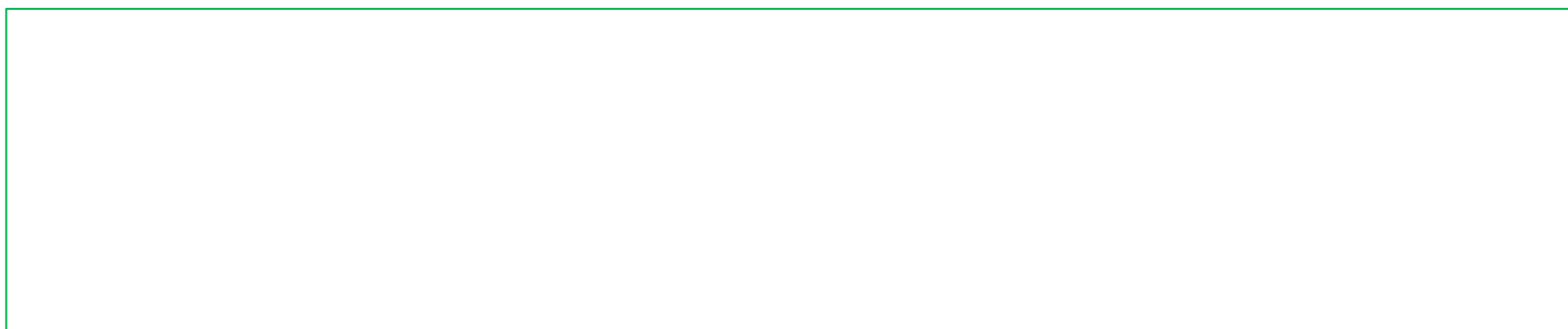




ABB 单

(1) HotEdit





HotEdit 图图





定	在形图中列出所已命名位 击头, 择个或多个 位 意, 如 位 在 序中 多处 , 么对 于偏 值所做 任何 在其应 个位 均同
定	
件	
基准	
应	

(2) FlexPendant 器



(3)





I/O信号P 以下内容 件 :



(4) 动 产 口

```

4  CONST robtargt p30:=[[515.00,0.00,712.
5  CONST robtargt p40:=[[515.00,0.00,712.
6  CONST robtargt p50:=[[515.00,0.00,712.
7  TASK PERS tooldata tool1:=[TRUE,[0,0,0
8  TASK PERS wobjdata wobj1:=[FALSE,TRUE,"
9  P...Ln()
10 MoveL p10, v1000, z50, tool1;
11 MoveL p20, v100, z15, tool1;
12 WaitDI DI1, 1;
13 MoveL p30, v100, z15, tool1;
14 WaitDI DI2, 1;
15 MoveL p40, v100, z15, tool1;

```

加	序
PP	Main
	些

加	序

(5) 序 据



(6) 序 器



The screenshot displays the ABB RobotStudio software interface. At the top, there is a status bar with the ABB logo, a manual mode icon, and text indicating '电机启动' (Motor Start) and '已停止 (2 / 2) (速度 100%)' (Stopped (2 / 2) (Speed 100%)). Below the status bar, the file path 'MyProgram1 - I_ROB1/MainModule/main' is visible. The main area shows a list of instructions for a robot program, with line numbers 10 through 18 on the left. The instruction 'MoveL p10, v1000, z50, tool0;' on line 10 is highlighted in blue. Other instructions include 'MoveL p20, v100, z15, tool0;', 'WaitDI DI1, 1;', 'MoveL p30, v100, z15, tool0;', 'WaitDI DI2, 1;', 'MoveL p40, v100, z15, tool0;', and 'MoveL p10, v100, z15, tool0;'. The program ends with 'ENDPROC' on line 17 and 'ENDMODULE' on line 18. At the bottom, there is a toolbar with buttons for '添加指令' (Add instruction), '编辑' (Edit), '调试' (Debug), '修改位置' (Modify position), and '隐藏' (Hide). A small window at the bottom left shows 'I_ROB1' and 'No. In No...'. A small window at the bottom right shows 'MOD_1' and a '5' button.

```
10 MoveL p10, v1000, z50, tool0;  
11 MoveL p20, v100, z15, tool0;  
12 WaitDI DI1, 1;  
13 MoveL p30, v100, z15, tool0;  
14 WaitDI DI2, 1;  
15 MoveL p40, v100, z15, tool0;  
16 MoveL p10, v100, z15, tool0;  
17 ENDPROC  
18 ENDMODULE
```

(7) 控制

🔧 控制面板

名称	备注	1 到 10 共 10
 外观	自定义显示器	
 监控	动作监控和执行设置	
 FlexPendant	配置 FlexPendant 系统	
 I/O	配置常用 I/O 信号	
 语言	设置当前语言	
 ProgKeys	配置可编程按键	
 日期和时间	设置机器人控制器的日期和时间	
 诊断	系统诊断	
 配置	配置系统参数	
 触摸屏	校准触摸屏	

(8)



系统信息

- 控制器属性
- + 网络连接
- o 已安装系统
- 系统属性
- 控制模块
- o 选项
- 驱动模块

- 选项

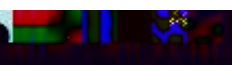
RW Drive module 1 key
ABB standard manipulator
IRB 1410
1410
Drive System 09 120/140/1400/260
No additional drive

- DriveModule1
- o 选项
- o 附加选项

刷新



控制器属	控制器名
接	
已安	
属	
控制 块	
动 块x	
加	



作业 口



	所
不 志	
不 任务名	



A	作员 口
B	
C	
D	
E	
F	

快

(1) “快” “单”



A	单元
B	
C	
D	
E	
F	

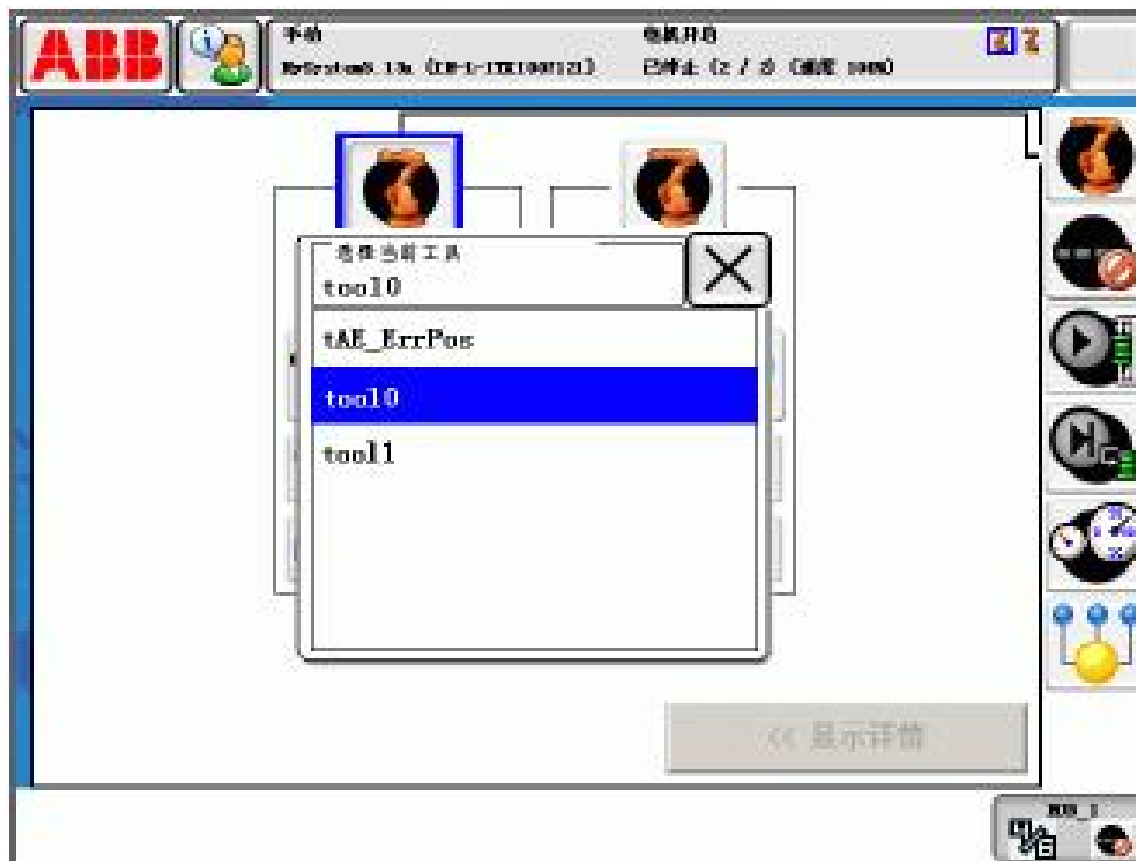
(2) “快” 单, 单元



A	单元 单按
B	
C	
D	
E	
F	
G	
H	



工具



工件



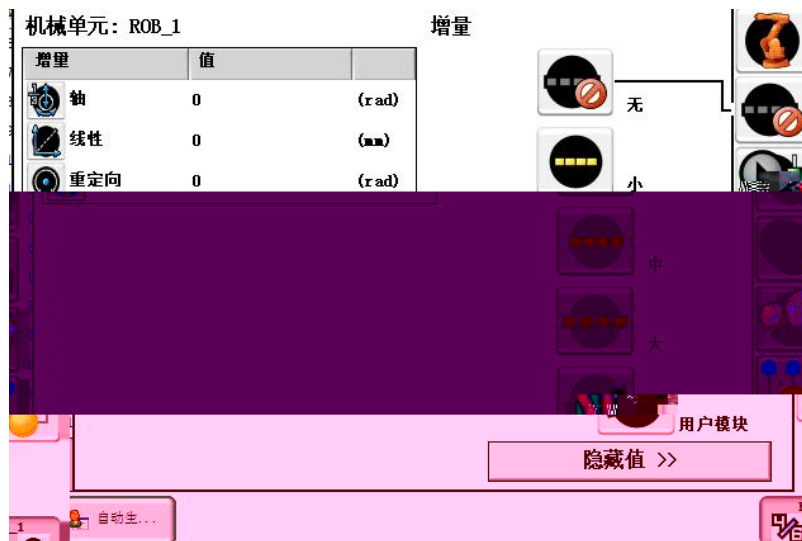
坐





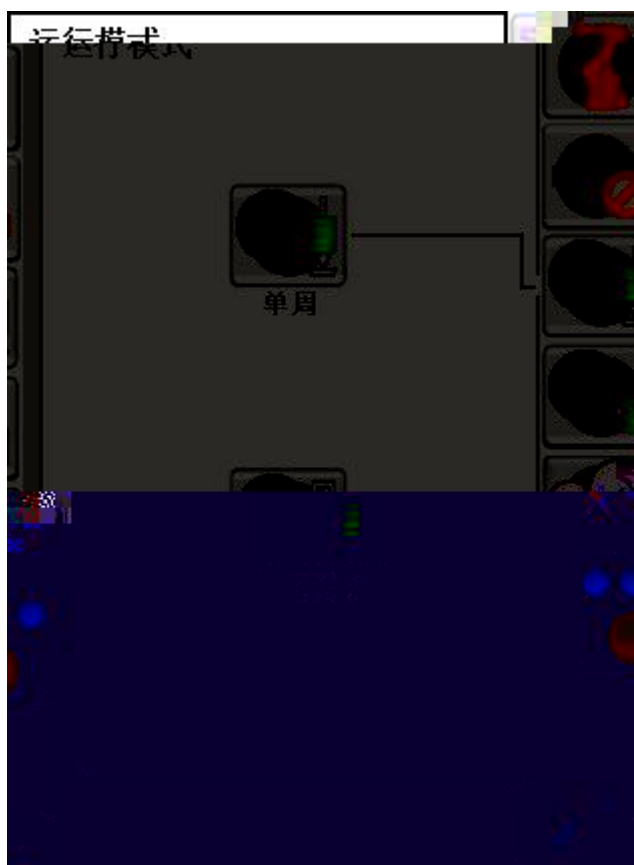
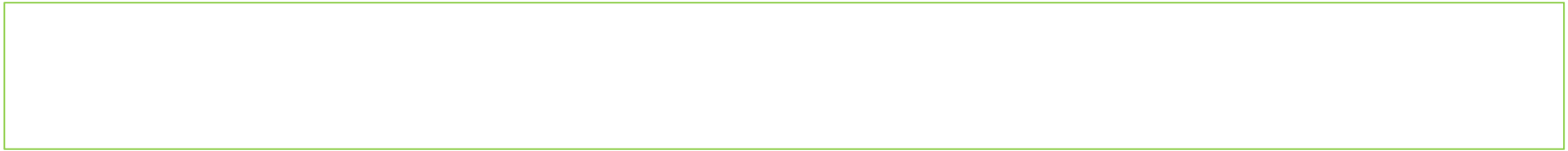
关 协

(3) “快” “单, 增



	增
小	
中	
大	
户	
值	

(4) “快” “单”，快，式



单周	循 后停 执

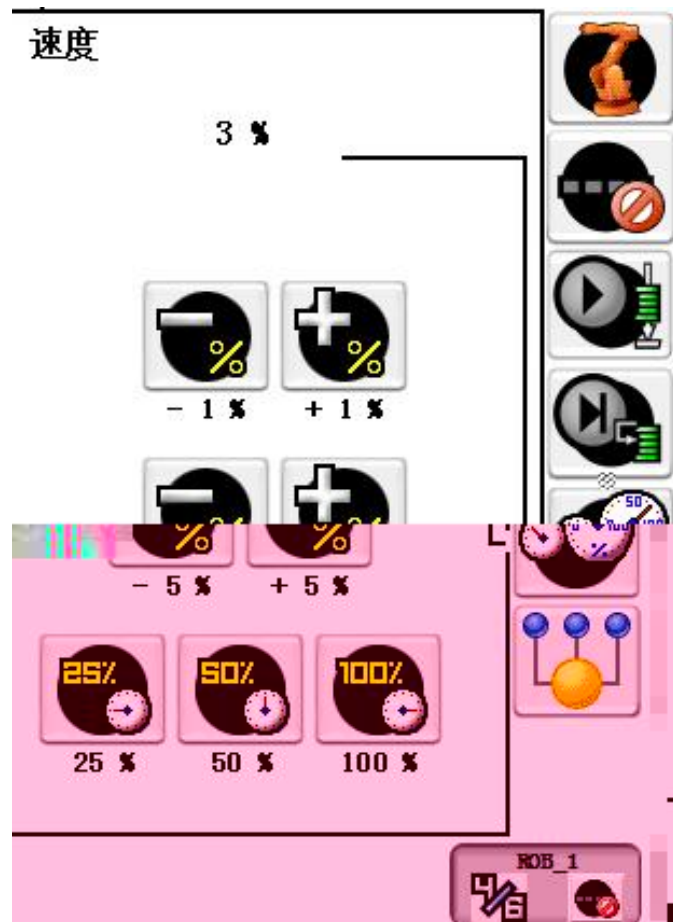
(5) “快” “单”， “式”



入	单	入已	例	序并	执	它们
出						
下						
动指令						



(6) “快” “单，度式



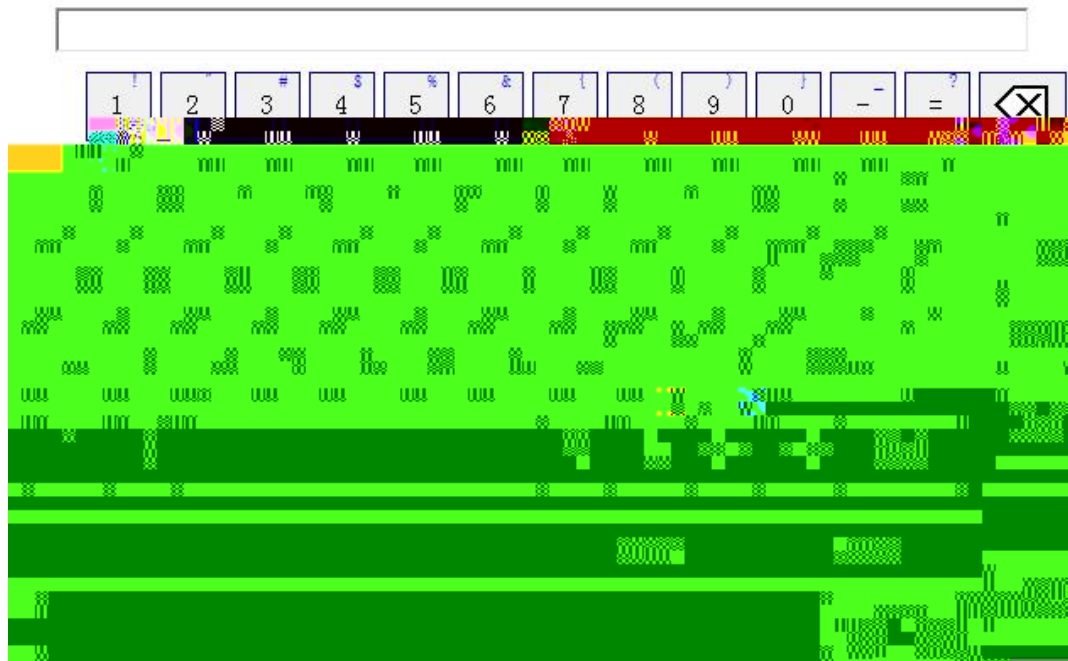


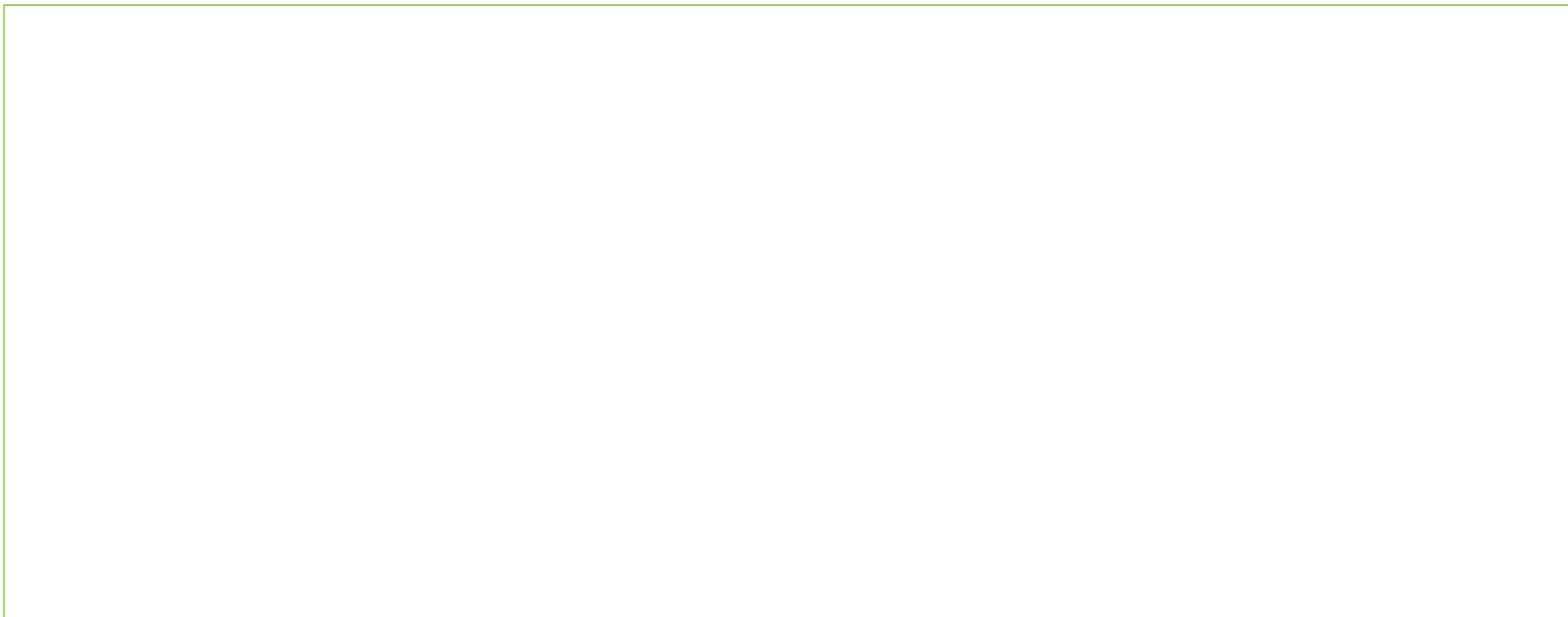
基 作

(1)



输入面板





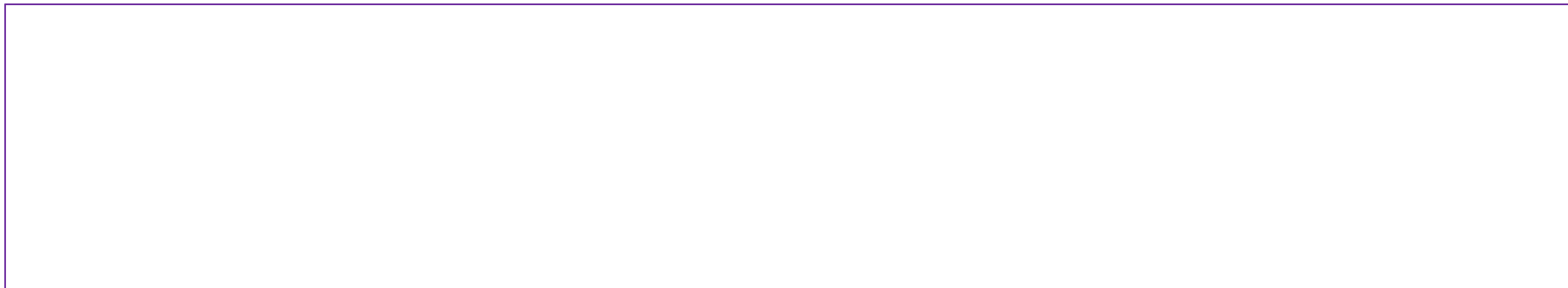


ABB 手动 电机启动 已停止 (2 / 2) (速度 100%)

MyProgram - I_ROB1/MainModule/main

任务与程序	模块	例行程序
7		K PERS tooldata tool1:=[TRUE, [[10,0,0], [1,
8		K PERS wobjdata wobj1:=[FALSE, TRUE, [0,0,0], [1,
9		C main(),
		moveL p10, v1000, z50, tool0;
		moveL p20, v100, z15, tool0;
		waitDI DI1, 1;
		moveL p30, v100, z15, tool0;
		waitDI DI2, 1;
		moveL p40, v100, z15, tool0;
		moveL p50, v100, z15, tool0;

添加指令 编辑 调试

A	大 (大)
B	
C	
D	
E	
F	
G	
H	





动 器	当前 器, 器同 于 列
123/ABC/姓名/ 别/	
器	