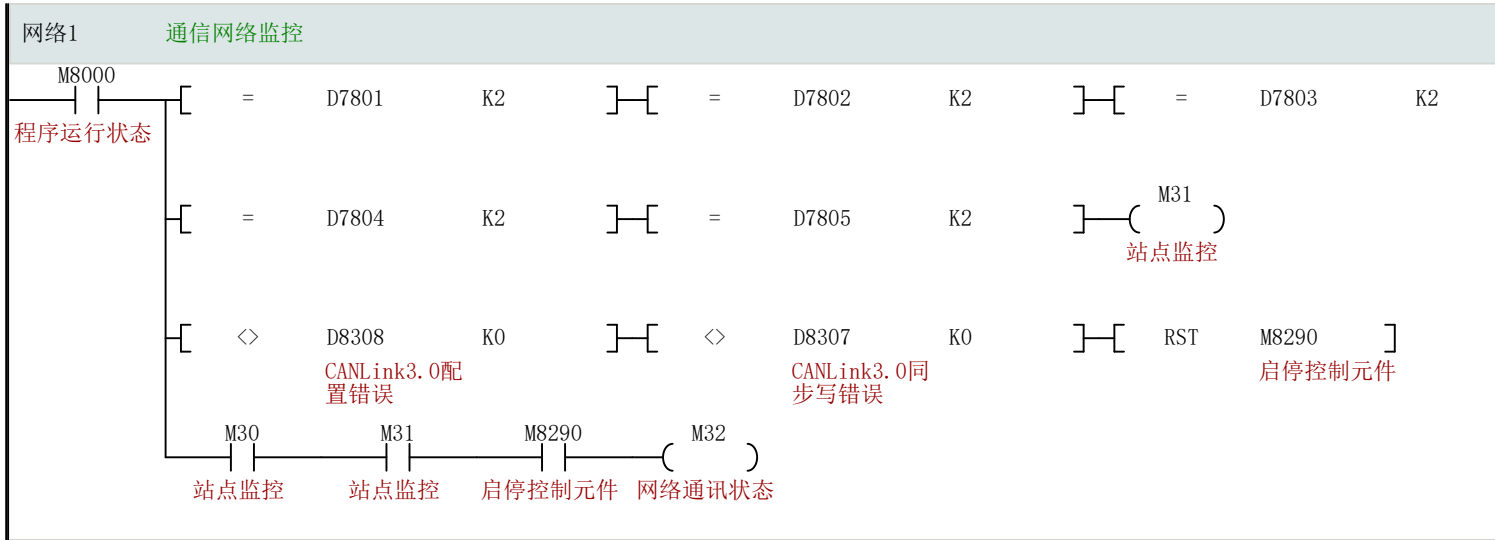
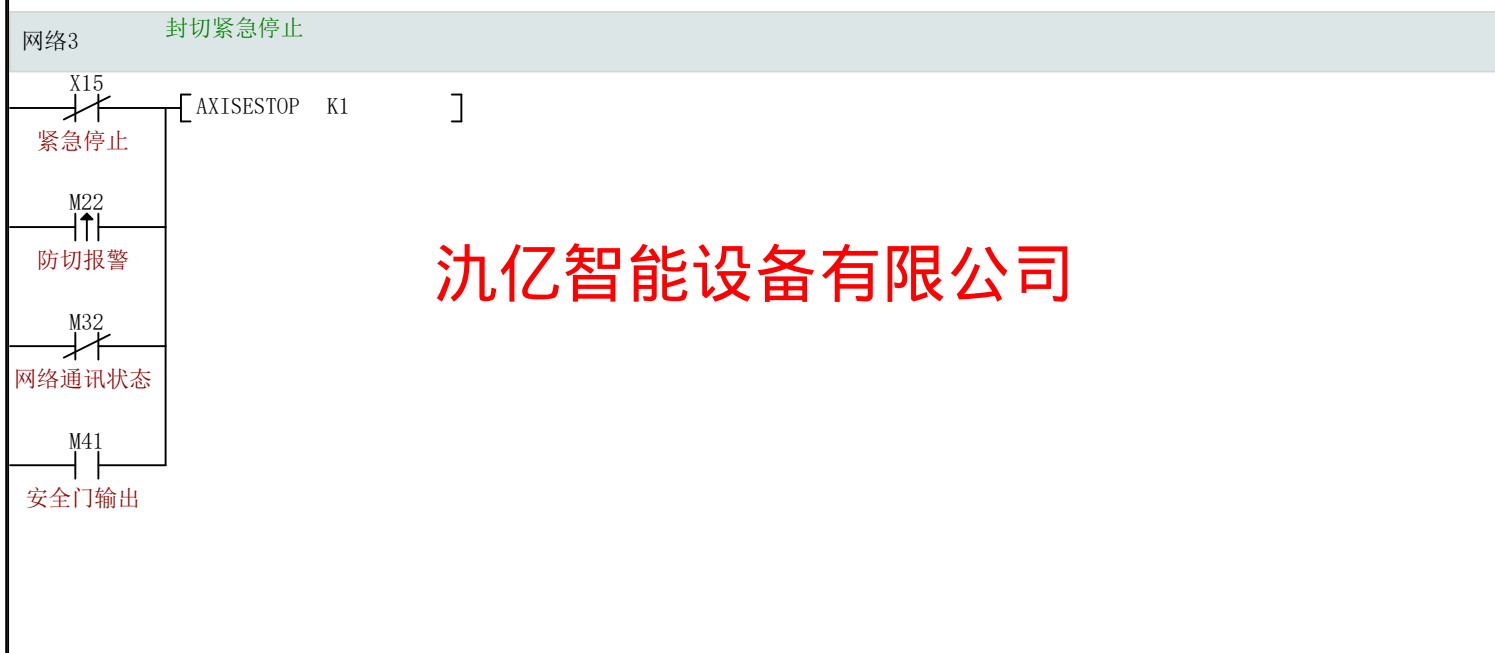


工程名: 5020边封机.hcp
 程序名: MAIN
 作者:



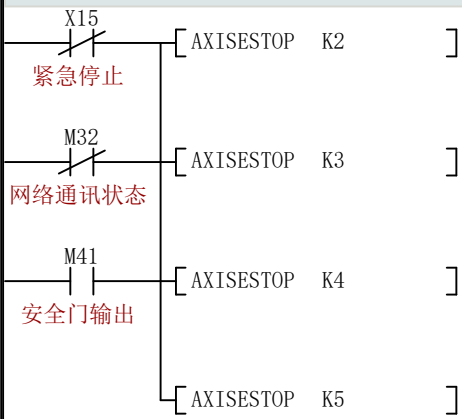
洧亿智能设备有限公司



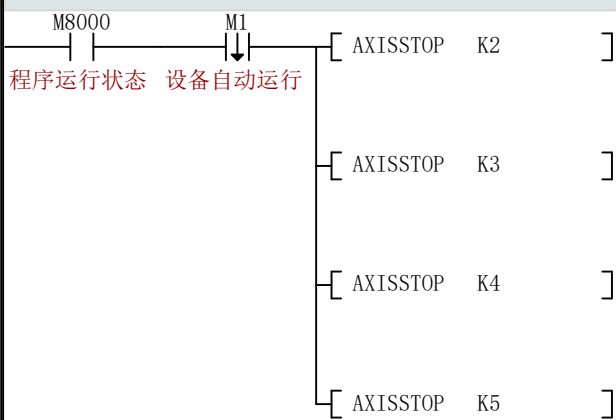
洧亿智能设备有限公司

—(M30)
站点监控

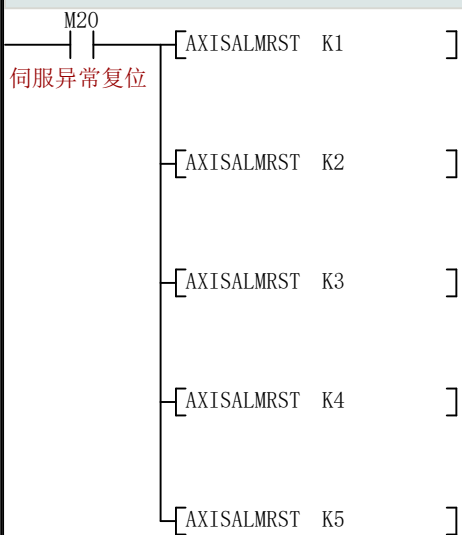
网络4 伺服紧急停止



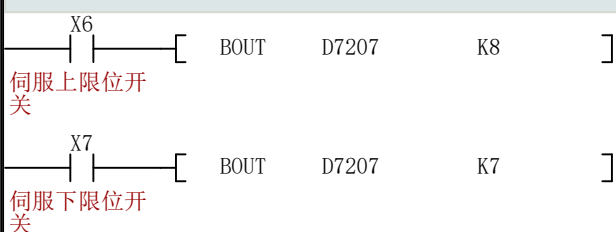
网络5 异常停止



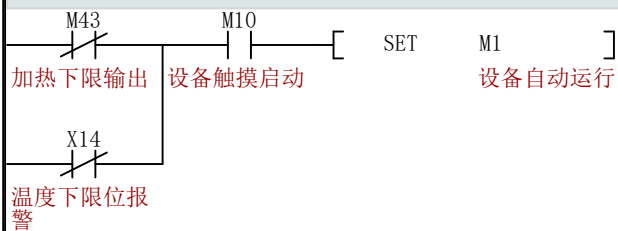
网络6 伺服报警复位



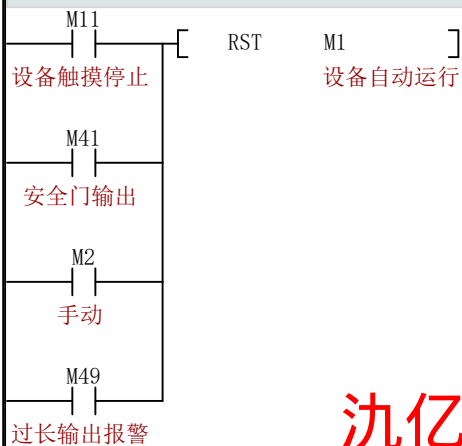
网络7 封切伺服限位 正向限位 反向限位



网络8 自动运行启动停止



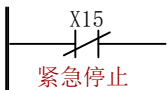
网络9 设备停止



沅亿智能设备有限公司

网络10 设备点动控制





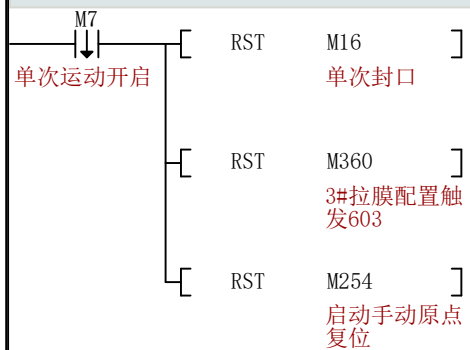
网络11 单次运动



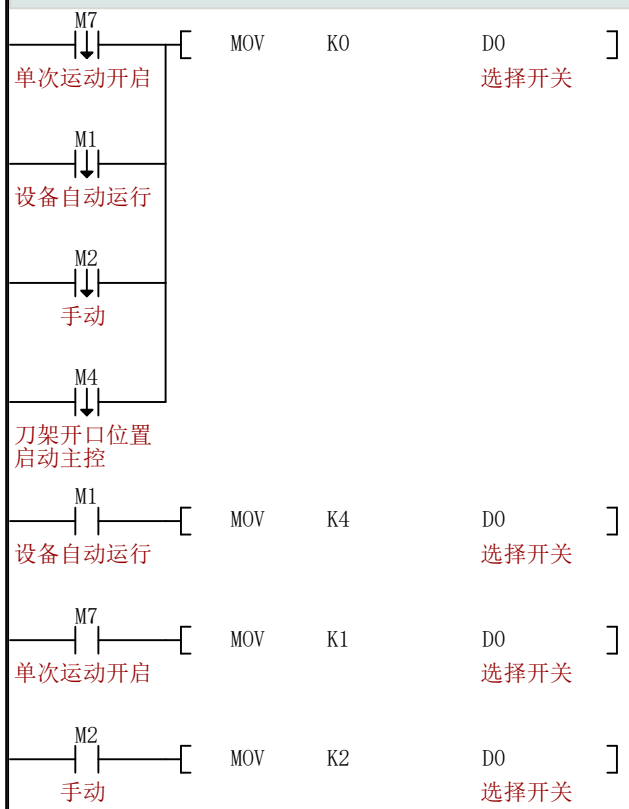
网络12 网络注释



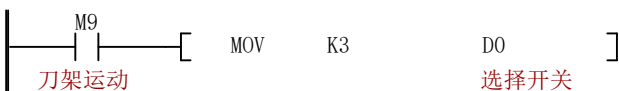
网络13 系统复位



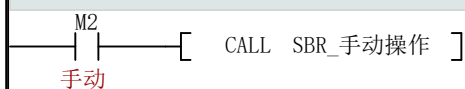
网络14 手动自动升降控制



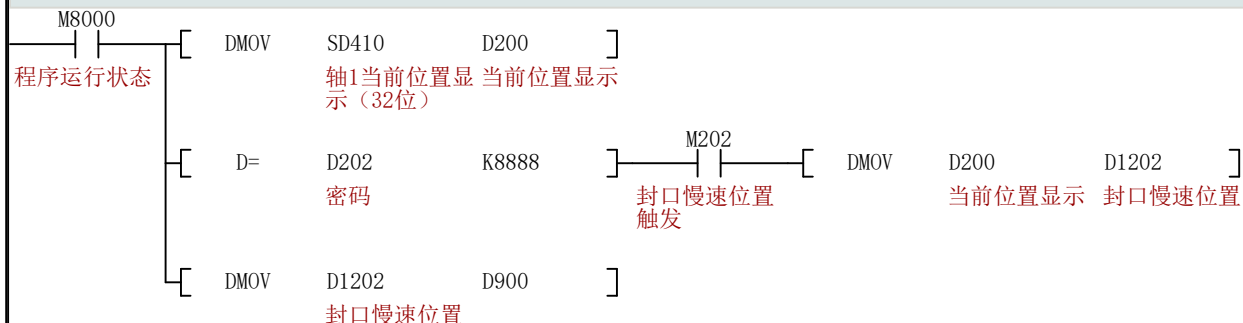
迪亿智能设备有限公司



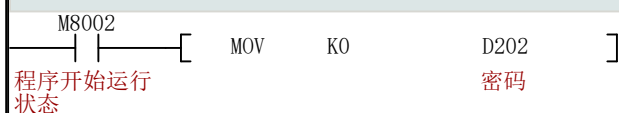
网络15 手动调用子程序



网络16 轴绝对位置数据指令



网络17 开机密码复位



网络18 运行速度



网络19 封口放膜提前预送



网络20 1#封口运行参数



[MOV	D1002	D1052]
		1#触摸封口二 段速度	1#封口二段速 度	
[MOV	D1004	D1460]
		1#回原点速度	1#回原点速度	
[MOV	D1006	D1470]
		1#封口触摸回 原点加减速	1#回原点加減 速	
[MOV	D1008	D1058]
		1#封口触摸扭 力	1#封口扭力	
[MOV	D1010	D1060]
		1#封口触摸时 间	1#封口时间	
[DMOV	D1012	D1062]
		3#开口高度位 置	3#开口封口位 置	

网络21 2#入口运行速度

M8000	[MOV	D1016	D1066]
程序运行状态			2#入口触摸低 速	2#入口触摸低 速	
	[MOV	D1018	D1068]
			2#入口等料速 度	2#入口等料速 度	

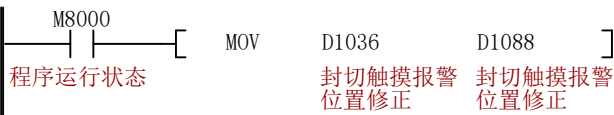
网络22 3#拉膜运行速度

M8000	[MOV	D1022	D1072]
程序运行状态			3#触摸前端时 间	3#拉膜前端时 间	
	[MOV	D1024	D1074]
			3#触摸后端时 间	3#触摸后端时 间	
	[MOV	D1026	D1076]
			****	*****	
	[MOV	D1034	D1086]
			3#拉膜触摸过 长*****	3#拉膜触摸过 长*****	
	[MOV	D1038	D1090]
			边封刀下降触 摸时间	边封刀下降	

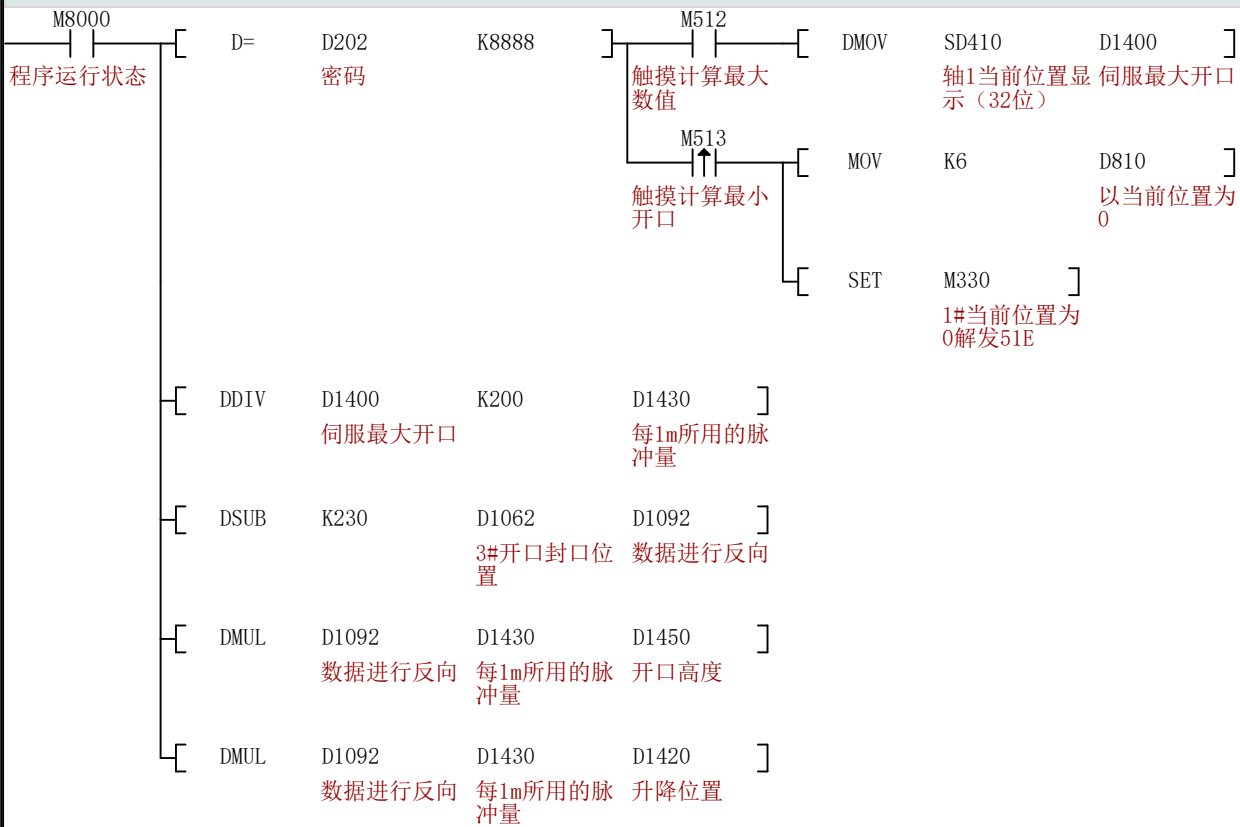
网络23 5#收膜参数

M8000	[MOV	D1030	D1080]
程序运行状态			5#收膜触摸速 度	5#伺服收膜速 度	
	[MOV	D1032	D1084]
			3#伺服触摸扭 力	3#伺服扭力	

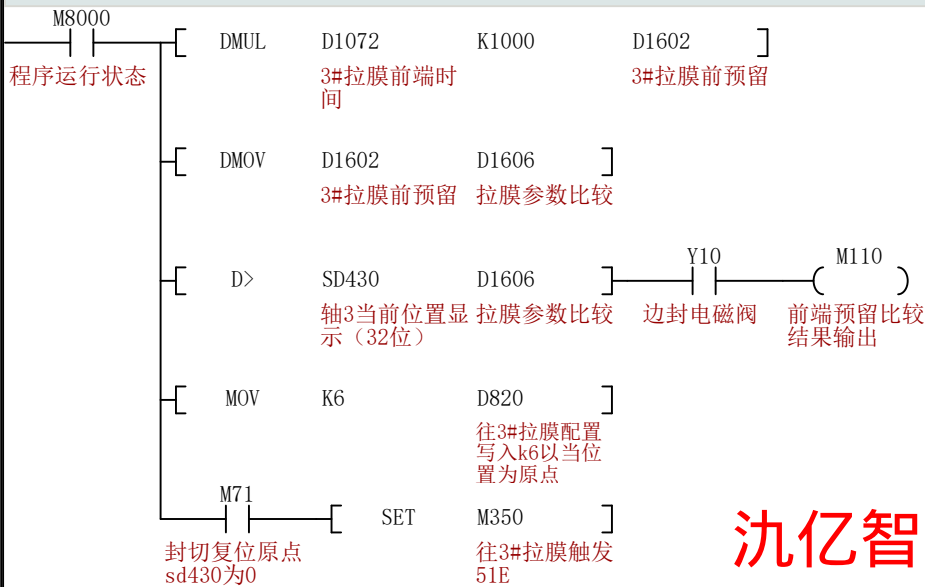
网络24 报警位置参数修正



网络25 计算封刀开口1. 封刀开口200MM 2. 伺服H0530 设置为6以当前位置为原点3. 写入m512的SD410-D1400



网络26 前预留 比较程序

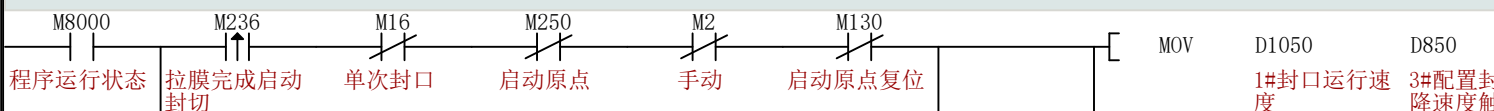


沈亿智能设备有限公司

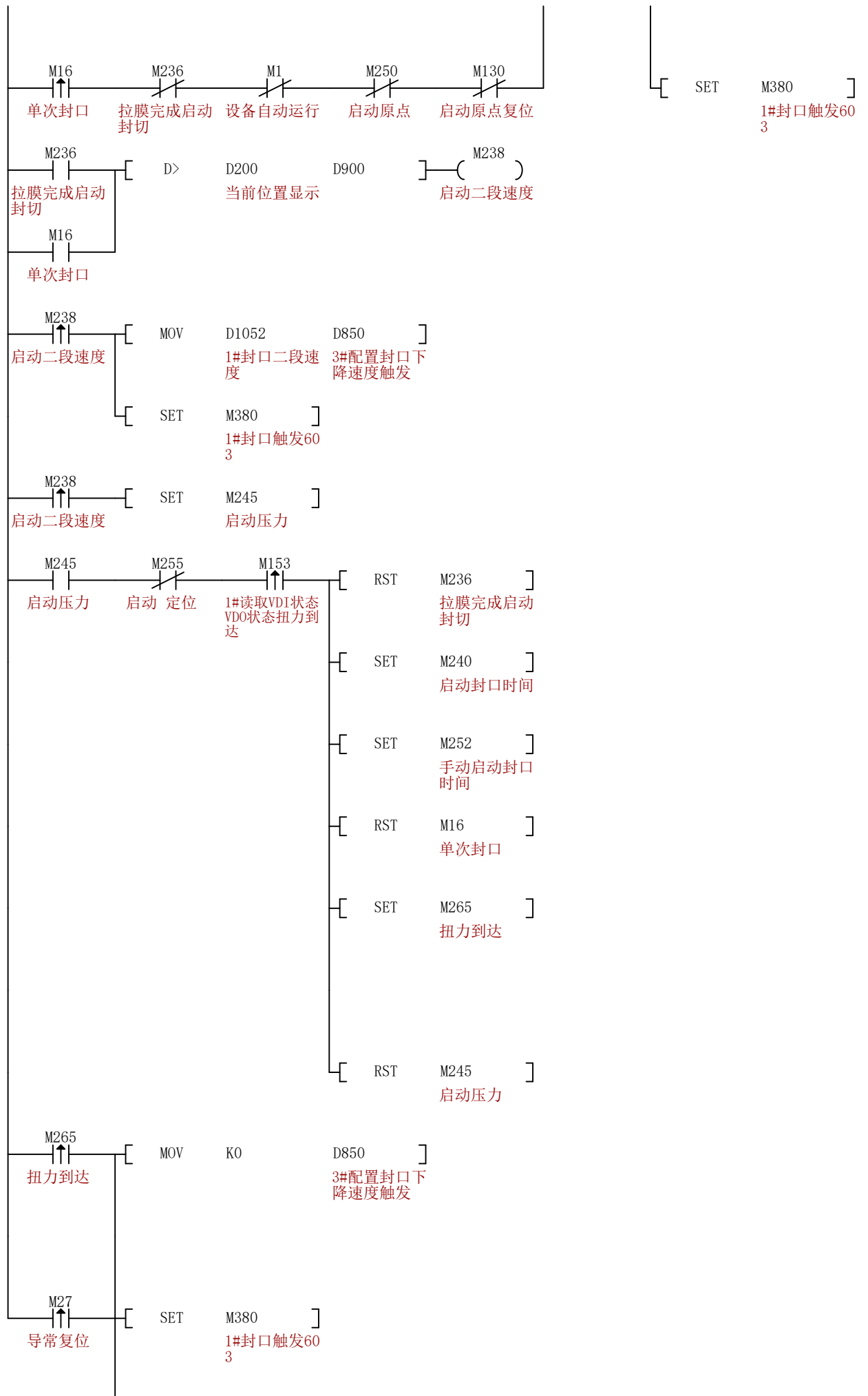
网络27 K4拉膜 D10 控制 DVO控制 K11 di控制切换 M170-M185



网络28 伺服下降

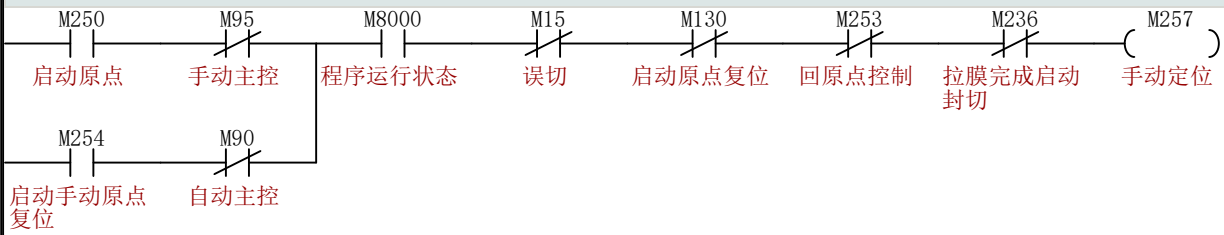


沅亿智能设备有限公司

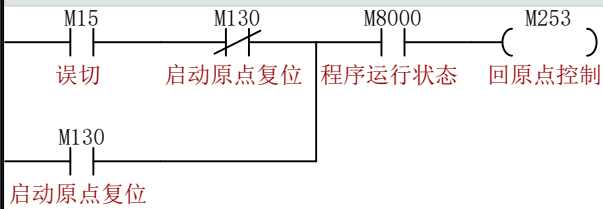


[RST M265]
 扭力到达

网络29 伺服上升



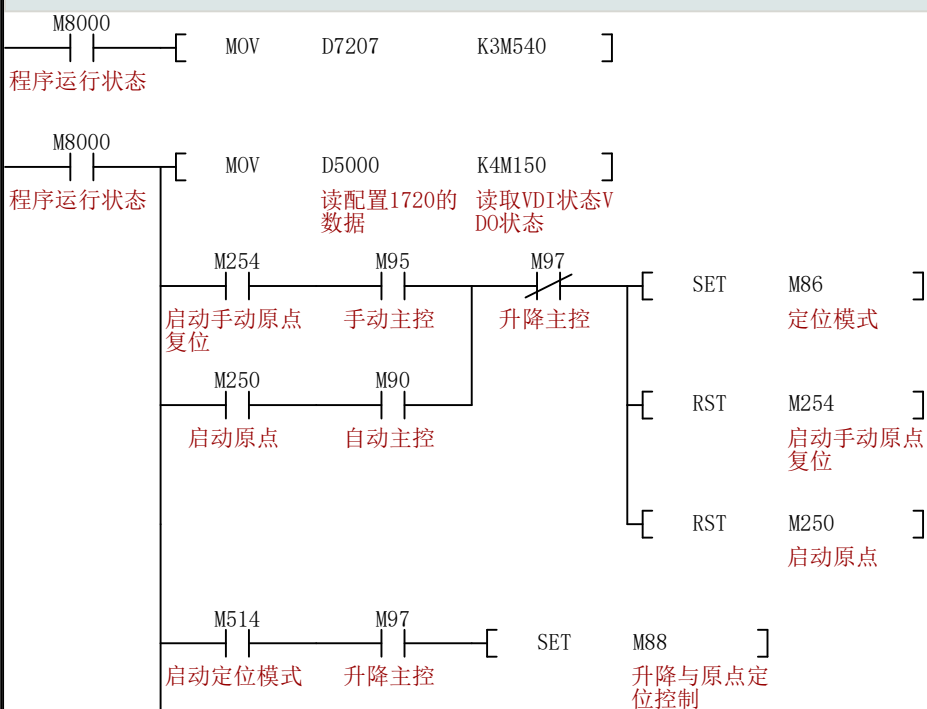
网络30 原点控制



网络31 自动伺服工作



网络32 K1刀架伺服 VDI写入1-16VDI VDO读取M150-M165 1-16VDO

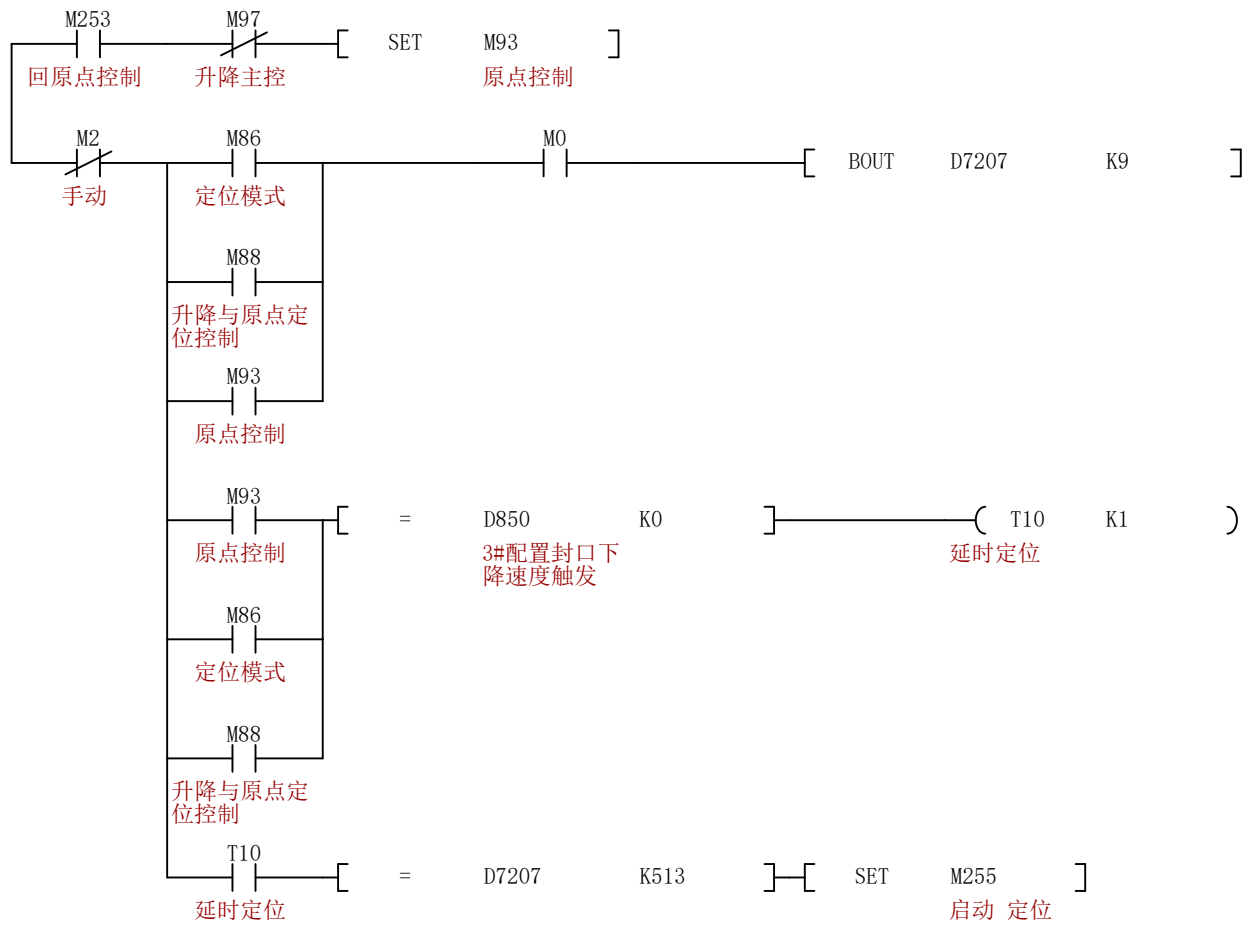




]

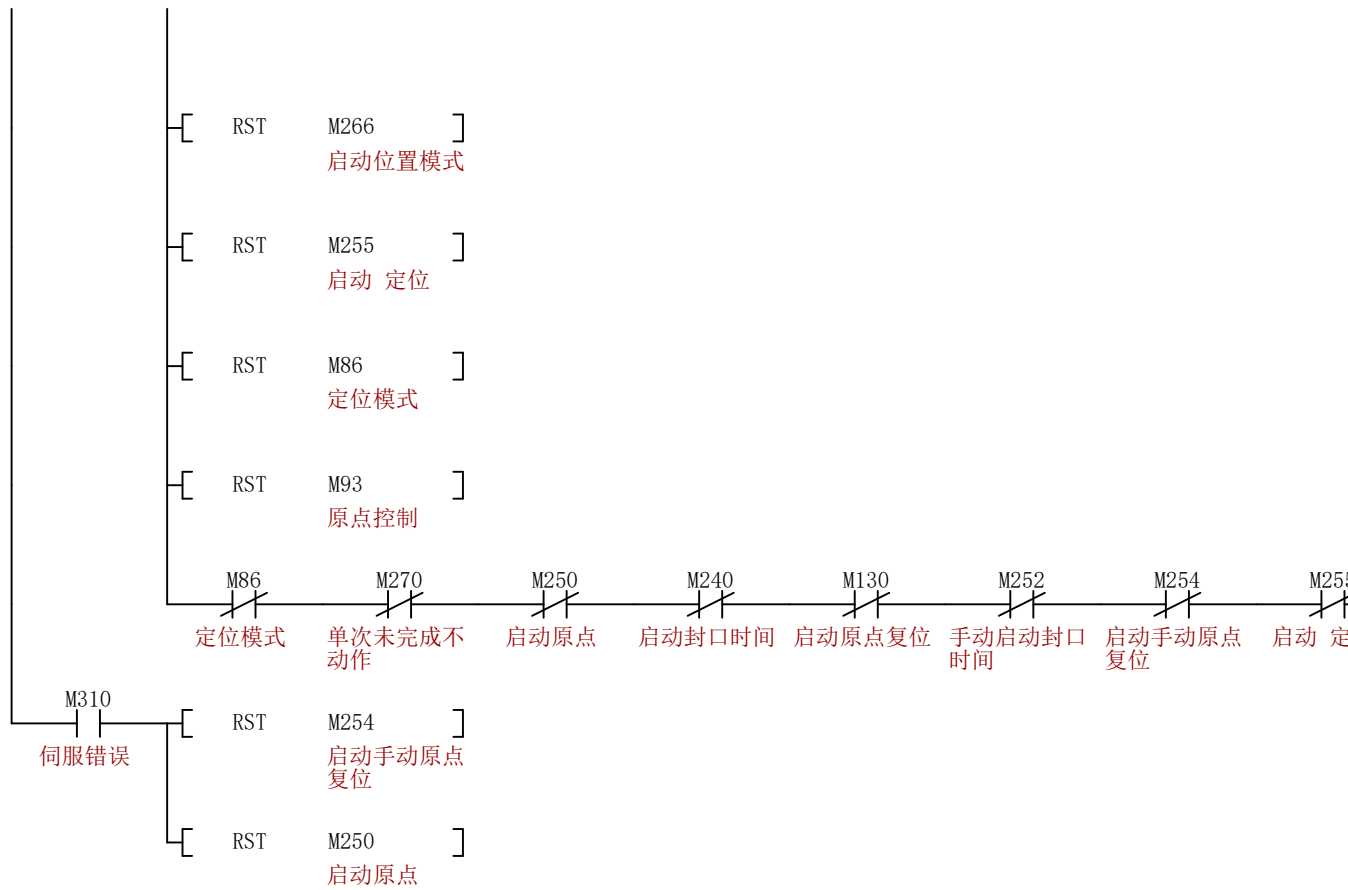


沅亿智能设备有限公司



网络33 复位

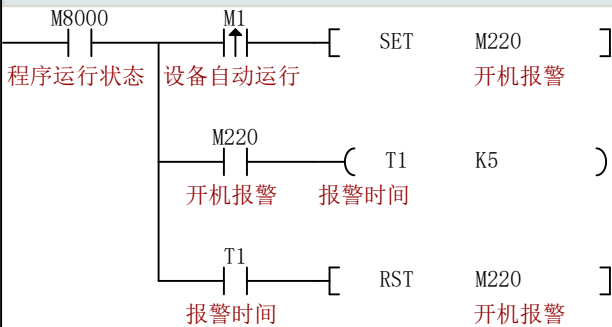




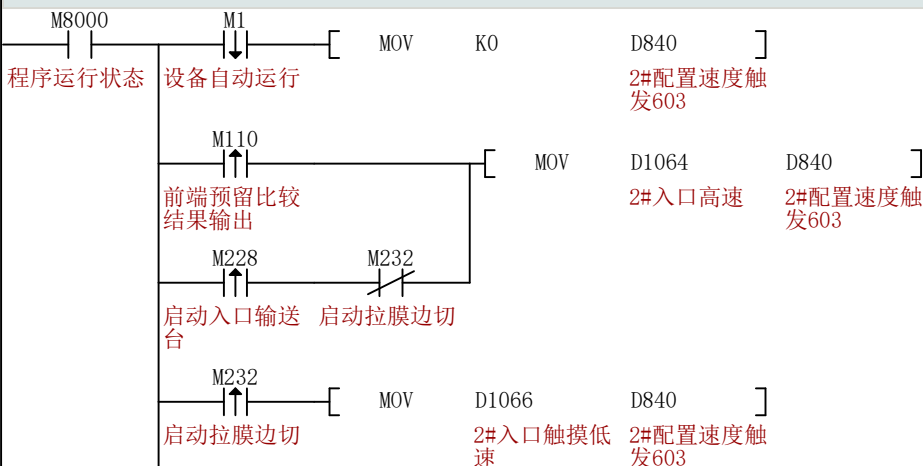
网络34 自动调用子程序 / 单次调用子程序

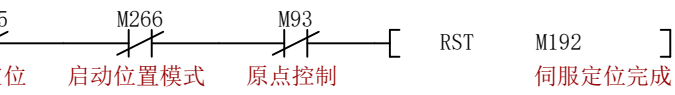


网络35 开机报警提醒

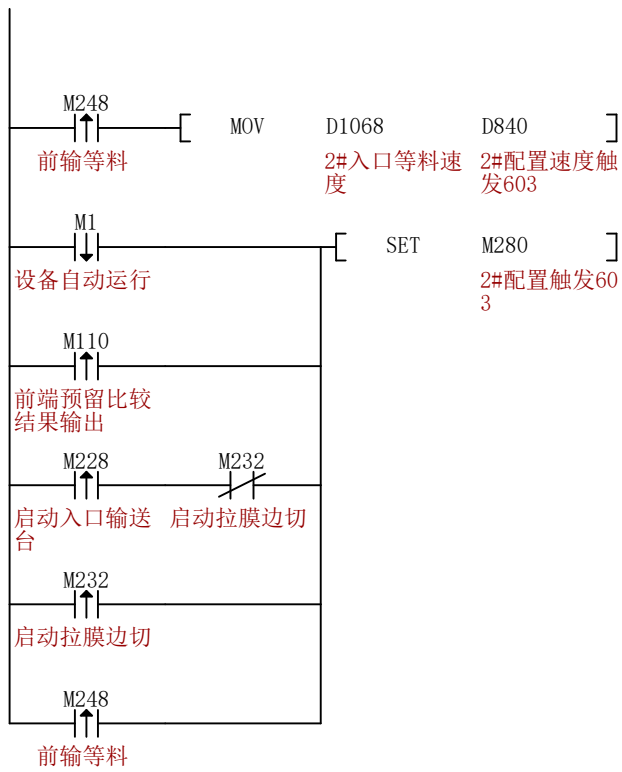


网络36 K2入口伺服参速度模式

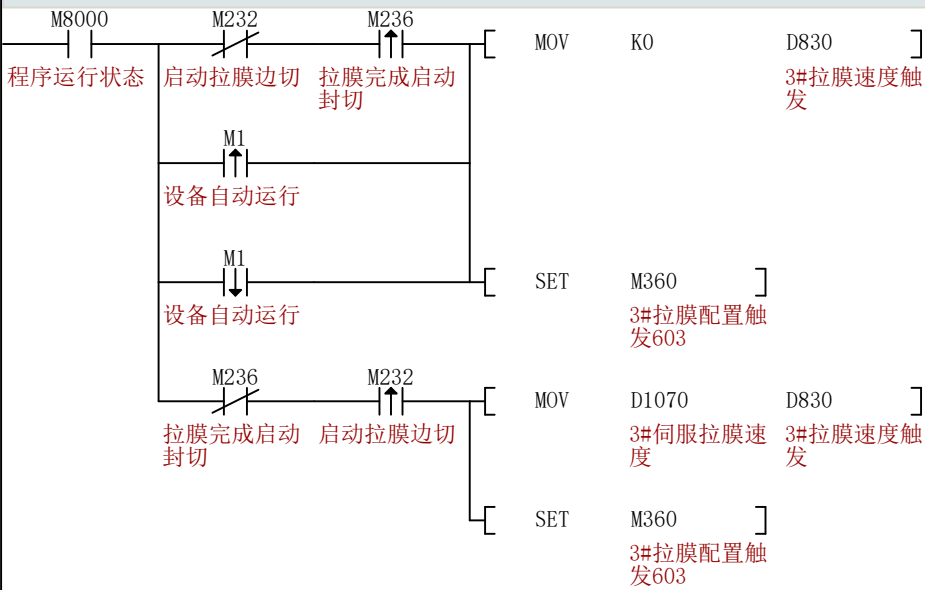




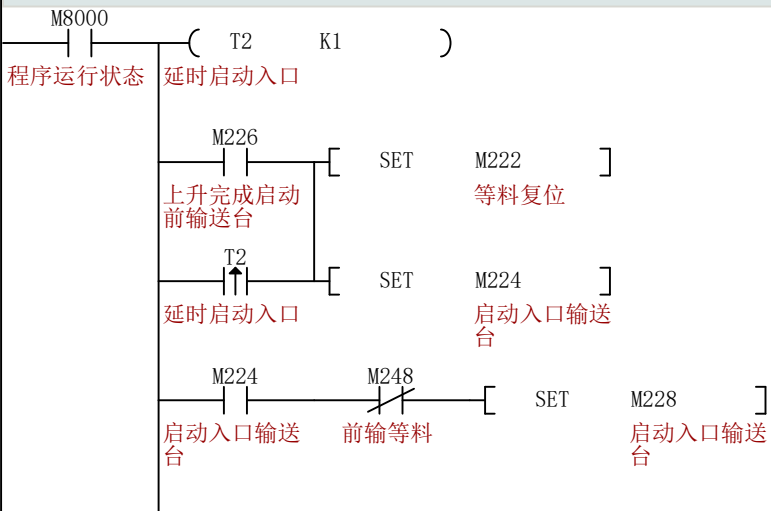
沅亿智能设备有限公司

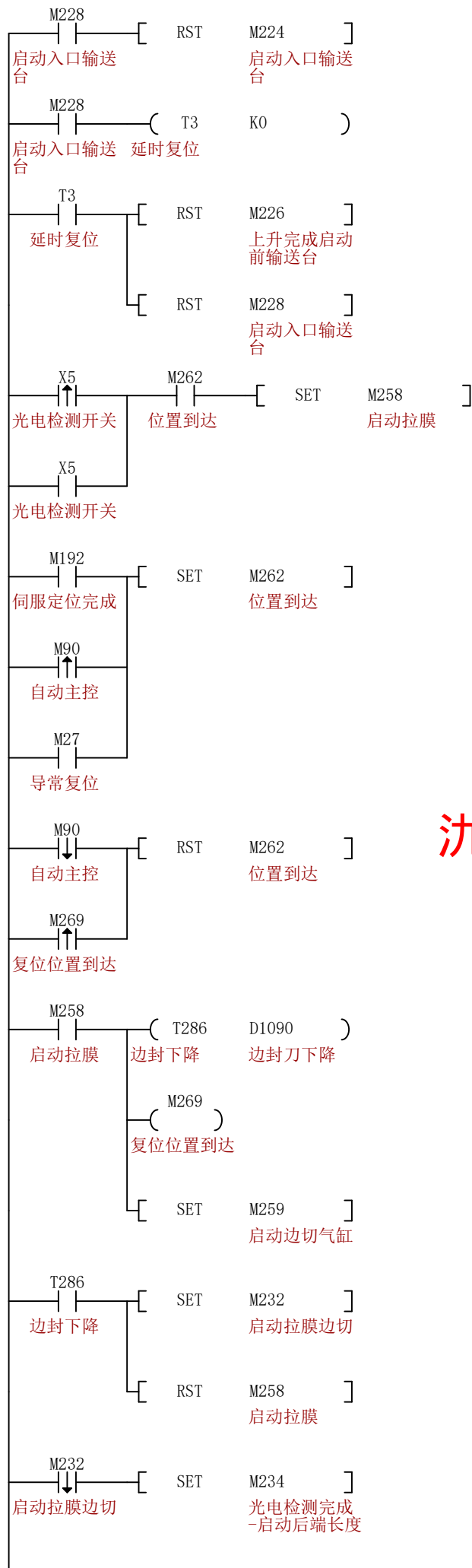


网络37 3#拉膜速度



网络38 自动运行程序

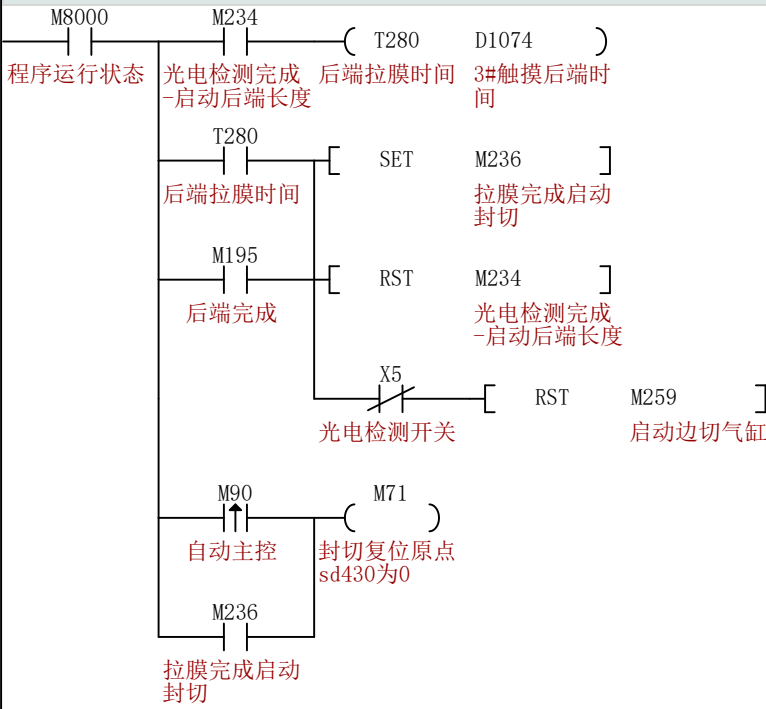




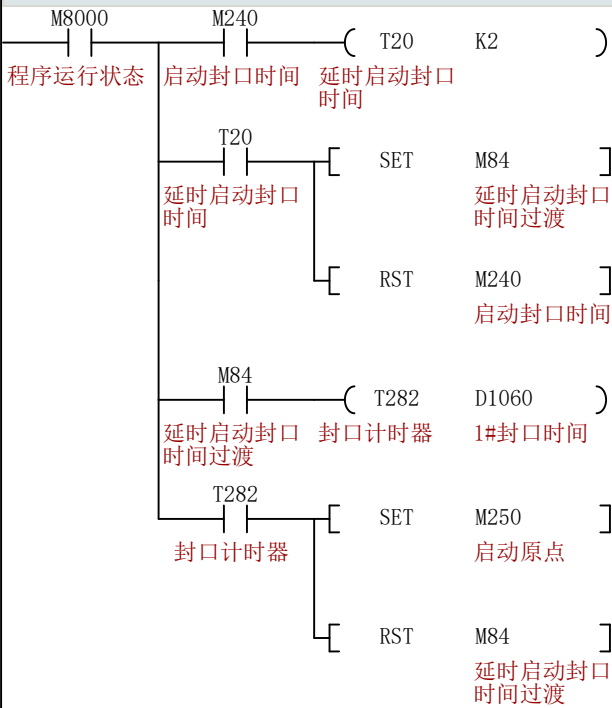
沅亿智能设备有限公司



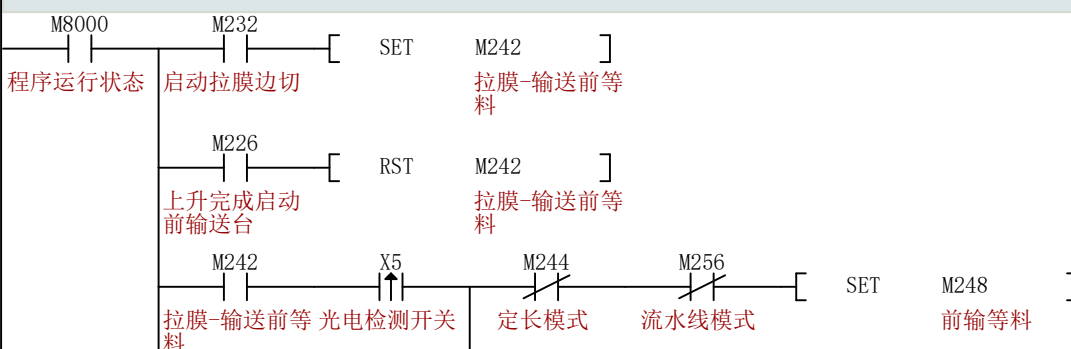
网络39 光电检测完成-后端定长

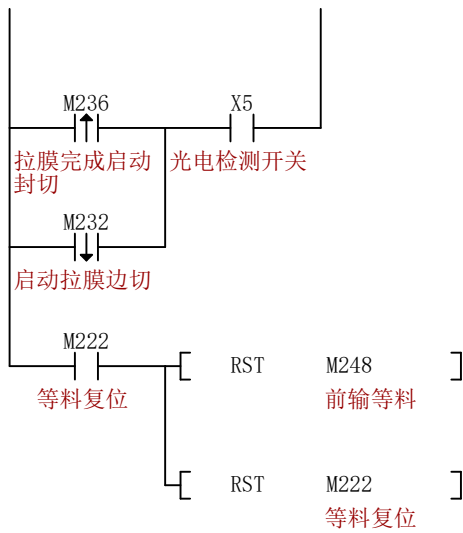


网络40 扭力到达封口时间



网络41 等料控制





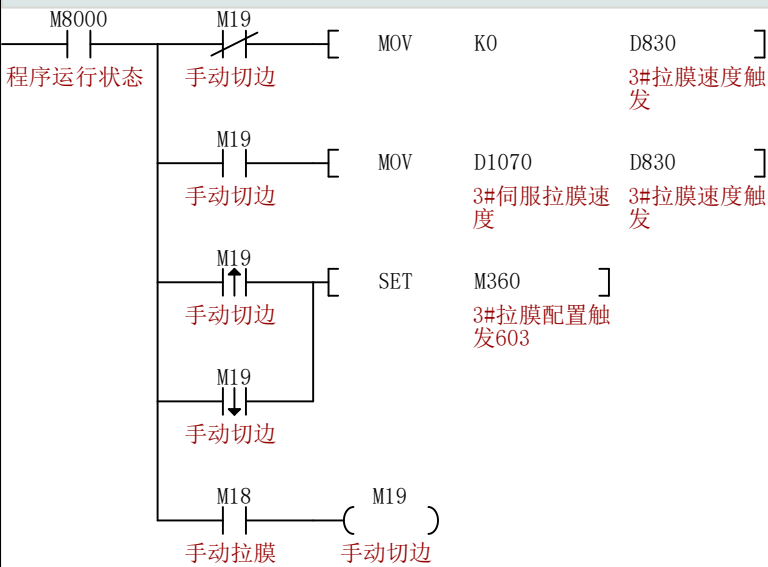
网络42 自动主控完成



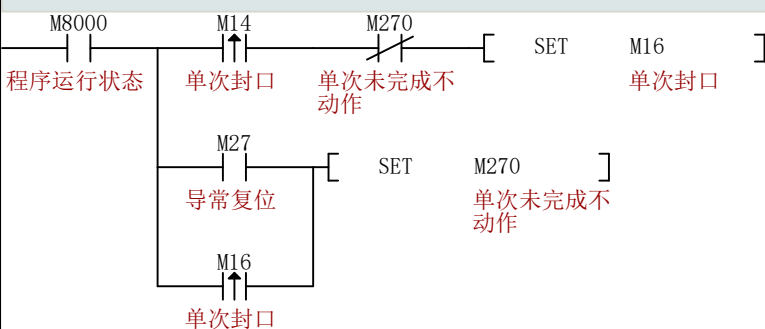
网络43 单次运动控制



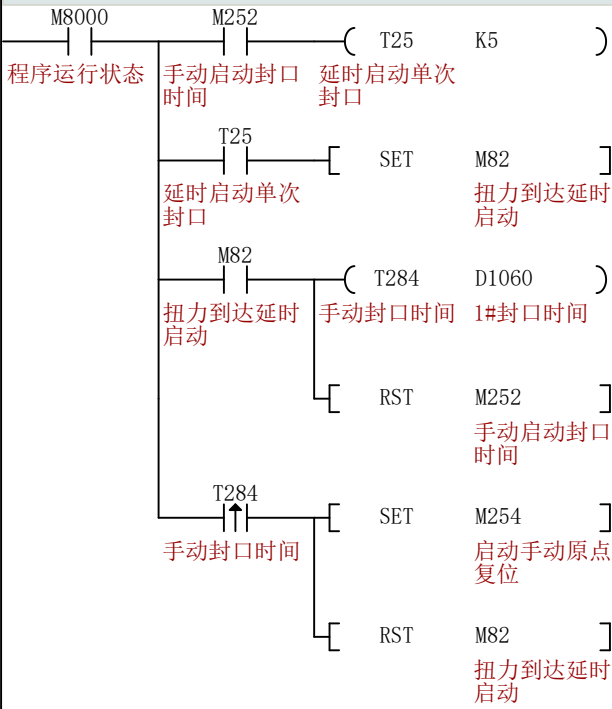
网络44 单次拉膜



网络45 单次控制



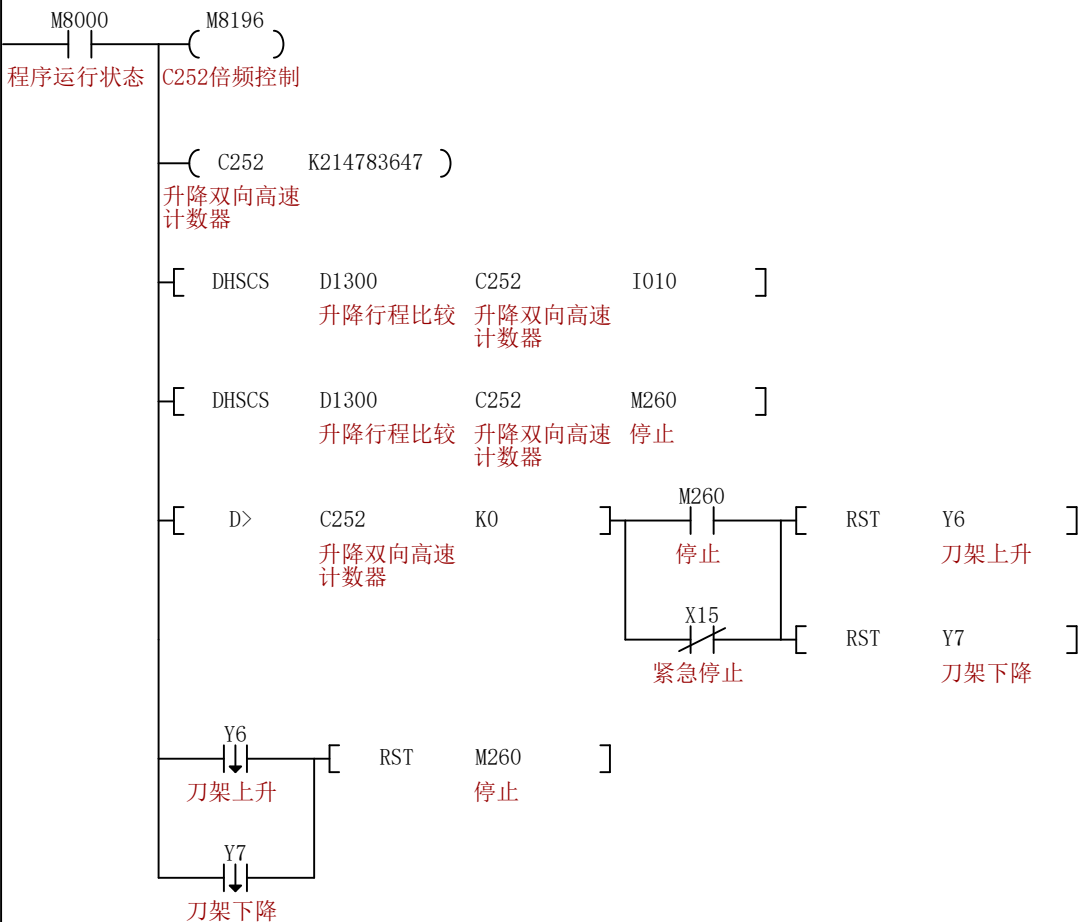
网络46 单次运动



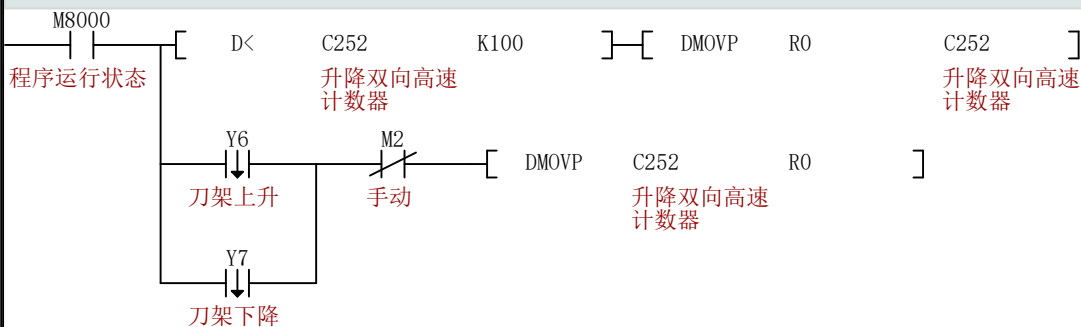
网络47 手动主控结束



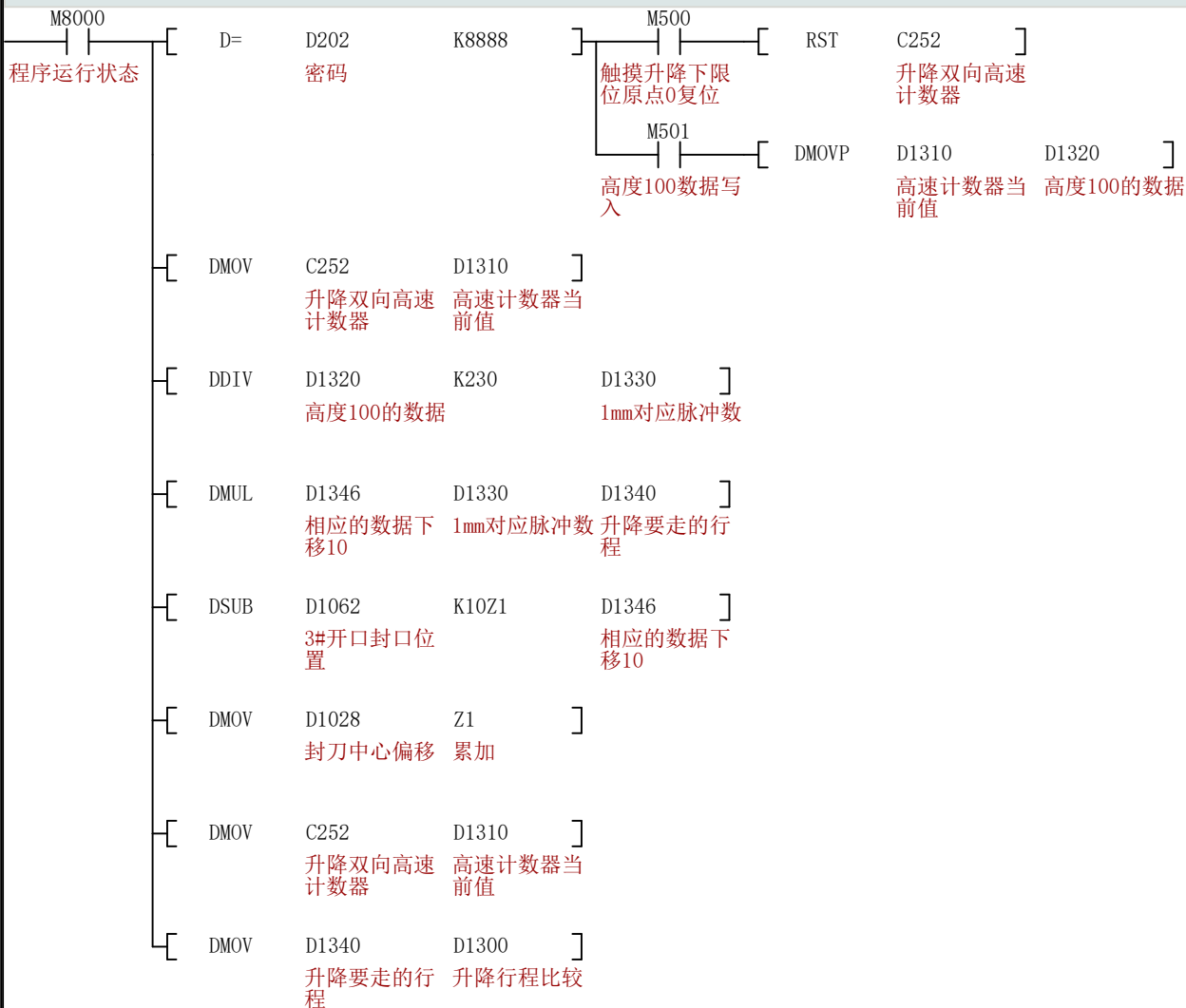
网络48 刀架自动升降高速计数与停止



网络49 数据自动保存



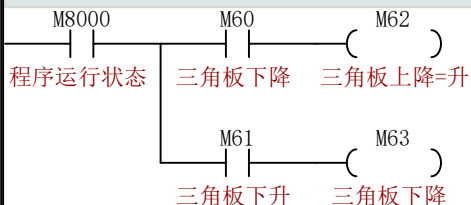
网络50 刀架升降自动运算程序



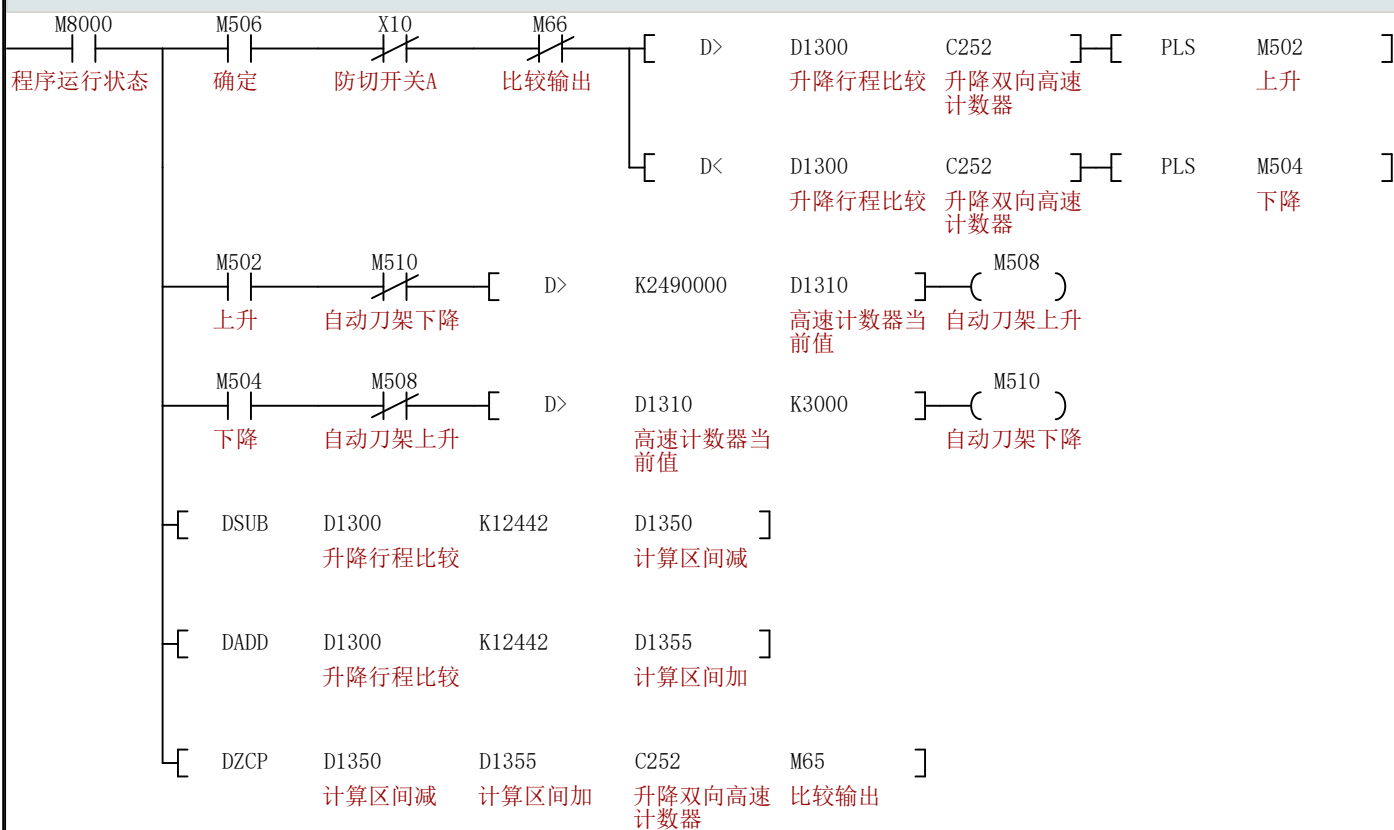
网络51 升降控制与三角板控制



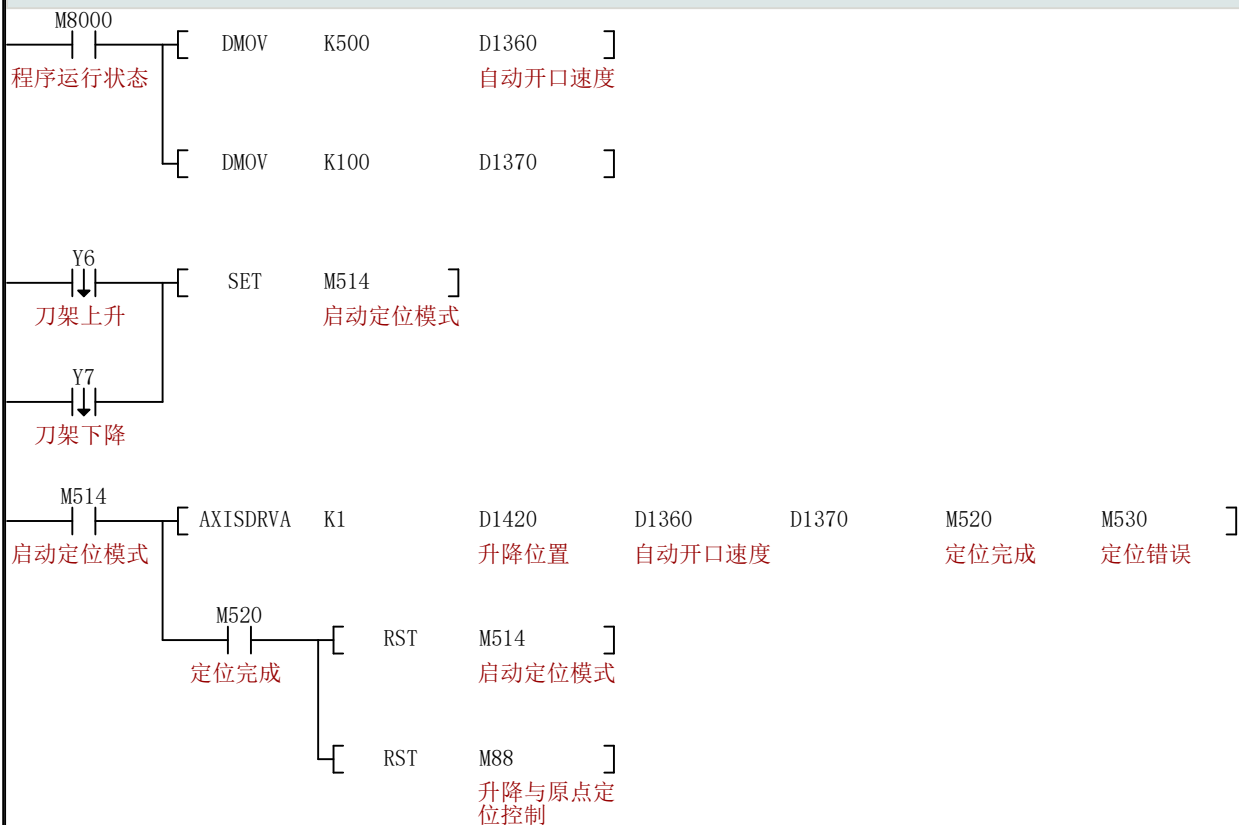
网络52 三角板升降控制



网络53 刀架高度执行与方向判断及区间数值判断



网络54 定位完成自动开口



网络55 放膜高速

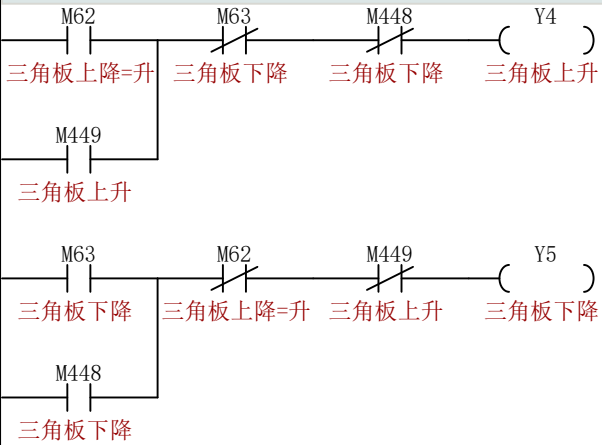




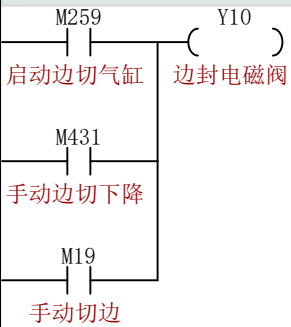
网络56 网络注释



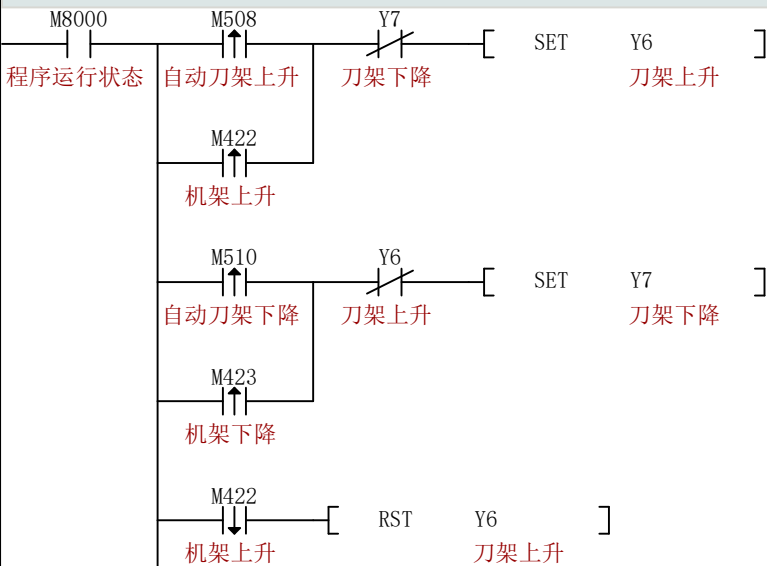
网络57 三角板控制



网络58 边切下降

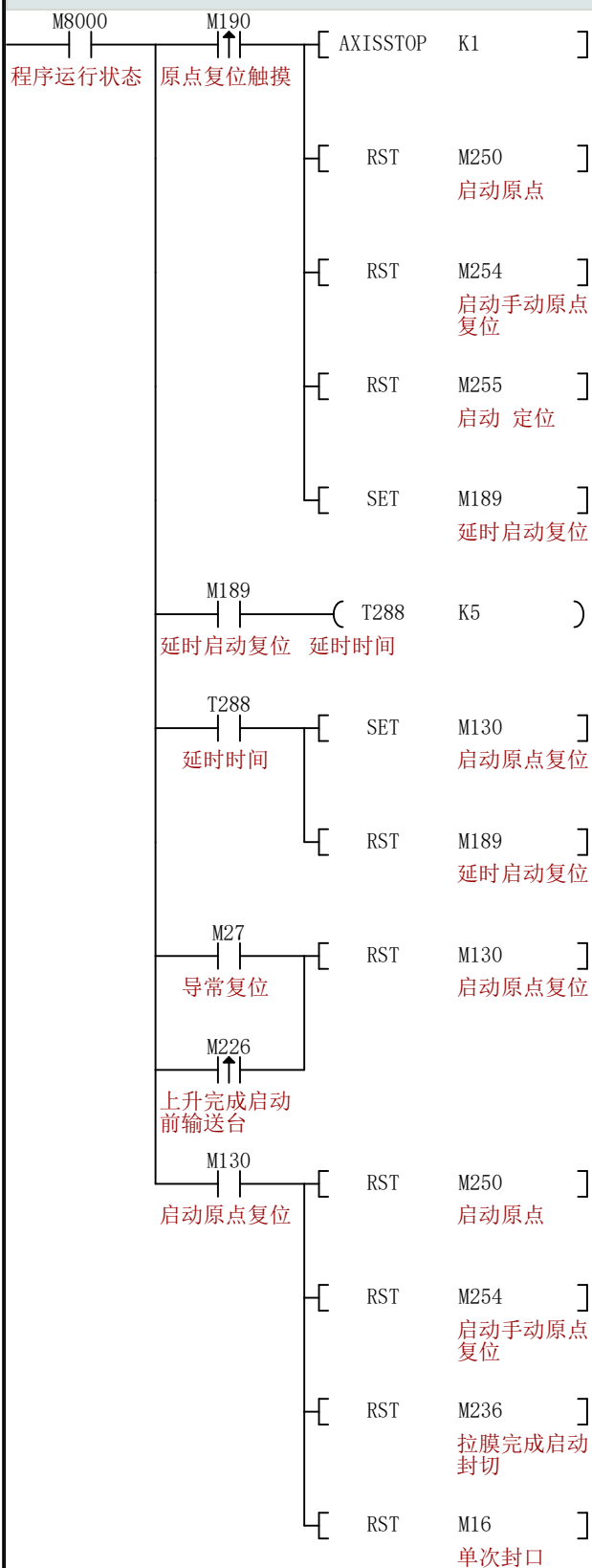


网络59 设备升降



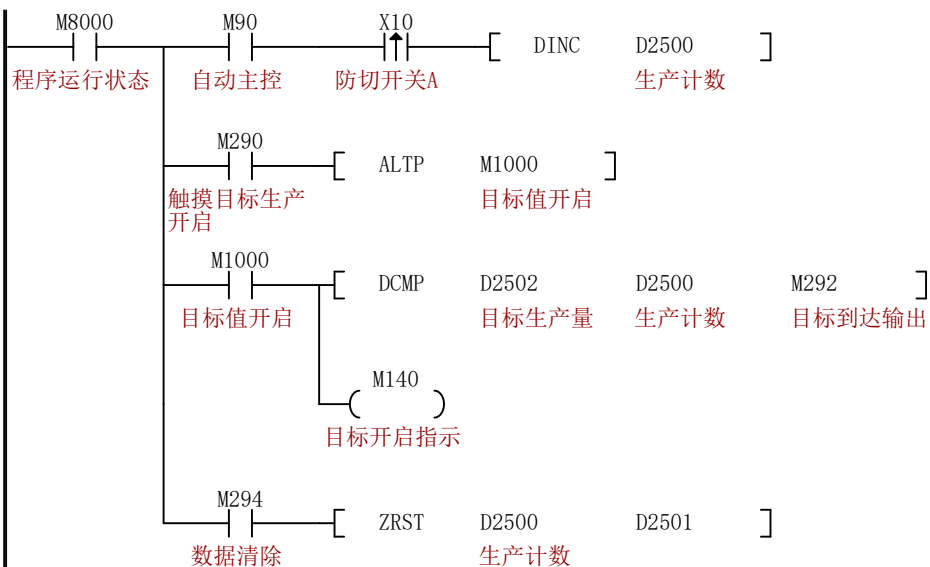


网络60 伺服原点参数写入

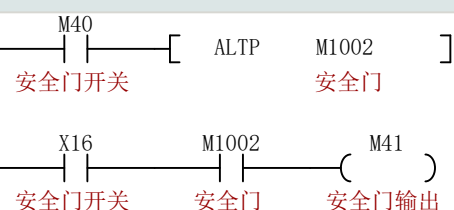


沅亿智能设备有限公司

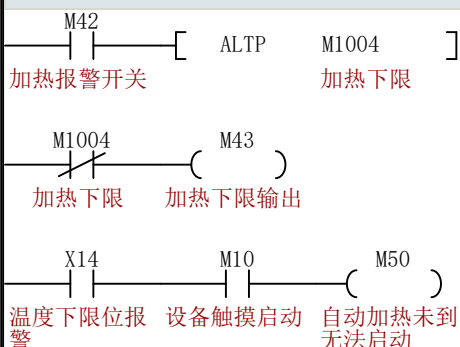
网络61 生产量程序



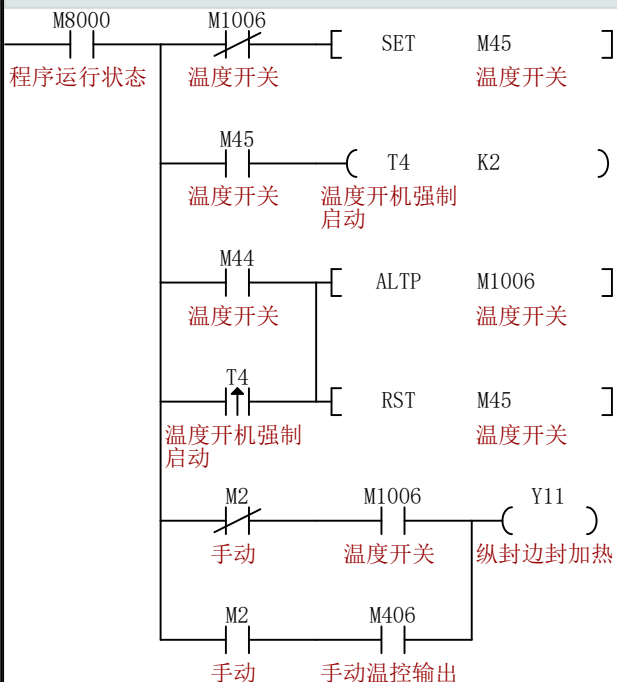
网络62 安全门控制



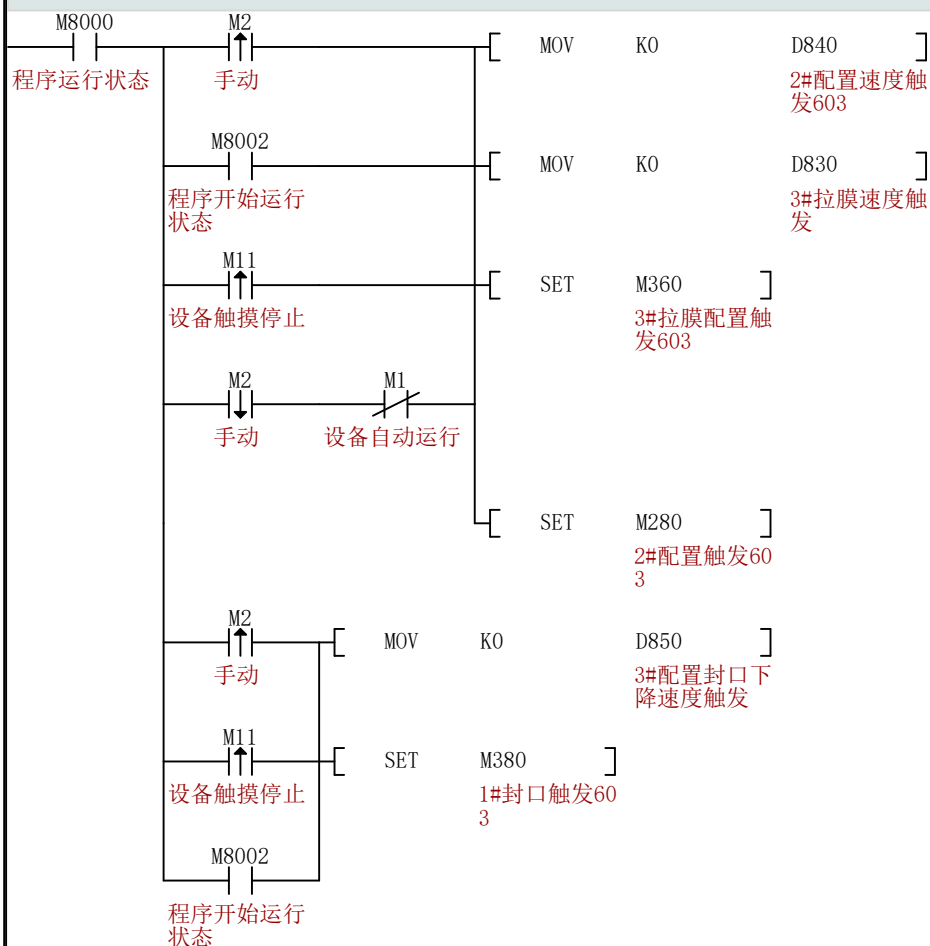
网络63 加热下限自动偏差功能关闭



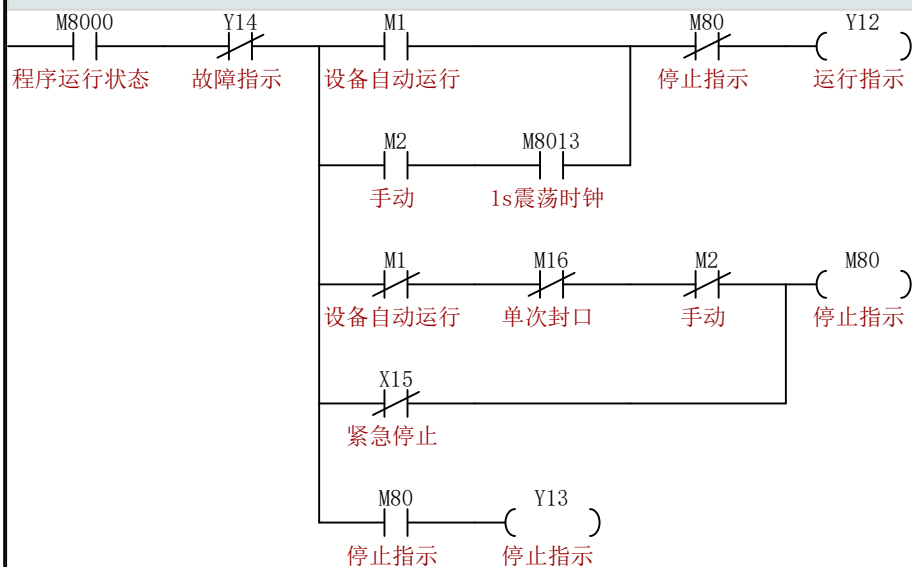
网络64 温度开关



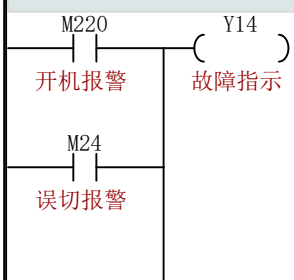
网络65 开机速度写入0



网络66 灯警示

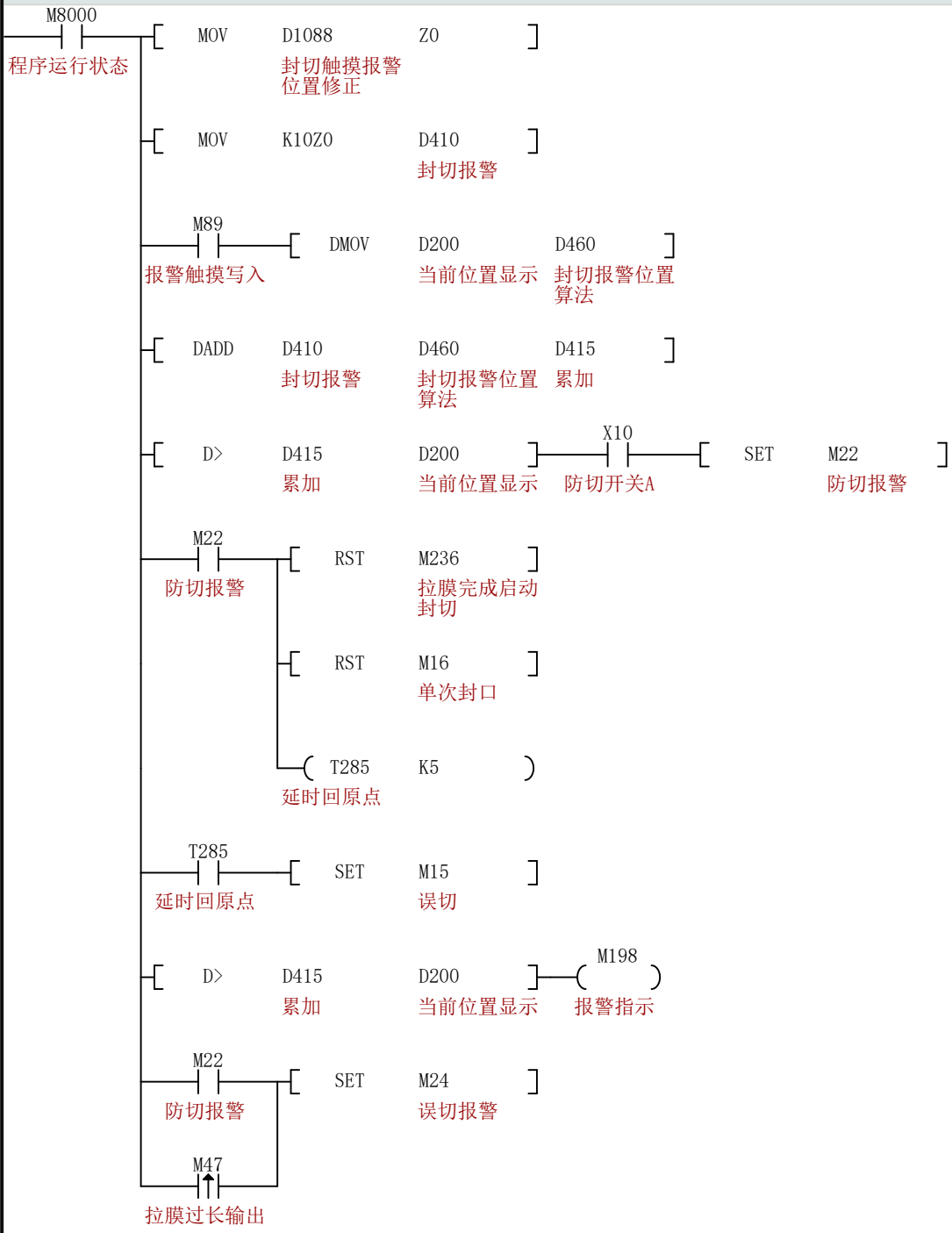


网络67 报警声音

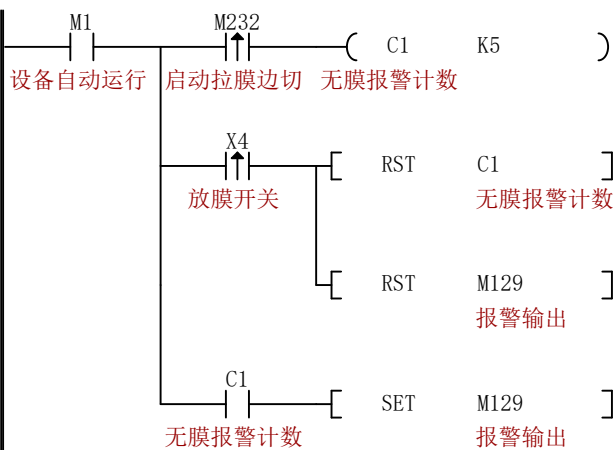




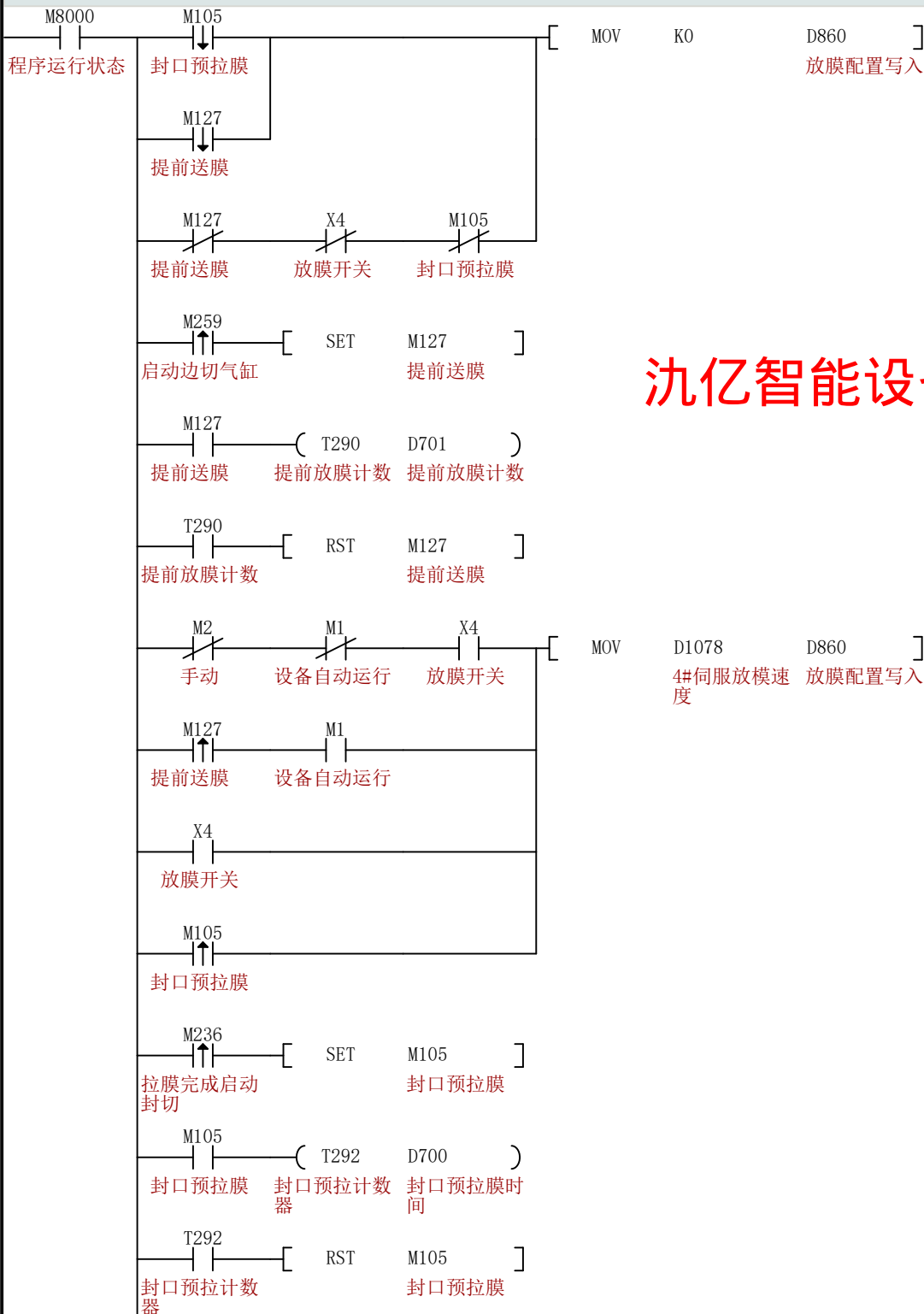
网络68 下降过程，误切报警，轴当前位置与防切位置作比较异常报警输出



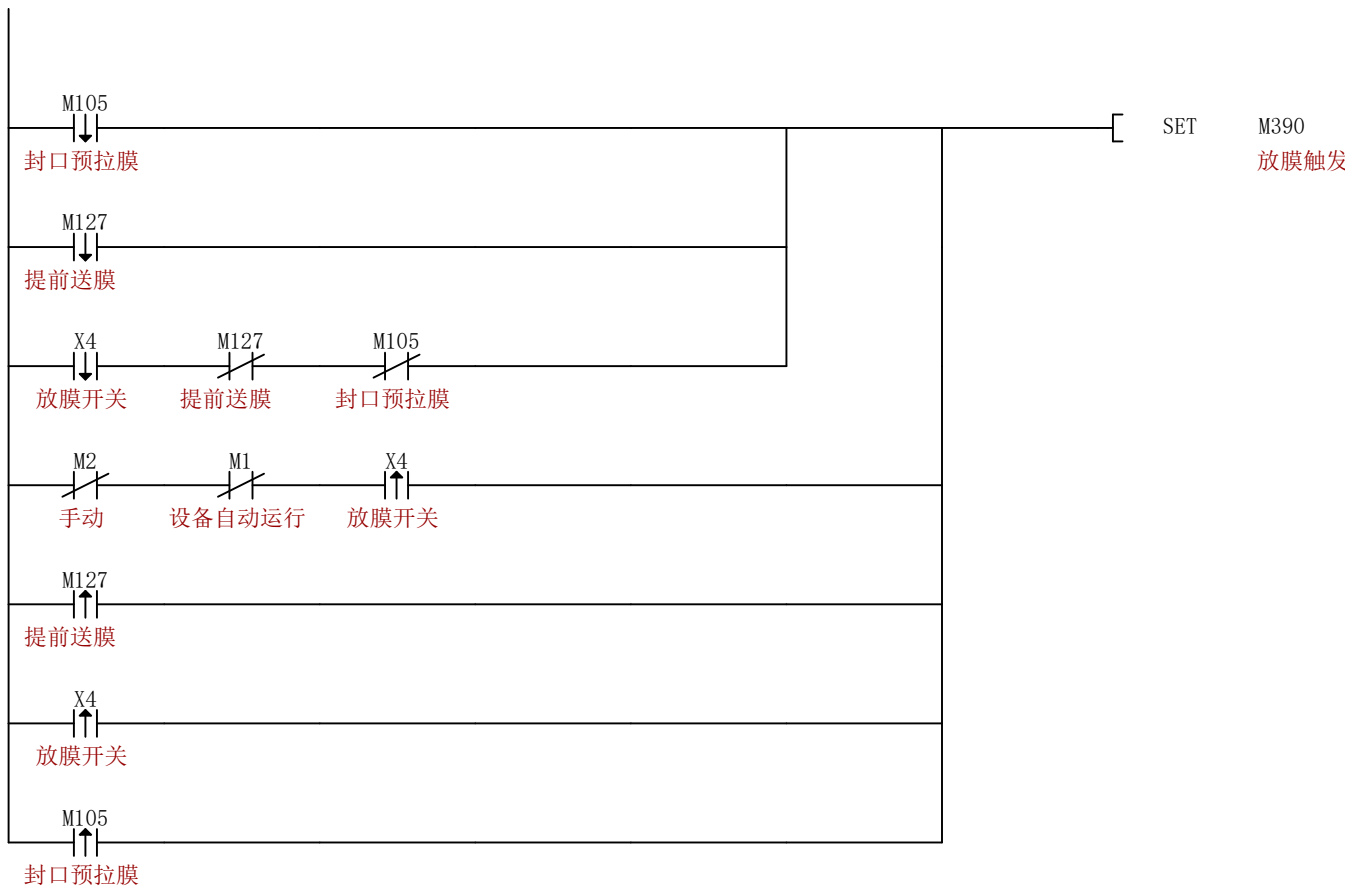
网络69 无膜放膜故障



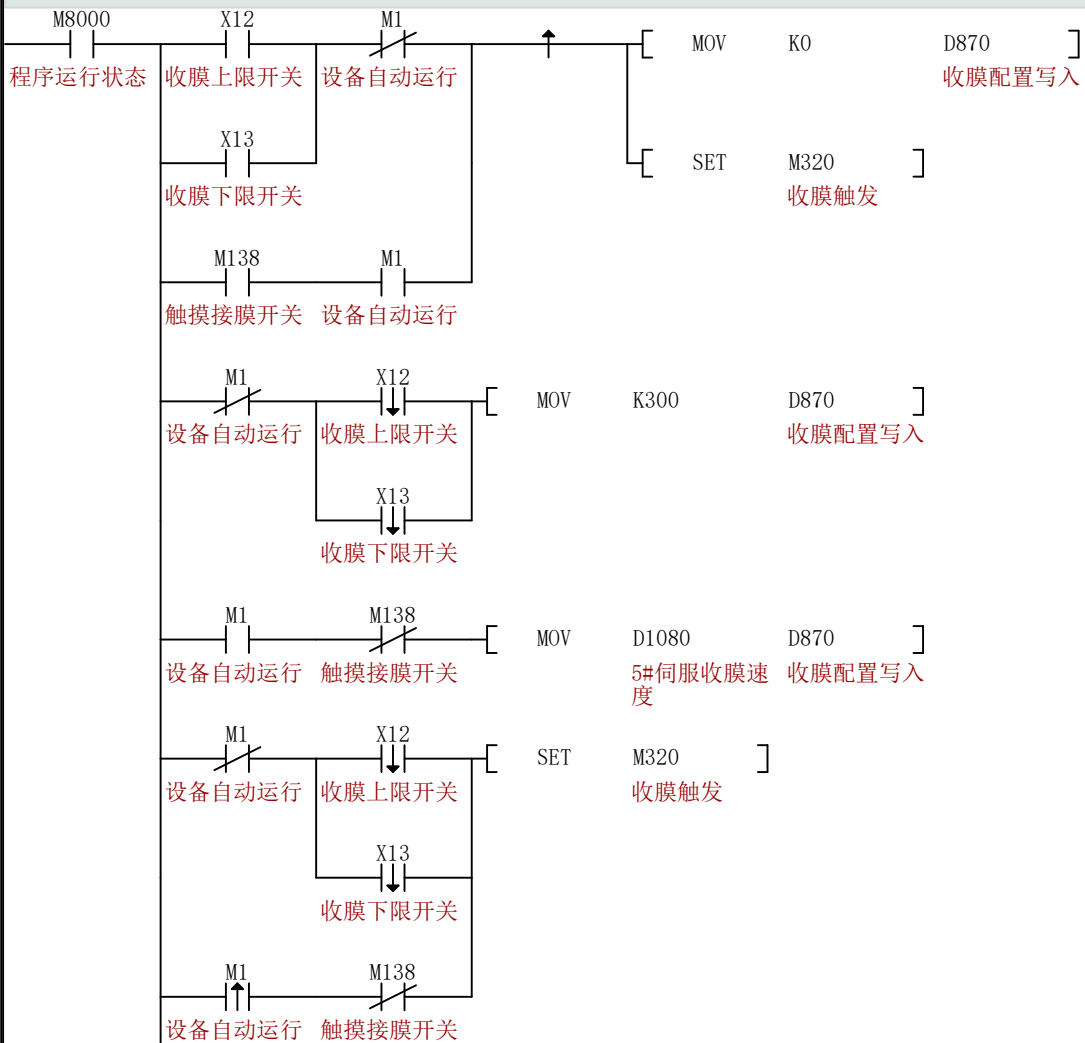
网络70 k5放膜控制



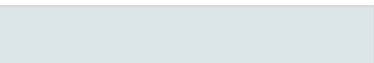
沈亿智能设备有限公司

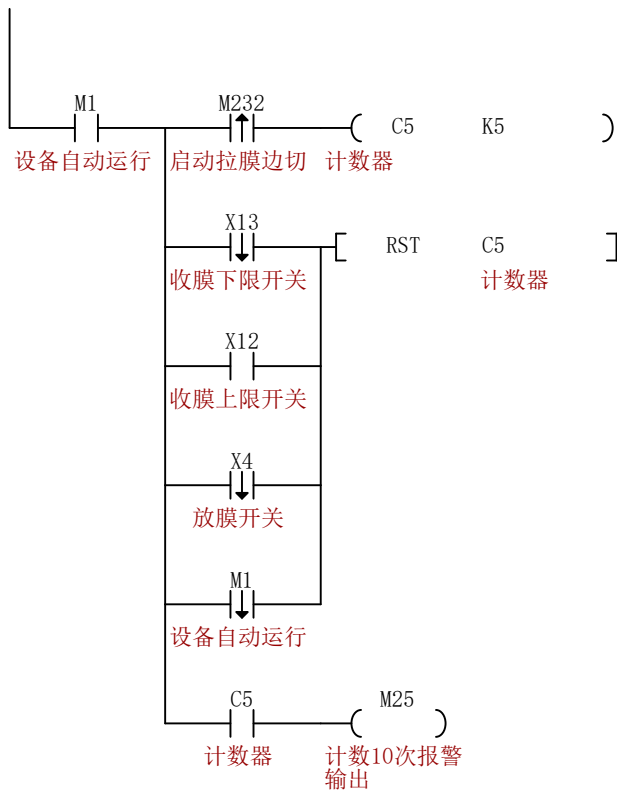


网络71 K6收膜控制

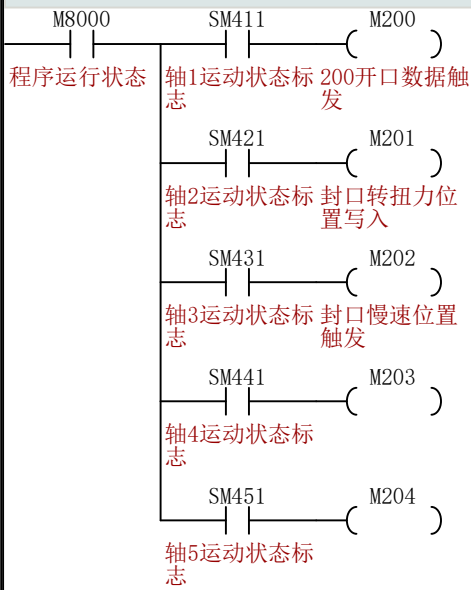


]



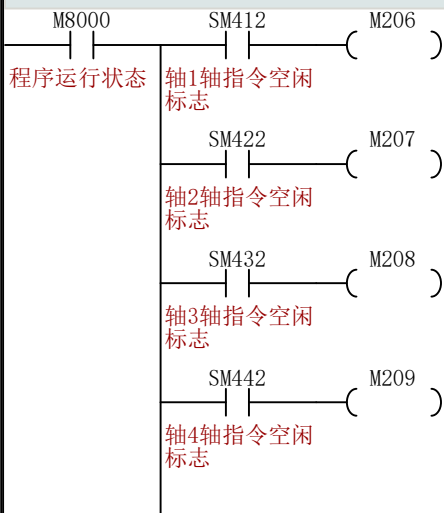


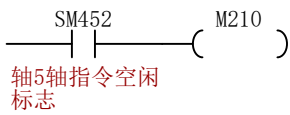
网络72 轴运行状态



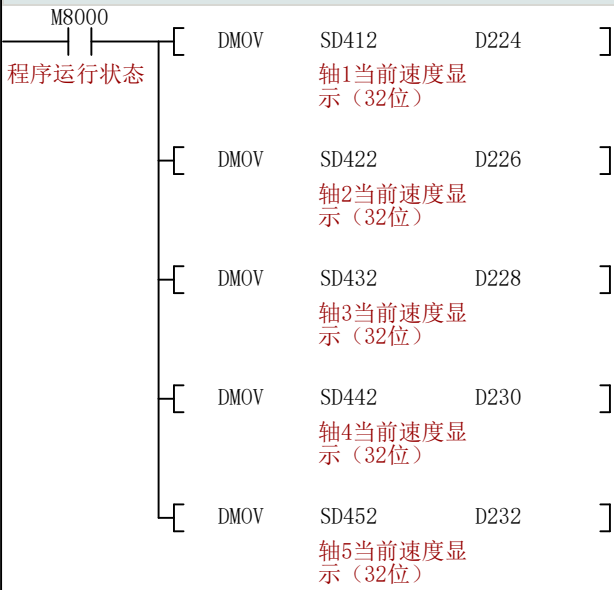
洸亿智能设备有限公司

网络73 轴指令空闲标志

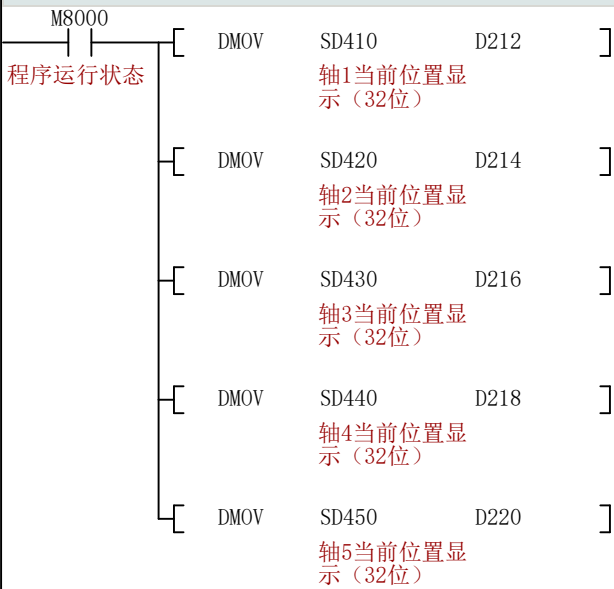




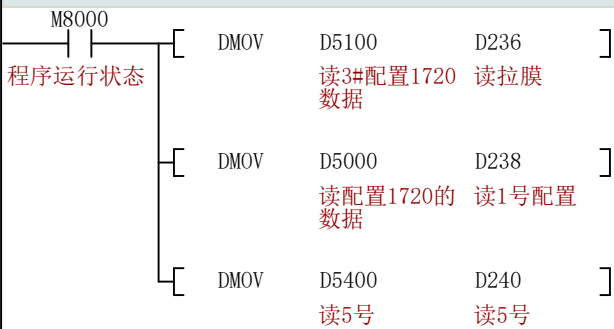
网络74 轴当前速度显示



网络75 轴1与轴当前位置显示



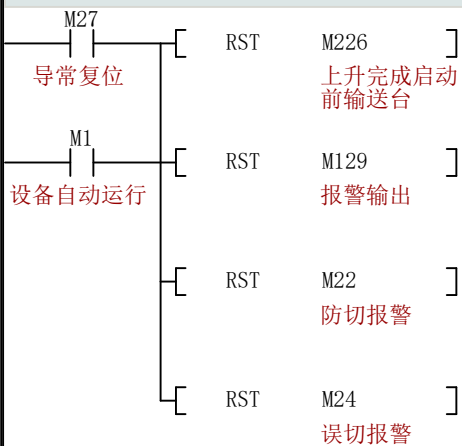
网络76 扭力显示



网络77 报警



网络78 网络注释



网络79 网络注释



网络80 手动复位





网络81 网络注释



沅亿智能设备有限公司