CHB-C-N 基本调试流程



王 金 亮 Festo 技术支持 2019 年8 月17 日

关键词:

CHECKBOX, CHB, Checkkon, Checkopti

摘要:

本文介绍了如何使用 Checkkon, Checkopti 软件对 CHB-C-N 进行调试。

目标群体:

本文仅针对有一定自动化设备调试基础的工程师,需要对 CHB-C-N 和 Checkkon, Checkopti 有一定了解。

声明:

方正式出版物冲突,请以正式出版物为准。 我们尽量罗列了实验室测试的软、硬件环境,但现场设备型号可能不同,软件/固件版本可能有差异,请务必在理 解文档内容和确保安全的前提下执行测试。 我们会持续更正和更新文档内容,恕不另行通知。

目录

1	CHB-C-N安装接线	4
2	上电,连接Checkkon	4
3	识别皮带速度	4
4	确认执行器位置及动作时间。	5
5	确认执行器是否正常工作(PLC test =ENABLE)	5
6	定义执行器的具体功能	5
7	确认完成后,备份到 PC 本地。	6
8	切换到 Checkopti ,进行示教工件	6
9	示教完成并测试	6
10	检查并调整检测工具	7
11	下载程序	7

1 检查 CHB-C-N 安装接线。

参考 CHB 操作手册第 2,3 章节。

https://www.festo.com.cn/net/SupportPortal/Files/380680/CHB-C-N_2015-08e_8046529z1.pdf

2 上电,连接 Checkkon

第一次连接需要密码: mission 检查灰度线。过滤掉干扰,调整上下区间,可以覆盖各种工件。



3 识别皮带速度



🗄 📲 Following systems (e.g. jam-sensors)

4 确认执行器位置及动作时间。

E Actuator No. 1
Real Nozzle position = 186 mm
Activation time = proportional to part length
E Actuator No. 2
→
Activation time = proportional to part length
Actuator No. 3
■ 确计执行器具不正常工作(DIC toot -ENADIE)
3 确认执行
E PLC test
●C PLC test mode = enabled
⊟ ■ I PLC interface
់្នា <mark>ី</mark> Inputs
🛱 Jam-sensor 1 = LOW (0V)
👚 Jam-sensor 2 = LOW (0V)
Counter reset = LOW (0V)
🛱 Remote start = LOW (0V)
External error = LOW (0V)
External camera trigger = LOW (0V)
External sensor = LOW (0V)
Remote Teach = LOW (0V)
• C Actuator No. 1 = LOW (0V)
• C Actuator No. 2 = LOW (0V)
C Actuator No. 3 = LOW (0V)
C Status Error = LOW (0V)
Counter reached = LOW (0V)
• Eeder control = LOW (0V)
Conveyor belt control / system ready = LOW (0V)
Reserve 1 = LOW (0V)
Reserve 2 = LOW (0V)
Reserve 3 = LOW (0V)
E ■ Buffer / Feeder interface
E ■ Actuator interface
6 定义执行器的具体功能
dy actuators
🖻 📲 Correlation between check results and actuator no.
─
→
💮 🗃 Good part, but jamming sensor full to be ejected at actuator no. = 1
🚽 🗟 Good part is "wrongly oriented" as from orientation number = 1
👚 🖻 Wrongly oriented part to be ejected at actuator no. = 1
Bad part to be ejected at actuator no. = 2
Teach part to be ejected at actuator no. = 1
■ B Length-factor for actuator time refering to part length = 1.00

Ε

- 7 确认完成后,备份到 PC 本地。
- 8 切换到 Checkopti,进行示教工件,建议多示教一些,必须是正确的工件,如果需要判断方向,可正反都示教。示教完成后可以在工件清单左栏里,双击工件,确定方向。



9 示教完成以后,切换到测试工件。随意放置各种工件,在工件清单的右栏里可以看到测试情况。



10 检查并确认默认的 15 个工具能否实现要求。如果不能,还需要另外添加工具用来区分。



11 确认检测没有问题后,下载程序

