

外部入力条件判別戻り工程 のプログラミング方法を解説します

1. プログラム例を参考にして、解説します

下のプログラムは、工程01 で【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】が【 ポイント番号1 】へ **移動後**、入力条件が成立していない（ IN0 ≠ ON ）場合は 工程00 に戻り、成立している（ IN0 = ON ）場合は 工程02 に進むプログラムです。

| 工程 | ポイント | 作動軸 | PFIN | IN | TIME | OUT | END | 戻り | 飛び越し | コメント |
|----|------|-----|------|----|------|-----|------|----|------|------|
| 00 | 0 | | | | | | GO | | | |
| 01 | 1 | | | | | | | | | |
| 02 | 2 | | | | | | STOP | | | |
| 03 | 0 | | | | | | | | | |

戻り入力条件： IN0 = ON で次工程へ

IN0: X ON OFF [Symbol]

IN1: X ON OFF [Symbol]

IN2: X ON OFF [Symbol]

IN3: X ON OFF [Symbol]

IN4: X ON OFF [Symbol]

IN5: X ON OFF [Symbol]

下のプログラムは、工程02 で【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】が【 ポイント番号2 】へ **移動後**、入力条件が成立していない（ IN0 = ON、IN1 = OFF 以外 ）の場合は 工程00 へ戻り、成立している（ IN0 = ON、IN1 = OFF ）場合は工程03に進むプログラムです。

| 工程 | ポイント | 作動軸 | PFIN | IN | TIME | OUT | END | 戻り | 飛び越し | コメント |
|----|------|-----|------|----|------|-----|------|----|------|------|
| 00 | 0 | | | | | | GO | | | |
| 01 | 1 | | | | | | | | | |
| 02 | 2 | | | | | | | | | |
| 03 | 3 | | | | | | STOP | | | |
| 04 | | | | | | | | | | |

入力条件： IN0 = ON、IN1 = OFF で次工程へ

IN0: X ON OFF [Symbol]

IN1: X ON OFF [Symbol]

IN2: X ON OFF [Symbol]

IN4: X ON OFF [Symbol]

IN5: X ON OFF [Symbol]

CTC ツールのプログラミング方法

下のプログラムは、

工程01 で【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】が【 ポイント番号1 】へ 移動後、入力条件が成立していない (IN0 ≠ ON)場合は 工程00 へ戻り、成立している(IN0 = ON)場合は工程02に進みます
工程02で【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】が【 ポイント番号2 】へ 移動後、入力条件が成立していない場合(IN1 ≠ ON)は、先ほどと同じ工程00へ戻り、成立している(IN1 = ON)場合は工程03へ進みます

工程03で【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】が【 ポイント番号3 】へ 移動後、成立していない場合(IN2 ≠ ON)は、工程00へ戻り、成立している(IN2 = ON)場合は工程04へ進むプログラムです。

一つの戻り先に数ヶ所から戻る事が出来ます(一番近い戻り先に戻ります)

The screenshot shows the CTC Tool - Edit interface. The main window displays a ladder logic program with the following table:

| 工程 | ポイント | 作動軸 | PFIN | IN | TIME | OUT | END | 戻り | 飛び越し | コメント |
|----|------|-----|------|----|------|-----|------|----|------|------|
| 00 | 0 | | | | | OUT | GO | | | |
| 01 | 1 | | | IN | | | | | | |
| 02 | 2 | | | IN | | | | | | |
| 03 | 3 | | | IN | | | | | | |
| 04 | 4 | | | | | | STOP | | | |
| 05 | 0 | | | | | | | | | |

Below the table, three panels show the input conditions for each step:

- Step 01: IN0 is set to ON.
- Step 02: IN1 is set to ON.
- Step 03: IN2 is set to ON.

Red arrows indicate the return paths from each step back to Step 00.

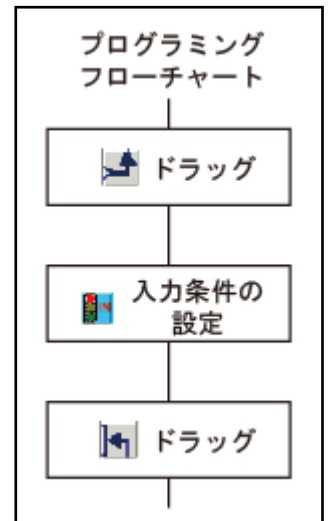
CTC ツールのプログラミング方法

2. プログラミングの解説です

入力条件により、プログラムを戻したり(入力条件 = 偽)、次工程に進めたり(入力条件 = 真)する場合に使用します。

戻り指定アイコンをドラッグ・アンド・ドロップすると入力条件設定ダイアログが自動で開きますので、プログラムを進めるための入力条件(IN0 ~ IN5)を設定して下さい。

入力条件が成立していなければ、一番近い戻り先工程へ戻り入力条件が成立していれば、次工程に進みます



| 工程 | ポイント | 作動軸 | PFIN | IN | TIME | OUT | END | 戻り | 飛び越し | コメント |
|----|------|-----|------|----|------|-----|------|----|------|------|
| 00 | 0 | | | | | | GO | | | |
| 01 | 1 | | | | | | | | | |
| 02 | 2 | | | | | | STOP | | | |
| 03 | 0 | | | | | | | | | |
| 04 | 0 | | | | | | | | | |

この工程から次工程へ進むための入力条件を選択して下さい。
X が選択されている入力は、条件には入りません。
ON が選択されている入力は、ONにならないと上に戻ります。
OFF が選択されている入力は、OFFにならないと上に戻ります。
複数の条件を指定すると、全ての条件が成立しないと上に戻ります。
全ての条件に X が選択されていると、回数指定の繰り返しになります。

② 入力条件設定ダイアログ

IN0: X ON OFF

IN1: X ON OFF

IN2: X ON OFF

IN3: X ON OFF

IN4: X ON OFF

IN5: X ON OFF

コメント(説明)を見る OK

拡張基板側のI/O設定 キャンセル