

控制器

UNICORN

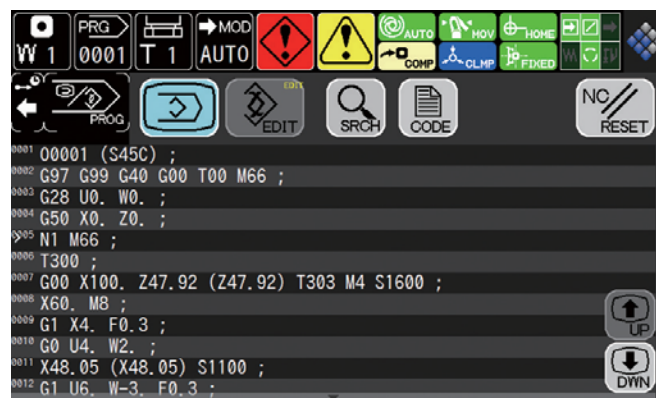


全球化设计



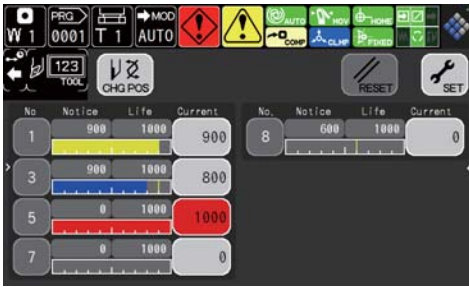
操作面板采用了全球化设计，
提供了不依赖于语言的直观操作体系。
采用了触摸屏。

程序



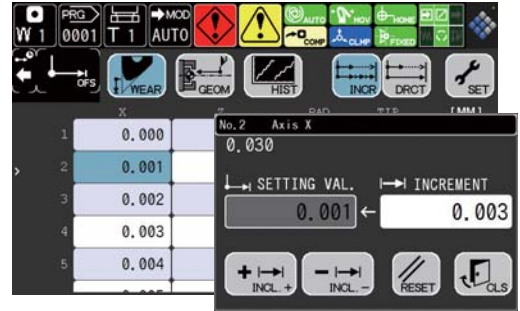
机械模组、机械手可按照由G代码和M代码构成的
程序执行动作，实现了操作性的统一。

刀具计数器



可通过刀具登录，只显示当前正在使用的刀具。
可在1个画面上进行当前值的确认和复位。
也可通过图形确认各刀具的使用状况。
还可在同一画面内确认换刀时的操作步骤。
可设定在达到设定寿命值之前的预报值。

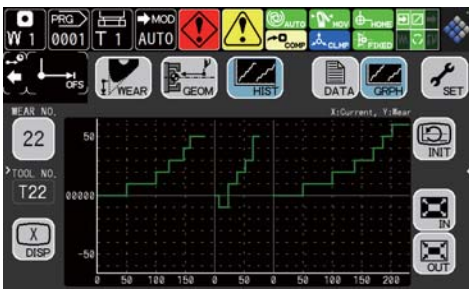
定量补偿计数器



对各补偿量采用了定量值。
可通过简单的操作加减补偿量。

品质管理支持功能

磨损补偿记录



还可记录已登录的磨损补偿编号的补偿量变化，
图形化显示补偿量历史记录。
可通过图形化的磨损补偿量的变化，确认刀具的
磨损状况。
最多可登录10点的磨损补偿编号。
每1点中最多可记录200条履历。

品质检查计数器



最多可设定8种任意的计数器。
最大计数位数为8位。
计数达到最大值的时机在梯形图回路中设定。

维护功能

机械手动作点

Work Point	Position	X	Y	Z	R	A	B	C
P001	[原位置]	80.000	RY	0.000	RZ	---	A	-10.000
					RC	---	B	10.000
							C	20.000
P002	[入口供给位置]	-50.000	RY	-90.000	RZ	120.500	A	---
					RC	84.250	B	---
						-45.750	C	0.000
P003	[出口供给位置]	200.000	RY	90.000	RZ	120.500	A	100.000
					RC	84.250	B	0.000
						-45.750	C	50.000

可直接输入机械手的动作点或直接登录当前的机械手坐标。
可对每个工件编号登录各动作点，
因此可简单地实现机械手程序的创建、编辑。

报警信息



在发生异常时，自动切换到报警画面。
可在报警画面上确认详细的报警内容、对策和检查方法。
解除报警后，通过简单的操作即可返回之前显示的画面。
报警记录中最多可记录500条报警履历。