

2020

自动点胶运动控制系统 MDJC300/400/500/600 用户手册



云途智控

[公司名称]

2020-1-1

目 录

| | |
|--------------------------|--------|
| 目 录 | - 5 - |
| 第一章: 产品介绍 | - 1 - |
| 1.1 概述 | - 1 - |
| 1.2 功能特性 | - 1 - |
| 1.3 配件 | - 1 - |
| 第二章: 接线说明 | - 3 - |
| 2.1 接口描述 | - 3 - |
| 2.2 电机接线 | - 4 - |
| 2.3 输入接口 | - 4 - |
| 2.4 输出接口 | - 4 - |
| 2.5 主板安装图 | - 4 - |
| 第三章: 主菜单 – 文件编辑 | - 6 - |
| 3.1 文件编辑 | - 6 - |
| 3.2 键盘功能 | - 6 - |
| 3.2.1 主菜单 | - 6 - |
| 3.2.2 功能按键 | - 7 - |
| 3.2.3 数字键和快捷键 | - 7 - |
| 3.3 文件编辑 – 菜单 | - 8 - |
| 3.3.1 菜单-文件操作 | - 8 - |
| 3.3.2 菜单-生成默认加工参数 | - 9 - |
| 3.3.3 菜单-移到指定位置 | - 10 - |
| 3.3.4 菜单-单点校准 | - 10 - |
| 3.3.5 菜单-双点校准 | - 11 - |
| 3.3.6 菜单-标号设置 | - 12 - |
| 3.3.7 菜单-阵列 | - 12 - |
| 3.3.8 菜单-阵列展开 | - 14 - |
| 3.3.9 菜单-胶枪使用选择 | - 14 - |
| 3.3.10 菜单-线段点胶速度 | - 15 - |
| 3.3.11 菜单-线段点胶参数 | - 15 - |
| 3.3.12 菜单-单点点胶参数 | - 15 - |
| 3.3.13 菜单-空移速度 | - 15 - |
| 3.3.14 菜单-线段点胶拉丝参数 | - 16 - |
| 3.3.15 菜单-提前出胶时间 | - 16 - |
| 3.3.16 圆（圆心和起点） | - 16 - |
| 3.3.17 圆（三点圆） | - 16 - |
| 3.3.18 圆形涂布 | - 16 - |
| 3.3.19 矩形涂布 | - 17 - |
| 3.3.20 三点矩形涂布 | - 17 - |
| 3.3.21 空点路径 | - 17 - |
| 3.3.22 停留点 | - 17 - |
| 3.3.23 MARK 点 | - 18 - |
| 3.3.24 激光测高点 | - 18 - |
| 3.3.25 暂停 | - 18 - |
| 3.3.26 延时 | - 19 - |
| 3.3.27 输入检测 | - 19 - |
| 3.3.28 输出控制 | - 20 - |

| | | |
|--------|-----------------------|--------|
| 3.3.29 | 点胶阀控制 | - 20 - |
| 3.3.30 | 旋转轴工作方式 | - 20 - |
| 3.3.31 | 菜单-从选中行开始运行 | - 21 - |
| 3.3.32 | 菜单-程序跳转 | - 21 - |
| 3.3.33 | 菜单-程序结束 | - 21 - |
| 3.3.34 | 菜单-教导偏移 | - 21 - |
| 3.3.35 | 菜单-文件上/解锁 | - 21 - |
| 3.3.36 | 输出并等待结果 | - 22 - |
| 3.3.37 | 调用文件 | - 22 - |
| 3.3.38 | 回原点 | - 22 - |
| 3.4 | 路径预览 | - 23 - |
| 3.5 | 自动运行界面 | - 23 - |
| 3.6 | 程序示例 | - 24 - |
| 3.6.1 | 单点编辑 | - 24 - |
| 3.6.2 | 单 Y 平台-顺序模式 | - 24 - |
| 3.6.2 | 单 Y 平台-循环模式 | - 25 - |
| 3.6.3 | 单 Y 平台-工件感应模式 | - 25 - |
| 3.6.4 | 单 Y 平台工件感应半自动模式 | - 26 - |
| 3.6.5 | 双 Y 平台顺序模式 | - 26 - |
| 3.6.6 | 双 Y 平台工件感应模式 | - 27 - |
| 3.6.7 | 双 Y 平台工件感应半自动模式 | - 27 - |
| 第四章: | 主菜单 - 加工信息 | - 28 - |
| 4.1 | 加工信息 | - 28 - |
| 4.2 | 加工信息 -菜单 | - 28 - |
| 第五章: | 主菜单 - IO 监控 | - 29 - |
| 5.1 | IO 监控 | - 29 - |
| 5.1.1 | IO 监控-菜单 | - 29 - |
| 5.2 | 输入口配置 | - 30 - |
| 5.2.1 | 操作说明 | - 30 - |
| 5.2.2 | 输入口配置 | - 30 - |
| 5.2.3 | 输入口配置 -菜单 | - 31 - |
| 5.3 | 输出口配置 | - 32 - |
| 5.3.1 | 操作说明 | - 32 - |
| 5.3.2 | 输出口配置 | - 32 - |
| 5.2.3 | 输出口配置 -菜单 | - 33 - |
| 第六章: | 主菜单 - 系统参数 | - 34 - |
| 6.1 | 运行参数 | - 34 - |
| 6.1.1 | 速度设置 | - 34 - |
| 6.1.2 | 加速度设置 | - 34 - |
| 6.1.3 | 产品感应加紧气缸 | - 35 - |
| 6.1.4 | 运行次数回原点 | - 35 - |
| 6.1.5 | 光栅触发方式 | - 36 - |
| 6.1.6 | 缺胶检测触发设置 | - 36 - |
| 6.1.7 | 运行模式设置 | - 36 - |
| 6.1.8 | 取产品气缸时间 | - 37 - |
| 6.1.9 | 手动出胶胶枪选择 | - 37 - |
| 6.1.9 | 参数选项_1 | - 38 - |
| 6.1.11 | 参数选项_2 | - 38 - |

| | | |
|--------|------------|--------|
| 6.2 | 位置设置 | - 39 - |
| 6.2.1 | 单点校准位置设置 | - 39 - |
| 6.2.2 | 双点校准位置设置 | - 39 - |
| 6.2.3 | 取产品位置设置 | - 40 - |
| 6.2.4 | 空闲停留位置 | - 40 - |
| 6.2.5 | 空闲滴胶设置 | - 40 - |
| 6.2.6 | 放大镜与胶枪校准 | - 41 - |
| 6.2.7 | 放大镜与胶枪补偿 | - 41 - |
| 6.2.8 | 自动对针位置 | - 42 - |
| 6.2.9 | UV 灯设置 | - 42 - |
| 6.3 | 机器参数 | - 43 - |
| 6.3.1 | 电机一圈脉冲数 | - 43 - |
| 6.3.2 | 电机转一圈位移 | - 43 - |
| 6.3.3 | 行程（软限位） | - 44 - |
| 6.3.4 | 回原点后偏移值 | - 44 - |
| 6.3.5 | 电机控制方向设置 | - 44 - |
| 6.3.6 | 机台原点安装位置 | - 44 - |
| 6.3.7 | 机型设置 | - 45 - |
| 6.3.8 | 速度最大值设置 | - 45 - |
| 6.3.9 | 加速度最大值设置 | - 45 - |
| 6.3.10 | 默认线段点胶速度 | - 45 - |
| 6.3.11 | 默认线段点胶参数 | - 45 - |
| 6.3.12 | 默认单点点胶参数 | - 45 - |
| 6.3.13 | 默认线段点胶拉丝 | - 45 - |
| 6.3.14 | 默认速度设置 | - 45 - |
| 6.3.15 | 默认提前出胶设置 | - 45 - |
| 6.3.16 | 默认安全高度设置 | - 45 - |
| 6.4 | 系统设置 | - 47 - |
| 6.4.1 | 程序版本查看更新 | - 47 - |
| 6.4.2 | 更新开机画面 | - 48 - |
| 6.4.3 | 程序组配件设置 | - 48 - |
| 6.4.4 | 手持编程器声音 | - 48 - |
| 6.4.5 | 设置开机状态 | - 49 - |
| 6.4.6 | 手持编程器操作 | - 49 - |
| 6.4.7 | U 盘操作 | - 50 - |
| 6.4.8 | 参数初始化 | - 51 - |
| 6.4.9 | 语言切换 | - 51 - |
| 6.4.10 | 更新字库 | - 52 - |
| 6.4.11 | 回原点顺序设置 | - 52 - |
| 6.4.12 | 从机设置 | - 53 - |
| 6.4.13 | 主机设置 | - 53 - |
| 6.4.14 | 系统选项_1 | - 53 - |
| 第七章: | 主菜单 – 生产管理 | - 55 - |
| 7.1 | 使用权限 | - 55 - |
| 7.2.1 | 用户登入 | - 55 - |
| 7.2.2 | 管理员密码设置 | - 55 - |
| 7.2.3 | 厂商密码设置 | - 55 - |
| 7.2.4 | 系统时间设置 | - 56 - |

7.2.5 机器使用限制.....- 56 -

7.2.6 解除使用限制.....- 56 -

第一章：产品介绍

1.1 概述

- ◆ 本司点胶运动控制系统产品有 3 轴、4 轴、5 轴、6 轴系列，此版说明书是基于运行最新软件版本 V208 的控制系统下，可以支持：单双 Y 平台点胶机，龙门结构点胶机，带旋转结构点胶机，带取产品轴点胶机。
- ◆ 支持 24 路输入口，可以任意配置功能，如缺胶检测、气缸上下位，等。
- ◆ 支持 16 路输出口，可以任意配置功能，如点胶枪口，向下气缸，电机故障清除。
- ◆ 支持 RS-232、RS-485、网口，可以实现与第三方产品的通信，如阻态软件（威纶屏幕）等。
- ◆ 支持 U 盘更新应用程序，更新开机画面，加工文件与系统文件参数的备份与下载。
- ◆ 支持 200 个加工文件的主板存储，每个加工文件可以编辑 1000 个编程点。如果需要更多的加工文件，或者更多的编程点，可以修改软件定制。
- ◆ 支持 800 X 480 像素手持编程器、5 寸彩色液晶显示屏，可存储 30 个加工文件和 30 个系统参数文件。
- ◆ 支持全拼音中文输入法。

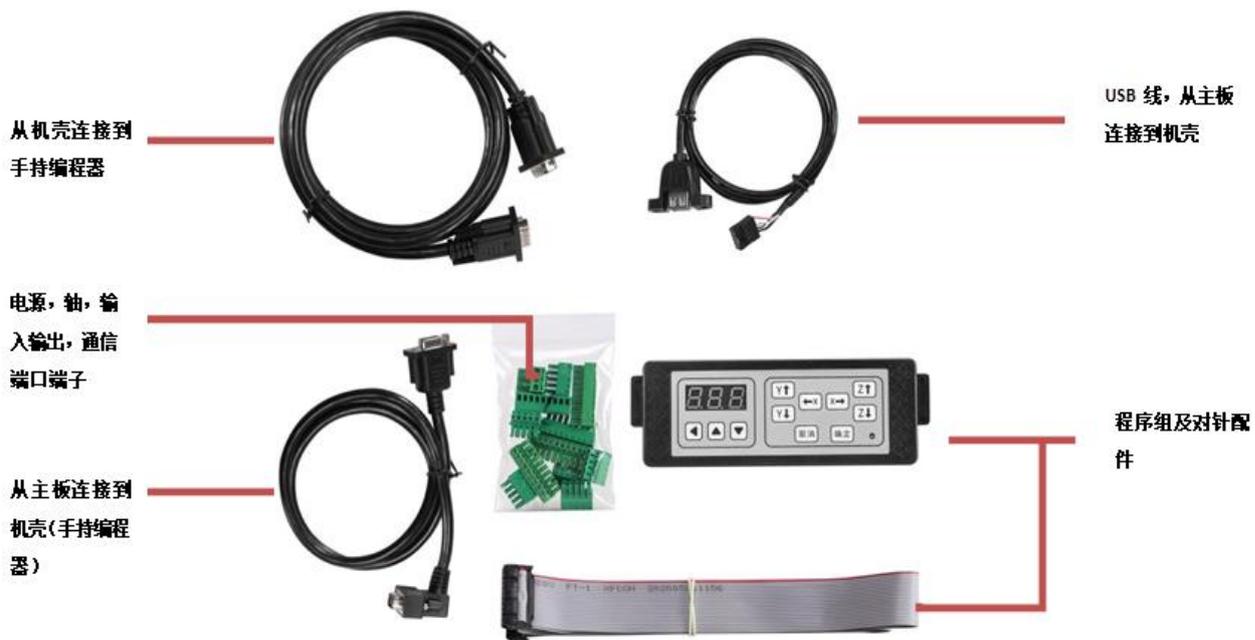


1.2 功能特性

- ◆ 电机轴数：3 轴 4 轴 5 轴或 6 轴
- ◆ 脉冲频率：4M
- ◆ 加减速刷新频率：100K
- ◆ 输入口：24 个
- ◆ 输出口：16 个。如果有刹车功能，请使用输出 16 号
- ◆ 存储容量：256M
- ◆ 工作电压：24V
- ◆ 工作温度：0℃--45℃
- ◆ 储存温度：-40℃--70℃
- ◆ 工作湿度：40%--80%
- ◆ 储存湿度：0%--95%

1.3 配件

主板，手持编程器，以及配件（如下图所示）



第二章：接线说明

2.1 接口描述

点胶机不同机型轴号的使用

| | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|--------|---------|---------|
| 单 Y: | 1-X | 2-Y | 3-Z | | | |
| 双 Y: | 1-X | 2-Y | 3-Z | 4-2Y | | |
| 单 Y-带旋转 | 1-X | 2-Y | 3-Z | 4-R 旋转 | | |
| 双 Y 带旋转 (挂件) | 1-X | 2-Y | 3-Z | 4-R 旋转 | 5-2Y | |
| 双 Y 带旋转 (平台) | 1-X | 2-Y | 3-Z | 4-R 旋转 | 5-2Y | 6-2R 旋转 |
| 单 Y-带双旋转 | 1-X | 2-Y | 3-Z | 4-R 旋转 | 5-2R 旋转 | |
| 双 Y-带双旋转 (旋转不能联动) | 1-X | 2-Y | 3-Z | 4-2Y | 5-R 旋转 | 6-2R 旋转 |

轴 1 对应原点 IN1, 轴 2 对应原点 IN2, 轴 3 对应原点 IN3

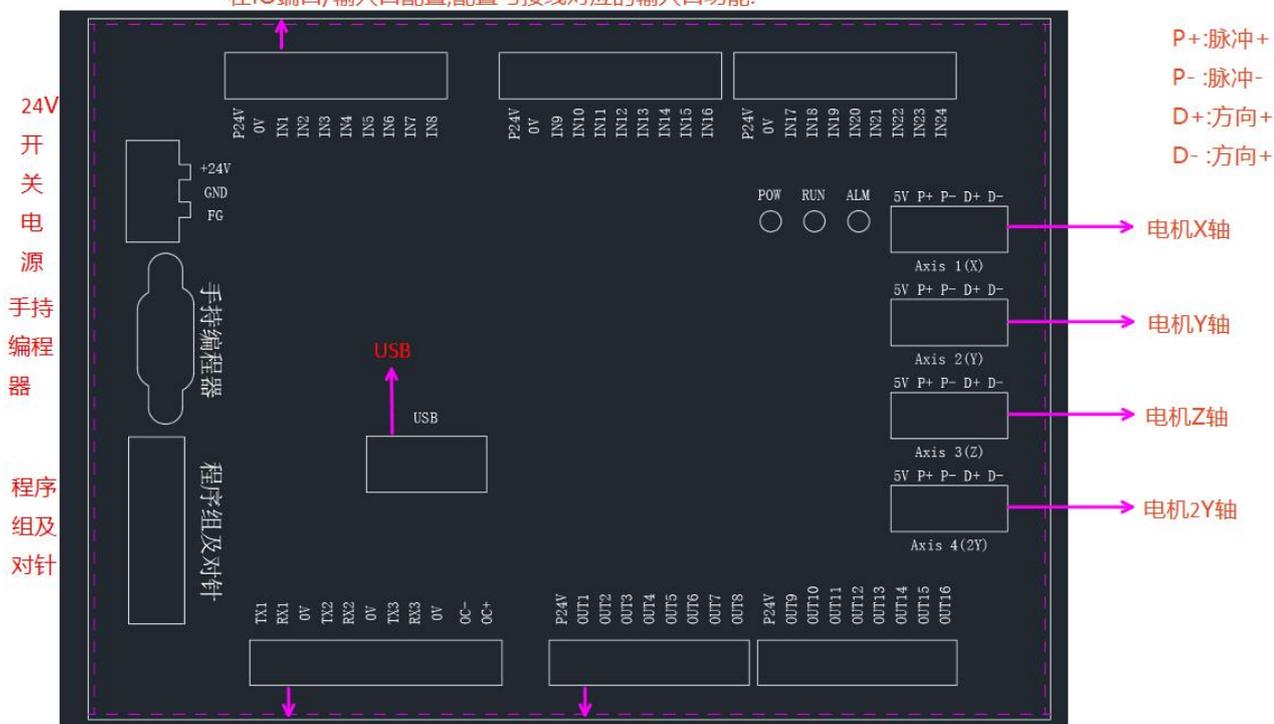
轴 4 对应原点 IN4, 轴 5 对应原点 IN5, 轴 6 对应原点 IN6

图中轴的定义是“双 Y”的情况

IN1 - IN24 :24路输入,可以自定义,

IN1-X轴原点 IN2-Y轴原点 IN3-Z轴原点 IN4-2Y轴原点

缺胶检测信号, 点胶气缸上下位信号,真空检测信号等输入接在任意的输入口,然后在IO端口/输入口配置,配置与接线对应的输入口功能.



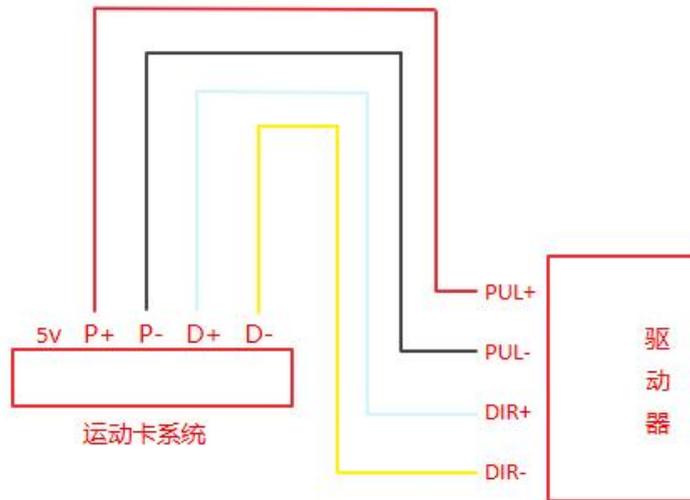
三路串口:可以扩展功能

OUT1 - OUT16 :16路输出,可以自定义,

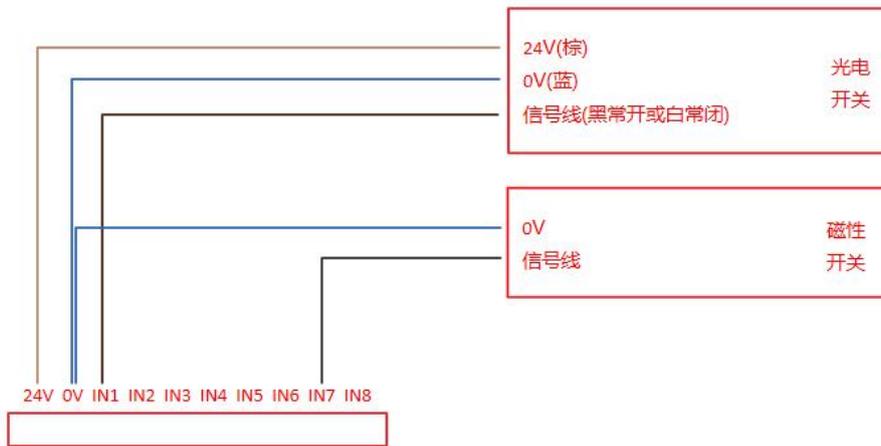
OUT16-刹车,如果有刹车请接到OUT16,没有刹车的情况,16号可以配置成其他功能.

点胶气缸,固定气缸信号,工件夹紧气缸等输出接在任意的输出口,然后在IO端口/输出口配置,配置与接线对应的输出口功能.

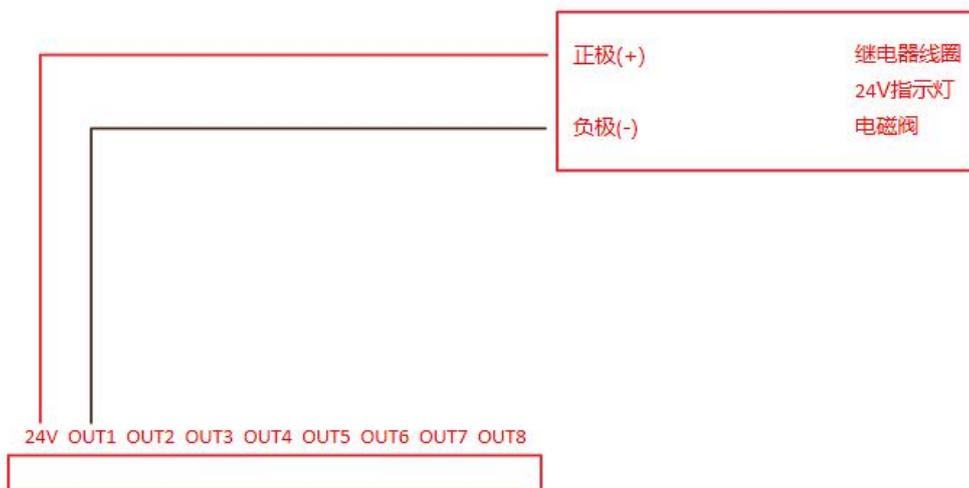
2.2 电机接线



2.3 输入接口



2.4 输出接口

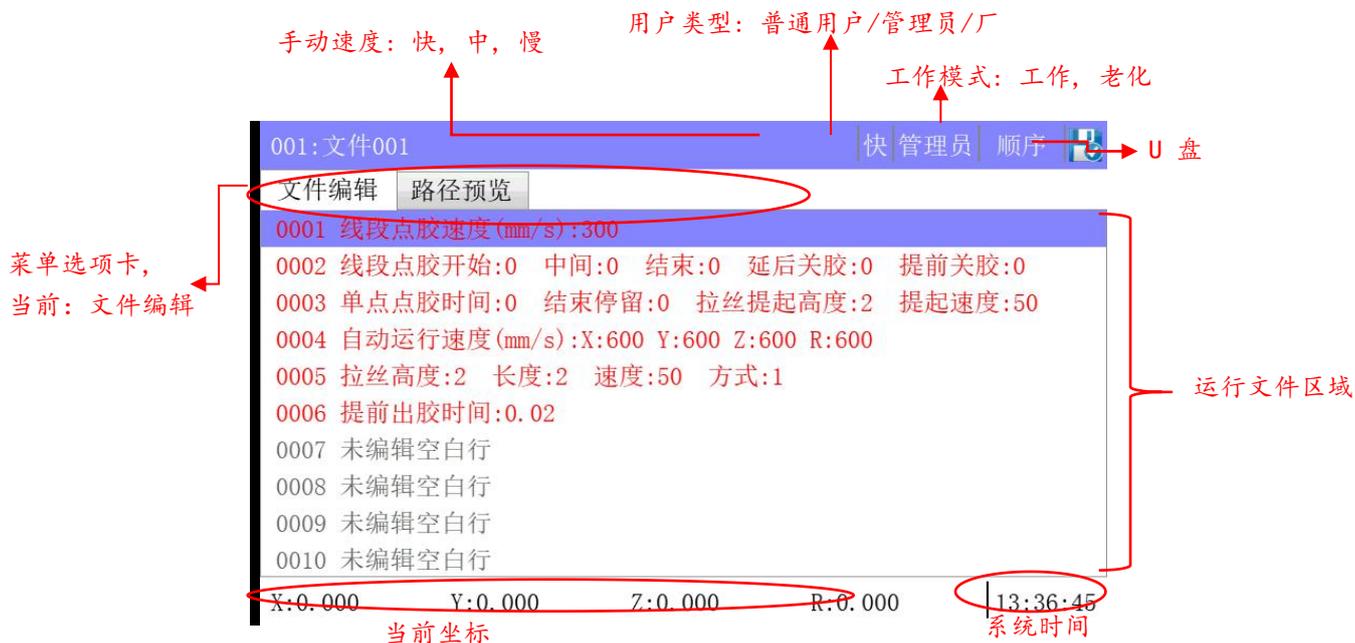


2.5 主板安装图



第三章：主菜单 – 文件编辑

3.1 文件编辑



3.2 键盘功能

3.2.1 主菜单



| | |
|-------|---|
| 文件编辑 | 运行文件的文件编辑界面. 可以在这里进行文本编辑, 如点胶线路设置, 点胶参数设置, 等等 |
| 加工信息 | 先是加工信息和产品状态界面, 如加工数量, 产品数量, 产品时间, 等等 |
| IO 端口 | 监控和配置, 显示输入输出接口的状态和功能 |
| 系统参数 | 配置各种系统该参数界面. 如, 运行参数, 系统参数, 位置参数, 设备参数, 等等 |
| 生产管理 | 权限管理和系统日志界面. |

| | |
|-------|----------------------------------|
| 轴运动控制 | 移动枪头·X/Y/Z/R-轴 Y轴切换 手动速度调整 |
|-------|----------------------------------|

3.2.2 功能按键

| | |
|--|--|
| | <p>右侧是所有功能按键。</p> <p>为了更方便快捷的进行文本编辑，菜单的选择操作，如；插入、删除；</p> <p>光标的上、下、上一页，下一页；</p> <p>运行、暂停；</p> <p>菜单调出，等等</p> |
|--|--|

3.2.3 数字键和快捷键

| | |
|--|---|
| | <p>录入点胶起始位置。在"文件编辑"，枪头移动到点胶开始位置后，按"线开始点"，录入当前坐标位置为点胶起始位置</p> |
| | <p>录入线中间点。在"文件编辑"，移动枪头到点胶的中间位置，按"确定"，则录入当前位置坐标为线中间点</p> |
| | <p>在"文件编辑"，移动枪头到点胶的结束位置，按"确定"，则录入当前位置坐标为点胶的结束位置</p> |
| | <p>在"文件编辑"，移动枪头到单点点胶的指定位置，按"单点"，则录入改位置为单点点胶位置</p> |
| | <p>在"文件编辑"，按"行调换"，当前行与上一行对换顺序；按"Ctrl"+"行调换"，当前行与下一行对换顺序</p> |
| | <p>在"文件编辑"，按"多行编辑"可以同时编辑多行，如：1. 复制；2. 设置Z轴值；3. 删除；4. 坐标偏移</p> |
| | <p>在"文件编辑"，设置当前位置为圆弧点。</p> |
| | <p>在"文件编辑"，跳转到指定的行号</p> |
| | <p>在"文件编辑"，移动枪头到当前光标所在的坐标位置</p> |
| | <p>在"文件编辑"，单步操作的快捷键</p> |
| | <p>在"文件编辑"，可以新建，重命名，另存为，浏览与删除文件。</p> |
| | <p>a. 在"文件编辑"，可以选择常用路径的设计模板，如圆，矩形，空点，停留点，等</p> <p>b. 切换输入法："123:数字" /"abc:小写字母" /"ABC:大写字母"和"拼音"</p> |

3.3 文件编辑 -菜单

在“文件编辑”，按“菜单”，可调出功能菜单对文件进行编辑。

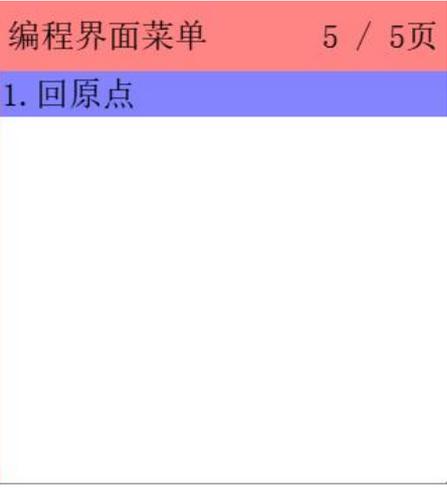


编辑菜单

3.3.1 菜单-文件操作

文件编辑界面下，按“菜单”

| | | | |
|-------------|--------|-------------|--------|
| 编程界面菜单 | 1 / 5页 | 编程界面菜单 | 2 / 5页 |
| 1. 文件操作 | | 1. 线段点胶参数 | |
| 2. 生成默认加工参数 | | 2. 单点点胶参数 | |
| 3. 移到指定位置 | | 3. 空移速度 | |
| 4. 单点校准 | | 4. 线段点胶拉丝参数 | |
| 5. 标号设置 | | 5. 提前出胶时间 | |
| 6. 阵列 | | 6. 圆(圆心和起点) | |
| 7. 阵列展开 | | 7. 圆(三点) | |
| 8. 胶枪使用选择 | | 8. 圆形涂布 | |
| 9. 线段点胶速度 | | 9. 矩形涂布 | |
| 编程界面菜单 | 3 / 5页 | 编程界面菜单 | 4 / 5页 |
| 1. 三点矩形涂布 | | 1. 点胶阀控制 | |
| 2. 空点路径 | | 2. 旋转轴工作方式 | |
| 3. 停留点 | | 3. 从选中行开始运行 | |
| 4. MARK点 | | 4. 程序跳转 | |
| 5. 激光测高点 | | 5. 程序结束 | |
| 6. 暂停 | | 6. 教导偏移 | |
| 7. 延时 | | 7. 文件上/解锁 | |
| 8. 输入检测 | | 8. 输出并等待结果 | |
| 9. 输出控制 | | 9. 调用文件 | |



文件编辑界面下，按“菜单” / “文件操作”

001-文件001 快 管理员 顺序

文件编辑 路径预览

0001 线段点胶速度(mm/s):300

0002 线段点胶开始 文件操作 提前关胶:0

0003 单点点胶时间 选择: 起速度:50

0004 自动运行速度

0005 线段拉丝速度

0006 提前出胶时间

0007 未编辑空行

0008 未编辑空行

0009 未编辑空行

0010 未编辑空白行

X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 12:27:14

去当前行

输入法: #

"123": 数字

"abc": 小写字母

"ABC": 大写字母

"拼音":

3.3.2 菜单-生成默认加工参数

文件编辑界面下，按“菜单” / “生成默认加工参数”

001:文件001 快 管理员 顺序

文件编辑 路径预览

0001 线段点胶速度(mm/s):300

0002 线段点胶开始:0 中间:0 结束:0 延后关胶:0 提前关胶:0

0003 单点点胶时间:0 结束停留:0 拉丝提起高度:2 提起速度:50

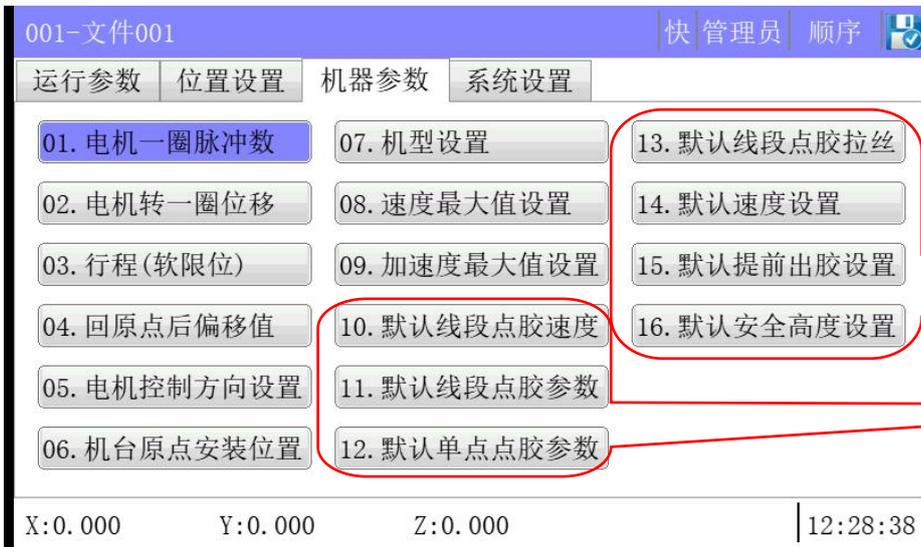
0004 自动运行速度(mm/s):X:600 Y:600 Z:600 R:600

0005 拉丝高度:2 长度:2 速度:50 方式:1

0006 提前出胶时间:0.02

0007 未编辑空白行

运行文件的默认加工参数



如果运行文件没有设置默认参数值，系统将会默认调用这些预设值

3.3.3 菜单-移到指定位置

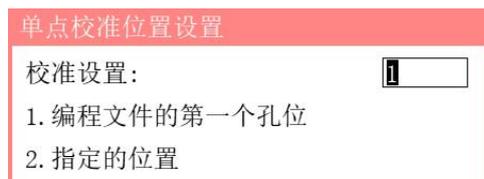
文件编辑界面下，按“菜单” / “移到指定位置”，可以将枪头移动到指定的坐标位置。



3.3.4 菜单-单点校准

- 配置单点校准方式：进入“系统参数” / “位置设置” / “单点校准”

- 1.编程文件的第一个点胶点位置: 以运行文件里第一个点胶点位置作为校准参考位置
- 2.指定的位置:设置指定坐标为校准的参考位置，如下：



配置校准的安全高度：进入“系统参数”/“运行参数”/“运行参数选项_2”

| 参数选项_2 | |
|-------------------------|--------------------------------|
| dxfl识别:1. 点 2. 圆 3. 多线段 | <input type="text" value="1"/> |
| 去目标位置绝对高度(mm): | <input type="text" value="0"/> |
| 校准时z轴上方高度(mm): | <input type="text" value="3"/> |
| 产品感应:1. 单个 2. 两个 | <input type="text" value="1"/> |
| 启动键暂停:1. 有效 2. 失效 | <input type="text" value="1"/> |

- 回到文件编辑界面，移动枪头到参考点之上高度 h；
移动枪头，校准参考点的坐标之后，进入“菜单”/“单点校准”/“确认”进行单点校准

| 001:文件001 | | 慢 | 管理员 | 顺序 | |
|-----------|---|---------------------|---------|----------|--|
| 文件编辑 | 路径预览 | | | | |
| 0001 | 线段点胶速度(mm/s):300 | | | | |
| 0002 | 线段点胶开始:0 中间:0 结束:0 延后关胶:0 提前关胶:0 | | | | |
| 0003 | 单点点胶时间:0 结束停留:0 拉丝提起高度:2 提起速度:50 | | | | |
| 0004 | 自动运行:坐标校准 | | | | |
| 0005 | 拉丝高度 | 确定好新的位置之后,按'确定'进行校准 | | | |
| 0006 | 提前出胶 | 按'返回'取消校准! | | | |
| 0007 | 未编辑空 | | | | |
| 0008 | 圆弧点 X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 R:0.000 | | | | |
| 0009 | 圆弧点 X:11.803 Y:14.541 Z:11.569 R:10.350 | | | | |
| 0010 | 未编辑空白行 | | | | |
| X:0.000 | Y:0.000 | Z:0.000 | R:0.000 | 14:02:50 | |

3.3.5 菜单-双点校准

- 配置双点校准位置：进入“系统参数”/“位置设置”/“双点校准”。

| Y轴选择 | |
|---------|--------------------------------|
| Y轴平台选择: | <input type="text" value="1"/> |
| 1. Y1平台 | |
| 2. Y2平台 | |

1. Y1 平台双点校准

| 双点校准设置 | |
|-------------|--------------------------------|
| 选择: | <input type="text" value="1"/> |
| 1. 第一个参考点位置 | |
| 2. 第二个参考点位置 | |

| Y1轴两点校准设置-第一点位置 | |
|-----------------|------------------------------------|
| X轴坐标(mm): | <input type="text" value="0.000"/> |
| Y轴坐标(mm): | <input type="text" value="0.000"/> |
| Z轴坐标(mm): | <input type="text" value="0.000"/> |

| Y1轴两点校准设置-第二点位置 | |
|-----------------|------------------------------------|
| X轴坐标(mm): | <input type="text" value="0.000"/> |
| Y轴坐标(mm): | <input type="text" value="0.000"/> |
| Z轴坐标(mm): | <input type="text" value="0.000"/> |

2. Y2 平台双点校准

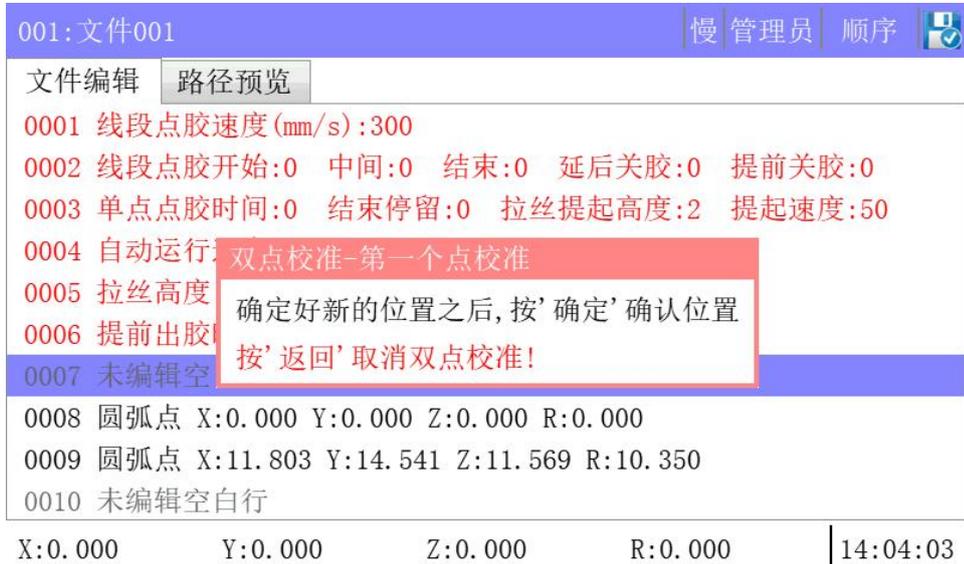
Y2轴两点校准设置-第一点位置

X轴坐标(mm):
 Y轴坐标(mm):
 Z轴坐标(mm):

Y2轴两点校准设置-第二点位置

X轴坐标(mm):
 Y轴坐标(mm):
 Z轴坐标(mm):

- 回到文件编辑界面，移动枪头到参考点之上高度 h；
 移动枪头，校准参考点的坐标之后，进入“菜单”/“双点校准”/“确认”进行校准



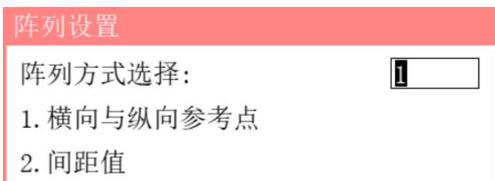
3.3.6 菜单-标号设置

进入“文件编辑”/“菜单”/“标号”



3.3.6 菜单-阵列

进入“文件编辑”/“菜单”/“阵列”



1. 参考点: 选择阵列开始点. 如, 行#007 或者标号“ab”作为阵列开始点

| | |
|--|--|
| 阵列调用 | 阵列调用 |
| 1. 行 2. 标号: <input type="text" value="1"/> | 1. 行 2. 标号: <input type="text" value="2"/> |
| 行号: <input type="text" value="7"/> | 行号: <input type="text" value="1"/> |
| 标号: <input type="text"/> | 标号: <input type="text" value="ab"/> |

0007 标号:ab

0008 圆弧点 X:111.000 Y:124.000 Z:35.000 R:11.000

0009 圆弧点 X:11.803 Y:14.541 Z:11.569 R:10.350

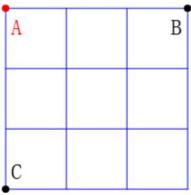
0010 线段开始点 X:140.000 Y:152.000 Z:36.000 R:0.000

0011 线段中间点 X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 R:0.000

0012 线段结束点 X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 R:0.000 退枪:10

0013 横向阵列(参考点) 调用行:7 横向个数:3 纵向个数:2

| | |
|--------------|---|
| 阵列-横向与纵向参考点 | |
| 起始坐标(A): | <input type="text" value="X:111.000 Y:124.000 Z:35.000"/> |
| 1. 横向 2. 纵向: | <input type="text" value="1"/> |
| 横向个数: | <input type="text" value="1"/> |
| 纵向个数: | <input type="text" value="1"/> |
| 横向坐标(B): | <input type="text" value="X:0.000 Y:0.000 Z:0.000"/> |
| 纵向坐标(C): | <input type="text" value="X:0.000 Y:0.000 Z:0.000"/> |



数字键1录入坐标, 数字键2移到起始坐标!

1. 横向 2. 纵向: 此行表示程序执行的顺序。1 横向, 程序从起始点开始向右侧一地个点胶点开始加工动作;

2 纵向, 程序从起始点开始向下方第一个点胶点开始加工动作

横向个数: 在横向方向上生成的阵列组的个数 (包含参考组)

纵向个数: 在纵向方向上生机的阵列组的个数 (包含参考组)

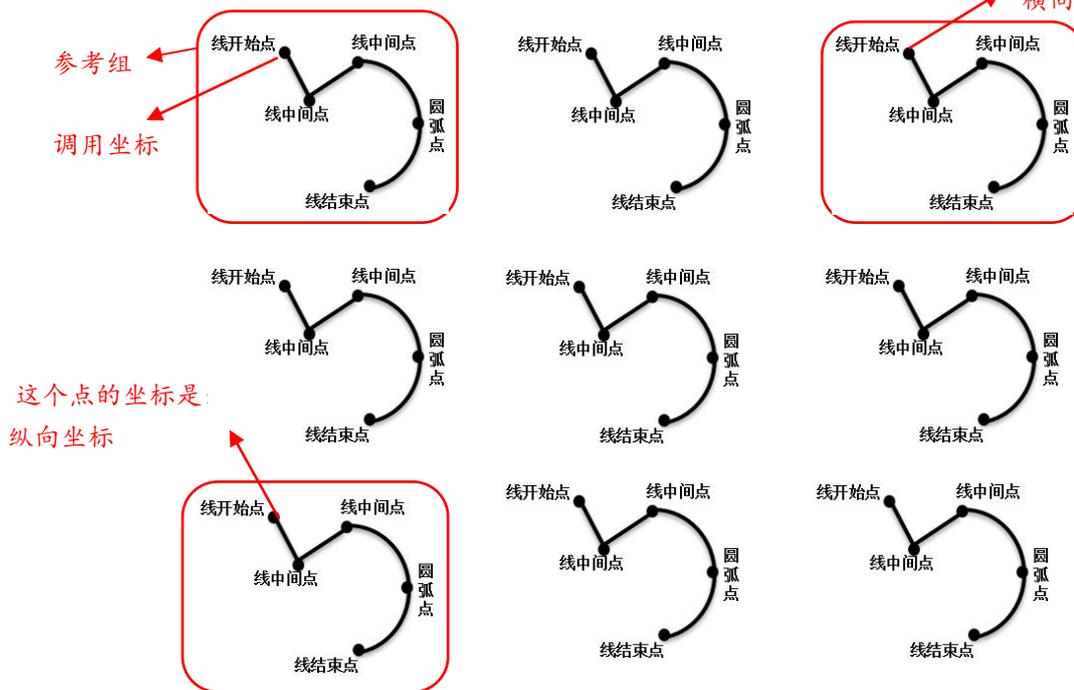
横向坐标: 横向阵列生成的参考坐标, 取横向阵列第一排最后一组阵列的第一个点胶点的坐标, 如下图:

纵向坐标: 纵向阵列生产的参考坐标, 取纵向阵列第一排最后一组阵列的第一个点胶点的坐标, 如下图:

调用坐标: 参考组阵列的第一个点胶点的坐标。主要是为了更方便的生成横坐标和纵坐标。(当光标在此行时, 按“去当前行”可以快速将枪头调正到这个坐标)

这个点的坐标是:

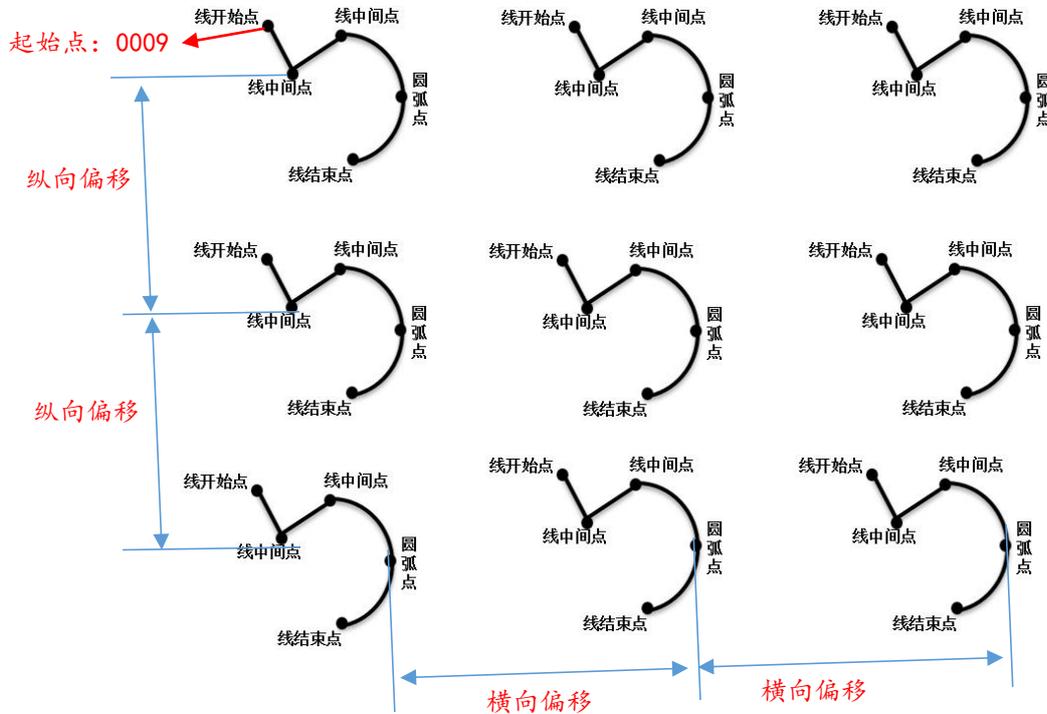
横向坐标



3. 间距值: 横向偏移\纵向偏移\ 横向个数\纵向个数

| 阵列-间距值 | |
|--------------|----------------------------------|
| 1. 横向 2. 纵向: | <input type="text" value="1"/> |
| 横向个数: | <input type="text" value="3"/> |
| 纵向个数: | <input type="text" value="2"/> |
| 横向偏移(mm): | <input type="text" value="20"/> |
| 纵向偏移(mm): | <input type="text" value="100"/> |

横向偏移: 每相邻横向阵列的横向间距, 如下图:
纵向偏移: 每相邻纵向阵列的纵向间距, 如下图:



3.3.8 菜单-阵列展开

- 进入“文件编辑”/“菜单”/“阵列展开”, 选择阵列行(0013), 然后展开阵列, 如下:

| | | | | | |
|--|--|---------------|-----|----|--|
| 001:文件001 | | 中 | 管理员 | 顺序 | |
| 文件编辑 路径预览 | | | | | |
| 0006 提前出胶时间:0.02 | | 编程界面菜单 1 / 3页 | | | |
| 0007 标号:ab | | | | | |
| 0008 圆弧点 X:111.000 Y:124.000 Z:35.000 | | 1. 文件操作 | | | |
| 0009 圆弧点 X:11.803 Y:14.541 Z:11.569 | | 2. 生成默认加工参数 | | | |
| 0010 线段开始点 X:140.000 Y:152.000 Z:0.000 | | 3. 移到指定位置 | | | |
| 0011 线段中间点 X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 | | 4. 单点校准 | | | |
| 0012 线段结束点 X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 | | 5. 双点校准 | | | |
| 0013 横向阵列(间距) 调用行:7 横向个数:3 | | 6. 标号设置 | | | |
| 0014 未编辑空白行 | | 7. 阵列 | | | |
| 0015 未编辑空白行 | | 8. 阵列展开 | | | |
| X:111.000 Y:226.378 Z:34.997 R:0.000 | | 18:01:56 | | | |

3.3.9 菜单-胶枪使用选择

进入“文件编辑”/“菜单”/“胶枪使用选择”。如下当有8个点胶枪头是, 可以逐个设置启用的枪头。

| | | | | | |
|---|--------------------------------|------------------|--------------------------------|----------|--|
| 001:文件001 | | 中 | 管理员 | 顺序 | |
| 文件编辑 | 路径预览 | | | | |
| 0035 线段中间点 X:20.000 Y:100.000 Z:0.000 R:0.000 | | | | | |
| 胶枪使用 | | | | | |
| 1号胶枪:1, 使用 2, 屏蔽 | <input type="text" value="1"/> | 7号胶枪:1, 使用 2, 屏蔽 | <input type="text" value="1"/> | | |
| 2号胶枪:1, 使用 2, 屏蔽 | <input type="text" value="1"/> | 8号胶枪:1, 使用 2, 屏蔽 | <input type="text" value="1"/> | | |
| 3号胶枪:1, 使用 2, 屏蔽 | <input type="text" value="1"/> | | | | |
| 4号胶枪:1, 使用 2, 屏蔽 | <input type="text" value="1"/> | | | | |
| 5号胶枪:1, 使用 2, 屏蔽 | <input type="text" value="1"/> | | | | |
| 6号胶枪:1, 使用 2, 屏蔽 | <input type="text" value="1"/> | | | | |
| 0044 未编辑空白行 | | | | | |
| X:111.000 | Y:226.378 | Z:34.997 | R:0.000 | 18:09:41 | |

3.3.10 菜单-线段点胶速度

进入“文件编辑”/“菜单”/“线段点胶速度”，可以设置线段点胶速度。

线段点胶速度设置

线段点胶速度(mm/s):

3.3.11 菜单-线段点胶参数

进入“文件编辑”/“菜单”/“线段点胶参数”如下,可以设置线段点胶的各种参数

线段点胶参数设置

线段开始点停留时间(s):

线段中点停留时间(s):

线段结束点出胶时间(s):

线段结束点停留时间(s):

开始点延后出胶长度(mm):

提前关胶长度(mm):

3.3.12 菜单-单点点胶参数

进入“文件编辑”/“菜单”/“单点点胶参数”如下,可以设置线段点胶的各种参数

单点点胶参数设置

单点点胶时间(s):

结束停留时间(s):

拉丝提起高度(mm):

拉丝提起速度(mm/s):

3.3.13 菜单-空移速度

设置 X、Y、Z 自动运行时的速度: 进入“文件编辑”/“菜单”/“空移速度”如下,

速度设置(单位:mm/s)

X轴空移速度:

Y轴空移速度:

Z轴空移速度:

3.3.14 菜单-线段点胶拉丝参数

“文件编辑” / “菜单” / “线段点胶拉丝参数”，可以设置拉丝参数

线段点胶拉丝参数设置

拉丝高度(mm):

拉丝长度(mm):

拉丝速度(mm/s):

拉丝动作:1. | 2.] 3.[4.\ 5./

3.3.15 菜单-提前出胶时间

设置提前出胶时间，进入“文件编辑” / “菜单” / “提前出胶时间”

提前出胶时间设置

提前出胶时间(s):

3.3.16 圆（圆心和起点）

以圆心和圆上一点定圆，进入“文件编辑” / “菜单” / “圆（圆心和起点）”

标准圆（圆心和起点）

圆心坐标:

起点坐标:

超越角度(度):

退枪高度(mm):

数字键1录入坐标!

3.3.17 圆（三点圆）

以三点做三角形外接圆，进入“文件编辑” / “菜单” / “圆（三点圆）”

三点圆

起点坐标:

圆上第二点坐标(A):

圆上第三点坐标(A):

超越角度(度):

退枪高度(mm):

数字键1录入坐标!

3.3.18 圆形涂布

做一个圆形的涂布，进入“文件编辑” / “菜单” / “圆形涂布”

圆形涂胶

圆心坐标:

外圆半径(mm):

内圆半径(mm):

路径间距(mm):

退枪高度(mm):

数字键1录入坐标!

3.3.19 矩形涂布

做一个矩形的涂布，进入“文件编辑”/“菜单”/“矩形涂布”

| 方形涂胶(数字键1录入坐标) | |
|-----------------------|-------------------------|
| 起点坐标(左上角): | X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 |
| X轴宽度(mm): | 10 |
| Y轴宽度(mm): | 10 |
| 路径间距(mm): | 2 |
| 路径 1. 横向 2. 竖向 3. 回形: | 1 |
| 退枪高度(mm): | 10 |

3.3.20 三点矩形涂布

做一个三点矩形的涂布，进入“文件编辑”/“菜单”/“三点矩形涂布”

| 方形涂胶(数字键1录入坐标) | |
|--------------------|-------------------------|
| 起点坐标(左上角): | X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 |
| 起点坐标(右上角): | X:0.000 Y:0.000 |
| 起点坐标(左下角): | X:0.000 Y:0.000 |
| 分隔数: | 1 |
| 1. 横向 2. 竖向 3. 回形: | 1 |
| 退枪高度(mm): | 10 |

3.3.21 空点路径

为了实现避开障碍物，设置空点，进入“文件编辑”/“菜单”/“空点路径”

| 001-文件001 | | | | | 快 | 用户 | 顺序 | |
|-----------|--|-----------|--|----------|---|---------|----|----------|
| 文件编辑 | | 路径预览 | | | | | | |
| 0006 | 提前出胶时间:0 | | | | | | | |
| 0007 | 胶枪: 1-屏蔽 2-使用 3-屏蔽 | | | | | | | |
| 0008 | 单点 X:89.606 Y:134.859 Z:83.756 R:0.000 退枪:10 | | | | | | | |
| 0009 | 标号:abc | | | | | | | |
| 0010 | 胶枪: 1-屏蔽 2-屏蔽 3-使用 | | | | | | | |
| 0011 | 线段开始点 X:131.288 Y:130.547 Z:81.609 R:0.000 | | | | | | | |
| 0012 | 线段结束点 X:131.288 Y:171.853 Z:81.609 R:0.000 退枪:10 | | | | | | | |
| 0013 | 路径点 X:131.288 Y:212.634 Z:81.609 R:0.000 | | | | | | | |
| 0014 | 单点 X:131.288 Y:197.878 Z:71.606 R:0.000 退枪:10 | | | | | | | |
| 0015 | 未编辑空白行 | | | | | | | |
| X:131.288 | | Y:212.634 | | Z:81.609 | | R:0.000 | | 16:43:38 |

3.3.22 停留点

设置停留点，进入“文件编辑”/“菜单”/“停留点”

产品到设定位置

停留点: X:0.000 Y:0.000 Z:0.000

暂停:1, 否 2, 是

1

退枪高度(mm):

10

数字键1录入坐标, '去当前行' 移到目标!

3.3.23 MARK 点

设置校准用的 MARK 点, 进入“文件编辑”/“菜单”/“MARK 点”

| 001-文件001 | | | | | 快 | 用户 | 顺序 | |
|---|--|-----------|--|----------|---|---------|----|----------|
| 文件编辑 | | 路径预览 | | | | | | |
| 0006 提前出胶时间:0 | | | | | | | | |
| 0007 胶枪: 1-屏蔽 2-使用 3-屏蔽 | | | | | | | | |
| 0008 单点 X:89.606 Y:134.859 Z:83.756 R:0.000 退枪:10 | | | | | | | | |
| 0009 标号:abc | | | | | | | | |
| 0010 胶枪: 1-屏蔽 2-屏蔽 3-使用 | | | | | | | | |
| 0011 线段开始点 X:131.288 Y:130.547 Z:81.609 R:0.000 | | | | | | | | |
| 0012 线段结束点 X:131.288 Y:171.853 Z:81.609 R:0.000 退枪:10 | | | | | | | | |
| 0013 MARK点 X:131.288 Y:212.634 Z:81.609 R:0.000 | | | | | | | | |
| 0014 单点 X:131.288 Y:197.878 Z:71.606 R:0.000 退枪:10 | | | | | | | | |
| 0015 未编辑空白行 | | | | | | | | |
| X:131.288 | | Y:212.634 | | Z:81.609 | | R:0.000 | | 16:43:56 |

3.3.24 激光测高点

设置激光测高点, 进入“文件编辑”/“菜单”/“激光测高点”

单点检高

测高点: X:0.000 Y:0.000 Z:0.000

高度测量值(mm):

0

允许误差(mm):

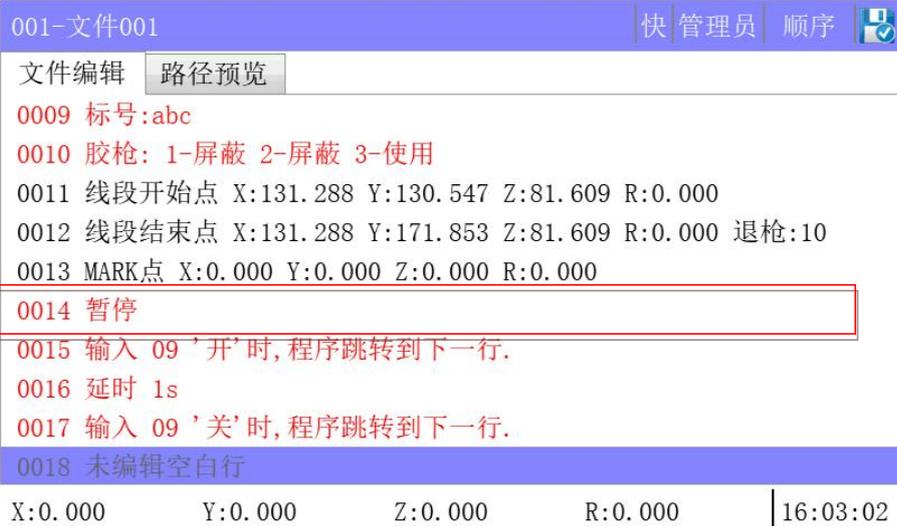
5

数字键1录入坐标!

数字键2读取高度测量值!

3.3.25 暂停

设置暂停, 进入“文件编辑”/“菜单”/“暂停”



3.3.26 延时

设置延时，进入“文件编辑”/“菜单”/“延时”



3.3.27 输入检测

设置输入检测，进入“文件编辑”/“菜单”/“输入检测”

输入检测

输入口:

1, 开 2, 关:

等待条件满足后程序跳转到

1, 下一行 2, 标号:

标号:



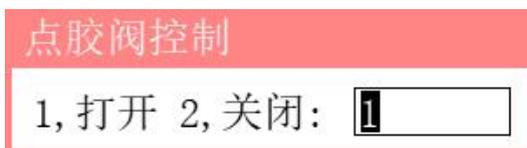
3.3.28 输出控制

设置输出控制，进入“文件编辑”/“菜单”/“输出控制”



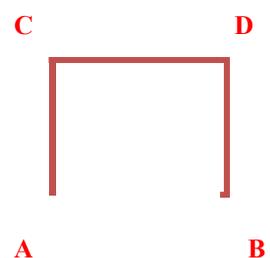
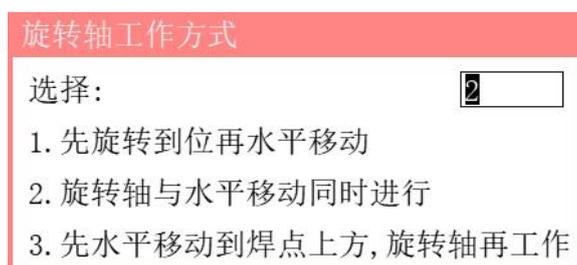
3.3.29 点胶阀控制

设置点胶阀开关，进入“文件编辑”/“菜单”/“点胶阀控制”



3.3.30 旋转轴工作方式

设置旋转轴工作方式，进入“文件编辑”/“菜单”/“旋转轴工作方式”



1. 先旋转到位再水平移动:
A 提起到 C 点. 旋转轴动作且等待旋转轴到位, 再由 C-D-B.
2. 旋转轴与水平移动同时进行:
A 提起到 C 点. 旋转轴和水平移动同时动作 C-D, 到达 D 后等待旋转轴停止, 再到 B.
3. 先水平移动到焊点上方, 旋转轴再工作:
A 提起到 C 点. C-D, 到达 D 之后, 旋转轴动作且等待旋转轴到位, 再由 D-B.

3.3.31 菜单-从选中行开始运行

进入“文件编辑” / “菜单” / “从当前选中的行开始运行程序”

3.3.32 菜单-程序跳转

设置程序跳转功能: 进入“文件编辑” / “菜单” / “程序跳转”, 如下:

| | | |
|------------------------|---|-------|
| 0007 标号:ab | 程序跳转 | |
| 0008 圆弧点 X:111 | 行号: <input type="text" value="7"/> | 0 |
| 0009 圆弧点 X:111 | 产品计数:1, 否 2, 是 <input type="text" value="1"/> | .000 |
| 0010 线段开始点 X | 跳转次数: <input type="text" value="10"/> | |
| 0011 线段中间点 X | 被设置为0, 程序无限次跳转! | 退枪:10 |
| 0012 线段结束点 X | | |
| 0013 程序跳转到 行:7 限制次数:10 | | |

3.3.33 菜单-程序结束

设置程序结束功能: 进入“文件编辑” / “菜单” / “程序结束”

3.3.34 菜单-教导偏移

一般情况下, “教导偏移” 常被用于在导入 DXF 文件时. 进入“文件编辑” / “菜单” / “教导偏移”. 例如: 行 0014 作为校准参考点.

(oldX, oldY, oldZ)=(3, 32, 22) ; (newX, newY, newZ)=(3. 169, 33. 938, 23. 859)

- 偏移量 X = oldX - newX,
偏移量 Y = oldY - newY,
偏移量 Z = oldZ - newZ,
- 程序所有点的坐标被校正 X / Y / Z 三个方向根据(偏移量 X, 偏移量 Y, 偏移量 Z)的值.

| | | |
|---|-----------------------|----------|
| 0017 线段中间 | 教导偏移 | |
| 0018 线段结束 | 确定好当前行的位置之后, 按'确定' 进行 | 枪:10 |
| 0019 单点 X:3. | 教导偏移, 按'返回' 则取消教导偏移 | 0 |
| 0020 圆弧点 X | | |
| 0021 圆弧点 X:51. 803 Y:14. 541 Z:11. 569 R:10. 350 | | |
| 0022 线段开始点 X:180. 000 Y:152. 000 Z:36. 000 R:0. 000 | | |
| 0023 线段中间点 X:40. 000 Y:0. 000 Z:0. 000 R:0. 000 | | |
| X:3. 047 Y:32. 053 Z:22. 059 R:10. 997 | | 14:33:58 |

3.3.35 菜单- 文件上/解锁

设置文件锁: 进入“文件编辑” / “菜单” / “文件上/解锁”



上锁标志

解锁：文件编辑没有限制。
 上锁：不可以进行文件编辑。按下“菜单”时，可以弹出“文件上/解锁”对话框。

3.3.36 输出并等待结果

设置输出并等待结果：进入“文件编辑”/“菜单”/“输出并等待结果”



3.3.37 调用文件

调用文件：进入“文件编辑”/“菜单”/“调用文件”



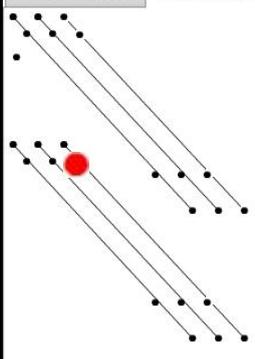
3.3.38 回原点

设置回原点功能：进入“文件编辑”/“菜单”/“回原点”

3.4 路径预览

001:文件001 慢 管理员 顺序

文件编辑 路径预览



X 1

1. 大红点: 当前选择的点胶点

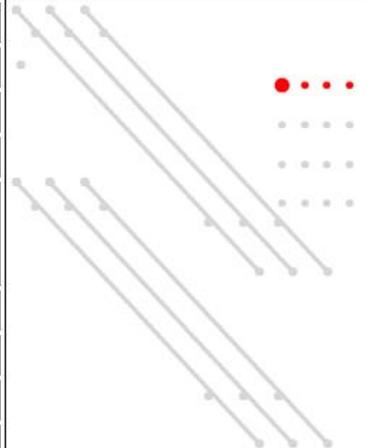
2. 按"向上""向下" 选择点胶点.

3. 按"去当前行" 移动枪头到当前点胶点

X:3.047 Y:32.053 Z:22.059 R:10.997 | 14:36:06

3.5 自动运行界面

001:文件001 快 管理员 顺序

| | | | |
|--|-----------|--|---|
| 当前加工 | 0 |  | <p>蓝色:已加工成功</p> <p>灰色:还未加工</p> <p>红色:已加工失败</p> <p>大灰点:正在加工中</p> <p>大红点:正在加工失败</p> |
| 当日加工 | 0 | | |
| 运行状态: | 运行 | | |
| 运行持续时长 | 00:00:02 | | |
| 产品已完成 | 0 | | |
| 限制产品数 | 0 | | |
| 当前点胶点加工状态 | OK | | |
| Y平台-产品正在加工 | | | |
| X:140.044 Y:152.053 Z:6.797 R:0.000 14:36:14 | | | |

当前计数

当日计数

运行状态:
运行; 暂停

运行持续时长

产品已完成

限制产品数

当前点胶点加工状态
1.OK 2.失败 3.

3.6 程序示例

3.6.1 单点编辑

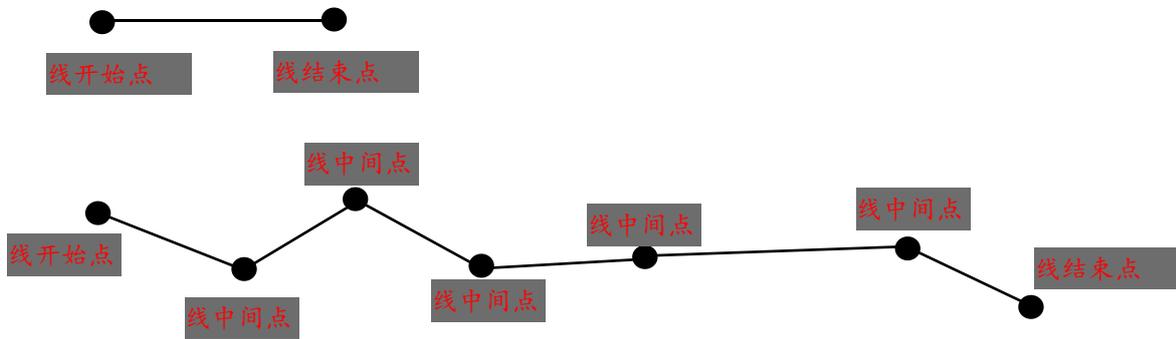
- **单点胶:** 按录入"单点"位置.



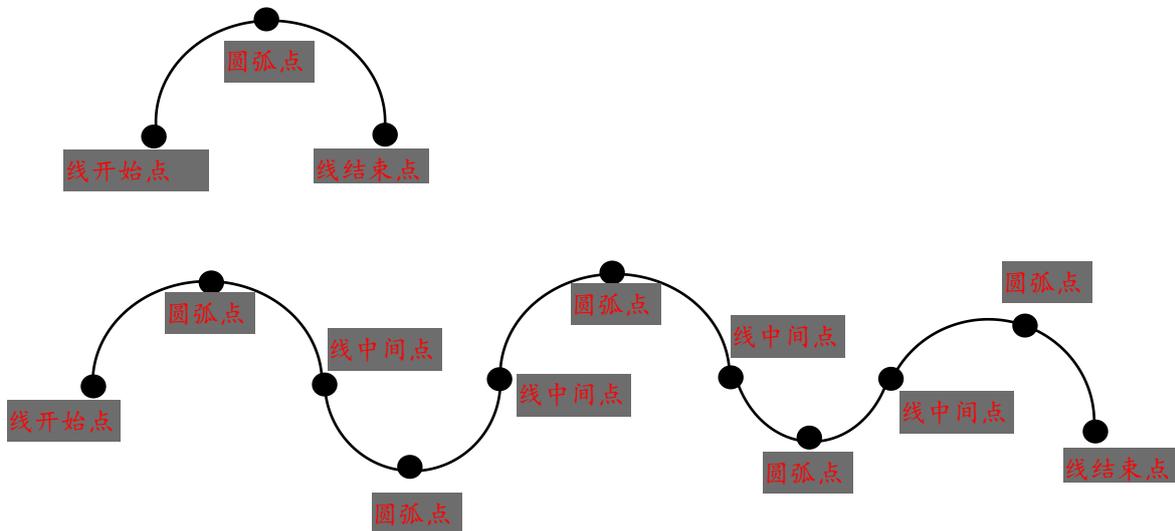
上面文件编程过程:

移动枪头到坐标 (91.406, 77.513, 77.859) 后, 按下“数字键 4 (单点)”录入,
 然后移动枪头到坐标 (125.953, 107.606, 77.859) 后, 按下“数字键 4 (单点)”录入,
 依次对准需要点胶的位置后, 按下“数字键 4 (单点)”录入, 完成 Y1 平台的点胶位置录入.
 按下“Y 轴切换”进行 Y 轴切换, 进行 Y2 点胶位置的录入. 完成 Y2 平台的点胶位置录入.

- **线段点胶**



- **圆弧点胶**



3.6.2 单 Y 平台-顺序模式

配置运行模式: 进入“系统参数” / “运行参数” / “运行模式设置”



1. 运行模式选择“1. 顺序模式”。
2. 按下“运行”键后, 枪头加工 Y 平台产品. 产品加工完成之后, 回到' 0' 位.



3.6.3 单 Y 平台-循环模式

配置运行模式：进入“系统参数” / “运行参数” / “运行模式设置” / 循环模式

循环运行执行文件里的编程点，当完成一个加工件时，可以延时一段时间（可设置）后，自动加工下一个工件



3.6.4 单 Y 平台- 工件感应模式

配置运行模式：进入“系统参数” / “运行参数” / “运行模式设置”

1. 运行模式选择“2. 工件感应模式”。
2. 按下“运行”键后, 程序进入自动运行状态, 等待放入产品. 当 Y 平台放入产品后, 枪头加工 Y 平台产品.
3. 配置工件检测和加紧气缸：进入“系统参数” / “运行参数” / “产品感应加紧气缸”



- ◇ 产品感应延时(t1):在“工件感应模式”和“工件感应半自动”模式, 产品放入后, 感应时间 t1 后, 夹紧气缸开始工作.
- ◇ 夹紧气缸夹紧时间(t2): 夹紧气缸输出后, 经过时间 t2 后, 产品去加工位置.
- ◇ 夹紧气缸松开时间(t3): 产品到了取产品位置, 气缸夹紧松开, 延时时间 t3 后, 产品可以取走.

- ◇ 产品取出后延时 (t4):产品取走后,感应消失了,延时 t4 后,产品回到放产品位置.
- ◇ 产品未取出超时 (t5:): 产品到取产品位置, t5 后产品未被取出, 则超时报警.

001:文件001
快 管理员 循环

IO监控

输入口配置

输出口配置

| | | |
|---|--|------------|
| 输入01 X轴原点 | 输入09 工件感应Y | 输入17 输入 17 |
| 输入02 Y轴原点 | 输入10 工件扩展感应 | 输入18 输入 18 |
| 输入03 Z轴原点 | 输入11 输入 11 | 输入19 输入 19 |
| 输入04 R轴原点 | 输入12 输入 12 | 输入20 输入 20 |
| 输入05 输入 05 | 输入13 输入 13 | 输入21 输入 21 |
| 输入06 输入 06 | 输入14 输入 14 | 输入22 输入 22 |
| 输入07 按钮复位 | 输入15 输入 15 | 输入23 输入 23 |
| 输入08 按钮启动/暂停 | 输入16 输入 16 | 输入24 输入 24 |

X:0.000
Y:0.000
Z:0.000
R:0.000
15:31:49

3.6.5 单 Y 平台工件感应半自动模式

配置运行模式：进入“系统参数” / “运行参数” / “运行模式设置”

- 运行模式选择”2. 工件感应模式”.
- 按下”运行”键后,程序进入自动运行状态,等待放入产品.当 Y 平台放入产品后,还需要等待按下”按钮启动/暂停”,枪头加工 Y1 平台产品.
- 配置工件检测和加紧气缸：参考 3.6.3

3.6.6 双 Y 平台顺序模式

配置运行模式：进入“系统参数” / “运行参数” / “运行模式设置”

运行模式设置

模式选择:

1. 一般模式
2. 工件感应模式
3. 工件感应半自动
4. 双启动模式

- 运行模式选择”1. 顺序模式”.

```

0005 拉丝高度:2 长度:2 速度:50 方式:1
0006 提前出胶时间:0.02
0007 标号:ab
0008 圆弧点 X:111.047 Y:124.053 Z:35.059 R:11.000
0009 圆弧点 X:11.850 Y:14.594 Z:11.628 R:10.350
0010 线段开始点 X:140.047 Y:152.053 Z:36.059 R:0.000
0011 线段中间点 X:0.047 Y:0.053 Z:0.059 R:0.000
0012 线段结束点 X:0.047 Y:0.053 Z:0.059 R:0.000 退枪:10
0013 圆弧点 X:131.047 Y:124.053 Z:35.059 R:11.000
0014 圆弧点 X:31.850 Y:14.594 Z:11.628 R:10.350
    
```

- 按下”运行”键后,加工文件由上至下执行点胶点位置.”0004,0005,0006,0007”的点胶点位置会被依次执行.

3. 当Y轴平台更换时,加工过的Y轴会回到'0'位.上图中,当加工完"0005"点胶点位置后,Y1平台会回到'0'位.当加工完"0007"点位置后,Y2平台会回到'0'位.

3.6.7 双Y平台工件感应模式

配置运行模式: 进入“系统参数”/“运行参数”/“运行模式设置”

1. 运行模式选择"2. 工件感应模式".

2. 按下"运行"键后,程序进入自动运行状态,等待放入产品.

当Y1平台放入产品后,枪头加工Y1平台产品.

当Y2平台放入产品后,枪头加工Y2平台产品.两边平台互不干涉.

3. 配置工件检测和加紧气缸: 参考 3.6.3

| 001:文件001 | | | 快 | 管理员 | 工件 | |
|-----------|--------|-------|---------|------|-------|--|
| IO监控 | 输入口配置 | 输出口配置 | | | | |
| 输入01 | X轴原点 | 输入09 | 夹紧气缸到位 | 输入17 | 输入 17 | |
| 输入02 | Y轴原点 | 输入10 | 夹紧气缸到位2 | 输入18 | 输入 18 | |
| 输入03 | Z轴原点 | 输入11 | 按钮Y1启动 | 输入19 | 输入 19 | |
| 输入04 | 2Y轴原点 | 输入12 | 按钮Y2启动 | 输入20 | 输入 20 | |
| 输入05 | R轴原点 | 输入13 | 按钮启动/暂停 | 输入21 | 输入 21 | |
| 输入06 | 2R轴原点 | 输入14 | 按钮急停 | 输入22 | 输入 22 | |
| 输入07 | 工件感应Y | 输入15 | 输入 15 | 输入23 | 输入 23 | |
| 输入08 | 工件感应Y2 | 输入16 | 输入 16 | 输入24 | 输入 24 | |

X:0.000 Y1:0.000 Z:0.000 R1:0.000 | 15:38:01

3.6.8 双Y平台工件感应半自动模式

配置运行模式: 进入“系统参数”/“运行参数”/“运行模式设置”

1. 运行模式选择"3. 工件感应半自动".

2. 当配置了"按钮Y1启动"和"按钮Y2启动",没有配置"按钮启动/暂停"时,按"按钮Y1启动"或者"按钮Y2启动"进入自动运行状态.当Y1平台放好产品之后,按下"按钮Y1启动",枪头开始加工Y1平台.

当Y2平台放好产品之后,按下"按钮Y2启动",枪头开始加工Y2平台.两边平台互不干涉.

3. 当配置了"按钮启动/暂停",没有配置"按钮Y1启动"和"按钮Y2启动"时,按"按钮启动/暂停"进入自动运行状态.

当Y1平台放好产品之后,按下"按钮启动/暂停",枪头开始加工Y1平台.

当Y2平台放好产品之后,按下"按钮启动/暂停",枪头开始加工Y2平台.两边平台互不干涉..

4. 配置工件检测和加紧气缸: 参考 3.6.3

| 001:文件001 | | | 快 | 管理员 | 工件 | |
|-----------|--------|-------|---------|------|-------|--|
| IO监控 | 输入口配置 | 输出口配置 | | | | |
| 输入01 | X轴原点 | 输入09 | 夹紧气缸到位 | 输入17 | 输入 17 | |
| 输入02 | Y轴原点 | 输入10 | 夹紧气缸到位2 | 输入18 | 输入 18 | |
| 输入03 | Z轴原点 | 输入11 | 按钮Y1启动 | 输入19 | 输入 19 | |
| 输入04 | 2Y轴原点 | 输入12 | 按钮Y2启动 | 输入20 | 输入 20 | |
| 输入05 | R轴原点 | 输入13 | 按钮启动/暂停 | 输入21 | 输入 21 | |
| 输入06 | 2R轴原点 | 输入14 | 按钮急停 | 输入22 | 输入 22 | |
| 输入07 | 工件感应Y | 输入15 | 输入 15 | 输入23 | 输入 23 | |
| 输入08 | 工件感应Y2 | 输入16 | 输入 16 | 输入24 | 输入 24 | |

X:0.000 Y1:0.000 Z:0.000 R1:0.000 | 15:38:01

第四章：主菜单 – 加工信息

4.1 加工信息

001:文件001 快 管理员 工件 

加工信息

| | | |
|---|---|----------|
| 当前加工数量: <input type="text" value="0"/> | } | 加工产品统计 |
| 当天加工数量: <input type="text" value="0"/> | | |
| 已加工数量: <input type="text" value="0"/> | | |
| 产品限制数量: <input type="text" value="0"/> | } | 产品数量限制设置 |
| 产品时间(s): <input type="text" value="0.000"/> | | |

X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 R:0.000 | 09:29:28

当前加工数量：记录此次加工，每加工一个产品，数量加1。

当天加工数量：记录一天时间内，每加工一个产品，结果为正常时，数量加1。

已加工数量：所有时间内，每加工完一个产品，数量加1。

产品限制数量：设置为0时，则不限制，非0值时，则达到加工产品个数会提示“产品限制数量已到！”

产品时间：加工一个产品所用的时间

4.2 加工信息 – 菜单

进入“加工信息” / “菜单”：

001:文件001 快 管理员 工件 

加工信息

| | |
|---|---------------|
| 当前加工数量: <input type="text" value="0"/> | 加工信息菜单 1 / 1页 |
| 当天加工数量: <input type="text" value="0"/> | |
| 已加工数量: <input type="text" value="0"/> | |
| 产品限制数量: <input type="text" value="0"/> | |
| 产品时间(s): <input type="text" value="0.000"/> | |

1. 清除产品加工计数
2. 产品限制次数设置

X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 R:0.000 | 13:35:23

1. 清除产品加工计数:清零“当前加工计数”,“当天加工计数”,“已加工数量”

2. 产品限制次数设置:设置产品加工数量限制.

第五章：主菜单 - IO 监控

5.1 IO 监控

绿色 1：显示当前输入口为有输入或者显示当前输出口有输出。

红色 0：显示当前输入口为没有输入或者显示当前输出口有没有输出。

在此界面下也可以控制输出 1-16 的状态。

数字键(1-9)：分别控制输出口 1-9, “Ctrl”+数字键(0-6)：分别控制输出口 10-16.

001:文件001 | 快 | 管理员 | 工作 |

| IO监控 | | 输入口配置 | 输出口配置 | | | | | | |
|------|---|-------|-------|------|---|------|---|------|---|
| 输入01 | 1 | 输入09 | 0 | 输入17 | 0 | 输出01 | 0 | 输出09 | 0 |
| 输入02 | 1 | 输入10 | 0 | 输入18 | 0 | 输出02 | 0 | 输出10 | 0 |
| 输入03 | 1 | 输入11 | 0 | 输入19 | 0 | 输出03 | 0 | 输出11 | 0 |
| 输入04 | 1 | 输入12 | 0 | 输入20 | 0 | 输出04 | 0 | 输出12 | 0 |
| 输入05 | 1 | 输入13 | 0 | 输入21 | 0 | 输出05 | 0 | 输出13 | 0 |
| 输入06 | 0 | 输入14 | 0 | 输入22 | 0 | 输出06 | 0 | 输出14 | 0 |
| 输入07 | 0 | 输入15 | 0 | 输入23 | 0 | 输出07 | 0 | 输出15 | 0 |
| 输入08 | 0 | 输入16 | 0 | 输入24 | 0 | 输出08 | 0 | 输出16 | 1 |

X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 | 18:37:03

指示“输入02”端口为：开

指示“输入06”端口为：关

指示“输入12”端口为：关

指示“输出16”端口为：开

5.1.1 IO 监控-菜单

001:文件001 | 快 | 管理员 | 工件 |

| IO监控 | | 输入口配置 | 输出口配置 | | |
|------|---|-------|-------|------|---|
| 输入01 | 0 | 输入09 | 0 | 输入17 | 0 |
| 输入02 | 0 | 输入10 | 0 | 输入18 | 0 |
| 输入03 | 0 | 输入11 | 0 | 输入19 | 0 |
| 输入04 | 0 | 输入12 | 0 | 输入20 | 0 |
| 输入05 | 0 | 输入13 | 0 | 输入21 | 0 |
| 输入06 | 0 | 输入14 | 0 | 输入22 | 0 |
| 输入07 | 0 | 输入15 | 0 | 输入23 | 0 |
| 输入08 | 0 | 输入16 | 0 | 输入24 | 0 |

X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 R:0.000 | 09:31:14

IO监控菜单 1 / 1页

- Y轴夹紧气缸
- Y2轴夹紧气缸

- ◇ Y轴向下气缸: 打开或者关闭加紧气缸. 前提是输出口功能“Y产品加紧气缸”已经配置.
- ◇ Y2轴夹紧气缸: 打开或者关闭夹紧气缸. 前提是输出口功能“Y2产品夹紧气缸”已经配置.

5.2 输入口配置

5.2.1 操作说明



- ◇ 以上是单Y平台点胶机系统出厂默认输入口配置。
输入口 In1#, In2# and In3# 分别被配置成 X-轴, Y-轴 and z-轴原点信号.
- ◇ 按“上” “下” “上一页” “下一页” 移动焦点, 选择端口.
- ◇ 按“确定” 开始配置当前端口

5.2.2 输入口配置

进入“IO 端口” / “输入口配置” / “确定”



以下是输入端口功能配置表, 所有功能都可以在里查询:

| 输入口配置 | | | | |
|--------|-------------|---------|-----------------|---------------------|
| 1.点胶相关 | 1.点胶气缸下位 | 4.电机相关 | 1.原点信号 | |
| | 2.点胶气缸上位 | | 2.轴正限位 | 1.X; 2.Y; 3.Z;4.旋转轴 |
| | 3.缺胶检测 | | 3.轴负限位 | 1.X; 2.Y; 3.Z;4.旋转轴 |
| 2.夹具相关 | 1.产品感应 | | 4.轴故障信号 | 1.X; 2.Y; 3.Z;4.旋转轴 |
| | 2.产品扩展感应 | 5.下料机构 | 1.垂直气缸下位 | |
| | 3.产品夹紧检测 | | 2.垂直气缸上位 | |
| | 4.旋转气缸到位检测 | | 3.水平气缸出位 | |
| | 5.旋转气缸返回检测 | | 4.水平汽缸原位 | |
| | 6.固定气缸原位 | | 5.吸嘴检测 | |
| | 7.固定气缸出位 | 6.光栅保护 | 1.光栅保护 | |
| | 8.产品夹紧 B 检测 | | 2.Y1 平台光栅 | |
| 3.按钮 | 1.复位按钮 | | 3.Y2 平台光栅 | |
| | 2.急停按钮 | | 4.开门保护 | |
| | 3.手动出胶按键 | 7.拨码开关 | 1.个位_1 | |
| | 4. 单步按钮 | | 2.个位_2 | |
| | 5. Y1 运行按钮 | | 3.个位_4 | |
| | 6. Y2 运行按钮 | | 4.个位_8 | |
| | 7.停止按钮 | | 1.十位_1 | |
| | 8.暂停按钮 | | 2.十位_2 | |
| | 9.保护启动按键 | | 3.十位_4 | |
| | 10.自动对针按键 | | 4.十位_8 | |
| | | 8. 自动对针 | 1.前后对射(校准 x 方向) | |
| | | | 2.左右对射(校准 Y 方向) | |

5.2.3 输入口配置 –菜单

001-文件001
快 | 管理员 | 工件

IO监控

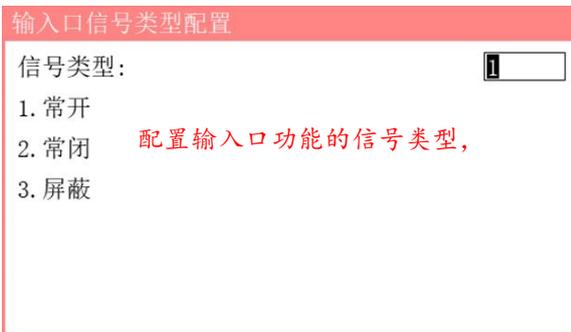
输入口配置

输出口配置

| | | | | | |
|------|------------------------------------|------|-------------------------------------|-------------|--------|
| 输入01 | <input type="text" value="X轴原点"/> | 输入09 | <input type="text" value="工件感应Y"/> | 输入口菜单 | 1 / 1页 |
| 输入02 | <input type="text" value="Y轴原点"/> | 输入10 | <input type="text" value="前后对射"/> | 1. 配置输入口功能 | |
| 输入03 | <input type="text" value="Z轴原点"/> | 输入11 | <input type="text" value="输入 11"/> | 2. 配置输入信号类型 | |
| 输入04 | <input type="text" value="R轴原点"/> | 输入12 | <input type="text" value="按钮Y1启动"/> | 3. 取消输入口配置 | |
| 输入05 | <input type="text" value="输入 05"/> | 输入13 | <input type="text" value="输入 13"/> | 4. 输入口重命名 | |
| 输入06 | <input type="text" value="输入 06"/> | 输入14 | <input type="text" value="输入 14"/> | 5. 输入口端口初始化 | |
| 输入07 | <input type="text" value="输入 07"/> | 输入15 | <input type="text" value="输入 15"/> | | |
| 输入08 | <input type="text" value="输入 08"/> | 输入16 | <input type="text" value="输入 16"/> | | |

X:0.000
Y:0.000
Z:0.000
R:0.000
16:33:09

1. 配置输入口功能：配置输入口的功能，可以在输入口配置主界面按下“确定”键，实现相同的目的。
2. 配置输入信号类型



- 3. 取消输入口配置：取消输入口的功能。
- 4. 输入口端口初始化：使所有输入口端口恢复出厂设置

5.3 输出口配置

5.3.1 操作说明



- ◇ 以上是单 Y 平台点胶机系统出厂默认输出口配置。
输出口 Out16#, 被定位为刹车如果 z-轴有刹车信号清使用输出口输出 16#.
- ◇ 按“上” “下” “上一页” “下一页” 移动焦点，选择端口。
- ◇ 按“确定” 开始配置当前端口

5.3.2 输出口配置

以下是输出口功能配置表格, 所有可配置功能都在下表中:

| 输出口配置 | | | |
|---------|-------------|-----------|---------|
| 1. 点胶相关 | 1.点胶端口 | 4.下料机机构端口 | 1.垂直气缸 |
| | 2.点胶气缸端口 | | 2.水平气缸 |
| 2.夹具相关 | 1.产品加紧端口 | 5.电机故障清楚 | 3.吸产品气缸 |
| | 2.产品旋转端口 | | 1.X 轴 |
| | 3.固定气缸 | | 2.Y 轴 |
| | 4.产品夹紧 B 端口 | | 3.Z 轴 |
| | 1.红灯 | | 4.R 旋转轴 |

| | | | |
|------------|----------|----------|----------|
| 3.指示灯灯/蜂鸣器 | 2.绿灯 | 6.机器给出信号 | 1.准备好信号 |
| | 3.黄灯 | | 2.加工完成信号 |
| | 4.蜂鸣器 | 7.拨码开关 | 1.通道-个位 |
| | 5.刹车 | | 2.通道-十位 |
| | 6.Y 轴运行灯 | | 3.通道-百位 |

5.2.3 输出口配置 –菜单

进入“IO 端口” / “输出口配置” / “菜单”



- ◇ 配置输出口功能：配置输出口的功能，可以在输出口配置主界面按下“确定”键，实现相同的目的。
- ◇ 取消输出口配置：取消输出口的功能。
- ◇ 输出口端口初始化：使所有输出口端口恢复出厂设置。

第六章：主菜单 – 系统参数

6.1 运行参数

运行参数主要包括自动模式下的各种配置参数,如,速度设置,光栅设置,运行模式,气缸时间,等等.



- ◇ 按“上”“下”“上一页”“下一页”选择子菜单.按“确定”进入子菜单配置界面
- ◇ 按数字键(1~9)可以直接进入菜单,如按数字键4进入“04.加速的设置”;按“Ctrl”+(0~1)进入“10~11子菜单”,按“Ctrl+0”进入“10.参数选项_1”

6.1.1 速度设置

进入“系统参数”/“运行参数”/“速度设置”



- ◇ **手动速度(快)**:手动移动时,速度档在“快”时的速度
- ◇ **手动速度(中)**:手动移动时,速度档在“中”时的速度
- ◇ **手动速度(慢)**:手动移动时,速度档在“慢”时的速度
- ◇ **回原点靠近速度**:进行回原点操作时,各轴靠近原点的速度
- ◇ **回原点捕获速度**:进行回原点操作时,各轴到达原点,离开原点进行捕获时的速度
- ◇ **去目标位置时速度**:当进行“去当前行”,或者在位置编辑时,去到上次录入的位置坐标时,加工头移动的速度。
- ◇ **启动速度**:XYZ各个轴的启动速度.一般取值在(5mm/s-20mm/s)
- ◇ **停止速度**:XYZ各个轴停止的速度一般取值在(5mm/s-20mm/s)
- ◇ **取产品轴速度**:当后方有取料轴时,取料轴工作时的速度。
- ◇ **旋转轴速度比例**:默认为1,当有旋转轴时,手动移动旋转轴的速度为“手动快中慢的速度乘以设置的速度比例”。旋转轴回原点时的靠近速度与捕获速度也乘以设置的速度比例。

6.1.2 加速度设置

进入“系统参数”/“运行参数”/“加速度设置”

| 加速度设置(单位:mm/(s*s)) | | | |
|--------------------|-----------------------------------|---------|-----------------------------------|
| 多轴加速度: | <input type="text" value="4000"/> | 旋转轴加速度: | <input type="text" value="6000"/> |
| 手动移动加速度: | <input type="text" value="2000"/> | | |
| 回原点加速度: | <input type="text" value="4000"/> | | |
| X轴加速度: | <input type="text" value="6000"/> | | |
| Y轴加速度: | <input type="text" value="6000"/> | | |
| Z轴加速度: | <input type="text" value="6000"/> | | |

- ◇ **多轴加速度:**多轴同时联动时的各轴加速度. 一般设置为(1000-4000)
- ◇ **手动移动加速度:**手动移动时的各轴加速度. 一般设置为(1000-4000)
- ◇ **回原点加速度:**回原点时各轴的加速度. 一般设置为(1000-6000)
- ◇ **自动运行加速度 X 轴:**自动运行时,批头空移时 X 轴的加速度. 一般设置为(2000-12000)
- ◇ **自动运行加速度 Y 轴:**自动运行时,批头空移时 Y 轴的加速度. 一般设置为(2000-12000)
- ◇ **自动运行加速度 Z 轴:**自动运行时,批头空移时 Z 轴的加速度. 一般设置为(2000-12000)
- ◇ **旋转轴加速度:**插补走空点路径的加速度. 一般设置为(500-6000)

6.1.3 产品感应加紧气缸

进入“系统参数”/“运行参数”/“产品感应加紧气缸”

| 产品感应与加紧气缸设置(单位:s) | |
|-------------------|----------------------------------|
| 产品感应延时: | <input type="text" value="0"/> |
| 加紧气缸夹紧时间: | <input type="text" value="0"/> |
| 加紧气缸松开时间: | <input type="text" value="0"/> |
| 产品取出后延时: | <input type="text" value="0.5"/> |
| 产品未取出超时: | <input type="text" value="0"/> |

- ◇ **产品感应延时(t1):**在“工件感应模式”和“工件感应半自动”模式时,产品放入后,感应时间 t1 后,加紧气缸开始工作
- ◇ **加紧气缸夹紧时间(t2):**加紧气缸输出后,经过时间 t2 后,产品去加工位置
- ◇ **加紧气缸松开时间(t3):**产品到了取产品位置,气缸夹紧松开,延时时间 t3 后,产品可以取走
- ◇ **产品取出后延时(t4):**产品取走后,感应消失了,延时 t4 后,产品回到放产品位置.
- ◇ **产品未取出超时(t5):**产品到取产品位置, t5 后产品未被取出,则超时报警.

6.1.4 运行次数回原点

进入“系统参数”/“运行参数”/“运行次数回原点”

| 加工产品个数后回原点 | |
|------------------|--------------------------------|
| 加工产品个数: | <input type="text" value="0"/> |
| 回原点方式: | |
| 1, 直接 2, 先回到'0': | <input type="text" value="1"/> |

- ◇ **加工产品个数:**
当设置为 0 时,自动运行中自动回原点功能关闭

当设置为非零值 n 时, 加工产品个数达到 n 个之后, 机器进行回原点动作. 回完原点之后, 继续运行

◇ 回原点方式: 1, 直接 2, 先回到'0'

- **直接:** 自动运行中自动回原点时, 先以回原点靠近速度回到原点, 再以回原点捕获速度搜索原点
- **先回到'0':** 自动运行中自动回原点时, 先以空移速度 XYZ 回到坐标'0', 再以回原点捕获速度搜索原点. 这样可以提高效率, 使回原点过程快速完成.

6.1.5 光栅触发方式

进入“系统参数” / “运行参数” / “光栅触发方式”

光栅触发设置

光栅触发后:

1. 暂停, 光栅消失一段时间后继续运行
2. 暂停, 光栅消失后按'运行'键继续运行
3. 停止, 并提示光栅故障

1. 暂停, 光栅消失一段时间后继续运行

光栅触发设置

消失多长时间后恢复(s):

光栅触发, 自动运行暂停, 当光栅消失后开始计时, 如上图所示, 当计时达到 2s 时, 继续自动运行

2. 暂停, 光栅消失后按“运行”键继续运行

光栅触发, 自动运行暂停, 当按下“运行”键且光栅已经消失, 继续运行

3. 停止, 并提示光栅故障

光栅触发, 自动运动停止, 并且提示“光栅感应故障!”

6.1.6 缺胶检测触发设置

进入“系统参数” / “运行参数” / “缺胶检测触发设置”

缺胶检测触发设置

选择:

1. 停止, 并提示缺胶故障
2. 暂停, 缺胶检测消失后按'运行'键继续运行

1. 停止, 并提示缺胶故障: 缺胶检测触发, 自动运动停止。

2. 暂停, 缺胶检测消失后按‘运行’键继续运行: 缺胶检测触发, 自动运行暂停。

6.1.7 运行模式设置

进入“系统参数” / “运行参数” / “运行模式设置”

运行模式设置

模式选择:

1. 顺序模式
2. 循环模式
3. 工件感应模式
4. 工件感应半自动

产品感应与夹紧气缸设置(单位:s)

产品感应延时: 夹紧气缸夹紧时间: 夹紧气缸松开时间: 产品取出后延时:

1. **顺序模式:**程序从上往下顺序执行编程点

2. **循环模式:**循环运行执行文件里的编程点, 当完成一个加工件时, 可以延时一段时间(可设置)后, 自动加工下一个工件

3. **工件感应模式:**

■ 当是单Y时, 按下启动键后, 机器进行自动运行, 当产品感应触发时, 延时“产品感应延时”, 气缸夹紧, 延时“夹紧气缸夹紧延时”, 产品移动加工位置开始打螺丝. 产品完成后, 产品移到取产品位置, 等待产品拿走, 产品感应消失后, 延时“产品取出后延时”, 产品移到放产品位置, 等待放入产品

■ 当是双Y时, 按下启动键后, 机器进行自动运行. Y1平台和Y2平台, 等待放入产品. 放入产品后, 动作参考单Y时的描述. 两个Y轴平台放产品与取产品独立进行, 相互不干涉

4. **工件感应半自动:**

“工作感应半自动”与“工件感应模式”的唯一区别在于, 当产品放入后, 延时“产品感应延时”后, 需要等待按下“运行”键继续下一步的动作. (注: Y1平台也可以响应Y1启动按钮, Y2平台也可以响应Y2启动按钮, 继续向下运行)

5. **双启动模式**

■ Y1平台, 当按下Y1启动按钮, Y1平台夹紧气缸夹紧, 延时“夹紧气缸夹紧延时”, 产品移动加工位置开始锁螺丝. 产品打螺丝完成后, 产品移到‘0’位等待取走产品, 取走产品后, 等待下次放好产品按Y1启动按钮

■ Y2平台, 当按下Y2启动按钮, Y2平台夹紧气缸夹紧, 延时“夹紧气缸夹紧延时”, 产品移动加工位置开始锁螺丝. 产品打螺丝完成后, 产品移到‘0’位等待取走产品, 取走产品后, 等待下次放好产品按Y2启动按钮 Y1平台, Y2平台到不干涉, 哪边平台放好产品, 就按相应启动按钮开始锁螺丝

6.1.8 取产品气缸时间

进入“系统参数”/“运行参数”/“取产品气缸时间”

取产品气缸时间(s)

水平气缸推出时间: 水平气缸返回时间: 垂直气缸向下时间: 垂直气缸向上时间: 吸产品时间: 放产品时间:

◇ 水平气缸退出时间:

◇ 水平气缸返回时间

◇ 垂直气缸向下时间:

◇ 垂直气缸向上时间

◇ 吸产品时间:

◇ 放产品时间:

6.1.9 手动出胶枪选择

进入“系统参数”/“运行参数”/“手动出胶枪选择”

胶枪使用

1号胶枪:1, 使用 2, 屏蔽

屏蔽还是使用胶枪

6.1.10 参数选项_1

进入“系统参数”/“运行参数”/“参数选项_1”

参数选项_1(时间:(s))

拐角优化(0-255, 值越大弧度越大): 完成信号时间: 向下气缸时间:

- ◇ 拐角优化(0-255, 值越大弧度越大):
- ◇ 完成信号时间:
- ◇ 向下气缸时间:

6.1.11 参数选项_2

参数选项_2

去目标位置绝对高度(mm): 校准时z轴上方高度(mm): 产品感应:1. 单个 2. 两个 启动键暂停:1. 有效 2. 失效

- ◇ **去目标位置绝对高度(mm) (h):**
当执行“去目标行”, 或者去目标位置时, Z轴到的高度 h. h 默认为 0, 则执行去目标位置时, z轴提高到'0'坐标标再 xy 移动. 为了提高效率, h 可以设置为一个合理的高度. 则执行去目标位置时, z轴提高到 h 坐标标再 xy 移动.
- ◇ **校准时 z 轴上方安全高度(mm) (h1):**
当进行单点校准或者双点校准, 批头移动到校准位置时, 为了防止撞到枪头, 可以设置 h1, 批头会移动到目标位置的上方 h1.
- ◇ **产品感应:** 1. 单个 2. 两个
- ◇ **启动键暂停:** 1. 有效 2. 失效

6.2 位置设置

001-文件001 快 管理员 顺序

运行参数 位置设置 机器参数 系统设置

01. 单点校准位置设置 07. 放大镜与胶枪补偿

02. 双点校准位置设置 08. 自动对针位置

03. 取产品位置设置 09. UV灯设置

04. 空闲停留位置

05. 空闲滴胶设置

06. 放大镜与胶枪校准

X:0.000 Y1:0.000 Z:11.409 Y2:0.000 | 10:21:31

6.2.1 单点校准位置设置

进入“系统参数”/“位置设置”/“单点校准位置设置”

单点校准位置设置

校准设置:

1. 编程文件的第一个孔位

2. 指定的位置

1. 编程文件的第一个点胶点：设置单点校准位置参考点为加工文件里的第一个点胶点位置。
2. 指定的位置：设置单点校准位置参考点为一个设定的位置。

单点校准位置设置

X轴坐标 (mm):

Y轴坐标 (mm):

Z轴坐标 (mm):

将枪头移动到单点校准位置参考点,按“确定”键录入。

6.2.2 双点校准位置设置

进入“系统参数”/“位置设置”/“双点校准位置设置”

1. Y1 平台双点校准:

双点校准设置

选择:

1. 第一个参考点位置

2. 第二个参考点位置

1. 第一个参考点位置:一般选择产品左上角一个点
2. 第二个参考点位置:一般选择产品右下角一个点

Y1轴两点校准设置-第一点位置

X轴坐标 (mm):

Y轴坐标 (mm):

Z轴坐标 (mm):

Y1轴两点校准设置-第二点位置

X轴坐标 (mm):

Y轴坐标 (mm):

Z轴坐标 (mm):

移动到双点校准第一个参考点位置,按“确定”录入 批头移动到双点校准第二个参考点位置,按“确定”录入

2. Y2 平台双点校准:

参考 Y1 平台双点校准设置。

6.2.3 取产品位置设置

进入“系统参数”/“位置设置”/“取产品位置设置”

| 取产品位置设置 | |
|--------------------|--------------------------------|
| 方式选择: | <input type="text" value="1"/> |
| 1. 与放产品位置一致, 在原点位置 | |
| 2. 在放产品位置对面, 在行程位置 | |
| 3. 指定的Y轴位置 | |

1. 与放产品位置一致, 在极点位置: 产品加工完成后, 产品移动原点位置, 等待产品取走.
2. 在放产品位置对面, 在行程位置: 产品加工完成后, 产品移动行程位置, 等待产品取走
3. 指定的 Y 轴位置: 指定一个固定位置

6.2.4 空闲停留位置

进入“系统参数”/“位置设置”/“空闲停留位置”

| 空闲停留位置设置 | |
|--------------|--------------------------------|
| 停留设置: | <input type="text" value="1"/> |
| 1. 指定的位置 | |
| 2. 原点位置 | |
| 3. 点胶结束点上方 | |
| 4. 与空闲滴胶位置相同 | |

1 指定的位置:

1. 将枪头移动到空闲停留位置, 按“确定”键录入.
2. 回完原点后, 枪头可以移到空闲停留位.
3. 自动运行完成后, 枪头空闲时, 会移到空闲停留位.

2 原点位置: 在极点停留。

3 点胶结束点上方: 在点胶结束点上方停留。

4 与空闲滴胶位置相同: 在空闲滴胶位置停留。

6.2.5 空闲滴胶设置

进入“系统参数”/“位置设置”/“空闲滴胶设置”

| 空闲滴胶设置 | |
|----------------|--|
| 1, 关闭 2, 打开 | <input type="text" value="1"/> |
| 滴胶位置: | <input type="text" value="X:0.000 Y:0.000 Z:0.000"/> |
| 出胶时间(s): | <input type="text" value="0"/> |
| 停胶时间(s): | <input type="text" value="0"/> |
| Y轴移动 1, 否 2, 是 | <input type="text" value="1"/> |
| 数字键1录入坐标! | |

1, 关闭 2, 打开: 空闲滴胶开关

滴胶位置: 空闲滴胶的位置设置

出胶时间: 在空闲滴胶位置出胶的时间。

停胶时间：在空闲滴胶位置停胶的时间。

Y轴移动 1, 否 2, 是：空闲滴胶位置是否包括Y轴坐标。当回收盒安装在平台上时，Y轴需要移动，当回收盒在机台上不随着Y轴移动时，Y轴不需要移动。

空闲滴胶是为了防止胶枪固化，所以在机器空闲状态时，胶枪每隔一段时间，出一定时间的胶水。

6.2.6 放大镜与胶枪校准

进入“系统参数” / “位置设置” / “放大镜与胶枪校准”

001-文件001 快 | 管理员 | 顺序

运行参数 | 位置设置 | 机器参数 | 系统设置

01. 单点校准位置设置 07. 放大镜与胶枪补偿

02. 双 **放大镜与胶枪校准**

03. 取 放大镜移到参考点:

04. 空 胶枪移到参考点:

05. 空 放大镜与胶枪偏移值:

06. 放大镜与胶枪校准

数字键1录入坐标, 数字键2计算偏移值!

X:0.000 Y:0.000 Z:0.000 R:0.000 | 15:16:57

1. 放大镜移到参考点:

当光标处于此行时,移动放大镜,使放大镜对准参考点.按"确定"键录入.

2. 胶枪移到参考点:

当光标处于此行时,移动批头,使批头对准参考点.按"确定"键录入.

3. 放大镜与胶枪偏移值:

当光标处于此行时,按"确定"键,通过"放大镜移到参考点"和"胶枪移到参考点"的位置计算出放大镜与胶枪的偏移值.

6.2.7 放大镜与胶枪补偿

进入“系统参数” / “位置设置” / “放大镜与胶枪补偿”

001-文件001

快 | 管理员 | 顺序



运行参数

位置设置

机器参数

系统设置

01. 单点校准位置设置

07. 放大镜与胶枪补偿

02. 双点校准位置设置

08. 自动对针位置

03. 取产品位置设置

放大镜与胶枪位置补偿

04. 空闲停留位置

X方向 (mm):

05. 空闲滴胶设置

Y方向 (mm):

06. 放大镜与胶枪校准

Z方向 (mm):

X:0.000

Y:0.000

Z:0.000

R:0.000

15:16:38

当录入的螺孔位置是通过放大镜录入时,在自动运行中,XYZ 的加工位置分别进行 X 方向, Y 方向, Z 方向补偿.

6.2.8 自动对针位置

进入“系统参数”/“位置设置”/“自动对针位置”

自动对针位置 (数字键1录入位置)

搜索位置:

搜索速度 (mm/s):

搜索距离 (mm):

Z补偿距离 (mm):

数字键2-搜索X, 数字键3-搜索Y, Z!

数字键4-搜索X, Y, Z!

当光标在搜索位置时

1 号键, 录入当前位置为 搜索位置。

2 号键, X 方向进行搜索。

3 号键, Y 方向进行搜索。之后再 Z 方向进行搜索。

4 号键, X 方向进行搜索。Y 方向进行搜索。之后再 Z 方向进行搜索。成功后, 会记录 XYZ 捕获坐标。

6.2.9 UV 灯设置

进入“系统参数”/“位置设置”/“UV 灯设置”

UV灯设置(数字键1录入坐标!)

| | |
|--------------|--|
| 1, 关闭 2, 打开 | <input type="text" value="1"/> |
| Y1轴位置: | <input type="text" value="X:0.000 Y:0.000 Z:0.000"/> |
| Y2轴位置: | <input type="text" value="X:0.000 Y:0.000 Z:0.000"/> |
| UV气缸下降时间(s): | <input type="text" value="0.5"/> |
| UV照射时间 | <input type="text" value="0.5"/> |
| UV气缸返回时间 | <input type="text" value="0.3"/> |

6.3 机器参数

| | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|---------|---------|----------|
| 001-文件001 | | 快 | 管理员 | 顺序 | |
| 运行参数 | 位置设置 | 机器参数 | 系统设置 | | |
| 01. 电机一圈脉冲数 | 07. 机型设置 | 13. 默认线段点胶拉丝 | | | |
| 02. 电机转一圈位移 | 08. 速度最大值设置 | 14. 默认速度设置 | | | |
| 03. 行程(软限位) | 09. 加速度最大值设置 | 15. 默认提前出胶设置 | | | |
| 04. 回原点偏移值 | 10. 默认线段点胶速度 | 16. 默认安全高度设置 | | | |
| 05. 电机控制方向设置 | 11. 默认线段点胶参数 | | | | |
| 06. 机台原点安装位置 | 12. 默认单点点胶参数 | | | | |
| X:403.219 | | Y:0.000 | Z:0.000 | R:0.000 | 16:59:07 |

6.3.1 电机一圈脉冲数

进入“系统参数”/“机器参数”/“电机一圈脉冲数”

电机一圈脉冲数(单位:脉冲数)

| | |
|-----|-----------------------------------|
| X轴: | <input type="text" value="6400"/> |
| Y轴: | <input type="text" value="6400"/> |
| Z轴: | <input type="text" value="6400"/> |
| R轴: | <input type="text" value="6400"/> |

电机一圈脉冲数:

电机转一圈时, 驱动器接收到的脉冲数量. 也就是步进驱动器的细分.

6.3.2 电机转一圈位移

进入“系统参数”/“机器参数”/“电机转一圈位移”

电机转一圈时位移(单位:毫米)

| | |
|-----|---------------------------------|
| X轴: | <input type="text" value="60"/> |
| Y轴: | <input type="text" value="60"/> |
| Z轴: | <input type="text" value="60"/> |
| R轴: | <input type="text" value="60"/> |

电机转一圈时位移：电机转一圈时，机构在导轨上行走的距离(mm)。如果是旋转轴的话，指的是旋转的角度度数。也可以看作是同步轮的周长，或者是丝杆的螺距

6.3.3 行程（软限位）

进入“系统参数”/“机器参数”/“行程（软限位）”

| 行程(单位:毫米) | |
|-----------|----------------------------------|
| X轴: | <input type="text" value="300"/> |
| Y轴: | <input type="text" value="300"/> |
| Z轴: | <input type="text" value="100"/> |
| R轴: | <input type="text" value="300"/> |

XYZ 轴的最大移动距离,也称为“软限位”

6.3.4 回原点后偏移值

进入“系统参数”/“机器参数”/“回原点后偏移值”

| 回原点后偏移值(单位:毫米) | |
|----------------|--------------------------------|
| X轴: | <input type="text" value="0"/> |
| Y轴: | <input type="text" value="0"/> |
| Z轴: | <input type="text" value="0"/> |
| R轴: | <input type="text" value="0"/> |

回原点后偏移值：回原点完成后，偏移原点的位置，正数是往远离原点方向移动，负数是往原点方向移动。

6.3.5 电机控制方向设置

进入“系统参数”/“机器参数”/“电机方向控制设置”

| 电机控制方向(1. 正向 2. 反向) | |
|---------------------|--------------------------------|
| X轴: | <input type="text" value="1"/> |
| Y轴: | <input type="text" value="1"/> |
| Z轴: | <input type="text" value="1"/> |
| R轴: | <input type="text" value="1"/> |

让机器各轴离开原点一段距离，原点信号没触发时，按下回原点，如果轴往靠近原点方向搜索，则轴的方向是正确的。

如果轴往远离原点方向搜索，则轴的方向反了。可以通过设置“1. 正向 2. 反向”来实现调换方向。

6.3.6 机台原点安装位置

进入“系统参数”/“机器参数”/“机台原点安装位置”

| 机台原点安装位置 | |
|-----------------|--------------------------------|
| X轴: 1. 左侧 2. 右侧 | <input type="text" value="1"/> |
| Y轴: 1. 前方 2. 后方 | <input type="text" value="1"/> |

在可以正常回原点的前提下，如果按方向键，左移右移，前移后移的方向键的指向相反，设置此项可以让移动方向与方向键的指向相同。

如果 X 轴原点安装在右侧，需要设置“X 轴：1. 左侧 2. 右侧”为“右侧”

如果 Y 轴原点安装在后方，需要设置“Y 轴：1. 前方 2. 后方”为“后方”

6.3.7 机型设置

进入“系统参数”/“机器参数”/“机型设置”，根据功能要求选择机型，选择完成后需要重启生效。

| 机型设置 | |
|--------------------|--------------------------------|
| 1, 单Y 2, 双Y: | <input type="text" value="1"/> |
| 胶枪个数(1-12): | <input type="text" value="3"/> |
| 旋转轴:1, 无 2, 有 3, 双 | <input type="text" value="2"/> |
| 旋转轴:1, 平台 2, 挂件 | <input type="text" value="1"/> |
| 取料:1, 无 2, 气缸 3, 轴 | <input type="text" value="1"/> |

6.3.8 速度最大值设置

进入“系统参数”/“机器参数”/“速度最大值设置”

| 各轴最大速度(单位:毫米/秒) | |
|-----------------|-----------------------------------|
| X轴: | <input type="text" value="1500"/> |
| Y轴: | <input type="text" value="1500"/> |
| Z轴: | <input type="text" value="1500"/> |
| R轴: | <input type="text" value="1500"/> |

各轴最大速度:

设置 X 轴, Y 轴, Z 轴最大的速度. 如果设置速度超过这些速度, 会提示输入“数字超出范围”, 并且光标会停留在值不正确的输入框..

6.3.9 加速度最大值设置

进入“系统参数”/“机器参数”/“加速度最大值设置”

| 各轴最大加速度(单位:毫米/(秒*秒)) | |
|----------------------|------------------------------------|
| X轴: | <input type="text" value="15000"/> |
| Y轴: | <input type="text" value="15000"/> |
| Z轴: | <input type="text" value="15000"/> |
| R轴: | <input type="text" value="15000"/> |

各轴最大加速度:

设置 X 轴, Y 轴, Z 轴最大的加速度. 如果设置加速度超过这些加速度, 会提示输入“数字超出范围”, 并且光标会停留在值不正确的输入框

6.3.10 默认线段点胶速度

进入“系统参数”/“机器参数”/“默认线段点胶速度”

| 线段点胶速度设置 | |
|---------------|----------------------------------|
| 线段点胶速度(mm/s): | <input type="text" value="300"/> |

6.3.11 默认线段点胶参数

进入“系统参数”/“机器参数”/“默认线段点胶参数”

线段点胶参数设置

线段开始点停留时间(s):

线段中点停留时间(s):

线段结束点停留时间(s):

延后出胶长度(mm):

提前关胶长度(mm):

6.3.12 默认单点点胶参数

进入“系统参数”/“机器参数”/“默认单点点胶参数”

单点点胶参数设置

单点点胶时间(s):

结束停留时间(s):

拉丝提起高度(mm):

拉丝提起速度(mm/s):

6.3.13 默认线段点胶拉丝参数

进入“系统参数”/“机器参数”/“默认线段点胶拉丝参数”

线段点胶拉丝参数设置

拉丝高度(mm):

拉丝长度(mm):

拉丝速度(mm/s):

拉丝动作:1. | 2.] 3. [4. \ 5. /

6.3.14 默认速度设置

进入“系统参数”/“机器参数”/“默认速度设置”

速度设置(单位:mm/s)

X轴空移速度:

Y轴空移速度:

Z轴空移速度:

R轴空移速度:

6.3.15 默认提前出胶设置

进入“系统参数”/“机器参数”/“默认提前出胶设置”

提前出胶时间设置

提前出胶时间(s):

6.3.16 默认安全高度设置

进入“系统参数”/“机器参数”/“默认安全高度设置”

点胶安全高度设置

上方安全高度(mm):

6.4 系统设置

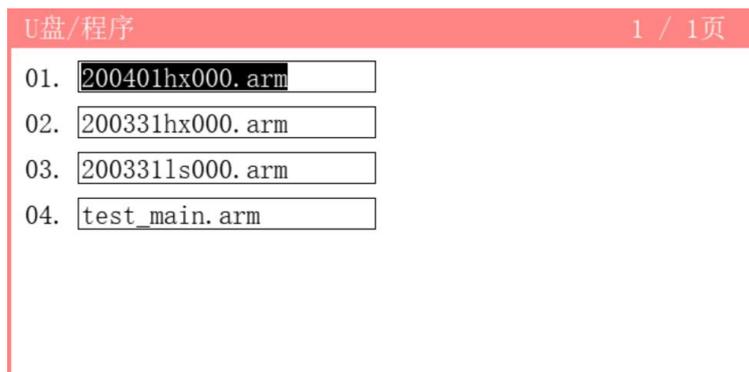


6.4.1 程序版本查看更新

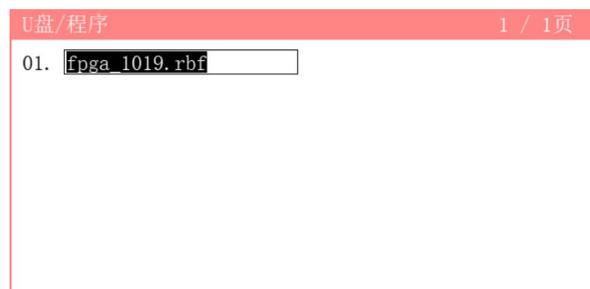
查看和更新系统固件版本。进入“系统参数”/“系统设置”/“程序版本查看更新”



1. 更新 ARM 芯片应用程序



2. 更新 FPGA 底层驱动程序



文件存放路径：可以参考厂家提供的 u 盘压缩包，解压后的文件如下：

| 名称 | 修改日期 | 类型 |
|-----------|------------------|--------|
| DXF | 2019/10/24 星期... | 文件夹 |
| 程序 | 2019/10/24 星期... | 文件夹 |
| 开机画面 | 2019/10/24 星期... | 文件夹 |
| 生产文件 | 2019/10/24 星期... | 文件夹 |
| 系统参数 | 2019/10/24 星期... | 文件夹 |
| 字体 | 2019/10/24 星期... | 文件夹 |
| u盘压缩包.rar | 2019/10/19 星期... | WinRAR |

DXF: 从U盘读取CAD生成的dxf文件时的存放位置。

程序: 应用程序与驱动程序的存放位置。

开机画面: 导入开机屏幕显示的图片, 图片存放位置。

生产文件: 加工文件导入导出的存放位置。

系统参数: 系统参数导入导出的存放位置。

字体: 导入字体时, 字体的存放位置

6.4.2 更新开机画面

设置开机图片. 进入“系统参数”/“系统设置”/“更新开机画面”

| U盘/开机画面 | | 1 / 1页 |
|--|--|--------|
| 01. <input type="text" value="1. bmp"/> | 08. <input type="text" value="test_16. bmp"/> | |
| 02. <input type="text" value="2. bmp"/> | 09. <input type="text" value="test_256. bmp"/> | |
| 03. <input type="text" value="3. bmp"/> | 10. <input type="text" value="white. bmp"/> | |
| 04. <input type="text" value="800x480_海滩. bmp"/> | | |
| 05. <input type="text" value="test_1. bmp"/> | | |
| 06. <input type="text" value="I0界面_0. bmp"/> | | |
| 07. <input type="text" value="test_24. bmp"/> | | |

◇ 机器刚上电时, 手持编程器屏幕上显示的开机画面. 可以制作公司信息图片作为开机画面.

6.4.3 程序组配件设置

设置系统组件 进入“系统参数”/“系统设置”/“程序组配件设置”

| 程序组配件设置 | |
|-----------------|--------------------------------|
| 选择: | <input type="text" value="1"/> |
| 1. 按键 | |
| 2. 拨码开关(小键盘) | |
| 3. 扩展输入输出(8进8出) | |
| 4. 拨码开关(输入输出) | |
| 5. 无配件 | |

◇ 按键:

◇ 拨码开关:

◇ 扩展输入输出(8进-8出):

◇ 无配件

6.4.4 手持编程器声音

设置手持编程器蜂鸣器声音. 进入“系统参数”/“系统设置”/“手持编程器声音”

手持编程器按键声音设置

选择:

1. 打开
2. 关闭

1. 打开:手持编程器按下按键时会发出声音
2. 关闭:手持编程器按下按键时静音

6.4.5 设置开机状态

设置开机状态; 进入“系统参数”/“系统设置”/“设置开机状态”

设置开机状态

开机状态选择:

1. 开机后,提示进行回原点
2. 开机后,直接进行回原点
3. 开机后,不提示也不回原点

1. 开机后,提示进行回原点: 机器电源接通后,蜂鸣器会间隔鸣叫,提示进行回原点操作
2. 开机后,直接进行回原点: 机器电源接通后,机台进行回原点动作
3. 开机后,不提示也不回原点: 机器电源接通后,机台没有动作

6.4.6 手持编程器操作

手持编程器的数据读写;进入“系统参数”/“系统设置”/“手持编程器操作”

手持编程器操作

操作选择:

1. 从手持编程器读取内容
2. 保存内容到手持编程器备份

1. **从手持编程器读取内容:**从手持编程器读取生产文件或者系统参数.

| 手持编程器内容 | | 1 / 1页 |
|---------|---------------------------------------|--------|
| 01. | <input type="text" value="ls-0"/> | |
| 02. | <input type="text" value="螺丝测试位置双y"/> | |
| 03. | <input type="text" value="焊锡"/> | |

读取生产文件或者系统参数

2. **保存内容到手持编程器备份:**把当前的生产文件或者系统参数保存到手持编程器.

保存内容到手持编程器备份

文件选择:

1. 生产文件
2. 系统参数

保存内容到手持编程器备份

生产文件名称:

保存内容到手持编程器备份

系统参数名称:

#按键切换输入法

6.4.7 U 盘操作

U 盘的数据读取和写入;进入“系统参数”/“系统设置”/“U 盘操作”

U盘操作

操作选择:

1. 从U盘读取内容
2. 保存内容到U盘备份

文件路径(需要在U盘建立文件夹):

根目录/生产文件

根目录/系统参数

根目录/DXF

1. 从 U 盘读取内容: 从 U 盘读取生产文件或者系统参数.

U盘操作-从U盘读取内容

文件选择:

1. 生产文件
2. 系统参数
3. DXF文件

1. 生产文件:从 U 盘读取生产文件.

U盘/生产文件 1 / 1页

| | |
|---|---|
| 01. <input type="text" value="123. fil"/> | 08. <input type="text" value="LS1. fil"/> |
| 02. <input type="text" value=". fil"/> | 09. <input type="text" value="11111. fil"/> |
| 03. <input type="text" value="文件002. fil"/> | 10. <input type="text" value="keytest. fil"/> |
| 04. <input type="text" value="文件003. fil"/> | 11. <input type="text" value="0_1. fil"/> |
| 05. <input type="text" value="001. fil"/> | |
| 06. <input type="text" value="002. fil"/> | |
| 07. <input type="text" value="LS0. fil"/> | |

生产文件读取

2. 系统参数:从 U 盘读取系统参数.

U盘/系统参数 1 / 1页

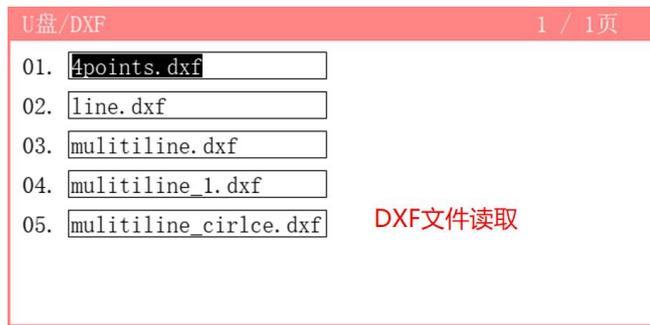
| | |
|---|--|
| 01. <input type="text" value="12. sys"/> | |
| 02. <input type="text" value="2. sys"/> | |
| 03. <input type="text" value="1. sys"/> | |
| 04. <input type="text" value="6. sys"/> | |
| 05. <input type="text" value="11111. sys"/> | |
| 06. <input type="text" value="0_1. sys"/> | |

系统参数读取

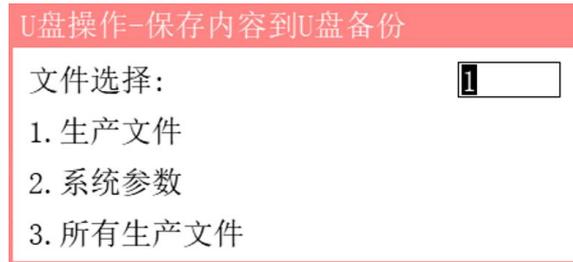
3. DXF 文件:

使用 CAD 编辑的图纸,另存为 DXF 格式,放在“U 盘/DXF”,读取 DXF 文件.

识别的元素:点,圆,多线段.点与圆,以及多线段的顶点,都可以识别为孔位.



2. 保存内容到 U 盘备份: 把当前的生产文件或者系统参数保存到 U 盘.



- 1.生产文件:保存当前生产文件到 U 盘.
- 2.系统参数:保存系统参数到 U 盘.
- 3.所有生产文件:保存所有生产文件到 U 盘.

6.4.8 参数初始化

配置初始化参数;进入“系统参数”/“系统设置”/“参数初始化”



1. 所有参数初始化

进行“输入输出口初始化”,“运行参数初始化”,“机器参数初始化”,“点点胶点胶初始化”

2. 输入输出口初始化

输入端口与输出口端口初始化

3. 运行参数初始化

除输入输出参数,轴参数与点点胶点胶参数之外的其他参数

4. 机器参数初始化

初始化轴的参数,如“电机一圈脉冲数”,“电机转一圈时位移”等

6.4.9 语言切换

进入“系统参数”/“系统设置”/“语言切换”

语言设置

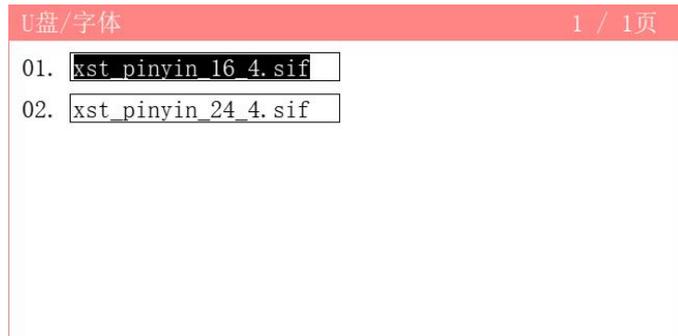
语言选择:

1. 中文
2. 英文

设置语言

6.4.10 更新字库

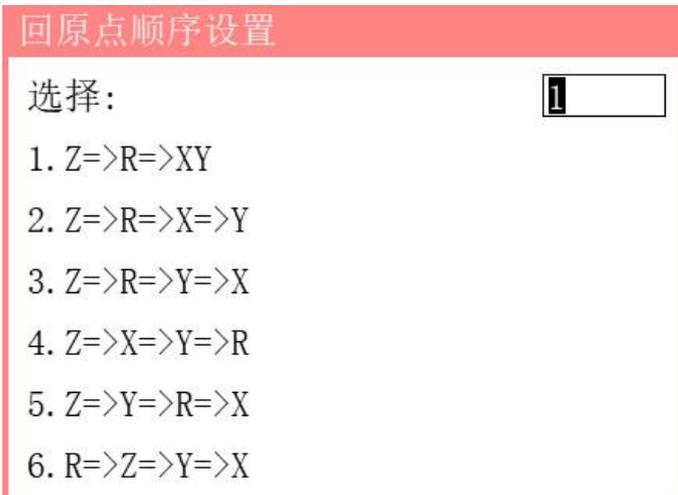
进入“系统参数” / “系统设置” / “更新字库”



从 U 盘中读取字库文件并更新。

6.4.11 回原点顺序设置

进入“系统参数” / “系统设置” / “回原点顺序设置”



1. Z=>R=>XY

2. Z=>R=>X=>Y

3. Z=>R=>Y=>X

4. Z=>X=>Y=>R

5. Z=>Y=>R=>X

6. R=>Z=>Y=>X

6.4.12 从机设置

进入“系统参数” / “系统设置” / “从机设置”

从机设置(触摸屏,mes系统等)

从机通信:1. 关闭 2. 打开

端口(1, 2为232; 3为485):

从机站号:

从机波特率:

mes允许:1, 是 2, 否

从机通信: 1.关闭 2.打开: 控制从机通信开关。

端口(1.2为232; 3为485): 选择从机通讯费端口。

从机站号: 选择从机站号。

从机波特率: 输入从机通信波特率。

mes 允许: 1, 是 2, 否: 选择 mes 是否允许。

6.4.13 主机设置

进入“系统参数”/“系统设置”/“主机设置”

主机设置(测高等)

主机通信:1. 关闭 2. 打开

端口(1, 2为232; 3为485):

主机站号:

主机波特率:

主机通信: 1.关闭 2.打开: 控制主机通信开关。

端口(1.2为232; 3为485): 选择主机通讯费端口。

从机站号: 选择主机站号。

从机波特率: 输入主机波特率。

6.4.14 系统选项_1

进入“系统参数”/“系统设置”/“系统选项_1”

系统选项_1

地址:1, 行号 2, 标号 3, 两者

复位时夹紧气缸:1, 是 2, 否

电机上电抖动(s):

dxfl图mark点半径(mm):

图像显示优化:

地址：1, 行号 2, 标号 3, 两者：

选择 1, 行号：使用行号来确定调用区域。

选择 2, 标号：使用标号来确定调用区域。

选择 3, 两者：使用行号或者标号来确定调用区域。

复位时夹紧气缸：1, 是 2, 否：

电机上电抖动 (s)：电机上电抖动时间。

dxf 图 mark 点半径：

当设置为 0 时，关闭些功能。

当设置为非零值 r 时，如果 dxf 文件里含有半径=r 的圆，则被当成 mark 点。

如果 mark 点的个数为 2 时，则导入 dxf 图形时，会提示录入 mark 点 1, mark2 所在的位置。录入成功，导入的图形，会根据两个 mark 点，进入双点校准。

图像显示优化：默认值为 2，值越小，图像显示的圆弧越圆，值越大，圆弧显示的越抽象。

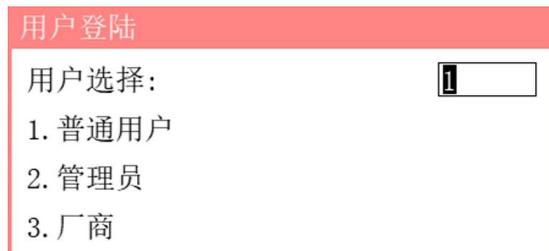
第七章：主菜单 – 生产管理

7.1 使用权限



7.2.1 用户登入

配置用户类型;进入“生产管理”/“用户登入”



1. 普通用户

有些使用功能被屏蔽,一般为产品线上,操作机器生产的人员

2. 管理员

使用功能全部开放,一般为设备生产商,或者工厂管理设备的工程师

3. 厂商

使用功能全部开放,并且可以设置和解除系统限制使用时间.重新开电之后,用户身份会变为“普通用户”

7.2.2 管理员密码设置

配置管理员密码;进入“生产管理”/“管理员密码设置”



设置管理员密码

7.2.3 厂商密码设置

配置厂商密码;进入“生产管理”/“厂商密码设置”

厂商密码设置

旧密码:

新密码:

重复新密码:

设置厂商密码.

7.2.4 系统时间设置

配置系统时间; 进入“生产管理”/“系统时间设置”

系统时间设置

年:

月:

日:

时:

分:

秒:

如果机器被限制了使用时间,会提示"当前用户不是厂商!".

如果机器没有被限制使用时间,则可以进行修改.

7.2.5 机器使用限制

配置使用权限控制; 进入“生产管理”/“机器使用限制”

机器使用限制时间设置

当前限制:

当前时间:

限制时间 年:

限制时间 月:

限制时间 日:

解除限制: 1, 否 2, 是

1.只有"厂商"才可以进入界面设置.

2.设置的时间,必须在当前时间之后,如上图,设置时间需要在 2019 年 11 月 07 日之后..

机器使用限制时间设置

当前限制:

当前时间:

限制时间 年:

限制时间 月:

限制时间 日:

解除限制: 1, 否 2, 是

上图,限制时间为 2020 年 01 月 01 日.

解除限制:1 否 2,是:如果选择是,则解除时间限制.

7.2.6 解除使用限制

去除使用权限限制;进入“生产管理”/“解除使用限制”

限制时间已到, 请输入解锁码

机器码:

解锁码:

- ◇ 如果没有限制使用时间, 会提示"当前使用没有限制!"
- ◇ 解锁码:
 - 可以修改限制使用日期. 使用限制时间有一个新的期限.
 - 可以完全解锁限制, 清除使用限制。
- ◇ 解锁码的生成需要使用上面的机器码. 然后使用厂商提供的专门软件生成解锁码。

说明书版本:

M_DJ_2021-11-01