



让 机 器 人 更 简 单

iNexBot

# 视觉与传送带跟踪

## 使用手册

Visual and Conveyor Belt Tracking Manual

# 目录

第 1 章	视觉工艺 .....	3
1.1	视觉参数设置 .....	3
1.1.1	相机选择.....	3
1.1.2	用户坐标系 .....	3
1.1.3	网络参数.....	4
1.1.4	连接参数.....	4
1.1.5	触发方式.....	5
1.1.6	触发条件.....	5
1.1.7	角度/弧度设置.....	5
1.2	视觉范围设置 .....	5
1.3	视觉位置参数 .....	7
1.3.1	偏移补偿.....	7
1.3.2	基准点和高度.....	7
1.4	位置调试 .....	8
1.5	视觉运作方式 .....	9
1.6	视觉指令 .....	9
1.6.1	VISION_RUN.....	9
1.6.2	VISION_TRG.....	9
1.6.3	VISION_POSNUM .....	10
1.6.4	VISION_POS.....	10
1.6.5	VISION_CLEAR.....	10
1.6.6	VISION_END .....	10
1.7	使用示例 .....	11

1.7.1	抓取应用.....	11
第 2 章	传送带跟踪.....	12
2.1	参数设置.....	12
2.1.1	基本信息.....	12
2.1.2	识别参数.....	13
2.1.3	传送带标定.....	14
2.1.4	传感器标定.....	16
2.1.5	位置设置.....	18
2.2	编写程序.....	20
2.2.1	CONVEYOR_ON 指令.....	20
2.2.2	CONVEYOR_OFF 指令.....	21
2.2.3	CONVEYOR_CHECKPOS 指令.....	21
2.2.4	CONVEYOR_CHECKEND 指令.....	21
2.3	示例.....	21
2.3.1	使用传感器、MOVJ 走轨迹.....	21
2.3.2	使用传感器、外部发点功能走轨迹.....	22
2.3.3	视觉传送带跟踪.....	23

# 第1章 视觉工艺

## 1.1 视觉参数设置

打开控制器，进入“工艺”界面，选择“视觉设置”，进入“视觉参数设置”界面，此时不能修改，点击“修改”按钮后，方可修改。

将相机与电脑连接后，可得到相机本身的 IP 地址，若用电脑作为视觉服务器，则在将相机与电脑相连后，需将电脑通过网线连接控制器的 Ethernet 端口。

### 1.1.1 相机选择

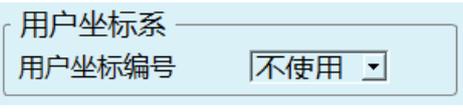
**工艺号：**提供 1-9 个工艺号，每一个工艺号均保存该工艺号下面的全部视觉参数和视觉位置参数；

**类型：**当前仅有一种类型，即所有参数由用户自主定义。

### 1.1.2 用户坐标系

本系统支持视觉点位对应到用户坐标系中，即相机发送的点位是视觉坐标系中的点位。在这里需要选择一个已和相机匹配好的用户坐标系。（若相机标定的为机器人的基坐标系，

则需在此处选择“不使用”。



### 1.1.3 网络参数

**相机 IP:** 若使用电脑作为视觉服务器，则在此处填入电脑的 IP，电脑的 IP 地址需设置为 1 网段，即 192.168.1.xxx;

**端口数:** 若视觉服务器的数据收发使用同一个端口，则端口数为 1



若数据收发使用不同端口，则端口数为 2



**相机:** 此处可以选择客户端和服务端，若相机选择客户端，则本机为服务器，需要相机主动连接，本机负责接收信息；反过来，相机选择服务端，则本机为客户端，需要本机来发送信息给相机。

**端口号 1:** 若端口数为 1，则此处为数据收发共同使用的端口号，若端口数为 2，则此处为视觉服务器接收数据的端口号；

**端口号 2:** 端口数为 2 时，此处为视觉服务器发送数据的端口；

### 1.1.4 连接参数

**帧头:** 传递信号的开始。此处需和相机配置参数相同。

**分隔符:** 传递多个信号时用来分隔。此处需和相机配置参数相同。

**结束符:** 判断信号传递结束的符号。此处需和相机配置参数相同。

**成功发送标志符:** 相机拍完照并且成功识别，发送后会发送一个标志符。

**失败发送标志符：**相机拍完照并且识别失败，会发送一个标志符。

**超时时间：**当超过该时间后，则判断为连接超时，停止连接。填写为 0 时为不限制。

**仅识别一个目标：**当选中时，相机每次仅识别一个目标。

**发送高度信息：**当选中时，相机发送识别到目标的高度数据

### 1.1.5 触发方式

**I/O：**通过 I/O 的面板，来给相机一个信号，此处需要设置 I/O 中发送此信号的端口。

**Ethernet：**一般默认为 Ethernet 发送，当相机接收到此处的“TRG”（或用户自定义字符串）后，应回复给控制器坐标值。

### 1.1.6 触发条件

**单次触发：**当条件为单次触发时，则每次运行程序中的 VISION\_TRG 指令触发一次。

**持续触发：**当条件为持续触发时，则每次运行程序中的 VISION\_TRG 指令不间断触发。

### 1.1.7 角度/弧度设置

为视觉位置参数里的 A/B/C 轴选择单位类型，角度的单位为 rad、弧度的单位为°（度）。

## 1.2 视觉范围设置

由“工艺”——“视觉工艺”——“视觉范围设置”进入视觉范围设置的界面。



为了避免相机传递回来的地址参数超出了机器人所能达到的范围，规定了机器人所能达到的最大范围。

标定方法可以用手动示教的方法进行标定，也可以直接填写。

工艺号：提供 1-9 个工艺号，每一个工艺号均保存该工艺号下面的全部视觉范围参数。

范围标定：标定 XYZ 三轴的最大值和最小值



标定 Mx: 标定 X 轴最大值

标定 mX: 标定 X 轴最小值

**标定 MY:** 标定 Y 轴最大值

**标定 mY:** 标定 Y 轴最小值

**标定 MZ:** 标定 Z 轴最大值

**标定 mZ:** 标定 Z 轴最小值

**标定完成:** 将所有标定的值，记录在最大值和最小值。

## 1.3 视觉位置参数

由“工艺”——“视觉工艺”——“视觉位置参数”进入视觉范围设置的界面。

工艺/视觉工艺/视觉位置参数设置

工艺号: [下拉菜单]

机器人抓取时的姿态 (坐标系都是直角坐标系)

高度可手动填写

基准点	值
X值	
Y值	
Z值	
A值	
B值	
C值	

相机坐标	值
X值	
Y值	
高度	
角度	

偏移补偿

X方向偏移 [输入框] mm

Y方向偏移 [输入框] mm

Z方向偏移 [输入框] mm

角度偏移 [输入框]

比例系数 [输入框]

角度方向 [正方向 下拉菜单]

试拍照

运行到该点

标定抓取姿态

运行到基准点

示例格式:

接受数据:

15:05 星期四 2019/08/08

返回 修改

### 1.3.1 偏移补偿

若每一次机器人抓取位置均与其实际位置有固定方向偏移，请在此处填写补偿量，则自动补偿到正确位置。

**比例系数:** 若相机发送的位置值是按照特定比例缩小后发送的，则需在此处填写比例系数。例如相机发送的值为 (300,200,100)，实际位置是 (3,2,1)，那么此处需填写 0.01。

**角度方向:** 调试机器人的关节正反方向

### 1.3.2 基准点和高度

**标定抓取姿态：**此处需标记一下机器人在抓取物体时的末端姿态。标定好之后，每一次抓取均以该姿态进行抓取。（此处的 XYZ 值不影响抓取时的位置）

**相机坐标：**若相机不能发送抓取高度，则需在右侧表格填写抓取的高度。若相机能发送抓取高度，则此处的设置无效。

在设置完毕之后，可以在按住 DEADMAN 按键上电的前提下点击【试拍照】按钮进行拍照试验，相机发送来的数据会在相机坐标和接收数据处显示。拍照后可以在按住 DEADMAN 按键上电的前提下点击【运行到该点】按钮，将机器人移动到拍照位置，以验证是否准确。

**示例格式：**根据视觉参数设置里面已经设置好的连接参数，进行核实排列。比如连接参数中帧头为 W，分隔符为#，结束符为\$，并且发送高度信息，则格式为  
W#x#y#angle#h#\$

**接收数据：**相机拍完照片传回来的信息，点击是拍照即可接收到此数据。

## 1.4 位置调试

由“工艺”——“视觉工艺”——“位置调试”进入，使用视觉加传送带跟踪工艺时用于调试传送带

工艺/视觉工艺/位置调试									
工艺号 <input type="text" value="1"/>					传送带工艺号 <input type="text" value="1"/>				
原始点位	UX	UY	UZ	角度	偏移后点位	UX	UY	UZ	角度
原1					偏1				
原2					偏2				
原3					偏3				
原4					偏4				
原5					偏5				
原6					偏6				
原7					偏7				
原8					偏8				
原9					偏9				
原10					偏10				

工艺号：视觉工艺的工具号。

传送带工艺号：需要调试的传送带工艺号。

拍照：按住 DEADMAN 按键上电的前提下点击【拍照】按钮进行拍照试验，相机发送来的数据会在左侧【原始点位】处显示。

计算偏移：拍照后打开传送带使工件被传送一段距离，点击计算偏移会在右侧【偏移后点位】显示出偏移后的工件点位。

运行至此：拍照后可以在按住 DEADMAN 按键上电的前提下选中点位并点击【运行至此】按钮，将机器人移动到拍照位置，以验证是否准确。

清除：清除所有点位

## 1.5 视觉运作方式

连接相机——触发、获取点位——记录个数与点位——将队列的点位放入位置变量，点位个数减 1——运行到位置变量——视觉结束

## 1.6 视觉指令

### 1.6.1 VISION\_RUN

标识视觉开始的指令，运行本条指令后控制器主动连接相机。

VISION_RUN	功能	视觉工艺开始	
	参数	工艺号	工艺号 1-9

### 1.6.2 VISION\_TRG

视觉触发指令，运行本指令后控制器发出触发信号。具体触发方式在视觉工艺-视觉参数设置界面内设置。选择 IO 触发，运行本指令则发出对应 IO 信号；选择 Ethernet 方式，运行本指令则向相机发出自定义的字符串。**运行本指令后将等待视觉服务器的返回值，得到位置后继续运行下一条指令。**

VISION_TRG	功能	视觉触发	
	参数	工艺号	工艺号 1-9

### 1.6.3 VISION\_POSNUM

记录视觉位置数目指令，将获取的位置的数目放入一个全局变量中。该全局变量可用于计算、判断。

VISION_POSNUM	功能	记录位置数目	
	参数	工艺号	工艺号 1-9
		全局数值变量	获取到的位置的数目放入该变量

### 1.6.4 VISION\_POS

将视觉位置队列中最靠前的点位放入一个全局位置变量中，同时缓存中位置数目与 POSNUM 设置的变量值均减 1。

VISION_POS	功能	将队列中的点位放入全局位置变量	
	参数	工艺号	工艺号 1-9
		全局位置变量	将队列中的点位放入该变量

### 1.6.5 VISION\_CLEAR

复位视觉工艺，将当前状态全部清空，包括还未运行的视觉位置个数、视觉位置均清空。

VISION_CLEAR	功能	将当前状态全部清空	
	参数	工艺号	工艺号 1-9

### 1.6.6 VISION\_END

结束视觉工艺，并将当前状态全部清空。

VISION_END	功能	结束视觉工艺，并将当前状态全部清空	
	参数	工艺号	工艺号 1-9

## 1.7 使用示例

### 1.7.1 抓取应用

#### 点位

- P001: 安全点
- P002: 放料点

#### IO

- DOUT1: 夹爪, 1 抓取, 2 放开

#### 编程

```

NOP
INT I001 = 0                                给后面的 WHILE 循环用
MOVJ P001 VJ = 10 %  PL = 0 ACC = 10 DEC = 10    运行到安全点
VISION_RUN ID = 1                            视觉连接开始
WHILE (I001 == 0)                             内循环
VISION_TRG ID = 1                             触发相机, 获取位置
VISION_POSNUM ID = 1 GI001                    将位置点数目放入 GI001
WHILE (GI001 > 0)                             剩余位置点的数目大于 0 则一直循环
VISION_POS  ID = 1 G001                       将队列中的位置点放入 G001 变量
MOVJ G001 VJ = 10 %  PL = 0 ACC = 10 DEC = 10    运行到视觉位置处
MOVJ P002 VJ = 10 %  PL = 0 ACC = 10 DEC = 10    运行到放料点
ENDWHILE                                       队列中的位置点为 0 时跳出循环
ENDWHILE                                       等 I001≠0 时跳出, 本程序中不跳
VISION_CLEAR ID = 1                           复位视觉状态
VISION_END ID = 1                             视觉停止
END
```

## 第2章 传送带跟踪

### 2.1 参数设置

#### 2.1.1 基本信息

在设置所有参数之前，请在“参数设置”界面选择一个工艺号，每一个工艺号保存了所有的参数。

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/基本信息		
传送带参数		工艺号:1
参数	值	单位
编码器值	0	线
编码器计数最小值	-2147483647	线
编码器计数最大值	2147483647	线
编码器分辨率	44.330	线/毫米
编码器方向	正向 ▾	
当前传送带速度	0	毫米/秒
用户坐标系	1 ▾	用户坐标编号
传送带停止处理	机器人立即结束 ▾	
补偿参数		
参数	值	单位
时间	10.000	ms
编码器值	0	线

[修改](#) [返回导航](#) [下一页](#)

基本信息界面包含以下参数：

- 编码器值

当前已连接编码器的读数，此处不可填。

- 编码器计数最大值

编码器数据处理模块所能计数的最大值。使用 R1 IO 板作为编码器数据处理模块，则最大值为 60000。

- 编码器分辨率

编码器的分辨率，单位为线/毫米，此值为标定结果。

- 编码器方向

正向、反向

- 当前传送带速度

当前传送带的速度。

- 用户坐标系

传动带的用户坐标系。

- 传送带停止处理

机器人立即停止：跟踪过程中传送带意外停止，机器人停止本次跟踪，返回安全点等待下次跟踪信号，等待超时时间 2min。

机器人继续运行：跟踪过程中传送带意外停止，机器人不停止继续按之前规划好的轨迹走完。

- 时间

补偿时间，

- 编码器值

补偿编码器值

## 2.1.2 识别参数

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/参数识别

工艺号:1

参数	值	注释
工件检测信号源	视觉	视觉/IO/全局变量
信号源参数	1	视觉工艺号/IO端口号/变量
工件识别方式	视觉	视觉/传感器
视觉通讯方式	以太网	以太网/Modbus
传感器触发方式	高电平触发	

保存 取消 返回导航 上一页 下一页

- 工件检测信号源  
可选视觉、IO、全局变量
- 信号源参数  
可选视觉工艺号、IO 端口号、变量名
- 工件识别方式  
可以选择为视觉或传感器（接近传感器）
- 视觉通讯方式  
可选以太网、Modbus
- 传感器触发方式  
高电平触发、低电平触发

### 2.1.3 传送带标定

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/传送带标

工艺号:1

传送带坐标系      用户坐标2

参数	值
x	
y	
z	
A	
B	
C	

修改    开始标定    返回导航    上一页    下一页

传送带坐标系标定，标定 3 个点，计算传送带的用户坐标系，用户坐标系工艺号选择在基本信息中设置；

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/传送带标

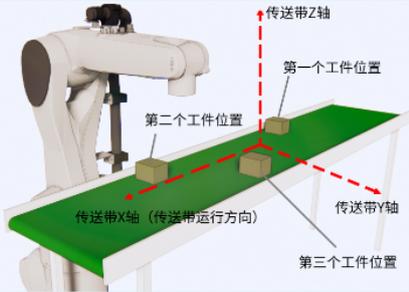
工艺号:1

移动传送带，使工件移动到机器人的运动范围内，移动机器人到工件处，使机器人末梢的尖端对准工件的尖端，点击标定

X  mm

Y  mm

编码器数值  线



取消标定

Step 1: 在传送带上放置 1 尖状标定锥，移动传送带，使传送带上的标定锥移动到机器人的运动范围内，移动机器人到工件处，使机器人工具末梢的尖端对准标定锥的尖端，点击标定。

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/传送带标

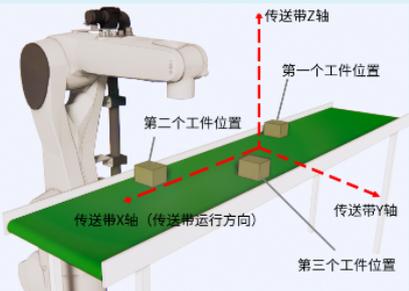
工艺号:1

继续移动传送带，尽量远离上一点并在机器人的运动范围内，移动机器人到工件处，令机器人末梢尖端对准工件尖端，点击标定按钮。

X  mm

Y  mm

编码器数值  线



取消标定

Step 2: 稍微示教抬高机器人，继续移动传送带，尽量远离上一点并在机器人的运动范围内，移动机器人到标定锥处，机器人工具末梢尖端对准标定锥尖端，点击标定按钮。

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/传送带标

工艺号:1

移动工件使其相对上一点在传送带Y轴正方向有一定位移，并在机器人的运动范围内，移动机器人，使机器人末梢尖端对准工件的尖端，点击标定按钮。

X  mm

Y  mm

编码器数值  线

取消标定

Step 3: 移动标定锥使其相对于上一点在传送带 Y 轴正方向有一定的位移，并在机器人的运动范围内，移动机器人，使机器人工具末梢尖端对准标定锥的尖端，点击标定按钮

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/传送带标

工艺号:1

上抬机器人一段距离，点击计算按钮。

Step 4: 上抬机器人一段距离，点击计算按钮，标定完成。

## 2.1.4 传感器标定

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/传感器标

工艺号:1

参数	值	单位
传感器在传送带坐标系X轴的位置		mm
传感器在传送带坐标系Y轴的位置		mm

修改 开始标定 返回导航 上一页 下一页

使用传感器识别工件的，需要在此界面标定传感器；

使用视觉识别工件则无需标定，直接跳过。

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/传感器标定

工艺号:1

- 1.准备一个带有尖端的工件，放置在传送带工作时的宽度处，并在机器人法兰上安装一个尖锥；
- 2.移动传送带，使工件移动经过传感器位置，触发IO，然后继续移动传送带，将工件移动到机器人的运动范围内的标定点，将机器人移动到工件处，使尖对准尖；
- 3.点击标定按钮。

传感器编码器数值  线

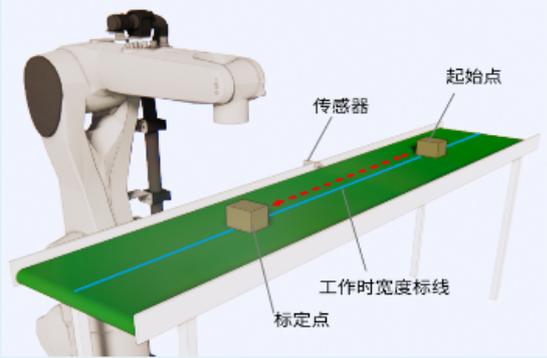
标定点编码器数值  线

标定点X  mm

标定点Y  mm

标定

清除标定值



取消标定 上一步 下一步

Step 1: 准备一个带有尖端的工件，放置在传送带工作时的宽度处，并在机器人法兰上安装一个尖锥；移动传送带，使工件移动经过传感器位置，触发 IO，然后继续移动传送带，

将工件移动到机器人的运动范围内的标定点，将机器人移动到工件处，使尖对准尖；点击标定按钮。

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/传感器标

工艺号:1

1.将标定锥与机器人尖型工具手拆下，换成实际工作的工件与夹爪；  
2.将机器人运动到实际抓取的高度与姿态，点击标定按钮。

Z  mm  
A  rad  
B  rad  
C  rad

Step 2: 将标定锥与机器人尖型工具手拆下，换成实际工作的工件和夹爪；将机器人运行到实际抓取的高度和姿态，点击标定按钮。

工艺/传送带跟踪工艺/参数设置/传感器标

工艺号:1

请点击计算按钮，完成标定。

Step 3: 点击计算按钮，标定参数被存入

## 2.1.5 位置设置

工艺号:1

位置	值	标定	移动
跟踪开始X点		标记	至此
跟踪范围X最大		标记	至此
跟踪范围Y最小		标记	至此
跟踪范围Y最大		标记	至此
跟踪范围Z最小		标记	至此
跟踪范围Z最大		标记	至此
最迟接收位置		标记	至此



修改

上一页

结束

该界面用来设置机器人在跟踪过程中的一些关键位置与追踪范围。

- 跟踪开始 X 点

此参数仅记录传送带坐标 X 轴（传送带运行方向）的值，每次跟踪时，只有工件超过该位置，机器人才会进行跟踪。

当机器人正在进行上一个追踪过程，而下一个工件已超过跟踪开始 X 点位置，机器人在完成上一个跟踪过程后会直接进行对该工件的追踪过程。

若机器人此时没有进行跟踪过程，此时工件还没有到达跟踪开始 X 点位置，则机器人会在该位置进行等待。

- 跟踪范围 X 最大

跟踪范围在传送带 X 轴（传送带运行方向）最大的位置，无论工件是否正在被跟踪，只要超过该位置，机器人则放弃追踪。

- 跟踪范围 Y 最小

跟踪范围在传送带 Y 轴（垂直于传送带运行方向）最小的位置，工件小于该位置，机器人不跟踪。

- 跟踪范围 Y 最大

- 跟踪范围在传送带 Y 轴（垂直于传送带运行方向）最大的位置，工件大于该位置，机器人不跟踪。

- 跟踪范围 Z 最小

机器人在跟踪过程中的最小高度。

- 跟踪范围 Z 最大

机器人在跟踪过程中的最大高度。

- 最迟接收位置

工件在传送带 X 轴（传送带运行方向）上的最迟接收位置。工件在被跟踪之前超过该位置，机器人不跟踪该工件。

## 2.2 编写程序

### 2.2.1 CONVEYOR\_ON 指令

传送带跟踪开始指令。

工程预览/程序指令/指令插入/参数设定					
CONVEYOR_ON					
参数	值	注释		关节	关节
P	新建	位置数据(0-999)	轴	P点位置	当前位置
ID	1	工艺号	一	0	0
V	10	运动速度	二	0	0
ACC	20	运动加速度	三	0	0
			四	0	0
			五	0	0
			六	0	0

示例: CONVEYOR\_ON P001 ID = 1 V = 10mm/s ACC = 20

确认 取消

- 基准点位置数据

可以选择一个已有位置变量或者新建一个位置变量。该点为传送带跟踪过程中的基准点。建议将此点设置为需追踪工件的中间点。若需要在工件上走轨迹，则将该点设置在轨迹的第一个点。

可选 P 点、G 点、工件点

- ID

传送带跟踪工艺的工艺号。

- V

传送带跟踪过程的最大速度，范围 1-9999。

- ACC

传送带跟踪过程中的加速度范围 1-100。

## 2.2.2 CONVEYOR\_OFF 指令

传送带跟踪结束指令。

## 2.2.3 CONVEYOR\_CHECKPOS 指令

开始检测外部数据指令。当运行该指令后，控制器开始检测外部设备发送的坐标值，并将坐标值排入队列中。

## 2.2.4 CONVEYOR\_CHECKEND 指令

停止检测外部数据指令。

## 2.3 示例

### 2.3.1 使用传感器、MOVJ 走轨迹

NOP	
MOVJ P001 VJ = 20 % PL = 0 ACC = 20 DEC = 20	移动到起始安全位置
CONVEYOR_CHECKPOS ID = 1	开始检测外部数据

TIMER T = 1	延时 1 秒
WHILE (GI001 == 1)	内循环, 循环追踪
CONVEYOR_ON G001 ID = 1 V = 100 mm/s ACC = 20	开始传送带跟踪
TIMER T = 1	在工件上方停留一秒
MOVJ G002 VJ = 20 % PL = 0 ACC = 20 DEC = 20	在工件上走轨迹
MOVJ G003 VJ = 20 % PL = 0 ACC = 20 DEC = 20	在工件上走轨迹
MOVJ G004 VJ = 20 % PL = 0 ACC = 20 DEC = 20	在工件上走轨迹
CONVEYOR_OFF ID = 1	结束追踪
ENDWHILE	循环追踪
CONVEYOR_CHECKEND ID = 1	停止检测数据
END	

### 2.3.2 使用传感器、外部发点功能走轨迹

使用该功能时, 仅需在插入 CONVEYOR\_ON 指令时, 在选择 P 点、G 点的地方选择“外部点”, 并在 CONVEYOR\_ON 下面插入 MOVCOMM 指令。

NOP	
MOVJ P001 VJ = 20 % PL = 0 ACC = 20 DEC = 20	移动到起始安全位置
CONVEYOR_CHECKPOS ID = 1	开始检测外部数据
TIMER T = 1	延时 1 秒
WHILE (GI001 == 1)	内循环, 循环追踪
CONVEYOR_ON OUTP ID = 1 V = 100 mm/s ACC = 20	开始传送带跟踪
TIMER T = 1	在工件上方停留一秒
MOVCOMM	使用外部点功能走轨迹
CONVEYOR_OFF ID = 1	结束追踪

ENDWHILE	循环追踪
CONVEYOR_CHECKEND ID = 1	停止检测数据
END	

### 2.3.3 视觉传送带跟踪

使用该功能时，仅需在插入 CONVEYOR\_ON 指令时，在选择 P 点、G 点的地方选择“外部点”，并在 CONVEYOR\_ON 下面插入 MOVCOMM 指令。

NOP	开始
INT I001 = 0	定义变量
MOVJ P008 VJ = 60 % PL = 0 ACC = 60 DEC = 60	安全点
VISION_RUN ID = 1	视觉工艺 1 打开
CONVEYOR_CHECKPOS ID = 1	传送带工件检测开始
VISION_TRG ID = 1	视觉触发
WHILE (I001 == 0)	循环抓取
CONVEYOR_ON P005 ID = 1 V = 500 mm/s ACC = 50	传送带跟踪开始（轨迹第一点）
MOVL P003 V = 500 mm/s PL = 0 ACC = 50 DEC = 50	轨迹第二点
MOVL P005 V = 500 mm/s PL = 0 ACC = 50 DEC = 50	轨迹第三点
MOVL P004 V = 500 mm/s PL = 0 ACC = 50 DEC = 50	轨迹第四点
MOVL P006 V = 500 mm/s PL = 0 ACC = 50 DEC = 50	轨迹第五点
MOVL P007 V = 500 mm/s PL = 0 ACC = 50 DEC = 50	轨迹第六点
MOVL P003 V = 500 mm/s PL = 0 ACC = 50 DEC = 50	轨迹第七点
CONVEYOR_OFF ID = 1	传送带跟踪结束
ENDWHILE	循环结束
CONVEYOR_CHECKEND ID = 1	传送带工件检测结束

VISION\_END ID = 1

视觉结束

END

程序结束

## 南京

手机:15895924143 单经理

邮箱:shanguodong@inexbot.com

地址:南京市浦口区惠达路6号 北斗大厦 501

## 苏州

手机:18260157967 冯经理

邮箱:fenghuixiang@inexbot.com

地址:江苏省张家港市杨舍镇沙洲湖科创园A1栋17楼

## 东莞

手机:13544124807 陈经理

邮箱:chengxiaofeng@inexbot.com

地址:东莞市南城区高盛科技园北区 A座 609



扫描访问纳博特官网

**纳博特南京科技有限公司**

邮箱:sales@inexbot.com

网址:www.inexbot.com