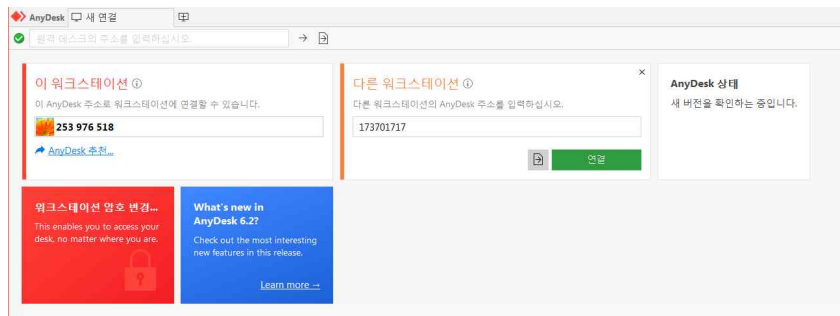


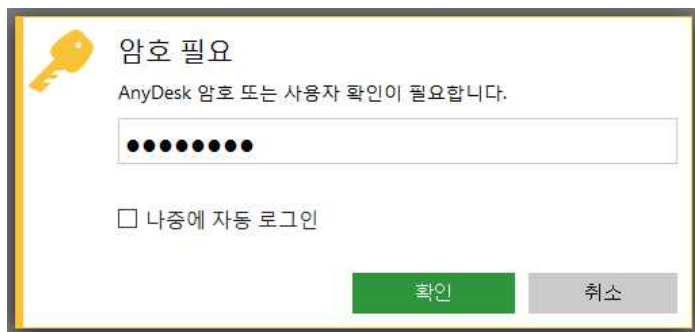
5. 5G 스마트 봉제로봇 프로그램 제어

1) AnyDesk 실행






- 주소입력 : 173701717




- PW 입력 : .n2rcs!@



2) 바탕화면:

- IMS  실행
 - * Connect 확인
 - * 작업변경시 재 부팅해야 실행됨(프로그램 공정 수정시)
- N2_AGV  실행
- N2_Robot  실행
 - * 비정상일 때 숫자 옆 F나타남
 - 해결방법 : 로봇 공유기 전원 재연결
- HTTP  실행
 - * HTTP SERVER OPEN 클릭
 - * TPC CLIENT CONVECT 클릭
 -  구동됨(Working)

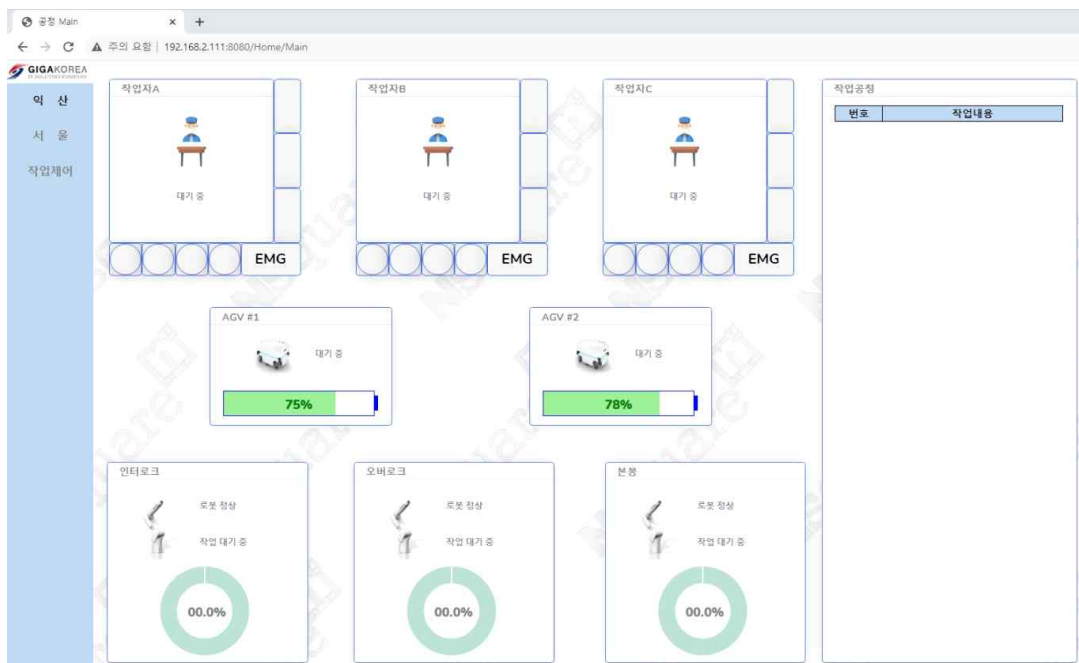


3) 크롬  에서 Web 주소: 192.168.2.111:8080


* 통합관제 화면

(외부 접속은 안됨_Site내에서 사용 가능_외부는 4)항목 적용)

* F11 : 전체화면 바뀜



4) 로딩 안될 때 관제시스템 Main창 로딩

- AnyDesk 상단  클릭
- 주소입력 : 132519988
- PW 입력 : .n2rcs!@

5) Modify DB(프로그램 수정 및 공정 Setting)

The screenshot shows the ModifyDB application interface with three tables:

- Product Table:**

No	Name	Desc
1	Shorts	
2	TEST	TEST
3	Pants	
4	AGV2	
- Process Table:**

No	Desc	Prod_Name
1	Short jeans	Shorts
- Schedule Table:**

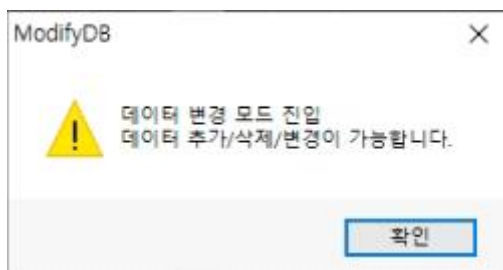
No	S.C.	Soruce	Dest	Comp_Type	PLC_Addr	Bit_No	Work Description	Prod_Name	Proc_N
1	0	P3	Interlock_1	1	0	0	Interlock material transfer	Shorts	
2	0	P1	Sew_1	1	0	0	Sewing material transfer	Shorts	
3	2	Sew_1	Sew_1	2	0	0	Sewing robot is working	Shorts	
4	1	Interlock_1	Interlock_1	2	0	0	Interlock robot is working	Shorts	
5	3	Sew_2	WorkerC_2	1	0	0	Transfer from Sew to WorkerC	Shorts	
6	4	Interlock_2	WorkerA_1	1	0	0	Transfer from Interlock to WorkerC	Shorts	
7	2	Overlock_1	Overlock_1	2	0	0	Overlock robot is working	Shorts	
8	7	Overlock_2	WorkerB_1	1	0	0	Transfer from Overlock to WorkerC	Shorts	

- Product(No. Name): 제품정보 테이블
- Process(No. Desc, Prod_Name): 각 제품 공정 정보 테이블, Product 항목선택시 Process 정보 확인 가능
- Schedule(No/ S.C./ Soruce/ Dest/ Comp_Type/ Work Description): 각 공정별 세부 작업 정보 테이블, Process 항목 선택시 Schedule정보 확인 가능

Schedule

No	S.C.	Soruce	Dest	Comp_Type	PLC_Addr	Bit_No	Work Description	Prod_Name
1	0	Interlock_1	P3	1	0	0	In->p3	AGV2
2	0	Overlock_1	P4	1	0	0	Ove->p4	AGV2
3	1	P1	WorkerC_1	1	0	0	p1->wc1	AGV2
4	3	WorkerC_1	WorkerC_1	3	0	0	wc1->wc1	AGV2

- 추가/수정/삭제 모드 진입 :
각테이블의 빈 공간을 Schedule-Process-Prod순서대로 클릭



☞ 확인클릭 (테이블 하부 추가/수정/삭제 영역 생성)

The screenshot shows the ModifyDB application after clicking the confirmation button. The Product, Process, and Schedule tables now have additional empty rows at the bottom for data entry.

Edit

SAVE

RELOAD

LOCK

- * 추가 : 좌측“田”클릭
- * 삭제 : 우측“🗑️”클릭
- * 수정 : 더블클릭
- * 저장 : 
- * 수정 취소 : 

6) Modify DB(프로그램 공정 Setting 명령어)

고유No.		WorkerC		1	2	파렛트 No.	
AGV	1	WorkerC		1	2	P2	P1
Robot	2	WorkerB		1	2	P4	P3
작업자	3	WorkerA		1	2	P6	P5
						P8	P7
						P10	P9
					

Schedule									
No	S.C.	Source	Dest	Comp_Type	PLC_Addr	Bit_No	Work Description	Prod_Name	P
1	0	P3	Interlock_1	1	0	0	Interlock material transfer	Shorts	
2	0	P1	Sew_1	1	0	0	Sewing material transfer	Shorts	
3	2	Sew_1	Sew_1	2	0	0	Sewing robot is working	Shorts	
4	1	Interlock_1	Interlock_1	2	0	0	Interlock robot is working	Shorts	
5	3	Sew_2	WorkerC_2	1	0	0	Transfer from Sew to WorkerC	Shorts	
6	4	Interlock_2	WorkerA_1	1	0	0	Transfer from Interlock to Workert	Shorts	
7	2	Overlock_1	Overlock_1	2	0	0	Overlock robot is working	Shorts	

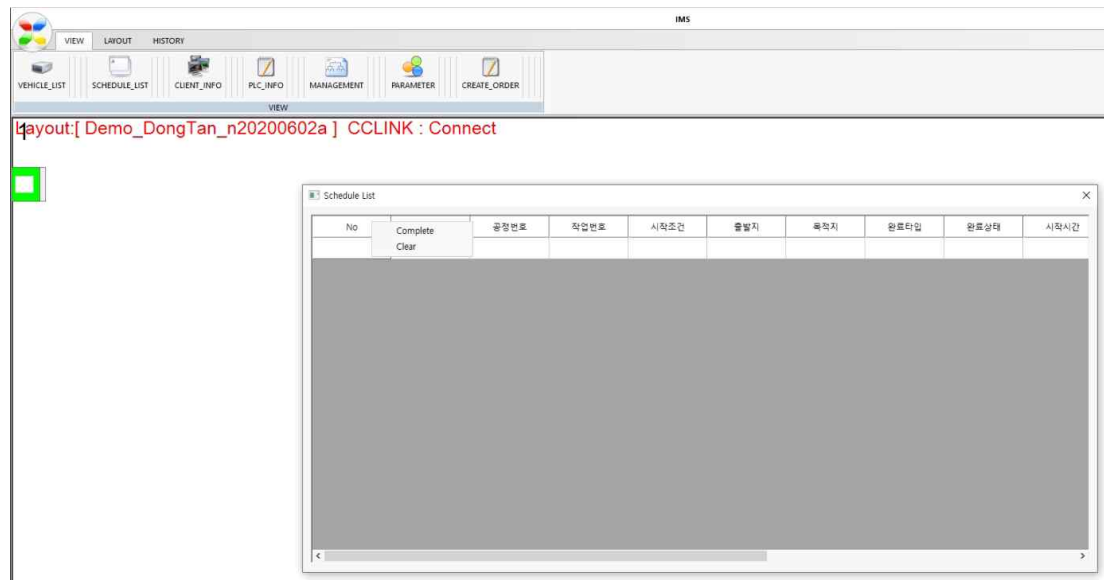
Schedule									
No	S.C.	Source	Dest	Comp_Type	PLC_Addr	Bit_No	Work Description	Prod_Name	
7	2	Overlock_1	Overlock_1	2	0	0	Overlock robot is working	Shorts	
8	7	Overlock_2	WorkerB_1	1	0	0	Transfer from Overlock to Workert	Shorts	
9	5	WorkerC_1	WorkerC_1	3	0	0	WorkerC is working	Shorts	
10	5	Sew_1	Sew_2	1	0	0	Transfer empty box (Sew)	Shorts	
11	9	WorkerC_1	P22	1	0	0	Transfer final product	Shorts	
12	6	Interlock_1	P3	1	0	0	Transfer empty box (Interlock)	Shorts	
13	12	P4	Interlock_2	1	0	0	Transfer empty box (Interlock)	Shorts	

* 주요 명령어 기능

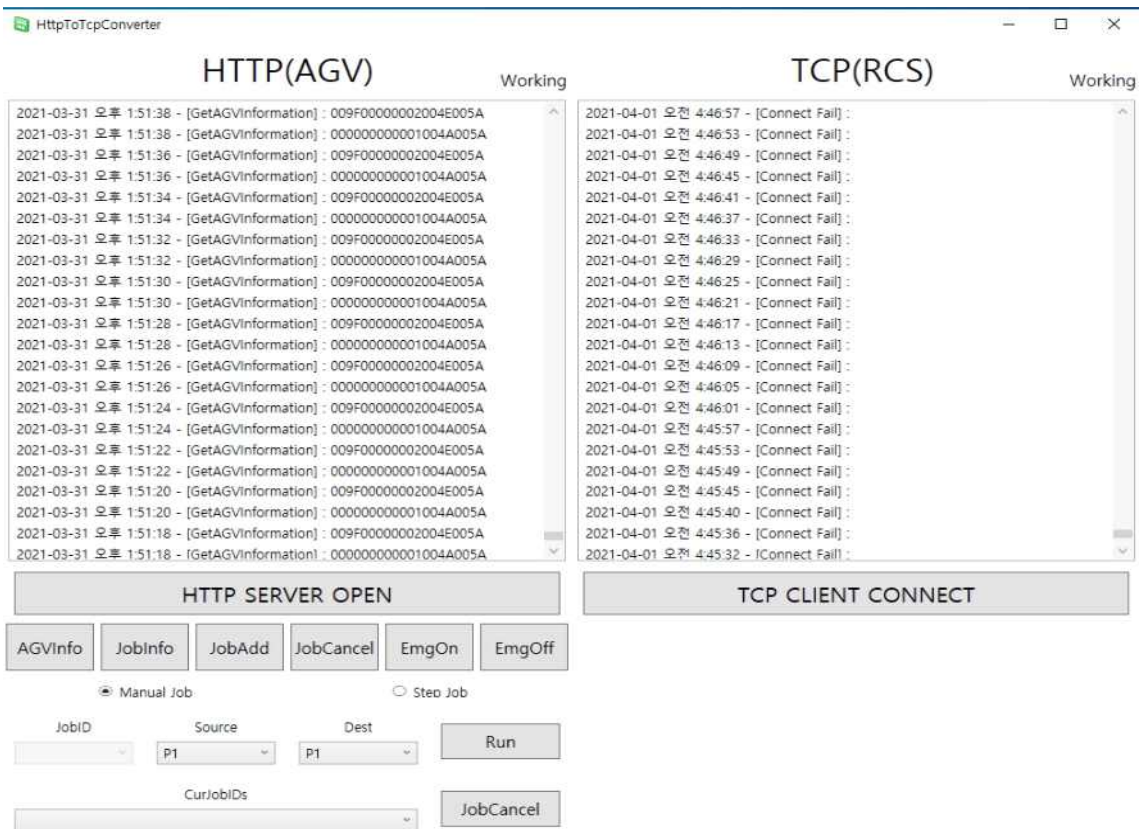
No.	S.C.	Soruce	Dest	Comp_Type
공정순서	0(처음)/2(전공정)	출발지	도착지	고유 No.

7) 장비 Error 발생 대처

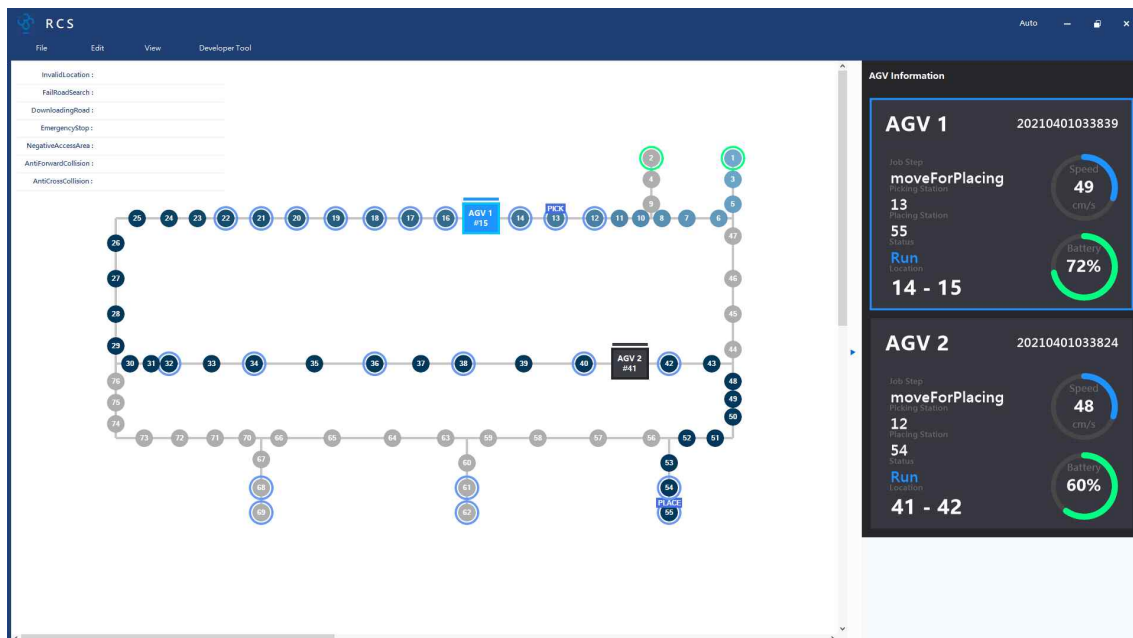
- IMS(통합제어 프로그램) Open : Schedule List 클릭-Error Schedule
더블클릭 후 Clear 클릭 : 전체 공정 지워짐



- HTTP(미들웨어 프로그램) Open :
Manual jab 클릭-Source/Dest/Run실행(건별 실행시 사용)

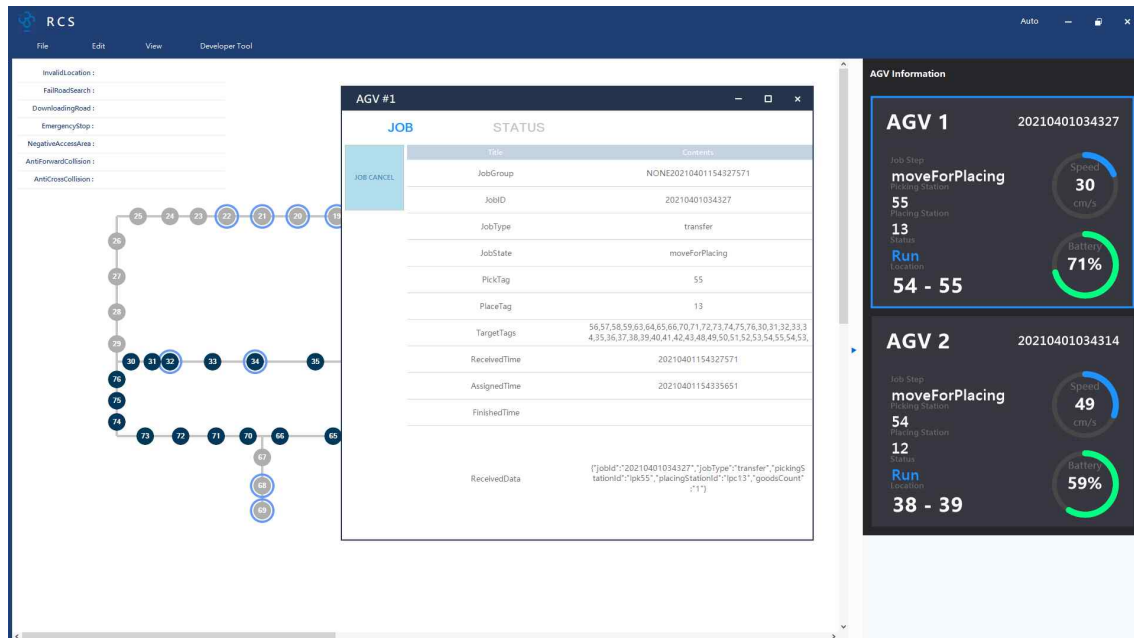


8) AGV 실행 원격화면



- 프로그램 파일 검색 : 원격 명령어 입력→원격데스크탑(연결)
- 주소 : 10.81.185.236
- ID : administrator

- PW : @yudo.com1



- AGV1 또는 AGV2 Error 발생시 JOB CANCEL 버튼 누름 후 Clear
- * 개별 운전시 사용

9) 비상 대처

- Robot알람 발생
- 비상정지 : 작업자 앞 EMO 버튼 누름
- 비상정지시
 - > AGV STOP
 - > 작업자 맞은편 Robot 정지
- * 주의사항 : 봉제기가 작업을 안하고 있을 때 EMO PUSH