

全景视觉点胶系统

智能视觉点胶系统操作说明书

服务热线: 0755-8945-5915 手机: 131-1384-1868 公司地址: 深圳市龙岗区宝龙街道智慧家园2栋B座2203

操作说明

进入软件【如图 1】点击确定使系统归零。等待系统归零完成【如图 2】

【图1】

【图 2】

Info		复位提示
0	是否执行机械回零?	
		设备复位中,请等待
		若要停止复位,请点击按钮
		停止复位
- F	确定 取消	

进入系统后点击下图①【样品学习】,在②【样品高度】设置工件高度

③**是手动测量高度**,使用测量工具测量出样品高度,得出的数值后输入进去,按回车 键确认,再使用鼠标点击【设置工件高度】二次确认即可

④是针头测量高度,首先移动针头触碰到平台。(也可以点击⑤【到样品位置】然后在显示区域里用鼠标在你要到的位置上点击一下,然后会有提示窗口如下图⑥再点击确定,这时机器臂会移动到你选的点的上方,再手动降下针头让针头触碰到平台),然后再点击【样品底面】,随后移动针头触碰到样品的平面上,再点击【样品顶面】,最后再点击【设置工件高度】即可



样品学习

高度设好之后就是设置样板首先如下图①【曝光时间】调节曝光让画面的样品清晰, 然后点击②【框选样品】,再在左边显示区域选择样品框选,框选完成后点击鼠标右键 浏览框选结果如【红色箭头处】

框选没问题就再次点击鼠标右键确认框选结果如图③

确定后点击④【扫描测试】测试影像模板的扫描性能,查看是否有漏扫描或扫描错误 如有错误就⑤【匹配相似度】(具体内容看下方"相机参数")

完成后就是点击⑥【路径示教】就会跳转到设置轨迹界面



相机参数

调节【匹配相似度】能改善模板扫描效果,相似度数值越大,要求的工件相似度越高,找到的匹配结果越少,数值越小,则能找到更多的低相似度工件

若匹配测试结果不能扫描所有工件,应逐渐降低相似度。若扫描多了则就是逐渐增高 相似度(具体数值和工件有关,可测试到最佳数值)

轨迹设置

轨迹设置就是设置设置机器对工件运作轨迹

如下图进入①【设置轨迹】界面

随后点击②【绘图胶头选择】切换胶头,选择所需要的胶头

如图左边③【轨迹的工具栏】轨迹则是最上面的六个,④号处按顺序下来分别是【孤 立点】【直线】【圆弧】【多段线】【三点画圆】【圆心画圆】所需要的轨迹根据工件而 定,不同的工件需要的轨迹也不同,六种轨迹都可以同时配合使用



下图为轨迹视图

轨迹为 【直线】 【圆弧】 【多段线】 的配合



1-2 为【直线】 3-5 为【圆弧】 6-7 为【多段线】

序号	胶头	点类型	X坐标	Y坐标	Z坐标	图形速度	开胶延时	上抬高度
1	1	直线起点	85.103	216.607	0.000	1000.00(1	0.00	
2	1	直线终点	169.763	216.551	0.000			0.00
3	1	圆弧起点	169.763	216.551	0.000	1000.00(1	0.00	
4	1	圆弧节点	198.319	249.888	0.000			
5	1	圆弧终点	272.203	258.623	0.000			0.00
6	1	起点	272, 203	258.623	0.000	1000.00(1	0.00	
7	1	直线节点	323.471	262.031	0.000	1000.00(1		
8	1	终点	334.865	304.600	0.000			0.00

轨迹参数设置

该设置为设置胶头出料的多与少 如图①,鼠标左键单击列表里的某行 随后在下方②输入栏里输入数值,

完成后按回车键确认方可生效

M. / 2012年11世紀地克宗政系统 全	全国服务热线: 400-966	6230 http://www.nszunsb.cn 15046-Ball: 159-20	.003*2039												×
文件 (F) 监控 默认参数 系统	总标定														
							6		0 0	S	ſſ	н.	00		
8							G) =	5 6	K S	\odot	Ŧ.	C. A		
•							#品亭>/ 当前加丁	_{说面} 文件名:	轨迹 > :	7件列表	手动操作	(1)	机器度位 井田	计点版 智得电)	胶 得止点胶
~								-X11 E		_	轨迹	<u>م</u>			
0							序号!	胶头	点类型	X坐标	Y坐标	Z坐标	图形速度	开胶延时	上抬高度
\odot							1 2	1 直	E线起点 E线终点	390, 999 391, 891	244. 322 245. 877	0.000 0.000	1000.00(1	0.00	0.00
							3 4	1 🖾	3弧起点 3弧节点	391.891 391.637	245.877 246.750	0.000	1000.00(1	0.00	
							5	1	333.终点 起点	393.249 393.249	247.065 247.065	0.000	1000.00(1	0.00	0.00
							7 8	1 <u>=</u> 1	E线节点 终点	394. 338 396. 593	246.512 247.966	0.000	1000.00(1		0.00
								_	_	_	_	_			
								胶榆诺	ŧ¦⊊. 👅	1100年1		图形	漏性: ■胶头1	~	胶头设置
								胶枪遗	4择: 🔳	胶头1 ●	~	图形	/編性: ■ 胶头1 加工速度:	1000, 00	胶头设置 ⁰⁰ mm/s
							导	胶枪遗 入DXF	t¥: 📕	·胶头1	 ②	图形 口 口	/属性: ■胶头1 加工速度: 开胶延时	• h	胶头设置 ⁰⁰ mm/s ms
A r 2							导路径	胶枪进 入DXF 編辑	t择: 📕 ⊘	· •	~ 2	图形 □ □	編性: ■ 胶头1 加工速度: 开胶延时 关胶延时	 I 1000.00 0.000 0.000 	胶头设置 ^{D0} mm/s ms ms
							导路径	胶枪进 入DXF 编辑	t¥: ∎ ⊘	<u>胶头1</u> • 1.00	с 2 тт	图形 □ □	編性: ■ 胶头1 加工速度: 开胶延时 关胶延时 提前开胶	 ✓ I 1000, 00 0, 000 0, 000 0, 000 	胶头设置 mm/s ms ms mm
▲ * * *							导	胶枪进 入DXF E编辑	t¥: ■ ⊘	▶ • 1.00	2		編性: ■ 胶头1 加工速度: 开胶延时 关胶延时 提前开胶 提前关胶		胶头设置 mm/s ms ms ms ma ma
▲ ★ →- 8							导路径	胶枪道 入DXF 运编辑	±¥: ■ ②	 胶头1 ● 1.00 ● 	2 m		編住: ■ 較头1 加工速度: 开胶延时 关胶延时 提前开胶 提前关胶 上抬高度:	 I 1000.00 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 	校头设置 10 mm/s nes nes ne
▲ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~							导路径	胶枪进 入DXF 编辑	ti¥: ∎ ● ↓		2 m g		漏性: ■ 胶头1 加工速度: 开胶延时 关胶延时 提前开胶 提前天胶 上抬高度: 拉丝高度:	 F 1000.00 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 0.000 	
							导路径	胶枪进 入DXF 全编辑	b择: ■ ● ●	- 1.00 ● 90.00 g	v (2) m	图形 	漏性: ■ 胶头1 加工速度: 开胶延时 关航延时 提前开胶 握前天胶 上抬高度: 上抬高度: 左近高度: 是否出胶:	 F 1000, 00 0, 000 2 	股头设置 mm/s ms ma ma ma ma ma ma
			●左相机	○右相机	扫描范围	-7 ▲	导 路径	胶枪送 入DXF 法编辑	e ● ↓ ②	胶头1 ● 1.00 ● 90.00 g g	~ (2) m		漏性:■ 胶头1 加工速度: 开設延时 关款延时 提前开放 提前天放 上抬高度: 拉丝高度: 是否出放: Z坐标调节:	 ○ ○<th>投入设置 100 mm/s 1108 1108 1108 1108 110 110 110 110 110</th>	投入设置 100 mm/s 1108 1108 1108 1108 110 110 110 110 110
			 ● 左相机 ○ 単淤采集 	 ○右相机 ○连续采集 	扫描范围	口口	导 路径 《	胶枪送 入DXF 全编辑	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	肢头1 ● 1.00 ● 90.00 €	ی ۳۳ ۲		漏性:■ 胶头1 加工速度: 开胶延时 关胶延时 提前开放 提前开放 上抬高度: 上抬高度: 之坐标调节:	 ✓ 1 1000, 00 0, 000 10, 000	院头设置 nm/s ne ne ne nen nen nen tr×t+
	±1840	mareko tz.teko manuta	 ⑤左相机 ○ 単张采集 Ø(re) 	 ○右相机 ○连续采集 	扫描范围 清除范围 []]		导 路径	胶枪道 入DXF 塗場構 ●	b择: ■ ● ↓ ③ Cite	股头1 1.00 90.00 €	g g g g g g g g g g g g g g g g g g g		漏性: ■ 胶头1 加工速度: 开胶延时 发胶延时 提前开胶 提前开胶 建新天胶 上抬高度: 拉丝高度: 是否出胶: Z坐标调节:	1000.00 0.000	

胶头高度修改

胶头高度是指机器在对工件进行加工的时候胶头与工件之间的距离 如 图双击需要修改的胶头②【点类型】位置(①注意胶头序号)

序号	胶头	点类型	X坐标	Y坐标	Z坐标	图形速度	开胶延时	上抬高度
1	1	直线起点	85.103	216.607	0.000	1000.00(1	0.00	
2	1	直线终点	169.763	216.551	0.000			0.00
3	1	圆弧起点	169.763	216.551	0.000	1000.00(1	0.00	
4	1	圆弧节点	198.319	249.888	0.000			
5	1	圆弧终点	272.203	258.623	0.000			0.00
6	1	起点	272.203	258.623	0.000	1000.00(1	0.00	
7	1	直线节点	323.471	262.031	0.000	1000.00(1		
8	1	终点	334.865	304.600	0.000			0.00
	(1)	(2)						
	\sim	and the second						

双击后机械臂会执行移动到工件上方,随后使用键盘调整胶头到合适的高度 (胶头的高度是根据工件而定,通常是取工件的最高点)

键盘操作方法

如图, ↓, ↑, ←, →依次分别为, 前, 后, 左, 右, 移动机械臂

Shift+↑为胶头上升,Shift+↓为胶头下降

+, -, 则是更改机械臂移动速度(分别有三个速度限制。+, 为提高速度, -, 为降低速度)



调整好高度后,在①视图区按住鼠标左键框选需要调整高度的轨迹,随 后松开鼠标再单击鼠标左键确定框选完成。

再点击而②【胶头高度】完成胶头高度修改

然后会弹出提示框就点击③【框选部分】即可设置完成



完成设置后点击①【保存文件】弹出提示框后点击②【确定】保存文件即可

×		加工速度:	1000.000	mm/s
		开胶延时	0.000	ms
		关胶延时	0.000	ms
mm		提前开胶	0.000	mm
		提前关胶	0.000	mm
		上抬高度:	0.000	mm
Ŧ		拉丝高度:	0.000	mm
~		是否出胶:	是	~
		Z坐标调节:	1) mm
设定/单	쉗步	点胶高度	保存文	、件
	× mm 设定/自	× □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	 × 一 一 开胶延时 二 关胶延时 二 提前开胶 二 提前关胶 二 上抬高度: 二 拉丝高度: 二 二 五位 上台高度: 二 二	× □ 用加工座度. □ 日本 □ 开胶延时 0.000 □ 关胶延时 0.000 □ 提前开胶 0.000 □ 提前关胶 0.000 □ 上指高度: 0.000 □ 上指高度: 0.000 □ 上指高度: 0.000 □ 上台高度: 0.000 □ 上台高度: 0.000 □ 上台高度: 0.000 □ 是否出胶: 是 □ 乙坐标调节: ① 设定/单步 点胶高度 保存文

文件名(N):	*
保存类型(T): Binary Files(*.dat)	
● 隐藏文件夹	保存(S) 取消

随后系统会自行进入①【文件列表】界面

此时需要注意下方②【文件列表】里的文件③是否已经勾选上



确定好勾选上后就可以开始

如图①右上角



胶头位置校正

当胶头点胶发生整体偏移时就需要进行胶头校正

在①【样品学习】里下方的②【针头校正】点击打开会弹出弹窗如下图③随后选择需 要校正的胶头④



注意胶头与胶头之间的校正是不互通的,需要单独校

选择好胶头后使用键盘移动机械臂到平台校正点



使胶头在校正点中心并与平台贴合



位置确定后点击①【机械位置确认】随后点击弹窗的②【确定】

. 广州鸿升智能规觉点胶系统 全国服务热线: 400-966-8296 http://www.hszdhsb.cn 投诉电话: 139-20	883-2059			×
文件 (F) 监控 默认参数 系统标定				
	H H H	() () () () () () () () () () () () () (
	Into			
	 请在视野内选择方才针头对针的 点! 	的位置,绘制一个	图像 针头位置校正	×
	(2) 确定	取消 匹配相似度:70%	 ・ ・	 「該失」 ♥ 株位置確认 民優差准位置 (a)の Y坐板編移 (b)広 「新全数広拷贝到右 (确定) 70 ÷
		1 框选样品	Q 扫描测试	
		显示模板	高级参数	
			针头校正	
		4.路径示教 路径	示教	
	○ 平小水未 ○ 庄純木未 清除氾園 图像全览 清除扫描	Anti		
	0 (ms) 坐标 X:0.000, Y:0.000, Z:0.000	手动低速	有效时间剩余96天	2020-11-25 13:21:37

之后机器臂会回到指定点

随后将鼠标移动到较正点,左击鼠标滑动滚轮进行视图放大,放大后将鼠标的红十字 图案移动到较正点白十字的中心点,点击左键确认位置,

注意:如图,确认完成后中心点会出现绿色的图片,如没有则需要在确认



最后再点击①【图像基准位置】随后会弹出弹窗提示"校正完成"点②【确定】,接着 再点击③【确定】即可

Info Info Info Info Info Info Info Info	X
	■ _{胶头1} · ①
	到标定位 机械位置确认 图像基准位置
	0.00 X坐标偏移 0.00 Y坐标偏移
	插补参数右拷贝到左 插补参数左拷贝到右
0	· 确定 3
确定 取消	70 *

这样, 胶头校正就完成了

左边完成然后进行右边的校正,校正步骤与左边的相同,只是需要切换相机。

如图,点击右相机即可

. 广州滩升智能视觉点胶系统 全国服务热线: 400-966-	8296 http://www.hszdhsb.cn 投诉电话: 139-2883-2059				×
文件 (F) 监控 默认参数 系统标定					
			() () <th()< th=""> () () ()<</th()<>		开始点版 创新 使出点版
			 按时间排序 	○按名称排序	1 : 试运行
			文件列表		
			序号 文件名 工作台 ☑ 1 11L 左	序号 文件名	工作台
			自动识别文件		常用功能设置
			排序, 按行弓形 间距, 0.00	 ○循环点胶 ● 出胶运行 	●不循环点胶 ○不出胶运行
			加工信息 ^{首介数} 14005		
			总耗时: 19:19:45	单次耗时	: 0.00s
	○左相机	● 右相机 扫描范围 「「」」	整体效率: 4.94s/个	单次效率	
	○单张采集	○连续采集 清除范围 日日 日日 日日 日日	双平台模式		清零
设备未复位 右相机	匹配数:0,坏点数:0,匹配时间:0(ms)	坐标 X:0.000, Y:0.000, Z:0.000	手动低速	有效时间剩余96天	2020-11-25 13:28:01