

溢达布卷码垛软件与机器人通信说明

林金娥

2016-12-19

变 量 名称	变 量 类型	作用	说明
B10	B	机器人根据此变量，控制抓料时工具气缸方向	不同方向，用 0、1 区分，使放料时布卷上的标签在同一方向。
B0	B	基座序号：机器人根据此变量，控制去哪个区抓料。	计算公式： $4 \times (\text{板号} - 1) + \text{位号}$ 。 抓料区分为 A、B 两个区。机器人计算结果要与 PLC 计算结果一致。
B5	B	用于软件判断布卷已经码到板上。	软件启动机器人任务之前会给这个变量写为 1； 机器人任务把布卷码到板上后将此变量写为 0。 软件启动任务后监控此变量，为 0 时将布卷设置为码到板上状态。 紧接着判断机器人任务是否结束。 结束了就启动下一个抓料任务。
P100	P	旋转位置	机器人走到此位置时，已调整好工具气缸方向。
P101	P	目标位置	布卷要放置的位置。
BP0	BP	基座位置	布卷要放的位置所对应的基座位置。

注意：在编写机器人示教程序时，请参考此文档。