

专用工艺

2207



目录

界面	3
通用工艺模式	4
专用工艺模式	7
编写程序	9
编写 XML 文件	12
示例	14

界面

“设置”-“操作参数”-“工艺选择”，有：通用工艺/专用工艺/码垛工艺/焊接工艺/切割工艺/；选择通用工艺

设置/操作参数		
功能	参数	备注
预约模式	<input checked="" type="checkbox"/>	
禁用回零键	<input type="checkbox"/>	
工艺选择	通用工艺 ▾	

通用工艺模式

点击“工艺”-“专用工艺”

点击“导入”（.xml 文件要放在 U 盘的 importxml 文件夹中），选中要导入的文件，点击“确定”



选中要打开的文件，点击“打开”，打开后留意 XXX.xml 文件里面有几行程序随后切换到通用模式下打开相同命名的程序后插入工艺跳行指令（XXX.xml 文件里程序的数量=插入工艺跳行指令的数量，互相对应）

工程预览/程序指令 总共0行指令

文件名称 inxbot 运行次数: 0/1

0	开始
1	结束

14:01
星期五
2021/06/18

插入 修改 删除 操作 变量 1 /1 上一页 下一页

工程预览/程序指令 总共3行指令

文件名称 inxbot 运行次数: 0/1

0	开始
1	工艺跳行 1
2	工艺跳行 2
3	工艺跳行 3
4	结束

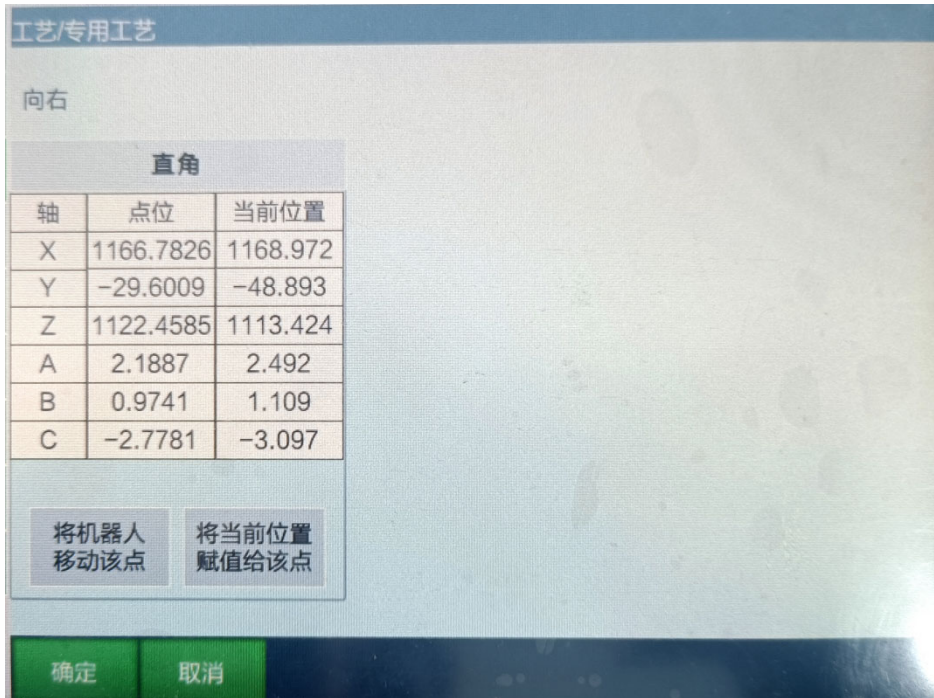
注释



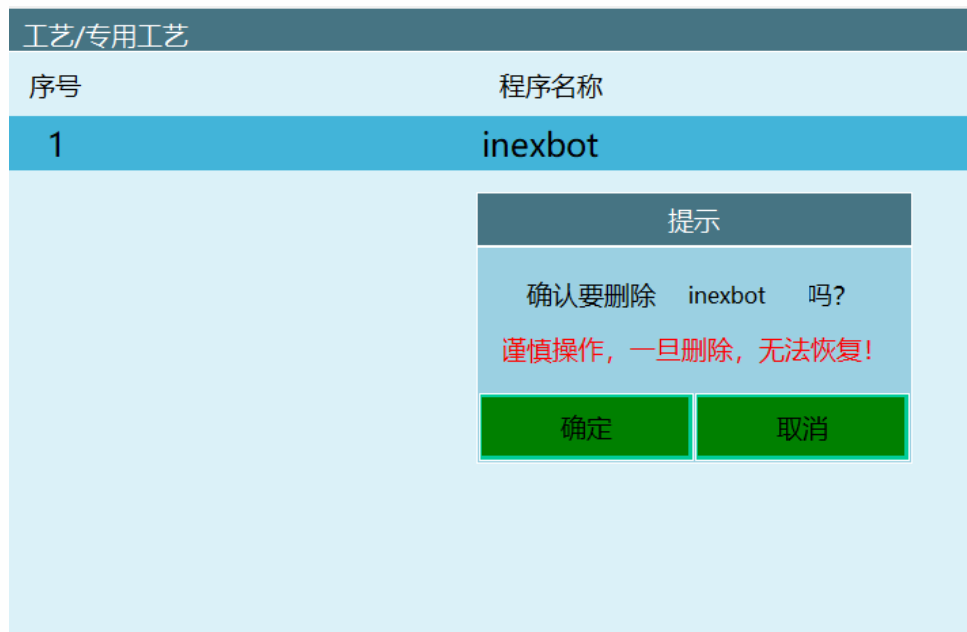
导入文件前应在通用模式下新建一个与导入 XXX.xml 前缀名相同的程序

修改点位



在专用工艺界面选中需要修改的指令，点击“修改”（若不可修改，则点击修改无效；若含可修改项，点击修改进入修改界面）点击“确定”，所有修改会被保存；点击“取消”，所有修改不会被保存；



如想删除文件可选中要删除的文件，点击“删除”



专用工艺模式

设置/操作参数		
功能	参数	备注
预约模式		
禁用回零键		
工艺选择	专用工艺 	

点击“工艺”-“专用工艺”，所有界面与功能与通用模式下一致。

点击“工程”，界面如下所示，与通用工艺相比缺少“返回”键

工艺	
序号	程序名称
1	inexbot

管理员
设置
工艺
X=/变量
状态
工程
程序
日志
监控

14:37
星期五
2021/06/18

导入
打开
删除
操作
1/1
上一页
下一页

点击“程序”，界面如下所示，与通用工艺相比缺少“返回”键

工程预览/程序指令/专用工艺			
文件名称: inxbot		产品名: 测试流程	工序: MADUOGONG
序号	动作	注释	
1	向左	#直线运行	
2	向右	#直线运动	
3	回零	#直线运动	

修改 治具1 治具2 局部变量 1/1 上一页 下一页
打开 打开

编写程序

程序在 **通用模式** 下编写；

新建一个程序，（新建程序的程序名称必须与 XML 文件代码中的程序名称以及作业文件名称 **保持一致**；例如程序名称为 **JOB1**，则 XML 文件名称为 JOB1 以及 XML 文件中 RelationJobName="**JOB1**"）

CRAFTLINE 指令的插入；点击“插入”，选择条件控制类，选择 CRAFTLINE，点击确定，输入对应行数，点击确定。（**一定要注意输入相对应的行数**）

工程预览/程序指令/指令插入/参数设定

CRAFTLINE

参数	值	注释
新参数	1	对应行数

示例: CRAFTLINE 1

确认 取消

- 0 开始
- 1 工艺跳行 1
- 2 结束

按照插入一条 CRAFTLINE 指令，然后插入非 CRAFTLINE 指令的方法插入指令（两条 CRAFTLINE 指令之间，可以插入多条非 CRAFTLINE 指令）

工程预览/程序指令		总共7行指令	
文件名称:	inexbot	运行次数:	0/1
0	开始		
1	工艺跳行 1		
2	直线 GP0001 速度10毫米/秒 平滑0 加速度1 减速度1 0		
3	工艺跳行 2		
4	直线 GP0001 速度10毫米/秒 平滑0 加速度1 减速度1 0		
5	延时1秒		
6	工艺跳行 3		
7	直线 GP0001 速度10毫米/秒 平滑0 加速度1 减速度1 0		
8	结束		

插入 修改 删除 操作 变量 1 /1 上一页 下一页

在插入移动类指令时，选择局部位置变量/全局位置变量；（局部位置变量新建位置点位，全局即参数选择 GP,再选择相应的位置点，例如 GP0001,GP0002.....，选择的点位应和 XML 文件中程序名及点位相对应）

MOVJ	
参数名	参数来源
点位	P0001
VJ	10
PL	0
ACC	1

MOVL	
参数名	参数来源
点位	GP0001
V	10
PL	0
ACC	1

编写 XML 文件

红色部分为可修改部分；

对应的 XML 文件需要在 Notepad++ 软件中新建编辑；

编写时 <operation> 和 </operation> 为一个工艺跳行；

例如：<?xml version="1.0" encoding="utf-8"?>

```
<WramCup RelationJobName="W1" ProductName="保 1" ProcedureName="缩  
1">
```

通用工艺下编写的程序名称：" W1" 产品名："保 1" 工序："缩 1"

```
<operation>
```

```
    <Context note="关节" name="到某一点去"/>
```

```
    <Position note="关节直角" name="GP0001"/>
```

```
    <Value note="变量 1" name="GP0001"/>
```

```
</operation>
```

动作："到某一点去" 注释："直角"

全局位置："GP0001"；意味着机器人将会移动到 GP001 点

移动类指令对应此类型代码

序号	动作	注释
1	直角	#关节

选中此类型代码对应的指令，点击修改，修改界面如下

工艺/专用工艺					
直角					
参数	值	范围	直角		
变量1	0		轴	点位	当前位置
变量2	0		X	808.8	810.800
变量3	0		Y	0	0.000
变量4	0		Z	1026.4	1026.400
变量5	0		A	3.14159	3.142
			B	0	0.000
			C	0	0.000

确认
取消

选中此类型代码对应的指令，点击修改，界面没有变化；因为此指令没有修改选项。

示例

工程预览/程序指令		总共8行指令
文件名称:	W1	运行次数: 0/1
0	开始	
1	工艺跳行 1	
2	点到点 GP0001 速度10% 平滑0 加速度1 减速度1 0	
3	工艺跳行 2	
4	点到点 GP0002 速度10% 平滑0 加速度1 减速度1 0	
5	工艺跳行 3	
6	延时1秒	
7	工艺跳行 4	
8	点到点 GP0002 速度10% 平滑0 加速度1 减速度1 0	
9	结束	

在 **通用工艺** 下编写程序，程序名称为 W1；

然后选择工艺/专用工艺/导入的对应的 XML 文件，文件内容为下：

```
<?xml version="1.0" encoding="utf-8"?>
<WramCup RelationJobName="W1" ProductName="保 1" ProcedureName="缩
1">
  <operation>
    <Context note="直线运行" name="取料点上放"/>
    <Position note="关节直角" name="P0001"/>
  </operation>
  <operation>
    <Context note="直线运动" name="辅助点"/>
    <Position note="关节直角" name="P0002"/>
  </operation>
  <operation>
    <Context note="直线运动" name="放工件点"/>
    <Position note="关节直角" name="P0003"/>
  </operation>
  <operation>
    <Context note="直线运动到位后打开吸盘" name="辅助点"/>
```

```
<Position note="关节直角" name="P0004"/>
</operation>
<operation>
    <Context note="直线运动" name="返回取料上方"/>
    <Position note="关节直角" name="P0003"/>
</operation>
<operation>
    <Context note="直线运动" name="辅助点"/>
    <Position note="关节直角" name="P0002"/>
</operation>
<operation>
    <Context note="直线运动" name="放工件点"/>
    <Position note="关节直角" name="P0003"/>
</operation>
<operation>
    <Context note="直线运动到位后打开吸盘" name="辅助点"/>
    <Position note="关节直角" name="P0004"/>
</operation>
<operation>
    <Context note="直线运动" name="返回取料上方"/>
    <Position note="关节直角" name="P0003"/>
</operation>
</WramCup>
```

导入 XML 文件后，将示教盒从通用工艺模式切换到专用工艺模式，然后点击“工程”，选择“W1”文件，切换到运行模式，点击启动即可运行

管理员	工艺		
设置	文件名称: W1	产品名: 保1	工序: 缩1
工艺	序号	动作	注释
X=/变量	1	关节	#取料
状态	2	直角	#放料
工程	3	延时3s	#延时3s
程序	4	增量	#移动安全点

第一行：如上图专用工艺程序界面显示为序号 1

对应通用工艺模式的第一个工艺跳行：第 1,2 条指令，机器人运动到 GP0001 点

第二行：显示为序号 2

对应通用工艺模式的第二个工艺跳行：运行 3,4 条指令，机器人运动到 GP0002 点

第三行：显示为序号 3

对应通用工艺模式的第三个工艺跳行：运行 5,6 条指令，机器人输出延时 3s

第四行：显示为序号 4

对应通用工艺模式的第四个工艺跳行：运行 7,8 条指令，机器人移动到 GP0002

注释



专用工艺无法执行程序例如：无法插入标签及跳转指令；工艺跳行 1 无法跳行到工艺跳行 3