

版本信息

版本号	协作弧焊工艺包 v2.3.2
发版日期	2026/06/24
是否是通用版本	否
HMI 版本号	5.130.12.0586
控制器版本	v3.1.2.C130.0515.v1_4.rpa
弧焊插件版本	1.4.53

发布内容

协作弧焊 v2.3.2

序号	修复内容
1	修复：断弧重启时，机器人往前移动一大段距离后再回退问题；
2	修复：多层多道焊接时，发生碰撞后，点击当前行启动时，出现重复焊接问题；
3	修复：提前送气时间，可以设置为 0，引起无法起弧失败问题；
4	修复：分段下发时，如果出现可达性校验不通过时，弹窗卡死问题；
5	修复：焊接过程中，切换仿真或者空运行引起问题；修改为：运动中，禁止切换状态，禁止修改高级参数；
6	修复：监控界面，实时下发电流电压问题失效问题；
7	修复：控制器版本号和 hmi 版本号不匹配的黄色警告问题；
8	合并：海外弗尼斯焊机支持；



适用范围

协作弧焊工艺包 v2.3.2 版本，仅适用于 6 轴协作系列机器人，包括 CR 系列和 SR 系列使用;

发行材料

序号	发行材料	说明	是否更新	版本	日期
1	xCore-RC	控制器软件	是	v3.1.0.18.C130.0515.v1_4	2026/05/15
2	xCore-HMI	控制机器人机交互界面	是	5.130.12.0586	2026/06/23

升级包下载路径:

[xcCore/robot/feature/v3.1 feature/v3.1.2.C130.0624.v1 4.v2.3.2 • Rokae Downloads](#)

手册、升级指导下载路径:

[xcCore/robot/feature/v3.1 featur/v3.1.2.C130.0624.v1 4.v2.3.2 手册 • Rokae Downloads](#)

软件功能范围

版本	特性
2.3.2	修复: - 修复: 断弧重启时, 机器人往前移动一大段距离后再回退问题; - 修复: 多层多道焊接时, 发生碰撞后, 点击当前行启动时, 出现重复焊接问题; - 修复: 提前送气时间, 可以设置为 0, 引起无法起弧失败问题; - 修复: 分段下发时, 如果出现可达性校验不通过时, 弹窗卡死问题; - 修复: 焊接过程中, 切换仿真或者空运行引起问题; 修改为: 运动中, 禁止切换状态, 禁止修改高级参数; - 修复: 监控界面, 实时下发电流电压问题失效问题; - 修复: 控制器版本号和 hmi 版本号不匹配的黄色警告问题; - 合并: 海外弗尼斯焊机支持;
2.3.1	修复: - 合并原有的 2.3、2.2、2.4 版本, 形成统一版本; - 支持弧焊 1.4 的功能; - 优化多层多道使用问题; - 优化间断焊的使用问题; - 优化多层多道+奇异规避的使用问题; - 修复了测试部回归时, 发现的历史遗留问题; - 规范了界面上输入参数范围和使用规则; - 优化摆动参数编辑弹窗, 统一摆动参数显示逻辑;
2.4	新增: 适配新手柄-奇洛手柄;



	● 增加焊机手工焊模式; ● 调整高级界面样式, 增加手工焊开关;
2.3	新增: ● 原有多层多道功能优化; ● 圆弧多层多道; ● 圆弧和直线混合使用多层多道; ● 支持层道间连续执行或者非连续执行选项; ● 支持运动至起弧点功能; ● 增加编程页面支持逻辑暂停功能 修复: ● 修复多层多道生成大层道时卡顿问题;
2.2.1	新增: ● 增加 Jog 按钮, Jog 界面内可切换至锁定工具姿态拖动 ● 合并间断焊功能; ● 多层多道、电弧跟踪 TCP 方向一致; ● 监视界面增加工具姿态显示; ● 协作弧焊编程界面, 增加指令复制粘贴功能; ● 协作弧焊编程界面, 程序增加一列, 用于增加注释功能; ● 修复协作弧焊英文翻译问题; ● 增加运动指令转弯区半径单独设置窗口; ● EtherCAT 总线通讯, 焊机连接状态显示, 示教器恢复焊机报警; ● 一元化设置, 下发电压修正数值, 电压显示。 ● 增加“急停复位接口”功能, 顶部栏清除报警按钮能清理报错信息; ● 手柄功能适配; 修复: ● 协作弧焊焊机模式和弧焊不匹配问题, 根据弧焊 json 配置来获取; ● 修复外部通信 IO 绑定时, 无法绑定 DIO 的问题;
2.2	新增: ● 宝威手柄适配开发 (摇杆及按键) ● 升级手柄软件方式调整 (1201 麦米提出, 不使用烧录线, 直接机器人末端传升级文件) ● 麦米焊机 JOB 调用模式 ● 消除系列报错问题, 开机无焊机的报错及摇杆 Jog 中出现的误报 (BUG) 修复: ● 优化焊机模式显示; ● 优化麦格米特一元化, 电压设置界面范围;
2.1.3	新增功能: ● 适配宝威手柄 修复: ● 优化麦格米特定制名称修改; ● 修复麦格米特提出的一些问题;
2.1.2	修复问题: ● 修复多层多道参数由多改少修改后偶尔崩溃问题; ● 修复开启电弧跟踪功能, 关闭摆动设置, 程序不执行。



	- 手柄初次连接切换界面会触发关闭手柄功能的问题以及选中切换的状态； - 修复搬运姿态启动时，不会更新底部拖拽状态问题； - 修复激光寻位成功后，继续运动时，直接点击复位，未能清空程序问题； 新增功能： - 多层多道编程优化：修改原有辅助点编程方式，增加三点定义辅助面； - 监控界面增加层道位置显示； - 多层多道执行窗口，增加“运动至”起弧点按钮； - 多层多道设置，增加连续运行、点按“继续执行”按钮执行； - 增加地轨速度调节选项，和主界面右上角 Jog 速度保持一致； - 协作弧焊，增加空运行模式，在系统高级设置里面打开； - 多层多道，增加焊道反向执行； - 增加协作焊接添加奇异点规避功能； - 焊接速度支持单位切换：单位可以从 mm/s, 切换到 cm/min； - 协作弧焊界面，点击退出增加二次弹窗确认； - 启动 暂停 复位 的逻辑执行中的话，增加弹窗提示，防止暴力多次点击卡死； - 增加程序执行时，保存副本功能，支持保存最后一次执行的程序； 功能变更： - 多层多道参数设置修改，优化调整参数设置界面，分别显示工艺设置和偏移设置； - 旋转角度命名修改：更改为前进角旋转和工作角旋转； - 对包含多层多道的工艺参数，若关闭多层多道功能，工艺参数置灰，不生效，禁止使用和修改； - 协作弧焊编程界面不允许编辑摆动参数； - 手柄：“按钮拖拽模式”、“自由拖拽模式”显示； - 手柄：界面显示“直线、圆弧”模式切换；
2.1.1	修复 - 多层多道程序，暂停程序，界面切出后，执行的层道偏移数据丢失，修复 bug； - 解决“诊断参数导出界面，卡临时文件 bug”，偶发“开机示教器卡顿”。 - 地轨 jog 按钮，增加速度调节按钮。 - 修复“协作弧焊界面，叠于主界面下，不显示” bug； - 修复版本同步修复麦格米特定制版；
0.3.4	修复 - 优化协作焊接插件电弧跟踪功能； - 优化多层多道功能，支持多段多层多道功能，支持多工艺多层多道功能，支持当前行启动多层多道功能； - 优化刮擦起弧参数修改；
0.3.1	新增 - 协作焊接插件增加支持电弧跟踪功能； - 协作焊接插件增加支持激光跟踪和激光寻位功能； - 优化多层多道功能 5 项； - 优化手柄功能 3 项； - 优化其他易用性功能：支持修改空走点速度、支持复位时开启拖动； 修复 - 修复多层多道生成数据时，出现无法直接生成问题；
0.2.1	新增



	- 发布多层多道功能，支持直线、折线、多段直线的多层多道功能； - 发布手柄功能，支持手柄编程和拖拽； - 增加支持圆弧摆和空间 L 三角摆； 修复 - 一些使用种的易用性问题；
--	---

注：协作弧焊工艺包不支持 ubuntu 版本。

注意事项

无

版本兼容性

- 升降级问题详细说明，参考《协作弧焊工艺包 v2.3.1 升降级指导说明》；
- 目前协作弧焊版本对以前版本内容均可兼容，无兼容性问题；

