

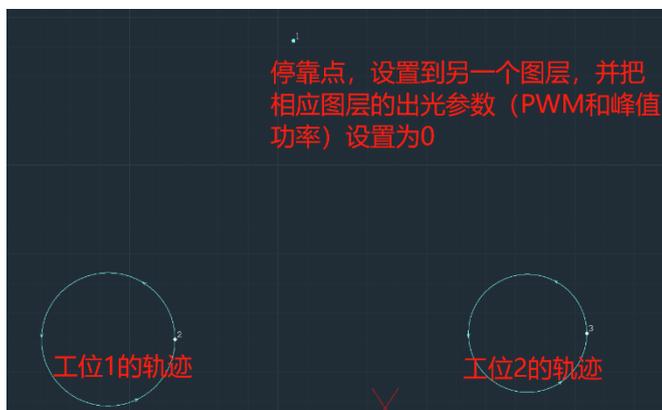
多工位使用说明

多工位介绍

1. 名称定义：
 - a) **工位准备信号**：为一个 DI 触发信号。每一个工位准备好后，由工位准备信号告诉系统，如果系统处于可接收信号状态，系统将对应工位列入待加工列表；
 - b) **工位端口**：系统的控制卡分配给工位准备信号的 DI 端口；
2. **分配工位端口**：分配 2 路或多路空闲的 DI 端口。并把**工位准备信号**接入到**工位端口**。
3. 在做好的图形轨迹中，选中**工位 1**的图形，把左侧属性栏的“**工位 DI**”参数设置为对应的**工位端口号 (1~N)**。依次设置后续的工位。（注：工位 DI 参数为 0 的图形不属于任何工位加工是都会被纳入加工中）。
4. 直接触发**工位端口**，即可。

双工位示例

1. 选取 1、2 号输入端口分别为 1、2 号工位的**工位端口**，分别把 1、2 工位准备信号接入 DI1、 DI2；
2. 图形轨迹，如下图：



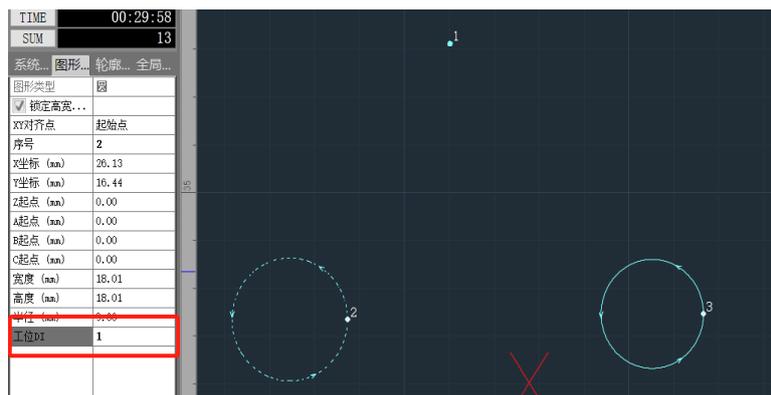


图 选中工位 1 的轨迹，左侧属性设置工位 D1

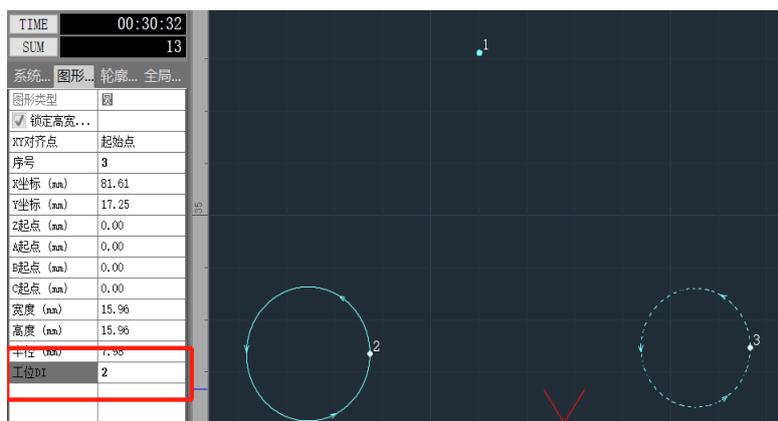
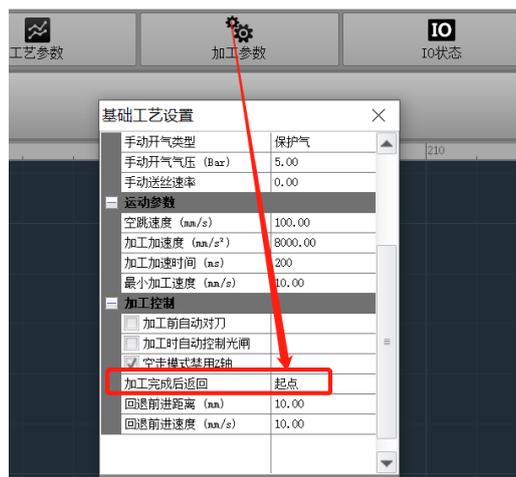


图 选中工位 2 的轨迹，左侧属性设置工位 D1

3. 系统的设置:



4. 完成，触发工位准备信号即可；

注：系统仅会记住最后一次有效工位准备信号，等系统空闲时就会立即执行它所记住的工位轨迹；