

饮料定制机器人针对 Sleek 铝罐，人工后门上料，瓶子直径 57.2mm 统一，高度和瓶身图案不同，料架共 3 层，每层只放同款，但是放置哪款不确定，定制软件需要能够在系统设置中进行配置，如，A 品对应 1 层，B 品对应 2 层，C 品对应 3 层，也可以配置 A 品对应 1 层，C 品对应 2 层，D 品对应 3 层。

客户在设计软件中先选择品类，品类选择完成后，调出设计界面，用户进行设计，设计完成点击下单后，设计软件根据配置情况，向 PLC 发送第几层（1、2、3），以及物料编号（暂定 A、B、C、...Y、Z），PLC 判定该层是否有物料，并告知协作机器人取料点位，同时发送物料编号至相机，以便相机调用对应的寻位模板。协作机器人到达取料点位后，控制电爪取走物料，放置于打标旋转台上后，松开电爪退出等待，并发送信号至相机，相机根据物料编号调用模板，并控制步进旋转电机启动，实时捕捉图像到位后控制步进电机停止，发送打标信号至打标机，打标机根据设计软件指令调用对应图片并进行打标，打标完成后发送打标完成信号至协作机器人，协作机器人控制电爪进行取料，放置到取料口处并回原，流程结束。

负责人：

设计软件：吴雪亮；

PLC 程序：姜振华；

协作机器人、相机：陈强；

激光：李俊；

接线：赵培超、黄明；

机械：费华俊

