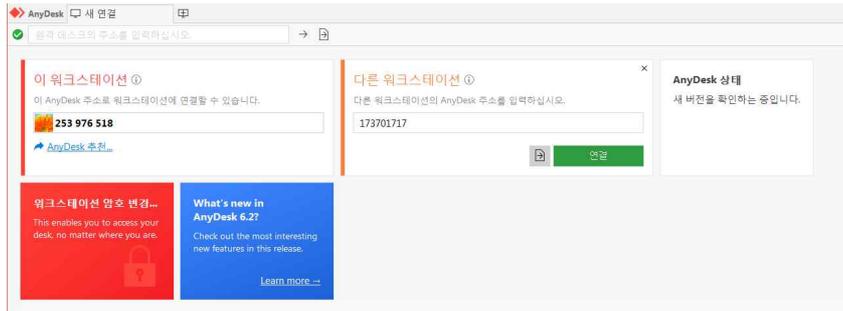


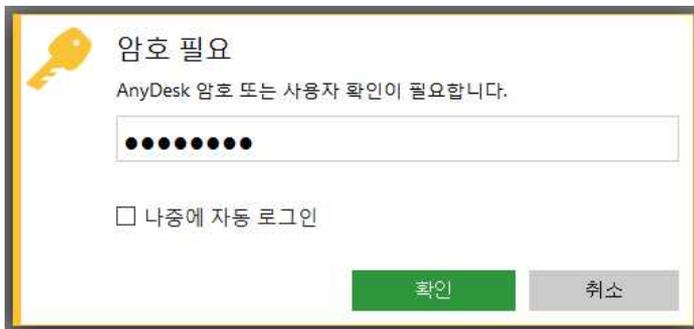
5. 5G 스마트 봉제로봇 프로그램 제어

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)

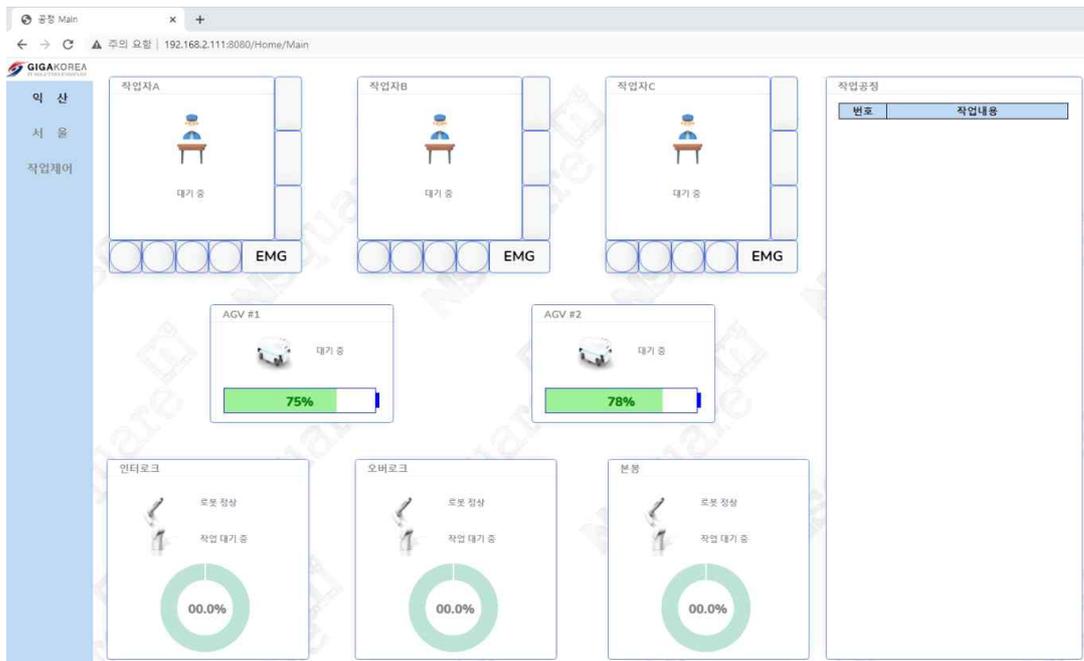


3) 크롬  에서 Web 주소: 192.168.2.111:8080

* 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 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 항목선택시 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-Produc순서대로 클릭



- ☞ 확인클릭 (테이블 하부 추가/수정/삭제 영역 생성)

The screenshot shows the ModifyDB interface after the confirmation step. The Product table now has a 'Prod_N' column with values '1', '1', '1', '1' corresponding to rows 1-4. The Process table is empty. The Schedule table has a 'Proc_N' column with values '1', '1', '1', '1' corresponding to rows 1-4.



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

6) Modify DB(프로그램 공정 Setting 명령어)

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

Schedule									
No	S.C.	Soruce	Dest	Comp_Type	PLC_Addr	Bit_No	Work Description	Prod_Name	F
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	

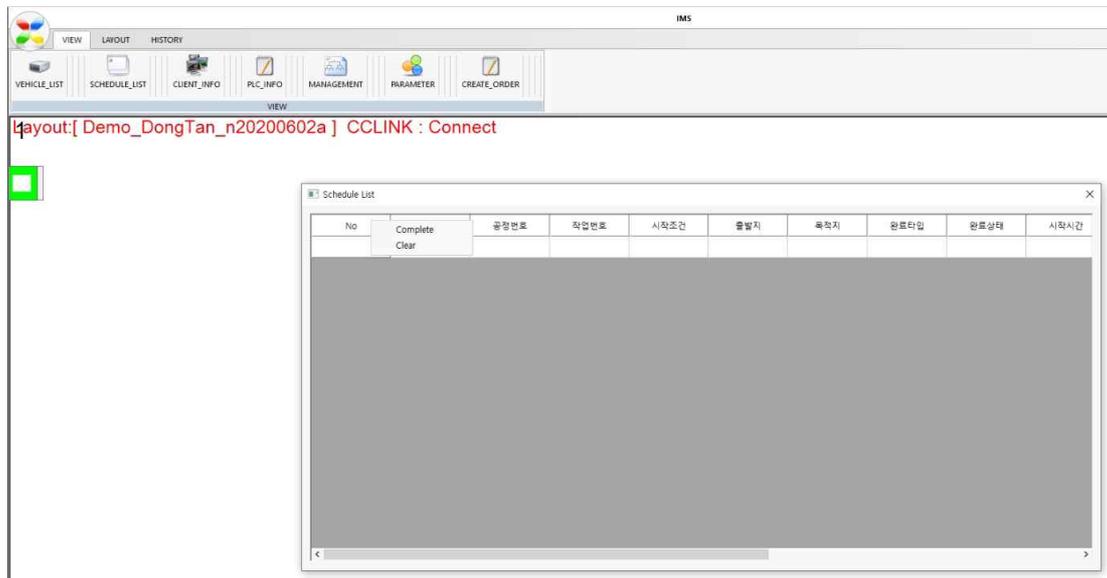
Schedule									
No	S.C.	Soruce	Dest	Comp_Type	PLC_Addr	Bit_No	Work Description	Prod_Name	F
7	2	Overlock_1	Overlock_1	2	0	0	Overlock robot is working	Shorts	
8	7	Overlock_2	WorkerB_1	1	0	0	Transfer from Overlock to Workert	Shorts	
9	5	WorkerC_1	WorkerC_1	3	0	0	WorkerC is working	Shorts	
10	5	Sew_1	Sew_2	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

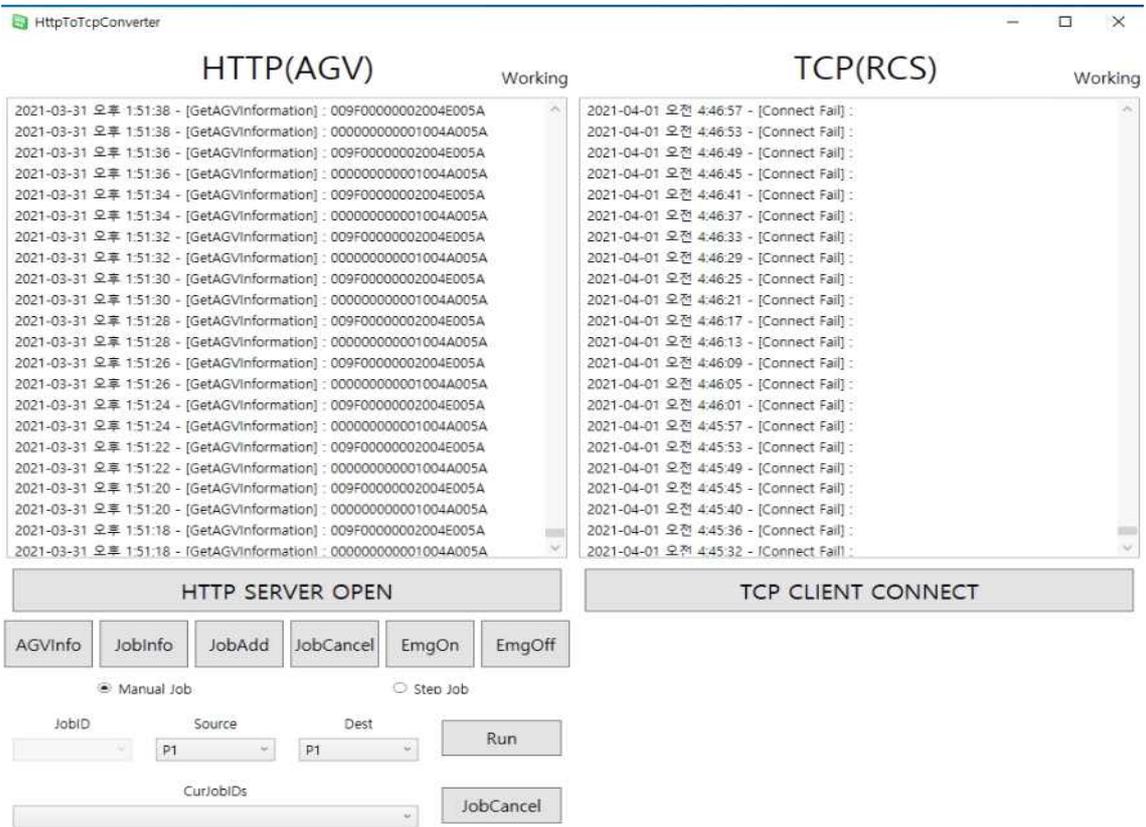
No.	S.C.	Source	Dest	Comp_Type
공정순서	0(처음)/2(전공정)	출발지	도착지	고유 No.

7) 장비 Error 발생 대처

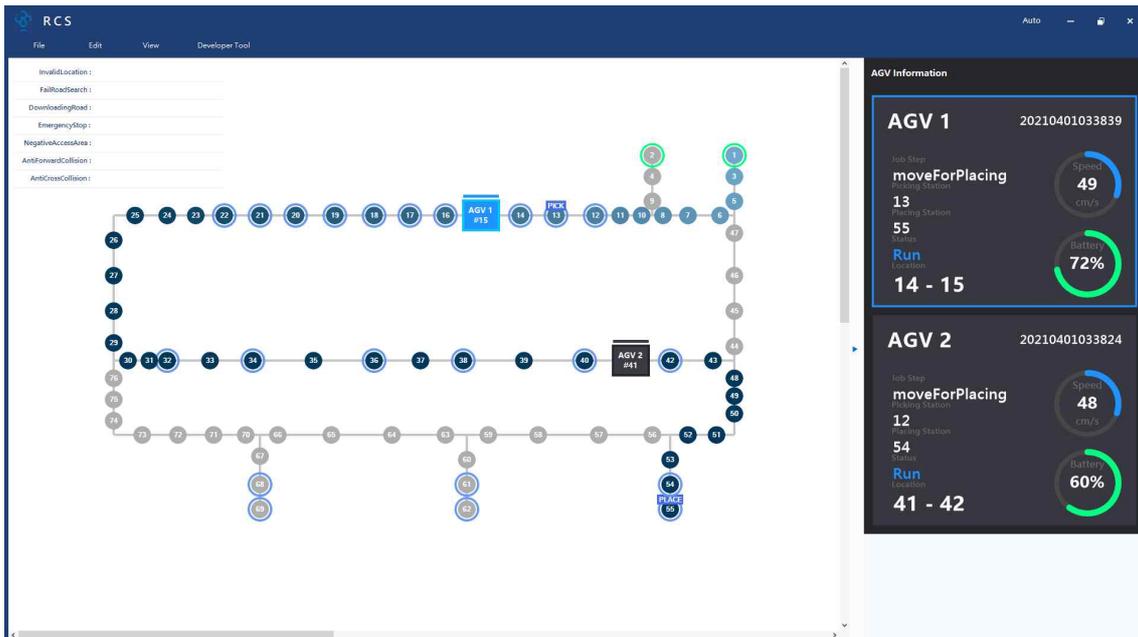
- IMS(통합제어 프로그램) Open : Schedule List 클릭-Error Schedule 더블클릭 후 Clear 클릭 : 전체 공정 지워짐



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

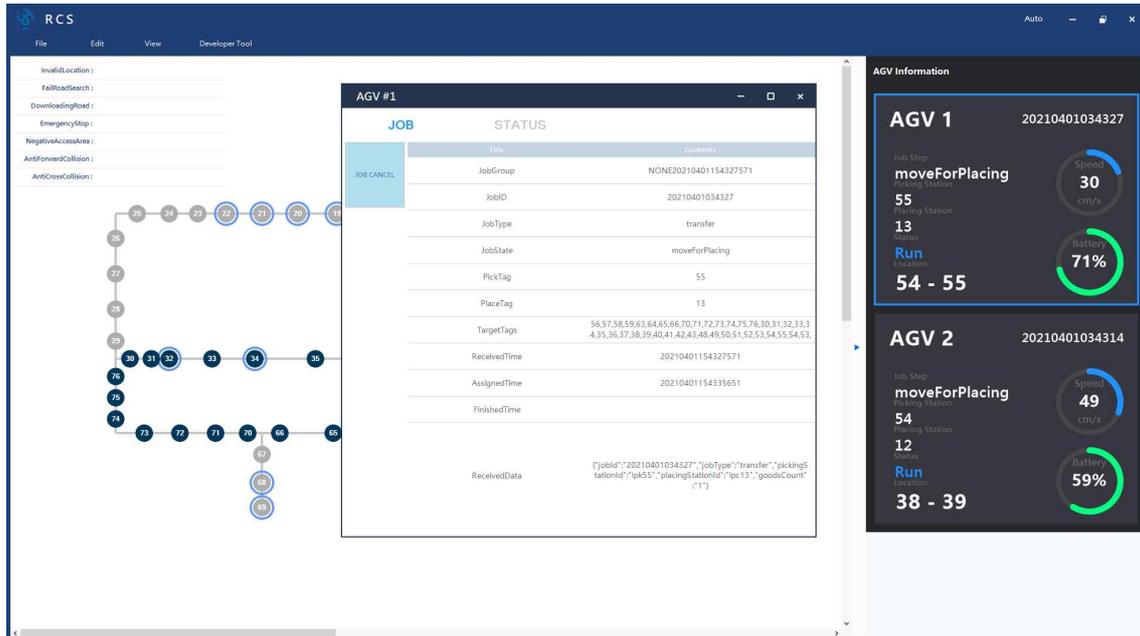


8) AGV 실행 원격화면



- 프로그램 파일 검색 : 원격 명령어 입력 → 원격 데스크탑(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