|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 3.7.8 | 3.7.7 |
| 修改 | /\*\*  \* @brief 设置末端负载重量  \* @param [in] loadNum 负载编号  \* @param [in] weight 负载重量，单位kg  \* @return 错误码  \*/  int SetLoadWeight(int loadNum, float weight) | /\*\*  \* @brief 设置末端负载重量  \* @param [in] weight 负载重量，单位kg  \* @return 错误码  \*/  int SetLoadWeight( float weight) |
| 新增 | /\*\*  \* @brief 焊接中断状态  \*/  [StructLayout(LayoutKind.Sequential, Pack = 1)]  public struct WELDING\_BREAKOFF\_STATE  {  public byte breakOffState; // 焊接中断状态  public byte weldArcState; // 焊接电弧中断状态  } |  |
| 新增 | /\*\*  \* @brief 根据点位信息计算工具坐标系  \* @param [in] method 计算方法；0-四点法；1-六点法  \* @param [in] pos 关节位置组，四点法时数组长度为4个，六点法时数组长度为6个  \* @return 错误码  \*/  int ComputeToolCoordWithPoints(int method, JointPos[] pos, ref DescPose coordRtn) |  |
| 新增 | /\*\*  \* @brief 根据点位信息计算工件坐标系  \* @param [in] method 计算方法；0：原点-x轴-z轴 1：原点-x轴-xy平面  \* @param [in] pos 三个TCP位置组  \* @param [in] refFrame 参考坐标系  \* @return 错误码  \*/  int ComputeWObjCoordWithPoints(int method, DescPose[] pos, int refFrame, ref DescPose coordRtn) |  |
| 新增 | /\*\*  \* @brief 设置机器人焊接电弧意外中断检测参数  \* @param [in] checkEnable 是否使能检测；0-不使能；1-使能  \* @param [in] arcInterruptTimeLength 电弧中断确认时长(ms)  \* @return 错误码  \*/  int WeldingSetCheckArcInterruptionParam(int checkEnable, int arcInterruptTimeLength) |  |
| 新增 | /\*\*  \* @brief 获取机器人焊接电弧意外中断检测参数  \* @param [out] checkEnable 是否使能检测；0-不使能；1-使能  \* @param [out] arcInterruptTimeLength 电弧中断确认时长(ms)  \* @return 错误码  \*/  int WeldingGetCheckArcInterruptionParam(ref int checkEnable, ref int arcInterruptTimeLength) |  |
| 新增 | /\*\*  \* @brief 设置机器人焊接中断恢复参数  \* @param[in] enable 是否使能焊接中断恢复  \* @param[in] length 焊缝重叠距离(mm)  \* @param[in] velocity 机器人回到再起弧点速度百分比(0-100)  \* @param[in] moveType 机器人运动到再起弧点方式；0-LIN；1-PTP  \* @return 错误码  \*/  int WeldingSetReWeldAfterBreakOffParam(int enable, double length, double velocity, int moveType) |  |
| 新增 | /\*\*  \* @brief 获取机器人焊接中断恢复参数  \* @param [out] enable 是否使能焊接中断恢复  \* @param [out] length 焊缝重叠距离(mm)  \* @param [out] velocity 机器人回到再起弧点速度百分比(0-100)  \* @param [out] moveType 机器人运动到再起弧点方式；0-LIN；1-PTP  \* @return 错误码  \*/  int WeldingGetReWeldAfterBreakOffParam(ref int enable, ref double length, ref double velocity, ref int moveType) |  |
| 新增 | /\*\*  \* @brief 设置机器人焊接中断后恢复焊接  \* @return 错误码  \*/  int WeldingStartReWeldAfterBreakOff() |  |
| 新增 | /\*\*  \* @brief 设置机器人焊接中断后退出焊接  \* @return 错误码  \*/  int WeldingAbortWeldAfterBreakOff() |  |