

```

1 '*****
2 'Customer:      *****(株)殿向け
3 'Contents:      ロボット(****)
4 'Robot Type:    RH-6FH5534-D
5 'Controller:    CR750-D
6 'Date:          2013-8
7 '*****
8 '
9 Def Act 1,M_ColSts(1)=1 GoTo *KENTI          '衝突検知
10 Act 1=0                                       '割込許可
11 '***** イニシャル処理 *****
12 Wait M_Run(2)=1
13 MOD1=100*M_00#
14 MSD=1000*M_00#
15 OvrD MOD1                                       'OVERRIDE
16 JOvrD MOD1                                       '関節オーバーライド初期値設定
17 Spd MSD                                         'スピード初期値設定
18 OAdl On                                         '最適ACC開始
19 Loadset 1,1                                       'ハンド1(HNDDAT1)/ワーク1(WRKDAT1)の条件
20 Accel 100,100                                       '加減速設定
21 *LOOP                                           'ラベルLOOP
22 '*****
23 GoSub*INIT                                       '位置データ計算サブプログラム
24 '*****
25 '***** メインルーチン *****
26 *START                                           '連続サイクルルーチン
27 GoSub *L1                                       'SUB1 試験機取出しサブプログラム
28 ColChk Off                                       '衝突検知割り込みトルク許可OFF!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!
29 Act 1=0                                       '衝突検知割り込み無効!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!
30 End                                             'プログラムエンド
31 '***** 搬送プログラム *****
32 *L1
33 Act 1=1                                       '割込OK
34 ColLvl 80,80,100,80,, ,
35 ColChk On,NOErr                                       '衝突検知割り込みトルク許可!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!
36 MOD2=100*M_00#
37 OvrD MOD2                                       'SPEED SET
38 Spd MSPH
39 *L2
40 If M_In(6020)=1 Then GoTo *L10               'コンタクト取出指令
41 If M_In(6021)=1 Then GoTo *L20               'コンタクト供給指令
42 If M_In(6022)=1 Then GoTo *L70               'サイクル終了指令
43 If M_In(6023)=1 Then GoTo *L80               '原点復帰指令
44 If M_In(6024)=1 Then GoTo *L30               'コンタクト排出指令
45 GoTo *L2
46 '*****
47 '   コンタクト取出
48 *L10
49 M_Outb(6020)=&H80                               '位置出力OFF/移動中
50 M_Out(6010)=1                                   '取出中 ON
51 Cnt 1
52 Mov P2U                                         '取出上空
53 Cnt 0
54 Mvs P2D , 10                                   '取出上位置***
55 Spd MSPM                                       'SPEED SET
56 Mvs P2D                                         '取出位置
57 Dly 0.05
58 GoSub *HCLOSE1                                 'チャック閉
59 *L11
60 If M_In(6040)=1 Then GoTo *L12               'チャック閉確認
61 GoTo *L11
62 *L12
63 Mvs P2D , 10                                   '取出上位置***
64 Spd MSPH                                       'SPEED SET
65 Mvs P2U                                         '取出上空
66 GoTo *L14
67 Dly 0.05
68 M_Out(6011)=1                                   '取出 チェックON
69 GoTo *L13
70 *L13
71 If M_In(6033)=1 Then GoTo *L14               'チェック判定OK
72 If M_In(6034)=1 Then GoTo *L14               'チェック判定NG
73 GoTo *L13

```

```

74 *L14
75 M_Out(6011)=0          ' 取出 チェックOFF
76 Spd MSPH              '  'SPEED SET
77 Mov P1                '  '原位置へ
78 M_Outb(6020)=&H1     '  '原位置ON
79 M_Out(6010)=0        '  '取出中 OFF
80 GoTo *L1
81 '*****
82 '   B/M供給
83 *L20
84 M_Out(6013)=1        '  '供給中 ON
85 Cnt 1
86 M_Outb(6020)=&H80    '  '位置出力OFF/移動中
87 Mov P3U              '  '供給上空
88 Cnt 0
89 Spd MSPH             '  'SPEED SET
90 Mvs P3D, 10         '  '供給位置上空
91 Spd MSPM             '  'SPEED SET
92 Mvs P3D              '  '供給位置
93 Dly 0.05
94 M_Outb(6020)=&H3    '  '供給位置ON
95 *L22
96 If M_In(6037)=1 Then GoTo *L23 '  'チェック開指令
97 If M_In(6038)=1 Then GoTo *L27 '  '供給ミス
98 GoTo *L22
99 *L23
100 GoSub *HOPEN1      '  'チェック開
101 *L24
102 If M_In(6041)=1 Then GoTo *L25 '  '供給チェック開確認
103 GoTo *L24
104 *L25
105 Spd MSPH           '  'SPEED SET
106 M_Out(6014)=1     '  '供給完了上昇中ON
107 Mvs P3U           '  '供給上空
108 Cnt 1
109 Mov P1             '  '原位置へ
110 M_Outb(6020)=&H1 '  '原位置ON
111 M_Out(6014)=0     '  '供給完了上昇中OFF
112 M_Out(6013)=0    '  '供給中 OFF
113 M_Outb(6010)=&H0 '  '出力OFF
114 GoTo *L1
115 '*****   供給ミス   *****
116 *L27
117 Spd MSPH         '  'SPEED SET
118 Mvs P3U          '  '供給上空
119 Cnt 1
120 Spd MSPH         '  'SPEED SET
121 Mov P5           '  '排出位置上空へ
122 Mov P6           '  '排出位置へ
123 GoSub *HOPEN1   '  'チェック開
124 *L28
125 If M_In(6041)=1 Then GoTo *L29 '  '供給チェック開確認
126 GoTo *L28
127 *L29
128 Mov P5           '  '排出位置上空へ
129 Mov P1           '  '原位置へ
130 M_Outb(6020)=&H1 '  '原位置ON
131 M_Out(6031)=0   '  '供給中 OFF
132 M_Outb(6010)=&H0 '  '出力OFF
133 GoTo *L1
134 End
135 '
136 '*****
137 '   コンタクタ排出
138 *L30
139 M_Out(6016)=1    '  '排出中 ON
140 Spd MSPM         '  'SPEED SET
141 Cnt 1
142 M_Outb(6020)=&H80 '  '位置出力OFF/移動中
143 Mvs P5           '  '排出上空
144 Mvs P6
145 Cnt 0
146 Dly 0.05

```

```

147 M_Out(6035)=1          , チェック開 ON
148 *L31
149 If M_In(6041)=1 Then GoTo *L32  , 供給チェック開確認
150 GoTo *L31
151 *L32
152 M_Out(6035)=0          , チェック開 OFF
153 Spd MSPM                , SPEED SET
154 M_Out(6017)=1          , 排出完了上昇中ON
155 Cnt 1
156 Mvs P5                  , 排出上空
157 Mvs P1                  , 原位置
158 Cnt 0
159 M_Outb(6020)=&H1        , 原位置ON
160 M_Out(6017)=0          , 供給完了上昇中OFF
161 M_Outb(6010)=&H0        , 出力OFF
162 GoTo *L1
163 '*****
164 ' サイクル終了
165 *L70
166 Cnt 1
167 M_Outb(6020)=&H80        , 位置出力OFF
168 Mov P1                  , 原位置
169 Cnt 0
170 M_Outb(6020)=&H1        , 原位置ON
171 M_Outb(6010)=&H0        , 出力OFF
172 End
173 '
174 '*****
175 ' 原点復帰
176 *L80
177 MOD3=50*M_00#
178 Ovr MOD3
179 Spd 200                  , SPEED SET
180 M_Outb(6020)=&H80        , 位置出力OFF/移動中
181 P888=P_Curr              , 現在値読込
182 '
183 *L81
184 P888.Z=MHZ
185 Mvs P888                , 上空移動
186 Mov P1                  , 原位置
187 M_Outb(6020)=&H1        , 原位置ON
188 M_Outb(6010)=&H0        , 出力OFF
189 End
190 '
191 '*****
192 *INIT ' 初期設定プログラム
193 '*****
194 MHZ=320                  , 上空位置データ
195 MHZ2=250                 , 上空位置データ2
196 MSPH=1000                , 速度設定
197 MSPM=300                 , 速度設定
198 '
199 M1=M_Inb(6044) And &HF    , 機種
200 M2=M_Inb(6048) And &HF    , 供給角度
201 '
202 If M1=1 Then GoTo *L100    , 標準
203 If M1=2 Then GoTo *L101    , 8端
204 If M1=3 Then GoTo *L102    , ハウンスレス
205 GoTo *L120                 , 無異常
206 *L100
207 P2D=P20                  , 標準取出位置
208 P2U=P20                  , 標準取出上空位置
209 P2U.Z=MHZ                , 補正
210 If M2=1 Then GoTo *L110    , 0°
211 If M2=2 Then GoTo *L111    , +25°
212 If M2=3 Then GoTo *L112    , -25°
213 GoTo *L120                 , 無異常
214 *L110
215 P3D=P30                  , 0° 供給位置
216 P3U=P30                  , 0° 供給上空位置
217 P3U.Z=MHZ2              , 補正
218 GoTo *L121
219 *L111

```