**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\*(板号-1)+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。**