

株式会社 IAI 机器人控制器

SCON 系列

SCON-C-60IHA-CC-0-1

PCON 系列

PCON-C-28PI-CC-0-0

ACON 系列

ACON-C-10ILA-CC-0-0

样本画面说明书

关于样本的使用

在使用样本画面及其说明书等文件之前，请首先同意以下各项。

- (1) 只有正在使用本公司产品或有意使用本公司产品的用户才能使用。
- (2) 本公司提供的文件的知识产权归属本公司所有。
- (3) 禁止对本公司提供的文件进行窜改、转载、转让、销售。
但是，可以将部分或全部内容用于用户制作的机器或系统内的本公司产品上。也可以转载、复制、引用、重新排版于本公司用户制作的规格书、设计书、嵌入式产品的使用说明书中。
- (4) 使用本公司提供的文件或从其抽出的数据所造成的任何损失，本公司不予负责。
请用户自行承担 responsibility。
- (5) 请遵守本公司提供的文件中的使用条件。
- (6) 本公司有权利不经通知修改或删除文件。
- (7) 使用本公司提供的文件时，请务必熟读产品手册以及手册中介绍的相关手册。同时请务必充分注意安全事宜，正确使用。

目录

修订记录.....	4
1. 概要	5
2. 系统构成	5
3. 关于 GOT	5
3.1 必要的系统应用程序	5
3.2 画面创建软件的连接机器设置	6
3.3 画面创建软件的重叠窗口设置	6
4. 关于机器人控制器.....	6
4.1 机器人控制器的通讯设置	6
4.2 机器人控制器的参数设置	6
5. 画面规格	7
5.1 显示语言	7
5.2 画面一览表・切换	7
5.3 画面说明	11
5.3.1 菜单(B-30001)	11
5.3.2 主监视操作 1/2 (B-30002).....	12
5.3.3 主监视操作 2/2 (B-30003).....	14
5.3.4 位置数据编辑 1/2 (B-30004).....	15
5.3.5 位置数据编辑 2/2 (B-30005).....	16
5.3.6 输入输出端口监视 1/3 (B-30006).....	17
5.3.7 输入输出端口监视 2/3 (B-30007).....	18
5.3.8 输入输出端口监视 3/3 (B-30008).....	19
5.3.9 参数设置 1/2 (B-30009).....	20
5.3.10 参数设置 2/2 (B-30010).....	21
5.3.11 语言设置(W-30001)	22
5.3.12 时钟设置(W-30002)	23
5.3.13 位置数据 编辑(W-30003)	24
5.3.14 报警详细(W-30004)	25
5.3.15 位置移动(W-30005)	26
5.3.16 机种选择保存结果 (W-30006)	27
5.4 使用软元件一览表	28
5.5 注释一览表	30
5.6 配方一览表	32
5.7 软元件数据传送一览表	33
5.8 脚本一览表	35
6. 其他	44
6.1 关于 JOG 动作的移动距离的制定	44
6.2 关于特定的机器人控制器专用画面的制定.....	45

修订记录

样本画面说明书

修订日期	管理编号*	修订内容
2017/12	BCN-P5999-0950	初版

*管理编号记载在右下方。

工程数据

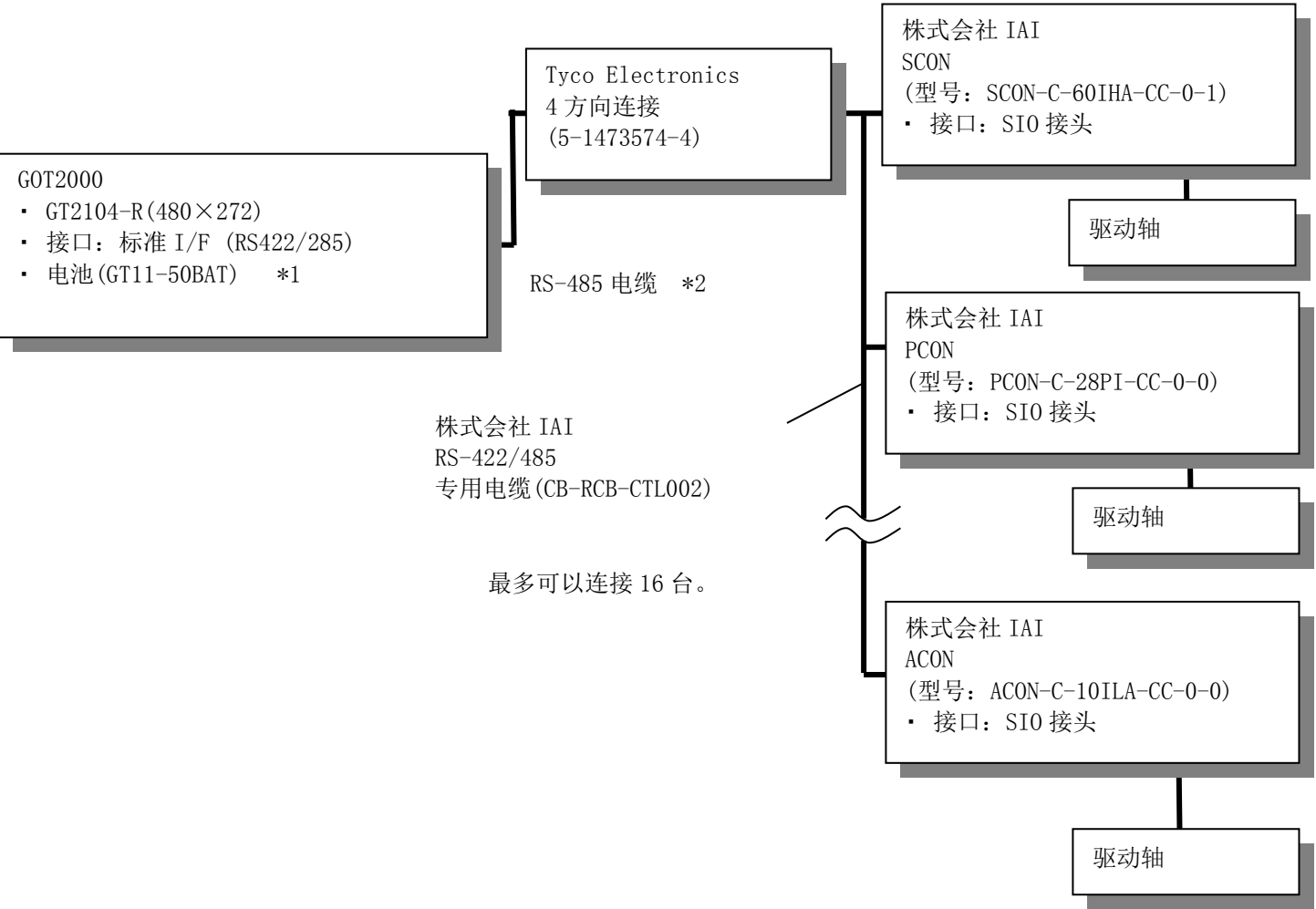
修订日期	工程数据	GT Designer3*	修订内容
2017/12	GT21_I AI _S _P _ACON _R _Ver1 _C. GTX	1. 190Y	初版

*制作工程数据时使用的画面创建软件的版本。打开文件时请使用相同版本或更高版本的画面创建软件。

1. 概要

使用串行 (RS-485) 连接 GOT2000 和株式会社 IAI SCON(SCON-C-60IHA-CC-0-1)、PCON(PCON-C-28PI-CC-0-0) 或者、ACON(ACON-C-10ILA-CC-0-0) 时, 对驱动轴的当前值和设置值执行监视、更改的样本画面。

2. 系统构成



*1: 电池用于停电时, 时钟数据、SRAM 数据的维持。(GOT 中标配电池。)
*2: 关于电缆的详细内容, 请参照「GOT2000 系列 连接手册(其他公司机器连接篇 1)」。

3. 关于 GOT

3.1 必要的系统应用程序

种类	系统应用程序名称	
基本功能	基本系统应用程序	
	标准字体	中文(简体)
	TrueType 数值字体	
通讯驱动程序	IAI ROBO CYLINDER	
扩展功能	标准字体	日语

3.2 画面创建软件的连接机器设置

项 目	设置值	备 注
波特率(BPS)	38400	
数据长度	8 bit	
停止位	1 bit	
奇偶性	无	
重试次数(次)	3	
通讯超时时间(秒)	3	
本站地址	0	设置机器人控制器的轴编号
发送延迟时间(ms)	0	

3.3 画面创建软件的重叠窗口设置

为了在基本画面切换时关闭窗口画面,请将[画面切换/窗口]的重叠窗口的[详细设置]中的[切换基本画面的同时关闭窗口]设为有效。

4. 关于机器人控制器

4.1 机器人控制器的通讯设置

连接机种	项 目	设置值	备 注
SCON	通信速度(bps)	38400 bps	可以在参数中更改。
	位长度	8 bit	固定值, 无法更改。
	停止位	1 bit	固定值, 无法更改。
	奇偶性	无	固定值, 无法更改。
PCON	通信速度(bps)	38400 bps	可以在参数中更改。
	位长度	8 bit	固定值, 无法更改。
	停止位	1 bit	固定值, 无法更改。
	奇偶性	无	固定值, 无法更改。
ACON	通信速度(bps)	38400 bps	可以在参数中更改。
	位长度	8 bit	固定值, 无法更改。
	停止位	1 bit	固定值, 无法更改。
	奇偶性	无	固定值, 无法更改。

4.2 机器人控制器的参数设置

本公司动作确认的时候, 设置的值如下。

(1) 参数的设置

连接机种	项 目	设置值	备 注
SCON	SI0 通信速度	38400 bps	初始值: 38400 bps
	PI0 模式	1	初始值: 0(定位模式)
	PI0 JOG 速度	100 mm/sec	初始值: 100 mm/sec
PCON	SI0 通信速度	38400 bps	初始值: 38400 bps
	PI0 模式	1	初始值: 0(定位模式)
	PI0 JOG 速度	100 mm/sec	初始值: 100 mm/sec
ACON	SI0 通信速度	38400 bps	初始值: 38400 bps
	PI0 模式	1	初始值: 0(定位模式)
	PI0 JOG 速度	100 mm/sec	初始值: 100 mm/sec

(2) 机器人控制器的开关设置

连接机种	项目	设置值	备注
SCON	控制器轴编号设置	0	在旋转开关处设置 *1
	动作模式切换开关	OFF	在琴键开关处设置 *1
	运转模式	MANU	在 AUTO/MANU 切换开关处设置 *1
PCON	控制器轴编号设置	0	在旋转开关处设置 *1
	运转模式	MANU	在 AUTO/MANU 切换开关处设置 *1
ACON	控制器轴编号设置	0	在旋转开关处设置 *1
	运转模式	MANU	在 AUTO/MANU 切换开关处设置 *1

*1: 详细内容，请参照机器人控制器的使用手册。

5. 画面规格

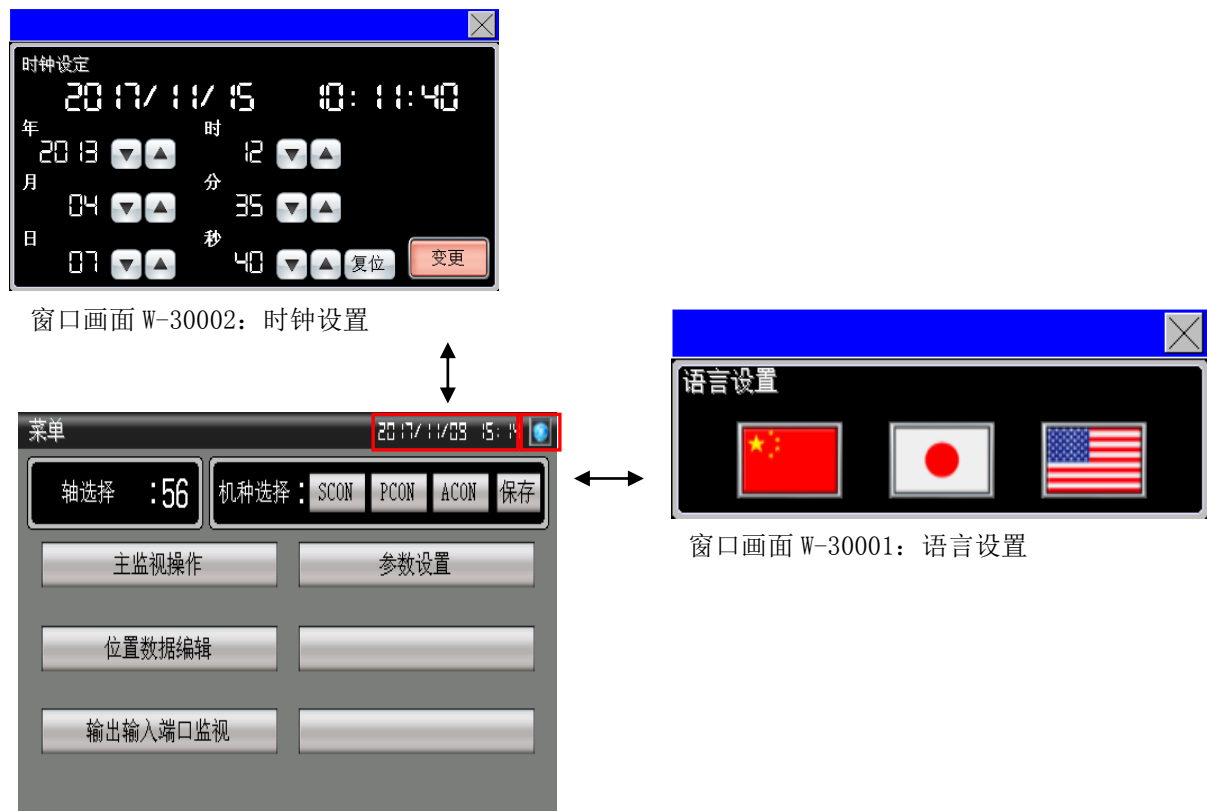
5.1 显示语言

画面可以显示日语/英语/中文(简体)3 种语言。如下所示各种语言的字符串，登录在注释组号 491~500 的列号 1~3 中。将列号写入语言切换软元件中即可显示与列号相应的语言。

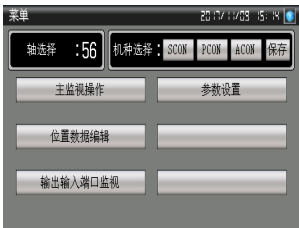
列号	语言
1	中文(简体)
2	日语
3	英语

5.2 画面一览表・切换

5.2.1 画面一览表・切换(公共)



5. 2. 2 画面一览表・切换(个别)



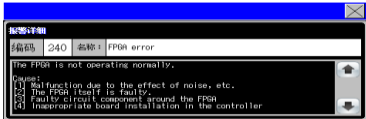
基本画面 B-30001：菜单



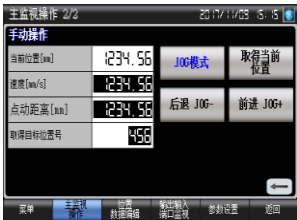
窗口画面 W-30006：
机种选择保存结果



基本画面 B-30002：主监视操作 1/2



窗口画面 W-30004：报警详细



基本画面 B-30003：主监视操作 2/2



基本画面 B-30004：
位置数据编辑 1/2

至下一页

至下一页

接上一页

接上一页



窗口画面 W-30003：
位置数据 编辑



窗口画面 W-30005：位置移动



基本画面 B-30005：
位置数据编辑 2/2



窗口画面 W-30003：
位置数据 编辑



窗口画面 W-30005：位置移动

至下一页

接上一页



基本画面 B-30006:
输入输出端口监视 1/3



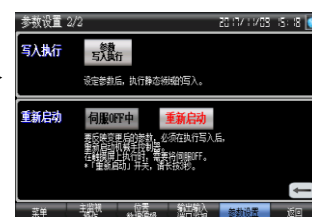
基本画面 B-30007:
输入输出端口监视 2/3



基本画面 B-30008:
输入输出端口监视 3/3



基本画面 B-30009:
参数设置 1/2



基本画面 B-30010:
参数设置 2/2

5.3 画面说明

5.3.1 菜单(B-30001)



概要
菜单画面。 轴选择、各个轴的机种设定保存、各种功能的画面切换。
详细
<ol style="list-style-type: none">1. 选择要操作的轴。2. 切换至各个画面。3. 设定操作中的轴的连接机种。4. 使用配方功能保存各个轴的机种设定。5. 显示当前日期和时间。触摸即显示时钟设置窗口。6. 显示语言设置窗口。
备注
<ul style="list-style-type: none">• 监视多台机器人控制器时，请务必保证在连接机器设置的本站地址中所设置站号的机器人控制器的存在。此样本中本站地址设置为「0」。关于设置本站地址的详细内容，请参照「GOT2000 系列 连接手册(其他公司机器连接篇 1)」。• 触摸保存按钮即会与机种选择保存结果窗口一起显示保存结果。• 最多可保存 16 个轴的分别机种设定。• 各个轴的连接机种设定保存在 D: 内藏 SRAM 中。停电时 D: 内藏 SRAM 的数据维持需要使用电池 (GT11-50BAT)。

5. 3. 2 主监视操作 1/2 (B-30002)

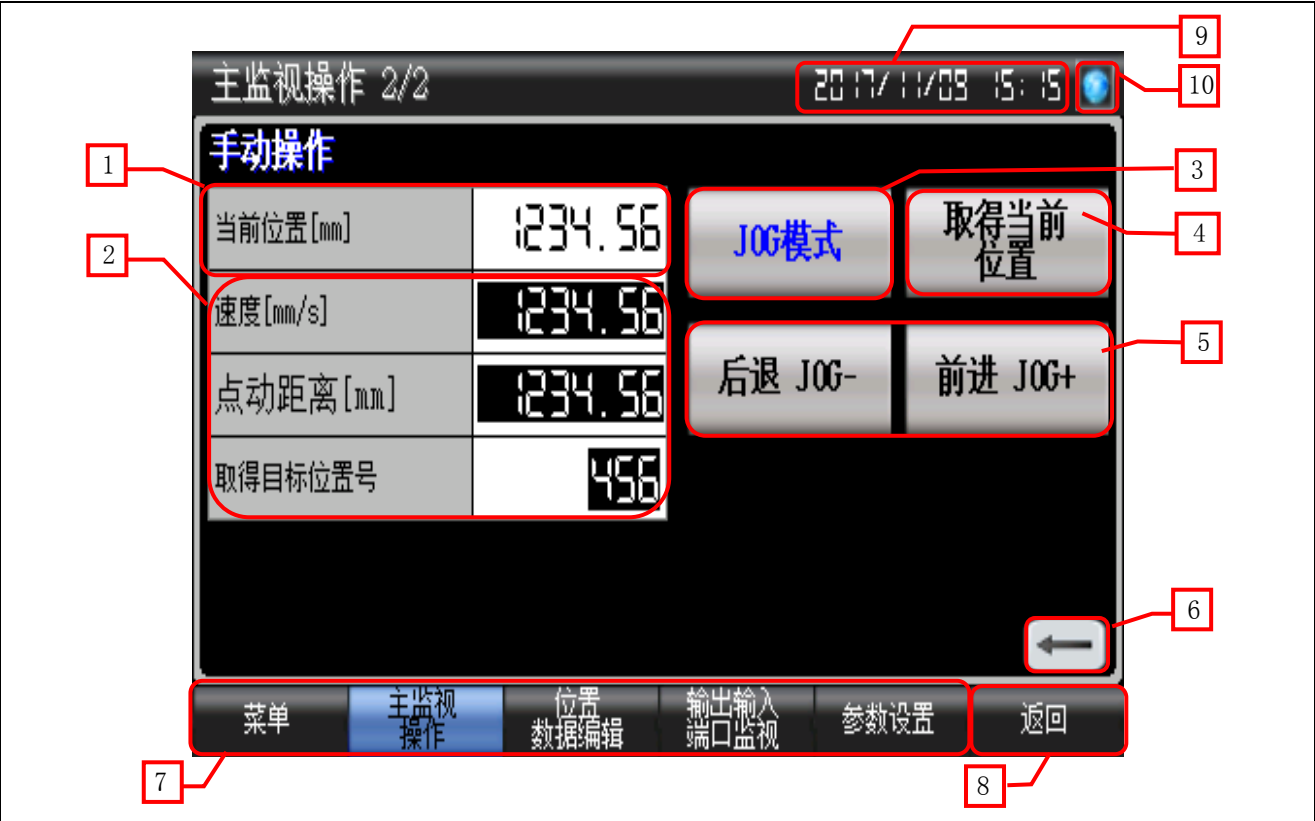


概要	
显示机器人控制器的状态。 执行伺服的 ON/OFF，原点复位，报警复位。	
详细	
1. 显示当前位置、当前速度、当前电流。	
2. 显示发生中的报警代码。详细开关用来显示报警详细的窗口画面，未发生报警时不起作用。	
3. 切换 PIO 的有效或者无效。	
4. 显示机器人控制器的状态。	
AUTO	: 显示运转模式。
PIO	: 显示根据 PIO/Modbus 切换设置进行切换后的结果，或者显示当前的状态。
原点确认传感器	: 当驱动轴上装有原点传感器时，显示传感器的输入状态。未装有原点传感器时，总是显示熄灯状态。
停止中	: 停止中显示「停止中」，移动中(包含原点复位、推压动作中)显示「移动中」。
伺服 OFF	: 显示伺服 ON/OFF 状态。伺服 OFF 状态时，机器人控制器不接受任何移动指令。
原点复位中	: 原点复位完成时，显示亮灯状态。原点复位尚未完成时，执行移动指令将发生报警。
重度故障	: 发生冷启动级别或者动作解除级别的报警时，显示亮灯状态。
轻度故障	: 发生提示信息级别的报警时，显示亮灯状态。
紧急停止	: 显示机器人控制器是否处于紧急停止状态(由于紧急停止以及驱动回路断路等原因)。
ABS 电池电压过低	: 显示绝对型电池的电压状态。电压过低时，显示 ON 状态。
5. 执行伺服 ON/OFF、原点复位、报警复位的开关。	
伺服 ON/OFF	: 执行伺服 ON/OFF。
原点复位	: 执行原点复位。
报警复位	: 执行报警复位，2 秒后变成 OFF 状态。
6. 切换至主监视操作 2/2 画面。	
7. 切换至各画面。蓝色开关为当前显示的画面，所以显示中的画面不被切换。	

8. 切换至上次显示画面。
9. 显示当前日期和时间。触摸即显示时钟设置窗口。
10. 显示语言设置窗口。

备注

5. 3. 3 主监视操作 2/2 (B-30003)



概要

操作驱动轴。

详细

1. 显示现在位置。
2. 设置手动操作驱动轴时的速度、点动距离、取得位置号。
速度 : 设置手动操作时的移动速度。
点动距离 : 设置定位目标位置。
取得位置号 : 读取当前位置后要写入的目标位置号。
3. 切换 JOG 模式和点动模式。
4. 将当前位置反映到取得位置号上指定的目标位置数据中。
5. 手动操作驱动轴。JOG 模式、点动模式的动作有所差异。
JOG 模式 : 持续触摸期间，执行前进或者后退。
点动模式 : 前进或者后退在点动距离中设置的距离。
6. 切换至主监视操作 1/2 画面。
7. 切换至各画面。蓝色的开关可切换至主监视操作 1/2 画面。
8. 切换至上次显示画面。
9. 显示当前日期和时间。触摸即显示时钟设置窗口。
10. 显示语言设置窗口。

备注

- 原点复位没有完成时，驱动轴的手动操作是依据机器人控制器的参数来动作的。关于机器人控制器的参数，请参照「4.2 机器人控制器的参数设置」。
- 通过画面脚本执行驱动轴的手动操作、取得当前位置、执行位置数据。关于脚本的详细内容，请参照「5.8 脚本一览表」。

5. 3. 4 位置数据编辑 1/2 (B-30004)



概要

显示机器人控制器的输入端口状态。

详细

1. 显示位置数据。各项目的详细内容，请参照「5. 3. 13 位置数据 编辑画面 (W-30003)」。
2. 触摸位置数据的行，即显示用于编辑位置数据的窗口。
3. 滚动显示位置数据。长按开关，即连续滚动。

↓

↓

↑

↑

: 向下滚动 100 件。

: 向下滚动 5 件。

: 向上滚动 5 件。

: 向上滚动 100 件。
4. 显示执行位置移动的窗口。
5. 切换至位置数据编辑 2/2 画面。
6. 切换至各画面。蓝色开关为当前显示的画面，所以显示中的画面不被切换。
7. 切换至上次显示画面。
8. 显示当前日期和时间。触摸即显示时钟设置窗口。
9. 显示语言设置窗口。

备注

- 能够显示、编辑的位置数据的最大号是 511。

5.3.5 位置数据编辑 2/2 (B-30005)



概要

显示、编辑位置数据。

详细

1. 显示位置数据。各项目的详细内容，请参照「5.3.13 位置数据 编辑画面 (W-30003)」。
2. 触摸位置数据的行，即显示用于编辑位置数据的窗口。
3. 滚动显示位置数据。长按开关，即连续滚动。

↓

↓

↑

↑

: 向下滚动 100 件。

: 向下滚动 5 件。

: 向上滚动 5 件。

: 向上滚动 100 件。
4. 显示执行位置移动的窗口。
5. 切换至位置数据编辑 1/2 画面。
6. 切换至各画面。蓝色的开关可切换至位置数据编辑 1/2 画面。
7. 切换至上次显示画面。
8. 显示当前日期和时间。触摸即显示时钟设置窗口。
9. 显示语言设置窗口。

备注

- 能够显示、编辑的位置数据的最大号是 511。

5. 3. 6 输入输出端口监视 1/3 (B-30006)



概要

显示机器人控制器的输入端口状态。

详细

1. 显示输入端口的状态。各个机种、各个PIO模式不同PIN名称也会不同。
2. 切换至输入输出端口监视 2/3 画面。
3. 切换至各画面。蓝色开关为当前显示的画面，所以显示中的画面不被切换。
4. 切换至上次显示画面。
5. 显示当前日期和时间。触摸即显示时钟设置窗口。
6. 显示语言设置窗口。

备注

5.3.7 输入输出端口监视 2/3 (B-30007)

1

2

3

4

5

6

7

输出输入端口监视 2/3

2017/11/09 15:17

输出端口

PIN	1B	2B	3B	4B	5B	6B	7B	8B
名称	PM1	PM2	PM4	PM8	PM16	PM32	MOVE	ZONE1
状态	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF

输出端口

PIN	9B	10B	11B	12B	13B	14B	15B	16B
名称	PZONE	RMDS	HEND	PEND	SV	*EMGS	*ALM	*BALM
状态	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF

←

→

菜单

主监视
操作

位置
数据编辑

输出输入
端口监视

参数设置

返回

概要

显示机器人控制器的输出端口状态。

详细

1. 显示输出端口的状态。各个机种、各个PIO模式不同PIN名称也会不同。

2. 切换至输入输出端口监视 1/3 画面。

3. 切换至输入输出端口监视 3/3 画面。

4. 切换至各画面。蓝色开关可用于切换输入输出端口监视 1/3 画面。

5. 切换至上次显示画面。

6. 显示当前日期和时间。触摸即显示时钟设置窗口。

7. 显示语言设置窗口。

备注

18/47

BCN-P5999-0950

5.3.8 输入输出端口监视 3/3 (B-30008)



概要

显示机器人控制器的特殊输入端口状态。

详细

- 1. 显示特殊输入端口的状态。各个 PIN 的名称为全连接机种、全 PIO 模式共通。
- 2. 切换至输入输出端口监视 2/3 画面。
- 3. 切换至各画面。蓝色开关可用于切换输入输出端口监视 1/3 画面。
- 4. 切换至上次显示画面。
- 5. 显示当前日期和时间。触摸即显示时钟设置窗口。
- 6. 显示语言设置窗口。

备注

5.3.9 参数设置 1/2 (B-30009)



概要

设置机器人控制器的参数。

详细

- 输入机器人控制器的参数。

软件行程界限+侧	: 设置驱动轴的+侧的行程界限。
软件行程界限-侧	: 设置驱动轴的-侧的行程界限。
PIO 模式选择	: 设置 PIO 的动作模式。
区域界限 1+侧	: PIO 模式是 0、4、5 和选择脉冲列输入模式时, 设置区域输出信号变成 ON 状态的区域+侧。
区域界限 1-侧	: PIO 模式是 0、4、5 和选择脉冲列输入模式时, 设置区域输出信号变成 ON 状态的区域-侧。
- 切换至参数设定 2/2。
- 切换至各画面。蓝色开关为当前显示的画面, 所以显示中的画面不被切换。
- 切换至上次显示画面。
- 显示当前日期和时间。触摸即显示时钟设置窗口。
- 显示语言设置窗口。

备注

- 根据驱动轴的类型不同, 参数的设置范围也有所不同。详细内容, 请参照驱动轴的手册。

5.3.10 参数设置 2/2 (B-30010)

1

写入执行

参数
写入执行

设定参数后，执行静态领域的写入。

2

重新启动

伺服OFF中

重新启动

要反映变更后的参数，必须在执行写入后，
重新启动机械手控制器。
在触摸屏上执行时，需要将伺服OFF。
*「重新启动」开关，请长按3秒。

7

2017/11/09 15:18

8

4

←

5

菜单

主监视
操作

位置
数据编辑

输出输入
端口监视

参数设置

6

返回

概要

写入机器人控制器的参数并重新启动。

详细

1. 把设置过的参数写入静态领域。

2. 执行伺服 OFF。

3. 重新启动机器人控制器。请长按 3 秒。
只有在伺服 OFF 状态下，才能执行重新启动。请确认伺服为 OFF 状态后再执行重新启动。

4. 切换至参数设定 1/2。

5. 切换至各画面。蓝色开关可用于切换参数设定 1/2。

6. 切换至上次显示画面。

7. 显示当前日期和时间。触摸即显示时钟设置窗口。

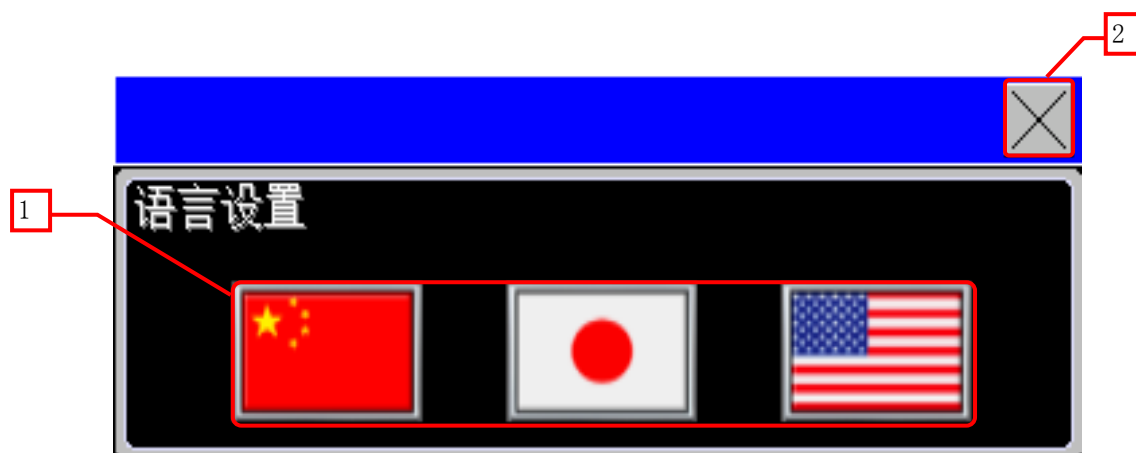
8. 显示语言设置窗口。

备注

21/47

BCN-P5999-0950

5.3.11 语言设置(W-30001)



概要

选择 GOT 的显示语言。

详细

1. 切换语言，并关闭窗口画面。
2. 关闭窗口画面。

备注

- 相应显示语言，系统语言与同步切换设置。

5. 3. 12 时钟设置(W-30002)



概要

更改 GOT 的时钟数据。

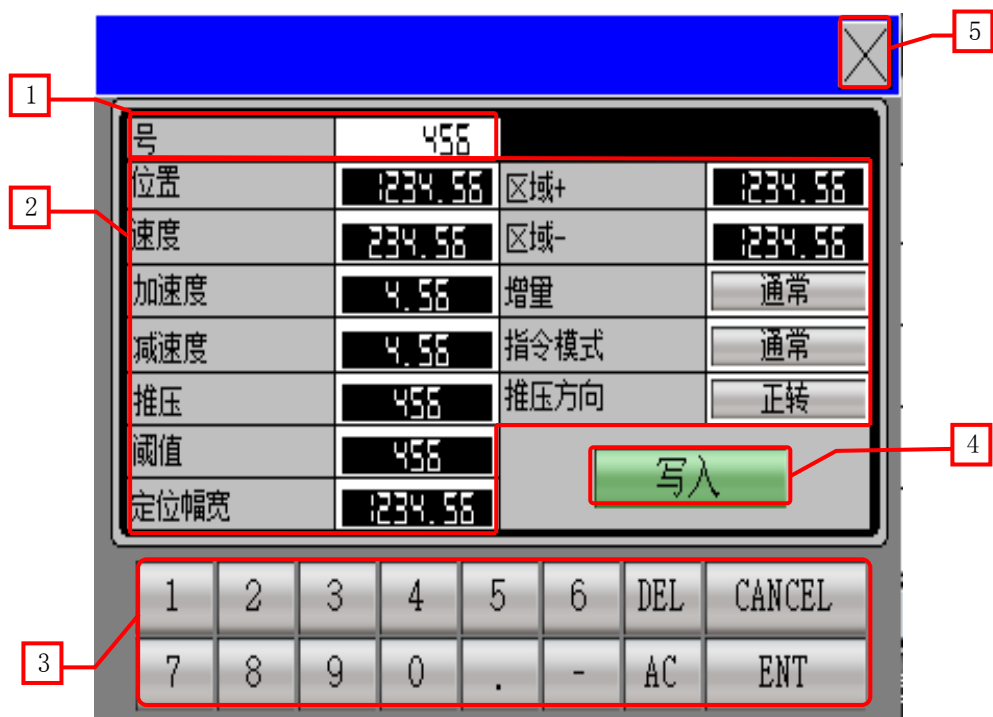
详细

1. 显示当前日期和时间。
2. 通过 ▼▲ 开关设置想更改日期和时间。长押 ▼▲ 开关将连续进行增减。复位开关复位秒。
3. 将设置的日期和时间反映到 GOT 的时钟数据中，并在 1 秒后关闭窗口画面。
4. 关闭窗口画面。

备注

- 日期和时间的初始值为窗口画面显示时的日期和时间。
- 更改日期和时间的年/月/日/时/分/秒的数值显示中设置了工程脚本。关于脚本的详细内容，请参照「5.8 脚本一览表」。

5. 3. 13 位置数据 编辑(W-30003)



概要

编辑、写入位置数据。

详细

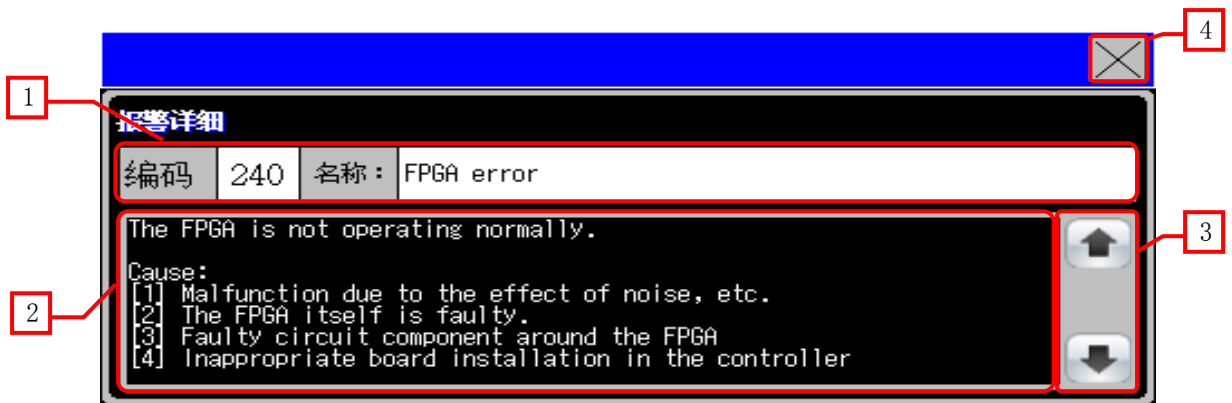
1. 显示编辑中的位置号。
2. 编辑位置数据。

位置	: 输入驱动轴要移动到的目标位置。
速度	: 输入驱动轴要移动时的速度。
加速度	: 输入驱动轴要移动时的加速度。
减速度	: 输入驱动轴要移动时的减速度。
推压	: 选择定位模式或者推压模式。
阈值	: 对负载输出进行判定时，设置电流阈值。
定位幅宽	: 定位幅宽决定在目标位置之前多远的位置输出定位完成信号。推压动作时，目标位置定义为开始推压位置，定位幅宽定义为最大推压距离。
区域+/-	: 定义为在 PIO 模式 0、1、2、4、5 下 PZONE(区域输出信号)=ON 的范围。
增量	: 代表绝对坐标指定或相对坐标指定。
指令模式	: 定义为通常动作和推压动作。
推压方向	: 定义为接近动作结束后的推压动作的方向。
3. 输入用的数字键。
4. 将编辑的位置数据写入机器人控制器。
5. 关闭窗口画面。

备注

- 请注意，编辑位置数据后，在写入前关闭窗口画面，这时机器人控制器不能反映编辑过的数据。

5. 3. 14 报警详细(W-30004)



概要

显示机器人控制器上发生中的报警的详细内容。

详细

1. 显示报警的编码、内容。
2. 显示报警的详细内容。
3. 滚动报警的详细内容。长按时，连续滚动。
4. 关闭窗口画面。

备注

- 报警名称、详细内容会根据机种的不同而有所改变。
- 显示中文语言时，报警名称、详细内容以英语显示。

5. 3. 15 位置移动 (W-30005)



概要

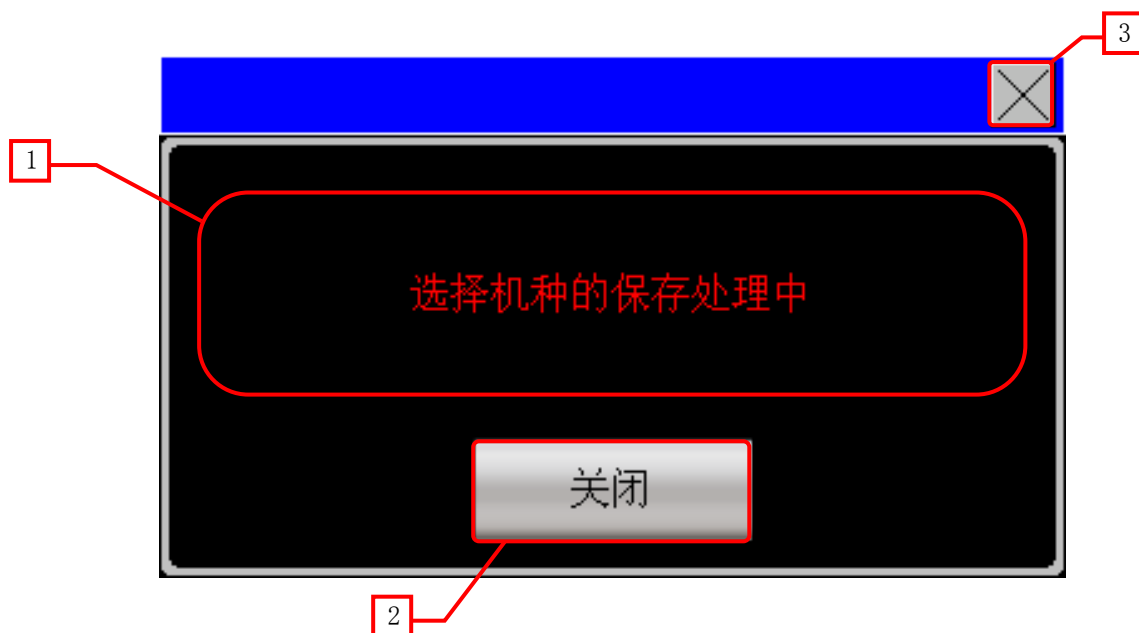
进行位置移动。

详细

1. 设置执行位置移动的位置号。
2. 显示已经结束位置移动的位置号。
3. 增减执行位置移动的位置号。长按时，连续增减。
4. 执行指定位置号的设置。请长按 1 秒。
5. 关闭窗口画面。

备注

5.3.16 机种选择保存结果 (W-30006)



概要

显示选择机种保存中。

详细

1. 显示保存中的信息。保存处理后，显示是否保存完毕。
2. 关闭窗口画面。
3. 关闭窗口画面。

备注

5.4 使用软元件一览表

画面上的开关和指示灯等使用的软元件，有些同时也在脚本等的公共设置中被使用。批量更改此类软元件时，推荐使用[批量更改]。关于[批量更改]的详细内容，请参照「GT Designer3 (GOT2000) 帮助」。

5.4.1 连接机器的软元件

类型	软元件编号	用途
位	S0100	EMG 状态
	S0103	伺服 ON 状态
	S0105	重度故障状态
	S0106	轻度故障状态
	S010B	原点复位状态
	S0122	运行模式状态
	S0127	PI0/Modbus 切换状态
	S012A	移动中信号
	S017C	原点确认传感器监视
	S0403	伺服 ON 指令
	S0407	报警复位指令
	S040B	原点复位指令
	S0411	JOG/点动切换
	S0416	JOG+指令
	S0417	JOG-指令
	S0420	软件复位指令
	S0427	PI0/Modbus 切换指定
	S0428	参数数据静态领域写入指令
	R9003.b0~R9003.b15	输入端口查询
	R9004.b0~R9004.b15	输出端口监视查询
	R9012.b0~R9012.b15	特殊输入端口查询
	R9908.b3	控制标记指定寄存器
字	R0700	软件行程界限+侧
	R0702	软件行程界限-侧
	R0802	PI0 模式选择(高位)
	R0803	PI0 模式选择(低位)
	R0C00	区域界限 1+侧
	R0C02	区域界限 1-侧
	R1000~R104E	位置表
	R9000	当前位置监视
	R9001	当前位置监视
	R9002	当前发生报警代码查询
	R900A	当前速度监视
	R900C	电流值监视
	R9014	定位结束位置编号状态查询
	R9800	位置移动指令寄存器
	R9900	目标位置指定寄存器
	R9904	速度指定寄存器
	R9908	控制标记指定寄存器

5.4.2 GOT 内部软元件

类型	软元件编号	用途
位	GB40	脚本触发
	GB1000	点动模式初始处理脚本触发
	GB1001	当前值取得脚本启动触发
	GB1002	前进 JOG+的脚本启动触发
	GB1003	后退 JOG-的脚本启动触发

类型	软元件编号	用途
位	GB1004	位置数据写入执行
	GB1005	位置数据读取触发
	GB1006	JOG+的结束处理条件
	GB1007	JOG-的结束处理条件
	GB1010	轴选择写入完成软元件
	GB2001	时钟设置的脚本触发
	GD1030.b0	软元件数据传送触发
	GD1030.b1	软元件数据传送源目标互换标志
	GD1031.b0	软元件数据传送处理中通知信号
	GD1084.b1	位置数据 指令模式
	GD1084.b2	位置数据 推压方向
	GD1084.b3	位置数据 增量
	GD1090.b0	配方公共写入触发
	GD1090.b1	配方公共读取触发
	GD1090.b15	配方处理错误清除信号
	GD1093.b0	配方公共写入中通知信号
	GD1093.b1	配方公共读取中通知信号
	GD1093.b4	配方公共写入完成通知信号
	GD1093.b15	配方处理错误通知信号
	GS512.b0	现在时间变更触发
字	GB1024	机种选择开关按下判定
	GD10	站号间接指定软元件
	GD100	基本画面切换
	GD101	重叠窗口 1 画面切换
	GD104	重叠窗口 2 画面切换
	GD121	语言切换
	GD122	系统语言切换
	GD1000	速度软元件
	GD1002	点动距离软元件
	GD1004	执行号
	GD1005	取得位置号
	GD1006	位置数据号
	GD1007	读入位置数据时的偏置
	GD1008	报警详细显示起始行
	GD1030	软元件数据传送触发
	GD1031	软元件数据传送外部通知软元件
	GD1032	软元件数据传送偏置
	GD1060	时钟设置(年)
	GD1061	时钟设置(月)
	GD1062	时钟设置(日)
	GD1063	时钟设置(时)
	GD1064	时钟设置(分)
	GD1065	时钟设置(秒)
	GD1070~GD1084	位置表编辑用软元件
	GD1090	配方外部控制软元件
	GD1091	配方号存储软元件
	GD1092	记录号存储软元件
	GD1093	配方外部通知软元件
	GD1100~GD1115	配方用软元件
	GD1116	输入输出端口名称注释组号存储软元件
	GD1132	报警信息注释组号存储软元件
	GD1148	报警详细注释组号存储软元件
	GS386	工程脚本, 画面脚本初次动作

类型	软元件编号	用途
字	GS513～GS516	更改时间
	GS650～GS652	当前时间
	TMP0000、 TMP100～TMP128、 TMP129～TMP146	脚本运算用

5.5 注释一览表

注释组号	注释号	使用处
491	No. 1～348	B-30006～30008
492	No. 128～251	W-30004
493	No. 128～251	W-30004
494	No. 1～348	B-30006～30008
495	No. 146～250	W-30004
496	No. 146～250	W-30004
497	No. 1～348	B-30006～30008
498	No. 128～252	W-30004
499	No. 128～252	W-30004
500	No. 2	B-30001
	No. 3～8	B-30002～30010
	No. 9	W-30001
	No. 10	B-30002
	No. 11	B-30002、B-30003
	No. 12～33	B-30002
	No. 34～42	B-30003
	No. 43	B-30004、B-30005、W-30005
	No. 44～46	W-30005
	No. 47	B-30004、B-30005、W-30003
	No. 48～51	B-30004
	No. 52	B-30005
	No. 53、No. 54	B-30004
	No. 55～59	B-30005
	No. 60～64	B-30005、W-30003
	No. 68	W-30003
	No. 69	B-30006、B-30007
	No. 70、No. 71	B-30006～30008
	No. 72	B-30006
	No. 73	B-30007
	No. 74	B-30008
	No. 77～79	W-30004
	No. 80	B-30002
	No. 81～86	B-30009
	No. 87～90	B-30010
	No. 91	B-30002
	No. 92、No. 93	B-30010
	No. 94～102	W-30002
	No. 112	B-30004、B-30005
	No. 117	B-30002
	No. 119	B-30010
	No. 120～131	W-30003
	No. 133～150	B-30001
	No. 156、No. 158	B-30002、B-30003、B-30004、B-30005、B-30006、 B-30007、B-30008、B-30009、B-30010
	No. 161、No.162	B-30006、B-30007、B-30008

注释组号	注释号	使用处
500	No. 164	B-30002
	No. 165	B-30003
	No. 166	B-30004
	No. 167	B-30005
	No. 168	B-30006
	No. 169	B-30007
	No. 170	B-30008
	No. 171	B-30009
	No. 172	B-30010
	No. 174～178	B-30001
	No. 180～183	W-30006

5.6 配方一览表

5.6.1 公共设置

外部控制信息	
外部控制软元件	GD1090
配方号存储软元件	GD1091
记录号存储软元件	GD1092
外部通知信息	
外部通知软元件	GD1093
配方号通知软元件	GD1094
记录号通知软元件	GD1095

5.6.2 个别设置

配方号 30001 配方 1

项 目		设 定
配方文件	配方文件	使用配方文件（执行写入・读取）
	文件格式	G2P(二进制)
	驱动器名	D: 内藏 SRAM
	文件夹名	Package1\recipe
	文件名	ARP30001.G2P
触发软元件	写入触发软元件 1	未使用
	读取触发软元件 1	未使用
	记录号软元件	未使用
块数		1
记录数		1
块 1	软元件	GD1100
	软元件类型	有符号 BIN16
	点数	16

5.7 软元件数据传送一览表

ID: 1 数据传送 1

項 目		設 定
软元件数据传送触发	触发类型	上升沿
	外部控制软元件	GD1030
	触发软元件	GD1030. b0
	传送源目标互换标志	GD1030. b1
外部通知信息	<input checked="" type="checkbox"/> 外部通知软元件	GD1031
	软元件数据传送处理中通知信号	GD1031. b0
	BCD 转换错误通知信号	GD1031. b14
	软元件数据传送错误通知信号	GD1031. b15
软元件	块数	10
块 1	软元件类型	有符号 BIN32
	点数	1
	传送源软元件	0-100 R1000
	传送目标软元件	GD1070
	偏置	传送源 有符号 BIN16 GD1032
块 2	软元件类型	有符号 BIN32
	点数	1
	传送源软元件	0-100 R1002
	传送目标软元件	GD1072
	偏置	传送源 有符号 BIN16 GD1032
块 3	软元件类型	有符号 BIN32
	点数	1
	传送源软元件	0-100 R1004
	传送目标软元件	GD1074
	偏置	传送源 有符号 BIN16 GD1032
块 4	软元件类型	有符号 BIN32
	点数	1
	传送源软元件	0-100 R1006
	传送目标软元件	GD1076
	偏置	传送源 有符号 BIN16 GD1032

項 目		設 定
块 5	软元件类型	有符号 BIN32
	点数	1
	传送源软元件	0-100 R1008
	传送目标软元件	GD1078
	偏置	传送源 有符号 BIN16 GD1032
块 6	软元件类型	有符号 BIN16
	点数	1
	传送源软元件	0-100 R100A
	传送目标软元件	GD1080
	偏置	传送源 有符号 BIN16 GD1032
块 7	软元件类型	有符号 BIN16
	点数	1
	传送源软元件	0-100 R100B
	传送目标软元件	GD1081
	偏置	传送源 有符号 BIN16 GD1032
块 8	软元件类型	有符号 BIN16
	点数	1
	传送源软元件	0-100 R100C
	传送目标软元件	GD1082
	偏置	传送源 有符号 BIN16 GD1032
块 9	软元件类型	有符号 BIN16
	点数	1
	传送源软元件	0-100 R100D
	传送目标软元件	GD1083
	偏置	传送源 有符号 BIN16 GD1032
块 10	软元件类型	有符号 BIN16
	点数	1
	传送源软元件	0-100 R100E
	传送目标软元件	GD1084
	偏置	传送源 有符号 BIN16 GD1032

5.8 脚本一览表

项 目	设 置
工程脚本	有
画面脚本	B-30001、B-30003、B-30004、B-30005

5.8.1 工程脚本

脚本号	30007	脚本名	Script30007
注释	初期设置		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	上升沿 GB40
<pre>//Script Initial Start Operation Inhibition [w:GS386] = 1; //Recipe Writing [w:GD1091] = 30001; //Store recipe No. [w:GD1092] = 1; //Store record No. [b:GD1090.b0]=0N; //Turn ON the common recipe writing trigger</pre>			
脚本号	30013	脚本名	Script30013
注释	时钟设置		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	上升沿 GB2001
<pre>//Obtain Today's Year & Month from Clock Data // GD1060 : Year (0) // GD1061 : Month (0) // GD1062 : Day (0) // GD1063 : Hour (0) // GD1064 : Minute (0) // GD1065 : Second (0) [w:TMP100] = [w:GS650] & 0xF000; //Obtain Tenths Digit of "Last 2-Digits of Year" from Clock Data for Setting [w:TMP110] = [w:TMP100] >> 12; //Decimal Alignment [w:TMP118] = [w:TMP110] * 10; //BCD->BIN [w:TMP101] = [w:GS650] & 0x0F00; //Obtain Ones Digit of "Last 2-Digits of Year" from Clock Data for Setting [w:TMP111] = [w:TMP101] >> 8; //BCD->BIN [w:TMP123] = 2000 + [w:TMP118] + [w:TMP111]; //Set Year to TMP123 as BIN [w:GD1060] = [w:TMP123]; //Set Year [w:TMP102] = [w:GS650] & 0x00F0; //Obtain Tenths Digit of Month from Clock Data for Setting [w:TMP112] = [w:TMP102] >> 4; //Decimal Alignment [w:TMP119] = [w:TMP112] * 10; // BCD->BIN [w:TMP103] = [w:GS650] & 0x000F; //Obtain Ones Digit of Month from Clock Data for Setting [w:TMP124] = [w:TMP119] + [w:TMP103]; //Set Month to TMP124 as BIN [w:GD1061] = [w:TMP124]; //Set Month [w:TMP104] = [w:GS651] & 0xF000; //Obtain Tenths Digit of "Last 2-Digits of Day" from Clock Data for Setting [w:TMP113] = [w:TMP104] >> 12; //Decimal Alignment [w:TMP120] = [w:TMP113] * 10; // BCD->BIN [w:TMP105] = [w:GS651] & 0x0F00; //Obtain Ones Digit of "Last 2-Digits of Day" from Clock Data for Setting [w:TMP114] = [w:TMP105] >> 8; // BCD->BIN [w:TMP125] = [w:TMP120] + [w:TMP114]; //Set Day to TMP125 as BIN</pre>			

[w:GD1062] = [w:TMP125]; //Set Day			
[w:TMP106] = [w:GS651] & 0x00F0; //Obtain Tenths Digit of Hour from Clock Data for Setting			
[w:TMP115] = [w:TMP106] >> 4; //Decimal Alignment			
[w:TMP121] = [w:TMP115] * 10; // BCD->BIN			
[w:TMP107] = [w:GS651] & 0x000F; //Obtain Ones Digit of Hour from Clock Data for Setting			
[w:TMP126] = [w:TMP121] + [w:TMP107]; //Set Hour to TMP126 as BIN			
[w:GD1063] = [w:TMP126]; //Set Hour			
[w:TMP108] = [w:GS652] & 0xF000; //Obtain Tenths Digit of "Last 2-Digits of Minute" from Clock Data for Setting			
[w:TMP116] = [w:TMP108] >> 12; //Decimal Alignment			
[w:TMP122] = [w:TMP116] * 10 ;// BCD->BIN			
[w:TMP109] = [w:GS652] & 0x0F00; //Obtain Ones Digit of "Last 2-Digits of Minute" from Clock Data for Setting			
[w:TMP117] = [w:TMP109] >> 8; // BCD->BIN			
[w:TMP127] = [w:TMP122] + [w:TMP117]; //Set Minute to TMP127 as BIN			
[w:GD1064] = [w:TMP127]; //Set Minute			
[w:TMP143] = [w:GS652] & 0x00F0; //Obtain Tenths Digit of Second from Clock Data for Setting			
[w:TMP145] = [w:TMP143] >> 4; //Decimal Alignment			
[w:TMP146] = [w:TMP145] * 10; // BCD->BIN			
[w:TMP144] = [w:GS652] & 0x000F; //Obtain Ones Digit of Second from Clock Data for Setting			
[w:TMP128] = [w:TMP146] + [w:TMP144]; //Set Second to TMP128 as BIN			
[w:GD1065] = [w:TMP128]; //Set Second			
脚本号	30014	脚本名	Script30014
注释	时钟设置 2		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	ON 中 GB2001
//BIN -> BCD Conversion //GD1060: Year (I) //GD1061: Month (I) //GD1062: Day (I) //GD1063: Hour (I) //GD1064: Minute (I) //GD1065: Second (I) [w:TMP129] = [w:GD1060] - 2000; //Last 2-Digits of Year [w:TMP130] = (([w:TMP129] / 10) << 4) + ([w:TMP129] % 10); //Year BIN -> BCD [w:TMP131] = (([w:GD1061] / 10) << 4) + ([w:GD1061] % 10); //Month BIN -> BCD [w:TMP132] = (([w:GD1062] / 10) << 4) + ([w:GD1062] % 10); //Day BIN -> BCD [w:TMP133] = (([w:GD1063] / 10) << 4) + ([w:GD1063] % 10); //Hour BIN -> BCD [w:TMP134] = (([w:GD1064] / 10) << 4) + ([w:GD1064] % 10); //Minute BIN -> BCD [w:TMP135] = (([w:GD1065] / 10) << 4) + ([w:GD1065] % 10); //Second BIN -> BCD //Year & Month Setting [w:GS513] = ([w:TMP130] << 8) + [w:TMP131]; //Set Year & Month to Change Time Device //Date & Time Setting [w:GS514] = ([w:TMP132] << 8) + [w:TMP133]; //Set Date & Time to Change Time Device //Minute & Second Setting			

[w:GS515] = ([w:TMP134] << 8) + [w:TMP135]; //Set Minute & Second to Change Time Device			
//Day of Week Setting //GD1060: Year (I) //GD1061: Month (I) //GD1062: Day (I)			
[w:TMP136] = [w:GD1060]; //Year (BIN) [w:TMP137] = [w:GD1061]; //Month (BIN) [w:TMP138] = [w:GD1062]; //Day (BIN)			
if((([w:TMP137] == 1) ([w:TMP137] == 2)){ // Correction Processing to Calculate January and February as 13th/14th Month [w:TMP136] = [w:TMP136] - 1; //Subtract 1 from Year [w:TMP137] = [w:TMP137] + 12; //Add 12 to Month }			
[w:TMP139] = [w:TMP136]/4; //Create Items Required for Zeller's Congruence [w:TMP140] = [w:TMP136]/100; //Create Items Required for Zeller's Congruence [w:TMP141] = [w:TMP136]/400; //Create Items Required for Zeller's Congruence [w:TMP142] = (13*[w:TMP137]+8)/5; //Create Items Required for Zeller's Congruence			
//Calculate Day of Week Using Zeller's Congruence and Set the Day to Change Time Device [w:GS516] = ([w:TMP136]+[w:TMP139]-[w:TMP140]+[w:TMP141]+[w:TMP142]+[w:TMP138])%7;			
脚本号	30015	脚本名	Script30015
注释	时钟设置 开始/结束		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	通常
// Clock setting start/end // GB2001 : Clock setting Script Trigger (0) // GD101 : Dialog Window Switching Device (I) if([u16:GD101]==30002){ // Display W-30002 "Clock setting" [b:GB2001]=ON; //Clock setting start }else{ [b:GB2001]=OFF; //Clock setting end }			

5.8.2 画面脚本

基本画面 B-30001

脚本号	30017	脚本名	Script30017
注释	配方写入触发复位		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	上升沿 GD1093.b0
//Reset Recipe Write Trigger rst([b:GD1090.b0]); //Reset the recipe processing error clear signal rst([b:GD1090.b15]);			
脚本号	30017	スクリプト名	Script30017
注释	配方写入触发复位		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	上升沿 GD1093.b15
//Reset Recipe Write Trigger rst([b:GD1090.b0]); //Reset the recipe processing error clear signal rst([b:GD1090.b15]);			

脚本号	30018	脚本名	Script30018
注释	配方读取触发复位		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	上升沿 GD1093.b1
<pre>//Reset Recipe Read Trigger rst([b:GD1090.b1]); //Reset the recipe processing error clear signal rst([b:GD1090.b15]);</pre>			
脚本号	30018	脚本名	Script30018
注释	配方读取触发复位		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	上升沿 GD1093.b15
<pre>//Reset Recipe Read Trigger rst([b:GD1090.b1]); //Reset the recipe processing error clear signal rst([b:GD1090.b15]);</pre>			
脚本号	30020	脚本名	Script30020
注释	启动时机种分类注释组号码切换		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	上升沿 GD1093.b4
<p>The controller model will be determined based on its address number 0 at startup and the comment group No. will be stored in the device accordingly.</p> <pre>switch([w:GD1100]){ case 0:[w:GD1116]=491; I/O Port Comment Group No. (SCON) [w:GD1132]=492; Alarm Message Comment Group No. (SCON) [w:GD1148]=493; Alarm Detail Comment Group No. (SCON) break; case 1:[w:GD1116]=497; I/O Port Comment Group No. (PCON) [w:GD1132]=498; Alarm Message Comment Group No. (PCON) [w:GD1148]=499; Alarm Detail Comment Group No. (PCON) break; case 2:[w:GD1116]=494; I/O Port Comment Group No. (ACON) [w:GD1132]=495; Alarm Message Comment Group No. (ACON) [w:GD1148]=496; Alarm Detail Comment Group No. (ACON) break; default :break; }</pre>			
脚本号	30021	脚本名	Script30021
注释	机种分类注释组号码切换		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	上升沿 GB1010
<pre>switch([w:GD1100[w:GD10]]){ case 0:[w:GD1116]=491; I/O Port Comment Group No. (SCON) [w:GD1132]=492; Alarm Message Comment Group No. (SCON) [w:GD1148]=493; Alarm Detail Comment Group No. (SCON) break; case 1:[w:GD1116]=497; I/O Port Comment Group No. (PCON) [w:GD1132]=498; Alarm Message Comment Group No. (PCON) [w:GD1148]=499; Alarm Detail Comment Group No. (PCON) break; case 2:[w:GD1116]=494; I/O Port Comment Group No. (ACON) [w:GD1132]=495; Alarm Message Comment Group No. (ACON) [w:GD1148]=496; Alarm Detail Comment Group No. (ACON) break; default :break; }</pre>			

脚本号	30022	脚本名	Script30022
注释	机种选择按下时注释组号切换		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	通常
<pre> if([w:GB1024]!=0){ switch([w:GD1100[w:GD10]]){ case 0:[w:GD1116]=491; I/O Port Comment Group No. (SCON) [w:GD1132]=492; Alarm Message Comment Group No. (SCON) [w:GD1148]=493; Alarm Detail Comment Group No. (SCON) break; case 1:[w:GD1116]=497; I/O Port Comment Group No. (PCON) [w:GD1132]=498; Alarm Message Comment Group No. (PCON) [w:GD1148]=499; Alarm Detail Comment Group No. (PCON) break; case 2:[w:GD1116]=494; I/O Port Comment Group No. (ACON) [w:GD1132]=495; Alarm Message Comment Group No. (ACON) [w:GD1148]=496; Alarm Detail Comment Group No. (ACON) break; default :break; } [w:GB1024]=0; } </pre>			

基本画面 B-30003

脚本号	30001	脚本名	Script30001
注释	当前值取得		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	上升沿 GB1001
<pre> //Transfer the current position to the position data that is specified by the Data Storage No. [w:TMP0000] = [w:GD1005] * 16; [0-100:w:R1000[w:TMP0000]] = [0-100:w:R9000]; [0-100:w:R1001[w:TMP0000]] = [0-100:w:R9001]; </pre>			

脚本号	30002	脚本名	Script30002
注释	JOG+开始处理		
数据类型	无符号 BIN32	触发类型	上升沿 GB1002
<pre>//Manual Operation (Forward) //9900H: Target Position Specification Register //9904H: Speed Specification Register //9908H: Control Flag Specification Register if([w:GD1000] == 0) { [w:GD1000] = 100; } [0-100:w:R9904] = [w:GD1000]; if([b:GB1000] == ON) { //Inching Processing set([0-100:b:R9908.b3]); if([w:GD1002] == 0) { [w:GD1002] = 1000; } [0-100:w:R9900] = [w:GD1002]; }else{ //JOG Operation [0-100:w:R9900] = s32_PCMD; set([b:GB1006]); } }</pre>			
脚本号	30003	脚本名	Script30003
注释	JOG+结束处理		
数据类型	无符号 BIN32	触发类型	OFF 中 GB1002
<pre>//Forward Operation Post-Processing //9900H: Target Position Specification Register //9904H: Speed Specification Register //9908H: Control Flag Specification Register if([b:GB1006] == ON) { if([0-100:b:S0127] == ON) { if((([0-100:b:S0103] == ON) && ([0-100:b:S010B] == ON)) { if([b:GB1000] == OFF) { //JOG Operation [0-100:w:R9900] = 0; [0-100:w:R9904] = 0; rst([b:GB1006]); } } } } }</pre>			

脚本号	30004	脚本名	Script30004
注释	JOG-开始处理		
数据类型	有符号 BIN32	触发类型	上升沿 GB1003
<pre>//Manual Operation (Backward) //9900H: Target Position Specification Register //9904H: Speed Specification Register //9908H: Control Flag Specification Register if([w:GD1000] == 0) { [w:GD1000] = 100; } [0-100:w:R9904] = [w:GD1000]; if([b:GB1000] == ON) { //Inching Processing set([0-100:b:R9908.b3]); if([w:GD1002] == 0) { [w:GD1002] = 1000; } [0-100:w:R9900] = [w:GD1002] * -1; }else{ //JOG Operation [0-100:w:R9900] = 0; set([b:GB1007]); } }</pre>			
脚本号	30005	脚本名	Script30005
注释	JOG-结束处理		
数据类型	有符号 BIN32	触发类型	OFF 中 GB1003
<pre>//Backward Operation Post-Processing //9900H: Target Position Specification Register //9904H: Speed Specification Register //9908H: Control Flag Specification Register if([b:GB1007] == ON) { if([0-100:b:S0127] == ON) { if(([0-100:b:S0103] == ON) && ([0-100:b:S010B] == ON)) { if([b:GB1000] == OFF) { //JOG Operation [0-100:w:R9900] = 0; [0-100:w:R9904] = 0; rst([b:GB1007]); } } } } }</pre>			

脚本号	30006	脚本名	Script30006
注释	点动模式初始处理		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	上升沿 GB1000
<pre>//Switch to Inching Mode if([0-100:u32:R9904 == 0) { [0-100:w:R9908] = 0x000A; }</pre>			

基本画面 B-30004

脚本号	30008	脚本名	Script30008
注释	软元件数据传送标志清除		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	ON 中 GD1031.b0
<pre>//Reset Device Data Transfer Trigger and Transfer Destination Inversion Flag rst([b:GD1030.b1]); rst([b:GD1030.b0]);</pre>			
脚本号	30010	脚本名	Script30010
注释	位置数据读取		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	ON 中 GB1005
<pre>//Read the position data to edit from the controller and [w:TMP0000] = 0; fmov([w:TMP0000], [w:GD1070], 16); [w:GD1032] = [w:GD1006] + ([w:GD1007] * 16); //execute Device Data Transfer. set([b:GD1030.b0]); rst([b:GB1005]);</pre>			
脚本号	30011	脚本名	Script30011
注释	位置数据写入执行		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	ON 中 GB1004
<pre>//execute Device Data Transfer. set([b:GD1030.b1]); set([b:GD1030.b0]); [w:GD104] = 0; rst([b:GB1004]);</pre>			

基本画面 B-30005

脚本号	30008	脚本名	Script30008
注释	软元件数据传送标志清除		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	ON 中 GD1031.b0
<pre>//Reset Device Data Transfer Trigger and Transfer Destination Inversion Flag rst([b:GD1030.b1]); rst([b:GD1030.b0]);</pre>			

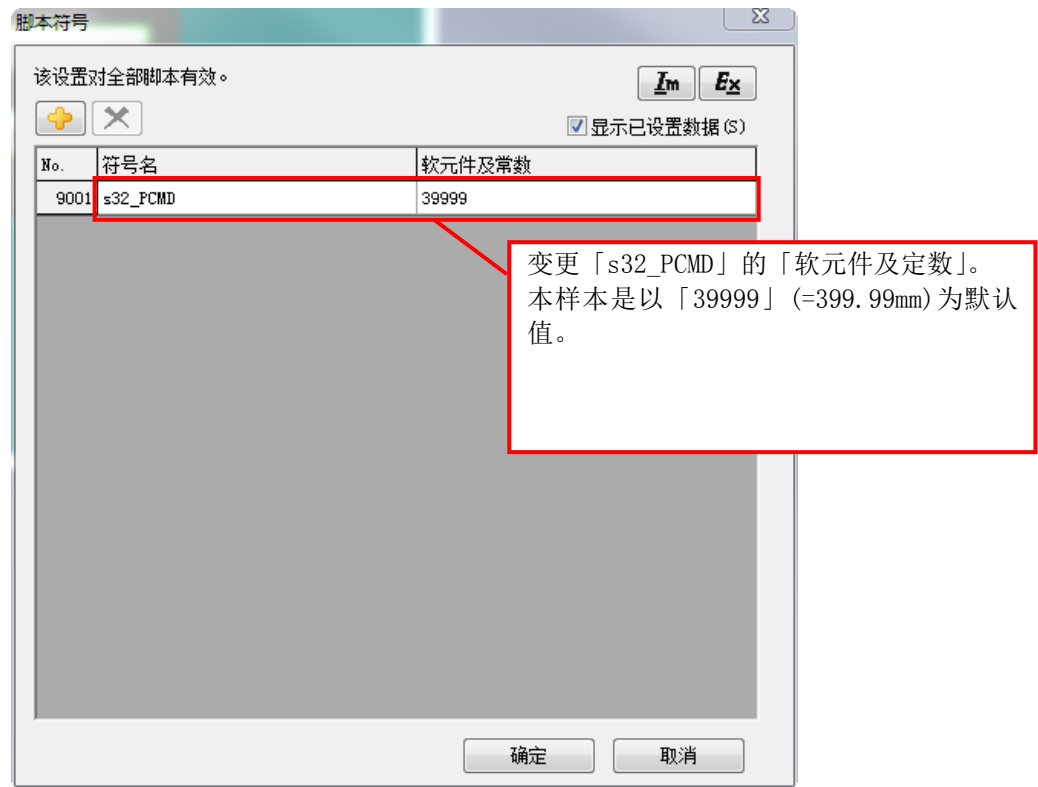
脚本号	30010	脚本名	Script30010
注释	位置数据读取		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	ON 中 GB1005
<pre>//Read the position data to edit from the controller and [w:TMP0000] = 0; fmov([w:TMP0000], [w:GD1070], 16); [w:GD1032] = [w:GD1006] + ([w:GD1007] * 16); //execute Device Data Transfer. set([b:GD1030.b0]); rst([b:GB1005]);</pre>			
脚本号	30011	脚本名	Script30011
注释	位置数据写入执行		
数据类型	有符号 BIN16	触发类型	ON 中 GB1004
<pre>//execute Device Data Transfer. set([b:GD1030.b1]); set([b:GD1030.b0]); [w:GD104] = 0; rst([b:GB1004]);</pre>			

6. 其他

6.1 关于 JOG 动作的移动距离的制定

可变更 JOG 动作时的移动距离。JOG 动作的移动距离是指在基本画面 B-30003 下，「JOG 模式」时、「前进 JOG+」及「后退 JOG-」按下时的移动距离。

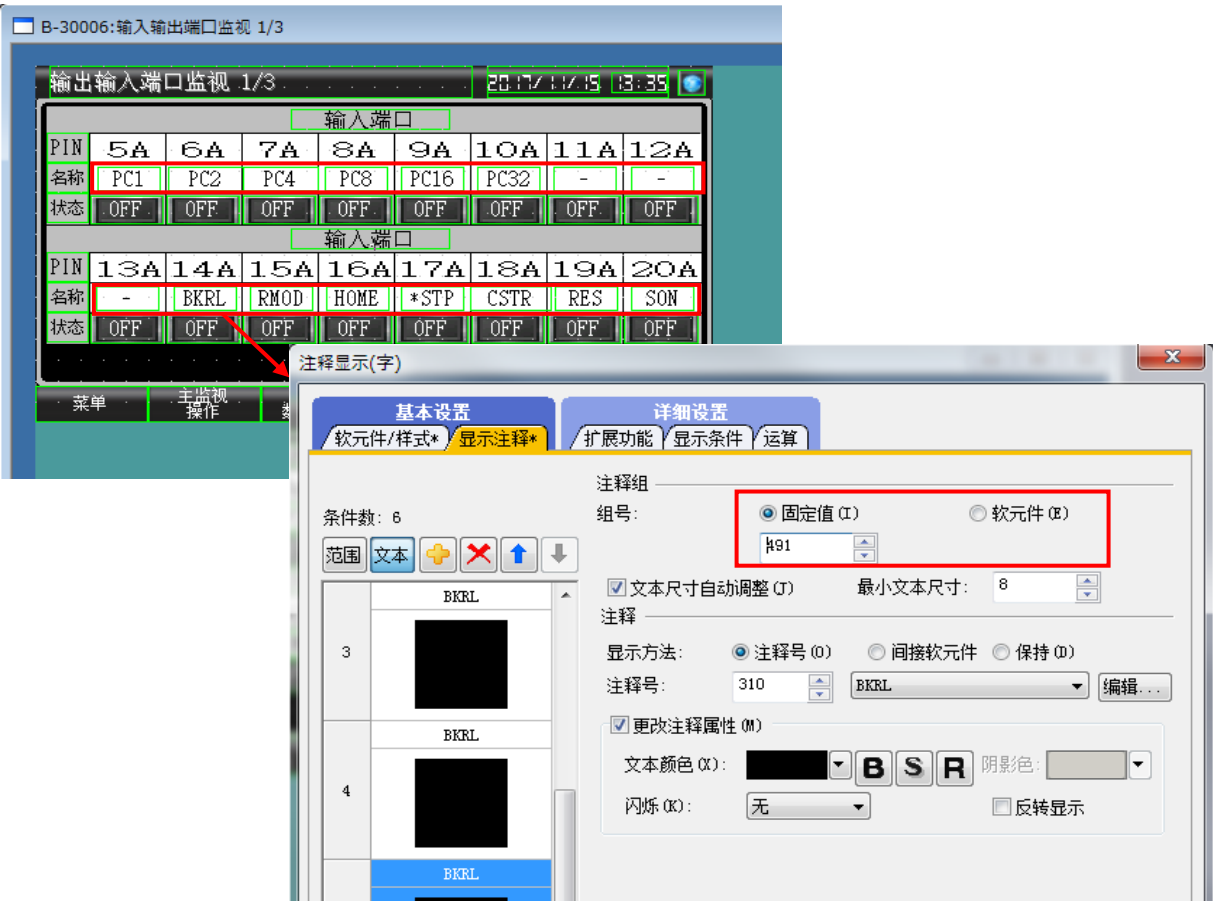
请结合用户的系统构成，更改以下的脚本符号为任意的数值。



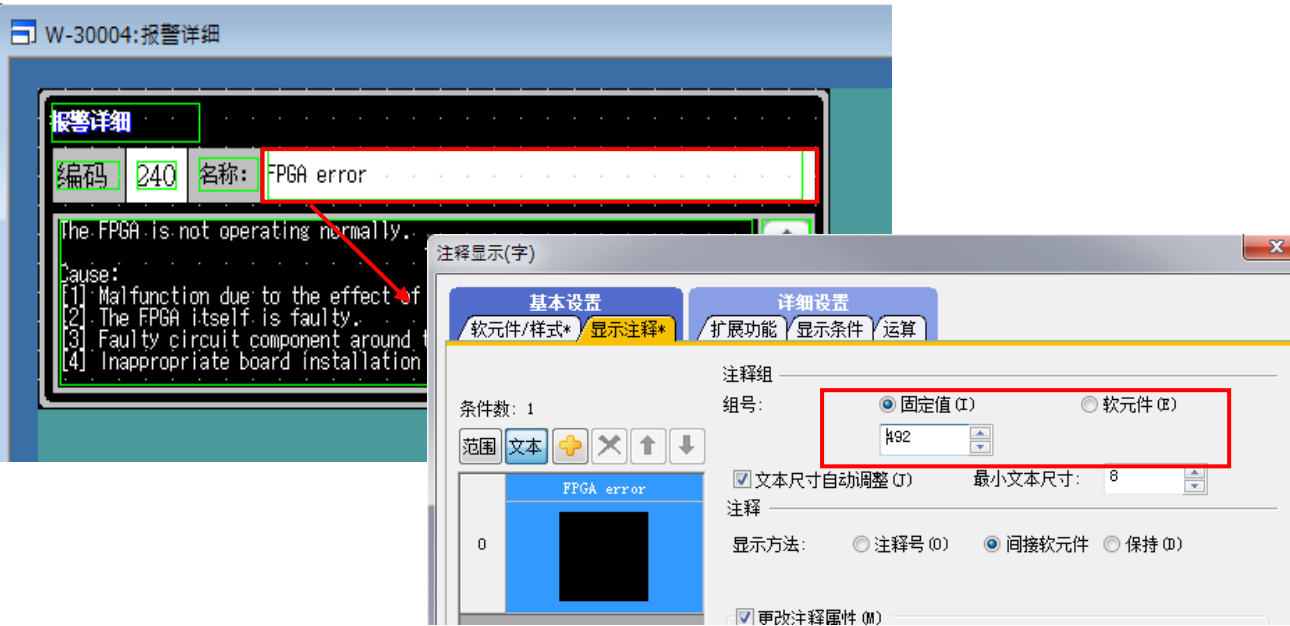
6.2 关于特定的机器人控制器专用画面的制定

本样本可用于用户所使用的机器人控制器的专用画面。
以下记载作为 SCON 专用画面使用时的制定方法。

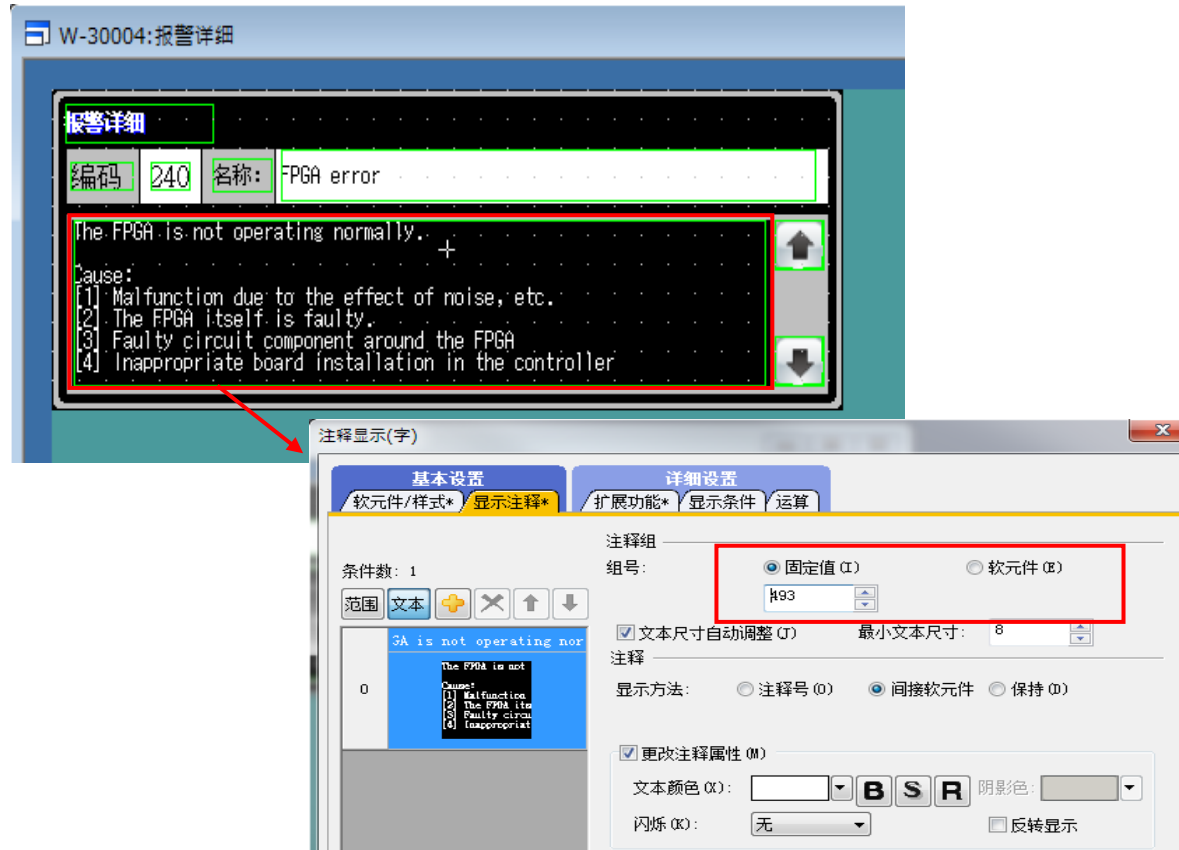
- (1) 注释表示(字)的修正
 - a. 基本画面 B-30006~30008 的「名称」所使用的[注释组]的[组号]变更为[固定值]、输入“491”。
※PCON 时输入“497”、ACON 时输入“494”。



- b. 窗口画面 W-30004 的「名称」所使用的[注释组]的[组号]变更为[固定值]、输入“492”。
- ※PCON 时输入“498”、ACON 时输入“495”。



- c. 窗口画面 W-30004 的「报警详细」所使用的[注释组]的[组号]变更为[固定值]、输入“493”。
- ※PCON 时输入“499”、ACON 时输入“496”。



(2) 画面脚本的删除

a. 删除基本画面 B-30001 的[画面脚本]。

打开[公共设定]里面的[脚本]。之后、选择屏幕选项卡。
删除脚本 No. 30020~30022。

