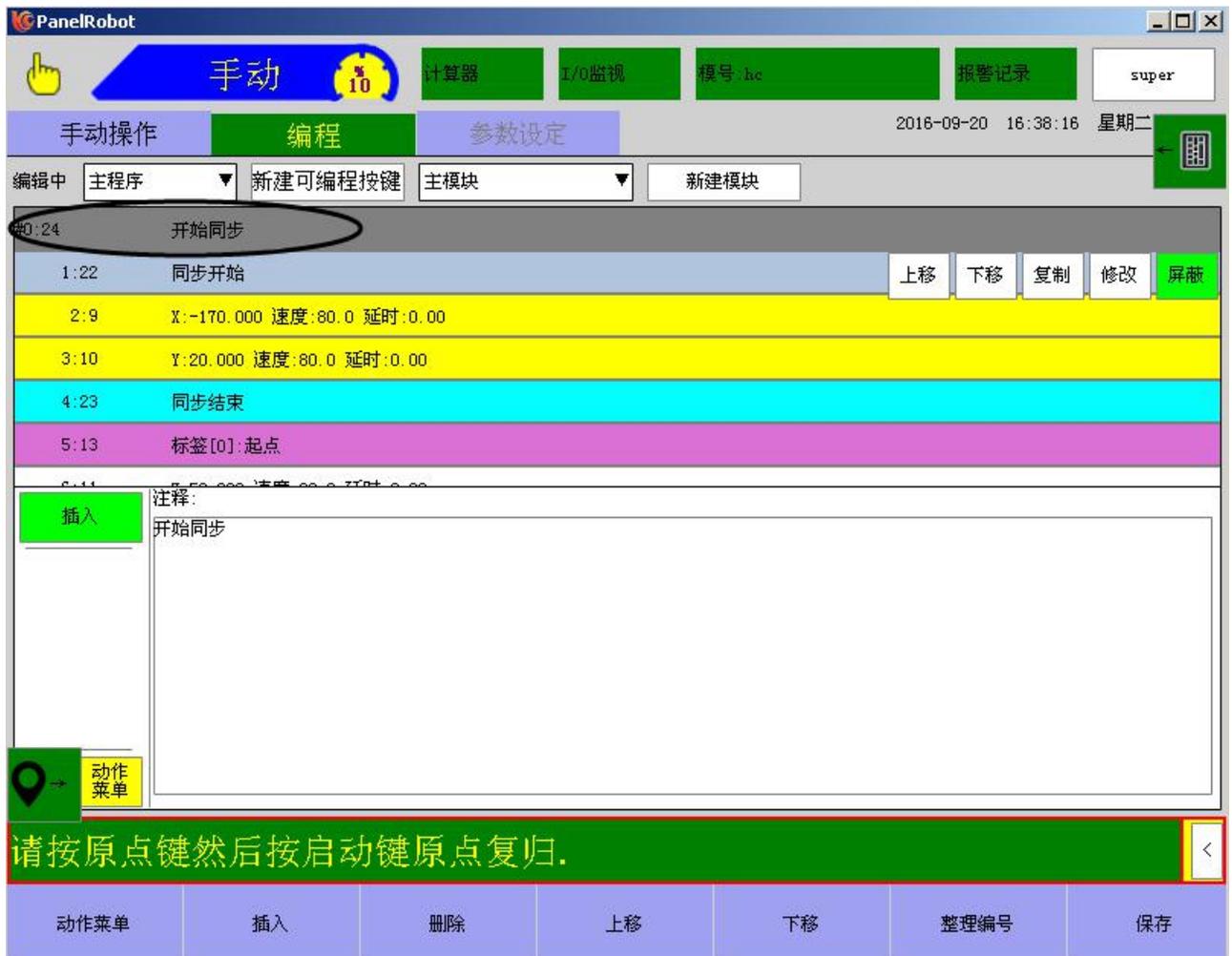
- 注：1、同步不能相互嵌套。
 2、跳转不能使用同步功能。
 3、同步开始和同步结束一定组合出现，有同步开始就一定要再教导一句同步结束。

3.1.2.10 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】即可。

3.1.2.11 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。

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。

一般堆叠

一般堆叠可分两类：①矩形状，顾名思义可堆出方方正正的摆放物品；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）。

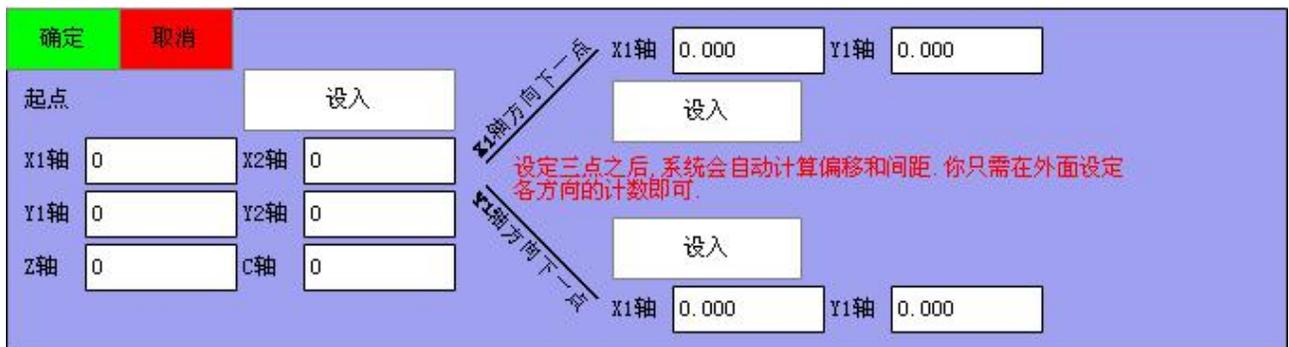
堆出矩形状的操作方法：

- 1、首先点击“新建”按钮新建堆叠名称或打开已建文件名。
- 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使用三点法设入：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 X1 轴方向上的下一个点然后点击【设入】按钮把坐标值设入到 X1，Y1 坐标编辑框中。接着移动机械手到 Y1 轴方向上的下一个点然后点击【设入】按钮把坐标值设入到 X1，Y1 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。

5、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：

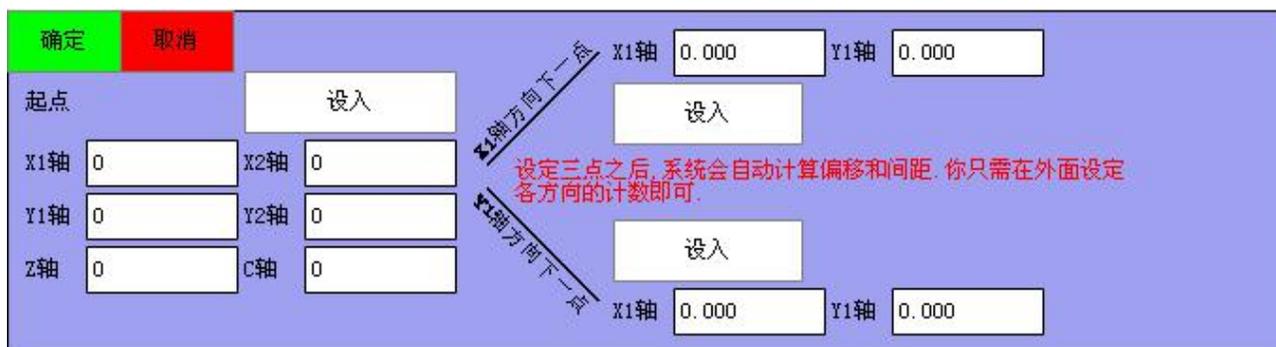
使用偏移堆可堆成菱形形状或者在一个斜面上堆（Z轴偏移）

- 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【设定】按钮把当前坐标值是设定各轴的坐标编辑框。

第三步，移动机械手到 X1 轴方向上的下一个点然后点击【设定】按钮把坐标值设定到 X1, Y1 坐标编辑框中。接着移动机械手到 Y1 轴方向上的下一个点然后点击【设定】按钮把坐标值设定到 X1, Y1 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。

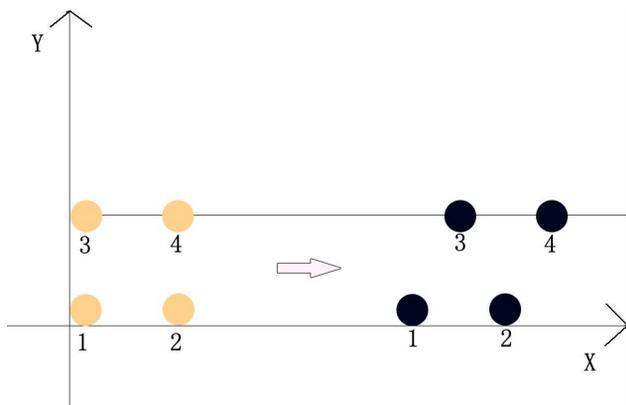
第一步，进入如下图所示的界面后在手动状态下移动机械手至堆叠起始点然后点击【设定】按钮把当前坐标值设定到各轴的坐标编辑框中。

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：

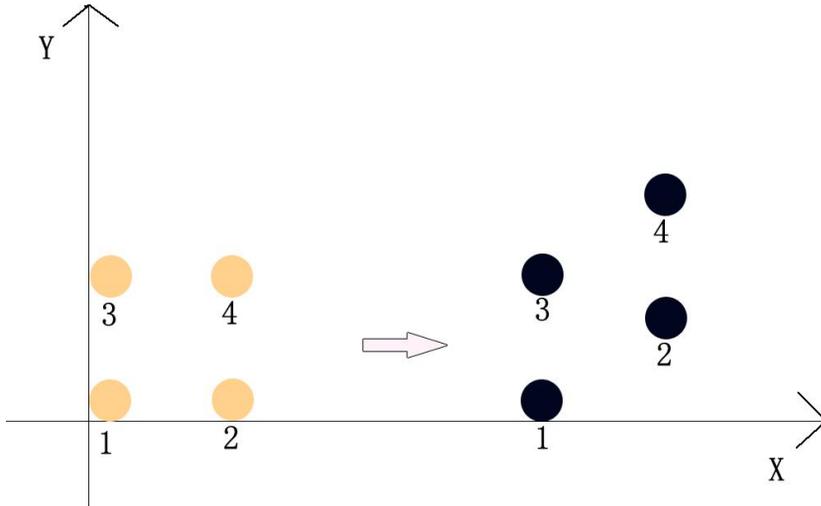
X 偏移的效果图如下所示，左边为未偏，右边为 X 偏移后的效果。



未偏之前

偏移之后

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）。

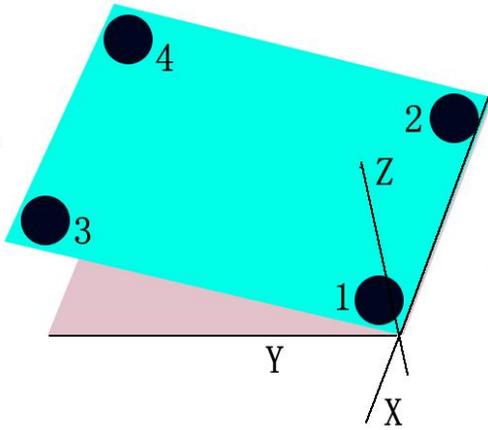
第四步，编辑好数据后点击【保存】按钮。

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：

编辑中	主程序	新建可编程按键	主模块	新建模块
0:8	标签[0]:清0			
1:7	一般堆叠[0]:一般 速度:80.0 计数器[0][T:4][C:0]:计数器1			
2:11	输出:Y045通 延时:1.0			
3:12	累加计数器[0][T:4][C:0]:计数器1			
4:9	如果:计数器[0][T:4][C:0]:计数器1 到达 跳转到标签[0]:清0.然后清零计数器			
5:3	模组结束 修改			
插入	<input type="checkbox"/> 使用堆叠	<input checked="" type="checkbox"/> 定义堆叠	堆叠[0]:一般	<input type="button" value="新建"/> <input type="button" value="复制"/> <input type="button" value="删除"/> <input type="button" value="保存"/>
信号输出	<input type="button" value="设入"/>	<input checked="" type="checkbox"/> 使用偏移	<input type="checkbox"/> Y方向偏移Z	<input type="button" value="三点法设定"/>
路径	X1轴 0	X2轴 0	X偏移 0.000	X方向:间距 0.000 ,计数 2
计数器	Y1轴 0	Y2轴 0	Y偏移 0.000	Y方向:间距 0.000 ,计数 2
	Z轴 0	C轴 0	Z偏移 10.000	Z方向:间距 10.000 ,计数 1
	X方向 正相	Y方向 正相	Z方向 正相	顺序 X->Y->Z
动作菜单	计数器 计数器[0][T:4][C:0]:计数器1	运行顺序 一起运行		

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：

0:8	标签[0]:清0				
1:7	一般堆叠[0]:一般 速度:80.0 计数器[0][T:4][C:0]:计数器1				
2:11	输出:Y045通 延时:1.0				
3:12	累加计数器[0][T:4][C:0]:计数器1				
4:9	如果:计数器[0][T:4][C:0]:计数器1 到达 跳转到标签[0]:清0. 然后清零计数器	上移	复制	修改	屏蔽
5:3	模组结束				

定义标签 使用标签

Y 中间变量 X 计数器 数据比较 无条件跳转

计数器[0][T:4][C:0]:计数器1

>=目标 <目标

自动清计数器 标签 标签[0]:清0

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

计数器+1

计数器清零

ID	名称	当前	目标
<input checked="" type="checkbox"/>	0 : 堆叠1计数器	0	27

堆叠1计数器

新建

删除

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

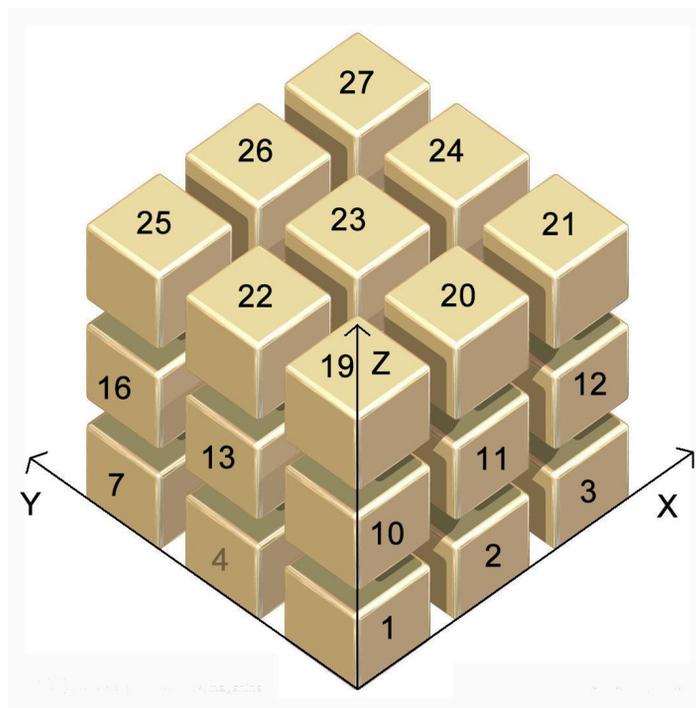
插入	<input type="checkbox"/> 使用堆叠	<input checked="" type="checkbox"/> 定义堆叠	堆叠[0]:堆叠1	新建	保存	删除
信号输出	<input type="checkbox"/> 设入	<input type="checkbox"/> 使用偏移				
路径	X 0.000	U 0.000	X方向:间距	120.000	,计数	3
计数器	Y 0.000	V 0.000	Y方向:间距	120.000	,计数	3
动作菜单	Z 0.000	W 0.000	Z方向:间距	120.000	,计数	3
	X方向 正相	Y方向 正相	Z方向 正相	顺序 X->Y->Z		
	计数器 计数器[0][T:27][C:0]:堆叠1计数器					

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

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

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。

PanelRobot 手动 10

计算器 I/O监视 模号: HC 报警记录 super

手动操作 编程 参数设定 2016-09-12 10:49:14 星期一

编辑中 主程序 新建可编程按键 主模块 新建模块

1:1	Y1轴:200.000 速度:80.0 延时:0.00 当X017:水平限位 通 就立即停
2:2	X1轴:100.000 速度:80.0 延时:0.00
3:4	相对 X1轴:100.000 速度:80.0 延时:0.00
4:6	X1轴:停止
5:5	相对 X1轴:100.000 速度:80.0 延时:0.00
6:3	模组结束 修改

插入 使用堆叠 定义堆叠 堆叠[3]:装箱箱内堆叠 新建 复制 删除 保存

信号输出 设入 使用偏移 三点法设定

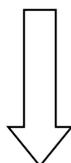
X1轴	0	X2轴	0	X方向:间距	120.000	计数	0
Y1轴	0	Y2轴	0	Y方向:间距	120.000	计数	0
Z轴	0	C轴	0	Z方向:间距	120.000	计数	0

X方向 正相 Y方向 正相 Z方向 正相 顺序 X->Y->Z

计数器 计数器[1][T:108][C:0]:箱堆计数器 运行顺序 一起运行

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



插入 使用堆叠 定义堆叠 堆叠[3]:装箱箱内堆叠 新建 复制 删除 保存

信号输出 设入 使用偏移 三点法设定

X1轴	0	X2轴	0	X方向:间距	120.000	计数	0
Y1轴	0	Y2轴	0	Y方向:间距	120.000	计数	0
Z轴	0	C轴	0	Z方向:间距	120.000	计数	0

X方向 正相 Y方向 正相 Z方向 正相 顺序 X->Y->Z

计数器 计数器[1][T:108][C:0]:箱堆计数器 运行顺序 一起运行

箱内堆叠使用范例:

箱内的已知条件:

- 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，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：

箱外的已知条件：

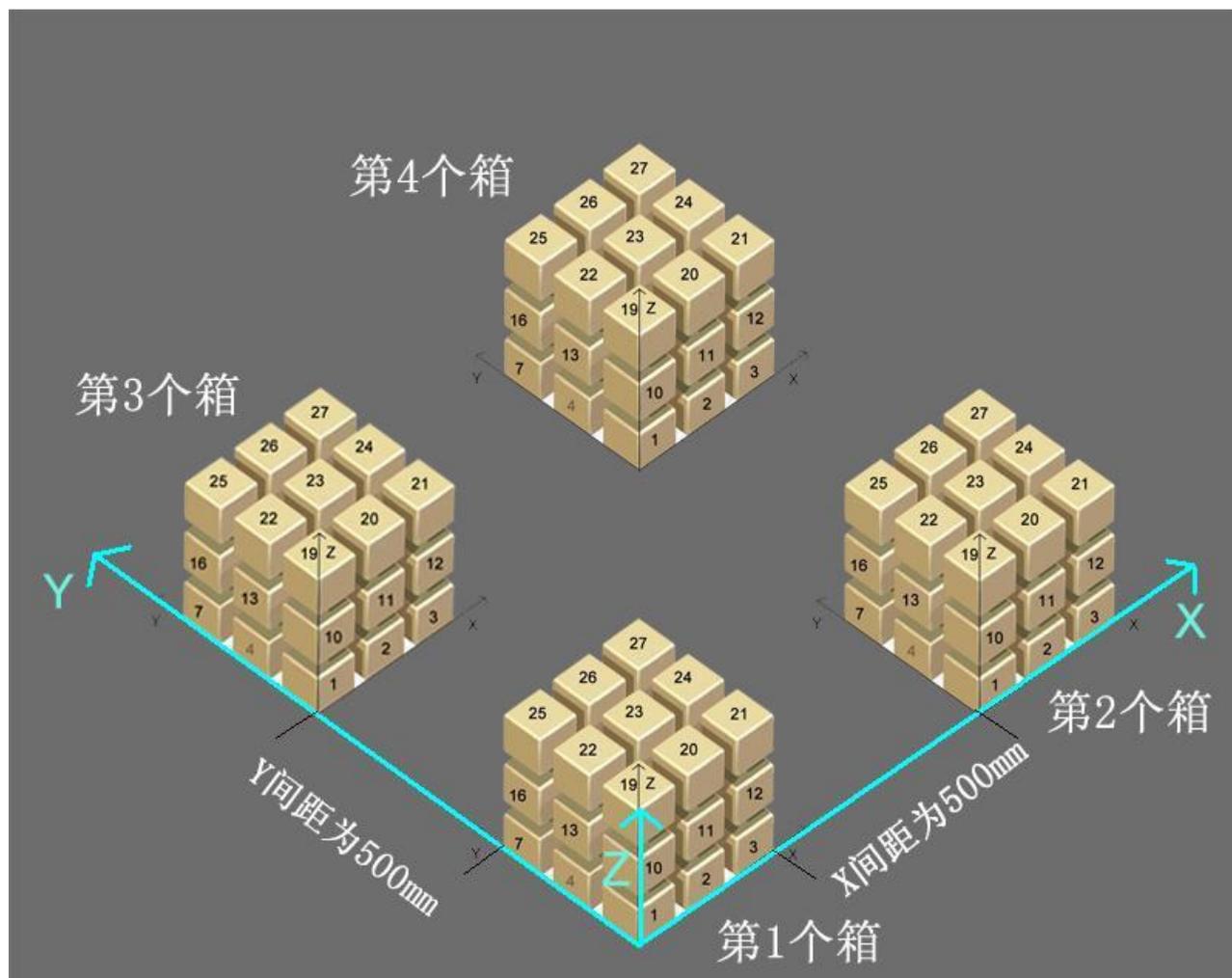
- 1、总共要堆 4 个箱子
- 2、需再 X 轴的正方向上堆 2 个箱子，在 Y 轴的正方向上堆 2 个箱子在 Z 轴上堆 0 个箱子，堆顺序为：X→Y→Z。
- 3、箱子间的距离为 500mm,上下距离为 0mm。

教导页面设置如下：

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：



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（进行不规则堆放），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。





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。

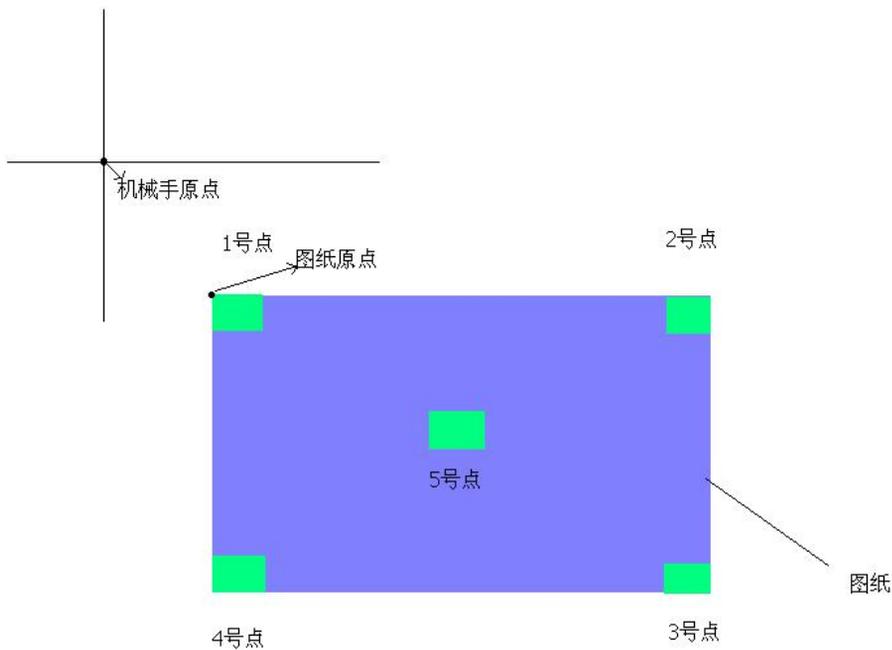
【同步替换】：如果用户已有位置图纸而且图纸的起始坐标和机械手的原点坐标不一致可用同步替换把图纸位置简便设入不规则点位中。

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：

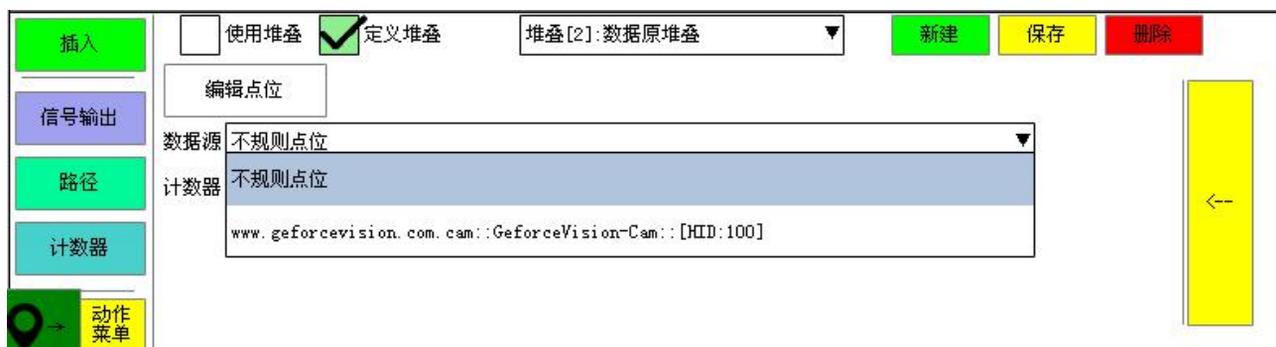


不规则堆叠使用范例：

以在水平面上堆 6 个不规则点为例子。

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：

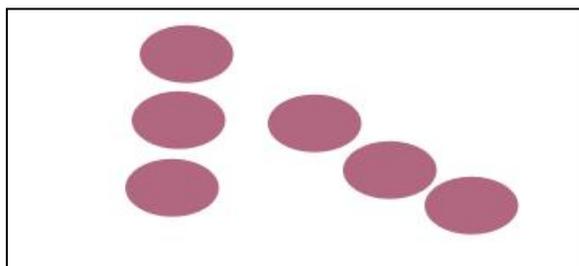
1、进入如下界面，下拉数据源三角箭头选择“不规则点位”



2、点击【编辑点位】按钮进入编辑点位框教导出六个位置。

3、选择计数器类型，默认选择为自身计数器。

可堆出如下图效果所示：



3.1.2.12 自定义报警

点击  按钮进入如下界面:



3.1.2.13 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



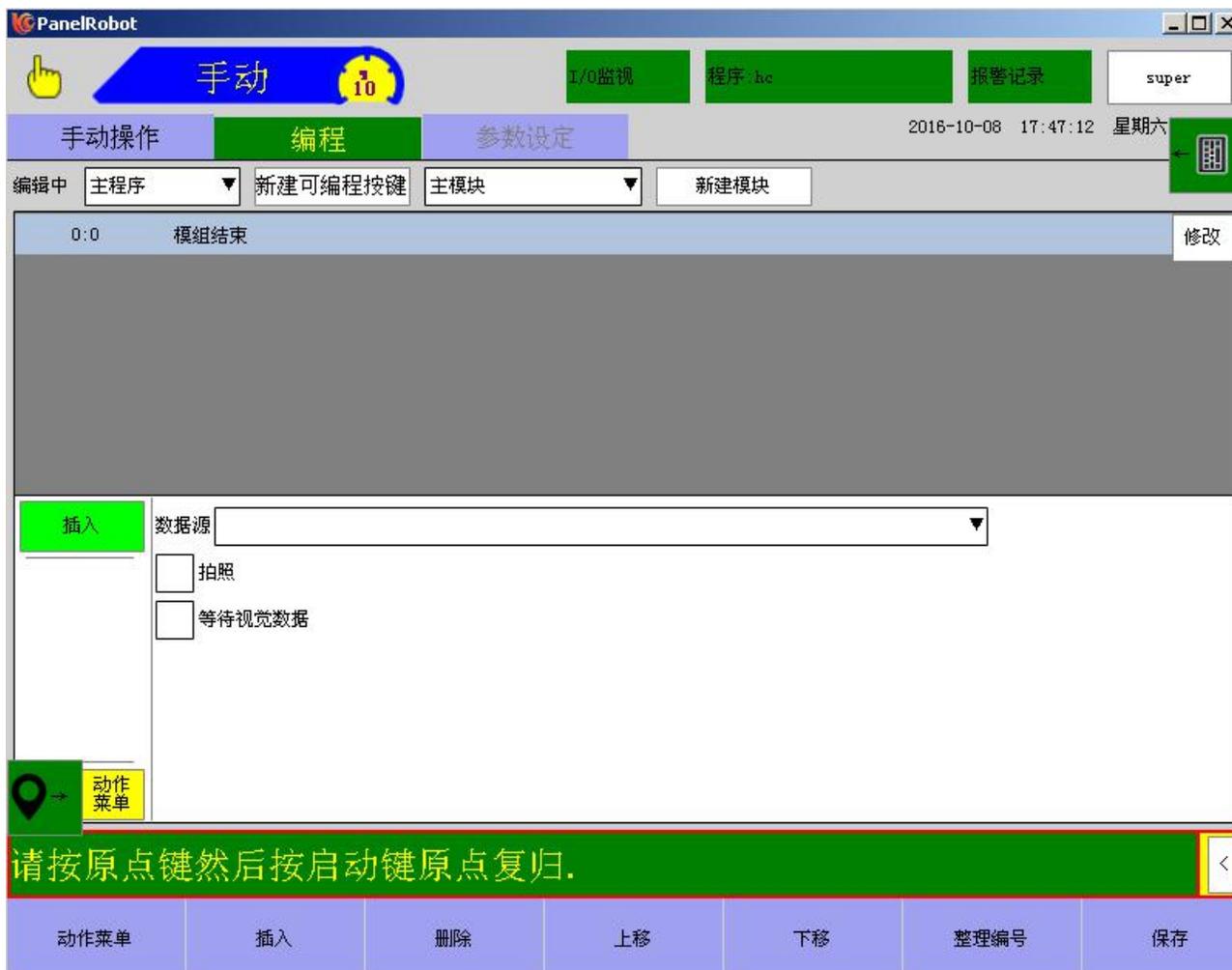
模块新建: 点击【新建模块】按钮→新建模块名称→【保存】→在当前模块中教导入程序→【保存】

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。

3.1.2.14 视觉指令

单击  视觉指令 按钮进入如下界面:



3.1.2.15 路径速度

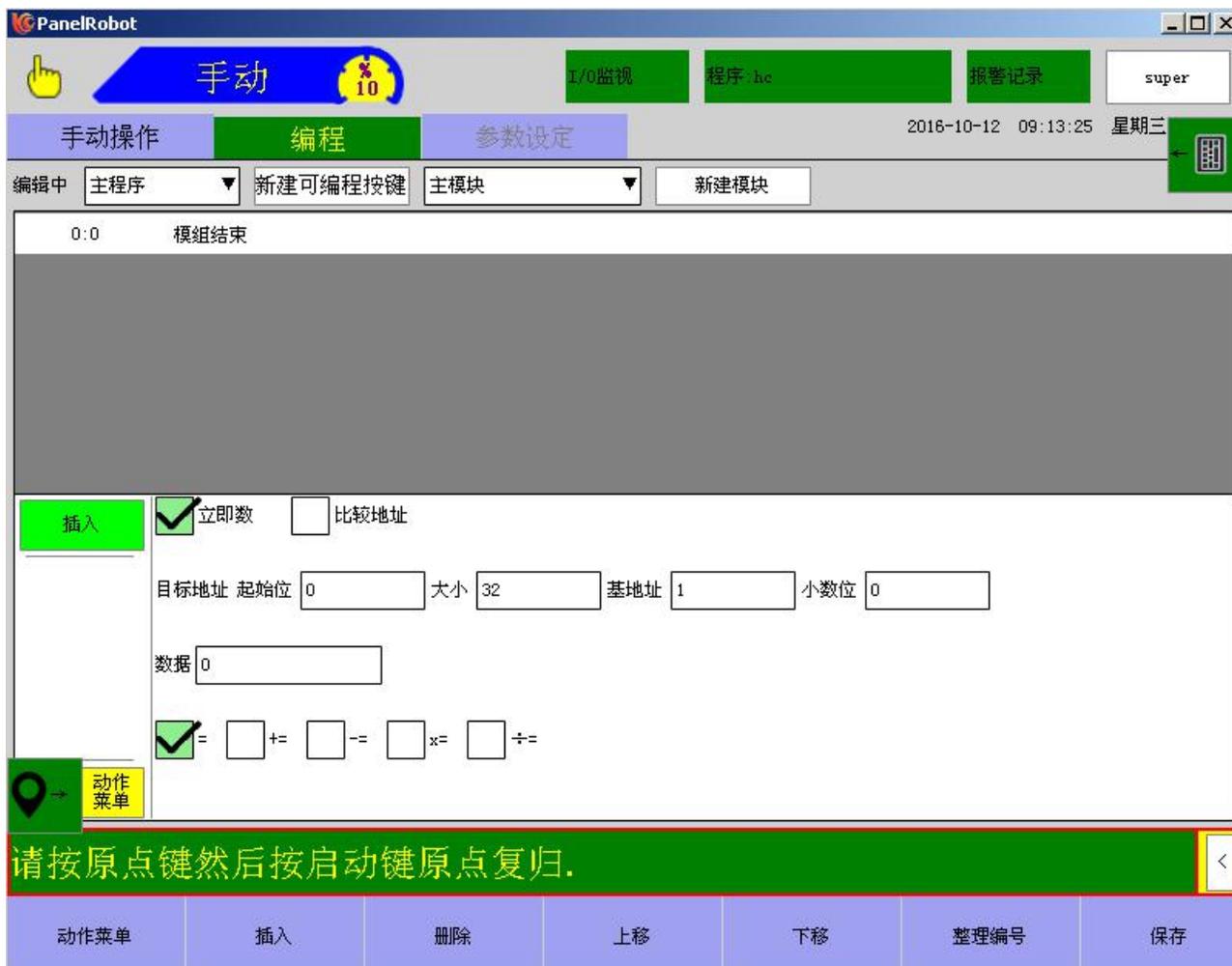
单击  按钮进入如下界面:



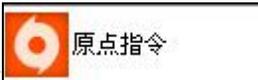
适用范围: 只适用于路径中直线和曲线类型运动。

3.1.2.16 数据命令

单击  按钮进入如下界面:

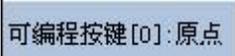


3.1.2.17 原点指令

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。

必须在  此可编程按钮中编辑（下拉“编辑中”三角按钮即可选择）

插入说明：

- 1、在教导中插入的先后顺序代表着回原点的先后顺序。
- 2、设定轴回原点的速度（注：回原点的速度不宜过快避免撞机）。
- 3、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。
- 4、设置完后请记得保存数据。

3.1.2.18 扩展

单击  按钮进入如下界面:



模拟量控制：勾选选择框后才可以对模拟量进行设置。（提示 1:使用此功能前要先勾选模拟量使能在第 4.2.3 章节有说明。提示 2:模拟量的调节可在自动状态下的“周期，产量计数器显示”按钮操作。）

通道：本系统最多支持 6 个通道。

延时：设置模拟量的延时时间。

3.2 手动操作

3.2.1 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，如果相应的输出点有信号灯就会亮。

特别说明

洗枪/试枪 1：点击一下此按钮雾化 1、喷幅 1、油量 1 这三个灯会变成绿色。

洗枪/试枪 2：点击一下此按钮雾化 2、喷幅 2、油量 2 这三个灯会变成绿色。



3.2.2 可编程按键

在此界面下按下已经编辑过的可编程按钮机械手就会去执行按键里已经编辑的程序。



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

点击【参数设定】按钮进入如下界面，在此界面下可对产品、机器以及手控器进行设定。



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。

3、**特殊子程--子程序 8**，在此界面下选择为“使用”或“不使用”选项对子程序 8 无效。因为系统本身已经默认了子程序 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。

每模个数：完整的一次喷涂的过程中需要喷的对象的个数。

模数：设置一次完整的喷涂过程的循环次数。

清空当前产量：按一次此按钮清空当前产量值。

4.1.2 阀设定



点击 **阀设定** 按钮进入如下所示的界面，在此界面下可阀进行相关设定。



4.2 机械设定

点击【机械设定】按钮进入如下界面，在此界面下可对机器参数进行相关设定。



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。

转自动后速度：三挡旋钮打到自动状态下跑自动时默认的运行速度设置。

报警声音次数：设置出现报警时 Y013 输出点闪动几次。

独立控制手动速度：勾选此项后可设定手动状态下各轴的速度。

4.2.2 电机参数



轴使用：默认所有的轴都是选择为使用，如需不使用，请勾选“不用”选择框。

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”，“无”。

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。

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：此项设置的是轴在回原点的时候往正向移动还是反向移动找原点，默认为正向移动，如需设置成方向移动请勾选“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

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 55536，表示测试成功。

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。

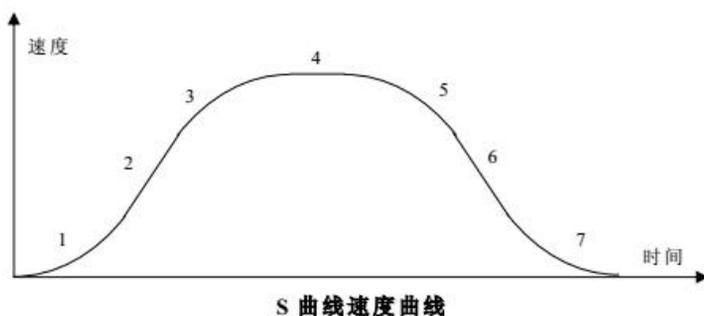
4.2.3 结构参数



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。

模拟量使能：勾选此按钮后即可在自动状态下对模拟量设置。

S 曲线加速度：



- 1.变加速段：加速度按照设定的加速度从 0 递增到最大加速度，速度按照加速度递增。
- 2.匀加速段：加速度保持最大加速度不变，速度按照最大加速度递增。
- 3.变加速段：加速度按照设定的加速度从最大加速度递减到 0，速度按照加速度递增。
- 4.匀速段：加速度为 0，速度保持目标速度不变。
- 5.变减速段：加速度按照设定的加速度从 0 递增到最大加速度，速度按照加速度递减。
- 6.匀减速段：加速度保持最大加速度不变，速度按照最大加速度递减。
- 7.变减速段：加速度按照设定的加速度从最大加速度递减到 0，速度按照加速度递减。

S 加减速设定分别对应上图线段如下所示：

- S 加速 1：第 1 段“变加速段”。
- S 加速 2：第 3 段“变加速段”
- S 减速 1：第 5 段“变减速段”
- S 减速 2：第 7 段“变减速段”

4.3 手控设定

点击【手控器设定】按钮介入如下界面，在此界面下可对手控器进行相关设置。



4.3.1 手控设定


 点击 **手控设定** 按钮进入如下界面，在此界面下可对手控器进行相关设置。



语言：选择中文或英文。

按键音：按键音开、关切换。

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 → F3 → F4 → F3 → F2 → F3 → F1 → 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：

①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）。

②格式：png 格式

2、在 U 盘跟目录新建 HCUpdate_pic，拷贝图片到该文件夹

2、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

3、如果设为待机页面，改变一下三挡开机的状态即可设置成功，启动页面的查看则需要重新上电即可查看。

4.3.4 注册

点击  按钮进入如下界面，在此界面下可对手控器进行注册。



注册方法：输入注册码点击【注册】按钮即可注册成功。

特别说明：在进入注册界面后左下角与右下角分别有两个隐藏按钮。

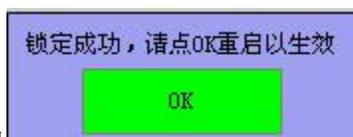
隐藏按钮 1 功能：点击此按钮可设置不同的注册码对应不同的使用时间段。

使用方法：第一步，点击隐藏按钮 1 框住的蓝色区域打开如下图的密码登录界面。在此界面输入密码点击【确定】按钮。

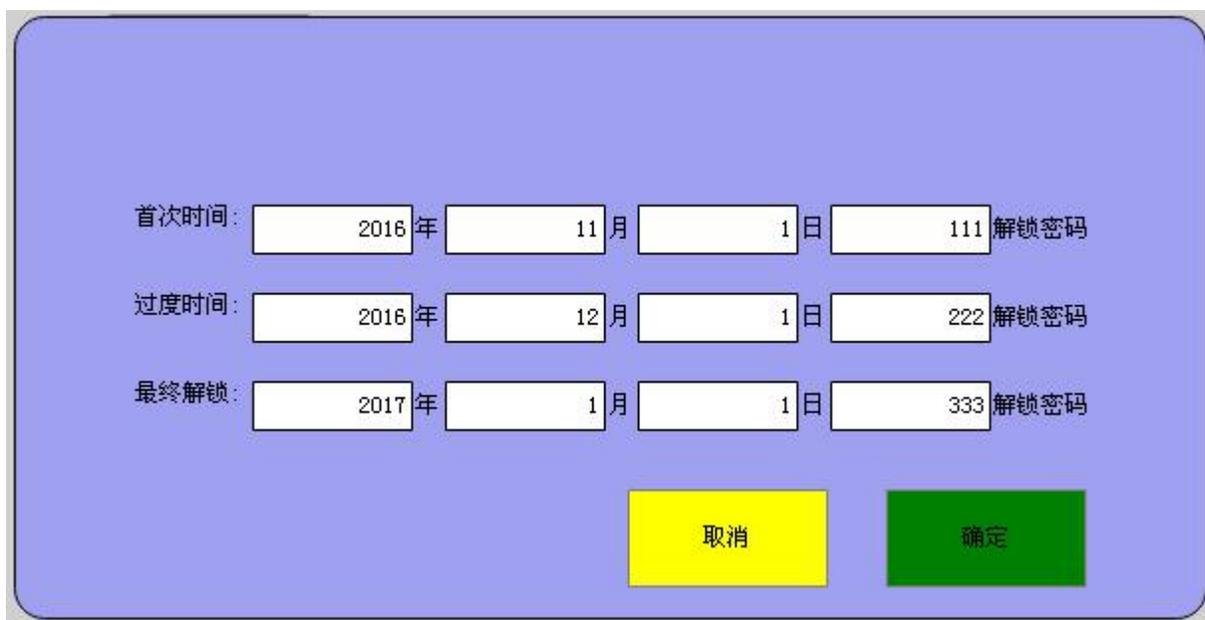
提示：能设置此密码的账户必须含有 root 的权限



第二步，在如下图所示的页面设置不同时间段对应的注册码，设置完成后点击【确定】按钮，



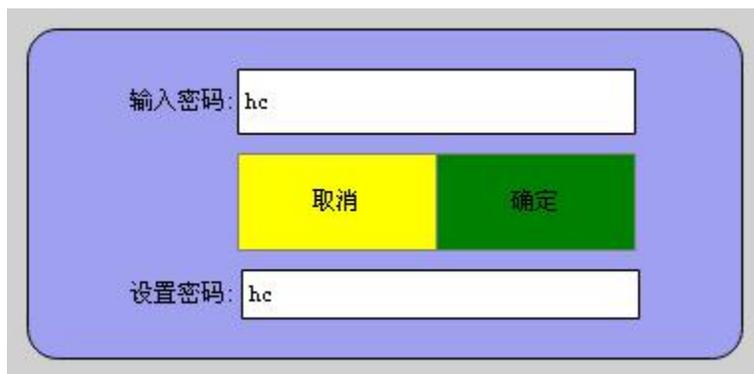
然后系统弹出确定按钮点击确定待系统重起即可完成设置。如需修改设置请查看隐藏按钮 2 使用方法。



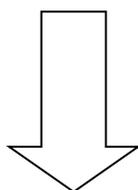
隐藏按钮 2 功能：修改注册时间以及注册码。

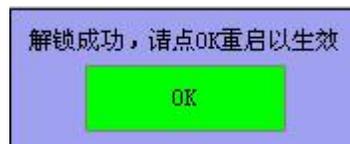
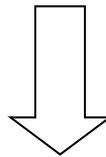
修改使用步骤：第一步，点击隐藏按钮 1 框住的蓝色区域打开如下图的密码登录界面。在此界面输入密码点击【确定】按钮。

提示：能设置此密码的账户必须含有 root 的权限



第二步，登录完成后进入如下界面，在此界面编辑框被锁住，点击隐藏按钮 2 蓝色框住的区域弹出键盘输入框，默认密码为 88888，把密码输入键盘编辑框中然后弹出一个确认框点击确定按钮待系统重启即可点击隐藏按钮 1 区域重新设置时间和密码。







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。



版本升级方法：插上 U 盘，过几秒钟，点击【扫描更新包】选择要升级的版本再点【开始更新】即可。

此界面左上角显示的是当前的手控版本号以及主控的版本号。

4.3.6 用户管理



点击  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

将三挡开关打到最右边进入自动状态下，进入此状态下后再一次【启动】键则机械手进入自动运行状态。



锁枪：勾选之后在自动运行中喷枪将关闭不能使用。

调速使能：选择上后按手控器上的上下键可对全局进行调速。

单步模式：选择某一步做为单步起始点，再点【单步开始】，程序就会从已经设定好的起始步开始开始执行这一步。

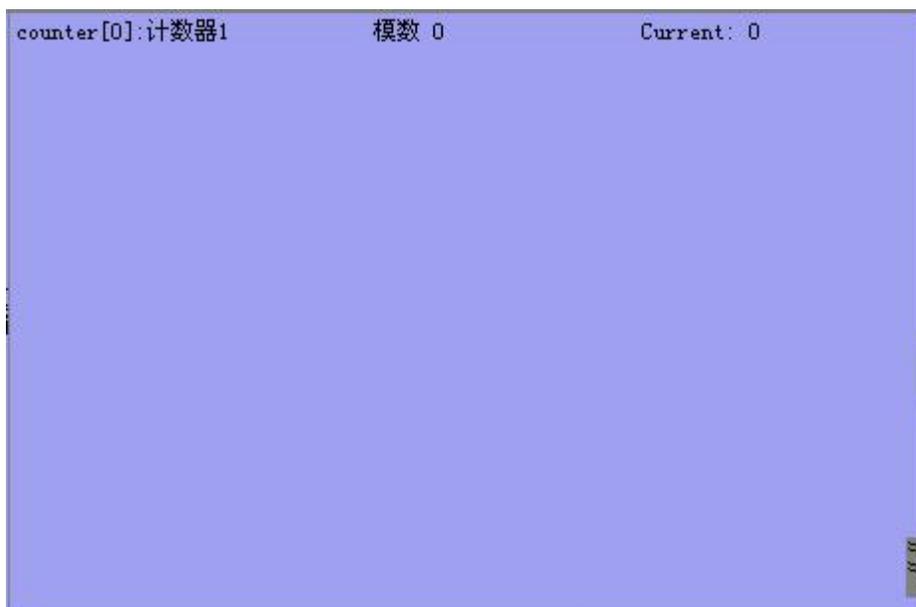


单循环模式：程序会起始位置走一个轮回。

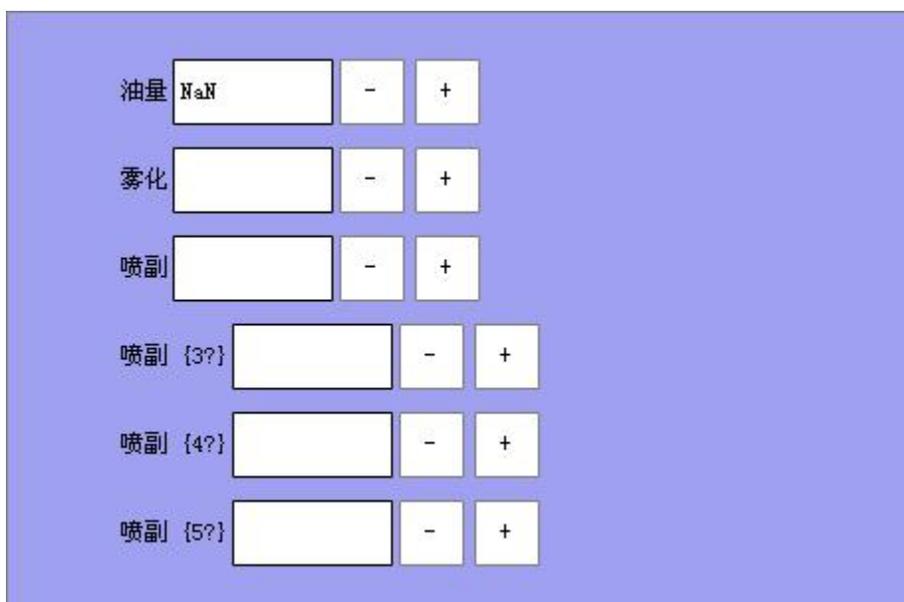
周期、产量、计数显示按钮：



- 1、打开此按钮可查看上模周期时间和当前周期时间。
- 2、在此按钮中可查看当前产量及目标产量。
- 3、点击 Counter 按钮可查看计数器状态。



4、在已经勾选“模拟量使能”开关的情况下（在第 4.2.3 章节）可对进行设置



相关说明：+号键：按一次加号键加 0.1。

-号键：按一此减号键减 0.1。

注：编辑框中输入的最大值不超过 10，最小值不超过 0。

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 IO 板通讯失败	1、检修接线 2、检查主板、IO 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 I0 板 2 通讯失败	1、检修接线 2、检查主板 I0 板
Err21	与 I0 板 3 通讯失败	1、检修接线 2、检查主板 I0 板
Err22	与 I0 板 4 通讯失败	1、检修接线 2、检查主板 I0 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>

<p>Err151</p>	<p>轴 2 偏差过大</p>	<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>
<p>Err152</p>	<p>轴 3 偏差过大</p>	<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>
<p>Err153</p>	<p>轴 4 偏差过大</p>	<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>
<p>Err154</p>	<p>轴 5 偏差过大</p>	<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	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、加速度设定过大。
Err167	轴 8 加速度报警	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、加速度设定过大。
Err170	轴 1 正极限信号报警	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、极限信号断开 2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致； 3、极限信号接错端口
Err171	轴 2 正极限信号报警	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、极限信号断开 2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致； 3、极限信号接错端口
Err172	轴 3 正极限信号报警	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、极限信号断开 2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致； 3、极限信号接错端口
Err173	轴 4 正极限信号报警	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、极限信号断开 2 极限信号常闭或者常开与安装的开关不一致； 3、极限信号接错端口

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	<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>

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

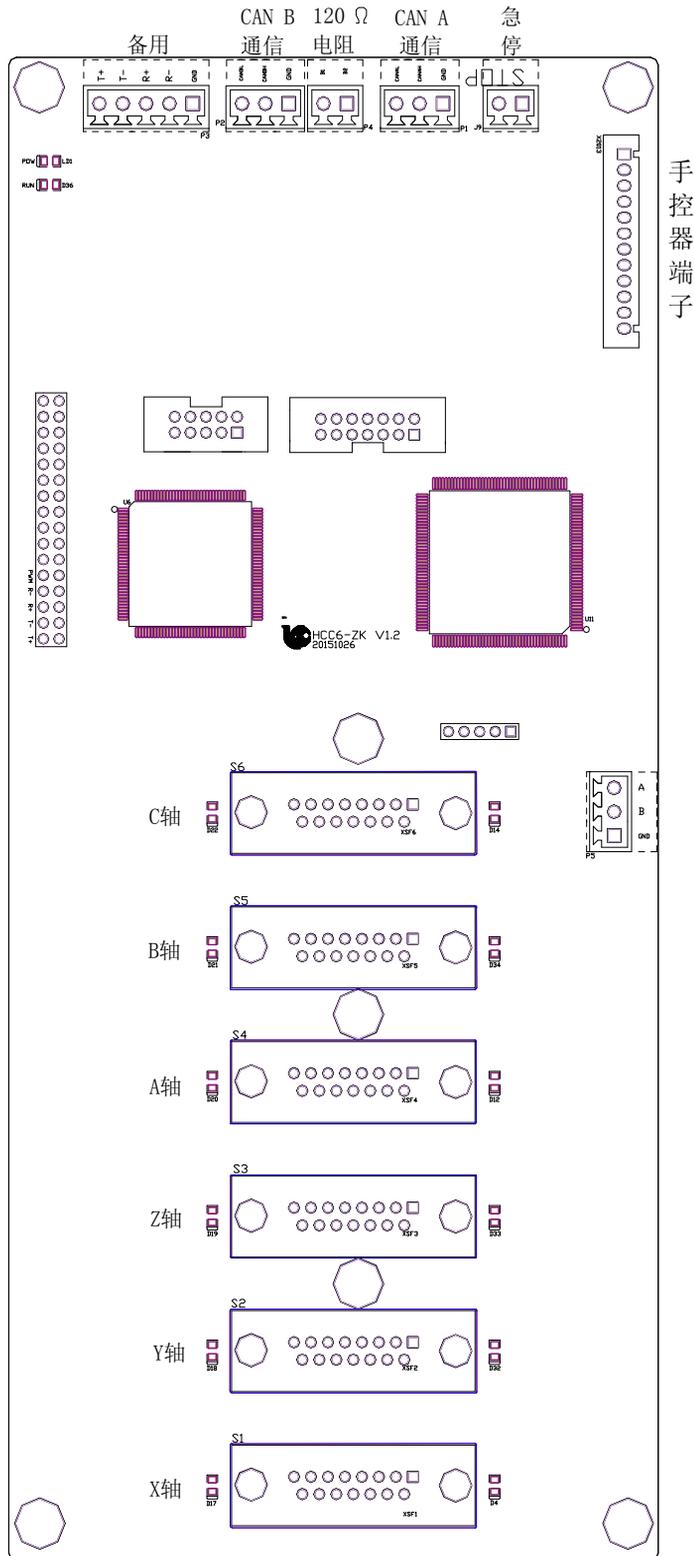
Err214	手动弧线轨迹运动中间点坐标未设定	无
Err215	手动弧线轨迹运动终点坐标未设定	无
Err216	教导弧线轨迹运动起点坐标未设定	无
Err217	教导弧线轨迹运动中间坐标未设定	无
Err218	教导弧线轨迹运动终点坐标未设定	无
Err219	轨迹运动速度设定失败	按停止键清除报警。重新运动。 原因：1、速度设置成 0；2、轨迹还在运动中，进行下一个轨迹运动，如，主程序正在运行一个轨迹，子程序又启动另一轨迹运动。
Err220	轨迹规划失败	按停止键清除报警。降低速度，重新运动。 原因：在轨迹运动中存在一些奇点，可通过单轴运动绕开奇点。
Err221	轨迹重新规划失败	原因：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。
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

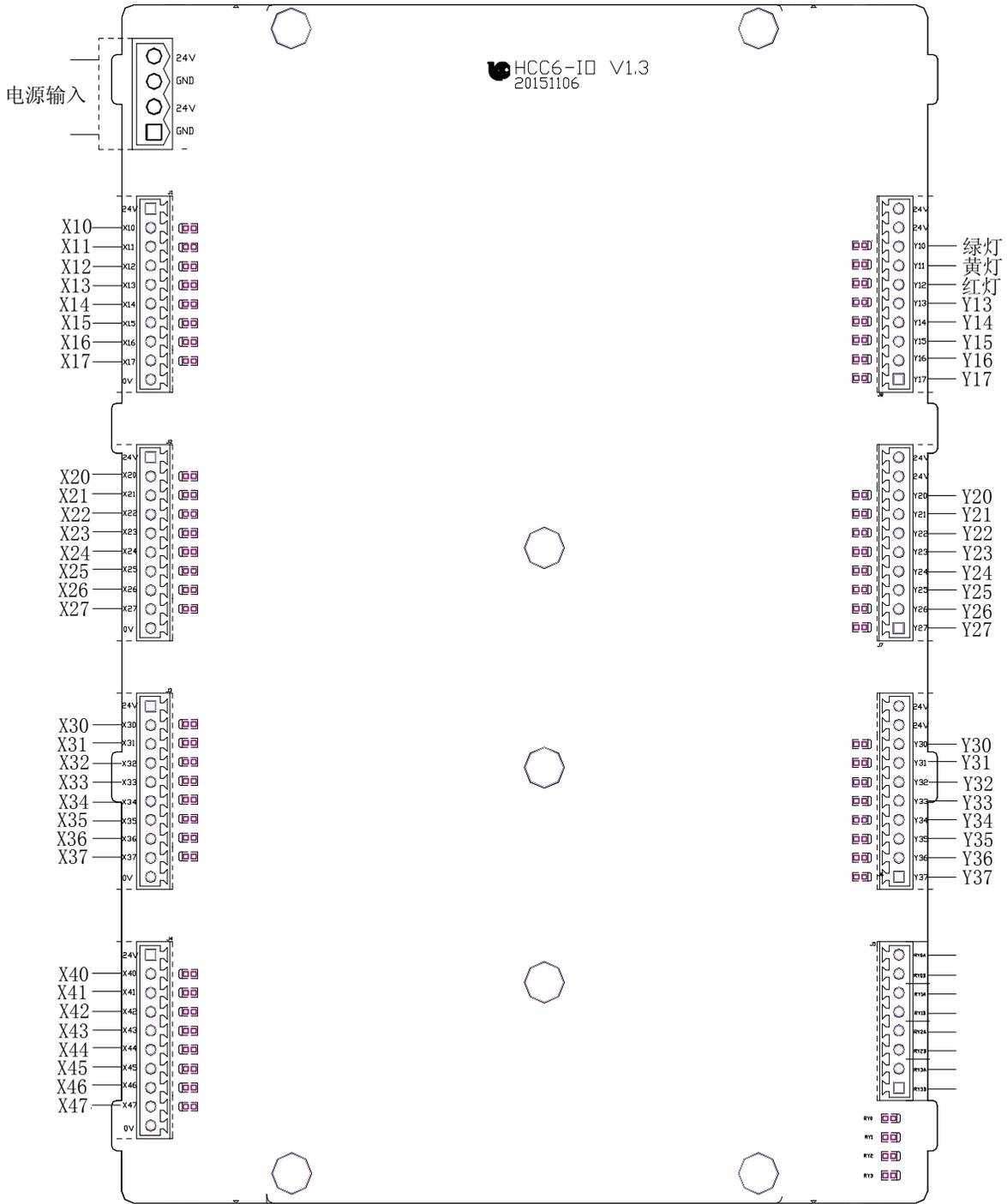
Err2048	I0 报警起始地址	按停止键清除报警。
Err4095	I0 报警结束地址 目前最多只到 3583	按停止键清除报警。
Err5000	自定义报警开始	按停止键清除报警。
Err10000	自定义报警结束	按停止键清除报警。

7 电路板端口定义

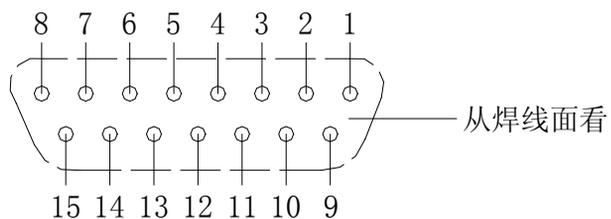
7.1 主控制板端口定义



7.2 I/O 板的端口定义



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 接线图

8.1 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。

8.2 松下伺服电机使用范例

松下 A5 伺服驱动器参数设定

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+
8	SON	伺服使能	29	SRV-ON	伺服使能
引线出来控制刹车继电器线圈（输出 0V）			11	BRKOFF+	电机刹车+

8.3 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)

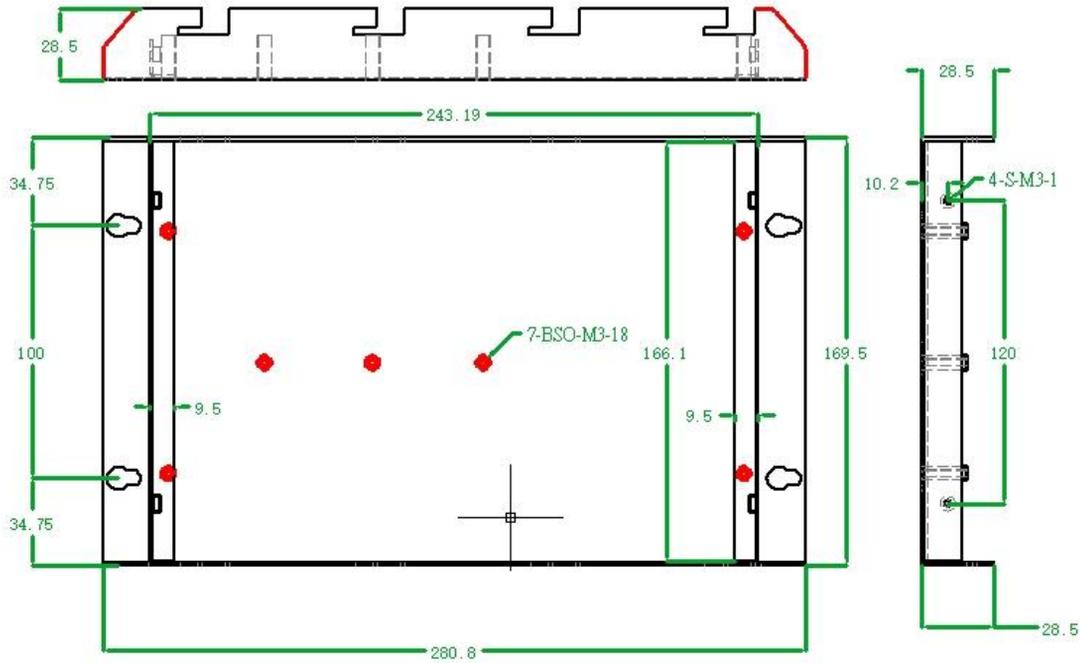
编号	参数名称	设定值
No.0	控制模式	***0
No.1	功能选择 1 刹车信号(CN1-12)	0012
No.3	电子齿轮分子	14
No.4	电子齿轮分母	1
No.21	指令脉冲选择	0000
No.27	编码器输出脉冲倍率	14
No.54	功能选择 9(输出脉冲倍率)	1***

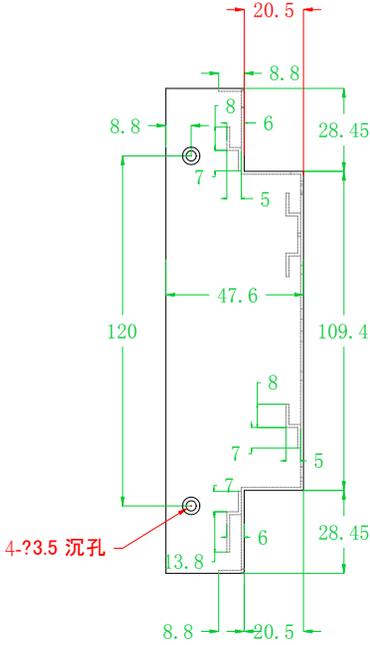
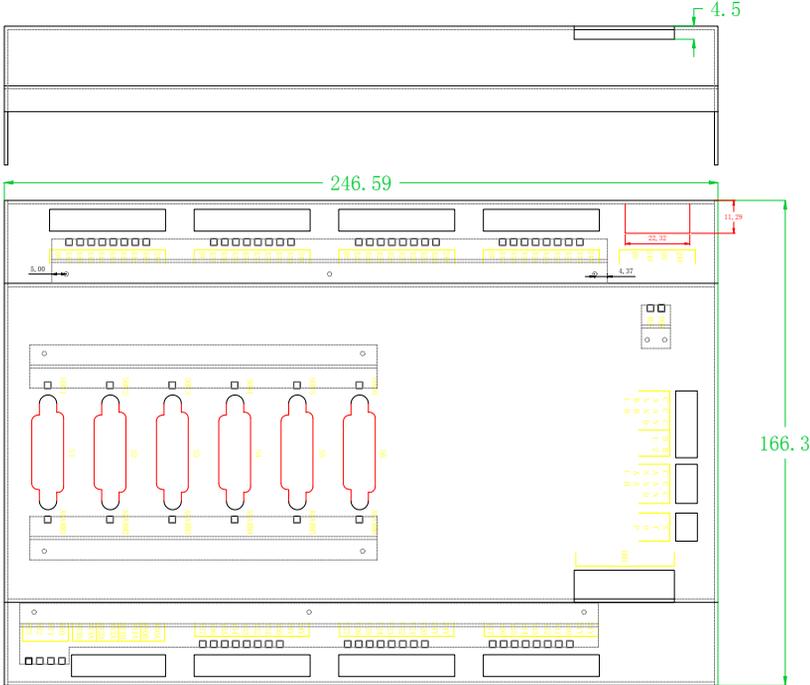
三菱 MR-E 伺服驱动器接线

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
8	SON	伺服使能	4	SON	伺服使能
引线出来控制刹车继电器线圈 (输出 0V)			12	MBR	电磁制动器
三菱伺服驱动器端子 CN1 : 6 (LSP)、7(LSN)、8(EMG)需和 13 (SG) 短接					

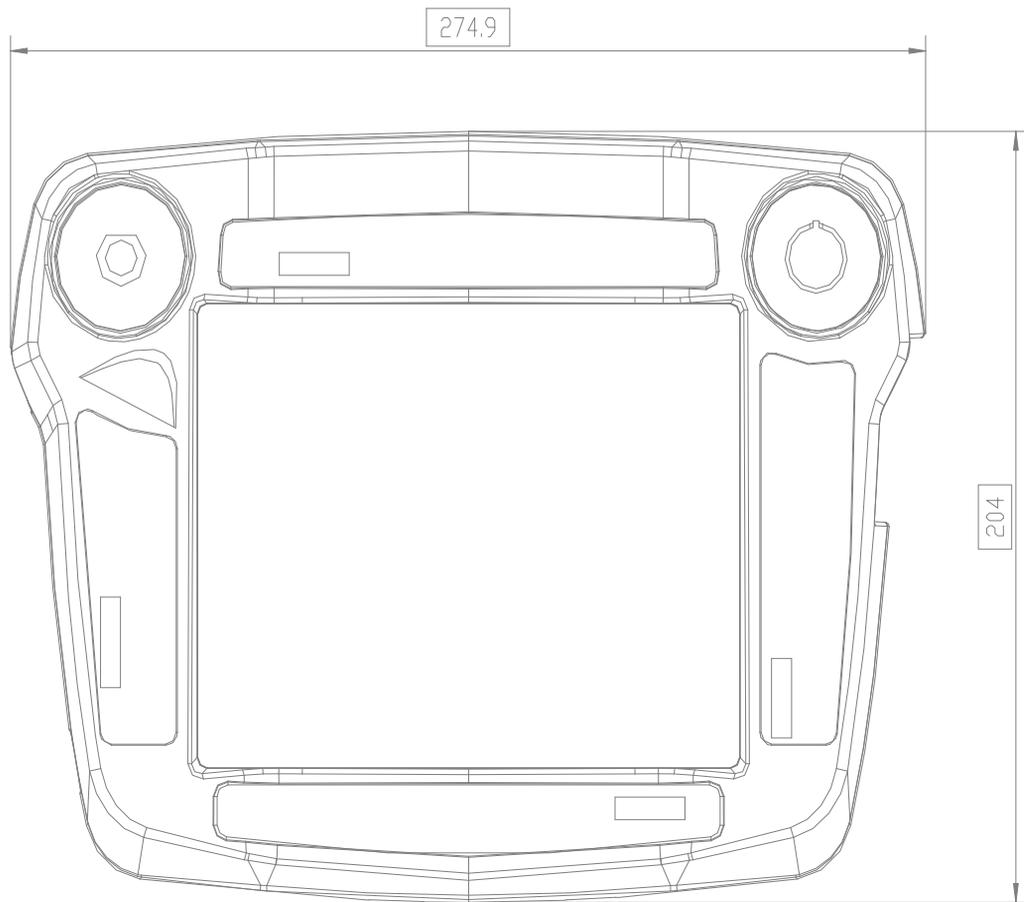
9 尺寸图

9.1 主板五金外壳尺寸图

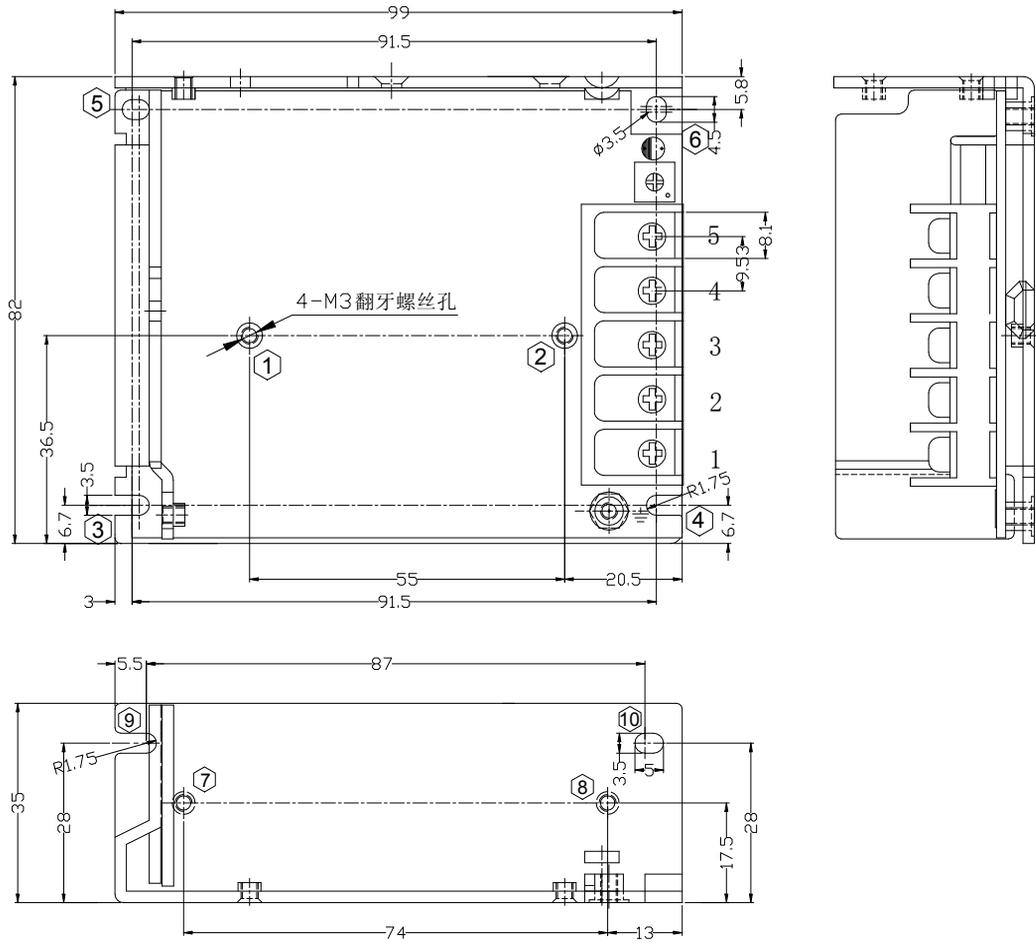




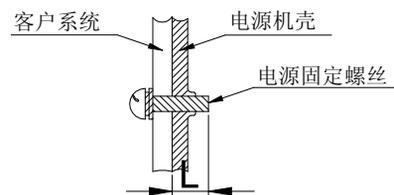
9.2 手控器尺寸



9.3 开关电源安装尺寸



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	4mm	6.5Kgf.cm (max)
		③—⑥	M3	4mm	
侧面安装	螺丝固定	⑦—⑧	M3	4mm	6.5Kgf.cm (max)
		⑨—⑩	M3	4mm	



示图

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	N	9.5带翻盖端子排	22-14AWG	12Kgf.cm (max)
2	L			
3	⊖			

2, 直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
4	+V	9.5带翻盖端子排	22-14AWG	12Kgf.cm (max)
5	-V			

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

Email:User@hc-system.com

官网：<http://www.hc-system.com>



欢迎关注微信公众号下载更多相关资料！

本产品在进行改进的同时，资料可能有所改动，恕不另行通知。