EPSON

EPSON RC+ 7.0 Ver.7.5

SPEL+语言参考

Rev.9 SCM23YS6230F

翻译版

EPSON RC+ 7.0 (Ver.7.5)　SPEL+语言参考 Rev.9

EPSON RC+ 7.0 (Ver.7.5)

SPEL+语言参考

Rev.9

前言

感谢您购买本公司的机器人产品。
本手册记载了正确使用 EPSON RC+7.0 软件所需的事项。
请阅读本手册及相关手册后正确使用系统。
阅读之后，请妥善保管，以便随时取阅。

本公司的产品均通过严格的测试和检查，以确保机器人系统的性能符合本公司的标准。但是如果在超出本手册所描述的环境中使用本产品，则可能会影响产品的基本性能。

本手册阐述了本公司可以预见的危险和问题。请务必遵守本手册中的安全注意事项，安全正确地使用机器人系统。

商标

Microsoft、Windows、Windows 标识、Visual Basic、Visual C++ 为美国 Microsoft Corporation 在美国及其它国家的注册商标或商标。
Pentium为美国英特尔公司的商标。
其它公司名称、商标名称、产品名称均为各公司的注册商标或商标。

关于标记

Microsoft® Windows® 8 operating system
Microsoft® Windows® 10 operating system
Microsoft® Windows® 11 operating system
在本手册中，Windows 8、Windows 10和Windows 11指的是上述各操作系统。在某些情况下，Windows一般是指Windows 8、Windows 10和Windows 11。

注意事项

禁止擅自复印或转载本手册的部分或全部内容。
本手册记载的内容将来可能会随时变更，恕不事先通告。
如您发现本手册的内容有误或需要改进之处，请不吝斧正。

制造商

SEIKO EPSON CORPORATION

联系方式

有关咨询处的详细内容，请参阅下记手册序言中的“销售商”。

机器人系统 安全手册 请先阅读本手册

阅读本手册之前

本节介绍了您在阅读本手册之前应了解的事项。

安全注意事项

请由取得相关资格的人员对机器人及相关机器进行搬运和设置。另外，请务必遵守各国的相关法规与法令。
使用前请仔细阅读本手册及相关说明书，并正确使用本机器。阅读之后，请妥善保管，以便随时取阅。

正文中的符号的含义

 警 告	该符号表示如果无视该标识进行错误使用，则可能会导致死亡或重伤的内容。
 注 意	该符号表示如果无视该标识进行错误使用，则可能会导致受伤或只发生物品损坏的内容。

SPEL+ 命令一览

SPEL+ 命令一览。

系统管理相关命令

Reset	将控制器重置为初始状态。
SysConfig	显示系统设置参数。
SysErr	返回最新的错误状态或警告状态。
Date	显示日期。
Time	显示时间。
Date$	以字符串返回日期的函数。
Time$	以字符串返回时间的函数。
Hour	显示控制器的累计通电时间。
Stat	返回控制器的状态位。
CtrlInfo	返回控制器的信息。
RobotInfo	返回机器人的信息。
RobotInfo$	返回机器人的文本信息。
TaskInfo	返回任务信息。
TaskInfo$	返回任务的文本信息。
DispDev	设置当前的显示装置。
EStopOn	返回紧急停止状态。
CtrlDev	返回当前的控制装置的编号。
Cls	清除运行窗口、操作窗口、命令窗口的文本区域以及清除 TP 的打印面板。
Toff	关闭 LCD 上执行行的显示。
Ton	打开 LCD 上执行行的显示。
SafetyOn	返回安全门的状态。
Eval	执行命令窗口的语句并返回错误状态。
ShutDown	关闭 EPSON RC+、关闭或重启 Windows。
TeachOn	返回示教模式的状态。
WindowsStatus	返回 Windows 的启动状态。

机器人控制相关命令

AIO_TrackingSet	用于设置距离跟踪功能。
AIO_TrackingStart	用于启用距离跟踪功能。
AIO_TrackingEnd	用于退出距离跟踪功能。
AIO_TrackingOn 函数	是返回距离跟踪功能的状态的函数。
AtHome	是返回当前的机器人姿势是否是 Home 姿势的函数。
Calib	将当前的机械臂姿势的脉冲值转换为由 Calpls 设置的脉冲值。
CalPls	是设置和显示校准所使用的位置姿势脉冲值或返回设置值的函数。
Hofs	设置和显示从编码器原点到软件原点的偏移脉冲。
JointAccuracy	设置和显示关节精度补偿的校正值
HofsJointAccuracy	设置从编码器原点到软件原点的校正脉冲，但不改变关节精度补偿。
MCal	恢复增量编码器机器人的原点(检测机械原点)。
MCalComplete	返回 MCal 的状态。
MCordr	是指定和显示通过 MCaL 命令进行原点恢复时的关节动作顺序，并返回设置值的函数。
Power	将功率模式设为 High 或 Low，并显示当前的模式。
MHour 函数	是用于返回机器人电动机累计励磁时间的函数。
Motor	打开或关闭机器人所有轴的电动机。
SFree	将指定关节切换至 SFree 状态。
SLock	将指定关节切换至 SLock 状态。
SyncRobots	开始动作预约中的机器人动作。
Jump	是以门控动作移动至目标坐标的动作(PTP 动作)。
Jump3	是以三维门控动作移动至目标坐标的动作(PTP 动作+CP 动作)。
Jump3CP	是以三维门控动作移动至目标坐标的动作(CP 动作)。
JumpTLZ	是以三维门控动作移动至目标坐标的动作(PTP 动作+CP 动作)。
Arch	是设置和显示 Jump 命令的 Arch 参数以及返回设置值的函数。
LimZ	是设置 Jump 命令时第 3 关节高度(Z 坐标值)初始值以及返回设置值的函数。
LimZMargin	是设置以高于 LimZ 设置值的位置开始动作时的错误检测界限以及返回设置值的函数。
Sense	以 Jump 命令指定 Sense 时设置和显示使其在目标坐标上方停止的条件。
JS	是返回执行 Jump Sense 后，Sense 输入是否成立的函数。
JT	是返回之前的 Jump 动作结果的函数。
Go	以 PTP 动作从当前位置移动到指定位置。
Pass	穿过指定点附近(不停止)的 PTP 动作。
Pulse	通过 PTP 控制使机械臂移动到各关节的脉冲值指定的点。
BGo	在选择的本地坐标系上执行偏移 PTP 动作。
BMove	在本地坐标系上执行偏移直线动作。

TGo	在工具坐标系上执行偏移 PTP 动作。
TMove	在工具坐标系上执行偏移直线动作。
Till	设置和显示通过动作命令进行 Till 指定时，动作中途停止并结束处理的条件。
TillOn	返回 Till 的状态。
!…!	在动作过程中并列进行 I/O 等的输入输出处理的功能。
Speed	是设置和显示 PTP 动作速度以及返回设置值的函数。
Accel	是设置和显示 PTP 动作的加减速度以及返回设置值的函数。
SpeedFactor	是设置和显示 PTP 动作速度以及返回设置值的函数。
Inertia	设置机器人的负载惯性和离心率。
Weight	设置和显示补偿 PTP 动作时的速度和加减速度的参数。
Arc	是在 XP 平面上执行曲线动作(CP 动作)
Arc3	是在三维上执行曲线动作(CP 动作)
Move	直线动作(CP 动作)
Curve	制作通过自由曲线进行 CP 控制的数据和点。
CVMove	执行 Curve 命令定义的自由曲线 CP 动作。
SpeedS	是设置和显示 CP 动作速度以及返回设置值的函数。
AccelS	是设置和显示 CP 动作的加减速度以及返回设置值的函数。
SpeedR	是设置和显示工具姿势变化的速度以及返回设置值的函数。
AccelR	是设置和显示工具姿势变化的加减速度以及返回设置值的函数。
AccelMax	是返回 Accel 可以设置的加减速度的最大值的函数。
Brake	打开或关闭当前机器人指定关节的制动器。
Home	向原点位置(待机姿势)的移动(PTP 动作)
HomeClr	清除原点位置的定义。
HomeDef	返回原点位置的定义。
HomeSet	设置和显示原点位置(待机姿势)的脉冲。
Hordr	是指定和显示执行 Home 时各关节的动作顺序以及返回设置值的函数。
InPos	是返回机器人的定位状态的函数。
CurPos	返回机器人的当前的动作目标位置。
TCPSpeed	返回计算的当前工具中心点速度。
Pallet	对托盘进行定义和显示定义托盘。
PalletClr	清除托盘的定义。
Fine	设置和显示目标位置的定位结束判断范围(单位：pulse)。

FineDist	设置和显示目标位置的定位结束判断范围(单位：mm)。
FineStatus 函数	对于使用 Fine 或使用 FineDist 通过整数值返回。
QP	是设置/解除快速暂停功能，显示当前设置以及返回设置值的函数。
QPDecelR	设置有关 CP 动作时工具姿势变化的快速暂停减速度。
QPDecelS	设置 CP 动作时的快速暂停减速度。
CP	设置路径运动。
Box	设置和显示进入检测区域。
BoxClr	清除已设置的 Box。
BoxDef	返回是否已设置进入检测区域。
Plane	设置和显示进入检测平面。
PlaneClr	清除(未定义)进入检测平面。
PlaneDef	返回进入检测平面的设置状态。
InsideBox	返回进入检测区域的检测状态。
InsidePlane	返回进入检测平面的检测状态。
GetRobotInsideBox	返回进入到进入检测区域内的机器人。
GetRobotInsidePlane	返回进入到进入检测平面内的机器人。
Find	设置和显示在动作命令中保存坐标的条件。
FindPos	返回在执行动作命令过程中通过 Find 保存的坐标。
PosFound	返回 Find 命令时执行的状态。
WaitPos	即使在路径运动有效的状态下，也要在执行下一语句之前，等待机器人进行减速停止。
Robot	选择机器人(以 Robot 函数返回机器人编号)。
RobotModel$	返回机器人的型号名称。
RobotName$	返回机器人名称。
RobotSerial$	返回机器人的序列号。
RobotType	返回机器人类型。
TargetOK	返回可否从当前位置向目标坐标进行 PTP(point to point)动作的信息。
ROTOK 函数	返回是否可以在执行操作命令时，将 ROT 修饰参数添加到目标坐标中。
JRange	是设置脉冲值指定关节的容许动作区域以及返回设置值的函数。
Range	设置和显示脉冲值的容许动作区域。
XYLim	是设置和显示 XY 平面容许动作区域以及返回设置值的函数。
XYLimClr	清除已设置的 XYLim。
XYLimDef	返回是否设置 XYLim 的信息。
XYLimMode	是设置和显示 XYLim 的监控方式以及返回设置值的函数
XY	以点数据返回指定的坐标值。

Dist	返回两个机器人坐标间的距离。
DiffToolOrientation 函数	返回工具坐标系每个坐标轴形成的角度
DiffPoint 函数	返回 2 个指定点之间的差值
PTPBoost	是设置和显示 PTP 动作微移时的参数以及返回设置值的函数。
PTPBoostOK	返回从当前位置向目标坐标进行的 PTP(point to point)动作是否为微移。
PTPTime	返回 PTP 动作命令所需时间的推测值，不执行 PTP 动作。
CX	是返回指定点数据 X 坐标值的设置和设置值的函数。
CY	是返回指定点数据 Y 坐标值的设置和设置值的函数。
CZ	是返回指定点数据 Z 坐标值的设置和设置值的函数。
CU	是返回指定点数据 U 坐标值的设置和设置值的函数。
CV	是返回指定点数据 V 坐标值的设置和设置值的函数。
CW	是返回指定点数据 W 坐标值的设置和设置值的函数。
CR	是返回指定点数据 R 坐标值的设置和设置值的函数。
CS	是返回指定点数据 S 坐标值的设置和设置值的函数。
CT	是返回指定点数据 T 坐标值的设置和设置值的函数。
Pls	是返回各关节的脉冲值的函数。
Agl	是返回指定关节的角度或位置的函数。
PAgl	是根据指定的坐标值计算和返回关节位置(旋转关节的角度、移动关节的位置)的函数。
JA	返回根据关节角度计算的机器人坐标。
AglToPls	将机器人各关节的角度转换为脉冲。
DegToRad	将角度转换为弧度。
RadToDeg	将弧度转换为角度。
Joint	在关节坐标系中显示当前机器人位置。
JTran	只有无需原点恢复的 1 关节进行 PTP 动作。
PTran	从当前位置进行指定脉冲量的仅 1 关节的 PTP 动作。
RealPls	返回已指定关节的脉冲值。
RealPos	返回指定机器人当前位置。
RealAccel 函数	返回通过 OLAccel 自动调整的 Accel 值的函数。
PPls	是根据指定的坐标值计算并返回关节脉冲的函数。
LJM 函数	返回为确保参考点相对于指定点的关节移动最小量而转换姿势标志的点数据。
AutoLJM	设置自动 LJM。
AutoLJM 函数	是返回自动 LJM 的状态的函数。
AutoOrientationFlag	用于变更 N6-A1000**的姿势标志。
AutoOrientationFlag 函数	是用于返回 AutoOrientationFlag 的状态的函数。
AvoidSingularity	设置避免奇点的功能。
AvoidSingularity 函数	是返回避免奇点功能的状态的函数。
SingularityAngle	设置避免奇点功能的奇点附近角度。

SingularityAngle 函数	是返回避免奇点功能的奇点附近角度的函数。
SingularitySpeed	设置避免奇点功能的奇点附近速度。
SingularitySpeed 函数	是返回避免奇点功能的奇点附近速度的函数。
SingularityDist	设置奇点通过功能所需的特殊点附近距离。
SingularityDist 函数	是返回奇点通过功能所需的特殊点附近距离的函数。
AbortMotion	将中断动作命令并执行动作的任务设为错误。
Align 函数	是返回将机器人的姿势对准本地坐标系最近的坐标轴时转换的点数据的函数。
AlignECP 函数	是返回将机器人的姿势对准 ECP 坐标系最近的坐标轴时转换的点数据的函数。
SoftCP	设置和显示 SoftCP 动作模式。
SoftCP 函数	是返回 SoftCP 动作模式的状态的函数。
Here	将当前位置作为机器人坐标进行示教。
Where	显示机器人的当前位置数据。
PerformMode	设置机器人的动作模式。
PerformMode 函数	返回机器人的动作模型编号。
VSD	设置 SCARA 机器人的变速 CP 动作功能。
VSD 函数	返回 SCARA 机器人的变速 CP 动作功能的设置。
CP_Offset	设置 CP On 时的后续动作命令的开始偏移时间。
CP_Offset 函数	返回 CP On 时的后续动作命令的开始偏移时间。
AvgSpeedClear	清除关节的平均速度并进行初始化。
AvgSpeed	显示关节的平均速度。
AvgSpeed 函数	是返回关节的平均速度的函数。
PeakSpeedClear	清除关节的峰值速度并进行初始化。
PeakSpeed	显示关节的峰值速度。
PeakSpeed 函数	是返回关节的峰值速度的函数。

转矩相关命令

TC	是用于显示转矩控制模式设置及当前模式的函数。
TCSpeed	是用于设置转矩控制期间的速度限制值的函数。
TCLim	是用于设置转矩控制模式下各关节转矩限制值的函数。
RealTorque	是用于返回指定关节当前转矩指令值的函数。
ATCLR	清除关节的实效转矩并进行初始化。
ATRQ	显示指定的关节的实效转矩值。
PTCLR	清除关节的峰值转矩并执行初始化。
PTRQ	显示指定关节峰值转矩值。
OLAccel	设置基于过载率的加减速度自动调整。

OLRate	显示指定关节过载率。
LimitTorque	是用于设置高功率模式时的转矩上限值、以及返回设置值的函数。
LimitTorque 函数	是用于返回 LimitTorque 命令的设置值的函数。
LimitTorqueLP	是用于设置低功率模式时的转矩上限值以及返回设置值的函数。
LimitTorqueLP 函数	是用于返回 LimitTorqueLP 命令的设置值的函数。
LimitTorqueStop	是用于在高功率模式下达到转矩上限时设置是否停止机器人以及返回设置值的函数。
LimitTorqueStop 函数	是用于返回 LimitTorqueStop 命令的设置值的函数。
LimitTorqueStopLP	是用于在低功率模式下达到转矩上限时设置是否停止机器人以及返回设置值的函数。
LimitTorqueStopLP 函数	是用于返回 LimitTorqueStopLP 命令的设置值的函数。

输入输出相关命令

On	打开输出位。
Off	关闭输出位。
Oport	读取输出位的状态。
Sw	读取 I/O 输入或存储器 I/O 的状态并通过 I/O 进行使用。
In	读取 1 字节(8 位)的输入数据并通过 I/O 进行使用。
InW	读取 1 个字(16 位)的输入数据并通过 I/O 进行使用。
InBCD	以 BCD(转换为二进制代码的 10 进制数)格式读取输入端口的输入状态。
Out	输出 1 字节(8 位)的输出数据并通过 I/O 进行使用。
OutW	输出 1 个字(16 位)的输出数据并通过 I/O 进行使用。
OpBCD	以 BCD 格式向输出端口输出 1 字节的数据。
MemOn	是按照位编号打开指定的存储器 I/O 的命令。
MemOff	是按照位编号关闭指定的存储器 I/O 的命令。
MemSw	是用于返回指定存储器 I/O 位的状态的函数。
MemIn	是以字节为单位返回存储器 I/O 状态的函数。
MemOut	是以字节为单位返回存储器 I/O 状态的命令。
MemInW	以字为单位返回存储器 I/O 端口状态，字端口由 16 个存储器 I/O 位构成。
MemOutW	以 16 位并同时以字为单位设置存储器 I/O 端口的状态。
Wait	等待条件或时间。
TMOut	设置执行 Wait 命令时的超时时间。
TW	是返回 Wait 命令的条件表达式是否成立的函数。
Input	接收显示装置的输入并保存到变量中。
InReal	将 2 个字(32 位)的输入数据作为 32 位浮点数据(符合 IEEE754 标准)来读取。通过 I/O 来使用。
Print	在输出画面、命令画面、操作窗口显示数据。
Line Input	读取 1 行输入数据并将该数据代入到字符串变量中。

Input #	从文件、通信端口、数据库或装置输入字符串数据或数值数据并保存到变量中。
Print #	将数据输出到指定的文件、通信端口、数据库和装置中。
Line Input#	从文件、通信端口、数据库、装置读取 1 行数据。
Lof	返回指定 RS-232C 端口或 TCP/IP 端口缓冲器的接收数据行数。
SetIn	设置虚拟 I/O 的输入端口(8 位)。
SetInW	设置虚拟 I/O 的输入端口(16 位)。
SetSw	设置虚拟 I/O 的输入。
IOLabel$	返回指定的输入输出的位、字节、字的 I/O 标签。
IONumber	返回指定的 I/O 标签的 I/O 端口编号。
IODef	返回指定的 I/O 标签是否被定义。
OpenCom	打开 RS-232C 端口。
OpenCom 函数	是用于获取实施 OpenCom 的任务编号的函数。
CloseCom	关闭通过 OpenCom 打开的 RS-232C 端口。
SetCom	设置或显示 RS-232C 端口参数。
ChkCom	返回通信端口的接收缓冲器内的字符数。
OpenNet	打开 TCP/IP 网络端口。
OpenNet 函数	是用于获取实施 OpenNet 的任务编号的函数。
OutReal	将实数值输出数据作为 32 位浮点数据(符合 IEEE754 标准)输出到输出端口 2 个字(32 位)中。通过 I/O 来使用。
CloseNet	关闭通过 OpenNet 打开的 TCP/IP 端口。
SetNet	设置 TCP/IP 端口的参数。
ChkNet	返回网络端口的接收缓冲器内的字符数。
WaitNet	等待 TCP/IP 端口建立连接。
Read	从文件或通信端口读取指定的字符数。
ReadBin	从文件或通信端口读取二进制数据。
Write	将字符串写入到文件或通信端口中，不附加行末终止符。
WriteBin	将二进制数据写到文件或通信端口中。
InputBox	显示输入对话框并返回输入的内容。
MsgBox	显示对话框信息。
RunDialog	从 SPEL+程序中启动 EPSON RC+ 画面。
LatchEnable	通过 R-I/O 输入，将机器人位置的闩锁功能设为有效/无效。
LatchState 函数	返回通过 R-I/O 实现的机器人位置闩锁状态。
LatchPos 函数	返回利用 R-I/O 输入信号进行闩锁的机器人位置。
SetLatch	设置通过 R-I/O 输入实现的机器人位置闩锁功能。
AIO_In 函数	从模拟 I/O 输入通道读取模拟值。
AIO_InW 函数	从模拟 I/O 输入通道读取 1 个字的输入数据。

AIO_Out	将模拟值输出到模拟 I/O 输出通道中。
AIO_Out 函数	返回模拟 I/O 输出通道的输出状态。
AIO_OutW	将 1 个字的数据输出到模拟 I/O 输出通道中。
AIO_OutW 函数	以 1 个字返回模拟 I/O 输出通道的输出状态。
AIO_Set	将速度信息输出到模拟 I/O 输出通道中。
AIO_Set 函数	返回作为选项的模拟 I/O 输出通道中设置的机器人速度输出设置信息。

点控制相关命令

ClearPoints	删除存储器上的位置数据。
LoadPoints	将点文件读入到机器人点存储区域中。
SavePoints	将主存储器中的点数据保存到当前机器人的磁盘文件中。
ImportPoints	将点文件输入到现在正在选择的机器人的项目中。
ExportPoints	将点文件导出到 PC 的指定路径中。
P#	定义点数据。
PDef	返回指定的点数据是否被定义。
PDel	删除指定的点数据。
PLabel	设置指定点数据的标签。
PLabel$	返回指定点编号所定义的点标签。
PNumber	返回对应于点标签的点编号。
PList	显示当前机器人存储器中的点数据。
PLocal	设置指定点数据的本地属性。
PDescription	设置指定点数据的注释。
PDescription$	返回指定点编号中定义的点的注释。
WorkQue_Add	将工作队列数据(点数据和用户数据)追加到指定工作队列中。
WorkQue_AutoRemove	在指定的工作队列中设置自动删除功能
WorkQue_AutoRemove 函数	返回工作队列中设置的自动删除功能的状态
WorkQue_Get 函数	从指定的工作队列返回点数据。
WorkQue_Len 函数	返回注册在指定的工作队列的有效工作队列数据的数值。
WorkQue_List	显示指定工作队列的工作队列数据一览(点数据和用户数据)。
WorkQue_Reject	设置和显示防止在指定工作队列中重复注册点数据的最小距离。
WorkQue_Reject 函数	返回设置在指定工作队列中防止重复注册的距离。
WorkQue_Remove	从指定工作队列数据中删除工作队列数据(点数据和用户数据)。
WorkQue_Sort	设置和显示指定工作队列的 Sort 方法。
WorkQue_Sort 函数	返回指定工作队列中设置的 Sort 方法。
WorkQue_UserData	重新设置和显示指定工作队列中注册的用户数据(实数)。
WorkQue_UserData 函数	返回指定工作队列中注册的用户数据(实数)。

坐标转换相关命令

AreaCorrectionSet	设置和显示校正区域
AreaCorrectionDef	返回校正区域的设置
AreaCorrectionClr	清除校正区域
AreaCorrection 函数	返回利用校正区域校正过的点
AreaCorrectionInv 函数	将已完成校正的点恢复原状
AreaCorrectionOffset 函数	将已完成校正的点返回相对移动的点
Arm	是选择机械臂、显示当前所选机械臂编号或返回设置值的函数。
ArmSet	设置和显示增设的机械臂。
ArmDef	返回机械臂的设置。
ArmClr	清除机械臂的设置。
ArmCalib	设置和显示机械臂长校正启用或禁用
ArmCalibClr	清除机械臂长校正的设置
ArmCalibDef	返回机械臂长校正的设置
ArmCalibSet	显示机械臂长校正的设置
Tool	是用于选择工具、或者显示已选择的工具编号或返回设置值的函数。
TLSet	设置和显示工具坐标系。
TLDef	返回工具坐标系的设置。
TLClr	清除工具坐标系的设置。
ECP	是用于选择 ECP、或者显示已选择的 ECP 编号或返回设置值的函数。
ECPSet	定义和显示外部控制点(ECP)。
ECPDef	返回 ECP 的设置。
ECPClr	清除 ECP 的设置。
Base	定义和显示基础坐标系。
Local	定义和显示本地坐标系数据。
LocalDef	返回本地坐标系的设置。
LocalClr	清除本地坐标系。(未定义)
Elbow	是设置点的肘部姿势和返回设置的函数。
Hand	是设置点的手臂姿势和返回设置的函数。
Wrist	是设置点的手腕姿势和返回设置的函数。
J4Flag	是设置点的 J4Flag 值和返回设置值的函数。
J6Flag	是设置点的 J6Flag 值和返回设置值的函数。
J1Flag	是设置点的 J1Flag 值和返回设置值的函数。
J2Flag	是设置点的 J2Flag 值和返回设置值的函数。
J1Angle	是设置点的 J1Angle 值和返回设置值的函数。
J4Angle	是设置点的 J4Angle 值和返回设置值的函数。
VxCalib	创建 Vision Guide 以外的视觉系统的校准数据。

VxTrans	该函数用于进行从像素坐标到机器人坐标的坐标转换，以及返回已转换点数据。
VxCalInfo	该函数用于返回 Vision Guide 以外的视觉系统的校准结束状态和校准数据。
VxCalDelete	删除 Vision Guide 以外的视觉系统的校准数据。
VxCalSave	将 Vision Guide 以外的视觉系统的校准数据保存到文件中。
VxCalLoad	从文件中读取 Vision Guide 以外的视觉系统的校准数据。

程序控制相关命令

Function	函数定义
For...Next	反复执行 For...Next 之间的一系列语句。
GoSub	执行子例程。
Return	从子例程返回程序。
GoTo	将程序控制移至指定的标签中。
Call	作为子例程调用函数。
If..Then..Else..EndIf	程序的条件转移
Else	以 If…Then…Else 形式使用，如果不满足条件表达式，将执行 Else 之后的语句，Else 可省略。
Select ... Send	按照比较值选择要执行的语句。
Do...Loop	在循环的起始行或结束行进行条件判断，条件一致或不一致时，在 Do...Loop 之间反复。
Declare	调用 DLL(动态链接库)定义的外部函数。
Trap	定义中断以及发生中断时的处理。
OnErr	定义错误处理例程的位置。
Era	是返回发生错误的关节的编号的函数。
Erf$	返回发生错误的关节的名称。
Erl	是返回发生错误的行的编号的函数。
Err	是返回错误代码的函数。
Ert	是返回发生错误的任务的编号的函数。
Errb	是返回发生错误的机器人的编号的函数。
ErrMsg$	是返回与错误代码相对应的错误信息的函数。
Signal	向正在执行 WaitSig 命令的任务发送信号。
SyncLock	使用相互排他锁定，使多个任务同步。
SyncUnlock	解除事先由 SyncLock 锁定的信号编号锁定。
WaitSig	等待其它任务的 Signal 命令发出的同步信号。
ErrorOn	返回控制器的错误状态。
Error	发生用户定义错误。
EResume	在结束错误处理例程后，重新开始执行程序。
PauseOn	返回暂停状态(Pause 状态)。
Exit	强制结束循环或函数。

程序执行相关命令

Xqt	执行函数名指定的任务。
Pause	暂停可暂停的所有任务。
Cont	重新执行暂停的所有任务。
Halt	暂停正在执行的任务。
Quit	结束任务。
Resume	继续执行暂停的任务
MyTask	返回当前程序任务编号。
TaskDone	用作任务结束的确认函数。
TaskState	用作获取任务当前状态的函数。
TaskWait	等待指定任务的结束。
Restart	中断所有正在执行的任务，重新执行已执行的最后程序组。
Recover	将恢复动作执行到安全门打开时的位置并返回状态。
RecoverPos	返回安全门打开时的位置。
StartMain	通过后台任务执行主函数。

模拟命令

#define	为将识别符转换为指定字符串而进行的定义。
#ifdef ... #endif	带条件的编译。
#ifndef ... #endif	带条件的编译。
#include	插入指定的包含文件。
#undef	清除#define 语句定义的识别符。

文件管理相关命令

ChDir	更改指定驱动器的当前目录。
ChDisk	设置要进行文件操作的对象磁盘。
MkDir	创建子目录。
RmDir	删除子目录。
RenDir	更改目录名。
FileDateTime$	返回文件的日期和时间。
FileExists	检查文件是否存在。
FileLen	返回文件大小。
FolderExists	检查文件夹是否存在。
FreeFile	返回当前未使用的文件号并保留
Del	删除文件。
Copy	复制文件。
Rename	更改文件名。

AOpen	打开文件以进行增补(附加)。
BOpen	以二进制访问模式打开文件。
ROpen	打开要读取的文件。
Uopen	打开要读取和写入的文件。
WOpen	打开要写入的文件。
Input #	从文件、通信端口、数据库、装置输入字符串或数值数据并保存到变量中。
Print #	将数据输出到指定的文件、通信端口、数据库和装置中。
Line Input#	从文件、通信端口、数据库、装置读取 1 行数据。
Read	从文件或通信端口读取指定的字符数。
ReadBin	从文件或通信端口读取二进制数据。
Write	将字符串写入到文件或通信端口中，不附加行末终止符。
WriteBin	将二进制数据写到文件或通信端口中。
Seek	设置当前文件指针。
Close	关闭文件。
Eof	返回文件的 EOF(已打开的文件的指针位于尾端)。
ChDrive	更改当前驱动器。
CurDir$	以字符串返回当前目录。
CurDrive$	以字符串返回当前驱动器名。
CurDisk$	以字符串返回当前磁盘名。
Flush	将缓存写入到文件中。

现场总线相关命令

FbusIO_GetBusStatus	返回指定的现场总线的状态。
FbusIO_GetDeviceStatus	返回指定的现场总线装置的状态。
FbusIO_SendMsg	向现场总线 I/O 装置发送信息，返回答复。

数值相关命令

Ctr	是返回计数器的计数值的函数。
CTReset	计数器的定义与复位。
ElapsedTime	是计算节拍时间的函数。
ResetElapsedTime	复位、起动计算节拍时间用的计时器。
Tmr	计时器函数。
TmReset	复位和起动计时器。
Sin	是返回指定角度的正弦的函数。
Cos	是返回指定角度的余弦的函数。
Tan	是返回指定角度的正切的函数。
Acos	是返回指定数值的反余弦的函数。
Asin	是返回指定数值的反正弦的函数。
Atan	是返回指定数值的反正切的函数。
Atan2	是返回连接坐标原点和指定点的直角角度的函数。
Sqr	是返回平方根的函数。

Abs	是返回绝对值的函数。
Sgn	是返回数值的符号的函数。
Int	是返回舍弃数值小数部分后的值的函数。
BClr	清除指定的 1 位数值并返回该值。
BSet	设置指定的 1 位数值并返回结果。
BTst	返回 1 位数值的状态。
BClr64	清除指定的 1 位数值并返回该值。
BSet64	设置指定的 1 位数值并返回结果。
BTst64	返回 1 位数值的状态。
Fix	从实数值中取出整数部分。
Hex	将 16 进制数表示的数值转换为字符串并返回。
Randomize	随机数系列的初始化。
Redim	在运行时重新定义数组的最大元素编号。
Rnd	返回随机数。
UBound	返回指定数组中可设置的下标的最大值。

字符串相关命令

Asc	以 10 进制数返回字符串第一个字符的字符码。
Chr$	返回与字符码相关的字符。
Left$	从字符串的左侧提取指定数的字符串。
Mid$	从指定字符串的起始位置提取指定字符数的字符。
Right$	从字符串的末尾提取指定数的字符串。
Len	返回字符串的长度(字符数)。
LSet$	返回在指定字符串的最后添加空格以形成指定长度的字符串。
RSet$	返回在字符串的开头添加空格以形成指定长度的字符串。
Space$	返回指定数量的空格字符串。
Str$	将数值转换为字符串。
Val	将由数字组成的字符串转换为数值。
LCase$	以小写字符返回指定的字符串。
UCase$	以大写字符返回指定的字符串。
LTrim$	删除字符串开头的空格并返回。
RTrim$	删除字符串最后的空格并返回。
Trim$	删除字符串开头和最后的空格并返回。
ParseStr	在令牌数组中对字符串进行语法分析。
FmtStr	将数字或日期/时间的标记格式化。
FmtStr$	将数字或日期/时间的标记格式化。
InStr	从字符串中检索字符串并返回发现的位置。

Tab$	返回指定数量的制表符字符串。

逻辑运算相关命令

And	逻辑与运算
Or	逻辑或运算
LShift	数值数据的逻辑左移
LShift64	数值数据的逻辑左移
Mod	整数的取余运算
Not	非运算
RShift	数值数据的逻辑右移
RShift64	数值数据的逻辑右移
Xor	逻辑异或运算
Mask	通过 Wait 语句执行位宽 AND 运算。

变量相关命令

Boolean	声明 Boolean 型变量。
Byte	声明 Byte 型变量。
Double	声明 Double 型变量。
Global	声明全局变量。
Int32	声明 4 字节整数型变量。
Integer	声明 2 字节整数型变量。
Long	声明 Long 型变量。
Int64	声明 8 字节整数型变量。
Real	声明实数型变量。
Short	声明 2 字节整数型变量。
String	声明字符串型变量。
UByte	声明无符号整数型变量。
UInt32	声明 4 字节无符号整数型变量。
UShort	声明 2 字节无符号整数型变量。
UInt64	声明 8 字节无符号整数型变量。

安全相关命令

GetCurrentUser$	返回当前的 EPSON RC+用户的登录 ID。
Login	在执行时，以其它用户身份登录到 EPSON RC+ 。

传送带跟踪相关命令

Cnv_AbortTrack	中断传送带 CuePoint 的动作命令。
Cnv_Accel 函数	返回传送带跟踪前的加速度和减速度的设置值
Cnv_Accel	设置传送带跟踪前的加速度和减速度的设置值
Cnv_AccelLim	设置传送带跟踪后的加速度和减速度的设置值
Cnv_AccelLim 函数	设置传送带跟踪后的加速度和减速度的设置值
Cnv_Adjust	设置是否执行获取传送带的跟踪延迟校正值的操作

Cnv_AdjustClear	清除传送带的跟踪延迟的校正值
Cnv_AdjustGet 函数	返回传送带的跟踪延迟的校正值
Cnv_AdjustSet	设置清除传送带的跟踪延迟的校正值
Cnv_Downstream 函数	返回传送带的下游限值的设置值。
Cnv_Downstream	设置传送带的下游限值的设置值。
Cnv_Fine 函数	返回指定传送带的跟踪完成判断范围的设置。
Cnv_Fine	设置和显示相对于指定传送带的传送带跟踪完成判断范围。
Cnv_Flag 函数	返回跟踪停止线的跟踪状态。
Cnv_Mode 函数	返回传送带的设置模式的设置值。
Cnv_Mode	设置传送带的设置模式的设置值。
Cnv_Name$函数	返回指定传送带的名称。
Cnv_Number 函数	返回指定传送带的名称的传送带编号。
Cnv_OffsetAngle	设置传送带队列数据的偏移值。
Cnv_OffsetAngle 函数	返回传送带队列数据的偏移值。
Cnv_Point 函数	将传感器坐标值转换为传送带坐标值并返回。
Cnv_PosErr 函数	返回当前 tracking 位置与目标的位置偏差。
Cnv_PosErrOffset	设置一个值，用于修正当前跟踪位置和目标位置之间的偏差
Cnv_Pulse 函数	返回传送带的当前位置的脉冲。
Cnv_QueAdd	在传送带队列数据中添加点数据。
Cnv_QueGet 函数	从指定传送带队列数据中返回点数据。
Cnv_QueLen 函数	返回指定传送带队列数据的数量。
Cnv_QueList	显示指定传送带队列数据一览。
Cnv_QueMove	使上游传送带的队列数据移至下游传送带的队列中。
Cnv_QueReject	设置和显示防止传送带重复注册的最小距离。
Cnv_QueReject 函数	返回防止传送带队列重复注册的距离。
Cnv_QueRemove	从传送带队列数据中删除队列数据。
Cnv_QueUserData	显示和设置与队列入口相关的用户数据。
Cnv_QueUserData 函数	返回与队列入口相关的用户数据。
Cnv_RobotConveyor 函数	返回跟踪中的传送带编号。
Cnv_Speed 函数	返回传送带的动作速度。
Cnv_Trigger	锁定传送带的当前位置，以便执行下面的 Cnv_QueAdd 语句。
Cnv_Upstream 函数	返回传送带的上游限值的设置值。
Cnv_Upstream	设置传送带的上游限值的设置值。

压力感应相关命令

Force_Calibrate	对当前力传感器的所有轴设置零偏移
Force_ClearTrigger	清除所有当前力传感器的触发条件。
Force_GetForces	以数组形式返回所有力传感器轴的压力和转矩。
Force_GetForce 函数	返回指定轴的压力。
Force_Sensor	关于当前任务，设置将使用的力传感器。
Force_Sensor 函数	关于当前任务，返回将使用的力传感器。
Force_SetTrigger	为实施 Till 命令设置的压力触发器。

DB 相关命令

CloseDB	关闭用 OpenDB 命令打开数据库，解放数据基础号码。
DeleteDB	从出于打开状态的数据库内的表中删除数据。
OpenDB	打开数据库、Excel 工作薄。
SelectDB	是用于从打开的数据库内的表中检索数据的函数。
UpdateDB	更新打开的数据库内表的数据。

PG 相关命令

PG_FastStop	突然停止连续旋转中的脉冲输出轴。
PG_LSpeed	设置脉冲输出轴开始加速时脉冲速度及减速结束时的脉冲速度。
PG_Scan	开始脉冲输出轴的连续旋转动作。
PG_SlowStop	减速停止连续旋转中的脉冲输出轴

碰撞检测相关命令

CollisionDetect	设置碰撞检测功能的有效/无效。
CollisionDetect 函数	是返回 CollisionDetect 命令的设置值的函数。

部件消耗管理相关命令

HealthCalcPeriod	设置部件消耗管理的运算期间。
HealthCalcPeriod 函数	是返回部件消耗管理运算期间的函数。
HealthCtrlAlarmOn 函数	是返回控制器的部件消耗报警状态的函数。
HealthCtrlInfo	显示控制器部件的推荐更换期限到期之前的剩余月数。
HealthCtrlInfo 函数	是返回控制器部件的推荐更换期限到期之前的剩余月数的函数。
HealthCtrlRateOffset	设置控制器部件消耗率的偏移值。
HealthCtrlReset	对控制器的部件消耗率进行初始化。
HealthCtrlWarningEnable	设置控制器部件消耗报警通知的有效/无效。
HealthCtrlWarningEnable 函数	是返回控制器部件消耗报警通知的有效/无效状态的函数。
HealthRateCtrlInfo 函数	是返回控制器的部件消耗率的函数。
HealthRateRBInfo 函数	是返回机器人的部件消耗率的函数。
HealthRBAlarmOn 函数	是返回机器人的部件消耗报警状态的函数。
HealthRBAnalysis	显示机器人部件消耗相关的分析结果(推荐更换期限到期之前的剩余月数)。
HealthRBAnalysis 函数	是返回机器人部件消耗相关的分析结果(推荐更换期限到期之前的剩余月数)的函数。
HealthRBDistance	显示指定关节的驱动量。
HealthRBDistance 函数	是返回指定关节的驱动量的函数。
HealthRBInfo	显示机器人部件的推荐更换期限到期之前的剩余月数。
HealthRBInfo 函数	是返回机器人部件的推荐更换期限到期之前的剩余月数的函数。
HealthRBRateOffset	设置机器人部件消耗率的偏移值。
HealthRBReset	对机器人的部件消耗率进行初始化。

HealthRBSpeed	显示指定关节的平均速度。
HealthRBSpeed 函数	是返回指定关节的平均速度的函数。
HealthRBStart	开始机器人部件消耗相关分析。
HealthRBStop	结束机器人部件消耗相关分析。
HealthRBTRQ	显示指定关节的转矩值。
HealthRBTRQ 函数	是返回指定关节的转矩值的函数。
HealthRBWarningEnable	设置机器人部件消耗报警通知的有效/无效。
HealthRBWarningEnable 函数	是返回机器人部件消耗报警通知的有效/无效状态的函数。

模拟器相关命令

SimSet	进行模拟器的目标设置和操作以及机器人的动作设置。
SimGet	获取模拟器的目标设置值。

Hand 功能相关命令 (更多详细信息，请参阅 Hand 功能手册)

Hand_On	夹爪　　：控制夹具执行抓取动作 电动螺丝刀：控制夹具执行拧紧动作
Hand_On 函数	夹爪　　：当夹具处于抓取状态时，返回“True” 电动螺丝刀：当夹具完成拧紧动作时，返回“True”
Hand_Off	夹爪　　：控制夹具执行放开动作 电动螺丝刀：控制夹具执行拧松动作
Hand_Off 函数	夹爪　　：当夹具处于放开状态时，返回“True” 电动螺丝刀：当夹具完成拧松动作时，返回“True”
Hand_TW 函数	上一个 Hand_On 函数或 Hand_Off 命令超时时，返回“True”
Hand_Def 函数	当夹具已被设置时，返回“True”
Hand_Type 函数	返回夹具类型的编号
Hand_Label$ 函数	返回夹具的标签
Hand_Numbe r 函数	返回夹具的编号

安全功能相关命令 (有关详细信息，请参阅安全功能手册)。

SF_GetParam 函数	返回安全功能参数的信息。
SF_GetParam$函数	返回安全功能参数的文本信息。
SF_GetStatus 函数	返回安全功能的状态位。
SF_LimitSpeedS	启用 SLS 时，设置并显示关于 Tool 命令所设置位置的速度调整功能的速度调整值。
SF_LimitSpeedS 函数	启用 SLS 时，返回 Tool 命令所设置位置的速度调整功能的速度调整值。
SF_LimitSpeedSEnable	启用 SLS 时，设置关于“Tool 命令所设置位置的速度调整功能”的 On/Off，并显示设置状态。
SF_LimitSpeedSEnable 函数	启用 SLS 时，返回 Tool 命令所设置位置的速度调整功能的状态。
SF_PeakSpeedS	显示速度监控点的峰值速度值
SF_PeakSpeedS 函数	返回速度监控点的峰值速度值
SF_PeakSpeedSClear	清除并初始化速度监控点的峰值速度值

SF_RealSpeedS	显示速度监控点的当前速度
SF_RealSpeedS 函数	返回速度监控点的当前速度

SPEL+ 语言参考

本章在下述项目说明 SPEL+命令。

格式	格式是显示使用该命令时的格式。根据命令，多种格式同时也表示与“说明”栏相关联的参考编号。
参数	说明该命令参数。
结果	对该命令返回值进行说明。
返回值	该函数是用于说明返回值得
说明	对命令功能进行详细说明。
注意	用该命令说明重要事项。
参考	是与其他命令相关联的其他命令清单。想参考相关联的命令时，可从目录中寻找相应页码。
使用示例	表示使用该命令的示例。

运算符

显示通过 SPEL+语言使用的运算符。

运算符	格式示例	说明
+	A+B	加法
-	A-B	减法
*	A*B	乘法
/	A/B	除法
**	A**B	乘方
=	A=B	A 等于 B
>	A>B	A 大于 B
<	A<B	A 小于 B
>=	A>=B	A 大于等于 B
<=	A<=B	A 小于等于 B
<>	A<>B	A 不等于 B
And	A And B	逻辑与
Mod	A Mod B	整数的取模
Not	Not A	非
Or	A Or B	逻辑或
Xor	A Xor B	逻辑异或

运算符的优先顺序

在程序中，按以下顺序进行处理运算符

优先顺序	运算符	格式示例	说明
1	()	(A+B)	括号
2	**	A**B	乘方
3	*	A*B	乘法
	/	A/B	除法
4	Mod	A Mod B	整数的取模
5	+	A+B	加法
	-	A-B	减法
6	=	A=B	A 等于 B
	<>	A<>B	A 不等于 B
	<	A<B	A 小于 B
	>	A>B	A 大于 B
	<=	A<=B	A 小于等于 B
	>=	A>=B	A 大于等于 B
7	Not	Not A	非
8	And	A And B	逻辑与
9	Or	A Or B	逻辑或
10	Xor	A Xor B	逻辑异或

!...!　并行处理

并行处理动作过程中 I/O 等的输入输出。

格式

动作命令　!并行处理语句!

参数

动作命令	记述以下任意可并行处理的命令。 ： Arc、Arc3、Go、Jump、Jump3、Jump3CP、Move、BGo、BMove、TGo、TMove
并行处理语句	记述在动作中可并行处理的 I/O 语句。（参照下表）

说明

在开始动作的同时，开始执行夹在“!”符号之间的语句。例如，由此在机械臂还动作的时候就能执行 I/O，而不等待机器人停止动作之后再执行。在机械臂动作中，备有敦促 I/O 执行的语句。（参照下表“Dn”）

下表汇总了可以使用的所有并行处理语句。表中的语句均可单独使用。并且，可以组合几个语句在一个动作命令中执行多个 I/O 语句。

Dn	用于在执行以下并行处理语句之前，指定移动量的%，并与动作命令同步。“n”表示用 0 到 100 的整数指定的%值，用于指定该动作开始执行并行处理语句的开始位置。就是说，在动作达到总移动量的 n%时，将执行 Dn 以后的语句。与 Jump3 命令组合使用时，移动量的%值不包括转移与接近动作的量。Jump 动作时，仅对除第 3 关节(上下轴)之外的平行移动动作取得同步。要在完成第 3 关节的垂直移动动作时执行语句，请在语句的开头加入 D0(零)。 与 Jump3 命令组合使用时，移动量的%值中不包括转移和接近动作。Jump3 动作时，仅对跨越动作取得同步。要在完成转移动作时执行语句，请在语句的开头加入 D0(零)。 “Dn”在 1 次并行处理语句中最多可以使用 16 次。
On / Off *n*	用于打开和关闭输出位编号“n”。
MemOn / MemOff *n*	用于打开和关闭存储器 I/O 的位编号“n”。
Out *p,d* OpBCD *p,q* OutW *p,d*	用于将数据“d”输出到输出端口“p”中。
MemOut *p, d* MemOutW *p,d*	用于将数据“d”输出到存储器 I/O 端口“p”中。

Signal *s*	用于产生同步信号。
WaitSig *s*	用于等待信号“s”后处理下一语句。
Wait *t*	用于等待“t”秒钟并执行下一并行处理语句。
Wait Sw(*n*) = *j*	用于等待下一并行处理语句，直至输入位“n”与由“j”定义的条件(On 或 Off)一致。
Wait MemSw(*n*) = *j*	用于等待下一并行处理语句，直至存储器 I/O 位“n”与由“j”定义的条件(On 或 Off)一致。
Wait 其他条件	还可以有上述 2 模式以外的 Wait 语句。详情请参阅 Wait。
Print	用于将数据输出到显示装置中。
Print #	用于将数据输出到指定的通信端口中。
外部函数	用于执行由 Declare 语句声明的外部函数。
Hand_On *n* Hand_Off *n*	执行夹具编号“n”的 Hand_On/Hand_Off 的操作。

注意

动作在 I/O 命令全部结束之前结束时

如果针对特定动作命令的动作结束而所有并行处理语句并未结束执行，将在这些语句全部结束之后实行下一程序。该情况是为进行必须并行处理多个 I/O 命令的短距离移动时特别假设的。

通过停止机械臂的 Till 语句在中途结束动作时

如果在移动过程中使用停止机械臂的 Till 语句，将视为动作 100%完成并执行至 D100。在结束所有并行处理语句之前，不会移至动作命令的下一语句。

根据 AbortMotion 语句或 Trap 在中途结束动作时

将不执行动作结束后的 D 语句。

设置接近 100% 的“*n*”值时的路径运动减速

如果在路径运动中设置了较高的“*n*”值，机器人则可能会进行减速，以结束正在执行的动作。通常，CP On 在开始减速的同时开始进行下一动作命令的加速。但是，如果在减速中指定 Dn，则在结束该命令之前不会开始下一命令的加速。为避免减速，将处理语句放到动作命令之后。例如，在下例中，将 On 1 语句的位置从 Jump P1 动作中的并行处理位置移至 Jump P1 后。

```
CP On
Jump P1 !D96; On 1!
Go P2

CP On
Jump P1
On 1
Go P2
```

Jump 语句与并行处理

在上升动作结束后开始执行与 Jump 语句一起使用的并行处理语句，并在开始下降移动前结束。
在转移动作结束后开始执行与 Jump3 语句一起使用的并行处理语句，并在开始接近移动前结束。

Here 语句与并行处理

不能将 Here 语句与并行处理同时放在一个动作命令内。

```
Go Here :Z(0) !D10; MemOn 1 !
```

不能按上述使用方法执行。

```
P999 = Here
Go P999 Here :Z(0) !D10; MemOn 1 !
```

请变更为上述程序。

参阅

Arc、Arc3、Go、Jump、Jump3、Jump3CP、Move、BGo、BMove、TGo、TMove

!...! 并行处理使用示例

下述为与动作命令一起使用并行处理功能的示例。

与 Jump 命令一起使用并行处理。第 3 关节结束上升移动并且第 1、2、4 关节开始移动时，输出位 1 会置为 ON。输出位 1 将在 Jump 动作完成 50%的阶段再次关闭。

```
Function test
   Jump P1 !D0; On 1; D50; Off 1!
Fend
```

与 Move 命令一起使用并行处理。在完成移至 P1 动作的 10%的阶段，打开输出位 5，并在 0.5 秒后关闭输出位 5。

```
Function test2
   Move P1 !D10; On 5; Wait 0.5; Off 5!
Fend
```

#define

用于定义将识别符转换为指定字符串。

格式

#define 识别符 [(参数[,参数])] 转换字符串

参数

识别符 是字符串参数省略的关键字。识别符的规则如下所示。

- 以字母开始，并使用字母数字和下划线(_)进行创建。
- 识别符中不能使用空格和制表符。

参数 指定可以在转换字符串中使用的 1 个或多个变量，并提供像宏那样的动态定义机制。在#define 命令中最多可以使用 8 个参数。请用逗号分隔各参数，并将参数列表放到括弧中。

转换字符串 是编译程序时被替换为识别符的转换字符串。与转换字符串相关的规则如下所示。

- 在转换字符串中可以使用空格和制表符。
- 与语句一起使用的识别符不能作为转换字符串使用。
- 如果使用注释符号“ ' ”，后续字符将被判断为注释，而不包含在转换字符串中。
- 转换字符串可以省略。此时，指定的识别符可以转换为空或 Null 字符串。由此，将从程序中删除该识别符。

说明

通过#define 命令，指定的识别符将在程序内被替换。每次找到指定的识别符，都将转换为转换字符串并进行编译。但是，源代码自身不是转换字符串，而是以包括识别符的形式被保留。这是因为，在读取代码自身时，识别符比转换为字符串的代码更容易读取。

定义的识别符可以作为是否组合#ifdef 和#ifndef 命令进行编译的条件来使用。

如果指定参数，识别符可以作为宏使用。

注意

如果将#define 用于变量声明和标签转换，将会出错。

如果将#define 命令用于变量声明，将会出错，敬请注意。

参阅

#ifdef、#ifndef

#define 使用示例

```
'如果是调试模式，将取消对以下的行的注释
' #define DEBUG

Input #1, A$
#ifdef DEBUG
   Print "A$ = ", A$
#endif
Print "The End"

#define SHOWVAL(x) Print "var = ", x

Integer a

a = 25

SHOWVAL(a)
```

#ifdef...#else...#endif

用于进行条件编译。

格式

#ifdef 识别符
...为进行条件编译的源代码
[#else
...伪条件的源代码]
#endif

参数

识别符　　是编译 #ifdef 和 #else 或 #endif 之间的源代码、进行用户定义的关键字。这样，此识别符将作为编译条件而起作用。

说明

#ifdef...#else...#endif 用于条件编译已选择的源代码。是否进行了编译的条件将根据识别符来确定。首先，#ifdef 将检查指定的识别符是否被当前 #define 定义。#else 语句可以省略。

<已定义时>如果 #else 语句正在使用，将编译 #ifdef 和 #else 之间的语句。如果未使用 #else 语句，将编译#ifdef 和#endif 之间的语句。

<未定义时>如果 #else 语句正在使用，将编译#else 和 #endif 之间的语句。如果未使用 #else 语句，将跳过该语句而不编译#ifdef 和#endif 之间的语句。

参阅

#define、#ifndef

#ifdef 使用示例

下例为使用 #ifdef 的程序例。在下例中，可以根据有无 #define DEBUG 模拟命令的定义来控制是否输出变量 A$ 的值。如果 #define DEBUG 模拟命令是在源码中使用，以此为例是在记载的部分之前使用，Print A$ 的行将被编译并且在执行程序时输出。但是，此时将输出字符串“The End”而与 #define DEBUG 模拟命令无关。

```
'如果是调试模式，将将取消对以下的行的注释
' #define DEBUG

Input #1, A$
#ifdef DEBUG
   Print "A$ = ", A$
#endif
Print "The End"
```

#ifndef...#endif

用于进行条件编制。

格式

#ifndef 识别符
...为进行条件编译的源代码
[#else
...条件为真时的源代码]
#endif

参数

识别符　　是用户定义的关键字。未定义时，从#ifndef 到#else 或#endif 的源代码将被编译。此识别符作为进行编译的条件而起作用。

说明

此命令也叫“如果未定义”命令，将检查与 #ifdef 相反的条件。#ifndef...#else...#endif 用于进行已选择的源代码的条件编译。#else 语句可以省略。

〈已定义时〉
如果#else 语句正在使用，将编译#else 和#endif 之间的语句。如果未使用#else 语句，将不编译#ifndef 和#endif 之间的语句。

〈未定义时〉
如果#else 语句正在使用，将不编译#else 和#endif 之间的语句。如果未使用#else 语句，将编译#ifndef 和#endif 之间的语句。

注意

#ifdef 和#ifndef 的差异

#ifdef 用于在已定义识别符时编译指定的源代码。而#ifndef 则用于在未定义识别符时编译指定的源代码。

参阅

#define、#ifdef

#ifndef 使用示例

下例为使用 #ifndef 的程序示例。在下例中，可以根据有无#define NODELAY 模拟命令的定义来控制是否输出变量 A$ 的值。如果#define NODELAY 模拟命令在源码中在这里记载的示例部分之前就被使用，则在编译时，Wait 1 的行将不会与该程序源码的其他部分一起被编译。如果#define NODELAY 模拟命令未在记载的部分之前使用(就是说未定义 NODELAY)，Wait 1 的行将被编译并之后会在程序中被执行。此时将输出字符串“The End”，而与#define NODELAY 模拟命令无关。

```
'如果要延迟，可对以下的行添加注释
#define NODELAY 1

Input #1, A$
#ifndef NODELAY
   Wait 1
#endif
Print "The End"
```

#include

在使用#include 语句的位置中插入指定的 include 文件

格式

#include "include 文件名.INC "

参数

include 文件名	include 文件名请指定在当前项目中有效的 include 文件名。扩展名均为“.inc”。include 文件名指定插入到当前文件中的文件名。

说明

#include 用于将指定的 include 文件的内容插入到使用#include 语句的位置中。

请在 include 文件中插入#define 语句和全局变量的声明。

请在函数定义外使用#include 语句。

可以在 include 文件中记述其他 include 文件。例如，在 FILE1 中 include FILE2，并在 FILE2 中 include FILE3。我们称此为文件的嵌套。

参阅

#define、#ifdef、#ifndef

#include 使用示例

Include File (Defs.inc)

```
#define DEBUG 1
#define MAX_PART_COUNT 20
```

Program File (main.prg)

```
#include "defs.inc"

Function main
   Integer i

   Integer Parts(MAX_PART_COUNT)

Fend
```

#undef

用于清除 #define 语句定义的识别符。

格式

#undef 识别符名

参数

识别符名　　用于指定在#define 语句中使用的关键字。

参阅

#define、#ifdef、#ifndef

AbortMotion

用于将中断动作命令并执行动作的任务设为错误。
本命令用于高级方。请在充分理解命令规格之后使用。

格式

AbortMotion {机器人编号| All }

参数

机器人编号	指定进行中断动作的机器人编号。
All	中断所有机器人的动作。

说明

执行 AbortMotion 后机器人的状态如下所示。
如果无论什么情况都要继续处理，需要用 OnErr 捕获错误并记述错误处理。
错误 2999 可以使用常数 ERROR_DOINGMOTION。
错误 2998 可以使用常数 ERROR_NOMOTION。

在继续执行(Cont)前，请制作防止执行 AbortMotion 超过 1 次的程序。

机器人正在执行动作命令时
机器人将立即暂停(快速暂停)机械臂动作，并撤销剩余动作。
在已执行的机器人动作命令的任务中，将产生错误 2999(ERROR_DOINGMOTION)。
以下的动作命令将从暂停位置直接移至目标位置。

机器人正在暂停(快速暂停)时
在执行 AbortMotion 时未发生任何问题，但是将在内部撤销剩余动作。
在指示继续执行(Cont)时，在已执行的机器人动作命令的任务中，将产生错误 2999 (ERROR_DOINGMOTION)。
以下的动作命令将从暂停位置直接移至目标位置。

机器人处于 WaitRecover 状态(打开安全门的状态)时
在执行 AbortMotion 时未发生任何问题，但是将在内部撤销剩余动作。
可以通过 Recover 命令的标志选择上一个动作。

如果执行“WithMove”动作，将恢复机器人的励磁并执行恢复动作。
在指示继续执行(Cont)时，在已执行的机器人动作命令的任务中，将产生错误 2999(ERROR_DOINGMOTION)。
以下的动作命令将从完成恢复动作的位置直接移至目标位置。

如果执行“WithoutMove”将恢复机器人的励磁。
在指示继续执行(Cont)时，在已执行的机器人动作命令的任务中，将产生错误 2999(ERROR_DOINGMOTION)。
以下的动作命令将从恢复励磁的位置直接移至目标位置。(没有恢复动作。)

机器人正在执行动作命令以外的命令时

在之前已执行的机器人动作命令的任务中，将产生错误 2998(ERROR_NOMOTION)。如果任务因为 Wait 和 Input 命令而处于待机状态，将立即中断任务并发生错误 2998。

如果按照 CP On 的设置执行动作命令并且程序从动作命令中退出，即使机器人正在动作，也会发生错误 2998。

指定的机器人未按照程序(任务)动作时

将产生错误。

注意

支持的控制器型号

不支持 T/VT 系列。

参阅

OnErr、Recover、Till

AbortMotion 使用示例

如果打开存储器 I/O 的 0 号，将执行 AbortMotion，并且机器人移至 Home 位置。

```
Function main
   Motor On
   Xqt sub, NoEmgAbort
   OnErr GoTo errhandle

   Go P0
   Wait Sw(1)
   Go P1

   Quit sub
   Exit Function

errstart:
   Home
   Quit sub
   Exit Function

errhandle:
   Print Err
   If Err = ERROR_DOINGMOTION Then
      Print "机器人正在动作"     '正在执行 Go P0 和 Go P1
      EResume errstart
   ElseIf Err = ERROR_NOMOTION Then
      Print "机器人未动作"       '正在执行 Wait Sw(1)
      EResume errstart
   EndIf

   Print "Error Stop"          '发生其他错误
   Quit All
Fend

Function sub
   MemOff 0
   Wait MemSw(0)
   AbortMotion 1
   MemOff 0
Fend
```

Abs 函数

是返回绝对值的函数。

格式

Abs (数值)

参数

数值　　以表达式或直接以数值进行指定。

返回值

返回已指定数值的绝对值。

说明

绝对值是指无符号的数值。例如，Abs(–1)和 Abs(1)，两者都将返回 1。

参阅

Atan、Atan2、Cos、Int、Mod、Not、Sgn、Sin、Sqr、Str$、Tan、Val

Abs 函数使用示例

下例通过命令窗口使用 Print 命令执行函数。

```
> print abs(1)
1
> print abs(-1)
1
> print abs(-3.54)
3.54
>
```

Accel

用于设置和显示利用 Go、Jump、Pulse 等的 PTP 动作的加减速度。

格式

(1) Accel　加速设置值，减速设置值 [，转移加速设置值，转移减速设置值，接近加速设置值，接近减速设置值]

参数

加速设置值	以大于 1 的整数指定相对于最大加速度的比例。(单位：%)
减速设置值	以大于 1 的整数指定相对于最大减速度的比例。(单位：%)
转移加速设置值	以大于 1 的整数指定 Jump 时的转移加速度。 可省略。仅 Jump 命令时可设置。
转移减速设置值	以大于 1 的整数指定 Jump 时的转移减速度。 可省略。仅 Jump 命令时可设置。
接近加速设置值	以大于 1 的整数指定 Jump 时的接近加速度。 可省略。仅 Jump 命令时可设置。
接近减速设置值	以大于 1 的整数指定 Jump 时的接近减速度。 可省略。仅 Jump 命令时可设置。

结果

如果省略参数，将返回当前的 Accel 参数。

说明

Accel 用于设置所有 PTP 动作(利用 Go、Jump、Pulse 等命令发生的动作)的加减速度。

以大于 1 的整数值设置 Accel 设置的加减速度参数。此数值显示出相对于最大加速度(或减速度)的比例。通常 100 是最大值，但是有的机器人可能有超过 100 的设置。AccelMax 函数用于返回可以进行 Accel 设置的最大值。

Accel 用于重新设置加减速度、以及单纯输出当前设置值时。如要重新设置加速度和减速度后使用 Accel，将需要最初的 2 个参数(加速设置值和减速设置值)。

转移加速设置值、转移减速设置值、接近加速设置值、接近减速设置值等 4 个参数仅在 Jump 命令时有效，可以省略。这些参数用于指定 Jump 动作开始时的转移动作和 Jump 动作结束时的接近动作的、各自的加速设置值和减速设置值。

下述某种情况时，Accel 值会被初始化。

控制器电源 ON
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

注意

在低功率模式(Power Low)执行 Accel 命令

在低功率模式(Power Low)时执行 Accel，将会保存新值，而当前值将被限制在较低水平。TEACH 模式为 OFF、功率设为 High 时，Accel 将变为有效。

Accel 与 AccelS 的差异

Accel 命令不是设置直线和曲线动作的加减速度的命令。而 AccelS 命令则用于设置直线和曲线动作的加减速度。

超过 100 的 Accel 设置

Accel 设置一般以 100 为最大值，但是有的机型可以设置到 100 以上。在正常使用中，Accel 设置值为“100”时，是加减速度与定位时的振动达到平衡状态的最佳设置值。但有时会根据动作条件，以缩短循环时间为优先条件，此时可通过减小定位时的振动来提高加减速度。此时，请将 Accel 设置值设为 100 以上的值。但是，根据动作条件，即使设置了 100 以上的值，也可能出现循环时间不变化的情况。

参阅

AccelR、AccelS、Go、Jump、Jump3、Power、Pulse、Speed、TGo

AccelS 使用示例

下例为使用 Accel 和 Speed 的简单的动作程序例。Accel 和 Speed 中使用预先定义的变量。

<例 1>

```
Function acctest
   Integer slow, accslow, decslow, fast, accfast, decfast

   slow = 20        '低速的设置
   fast = 100       '高速的设置
   accslow = 20     '低加速度的设置
   decslow = 20     '低减速度的设置
   accfast = 100    '高加速度的设置
   decfast = 100    '高减速度的设置

   Accel accslow, decslow
   Speed slow
   Jump pick
   On gripper
   Accel accfast, decfast
   Speed fast
   Jump place
   .
   .
   .
Fend
```

<例 2>

此例所示为 Jump 命令时减慢第 3 关节的下降减速度，以谨慎地处理部件。在此例中，需要在设置 Accel 时将第 3 关节下降减速设置值参数设得低一些。

```
>Accel 100,100,100,100,100,35

>Accel
   100    100
   100    100
   100    35
>
```

Accel 函数

是用作返回当前的加减速度设置值的函数。

格式

Accel (设置值编号)

参数

设置值编号　　以整数值指定下述各值。

1：加速设置值

2：减速设置值

3：Jump 动作时的转移加速设置值

4：Jump 动作时的转移减速设置值

5：Jump 动作时的接近加速设置值

6：Jump 动作时的接近减速设置值

返回值

返回大于 1 的整数(%)。

参阅

Accel

Accel 函数使用示例

如下所示为程序中使用 Accel 函数的示例。

```
Integer currAccel, currDecel

'获取当前的加减速度
currAccel = Accel(1)
currDecel = Accel(2)
Accel 50, 50
SRVJump pick
'恢复以前的设置
Accel currAccel, currDecel
```

AccelMax 函数

是用于返回 Accel 可以设置的加减速度的最大值的函数。

格式

AccelMax (最大值编号)

参数

最大值编号　以整数值指定下述各值。

1：加速度最大值
2：减速度最大值
3：Jump 动作时的转移加速度最大值
4：Jump 动作时的转移减速度最大值
5：Jump 动作时的接近加速度最大值
6：Jump 动作时的接近减速度最大值

返回值

返回大于 1 的整数(%)。

参阅

Accel

AccelMax 函数使用示例

如下所示为程序中使用 AccelMax 函数的示例。

```
'显示最大加减速度
Print AccelMax(1), AccelMax(2)
```

AccelR

用于设置和显示有关 CP 动作时工具姿势变化的加减速度。

格式

(1) AccelR　加速设置值, [, 减速设置值]
(2) AccelR

参数

加速设置值	以实值(0.1～5000)指定加速设置值。(单位：deg/sec^2)
减速设置值	以实值(0.1～5000)指定减速设置值。(单位：deg/sec^2)

参数的有效设置值

	加速设置值/减速设置值
VT 系列	0.1～1000
C 系列、N 系列 T 系列、G 系列、GX 系列 RS 系列、LS-B 系列	0.1～5000

(单位：deg/sec^2)

结果

如果省略参数，则显示当前的 AccelR 设置值。

说明

AccelR 仅在 Move、Arc、Arc3、BMove、TMove、Jump3CP 中使用 ROT 修饰参数时有效。

在下述任何一种情况下，AccelR 值将被初始化。

控制器电源 ON 执行 Motor On 执行 SFree、SLock、Brake 执行 Reset、Reset Error 利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

参阅

Arc、Arc3、BMove、Jump3CP、Power、SpeedR、TMove

AccelR 使用示例

```
AccelR 360, 200
```

AccelR 函数

返回指定工具姿势变化的加减速度的设置值。

格式

AccelR (设置值编号)

参数

设置值编号　　以表达式或数值指定下述各值。

1：加速度设置值

2：减速度设置值

返回值

以实值(单位：deg/sec^2)返回加速或减速设置值。

参阅

AccelR

AccelR 函数使用示例

```
Real currAccelR, currDecelR

'获取当前的加减速度
currAccelR = AccelR(1)
currDecelR = AccelR(2)
```

AccelS

用于设置机器人的直线动作和 CP 动作的加减速度。
（请参阅 Move、Arc、Arc3、Jump3、CVMove。）

格式

(1) AccelS　加速设置值 [, 减速设置值] [,转移加速设置值, 转移减速设置值, 接近加速设置值, 接近减速设置值]
(2) AccelS

参数

加速设置值　以实值指定直线动作或 CP 动作时的加速度(单位：mm/sec^2)。如果省略减速设置值，在加速时和减速时都将应用加速设置值。
减速设置值　以实值指定直线动作或 CP 动作时的减速度(单位：mm/sec^2)。可省略。
转移加速设置值　以实值指定 Jump3 时和 Jump3CP 时的转移动作的转移加速度(单位：mm/sec^2)。可省略。
转移减速设置值　以实值指定 Jump3 时和 Jump3CP 时的转移动作的转移减速度(单位：mm/sec^2)。可省略。
接近加速设置值　以实值指定 Jump3 时和 Jump3CP 时的接近动作的接近加速度(单位：mm/sec^2)。可省略。
接近减速设置值　以实值指定 Jump3 时和 Jump3CP 时的接近动作的接近减速度(单位：mm/sec^2)。可省略。

参数的有效设置值　(单位：mm/sec^2)

	加速设置值/减速设置值 转移加速设置值/转移减速设置值 接近加速设置值/接近减速设置值
N2	0.1～5000
LS20-B, T 系列, VT 系列	0.1～10000
C4-*901**	0.1～15000
C4-*601**, C8-*1401**, G 系列, GX 系列, RS 系列 LS3-B, LS6-B, LS10-B C8-*701**W, C8-*901**W, N6, C12	0.1～25000
C8-*701**, C8-*701**R, C8-*901**, C8-*901**R	0.1～35000

结果

如果省略参数，则显示加速值和减速值。
显示加速度值和减速度值时，对于加速设定值、减速设定值、退避加速设定值、退避减速设定值、接近加速设定值、接近减速设定值的，各自的显示当前夹具质量校正的加速度值和减速度值。

说明

AccelS 用于实值包括直线和曲线的所有曲线动作的加速和减速。包括基于 Move 和 Arc 命令的动作。

在下述任何一种情况下，AccelS 值会被初始化，加减速度会变慢。

控制器电源 ON
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

注意

在低功率模式(Power Low)执行 AccelS 命令

在低功率模式(Power Low)时使用 AccelS，将会保存新值，而当前值将被限制在较低水平。

TEACH 模式为 OFF、功率设为 High 时，AccelS 将变为有效。

Accel 与 AccelS 的差异

AccelS 命令并非是设置 PTP 动作(Go 和 Jump 命令的动作)的加减速度。而 Accel 命令则用于设置 PTP 动作的加减速度。

上限值

SCARA 机器人(包括 RS 系列)AccelS 的上限值因 Weight 设置以及花键单元的位置而异。详情请参阅机器人手册(设置 CP 动作时的 ACCELS)。
垂直六轴型机器人的 AccelS 的上限值因 Weight 设置而异。详情请参阅机器人手册(规格表)。

参阅

Accel、Arc、Arc3、Jump3、Jump3CP、Power、Move、TMove、SpeedS

AccelS 使用示例

下述为使用预先定义的变量设置 Move 命令的 AccelS 和 SpeedS 的简单的动作程序例。

```
Function acctest
   Integer slow, accslow, fast, accfast

   slow = 20         '设置低速
   fast = 100        '设置高速
   accslow = 200     '设置低加速度
   accfast = 5000    '设置高加速度
   AccelS accslow
   SpeedS slow
   Move P1
   On 1
   AccelS accfast
   SpeedS fast
   Jump P2
   .
   .
   .
Fend
```

AccelS 函数

是用作返回 CP 动作的加减速度设置值的函数。

格式

AccelS (设置值编号)

参数

设置值编号　　以整数值或表达式指定下述各值。

1：加速设置值
2：减速设置值
3：Jump3 时和 Jump3CP 时的转移加速设置值
4：Jump3 时和 Jump3CP 时的转移减速设置值
5：Jump3 时和 Jump3CP 时的接近加速设置值
6：Jump3 时和 Jump3CP 时的接近减速设置值
7：根据夹具质量校正的加速度值
8：根据夹具质量校正的减速度值
9：根据夹具质量校正的 Jump3 和 Jump3CP 时的退避加速值
10：根据夹具质量校正的 Jump3 和 Jump3CP 时的退避减速值
11：根据夹具质量校正的 Jump3 和 Jump3CP 时的接近加速值
12：根据夹具质量校正的 Jump3 和 Jump3CP 时的接近减速值

返回值

返回加速设置值或减速设置值(0～5000 的实值，单位：mm/s^2)。

参阅

AccelS、Arc3、SpeedS、Jump3、Jump3CP

AccelS 函数使用示例

```
Real savAccelS

savAccelS = AccelS(1)
```

Acos 函数

用于返回指定数值的反余弦。

格式

Acos (数值)

参数

数值　　以实值指定角度的余弦。

返回值

用于以实值(单位：弧度)返回指定数值的反余弦。

说明

Acos 用于返回指定数值的反余弦。指定的数值在-1～1 的范围内。返回值的范围为 0～π。如果数值小于-1 或大于 1，将会出错。

要将弧度转换为角度时，需要使用 RadToDeg 函数。

参阅

Abs、Asin、Atan、Atan2、Cos、DegToRad、RadToDeg、Sgn、Sin、Tan、Val

Acos 函数使用示例

```
Function acostest
   Double x

   x = Cos(DegToRad(30))
   Print "Acos of ", x, " is ", Acos(x)
Fend
```

Agl 函数

是返回指定旋转关节的角度或移动关节的位置的函数。

格式

Agl (关节编号)

参数

关节编号	以整数值指定关节编号。范围是 1～机器人的关节数。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

返回指定旋转关节的角度或移动关节的位置。

说明

Agl 函数用于获取指定旋转关节的角度或移动关节的位置。

如果指定的关节是旋转关节，将以“度”为单位的实值返回从指定关节的角度 0 算起的旋转角度。

如果指定的关节是移动关节，将以“mm”为单位的实值返回从该关节的位置 0 算起的移动量。

如果通过 Arm 语句设置增设机械臂并选择了该增设机械臂，Agl 函数将用于返回从该增设机械臂的标准机械臂的脉冲 0 位置算起的角度或位置。

参阅

PAgl、Pls、PPls

Agl 函数使用示例

如下所示为通过命令窗口使用 Print 命令的示例。

```
> print agl(1), agl(2)
 17.234  85.355
```

AglToPls 函数

用于将机器人各关节的角度转换为脉冲。

格式

AglToPls(关节位置 1, 关节位置 2, 关节位置 3, 关节位置 4 [, 关节位置 5, 关节位置 6] [, 关节位置 7] [, 关节位置 8, 关节位置 9])

参数

关节位置 1～6	以实值指定关节的角度。
关节位置 7	以实值指定第 7 关节的角度。只在关节型 7 轴机器人上使用。
关节位置 8	以实值指定附加轴 S 关节的角度。
关节位置 9	以实值指定附加轴 T 关节的角度。

返回值

返回根据各关节位置计算的关节脉冲。

说明

使用 AglToPls 函数将关节角度变换为关节脉冲。

注意

在 AglToPls 函数制定的关节位置所实现的机器人形态为特异姿势时，如果将 AglToPls 的结果代入到点变量中，将会丢失指定关节位置的部分信息。其结果，如果使用代入的点变量进行动作，机器人将在与 AglToPls 指定的关节位置不同的关节位置上动作。在下例中，P1 将在关节位置(0, 0, 0, 0, 0, 90)上动作。

```
P1 = AglToPls(0, 0, 0, 90, 0, 0)
Go P1
```

同样，直接将 AglToPls 指定为 CP 动作命令的自变量时，机器人将在与指定的关节位置不同的关节位置上动作。在下例中，将在关节位置(0, 0, 0, 0, 0, 90)上动作。

```
Move AglToPls(0, 0, 0, 90, 0, 0)
```

如果使用 AglToPls 函数作为 PTP 动作命令的自变量，则不会有这种奇点的问题。

参阅

Agl、JA、Pls

AglToPls 函数使用示例

```
Go AglToPls(0, 0, 0, 90, 0, 0)
```

AIO_In 函数

用于从作为选项的模拟 I/O 输入通道读取模拟值。

格式

AIO_In (通道编号)

参数

通道编号　　指定模拟 I/O 的通道编号。

返回值

以实数返回由通道编号指定的模拟 I/O 通道的模拟输入值。返回值的范围取决于模拟 IO 电路板的输入范围设置。

说明

In 函数

参阅

AIO_InW 函数、AIO_Out、AIO_OutW、AIO_Out 函数、AIO_OutW 函数、AIO_Set、Wait

AIO_In 函数使用示例

```
Function main
   Real var1
   var1 = AIO_In(2)  '用于获取模拟输入通道 2 的输入状态
   If var1 > 5.0 Then
      Go P1
      Go P2
      '在此处执行其它动作命令
      '.
      '.
   Else
      Print "Error in initialization!"
      Print "Sensory Inputs not ready for cycle start"
      Print "Please check analog inputs 2."
   EndIf
Fend
```

AIO_InW 函数

用于从作为选项的模拟 I/O 输入通道读取模拟值。

格式

AIO_InW (通道编号)

参数

通道编号　　指定模拟 I/O 的通道编号。

返回值

返回指定的模拟 I/O 通道的输入状态(0～65535 的 Long 型整数)。

根据模拟 I/O 板卡的输入范围的设置，各输入通道的输入电压(电流)与返回值的对应关系，如下表所示。

输入数据		输入范围设置				
16 进制数	10 进制数	±10.24 (V)	±5.12 (V)	0-5.12 (V)	0-10.24 (V)	0-24 (mA)
0xFFFF	65535	10.23969	5.11984	5.12000	10.24000	24.00000
0x8001	32769	0.00031	0.00016	2.56008	5.12016	12.00037
0x8000	32768	0.00000	0.00000	2.56000	5.12000	12.00000
0x0000	0	-10.24000	-5.12000	0.00000	0.00000	0.00000

参阅

AIO_In 函数、AIO_Out、AIO_OutW、AIO_Out 函数、AIO_OutW 函数、AIO_Set、Wait

AIO_In 函数使用示例

```
Long word0

word0 = AIO_InW(1)
```

AIO_Out

用于从作为选项的模拟 I/O 输出通道输出模拟值。

格式

AIO_Out 通道编号, 输出数据 [, Forced]

参数

通道编号	指定模拟 I/O 的通道编号。
输出数据	以表达式或数值指定表示要输出的电压[V]或电流值[mA]的 Real 型实数。
Forced	可省略。通常会省略。

说明

用于将表示指定电压[V]或电流[mA]的 Real 值，输出到由通道编号指定的模拟输出端口中。利用板上的开关，设置模拟输出端口的电压输出范围、电压/电流输出选择。已指定模拟 IO 板输出范围设置范围以外的值时，将输出不超出范围的极限值(最大值、最小值)。
通过指定的通道输出机器人的速度信息时，AIO_Out 命令会发生错误。请停止速度信息输出，然后执行 AIO_Out。

注意

Forced 标志

在要通过 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)，在紧急停止期间或安全门打开时将 I/O 输出设为 ON 的情况下，指定此标志。
紧急停止期间或安全门打开时，模拟 I/O 输出会发生变化，因此在系统设计方面需要注意。

参阅

AIO_In 函数、AIO_OutW、AIO_Out 函数、AIO_OutW 函数、AIO_Set

AIO_Out 使用示例

从模拟 I/O 通道#1 输出 7.0[V]。

```
AIO_Out 1, 7.0
```

AIO_Out 函数

用于以实值返回通过作为选项的模拟 I/O 输出通道输出的模拟值。

格式

AIO_Out (通道编号)

参数

通道编号　　指定模拟 I/O 的通道编号。

返回值

以实值返回指定模拟 I/O 通道的电压/电流输出状态。电压输出时的单位为[V]，电流输出时的单位为[mA]。
通过指定的通道输出机器人的速度信息时，也可以执行本函数。

参阅

AIO_In 函数、AIO_Out、AIO_OutW、AIO_OutW 函数、AIO_Set、Wait

AIO_Out 函数使用示例

```
Real rdata01

rdata01 = AIO_Out(1)
```

AIO_OutW

用于从作为选项的模拟 I/O 输出通道输出 16 位模拟值。

格式

AIO_OutW 通道编号, 输出数据 [, Forced]

参数

通道编号	指定模拟 I/O 的通道编号。
输出数据	以表达式或数值指定输出数据(0～65535 的整数)。
Forced	可省略。通常会省略。

说明

用于输出到由通道编号指定的模拟 I/O 通道中。
利用表达式或数值指定输出数据(0～65535 的整数)。
如下所示为根据利用板上的开关设置的输出范围设置的输出电压(电流)。

输出数据		输出范围设置					
16 进制数	10 进制数	±10 (V)	±5 (V)	0-5 (V)	0-10 (V)	4-20 (mA)	0-20 (mA)
0xFFFF	65535	9.99970	4.99985	5.00000	10.00000	20.00000	20.00000
0x8001	32769	0.00031	0.00015	2.50008	5.00015	12.00024	10.00031
0x8000	32768	0.00000	0.00000	2.50000	5.00000	12.00000	10.00000
0x0000	0	-10.00000	-5.00000	0.00000	0.00000	4.00000	0.00000

注意

Forced 标志

在要通过 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)，在紧急停止期间或安全门打开时将 I/O 输出设为 ON 的情况下，指定此标志。
紧急停止期间或安全门打开时，模拟 I/O 输出会发生变化，因此在系统设计方面需要注意。

参阅

AIO_In 函数、AIO_Out、AIO_Out 函数、AIO_OutW 函数、AIO_Set、Wait

AIO_OutW 使用示例

```
AIO_OutW 1, &H8000
```

AIO_OutW 函数

用于以 0～65535 的 Long 型整数返回通过作为选项的模拟 I/O 输出通道输出的模拟值。

格式

AIO_OutW (通道编号)

参数

通道编号　　指定模拟 I/O 的通道编号。

返回值

以 0～65535 的 Long 型整数返回指定模拟 I/O 通道的输出状态。
根据模拟 I/O 板卡的输出范围的设置，各输出通道的输出电压(电流)与返回值的对应关系，如下表所示。

输出数据		输出范围设置					
16 进制数	10 进制数	±10 (V)	±5 (V)	0-5 (V)	0-10 (V)	4-20 (mA)	0-20 (mA)
0xFFFF	65535	9.99970	4.99985	5.00000	10.00000	20.00000	20.00000
0x8001	32769	0.00031	0.00015	2.50008	5.00015	12.00024	10.00031
0x8000	32768	0.00000	0.00000	2.50000	5.00000	12.00000	10.00000
0x0000	0	-10.00000	-5.00000	0.00000	0.00000	4.00000	0.00000

通过指定的通道输出机器人的速度信息时，也可以执行本函数。

参阅

AIO_In 函数、AIO_Out、AIO_OutW、AIO_Out 函数、AIO_Set、Wait

AIO_OutW 函数使用示例

```
Long word0

word0 = AIO_OutW(1)
```

AIO_Set

用于将机器人的速度信息输出到作为选项的模拟 I/O 输出通道中。

格式

(1) AIO_Set 通道编号, On, {RefTCPSpeed | RealTCPSpeed | RefECPSpeed | RealECPSpeed }, 最大输出时的速度 [, 最小输出时的速度] [, Cnv , 传送带编号]
(2) AIO_Set 通道编号, Off
(3) AIO_Set [通道编号]

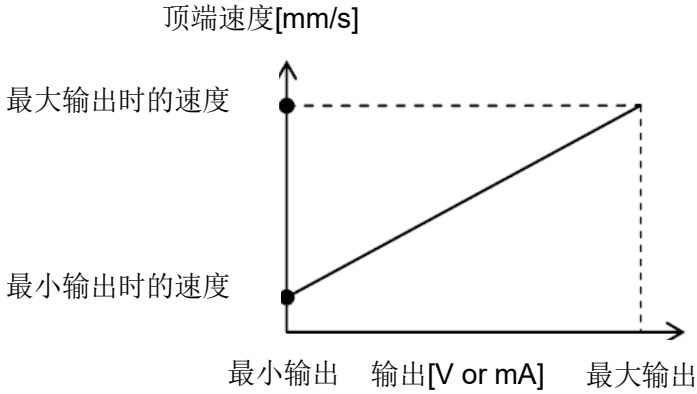
参数

通道编号	指定模拟 I/O 的通道编号。
On	利用表达式或数值指定输出数据(0～65535 的整数)。
Off	结束速度信息的模拟输出并初始化为输出 0。
RefTCPSpeed	用于输出当前选择的 TCP 的指令速度。
RealTCPSpeed	用于输出当前选择的 TCP 的实际速度。
RefECPSpeed	用于输出当前选择的 ECP 的指令速度。
RealECPSpeed	用于输出当前选择的 ECP 的实际速度。
最大输出时的速度	利用表达式或数值指定表示对输出范围最大值进行输出时速度的 Real 型实值(单位[mm/s])。
最小输出时的速度	利用表达式或数值指定表示对输出范围最小值进行输出时速度的 Real 型实值(单位[mm/s])。可省略。省略时为“0”[0 mm/s]。
Cnv	输出和传送带的相对 TCP 速度。和传送带编号一起指定。
传送带编号	指定用于计算相对 TCP 速度的传送带编号。

说明

用于以模拟电压/电流，将当前选择的机器人的 TCP(工具中心点)或 ECP(外部控制点)的速度实时输出到由通道编号指定的模拟 I/O 通道中。利用模拟 I/O 电路板上的开关与跨接线，进行模拟电压/电流的选择与输出范围的设置。

根据指定的最小输出时的速度与最大输出时的速度，通过下图所示的直线动作，确定对应于输出范围最小值与最大值的机器人速度。



已指定(RefTCPSpeed 或 RefECPSpeed)指令速度时，将根据赋予机器人的指令值输出理想的速度波

形。
已指定(RealTCPSpeed 或 RealECPSpeed)实际速度时，将输出根据机器人的实际动作(各关节的编码器值)运算得出的速度波形。
已指定(RefTCPSpeed 或 RealTCPSpeed)TCP 时，将输出当前选择的工具(默认 Tool 0)的中心点速度。
已指定(RefECPSpeed 或 RealECPSpeed)ECP 时，将输出当前选择的外部控制点(ECP)的速度。如果未选择 ECP(ECP = 0 时)，将始终进行最小输出。

ECP 无法和 Cnv 同时指定。
只能指定已在机械手上设置好的，并且完成传送带校准的传送带编号。
仅指定通道编号时，将显示指定的模拟 I/O 通道的输出设置信息。已省略所有自变量时，将显示所有模拟 I/O 通道的输出设置信息。

参阅

AIO_In 函数、AIO_Out、AIO_Out 函数、AIO_Out、AIO_OutW 函数、AIO_Set、Wait

AIO_Set 使用示例

在模拟输出通道 1 中设置机器人 1、工具 1 的 TCP 实际速度输出。
对机器人动作中的速度进行模拟输出之后，解除速度输出设置。

```
Robot 1
Tool 1
Motor On
Power High
SpeedS 2000
AccelS 5000
AIO_Set 1, On, RealTCPSpeed, 2000.0, 0.0
Move P1
AIO_Set 1, Off
```

AIO_Set 函数

用于返回作为选项的模拟 I/O 输出通道中设置的机器人速度输出设置信息。

格式

AIO_Set (通道编号、索引)

参数

通道编号　　指定模拟 I/O 的通道编号。

索引　　以整数值指定要获取的设置信息的索引。

返回值

可利用 AIO_Set 函数获取的信息如下所示。

索引	信息
1	On(1) / Off(0)
2	RefTCPSpeed(0)/ RealTCPSpeed(1)/ RefECPSpeed(2)/ RealECPSpeed(3)
3	最大输出时的速度 [mm/s]
4	最小输出时的速度 [mm/s]
5	传送带编号 未设置(0) / 传送带编号 (1~16)

参阅

AIO_In 函数、AIO_Out、AIO_OutW、AIO_Out 函数、AIO_OutW 函数、AIO_Set、Wait

AIO_Set 函数使用示例

```
Print “Analog Ch#1 speed output is: ”, AIO_Set(1, 1)
```

AIO_TrackingSet

用于设置距离跟踪功能。

格式

(1) AIO_TrackingSet　通道编号，测量值与距离的转换系数，距离 0 mm 的测量值，可跟踪范围的下限值，可跟踪范围的上限值 [,可跟踪范围以外的动作 [,进行距离跟踪的轴]]

(2) AIO_TrackingSet　通道编号

参数

通道编号　以 1～8 的整数值指定连接所使用的距离传感器的模拟 I/O 的通道编号。

测量值与距离的转换系数　是用于将距离传感器的测量值(V、mA)转换为距离(mm)的系数。以 0 以外的–500～500 的实数指定。(单位：mm/V、mm/mA)

距离 0 mm 的测量值　以下述范围的实数指定距离(位移测量仪时：位移量)为 0 mm 时的电压或电流值。(单位：V、mA)

用于设置模拟 I/O 电路板的输入范围设置的范围内的值。

输入范围设置	最小值	最大值
±10.24 V	-10.24 V	10.24 V
±5.12 V	-5.12 V	5.12 V
0-5.12 V	0 V	5.12 V
0-10.24 V	0 V	10.24 V
0-24 mA	0 mA	24 mA

可跟踪范围的下限值　可跟踪范围的下限值是指执行距离跟踪功能时容许的位移量下限值。
以 300～300 的实数指定下限值。(单位：mm)
请指定距离传感器可测量范围下限值以上的值。
将可跟踪范围下限值指定为小于可跟踪范围上限值的值。

可跟踪范围的上限值　可跟踪范围的上限值是指执行距离跟踪功能时容许的位移量上限值。
以 300～300 的实数指定上限值。(单位：mm)
请指定距离传感器可测量范围上限值以下的值。将可跟踪范围上限值指定为大于可跟踪范围下限值的值。

可跟踪范围以外的动作　处于可跟踪范围(上述下限值与上限值之间)以外时，以 0～1 的整数指定停止还是继续机器人的动作。
可省略。如果省略，将设置为“0”。
常数如下所示。

常数	值	内容
AIOTRACK_ERRSTOP	0	在可跟踪范围以外时， 机器人发生错误停止。
AIOTRACK_CONTINUE	1	在可跟踪范围以外时， 继续进行机器人动作。

进行距离跟踪的轴　　以 0～5 的整数指定进行距离跟踪的轴。请指定与使用的距离传感器测量方向一致的轴。
可省略。如果省略，将设置为“2”。
常数如下所示。

常数	值	内容
AIOTRACK_TOOL_X	0	Tool 坐标 X 轴
AIOTRACK_TOOL_Y	1	Tool 坐标 Y 轴
AIOTRACK_TOOL_Z	2	Tool 坐标 Z 轴
AIOTRACK_ECP_X	3	ECP 坐标 X 轴
AIOTRACK_ECP_Y	4	ECP 坐标 Y 轴
AIOTRACK_ECP_Z	5	ECP 坐标 Z 轴

仅在外部控制点动作(ECP)选项有效时才可指定3～5。

结果

如为格式 2，将在控制台中显示当前设置值。

如下所示为上述参数名称与控制台中显示的参数名称的对应表。

参数名称	控制台显示名称
测量值与距离的转换系数	ScaleFactor
距离 0 mm 的测量值	RefVoltage
可跟踪范围的下限值	ThresholdMin
可跟踪范围的上限值	ThresholdMax
可跟踪范围以外的动作	OutOfRangeMode
进行距离跟踪的轴	TrackingAxis

显示示例如下所示。
例 1：已设置通道编号 1 时

```
Ch1:
    ScaleFactor 1.000[V/mm or mA/mm]
    RefVoltage 0.000 [V or mA]
    ThresholdMin –10.000[mm]
    ThresholdMax 10.000[mm]
    OutOfRangeMode AIOTRACK_ERRSTOP
    TrackingAxis AIOTRACK_TOOL_Z
```

例 2：未设置通道编号 1 时

```
    Ch1: Undefined
```

说明

AIO_TrackingSet 用于设置距离跟踪功能的参数。要设置的参数取决于使用的距离传感器或实施本功能的环境。打开控制器电源之后，务必在执行 AIO_TrackingStart 之前执行 AIO_TrackingSet。在机器人控制器的电源置为 OFF 或重新启动之前，会保持已设置的参数值。

下面对参数进行详细说明。

测量值与距离的转换系数

为表示 2 mm/V 的位移的距离传感器时，转换系数为 2。此时，+2 mm 为距离延长方向的位移量。针对距离较短方向的位移，位移测量仪的电压可能被设为正电压。在这种情况下，转换系数为负值。

距离 0 mm 的测量值

如为距离传感器(尤其是位移测量仪)，距离为 0 mm 时的电压或电流值因各产品而异。另外，也有可通过用户的设置任意设置距离为 0 mm 时的电压或电流值的产品。请根据使用的距离传感器的设置指定数值。距离(或位移量)为 0 mm 时，如果距离传感器的输出电压为 0V，本参数将为“0”。

可跟踪范围的上/下限值

根据应用程序容许的偏差设置上/下限值。

请务必将要设置的值设为距离传感器可测量范围以内的值。距离传感器的可测量范围因各传感器或用户设置而异。实施距离跟踪功能之前，请务必进行确认。如果本参数被设为距离传感器的可测量范围以外的值，距离跟踪功能将无法正确发挥作用，机器人也可能执行意想不到的动作。

可跟踪范围以外的动作

下图所示为对 Tool 的 Z 方向实施距离跟踪功能时，将“可跟踪范围以外的动作”参数设置设为“0”以及设为“1”时的机器人移动轨迹。

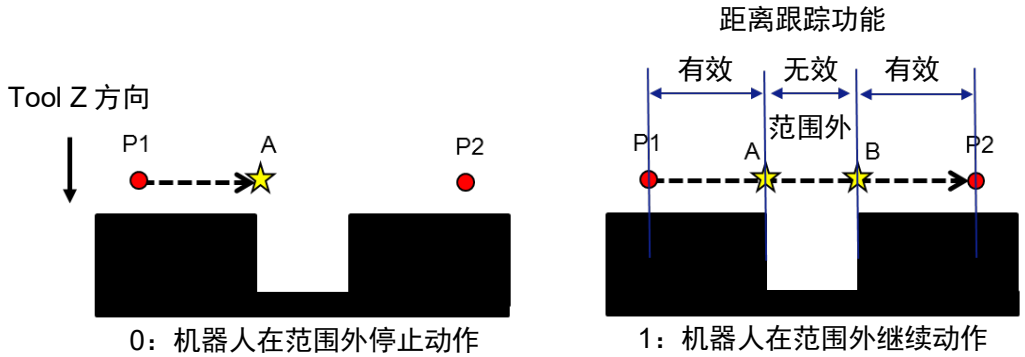
P1：距离跟踪开始位置

P2：目标位置

图中的 A 点所示为超出测量范围的对象物；B 点所示为返回到测量范围内的对象物。

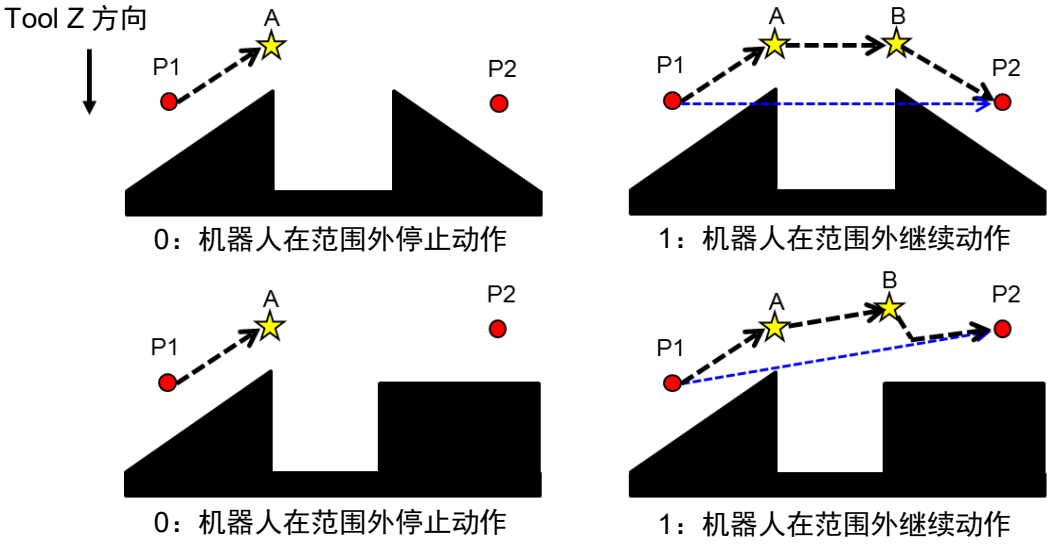
距离跟踪功能以功能启用位置 P1 的 Tool Z 方向的测量值(位移量)为基准值对机器人进行控制，以确保测量值始终为基准值。因此，从 P1 向 P2 移动后，机器人在 P1 至 A 点期间保持固定的测量值。

到达 A 点时，如果设置为“0”，机器人将在 A 点错误停止。如果设置为“1”，机器人将从 A 点继续向 P2 移动。但是，因为处于可跟踪范围以外，因此不会跟踪。由于从 B 点开始进入到可跟踪范围内，因此与从 P1 向 A 点移动期间相同，机器人在移动时保持固定的测量值。



0：机器人在范围外停止动作　　1：机器人在范围外继续动作

设置为“1”时的可跟踪范围以外的机器人动作为：在进行 CP 动作的轨道上从开始位置(P1)向目标位置(P2)移动。在下图当中，可跟踪范围以外的 A-B 点之间的轨道与 P1-P2 之间的轨道平行。到达 B 点之后，即进入到可跟踪范围以内，因此以测量值为基准值的机器人控制开始启动，机器人可能突然移动。



注 意	■ 如果未正确设置各参数，在执行AIO_TrackingStart时，机器人可能做出意想不到的动作。 请根据使用的设备或实施环境适当地进行设置。 出现异常动作时，请立即按下紧急停止按钮。

参阅

AIO_TrackingStart、AIO_TrackingEnd、AIO_TrackingOn 函数

AIO_TrackingSet 使用示例

以 P1 为动作开始位置、以 P2 为动作结束位置并使用距离跟踪功能移动机器人的程序示例。

注 意	■ 使用示例中设置的参数为参考值。 因设置的参数或动作环境而导致作业未成功时，可能做出带有振动的动作。 出现异常动作时，请立即按下紧急停止按钮。

```
Function Main
      Motor On
      Power High
      SpeedS 30
      AccelS 300,300

      Go P1                              ‘移动到开始位置 P1
      AIO_TrackingSet 1,1,0,-5,5,0,2     ‘设置距离跟踪功能
      AIO_TrackingStart 1,5,5,5          ‘启用距离跟踪功能
      Move P2                            ‘在执行距离跟踪功能的同时移动到 P2
      AIO_TrackingEnd                    ‘退出距离跟踪功能
      Motor Off
Fend
```

AIO_TrackingStart

用于启用距离跟踪功能。

格式

AIO_TrackingStart 通道编号,ProportionalGain [,IntegralGain [,DifferentialGain]]

参数

通道编号	以 1～8 的整数值指定连接所使用的距离传感器的模拟 I/O 的通道编号。
ProportionalGain	用于以 0 以外的 50 以下的正实数指定距离跟踪功能的比例增益。最佳值因机器人移动速度或工件形状等而异，因此，需要根据使用环境进行设置。
IntegralGain	用于以 100 以下的正实数指定距离跟踪功能的积分增益。 可省略。如果省略，将设置为“0”。 如要提高距离跟踪精度，请提高积分增益。
DifferentialGain	用于以 100 以下的正实数指定距离跟踪功能的微分增益。 可省略。如果省略，将设置为“0”。 如要提高距离跟踪精度，请提高微分增益。

说明

距离跟踪功能使用连接到模拟 I/O 上的距离传感器的测量值对机器人进行控制，以确保机器人与工件之间保持一定的距离。
进行控制的机器人的轴方向，是由进行 AIO_TrackingSet 参数“进行距离跟踪的轴”指定的 1 个轴的方向。如果将保持的距离设为“基准值”，执行本命令时，由距离传感器测量的距离将成为基准值。
在执行 AIO_TrackingStart 时启用距离跟踪功能，执行 AIO_TrackingEnd 时退出。在执行 AIO_TrackingEnd 之前，距离跟踪功能持续有效。不使用距离跟踪功能时，请立即执行 AIO_TrackingEnd，退出距离跟踪功能。
如果在执行 AIO_TrackingSet 之前执行 AIO_TrackingStart，将发生错误。请务必在执行 AIO_TrackingSet 之后执行 AIO_TrackingStart。
可使用距离跟踪功能的机器人类型包括水平多关节型(包括 RS 系列)与垂直 6 轴型(包括 N 系列)。
机器人在使用距离跟踪功能期间可执行动作，但仅限于 CP 动作。无法执行 PTP 动作。
如果在执行距离跟踪功能期间经过特殊点附近，将发生错误。
在使用距离跟踪功能期间无法执行下述命令。

切换为 MOTOR OFF 的命令	Motor off、SFree
PTP 动作命令	BGo、Go、JTran、Jump、Jump3、Jump3CP、JumpTLZ、Pass、Ptran、Pulse、TGo
力感控制执行命令	FCKeep、带 FC 的动作命令、FS#.Reset、FS.Reboot
转矩控制执行命令	TC
传送带跟踪执行命令	动作命令 + Cnv_QueGet
VRT 执行命令	VRT、VRT_CPMotion
设置变更命令	AIO_TrackingSet、Arm、ArmSet、Base、Calib、CalPls、ECP、ECPSet、Hofs、Inertia、MCal、Power、TLSet、Tool、Weight (AIO_TrackingSet、ArmSet、ECPSet、TLSet 仅在变更正在使用的编号时发生错误。)
其它	Brake、Here、Home、VCal、WaitPos

ProportionalGain、IntegralGain、DifferentialGain 的设置

ProportionalGain 的设置值越大，机器人跟踪速度越快。但是，如果设置值过大，可能因机器人的动作过快而导致发生错误。

IntegralGain 与 DifferentialGain 可省略。如要提高补偿精度，需要进行设置。

如果未设置适当的值，可能导致机器人的动作过快或产生振动。

有关各增益的设置方法，请参阅下述手册。

EPSON RC+ 用户指南 19. 距离跟踪功能

注 意	■ 如果设置过大的ProportionalGain、IntegralGain、DifferentialGain值，机器人可能做出意想不到的动作。 请阶段性地将各参数变更为较大的值。如果一下子变更为较大的值，机器人可能做出意想不到的动作，非常危险。 出现异常动作时，请立即按下紧急停止按钮。

参阅

AIO_TrackingSet、AIO_TrackingEnd、AIO_TrackingOn 函数

AIO_TrackingStart 使用示例

以 P1 为动作开始位置、经由 P2 且以 P3 为动作结束位置并使用距离跟踪功能移动机器人的程序示例。

注 意	■ 使用示例中设置的参数为参考值。 因设置的参数或动作环境而导致作业未成功时，可能做出带有振动的动作。 另外，出现异常动作时，请立即按下紧急停止按钮。

```
Function Main
      Motor On
      Power High
      SpeedS 30
      AccelS 300,300

      Go P1                              ‘移动到开始位置 P1
      AIO_TrackingSet 1,1,0,-5,5,0,2     ‘设置距离跟踪功能
      AIO_TrackingStart 1,1,0,0          ‘启用距离跟踪功能
      Move P2                            ‘在执行距离跟踪功能的同时移动到 P2
      Move P3                            ‘在执行距离跟踪功能的同时移动到 P3
      AIO_TrackingEnd                    ‘退出距离跟踪功能
      Motor Off
Fend
```

AIO_TrackingEnd

用于退出距离跟踪功能。

格式

AIO_TrackingEnd

说明

用于退出通过 AIO_TrackingStart 启用的距离跟踪功能。

参阅

AIO_TrackingSet、AIO_TrackingStart、AIO_TrackingOn 函数

AIO_TrackingEnd 使用示例

以 P1 为动作开始位置、经由 P2 且以 P3 为动作结束位置并使用距离跟踪功能移动机器人的程序示例。

■使用示例中设置的参数为参考值。

因设置的参数或动作环境而导致作业未成功时，可能做出带有振动的动作。

另外，出现异常动作时，请立即按下紧急停止按钮。

```
Function Main
      Integer ChNo
      Motor On
      Power High
      SpeedS 30
      AccelS 300,300
      ChNo=1

      Go P1                                   ‘移动到开始位置 P1
      AIO_TrackingSet ChNo,10,0,-3,3,0,2      ‘设置距离跟踪功能
      AIO_TrackingStart ChNo,1,0,0            ‘启用距离跟踪功能
      Move P2                                 ‘在执行距离跟踪功能的同时移动到 P2
      Move P3                                 ‘在执行距离跟踪功能的同时移动到 P3
      AIO_TrackingEnd                         ‘退出距离跟踪功能
      Motor Off
Fend
```

AIO_TrackingOn 函数

用于返回指定的机器人是否在执行距离跟踪功能。

格式

AIO_TrackingOn (机器人编号)

参数

机器人编号　　利用表达式或数值指定要获取状态的机器人的编号。

返回值

执行距离跟踪功能期间，返回 True (-1)；停止期间，返回 False (0)。

参阅

AIO_TrackingSet、AIO_TrackingStart、AIO_TrackingEnd

AIO_TrackingOn 使用示例

```
Function Main
      Integer i
      i = AIO_TrackingOn(1)
      print i
Fend
```

命令窗口的使用示例

```
>print AIO_TrackingOn(1)
0
```

Align 函数

是用于返回已转换的点数据的函数，以在指定点上将机器人的工具坐标系统的姿势(U、V、W)对准指定的本地坐标系的坐标轴中最近的坐标轴。

格式

(1) Align (指定点[,本地坐标系编号[, 座標軸指定]])

参数

指定点	指定对象点数据。
本地坐标系编号	指定要设为对准姿势的基准的本地坐标系编号。如果省略，将指定基础坐标系。
指定坐标轴	指定要对准的坐标轴。如果省略，将对准最近的坐标轴。

常数	值	
COORD_X_PLUS	1:	+X 轴
COORD_Y_PLUS	2:	+Y 轴
COORD_Z_PLUS	3:	+Z 轴
COORD_X_MINUS	4:	-X 轴
COORD_Y_MINUS	5:	-Y 轴
COORD_Z_MINUS	6:	-Z 轴

说明

垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)可能在固定由点数据定义的工具坐标系位置(原点)的状态下，仅改变姿势以对准特定的坐标系。Align 函数用于进行转换，以便将指定点数据的姿势数据(U、V、W 值)对准指定本地坐标系的坐标轴中的最近坐标轴或指定坐标轴。

为垂直 6 轴型(包括 N 系列)以外的机器人时，直接返回指定点。

参阅

AlignECP 函数、LJM 函数

Align 函数使用示例

```
Move Align(P0) ROT

P1 = Align(P0, 1)
Move P1 ROT

P2 = Align(P0, 1, 3)
Move P2 ROT
```

AlignECP 函数

是用于返回已转换的点数据的函数，以在指定点上将机器人的工具坐标系统的姿势(U、V、W)对准指定的 ECP 坐标系的坐标轴中最近的坐标轴。

格式

(1) AlignECP (指定点, ECP 坐标系编号)

参数

指定点	指定对象点数据。
ECP 坐标系编号	指定要设为对准姿势的基准的 ECP 坐标系编号。

说明

垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)可能在固定由点数据定义的工具坐标系位置(原点)的状态下，仅改变姿势以对准特定的坐标系。AlignECP 函数用于变换指定点数据的姿势数据(U、V、W 值)，以对准指定的 ECP 坐标系的坐标轴中最近的坐标轴。

为垂直 6 轴型(包括 N 系列)以外的机器人时，直接返回指定点。

参阅

Align 函数、LJM 函数

AlignECP 函数使用示例

```
Move AlignECP(P0) ROT

P1 = AlignECP(P0, 1)
Move P1 ROT
```

And 运算符

用于进行 2 个值的 And 运算(逻辑或位)。

格式

result = 值 1 And 值 2

参数

值 1、值 2　在逻辑 And 运算中，指定返回逻辑值的值。在位 And 运算中，指定整数表达式。

result　在逻辑 And 运算中，返回逻辑值。在位 And 运算中，返回整数。

说明

逻辑 And 运算用于组合 2 个以上的值并输出 Bolean 型的结果。下表给出 And 运算的模式。

值 1	值 2	result
True	True	True
True	False	False
False	True	False
False	False	False

位 And 运算用于以位为单位比较两个数值，并按照下表将相应位输出到 result 中。

值 1 的位	值 2 的位	result
0	0	0
0	1	0
1	0	0
1	1	1

参阅

LShift、Mask、Not、Or、RShift、Xor

And 运算符使用示例

```
Function LogicalAnd(x As Integer, y As Integer)

  If x = 1 And y = 2 Then
    Print "The values are correct"
  EndIf
Fend

Function BitWiseAnd()

  If (Stat(0) And &H800000) = &H800000 Then
    Print "The enable switch is open"
  EndIf
Fend

>print 15 and 7
7
>
```

AOpen

用于在增补模式(追加写入)下打开文件。

格式

AOpen 文件名 As #文件编号
.
.
Close #文件编号

参数

文件名	指定包括路径的文件名字符串。 仅指定文件名时，是指当前目录中的文件。 详情请参阅 ChDisk。
文件编号	以 30～63 之间的整数值或表达式进行指定。

说明

以指定的文件编号打开指定的文件。此语句用于对指定文件进行增补(追加写入)。如果不存在指定文件，将新创建文件。
指定的文件编号用于在打开文件期间识别该文件。因此，在关闭该文件之前，不能使用与其他文件相同的文件编号。按文件操作命令(Print#、Write、Flush、Close)使用文件编号。
利用 Close 语句关闭文件并释放文件编号。
请利用 FreeFile 函数获取文件编号，以免在多个任务中使用同一编号。

注意

可使用网络路径。

向文件写入时进行缓冲。

可利用 Flush 语句写入被缓冲的数据。利用 Close 语句关闭文件时也进行写入。

参阅

Close、Print #、BOpen、ROpen、UOpen、WOpen、FreeFile、Flush

AOpen 使用示例

```
Integer fileNum, i
fileNum = FreeFile
WOpen "TEST.DAT " As #fileNum
For i = 0 To 100
   Print #fileNum, i
Next I
Close #fileNum
:::
:::
FileNum = FreeFile
AOpen "TEST.DAT" As #FileNum
For i = 101 to 200
   Print #FileNum, i
Next i
Close #FileNum
```

Arc、Arc3

Arc 用于在 XY 平面上以曲线动作将机械臂从当前位置移至指定位置。
Arc3 用于在三维平面上以曲线动作将机械臂从当前位置移至指定位置。
这 2 个命令也可以用于水平多关节型(包括 RS 系列)机器人或垂直 6 轴型(包括 N 系列)机器人。

格式

(1) Arc　经由坐标，目标坐标 [ROT] [CP] [Till | Find] [!并行处理!] [SYNC]
(2) Arc3　经由坐标，目标坐标 [ROT] [ECP] [CP] [Till | Find] [!并行处理!] [SYNC]

参数

经由坐标	可在点数据或 XY 函数中指定。是机械臂从当前位置移至目标坐标的轨道所必须通过的点。
目标坐标	可在点数据或 XY 函数中指定。是机械臂可以通过曲线动作移动的到达地点和目标位置。
ROT	以工具姿势变化优先，确定动作速度、加减速度。可省略。
ECP	指定外部控制点动作。可省略。（仅在使用 ECP 选项时有效）
CP	指定路径运动。可省略。
Till | Find	记述 Till 或 Find 表达式。可省略。 Till | Find Till Sw（表达式）= {On | Off} Find Sw（表达式）= {On | Off}
! 并行处理 !	Arc 语句中可以使用并行处理语句。可省略。（详情请参阅“并行处理”。）
SYNC	预约动作命令。在通过 SyncRobots 的动作开始之前，机器人不进行动作。

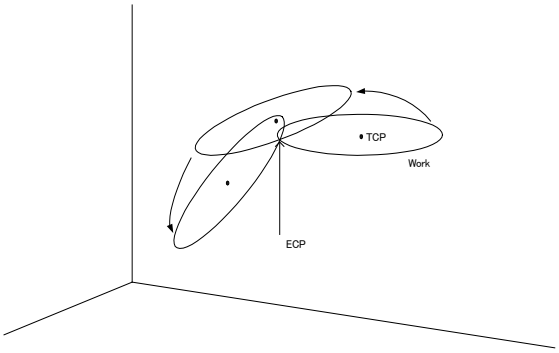
说明

Arc 和 Arc3 用于以曲线动作并通过经由坐标将机械臂从当前位置移至目标坐标。根据给出的 3 点(当前位置、经由坐标、目标坐标)自动计算曲线动作轨道，并沿着该轨道移动机械臂直至目标坐标。
若使用 SCARA 机器人，U 坐标从当前位置移动到目标坐标点。若使用 6 轴机器人，U,V,W 坐标以最短旋转姿态，从当前位置移动到目标坐标点。使用前，请实现确认实际动作。
Arc 和 Arc3 的速度和加减速度分别使用 SpeedS 和 AccelS 的设置值。有关速度与加减速度之间的关系，请参阅**注意**中的“与 CP 同时使用 Arc、Arc3”。不过，指定 ROT 修饰参数时的速度和加减速度分别使用 SpeedR 和 AccelR 的设置值。此时，SpeedS 和 AccelS 的设置值变为无效状态。

通常的移动距离为 0，仅姿势关节进行动作时，会发生错误。通过附加 ROT 修饰参数并以工具姿势变化的加速度为优先，可不出错误地进行动作。已经附加 ROT 修饰参数时，如果没有姿势变化，并且移动距离不是 0，则会发生错误。

另外，相对于移动距离，工具姿势变化速度过大时，或指定的转速超过机械手限度时，也会发生错误。此时，请降低指定速度，或附加 ROT 修饰参数，并以姿势变化的加减速度优先。

使用 ECP 时(仅限 Arc3)，在对应于指定 ECP 编号的外部控制点上，工件沿着圆弧轨道移动。此时，顶端关节的中心不沿着圆弧轨道移动。



Arc 动作的速度和加速度

分别通过 SpeedS 和 AccelS 进行相对于 Arc 和 Arc3 命令的速度和加减速度的设置。
通过 SpeedS 指定速度(单位：mm/sec)、通过 AccelS 指定加减速度(单位：mm/sec^2)。

注意

Arc 命令仅在水平面上有效

按照 Arc 命令描画的轨迹在 XY 平面上将变为正圆弧。关于 Z 方向和姿势，插补当前点和目标坐标值。Arc3 可以在三维空间中指定圆弧轨道。

Arc 命令的范围确认

Arc 和 Arc3 语句可以在 Arc 动作前进行轨道范围确认运算。因此，即使目标位置在动作区域内，如果轨道偏出区域外，可能会停止。此时可能会产生冲击，给机械臂造成障碍，所以需要预先以低速执行程序确认轨道。

Arc 动作的设置

基于 Arc 命令的曲线动作是从当前位置开始，所以有时也需要在执行 Arc 和 Arc3 之前，预先使用 Go 和 Jump 及其他关联动作命令，将机器人的机械臂移至恰当的位置上。

与 CP 同时使用 Arc、Arc3

如果使用 CP 参数，动作命令则会在开始减速的同时将控制移交给下一语句。这在用户连续发出几个动作命令，要以一定的速度进行连续动作时非常便利。为未指定 CP 的 Arc 命令、Arc3 命令时，机械臂必须减速，以停在指定的目标位置上。

易引起的错误

变更夹具末端(手腕)的属性

所以使用 Arc 命令时，请注意各点的夹具末端的属性。如果在以后插补动作期间变更夹具末端的方向(例如从右手腕向左手腕、或者相反的变更等)，将会出错。机械臂的属性值(/L 左腕、/R 右腕)必须与实际的当前位置、经由坐标和目标坐标一致。

想要将机械臂移至移动范围外时

如果指定的曲线动作要将机械臂移至移动范围外，将会出错。

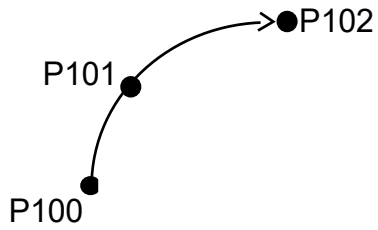
参阅

!并行处理!、AccelS、Move、SpeedS

Arc、Arc3 使用示例

下述为描画如图那样的轨迹的程序例。实现从 P100 开始动作、经由 P101 到达 P102 的曲线动作轨迹。

```
Function ArcTest
   Go P100
   Arc P101, P102
Fend
```



提示

初次使用 Arc 命令时，建议使用移动范围中的机器人一侧的点，以简单的圆弧试着描画。此时，请设想一下实际描画的圆弧轨迹。请不要示教使机械臂移至正常移动范围外的点。

Arch

用于设置和显示 Jump、Jump3、Jump3CP 命令的 Arch 参数。

格式

(1) Arch　Arch 编号, 转移距离, 接近距离
(2) Arch　Arch 编号
(3) Arch

参数

Arch 编号	以 0～6 的整数指定 Arch 编号。有效值是 0～6 的整数，如下页的 Arch 表格那样，有效值总共有 7 个。
转移距离	用于通过 Jump 命令指定水平动作前的转移距离(从出发点算起的垂直距离)。(单位：mm) 通过 Jump3、Jump3CP 命令指定跨越动作前的转移距离。(单位：mm)
接近距离	用于通过 Jump 命令指定完全结束水平移动阶段的接近距离(从目的点算起的垂直距离)。(单位：mm) 通过 Jump3、Jump3CP 命令指定完全结束跨越动作的阶段的接近距离。(单位：mm)

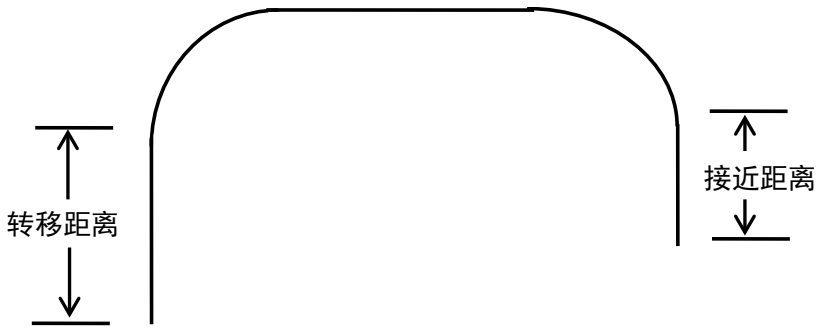
结果

如果省略所有参数，将显示 Arch 表格的所有内容。
如果只指定 Arch 编号，将显示指定 Arch 编号的 Arch 表格的内容。

说明

通过 Arch 命令定义 Jump 动作命令所需的 Arch 表格的值。Arch 动作将用作为 Jump 的修饰词的、与 Arch 编号对应的参数执行。(为理解 Arch 命令，首先请仔细阅读 Jump 语句。)

按照 Arch 的设置，如果使用 Jump C [Arch 编号]，可以使 Z 方向的角变得圆滑。(参照使用示例)在 Arch 表格中，设置开始水平方向移动之前的垂直方向的移动距离(转移距离)和结束水平方向移动之后的到目标坐标的垂直方向的移动距离(接近距离)。(请参照下图。)



用户定义的 Arch 表格的值是 0～6 的整数，共有 7 个。第 8 个设置值(Arch 7)是默认值，实际上是设置了门控运动(参照下图)，而不是 Arch 运动。如果使用默认 Arch 值(第 8 个设置值)执行 Jump 命令，机械臂将进行下图所示的动作。

1) 首先，只有第 3 关节移至 LimZ 命令设置的 Z 坐标值(最大 Z 值)位置。
2) 然后，机械臂水平移动到目标坐标位置，并最终到达 X、Y、U 位置。
3) 最后，只有第 3 关节动作，使机械臂降低至最终的第 3 关节坐标位置(Z 坐标值)，并结束 Jump 命令动作。

门控运动

Arch 7 的 jump 动作

Arch 表格默认值

Arch 编号	转移距离	接近距离
0	30	30
1	40	40
2	50	50
3	60	60
4	70	70
5	80	80
6	90	90

注意

形成门控运动的其他情况

如果在垂直上升距离和垂直下降距离中设置了大于实际垂直移动距离，将变为门控运动而非 Arch 运动。

Arch 值将被保存

Arch 表格的值只要用户未变更，都将被保存。

使用 Arch 时的重要事项

由于 Arch 运动是通过轨迹控制所进行的动作合成，因此，不能保证实际的轨迹。其轨迹会因动作速度或机械臂的移动方式而异。请通过作业使用的实际速度和姿势确认实际轨迹。

- 即使在相同位置上执行带有相同 C [Arch 编号] 的 Jump 命令(或者 Jump3 命令)，低速时的轨迹也会低于高速动作时的轨迹。因此，即使确认没有高速碰撞到障碍物，但低速动作时也可能会发生碰撞，敬请注意。
- 与低速动作时相比，高速动作时没有合成的转移移动量会增大，而没有合成的接近移动量则会减小。没有达到期待的移动距离时，请降低速度和减速度，或将接近距离设置得长一些。
- 即使是相同距离的动作，轨迹也会因机械臂的移动方式而异。虽然因机械臂的移动方式而导致的轨迹变化多种多样，但是，如果以一般的水平过关节型机器人为例，第 1 机械臂的移动幅度越大，垂直上升量也越大，而垂直下降量则越小。没有达到期待的垂直下降距离时，请降低速度和减速度，或将下降距离设置得长一些。

参阅

Jump、Jump3、Jump3CP

Arch 使用示例

下述为从命令窗口实施的 Arch 值的设置例。

```
> arch 0, 15, 15
> arch 1, 25, 50
> jump p1 c1
> arch
  arch0 =   15.000       15.000
  arch1 =   25.000       50.000
  arch2 =   50.000       50.000
  arch3 =   60.000       60.000
  arch4 =   70.000       70.000
  arch5 =   80.000       80.000
  arch6 =   90.000       90.000
>
```

Arch 函数

用于返回 Arch 的设置状态。

格式

Arch (Arch 编号, 参数编号)

参数

Arch 编号	指定 0～6 的整数。
参数编号	1：转移距离
	2：接近距离

返回值

用于返回以参数编号指定的距离。

参阅

Arch

Arch 函数使用示例

```
Double archValues(6, 1)
Integer i

'保存当前 Arch 的设置状态
For i = 0 to 6
   archValues(i, 0) = Arch(i, 1)
   archValues(i, 1) = Arch(i, 2)
Next i
```

AreaCorrection 函数

返回使用校正区域校正过的点的函数

格式

AreaCorrection（点指定，区域编号）

参数

点指定	指定要校正的点数据。
区域编号	以表达式或数值指定区域编号(1～8 的整数)。

说明

基于预先定义的校正区域，返回已校正的结果的点。坐标通过与校正前的点相同的本地坐标系定义。与动作指令(Go 或 Jump 命令等)一起使用本函数，可将机器人移动至指定位置。通过使用本命令，可提高指定点的位置精度。在点指定中，请输入图纸上的位置。
校正仅对位置适用。校正不适用于附加轴、UVW 坐标值、姿势标志。输入的点数据值是按原样输出的。
如果指定未设置的校正区域，将导致错误。

注意

已完成示教的点

请勿对已完成示教的点数据适用 AreaCorrection 函数。已对准的示教位置被校正，位置发生偏移。

远离校正区域时

如果远离通过 AreaCorrectionSet 设置的校正区域，校正效果将降低。设置基准点时,请确保校正区域围绕着动作点。
如果选择了平面作为校正类型，对在垂直方向上与选为校正区域的平面存在距离的点，校正的效果将降低。请在适当的高度上设置校正区域，或者，如果可以设置基准点，则在校正类型中指定空间。

与已设置校正区域的姿势标志不同时

如果通过 AreaCorrectionSet 设置的基准点与姿势标志不同，将发生错误。

与已设置校正区域的姿势(U, V, W)不同时

使用 SCARA 机器人(包括 RS 系列)时，可进行校正。
使用垂直 6 轴机器人(包括 N 系列)时，如果校正前的点中的工具坐标系 Z 轴与校正区域的基准点的工具坐标系 Z 轴相一致，可以进行校正。如果不一致，将无法适用校正，并发生错误。通过将 DiffToolOrientation 函数的轴编号指定为 COORD_Z_PLUS，可获取工具坐标系 Z 轴的角度。

参阅

AreaCorrectionSet, AreaCorrectionClr, AreaCorrectionDef 函数, AreaCorrectionInv, AreaCorrectionOffset 函数, DiffToolOrientation 函数

AreaCorrection 使用示例

```
Function sample
 ' P(1:4) 基准点
 P1 = XY(-100, 200, -20, 0)
 P2 = XY(100, 200, -20, 0)
 P3 = XY(-100, 400, -20, 0)
 P4 = XY(100, 400, -20, 0)
 ' P(11:14) 实际上使用对 P(1:4)进行示教的点
 P11 = XY(-100, 200.5, -20, 0)
 P12 = XY(100.3, 200.1, -20, 0)
 P13 = XY(-100.4, 400.8, -20, 0)
 P14 = XY(100.2, 400.4, -20, 0)
 ' 设置校正区域
 AreaCorrectionSet 1, P(1:4), P(11:14), MODE_PLANE
 P999 = AreaCorrection(P1, 1)  ' P999 为已完成校正的点
 Print Dist(P11, P999)
 P999 = AreaCorrection(XY(0, 300, -20, 0), 1) ' 校正区域内的点
 Print P999
Fend
```

[输出结果]

```
0
 X:    0.100 Y:  300.450 Z:  -20.000 U:    0.000 /R /0
```

AreaCorrectionClr

清除校正区域。

格式

AreaCorrectionClr 区域编号

参数

区域编号　　以表达式或数值指定区域编号(1～8 的整数)。

结果

清除与区域编号相对应的校正区域。
在机器人运行期间无法执行本命令。请在停止状态下使用。

参阅

AreaCorrectionSet, AreaCorrectionDef 函数, AreaCorrectionInv, AreaCorrectionOffset 函数

AreaCorrectionClr 使用示例

```
AreaCorrectionClr 1
```

AreaCorrectionDef 函数

返回是否已设置指定的校正区域。

格式

AreaCorrectionDef（区域编号）

参数

区域编号　　以表达式或数值指定区域编号(1～8 的整数)。

返回值

如果已设置校正区域，将返回“True”，否则将返回“False”。

参阅

AreaCorrectionSet, AreaCorrectionClr, AreaCorrectionInv, AreaCorrectionOffset 函数

AreaCorrectionDef 函数 使用示例

```
Function DisplayAreaCorrectionDef(areaNum As Integer)

  If AreaCorrectionDef(areaNum) = False Then
    Print "Area", areaNum, " is not defined"
  Else
    Print "Area Definition:"
    AreaCorrectionSet areaNum
  EndIf
Fend
```

AreaCorrectionInv 函数

将已完成校正的点恢复原状的函数

格式

AreaCorrectionInv（点指定，区域编号）

参数

点指定	指定要校正的点数据。
区域编号	以表达式或数值指定区域编号(1～8 的整数)。

说明

对已通过 AreaCorrection 函数校正的点，返回校正前的点数据。
如果对实际进行示教并创建的点或已完成校正的点适用 AreaCorrectionInv，将获得校正前的点数据。
如果指定未设置的校正区域，将导致错误。

参阅

AreaCorrectionSet, AreaCorrectionClr, AreaCorrectionDef 函数, AreaCorrectionOffset 函数

AreaCorrectionInv 使用示例

```
Function AreaCorrectionTest
    ' P(1:4) 基准点
    P1 = XY(-100, 200, -20, 0)
    P2 = XY(100, 200, -20, 0)
    P3 = XY(-100, 400, -20, 0)
    P4 = XY(100, 400, -20, 0)
    ' P(11:14) 实际上使用对 P(1:4)进行示教的点
    P11 = XY(-100, 200.5, -20, 0)
    P12 = XY(100.3, 200.1, -20, 0)
    P13 = XY(-100.4, 400.8, -20, 0)
    P14 = XY(100.2, 400.4, -20, 0)
    ' 设置校正区域
    AreaCorrectionSet 1, P(1:4), P(11:14), MODE_PLANE
    P888 = AreaCorrection(P1, 1)'P888 为已完成校正的点
    P999 = AreaCorrectionInv(P888, 1)'P999 为转换前的点
    Print Dist(P11, P888)
    Print Dist(P1, P999)
Fend
```

[输出结果]

```
0
0
```

AreaCorrectionOffset 函数

返回相对于已校正的点移动的点的函数

格式

AreaCorrectionOffset(指定点, 指定相对移动量, 区域编号[, 选择相对关系])

参数

指定点	指定作为相对移动参考位置的点数据。
指定相对移动量	通过点数据指定相对移动量。
区域编号	以表达式或数值指定区域编号(1～8 的整数)。
选择相对关系	表示以哪个坐标系为参考进行相对移动。如果省略，将参考本地坐标系。 以本地坐标系为参考移动时，将参考以已定义点指定的坐标系作为参考进行相对移动的坐标。以工具坐标系为参考移动时，将参考以点指定位置为参考进行相对移动的坐标。

选择相对关系	常量	值
本地坐标参考	AC_LOCAL	0
工具坐标参考	AC_TOOL	1

说明

对已通过 AreaCorrection 函数校正的点，返回相对移动的点。将参考通过与指定点相同的本地坐标系定义的坐标。与动作指令(Go 或 Jump 命令等)同时使用本函数，即可将机器人移动至指定位置。与 Here 函数组合使用，可执行与 BGo、TGo 相同的动作。如果是在校正区域内，相对移动量将较为准确。
如果指定了未设置的校正区域，将导致错误。

注意

已进行姿势的相对移动时

已进行姿势的相对移动时，相对移动后的姿势无法适用校正，并可能发生错误。

参阅

AreaCorrectionSet, AreaCorrectionClr, AreaCorrectionDef 函数, AreaCorrectionInv, Here

AreaCorrectionOffset 使用示例

```
' 校正区域 1 已完成定义
' 与 BGo XY(50, 0, 0, 0)相同
Go AreaCorrectionOffset(Here, XY(50, 0, 0, 0), 1)
' 与 TGo XY(50, 0, 0, 0)相同
Go AreaCorrectionOffset(Here, XY(50, 0, 0, 0), 1, AC_TOOL)
```

AreaCorrectionSet

设置并显示校正区域。

格式

(1) AreaCorrectionSet 区域编号，参考连续点，示教连续点，校正类型
(2) AreaCorrectionSet 区域编号
(3) AreaCorrectionSet

参数

区域编号　　以表达式或数值指定区域编号(1～8 的整数)。

参考连续点　　用冒号连接起点和终点的 2 个点编号，像 P(1:4)一样指定作为基准点的点数据的连号。

为了将校正的效果最大化，选择基准点时，请确保围绕着要校正的点。

示教连续点　　用冒号连接起点和终点的 2 个点编号，像 P(1:4)一样指定相对于参考连续点示教的点数据。请对应参考连续点设置点数据的排列顺序。

校正类型　　表示校正类型的整数值。

平面校正可以对由选为基准点的点组成的平面上的点进行校正。如果选择平面校正，请将参考连续点放置在平面上。至少需要 3 个基准点。

空间校正可以对由选为基准点的点组成的立体空间上的点进行校正。如果选择立体校正，请确保参考连续点围绕想要校正的区域。至少需要 4 个基准点。

校正的类型	常量	值
平面	MODE_PLANE	2
空间	MODE_SPACE	3

结果

如果以(1)的格式指定，校正区域将被设置在指定的区域编号。
如果以(2)的格式指定，将显示指定的区域编号的内容。
如果以(3)的格式指定，将显示所有已定义的校正区域的内容。

说明

设置用于区域校正功能的校正区域。设置校正区域并使用 AreaCorrection 函数、AreaCorrectionInv 函数、AreaCorrectionOffset 函数，即可提高校正区域内的点的位置精度。
在运行过程中无法执行本命令。请在停止状态下使用。
有关参考位置的选择方法，请参阅以下手册。
EPSON RC+ 用户指南 22.3 区域校正功能

注意

校正区域数据

校正区域在控制器关闭之前一直有效。控制器启动时，处于未定义校正区域的状态。

工具

使用 AreaCorrection 函数进行校正时，请使用与对校正区域基准点进行示教时使用的工具相同的工具。使用不同的工具时，校正效果可能降低。

远离校正区域时

如果远离通过 AreaCorrectionSet 设置的校正区域，校正效果将降低。设置基准点时,请确保校正区域围绕着动作点。
如果选择了平面作为校正类型，对在垂直方向上与选为校正区域的平面存在距离的点，校正的效果将降低。请在适当的高度上设置校正区域，或者，如果可以在高度方向上设置基准点，则在校正类型中指定空间。

与已设置校正区域的姿势标志不同时

如果通过 AreaCorrectionSet 设置的基准点与姿势标志不同，将发生错误。请将与执行动作的点相同的姿势标志设置为基准点。

与已设置校正区域的姿势(U, V, W)不同时

使用 SCARA 机器人(包括 RS 系列)时，可进行校正。
使用垂直 6 轴机器人(包括 N 系列)时，如果校正前的点中的工具坐标系 Z 轴与校正区域的基准点的工具坐标系 Z 轴相一致，可以进行校正。如果不一致，将无法适用校正，并发生错误。通过将 DiffToolOrientation 函数的轴编号指定为 COORD_Z_PLUS，可获取工具坐标系 Z 轴的角度。

参阅

AreaCorrectionClr, AreaCorrectionDef 函数, AreaCorrectionInv, AreaCorrectionOffset 函数, DiffToolOrientation 函数

AreaCorrectionSet 使用示例

使用示例如下。请对 P11～P14 使用已示教的点。
如下所示，如果将 P1～P4 作为基准点在图纸上的位置，校正区域将是以 P1、P2、P3、P4 为顶点的宽 200mm 的正方形。

```
Function AreaCorrectionTest
  ' P(1:4) 基准点
  P1 = XY(-100, 200, -20, 0)
  P2 = XY(100, 200, -20, 0)
  P3 = XY(-100, 400, -20, 0)
  P4 = XY(100, 400, -20, 0)
  ' P(11:14) 实际上使用对 P(1:4)进行示教的点
  P11 = XY(-100, 200.5, -20, 0)
  P12 = XY(100.3, 200.1, -20, 0)
  P13 = XY(-100.4, 400.8, -20, 0)
  P14 = XY(100.2, 400.4, -20, 0)
  ' 设置校正区域
  AreaCorrectionSet 1, P(1:4), P(11:14), MODE_PLANE
Fend
```

Arm

如果选择机械臂，将显示当前选择的机械臂编号。

格式

(1) Arm　机械臂编号
(2) Arm

参数

机械臂编号　以整数值或表达式进行指定。有效值范围是 0～15，最多可以选择 16 个不同的机械臂。机械臂 0 是标准(默认设置)的机器人机械臂。机械臂 1～15 是由 ArmSet 定义的增设机械臂。可以省略，在省略时，将显示当前的机械臂编号。

结果

如果未设置参数而执行 Arm 命令，将显示当前选择的机械臂编号。

说明

用于指定用哪个机械臂执行机器人命令。可以利用 Arm，在增设的机械臂上共享位置数据。如果未设置增设的机械臂，标准机械臂(机械臂编号 0)将会动作。发货时已将机械臂编号设为 0，所以没有增设机械臂时不需要变更设置。但是，在使用增设机械臂时，请通过 ArmSet，设置为最初的机械臂。

即使实际的机器人构成与标准构成有差异时，也可以设置适于各机器人的恰当的增设机械臂参数。增设机械臂在下述条件下正确动作。

- 设置一个点数据，使得可以通过 2 个以上的机械臂。
- 使用 Pallet。
- 使用 CP 动作。
- 进行相对位置指定。
- 使用本地坐标。

如果是使用旋转关节的水平多关节型机器人(包括 RS 系列)，将以按照 ArmSet 参数设置的值为基准计算关节角度。因此，在需要进行增设机械臂和夹具末端的设置的情况下，请使用此命令。

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

Arm 0

无法使用 ArmSet 进行设置和变更。Arm 0 可以用于标准的机器人构成的设置。如果将 Arm 值设为“0”，将可以使用机器人机械臂的标准参数。

使用机械臂长度校正选件时

如果将 ArmCalib 设为 On，则会将机械臂长度补偿值适用于 Arm 0，并自动切换为 Arm 0。要进行适用机械臂长度补偿值的动作时，请使用 Arm 0。即使将 ArmCalib 设为 On，但如果不是 Arm 0，也不会成为适用机械臂长度补偿值的动作。
要使用机器人机械臂的标准参数时，请将 ArmCalib 设为 Off，并使用 Arm 0。

未设置的机械臂编号

如果选择未通过 ArmSet 定义的增设机械臂的编号，将会出错。

参阅

ArmClr、ArmSet、ECPSet、TLSet, ArmCalibSet

Arm 使用示例

在下述程序例中，使用 ArmSet 和 Arm 进行增设机械臂的设置。通过 ArmSet 定义增设机械臂，并通过 Arm 设置选择哪个机械臂作为当前机械臂。（Arm 0 是默认的机器人机械臂，用户无法变更。）

利用命令窗口的操作示例

```
> ArmSet 1, 300, -12, -30, 300, 0
> ArmSet
  arm0 250  0  0  300  0
  arm1 300  -12  -30  300  0

> Arm 0
> Jump P1      '通过设置标准机械臂，向 P1 Jump
> Arm 1
> Jump P1      '通过设置增设机械臂 1，向 P1 Jump
```

Arm 函数

用于返回当前选择的机器人的机械臂编号。

格式

Arm

返回值

用于返回当前的机械臂编号。

参阅

Arm

Arm 函数使用示例

```
Print "The current arm number is:", Arm
```

ArmCalib

用于将当前选择的机器人的机械臂长度补偿设为有效或无效。

格式

ArmCalib On | Off

参数

On | Off　　要将机械臂长度补偿设为有效时，指定 On；要设为无效时，指定 Off。

说明

ArmCalib On 命令用于将机械臂长度补偿设为有效状态。
如果执行 ArmCalib On，则会在 Arm 0 中设置由 ArmCalibSet 指定的补偿值，并且 Arm 会切换为 0。

ArmCalib Off 命令用于将机械臂长度补偿设为无效状态。
如果执行 ArmCalib Off，则会在 Arm 0 中设置标准参数。执行 ArmCalib Off 时，Arm 不自动进行切换。

已购买机械臂长度补偿选项的情况下，出厂时机械臂长度补偿已设为有效。
在机械臂长度补偿有效的状态下将 Arm 设为 0 以外时，会按已设置的 Arm 编号设置进行动作。

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

此命令只在已安装机械臂长度补偿选项时才可使用。

请勿将处于 ArmCalib On 状态的备份文件恢复到机械臂长度补偿选项无效的控制器中。

如果将处于 ArmCalib On 状态的备份文件恢复到机械臂长度补偿选项无效的控制器中，则自动进入 ArmCalib Off 状态。要恢复到其它控制器中时，请加以注意。

参阅

ArmCalibClr, ArmCalibSet, ArmCalibDef

ArmCalib 使用示例

下例所示为通过命令窗口执行的情况。

```
> ArmCalib On

> ArmCalib Off
```

ArmCalib 函数

用于返回当前选择的机器人的机械臂长度补偿状态。

格式

ArmCalib

返回值

0 = 机械臂长度补偿无效
1 = 机械臂长度补偿有效

参阅

ArmCalib

ArmCalib 函数使用示例

```
If ArmCalib = Off then
   Print “Arm length calibration disabled.”
Else
   Print “Arm length calibration enabled.”
Endif
```

ArmCalibClr

用于清除机械臂长度补偿设置。

格式

ArmCalibClr

说明

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

除非必要，否则切勿使用 ArmCalibClr。

ArmCalibClr 用于清除由 ArmCalibSet 设置的机械臂长度补偿参数。出厂时已对 ArmCalibSet 进行了精密设置。(购买机械臂长度补偿选项时)如果错误地清除设置值，则需要重新在工厂进行精密测量。除非必要，否则切勿使用 ArmCalibClr。

参阅

ArmCalib, ArmCalibSet

ArmCalibClr 使用示例

```
ArmCalibClr
```

ArmCalibDef

用于返回机械臂长度补偿的设置状态。

格式

ArmCalibDef

返回值

如果已设置机械臂长度补偿，则返回“True”；如果未设置，则返回“False”。

参阅

ArmCalib, ArmCalibClr, ArmCalibSet

ArmCalibDef 使用示例

```
Function DisplayArmCalibDef
   Integer i

   If ArmCalibDef = False Then
      Print "ArmCalib is not defined"
   Else
      Print "ArmCalib Definition:"
      For i = 1 to 3
       Print ArmCalibSet(i)
      Next i
   EndIf
Fend
```

ArmCalibSet

用于进行机械臂长度与关节偏移的设置与显示。

格式

(1) ArmCalibSet 设置值 1, 设置值 2, 设置值 3
(2) ArmCalibSet

参数

设置值	水平多关节型
1	第 1 关节～第 2 关节之间的水平距离 (mm)
2	第 2 关节～姿势中心之间的水平距离 (mm)
3	第 2 关节的偏移角度 (°)

结果

省略所有参数并执行 ArmCalibSet 时，会显示机械臂长度补偿编号的参数。

说明

ArmCalibSet 用于设置与机械臂长度与关节偏移有关的参数。出厂时，可对各个体的机械臂长度与关节偏移进行精密测量，并利用本命令进行设置，以提高距离精度。

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

除非必要，否则切勿变更 ArmCalibSet。

出厂时已对 ArmCalibSet 进行了精密设置。(购买 Arm Length Calibration 选项时)
如果错误地变更设置值，距离精度或轨迹精度则会降低。除非必要，否则切勿变更 ArmCalibSet。

参阅

ArmCalib, ArmCalibClr, ArmCalibDef

ArmCalibSet 使用示例

下例所示为通过命令窗口执行的情况。

```
> ArmCalibSet 299.989, 250.001, 0.012
```

ArmCalibSet 函数

用于返回 1 个机械臂长度补偿的设置值。

格式

ArmCalibSet(设置值编号)

参数

设置值编号　　以表达式或数值指定要参阅的设置值编号(0～3 的整数)。
(请参照下文。)

水平多关节型机器人

设置值编号	返回值
1	第 1 关节～第 2 关节之间的水平距离 (mm)
2	第 2 关节～姿势中心之间的水平距离 (mm)
3	第 2 关节的偏移角度 (°)

返回值

以实值返回指定上表某一项的参数设置值。

参阅

ArmCalibClr, ArmCalibSet

ArmCalibSet 函数使用示例

```
Double L1, L2, Angle

L1 = ArmCalibSet(1)
L2 = ArmCalibSet(2)
Angle = ArmCalibSet(3)
```

ArmClr

用于清除机械臂的设置。

格式

ArmClr　机械臂编号

参数

机械臂编号	以整数和表达式指定 15 个机械臂中的要清除设置的机械臂编号。 (机械臂 0 为默认机械臂，不能清除。)

说明

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

Arm、ArmSet、ECPSet、Tool、Local、LocalClr、TLSet

ArmClr 使用示例

```
ArmClr 1
```

ArmDef 函数

用于返回机械臂的设置状态。

格式

ArmDef (机械臂编号)

参数

机械臂编号　　以整数值指定返回状态的机械臂编号。

返回值

如果设置指定的机械臂，则返回“True”；如果未设置，则返回“False”。

参阅

Arm、ArmClr、ArmSet、ECPSet、Local、LocalClr、Tool、TLClr、TLSet

ArmDef 使用示例

```
Function DisplayArmDef(armNum As Integer)

   Integer i

   If ArmDef(armNum) = False Then
      Print "Arm ", ArmNum, "is not defined"
   Else
      Print "Arm ", armNum, " Definition:"
      For i = 1 to 5
       Print ArmSet(armNum, i)
      Next i
   EndIf
Fend
```

ArmSet

用于设置和显示增设机械臂。

格式

(1) ArmSet 机械臂编号, 设置值 1, 设置值 2, 设置值 3 [, 设置值 4] [, 设置值 5]: 水平多关节型 (包括 RS 系列)
(2) ArmSet 手臂编号, 设置值 1, 设置值 2, 设置值 3, 设置值 4, 设置值 5, 设置值 6, 设置值 7, 设置值 8, 设置值 9, 设置值 10, 设置值 11, 设置值 12: 垂直多关节型(包括 N 系列)
(3) ArmSet 机械臂编号
(4) ArmSet

参数

机械臂编号　　以表达式或数值指定 1～15 的整数。增设机械臂可以设置至 15 个。

设置值编号	水平多关节型 (包括 RS 系列)	垂直多关节型 (包括 N 系列)
1	从第 2 关节到姿势中心的水平距离(mm)	从底座到第 2 关节的垂直距离(mm)
2	第 2 关节的偏移角度(度)	从第 1 关节到第 2 关节的水平距离(mm)
3	作业前端的高度方向的偏移(mm)	从第 2 关节到第 3 关节的距离(mm)
4	从第 1 关节到第 2 关节的水平距离(mm)	从第 3 关节到第 5 关节的垂直距离(mm)
5	第 4 关节角度的偏移(度)	从第 3 关节到第 5 关节的水平距离(mm)
6	-	从第 5 关节到姿势中心的距离(mm)
7	-	第 1 关节角度的偏移量(度)
8	-	第 2 关节角度的偏移量(度)
9	-	第 3 关节角度的偏移量(度)
10	-	第 4 关节角度的偏移量(度)
11	-	第 5 关节角度的偏移量(度)
12	-	第 6 关节角度的偏移量(度)

结果

如果省略所有参数执行 ArmSet，将显示设置的所有增设机械臂的编号和参数。
仅指定机械臂编号时，将显示指定的机械臂编号和参数。

说明

在标准设置中增设机械臂时，要设置与该增设机械臂相关的参数。在机器人上安装了增设机械臂和增设夹具末端时，将会很方便。在使用增设机械臂时，通过 Arm 命令指定要作业的机械臂。

可省略设置值 4 的第 1 关节至第 2 关节的水平距离和设置值 5 的姿势关节角度的偏移。如果省略，将进行与标准机械臂相同的设置。

如要在非标准构成下使用机器人，可以设置与其相应的参数，这是增设机械臂的设置功能。例如，在第 2 机器人上安装第 2 旋转关节时，必须进行新构成的机器人机械臂的设置。实施该设置，增设机械臂可以进行适当的动作，在这种情况下，必须满足下述条件。

- 在多个机械臂上使用同一数据点。
- 使用 Pallet。
- 使用 CP 动作。
- 进行相对位置指定。
- 使用本地坐标系。

具有旋转关节的水平多关节型(包括 RS 系列)机器人，将根据 ArmSet 的参数计算关节角度，在需要

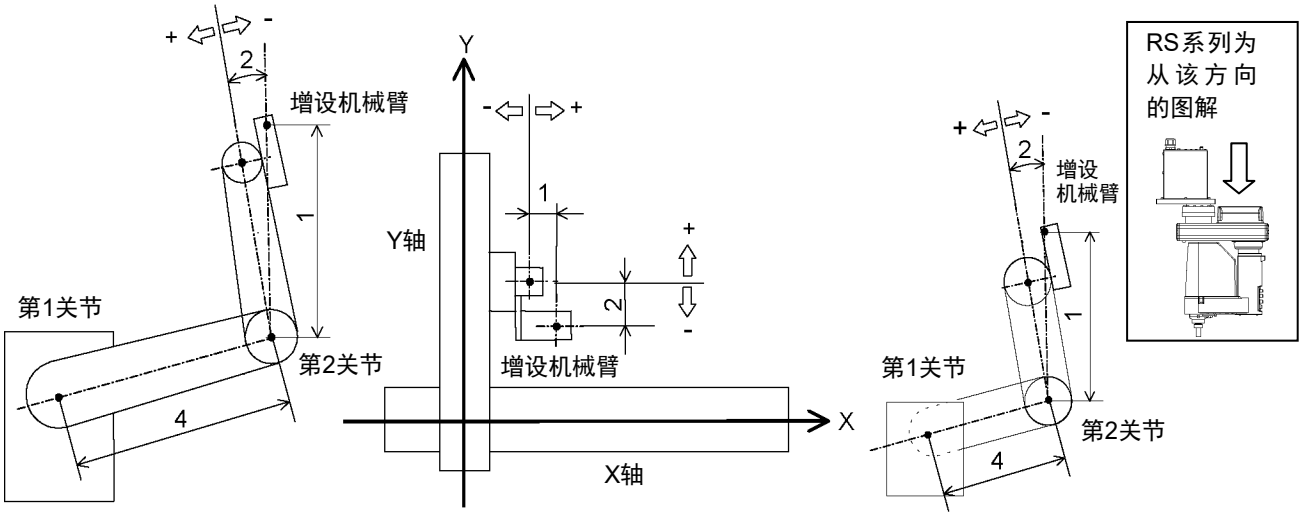
进行增设机械臂和夹具末端的设置时，此设置就变得非常重要。

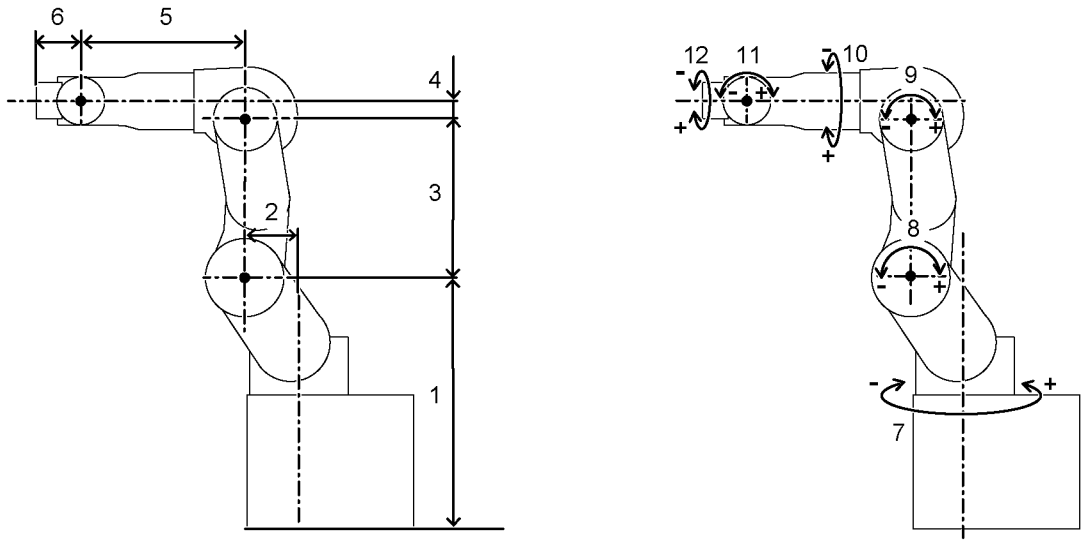
机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

Arm 0

机械臂编号 0 用于机器人的标准构成时的设置，用户无法进行定义或变更。如果设置机械臂编号 0，将使用机器人机械臂的标准参数。





参阅

Arm、ArmClr

ArmSet 使用示例

下述为使用 ArmSet 和 Arm 的增设机械臂的设置示例。通过 ArmSet 设置增设机械臂，并通过 Arm 设置选择哪个机械臂。(机械臂编号 0 是机器人的默认设置机械臂，用户无法进行变更。)

利用命令窗口的操作示例

```
> ArmSet 1, 300, -12, -30, 300, 0
> ArmSet
  Arm 0: 125.000, 0.000, 0.000, 225.000, 0.000
  Arm 1: 300.000, -12.000, -30.000, 300.000, 0.000

> Arm 0
> Jump P1     '通过设置标准机械臂，向 P1 Jump
> Arm 1
> Jump P1     '通过设置增设机械臂 1，向 P1 Jump
```

ArmSet 函数

返回一个增设机械臂的设置值。

格式

ArmSet (机械臂编号, 设置值编号)

参数

机械臂编号　　以表达式或数值指定要参照的机械臂编号。

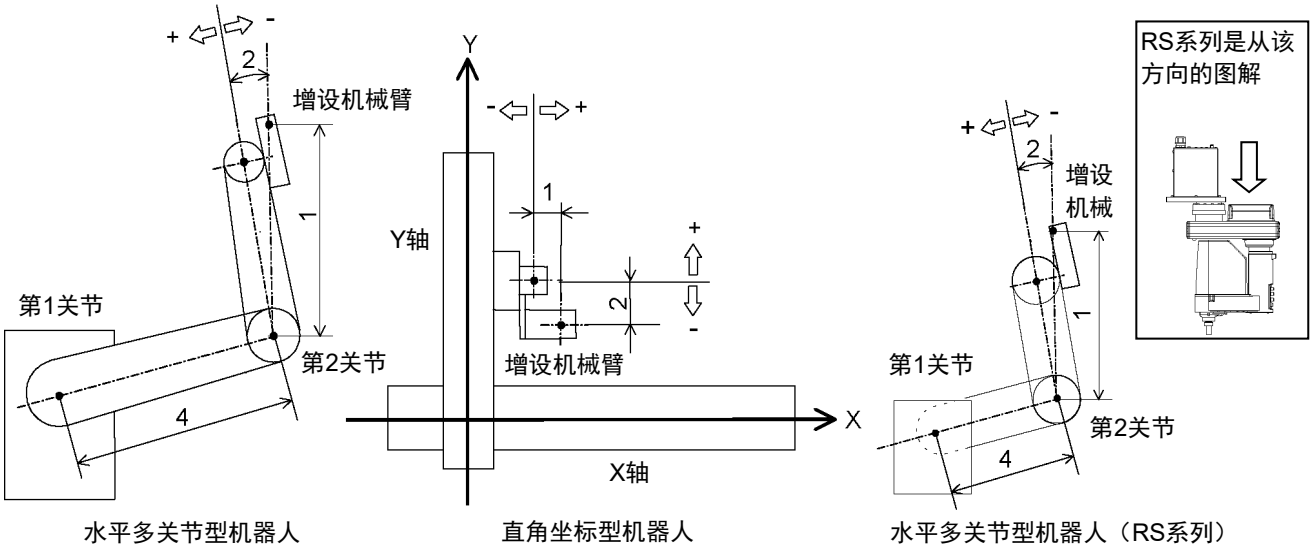
设置值编号　　以表达式或数值指定要引用的设置值编号(0～12 的整数)。

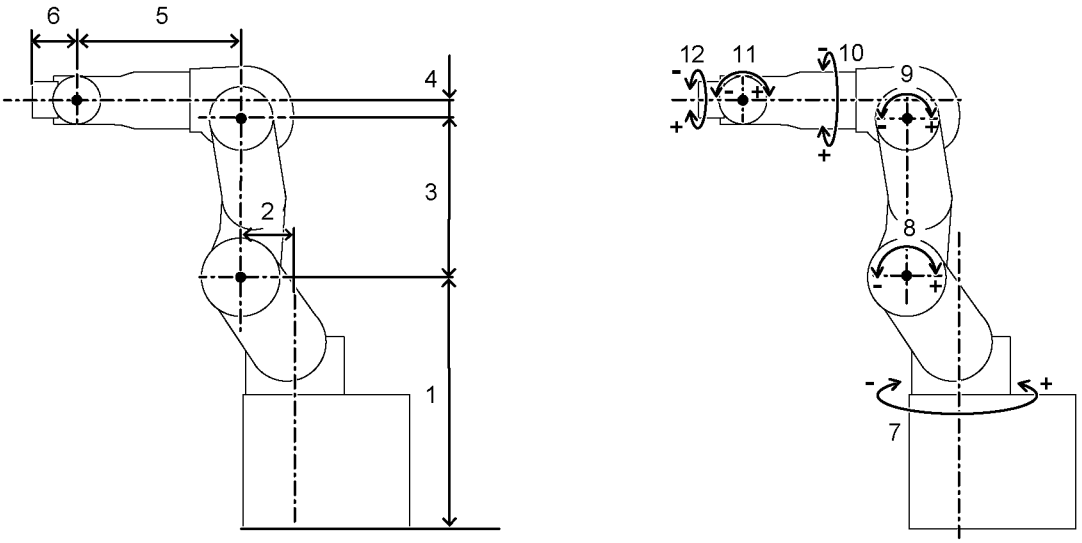
(请参阅下述内容。)

设置值编号	水平多关节型(包括 RS 系列)	垂直多关节型 (包括 N 系列)
1	从第 2 关节到姿势中心的水平距离(mm)	从底座到第 2 关节的垂直距离(mm)
2	第 2 关节的偏移角度(度)	从第 1 关节到第 2 关节的水平距离(mm)
3	作业前端的高度方向的偏移(mm)	从第 2 关节到第 3 关节的距离(mm)
4	从第 1 关节到第 2 关节的水平距离(mm)	从第 3 关节到第 5 关节的垂直距离(mm)
5	第 4 关节角度的偏移(度)	从第 3 关节到第 5 关节的水平距离(mm)
6	-	从第 5 关节到姿势中心的距离(mm)
7	-	第 1 关节角度的偏移量(度)
8	-	第 2 关节角度的偏移量(度)
9	-	第 3 关节角度的偏移量(度)
10	-	第 4 关节角度的偏移量(度)
11	-	第 5 关节角度的偏移量(度)
12	-	第 6 关节角度的偏移量(度)

返回值

以实值返回指定了上表任一参数的设置值。





垂直多关节机器人

参阅

ArmClr、ArmSet

ArmSet 函数使用示例

```
Real x

x = ArmSet(1, 1)
```

Asc 函数

用于返回相对于字符串开头第 1 字符的 ASCII 代码。
(以十进制数返回字符码。)

格式

Asc (替换字符串)

参数

替换字符串　以字符串表达式或直接以字符串指定 1 个字符以上的字符串。

返回值

用于以整数值返回发送到 Asc 函数中的字符串的第 1 个字符。

说明

Asc 函数用于以十进制数返回字符串开头第 1 个字符的字符码。发送到 Asc 函数中的字符串，可以是常数也可以是变量。

注意

仅第 1 个字符用于返回 ASCII 值

在 Asc 函数中可以使用 1 个字符以上长度的字符串，但是实际上仅使用它的第 1 个字符。Asc 仅用于返回字符串第 1 个字符的 ASCII 值。

参阅

Chr$、InStr、Left$、Len、Mid$、Right$、Space$、Str$、Val

Asc 函数使用示例

在该例中，通过从程序中和命令窗口进行操作，来使用如下的 Asc 函数。

```
Function asctest
   Integer a, b, c
   a = Asc("a")
   b = Asc("b")
   c = Asc("c")
   Print "The ASCII value of a is ", a
   Print "The ASCII value of b is ", b
   Print "The ASCII value of c is ", c
Fend
```

利用命令窗口的操作示例

```
>print asc("a")
97
>print asc("b")
98
>
```

Asin 函数

用于返回指定数值的反正弦。

格式

Asin (数值)

参数

数值　　以实值指定角度的正弦。

返回值

用于以实值(单位：弧度)返回指定数值的反正弦。

说明

Asin 用于返回指定数值的反正弦。指定的数值在-1～1 的范围内。返回值的范围是–π/2～π/2。如果数值小于-1 或大于 1，将会出错。

如要将弧度值转换为“度”，需要使用 RadToDeg 函数。

参阅

Abs、Acos、Atan、Atan2、Cos、DegToRad、RadToDeg、Sgn、Sin、Tan、Val

Asin 函数使用示例

```
Function asintest
   Double x

   x = Sin(DegToRad(45))
   Print "Asin of ", x, " is ", Asin(x)
Fend
```

AtHome 函数

用于返回当前的机器人姿势是否在 Home 位置。

格式

AtHome

返回值

如果当前机器人姿势在 Home 位置时，返回“True”，在 Home 位置以外，返回“False”。

说明

本函数用于返回当前的机器人姿势是否在 Home 位置。注册 Home 位置时，使用 HomeSet 命令或机器人管理器。要移至 Home 位置，可使用 Home 命令。

参阅

Home、HomeClr、HomeDef、HomeSet、Hordr、MCalComplete

Atan 函数

用于返回指定数值的反正切。

格式

Atan (数值)

参数

数值　　以实值指定角度的正切。

返回值

用于以实值(单位：弧度)返回指定数值的反正切。

说明

Atan 用于返回指定数值的反正切。指定的数值可以是任意数值。返回值的范围是–π～π 弧度。

如要将弧度值转换为“度”，需要使用 RadToDeg 函数。

参阅

Abs、Acos、Asin、Atan2、Cos、DegToRad、RadToDeg、Sgn、Sin、Tan、Val

Atan 函数使用示例

```
Function atantest
   Real x, y
   x = 0
   y = 1
   Print "Atan of ", x, " is ", Atan(x)
   Print "Atan of ", y, " is ", Atan(y)
Fend
```

Atan2 函数

是返回连接坐标原点和指定点(X, Y)的直线角度的函数。单位是弧度。

格式

Atan2 (X 坐标值，Y 坐标值)

参数

X	以实值指定 X 坐标值。
Y	以实值指定 Y 坐标值。

返回值

用于返回已指定坐标的反正切值。范围是-π～π。

说明

Atan2(X, Y)是返回连接坐标原点(0, 0)与([x 坐标值]，[y 坐标值])的直线的角度的函数。
此三角函数用于返回全部 4 个四分之一圆上的反正切值(角度)。

参阅

Abs、Acos、Asin、Atan、Cos、DegToRad、RadToDeg、Sgn、Sin、Tan、Val

Atan2 函数使用示例

```
Function at2test
   Real x, y
   Print "Please enter a number for the X Coordinate:"
   Input x
   Print "Please enter a number for the Y Coordinate:"
   Input y
   Print "Atan2 of ", x, ", ", y, " is ", Atan2(x, y)
Fend
```

ATCLR

清除关节的实效转矩并进行初始化。

格式

ATCLR [关节指定 1 [, 关节指定 2 [, 关节指定 3 [, 关节指定 4 [, 关节指定 5 [, 关节指定 6 [, 关节指定 7 [, 关节指定 8 [, 关节指定 9]]]]]]]]

参数

关节指定 1 - 关节指定 9　以整数值或表达式指定关节编号。未指定参数时，所有关节的实效转矩值都会被清除。

附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。如果指定不存在的关节编号，将发生错误。

说明

ATCLR 用于清除指定关节的实效转矩值。
执行 ATRQ 之前，请务必执行 ATCLR。

参阅

ATRQ、PTRQ

ATCLR 使用示例

<例 1>

如下所示为清除所有关节的实效转矩值之后，显示指定关节编号转矩值的命令执行示例。

```
> atclr
> go p1
> atrq 1
   0.028
> atrq
      0.028   0.008
      0.029   0.009
      0.000   0.000
>
```

<例 2>

如下所示为在垂直多关节机器人中清除 J1、J4、J5 的实效转矩值之后，显示指定关节编号转矩值的命令执行示例。

```
> atclr 4, 1, 5
> go p1
> ptrq 1
      0.227
> ptrq 4
      0.083
```

ATRQ

用于显示指定的关节的实效转矩。

格式

ATRQ ［关节编号］

参数

关节编号　　以整数值或表达式指定关节编号。可省略。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

结果

显示所有关节的当前实效转矩值。

说明

ATRQ 用于显示指定的关节的实效转矩值。通过 ATRQ，将会改变电动机的负载状态。以 0～1 的实值表示结果。最大实效转矩值是“1”。

执行 ATRQ 之前，请务必执行 ATCLR。

ATRQ 命令有时间限制。执行 ATCLR 后，请在 60 秒内执行 ATRQ。如果超过 60 秒，将发生错误 4030“扭矩执行值饱和状态”。

参阅

ATCLR、ATRQ 函数、PTRQ

ATRQ 使用示例

```
> atclr
> go p1
> atrq 1
     0.028
> atrq
     0.028    0.008
     0.029    0.009
     0.000    0.000
>
```

ATRQ 函数

用于返回指定关节的实效转矩。

格式

ATRQ (关节编号)

参数

关节编号　以整数值或表达式指定关节编号。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

以 0～1 的实值返回。

说明

ATRQ 函数用于返回指定关节的实效转矩。通过 ATRQ 函数，将会改变电动机的负载状态。以 0～1 的实值表示结果。最大实效转矩值是 1。

执行 ATRQ 函数之前，请务必执行 ATCLR。

ATRQ 函数有时间限制。执行 ATCLR 后，请在 60 秒内执行 ATRQ 函数。如果超过 60 秒，将会发生错误 4030。

参阅

ATRQ、PTCLR、PTRQ

ATRQ 函数使用示例

如下所示为程序中使用 ATRQ 函数的示例。

```
Function CheckAvgTorque
  Integer i

  Go P1
  ATCLR
  Go P2
  Print "Average torques:"
  For i = 1 To 4
    Print "Joint ", i, " = ", ATRQ(i)
  Next i
Fend
```

AutoLJM

用于设置自动 LJM。

格式

AutoLJM { On | Off }

参数

On | Off　　On：设置自动 LJM 为有效。
Off：解除自动 LJM。

说明

AutoLJM 通过下述命令启用。
Arc、Arc3、Go、Jump3、Jump3CP、Move

如果执行 AutoLJM On，与应用 LJM 函数时一样，将执行使关节移动量变为最小的动作，而与赋予各动作命令的位置数据中是否应用 LJM 函数无关。
例如，为了对 Go LJM(P1)获取相同效果，可以

```
AutoLJM On
   Go P1
AutoLJM Off
```

AutoLJM 可以在程序的特定区间使 LJM 有效，所以就不需要变更各个动作命令。

如果执行 AutoLJM Off，则仅在赋予各动作命令的位置数据中已应用 LJM 函数时，LJM 函数的功能才有效。

下述情况时，AutoLJM 表示在控制器设置中指定的设置状态(出厂时：Off)。

启动控制器时
执行 Reset 时
所有任务中断时
执行 Motor On 时
切换 Auto / Programming 作业模式时

注意

AutoLJM 与 LJM 函数的重复应用

在 AutoLJM On 时，如果在赋予动作命令的点数据中应用 LJM 函数，则在执行动作时，LJM 将变为重复应用。
对于 Move LJM(P1, Here)和 Move LJM(P1)的动作命令，不会因为使 AutoLJM.有效和使其无效而改变动作。但是，对 Move LJM(P1, P0)的动作命令，在使 AutoLJM 有效时的 Move LJM(LJM(P1, P0), Here)的动作和未使 AutoLJM 有效时的 Move LJM(P1, P0)动作，可能会有不同的动作完成位置。
建议设计程序使 AutoLJM 和 LJM 函数不会重复应用。

AutoLJM 使用注意事项

根据控制器的环境设置，可以在控制器启动时启用 AutoLJM 功能。但是，如果通过控制器的环境设置和命令，将 AutoLJM 功能设为始终有效，对顾客打算大范围移动关节的动作命令，也将自动变更为关节移动量变少的姿势进行动作。
建议设计程序使用 LJM 函数和 AutoLJM 命令，仅在需要时应用 LJM。

参阅

AuoLJM 函数、LJM 函数

AutoLJM 使用示例

```
AutoLJM On
Go P1
Go P2
AutoLJM Off
```

AutoLJM 函数

用于返回 AutoLJM 的状态。

格式

AutoLJM

返回值

0 = 关闭自动 LJM
1 = 打开自动 LJM

参阅

AutoLJM

AutoLJM 函数使用示例

```
If AutoLJM = Off Then
     Print "AutoLJM is off"
EndIf
```

AutoOrientationFlag

用于变更 N6-A1000**的姿势标志。

格式

AutoOrientationFlag { On | Off }

参数

On | Off　　On：将 AutoOrientationFlag 设为有效。
Off：解除 AutoOrientationFlag。(默认设置)

说明

AutoOrientationFlag 通过下述命令启用。
Go、BGo、TGo、Jump3、JumpTLZ

用于变更下述姿势标志。

适用机型	参数 OFF/ON	姿势标志			备注
		腕部	肘部	手腕	
N6-A1000**	OFF	-	-	-	以用户指定的姿势标志进行动作。(默认设置)
	ON	-	〇	〇 *1	不了解姿势标志时，请选择“ON”。

〇: 如果将AutoOrientationFlag设为“ON”，姿势标志将被变更。

*1: 仅在变更肘姿势标志时，才会变更手腕姿势标志。变更手腕姿势标志时，将变为J4轴移动量最少的姿势标志。

与 LJM 函数并用

并用 LJM 函数时，手腕姿势 Flag、J4Flag、J6Flag 将变为以 LJM 函数选择的姿势。比如，将 LJM 函数的姿势标志选择设为“3”时，会选择 J5 轴移动量最小的手腕姿势 Flag、J4Flag、J6Flag。另外，未并用 LJM 函数时，将选择 J4 轴移动量最小的手腕姿势 Flag、J4Flag、J6Flag。

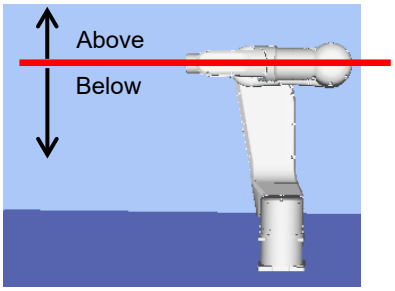
AutoOrientationFlag 使用示例

```
Motor On
Power High
AutoOrientationFlag On

Go P1
Go P2
```

NOTE

将AutoOrientationFlag设为“ON”时：
标志根据P点与红线之间的位置关系发生如下变更。

P点位于红线以上的位置：Above
P点位于红线以下的位置：Below



AutoOrientationFlag 函数

用于返回 AutoOrientationFlag 的状态。

格式

AutoOrientationFlag

返回值

0 = AutoOrientationFlag 关闭
1 = AutoOrientationFlag 打开

参阅

AutoOrientationFlag

AutoOrientationFlag 函数使用示例

```
If AutoOrientationFlag = Off Then
   Print " AutoOrientationFlag is off"
EndIf
```

AvgSpeedClear

用于清除关节速度绝对值的平均值并进行初始化。

格式

AvgSpeedClear [关节指定 1 [, 关节指定 2 [, 关节指定 3 [, 关节指定 4 [, 关节指定 5 [, 关节指定 6 [,关节指定 7 [, 关节指定 8 [, 关节指定 9]]]]]]]]

参数

关节指定 1 - 关节指定 9	以整数值或表达式指定关节编号。未指定参数时，所有关节速度绝对值的平均值会被清除。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。如果指定不存在的关节编号，将发生错误。

说明

AvgSpeedClear 用于清除指定关节的速度绝对值的平均值。
请务必在执行 AvgSpeed 之前执行 AvgSpeedClear。
PG 附加轴不支持本命令。

参阅

AvgSpeed、PeakSpeed

AvgSpeedClear 使用示例

<例 1>
如下所示为清除所有关节的平均速度值之后，显示指定关节编号平均速度值的命令执行示例。

```
> AvgSpeedClear
> Go P1
> AvgSpeed 1
      0.073
> AvgSpeed
      0.073    0.044
      0.021    0.069
      0.001    0.108
      0.000    0.000
      0.000
>
```

<例 2>
如下所示为在垂直多关节机器人中清除第 1 关节、第 4 关节、第 5 关节的平均速度值之后，显示指定关节编号平均速度值的命令执行示例。

```
> AvgSpeedClear 4, 1, 5
> Go P1
> AvgSpeed 1
      0.226
> AvgSpeed 4
      0.207
```

AvgSpeed

用于显示指定关节的速度绝对值的平均值。

格式

AvgSpeed [关节编号]

参数

关节编号　　以整数值或表达式指定关节编号。可省略。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

结果

显示指定关节的当前速度绝对值的平均值。如未指定，则显示所有关节速度绝对值的平均值。

说明

AvgSpeed 用于显示指定关节的速度绝对值的平均值。可利用 AvgSpeed 命令了解电动机的负载状态。以 0～1 的实值表示结果。最大平均速度值为“1”。
平均值为 0.001 以下时，将变为“0”。

请务必在执行 AvgSpeed 之前执行 AvgSpeedClear。

AvgSpeed 命令有时间限制。请务必在执行 AvgSpeedClear 之后 60 秒以内执行 AvgSpeed。如果超出 60 秒，将发生错误 4088。

为虚拟控制器方式以及空运行时，根据指令速度(而非实际速度)运算速度绝对值的平均值。
PG 附加轴不支持本命令。

参阅

AvgSpeedClear、AvgSpeed 函数、PeakSpeed

AvgSpeed 使用示例

```
> AvgSpeedClear
> Go P1
> AvgSpeed 1
     0.226
> AvgSpeed
     0.226    0.133
     0.064    0.207
     0.003    0.314
     0.000    0.000
     0.000
>
```

AvgSpeed 函数

用于返回指定关节的速度绝对值的平均值。

格式

AvgSpeed (关节编号)

参数

关节编号　以整数值或表达式指定关节编号。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

以 0～1 的实值进行返回。

说明

AvgSpeed 函数用于返回指定关节的速度绝对值的平均值。可利用 AvgSpeed 函数了解电动机的负载状态。以 0～1 的实值表示结果。最大平均速度为 1。

请务必在执行 AvgSpeed 函数之前执行 AvgSpeedClear。

AvgSpeed 函数有时间限制。请务必在执行 AvgSpeed 之后 60 秒以内执行 AvgSpeed 函数。如果超出 60 秒，将发生错误 4088。

为虚拟控制器方式以及空运行时，根据指令速度(而非实际速度)运算速度绝对值的平均值。
PG 附加轴不支持本函数。

参阅

AvgSpeed、AvgSpeedClear、PeakSpeed

AvgSpeed 函数使用示例

如下所示为在程序中使用 AvgSpeed 函数的示例。

```
Function CheckAvgSpeed
  Integer i

  Go P1
  AvgSpeedClear
  Go P2
  Print "Average speeds:"
  For i = 1 To 6
    Print "Joint ", i, " = ", AvgSpeed (i)
  Next i
Fend
```

AvoidSingularity

用于设置奇点通过功能。

格式

AvoidSingularity { mode }

参数

mode　　表示特殊点通过模式的整数表达式

常数	值	模式
SING_NONE	0	将奇点通过功能设为无效。
SING_THRU	1	将奇点通过功能设为有效。
SING_THRUROT	2	通过带 ROT 修饰语的 CP 动作使奇点通过功能有效。
SING_VSD	3	使变速 CP 动作功能有效。
SING_AUTO	4	自动选择奇点通过功能或变速 CP 动作功能。
SING_AVOID	5	将肘部奇点通过功能设为有效。

说明

AvoidSingularity 通过下述命令启用。
Move、Arc、Arc3、Jump3、Jump3CP、JumpTLZ

奇点通过功能，是垂直 6 轴机器人(包括 N 系列)与 RS 系列机器人在执行 CP 动作过程中靠近奇点时，为避免出现加速度错误，而保持原速度通过不同于原有轨迹的轨迹，并且可以在脱离奇点后返回正常的轨迹。控制器启动时，奇点回避功能会变为“1：有效”状态，通常无需变更，但在希望确保与不支持奇点通过功能的软件之间的兼容性的情况下，或诸如避免因奇点回避动作而导致轨迹偏移等不希望进行奇点回避的情况下，请将其设为无效。

变速 CP 动作功能在于垂直 6 轴机器人(包括 N 系列)与 RS 系列机器人在执行 CP 动作过程中接近奇点时，为避免出现加速度错误或超速错误，在保持相同轨迹的同时自动控制速度。并且，可以在脱离奇点后恢复为正常的速度指令。为了在保持轨迹的同时通过特殊点附近，第 1、第 2、第 4、第 6 关节可能会进行大的动作。

如已更改 AvoidSingularity 的设置值，则在下次起动控制器时有效。

起动控制器时，AvoidSingularity 将变为由控制器设置指定的设置状态(工厂发货时：1)。另外，已变更 AvoidSingularity 的设置值时，SingularityAngle、SingularitySpeed、SingularityDist 等参数会恢复为默认值。

SING_AUTO 是用于匹配 SING_THRU 与 SING_VSD 的模式。根据动作或速度选择 SING_THRU 或 SING_VSD。

注意

垂直 6 轴机器人与 N 系列机器人的奇点附近的条件设置

使用第 5 关节的角度与第 4 关节的角速度，判断机器人是否接近手腕奇点。默认设置时，第 5 关节角度被设为±10 度，第 4 关节的角速度被设为最大关节速度的±10%。如要变更此值，使用 SingularityAngle 和 SingularitySpeed 命令。另外，使用 P 点的坐标判断是否接近腕部奇点。默认设置时，P 点与机器人第 1 关节旋转轴之间的距离被设为 30 mm。如要对其进行变更，请使用 SingularityDist 命令。

RS 系列机器人奇点附近的条件设置

使用默认工具 0 坐标系原点的坐标，判断机器人是否接近腕部奇点。默认设置时，工具 0 坐标系的原点与机器人第 1 关节旋转轴之间的距离被设为 30 mm。如要对其进行变更，请使用 SingularityDist 命令。

N 系列机器人的注意事项

N2 系列与其它机型不同，控制器启动时的奇点回避功能被设为“3：变速 CP 动作功能被设为有效”。
N6 系列与其它机型相同，控制器启动时的奇点回避功能被设为“1：奇点回避功能设为有效”。
除了手腕特殊点姿势与腕部特殊点姿势之外，N 系列还带有肘部奇点区域。
肘部奇点区域是第 3 关节为 0 度时(第 3 关节与第 2 关节重叠时)的姿势。
有关肘部奇点区域通过动作的详细说明，请参阅 EPSON RC+用户指南。

SING_THRU 与 SING_AVOID 的差异

SING_THRU 用于通过手腕奇点与肩部奇点，不通过肘部奇点。如要通过肘部奇点，请选择 SING_AVOID。但是，通过肘部奇点时，相比其它奇点通过，轨道变化较大。因此使用时请注意。
另外，如选择了非 N 系列选择 SING_AVOID，将发生错误 4002。

参阅

AvoidSingularity 函数、SingualrityAngle、SingularitySpeed、SingularityDist

AvoidSingularity 使用示例

```
AvoidSingularity 0 '使奇点回避功能无效，并使其动作
Move P1
Move P2
AvoidSingularity 1
```

AvoidSingularity 函数

返回 AvoidSingularity 的状态。

格式

AvoidSingularity

返回值

0 = 奇点通过功能无效
1 = 奇点通过功能有效
2 = 通过带 ROT 修饰语的 CP 动作命令使奇点通过功能有效。
3 = 用于使变速 CP 动作功能有效。
4 = 自动选择奇点通过功能与变速 CP 动作功能。
5 = 肘部特殊势通过功能有效。

参阅

AvoidSingularity

AvoidSingularity 函数使用示例

```
If AvoidSingularity = Off Then
      Print "AvoidSingularity is off"
EndIf
```

Base

用于定义和显示基础坐标系。

格式

(1) Base 坐标系数据
(2) Base 原点, X 轴指定, Y 轴指定[, { X | Y }]

参数

坐标系数据	直接以点数据指定基础坐标系的原点和方向。
原点	以 P#(整数)或 P(表达式)指定定义基础坐标系原点的机器人坐标系上的位置。
X 轴指定	以 P#(整数)或 P(表达式)指定定义基础坐标系 X 轴上的点的机器人坐标系上的位置。
Y 轴指定	以 P#(整数)或 P(表达式)指定定义基础坐标系 Y 轴上的点的机器人坐标系上的位置。
X	优先地使 X 轴指定与 X 轴一致。可省略。(默认)
Y	优先地使 Y 轴指定与 Y 轴一致。可省略。

说明

机器人上有无法变更的基准坐标系，我们称其为“机器人坐标系”。与此相对，我们将一般本地坐标系的基础、可以变更原点坐标的基本坐标系称为“基础坐标系”。

通过设置与机器人坐标系相对的本地坐标系的基点和旋转角来定义本地坐标系。

要将基础坐标系复位为默认值，请执行以下语句。一执行该语句，基础坐标系将与机器人坐标系相同。

```
Base XY(0, 0, 0, 0)
```

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

如果变更基础坐标系，将会影响到所有本地定义。

请在变更基础坐标系后，重新定义所有本地坐标系。

参阅

Local

Base 使用示例

将基础坐标系的原点定义为 X 轴 100 mm、Y 轴 100 mm 的位置。

```
> Base XY(100, 100, 0, 0)
```

BClr 函数

用于清除指定的 1 位数值并返回该值。

格式

BClr (数值，位编号)

参数

数值　　以表达式或直接以数值指定要清除位的数值。

位编号　　以表达式或直接以数值指定要清除的位编号(0～31 的整数值)。

返回值

返回已清除的位的值(整数)。

参阅

BClr64、BSet、BSet64、BTst、BTst64

BClr 函数使用示例

```
flags = BClr(flags, 1)
```

BClr64 函数

用于清除指定的 1 位数值并返回该值。

格式

BClr64 (数值, 位编号)

参数

数值　　以表达式或直接以数值指定要清除位的数值。

位编号　　以表达式或直接以数值指定要清除的位编号(0～63 的整数值)。

返回值

返回已清除的位的值(整数)。

参阅

BClr、BSet、BSet64、BTst、BTst64

BClr64 函数使用示例

```
flags = BClr64(flags, 1)
```

BGo

用于在已选择的本地坐标系上执行偏移 PTP 动作。

格式

Bgo 目标坐标　[CP]　[Till | Find]　[!并行处理!] [SYNC]

参数

目标坐标　　使用点数据，指定动作的目标位置。

CP　　指定路径运动。可省略。

模式编号　　以整数值(1～3)或以下所示常数指定要赋予 PerformMode 的动作模式。已指定 PerformMode 时，不能省略。

常数	值	模式
MODE_STANDARD	1	设置标准模式。
MODE_HIGH_SPEED	2	设置高速模式。
MODE_LOW_OSCILLATION	3	设置低振动模式。

Till | Find　　记述 Till 或 Find 表达式。可省略。

Till | Find

Till Sw（表达式）= {On | Off}

Find Sw（表达式）= {On | Off}

! 并行处理 !　　动作期间可附加并行处理语句，以执行 I/O 等命令。可省略。

SYNC　　预约动作命令。在通过 SyncRobots 的动作开始之前，机器人不进行动作。

说明

用于在已选择的本地坐标系上执行偏移 PTP 动作。以由表示目标坐标的点数据指定的坐标系为基准，实施偏移 PTP 动作。

未指定本地坐标系时，以本地 0(基础坐标系)为基准，实施偏移 PTP 动作。

无视由点数据提供的姿势标志并保持当前的姿势标志。但是，垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)会自动变更姿势标志，以减小关节移动量。这与在 Move 命令中指定 LJM 修饰参数时的情况相同。因此，要进行 180 度以上的姿势变化时，请分多次执行。

通过使用 Till 修饰符，可在 Till 条件成立时于动作中途对机器人进行减速停止，完成 BGo 动作。

使用 Find 修饰符并且动作期间 Find 条件变为真时，将点数据保存到 FindPos 中。

可使用!并行处理!，与动作并行执行其他处理。

如果附加了 CP 参数，则可在开始动作减速时叠加后续动作命令的加速。此时，不对目标坐标进行定位。

参阅

Accel、BMove、Find、!并行处理!、P# = 指定点、Speed、Till、TGo、TMove、Tool

BGo 使用示例

```
> BGo XY(100, 0, 0, 0)  '(在本地坐标系中)向 X 方向移动 100 mm

Function BGoTest

  Speed 50
  Accel 50, 50
  Power High

  P1 = XY(300, 300, -20, 0)
  P2 = XY(300, 300, -20, 0) /L
  Local 1, XY(0, 0, 0, 45)

  GoP1
  Print Here
  BGo XY(0, 50, 0, 0)
  Print Here

  Go P2
  Print Here
  BGo XY(0, 50, 0, 0)
  Print Here

  BGo XY(0, 50, 0, 0) /1
  Print Here

Fend
```

[输出结果]

```
 X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /R /0
 X:  300.000 Y:  350.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /R /0
 X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /L /0
 X:  300.000 Y:  350.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /L /0
 X:  264.645 Y:  385.355 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /L /0
```

BMove

用于在已选择的本地坐标系上执行偏移直线动作。

格式

BMove 目标坐标　[ROT] [CP]　[Till | Find]　[!并行处理!] [SYNC]

参数

目标坐标	使用点数据，指定动作的目标位置。
ROT	以工具姿势变化优先，指定速度和加减速度。可省略。
CP	指定路径运动。可省略。
Till | Find	记述 Till 或 Find 表达式。可省略。 Till | Find Till Sw（表达式）= {On | Off} Find Sw（表达式）= {On | Off}
！并行处理！	动作期间可附加并行处理语句，以执行 I/O 等命令。可省略。
SYNC	预约动作命令。在通过 SyncRobots 的动作开始之前，机器人不进行动作。

说明

用于在已选择的本地坐标系上执行偏移直线动作。以由表示目标坐标的点数据指定的坐标系为基准，实施偏移直线动作。

未指定本地坐标系时，以本地 0(基础坐标系)为基准，实施偏移 PTP 动作。

无视由点数据提供的姿势标志并保持当前的姿势标志。但是，垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)会自动变更姿势标志，以减小关节移动量。这与在 Move 命令中指定 LJM 修饰参数时的情况相同。因此，要进行 180 度以上的姿势变化时，请分多次执行。

BMove 的速度和加减速度分别使用 SpeedS 和 AccelS 的设置值。有关速度与加减速度之间的关系，请参阅注意中的“与 BMove 同时使用 CP”。不过，指定 ROT 修饰参数时的速度和加减速度分别使用 SpeedR 和 AccelR 的设置值。此时，SpeedS 和 AccelS 的设置值变为无效状态。

通常的移动距离为 0，仅姿势变化时，会发生错误。通过附加 ROT 修饰参数并以工具姿势变化的加速度优先，可不出错误地进行动作。已经附加 ROT 修饰参数时，如果没有姿势变化，并且移动距离不是“0”，则会发生错误。

另外，相对于移动距离，工具姿势变化速度过大时，或指定的转速超过机械手限度时，也会发生错误。此时，请降低指定速度，或附加 ROT 修饰参数，并以姿势变化的加减速度优先。

通过使用 Till 修饰符，可在 Till 条件成立时于动作中途对机器人进行减速停止，完成 BMove 动作。

通过使用 Find 修饰符并且动作期间 Find 条件的值为真(True)时，将点数据保存到 FindPos 中。

可使用!并行处理!，与动作并行执行其他处理。

注意

与 CP 同时使用 BMove

如果使用 CP 参数，动作命令则会在开始减速的同时将控制移交给下一语句。这在用户连续发出几个动作命令，要以一定的速度进行连续动作时非常便利。为未指定 CP 的 BMove 命令时，机械臂必须减速，以停在指定的目标位置上。

参阅

AccelS、BGo、Find、!并行处理!、P# = 指定点、SpeedS、TGo、Till、TMove、Tool

BMove 使用示例

```
> BMove XY(100, 0, 0, 0)    '(在本地坐标系中)向 X 方向移动 100 mm

Function BMoveTest

  Speed 50
  Accel 50, 50
  SpeedS 100
  AccelS 1000, 1000
  Power High

  P1 = XY(300, 300, -20, 0)
  P2 = XY(300, 300, -20, 0) /L
  Local 1, XY(0, 0, 0, 45)

  Go P1
  Print Here
  BMove XY(0, 50, 0, 0)
  Print Here

  Go P2
  Print Here
  BMove XY(0, 50, 0, 0)
  Print Here

  BMove XY(0, 50, 0, 0) /1
  Print Here

Fend

[输出结果]
 X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /R /0
 X:  300.000 Y:  350.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /R /0
 X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /L /0
 X:  300.000 Y:  350.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /L /0
 X:  264.645 Y:  385.355 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /L /0
```

Boolean

用于声明 Boolean 型变量。(大小：2 字节)

格式

Boolean　变量名 [(数组变量的最大下标)] [,变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定声明为 Boolean 型的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此数组数为最大下标加上 1。

在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

Boolean 在将变量声明为 Boolean 型时使用。Boolean 型变量为“True”或“False”之一。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Byte、Double、Global、Int32、Int64、Integer、Long、Real、Short、String、UByte、UInt32、UINT64、UShort

Boolean 使用示例

```
Boolean partOK
Boolean A(10)        'Boolean 型的一维数组
Boolean B(10, 10)    'Boolean 型的二维数组
Boolean C(5, 5, 5)   'Boolean 型的三维数组

partOK = CheckPart()
If Not partOK Then
   Print "Part check failed"
EndIf
```

BOpen

用于以二进制访问模式打开文件。

格式

BOpen 文件名 As #文件编号
.
.
Close #文件编号

参数

文件名	指定包括路径的文件名字符串。 仅指定文件名时，是指当前目录中的文件。 详情请参阅 ChDisk。
文件编号	以 30～63 之间的整数值或表达式进行指定。

说明

以指定的文件编号打开指定的文件。在以二进制访问模式访问指定文件时使用此语句。如果不存在指定文件，将创建新文件。如果存在，则从现有数据的开头读写数据。请在以二进制访问模式读取、写入数据时，分别使用 ReadBin、WriteBin 命令。

注意

可使用网络路径。

指定的文件编号用于在打开文件期间识别该文件。因此，在关闭该文件之前，不能使用与其他文件相同的文件编号。按文件操作命令(ReadBin、WriteBin、Seek、Eof、Flush、Close)使用文件编号。

利用 Seek 命令切换文件的读取和写入位置(指针)。切换读取访问和写入访问时，请利用 Seek 命令重新设置文件指针位置。

利用 Close 语句关闭文件并释放文件编号。

请利用 FreeFile 函数获取文件编号，以免在多个任务中使用同一编号。

参阅

Close、AOpen、FreeFile、ReadBin、ROpen、UOpen、WOpen、WriteBin

BOpen 使用示例

```
Integer fileNum, i

fileNum = FreeFile
BOpen "TEST.DAT" As #fileNum
For i = 0 To 100
   WriteBin #fileNum, i
Next i

Flush #fileNum
Seek #fileNum, 10
ReadBin #fileNum, i
   Print "data = ", i
Close #fileNum
```

Box

用于设置和显示进入检测区域。

格式

(1) Box　区域编号 [, 机器人编号], X 轴下限位置, X 轴上限位置, Y 轴下限位置, Y 轴上限位置, Z 轴下限位置, Z 轴上限位置 [本地编号]
(2) Box　区域编号, 机器人编号, X 轴下限位置, X 轴上限位置, Y 轴下限位置, Y 轴上限位置, Z 轴下限位置, Z 轴上限位置, 远程输出逻辑 [本地编号]
(3) Box　区域编号, 机器人编号
(4) Box

参数

区域编号	以 1～15 的整数值指定要设置的区域编号。
机器人编号	以整数值指定要设置的机器人编号。 在 (1) 的格式中省略时，以当前选择的机器人为对象。 在 (2)、(3) 的格式中不可省略。
X 轴下限位置	以数值或表达式指定要设置的区域的下限位置 X 坐标值(实数)。
X 轴上限位置	以数值或表达式指定要设置的区域的上限位置 X 坐标值(实数)。
Y 轴下限位置	以数值或表达式指定要设置的区域的下限位置 Y 坐标值(实数)。
Y 轴上限位置	以数值或表达式指定要设置的区域的上限位置 Y 坐标值(实数)。
Z 轴下限位置	以数值或表达式指定要设置的区域的下限位置 Z 坐标值(实数)。
Z 轴上限位置	以数值或表达式指定要设置的区域的上限位置 Z 坐标值(实数)。
远程输出逻辑	On | Off 设置远程输出逻辑。如要在 Box 进入时打开 I/O 输出，可设置为 On；如要在 Box 进入时关闭 I/O 输出，可设置为 Off。省略参数时，将设置为 On。
本地编号	指定本地坐标系编号(0～15)。 请务必在编号之前附加“/LOCAL”。如果省略了参数，将设置本地坐标系编号 0。

结果

如果以(3)的格式继续指定，则显示指定区域编号的区域设置。
如果以(4)的格式指定，则显示当前选择机器人所设置的所有区域设置。

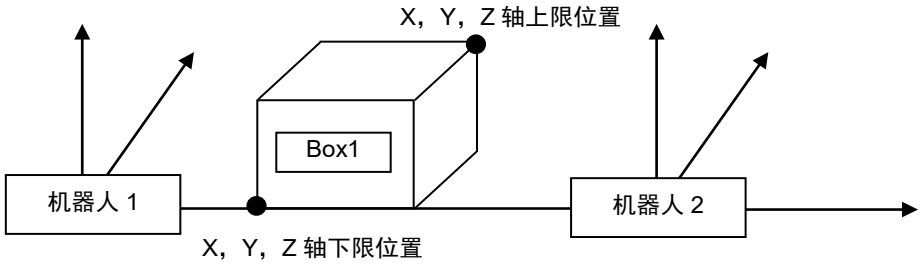
说明

Box 用于设置进入检测区域。设置进入检测区域，可以检测利用当前选择的工具所计算的卡爪工具位置是否进入到设置的进入检测区域内。进入检测区域被设在机器人的基础坐标系上或由本地编号指定的本地坐标系上，在基础坐标系的 X、Y、Z 的各轴中指定的下限位置与上限位置之间为进入检测区域。

如果设置进入检测区域，控制器启动期间则始终执行检测处理，与机器人的电动机电源状态无关。

进入检测的结果，可以随时使用 GetRobotInsideBox 函数和 InsideBox 函数获取。另外，作为 Wait 命令的等待条件表达式，可利用 GetRobotInsideBox 函数。也可以进行远程输出设置，以便将检测结果输出到 I/O 中。

多个机器人共享一个区域时，需要定义从各机器人坐标看到的区域。



从机器人 1 看到的 Box1 的设置

```
Box 1, 1, 100, 200, 0, 100, 0, 100
```

X、Y、Z 轴下限位置的坐标是(100,0,0)，X、Y、Z 轴上限位置的坐标是(200,100,100)

从机器人 2 看到的 Box1 的设置

```
Box 1, 2, -200, -100, 0, 100, 0, 100
```

X、Y、Z 轴下限位置的坐标是(–200,0,0)，X、Y、Z 轴上限位置的坐标是(–100,100,100)

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

按各坐标轴关闭进入检测区域的设置

可以按各坐标轴关闭设置。例如，要关闭 Z 轴的设置，请将 Z 轴下限位置和 Z 轴上限位置都设为“0”。

例：Box 1, 200, 300, 0, 500, 0, 0

在这种情况下，判别是否进入了 XY 的二维平面。

进入检测区域的默认值

Box 的默认值为“0, 0, 0, 0, 0, 0”。(进入检测区域的设置为 OFF 状态。)

工具选择

进入检测是通过当前选择的工具进行的。因此，已变更工具选择时，虽然机器人不会进行动作，但可能会出现从区域内到区域外或相反的情况。

附加轴

机器人带有附加轴(包括移动轴)S、T 轴时设置的进入检测平面不依赖于附加轴的位置，而是以机器人的基础坐标系为基准进行设置。

提示

利用机器人管理器设置 Box

可通过 EPSON RC+的[项目]菜单-[机器人管理器]的[进入检测区域]面板设置 Box 值。

参阅

BoxClr、BoxDef、GetRobotInsideBox、InsideBox、Plane

Box 使用示例

<例 1>

如下所示为通过命令窗口设置 Box 值并显示当前值的简单操作示例。

```
> Box 1, -200, 300, 0, 500, -100, 0

> Box
Box 1: 1, -200.000, 300.000, 0.000, 500.000, -100.000, 0.000, ON
/LOCAL0
```

<例 2>

如下所示为在本地编号中指定 1、2 并设置 Box 值的简单程序。

```
Function SetBox

   Integer i

   Box 1, -200, 300, 0, 500, -100, 0 /LOCAL1

   i = 2
   Box 2, 100, 200, 0, 100, -200, 100 /LOCAL (i)

Fend
```

Box 函数

用于返回设置的进入检测区域。

格式

Box (区域编号 [, 机器人编号], 引用数据)

参数

区域编号	以表达式或数值指定要确认的区域编号。
机器人编号	以整数值指定要设置的机器人编号。 已省略时，以当前选择的机器人为对象。
引用数据	以整数值指定作为返回值返回的数据。 1：下限位置 2：上限位置

返回值

如果将引用数据指定为 1，则将由 Box 设置值指定的 X 轴下限位置作为点数据 X 返回；将 Y 轴下限位置作为点数据 Y 返回；将 Z 轴下限位置作为点数据 Z 返回。
如果将引用数据指定为 2，则将由 Box 设置值指定的 X 轴上限位置作为点数据 X 返回；将 Y 轴上限位置作为点数据 Y 返回；将 Z 轴上限位置作为点数据 Z 返回。

参阅

Box、BoxClr、BoxDef、GetRobotInsideBox、InsideBox

Box 函数使用示例

```
P1 = Box(1,1)
P2 = Box(1,2)
```

BoxClr

用于清除已设置的 Box。

格式

BoxClr 区域编号 [, 机器人编号]

参数

区域编号	以表达式或数值指定要清除设置的进入检测区域编号(1～15 的整数)。
机器人编号	以整数值指定要设置的机器人编号。 已省略时，以当前选择的机器人为对象。

说明

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

Box、BoxDef、GetRobotInsideBox、InsideBox

BoxClr 函数使用示例

如下所示为使用 BoxClr 函数的程序。

```
Function ClearBox

   If BoxDef(1) = True Then
      BoxClr 1
   EndIf
Fend
```

BoxDef 函数

用于返回是否已设置进入检测区域。

格式

BoxDef (区域编号[, 机器人编号])

参数

区域编号	指定返回状态的进入检测区域编号(1～15 的整数)。
机器人编号	以整数值指定要设置的机器人编号。 已省略时，以当前选择的机器人为对象。

返回值

由区域编号指定的进入检测区域已设置时返回“True”，未设置时返回“False”。

参阅

Box、BoxClr、GetRobotInsideBox、InsideBox

BoxDef 函数使用示例

如下所示为使用 BoxDef 函数的程序。

```
Function ClearBox

   If BoxDef(1) = True Then
      BoxClr 1
   EndIf
Fend
```

Brake

用于打开和关闭当前机器人指定关节的制动器。

格式

Brake 状态, 关节编号

参数

状态　　施加制动时：使用 On。
　　解除制动时：使用 Off。

关节编号　指定 1～6 的关节编号。

说明

Brake 命令用于对垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的一个关节施加或解除制动。这是仅可通过命令窗口输入的命令。水平多关节机器人(包括 RS 系列)无法使用。
此命令设计为只有维修作业人员才可以使用。

如果执行 Brake 命令，则会对机器人控制参数进行初始化。
详情请参阅 Motor On。

警 告	■ 关闭制动时，请注意。请务必确认是否正确保持了关节请务必确认是否正确维持了关节的状态。如果关节未被正确维持其状态，可能会导致坠落、或发生机器人故障和导致作业人员身受重伤。

注意

请务必将紧急停止开关放置在身边后执行 Brake Off 命令。

如果控制器变为紧急停止状态，电动机制动器将被锁定。执行 Brake Off 命令，机器人机械臂可能因为自身重量而下降。

参阅

Motor、Power、Reset、SFree、SLock

Brake 使用示例

```
> brake on, 1

> brake off, 1
```

Brake 函数

用于返回指定关节的制动状态。

格式

Brake (关节编号)

参数

关节编号　以整数值或整数表达式指定关节编号。可以指定的值是从 1 到机器人的关节数。

返回值

0 = 制动 Off、1 = 制动 On

参阅

Brake

Brake 函数使用示例

```
If brake(1) = OFF Then
  Print "Joint 1 brake is off"
EndIf
```

BSet 函数

用于设置指定数值的第 1 位并返回结果。

格式

Bset (数值, 位编号)

参数

数值　　以表达式或直接以数值指定要设置位的数值。

位编号　　以表达式或直接以数值指定要设置的位的编号(0～31 的整数值)。

返回值

返回已设置的位的值(整数)。

参阅

BClr、BClr64、BSet64、BTst、BTst64

BSet 函数使用示例

```
flags = BSet(flags, 1)
```

BSet64 函数

用于设置指定数值的第 1 位并返回结果。

格式

BSet64 (数值, 位编号)

参数

数值　　以表达式或直接以数值指定要设置位的数值。

位编号　　以表达式或直接以数值指定要设置的位编号(0～63 的整数值)。

返回值

返回已设置的位的值(整数)。

参阅

BClr、BClr64、BSet、BTst、BTst64

BSet 函数使用示例

```
flags = BSet64(flags, 1)
```

BTst 函数

用于返回数值的 1 位状态。

格式

BTst (数值, 位编号)

参数

数值	以表达式或直接以数值指定要进行位测试的数值。
位编号	以数值指定要测试的位编号(0～31 的整数值)。

返回值

以 1 或 0 返回位测试的值。

参阅

BClr、BClr64、BSet、BSet64、BTst64

BTst 函数使用示例

```
If BTst(flags, 1) Then
   Print "Bit 1 is set"
EndIf
```

BTst64 函数

用于返回数值的 1 位状态。

格式

BTst64 (数值，位编号)

参数

数值	以表达式或直接以数值指定要进行位测试的数值。
位编号	以数值指定要测试的位编号(0～63 的整数值)。

返回值

以 1 或 0 返回位测试的值。

参照

BClr、BClr64、BSet、BSet64、BTst

BTst64 函数使用示例

```
If BTst64(flags, 1) Then
   Print "Bit 1 is set"
EndIf
```

Byte

用于声明 Byte 型变量。(大小：2 字节)

格式

Byte　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]…]

参数

变量名　　指定声明为 Byte 型的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此元素数为最大下标加上 1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

Byte 在将变量声明为 Byte 型时使用。Byte 变量的范围是-128～+127。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Boolean、Double、Global、Int32、Int64、Integer、Long、Real、Short、String、UByte、UInt32、UInt64、UShort

Byte 使用示例

下例为声明 Byte 型变量并为该变量赋值。
查看变量 test_ok 的最高位是 1 还是 0。其结果将显示在显示器中。(在此例中，为变量赋值 15，所以始终设置了变量 test_ok 值的高位。)

```
Function Test
   Byte A(10)          'Byte 型的一维数组
   Byte B(10, 10)      'Byte 型的二维数组
   Byte C(5, 5, 5)     'Byte 型的三维数组
   Byte test_ok
   test_ok = 15
   Print "Initial Value of test_ok = ", test_ok
   test_ok = (test_ok And 8)
   If test_ok <> 8 Then
      Print "test_ok high bit is ON"
   Else
      Print "test_ok high bit is OFF"
   EndIf
Fend
```

Calib

用于将当前的机械臂姿势的脉冲值转换为由 Calpls 设置的脉冲值。

格式

Calib　关节编号 1 [, 关节编号 2] [, 关节编号 3] [, 关节编号 4] [, 关节编号 5] [, 关节编号 6] [, 关节编号 7] [, 关节编号 8] [, 关节编号 9]

参数

关节编号	直接以数值指定进行校准的关节编号(1～9 的整数)。 通常每个关节进行一次校准，但在该命令中，可以同时进行 9 个关节的校准。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

说明

自动运算并设置偏移(Hofs)值。为对准与各关节数据原点相对应的机器人的机械原点，需要此偏移。

Calib 是在改变电动机的脉冲值时使用的命令。一般性的用法是用作更换电动机后的作业。校准位置的脉冲值一般应与 CalPls 脉冲值相同，但是在更换电动机等的维修作业后，这两个值会出现不一致的情况。为此，就需要进行校准。

在将机械臂移至要校准的位置后执行 Calib 命令。执行 Calib，校准位置的脉冲值将变为 CalPls 脉冲值(相对于校准位置的正确的脉冲值)。

为了正确地进行校准，必须设置 Hofs 值。在将机械臂移至进行校准的位置后，执行 Calib，将自动运算 Hofs 值。控制器将根据校准脉冲值和 CalPls 脉冲值自动运算 Hofs 值。

注意

使用 Calib 命令时需要注意

Calib 只为维修作业而设计。除非必要，请不要使用。
执行 Calib，Hofs 值将被替换。如果 Hofs 值在不知不觉之间被更改，机器人可能做出意想不到的动作，所以除非必要，请绝对不要使用 Calib。
支持关节精度补偿功能的机型，当执行 Calib 时，指定轴的关节的 JointAccuracy 中设置的校正值会变为“0”。

当使用安装有 Safety 板的控制器时，请在运行本命令后启动安全功能管理器

使用安装 Safety 板的控制器时，控制器的 Hofs 值和具有安全功能的 Safety 板的 Hofs 值必须一致。
执行此命令时，只会改变控制器的 Hofs 值，并且因为与 Safety 板的 Hofs 值不同，会发生警报。
因此，执行本命令后，请启动安全功能管理器更新 Safety 板的设置。
有关详细信息，请参阅以下手册。
《机器人控制器 安全功能手册》

易引起的错误

如果未指定关节编号，将会出错

使用 Calib 命令时，如果未指定关节编号，将会出错。

参阅

CalPls, JointAccuracy, HofsJointAccuracy, Hofs

Calib 使用示例

命令窗口的操作

```
> CalPls    '显示当前的 CalPls 值
   65523, 43320, -1550, 21351
> Pulse        '显示当前的 Pulse 值
PULSE: 1: 65526 pls 2: 49358 pls 3: 1542 pls 4: 21299 pls
> Calib 2      '仅第 2 关节执行校准
> Pulse        '显示已变更的 Pulse 值
PULSE: 1: 65526 pls 2: 43320 pls 3: 1542 pls 4: 21299 pls
>
```

Call

作为子例程调用函数。

格式

Call 函数名 [(自变量列表)]

参数

函数名	指定要调用的函数名。
自变量列表	指定由函数声明指定的自变量列表。自变量请使用下述格式。可省略。 [ByRef] 变量名 [( )]、或算式
ByRef	参照要调用的函数的变量时，指定 ByRef。此时，可以将函数内的自变量的变更反映到调用的变量中。可以变更由参照赋予的值。可省略。

说明

通过 Call 命令将程序控制移至 Function...Fend 定义的函数。通过 Call 命令，程序执行从当前函数移至 Call 命令指定的函数。在 Exit Function 找到 Fend 之前，将按照直接调用的函数继续执行程序。而且，控制通过 Call 命令的下一语句返回原来的函数。
Call 关键字和自变量的括弧可以省略。请参阅下例。

```
Call MyFunc(1, 2)
MyFunc 1, 2
```

可用于调用 DLL(动态链接库)定义的外部函数。详情请参阅 Declare 语句。
要在函数内执行子例程，请使用 GoSub...Return。
也可以指定变量作为自变量。可以指定 ByRef 参数，并将函数内的自变量的变更反映到调用的变量中。
指定 ByRef 参数时，函数定义(Function 语句)和 DLL 函数定义(Declare 语句)的自变量列表也一样需要指定 ByRef。
将数组变量作为自变量进行赋值时，必须使用 ByRef。

参阅

Function、GoSub

Call 使用示例

<File1: MAIN.PRG>

```
Function main
   Call InitRobot
Fend
```

<File2: INIT.PRG>

```
Function InitRobot

   If Motor = Off Then
      Motor On
   EndIf
   Power High
   Speed 50
   Accel 75, 75
Fend
```

CalPls

进行校准所使用的位置姿势的脉冲值的设置和显示。

格式

(1) CalPls 第 1 关节脉冲值, 第 2 关节脉冲值, 第 3 关节脉冲值, 第 4 关节脉冲值 [,第 5 关节脉冲值, 第 6 关节脉冲值] [, 第 7 关节脉冲值] [, 第 8 关节脉冲值, 第 9 关节脉冲值]

(2) CalPls

参数

第 1 关节脉冲值 ：以表达式或数值指定第 1 关节的脉冲值(整数)。

第 2 关节脉冲值 ：以表达式或数值指定第 2 关节的脉冲值(整数)。

第 3 关节脉冲值 ：以表达式或数值指定第 3 关节的脉冲值(整数)。

第 4 关节脉冲值 ：以表达式或数值指定第 4 关节的脉冲值(整数)。

第 5 关节脉冲值 ：以表达式或数值指定第 5 关节的脉冲值(整数)。可省略。

第 6 关节脉冲值 ：以表达式或数值指定第 6 关节的脉冲值(整数)。可省略。

第 7 关节脉冲值 ：以表达式或数值指定第 7 关节的脉冲值(整数)。可省略。

第 8 关节脉冲值 ：以表达式或数值指定第 8 关节的脉冲值(整数)。可省略。

第 9 关节脉冲值 ：以表达式或数值指定第 9 关节的脉冲值(整数)。可省略。

返回值

如果省略脉冲值，则显示当前设置的脉冲值。

说明

用于输入和保存要进行校准的位置的正确的脉冲值。

此命令用于维护。在更换电动机时等，电动机原点偏离机械手机械臂的机械原点时使用。我们称使此原点一致的作业为校准。

在正常状态下，校准位置的脉冲值和 CalPls 设置的脉冲值一致,但是在进行更换电动机等的维修后，这两个值变得不一致，需要进行校准。

作为一种校准方法，有将机械臂移至特定位置上再执行 Calib 的方法。通过执行 Calib，校准的特定位置的脉冲值将变为 CalPls 设置的脉冲值(相对于校准位置的正确的脉冲值)。

必须设置 Hofs 值，以执行校准。为自动计算 Hofs 值，将机械臂移至要校准的位置后执行 Calib。控制器将根据校准位置的脉冲值自动运算 Hofs 值。

注意

无法通过关闭电源来更改 CalPls 值

即使在关闭控制器的电源后重启，也无法初始化 CalPls 值。更改 CalPls 值的方法只有执行 Calib 命令。

参阅

Calib、Hofs

CalPls 使用示例

监视器窗口操作

```
> CalPls      ' 显示当前的 CalPls 值
65523, 43320, -1550, 21351
> Pulse
PULSE: 1: 65526 pls  2: 49358 pls  3: -1542 pls  4: 21299 pls
> Calib 4
> Pulse
PULSE: 1: 65526 pls  2: 49358 pls  3: -1542 pls  4: 21351 pls
>
```

CalPls 函数

用于返回 CalPls 设置的校准所使用的脉冲值。

格式

CalPls (关节编号)

参数

关节编号　以表达式或数值指定要参照的关节编号、或者返回有无 CalPls 设置的 0。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

返回指定关节的 CalPls 设置值(整数值，单位：脉冲)。如果关节编号是 0，返回有无 CalPls 设置(1 或 0)。

参阅

CalPls

CalPls 函数使用示例

是使用 CalPls 函数的程序例。

```
Function DisplayCalPlsValues
   Integer i

   Print "CalPls Values:"
   For i = 1 To 4
      Print "Joint ", i, " CalPls = ", CalPls(i)
   Next i
Fend
```

ChDir

变更和显示当前目录。

格式

(1) ChDir 路径名
(2) ChDir

参数

路径名	直接以字符串或字符串表达式指定变更目标的路径名。 详情请参阅 ChDisk。

说明

(1) 如果指定参数，将变更为已指定的目录。
(2) 如果省略参数，将显示当前目录。用于不明确当前目录不明确之时。

当磁盘为 PC 时可执行。
从程序执行本命令时，请在路径名称的前后加上["]符号。

打开电源时，在关闭项目的状态下，根目录将变为当前目录。在打开项目的状态下，有该项目的目录将变为当前目录。
如果已通过 ChDrive 更改了驱动器，根目录将变为当前目录。

参数被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

ChDrive、ChDisk、CurDir$

ChDir 使用示例

命令窗口操作示例

```
> ChDir \           '将当前目录变更为根目录
> ChDir..           '将当前目录变更为父目录

> Cd \TEST\H55      '将当前目录变更为\TEST\H55 目录

> Cd                '显示当前目录
A:\TEST\H55\
```

程序执行示例

```
ChDir "\"         '将当前目录变更为根目录
ChDir ".."        '将当前目录变更为父目录
```

ChDisk

用于设置要进行文件操作的对象磁盘。

格式

ChDisk　PC|USB|RAM

参数

PC	PC 部分上的文件夹(硬盘等)
USB	SPEL+控制部分的 USB 存储器
RAM	SPEL+控制部分的存储器

说明

用于指定要进行文件操作的对象磁盘。默认是 PC。

在机器人控制器中，作为文件操作的对象支持以下磁盘。

PC	以 PC 部分的文件夹为对象。 在 PC 上进行接通电源时的设置，在一般情况下，无需通过 PC 进行变更。 可以访问放置在项目文件夹中的文件。
USB	以与控制器的存储器端口连接的 USB 存储器为对象。在不进行与 RC+的联合等不使用 PC 部分的情况下，想要进行文件交换时使用。 T/VT 系列机器人无法在参数中指定 USB。
RAM	以存储器上的临时文件为对象。 如果关闭控制器的电源，将不保存文件。 用于保管临时性的数据。

SPEL+的命令中有通过 ChDisk 的设置改变和不改变文件操作对象的命令。还有仅在 PC 上有效的 ChDisk 的设置命令。

不受 ChDisk ChDrive ChDir 的影响	Curve CVMove LoadPoints SavePoints ImportPoints 的文件名	始终以项目的文件夹为对象。 仅可指定文件名，如果指定路径将会出错。
不受 ChDisk 的影响	OpenDB 的 Access、Excel 文件名 ImportPoints 的源路径 VLoadModel VSaceImage VSaveModel	始终以 Windows 的文件夹为对象。 仅指定文件名时，将会受当前驱动器和当前文件夹的影响。 还可以指定全路径。
ChDisk 只有在 PC 上才可以执行	ChDir FolderExists MkDir RenDir RmDir	如果按照 PC 以外的设置执行 ChDisk，将会出错。 仅指定文件名和目录名时，将会受当前驱动器和当前文件夹的影响。 还可以指定全路径。 USB 和 RAM 中没有目录的概念。

ChDisk 在 USB 和 RAM 上也可以执行	Copy Del FileDataTime FileExist FileLen AOpen, BOpen, ROpen, UOpen, WOpen Rename	在 PC 上执行 ChDisk 时 仅指定文件名和目录名时，将会受当前驱动器和当前文件夹的影响。 还可以指定全路径。 在 USB 和 RAM 上执行 ChDisk 时 仅可指定文件名，如果指定路径将会出错。
特殊	Declare	详情参阅 Declare 直接处理指定的文件名 不受当前驱动器和当前文件夹的影响。

在 PC 上的 ChDisk 的全路径的确定方法如下所示。

仅文件名	“abc.txt”	当前驱动器+当前目录+指定文件名 “C:\EpsonRC70\Projects\ProjectName\abc.txt”
无驱动器的全路径	“\abc.txt”	当前驱动器+指定全路径 “C:\abc.txt”
有驱动器的全路径	“d:\abc.txt”	直接采用指定全路径 “d:\abc.txt”
驱动器是网络文件夹	“k:\abc.txt”	直接采用指定全路径 “k:\abc.txt”
网络路径	“\\Epson\data\abc.txt”	直接采用指定全路径 “\\Epson\data\abc.txt”

ChDisk 的设置是控制器中的一个设置。
如果作为系统以多个磁盘为对象，需要进行专用控制并切换 ChDisk 的设置。

参阅

ChDir、ChDrive、CurDisk$

ChDisk 使用示例

命令窗口操作示例

```
> ChDisk PC
```

ChDrive

更改当前驱动器。

格式

ChDrive 盘符

参数

盘符　　指定有效的驱动器(1 个字符)。

说明

可在 PC 硬盘时执行。

打开电源时，在关闭项目的状态下，C 将变为当前驱动器。
在打开项目的状态下，有该项目的驱动器将变为当前驱动器。

详情请参阅 ChDisk。

参数被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

ChDir、ChDisk、CurDrive$

ChDrive 使用示例

命令窗口操作示例

```
> ChDrive d
```

ChkCom 函数

用于返回通信端口的接收缓冲器内的字符数。

格式

ChkCom (通信端口编号)

参数

通信端口编号	以整数值指定 RS-232C 的端口编号。	
	SPEL+ 控制部分	1～8
	PC 部分	1001～1008

返回值

返回接收字符数(整数值)。

如果不存在接收数据，以下述负值返回端口状态。

-2　其他任务正在使用端口
-3　未打开端口

参阅

CloseCom、OpenCom、Read、Write

ChkCom 函数使用示例

```
Integer numChars

numChars = ChkCom(1)
```

ChkNet 函数

用于返回网络端口的接收缓冲器内的字符数。

格式

ChkNet (通信端口编号)

参数

通信端口编号 指定 TCP/IP 端口编号(201～216)。

返回值

返回接收字符数(整数值)。

如果不存在接收数据，以下述负值返回端口状态。

-1 端口已打开，但是未确立通信
-2 其他任务正在使用端口
-3 未打开端口

参阅

CloseNet、OpenNet、Read、Write

ChkNet 函数使用示例

```
Integer numChars

numChars = ChkNet(201)
```

Chr$ 函数

用于返回相对于 ASCII 代码的字符。

格式

Chr$ (代码编号)

参数

代码编号　　指定 1～255 的整数值。

返回值

返回与指定代码相对应的字符。

说明

Chr$用于返回与 ASCII 代码相对应的字符(1 个字符)。如果将参数设置到 1～255 以外，将会出错。

参阅

Asc、InStr、Left$、Len、Mid$、Right$、Space$、Str$、Val

Chr$函数使用示例

在下述示例中，声明字符串变量并设置字符串“ABC”。Chr$ 函数用于将 ASCII 代码转换为“A”、“B”、“C”。&H 意味着后续数值是 16 进制数。(&H41 是 16 进制数的 41)

```
Function Test
   String temp$
   temp$ = Chr$(&H41) + Chr$(&H42) + Chr$(&H43)
   Print "The value of temp = ", temp$
Fend
```

ClearPoints

用于删除机器人的存储器上的位置数据。

格式

ClearPoints

说明

ClearPoints 用于将机器人的存储器上的位置数据区域中的数据初始化。在示教新位置之前，在删除存在于存储器上的位置数据时使用此命令。

参阅

Plist、LoadPoints、Savepoints

ClearPoints 使用示例

下例是通过命令窗口使用 ClearPoints 命令的简单示例。请在执行 Clearpoints 命令后执行 Plist 命令，并确认不存在示教点。

```
>P1=100,200,-20,0/R
>P2=0,300,0,20/L
>plist
P1=100,200,-20,0/R
P2=0,300,0,20/L
>clearpoints
>Plist
>
```

Close

用于关闭由 AOpen、BOpen、ROpen、UOpen、WOpen 命令打开的文件。

格式

Close #文件编号

参数

文件编号　　以 30～63 之间的整数值或表达式进行指定。

说明

用于关闭正在按照文件编号参照的文件，并释放文件编号。

参阅

AOpen、BOpen、Flush、FreeFile、Input #、Print #、ROpen、UOpen、WOpen

Close 使用示例

下例所示为打开文件并写入数据，然后再次打开相同文件读取数据到数组中。

```
Integer fileNumber, i, j

fileNumber = FreeFile
WOpen "TEST.DAT" As #fileNum
For i = 0 To 100
   Print #fileNum, i
Next i
Close #fileNum

FileNum = FreeFile
ROpen "TEST.DAT" As #fileNum
For i = 0 to 100
   Input #fileNum, j
   Print j
Next i
Close #fileNum
```

CloseCom

用于关闭通过 OpenCom 打开的 RS-232C 端口。

格式

CloseCom #通信端口编号 | All

参数

通信端口编号　　指定要关闭的 RS-232C 的端口编号。

SPEL+控制部分　1～8

PC 部分　1001～1008

如果指定 All，将关闭该任务打开的所有 RS-232C 端口。

参阅

ChkCom、OpenCom

CloseCom 使用示例

```
CloseCom #1
```

CloseDB

用于关闭通过 OpenDB 命令打开的数据库并释放数据库编号。

格式

CloseDB #数据库编号

参数

数据库编号　　指定利用 OpenDB 指定的数据库编号(501～508 的整数值)。

说明

用于关闭数据库、Excel 工作薄，并释放数据库编号。

注意

- 需要连接已安装 RC+的 PC。

参阅

OpenDB、SelectDB、UpdateDB、DeleteDB、Input #、Print #

CloseDB 使用示例

请参阅 OpenDB 使用示例。

CloseNet

用于关闭 OpenNet 打开的 TCP/IP 端口。

格式

CloseNet #通信端口编号 | All

参数

通信端口编号　　指定要关闭的 TCP/IP 端口编号(201～216)。
如果指定 All，将关闭该任务打开的所有 TCP/IP 端口。

参阅

ChkNet、OpenNet

CloseNet 使用示例

```
CloseNet #201
```

Cls

用于清除 EPSON RC+的运行窗口、操作窗口、命令窗口中的文本区域。
运行窗口清除 TP 的打印面板。

格式

(1) Cls #装置 ID
(2) Cls

参数

装置 ID　　21 RC+
24 TP(仅 TP1)
20 TP3
省略时，显示装置将成为对象。

说明

如果从 EPSON RC+的命令窗口的程序执行 Cls，将清除命令窗口的文本区域。
如果在程序中执行，将清除由装置 ID 指定的装置的画面。
如果省略装置 ID，将清除显示装置的画面。

Cls 使用示例

如果从运行窗口或操作员窗口执行次程序例，在执行 Cls 后将清除文本区域。

```
Function main
    Integer i

    Do
        For i = 1 To 10
            Print i
        Next i
        Wait 3
        Cls
    Loop
Fend
```

Cnv_AbortTrack

用于中断传送带队列点的跟踪动作。

格式

Cnv_AbortTrack [停止 Z 高度]

参数

停止 Z 高度　　以实值指定停止时的机器人的 Z 位置。可省略。

说明

在执行传送带队列点(与传送带的移动同步的点)的动作命令中，Cnv_AbortTrack 用于停止动作命令。

如果已指定停止 Z 高度参数，仅在指定值高于当前 Z 位置时才实施转移至指定值的动作，然后使跟踪动作减速停止。

如果省略停止 Z 高度参数，机械手将使跟踪动作减速停止而不实施 Z 方向的转移动作。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_RobotConveyor

Cnv_AbortTrack 使用示例

```
' 监视跟踪工件流动到下游传送带上的机器人的任务

Function WatchDownstream

  Robot 1
  Do
    If g_TrackInCycle And Cnv_QueLen(1, CNV_QUELEN_DOWNSTREAM) > 0 Then
      ' 停止当前机器人的跟踪动作，并将 Z 轴移动到 0 位置
      g_AbortTrackInCycle = TRUE
      Cnv_AbortTrack 0
      g_AbortTrackInCycle = FALSE
    EndIf
    Wait 0.01
  Loop
Fend
```

Cnv_Accel

用于设置传送带跟踪动作前的加减速度。

格式

Cnv_Accel 传送带编号，加速度和减速度

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

加速度和减速度　设置跟踪动作的加速度和减速度。

说明

用于设置传送带跟踪动作的加速度和减速度。
无法分别设置加速度和减速度。
如果发生了加速度指令错误或者要缩短挑选工件时间时，请进行变更。初始值是 2000[mm/sec^2]。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Accel 函数

Cnv_Accel 使用示例

```
Cnv_Accel 1,2000
```

Cnv_Accel 函数

用于返回传送带跟踪动作前的加减速度。

格式

Cnv_Accel (传送带编号)

参数

传送带编号　　以表达式或整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

返回实值(单位：mm)。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Accel

Cnv_Accel 函数使用示例

```
Print Cnv_Accel (1)
```

Cnv_AccelLim

设置传送带跟踪后的加速度、减速度的设置值。

格式

Cnv_AccelLim 传送带编号，模式编号，加减速度

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
模式编号	以整数值(0～2)指定传送带跟踪的跟踪模式。
加速度・减速度	以实数值(单位：mm/sec^2)设置传送带跟踪后的加速度和减速度限制值。设置范围与 AccelS 命令相同。

默认值

拾取个数优先模式	500 [mm/sec^2]
拾取精度优先模式	2000 [mm/sec^2]
可变速传送带支持模式	6000 [mm/sec^2]

说明

如果在传送带跟踪过程中反复停止和继续运行传送带，对传送带速度变化的机器人跟踪延迟将发生。如要提高跟踪能力，则设置加速度和减速度的限制值。
无法分别设置加速度和减速度。
如果将限制值提得过高，受传送带速度不均和噪音的影响，机器人的动作将产生振动。如果将限制值降得过低，则即使停止传送带，机器人也会跟踪而不会停止,可能移动到机器人的动作区域之外。在此情况下，请设置放弃跟踪线，或通过在程序中设置，使其在下游范围停止跟踪。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_AccelLim 函数

Cnv_AccelLim 使用示例

```
Cnv_AccelLim 1,2,7000
```

Cnv_AccelLim 函数

返回传送带跟踪后的加速度、减速度的限制值。

格式

Cnv_AccelLim (传送带编号 , 模式编号)

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
模式编号	以整数值(0～2)指定传送带跟踪的跟踪模式。

返回值

返回实数值(单位：mm/sec2)。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_AccelLim

Cnv_AccelLim 函数使用示例

```
Print Cnv_AccelLim (1,2)
```

Cnv_Adjust

用于设置是否进行旨在获取传送带跟踪的跟踪延迟补偿值的动作。

格式

Cnv_Adjust　传送带编号 , On | Off

参数

传送带编号	以表达式或数值 (1～16) 指定传送带的编号。
On | Off	要设为获取传送带跟踪的跟踪延迟补偿值的动作时，指定“On”；设为不获取的动作时，指定“Off”。

说明

用于设置是否执行旨在获取传送带跟踪的跟踪延迟补偿值的动作。
如果在将 Cnv_Adjust 设为“On”的状态下执行 Cnv_QueGet 函数，则进行获取补偿值的动作。要拾取工件时，将 Cnv_Adjust 设为“Off”，然后执行 Cnv_QueGet 函数。
已将 Cnv_Adjust 设为“On”时，在获取补偿值之后，请务必设为“Off” 。
Cnv_Adjust 仅可用于直线传送带。圆形传送带无法使用。如果是圆形传送带，即使设为“On”，也不会获取补偿值。
如果将控制器电源设为 OFF，已获取的补偿值会被清除；控制器电源 ON 时，设置初始值“0”。
因此，获取补偿值之后，请通过 print Cnv_AdjustGet 返回补偿值，并在执行程序中的 Cnv_QueGet 之前，通过 Cnv_AdjustSet 设置补偿值。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选项时才可使用。

参阅

Cnv_AdjustGet 函数、Cnv_AdjustSet、Cnv_AdjustClear、Cnv_QueGet 函数

Cnv_Adjust 使用示例

```
Cnv_Adjust 1, On
Jump Cnv_QueGet(1)
.
.
Cnv_Adjust 1, Off
```

Cnv_AdjustClear

用于删除传送带跟踪的跟踪延迟补偿值。

格式

Cnv_AdjustClear　传送带编号

参数

传送带编号　　以表达式或数值 (1～16) 指定传送带的编号。

说明

用于删除传送带跟踪的跟踪延迟补偿获取动作的结果、补偿量与补偿时间，并设为“0”。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选项时才可使用。

参阅

Cnv_Adjust、Cnv_AdjustSet 函数、Cnv_AdjustGet、Cnv_QueGet 函数

Cnv_AdjustClear 使用示例

```
Cnv_AdjustClear 1
```

Cnv_AdjustGet 函数

用于返回传送带跟踪的跟踪延迟补偿值。

格式

Cnv_AdjustGet(传送带编号, 模式编号)

参数

传送带编号　　以表达式或数值 (1～16) 指定传送带的编号。

模式编号 0：补偿获取动作的结果

1：补偿量

2：补偿时间

返回值

模式编号 0：返回实值 0～2。

0：未进行补偿值的获取动作

1：已获取补偿值

2：获取补偿值失败

模式编号 1：返回实值(单位：mm)。

模式编号 2：返回实值(单位：秒)。

说明

未使用 Cnv_Adjust 与 Cnv_QueGet 函数获取传送带跟踪的跟踪延迟补偿值时，模式编号 0～2 的返回值均为“0”。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选项时才可使用。

参阅

Cnv_Adjust、Cnv_AdjustSet、Cnv_AdjustClear、Cnv_QueGet 函数

Cnv_AdjustGet 函数使用示例

```
Print Cnv_AdjustGet(1, 1)
```

Cnv_AdjustSet

用于设置传送带跟踪的跟踪延迟补偿值。

格式

Cnv_AdjustSet　传送带编号，补偿量，补偿时间

参数

传送带编号　　以整数值 (1～16) 指定传送带的编号。

补偿量 以实值(单位：mm)指定补偿量。

补偿时间 以实值(单位：秒)指定补偿时间。

说明

未实施 Cnv_AdjustSet 的情况下，补偿量与补偿时间适用上次设置的值。
控制器电源 ON 之后从未执行获取补偿值的动作的情况下，补偿量与补偿时间会被设为初始值“0”。
当 Cnv_Mode 命令的模式编号设定为 1: 挑拣精度优先模式时，Cnv_AdjustSet 命令的设定可用。
圆形传送带无法使用 Cnv_AdjustSet。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选项时才可使用。

参阅

Cnv_Adjust、Cnv_AdjustGet、Cnv_AdjustClear、Cnv_QueGet 函数

Cnv_AdjustSet 使用示例

```
Cnv_AdjustSet 1, 4.5, 0.1
```

Cnv_Downstream

设置指定传送带的下游限值。

格式

Cnv_Downstream 传送带编号，下游限值

参数

传送带编号	以表达式或数值(1～16)指定传送带的编号。
下游限值	设置跟踪开始区域的下游侧的边界线。

说明

可以变更由校准向导设置的下游限值。但是，在使用倾斜下游限值时，无法用 Cnv_Downstream 变更下游限值。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Upstream

Cnv_Downstream 使用示例

```
Cnv_Downstream 1,500
```

Cnv_Downstream 函数

返回指定传送带的下游限值设置值。

格式

Cnv_Downstream (传送带编号)

参数

传送带编号　　以表达式或整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

直线传送带：返回实值(单位：mm)
圆形传送带：返回实值(单位：deg.)

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Upstream

Cnv_Downstream 函数使用示例

```
Print "Downstream limit:", Cnv_Downstream(1)
```

Cnv_Fine

用于设置和显示相对于指定传送带的传送带跟踪完成判断范围。

格式

Cnv_Fine 传送带编号 [, Fine 设置值]

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
Fine 设置值	以表示判断完成跟踪的距离的实值(单位：mm)进行指定。 如果将值设为 0，则无法使用 Cnv_Fine。如果省略 Fine 设置值，则显示当前的 Cnv_Fine 设置。

说明

用于判断完成传送带的跟踪，并指定到可以接收下一命令的工件的距离。如果设为 0，将不使用 Cnv_Fine，在完成动作命令后可以接收下一命令。默认值是 0，在下一时序时，默认值将被自动设置。

定义传送带定义时
启动控制器时

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Fine 函数

Cnv_Fine 使用示例

```
Cnv_Fine 1, 5
```

Cnv_Fine 函数

用于返回指定传送带的跟踪完成判断范围的设置。

格式

Cnv_Fine (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

以实值(单位：mm)返回 Cnv_Fine 设置。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Fine

Cnv_Fine 函数使用示例

```
Real f

f = Cnv_Fine(1)
```

Cnv_Flag 函数

返回机器人的跟踪状态。

格式

Cnv_Flag (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

0：已正常执行跟踪动作。(未取消或中止)
1：预计工件会超出跟踪终止线，因此取消执行跟踪动作。
2：预计工件会超出跟踪终止线，因此中止跟踪动作。
　Z 位置未下降到指定高度。
3：因工件超出跟踪终止线而中止跟踪动作。
　Z 位置下降到指定高度。
4：因工件在跟踪开始区域以外而取消执行跟踪动作。

仅限于设有跟踪中止线的情况下，返回“0”以外的返回值。
有关跟踪中止线的详细说明，请参阅用户指南。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

Cnv_Flag 函数使用示例

```
Print Cnv_Flag (1)
```

Cnv_LPulse 函数

用于返回被传送带的触发锁住的脉冲。

格式

Cnv_Lpulse (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

说明

返回硬件触发的配线或被 Cnv_Trigger 锁住的最新传送带的脉冲。

返回值

以 Long 型数值返回指定的传送带的被锁住的脉冲。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Trigger、Cnv_Pulse

Cnv_LPulse 函数使用示例

```
Print "Latched conveyor position:", Cnv_LPulse(1)
```

Cnv_Mode

用于设置传送带跟踪的跟踪模式。

格式

Cnv_Mode (传送带编号，模式编号)

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
模式编号	0：挑选个数优先模式 1：挑选精度优先模式 2：可变速传送带对应模式

说明

用于设置传送带跟踪的跟踪模式。
Cnv_Mode 仅在直线传送带中使用。
请在跟踪动作前设置跟踪模式。未设置时，将设置挑选个数优先模式。

挑选个数优先模式	：	虽然挑选精度比挑选精度优先模式差，但是跟踪所需时间短，适于工件间隔狭小或传送带速度快的传送带系统。
挑选精度优先模式	：	虽然跟踪所需时间比挑选个数优先模式长，但是提高了挑选精度，是适于使用小工件的传送带系统的模式。
可变速传送带对应模式	：	此模式适用于传送带与工件接触时，停止或启动的传送带系统。

圆形传送带支持的模式编号仅限于“0”。设置“1”与“2”时，机器人将进行与模式编号“0”相同的动作。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Mode 函数

Cnv_Mode 使用示例

```
Cnv_Mode 1, 1
```

Cnv_Mode 函数

用于返回传送带跟踪的跟踪模式。

格式

Cnv_Mode (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

以实值(0～2)返回。
0：挑选个数优先模式
1：挑选精度优先模式
2：可变速传送带对应模式

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Mode

Cnv_Mode 函数使用示例

```
Print Cnv_Mode(1)
```

Cnv_Name$ 函数

用于返回指定传送带的名称。

格式

Cnv_Name$ (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

以字符串返回传送带名称。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Number

Cnv_Name$函数使用示例

```
Print "Conveyor 1 Name:", Cnv_Name$(1)
```

Cnv_Number 函数

用于返回指定传送带的名称的传送带编号。

格式

Cnv_Number (传送带名称)

参数

传送带名称　　以字符串指定传送带名称。

返回值

以整数值返回传送带编号。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Name$

Cnv_Number 函数使用示例

```
Integer cnvNum

cnvNum = Cnv_Number("Main Conveyor")
```

Cnv_OffsetAngle

用于设置传送带队列数据的偏移值。

格式

Cnv_OffsetAngle 传送带编号 [,偏移值]

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
偏移值	以实值(单位：degree)指定传送带队列数据的偏移值。 可省略。如果省略，将显示当前偏移值。

说明

用于设置传送带队列数据的偏移值。
Cnv_OffsetAngle 仅在圆形传送带中使用。
传送带跟踪根据使用的传送带速度可能会发生跟踪延迟。如果发生了跟踪延迟，机器人将按照跟踪延迟量处理偏移位置。Cnv_OffsetAngle 通过赋予队列以偏移值来修正此偏移。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_OffsetAngle 函数

Cnv_OffsetAngle 使用示例

```
Cnv_OffsetAngle 1, 5
```

Cnv_OffsetAngle 函数

用于返回传送带队列数据的偏移值。

格式

Cnv_OffsetAngle (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

以实值(单位：degree)返回。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_OffsetAngle

Cnv_OffsetAngle 函数使用示例

```
Real offsetAngle

offsetAngle = Cnv_OffsetAngle(1)
```

Cnv_Point 函数

用于将传感器坐标值转换为传送带坐标值并返回。

格式

Cnv_Point (传送带编号，传感器 X 坐标值，传感器 Y 坐标值 [，传感器 U 坐标值])

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
传感器 X 坐标值	以实值指定传感器 X 坐标值。
传感器 Y 坐标值	以实值指定传感器 Y 坐标值。
传感器 U 坐标值	以实值指定传感器 U 坐标值。可省略。

返回值

以点数据返回传送带的坐标值。

说明

Cnv_Point 函数用于将作为传送带队列添加的坐标值作为点数据进行添加。在视觉传送带中，传感器 X 坐标值和传感器 Y 坐标值是摄像机的视觉坐标值。在传感器传送带中，传感器位置将变为传送带坐标系的原点。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Speed

Cnv_Point 函数使用示例

```
Boolean found
Integer i, numFound
Real x, y, u

Cnv_Trigger 1
VRun FindParts
VGet FindParts.Part.NumberFound, numFound
For i = 1 To numFound
  VGet FindParts.Part.CameraXYU(i), found, x, y, u
  Cnv_QueAdd 1, Cnv_Point(1, x, y)
Next i
```

Cnv_PosErr 函数

用于返回当前 tracking 位置与目标的位置偏差。

格式

Cnv_PosErr (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

以实值(单位：mm)返回。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_MakePoint

Cnv_PosErr 函数使用示例

```
Print "Conveyor 1 position error:", Cnv_PosErr(1)
```

Cnv_PosErrOffset

设置校正当前的追踪位置与目标之间的位置偏差的值。

格式

Cnv_PosErrOffset 传送带编号, 校正值

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
校正值	以实数值(0～255，单位：msec)指定预测传送带速度的时间。

说明

如果在传送带跟踪过程中反复停止和运行传送带，相对于传送带速度变化的机器人跟踪延迟将加大跟踪位置与目标之间的位置偏差。
通过预测用校正值设置的时间过后的传送带速度以进行传送带跟踪，可改善位置偏差。
Cnv_PosErrOffset 可在变速传送带支持模式下使用。在挑选个数优先模式和挑选精度优先模式中，无法通过设置校正值改善位置偏差。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Mode, Cnv_PosErr

Cnv_PosErrOffset 使用示例

```
Cnv_Mode 1, 2             ' 可变速传送带支持模式
Cnv_PosErrOffset 1, 10    ' 校正值 10msec
```

Cnv_Pulse 函数

用于返回传送带的当前位置的脉冲。

格式

Cnv_Pulse (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

以 Long 型数值返回指定的传送带的脉冲。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Trigger、Cnv_LPulse

Cnv_Pulse 函数使用示例

```
Print "Current conveyor position:", Cnv_Pulse(1)
```

Cnv_QueAdd

用于在传送带队列数据中添加点数据。

格式

Cnv_QueAdd 传送带编号, 点数据 [, 用户数据]

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
点数据	用于指定要在传送带队列数据中添加的点数据。
用户数据	以实值指定与点数据一起注册的用户数据。可省略。

说明

点数据将添加到指定传送带队列数据的末尾。也一起收录现在闩锁的传送带和脉冲位置也一起注册现在闩锁的传送带和脉冲位置。

存在小于 Cnv_QueReject 指定的某一距离的队列数据时，将无法收录数据将无法注册数据，会出错。

队列数据的上限值是 1000。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_RobotConveyor

Cnv_QueAdd 使用示例

```
Boolean found
Integer i, numFound
Real x, y, u

Cnv_Trigger 1
VRun FindParts
VGet FindParts.Part.NumberFound, numFound
For i = 1 To numFound
  VGet FindParts.Part.CameraXYU(i), found, x, y, u
  Cnv_QueAdd 1, Cnv_Point(1, x, y)
Next i
```

Cnv_QueGet 函数

用于从指定传送带队列数据中返回点数据。

格式

Cnv_QueGet (传送带编号 [, 索引])

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
索引	以整数值指定要获取的队列数据索引。(开头的索引编号是 0。)可省略。

返回值

用于从指定传送带队列数据中返回点数据。

说明

Cnv_QueGet 用于从传送带队列中获取点数据。如果省略索引，将返回队列数据的开头数据。如果已设置索引，将返回设置的索引的点数据。

Cnv_QueGet 用于从传送带队列中删除点数据。使用 Cnv_QueRemove 以进行删除。

如要边开动传送带边跟踪工件，需要在动作命令中插入 Cnv_QueGet。
例：

```
Jump Cnv_QueGet(1) ' 跟踪工件
```

无法将 **Cnv_QueGet** 的返回值代入到点中，并在该点使机器人动作和跟踪工件。

```
P1 = Cnv_QueGet(1)
Jump P1  ' 不跟踪工件
```

如果将 **Cnv_QueGet** 的返回值代入点中，其坐标值将变为执行命令时的工件位置。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_QueLen、Cnv_QueRemove

Cnv_QueGet 函数使用示例

```
'跳到队列的开头进行跟踪
Jump Cnv_QueGet(1)
On gripper
Wait .1
Jump place
Off gripper
Wait .1
Cnv_QueRemove 1
```

Cnv_QueLen 函数

用于返回指定传送带队列数据的数量。

格式

Cnv_QueLen (传送带编号 [, 参数编号])

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

参数编号　　以整数值指定计算队列数据的区域。可省略。

常数	值	内容
CNV_QUELEN_ALL	0	返回队列数据的总数。
CNV_QUELEN_UPSTREAM	1	返回跟踪开始区域上游的队列数据量。
CNV_QUELEN_PICKUPAREA	2	返回跟踪开始区域内的队列数据量。
CNV_QUELEN_DOWNSTREAM	3	返回跟踪开始区域下游的队列数据量。

返回值

以整数值返回数据量。

说明

返回有效的队列数据量。特别是，在获取跟踪开始区域内的数据量时有效。

还可以作为 Wait 命令的自变量使用。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_QueGet

Cnv_QueLen 函数使用示例

```
Do
  Do While Cnv_QueLen(1, CNV_QUELEN_DOWNSTREAM) > 0
    Cnv_QueRemove 1, 0
  Loop
  If Cnv_QueLen(1, CNV_QUELEN_PICKUPAREA) > 0 Then
    Jump Cnv_QueGet(1, 0) C0
    On gripper
    Wait .1
    Cnv_QueRemove 1, 0
    Jump place
    Off gripper
    Jump idlePos
  EndIf
Loop
```

Cnv_QueList

用于显示指定传送带队列数据一览表。

格式

Cnv_QueList 传送带编号, [显示数]

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
显示数	以整数值指定显示数的数据量。可省略。如果省略，将显示所有队列数据。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_QueGet

Cnv_QueList 使用示例

```
Cnv_QueList 1
```

Cnv_QueMove

用于使上游传送带的队列数据移至下游传送带的队列中。

格式

Cnv_QueMove 传送带编号 [, 索引] [, 用户数据]

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
索引	以整数值指定要移动的队列数据索引。(开头的索引编号是 0。)可省略。
用户数据	以实值指定与数据一起注册的用户数据。可省略。

说明

将队列数据移至下游传送带的队列中。如果省略索引，将移动开头(索引为 0)的队列数据。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_QueGet

Cnv_QueMove 使用示例

```
Cnv_QueMove 1
```

Cnv_QueReject

用于设置和显示防止队列重复注册的最小距离。

格式

Cnv_QueReject 传送带编号 [,防止重复注册的距离]

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
拒绝距离	以实值指定防止重复注册的距离的最小值(单位：mm)。如果指定了负值，将设置为 0 mm。可省略。如果省略，将显示当前防止重复注册的距离。

说明

用于设置防止队列重复注册的最小距离。通过视觉系统进行扫描，即使检测到 1 次以上，也只有 1 次可以注册。Cnv_QueReject 为防止重复注册的系统文件夹。默认为 0 mm。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_QueReject 函数

Cnv_QueReject 使用示例

```
Cnv_QueReject 1, 20
```

Cnv_QueReject 函数

用于返回队列的防止重复注册的距离。

格式

Cnv_QueReject (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

以实值(单位：mm)返回。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_QueReject

Cnv_QueReject 函数使用示例

```
Real rejectDist

RejectDist = Cnv_QueReject(1)
```

Cnv_QueRemove

用于从传送带队列数据中删除队列数据。

格式

Cnv_QueRemove 传送带编号 [,索引| All]

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
索引	以整数值指定要删除的开头的索引，或者要全部删除时，以 All 进行指定。可省略。

说明

从传送带队列数据中删除 1 个以上的队列数据。在用完队列数据时，删除队列数据。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_QueAdd

Cnv_QueRemove 使用示例

```
Jump Cnv_QueGet(1)
On gripper
Wait .1
Jump place
Off gripper
Wait .1

' 从传送带中删除数据
Cnv_QueRemove 1
```

Cnv_QueUserData

用于设置和显示与队列入口相关的用户数据。

格式

Cnv_QueUserData 传送带编号[, 索引] [, 用户数据]

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
索引	以整数值指定队列数据的索引。可省略。
用户数据	以实值指定用户数据。可省略。

说明

设置传送带队列的用户数据。参数的用户数据可以省略，但是在一般操作中需要使用。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_QueUserData 函数

Cnv_QueUserData 使用示例

```
Cnv_QueUserData 1, 1, angle
```

Cnv_QueUserData 函数

用于返回与队列入口相关的用户数据。

格式

Cnv_QueUserData (传送带编号 [, 索引])

参数

传送带编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
索引	以整数值指定队列数据的索引。可省略。

返回值

返回实值。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_QueUserData

Cnv_QueUserData 函数使用示例

```
' 追加到队列中
Cnv_QueAdd 1, Cnv_Point(1, x, y), angle

' 从队列中删除 angle = Cnv_QueUserData(1)  ' 默认索引为“0”
Jump Cnv_QueGet(1) :U(angle)
Cnv_QueRemove 1
```

Cnv_RobotConveyor 函数

用于返回跟踪中的传送带编号。

格式

Cnv_RobotConveyor [(机械手编号)]

参数

机械手编号　　以整数值指定机械手编号。

返回值

以整数值返回传送带编号。如果没有要跟踪的传送带，返回 0。

说明

如果正在使用多个机械手，确认机械手跟踪哪个传送带。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_MakePoint

Cnv_RobotConveyor 函数使用示例

```
Integer cnvNum

cnvNum = Cnv_RobotConveyor(1)
```

Cnv_Speed 函数

用于返回传送带的动作速度。

格式

Cnv_Speed (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

以实值(单位：mm/sec)返回。在圆形传送带中，以实值(单位：degree/s)返回。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Pulse

Cnv_Speed 函数使用示例

```
Print "Conveyor speed:", Cnv_Speed(1)
```

Cnv_Trigger

锁定传送带的当前位置，以便执行下面的 Cnv_QueAdd 语句。

格式

Cnv_Trigger 传送带编号

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

说明

用于在指定的传送带编码器的脉冲输出板上没有硬件触发配线的情况。Cnv_Trigger 为软件性的触发。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_QueAdd

Cnv_Trigger 使用示例

```
Boolean found
Integer i, numFound
Real x, y, u

Cnv_Trigger 1
VRun FindParts
VGet FindParts.Part.NumberFound, numFound
For i = 1 To numFound
  VGet FindParts.Part.CameraXYU(i), found, x, y, u
  Cnv_QueAdd 1, Cnv_Point(1, x, y)
Next i
```

Cnv_Upstream

设置指定传送带的上游限值。

格式

Cnv_Upstream 传送带编号，上游限值

参数

传送带编号	以表达式或整数值(1～16)指定传送带的编号。
上游限值	设置跟踪开始区域的上游侧的边界线。

说明

可以变更由校准向导设置的上游限值。但是，在使用倾斜上游限值时，无法用 Cnv_Upstream 变更上游限值。

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Downstream

Cnv_Upstream 使用示例

```
Cnv_Upstream 1,200
```

Cnv_Upstream 函数

返回指定传送带的上游限值。

格式

Cnv_Upstream (传送带编号)

参数

传送带编号　　以整数值(1～16)指定传送带的编号。

返回值

直线传送带：返回实值(单位：mm)
圆形传送带：返回实值(单位：deg.)

注意

此命令只在已安装传送带跟踪选件时才可使用。

参阅

Cnv_Downstream

Cnv_Upstream 函数使用示例

```
Print "Upstream limit:", Cnv_Upstream(1)
```

CollisionDetect

用于启用或退出当前机器人的碰撞检测功能(机器人动作的异常检测功能)。

格式

(1) CollisionDetect 状态
(2) CollisionDetect 状态, 关节编号
(3) CollisionDetect

参数

状态	On：将碰撞检测(机器人动作的异常检测)设为有效。
	Off：将碰撞检测(机器人动作的异常检测)设为无效。
关节编号	SCARA 机器人(包括 RS 系列)时，指定 1～4 的关节编号； 垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)时，指定 1～6 的关节编号。

结果

当省略了参数时，将显示当前的 CollisionDetect 状态。

说明

根据机器人的预期动作速度与实际动作速度之差(速度偏差值)检测机器人动作的异常。可利用本功能检测的异常分为 A 与 B 类。

A：机器人机械臂与夹具末端发生碰撞或接触
B：碰撞或接触以外的机器人动作异常

此外，根据功率的状态，对 B 异常进行如下分类。

高功率状态下的异常：
因 Weight 或 Inertia 设置过小而导致转矩饱和
因多关节轴的复合动作或细长物体摆动而导致转矩饱和
因电源电压过低而导致转矩饱和
因硬件异常或软件误运作而导致异常动作

低功率时的异常：
因硬件异常或软件误运作而导致异常动作
因超出规格的夹具末端重量或保持细长物体而导致低功率时的转矩饱和

碰撞检测功能应对 EPSON RC+7.0 Ver.7.2 以后版本支持的通用机器人(垂直 6 轴型机器人、SCARA 机器人)。如果在连接 X5 系列等未支持的机器人的状态下使用本命令，将发生错误。
执行本命令需要处理时间。要求循环时间时，请将命令的使用控制在最低限度。
可利用命令设置所有轴的 ON/OFF 以及各轴的 ON/OFF。默认值为所有轴打开。
(固件版本是 Ver7.2.1.x 以后版本时为打开；Ver7.2.0.x 以前版本时为关闭)
如果关闭控制器电源，将恢复为默认值，但在其他情况下，除非利用本命令明确进行设置，否则状态不会发生变化。
检测到碰撞时，将输出下述信息并停止机器人动作。
错误 5057 “在高功率状态下检测到碰撞(机器人动作的异常检测)”
错误 5058 “在低功率状态下检测到碰撞(机器人动作的异常检测)”
如要降低高功率模式时的损坏程度，可并用基于 LimitTorque 命令的转矩限制功能；如要降低低功率模式时的损坏程度，可并用基于 LimitTorqueLP 命令的转矩限制功能。

还请参阅 EPSON RC+ 7.0 用户指南“6.18.10 碰撞检测功能(机器人动作的异常检测功能)”的说明。

参阅

LimitTorque、LimitTorque 函数、LimitTorqueLP、LimitTorqueLP 函数

CollisionDetect 使用示例

```
CollisionDetect On        '将所有轴碰撞检测设为 ON
CollisionDetect Off, 5    '仅将第 5 关节设为 OFF
CollisionDetect           '显示 on, on, on, on, off, on。
```

CollisionDetect 函数

用于返回 CollisionDetect 命令的设置值。

格式

CollisionDetect (关节编号)

参数

关节编号　　以 1～6 的整数进行指定。

返回值

以整数值返回 CollsionDetect 命令的设置值。
1　= ON
0　= OFF

参阅

CollisionDetect

CollisionDetect 函数使用示例

```
Print CollisionDetect(1)  '显示第 1 关节的 CollisionDetect 值
```

Cont

在重新启动变为暂停状态的控制器、继续执行所有任务时使用。
本命令用于高级方人员。请在充分理解命令规格之后使用。

格式

Cont

说明

要通过程序执行本命令时，需要勾选 EPSON RC+的 [设置] - [系统配置] - [控制器] - [环境设置]的[将高级任务控制命令设为有效]复选框。但是，即使进行此设置，也无法通过由 Trap SGClose 启动的任务执行 Cont 命令。

Cont 命令在重新启动因执行 Pause 语句和安全门输入“开”而变为暂停状态的控制器，并继续执行所有任务之时使用。拥有与[操作员窗口]的 <继续执行> 按钮和远程输入按钮相同的功能。

在 WaitRecover 状态(打开安全门后的等待恢复状态)下执行 Cont 命令时，在所有机器人都进行了励磁和恢复动作之后，重新开始执行程序。
如果只想进行机器人的励磁和恢复动作，请使用 Recover 命令。

 注 意	■ 要通过程序执行 Cont 命令时，请理解命令的规格并确认可作为系统继续执行的条件已经备齐齐备。如果一直采取按循环执行命令等错误的使用方法，则可能会降低系统的安全性。请充分注意。

参阅

Pause、Recover

Cont 使用示例

```
Function main
   Xqt 2, monitor, NoPause
   Do
      Jump P1
      Jump P2
   Loop
Fend

Function monitor
   Do
      If Sw(pswitch) = On then
         Pause
         Wait Sw(pswitch) = Off and Sw(cswitch) = On
         Cont
      EndIf
   Loop
Fend
```

Copy

复制文件。

格式

Copy 复制源, 复制目标

参数

复制源	指定要复制的文件的路径和文件名。 详情请参阅 ChDisk。
复制目标	指定复制源文件的目标路径与要复制的文件名。 详情请参阅 ChDisk。

说明

将指定的源文件复制到指定的复制目标文件名中。

复制目标与复制源不能共有相同路径名或文件名。
如果已存在复制目标，将会出错。

注意

可使用网络路径。

文件名中不能使用“*”、“?”等通配符。

在命令窗口中使用时，可以省略引号和逗号。

参阅

ChDir、MkDir

Copy 使用示例

利用命令窗口的操作示例

```
> copy TEST.DAT TEST2.DAT


> Copy TEST.DAT c:              'NG
!! 错误：7203 访问被拒绝。
> Copy TEST.DAT c:¥             'OK
>
```

Cos 函数

是返回指定角度的余弦的函数。

格式

Cos (数值)

参数

数值　　以数值(弧度)指定角度。

返回值

用于返回已指定数值的余弦值(实值)。

说明

Cos 用于返回已指定角度(弧度)的余弦。请用弧度指定要指定的角度(数值)。返回值的范围为-1～1。

以度赋予角度时，必须使用 DegToRad 函数变换为弧度。

参阅

Abs、Atan、Atan2、Int、Mod、Not、Sgn、Sin、Sqr、Str$、Tan、Val

Cos 函数使用示例

下例为使用 Cos 的简单程序例。

```
Function costest
   Real x
   Print "Please enter a value in radians:"
   Input x
   Print "COS of ", x, " is ", Cos(x)
Fend
```

下例为从命令窗口使用 Cos 的示例。

Display the cosine of 0.55:

```
>print cos(0.55)
 0.852524522059506
>

Display cosine of 30 degrees:

>print cos(DegToRad(30))
0.866025403784439
>
```

CP

设置路径运动。

格式

(1) CP { On | Off }
(2) 动作命令目标坐标 CP

参数

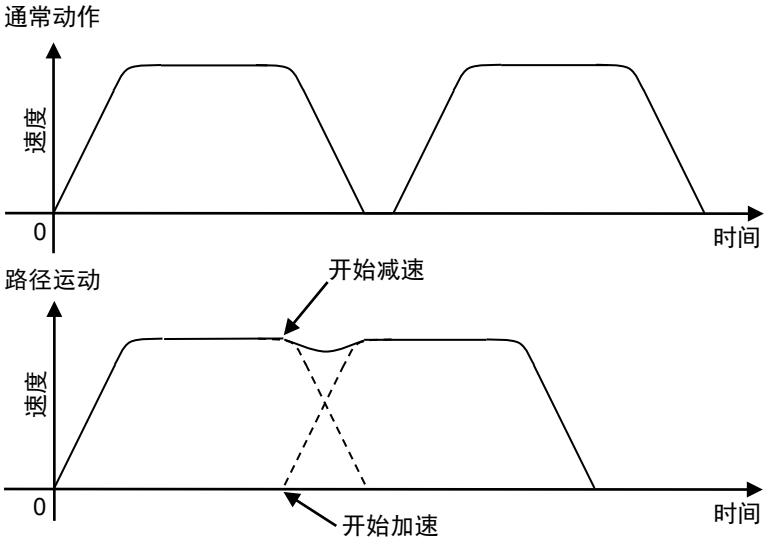
On | Off　　On：将路径运动设为有效。
Off：解除路径运动。

说明

通过下述命令使用路径运动。
Arc、Arc3、Go、Jump、Jump3、Jump3CP、JumpTLZ、Move

执行 CP On，则动作命令将与减速开始命令同时执行以下语句，而与是否在各动作命令中指定了 CP 参数无关。其结果，如果在减速动作过程中开始以下动作，将合成动作轨迹。

如果执行 CP Off，则仅在各动作命令中指定了 CP 参数时，此功能才有效。



CP 动作(Arc、Arc3、Jump3、Jump3CP、JumpTLZ、Move)或者 PTP 动作(Go、Jump)将通过 CP On 合成动作轨迹。
但是，如果 CP 动作与 PTP 动作是连续轨迹，则只减速而不合成动作轨迹。
当垂直 6 轴机器人(包括 N 系列)的手腕奇点作为目标值进行 CP 动作时，会在下一个动作和动作轨迹没有结合而减速。

下述情况时为 CP Off。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

参阅

CP 函数、Arc、Arc3、Go、Jump、Jump3、Jump3CP、JumpTLZ、Move

CP 使用示例

```
CP On
Move P1
Move P2
CP Off
```

CP 函数

返回路径运动的状态。

格式

CP

返回值

0 =关闭路径运动
1 =打开路径运动

参阅

CP

CP 函数使用示例

```
If CP = Off Then
   Print "CP is off"
EndIf
```

CP_Offset

用于在 CP On 时设置开始后续动作命令的偏移时间。

格式

(1) CP_Offset [On [, OffsetTime]]
(2) CP_Offset Off

参数

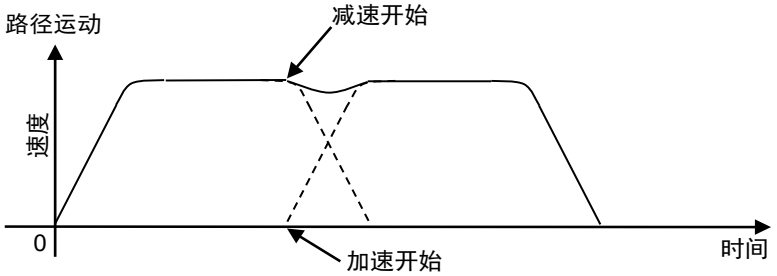
On | Off　On：将 CP On 时的动作开始偏移功能设为有效。省略时，将显示当前的设置。
Off：将 CP On 时的动作开始偏移功能设为无效。

OffsetTime　用于以 10～24(单位：ms)范围内的实值设置 CP On 时的动作开始偏移时间。
省略时，默认值将被设置为 10 ms。

说明

CP_Offset 以下述动作命令为对象。
Move、Arc、Arc3、CVMove

如果在 CP On 或动作命令中附加 CP 参数，将在开始前一动作减速的同时执行下一语句。结果如下图所示，变为减速区间与下一动作加速区间重叠的路径运动。此时，开始前一动作的减速与开始下一动作的加速之间存在语句开始处理所需的开销时间，因此并非严格一致。因此，在路径运动衔接处附近，速度将降低，不会形成等速轨道。为了改善这种现象，可使用 CP_Offset 功能提前后续动作语句的开始时间。



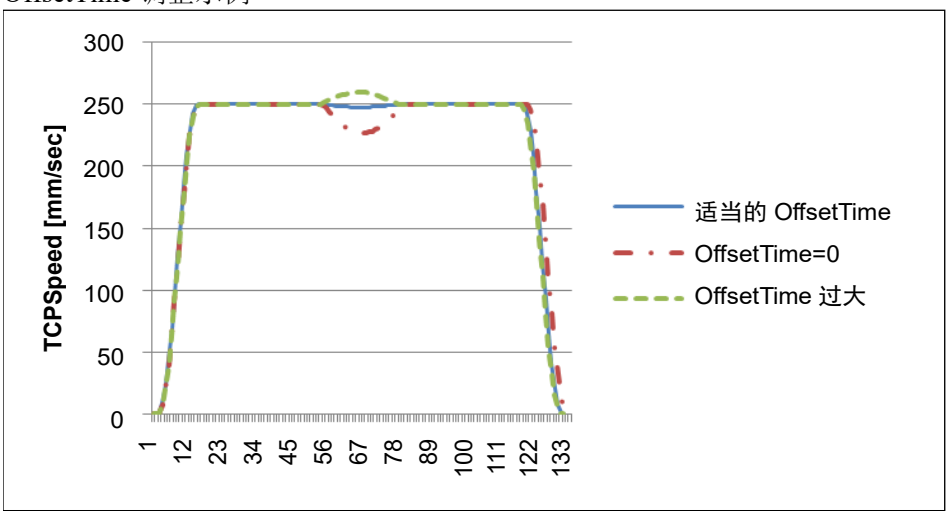
如果将 CP_Offset 设为 ON，后续动作命令将按 OffsetTime 参数中设置的时间提前开始处理，实际的机器人的减速开始与下一动作的加速开始达到同步，路径运动的等速性能因此得以改善。虽然 OffsetTime 参数中已设置默认值，但请利用应用程序进行微调。尤其是后续的动作命令包括“!并行处理!”时，开始动作所需的开销时间将延长，因此，请将 OffsetTime 设为大于默认值的值(16ms 左右)。

如要调整 CP_Offset 的设置时间(OffsetTime)，请在执行要调整的动作期间使用 TCPSpeed 观测工具中心点速度。如果设置适当的 OffsetTime，动作衔接处的速度将接近恒定值。如果 OffsetTime 过大，TCPSpeed 将上升；如果 OffsetTime 过小，TCPSpeed 将降低。请在实机环境中对 CP_Offset 进行调整。实际的控制器与模拟器的动作开始处理时间并不相同，因此无法进行适当的调整。

TCPSpeed 测量程序示例

```
Function main
 Motor On
 Power High

 SpeedS 250; AccelS 1500
 Speed 50; Accel 50, 50

 Go XY (300, 500, 500, 90, 0, 180)

 CP_Offset On
 Xqt printTcPSpeed

 Move XY (0, 500, 500, 90, 0, 180) CP
 Move XY (-300, 500, 500, 90, 0, 180)

 Quit printTcPSpeed
 CP_Offset Off
Fend

Function printTcPSpeed
 Do
    Print TCPSpeed
 Loop
Fend
```

OffsetTime 调整示例



本命令不以 PTP 动作为对象。PTP 动作时，为通常所述的路径运动。

下述情况时，CP_Offset 会变为关闭状态。

控制器启动时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
因停止按钮操作、执行 Quit All 等而结束任务

参阅

CP_Offset 函数、CP、Move、Arc、Arc3、CVMove

CP_Offset 使用示例

```
CP_Offset On
Move P1
Move P2
CP_Offset Off
```

CP_Offset 函数

CP On 时，用于返回开始后续动作命令的偏移时间。

格式

CP_Offset

返回值

是表示动作开始偏移时间的实数

参阅

CP_Offset

CP_Offset 函数使用示例

```
If CP_Offset = O Then
   Print "CP_Offset is off"
EndIf
```

Ctr 函数

是返回计数器的计数值的函数。

格式

Ctr (输入位编号)

参数

输入位编号　　是计数器中定义的输入位的编号。可以同时有效的计数器的最大数为 16 个。

返回值

计数器的当前计数值(0～65535 的整数)

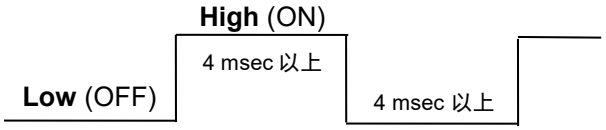
说明

Ctr 通过与 CTReset 语句一起使用，可以设置为将 I/O 输入作为计数使用。

计数器设置的 I/O 输入每次从 OFF 变为 ON 时，其输入都会在计数器上的计数上增加 1。

Ctr 函数用于获取指定计数器输入的当前计数器值。无论是哪个 I/O 输入，都可以在计数器中进行指定。但是，可以同时有效的计数器的个数为 16 个。

计数器脉冲输入的时序图



参阅

CTReset

Ctr 函数使用示例

下例为获取 I/O 输入的计数器值的程序例。

```
CTReset 3          '将输入 3 的计数器复位为 0
On 0               '将输出开关设为 ON
Wait Ctr(3) >= 5
Off 0              '在输入 3 的输入循环变为 5 时，关闭开关(关闭输出 0)
```

CTReset

复位已指定的输入计数器的值。并且，将输入设置为计数器输入。

格式

CTReset (输入位编号)

参数

输入位编号	是作为计数器设置的输入位的编号。以整数输入有效的输入位编号。可以使用的计数器的个数最大是 16。

说明

CTReset 可以与 Ctr 函数一起使用，可以将输入作为计数器使用。CTReset 用于将指定的输入位设为计数器，并启动该计数器。如果在计数器中设置了指定的输入，将进行复位并重新启动。

注意

关闭电源时的计数器

如果关闭电源，所有计数器值都将被解除。

使用 Ctr 函数时

可以使用 Ctr 函数了解当前 I/O 输入的计数器值。

参阅

Ctr

CTReset 使用示例

下例为获取 I/O 输入的计数器值的程序例。

```
CTReset 3          '将输入 3 的计数器复位为 0
On 0               '将输出开关设为 ON
Wait Ctr(3) >= 5
Off 0              '在输入 3 的输入循环变为 5 时，关闭开关(关闭输出 0)
```

CtrlDev 函数

用于返回当前的控制装置的编号。

格式

CtrlDev

返回值

21 PC
22 远程 I/O
26 远程以太网
29 远程 RS232C

参阅

CtrlInfo 函数

CtrlDev 函数使用示例

```
Print "The current control device is:", CtrlDev
```

CtrlInfo 函数

用于返回控制器的信息。

格式

CtrlInfo (索引)

参数

索引　　以整数值指定要检索的信息索引。

说明

可以通过 CtrlInfo 函数获取的信息如下表所示。

索引	位	值	说明
0	N/A		为了与原版本的兼容性而保留。 如要获取控制器的固件版本，请使用索引 9。
1	控制器状态		
	0	&H1	Ready 状态
	1	&H2	Start 状态
	2	&H4	Pause 状态
	3～7		未定义
	8	&H100	紧急停止状态
	9	&H200	安全门打开状态
	10	&H400	错误状态
	11	&H800	严重错误状态
	12	&H1000	警告状态
	13	&H2000	WaitRecover 状态(打开安全门后的等待恢复状态)
	14	&H4000	Recover 状态(打开安全门后的恢复动作期间)
	15～31		未定义
2	0	&H1	TP1 的 Enable 开关 ON
	1～31		未定义
3	0	&H1	TEACH 模式电路异常检测
	1	&H2	安全门电路异常检测
	2	&H4	紧急停止电路异常检测
	3～31		未定义
4	N/A		0 - 实际运行模式 1 - 试车模式
5	N/A		控制装置： 21 - RC+ 22 - 远程 26 - 远程以太网 29 -远程 RS232C 20 - TP3
6	N/A		设置的机器人的台数
7	N/A		操作模式: 0 - Programing 模式 1 - AUTO 模式
8	N/A		未定义
9	N/A		控制器的固件版本 主版本编号*1000000 + 次版本编号*10000 + 修订版编号*100

索引	位	值	说明
			+ 内部版本号 例如，1.6.2.4 时，是 1060204
10	N/A		硬盘的 SMART 状态 0：SMART 状态正常 1：SMART 状态异常 如果 SMART 状态异常，可能是硬盘发生故障，请立即备份数据并更换新硬盘。 使用 RAID 选件时，不能使用 SMART 状态。始终返回正常 通常返回正常。
15	N/A		DC 电源电压值 可以获得已输入电压 100 倍的值。 例如，48.01V 则是 4801。 如是不支持 DC 电源的机型则会报错。
16	N/A		PLC 厂商类型 0: None 1: Allen Bradley

返回值

用于返回所需的 Long 整数表达式的值。

参阅

RobotInfo、TaskInfo

CtrlInfo 函数使用示例

```
Print "The number of robots is:", CtrlInfo(6)
```

CurDir$函数

用于以字符串返回当前目录。

格式

CurDir$

返回值

返回盘符的字符串和路径名。

参阅

ChDir、CurDrive$、CurDisk$

CurDir$函数使用示例

```
Print "The current directory is: ", CurDir$
```

CurDisk$ 函数

用于以字符串返回当前磁盘名。

格式

CurDisk$

返回值

返回磁盘名的字符串。

参阅

ChDisk、CurDir$、CurDrive$

CurDisk$函数使用示例

```
Print "The current disk is: ", CurDisk$
```

CurDrive$函数

用于以字符串返回当前盘符。

格式

CurDrive$

返回值

返回盘符的字符串。

参阅

ChDrive、CurDir$、CurDisk$

CurDrive$函数使用示例

```
Print "The current drive is: ", CurDrive$
```

CurPos 函数

用于返回机器人的当前的动作目标位置。

格式

CurPos

返回值

用于返回机器人的当前的动作目标位置。

参阅

InPos、FindPos、RealPos

CurPos 函数使用示例

```
Function main

   Xqt showPosition
   Do
      Jump P0
      Jump P1
   Loop
Fend

Function showPosition

   Do
      P99 = CurPos
      Print CX(P99), CY(P99)
   Loop
Fend
```

Curve

为通过自由曲线进行 CP 控制而创建数据和点。定义多个点数据，
正确设置路径。

格式

Curve　文件名，打开/关闭动作曲线，模式指定，坐标轴数，连续点数据指定

参数

文件名　以字符串指定保存点数据的文件名。扩展名固定为“CVT”。省略了扩展名时，将自动添加.CVT 的扩展名。如果执行 Curve 命令，将创建文件。
不能指定路径。另外，也不受 ChDisk 等的影响。
详情请参阅 ChDisk。

打开/关闭动作曲线　在曲线动作结束时，指定打开/关闭动作曲线。此参数指定以下几个值。

C - 要生成的曲线是闭曲线

O - 要生成的曲线是开曲线

如果指定开曲线，Curve 命令将在连续点数据的最后的点上停止机械臂。如果指定为闭曲线，Curve 命令即使通过最后的点也继续动作，并使机械臂返回连续点数据的起点后停止动作。

模式指定　指定是否进行姿势修正(机械臂是否自动向 U 轴的切线方向内插)。可以使用高可以使用前面 4 位指定 ECP 编号。

模式指定		姿势修正	ECP 编号
16 进制数	10 进制数		
&H00	0	不实施	0
&H10	16		1
&H20	32		2
…	…		…
&HA0	160		10
&HB0	176		11
&HC0	192		12
&HD0	208		13
&HE0	224		14
&HF0	240		15
&H02	2	实施	0
&H12	18		1
&H22	34		2
…	…		…
&HA2	162		10
&HB2	178		11
&HC2	194		12
&HD2	210		13
&HE2	226		14
&HF2	242		15

指定姿势修正时，机械臂仅使用连续点数据起点的 U 轴坐标。姿势修正将维持姿势轴在 XY 平面始终与曲线相切的姿势。在像切刀那样需要继续向切线方向实施控制的工具时进行指定。在向 U 轴的切线方向指定圆弧自动内插的闭曲线时，U 轴将从起点开始旋转 360 度。因此，在执行 CVMove 命令之前，为防止 U 轴的旋转导致的错误，请通过 Range 命令指定 U 轴的动作范围。

如果使用 ECP，请在前 4 位上指定 ECP 编号。

考虑到包括点数据的附加轴的位置，在生成自由曲线时，请将第 9 位指定为“1”。例如，不使用姿势修正和 ECP，在生成考虑了附加轴位置的自由曲线时，指定“&H100”。

如果通过附加轴生成自由曲线，S 关节和 T 关节将各自独立与连续点数据关联，而与机器人坐标系无关。

但是，附加轴由 PG 轴构成时，不能通过连续点生成自由曲线，将在最后的点上生成动作数据。

坐标轴数

以 2、3、4、6 的整数指定在曲线动作中控制的坐标轴数。

2 -{在不包括姿势的 XY 平面上生成自由曲线。

（垂直 6 轴型（包括 N 系列）以外）

3 -在不包括姿势的 XYZ 平面上生成自由曲线。

（垂直 6 轴型（包括 N 系列）以外）

4 -在包括姿势的 XYZ 空间上生成自由曲线。

（垂直 6 轴型（包括 N 系列）以外）

6 -在包括姿势的 XYZ 空间上生成自由曲线。

（仅限垂直 6 轴型（包括 N 系列））

未在控制对象中选择的轴将保持上次编码器脉冲位置，并且在 Curve 动作过程中不进行动作。

连续点数据指定

{ 点数据|点编号(开头 : 结尾)} [, 输出命令] ...

用逗号 (,) 分隔指定此参数各自的点数据。点数据没有遗漏并按升序或降序排列时，可用冒号连接 2 个点编号进行指定，比如 P (1:5)。

与动作同步在中途打开和关闭 I/O 的输出端口时，可以用逗号 (,) 分隔并记述输出命令。

连续点数据一般像下面那样用逗号分隔指定。

```
Curve "MyFile", O, 0, 4, P1, P2, P3, P4
```

或者，像下面那样使用冒号指定。

```
Curve "MyFile", O, 0, 4, P(1:4)
```

在上例中，使用 P1、P2、P3、P4 指定曲线。输出命令可以省略，在曲线动作中控制输出操作时使用。此命令用于指定 I/O 或存储器 I/O 的 ON/OFF。输出命令将在机械臂通过之前的连续点数据的特定点后执行。在 1 个 Curve 语句中可以包含的输出命令数最多为 16 个。在下例中，在机械臂通过 P2 后将执行“On2”命令，此后机械臂将通过 P3～P10 的所有点。

```
Curve "MyFile", C, 0, 4, P1, P2, ON 2, P(3:10)
```

说明

此命令将创建一个文件，以根据指定的点数据，使机器人机械臂进行自由曲线 CP 动作，并将其数据保存到控制器的文件中。根据此命令创建的数据将在根据 CVMove 命令执行 CP 动作时使用。
曲线文件被保存在控制器内的小型闪存卡中。如果执行 Curve，则会向小型闪存卡执行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议只在需要时执行建议只在必要情况下执行 Curve。

Curve 命令使用三维花键函数独立计算指定各点的 X、Y、Z、U、V、W 坐标值，并据此生成轨迹。因此，如果点间的间隔过大或姿势变化大，生成的轨迹将很难估计。

动作时的速度和加减速度不需要在 Curve 命令前指定。在执行 CVMove 前，可以使用 SpeedS 和 AccelS 等命令进行变更。

如果在 Curve 命令参数的点群中使用在本地坐标系中设置的点，可以设置通过此位置的曲线。如果通过指定的点数据使其拥有本地属性，继 Curve 命令之后，可以变更 Local 语句的本地坐标系上的点。

注意

请尽量实施姿势修正

建议尽量实施姿势修正。特别是使用 CVMove 使相同点群连续循环时，请实施姿势修正。如果不实施姿势修正，特别是以高速使机器人动作时，可能无法保持正确的位置。

开曲线上的点群的点数范围

请在开曲线上指定 3～1000 个点。

闭曲线上的点群的点数范围

RC700、RC90 系列的控制器，请对闭曲线指定 3～1000 点。
T/VT，请对闭曲线指定 3～300 点。(如果在模拟器上指定了 T/VT，则最多可以工作到 1000 点，但在 T/VT 的实际机器环境中，最多可以工作到 300 点。)

点数多时处理时间将变长

如果以最大点数执行 Curve 命令，则开曲线需要几秒钟，而闭曲线则需要几十秒钟。
尤其是闭曲线需要较长的处理时间，因此，建议在点数较多时使用开曲线。
在 Curve 使用示例 2 中记载使用开曲线创建接近闭曲线的轨迹的使用示例。
但是，如果用 Curve 命令生成自由曲线文件，并对同一文件进行多次 CVMove 动作，则仅在执行 Curve 命令的这 1 次需花费上述的时间。

文件兼容性

使用 Ver.7.5.1 或更高版本固件创建的文件，不能用于较早版本的固件。但是，使用固件 Ver.7.5.1 或更早版本创建的文件可以用于固件 Ver.7.5.1 或更高版本。

易引起的错误

想要使机械臂在移动范围外动作时

Curve 命令无法在设置的曲线动作范围外进行检查。这意味着在机器人机械臂的动作过程中，以后设置的曲线轨迹可能会偏出移动范围外。这种情况下，将显示“动作范围外”错误。

参阅

AccelS 函数、Arc、CVMove、ECP、Move、SpeedS

Curve 使用示例 1

在下例中，使用名为 MYCURVE.CVT 的自由曲线文件，跟踪通过 P1～P7 的曲线，在此期间通过 P2 打开输出端口并通过 P7 使机械臂减速。

设置自由曲线

```
> curve "mycurve", O, 0, 4, P1, P2, On 2, P(3:7)
```

以直线使机械臂向 P1 移动

```
> jump P1
```

以定义的自由曲线“mycurve”移动机械臂

```
> cvmove "mycurve"
```

Curve 使用示例 2

以下示例表示(1)开曲线、(2)闭曲线、(3)以开曲线执行接近闭曲线的动作。
示教点如下所示。

```
P0 = XY(0, 300, -50, 0)'起点、终点
P1 = XY(300, 200, -50, 0)
P2 = XY(300, 400, -50, 0)
P3 = XY(-300, 400, -50, 0)
P4 = XY(-300, 200, -50, 0)
P10 = XY(10, 299.7, -50, 0)   '起点的后一个点
P11 = XY(-10, 299.7, -50, 0)  '终点的前一个点
```

(1)开曲线

设置开曲线的自由曲线

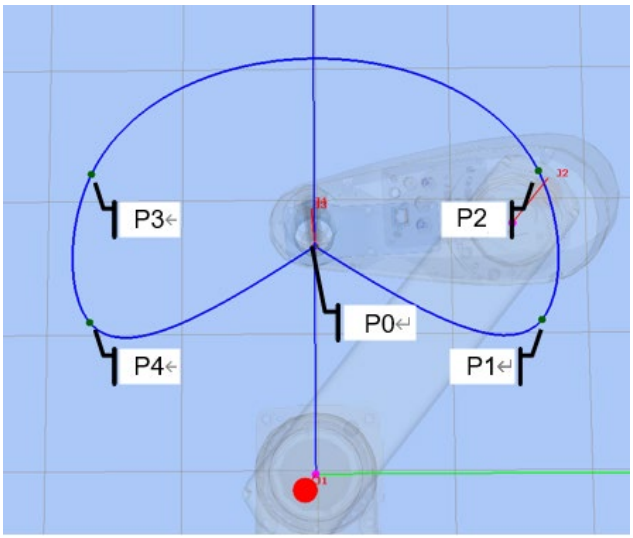
```
> Curve "mycurve_O", O, 0, 2, P(0:4), P0
```

使手臂沿直线向 P0 移动

```
> jump P0
```

使手臂沿定义的开曲线的自由曲线“mycurve_O”移动

```
> CVMove "mycurve_O"
```



由于是开曲线，起点和终点相同，但无法平滑顺畅地连接。

(2)闭曲线
设置闭曲线的自由曲线

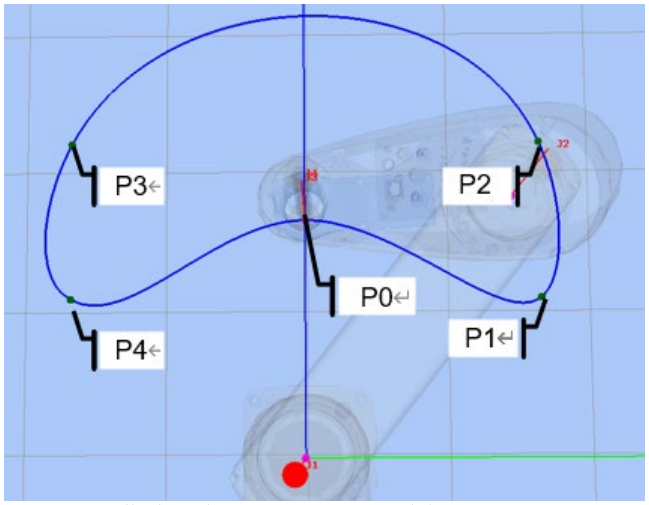
```
> Curve "mycurve_C", O, 0, 2, P(0:4)
```

使手臂沿直线向 P0 移动

```
> jump P0
```

使手臂沿定义的闭曲线的自由曲线“mycurve_C”移动

```
> CVMove "mycurve_C"
```



由于是闭曲线，起点与终点平滑连接。

(3)以开曲线执行接近闭曲线的动作
设置开曲线的自由曲线。设置起点的后一个点和终点的前一个点。

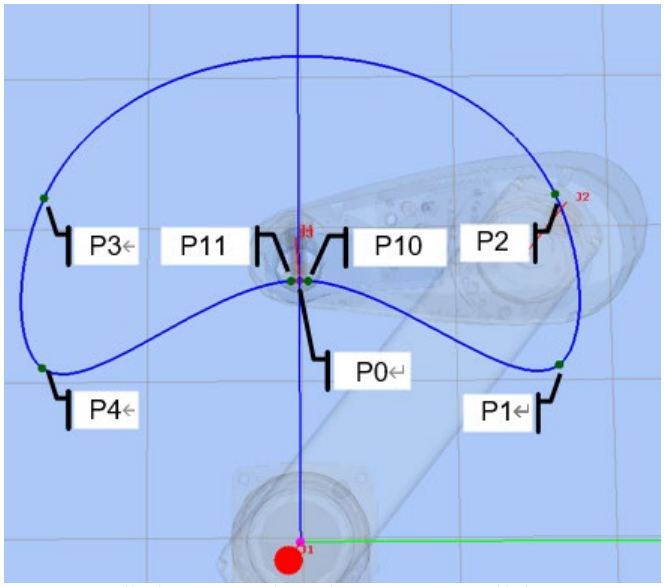
```
> Curve "mycurve_O_mod", O, 0, 2, P0, P10, P(1:4), P11, P0
```

使手臂沿直线向 P0 移动

```
> jump P0
```

使手臂沿定义的开曲线的自由曲线“mycurve_O_mod”移动

```
> CVMove "mycurve_O_mod"
```



虽然是开曲线，但通过经过 P10、P11，使起点和终点平滑顺畅地连接。

CVMove

用于执行 Curve 命令定义的自由曲线 CP 动作。

格式

CVMove 文件名 [CP] [Till | Find] [SYNC]

参数

文件名	以字符串表达式或直接以字符串指定由 Curve 命令创建的保存在控制器中的文件名。 不能指定路径。另外，也不受 ChDisk 等的影响。 详情请参阅 ChDisk。
CP	指定最后的点后面的路径运动。可省略。
Till | Find	记述 Till 或 Find 表达式。可省略。 Till | Find Till Sw(表达式) = {On | Off} Find Sw(表达式) = {On | Off}
SYNC	预约动作命令。在通过 SyncRobots 的动作开始之前，机器人不进行动作。

说明

CVMove 用于执行设置文件数据的自由曲线的 CP 动作。此文件必须预先被 Curve 命令所创建。
如果文件名中无扩展名，将自动附加“.cvt”。基于 CVMove 的 CP 动作的速度和加减速度，可以使用 SpeedS 和 AccelS 命令进行变更。
Curve 命令可以在使用以前 Local 定义的点执行动作时，通过 Local 命令变更位置。
执行 CVMove 时，请充分注意与周围设备有无干扰。特别是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)，如果在相邻 2 点之间使姿势急剧变化，因为三维花键函数的性质，其前后的点开始改变姿势并且可能会出现预想不到的动作。执行 CVMove 时，请注意与周围装置的干扰并进行充分的轨迹确认。
点的指定尽量以等间隔详细指定，请不要使相邻 2 点间的夹具末端(手腕系)姿势发生急剧变化。

如果附加了 CP 参数，则可在开始动作减速时叠加后续动作命令的加速。此时，不对目标坐标进行定位。

参阅

AccelS 函数、Arc、Curve、Move、SpeedS、Till、TillOn

CVMove 使用示例

在下例中，使用叫做 MYCURVE.CVT 的自由曲线文件，跟踪通过 P1～P7 的曲线，通过 P2 打开输出端口并通过 P7 使机械臂减速。

设置自由曲线
```
> curve "mycurve", O, 0, 4, P1, P2, On 2, P(3:7)
```

以直线使机械臂向 P1 移动
```
> jump P1
```

以定义的自由曲线“mycurve”移动机械臂
```
> cvmove "mycurve"
```

CX, CY, CZ, CU, CV, CW, CR, CS, CT

设置点数据的坐标值。CV、CW 仅可用于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)。
CR 仅可用于 Joint 型机器人。
CS、CT 仅可用于设置了附加轴的机器人。

格式

CX (坐标) = 值
CY (坐标) = 值
CZ (坐标) = 值
CU (坐标) = 值
CV (坐标) = 值
CW (坐标) = 值
CR (坐标) = 值
CS (坐标) = 值
CT (坐标) = 值

参数

坐标	以 P 编号、P(表达式)或点标签进行指定。
值	以实值指定要设置的坐标值。

参阅

CX、CY、CZ、CU、CV、CW、CR、CS、CT 函数

CX、CY、CZ、CU、CV、CW、CR、CS、CT 使用示例

```
CX(pick) = 25.34
```

CX, CY, CZ, CU, CV, CW, CR, CS, CT 函数

获取点数据的坐标值。
CV、CW 函数仅可用于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)。
CS、CT 函数仅可用于设置了附加轴的机器人。

格式

CX (坐标)
CY (坐标)
CZ (坐标)
CU (坐标)
CV (坐标)
CW (坐标)
CR (坐标)
CS (坐标)
CT (坐标)

参数

坐标　　指定点数据。

返回值

返回指定的坐标值。
CX、CY、CZ 的各函数的返回值：是实值(单位：mm)。
CU、CV、CW 的各函数的返回值：是实值(单位：deg)。
CS、CT 的各函数的返回值：是实值(单位：mm)、或实值(单位：deg)。根据附加轴的设置而不同。

说明

获取指定的点数据的坐标值。

如要获取机器人的当前位置的坐标值，可以在参数中使用 Here。

参阅

CX、CY、CZ、CU、CV、CW、CR、CS、CT

CX、CY、CZ、CU、CV、CW、CR、CS、CT 函数使用示例

在下例中，从“pick”提取 X 坐标值并设置到变量 x 中。

```
Function cxtest
   Real x
   x = CX(pick)
   Print "The X Axis Coordinate of point 'pick' is", x
Fend
```

Date

进行日期显示。

格式

Date

结果

显示当前的日期。

参阅

Time、Date$

Date 使用示例

利用命令窗口的执行示例

```
> Date
2009/08/01
```

Date$ 函数

返回当前的日期。

格式

Date$

返回值

以字符串返回日期。
格式为 yyyy/mm/dd [年/月/日]。

参阅

Date、Time、Time$

Date$函数使用示例

```
Print "Today's date: ", Date$
```

Declare

用于调用 DLL（动态链接库）定义的外部函数。

格式

Declare 函数名, "DLL 文件路径", "DLL 内函数名" [, (自变量列表)]
As 函数类型

参数

函数名	指定从程序中调用时的函数名。
DLL 文件路径	以引号（“”）括住的字符串或由 #define 定义的宏指定库文件的路径和名称。 如果未指定路径，RC+将检索当前项目目录中的文件。如果未找到，将假定在 Windows system32 目录中。可以省略扩展文件名，省略时将假定为.DLL。
DLL 内函数名	是可选参数。指定 DLL 中的实际函数名或函数索引。名称区分大写和小写。以被引号括住的字符串指定函数名。如要使用索引，在索引前附加#。如果省略，可将由“函数名”参数指定的函数名作为 DLL 内函数名使用。
自变量列表	是 DLL 自变量的列表。自变量请使用下述格式。可省略。 [{ByRef | ByVal}] 变量名 [( )] As 变量类型 ByRef 参照要调用的函数的变量时，指定 ByRef。此时，可以将函数内的自变量的变更反映到调用的变量中。可以变更由参照赋予的值。可省略。 ByVal 是默认设置。由值（ByVal）赋予参数。由于只赋予值，在返回函数时，无法改变该变量。是调用的函数，在不变更变量的值时进行指定。可省略。 变量名 是必要的参数。是表示自变量的变量名，按照变量命名规则进行命名。如果作为自变量使用数组变量，请务必指定 ByRef。 变量类型 是必要的参数。声明自变量的类型。
函数类型	是必要的参数。请声明函数类型。

说明

在当前程序调用 DLL 函数时使用。请在函数外使用 Declare。
Declare 语句用于确认在编译时是否存在 DLL 文件和函数。

以 ByVal 赋予数值变量

```
SPEL: Declare MyDLLFunc, "mystuff.dll", "MyDLLFunc", (a As Long) As Long
VC++  long _stdcall MyDllFunc(long a);
```

以 ByVal 赋予字符串变量

```
SPEL: Declare MyDLLFunc, "mystuff.dll", "MyDLLFunc", (a$ As String) As
Long
VC++  long _stdcall MyDllFunc(char *a);
```

以 ByRef 赋予数值变量

```
SPEL: Declare MyDLLFunc, "mystuff.dll", "MyDLLFunc", (ByRef a As Long) As
Long
VC++  long _stdcall MyDllFunc(long *a);
```

以 ByRef 赋予字符串变量

```
SPEL: Declare MyDLLFunc, "mystuff.dll", "MyDLLFunc", (ByRef a$ As String)
As Long
VC++  long _stdcall MyDllFunc(char *a);
```

如果以 ByRef 赋予字符串，可以在 DLL 中变更字符串。字符串最多使用 255 个字符。请注意不要超过最多字符数。SPEL+为字符串变量确保内部固定 255 个字符区域。

以 ByRef 赋予数值数组

```
SPEL: Declare MyDLLFunc, "mystuff.dll", "MyDLLFunc", (ByRef a() As Long)
As Long
VC++  long _stdcall MyDllFunc(long *a);
```

DLL 函数的返回值

DLL 函数可以返回除了字符串(String 型)以外的任何数据类型。
如需返回字符串，请参考上述“以 ByRef 赋予字符串变量”的内容，将字符串变量指定为参数。
如果将字符串设置为返回值，则会出现错误 3614: “You cannot specify a String for Declare return data type.”。

变量类型

以下为 EPSON RC+ 7.0 的数据类型和 C/C++的变量对照表。
由于 EPSON RC+ 7.0 没有相应的数据，C/C++的 byte 类型和结构无法使用。

EPSON RC+ 7.0 和 C/C++ 数据类型对照表

EPSON RC+ 7.0	C/C++
Boolean	short
Byte	short
Short	short
Integer	short
Long	int
Real	float
Double	double
String	char [256]　* 包括 Null

程序例

```
Declare ReturnLong, "mystuff.dll", "ReturnLong", As Long

Function main

   Print "ReturnLong = ", ReturnLong
Fend
```

参阅

Function...Fend

Declare 使用示例

```
' 用 Declare 命令定义外部函数。
' 如果 DLL 文件路径未设置全路径，可以在当前项目文件夹、
' 和 Windows System32 文件夹中存放 DLL 文件。

Declare MyDLLTest, "mystuff.dll", "MyDLLTest" As Long

Function main
    Print MyDLLTest
Fend

'用 Declare 命令定义拥有 2 个 Integer 型自变量的外部函数。

#define MYSTUFF "mystuff.dll"

Declare MyDLLCall, MYSTUFF, "MyTestFunc", (var1 As Integer, var2 As
Integer) As Integer

' 用 Declare 命令以全路径指定外部函数，
' 并通过索引指定和定义函数。

Declare MyDLLTest, "c:\mydlls\mystuff.dll", "#1" As Long
```

DegToRad 函数

用于将角度转换为弧度。

格式

DegToRad (角度)

参数

角度　　指定要转换为弧度的角度的值(实值)。

返回值

返回 Double 型的弧度值。

参阅

ATan、ATan2、RadToDeg 函数

DegToRad 函数使用示例

```
s = Cos(DegToRad(x))
```

Del

删除文件。

格式

Del 文件名

参数

文件名	指定要删除的路径和文件名。文件名要附加扩展名。 详情请参阅 ChDisk。

说明

用于删除指定的文件。

Del 使用示例

利用命令窗口的操作示例

```
> Del TEST.PTS          '从当前目录中删除点文件

> Del c：TEST.PTS       'NG
!! 错误：7213 指定的文件不存在。
> Del c：¥TEST.PTS      'OK
```

DeleteDB

用于从打开数据库内的表格中删除数据。

格式

DeleteDB #数据库编号，表格名 [，删除条件]

参数

数据库编号	指定利用 OpenDB 指定的数据库编号（501～508 的整数值）。
表格名	指定要进行数据删除的表格名。
删除条件	指定删除条件。 可使用 AND、OR 指定复合条件。 未指定删除条件时，删除表格中的所有数据。

说明

从打开的数据库所指定的表格中删除符合删除条件的数据。
如果打开的数据库是 Excel 工作薄，则无法执行该命令

注意

- 需要连接已安装 RC+的 PC。

参阅

OpenDB、CloseDB、SelectDB、UpdateDB

DiffPoint 函数

用于返回指定的 2 点之差。

格式

DiffPoint (点数据 1, 点数据 2)

参数

点数据 1　指定第 1 个点数据。

点数据 2　指定第 2 个点数据。

返回值

将从点数据 1 看到的点数据 2 的位置姿势作为点数据返回。

说明

将以点数据 1 为原点的坐标系中的点数据 2 的位置姿势作为点数据返回。返回的点数据的本地编号或 Hand 等标志信息为默认值。

2 个点数据的任意一个点数据中有未定义的值时，则按“0”计算。

比如，将 Point1 指定为“XY (10,0,0,0,0,0): ST (10, 10)”、将 Point2 指定为“XY (10,0,0,0,0,0)”时，由于 Point2 中未定义 S 与 T 的值，而 Point1 中已进行定义，因此，返回将 Point2 的 S 与 T 的值按“0”进行计算后的值。

注意

支持的控制器型号

不支持 T/VT 系列。

DiffPoint 函数使用示例

```
'显示从点 P1 看到的 P2 的位置姿势。
Print DiffPoint(P1, P2)
'显示从当前位置 (Here) 看到的 P1 的位置姿势。
Print DiffPoint(Here, P1)
```

DiffToolOrientation 函数

用于返回工具坐标系各坐标轴形成的角度(单位：度)，以表示通过指定的 2 个点所实现的各工具姿势的变化量。

格式

DiffToolOrientation (点数据 1, 点数据 2 , 轴编号)

参数

点数据 1	指定第 1 个点数据。
点数据 2	指定第 2 个点数据。
轴编号	指定用于求出角度变化量的工具坐标系的坐标轴。

常数	值	
COORD_X_PLUS	1:	+X 轴
COORD_Y_PLUS	2:	+Y 轴
COORD_Z_PLUS	3:	+Z 轴
COORD_ALL	4:	任意轴

返回值

角度(0～180 度的正实值)

说明

以指定工具坐标系的坐标轴形成的角度(0～180 度的正实值)返回分别通过指定的 2 个点数据所实现的工具姿势形成的姿势变化量。结果不受点数据 1、2 顺序的影响。另外，结果不受 2 点之间的原点位置关系(X、Y、Z 的坐标值)的影响。

如果指定了 COORD_ALL，可以返回绕任意轴的旋转量。当任意轴有两种姿态(U、V、W)时，可以绕虚拟轴(一条直线)旋转一圈的轴。它不限于每个轴，而是用于求总旋转角度。

注意

支持的控制器型号

T/VT 系列无法在轴编号中指定 COORD_ALL。

DiffToolOrientation 函数使用示例

```
'显示点 P1 与 P2 的工具坐标 Z 轴形成的角度。
Print DiffToolOrientation(P1, P2, COORD_Z_PLUS)
```

DispDev

用于设置当前的显示装置。

格式

DispDev (装置 ID)

参数

装置 ID	指定要指定的显示装置的装置 ID。 21 RC+ 24 TP(仅 TP1) 20 TP3 还可以使用以下常数。 DEVID_SELF 21 DEVID_TP 24 DEVID_TP3 20

参阅

DispDev 函数

DispDev 使用示例

```
DispDev DEVID_TP
```

DispDev 函数

用于设置当前的显示装置。

格式

DispDev

返回值

用于返回设置了装置 ID 的显示装置的整数值。

21 RC+
24 TP(仅 TP1)
20 TP3

参阅

DispDev

DispDev 使用示例

```
Print "The current display device is ", DispDev
```

Dist 函数

用于返回 2 个机器人坐标间的距离。

格式

Dist (坐标 1，坐标 2)

参数

坐标 1、坐标 2　指定 2 个机器人的坐标。

返回值

用于返回 2 个坐标间的距离。(单位：mm)

说明

即使使用附加轴，仅返回机器人的移动距离。
比如，即使在移动轴上使用附加轴，也不考虑附加轴移动距离。
在关节型机器人中，本函数的返回值没有意义。

参阅

CU、CV、CW、CX、CY、CZ

Dist 函数使用示例

```
Real distance

distance = Dist(P1, P2)
```

Do...Loop

在条件一致期间或者在不一致时到条件一致为止，反复 DO...LOOP 区段。

格式

```
Do [{ While | Until } 条件表达式]
    [语句]
[Exit Do]
    [语句]
Loop
```

并且或者，使用下述格式。

```
Do
    [语句]
[Exit Do]
    [语句]
Loop [{ While | Until } 条件表达式]
```

Do Loop 语句格式中有条件表达式和语句。

条件表达式	表示 True 或 False 的数字或字符串表达式。当条件表达式为空(Null)时，条件将作为 False 来处理。可省略。
语句	在条件一致期间或者在条件一致为止在条件一致期间或者到条件一致时为止，反复执行 1 个以上的语句。

说明

作为退出 Do...Loop 的另一种方法，在 Do...Loop 中可以随时随地插入 Exit Do 语句。Exit Do 常在用于评价 If...Then 等几个条件之后使用。如果在 If...Then 中使用 Exit Do 语句，则将控制移至 Loop 的下一语句。

如果在嵌套的 Do...Loop 语句中使用，则 Exit Do 将控制移至发生循环的上 1 级循环。

注意

请勿采取在循环语句中频繁重复 XQT 命令的使用方法

请勿采取在 Do…Loop 等循环语句中频繁重复 XQT 命令的使用方法。
否则可能会导致控制器进入挂机状态。如要采取这种使用方法，请追加 Wait 命令(Wait 0.1)。

空无限循环和类似无限循环的处理，请尽可能与 Wait 一起使用

空 Do...Loop 或类似处理，可能会影响您的系统，请尽可能避免使用。当控制器检测到无限空循环，并判断该处理影响系统，则会发出 2556 错误 (检测到过剩的循环)。
在执行需要循环的演算，或等待 I/O 信号时，请在循环处理中执行 Wait 命令 (例如，Wait 0.1)，避免占用 CPU。

不使用 Exit Do 的情况下从嵌套结构退出循环时

若重复执行使用 Exit Do 以外的命令(Gosub、Goto、Call 命令等)退出循环的程序时，会出现错误 2020。如果要在循环中退出，请使用 Exit Do 命令。

参阅

For...Next、Select...Send

Do...Loop 使用示例

```
Do While Not Lof(1)
   Line Input #1, tLine$
   Print tLine$
Loop
```

Double

用于声明 Double 型变量。(8 字节的双精度数)

格式

Double　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定声明为 Double 型的变量的名称。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此数组元素数为最大下标加上 1。
在所有数组数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

Double 用于将指定变量声明为 Double 型。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。
Double 型的有效位数为 14 位。

参阅

Boolean、Byte、Global、Int32、Int64、Integer、Long、Real、Short、String、UByte、UInt32、UInt64、UShort

Double 使用示例

下例为使用 Double 声明几个变量的示例。

```
Function doubletest
  Double var1
  Double A(10)            'Double 型的一维数组
  Double B(10, 10)        'Double 型的二维数组
  Double C(5, 5, 5)       'Double 型的三维数组
  Double arrayvar(10)
  Integer i
  Print "Please enter a Number:"
  Input var1
  Print "The variable var1 = ", var1
  For i = 1 To 5
    Print "Please enter a Number:"
    Input arrayvar(i)
    Print "Value Entered was ", arrayvar(i)
  Next i
Fend
```

ECP

选择或显示当前的 ECP(外部控制点)。

格式

(1) ECP　ECP 编号
(2) ECP

参数

ECP 编号　　利用后续的动作命令指定使用 16 个 ECP 设置(整数值 0～15)中的哪一个。可省略。ECP 0 用于使 ECP 选择无效。

结果

如果省略参数，则显示当前设置的 ECP 编号。

说明

ECP 命令用于选择由 ECP 编号指定的外部控制点。

注意

此命令只在已安装外部控制点选件时才可使用。

关闭电源对 ECP 选择的影响

如果关闭主电源，将清除选择的 ECP 的选择状态。

参阅

ECPSet

ECP 使用示例

```
>ecpset 1, 100, 200, 0, 0
>ecp 1
```

ECP 函数

用于返回当前指定的 ECP(外部控制点)编号。

格式

ECP

返回值

用于以整数值返回当前指定的 ECP 编号。

注意

此命令只在已安装外部控制点选件时才可使用。

参阅

ECP

ECP 函数使用示例

```
Integer savECP

savECP = ECP
ECP 2
Call Dispense
ECP savECP
```

ECPClr

清除(未设置)外部控制点的设置。

格式

ECPClr　ECP 编号

参数

ECP 编号　　以整数值指定 1～15 的外部控制点中的要清除(未设置)的编号。(ECP 的 0 号是初始设置值，无法清除。)

说明

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

此命令只在已安装外部控制点选件时才可使用。

参阅

Arm、ArmClr、ArmSet、ECPSet、Local、LocalClr、Tool、TLSet

ECPClr 使用示例

```
ECPClr 1
```

ECPDef 函数

用于返回外部控制点的设置状态。

格式

ECPDef (ECP 编号)

参数

ECP 编号　　以整数值指定要调用的状态的 ECP 编号。

返回值

如果指定的 ECP 编号的外部控制点已设置，则返回“True”；如果未设置，则返回“False”。

参阅

Arm、ArmClr、ArmSet、ECPSet、Local、LocalClr、Tool、TLClr、TLSet

ECPDef 使用示例

```
Function DisplayECPDef(ecpNum As Integer)

   If ECPDef(ecpNum) = False Then
      Print "ECP ", ecpNum, "is not defined"
   Else
      Print "ECP ", ecpNum, ": ",
      Print ECPSet(ecpNum)
   EndIf
Fend
```

ECPSet

用于定义或显示外部控制点。

格式

(1) ECPSet　ECP 编号, ECP 点指定
(2) ECPSet　ECP 编号
(3) ECPSet

参数

ECP 编号	以表达式或 1～15 的整数值指定定义为外部控制点的编号。
ECP 点指定	以 P 编号或 P(表达式)、点标签、点数据进行指定。

返回值

如果省略所有参数，则显示当前的 ECP 设置。
如果只指定 ECP 编号，则显示指定的 ECP 设置。

说明

设置外部控制点。
机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

此命令只在已安装外部控制点选件时才可使用。

ECPSet 使用示例

```
ECPSet 1, P1
ECPSet 2, 100, 200, 0, 0
```

ECPSet 函数

用于返回分配给指定 ECP 编号的外部控制点的点数据。

格式

ECPSet (ECP 编号)

参数

ECP 编号　　以整数值指定要调用的点数据的 ECP 编号。

返回值

用于返回指定 ECP 编号的外部控制点的点数据。

注意

此命令只在已安装外部控制点选件时才可使用。

参阅

ECPSet

ECPSet 使用示例

```
P1 = ECPSet(1)
```

ElapsedTime 函数

用于以秒为单位返回计算节拍时间用计时器开始计时之后的经过时间。

格式

ElapsedTime

返回值

以实值(单位：秒)返回计算节拍时间用计时器的经过时间。计时器的范围为 0～约 1.7E+31。计时器的分辨率为 0.001 秒。

说明

用于返回计算节拍时间用计时器开始计时之后的经过时间。与 Tmr 函数不同，此函数不会将程序暂停状态的时间作为经过时间来计算。

计算节拍时间用计时器可以通过 ResetElapsedTime 来重置。

```
Real overhead

ResetElapsedTime
overHead = ElapsedTime
```

参阅

ResetElapsedTime、Tmr 函数

ElapsedTime 使用示例

```
ResetElapsedTime          '重置计算节拍时间用的计时器
For i = 1 To 10           '执行 10 次
    GoSub Cycle
Next
Print ElapsedTime / 10    '计算并显示节拍时间
```

Elbow

用于设置点的肘姿势。

格式

(1) Elbow　指定点 [,设置值]
(2) Elbow

参数

指定点	以 P 编号、P(表达式)或点标签进行指定。
设置值	以整数或表达式进行指定。 1 = Above (/A) 2 = Below (/B)

返回值

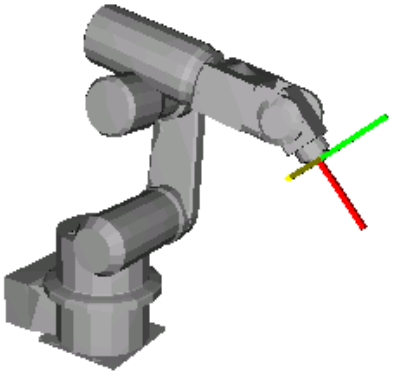
如果省略 2 个参数，则显示机器人当前位置的肘姿势。
如果省略设置值参数，将显示指定点的肘姿势。

参阅

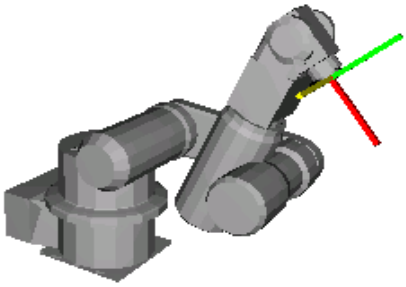
Elbow 函数、Hand、J4Flag、J6Flag、Wrist

Elbow 使用示例

```
Elbow P0, Below
Elbow pick, Above
Elbow P(myPoint), myElbow

P1 = 0.000,  490.000,  515.000,   90.000,  -40.000,  180.000
```



```
Elbow P1,
Above
Go P1
```



```
Elbow P1,
Below
Go P1
```

Elbow 函数

用于返回点的肘姿势。

格式

Elbow [(指定点)]

参数

指定点　　以表达式指定点。
可省略。如果省略，将返回机器人当前位置的肘姿势。

返回值

1　Above (/A)
2　Below (/B)

参阅

Elbow、Hand、Wrist、J4Flag、J6Flag

Elbow 函数使用示例

```
Print Elbow(pick)
Print Elbow(P1)
Print Elbow
Print Elbow(P1 + P2)
```

Eof 函数

用于返回文件的 EOF（已打开的文件的指针位于尾端）。

格式

Eof (文件编号)

参数

文件编号　　以 30～63 之间的整数值或表达式进行指定。

返回值

如果文件为 EOF，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

说明

用于在读取模式下打开文件。
如果是通过 AOpen、WOpen 命令打开的文件，将发生错误。

参阅

Lof

Eof 函数使用示例

```
Integer fileNum
String data$

fileNum = FreeFile
UOpen "TEST.DAT" As #fileNum
Do While Not Eof(fileNum)
   Line Input #fileNum, data$
   Print "data = ", data$
Loop
Close #fileNum
```

Era 函数

用于返回发生错误的关节的编号。

格式

Era [(任务编号)]

参数

任务编号	以整数指定 0～32 的任务编号。 省略或“0”时，为当前任务。

返回值

以下述 0～9 的整数值告知发生错误的关节编号。

0 -当前的错误不是关节造成的。
1 -当前的错误是第 1 关节造成的。
2 -当前的错误是第 2 关节造成的。
3 -当前的错误是第 3 关节造成的。
4 -当前的错误是第 4 关节造成的。
5 -当前的错误是第 5 关节造成的。
6 -当前的错误是第 6 关节造成的。
7 -当前的错误是第 7 关节造成的。
8 -当前的错误是第 8 关节(附加轴 S)造成的。
9 -当前的错误是第 9 关节(附加轴 T)造成的。

说明

Era 在发生错误时找到该错误是在哪个关节上产生并告知其关节编号。如果当前错误不是该关节造成的，将返回“0”。
如果在自动运转模式(AUTO)的一般任务与 NoPause 任务中出现“自动运转期间发生错误”，将中断执行并结束任务。
如果在 NoEmgAbort 任务或后台任务中使用本函数时已结束对象任务，将发生“错误 2261”。如要在任务结束之前获取信息，请使用 OnErr。

参阅

Erl、Err、ErrMsg$、Ert、OnErr、Trap

Era 函数使用示例

```
Function main
  OnErr Goto eHandler
  Do
    Call PickPlace
  Loop
  Exit Function
eHandler:
  Print "The Error code is ", Err
  Print "The Error Message is ", ErrMsg$(Err)
  errTask = Ert
  If errTask > 0 Then
    Print "Task number in which error occurred is ", errTask
    Print "The line where the error occurred is Line ", Erl(errTask)
    If Era(errTask) > 0 Then
      Print "Joint which caused the error is ", Era(errTask)
    EndIf
  EndIf
Fend
```

EResume

在结束错误处理例程后，重新开始执行程序。

格式

EResume [{标签 | Next}]

说明

EResume
在与错误处理例程相同的函数中发生错误时，从造成错误的语句开始重新执行程序。
在调用的函数内发生错误时，从包括错误处理例程在内的函数内的 Call 语句开始重新执行程序。

EResume Next
在与错误处理例程相同的函数中发生错误时，从造成错误的语句的下一语句开始重新执行程序。
在调用的函数内发生错误时，从包括错误处理例程在内的函数所调用的最后的 Call 语句的下一语句开始重新执行程序。

EResume {标签}
在与错误处理例程相同的函数内发生错误时，从包括指定标签在内的语句开始重新执行程序。

参阅

OnErr

EResume 使用示例

```
Function main
  Integer retry

  OnErr GoTo eHandler
  Do
    RunCycle
  Loop
  Exit Function

eHandler:
  Select Err
    Case MyError
      retry = retry + 1
      If retry < 3 Then
        EResume '重新执行
      Else
        Print "MyError has occurred ", retry, " times
      EndIf
  Send
Fend
```

Erf$函数

返回发生错误的函数名。

格式

Erf$ [(任务编号)]

参数

任务编号	以 0～32 的整数值指定任务编号。 省略或“0”时，为当前任务。

返回值

返回最后发生错误的函数名。

说明

Erf$ 可以与 OnErr 一起使用。Erf$用于返回发生错误的函数名。通过将 Erf$ 与 Err、Ert、Erl、Era 等进行组合，可以就发生的错误收集更详细的信息。
如果在自动运转模式(AUTO)的一般任务与 NoPause 任务中出现“自动运转期间发生错误”，将中断执行并结束任务。
如果在 NoEmgAbort 任务或后台任务中使用本函数时已结束对象任务，将发生“错误 2261”。如要在任务结束之前获取信息，请使用 OnErr。

参阅

Era、Erl、Err、ErrMsg$、Ert、OnErr、Trap

Erf$函数使用示例

下述为调查如下内容的简单程序。
是在哪一任务中发生了错误(Ert 函数)
是在哪一函数中发生了错误(Erf$函数)
是在哪里发生的(Erl 函数)
在哪个关节上发生了错误(Era 函数)

```
Function main
  OnErr Goto eHandler
  Do
    Call PickPlace
  Loop
  Exit Function
eHandler:
  Print "The Error code is ", Err
  Print "The Error Message is ", ErrMsg$(Err)
  errTask = Ert
  If errTask > 0 Then
    Print "Task number in which error occurred is ", errTask
    Print "Function at which error occurred is ", Erf$(errTask)
    Print "The line where the error occurred is Line ", Erl(errTask)
    If Era(errTask) > 0 Then
      Print "Joint which caused the error is ", Era(errTask)
    EndIf
  EndIf
Fend
```

Erl 函数

返回发生错误的行编号。

格式

Erl [(任务编号)]

参数

任务编号	以 0～32 的整数值指定任务编号。 省略或“0”时，为当前任务。

返回值

返回最后发生错误的行编号。

说明

Erl 可以与 OnErr 一起使用。Erl 用于返回发生错误的行编号。通过将 Erl 与 Err、Ert、Era 等进行组合，可以就发生的错误收集更详细的信息。
如果在自动运转模式(AUTO)的一般任务与 NoPause 任务中出现“自动运转期间发生错误”，将中断执行并结束任务。
如果在 NoEmgAbort 任务或后台任务中使用本函数时已结束对象任务，将发生“错误 2261”。如要在任务结束之前获取信息，请使用 OnErr。

参阅

Era、Erf$、Err、ErrMsg$、Ert、OnErr

Erl 函数使用示例

下述为调查如下内容的简单程序。
是在哪一任务中发生了错误(Ert 函数)
是在哪里发生的(Erl 函数)
发生了什么样的错误(Err 函数)
在哪个关节上发生了错误(Era 函数)

```
Function main
  OnErr Goto eHandler
  Do
    Call PickPlace
  Loop
  Exit Function
eHandler:
  Print "The Error code is ", Err
  Print "The Error Message is ", ErrMsg$(Err)
  errTask = Ert
  If errTask > 0 Then
    Print "Task number in which error occurred is ", errTask
    Print "The line where the error occurred is Line ", Erl(errTask)
    If Era(errTask) > 0 Then
      Print "Joint which caused the error is ", Era(errTask)
    EndIf
  EndIf
Fend
```

Err 函数

用于返回最新的错误状态。

格式

Err [(任务编号)]

参数

任务编号　　以 0～32 的整数值指定任务编号。“0”时指定当前任务。可省略。

返回值

以整数值返回错误代码。

说明

Err 函数告知用户当前的错误代码。在用于应对 SPEL+ 的错误的同时告知发生了什么错误，使得可以进行适当的应对。Err 可以与 OnErr 一起使用。
要获取控制器的错误，可以使用 SysErr 函数。
如果在自动运转模式(AUTO)的一般任务与 NoPause 任务中出现“自动运转期间发生错误”，将中断执行并结束任务。
如果在 NoEmgAbort 任务或后台任务中使用本函数时已结束对象任务，将发生“错误 2261”。如要在任务结束之前获取信息，请使用 OnErr。

参阅

Era、Erf$、Erl、ErrMsg$、EResume、Ert、OnErr、Return、SysErr

Err 使用示例

下例为检查是否有点 P0～P399 的简单实用程序。如果没有点，将在画面上显示将其告知用户的信息。使用 CX 命令测试是否定义了各点。如果有未定义的点，将转至错误处理控制并在画面上显示未定义该点。

```
Function errtest
   Integer i, errnum
   Real x

   OnErr GoTo eHandle
   For i = 0 To 399
     x = CX(P(i))
   Next i
   Exit Function
'
'
'*******************************************
'* Error Handler                           *
'*******************************************
eHandle:
   errnum = Err
   '确认是否使用未定义点
   If errnum = 78 Then
      Print "Point number P", i, " is undefined!"
   Else
      Print "ERROR: Error number ", errnum, " Occurred."
   EndIf
   EResume Next
Fend
```

Errb 函数

用于返回发生错误的机器人的编号。

格式

Errb

返回值

用于返回发生错误的机器人的编号。

说明

Errb 函数在发生错误时找到该错误是在哪个机器人上产生并告知其机器人编号。如果当前错误不是该机器人造成的，将返回“0”。

参阅

Era、Erl、Err、ErrMsg$、OnErr、Trap

Errb 函数使用示例

在以下程序例中将显示下述内容。
是在哪一任务中发生了错误(Ert 函数)
是在哪里发生的(Erl 函数)
发生了什么样的错误(Err 函数)
在哪个关节上发生了错误(Era 函数)
在哪个机器人上发生了错误(Errb 函数)

```
Function main
  OnErr Goto eHandler
  Do
    Call PickPlace
  Loop
  Exit Function
eHandler:
  Print "The Error code is ", Err
  Print "The Error Message is ", ErrMsg$(Err)
  errTask = Ert
  If errTask > 0 Then
    Print "Task number in which error occurred is ", errTask
    Print "The line where the error occurred is Line ", Erl(errTask)
    If Era(errTask) > 0 Then
      Print "Joint which caused the error is ", Era(errTask)
    EndIf
  Print "Robot number in which error occurred is ", errb
  EndIf
Fend
```

ErrMsg$函数

返回指定错误编号的错误信息。

格式

ErrMsg$ (错误编号，语言编号)

参数

错误编号　以整数值指定返回信息的错误编号。

语言编号　以如下整数值指定语言。可省略。

0 - 英语
1 - 日本语
2 - 德语
3 - 法语
4 - 汉语(简体字)
5 - 汉语(繁体字)
6 - 西班牙语
省略时，指定英语。

返回值

用于返回错误代码表的错误信息。

参阅

Era、Erl、Err、Ert、OnErr、Trap

ErrMsg$函数使用示例

下述为调查如下内容的简单程序。
是在哪一任务中发生了错误(Ert 函数)
是在哪里发生的(Erl 函数)
是否在关节上发生了错误(Era 函数)

```
Function main
  OnErr Goto eHandler
  Do
    Call PickPlace
  Loop
  Exit Function
eHandler:
  Print "The Error code is ", Err
  Print "The Error Message is ", ErrMsg$(Err)
  errTask = Ert
  If errTask > 0 Then
    Print "Task number in which error occurred is ", errTask
    Print "The line where the error occurred is Line ", Erl(errTask)
    If Era(errTask) > 0 Then
      Print "Joint which caused the error is ", Era(errTask)
    EndIf
  EndIf
Fend
```

Error

用于发生用户定义的错误。

格式

(1) Error　任务编号，错误编号
(2) Error　错误编号

参数

任务编号	以 0～32 的整数值指定任务编号。“0”时指定当前任务。可省略。
错误编号	以整数值指定工具编号。以后错误编号为 8000～8999。

说明

Error 语句将产生系统或用户定义的错误。可以使用 EPSON RC 开发环境的用户错误编辑器，定义用户错误的标签和记述。

参阅

Era、Erl、Err、OnErr

Error 使用示例

```
#define ER_VAC 8000

If Sw(vacuum) = Off Then
   Error ER_VAC
EndIf
```

ErrorOn 函数

用于返回控制器的错误状态。

格式

ErrorOn

返回值

如果处于错误状态，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

说明

本函数仅用于 NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoEmgAbort 以开始的特别任务)与后台任务。

参阅

ErrorOn、SafetyOn、SysErr、Wait、Xqt

ErrorOn 函数使用示例

下例所示为监视控制器的错误状态，并在发生错误时，根据错误编号对 I/O 进行 ON/OFF 操作的程序。

注意

Forced 标志

本程序示例所示为在 On/Off 命令中指定的 Forced 标志。
发生错误及紧急停止期间或安全门打开时，I/O 输出会发生变化，因此，在系统设计方面需要注意。

发生错误之后的处理

如本例所示，发生错误并进行必要的处理之后，请立即结束任务。

```
Function main

    Xqt ErrorMonitor, NoEmgAbort
    :
    :
Fend

Function ErrorMonitor
    Wait ErrorOn
    If 4000 < SysErr Then
          Print "Mortion Error = ", SysErr
          Off 10, Forced
          On 12, Forced
    Else
          Print "Other Error = ", SysErr
          Off 11, Forced
          On 13, Forced
    EndIf

Fend
```

Ert 函数

用于返回发生错误的任务编号。

格式

Ert

返回值

用于返回发生错误的任务编号。

说明

Ert 函数用于获取在哪一任务时发生了错误。
返回没有发生错误的任务(0)、一般任务(1～32)、后台任务(65～80)、TRAP 任务(257～267)的编号。

参阅

Era、Erl、Err、ErrMsg$、OnErr、Trap

Ert 函数使用示例

在以下程序例中将显示下述内容。
是在哪一任务中发生了错误(Ert 函数)
是在哪里发生的(Erl 函数)
在哪个关节上发生了错误(Era 函数)

```
Function main
  OnErr Goto eHandler
  Do
    Call PickPlace
  Loop
  Exit Function
eHandler:
  Print "The Error code is ", Err
  Print "The Error Message is ", ErrMsg$(Err)
  errTask = Ert
  If errTask > 0 Then
    Print "Task number in which error occurred is ", errTask
    Print "The line where the error occurred is Line ", Erl(errTask)
    If Era(errTask) > 0 Then
      Print "Joint which caused the error is ", Era(errTask)
    EndIf
  EndIf
Fend
```

EStopOn 函数

用于返回紧急停止状态

格式

EstopOn

返回值

如果处于紧急停止状态，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

说明

本函数仅用于 NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoEmgAbort 以开始的特别任务)。

参阅

ErrorOn、SafetyOn、Wait、Xqt

EstopOn 函数使用示例

下例所示为监视控制器进入紧急停止状态的情况，并在发生紧急停止时，对 I/O 进行 ON/OFF 操作的程序。

注意

Forced 标志

本程序示例所示为在 On/Off 命令中指定 Forced 标志。
发生错误及紧急停止期间或安全门打开时，I/O 输出会发生变化，因此，在系统设计方面需要注意。

发生错误之后的处理

如本例所示，发生错误并进行必要的处理之后，请立即结束任务。

紧急停止时将输出端口设为 OFF

如本例所示，紧急停止之后也要执行打开或关闭 I/O 的任务时，建议取消勾选[设置]-[系统设置]-[控制器]-[环境设置]-[紧急停止时将输出端口设为 OFF]。如果保持勾选状态，则无法保证执行通过控制器将 I/O 设为 Off 或通过任务将 I/O 设为 On 两者的前后次序。

```
Function main

 Xqt EStopMonitor, NoEmgAbort
 :
 :
Fend

Function EStopMonitor
 Wait EStopOn
 Print "EStop !!!"
    Off 10, Forced
    On 12, Forced
Fend
```

Eval 函数

用于执行命令窗口的语句并返回错误状态。

格式

Eval (命令 [, 命令的输出结果])

参数

命令	以字符串指定要执行的命令。
命令的输出结果	指定要保存的命令输出结果的字符串变量。可省略。 当命令出错时，返回“!Error:错误代码”。 如果输出结果超过 255 个字符，将舍去超出的结果。

返回值

返回通过执行命令返回的错误代码。
即使执行命令出错，本函数本身也不会出错。并且，也不会在系统日志中留下错误。
当命令正常结束时，返回 0。

说明

如果使用 Eval 函数，可以从 TCP/IP 等通信端口执行任意命令。
可执行的命令是可以从命令窗口执行的命令。
执行本函数比执行一般语句要花费处理时间。

使用命令的输出结果参数以获取命令的返回值。例如，相对于“PrintSw(1)”命令，命令的输出结果将返回“1”或“0”。

参阅

错误信息一览

Eval 函数使用示例

下例显示了如何执行 RS-232C 读取的命令。在执行命令后，向主机返回错误代码。例如，主机将发送"motor on"等的命令。

```
Integer errCode
String cmd$

OpenCom #1
Do
  Line Input #1, cmd$
  errCode = Eval(cmd$)
  Print #1, errCode
Loop
```

Exit

用于强制结束循环或函数。

格式

Exit { Do | For | Function }

说明

Exit 语句的格式如下所示。

语句	说明
Exit Do	退出 Do...Loop 语句。该语句只能在 Do...Loop 语句内使用。通过 Exit Do，控制将转至 Loop 语句的下一语句。如果在嵌套的 Do...Loop 语句内使用，控制将转至有 Exit Do 的循环的上 1 级循环。
Exit For	退出 For 循环。只能在 For...Next 循环内使用。Exit For 用于将控制转至 Next 语句的下一语句。如果在嵌套的 For 循环内使用，控制将转至有 Exit For 的循环的上 1 级循环。
Exit Function	用于要在任意位置上退出函数之时使用。将从调用函数的语句的下一语句开始继续执行程序。

参阅

Do...Loop、For...Next、Function...Fend

Exit 使用示例

```
For i = 1 To 10
   If Sw(1) = On Then
      Exit For
   EndIf
   Jump P(i)
Next i
```

ExportPoints

用于将点文件导出到指定路径中。

格式

ExportPoints 文件名，保存目标

参数

文件名	表示要导出的特定文件的字符串表达式 扩展名为“.pts”。无法指定路径。另外，不受 ChDisk 等的影响。详情请参阅 ChDisk。
保存目标	指定保存目标的路径与文件名。扩展名为“.pts”。 详情请参阅 ChDisk。

说明

ExportPoints 用于将指定的点文件复制到 PC 上的文件夹中。
PC 上的文件夹中已存在同名文件时，将进行覆盖。

易引起的错误

不存在保存目标路径时

指定的保存目标路径不存在时，将发生错误。

找不到指定文件时

如果文件名中包括路径，将发生错误。

参阅

Dir、LoadPoints、SavePoints、FileExists、FolderExists

ExportPoints 使用示例

```
Function main
  LoadPoints "robot1.pts"
   :
  SavePoints "robot1.pts"
  If FolderExists("c:\mypoints\") Then
      ExportPoints "robot1.pts", "c:\mypoints\model1.pts"
  EndIf
Fend
```

FbusIO_GetBusStatus 函数

用于返回指定的现场总线的状态。

格式

FbusIO_GetBusStatus (总线编号)

参数

总线编号　　表示现场总线系统编号的整数表达式
此编号必须是 16，是连接到控制器 PC 侧的现场总线主站端口上的总线的 ID。

返回值

0 - OK
1 - 未连接
2 - 关闭电源

说明

FbusIO_GetBusStatus 函数可以确认现场总线的状态。

注意

此命令仅在现场总线主站选件有效时可使用。

参阅

FbusIO_GetDeviceStatus、FbusIO_SendMsg

FbusIO_GetBusStatus 函数使用示例

```
Long sts
sts = FbusIO_GetBusStatus(16)
```

FbusIO_GetDeviceStatus 函数

用于返回指定的现场总线装置的状态。

格式

FbusIO_GetDeviceStatus (总线编号，装置 ID)

参数

总线编号	表示现场总线系统编号的整数表达式 此编号必须是 16，是连接到控制器 PC 侧的现场总线主站端口上的总线的 ID。
装置 ID	表示装置的现场总线 ID 的整数表达式

返回值

0 - OK
1 - 未连接
2 - 关闭电源
3 - 同步错误：装置正在初始化，或者装置的波特率不正确。

说明

FbusIO_GetDeviceStatus 函数可以确认现场总线装置的状态。

注意

此命令仅在现场总线主站选件有效时可使用。

参阅

FbusIO_GetBusStatus、FbusIO_SendMsg

FbusIO_GetDeviceStatus 函数使用示例

```
Long sts
sts = FbusIO_GetDeviceStatus(16, 10)
```

FbusIO_SendMsg

向现场总线 I/O 装置发送信息、返回答复。

格式

FbusIO_SendMsg (执行编号，装置 ID, msgParam, sendData (), recvData ())

参数

总线编号	表示现场总线系统编号的整数表达式 此编号必须是 16，是连接到控制器 PC 侧的现场总线主站端口上的总线的 ID。
装置 ID	表示装置的现场总线 ID 的整数表达式
msgParam	表示信息参数的整数表达式 在 DeviceNet 中无法使用。
sendData	以 Byte 型数组指定发送至装置中的数据。此数组的维度必须与发送的字节数的维度相同。不发送数据时，指定 0。
recvData	以 Byte 型数组指定从装置接收的数据。此数组将自动转换为与接收字节数相对应的维度数。

说明

FBusIO_SendMsg 作为相对于现场总线 I/O 装置的查询来使用。关于支持信息，请垂询设备制造商。

注意

此命令仅在现场总线主站选件有效时可使用。

参阅

FbusIO_GetBusStatus、FbusIO_GetDeviceStatus

FbusIO_SendMsg 使用示例

```
'向 DeviceNet 装置发送明确信息 Byte sendData(5)
Byte recvData(0)
Integer i

sendData(0) = &H0E  '命令
sendData(1) = 1     '等级
sendData(3) = 1     '实例
sendData(5) = 7     '属性
' msgParam is 0 for DeviceNet
FbusIO_SendMsg 16, 1, 0, sendData(), recvData()
'显示答复 For i = 0 to UBound(recvData)
  Print recvData(i)
Next i

'向 Profibus 装置发送信息
Byte recvData(0)
Integer i

' msgParam 为服务编号
FbusIO_SendMsg 16, 1, 56, 0, recvData()
'显示答复
For i = 0 to UBound(recvData)
  Print recvData(i)
Next i
```

FileDateTime$ 函数

用于返回文件的日期和时间。

格式

FileDateTime$ (文件名)

参数

文件名	以字符串指定要确认的文件名。包括盘符和路径名。 仅指定文件名时，是指当前目录中的文件。 详情请参阅 ChDisk。

注意

可使用网络路径。

返回值

以下述格式返回文件的最终修改日期时间。

月/日/年时:分:秒

参阅

FileExists、FileLen

FileDateTime$函数使用示例

```
String myPath$
myPath$ = "c:\TEST\TEST.DAT"

If FileExists(myPath$) Then
   Print "Last access date and time: ", FileDateTime$(myPath$)
   Print "Size: ", FileLen(myPath$)
EndIf
```

FileExists 函数

用于检查有无文件。

格式

FileExists (文件名)

参数

文件名	以字符串指定要确认的文件名。包括盘符和路径名。 仅指定文件名时，是指当前目录中的文件。 详情请参阅 ChDisk。

注意

可使用网络路径。

返回值

存在文件时　True
不存在文件时　False

参阅

FolderExists、FileLen、FileDateTime$

FileExists 函数使用示例

```
String myPath$
myPath$ = "C:\TEST\TEST.DAT"

If FileExists(myPath$) Then
   Print "Last access date and time: ", FileDateTime$(myPath$)
   Print "Size: ", FileLen(myPath$)
EndIf
```

FileLen 函数

用于返回文件大小。

格式

FileLen (文件名)

参数

文件名	以字符串指定要确认的文件名。包括盘符和路径名。 仅指定文件名时，是指当前目录中的文件。 详情请参阅 ChDisk。

注意

可使用网络路径。

返回值

用于返回文件的字节数。

参阅

FileDateTime$、FileExists

FileLen 函数使用示例

```
String myPath$
myPath$ = "c:\TEST\TEST.DAT"

If FileExists(myPath$) Then
   Print "Last access date and time: ", FileDateTime$(myPath$)
   Print "Size: ", FileLen(myPath$)
EndIf
```

Find

用于设置和显示在动作命令中保存坐标的条件。

格式

Find [条件表达式]

参数

条件表达式　　指定触发的输入状态。

[条件] 比较运算符(=、<>、>=、>、<、<=) [整数表达式]

可在条件中使用下述函数或变量。

函数 ：Sw, In, InW, Oport, Out, OutW, MemSw, MemIn, MemInW, Ctr GetRobotInsideBox, GetRobotInsidePlane, AIO_In, AIO_InW, AIO_Out, AIO_OutW, Hand_On, Hand_Off, SF_GetStatus

变量 ：Byte, Inr32, Integer, Long, Short, UByte, UInt32, UShort 型备份变量、全局变量、模块变量

另外，可利用下述运算符对多个条件表达式附加掩码或进行复合组合。

运算符　：And、Or、Xor

<例>　Find Sw(5) = On

Find Sw(5) = On And Sw(6) = Off

说明

请单独记述 Find 语句或记述为动作命令语句的修饰符。

Find 条件表达式必须包含 1 个以上的上述函数。
Find 条件表达式中包含变量时，在设置 Find 条件时运算其值。由于可能会形成不希望有的条件，因此不建议在条件表达式中使用变量。也可以记述多个 Find 语句。此时，最后执行的 Find 条件有效。
如果省略参数，则显示当前的 Find 设置。

注意

电源 ON 时的 Find 设置

电源 ON 时 Find 条件的初始设置为 Find Sw(0) = On。输入位编号 0 为 ON 时，设为进行坐标保存。

检查 Find 条件成立的 PosFound 函数

执行使用 Find 修饰符的动作命令之后，可使用 PosFound 函数检查 Find 条件是否成立。

在条件表达式中使用变量时

- 可使用变量类型为整数型(Byte、Int32、Integer、Long、Short、UByte、UInt32、UShort)。
- 不能使用数组变量。
- 不能使用本地变量。
- 在超过 0.01 秒的时间内变量值未满足条件时，系统可能不能检测到变量变化。
- 系统内可使用的变量等待数存在限制。1 个系统内可使用的变量等待数量最多为 64 个(也包括在 Wait 等条件表达式中使用的变量等待)。如果超过最大数，则会在项目创建时发生错误。
  如果利用 Byref 引用执行变量等待的变量，则会发生错误。
- 条件表达式右边的整数表达式中包含变量时，在动作命令开始时运算其值。由于可能会形成不希望有的条件，因此不建议在整数表达式中使用变量。

参阅

FindPos、Go、Jump、PosFound、SF_GetStatus

Find 使用示例

```
Find Sw(5) = On
Go P10 Find
If PosFound Then
   Go FindPos
Else
   Print "Cannot find the sensor signal."
EndIf
```

FindPos 函数

用于在执行动作命令过程中通过 Find 返回保存的坐标。

格式

FindPos

返回值

用于在执行动作命令过程中通过 Find 返回保存的坐标。

参阅

Find、Go、Jump、PosFound、CurPos、InPos

FindPos 函数使用示例

```
Find Sw(5) = On
Go P10 Find
If PosFound Then
   Go FindPos
Else
   Print "Cannot find the sensor signal."
EndIf
```

Fine

用于设置和显示目标位置的定位结束判断范围。

格式

(1) Fine 第 1 关节设置值，第 2 关节设置值，第 3 关节设置值，第 4 关节设置值[,第 5 关节设置值，第 6 关节设置值] [,第 7 关节设置值] [,第 8 关节设置值，第 9 关节设置值]

(2) Fine

参数

第 1 关节设置值	以 0～65535 的整数指定第 1 关节的定位容许范围。
第 2 关节设置值	以 0～65535 的整数指定第 2 关节的定位容许范围。
第 3 关节设置值	以 0～65535 的整数指定第 3 关节的定位容许范围。
第 4 关节设置值	以 0～65535 的整数指定第 4 关节的定位容许范围。
第 5 关节设置值	以 0～65535 的整数指定第 5 关节的定位容许范围。 可省略。只在垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)上使用。
第 6 关节设置值	以 0～65535 的整数指定第 6 关节的定位容许范围。 可省略。只在垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)上使用。
第 7 关节设置值	以 0～65535 的整数指定第 7 关节的定位容许范围。 可省略。只在关节型 7 轴机器人上使用。
第 8 关节设置值	以 0～65535 的整数指定第 8 关节的定位容许范围。 可省略。只在附加轴 S 关节上使用。
第 9 关节设置值	以 0～65535 的整数指定第 9 关节的定位容许范围。 可省略。只在附加轴 T 关节上使用。

* C8、C12 系列时，定位容许范围为 0～131070 的整数。

结果

在未指定参数时，Fine 显示各关节的当前设置值。

说明

Fine 是相对于各关节确认动作结束时定位的动作命令，指定判断相对于指定位置的定位结束的容许范围。

此定位结束判断在从 CPU 向伺服系统发送目标坐标脉冲后开始实施。由于伺服延迟，在该阶段机器人未到达目标位置。在各关节设置的容许范围内，每几毫秒进行一次判断。当所有关节都到达指定的容许范围内，即结束定位。定位结束后，程序控制将转至下一语句，但是伺服系统将继续控制机器人到达目标位置。

如果通过 Fine 命令指定较大的范围，则定位将在比较早的阶段结束并执行下一语句。

Fine 的默认设置因机器人类型而异。详情请参阅机械手手册。

注意

循环时间与 Fine 命令

Fine 值本身不影响机械臂的加速或减速，但是如果设置详细的 Fine 值，则伺服达到其容许范围将会花费时间(几毫秒)。系统的循环时间只延迟了该时间。如果将机械臂定位在 Fine 命令设置的容许范围内，CPU 将执行以下命令。

Fine 的初始化(依据 Motor On, SLock, SFree 等命令)

如果使用下述任一命令，Fine 的设置值将被初始化为默认值。

SLock、SFree、Motor

执行这些命令后，请务必重新设置 Fine 值。

易引起的错误

如果没有在 2 秒内结束基于 Fine 的定位，将出现错误代码 4024。此错误一般意味着需要进行伺服系统的平衡调整。

参阅

Accel、AccelR、AccelS、Arc、Go、Jump、Move、Speed、SpeedR、SpeedS、Pulse、FineDist、FineStatus

Fine 使用示例

下述程序为从程序函数执行 Fine 的示例，以及从监视器窗口执行 Fine 的示例。

```
Function finetest
   Fine 5, 5, 5, 5       '将精度设为+/-5 脉冲
   Go P1
   Go P2
Fend


> Fine 10, 10, 10, 10
>
> Fine
10, 10, 10, 10
```

Fine 函数

用于返回指定关节的 Fine 设置。

格式

Fine (关节编号)

参数

关节编号　以整数值指定要获取 Fine 设置的关节编号。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

返回实值。

参阅

Accel、AccelS、Arc、Go、Jump、Move、Speed、SpeedS、Pulse

Fine 函数使用示例

如下所示为使用 Fine 函数的程序例。

```
Function finetst
   Integer a
   a = Fine(1)
Fend
```

FineDist

用于设置和显示目标位置的定位结束判断范围。设置值的单位均为 mm。

格式

(1) FineDist　设置值
(2) FineDist

参数

设置值　　定位容许范围为 0.001[mm]～10[mm]。

结果

在未指定参数时，FineDist 显示当前设置值。

注意

支持的控制器型号

不支持 T/VT 系列。

关于 Fine 和 FineDist

Fine 与 FineDist 的不同之处为机器人动作结束时定位判断的单位。
Fine 可通过 pulse 设置定位判断值，分别对各轴进行定位判断。
FineDist 可设置以 mm 为单位的定位判断值，并通过工具编号为“0”的坐标系进行定位判断。
不可同时使用 Fine 和 FineDist。如果在程序中使用了 Fine 和 FineDist(如下例)，将通过 FineDist 进行定位判断。
(如果 Fine 与 FineDist 的顺序相反，将通过 Fine 进行定位判断。)

```
Function test
   Fine 5, 5, 5, 5
   FineDist 0.1

   Go P1
   Go P2
Fend
```

注意

FineDist 的初始化(依据 Motor On、SLock、SFree 等命令)

如果使用下述任一命令，FineDist 的设置值将被初始化为默认值，并通过 Fine 进行定位判断。
SLock、SFree、Motor
执行这些命令后，请务必重新设置 FineDist 值。

易引起的错误

如果没有在 2 秒内结束基于 FineDist 的定位，将出现错误代码 4024。此错误一般意味着需要进行伺服系统的平衡调整。

参阅

Accel、AccelR、AccelS、Arc、Go、Jump、Move、Speed、SpeedR、SpeedS、Pulse、Fine、FineStatus

FineDist 使用示例

下述程序为从程序函数执行 FineDist 的示例，以及从监视器窗口执行 Fine 的示例。

```
Function fineDisttest
   Fine 0.1  '将精度设为 +/-0.1 mm
   Go P1
   Go P2
Fend


> FineDist 0.1
>
> FineDist
0.1
```

FineStatus 函数

对于正在使用 Fine 还是 FineDist，以整数值返回。

格式

FineStatus

返回值

对于正在使用 Fine 还是 FineDist，以整数值返回。

0 = 正在使用 Fine
1 = 正在使用 FineDist

参阅

Fine、FineDist

FineStatus 函数使用示例

```
Print FineStatus
```

Fix 函数

用于从实值中取出整数部分。

格式

Fix (数值)

参数

数值　　指定实值。

返回值

将参数设置的实值转换为整数值并返回。

参阅

Int

Fix 函数使用示例

```
>print Fix(1.123)
 1
>
```

Flush

用于将缓存写入到文件中。

格式

Flush #文件编号

参数

文件编号　　以 30～63 之间的整数值或表达式进行指定。

说明

用于将缓存写入到现在打开的文件中。
无法用于以 ROpen 命令打开的文件。

Flush 使用示例

```
Integer fileNum, i

fileNum = FreeFile
UOpen "TEST.DAT" As #fileNum
For i = 0 To 100
   Print #fileNum, i
Next i
Flush #fileNum
Close #fileNum
```

FmtStr

将数值表达式或日期/时间表达式格式化。

格式

FmtStr　格式指定表达式，格式指定字符串，输出字符串变量

参数

格式指定表达式	指定要进行格式指定的数值表达式或日期/时间表达式。 请以“yyyy/mm/dd hh:nn:ss”形式指定日期/时间表达式。
格式指定字符串	指定要进行格式指定的字符串。
输出字符串变量	指定输出字符串变量。

说明

按照格式设置字符串返回已设置格式的字符串。

数值格式指定符

字符	说明
None	未格式化，直接显示编号。
(0)	表示位位置的位表示符。表示数值或 0。将数值表达式中包含的 10 进制数表示在格式指定字符串的“0”上。在其他情况下，在该位置上显示 “0”。如果数值位数小于格式指定字符串的(在小数点的前或后)“0”的数，将显示开头或末尾的几个“0”。如果数值的小数点右侧的位数大于格式指定字符串的小数点右侧的“0”的个数，将按照“0”的数个数对数值位数进行取整。并且，如果数值的小数点左侧的位数大于格式指定字符串的小数点左侧的“0”的个数，将直接显示该多余的位。
(#)	表示位位置的位表示符。显示数值或什么也不显示。将数值表达式的 10 进制数显示在格式指定字符串的 “#” 位置上，但在其他情况下，该位置不显示任何内容。此字符 (#) 起 0 位表示符的作用，数值位数与格式指定字符串的小数点左右的“#”数相同，如果小于该数，将不显示开头或末尾的“0”。
(.)	表示小数点位置，并设置在小数点左右显示几位。根据本地情况，可能会用逗号表示小数点。如果格式指定字符串中，在该 (.) 的左侧没有只有数字，小于 1 的数字将以小数点为开头进行显示。要显示开头的 0，需在小数点的左侧使用“0”。以格式指定格式并输出的值显示小数点的字符，取决于按照要所使用的 Windows 可识别的数值格式。
(,)	是用 1000 分隔数值的千位分隔符。根据本地情况，可使用句点。用于对小数点左面有 4 位以上的数值每隔 3 位数进行一次分隔一次小数点左面有位以上的数值。标准的使用方法是指定为格式指定字符串左右除包括伴随位表示符(0 或#)外，还包含出现的千位分隔符 (,)。无论有无小数指定，如果小数点左侧靠右排列 2 个千位分隔符或者单独使用，则意味着表示格式指定方法为“将该数值除以 1000，根据需要四舍五入”的格式指定。例如，格式指定字符串 "##0,," 意味着将 1 亿表示为“100”。小于百万的数值将显示为“0”。如果在小数点左侧靠右之外的位置排列 2 个千位分隔符，则仅仅是用于分隔千位。以格式被指定格式的输出值实际用于千位分隔符的字符，按照要取决于所使用的 Windows 可识别的数值格式。

日期/时间格式指定符

字符	说明
(:)	时间分隔符。根据本地情况，可使用其他字符。在指定的时间值格式中，用于分隔时、分、秒的值。在指定格式输出中实际使用的字符，取决于 Windows 的设置。
(/)	日期分隔符。根据本地情况，可使用其他字符。在指定的日期值格式中，用于分隔日、月、年的值。在指定格式输出中实际使用的字符，取决于 Windows 的设置。
c	日期以 ddddd 形式，时间以 tttt 形式按此顺序显示。如果日期序列号中无分数部分，或时间信息中无整数部分，仅显示时间信息。
d	以开头不为 0 的形式显示日期。(1～31)
dd	以开头为 0 的形式显示日期。(01～31)
ddd	省略星期。(Sun～Sat)
dddd	显示星期。(Sunday～Saturday)
ddddd	按照 Windows 的短日期格式，显示日、月、年等所有信息。在 Windows 系统中，短日期格式的默认显示为 m/d/yy。
dddddd	按照 Windows 的长日期格式，将日期的序列值显示为日、月、年。在 Windows 系统中，长日期格式的默认显示为 mmmm dd, yyyy。
w	以数值形式显示星期。(1：星期日～7：星期六)
ww	以数值形式显示当前为 1 年中的第几个星期。(1～54)
m	以开头不为 0 的数值形式显示月份。(1～12) 即使在“h”或“hh”后使用，也不会作为分钟显示。请使用“n”或“nn”显示分钟。
mm	以开头为 0 的数值形式显示月份。(01～12) 即使在“h”或“hh”后使用，也不会作为分钟显示。请使用“n”或“nn”显示分钟。
mmm	省略月份。(Jan～Dec)
mmmm	显示月份。(January～December)
q	以数值形式显示季度。(1～4)
y	以数值形式显示当前为 1 年中的第几天。(1～366)
yy	以 2 位数显示年号。(00～99)
yyyy	以 4 位数显示年号。(100～9999)
h	以开头不为 0 的形式，显示 24 小时制的时间。(0～23)
hh	以开头为 0 的形式，显示 24 小时制的时间。(00～23)
n	以开头不为 0 的形式显示分钟。(0～59)
nn	以开头为 0 的形式显示分钟。(00～59)
s	以开头不为 0 的形式显示秒钟。(0～59)
ss	以开头为 0 的形式显示秒钟。(00～59)
t t t t t	按照 Windows 中设置的时间分隔符格式，显示时间(时、分、秒)。如果选择了“开头的 0”选项，将以开头为 0 的形式显示 10:00am/pm 之前的时间。在 Windows 系统中，时间格式的默认显示为“h:nn:ss”。

AM/PM	以 12 小时制显示时间，并以“AM/PM”(大写字母)表示上午下午。
am/pm	以 12 小时制显示时间，并以“am/pm”(小写字母)表示上午下午。
A/P	以 12 小时制显示时间，并以“A/P”(大写字母)表示上午下午。
a/p	以 12 小时制显示时间，并以“a/p”(小写字母)表示上午下午。
AMPM	以 12 小时制显示时间。上午的时间以“AM”字符串，下午的时间以“PM”字符串，分别按照 Windows 内的格式设置显示。AM/PM 可使用大写字母或小写字母，但 Windows 的设置与指定字符串必须一致。在 Windows 系统中，默认设置为 AM/PM。

注意

数值格式指定符和日期/时间格式指定符同时存在

如果同时输入数值格式指定符和日期/时间格式指定符，将会发生错误。

参阅

Left$、Right$、Str$

FmtStr 使用示例

```
Function SaveData

   String d$, f$, t$

   '以月、日、时、分的形式创建文件名
   d$ = Date$
   t$ = Time$
   d$ = d$ + " " + t$
   FmtStr d$, "mmddhhnn", f$
   f$ = f$ + ".dat"
   WOpen f$ as #30
   Print #30, "data"
   Close #30
Fend
```

FmtStr$ 函数

将数值表达式格式化。

格式

FmtStr$ (格式指定表达式，格式指定字符串)

参数

格式指定表达式	指定要进行格式指定的数值表达式或日期/时间表达式。 请以“yyyy/mm/dd hh:nn:ss”形式指定日期/时间表达式。
格式指定字符串	指定要进行格式指定的字符串。

返回值

返回要进行格式指定的字符串。

说明

按照格式数值字符串返回已设置格式的字符串。

数值格式指定符

字符	说明
None	未格式化，直接显示编号。
(0)	表示位位置的位表示符。表示数值或 0。将数值表达式中包含的 10 进制数表示在格式指定字符串的“0”上。在其他情况下，在该位置上显示“0”。如果数值位数小于格式指定字符串的(在小数点的前或后)“0”的数，将显示开头或末尾的几个“0”。如果数值的小数点右侧的位数大于格式指定字符串的小数点右侧的“0”的个数，将按照 “0”的数个数对数值位数进行取整。并且，如果数值的小数点左侧的位数大于格式指定字符串的小数点左侧的“0”的个数，将直接显示该多余的位。
(#)	表示位位置的位表示符。显示数值或什么也不显示。将数值表达式的 10 进制数显示在格式指定字符串的 “#” 位置上，但在其他情况下，该位置不显示任何内容。此字符 (#) 起 0 位表示符的作用，数值位数与格式指定字符串的小数点左右的“#”数相同，如果小于该数，将不显示开头或末尾的“0”。
(.)	表示小数点位置，并设置在小数点左右显示几位。根据本地情况，可能会用逗号表示小数点。如果格式指定字符串中，在该 (.) 的左侧没有只有数字，小于 1 的数字将以小数点为开头进行显示。要显示开头的 0，需在小数点的左侧使用“0”。以格式指定格式并输出的值显示小数点的字符，取决于按照要所使用的 Windows 可识别的数值格式。
(,)	是用 1000 分隔数值的千位分隔符。根据本地情况，可使用句点。用于对小数点左面有 4 位以上的数值每隔 3 位数进行一次分隔一次小数点左面有位以上的数值。标准的使用方法是指定为格式指定字符串左右除包括伴随位表示符(0 或 #)外，还包含出现的千位分隔符 (,)。无论有无小数指定，如果小数点左侧靠右排列 2 个千位分隔符或者单独使用，则意味着表示格式指定方法为“将该数值除以 1000，根据需要四舍五入”的格式指定。例如，格式指定字符串 "##0,," 意味着将 1 亿表示为“100”。小于百万的数值将显示为“0”。如果在小数点左侧靠右之外的位置排列 2 个千位分隔符，则仅仅是用于分隔千位。以格式被指定格式的输出值实际用于千位分隔符的字符，按照要取决于所使用的 Windows 可识别的数值格式。

日期/时间格式指定符

字符	说明
(:)	时间分隔符。根据本地情况，可使用其他字符。在指定的时间值格式中，用于分隔时、分、秒的值。在指定格式输出中实际使用的字符，取决于 Windows 的设置。
(/)	日期分隔符。根据本地情况，可使用其他字符。在指定的日期值格式中，用于分隔日、月、年的值。在指定格式输出中实际使用的字符，取决于 Windows 的设置。
c	日期以 ddddd 形式，时间以 tttt 形式按此顺序显示。如果日期序列号中无分数部分，或时间信息中无整数部分，仅显示时间信息。
d	以开头不为 0 的形式显示日期。(1～31)
dd	以开头为 0 的形式显示日期。(01～31)
ddd	省略星期。(Sun～Sat)
dddd	显示星期。(Sunday～Saturday)
ddddd	按照 Windows 的短日期格式，显示日、月、年等所有信息。在 Windows 系统中，短日期格式的默认显示为 m/d/yy。
dddddd	按照 Windows 的长日期格式，将日期的序列值显示为日、月、年。在 Windows 系统中，长日期格式的默认显示为 mmmm dd, yyyy。
w	以数值形式显示星期。(1：星期日～7：星期六)
ww	以数值形式显示当前为 1 年中的第几个星期。(1～54)
m	以开头不为 0 的数值形式显示月份。(1～12) 即使在“h”或“hh”后使用，也不会作为分钟显示。请使用“n”或“nn”显示分钟。
mm	以开头为 0 的数值形式显示月份。(01～12) 即使在“h”或“hh”后使用，也不会作为分钟显示。请使用“n”或“nn”显示分钟。
mmm	省略月份。(Jan～Dec)
mmmm	显示月份。(January～December)
q	以数值形式显示季度。(1～4)
y	以数值形式显示当前为 1 年中的第几天。(1～366)
yy	以 2 位数显示年号。(00～99)
yyyy	以 4 位数显示年号。(100～9999)
h	以开头不为 0 的形式，显示 24 小时制的时间。(0～23)
hh	以开头为 0 的形式，显示 24 小时制的时间。(00～23)
n	以开头不为 0 的形式显示分钟。(0～59)
nn	以开头为 0 的形式显示分钟。(00～59)
s	以开头不为 0 的形式显示秒钟。(0～59)
ss	以开头为 0 的形式显示秒钟。(00～59)
t t t t t	按照 Windows 中设置的时间分隔符格式，显示时间(时、分、秒)。如果选择了“开头的 0”选项，将以开头为 0 的形式显示 10:00am/pm 之前的时间。在 Windows 系统中，时间格式的默认显示为“h:nn:ss”。

AM/PM	以 12 小时制显示时间，并以“AM/PM”(大写字母)表示上午下午。
am/pm	以 12 小时制显示时间，并以“am/pm”(小写字母)表示上午下午。
A/P	以 12 小时制显示时间，并以“A/P”(大写字母)表示上午下午。
a/p	以 12 小时制显示时间，并以“a/p”(小写字母)表示上午下午。
AMPM	以 12 小时制显示时间。上午的时间为“AM”字符串，下午的时间为“PM”字符串，分别按照 Windows 内的格式设置显示。AM/PM 可使用大写字母或小写字母，但 Windows 的设置与指定字符串必须一致。在 Windows 系统中，默认设置为 AM/PM。

注意

数值格式指定符和日期/时间格式指定符同时存在

如果同时输入数值格式指定符和日期/时间格式指定符，将会发生错误。

参阅

Left$、Right$、Str$

FmtStr$使用示例

```
Function SendDateCode

   String d$, f$

   f$ = FmtStr$(10, "000.00")
   OpenCom #1
   Print #1, f$
   CloseCom #1
Fend
```

FolderExists 函数

检查有无指定的文件夹。

格式

FolderExists (路径名)

参数

路径名　　以字符串指定要检查的文件夹的路径名。包括盘符。
有关路径的详细说明，请参阅 ChDisk。

注意

- 可在 PC 硬盘时执行。

返回值

存在文件夹时　　True
不存在文件夹时　　False

参阅

FileExists、MkDir

FolderExists 函数使用示例

```
If Not FolderExists("c:\TEST") Then
   MkDir "c:\TEST"
EndIf
```

For...Next

按照指定次数反复执行 For...Next 之间的一系列的语句。

格式

For 变量名 = 初始值 To 结束值 [Step 增量值]
语句
Next [变量名]

参数

变量名	指定要反复代入数据的变量名。此变量一般是整数值，还可以定义为实值变量。
初始值	在指定的变量中以数值指定循环的最初代入数值。
结束值	指定表示循环结束的值。检查到该值，将结束 For...Next 循环，并继续执行 Next 命令的下一语句。
增量值	每次执行 For...Next 循环中的 Next 语句都指定一次增加变量的值。增量值也可以设为负数，此时，初始值必须大于结束值。如无增量的指定，将自动以 “1”增量。可省略。
语句	如果是有效的 SPEL+语句，均可插入到 For...Next 循环中。

说明

For...Next 用于按照指定次数返回循环中的语句。循环的开头是 For 语句，结尾是 Next 语句。利用变量对循环内语句执行次数进行计数。

初始值为计数器的最初数值。如果正确地设置了结束值变量和增量值，则可以设置负的数值。

结束值为计数器的最终数值。一达到该值就结束循环，程序控制将转至 Next 命令的下一命令。

For 语句的下一语句将在达到 Next 命令之后执行。计数器变量(变量名)仅按由增量值指定的值进行增量。如果未设置增量值，计数器将每次增减“1”。

然后，计数器变量(变量名)与最终数值进行比较。如果计数器变量小于或等于最终数值，将重新执行 For 命令的下一语句。如果计数器变量(变量名)大于最终数值，执行将分支到 For...Next 循环外，继续执行 Next 命令的下一命令。

注意

负的增量值

如果增量值指定了负值，由于每次循环都将减少计数器变量的值，所以请设置初始值大于结束值。

Next 后的变量名可以省略

可以省略 Next 后的变量名，但是在有嵌套时记入变量名，将易于了解结构。

从循环退出时的变量值不是结束值。

```
Function forsample
 Integer i
 For i = 0 To 3
 Next
 Print i  ' 显示 4
Fend
```

不使用 Exit For 的情况下从嵌套结构退出循环时

如要在循环中途退出，请利用 Exit For 命令进行退出。若重复执行使用 Exit For 以外的命令(Gosub、Goto、Call 命令等)退出循环的程序时，会出现错误 2020。如果要在循环中退出，请使用 Exit For 命令。

空无限循环和类似无限循环的处理，请尽可能与 Wait 一起使用

空 For...Next 或类似处理，可能会影响您的系统，请尽可能避免使用。当控制器检测到无限空循环，并判断该处理影响系统，则会发出 2556 错误 (检测到过剩的循环)。

在执行需要循环的演算，或等待 I/O 信号时，请在循环处理中执行 Wait 命令 (例如，Wait 0.1)，避免占用 CPU。

参阅

Do...Loop

For...Next 使用示例

```
Function fornext
   Integer counter
   For counter = 1 to 10
      Go Pctr
   Next counter

   For counter = 10 to 1 Step -1
      Go Pctr
   Next counter
Fend
```

Force_Calibrate

用于对当前压力传感器的所有轴设置零点偏移。

格式

Force_Calibrate

参数

On | Off　　启用或退出转矩控制。

说明

在开始应用程序时，请按照传感器调用此命令。用于取消安装在传感器上的部件的重量成分。

注意

此命令仅在安装了压力感应选件(ATI 力传感器)时，才可使用。
如您使用的是爱普生力觉感应器选件，请参阅以下手册中关于各命令的说明。
EPSON RC+ 7.0 选件 Force Guide 7.0 SPEL+ 语言参考

参阅

Force_Sensor

Force_Calibrate 使用示例

```
Force_Calibrate
```

Force_ClearTrigger

清除所有当前压力传感器的触发条件。

格式

Force_ClearTrigger

说明

此命令用于清除所有当前压力传感器的触发条件。

注意

此命令仅在安装了压力感应选件(ATI 力传感器)时，才可使用。

如您使用的是爱普生力觉感应器选件，请参阅以下手册中关于各命令的说明。

EPSON RC+ 7.0 选件 Force Guide 7.0 SPEL+ 语言参考

参阅

Force_Sensor、Force_SetTrigger

Force_ClearTrigger 使用示例

```
Force_ClearTrigger
```

Force_GetForces

以数组返回所有压力传感器轴的压力和转矩。

格式

Force_GetForces 数组*()*

参数

数组()　　上限是 6 的实值数组

返回值

按如下要求赋予数组下标。

指数	轴	常数
1	X Force	FORCE_XFORCE
2	Y Force	FORCE_YFORCE
3	Z Force	FORCE_ZFORCE
4	X Torque	FORCE_XTORQUE
5	Y Torque	FORCE_YTORQUE
6	Z Torque	FORCE_ZTORQUE

说明

此命令用于读取一次所有的压力和转矩值。

注意

此命令仅在安装了压力感应选件(ATI 力传感器)时，才可使用。

如您使用的是爱普生力觉感应器选件，请参阅以下手册中关于各命令的说明。

EPSON RC+ 7.0 选件 Force Guide 7.0 SPEL+ 语言参考

参阅

Force_GetForce

Force_GetForces 使用示例

```
Real fValues(6)
Force_GetForces fValues()
```

Force_GetForce 函数

用于返回指定轴的压力。

格式

Force_GetForce (轴)

参数

轴　　表示轴的整数值

轴	常数	值
X Force	FORCE_XFORCE	1
Y Force	FORCE_YFORCE	2
Z Force	FORCE_ZFORCE	3
X Torque	FORCE_XTORQUE	4
Y Torque	FORCE_YTORQUE	5
Z Torque	FORCE_ZTORQUE	6

返回值

返回实值。

说明

此命令用于读取一个轴的当前的压力设置。单位按照压力传感器的种类来定义。

注意

此命令仅在安装了压力感应选件(ATI 力传感器)时，才可使用。

如您使用的是爱普生力觉感应器选件，请参阅以下手册中关于各命令的说明。

EPSON RC+ 7.0 选件 Force Guide 7.0 SPEL+ 语言参考

参阅

Force_GetForces

Force_GetForce 函数使用示例

```
Print Force_GetForce(1)
```

Force_Sensor

用于对当前任务设置要使用的压力传感器。

格式

Force_Sensor 传感器编号

参数

传感器编号　　表示传感器编号的整数表达式

说明

如果在同一系统中使用多个压力传感器，请在执行其他压力感应命令之前，设置当前的压力传感器。
如果系统中只有一个传感器，由于初始传感器编号是 1，所以就不需要使用此命令。

注意

此命令仅在安装了压力感应选件(ATI 力传感器)时，才可使用。

如您使用的是爱普生力觉感应器选件，请参阅以下手册中关于各命令的说明。

EPSON RC+ 7.0 选件 Force Guide 7.0 SPEL+ 语言参考

参阅

Force_Sensor 函数

Force_Sensor 使用示例

```
Force_Sensor 1
```

Force_Sensor 函数

用于对当前任务返回要使用的压力传感器。

格式

Force_Sensor

说明

此命令用于返回当前任务所使用的传感器编号。如果开始任务，传感器编号将自动变为 1。

注意

此命令仅在安装了压力感应选件(ATI 力传感器)时，才可使用。

如您使用的是爱普生力觉感应器选件，请参阅以下手册中关于各命令的说明。

EPSON RC+ 7.0 选件 Force Guide 7.0 SPEL+ 语言参考

参阅

Force_Sensor

Force_Sensor 函数使用示例

```
var = Force_Sensor
```

Force_SetTrigger

用于设置 Till 命令的压力触发器。

格式

Force_SetTrigger 轴, 阈值, 比较类型

参数

轴 包括要使用的压力传感器轴的整数表达式

轴	常数	值
X Force	FORCE_XFORCE	1
Y Force	FORCE_YFORCE	2
Z Force	FORCE_ZFORCE	3
X Torque	FORCE_XTORQUE	4
Y Torque	FORCE_YTORQUE	5
Z Torque	FORCE_ZTORQUE	6

阈值 包括要使用的阈值的实数表达式(单位取决于使用的传感器)

比较类型

判定条件	常数	值
阈值以下	FORCE_LESS	0
以上	FORCE_GREATER	1

说明

要通过压力传感器停止动作，可在传感器上设置触发器。请通过动作命令使用 Till Force。

触发器可设置到多个轴上。请按各轴调用此命令。要使轴无效，可将阈值设为 0。

注意

此命令仅在安装了压力感应选件(ATI 力传感器)时，才可使用。
如您使用的是爱普生力觉感应器选件，请参阅以下手册中关于各命令的说明。
EPSON RC+ 7.0 选件 Force Guide 7.0 SPEL+ 语言参考

参阅

Force_Calibrate

Force_SetTrigger 使用示例

```
'设置触发器，在施加于 Z 轴上的力低于-1 时，停止动作
Force_SetTrigger 3, -1, 0
SpeedS 3
AccelS 5000
Move Place Till Force
```

FreeFile 函数

返回当前未使用的文件编号并预约该编号。

格式

FreeFile

返回值

返回 30～63 的整数。

参阅

AOpen、BOpen、ROpen、UOpen、WOpen、Close

FreeFile 函数使用示例

```
Integer fileNum, i, j

fileNum = FreeFile
WOpen "TEST.DAT" As #fileNum
For  i = 0 To 100
     Print #fileNum, i
Next i
Close #fileNum

fileNum = FreeFile
ROpen "TEST.DAT" As #fileNum
For  i = 0 to 100
     Input #fileNum, j
     Print "data = ", j
Next i
Close #fileNum
```

Function...Fend

以 Function 语句开始并以 Fend 语句结束的、可执行程序的最小单位是 1 个函数。

格式

```
Function　函数名 [(自变量列表)] [As 型(函数)]
　语句
Fend
```

参数

函数名　对以 Function 开始并以 Fend 命令结束的语句组，将名称指定在 64 个字母以内。还可以使用下划线。

自变量列表　指定调用时赋予函数自变量的变量列表。如果是多个变量，用逗号进行分隔。可省略。

自变量的格式如下。

[{ByRef | ByVal}] 变量名 [( )] As 型(自变量)

ByRef	参照要调用的函数的变量时，指定 ByRef。此时，可以将函数内的自变量的变更反映到调用的变量中。可省略。
ByVal	是默认设置。如不变更调用函数参照的变量的值，可指定 ByVal。可省略。
变量名[()]	自变量的变量名，是必要的参数。请按照变量名的命名方法的规则执行。 如要将数组变量用作自变量，请务必指定 ByRef。

As 类型(自变量)必要的参数。请声明自变量的类型。

As 类型(函数)	是要获取返回值时附加的参数。请声明返回值的类型。

返回值

是在函数声明的最后由 As 指定的数据类型(As 类型(函数))。

说明

Function 语句表示 SPEL+ 语句组的开始。用 Fend 语句表示 1 个函数的结束。Function 与 Fend 语句之间的所有语句都被认为是该函数的一部分。

Function 与 Fend、包括它们之间的所有语句，其本身是一个函数，可以认为是容器那样的语句段。还可以在一个程序文件中使用多个函数。

要使用返回值时，请将数值代入到与函数名同名的变量中，然后结束函数。

参阅

Call、Fend、Halt、Quit、Return、Xqt

Function...Fend 使用示例

<例 1>
下例为 1 个文件中包括 3 个函数的示例。task2 和 task3 被 main 调用并与 main 一起同时执行。

```
Function main
  Xqt 2, task2 '同时执行任务 2
  Xqt 3, task3 '同时执行任务 3
  .
  .
  .
Fend

Function task2
  Do
    On 1
    On 2
    Off 1
    Off 2
  Loop
Fend

Function task3
  Do
    On 10
    Wait 1
    Off 10
  Loop
Fend
```

<例 2>
如下所示为将外围装置的压力控制序列设为自变量、将发送到外部装置时的结果设为返回值并在画面上显示时的函数示例。

```
Function main
  Integer iResult
   Real Sequence1(200)
  .
  .
   iResult = PressureControl(ByRef Sequence1())   '自变量为数组
  .
  Print "Result:", iResult
  .
Fend

Function PressureControl (ByRef Array1 () As Real) As Integer
  .
   (根据 Array1 数组对外围装置进行压力控制)
  .
   PressureControl = 3        '返回值
  .
  .
Fend
```

GetCurrentUser$函数

用于返回当前的 EPSON RC+ 用户。

格式

GetCurrentUser$

返回值

用于返回当前的 EPSON RC+用户的登录 ID。

注意

此命令仅在安全选件有效时可使用。

参阅

LogIn

GetCurrentUser$函数使用示例

```
String currUser$

currUser$ = GetCurrentUser$
```

GetRobotInsideBox 函数

用于返回进入到进入检测区域内的机器人。

格式

GetRobotInsideBox (区域编号)

参数

区域编号　　指定返回状态的进入检测区域编号(1～15 的整数)。

返回值

以位为单位返回进入由区域编号指定的进入检测区域中的机器人。
位 0 表示机器人 1，按降序以下顺延，位 15 表示机器人 16。
如果机器人未设置进入检测区域，则相应位通常为为常 0。
例如，在机器人 1 和 3 进入区域时，打开位 0 和位 2，所以返回 5。

参阅

Box、InsideBox

GetRobotInsideBox 函数使用示例

如下所示为使用 GetRobotInsideBox 函数的程序。
等待达到进入检测区域中未进入 1 台机器人的状态。

```
Function WaitNoBox

   Wait GetRobotInsideBox(1) = 0
```

等待达到只有 2 个机器人在进入检测区域中的状态。

```
Function WaitInBoxRobot2

   Wait GetRobotInsideBox(1) = &H2
```

下述程序为在动作命令的并行处理内使用的示例。在动作执行过程中进入到特定进入检测区域时，打开 I/O。
有 1 台机器人连接到控制器上的情况。

```
Function Main
   Motor On
   Power High
   Speed 30; Accel 30, 30

   Go P1 !D0; Wait GetRobotInsideBox(1) = 1; On 1!

Fend
```

注意

请务必记述 D0。

GetRobotInsidePlane 函数

用于返回进入到进入检测平面内的机器人。

格式

GetRobotInsidePlane (平面编号)

参数

平面编号　　指定返回状态的进入检测平面编号(1～15 的整数)。

返回值

以位为单位返回进入由平面编号指定的进入检测平面中的机器人。
位 0 表示机器人 1，按降序依次顺延，位 15 表示机器人 16。
如果机器人未设置进入检测平面，则相应位为常通常为 0。
例如，在机器人 1 和 3 进入平面时，打开位 0 和位 2，所以返回 5。

参阅

InsidePlane、Plane

GetRobotInsidePlane 函数使用示例

如下所示为使用 GetRobotInsidePlane 函数的程序。
等待达到进入检测平面中未进入 1 台机器人的状态。

```
Function WaitNoPlane

   Wait GetRobotInsidePlane(1) = 0
```

等待达到只有 2 个机器人进入检测平面的状态。

```
Function WaitInPlaneRobot2

   Wait GetRobotInsidePlane(1) = &H2
```

下述程序为在动作命令的并行处理内使用的示例。在动作执行过程中进入到特定进入检测平面时，打开 I/O。
有 1 台机器人连接到控制器上的情况。

```
Function Main
   Motor On
   Power High
   Speed 30; Accel 30, 30

   Go P1 !D0; Wait GetRobotInsidePlane(1) = 1; On 1!

Fend
```

注意

请务必记述 D0。

Global

进行全局变量的说明。从哪里都可以访问全局变量。

格式

Global [Preserve] 数据类型变量名 [(数组变量的最大下标)]
[, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

Preserve　　如果指定 Preserve，将保持变量的值。如果更改项目，将清除此值。可省略。

数据类型　　指定 Boolean、Byte、Double、Int32、Integer、Long、Real、Short、String、UByte、UInt32、UShort 之一的数据类型。

变量名　　将变量名指定在 32 个字符以内。

可利用数组变量的最大下标

声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此数组元素数为最大下标加上 1。

如果是全局变量，所有数组元素数最大是 100,000。但是，String 型最大是 10,000。

如果是备份变量(Global Preserve)，所有数组数最大是所有元素数最大是 4,000。但是，String 型最大是 400。

在所有数组元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

说明

全局变量如果在同一项目内，就是可以由多个文件共享的变量。只要未被 Preserve 选项声明，每次从运行窗口和操作员窗口起动函数时，该变量都将被清除。

如果被 Preserve 选项声明，即使关闭控制器电源，也将保持其值。

保存的全局变量还可以在 RC+ API 选项中使用。

请按照下例所示，全局变量名以词头"g_" 为开始，以易于在程序中识别。

```
Global Long g_PartsCount
```

参阅

Boolean、Byte、Double、Int32、Int64、Integer、Long、Real、Short、String、UByte、UInt32、UInt64、UShort

Global 使用示例

下述为 2 个不同的程序文件。在最初的文件中，定义并初始化了几个全局变量。在下一个文件中使用这些全局变量。

FILE1 (MAIN.PRG)

```
Global Integer g_Status
Global Real g_MaxValue

Function Main

    g_Status = 10
    g_MaxValue = 1.1
    .
    .
Fend
```

FILE2 (TEST.PRG)

```
Function Test

    Print "status1 =" , g_Status
    Print "MaxValue =" , g_MaxValue
    .
    .
Fend
```

Go

用于在当前位置～指定位置之间以 PTP 动作移动机械臂。

格式

Go 目标坐标 [CP] [LJM [选择姿势标志]] [Till | Find] [!并行处理!] [SYNC]

参数

目标坐标	以点数据指定目标位置。
CP	指定路径运动。可省略。
LJM	利用 LJM 函数转换目标坐标。可省略。
选择姿势标志	指定赋予 LJM 函数的姿势标志选择参数。可省略。
模式编号	以整数值(1～3)或以下所示常数指定要赋予 PerformMode 的动作模式。已指定 PerformMode 时，不能省略。

常数	值	内容
MODE_STANDARD	1	设置标准模式。
MODE_HIGH_SPEED	2	设置高速模式。
MODE_LOW_OSCILLATION	3	设置低振动模式。

Till | Find	记述 Till 或 Find 表达式。可省略。 Till | Find Till Sw(表达式)= {On | Off} Find Sw(表达式)= {On | Off}
!并行处理!	动作期间可附加并行处理语句，以执行 I/O 等命令。可省略。
SYNC	预约动作命令。在通过 SyncRobots 的动作开始之前，机器人不进行动作。

说明

Go 用于以 PTP 动作将机器人机械臂的所有关节同时移动。下例为对 Go 命令指定目标坐标的示例。

- 以特定点编号进行指定。例：Go P1
- 以具体坐标值指定移动目标。例：Go XY(50, 400, 0, 0)
- 以点编号+偏移值进行指定。例：Go P1 +X(50)
- 明示并指定点编号＋与它不同的坐标值。例：Go P1 :X(50)

动作的路径由于各关节都分别内插到当前点到目标坐标之间，所以无法预测轨迹。请充分注意与周围设备有无干扰。

Go 命令的动作速度通过 Speed 命令来设置。加减速度通过 Accel 命令来设置。

如果附加了 CP 参数，则可在开始动作开始减速时叠加后续动作命令的加速。此时，不对目标坐标进行定位。

附加 LJM 参数时，以当前位置为参照位置，并以目标位置为利用 LJM 函数转换的位置。
可以将 Go LJM(P1, Here,1)简化为 Go P1 LJM 1 进行记述。
此时，无法变更点数据 P1。
LJM 参数对于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)与 RS 系列机器人有效。以默认值使用姿势标志选择时，可省略。

```
Go P1 LJM
```

注意

Go 与 Move 的差异

Move 和 Go 都是使机器人机械臂动作的命令。两者之间的最大不同是 Go 是进行 PTP 动作，而 Move 是在直线轨道上移动机械臂。在重视到达目标点时的机械臂的姿势时，使用 Go 命令；而更重视控制动作中的机械臂的轨迹时，使用 Move 命令。

Go 与 Jump 的差异

Jump 和 Go 都是以 PTP 动作移动机器人机械臂的命令。但是，Jump 拥有一个 Go 所没有的功能。Jump 首先将机器人的夹具末端抬起到 LimZ 值，然后水平移动机械臂，在达到目标坐标的上空时开始下降动作。这种移动的优点是可以切实地避开障碍物，更重要的是通过吸附和配置动作可以提高作业的循环时间。

向 Go 发出适当的速度和加减速度指示

Go 命令的动作速度和加减速度的设置可以通过 Speed 和 Accel 命令实施。Speed 和 Accel 命令与 Go 命令相同，均可对 PTP 动作进行设置，此点是至关重要的。可以通过 SpeedS 和 AccelS 命令设置直线以及曲线动作的速度和加减速度。

使用 Till 修饰符的 Go 的用法

通过使用 Till 修饰符，可以在到达 Go 命令指定的目标坐标之前，在到达此处的通过点上设置使机器人减速停止的条件。如果 Till 条件未成立，机器人将直接移至目标坐标。使用 Till 的 Go 的用法有以下 2 点。

(1) Go 与 Till 修饰符

检查当前的 Till 条件是否成立。如果成立，可通过在中途通过点上使机器人减速停止，来结束命令的执行，而不必等待 Go 完成指定动作。

(2) Go 与 Till 修饰符、Sw(输入位编号)修饰符、输入条件

在该用法中，可以在与 Go 命令相同的行中重新设置 Till 条件，而不使用预先设置的 Till 的现有设置条件。设置的条件就是检查 1 个输入位，为此需要使用 Sw 命令。检查输入状态是 ON 还是 OFF，可以根据设置条件停止机械臂。此功能与如果输入条件成立则停止动作的“中断”的作用几乎相同。如果输入条件在机器人动作过程中一次也没有成立，则机械臂将到达指定的目标坐标位置。

使用 Find 修饰符的 Go 的用法

通过使用 Find 修饰符，可以在 Go 命令的动作中为机器人设置记录一个位置的条件。使用 Find 的 Go 的用法有以下 2 点。

(1) Go 与 Find 修饰符

检查当前的 Find 条件是否成立。如果成立，将当前位置保存到特殊点、FindPos 中。

(2) Go 与 Find 修饰符、Sw(输入位编号)修饰符、输入条件

在该用法中，可以在与 Go 命令相同的行中重新设置 Find 条件，而不使用预先设置的 Find 的现有设置条件。设置条件可以检查 1 个输入位。为此就需要使用 Sw 命令。检查输入状态是 ON 还是 OFF，并将当前位置保存在特殊点和 FindPos 中。

在 Go 命令中，在停止前必须减速。

在 Go 命令中，在将机械臂停止在动作的目标坐标之前，必须减速。

易引起的错误

想要使机器人在移动范围外动作时

以直接坐标设置目标坐标时，请务必确认该坐标位置是否在机器人的移动范围内。如果指定在机器人的移动范围外，将发生错误。

参阅

!并行处理!、Accel、Find、Jump、Move、Pass、P#=指定点、Pulse、Speed、Sw、Till

Go 使用示例

如下所示为在 P0～P1 之间执行 PTP 动作后以直线移动返回到 P0 的简单示例。在程序的后半段，机械臂向 P2 进行直线移动，直至输入位 2 变为 ON 状态。如果 Move 期间输入位 2 变为 ON 状态，机械臂则进行减速停止(即使没有到达 P2)，然后执行下一程序命令。

```
Function sample
  Integer i

  Home
  Go P0
  Go P1
  For i = 1 to 10
    Go P(i)
  Next i
  Go P2 Till Sw(2) = On
  If Sw(2) = On Then
    Print "Input #2 came on during the move and"
    Print "the robot stopped prior to arriving on"
    Print "point P2."
  Else
    Print "The move to P2 completed successfully."
    Print "Input #2 never came on during the move."
  EndIf
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的操作示例。

```
>Go Here +X(50)                    '从当前位置向 X 方向移动 50 mm
>Go P1                             '向 P1 移动
>Go P1 :U(30)                      '向 P1 且 U=30 的位置移动
>Go P1 /L                          '以左腕姿势向 P1 移动
>Go XY(50, 450, 0, 30)             '向 X=50、Y=450、Z=0、U=30 的位置移动
```

〈其他示例〉

```
Till Sw(1) = Off And Sw(2) = On  '作为 Till 条件指定输入 1 和 2
Go P1 Till                       '满足预先定义的 Till 条件时停止
Go P2 Till Sw(2) = On            '输入位 2 变为 ON 时停止
Go P3 Till                       '满足预先定义的 Till 条件时停止
```

GoSub...Return

GoSub 用于将程序控制移交给子例程。如果结束执行子例程，控制将返回至 GoSub 命令的下一行。

格式

GoSub {标签}

{标签：}
语句
Return

参数

标签	以标签指定移动目标。程序执行将转至有该标签的行。标签名请指定在 32 字符以内。但是，开头字符不能使用数字。请务必使用字母。

说明

GoSub 命令用于将程序控制转至指定的标签。程序将执行移动目标语句，并通过 Return 命令直接执行移动目标的行。GoSub 命令在执行子例程后通过 Return 返回 GoSub 命令的下一行。子例程请务必用 Return 结束。

易引起的错误

转至不存在的语句

如果将不存在 GoSub 命令的标签指定为移动目标，就会发生错误 3108。

没有 GoSub 的情况下使用 Return 时

Return 命令用于返回执行 GoSub 命令的原来的程序。如果在没有 GoSub 的情况下使用 Return，则会发生错误 2383。没有 GoSub 的情况下使用 Return，不知道会返回何处，所以没有意义。

参阅

GoTo、OnErr、Return

GoSub 使用示例

下例为使用 GoSub 命令转至指定标签并执行几个 I/O 命令后进行返回的简单示例。

```
Function main
   Integer var1, var2

   GoSub checkio  '使用标签执行 GoSub
   On 1
   On 2
   Exit Function

checkio:          '子例程的起始位置
   var1 = In(0)
   var2 = In(1)
   If var1 = 1 And var2 = 1 Then
      On 1
   Else
      Off 1
   EndIf
   Return         '子例程的结束位置
Fend
```

GoTo

GoTo 命令用于将程序控制转至指定的标签。

格式

GoTo {标签}

参数

标签　　程序执行转至有标签的行。标签最多指定 32 个字符，开头字符不能使用数字。请务必使用字母。

说明

GoTo 命令用于将程序控制转至指定的标签。程序将执行移动目标的语句，并执行该行以后的语句。

注意

过多使用 GoTo 时

如果在一个程序中过多地使用 GoTo 命令，程序将难于理解，请注意。一般请尽量不使用 GoTo 命令。实际上，有无论如何也要使用 GoTo 的情况，将源代码四处转移的使用 GoTo 语句的方法，会导致发生错误或其他问题。

参阅

GoSub、OnErr

GoTo 使用示例

下例为使用 GoTo 命令将控制转至行标签的简单的程序例。

```
Function main

    If Sw(1) = Off Then
        GoTo mainAbort
    EndIf
    Print "Input 1 was On, continuing cycle"
    .
    .
    Exit Function

mainAbort:
    Print "Input 1 was OFF, cycle aborted!"
Fend
```

Halt

暂停指定的正在执行的任务。

格式

Halt　任务识别符

参数

任务识别符　　以整数值或表达式指定任务名或任务编号。

任务名为 Xqt 语句使用的函数名，或通过运行窗口或操作员窗口启动的函数名。

任务编号的指定(整数)

一般任务	：1～32
后台任务	：65～80
Trap 任务	：257～267

说明

Halt 用于暂停通过任务名或任务编号指定的正在执行的任务。
从停止位置进行恢复时，使用 Resume。完全结束任务的执行时，使用 Quit。要显示任务状态，单击 EPSON RC+ 工具栏上的任务管理器图标，启动任务管理器。
在指定的任务为 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)、Trap 任务以及后台任务时，Halt 也用于暂停任务的执行。但是，要暂停这些任务，需要进行充分的研究。一般情况下，建议对特殊任务不执行 Halt。

参阅

Quit、Resume、Xqt

Halt 使用示例

下例为通过 Xqt 启动名为“flicker”的函数后，通过 Halt 暂停，然后通过 Resume 恢复的示例。

```
Function main
  Xqt flicker           '执行 flicker 任务

  Do
    Wait 3              '执行 flicke3 秒钟
    Halt flicker

    Wait 3              '暂停 flicker 任务 3 秒钟
    Resume flicker

  Loop
Fend

Function flicker
  Do
    On 1
    Wait 0.2
    Off 1
    Wait 0.2
  Loop
Fend
```

Hand

用于设置点的手臂(手腕系)姿势。

格式

(1) Hand　指定点 [, Lefty | Righty]
(2) Hand

参数

指定点　　以 P 编号、P(表达式)、点标签之一进行指定。

Lefty | Righty　指定手臂(手腕系)的左右手姿势。

结果

如果省略 2 个参数，则显示机器人当前位置的手臂(手腕系)姿势。
如果省略 Lefty | Righty 参数，将显示指定点的手臂(手腕系)姿势。

注意

Hand 命令，不是用于控制末端夹具的命令。

命令名称	功能
Hand (本命令)	指定机械臂的手腕系是左手腕系或右手腕系。
Hand_On, Hand_Off, Hand_On 函数, Hand_Off 函数, Hand_TW 函数, Hand_Def 函数, Hand_Type 函数, Hand_Label$函数, Hand_Number 函数	控制安装在机械臂上的末端夹具。

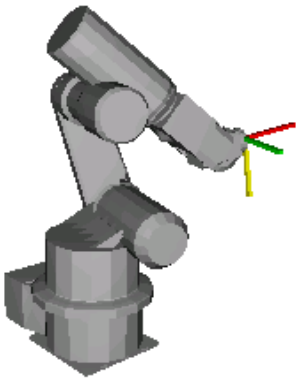
请注意不要混淆。
有关夹具控制命令的详细信息，请参阅 Hand 功能手册。

参阅

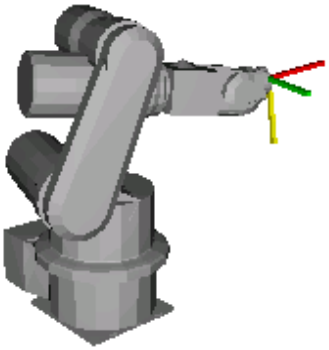
Elbow、Hand 函数、J4Flag、J6Flag、Wrist、J1Flag、J2Flag

Hand 使用示例

```
Hand P0, Lefty
Hand pick, Righty
Hand P(myPoint), myHand

P1 = -364.474, 120.952, 469.384, 72.414, 1.125, -79.991
```



```
Hand P1, Righty
Go P1
```



```
Hand P1, Lefty
Go P1
```

Hand 函数

用于返回点的手臂姿势。

格式

Hand [(指定点)]

参数

指定点　　以表达式指定点。
可省略。如果省略，将返回机器人当前位置的手臂姿势。

返回值

1　Righty (/R)
2　Lefty (/L)

注意

Hand 命令，不是用于控制末端夹具的命令。

命令名称	功能
Hand (本命令)	指定机械臂的手腕系是左手腕系或右手腕系。
Hand_On, Hand_Off, Hand_On 函数, Hand_Off 函数, Hand_TW 函数, Hand_Def 函数, Hand_Type 函数, Hand_Label$函数, Hand_Number 函数	控制安装在机械臂上的末端夹具。

请注意不要混淆。
有关夹具控制命令的详细信息，请参阅 Hand 功能手册。

参阅

Elbow、Wrist、J4Flag、J6Flag、J1Flag、J2Flag

Hand 函数使用示例

```
Print Hand(pick)
Print Hand(P1)
Print Hand
Print Hand(P1 + P2)
```

HealthCalcPeriod

用于设置和显示部件消耗管理信息中的“剩余月数”的运算期间。

格式

(1) HealthCalcPeriod 期间设置值
(2) HealthCalcPeriod

参数

期间设置值　　以整数值(1～7)指定要进行运算的期间(单位：天)。默认值为“7”。

结果

如果省略参数，则显示当前的 HealthCalcPeriod 设置值。

说明

根据过去的动作状况，定期对部件消耗管理信息中的剩余月数进行运算。HealthCalcPeriod 命令用于设置和显示该运算使用的动作期间。

如果延长期间，将进行“剩余月数”的运算，以控制因期间内的变动而导致的偏差影响。但是，如果变更了动作或速度，要正确显示“剩余月数”将需要更长的时间。

HealthCalcPeriod 的设置值适用于通过已执行的控制器控制的所有机器人、关节与部件。

注意

支持的控制器型号

不支持 T/VT 系列。T/VT 系列始终使用 1(天)。

设置期间

利用 HealthCalcPeriod 命令设置的期间为控制器的启动期间。
与实际时间不同，敬请注意。

清除“剩余月数”与“消耗率”时的运算

通过 EPSON RC+的“部件消耗管理信息”、HealthCtrlReset 或 HealthRBReset，在清除“剩余月数”与“消耗率”之后到达最初设置的期间之内，每隔 1 天进行一次剩余月数运算，而与 HealthCalcPeriod 的设置值无关。该期间的剩余月数偏差会增大。

参阅

HealthCalcPeriod 函数、HealthCtrlInfo、HealthRBInfo、HealthCtrlReset、HealthRBReset

HealthCalcPeriod 使用示例

```
> HealthCalcPeriod 3
> HealthCalcPeriod
 3
```

HealthCalcPeriod 函数

用于返回当前设置的部件消耗管理信息中的“剩余月数”的运算期间。

格式

HealthCalcPeriod

返回值

以整数值返回要进行运算的期间(单位：天)。

注意

支持的控制器型号

不支持 T/VT 系列。

参阅

HealthCalcPeriod

HealthCalcPeriod 函数使用示例

如下所示为运算期间的显示示例。

```
Print "period is", HealthCalcPeriod
```

HealthCtrlAlarmOn 函数

是用于返回控制器相关指定类别部件的部件消耗报警状态。

格式

HealthCtrlAlarmOn (部件类别)

参数

部件类别　　以整数值(1)或下述常数指定返回报警状态的部件。

常数	值	模式
HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY	1	指定电池。

返回值

如果指定的部件发生部件消耗报警，则会返回“True”；如果未发生，则返回“False”。

在通过 HealthRateCtrlInfo 获取的部件消耗率超出 100%时，将发生部件消耗报警。

参阅

HealthCtrlInfo、HealthRateCtrlInfo

HealthCtrlAlarmOn 函数使用示例

如下所示为判断是否发生控制器电池部件消耗报警的示例。

```
Function PrintAlarm
   If HealthCtrlAlarmOn(HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY) = True Then
      Print "Controller Battery NG"
   Else
      Print "Controller Battery OK"
   EndIf
Fend
```

HealthCtrlInfo

用于显示控制器相关指定类别的部件的推荐更换期限之前的剩余月数。

格式

HealthCtrlInfo 部件类别

参数

部件类别　　以整数值(1)或以下所示常数指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的部件。

常数	值	模式
HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY	1	指定电池。

说明

用于显示控制器相关指定类别的部件的推荐更换期限之前的剩余月数。

根据基于过去使用状况的部件消耗率以及按通过 HealthCalcPeriod 设置的期间运转控制器获取的消耗率变化量，对推荐更换期限之前的月数进行运算。

注意

由于是根据按通过 HealthCalcPeriod 设置的期间运转控制器获取的消耗率变化量，对推荐更换期限之前的剩余月数进行运算，因此下述情况时，无法正常进行运算。

- 在运转时间未达到由 HealthCalcPeriod 设置的期间的状况下执行本命令时。
- 结束长期机器人运转停止期间之后执行本命令时。
- 更换部件并对部件消耗进行重置之后执行本命令时。
- 变更控制器的日期设置时。

在这种情况下，如果在对控制器进行 HealthCalcPeriod 设置期间 2 倍以上的运转之后执行本命令，将显示正确的值。

参阅

HealthCtrlAlarmOn、HealthRateCtrlInfo

HealthCtrlInfo 使用示例

如下所示为控制器电池推荐更换期限之前的剩余月数的显示示例。

```
> HealthCtrlInfo HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY
BATTERY          240.000
>
```

HealthCtrlInfo 函数

是用于返回控制器相关指定类别的部件的推荐更换期限之前的剩余月数的函数。

格式

HealthCtrlInfo (部件类别)

参数

部件类别　　以整数值(1)或以下所示常数指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的部件。

常数	值	模式
HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY	1	指定电池。

返回值

以实数返回推荐更换期限之前的剩余月数(单位：月)。

说明

根据基于过去使用状况的部件消耗率以及按通过 HealthCalcPeriod 设置的期间运转控制器获取的消耗率变化量，对推荐更换期限之前的月数进行运算。

注意

由于是根据按通过 HealthCalcPeriod 设置的期间运转控制器获取的消耗率变化量，对推荐更换期限之前的剩余月数进行运算，因此下述情况时，无法正常进行运算。

- 在运转时间未达到由 HealthCalcPeriod 设置的期间的状况下执行本命令时。
- 结束长期机器人运转停止期间之后执行本命令时。
- 更换部件并对部件消耗进行重置之后执行本命令时。
- 变更控制器的日期设置时。

在这种情况下，如果在对控制器进行 HealthCalcPeriod 设置期间 2 倍以上的运转之后执行本命令，将显示正确的值。

参阅

HealthCtrlAlarmOn、HealthRateCtrlInfo

HealthCtrlInfo 函数使用示例

如下所示为推荐更换期限之前的剩余月数为 1 个月以下时输出报警的示例。

```
Function AlarmCheck
   Real month

   month = HealthCtrlInfo(HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY)
   If month < 1 Then
      Print "Alarm ON"
   EndIf
Fend
```

HealthCtrlRateOffset

对指定部件类别的消耗率设置偏移值。

格式

HealthCtrlRateOffset 部件类别，偏移值

参数

部件类别　　以整数值(1)或下述常数指定控制器相关部件。

常数	值	模式
HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY	1	指定电池。

偏移值　　指定对消耗率进行偏移的整数值(单位：%)。

说明

对指定部件类别设置消耗率的偏移值。

参阅

HealthRBAlarmOn、HealthRateRBInfo、HealthRBInfo

HealthCtrlRateOffset 使用示例

如下所示为在控制器电池消耗率上加上 10%的示例。

```
> HealthCtrlRateOffset HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY,10
>
```

HealthCtrlReset

用于清除指定部件类别的部件的推荐更换期限之前的剩余月数与消耗率。

格式

HealthCtrlReset 部件类别

参数

部件类别　　以整数值(1)或下述常数指定控制器相关部件。

常数	值	模式
HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY	1	指定电池。

说明

针对指定部件类别，清除推荐更换期限之前的剩余月数与消耗率。
也同时解除警告。

参阅

HealthCtrlAlarmOn、HealthRateCtrlInfo、HealthCtrlInfo

HealthCtrlReset 使用示例

```
> HealthCtrlReset HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY
>
```

HealthCtrlWarningEnable

用于将控制器相关指定类别部件的部件消耗报警通知设为有效或无效。

格式

HealthCtrlWarningEnable 部件类别[, On/Off]

参数

部件类别　　以整数值或下述常数指定控制器的部件。

常数	值	模式
HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY	1	指定电池。

On/Off　　On：将部件消耗报警通知设为有效。

Off：将部件消耗报警通知设为无效。

结果

如果省略 On/Off 参数，将显示当前的 On/Off 设置值。

说明

发生指定类别部件的部件消耗报警时，设置是否通知部件消耗报警。

注意

如果已将指定部件的部件消耗报警通知设为无效，即使到了推荐更换期限，也不会发出部件消耗报警通知。执行时，请充分注意依据本命令的设置。

参阅

HealthCtrlAlarmOn

HealthCtrlWarningEnable 使用示例

如下所示为将控制器电池的部件消耗报警通知设为无效的示例。

```
> HealthCtrlWarningEnable HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY, Off
```

如下所示为控制器电池的部件消耗报警通知设置的显示示例。

```
> HealthCtrlWarningEnable HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY
BATTERY  Off
>
```

HealthCtrlWarningEnable 函数

是用于返回控制器相关指定类别部件的部件消耗报警通知设置状态的函数。

格式

HealthCtrlWarningEnable (部件类别)

参数

部件类别　　以整数值或下述常数指定控制器的部件。

常数	值	模式
HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY	1	指定电池。

返回值

以整数值返回部件消耗报警的设置值。

1：On

0：Off

参阅

HealthCtrlAlarmOn

HealthCtrlWarningEnable 函数使用示例

如下所示为控制器电池的部件消耗报警通知设置状态的显示示例。

```
Print HealthCtrlWarningEnable(HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY )
```

HealthRateCtrlInfo 函数

是用于返回控制器相关指定类别部件的部件消耗率的函数。

格式

HealthRateCtrlInfo (部件类别)

参数

部件类别　　以整数值(1)或以下所示常数指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的部件。

常数	值	模式
HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY	1	指定电池。

返回值

以实数返回将推荐更换期限设为 100%时的当前部件消耗率(单位：%)。

说明

根据实际运转状况数据对部件消耗率进行运算。

注意

推荐更换期限是根据统计推荐更换部件的时期。
即使部件消耗率未达到 100%，也可能需要进行更换。
另外，即使达到 100 %，也并不意味着马上不能使用。
但是，达到 100%以后的故障发生可能性将增加，因此建议尽早更换。

参阅

HealthCtrlAlarmOn、HealthCtrlInfo

HealthRateCtrlInfo 函数使用示例

如下所示为控制器电池部件消耗率达到 90%以上时输出报警的示例。

```
Function AlarmCheck
   Real HealthRate

   HealthRate = HealthRateCtrlInfo (HEALTH_CONTROLLER_TYPE_BATTERY)
   If HealthRate > 90 Then
      Print "Alarm ON"
   EndIf
Fend
```

HealthRateRBInfo 函数

是用于返回机器人相关指定类别部件的部件消耗率的函数。

格式

HealthRateRBInfo (机器人编号,部件类别,关节编号)

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定要返回部件消耗率的机器人编号。

部件类别　以整数值(1-6)或下述常数指定要返回部件消耗率的部件。

常数	值	模式
HEALTH_ROBOT_TYPE_BATTERY	1	指定电池。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BELT	2	指定皮带。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE	3	指定润滑脂。
HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR	4	指定电动机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR	5	指定减速机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE	6	指定滚珠丝杠花键。

关节编号　以整数值(1-9)指定要返回部件消耗率的关节。
本命令无法用于附加轴。

返回值

以实数返回将推荐更换期限设为 100%时的当前部件消耗率(单位：%)。

如果机器人关节未使用指定部件，则返回-1。

说明

根据实际运转状况数据对部件消耗率进行运算。

注意

推荐更换期限是根据统计推荐更换部件的时期。
即使部件消耗率未达到 100%，也可能需要进行更换。
另外，即使达到 100 %，也并不意味着马上不能使用。
但是，达到 100%以后的故障发生可能性将增加，因此建议尽早更换。

参阅

HealthRBAlarmOn、HealthRBInfo

HealthRateRBInfo 函数使用示例

如下所示为机器人 1 第 3 关节减速机的部件消耗率达到 90%以上时输出报警的示例。

```
Function AlarmCheck
  Real HealthRate

  HealthRate = HealthRateRBInfo(1, HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR,3)
  If HealthRate > 90 Then
    Print "Alarm ON"
  EndIf
Fend
```

HealthRBAlarmOn 函数

是用于返回机器人相关指定类别部件的部件消耗报警状态的函数。

格式

HealthRBAlarmOn (机器人编号，部件类别，关节编号)

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定要返回报警状态的机器人编号。

部件类别　以整数值(1-6)或下述常数指定要返回报警状态的部件。

常数	值	模式
HEALTH_ROBOT_TYPE_BATTERY	1	指定电池。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BELT	2	指定皮带。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE	3	指定润滑脂。
HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR	4	指定电动机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR	5	指定减速机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE	6	指定滚珠丝杠花键。

关节编号　以整数值(1-9)指定要返回报警状态的关节。在部件类别中选择了电池时，因为电池在所有的关节中通用，指定任一关节均返回相同的值。本命令无法用于附加轴。

返回值

如果指定的部件发生部件消耗报警，则会返回“True”；如果未发生，则返回“False”。

在通过 HealthRateRBInfo 获取的部件消耗率超出 100%时，将发生部件消耗报警。

如果机器人关节未使用指定部件，则返回-1。

参阅

HealthRBInfo、HealthRateRBInfo

HealthRBAlarmOn 函数使用示例

如下所示为判断是否发生机器人 1 第 3 关节润滑脂部件消耗报警的示例。

```
Function PrintAlarm4
  If HealthRBAlarmOn(1, HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE, 3) = True Then
    Print "Robot1 Joint3 Grease NG"
  Else
    Print "Robot1 Joint3 Grease OK"
  EndIf
Fend
```

HealthRBAnalysis

用于针对某一循环的机器人动作模拟并显示指定部件类别的可使用月数。

格式

HealthRBAnalysis 机器人编号, 部件类别[, 关节编号]

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定机器人编号。

部件类别　以整数值或下述常数指定机器人相关部件。

常数	值	模式
HEALTH_ROBOT_TYPE_ALL	0	指定所有部件类别。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BELT	2	指定皮带。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE	3	指定润滑脂。
HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR	4	指定电动机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR	5	指定减速机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE	6	指定滚珠丝杠花键。

节编号　以整数值(1-6)指定关节。如果未指定关节编号，将返回所有关节的值。本命令无法用于附加轴。

说明

针对某一循环的机器人动作，模拟指定部件类别的可使用月数。在部件为新品的状态下进行 24 小时连续运转时，运算并显示可使用的月数。不包括过去的使用状况。

如果未在指定关节中安装指定类别的部件，则返回-1。

注意

- 在 Auto 模式下不起作用。
- 空运行(包括虚拟控制器)时不起作用。

参阅

HealthRBStart、HealthRBStop

HealthRBAnalysis 使用示例

如下所示为 SCARA 机器人所有关节的所有部件可使用月数的显示示例。

```
> HealthRBAnalysis 1, HEALTH_ROBOT_TYPE_ALL
BELT              -1.000,   -1.000,   38.689,   95.226
GREASE             -1.000,   -1.000,   21.130,   -1.000
MOTOR            240.000,  240.000,  240.000,  240.000
GEAR             240.000,  224.357,   -1.000,   -1.000
BALL_SCREW_SPLINE   -1.000,   -1.000,  240.000,   -1.000
>
```

如下所示为 SCARA 机器人所有关节减速机可使用月数的显示示例。

```
> HealthRBAnalysis 1, HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR
GEAR             240.000,  224.357,   -1.000,   -1.000
>
```

如下所示为 6 轴机器人第 2 关节电动机可使用月数的显示示例。

```
> HealthRBAnalysis 1, HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR, 2
MOTOR            224.357
>
```

HealthRBAnalysis 函数

是用于针对某一循环的机器人动作返回指定部件类别的可使用月数的函数。

格式

HealthRBAnalysis (机器人编号，部件类别，关节编号)

参数

机器人编号　　以整数值(1-16)指定机器人编号。

部件类别　　以整数值(2-6)或下述常数指定机器人相关部件。

常数	值	模式
HEALTH_ROBOT_TYPE_BELT	2	指定皮带。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE	3	指定润滑脂。
HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR	4	指定电动机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR	5	指定减速机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE	6	指定滚珠丝杠花键。

关节编号　　以整数值(1-6)指定关节。本命令无法用于附加轴。

返回值

以实数返回可使用月数。

如果未在指定关节中安装指定类别的部件，则返回-1。

说明

针对某一循环的机器人动作，模拟指定部件类别的可使用月数。在部件为新品的状态下进行 24 小时连续运转时，运算可使用的月数。不包括过去的使用状况。

注意

- 在 Auto 模式下不起作用。
- 空运行(包括虚拟控制器)时不起作用。

参阅

HealthRBStart、HealthRBStop

HealthRBAnalysis 函数使用示例

```
Function RobotPartAnalysis
  Real month

  Robot 1

  HealthRBStart 1
  Motor On
  Go P0
  Go P1
  Motor Off
  HealthRBStop 1

  month = HealthRBAnalysis(1, HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE, 3)
  Print "Ball Screw Spline analysis =", Str$(month)
Fend
```

HealthRBDistance

用于显示指定关节的电动机驱动量(旋转量)。

格式

HealthRBDistance **[**机器人编号**] [,**关节编号**]**

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定机器人编号。
可省略。省略时，使用当前机器人编号。

关节编号　以整数值(1-6)指定关节。如果未指定关节编号，将返回所有关节的值。本命令无法用于附加轴。

说明

针对从 HealthRBStart 到 HealthRBStop 的机器人动作，运算并显示指定关节的电动机驱动量(旋转量)。不包括过去的使用量。

注意

- 在 Auto 模式下不起作用。
- 空运行(包括虚拟控制器)时不起作用。

参阅

HealthRBStart、HealthRBStop

HealthRBDistance 使用示例

如下所示为 SCARA 机器人第 1 关节驱动量的显示示例。

```
> HealthRBDistance 1, 1
 1.000
>
```

HealthRBDistance 函数

用于返回指定关节的电动机驱动量(旋转量)。

格式

HealthRBDistance ([机器人编号,] 关节编号)

参数

机器人编号　　以整数值(1-16)指定机器人编号。
可省略。省略时，使用当前机器人编号。

关节编号　　以整数值(1-6)指定关节。本命令无法用于附加轴。

返回值

以实数返回驱动量。

说明

针对从 HealthRBStart 到 HealthRBStop 的机器人动作，返回指定关节的电动机驱动量(转速)。不包括过去的使用量。

注意

- 在 Auto 模式下不起作用。
- 空运行(包括虚拟控制器)时不起作用。

参阅

HealthRBStart、HealthRBStop

HealthRBDistance 函数使用示例

```
Function RobotPartAnalysis
   Real healthDistance

   Robot 1

   HealthRBStart 1
   Motor On
   Go P0
   Go P1
   Motor Off
   HealthRBStop 1

   healthDistance = HealthRBDistance(1,1)
   Print "Distance =", Str$(healthDistance)
Fend
```

HealthRBInfo

用于显示机器人相关指定类别的部件的推荐更换期限之前的剩余月数。

格式

HealthRBInfo 机器人编号，部件类别[，关节编号]

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的机器人编号。

部件类别　以整数值(0-6)或以下所示常数指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的部件。

常数	值	模式
HEALTH_ROBOT_TYPE_ALL	0	指定所有部件类别。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BATTERY	1	指定电池。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BELT	2	指定皮带。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE	3	指定润滑脂。
HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR	4	指定电动机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR	5	指定减速机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE	6	指定滚珠丝杠花键。

关节编号　以整数值(1-9)指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的关节。在部件类别中选择了电池时，因为电池在所有的关节中通用，指定任一关节均返回相同的值。如果未指定关节编号，将返回所有关节的值。本命令无法用于附加轴。

说明

用于显示机器人相关指定类别的部件的推荐更换期限之前的剩余月数。

根据基于过去使用状况的部件消耗率以及按通过 HealthCalcPeriod 设置的期间运转控制器获取的消耗率变化量，对推荐更换期限之前的月数进行运算。

如果机器人关节未使用指定部件，则显示-1。

注意

由于是根据按通过 HealthCalcPeriod 设置的期间运转控制器获取的消耗率变化量，对推荐更换期限之前的剩余月数进行运算，因此下述情况时，无法正常进行运算。

- 在运转时间未达到 HealthCalcPeriod 设置的期间的状况下执行本命令时。
- 结束长期机器人运转停止期间之后执行本命令时。
- 更换部件并对部件消耗进行重置之后执行本命令时。
- 变更控制器的日期设置时。

在这种情况下，如果在对控制器进行 HealthCalcPeriod 设置期间 2 倍以上的运转之后执行本命令，将显示正确的值。

参阅

HealthRBAlarmOn、HealthRateRBInfo

HealthRBInfo 使用示例

如下所示为机器人 1 所有关节的所有部件的推荐更换期限之前剩余月数的显示示例。

```
> HealthRBInfo 1, HEALTH_ROBOT_TYPE_ALL
BATTERY           240.000
BELT               -1.000,   -1.000,   38.689,   95.226
GREASE             -1.000,   -1.000,   21.130,   -1.000
MOTOR             240.000,  240.000,  240.000,  240.000
GEAR              240.000,  224.357,   -1.000,   -1.000
BALL_SCREW_SPLINE   -1.000,   -1.000,  240.000,   -1.000
>
```

如下所示为机器人 1 所有关节减速机的推荐更换期限之前剩余月数的显示示例。

```
> HealthRBInfo 1, HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR
GEAR              240.000,  224.357,   -1.000,   -1.000
>
```

如下所示为机器人 1 第 2 关节电动机的推荐更换期限之前剩余月数的显示示例。

```
> HealthRBInfo 1, HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR, 2
MOTOR             224.357
>
```

HealthRBInfo 函数

是用于返回机器人相关指定类别的部件的推荐更换期限之前的剩余月数的函数。

格式

HealthRBInfo (机器人编号，部件类别，关节编号)

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的机器人编号。

部件类别　以整数值(1-6)或以下所示常数指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的部件。

常数	值	模式
HEALTH_ROBOT_TYPE_BATTERY	1	指定电池。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BELT	2	指定皮带。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE	3	指定润滑脂。
HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR	4	指定电动机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR	5	指定减速机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE	6	指定滚珠丝杠花键。

关节编号　以整数值(1-9)指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的关节。在部件类别中选择了电池时，因为电池在所有的关节中通用，指定任一关节均返回相同的值。本命令无法用于附加轴。

返回值

以实数返回推荐更换期限之前的剩余月数(单位：月)。
如果机器人关节未使用指定部件，则返回-1。

说明

根据基于过去使用状况的部件消耗率以及按通过 HealthCalcPeriod 设置的期间运转控制器获取的消耗率变化量，对推荐更换期限之前的月数进行运算。

注意

由于是根据按通过 HealthCalcPeriod 设置的期间运转控制器获取的消耗率变化量，对推荐更换期限之前的剩余月数进行运算，因此下述情况时，无法正常进行运算。

- 在运转时间未达到 HealthCalcPeriod 设置的期间的状况下执行本命令时。
- 结束长期机器人运转停止期间之后执行本命令时。
- 更换部件并对部件消耗进行重置之后执行本命令时。
- 变更控制器的日期设置时。

在这种情况下，如果在对控制器进行 HealthCalcPeriod 设置期间 2 倍以上的运转之后执行本命令，将显示正确的值。

参阅

HealthRBAlarmOn、HealthRateRBInfo

HealthRBInfo 函数使用示例

如下所示为机器人 1 第 3 关节滚珠丝杠花键的推荐更换期限之前的剩余月数为 1 个月以下时输出报警的示例。

```
Function AlarmCheck
   Real month

   month = HealthRBInfo(1, HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE, 3)
   If month < 1 Then
      Print "Alarm ON"
   EndIf
Fend
```

HealthRBRateOffset

对指定部件类别的消耗率设置偏移值。

格式

HealthRBRateOffset 机器人编号，部件类别，关节编号，偏移值

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定机器人编号。

部件类别　以整数值(1-6)或下述常数指定机器人相关部件。

常数	值	模式
HEALTH_ROBOT_TYPE_BATTERY	1	指定电池。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BELT	2	指定皮带。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE	3	指定润滑脂。
HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR	4	指定电动机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR	5	指定减速机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE	6	指定滚珠丝杠花键。

关节编号　以整数值(1-6)指定关节。在部件类别中选择了电池时，因为电池在所有的关节中通用，指定任一关节，均设置偏移值。本命令无法用于附加轴。

偏移值　指定对消耗率进行偏移的整数值(单位：%)。

说明

对指定部件类别、关节设置消耗率的偏移值。

参阅

HealthRBAlarmOn、HealthRateRBInfo、HealthRBInfo

HealthRBRateOffset 使用示例

如下所示为在机器人 1 第 1 关节减速机的消耗率加上 10%的运算示例。

```
> HealthRBRateOffset 1,HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR,1,10
>
```

HealthRBReset

用于清除指定部件类别的部件的推荐更换期限之前的剩余月数与消耗率。

格式

HealthRBReset 机器人编号，部件类别，关节编号

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定机器人编号。

部件类别　以整数值(1-6)或下述常数指定机器人相关部件。

常数	值	模式
HEALTH_ROBOT_TYPE_BATTERY	1	指定电池。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BELT	2	指定皮带。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE	3	指定润滑脂。
HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR	4	指定电动机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR	5	指定减速机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE	6	指定滚珠丝杠花键。

关节编号　以整数值(1-6)指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的关节。在部件类别中选择了电池时，因为电池在所有的关节中通用，指定任一关节，均进行清除。本命令无法用于附加轴。

说明

针对指定部件类别、关节，清除推荐更换期限之前的剩余月数与消耗率。

也同时解除警告。

参阅

HealthRBAlarmOn、HealthRateRBInfo、HealthRBInfo

HealthRBReset 使用示例

```
> HealthRBReset 1,HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR,1
>
```

HealthRBSpeed

用于显示指定关节速度的平均值。

格式

HealthRBSpeed [机器人编号] [, 关节编号]

参数

机器人编号　以整数值(1-16) 指定机器人编号。
可省略。省略时，使用当前机器人编号。

关节编号　以整数值(1-6)指定关节。如果未指定关节编号，将返回所有关节的值。本命令无法用于附加轴。

说明

针对从 HealthRBStart 到 HealthRBStop 的机器人动作，显示指定关节的速度绝对值的平均值。以 0～1 的实值显示结果。最大平均速度值为“1”。
平均值为 0.001 以下时，将变为“0”。

注意

- 在 Auto 模式下不起作用。
- 空运行(包括虚拟控制器)时不起作用。

参阅

HealthRBStart、HealthRBStop、AveSpeed

HealthRBSpeed 使用示例

如下所示为 SCARA 机器人第 1 关节速度的显示示例。

```
> HealthRBSpeed 1, 1
 0.100
>
```

HealthRBSpeed 函数

用于返回指定关节速度绝对值的平均值。

格式

HealthRBSpeed ([机器人编号,] 关节编号)

参数

机器人编号　　以整数值(1-16)指定机器人编号。
可省略。省略时，使用当前机器人编号。

关节编号　　以整数值(1-6)指定关节。本命令无法用于附加轴。

返回值

以 0～1 的实值进行返回。

说明

针对从 HealthRBStart 到 HealthRBStop 的机器人动作，返回指定关节的速度绝对值的平均值。以 0～1 的实值显示结果。最大平均速度为 1。

注意

- 在 Auto 模式下不起作用。
- 空运行(包括虚拟控制器)时不起作用。

参阅

HealthRBStart、HealthRBStop、AveSpeed

HealthRBSpeed 函数使用示例

```
Function RobotPartAnalysis
   Real healthSpeed

   Robot 1

   HealthRBStart 1
   Motor On
   Go P0
   Go P1
   Motor Off
   HealthRBStop 1

   healthSpeed = HealthRBSpeed (1,1)
   Print "AveSpeed =", Str$ (healthSpeed)
Fend
```

HealthRBStart

用于开始进行某一循环机器人动作的部件的可使用月数与要素的运算。

格式

HealthRBStart 机器人编号

参数

机器人编号　　以整数值(1-16)指定机器人编号。

说明

用于开始相对于指定机器人编号的部件的可使用月数与要素(转矩、速度、驱动量)的运算。

如果在开始运算的状态下再次执行，上次的运算结果则会被初始化。

注意

- 在 Auto 模式下不起作用。
- 空运行(包括虚拟控制器)时不起作用。

参阅

HealthRBAnalysis、HealthRBStop、HealthRBTRQ、HealthRBSpeed、HealthRBDistance

HealthRBStart 使用示例

```
Function RobotPartAnalysis
 Real month

 Robot 1

 HealthRBStart 1
 Motor On
 Go P0
 Go P1
 Motor Off
 HealthRBStop 1

 month = HealthRBAnalysis(1, HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE, 3)
 Print "Ball Screw Spline analysis =", Str$(month)
Fend
```

HealthRBStop

用于结束进行某一循环机器人动作的部件的可使用月数与要素的运算。

格式

HealthRBStop 机器人编号

参数

机器人编号　　以整数值(1-16)指定机器人编号。

说明

用于结束相对于指定机器人编号的部件的可使用月数与要素(转矩、速度、驱动量)的运算。

注意

- 在 Auto 模式下不起作用。
- 空运行(包括虚拟控制器)时不起作用。
- 运算 1 小时后，将自动结束。
  如果在自动结束之后执行该命令，将发生错误。
- 如果在未执行 HealthRBStart 命令的状态下执行该命令，则会发生错误。
- 如果在执行 HealthRBStop 之后未执行 HealthRBStart，并再次执行 HealthRBStop，也会发生错误。

参阅

HealthRBAnalysis、HealthRBStart、HealthRBTRQ、HealthRBSpeed、HealthRBDistance

HealthRBStop 使用示例

```
Function RobotPartAnalysis
   Real month

   Robot 1

   HealthRBStart 1
   Motor On
   Go P0
   Go P1
   Motor Off
   HealthRBStop 1

   month = HealthRBAnalysis(1, HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE, 3)
   Print "Ball Screw Spline analysis =", Str$(month)
Fend
```

HealthRBTRQ

用于显示指定关节的使用寿命影响转矩值。

格式

HealthRBTRQ ［机器人编号］[，关节编号］

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定机器人编号。
可省略。省略时，使用当前机器人编号。

关节编号　以整数值(1-6)指定关节。如果未指定关节编号，将返回所有关节的值。本命令无法用于附加轴。

说明

针对从 HealthRBStart 到 HealthRBStop 的机器人动作，显示指定关节的使用寿命影响转矩值。以 0～1 的实值显示结果。最大转矩值为“1”。

注意

- 在 Auto 模式下不起作用。
- 空运行(包括虚拟控制器)时不起作用。

参阅

HealthRBStart、HealthRBStop、ATRQ

HealthRBTRQ 使用示例

如下所示为 SCARA 机器人第 1 关节的寿命影响转矩值的显示示例。

```
> HealthRBTRQ 1, 1
 0.020
>
```

HealthRBTRQ 函数

用于返回指定关节的使用寿命影响转矩值。

格式

HealthRBTRQ ([机器人编号,]关节编号)

参数

机器人编号　　以整数值(1-16)指定机器人编号。
可省略。省略时，使用当前机器人编号。

关节编号　　以整数值(1-6)指定关节。本命令无法用于附加轴。

返回值

以 0～1 的实值进行返回。

说明

针对从 HealthRBStart 到 HealthRBStop 的机器人动作，返回指定关节的使用寿命影响转矩值。以 0～1 的实值表示结果。最大有效转矩值为“1”。

注意

- 在 Auto 模式下不起作用。
- 空运行(包括虚拟控制器)时不起作用。

参阅

HealthRBStart、HealthRBStop、ATRQ

HealthRBTRQ 函数使用示例

```
Function RobotPartAnalysis
   Real healthTRQ

   Robot 1

   HealthRBStart 1
   Motor On
   Go P0
   Go P1
   Motor Off
   HealthRBStop 1

   healthTRQ = HealthRBTRQ(1,1)
   Print "Torque =", Str$(healthTRQ)
Fend
```

HealthRBWarningEnable

用于将机器人相关指定类别部件的部件消耗报警通知设为有效或无效。

格式

HealthRBWarningEnable 机器人编号, 部件类别[, On/Off]

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定机器人编号。

部件类别　以整数值(1-6)或下述常数指定机器人相关部件。

常数	值	模式
HEALTH_ROBOT_TYPE_BATTERY	1	指定电池。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BELT	2	指定皮带。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE	3	指定润滑脂。
HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR	4	指定电动机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR	5	指定减速机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE	6	指定滚珠丝杠花键。

On/Off　On：将部件消耗报警通知设为有效。

Off：将部件消耗报警通知设为无效。

结果

如果省略 On/Off 参数，将显示当前的 On/Off 设置值。

说明

发生指定类别部件的部件消耗报警时，设置是否通知部件消耗报警。

注意

如果已将指定部件的部件消耗报警通知设为无效，即使到了推荐更换期限，也不会发出警告通知。执行时，请充分注意依据本命令的设置。

参阅

HealthRBAlarmOn

HealthRBWarningEnable 使用示例

如下所示为将 SCARA 机器人 1 的润滑脂部件消耗报警通知设为无效的示例。

```
> HealthRBWarningEnable 1, HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE, Off
```

如下所示为 SCARA 机器人 1 的润滑脂部件消耗报警通知设置的显示示例。

```
> HealthRBWarningEnable 1, HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE
GREASE  Off
>
```

HealthRBWarningEnable 函数

用于返回机器人相关指定类别部件的部件消耗报警通知的设置状态的函数。

格式

HealthRBWarningEnable (机器人编号, 部件类别)

参数

机器人编号　以整数值(1-16)指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的机器人编号。

部件类别　以整数值(1-6)或以下所示常数指定要返回的推荐更换期限之前剩余月数的部件。

常数	值	模式
HEALTH_ROBOT_TYPE_BATTERY	1	指定电池。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BELT	2	指定皮带。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE	3	指定润滑脂。
HEALTH_ROBOT_TYPE_MOTOR	4	指定电动机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_GEAR	5	指定减速机。
HEALTH_ROBOT_TYPE_BALL_SCREW_SPLINE	6	指定滚珠丝杠花键。

返回值

以整数值返回部件消耗报警的设置值。

1：On

0：Off

参阅

HealthRBAlarmOn

HealthRBWarningEnable 函数使用示例

如下所示为 SCARA 机器人 1 的润滑脂部件消耗报警通知设置状态的显示示例。

```
Print HealthRBWarningEnable(1, HEALTH_ROBOT_TYPE_GREASE )
```

Here

用于作为机器人坐标示教当前位置作为机器人坐标。

格式

Here 坐标

参数

坐标　　以 P 编号、P(表达式)、点标签之一进行指定。

注意

Here 语句与并行处理

不能将 Here 语句与并行处理同时放在一个动作命令内。

```
Go Here :Z(0) !D10; MemOn 1 !
```

这样的不能采取上述使用方法。

请将程序变更为

```
P999 = Here
Go P999 Here :Z(0) !D10; MemOn 1 !
```

请变更为上述程序。

Here 语句与多任务

已经在通过 Xqt 等执行的多任务函数内执行了 Here 语句时，如果主任务内正在利用 Move、Go 等进行机器人动作，则会发生错误停止。

可通过使用 CurPos 获取正在动作的当前位置。

例

```
Function Xqt_PrintHere
         Do
             Print CurPOS
             Wait 0.1
         Loop
Fend
Function main
         Xqt 10, Xqt_PrintHere
         Go P0
Fend
```

参阅

Here 函数、CurPos

Here 使用示例

```
Here P1
Here pick
```

Here 函数

用于返回机器人的当前位置。

格式

Here

返回值

用于返回机器人的当前位置。

说明

Here 函数用于获取正在使用的机械手的当前位置。

参照

Here 函数

Here 函数使用示例

```
P1 = Here
```

Hex$函数

用于将 16 进制数表示的数值转换为字符串并返回。

格式

Hex$ (数值)

参数

数值　　指定整数值。

返回值

用于将 16 进制数表示的数值转换为 ASCII 值的字符串并返回。

说明

Hex$函数用于将 16 进制数表示的数值转换为字符串并返回。字符由 0～9、A～F 构成。Hex$用于确认 Stat 函数的结果。

参阅

Str$、Stat、Val

Hex$函数使用示例

```
> print hex$(stat(0))
A00000
> print hex$(255)
FF
```

Hofs

用于设置和显示从编码器原值原点和内部传感器原点之间的偏移脉冲值。

格式

(1) Hofs 第 1 关节设置值, 第 2 关节设置值, 第 3 关节设置值, 第 4 关节设置值
[, 第 5 关节设置值, 第 6 关节设置值] [, 第 7 关节设置值] [, 第 8 关节设置值, 第 9 关节设置值]

(2) Hofs

参数

第 1 关节设置值	以表达式或数值指定第 1 关节偏移脉冲值(整数)。
第 2 关节设置值	以表达式或数值指定第 2 关节偏移脉冲值(整数)。
第 3 关节设置值	以表达式或数值指定第 3 关节偏移脉冲值(整数)。
第 4 关节设置值	以表达式或数值指定第 4 关节偏移脉冲值(整数)。
第 5 关节设置值	是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的专用参数。以表达式或数值指定第 5 关节偏移脉冲值(整数)。
第 6 关节设置值	是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的专用参数。以表达式或数值指定第 6 关节偏移脉冲值(整数)。
第 7 关节设置值	是关节型 7 轴机器人的专用参数。以表达式或数值指定第 7 关节偏移脉冲值(整数)。
第 8 关节设置值	是附加轴 S 关节的专用参数。以表达式或数值指定第 8 关节(附加轴 S)偏移脉冲值(整数)。
第 9 关节设置值	是附加轴 T 关节的专用参数。以表达式或数值指定第 9 关节(附加轴 T)偏移脉冲值(整数)。

返回值

如果未指定参数，则显示当前的 Hofs 设置值。

说明

Hofs 用于显示或设置原点偏移脉冲值。Hofs 用于设置从编码器原点(Z 相)到机械原点的偏移值。

机器人的动作控制是基于各关节上安装的编码器的原点，但是编码器原点不必与机器人的机械原点一致。因此，为了将与机械原点一致的编码器的位置作为内部传感器(HOFS)的原点，可通过 Hofs 设置偏移脉冲量。

注意

Hofs 值如非必要请绝对不要变更。

在工厂发货时已精密地设置了 Hofs 值。如果超出必要地变更此值，可能会导致定位错误以及意想不到的动作。Hofs 值如非必要请绝对不要变更。

重置 JointAccuracy (仅限于支持关节精度补偿的机型)

支持关节精度补偿的机型，当在 Hofs 中设置了原点校正脉冲值时，则变更了的关节的 JointAccuracy 中设置的关节精度补偿值会被重置为“0”。如果不想重置 JointAccuracy 中的校正值，请使用 HofsJointAccuracy。

如要自动计算 Hofs 值

为自动计算 Hofs 值，将机械臂移至要校准的位置后执行 Calib。这样的话，控制器根据 CalPls 脉冲值和校准位置脉冲值自动计算 Hofs 值。

Hofs 的保存和还原

Hofs 可以利用 [系统设置] 菜单 - [系统设置] 对话框 - [机器人] - [校准] 中的 [保存] 以及 [读取] 进行保存和还原。

当使用安装有 Safety 板的控制器时，请在运行本命令后启动安全功能管理器

使用安装 Safety 板的控制器时，控制器的 Hofs 值和具有安全功能的 Safety 板的 Hofs 值必须一致。执行此命令时，只会改变控制器的 Hofs 值，并且因为与 Safety 板的 Hofs 值不同，会发生警报。因此，执行本命令后，请启动安全功能管理器更新 Safety 板的设置。
有关详细信息，请参阅以下手册。
《机器人控制器 安全功能手册》

参阅

Calib, CalPls, JointAccuracy, HofsJointAccuracy, Home, Hordr, MCal, SysConfig

Hofs 使用示例

如下所示为利用监视器窗口的简单的使用示例。设置第 1 关节的原点偏移值为-545、第 2 关节的原点偏移值为 514、第 3 关节与第 4 关节的原点偏移值为 0，然后显示当前的原点偏移值。

```
> hofs  -545, 514, 0, 0

> hofs
-545, 514, 0, 0
>
```

Hofs 函数

该函数用于返回各关节的编码器原值点和内部传感器(HOFS)之间的偏移脉冲值。

格式

Hofs (关节编号)

参数

关节编号	用于以表达式或数值指定计算 Hofs 值的关节编号(整数)。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

返回指定的关节的偏移脉冲值(整数值，单位：脉冲)。

参阅

Calib、CalPls、Home、Hordr、MCal、SysConfig

Hofs 函数使用示例

下例为使用 Hofs 函数的程序例。

```
Function DisplayHofs
   Integer i

   Print "Hofs settings:"
   For i = 1 To 4
      Print "Joint ", i, " = ", Hofs(i)
   Next i
Fend
```

HofsJointAccuracy

用于在不变更关节精度补偿的补偿值的状态下，设置并显示从编码器原点到软件原点的补偿脉冲。

格式

(1) HofsJointAccuracy　第 1 关节设置值，第 2 关节设置值，第 3 关节设置值，第 4 关节设置值 [，第 5 关节设置值，第 6 关节设置值] [，第 7 关节设置值] [，第 8 关节设置值，第 9 关节设置值]

(2) HofsJointAccuracy

参数

第 1 关节设置值	以表达式或数值指定第 1 关节补偿脉冲值(整数)。
第 2 关节设置值	以表达式或数值指定第 2 关节补偿脉冲值(整数)。
第 3 关节设置值	以表达式或数值指定第 3 关节补偿脉冲值(整数)。
第 4 关节设置值	以表达式或数值指定第 4 关节补偿脉冲值(整数)。
第 5 关节设置值	是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的专用参数。 以表达式或数值指定第 5 关节补偿脉冲值(整数)。
第 6 关节设置值	是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的专用参数。 以表达式或数值指定第 6 关节补偿脉冲值(整数)。
第 7 关节设置值	是关节型 7 轴机器人的专用参数。 以表达式或数值指定第 7 关节补偿脉冲值(整数)。
第 8 关节设置值	是附加轴 S 关节的专用参数。 以表达式或数值指定第 8 关节(附加轴 S)补偿脉冲值(整数)。
第 9 关节设置值	是附加轴 T 关节的专用参数。 以表达式或数值指定第 9 关节(附加轴 T)补偿脉冲值(整数)。

返回值

未指定参数时，显示当前的 Hofs 设置值。

说明

HofsJointAccuracy 用于在不变更关节精度补偿的补偿值的状态下，显示或设置原点补偿脉冲值。有关支持关节精度补偿的机型，请参阅机械手手册。

机器人的动作控制虽然基于各关节配备的编码器的原点，但编码器原点未必与机器人的机械原点一致。因此，为了将与机械原点一致的编码器位置设为软件上的原点，需要利用 Hofs 设置补偿脉冲量。

在各关节发生变更时，Hofs 会将各 JointAccuracy 设置的关节精度补偿的补偿值重置为 0，但 HofsJointAccuracy 不会进行重置。不想将关节精度补偿的补偿值重置为 0 时，请使用 HofsJointAccuracy。

注意

除非必要，否则切勿变更 Hofs 值。

出厂时已对 Hofs 值进行了精密设置。如果不必要地变更该值，则可能会导致定位错误或意想不到的动作，非常危险。除非必要，否则切勿变更 Hofs 值。

参阅

JointAccuracy, Hofs

HofsJointAccuracy 使用示例

如下所示为命令窗口的简单使用示例。
将第 1 关节原点补偿值设为“-545”、将第 2 关节原点补偿值设为“514”、将第 3 关节与第 4 关节的原点补偿值设为“0”，然后显示当前的原点补偿值。使用 HofsJointAccuracy 前后，关节精度补偿的补偿值保持不变。

```
> JointAccuracy 1
1000, 420, 100, 240
> HofsJointAccuracy -545, 514, 0, 0

> HofsJointAccuracy
-545, 514, 0, 0
> JointAccuracy 1
1000, 420, 100, 240
>
```

Home

将机器人机械臂移动到用户定义的原点位置

格式

Home

说明

按照 Hordr 设置的关节顺序以低速 PTP 动作将机械臂移至 HomeSet 指定的原点(home)。

水平多关节型机器人(包括 RS 系列)一般在第 3 关节最先返回 HomeSet 位置后，第 1 关节、第 2 关节、第 4 关节同时返回各自的 HomeSet 坐标位置。返回原点位置的关节的顺序可以通过 Hordr 命令进行变更。

注意

Home 状态的输出

在机器人位于原点位置(home)时，控制器的 Home 输出将变为 ON。

易引起的错误

未设置 HomeSet 值的情况下执行 Home 时

如果未设置 HomeSet 值的情况下执行 Home，将会发生错误 2228。

参阅

HomeClr、HomeDef、Hordr、HomeSet

Home 使用示例

Home 命令可以通过下述程序来使用。

```
Function InitRobot
   Reset
   If Motor = Off Then
      Motor On
   EndIf
   Home
Fend
```

或者，通过命令窗口按如下所述发行。

```
> home
>
```

HomeClr 函数

用于清除原点位置的设置。

格式

HomeClr

说明

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

HomeDef、HomeSet

HomeClr 使用示例

HomeClr 函数可以通过下述程序来使用。

```
Function ClearHome

   If HomeDef = True Then
      HomeClr
   EndIf
Fend
```

HomeDef 函数

用于返回是否设置了原点位置。

格式

HomeDef

返回值

如果已设置，则返回“True”；如果未设置，则返回“False”。

参阅

HomeClr、HomeSet

HomeClr 使用示例

HomeDef 函数可以通过下述程序来使用。

```
Function DisplayHomeSet

   Integer i

   If HomeDef = False Then
      Print "Home is not defined"
   Else
      Print "Home values:"
      For i = 1 To 4
         Print "J", i, " = ", HomeSet(i)
      Next i
   EndIf
Fend
```

HomeSet

用于设置和显示原点位置(home)的脉冲。

格式

(1) HomeSet　第 1 关节脉冲值，第 2 关节脉冲值，第 3 关节脉冲值，第 4 关节脉冲值[,第 5 关节脉冲值，第 6 关节脉冲值] [,第 7 关节脉冲值] [,第 8 关节脉冲值，第 9 关节脉冲值]

(2) HomeSet

参数

第 1 关节脉冲值	以表达式或数值指定第 1 关节内部编码器脉冲值(整数)。
第 2 关节脉冲值	以表达式或数值指定第 2 关节内部编码器脉冲值(整数)。
第 3 关节脉冲值	以表达式或数值指定第 3 关节内部编码器脉冲值(整数)。
第 4 关节脉冲值	以表达式或数值指定第 4 关节内部编码器脉冲值(整数)。
第 5 关节脉冲值	是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的专用参数。以表达式或数值指定第 5 关节内部编码器脉冲值(整数)。
第 6 关节脉冲值	是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的专用参数。以表达式或数值指定第 6 关节内部编码器脉冲值(整数)。
第 7 关节脉冲值	是关节型 7 轴机器人的专用参数。以表达式或数值指定第 7 关节内部编码器脉冲值(整数)。
第 8 关节脉冲值	是附加轴 S 关节的专用参数。以表达式或数值指定第 8 关节(附加轴 S)内部编码器脉冲值(整数)。
第 9 关节脉冲值	是附加轴 T 关节的专用参数。以表达式或数值指定第 9 关节(附加轴 T)内部编码器脉冲值(整数)。

结果

如果省略参数，则显示当前的内部编码器脉冲值。

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

说明

用户可以对各关节指定脉冲值，设置原点位置(home)。

易引起的错误

未设置 HomeSet 值的情况下执行 Home 时

如果未设置 HomeSet 值的情况下执行 Home，将会发生错误 2228。

未设置 HomeSet 值的情况下想要显示 HomeSet 值时

如要在未设置 HomeSet 值的铅锌矿显示原点位置的脉冲值，将会发生错误 2228。

参阅

Home、HomeClr、HomeDef、Hordr、Pls

HomeSet 使用示例

如下所示为利用命令窗口的操作示例。

```
> homeset 0,0,0,0  '将原点位置设为 0, 0, 0, 0
> homeset
  0  0
  0  0

> home              '机器人向原点位置移动
```

使用 Pls 函数将机械臂的当前位置设为原点位置。

```
> homeset Pls(1), Pls(2), Pls(3), Pls(4)
```

HomeSet 函数

该函数用于返回指定关节的原点位置(待机姿势)的脉冲值。

格式

HomeSet (关节编号)

参数

关节编号　用于以表达式或数值指定计算 HomeSet 值的关节编号。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

返回指定关节的原点脉冲值。如果指定关节编号为“0”，在有 HomeSet 值的设置时返回“1”，没有设置时返回“0”。

参阅

HomeSet

HomeSet 函数使用示例

下例为使用 HomeSet 函数的程序例。

```
Function DisplayHomeSet

   Integer i

   If HomeSet(0) = 0 Then
      Print "HomeSet is not defined"
   Else
      Print "HomeSet values:"
      For i = 1 To 4
         Print "J", i, " = ", HomeSet(i)
      Next i
   EndIf
Fend
```

Hordr

进行执行 Home 时各关节的动作顺序的指定和显示。

格式

(1) Hordr 设置值 1, 设置值 2, 设置值 3, 设置值 4 [,设置值 5] [,设置值 6] [,设置值 7] [,设置值 8] [,设置值 9]

(2) Hordr

参数

设置值 1	以位模式指定在第 1 步恢复的关节。
设置值 2	以位模式指定在第 2 步恢复的关节。
设置值 3	以位模式指定在第 3 步恢复的关节。
设置值 4	以位模式指定在第 4 步恢复的关节。
设置值 5	以位模式指定在第 5 步恢复的关节。
设置值 6	以位模式指定在第 6 步恢复的关节。
设置值 7	以位模式指定在第 7 步恢复的关节。
设置值 8	以位模式指定在第 8 步恢复的关节。
设置值 9	以位模式指定在第 9 步恢复的关节。

结果

如果省略参数，则显示当前的恢复顺序设置。

说明

Hordr 用于设置执行 Home 命令时的关节的恢复顺序。确定哪个关节移至第几个原点位置(home)。

用户可以利用 Hordr 命令来变更执行 Home 时的各关节的恢复顺序。根据机器人的类型，可分 4、6 或 9 步设置恢复顺序。用户可利用通过 Hordr 指定各步骤恢复的关节。也可以指定多个要在各步骤进行恢复的关节。理论上，可以同时恢复所有关节。但时，如果是水平多关节型机器人(包括 RS 系统的 4 轴机器人)，一般来说，建议第 1 步最先移动第 3 关节，然后在此后的步骤中恢复其它关节。

使用 Hordr 命令时，应指定各个步骤的对应位模式。各关节的位模式已经规定。如果在某步骤，位为“1”，对应的关节则移至原点位置(home)。如果将位清除为“0”，在该步骤中对应关节不会移至原点位置(待机姿势)。按如下所述分配各关节的位模式。

位模式表

关节名：	第 1 关节	第 2 关节	第 3 关节	第 4 关节	第 5 关节	第 6 关节
位编号：	bit 0	bit 1	bit 2	bit 3	bit 4	bit 5
2 进制数标记：	&B0001	&B0010	&B0100	&B1000	&B10000	&B100000

关节名：	第 7 关节	第 8 关节	第 9 关节
位编号：	bit 6	bit 7	bit 8
2 进制数标记：	&B1000000	&B10000000	&B100000000

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

Home、HomeSet

Hordr 使用示例

下例为从命令窗口执行的水平多关节型机器人(包括 RS 系列的 4 轴机器人)的操作例。

本例以二进制数将机器人的原点位置的恢复顺序设为如下。
第 1 步对第 3 关节，第 2 步对第 1 关节，第 3 步对第 2 关节，第 4 步对第 4 关节进行原点位置恢复。

```
>hordr&B0100, &B0001, &B0010, &B1000
```

本例以十进制数将机器人的原点位置的恢复顺序设为如下。
第 1 步对第 3 关节进行原点恢复，第 2 步对第 1 关节、第 2 关节、第 4 关节同时进行原点位置恢复。

```
>hordr  4, 11, 0, 0
```

下例所示为用 10 进制数显示当前的恢复顺序。

```
>hordr
4, 11, 0, 0
>
```

Hordr 函数

用于返回执行 Home 时指定的各关节的动作顺序。

格式

Hordr (设置值编号)

参数

设置值编号　指定表示 Hordr 命令的动作顺序的整数值。

返回值

返回指定动作顺序的 Horder 设置值的数值。

参阅

Home、HomeSet

Hordr 函数使用示例

```
Integer a
a = Hordr(1)
```

Hour

用于表示控制器的累计通电时间。

格式

Hour

说明

接通控制器的电源并显示累计时间(累计通电时间)。累计时间的单位为时间。

参阅

Time

Hour 使用示例

下例所示为通过命令窗口执行的情况。

```
> hour
2560
>
```

Hour 函数

用于返回控制器的累计通电时间。

格式

Hour

返回值

以实值返回控制器的累计通电时间。

参阅

Time

Hour 函数使用示例

```
Print "Number of controller operating hours: ", Hour
```

If…Then…Else…EndIf

按照指定的条件转移执行命令。

格式

(1) If 条件表达式　Then
　　语句 T1
　　.
　　.
　[ElseIf 条件表达式 Then]
　　语句 T1
　　.
　　.
　[Else]
　　语句 F1
　　.
　　.
　EndIf

(2) If 条件表达式 Then 语句 T1 [;语句 T2...] [Else 语句 F1 [;语句 F2...]]

参数

条件表达式	返回真伪值(True/False 的值)的有效条件表达式。真(True)时返回“0”以外的数值，伪(False)时返回“0”。(请参阅下述条件表达式示例。)
语句 T1	条件表达式的值为真(True)时，也就是满足条件时执行语句。(可以将多个语句记述在 If...Then...Else 形式的区段中。)
语句 F1	条件表达式的值为伪(False)时，也就是满足条件时执行语句。(可以将多个语句记述在 If...Then...Else 形式的区段中。)

说明

(1) If...Then...Else 在满足条件时，执行 T1 以后的语句。如果不满足条件，执行 F1 以后的语句。If...Then...Else 命令的 Else 部分可省略。如果省略 Else 部分而又未满足条件，将执行 EndIf 以后的语句。请用 EndIf 结束 If...Then...Else 语句段，而与有无 Else 无关。

(2) If...Then...Else 还可以通过段以外的形式使用。是将 If...Then...Else 的所有语句都记述在同一行的方法。按照此方法使用 If...Then...Else 时，不需要 EndIf。如果满足此行记述的条件表达式(如果有相对于条件表达式的真值(True))，将执行 Then 与 Else 之间的语句。如果不满足条件表达式(如果有相对于条件表达式的伪值(False))，将执行 Else 后面的语句。If...Then...Else 的 Else 部分不是必须的。在不满足条件表达式的情况下(相对于条件表达式是伪值(False))，如果没有 Else 关键字，控制将转至程序中的下一个语句。

注意

条件表达式范例

a = b　　：a 等于 b
a < b　　：a 小于 b
a >= b　　：a 大于等于 b
a <> b　　：a 不等于 b
a > b　　：a 大于 b
a <= b　　：a 小于等于 b

也可以使用 And、Or、Xor 等逻辑运算符。

条件表达式中使用 True 时

常数 True 的值是-1，由于是 Boolean 型，在与其他型变量的比较条件中使用时需要**注意**。

```
Function main
   Integer i
   i = 3
   If i = True Then
      Print "i=TRUE"
   EndIf
Fend
```

执行上述程序后，将显示“i=TRUE”。
这是因为包括 Boolean 型的条件判断是通过 “0” 或 “非 0” 非来判断。
如果 “i” 值不是 “0”，将判断为条件成立并进行显示。

参阅

Else、Select...Case、Do…Loop

If/Then/Else 使用示例

<1 行的 If...Then...Else>
下例是为确定特定输出的 ON/OFF 而检查输入的简单示例。这样的任务用于经常变动的 I/O 任务等任务中。

```
Function main
   Do
      If Sw(0) = 1 Then On 1 Else Off 1
   Loop
Fend
```

〈区段显示的 If...Then...Else〉
下述所示为检查几个输入情况并输出该输入状态的简单示例。

```
If Sw(0) = 1 Then Print "Input0 ON" Else Print "Input0 OFF"
'
If Sw(1) = 1 Then
   If Sw(2) = 1 Then
      Print "Input1 On and Input2 ON"
   Else
      Print "Input1 On and Input2 OFF"
   EndIf
Else
   If Sw(2) = 1 Then
      Print "Input1 Off and Input2 ON"
   Else
      Print "Input1 Off and Input2 OFF"
   EndIf
EndIf
```

〈其它格式示例〉

```
If x = 10 And y = 3 Then GoTo 50
If test <= 10 Then Print "Test Failed"
If Sw(0) = 1 Or Sw(1) = 1 Then Print "Everything OK"
```

ImportPoints

用于将点文件输入到现在正在选择的机器人的项目中。

格式

ImportPoints 源路径, 文件名, [机器人编号]

参数

源路径	表示要在当前项目中输入的特定轨迹和文件的字符串表达式 扩展名是 “.pts” 或 “.pnt”(EPSON RC+ 3.x / 4.x 形式)。 详情请参阅 ChDisk。
文件名	表示要输入到当前机器人的当前项目中的特定文件的字符串表达式 扩展名是 pts。不能指定路径。另外，也不受 ChDisk 等的影响。详情请参阅 ChDisk。
机器人编号	指定哪个机器人与点文件相关的整数表达式 可省略。 机器人编号 =0 时，将作为通用点文件输入点文件。省略时，使用当前机器人编号。

说明

ImportPoints 用于将点文件复制到现在正在选择的项目中，并将该点文件添加到现在正在选择的机器人的文件中。添加的点文件将被编译，变为 LoadPoints 命令可以读取的文件。如果现在正在选择的机器人已存在相同文件将被覆盖，并重新编译。
点数据被保存在控制器内的小型闪存卡中。如果执行 ImportPoints，则会向小型闪存卡执行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议只在需要时执行 ImportPoints。

易引起的错误

不存在文件时

如果不存在指定的源路径，则会发生错误。

找不到指定文件时

如果文件名中包括路径，则会发生错误。

指定文件不是当前机器人的文件时

如果在文件名中指定其它机器人的点文件，则会发生错误。

参阅

LoadPoints、Robot、SavePoints

ImportPoints 使用示例

```
Function main
  Robot 1
  ImportPoints "c:\mypoints\model1.pts", "robot1.pts"
  LoadPoints "robot1.pts"
Fend
```

In 函数

以字节为单位返回指定输入端口的状态。字节端口由 8 个输入位构成。

格式

In (字节端口编号)

参数

字节端口编号　　指定 I/O 的字节端口。

返回值

返回 0～255 的整数。返回值为 8 位，各个位分别对应于 1 个输入位。

说明

在 In 中可以同时看见 8 个输入位的值。In 命令通过将 8 个 I/O 位的状态保存为 1 个变量值或与 Wait 命令一起使用，可以实现“在 2 个以上 I/O 位的状态符合特定条件之前，使程序保持待机状态”的使用方法。

由于 1 次可以检查 8 个输入位，因此，返回值的范围为 0～255。有关各整数返回值与各输入位的对应关系，请参照下表。

输入位表(使用字节端口 0 时)

返回值	7	6	5	4	3	2	1	0
1	Off	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On
5	Off	Off	Off	Off	Off	On	Off	On
15	Off	Off	Off	Off	On	On	On	On
255	On	On	On	On	On	On	On	On

输入位表(使用字节端口 2 时)

返回值	23	22	21	20	19	18	17	16
3	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	On
7	Off	Off	Off	Off	Off	On	On	On
32	Off	Off	On	Off	Off	Off	Off	Off
255	On	On	On	On	On	On	On	On

参阅

InBCD、MemIn、MemOff、MemOn、MemSw、Off、On、OpBCD、Oport、Out、Sw、Wait

In 函数使用示例

下述程序例基于输入位 20、21、22、23 已连接传感器设备并且在各自返回表示“准备 OK”的打开信号后启动应用程序这一假定进行记述。在该程序例中获取字节端口 2 的 8 个输入位的状态，并在确认输入位 20、21、22、23 全部打开后进入以下步骤。如有任一输入位不是 ON（任一输入位返回“1”），将显示错误信息并停止任务。

在这种情况下，In(2)的返回值必须大于 240，以全部打开输入位 20、21、22、23。为确认其值而将变量 “var1” 与数值 239 进行比较。(这里不识别输入位 16、17、18、19，只要返回值是 240～255 内的值，将继续执行程序。)

```
Function main
   Integer var1
   var1 = In(2)  '获取字节端口 2 的 8 个输入位的状态
   If var1 > 239 Then
      Go P1
      Go P2
      '在此执行其他动作命令
      '.
      '.
   Else
      Print "Error in initialization!"
      Print "Sensory Inputs not ready for cycle start"
      Print "Please check inputs 20,21,22 and 23 for"
      Print "proper state for cycle start and then"
      Print "start program again"
   EndIf
Fend
```

虽然无法从命令窗口设置输入，但是可以进行确认。下例以打开输入位 1、5、15 为前提。将其他输入全部关闭。

```
> print In(0)
34
> print In(1)
128
> print In(2)
0
```

InBCD 函数

该函数以 8 位为一组并通过 BCD 返回输入端口的状态。

格式

InBCD (端口编号)

参数

端口编号　　指定 I/O 的输入字节。

返回值

以 BCD (0～9) 返回输入端口 (0～99) 的状态。

说明

InBCD 通过 BCD 同时读取 8 个输入列。通过 InBCD 命令的参数“端口编号”指定读取哪个位组的状态。例如，端口编号=0 时读取 0～7 输入位的状态；端口编号=1 时读取 8～15 输入位的状态。

以 BCD 返回 8 个输入位的状态。返回值是 0～99 的 1 位或 2 位的数值。第 1 位 (10 的位) 对应按端口编号指定的 8 个输入位中的高 4 位。第 2 位 (1 的位) 对应按端口编号指定的 8 个输入位中的低 4 位。

由于 BCD 的各个位的有效值在 0～99 范围，因此，不能满足 I/O 的所有组合。下表显示了端口编号=0 时的部分可能的 I/O 状态组合和返回值。

输入数值(输入编号)

返回值	7	6	5	4	3	2	1	0
01	Off	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On
02	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	Off
03	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	On
08	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off
09	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	On
10	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	Off
11	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	On
99	On	Off	Off	On	On	Off	Off	On

只能用 10 进制数指定 BCD。这意味着在特定端口将所有输入位同时打开时，使用 BCD 的 InBDC 命令无法计算有效值。InBCD 的最大返回值是 99。通过上表可以看出，返回值是 “99” 时，不是所有输入都是 ON。返回值是 “99” 时，输入位 0、3、4、7 为 ON，而其他位全部 OFF。

注意

InBCD 与 In 的不同

在 SPEL+ 中，InBCD 与 In 命令有几点重要区别，如下所示为它们的不同之处。

- InBCD 命令通过 BCD 指定 8 个输入位的返回值。BCD 不能使用 &HA、&HB、&HC、&HD、&HE、&HF 等的值，所以无法满足 8 个输入位的所有组合。
- In 命令与 InBCD 命令的功能非常相似，可以对全部 8 个输入位返回返回值。(In 命令的返回值是 0～255，而 InBCD 的返回值是 0～99。)因此，可以满足 1 组 8 个输入位的所有组合。

参阅

In、MemOff、MemOn、MemOut、MemSw、Off、On、OpBCD、Oport、Out、Sw、Wait

InBCD 使用示例

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

假设输入位 0、4、10、16、17、18 为 On，其他输入位为 Off。

```
> Print InBCD(0)
11
> Print InBCD(1)
04
> Print InBCD(2)
07
>
```

Inertia

用于设置机器人的负载惯性和离心率。

格式

Inertia [负载惯性] [,离心率]
Inertia

参数

负载惯性	以数值或表达式指定包括夹具末端和工件在内的前端关节中心周围的惯性力矩(惯性)(实数，单位：kgm^2)。可省略，但不能只省略负载惯性。
离心率	以数值或表达式指定距夹具末端及工件的重心前端关节中心的距离(实数，单位：mm)。可省略。

结果

如果省略参数，则显示当前设置的惯性参数。
如果省略[离心率]，侧输入的[负载惯性]会被设置，并设置[离心率]的默认值
所以不能只省略[负载惯性]。

NOTE ☞ 当负载惯性和离心率的设定小于实际值时，则会导致加速值和减速值过生，从而可能会损坏机械手。
并且可能会导致错误或发生碰撞，不仅无法正常发挥机械手的功能，还能会会由于皮带条吃而缩短零件寿命或导致错位。

说明

指定前端关节周围的惯性力矩时，使用 Inertia 语句。由此，可以适当地补偿前端关节的加减速以及伺服增益。此外，还可以通过离心率参数指定前端关节中心到夹具末端和工件重心的距离。

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。
也可以通过“负载、惯性、离心/偏移测量实用工具”进行设置。
详细信息请参阅以下手册。
《EPSON RC+ 7.0 用户指南》 6.18.12 负载、惯性、离心/偏移测量实用工具

注意

即使关闭电源 Inertia 的设置也不会更改

Inertia 的值一旦设置就会存储在控制器中。即使关闭电源也不会改变。
如果未设置任何内容，则将使用先前设置的值。

参阅

Inertia 函数
有关夹具控制命令的详细信息，请参阅 Hand 功能手册。

Inertia 使用示例

```
Inertia 0.02, 1
```

Inertia 函数

返回惯性的参数值。

格式

Inertia (参数编号)

参数

参数编号　　指定下述整数值。

0：如果机器人支持惯性参数，则返回“1”；如果不支持，则返回“0”。

1：返回负载惯性。(单位：kgm^2)

2：返回离心率。(单位：mm)

返回值

以实值返回指定的设置。

参阅

Inertia

有关夹具控制命令的详细信息，请参阅 Hand 功能手册。

Inertia 函数使用示例

```
Real loadInertia, eccentricity

loadInertia = Inertia(1)
eccentricity = Inertia(2)
```

InPos 函数

返回机器人的定位状态。

格式

InPos

返回值

完成定位时	True
机器人动作中	False

参阅

CurPos、FindPos、WaitPos

InPos 函数使用示例

```
Function main

  P0 = XY(0, -100, 0, 0)
  P1 = XY(0, 100, 0, 0)

  Xqt MonitorPosition
  Do
    Jump P0
    Wait .5
    Jump P1
    Wait .5
  Loop

Fend

Function MonitorPosition

  Boolean oldInPos, pos

  Do
    Pos = InPos
    If pos <> oldInPos Then
      Print "InPos = ", pos
    EndIf
    oldInPos = pos
  Loop

Fend
```

Input

用于接收显示装置的输入并保存到变量中。

格式

Input　变量名 [, 变量名, 变量名, ...]

参数

变量名　　指定变量名。指定多个变量时，用“,”进行分隔。我们将此时的“,”称为分隔符。

说明

用于接收显示装置的数据并代入到指定的变量中。

执行命令时，将在显示装置上显示“？”提示符。输入数据后，在键盘上按下回车键。

注意

数值输入规则

进行数值输入时，如果有分隔符以外的非数值数据，将舍去该非数值数据及其以后的数据。

字符串输入规则

代入到字符串中时，将把数字和字母作为字符处理。

与其他的 Input 命令有关的规则

- 为代入对象指定多个变量时，各个要代入的数值数据必须用分隔符 “,” 分隔。
  虽然可以指定数值变量和字符串变量，但是输入数据类型必须要符合代入对象的变量类型。

易引起的错误

指定的变量数与输入数据的数不一致时

一指定多个变量，输入数据的数量就必须与指定的变量数一致。如果命令指定的变量数与从键盘接收的数值数据的数量不一致，将出现错误 2505。

参阅

Input #、Line Input、Line Input #、Print、String

Input 使用示例

下例为简单的 Input 语句。

```
Function InputNumbers
   Integer A, B, C

   Print "Please enter 1 number"
   Input A
   Print "Please enter 2 numbers separated by a comma"
   Input B, C
   Print "A = ", A
   Print "B = ", B, "C = ", C
Fend
```

如果执行上述程序，将进行下述对话。

```
Please enter 1 number
?-10000
Please enter 2 numbers separated by a comma
?25.1, -10000
A = -10000
B = 25 C = -10000
```

Input

用于从文件、通信端口、数据库或装置输入字符串或数值数据并保存到变量中。

格式

Input　#端口编号, 变量名 [, 变量名, 变量名, ...]

参数

端口编号	是表示文件、通信端口、数据库或装置的 ID 编号。 文件编号是由 ROpen、WOpen、AOpen 等语句指定的编号。 通信端口编号是由 OpenCom(RS-232C)或 OpenNet(TCP/IP)语句指定的编号。 数据库编号是由 OpenDB 语句指定的编号。 装置 ID 为以下数值。 21 RC+ 24 TP(仅 TP1) 20 TP3
变量名	指定接收数据的变量名。

说明

Input # 命令从端口编号指定的设备接收数值或字符串数据，并输入到指定该数据的变量中。

注意

支持的控制器型号

若在 T/VT 系列中指定 RS-232C 端口时会发生错误。

数值输入规则

进行数值输入时，如果有分隔符以外的非数值数据，将舍去该非数值数据及其以后的数据。

字符串输入规则

代入到字符串中时，将把数字和字母作为字符处理。

最大数据长度

本命令一次可处理的最大数据长度为 256 Byte。
但对象为数据库时，最大数据长度为 4096 Byte。
对象为通信端口(TCP/IP)时，最大数据长度为 1024 Byte。

与其他的 Input 命令有关的规则

- 为代入对象指定多个变量时，各个要代入的数值数据必须用分隔符“,”或空白(“ ”)分隔。
- 指定多个字符串变量以及指定数值变量和字符串变量两者时，数值数据必须用分隔符“,”或空白(“ ”)分隔，而字符串数据必须用分隔符“,”分隔。
- 输入数据类型必须符合代入对象的变量类型。

使用通信端口交接控制器之间的字符串变量、数值变量示例。

发送方(任一模式即为 OK。）

```
Print #PortNum, "$Status,", InData, OutData
Print #PortNum, "$Status", ",",InData, OutData
```

接收方

```
Input #PortNum, Response$, InData, OutData
```

易引起的错误

指定的变量数与输入数据的数量不一致时

如果命令指定的变量数与从设备接收的数值数据的数量不一致，将出现错误 2505。

参阅

Input, Line Input, Line Input #, Print #, Read, ReadBin

Input # 使用示例

下述为使用 Input #语句的简单示例。

```
Function GetData
   Integer A
   String B$

   OpenCom #1
   Print #1, "Send"
   Input #1, A   '从端口#1 获取数值
   Input #1, B$  '从端口#1 获取字符串
   CloseCom #1
Fend
```

InputBox

显示输入对话框。等待用户输入文本或单击按钮，并返回输入内容。

格式

InputBox　提示符, 标题, 默认值, 输入字符串

参数

提示符	显示到对话框的信息的字符串
标题	显示到对话框标题栏的字符串
默认值	文本框中默认显示的字符串 未设置默认值时，设为空白(“ ”)。
输入字符串	设置用户输入的字符串的字符串型变量 如果用户单击取消，此变量将被设为“@”。

说明

InputBox 显示对话框，等待至用户单击 <OK> 按钮或<取消>按钮。在参数输入字符串中将设置用户输入的字符串。

参阅

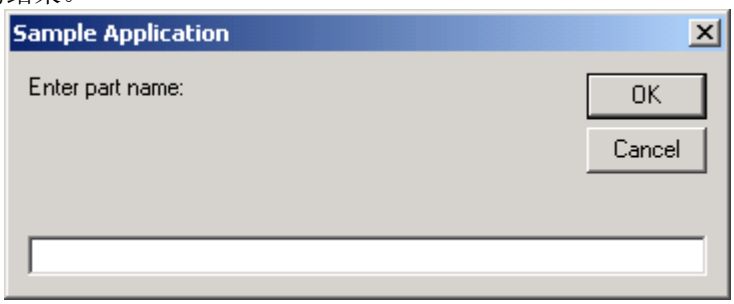
MsgBox

InputBox 使用示例

此程序为 InputBox 语句的使用示例。

```
Function GetPartName$ As String
   String prompt$, title$, answer$

   prompt$ = "Enter " + Chr$(34) + "part name" + Chr$(34) + ":"
   title$ = "Sample Application"
   InputBox prompt$, title$, "", answer$
   If answer$ <> "@" Then
      GetPartName$ = answer$
   EndIf
Fend
```

下图为上述程序示例的结果。



限制事项

如果参数的提示、标题和默认值中包含半角逗号“,”，将无法正确显示字符串。
请使用不含半角逗号的字符串。

InReal 函数

用于将 2 个字(32 位)的输入数据作为 32 位浮点数据(符合 IEEE754 标准)来读取。

格式

InReal (字端口编号)

参数

字端口编号　　指定 I/O 输入字端口。

返回值

用于以 Real 型实数返回输入端口状态。

说明

从字端口编号指定的输入字端口获取 2 个输入字的值作为 IEEE754 的 Real 型的值。可在字端口编号参数中使用输入字标签。
本函数不能作为 Wait 命令以及 Till、Find、Sense 的条件使用。

参阅

In、InW、InBCD、Out、OutW、OpBCD、OutReal

InReal 函数使用示例

```
Real realVal

realVal = InReal(32)
```

InsideBox 函数

用于返回进入检测区域的检测状态。

格式

InsideBox (区域编号 [, 机器人编号 | All])

参数

区域编号　　指定返回状态的进入检测区域编号(1～15 的整数)。

机器人编号　　以整数值指定要检测的机器人编号。
已省略机器人编号时，以当前选择的机器人为对象。
指定 All 时，进入 1 台机器人也会返回 True。

返回值

在指定进入区域中进入机器人的卡爪工具位置时返回 True；反之返回 False。

参阅

Box、BoxClr、BoxDef、GetRobotInsideBox、InsidePlane

注意

在 EPSON RC+5.0 中可以与 Wait 命令组合等待 InsideBox 函数的结果，而在 EPSON RC+6.0、RC+7.0 中不能与 Wait 命令组合。在这种情况下，请使用 GetRobotInsideBox 函数以替代 InsideBox 函数。

对应表

RC+ 版本	机器人 控制器	Wait	Till、Find、 Sense、Trap	Print 等左述以外的命令/分支判定处理	GetRobotInsideBox 函数的利用
RC+ 7.0	RC700 系列	不可	不可	可	均可
RC+ 7.0	RC90 系列	不可	不可	可	均可
RC+ 6.0	RC620	不可	不可	可	均可
RC+ 5.0	RC90 系列	可	不可	可	不可

不可：不可利用的组合
可：可利用的组合
均可：可用于 Wait、Till、Find、Sense、Trap、Print 等的显示、分支判定处理

InsideBox 函数使用示例

下述程序例为判断 3 号区域是否进入了机器人 1 的示例。

```
Function PrintInsideBox
    If InsideBox(3,1) = True Then
         Print "Inside Box3"
    Else
         Print "Outside Box3"
    Endif
Fend
```

InsidePlane 函数

用于返回进入检测平面的检测状态。

格式

InsidePlane (平面编号 [, 机器人编号| All])

参数

平面编号	指定返回状态的进入检测平面的编号(1～15 的整数)。
机器人编号	以整数值指定要检测的机器人编号。 已省略机器人编号时，以当前选择的机器人为对象。 指定 All 时，进入 1 台机器人也会返回 True。

返回值

如果机器人的卡爪工具位置进入到指定的进入检测平面，则会返回“True”；如果未进入，则会返回“False”。

参阅

InsideBox、GetRobotInsidePlane、Plane、PlaneClr、PlaneDef

注意

在 EPSON RC+5.0 中可以与 Wait 命令组合等待 InsidePlane 函数的结果，而在 EPSON RC+6.0、RC+7.0 中不能与 Wait 命令组合。在这种情况下，请使用 GetRobotInsidePlane 函数以替代 InsidePlane 函数。

对应表

RC+ 版本	机器人 控制器	Wait	Till、Find、 Sense、Trap	Print 等左述以外的命令/分支判定处理	GetRobotInsideBox 函数的利用
RC+ 7.0	RC700 系列	不可	不可	可	均可
RC+ 7.0	RC90 系列	不可	不可	可	均可
RC+ 6.0	RC620	不可	不可	可	均可
RC+ 5.0	RC90 系列	可	不可	可	不可

不可：不可利用的组合
可：可利用的组合
均可：可用于 Wait, Till, Find, Sense, Trap, Print 等的显示、分支判定处理

InsidePlane 函数使用示例

下述程序示例为判断 3 号平面是否进入了机器人 1 的示例。

```
Function PrintInsidePlane
      If InsidePlane(3,1) = True Then
            Print “Inside Plane3”
      Else
            Print “Outside Plane3”
      Endif
Fend
```

InStr 函数

用于从字符串中检索字符串并返回发现的位置。

格式

InStr (字符串, 检索字符串)

参数

字符串	指定检索的字符串。
检索字符串	指定要检索的字符串。

返回值

发现要检索的字符串时返回该位置，未发现时返回-1。

参阅

Mid$

Instr 函数使用示例

```
Integer pos

pos = InStr("abc", "b")
```

Int 函数

将实值转换为整数值。返回舍弃实值小数点以下的值。

格式

Int (数值)

参数

数值　　指定实值。

返回值

将参数设置的实值转换为整数值并返回。

说明

Int(数值)返回舍弃实值小数点以下的值。

注意

是小于 1 的数值时(负值时)

如果参数是小于 1 的值，将返回向负方向舍入的值。(数值是–1.35 时，返回–2。)

参阅

Abs、Atan、Atan2、Cos、Mod、Not、Sgn、Sin、Sqr、Str$、Tan、Val

Int 函数使用示例

下例所示为通过命令窗口执行的情况。

```
> Print Int(5.1)
5
> Print Int(0.2)
0
> Print Int(-5.1)
-6
>
```

Int32

用于声明 Int32 型变量。(4 字节整数型变量)

格式

Int32　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定要进行变量声明的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此元素数为最大下标加上 1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

Int32 用于声明整数型变量。整数型变量的范围为 -2147483648～2147483647。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int64、Integer、Long、Real、Short、String、UByte、UInt32、UInt64、UShort

Int32 使用示例

如下所示为使用 Int32 声明整数型变量的程序的示例。

```
Function int32test
    Int32 A(10)        'Int32 型一维数组
    Int32 B(10, 10)    'Int32 型二维数组

    Int32 C(5, 5, 5)   'Int32 型三维数组
    Int32 var1, arrayvar(10)
    Integer i
    Print "Please enter an Integer Number"
    Input var1
    Print "The Integer variable var1 = ", var1
    For i = 1 To 5
        Print "Please enter an Integer Number"
        Input arrayvar(i)
        Print "Value Entered was ", arrayvar(i)
    Next i
Fend
```

Int64

用于声明 Int64 型变量。(8 字节整数型变量)

格式

Int64　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定要进行变量声明的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从0开始，因此元素数为最大下标加上1。

在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

Int64 用于声明整数型变量。整数型变量的范围为-9223372036854775808～9223372036854775807。

在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int32、Integer、Long、Real、Short、String、UByte、UInt32、UShort、UInt64

Int64 使用示例

如下所示为使用 Int64 声明整数型变量的程序的示例。

```
Function int64test
    Int64 A(10)         'Int64 型一维数组
    Int64 B(10, 10)     'Int64 型二维数组
    Int64 C(5, 5, 5)    'Int64 型三维数组
    Int64 var1, arrayvar(10)
    Integer i
    Print "Please enter an Integer Number"
    Input var1
    Print "The Integer variable var1 = ", var1
    For i = 1 To 5
        Print "Please enter an Integer Number"
        Input arrayvar(i)
        Print "Value Entered was ", arrayvar(i)
    Next i
Fend
```

Integer

用于声明 Integer 型变量。(2 字节整数型变量)

格式

Integer　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定要进行变量声明的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此元素数为最大下标加上 1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

Integer 用于声明整数型变量。整数型变量的范围为-32768～32767。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int32、Int64、Long、Real、Short、String、UByte、UInt32、UInt64、UShort

Integer 使用示例

如下所示为使用 Integer 声明整数型变量的程序的示例。

```
Function inttest
    Integer A(10)          'Integer 型一维数组
    Integer B(10, 10)      'Integer 型二维数组
    Integer C(5, 5, 5)     'Integer 型三维数组
    Integer var1, arrayvar(10)
    Integer i
    Print "Please enter an Integer Number"
    Input var1
    Print "The Integer variable var1 = ", var1
    For i = 1 To 5
        Print "Please enter an Integer Number"
        Input arrayvar(i)
        Print "Value Entered was ", arrayvar(i)
    Next i
Fend
```

InW 函数

用于以字为单位返回输入端口状态。字端口由 16 个输入位构成。

格式

InW (字端口编号)

参数

字端口编号　　指定 I/O 的字端口。

返回值

返回输入端口状态(0～65535 的 Long 型整数)。

注意

关于实时 I/O 的输入位等字端口编号的规则

字端口=1、3、17、19 时，以 0～255 整数值返回输入端口的状态。
实时 I/O 的输入位不被反映。

参阅

In、Out、OutW

InW 函数使用示例

```
Long word0

word0 = InW(0)
```

IODef 函数

用于返回指定的输入输出的位、字节、字或 I/O 标签。

格式

IODef (IO 类型, IO 带宽, 端口编号)
IODef (IO 标签)

参数

IO 类型	表示 I/O 类型的整数值 0 – 输入 1 – 输出 2 – 存储器
IO 带宽	表示端口带宽的整数值： 1(位)、8(字节)、或 16(字)
端口编号	表示返回标签的位、字节或字的整数值
IO 标签	以字符串指定标准 I/O 或存储器 I/O 标签的字符串表达式。

返回值

定义指定输入输出的位、字节、字或 I/O 标签时返回“True”，除此之外返回“False”。

参阅

IOLabel$、IONumber

IODef 函数使用示例

```
 Integer i

For i = 0 To 15
  If IODef( 0, 1, i) = TRUE Then
    Print “Port “ , i, “ is defined”
  Else
    Print “Port “ , i, “ is undefined”
  EndIf
Next i
```

IOLabel$ 函数

用于返回指定的输入输出的位、字节、字的 I/O 标签。

格式

IOLabel$ (IO 类型, IO 带宽, 端口编号)

参数

IO 类型　表示 I/O 类型的整数值
0 整数输入
1 整数输出
2 整数存储器

IO 带宽　表示端口带宽的整数值。1(位)、8(字节)、16(字)

端口编号　表示返回标签的位、字节或字的整数值

返回值

返回包括标签在内的字符串。

参阅

PLabel$、IONumber、IODef

IOLabel$函数使用示例

```
Integer i

For i = 0 To 15
  Print "Input ", i, ": ", IOLabel$(0, 1, i)
Next i
```

IONumber 函数

用于返回指定的 I/O 标签的 I/O 端口编号。

格式

IONumber (IO 标签)

参数

IO 标签　　以字符串指定标准 I/O 或存储器 I/O 标签的字符串表达式。

返回值

用于返回指定的 I/O 标签的 I/O 端口编号(位、字节、字)。如果不存在指定的 I/O 标签，将发生错误。

参阅

IOLabel$、IODef

IONumber 函数使用示例

```
Integer IObit

IObit = IONumber("myIO")

IObit = IONUmber("Station" + Str$(station) + "InCycle")
```

J1Angle

用于设置点的 J1Angle 属性。

格式

(1) J1Angle　指定点 [,设置值]
(2) J1Angle

参数

指定点　　以 P 编号、P(表达式)、点标签之一进行指定。

设置值　　以实值指定设置值。可省略。

结果

J1Angle 属性只用于 RS 系列与 N 系列的机器人。
如果省略设置值参数，将显示相对于指定点的 J1Angle 值。当省略了双方的参数，将显示当前机器人位置的 J1Angle 值。

RS 系列：　指定点的 X 坐标值为“0”并且 Y 坐标值也为“0”的奇点的第 1 关节角度值。为未形成奇点的点时，J1Angle 属性值没有意义。

N 系列：　指定第 1 关节/第 4 关节/第 6 关节的轴心位于直线上、第 1 关节与第 6 关节的轴心位于直线上或第 1 关节与第 4 关节的轴心位于直线上时的第 1 关节角度值。为未形成奇点的点时，J1Angle 属性值没有意义。

参阅

Hand、J1Angle 函数、J1Flag、J2Flag、J4Angle、J4Angle 函数

J1Angle 使用示例

```
J1Angle P0, 10.0
J1Angle P(mypoint), 0.0
```

J1Angle 函数

用于返回点的 J1Angle 属性。

格式

J1Angle [(指定点)]

参数

指定点　　以表达式指定点。

可省略。如果省略，将返回机器人当前位置的 J1Angle 设置。

返回值

J1Angle 属性仅用于 RS 系列与 N 系列的机器人。

RS 系列：　以实值返回点的 X 坐标值为“0”并且 Y 坐标值也为“0”的奇点的第 1 关节角度值。

N 系列：　以实值返回第 1 关节/第 4 关节/第 6 关节的轴心位于直线上、第 1 关节与第 6 关节的轴心位于直线上或第 1 关节与第 4 关节的轴心位于直线上时的第 1 关节角度值。

参阅

Hand、J1Angle、J1Flag、J2Flag、J4Angle、J4Angle 函数

J1Angle 函数使用示例

```
Print J1Angle(pick)
Print J1Angle(P1)
Print J1Angle
```

J1Flag

用于设置点的 J1Flag 属性。

格式

(1) J1Flag　指定点[,设置值]
(2) J1Flag

参数

指定点　　以 P 编号、P(表达式)、点标签之一进行指定。

设置值　　以整数或表达式指定下述任一值。可省略。

RS 系列时

0 (/J1F0) J1 的范围：-90～+270(单位：度)

1 (/J1F1) J1 的范围：-270～-90 或+270～+450(单位：度)

C8、C12 系列时

0 (/J1F0)　　J1 的范围：-180～+180(单位：度)

1 (/J1F1)　　J1 的范围：-240～-180 或+180～+240(单位：度)

结果

J1Flag 属性指定相对于 1 点的第 1 关节的值的范围。如果省略设置值参数，将显示相对于指定点的 J1Flag 值。当省略了双方的参数时，将显示当前机器人位置的 J1Flag 值。

参阅

Hand、J1Flag 函数、J2Flag

J1Flag 使用示例

```
J1Flag P0, 1
J1Flag P(mypoint), 0
```

J1Flag 函数

用于返回点的 J1Flag 属性。

格式

J1Flag [(指定点)]

参数

指定点　　以表达式指定点。
可省略。如果省略，将返回机器人当前位置的 J1Flag 设置。

返回值

0　/J1F0
1　/J1F1

参阅

Hand、J1Flag、J2Flag

J1Flag 函数使用示例

```
Print J1Flag(pick)
Print J1Flag(P1)
Print J1Flag
Print J1Flag(Pallet(1, 1))
```

J2Flag

用于设置点的 J2Flag 属性。

格式

(1) J2Flag　指定点 [,设置值]
(2) J2Flag

参数

指定点	以 P 编号、P(表达式)、点标签之一进行指定。
设置值	以整数或表达式指定下述任一值。可省略。
	0 (/J2F0) J2 的范围：-180～+180(单位：度)
	1 (/J2F1) J2 的范围：-360～-180 或 +180～+360(单位：度)

结果

J2Flag 属性指定相对于 1 点的第 2 关节的值的范围。如果省略设置值参数，将显示相对于指定点的 J2Flag 值。当省略了双方的参数，将显示当前机器人位置的 J2Flag 值。

参阅

Hand、J1Flag、J2Flag 函数

J2Flag 使用示例

```
J2Flag P0, 1
J2Flag P(mypoint), 0
```

J2Flag 函数

用于返回点的 J2Flag 属性。

格式

J2Flag [(指定点)]

参数

指定点　　以表达式指定点。
可省略。如果省略，将返回机器人当前位置的 J2Flag 设置。

返回值

0　/J2F0
1　/J2F1

参阅

Hand、J1Flag、J2Flag

J2Flag 函数使用示例

```
Print J2Flag(pick)
Print J2Flag(P1)
Print J2Flag
Print J2Flag(P1 + P2)
```

J4Angle

用于设置点的 J4Angle 属性。

格式

(1) J4Angle　指定点 [, 设置值]
(2) J4Angle

参数

指定点	以 P 编号、P(表达式)、点标签之一进行指定。
设置值	以实值指定设置值。可省略。

结果

J4Angle 属性仅用于 N 系列的机器人。
指定第 4 关节与第 6 关节的轴心位于直线上时的第 4 关节角度值。
为未形成奇点的点时，J4Angle 属性值没有意义。
如果省略设置值参数，则会显示相对于指定点的 J4Angle 值。如果省略两个参数，则会显示当前机器人位置的 J4Angle 值。

参阅

Hand、J1Angle、J1Angle 函数、J4Angle 函数

注意

如下所示，同时使用 J4Flag 与 J4Angle 时，以 J4Angle 为优先。

J4Angle P0,0
J4Flag P0,1

J4Angle 使用示例

```
J4Angle P0, 10.0
J4Angle P (mypoint), 0.0
```

J4Angle 函数

用于返回点的 J4Angle 属性。

格式

J4Angle [(指定点)]

参数

指定点　　以点表达式进行指定。

可省略。如果省略，将返回机器人当前位置的 J4Angle 设置值。

返回值

以实值返回第 4 关节与第 6 关节的轴心位于直线上时的第 4 关节角度值。
J4Angle 属性仅用于 N 系列的机器人。

参阅

Hand、J1Angle、J1Angle 函数、J4Angle

J4Angle 函数使用示例

```
Print J4Angle (pick)
Print J4Angle (P1)
Print J4Angle
```

J4Flag

用于设置点的 J4Flag 属性。

格式

(1) J4Flag　指定点[,设置值]
(2) J4Flag

参数

指定点	以 P 编号、P(表达式)、点标签之一进行指定。
设置值	以整数或表达式指定下述任一值。可省略。
	0 (/J4F0) J4 的范围：-180～+180(单位：度)
	1 (/J4F1) J4 的范围：-360～-180 或 +180～+360(单位：度)

结果

J4Flag 属性指定相对于 1 点的第 4 关节的值的范围。如果省略设置值参数，将显示相对于指定点的 J4Flag 值。当省略了双方的参数，将显示当前机器人位置的 J4Flag 值。

参阅

Elbow、Hand、J4Flag 函数、J6Flag、Wrist

J4Flag 使用示例

```
J4Flag P0, 1
J4Flag P(mypoint), 0
```

J4Flag 函数

用于返回点的 J4Flag 属性。

格式

J4Flag [(指定点)]

参数

指定点　　以表达式指定点。
可省略。如果省略，将返回机器人当前位置的 J4Flag 设置。

返回值

0　/J4F0
1　/J4F1

参阅

Elbow、Hand、Wrist、J4Flag、J6Flag

J4Flag 函数使用示例

```
Print J4Flag(pick)
Print J4Flag(P1)
Print J4Flag
Print J4Flag(Pallet(1, 1))
```

J6Flag

用于设置点的 J6Flag 属性。

格式

(1) J6Flag　指定点 [,设置值]
(2) J6Flag

参数

指定点　　以 P 编号、P(表达式)、点标签之一进行指定。

设置值　　以整数或表达式进行指定。

范围：0～127(/J6F0～/J6F127)
J6 相对于指定点的范围如下。
(-180 * (设置值+1) < J6 <= -180 *设置值)

(180 *设置值< J6 <= 180 * (设置值+1))

结果

J6Flag 属性指定相对于 1 点的第 6 关节的值的范围。如果省略设置值参数，将显示相对于指定点的 J6Flag 值。当省略了双方的参数，将显示当前机器人位置的 J6Flag 值。

参阅

Elbow、Hand、J4Flag、J6Flag 函数、Wrist

注意

J6Flag 的范围因机型而异。

C4　　：0～127 (/J6F0～/J6F127)
C8、C12：0～81 (/J6F0～/J6F81)
N2　　：0～40 (/J6F0～/J6F40)
N6　　：0～61 (/J6F0～/J6F61)

J6Flag 使用示例

```
J6Flag P0, 1
J6Flag P(mypoint), 0
```

J6Flag 函数

用于返回点的 J6Flag 属性。

格式

J6Flag [(指定点)]

参数

指定点　　以表达式指定点。
可省略。如果省略，将返回机器人当前位置的 J6Flag 设置。

返回值

0～127　/J6F0～/J6F127

参阅

Elbow、Hand、Wrist、J4Flag、J6Flag

J6Flag 函数使用示例

```
Print J6Flag(pick)
Print J6Flag(P1)
Print J6Flag
Print J6Flag(P1 + P2)
```

JA 函数

用于返回根据关节角度计算的机器人坐标。

格式

JA (第 1 关节位置，第 2 关节位置，第 3 关节位置，第 4 关节位置 [，第 5 关节位置，第 6 关节位置] [，第 7 关节位置] [，第 8 关节位置，第 9 关节位置])

参数

第 1 关节位置～第 9 关节位置

以实值指定关节角度(单位：deg)。为移动关节时，以(单位：mm)进行指定。
第 5、第 6 关节位置值为垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)和关节型 6 轴机器人的专用参数。
第 7 关节位置值是关节型 7 轴机器人的专用参数。
第 8、第 9 关节位置值为附加轴 S 和 T 关节的专用参数。

补充

如果指定动作范围以外的角度，将发生超出动作范围的错误。

结果

返回由指定关节位置表示的机器人坐标。

说明

以关节角度指定机器人坐标时，使用 JA 函数。

利用 JA 函数返回的点为机器人的特殊方向属性时，即使针对该点执行动作命令，也未必与作为 JA 函数自变量赋予的关节角度一致。要按照由 JA 函数指定的关节角度进行动作时，需要避免机器人的特殊方向属性。

例）

```
> go ja(0,0,0,90,0,-90)
> where
WORLD:  X:    0.000 mm  Y:  655.000 mm  Z:  675.000 mm  U:    0.000 deg V:
-90.000 deg W:  -90.000 deg
JOINT:  1:    0.000 deg 2:    0.000 deg 3:    0.000 deg 4:    0.000 deg 5:
0.000 deg 6:    0.000 deg
PULSE:  1:        0 pls 2:        0 pls 3:        0 pls 4:        0 pls 5:
0 pls 6:       0 pls
> go ja(0,0,0,90,0.001,-90)
> where
WORLD:  X:   -0.004 mm  Y:  655.000 mm  Z:  675.000 mm  U:    0.000 deg V:
-90.000 deg W:  -89.999 deg
JOINT:  1:    0.000 deg 2:    0.000 deg 3:    0.000 deg 4:   90.000 deg 5:
0.001 deg 6:  -90.000 deg
PULSE:  1:       0 pls 2:       0 pls 3:       0 pls 4:  2621440 pls
5:      29 pls 6: -1638400 pls
```

参阅

AglToPls、XY

JA 函数使用示例

```
P10 = JA(60, 30, -50, 45)
GO JA(135, 90, -50, 90)
P3 = JA(0, 0, 0, 0, 0, 0)
```

Joint

用于在关节坐标系中显示当前机器人位置。

格式

Joint

参阅

Pulse、Where

Joint 使用示例

```
>joint
JOINT:  1: -6.905 deg 2:23.437 deg 3:-1.999 mm 4:-16.529 deg
>
```

JointAccuracy

用于设置并显示关节精度补偿的补偿值。

格式

(1) JointAccuracy 关节编号，第 1 设置值，第 2 设置值，第 3 设置值，第 4 设置值
(2) JointAccuracy 关节编号

参数

关节编号　指定关节编号。

第 1 设置值　以数值指定第 1 设置值(整数)。范围为 0～2000。

第 2 设置值　以数值指定第 2 设置值(整数)。范围为 0～999。

第 3 设置值　以数值指定第 3 设置值(整数)。范围为 0～2000。

第 4 设置值　以数值指定第 4 设置值(整数)。范围为 0～999。

各机械手的关节精度补偿有效的关节各不相同，不是有效关节时，会发生错误。有关有效关节，请参阅机械手手册。

返回值

为 (2) 的情况下，会显示对应关节编号的当前关节精度补偿的补偿值。

说明

JointAccuracy 用于设置指定关节的补偿值。通过适当地设置补偿值，可提高轨迹精度。

注意

除非必要，否则切勿变更 JointAccuracy。

出厂时已对 JointAccuracy 进行了精密设置。如果在不必要的情况下变更该值，则可能会导致轨迹精度降低。执行校准向导时会自动设置 JointAccuracy，因此除非必要，否则切勿变更 JointAccuracy。

执行 Calib 与 Hofs

如果在已设置 JointAccuracy 的状态下执行 Calib、Hofs 命令，发生变更关节的关节精度补偿的补偿值则会变为“0”。要在不变更 JointAccuracy 补偿值的状态下变更 Hofs 值时，请执行 HofsJointAccuracy。

参阅

HofsJointAccuracy, Calib, Hofs

JointAccuracy 使用示例

如下所示为命令窗口的简单使用示例。针对第 1 关节设置关节精度补偿的补偿值，第 1 设置值为“1000”、第 2 设置值为“420”、第 3 设置值为“100”、第 4 设置值为“240”。然后，显示当前第 1 关节的关节精度补偿的补偿值。

```
> JointAccuracy 1, 1000, 420, 100, 240

> JointAccuracy 1
1000, 420, 100, 240
>
```

JointAccuracy 函数

显示关节补偿的补偿值。

格式

JointAccuracy (关节编号, 设定编号)

参数

关节编号　　指定关节编号。

设定编号　　使用以下常数或整数值(1～4)指定要显示的补偿值。

常数	值	
JAC_PARAM1	1:	第 1 设定值
JAC_PARAM2	2:	第 2 设定值
JAC_PARAM3	3:	第 3 设定值
JAC_PARAM4	4:	第 4 设定值

返回值

返回指定关节设置编号对应的关节精度补偿的补偿值(整数值)。

参阅

JointAccuracy

JointAccuracy 使用示例

以下是 JointAccuracy 函数的使用示例。

```
Function DisplayJointAccuracy(joint As Integer)
   Integer i

   Print "Joint ", joint, ", JointAccuracy settings:"
   For i = 1 To 4
      Print "Param ", i, " = ", JointAccuracy(joint,  i)
   Next i
Fend
```

JRange

用于以脉冲值设置指定关节的容许动作区域。

格式

JRange 关节编号，下限脉冲值，上限脉冲值

参数

关节编号	以 1～9 的整数值设置 JRange 指定的关节编号。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。
下限脉冲值	以表达式或数值指定指定关节动作范围的下限脉冲值。
上限脉冲值	以表达式或数值指定指定关节动作范围的上限脉冲值。

说明

以上限和下限脉冲值设置指定关节的动作范围。Range 命令需要指定所有关节的动作范围，但由于 JRange 命令用于设置各关节的动作区域，因此，参数数量较少。要确认已设置的动作区域时，使用 Range 命令。

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

请使下限脉冲值≤上限脉冲值

请勿将 JRange 命令的下限脉冲值设为大于上限脉冲值。如果下限脉冲值大于上限脉冲值，则会发生错误，导致无法执行动作命令。

Jrange 设置值的变更

一旦设置由 JRange 设置的值，则会一直保持，除非利用 Range 或 JRange 命令进行变更。电源 OFF 时，由 JRange 设置的限制值也不会发生变化。

动作区域的上下限

由于动作区域的上限脉冲值因各机械手的类型而异，因此，有关区域上限脉冲值的设置，请参阅各机械手手册。

参阅

Range、JRange 函数

JRange 使用示例

如下所示为利用命令窗口的操作示例。

```
> JRange 2, -6000, 7000  '定义第 2 关节动作范围

> JRange 1, 0, 7000      '定义第 1 关节动作范围
```

JRange 函数

用作返回已指定关节容许动作区域脉冲值(范围设置值)的函数。

格式

Jrange (关节编号, 参数编号)

参数

关节编号	以表达式或数值指定要引用的关节编号(1～9 的整数)。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。
参数编号	以整数值指定下述 2 个值之一。 1：指定下限脉冲值 2：指定上限脉冲值

返回值

返回指定关节的范围设置值(整数值，单位：脉冲)。

参阅

Range、JRange

JRange 函数使用示例

```
Long i, oldRanges(3, 1)

For i = 0 To 3
   oldRanges(i, 0) = JRange(i + 1, 1)
   oldRanges(i, 1) = JRange(i + 1, 2)
Next i
```

JS 函数

是用于在执行 Jump Sense、Jump3 Sense、Jump3CP Sense、JumpTLZ Sense 之后返回 Sense 输入是否成立的函数。

格式

JS

返回值

返回 “True” 或 “False”。

True ： Sense 输入条件成立并且机械臂停在目标坐标上方时，JS 将返回“True”。

False ： 机械臂到达由 Jump 命令设置的目标位置并完成正常动作时，JS 将返回“False”。

说明

JS 与 Jump 或 Sense 命令配套使用。JS 命令的使用目的在于，返回在进行 Jump 命令指示的动作期间(由 Sense 设置的)输入条件是否成立。如果输入条件成立，JS 将返回“True”。如果输入条件不成立，机械臂到达目标位置，JS 将返回“False”。

JS 只是确认状态的命令，没有使其发生动作或在动作期间检查任何输入的功能。要指示动作时，使用 Jump 命令；根据情况，要在 Jump 命令下的动作期间检查特定输入时，使用 Sense 命令。

注意

JS 仅与此前使用的 Jump 命令、Jump3 命令、Jump3CP、JumpTLZ 命令组合使用

JS 仅对此前使用的 Jump 命令进行输入检查(由 Sense 命令指示)。如果下一 Jump 命令启动，JS 命令则会返回有关新 Jump 命令的状态。不能返回最初 Jump 命令的状态数据。务必在其后对需要状态检查的 Jump 命令进行 JS 检查。

参阅

JT、Jump、Jump3、Jump3CP、JumpTLZ、Sense

JS 函数使用示例

```
Function SearchSensor As Boolean
   Sense Sw(5) = On

   Jump P0
   Jump P1 Sense
   If JS = TRUE Then
      Print "Sensor was found"
      SearchSensor = TRUE
   EndIf
Fend
```

JT 函数

用作返回此前 Jump、Jump3、Jump3CP、JumpTLZ 动作结果的函数。

格式

JT

返回值

设置或清除下述格式的 Long 型数值的位。

Bit 0	上升动作开始时或上升动作量 0 时，为 1
Bit 1	水平动作开始时或水平移动量 0 时，为 1
Bit 2	下降动作开始时或下降动作量 0 时，为 1
Bit 16	上升动作完成时或上升动作量 0 时，为 1
Bit 17	水平动作完成时或水平动作量 0 时，为 1
Bit 18	下降动作完成时或下降动作量 0 时，为 1

说明

此前执行的 Jump 命令可用作调查由 Sense、Till、Abort 等指定的动作停止条件是否成立。

参阅

JS、Jump、Jump3、Jump3CP、JumpTLZ、Sense、Till

JT 函数使用示例

```
Function SearchTill As Boolean

   Till Sw(5) = On

   Jump P0
   Jump P1 Till
   If JT And 4 Then
      Print "Motion stopped during descent"
      SearchTill = TRUE
   EndIf
Fend
```

JTran

用于进行无需原点恢复的仅 1 关节的 PTP 动作。

格式

JTran 关节编号, 移动量

参数

关节编号	以整数值指定要动作的关节编号。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。
移动量	指定实数。为旋转关节时，以(单位：deg)进行指定；为移动关节时，以(单位：mm)进行指定。

说明

JTran 仅用于对指定的关节从当前位置进行指定量的移动。

参阅

Go、Jump、Move、PTran

JTran 使用示例

```
JTran 1, 20
```

Jump

用于通过门控运动(首先垂直上升，然后水平移动，最后垂直下降的门型动作)使机械臂从当前位置向指定位置进行 PTP 动作。

格式

Jump　目标坐标 [C Arch 编号] [LimZ [Z 坐标值]] [CP] [{Sense|Till|Find}] [!并行处理!] [SYNC]

参数

目标坐标	以点数据指定目标位置。
Arch 编号	Arch 编号指定在 Jump 的 Arch 运动形状中使用哪个 Arch 表格的设置。请在 Arch 编号的开头附加字母“C”号。有效值为 C0～C7。可省略。
Z 坐标值	请考虑为利用 Jump 命令进行动作期间，第 3 关节可移动的最大值(Z 限制值)、或利用 Jump 命令得到的 Z 成分的高度限制值。如果是有效的第 3 关节坐标值，则可为任何值。可省略。
CP	指定路径运动。可省略。
模式编号	以整数值(1～3)或以下所示常数指定要赋予 PerformMode 的动作模式。已指定 PerformMode 时，不能省略。

常数	值	内容
MODE_STANDARD	1	设置标准模式。
MODE_HIGH_SPEED	2	设置高速模式。
MODE_LOW_OSCILLATION	3	设置低振动模式。

Sense | Till | Find	记述 Sense、Till 或 Find 表达式。可省略。 Sense | Till | Find Sense Sw(表达式) = { On | Off } Till Sw(表达式) = { On | Off } Find Sw(表达式) = { On | Off }
！并行处理！	利用 Jump 命令进行动作期间，可添加 I/O 或用于执行其它命令的并行处理语句。可省略。
SYNC	预约动作命令。在通过 SyncRobots 的动作开始之前，机器人不进行动作。

说明

Jump 命令用于通过所谓的 “Arch 运动(Arch 型动作)” 将机械臂从当前位置移动到目标坐标。也就是说，可考虑为 1 次可进行 3 个动作的语句。比如，如果定义 Arch 编号，1 次 Jump 命令则进行下述 3 个动作。

1) 首先，仅第 3 关节动作到 Jump 命令期间的由 Arch 编号计算的 Z 轴高度位置。
2) 其次，机械臂在到达由 LimZ 指定的 Z 限制位置之前，向 Z 轴方向上升，同时水平移动到目标坐标。然后，分别进行第 1 关节、第 2 关节、第 4 关节的动作，同时开始向 Z 轴方向下降。机械臂一直进行动作，直至获取最终的 X、Y、U 坐标位置。
3) 机械臂仅向 Z 轴方向移动，直至获取目标 Z 坐标位置，在获取目标坐标时，Jump 命令结束。

由于不能在 Jump 命令中指定目标坐标(移动的目的位置)，因此，执行 Jump 命令之前，需要进行示教。利用 Accel 进行 Jump 移动的加速和减速。另外，利用 Speed 控制移动速度。

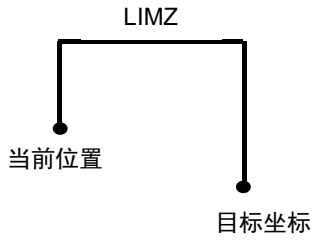
不能对垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)执行 Jump。请使用 Jump3。

关于 CP

如果附加了 CP 参数，则可在开始动作减速时叠加后续动作命令的加速。此时，不对目标坐标进行定位。

关于 Arch 编号

可利用 Jump 命令中指定的 Arch 编号变更 Jump 的 Arch 类型。这样的话，可在第 1 关节、第 2 关节、第 4 关节等各关节动作之前，确定要向 Z 轴方向移动多少程度。Jump 命令中可有效使用的 Arch 编号为 C0～C7 之间的值。用户可利用 Arch 命令来定义 Arch 表格值相对于 C0～C6 之间值的设置。但 C7 始终定义“门控运动”。“门控运动”是指机器人在移动第 1 关节、第 2 关节、第 4 关节等各关节之前，首先仅将第 3 关节移动到由 LimZ 定义的坐标位置处。进行这种“门控运动”时，首先移动到由 LimZ 定义的 Z 限制值位置，然后，开始第 1 关节、第 2 关节、第 4 关节等各关节动作。第 1 关节、第 2 关节、第 4 关节等各关节移动到各自的最终目标坐标位置之后，第 3 关节朝向由目标坐标定义的最终 Z 坐标位置进行下降动作。下图所示为“门控运动”的动作。



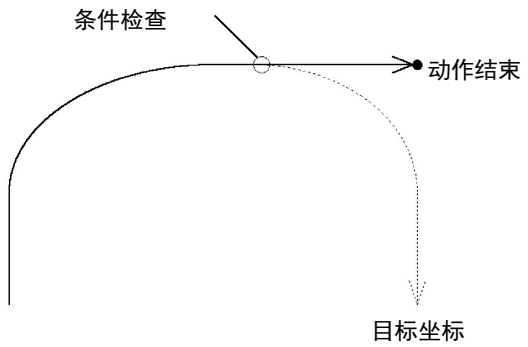
关于 LimZ

LimZ Z 坐标值指定当前设置的本地坐标系水平移动面上的 Z 坐标最高值。根据指定的 Arch 设置，达到 LimZ 值之前，也许第 1 关节、第 2 关节、第 4 关节等各关节已开始动作，但 LimZ 值始终用于定义该移动的 Z 坐标方向的上限值。如果省略 LimZ 参数，则适用此前(最后)由 LimZ 指定的最高值。

由 LimZ 指定的高度方向限制值为本地机器人坐标系上的 Z 坐标值。并不是 Arm、Tool 坐标的 Z 坐标值。因此，使用作业高度不同的工具或夹具末端时，请充分注意并采取必要的措施。

关于 Sense

是可省略的参数之一。Sense 用于在第 3 关节进行最终下降动作之前，检查输入条件或存储器 I/O 条件等。如果没有问题，则将机器人机械臂停在目标坐标位置上(最终仅保留第 3 关节动作的位置)，并视为该命令(Jump)执行结束。不过，即使检测到由 Sense 指定的条件，机械臂也不会立即停止，这点敬请注意。



与 JS 或 Stat 等命令组合，可确认 Sense 条件成立并且机械臂停在目标坐标位置之前，或者 Sense 条件不成立并且机械臂直接停在目标坐标位置上。

关于 Till

使用选项 Till，可在执行 Jump 之前对机器人进行减速控制，设置停止条件。可按照包括检查 1 个 I/O 输入或 1 个存储器 I/O 这样的条件进行设置。此处使用 Sw 或 MemSw 函数。可根据事先设置的条件，检查输入为 ON 或 OFF，对机械臂进行减速、停止控制。

通过使用 Stat 函数，可确认 Till 条件成立并且已执行命令，或者 Till 条件不成立并且机器人停在目标坐标位置上。

注意

Jump 不能用于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)

请使用 Jump3 或 Jump3CP。

省略 Arch 编号参数时

如果省略 Arch 编号参数的设置，执行 Jump 命令时的默认 Arch 值则为 C7。正如上文所述，Arch 值为 C7 时，变为 “门控运动” 移动(请参阅上文)。

Jump 与 Jump3 及 Jump3CP 的差异

可在垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)中使用 Jump3 和 Jump3CP，但不能使用 Jump。在水平多关节型机器人(包括 RS 系列)上向 Z 轴方向进行上升/下降动作时，使用 Jump 可缩短动作时间。也可以在 Z 轴以外的方向进行 Jump3 的接近/转移动作。

Jump 与 Go 的差异

Jump 与 Go 的最大差异在于：Go 时，所有关节动作同步，各关节同时开始动作并同时停止。而 Jump 时，动作的开始和结束仅限于垂直方向第 3 关节。进行装置吸附/配置等作业时，建议使用该命令。

Jump 的减速停止

使用 Jump 时，机械臂必须在减速的同时，停在目标坐标位置上。

Jump 的适当速度和加速指示

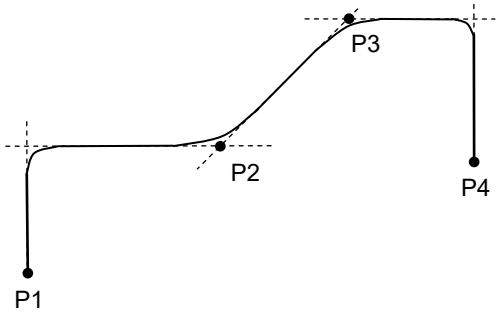
分别利用 Speed 和 Accel 设置 Jump 动作时的机器人速度和加减速。仅可在要利用 Jump、Go 等进行点到点的动作时设置 Speed 和 Accel 命令，这点敬请注意。比如，要执行类似 Move 或 Arc 等进行直线和曲线动作的命令时，请使用 SpeedS 或 AccelS 命令。另外，Jump 时，可分别针对第 3 关节的上升移动、第 4 关节的水平移动(包括旋转)以及第 3 关节的下降等设置速度和加减速。

Jump 的 Pass 功能

在下降动作量为 0 的 Jump 上附加 CP 参数时，由于该 Jump 的水平动作不减速停止，因此，可平滑地连接后续的 PTP 动作。
另外，在此前的 PTP 动作命令上附加 CP 参数时，由于上升动作量为 0 的 Jump 的 PTP 动作不减速停止，因此，可平滑地连接 Jump 的水平动作。
这在希望将通常的 Jump 水平动作(1 个 PTP 动作)切换为平滑连接几个 PTP 动作时非常便利。

（例）

```
Go P1
Jump P2 :Z(-50) C0 LimZ -50 CP
Go P3 :Z(0) CP
Jump P4 C0 LimZ 0
```



使用 Arch 时的重要事项

由于 Arch 运动是通过轨迹控制来合成第 3 关节的上升或下降动作以及横向动作，因此，并不能保证实际的轨迹。其轨迹会因动作速度或机械臂的移动方式而异。请通过作业使用的实际速度和姿势确认实际轨迹。

- 即使在相同位置上执行带有相同[C Arch 编号]的 Jump 命令，低速时的轨迹也会低于高速动作时的轨迹。因此，即使确认没有高速碰撞到障碍物，但低速动作时也可能会发生碰撞，敬请注意。
- 与低速动作时相比，会出现高速动作时垂直上升量增大、垂直下降量减小的倾向。没有达到期待的垂直下降距离时，请降低速度或减速度，或将下降距离设置得长一些。
- 即使是相同距离的动作，轨迹也会因机械臂的移动方式而异。虽然因机械臂的移动方式而导致的轨迹变化多种多样，但是，如果以一般的水平过关节型机器人为例，第 1 机械臂的移动幅度越大，垂直上升量也越大，而垂直下降量则越小。没有达到期待的垂直下降距离时，请降低速度或减速度，或将下降距离设置得长一些。

易引起的错误

LimZ 值设置过低时

在第 3 关节机械臂位置处于比 LimZ 设置值还高的位置状态下，如果执行 Jump，则会发生错误 4005。

参阅

Accel、Arc、Arch、Go、JS、JT、LimZ、P#=指定点、Pulse、Sense、Speed、Stat、Till

Jump 使用示例

下例所示为从点 P0 到 P1 进行单纯的 PTP 动作后，利用 Jump 返回到 P0。在程序的后半段，机械臂执行 Jump，如果输入位 4 未置为 ON，则进行下降动作并移动到 P1。输入位 4 为 ON 时，不进行下降动作。

```
Function jumptest
   Home
   Go P0
   Go P1
   Sense Sw(4) = On
   Jump P0 LimZ -10
   Jump P1 LimZ -10 Sense   '检查输入 4
   If Js(0) = 1 Then
      Print "Input #4 came on during the move and"
      Print "the robot stopped prior to arriving on"
      Print "point P1."
   Else
      Print "The move to P1 completed successfully."
      Print "Input #4 never came on during the move."
   EndIf
Fend
```

```
> Jump P10+X50 C0 LimZ-20 Sense !D50;On 0;D80;On 1!
```

从命令窗口执行的操作示例。

```
> Jump P0                              '执行跳跃动作至 P0
> Jump P0 C0                           '以通过门型编号 C0 设置的门型动作向 P0 执行跳跃动作
> Jump P0 LimZ -10                     '在达到 Z 限制值-10mm 之前向 P0 进行跳跃动作。
> Jump P0  !D0; On 1; D50; Off 1!      '执行跳跃动作至 P0。将动作的移动量变为 50%之前输出的第 1 位设置为 On，变为 50%之后的第 1 位设置为 Off。
```

输入的第 1 位变为“On”时，停止 Jump 命令并进至下一个处理。

```
Function main
   (省略)
  Till Sw(1) = On
  Jump P0 C0 CP Till
   (省略)
Fend
```

Jump3、Jump3CP

用于以三维门控动作移动机械臂。
Jump3 用于组合 2 个 CP 动作与 1 个 PTP 动作。
Jump3CP 则用于组合 3 个 CP 动作。

格式

(1) Jump3　转移坐标, 接近开始坐标, 目标坐标 [, C Arch 编号] [, CP] [, LJM [,选择姿势标志]] [, Sense | Till | Find] [, !并行处理!] [, SYNC]

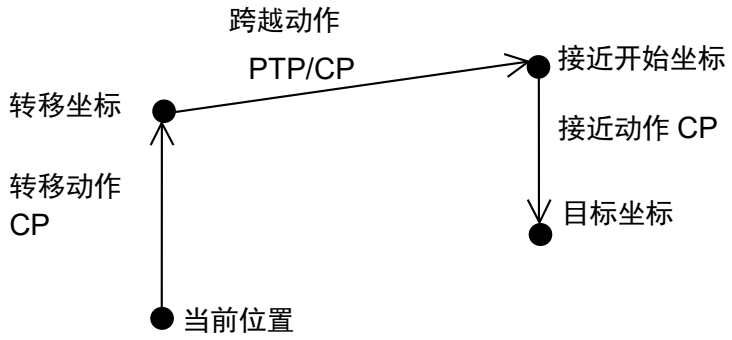
(2) Jump3CP　转移坐标, 接近开始坐标, 目标坐标 [, ROT] [, C Arch 编号] [, CP] [LJM [选择姿势标志]] [, Sense | Till | Find] [, !并行处理!] [, SYNC]

参数

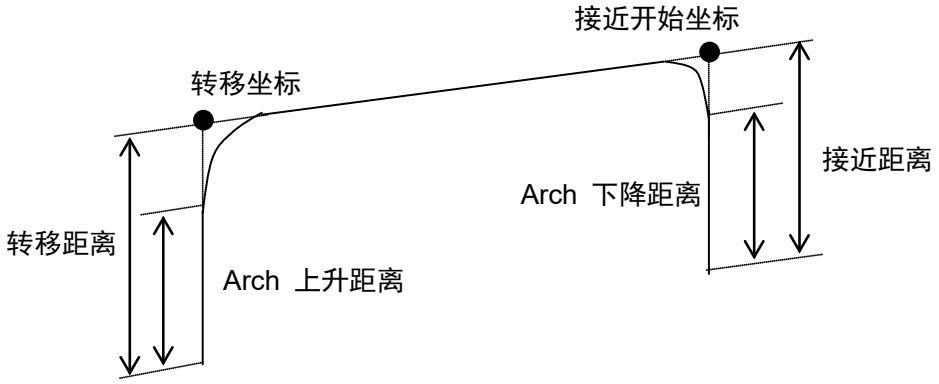
转移坐标	指定高于当前位置的转移点。
接近开始坐标	指定高于目标坐标的接近起点。
目标坐标	指定动作的到达目标坐标点。
ROT	以工具姿势变化为优先，确定动作速度、加减速度。可省略。
Arch 编号	Arch 编号用于指定确定 Jump3 命令 Arch 型动作的 Arch 表格。请务必在 Arch 编号开头附加大写字母 “C” 号。(有效值为 C0～C7。)Arch 编号可省略。
CP	指定路径运动。可省略。
LJM	利用 LJM 函数转换转移坐标、接近坐标、目标坐标。可省略。
选择姿势标志	指定赋予 LJM 函数的姿势标志选择参数。可省略。
Sense | Till | Find	记述 Sense、Till 或 Find 中任一表达式。可省略。 Sense | Till | Find Sense Sw(表达式) = {On | Off} Till Sw(表达式) = {On | Off} Find Sw(表达式) = {On | Off}
! 并行处理 !	可在 Jump3、Jump3CP 命令中添加并行处理语句，在动作期间执行 I/O 或其它命令。可省略。
SYNC	预约动作命令。在通过 SyncRobots 的动作开始之前，机器人不进行动作。

说明

通过三维门控动作将机械臂从当前位置移动到目标坐标位置。三维门控动作由转移动作、跨越动作与接近动作构成。从当前位置到转移坐标的转移动作称之为 CP 动作。在 Jump3 时，从转移坐标到接近开始坐标的跨越动作为 PTP 动作；Jump3CP 时，为 CP 动作。从接近开始坐标到目标坐标的接近动作为 CP 动作。



通过设置 Arch 编号进行 Arch 动作。
下图所示为 Jump3 和 Jump3CP 的 Arch 动作。
请确保转移距离大于 Arch 上升距离，接近距离大于 Arch 下降距离。



Jump3CP 的速度和加减速度分别使用 SpeedS 和 AccelS 的设置值。有关速度与加减速度之间的关系，请参阅“注意”中的“与 CP 同时使用 Jump3、Jump3CP”。不过，指定 ROT 修饰参数时的速度和加减速度分别使用 SpeedR 和 AccelR 的设置值。此时，SpeedS 和 AccelS 的设置值变为无效状态。

通常的移动距离为 0，仅姿势关节进行动作时，会发生错误。通过附加 ROT 修饰参数并以工具姿势变化的加速度为优先，可不出错误地进行动作。已经附加 ROT 修饰参数时，如果没有姿势变化，并且移动距离不是 0，则会发生错误。

另外，相对于移动距离，工具姿势变化速度过大时，或指定的转速超过机械手限度时，也会发生错误。此时，请降低指定速度，或附加 ROT 修饰参数，并以姿势变化的加减速度为优先。

注意

LimZ 对 Jump3 和 Jump3CP 没有影响。

由于跨越动作未必仅限于与坐标系的 Z 轴垂直，因此，LimZ 对 Jump3 和 Jump3CP 没有影响。

Jump3 的跨越动作为 PTP 动作。

由于难以预测 PTP 动作的轨迹，因此，请充分注意不要干扰机器人主体或外围装置。

与 CP 同时使用 Jump3、Jump3CP

如果使用 CP 参数，动作命令则会在开始减速的同时将控制移交给下一语句。这在用户连续发出几个动作命令，要以一定的速度进行连续动作时非常便利。为未指定 CP 的 Jump3 命令、Jump3CP 命令时，机械臂必须减速，以停在指定的目标位置上。

Jump3 的 Pass 功能

在接近动作量为 0 的 Jump3 上附加 CP 参数时，由于该 Jump3 的跨越动作不减速停止，因此，可平滑地连接后续的 PTP 动作。
另外，在此前的 PTP 动作命令上附加 CP 参数时，由于转移动作量为 0 的 Jump3 的 PTP 动作不减速停止，因此，可平滑地连接 Jump3 的跨越动作。
这在希望将通常的 Jump3 跨越动作(1 个 PTP 动作)切换为平滑连接几个 PTP 动作时非常便利。

Jump3CP 的 Pass 功能

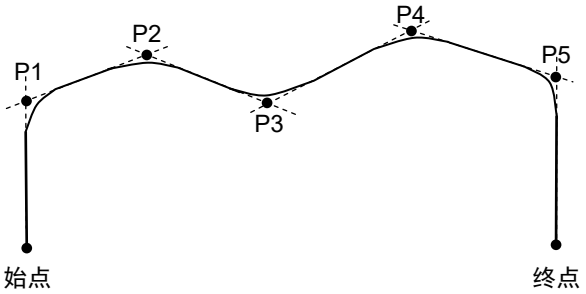
在接近动作量为 0 的 Jump3CP 上附加 CP 参数时，由于该 Jump3CP 的跨越动作不减速停止，因此，可平滑地连接后续的 CP 动作。
另外，在此前的 CP 动作命令上附加 CP 参数时，由于转移动作量为 0 的 Jump3CP 的 CP 动作不减速停止，因此，可平滑地连接 Jump3CP 的跨越动作。
这在希望将通常的 Jump3CP 跨越动作(1 个 CP 动作)切换为平滑连接几个 CP 动作时非常便利。

(例 1)

```
Jump3 P1,P2,P2 CP
Go P3,P4 CP
Jump3 P4,P5,P5+tlz(50)
```

(例 2)

```
Jump3CP P1,P2,P2 CP
Move P3,P4 CP
Jump3CP P4,P5,P5+tlz(50)
```



与 LJM 同时使用 Jump3、Jump3CP

如果使用 LJM 参数，则可简化使用 LJM 函数的程序。
比如，可将

```
P11 = LJM(P1, Here, 2)
P12 = LJM(P2, P11, 2)
P13 = LJM(P3, P12, 2)
Jump3 P11, P12, P13
```

这样的 4 行程序替换为下述 1 行程序：

```
Jump3 P1, P2, P3 LJM 2
```

可以转换为 1 行程序。
LJM 参数对于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)与 RS 系列机器人有效。Jump3CP 不能用于因跨越动作为直线(CP)动作而中途切换手腕姿势。因此，请勿使用可切换手腕姿势的 LJM 函数的选择姿势标志(LJM 1)。

使用 Arch 时的重要事项

由于 Arch 运动是通过轨迹控制所进行的动作合成，因此，不能保证实际的轨迹。其轨迹会因动作速度或机械臂的移动方式而异。请通过作业使用的实际速度和姿势确认实际轨迹。

- 即使在相同位置上执行带有相同[C Arch 编号]的 Jump3 命令，低速时的轨迹也会低于高速动作时的轨迹。因此，即使确认没有高速碰撞到障碍物，但低速动作时也可能会发生碰撞，敬请注意。
- 与低速动作时相比，高速动作时没有合成的转移移动量会增大，而没有合成的接近移动量则会减小。没有达到期待的移动距离时，请降低速度或减速度，或将接近距离设置得长一些。
- 即使是相同距离的动作，轨迹也会因机械臂的移动方式而异。

易引起的错误

在转移动作(接近动作)和跨越动作中主要进行动作的关节相同时

利用 Jump3、Jump3CP 命令执行 Arch 运动期间，可能会发生异常加速度错误。这在转移动作(接近动作)和跨越动作中主要进行动作的关节相同时尤其明显。在这种情况下，为 Jump3 时，请利用 Accel 命令，降低跨越动作的加减速度进行回避；为 Jump3CP 时，请通过利用 AccelS 命令，降低跨越动作的加减速度进行回避。另外，根据动作姿势，有时利用 AccelS 命令降低转移动作(接近动作)的加减速度也可能有效。

参阅

Accel、Arc、Arch、Go、JS、JT、P#=指定点、Pulse、Sense、Speed、Stat、Till

Jump3 使用示例

```
'类似 SCARA 机器人的 Jump 那样进行动作的垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的动作
Jump3  Here :Z(100), P3 :Z(100), P3

'使用 Z 工具坐标的转移动作和接近动作
Jump3  Here -TLZ(100), P3 -TLZ(100), P3

'使用 Z 基础坐标的转移动作和使用 Z 工具坐标的接近动作
Jump3  Here +Z(100), P3 -TLZ(100), P3
```

利用 Tool1 进行转移动作、利用 Tool2 进行接近动作的示例

```
Arch 0,20,20
Tool 1
Go P1

P2 = P1 -TLZ(100)
Tool 2
Jump3 P2, P3-TLZ(100), P3 C0
```

JumpTLZ

用于以三维门控动作移动机械臂。
JumpTLZ 为 2 个 CP 动作与 1 个 PTP 动作的组合。

格式

JumpTLZ　目标坐标,TLZ 方向移动量[, C Arch 编号] [, CP] [, LJM [, 选择姿势标志]] [, Sense | Till | Find] [, !并行处理!] [, SYNC]

参数

目标坐标	指定动作的到达目标坐标点。
TLZ 方向移动量	指定 Tool 坐标 Z 方向的移动量。单位为 mm。 使用当前设置的 Tool 编号的 Tool 坐标。
Arch 编号	Arch 编号用于指定确定 JumpTLZ 命令 Arch 型动作的 Arch 表格。请务必在 Arch 编号的开头附加大写的“C”。(有效值为 C0～C7。)Arch 编号可省略。
CP	指定路径运动。可省略。
LJM	利用 LJM 函数转换目标坐标。可省略。
选择姿势标志	指定要赋予 LJM 函数的姿势标志选择参数。可省略。
Sense | Till | Find	记述 Sense、Till 或 Find 中任一表达式。可省略。 Sense | Till | Find Sense Sw(表达式)= {On | Off} Till Sw(表达式)= {On | Off} Find Sw(表达式)= {On | Off}
!并行处理!	可在 Jump3、Jump3CP 命令中添加并行处理语句，在动作期间执行 I/O 或其它命令。可省略。
SYNC	预约动作命令。在通过 SyncRobots 开始动作之前，机器人不进行动作。

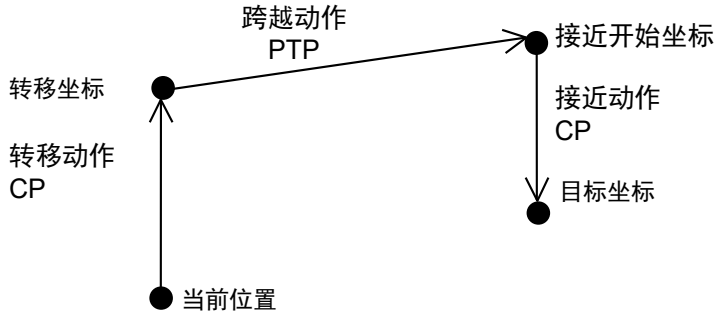
说明

通过三维门控动作将机械臂从当前位置移动到目标坐标位置。三维门控动作由转移动作、跨越动作与接近动作构成。从当前位置到转移坐标的转移动作被称之为 CP 动作。从转移坐标到接近开始坐标的跨越动作为 PTP 动作。

转移坐标是从当前位置向 Tool 坐标 Z 方向进行由 TLZ 方向移动量定义的移动后的位置。

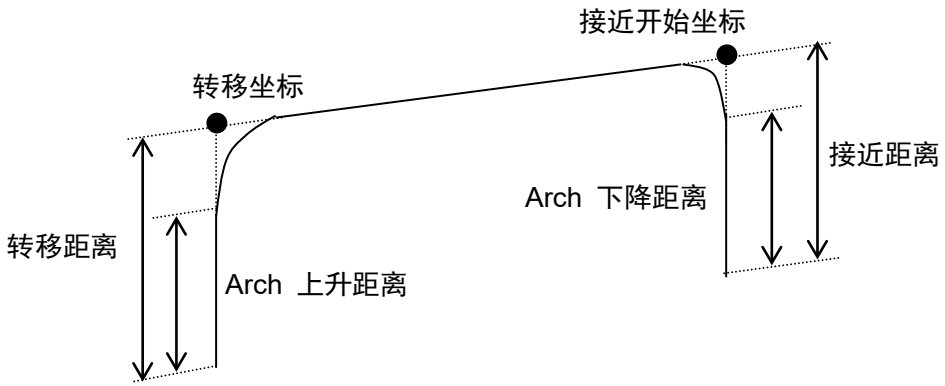
转移坐标的机器人姿势与当前位置的姿势相同。(仅在通过特殊点或特殊点附近时，机器人的姿势可能不会相同。)

接近开始坐标是从转移坐标向 Tool 坐标 X、Y 方向进行移动(移动距离为到达目标位置的移动量)后的位置。转移坐标的 U、V、W 坐标以及机器人姿势与目标位置相同。(仅在通过特殊点或特殊点附近时，机器人的姿势可能不相同。)



通过设置 Arch 编号进行 Arch 动作。

请确保转移距离大于 Arch 上升距离，接近距离大于 Arch 下降距离。



注意

LimZ 对 JumpTLZ 没有影响

由于跨越动作未必仅限于与坐标系 Z 轴垂直，因此，LimZ 对 JumpTLZ 没有影响。

JumpTLZ 的跨越动作为 PTP 动作

由于难以预测 PTP 动作的轨迹，因此，请充分注意不要干扰机器人主体或外围装置。

JumpTLZ 与 Jump3 的差异

JumpTLZ 与 Jump3 存在下述差异。

JumpTLZ：

不能将转移坐标设在从当前位置向 Tool 坐标 Z 方向移动的位置以外。

不能将接近坐标从目标坐标移动到 Tool 坐标的 Z 方向以外。

另外，无法指定接近距离。

不可在转移坐标、接近坐标、目标位置上选择不同的 Tool 坐标。

(不能利用 Tool1 进行转移动作或利用 Tool2 进行接近动作)

Jump3:
可任意指定转移坐标的位置。
可任意指定接近坐标的位置。
可在转移坐标、接近坐标、目标位置上选择不同的 Tool 坐标。
(可利用 Tool1 进行转移动作或利用 Tool2 进行接近动作)

可使用 JumpTLZ 的机型

仅限于 N 系列可使用。

使用 Arch 时的重要事项

由于 Arch 运动是通过轨迹控制所进行的动作合成，因此，不能保证实际的轨迹。其轨迹会因动作速度或机械臂的移动方式而异。请通过作业使用的实际速度和姿势确认实际轨迹。

- 即使在相同位置上执行带有相同[C Arch 编号]的 JumpTLZ 命令，低速时的轨迹也会低于高速动作时的轨迹。因此，即使确认没有高速碰撞障碍物，但低速动作时也可能会发生碰撞，敬请注意。
- 与低速动作时相比，高速动作时没有合成的转移移动量会增大，而没有合成的接近移动量则会减小。没有达到期待的移动距离时，请降低速度或减速度，或将接近距离设置得长一些。
- 即使是相同距离的动作，轨迹也会因机械臂的移动方式而异。

易引起的错误

在转移动作(接近动作)和跨越动作中主要进行动作的关节相同时

利用 JumpTLZ 命令执行 Arch 运动期间，可能会发生异常加速度错误。这在转移动作(接近动作)和跨越动作中主要进行动作的关节相同时尤其明显。在这种情况下，请利用 Accel 命令，降低跨越动作的加减速度予以回避。另外，有时根据动作姿势，利用 AccelS 命令降低转移动作(接近动作)的加减速度也可能有效。

参阅

Accel、Arc、Arch、Go、JS、JT、P# = 指定点、Pulse、Sense、Speed、Stat、Till

JumpTLZ 使用示例

从当前位置向 Tool 坐标 Z 方向上升 100 mm 并移动到目的地(P0)时：

```
JumpTLZ  P0, -100
```

LatchEnable

用于将通过 R-I/O 输入实现机器人位置闩锁的功能设为有效或无效。

格式

LatchEnable　{ On | Off }

参数

On | Off　　On：将机器人位置闩锁功能设为有效。
Off：将机器人位置闩锁功能设为无效。

结果

如果省略参数，则显示当前闩锁功能的有效或无效。

说明

利用连接到 R-I/O 上的触发输入信号将机器人位置闩锁功能设为有效或无效。将闩锁功能设为有效之后，利用最初的触发输入锁定机器人位置。重复锁定机器人位置时，利用 LatchEnable Off 解除闩锁功能，然后再执行 LatchEnable On。重复使用时，如果考虑各命令的处理时间，则需要约 60 ms 以上的间隔。可无视 LatchEnable 自身的执行时间。

注意

将闩锁功能设为有效之前，请利用 SetLatch 设置触发输入端口和触发信号逻辑。

参阅

LatchPos 函数、LatchState 函数、SetLatch

LatchEnable 使用示例

```
Function main
    SetLatch 24, SETLATCH_TRIGGERMODE_LEADINGEDGE
    LatchEnable On              '闩锁功能有效
    Go P1
    Wait LatchState = True      '等待触发
    Print LatchPos              '显示闩锁位置
    LatchEnable Off             '闩锁功能无效
Fend
```

LatchState 函数

是用于返回通过 R-I/O 实现机器人位置闩锁的状态的函数。

格式

LatchState

返回值

如果完成机器人位置的闩锁，则会返回“True”；如果未完成，则会返回“False”。确认闩锁完成之后，利用 LatchPos 函数获取闩锁位置信息。
如果在 SetLatch 中指定了连续闩锁的此时，则当所有指定的闩锁次数都完成时返回“True”。

参阅

LatchEnable、LatchPos 函数、SetLatch、Wai

LatchState 函数使用示例

```
Function main
    SetLatch 24, SETLATCH_TRIGGERMODE_LEADINGEDGE
    LatchEnable On              '闩锁功能有效
    Go P1
    Wait LatchState = True      '等待触发
    Print LatchPos              '显示闩锁位置
    LatchEnable Off             '闩锁功能无效
Fend
```

LatchPos 函数

该函数用于返回利用 R-I/O 输入信号进行闩锁的机器人位置。

格式

LatchPos ([WithToolArm | WithoutToolArm], 闩锁编号)

参数

WithToolArm | WithoutToolArm　调用函数时，返回基于 Tool, Arm 设置的位置，或 Tool 0, Arm 0 的位置。
参数可以省略，但指定了闩锁编号时请勿省略。
如果省略，则会设置 WithToolArm。

常数	值
WithToolArm	0
WithoutToolArm	1

WithToolArm　是值为 0 的常数。
返回基于函数调用时的 Tool、Arm 设置的位置。

WithoutToolArm　是值为 1 的常数。
返回 Tool 0、Arm 0 的位置，而与 Tool、Arm 设置无关。

闩锁编号　指定在 LatchEnable On 以后使用第几个 R-I/O 输入信号，返回闩锁的点数据。
可以指定 1, 2, 3, 4。
在 SetLatch 中指定闩锁次数，可以在 LatchEnable On 以后，在 R-I/O 输入信号中最多闩锁 4 次点数据。
参数可以省略。如果省略则返回第 1 个 R-I/O 输入信号闩锁的点数据。

WithToolArm | WithoutToolArm　调用函数时基于 Tool, Arm 设置的位置，或 Tool 0, Arm 0 的位置。
参数可以省略，但指定了闩锁编号时请勿省略。
如果省略，则会设置 WithToolArm。

返回值

以点数据返回利用 R-I/O 输入信号进行闩锁的机器人位置。
执行 LatchPos 函数约需 15 msec 的处理时间。
参数为 WithToolArm 时，返回基于函数调用时的 Tool、Arm 设置的位置。
参数为 WithoutToolArm 时，返回 Tool 0、Arm 0 的位置，而与 Tool、Arm 设置无关。

参阅

LatchEnable、LatchState 函数、SetLatch

LatchPos 函数使用示例

```
Function main
     SetLatch 24, SETLATCH_TRIGGERMODE_LEADINGEDGE, 4
     LatchEnable On              '闩锁功能有效
     Go P1
     Wait LatchState = True   '等待触发
     Print LatchPos(WithoutToolArm, 1)          '显示闩锁位置 1
     Print LatchPos(WithoutToolArm, 2)          '显示闩锁位置 2
     Print LatchPos(WithoutToolArm, 3)          '显示闩锁位置 3
     Print LatchPos(WithoutToolArm, 4)          '显示闩锁位置 4
     LatchEnable Off             '闩锁功能无效
Fend
```

省略参数时的使用示例

```
Function main
     SetLatch 24, SETLATCH_TRIGGERMODE_LEADINGEDGE
     LatchEnable On              '闩锁功能有效
     Go P1
     Wait LatchState = True       '等待触发
     Print LatchPos              '显示闩锁位置 1
     LatchEnable Off             '闩锁功能无效
Fend
```

将 LatchPos 的返回值代入到点数据中的示例

```
P2 = LatchPos                  '代入闩锁位置 1 省略参数

P2 = LatchPos(WithoutToolArm, 1)    '代入闩锁位置 1
P3 = LatchPos(WithoutToolArm, 2)    '代入闩锁位置 1
P4 = LatchPos(WithoutToolArm, 3)    '代入闩锁位置 1
P5 = LatchPos(WithoutToolArm, 4)    '代入闩锁位置 1
```

LCase$ 函数

用于返回小写字符串。

格式

LCase$ (字符串)

参数

字符串　　指定小写的字符串。

返回值

返回已转换为小写的字符串。

参阅

LTrim$、Trim$、RTrim$、UCase$

LCase$函数使用示例

```
str$ = "Data"
str$ = LCase$(str$)  ' str$ = "data"
```

Left$ 函数

用于从字符串的左侧提取指定字符串的函数。

格式

Left$ (字符串，字符数)

参数

字符串	是指从左侧复制指定字符串的源字符串。
字符数	直接以数值形式指定从字符串左侧复制的字符数。

返回值

从指定字符串的左侧提取指定的字符数进行返回。

说明

Left$ 用于从指定字符串的左侧提取字符数所示数量的字符并进行返回。使用 Left$ 可返回指定字符串内的字符数所示数量的字符。

参阅

Asc、Chr$、InStr、Len、Mid$、Right$、Space$、Str$、Val

Left$函数使用示例

如下所示为分析字符串的程序示例。

```
Function ParsePartData(DataIn$ As String, ByRef PartNum$ As String,
ByRef PartName$ As String, ByRef PartCount As Integer)

    Integer pos
    String temp$

    pos = Instr(DataIn$, ",")
    PartNum$ = Left$(DataIn$, pos - 1)

    DataIn$ = Right$(datain$, Len(DataIn$) - pos)
    pos = Instr(DataIn$, ",")

    PartName$ = Left$(DataIn$, pos - 1)

    PartCount = Val(Right$(datain$, Len(DataIn$) - pos))

Fend
```

如下所示为通过命令窗口使用 Left$ 命令的示例。

```
> Print Left$("ABCDEFG", 2)
AB

> Print Left$("ABC", 3)
ABC
```

Len 函数

用于返回字符串的字符数。

格式

Len (字符串)

参数

字符串　　指定字符串表达式。

返回值

以整数值返回作为 Len 命令自变量赋予的字符串字符数。

说明

Len 用于以整数值(0～255)返回指定字符串的字符数。(字符串的字数限制范围为 0～255。)

参阅

Asc、Chr$、InStr、Left$、Mid$、Right$、Space$、Str$、Val

Len 函数使用示例

如下所示为分析字符串的程序示例。

```
Function ParsePartData(DataIn$ As String, ByRef PartNum$ As String,
ByRef PartName$ As String, ByRef PartCount As Integer)

   Integer pos
   String temp$

   pos = Instr(DataIn$, ",")
   PartNum$ = Left$(DataIn$, pos - 1)

   DataIn$ = Right$(datain$, Len(DataIn$) - pos)
   pos = Instr(DataIn$, ",")

   PartName$ = Left$(DataIn$, pos - 1)

   PartCount = Val(Right$(datain$, Len(DataIn$) - pos))

Fend
```

如下所示为通过命令窗口使用 Len 命令的示例。

```
> ? len("ABCDEFG")
7

> ? len("ABC")
3

> ? len("")
0
>
```

LimitTorque

是用于设置高功率模式时的转矩上限值、以及返回设置值的函数。

格式

(1) LimitTorque　所有关节的高功率转矩上限值
(2) LimitTorque　第 1 关节高功率转矩上限值，第 2 关节高功率转矩上限值，第 3 关节高功率转矩上限值，第 4 关节高功率转矩上限值
(3) LimitTorque　第 1 关节高功率转矩上限值，第 2 关节高功率转矩上限值，第 3 关节高功率转矩上限值，第 4 关节高功率转矩上限值，第 5 关节高功率转矩上限值，第 6 关节高功率转矩上限值
(4) LimitTorque

参数

所有关节的高功率转矩上限值	以表示相对于各关节瞬时最大转矩比例的整数值，指定所有关节的高功率转矩上限值。
第 n 关节的高功率转矩上限值	以表示相对于第 n 关节瞬时最大转矩比例的整数值，指定第 n 关节的高功率转矩上限值。

结果

如果省略参数，则显示当前的 LimitTorque 值。

说明

限制高功率模式时的转矩上限值。一般已设置最大转矩，不需要更改本设置值。但是，例如在想要限制转矩，以减少与周围设备的干扰带来的机器人和设备的损伤、不要发生大于特定动作所需转矩的转矩时有效。上限值是通过 PTRQ 测量进行特定动作时的峰值转矩，并加上考虑到变动量(10%左右)的余量后的值。

本命令无法设置低于低功率时的转矩上限值的高功率转矩上限值。相对于各机型、关节的可以设置的最小值各不相同。请在设置后显示设置值，并实际确认设置的上限值。

在如下的场合，LimitTorque 将返回默认值。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

注意

LimitTorque 设置过低

LimitTorque 对特定动作以设置的转矩限制值为上限值并限制转矩，而与为了以设置的加减速度进行动作所需的转矩的大小无关。结果，特定动作需要设置上限值以上的转矩时，机器人可能会进行振动动作，并发出异响、位置偏差错误与超限等，而无法适当地进行动作。
请务必在测量 PTRQ 之后使用转矩限制功能。如果出现上述状态，则表明转矩不足，因此，请进行调整，增大转矩上限值，以确保正常动作。

参阅

LimitTorque 函数、Power、PTrq、RealTorque

LimitTorque 使用示例

以下所示为将第 1 关节的最大转矩限制到 80%进行动作的示例。

```
Function main
   Motor On
   Power high
   Speed 100;Accel 100,100
   LimitTorque 80,100,100,100   '将第 1 关节的最大转矩限制到 80%
   Jump P1                      '执行 Jump 动作
Fend
```

LimitTorque 函数

用于返回 LimitTorque 命令的设置值。

格式

LimitTorque (关节编号)

参数

关节编号	以 1～9 的整数进行指定。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

用于以整数值返回 LimitTorque 命令的设置值。

参阅

LimitTorque

LimitTorque 函数使用示例

```
Print Limit Torque(1) '显示第 1 关节的 LimitTorque 值
```

LimitTorqueLP

是用于设置低功率模式时的转矩上限值并返回设置值的函数

格式

(1) LimitTorqueLP 所有关节的低功率转矩上限值
(2) LimitTorqueLP 第 1 关节的低功率转矩上限值, 第 2 关节的低功率转矩上限值, 第 3 关节的低功率转矩上限值, 第 4 关节的低功率转矩上限值
(3) LimitTorqueLP 第 1 关节的低功率转矩上限值, 第 2 关节的低功率转矩上限值, 第 3 关节的低功率转矩上限值, 第 4 关节的低功率转矩上限值, 第 5 关节的低功率转矩上限值, 第 6 关节的低功率转矩上限值
(4) LimitTorqueLP

参数

所有关节的低功率转矩上限值	以表示相对于各关节瞬时最大转矩比例的整数值，指定所有关节的低功率转矩上限值。
第 n 关节的低功率转矩上限值	以表示相对于第 n 关节瞬时最大转矩的比例的整数值，指定第 n 关节的低功率转矩上限值。

结果

如果省略参数，则显示当前的 LimitTorqueLP 值。
未通过本命令变更值时，将显示默认值。

说明

用于限制低功率模式时的转矩上限值。默认设置时，已将针对低功率动作所需的转矩设为上限值，(上限值因机型或轴而异。约为 15～60%左右)，通常无需变更本设置值，但是，为了减少因与外围设备碰撞而导致的机器人或装置损坏，可进行限制，以免产生远超出无碰撞的正常动作所需的转矩。
上限值是通过 PTRQ 测量进行正常动作时的峰值转矩，并加上考虑到变动量(推荐为 40%)的余量后的值。要将同一值适用于不同的机器人时，请再增加 10～20%的余量。
以低功率时的默认最大转矩为 1.0 来显示 PTRQ 的值。比如，变更前的默认值为 27%、PTRQ 的测量值为 0.43 时，27% × 0.43 × 1.4 = 16.25，数值取整的话为 17。
不能在本命令中设置低于 5%的值或高于默认值的值。在这种情况下，设置值不大于 5 时设置取 5，超出默认值时取设置值设置。比如，如果设为“LimitTorqueLP 100”，由于默认值必须为 100 以下，因此恢复为所有轴的默认值设置。设置请在设置后显示设置值，并实际确认设置的上限值。
重新启动控制器之前，LimitTorqueLP 的设置值保持有效。

注意

过低的 LimitTorqueLP 设置

针对特定的动作，不论以设置的加速度进行动作所需的转矩多大，LimitTorqueLP 都会以设置的转矩值为上限值对转矩进行限制。因此，特定动作需要设置上限值以上的转矩时，机器人可能发生位置偏差错误，因而无法适当地进行动作。
请务必在低功率状态下测量 PTRQ 之后使用转矩限制功能。在这种情况下，由于转矩不足，请增大转矩上限值，进行调整以使可以正常动作。

参阅

LimitTorqueLP 函数、PTRQ

LimitTorqueLP 使用示例

如下所示为将第 1 关节的最大转矩限制为 10%进行动作的示例。

```
Function main
Motor On
Power low
LimitTorqueLP 10,27,31,42  '将第 1 关节的最大转矩限制为 10%
                           '为其它轴时，设置默认值
Go P1                      '执行 Go 动作
Fend
```

LimitTorqueLP 函数

用于返回 LimitTorqueLP 命令的设置值。

格式

LimitTorqueLP (关节编号)

参数

关节编号	以 1～9 的整数进行指定。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

以整数值返回 LimitTorqueLP 命令的设置值。

参阅

LimitTorqueLP

LimitTorqueLP 函数使用示例

```
Print LimitTorqueLP(1) '显示第 1 关节的 LimitTorqueLP 值
```

LimitTorqueStop

用于在高功率模式时达到转矩上限的情况下，启用或退出机器人停止功能。

格式

(1) LimitTorqueStop 状态
(2) LimitTorqueStop 状态，关节编号
(3) LimitTorqueStop

参数

状态	On：将转矩上限时的停止功能设为有效。
	Off：将转矩上限时的停止功能设为无效。
关节编号	指定 1～6 的关节编号。 (为 SCARA 机器人时，关节编号为 1～4)

结果

如果省略参数，则显示当前的 LimitTorqueStop 状态。

说明

将高功率动作的转矩上限时的停止功能设为有效。达到转矩上限(默认值为 100%)时立即停止机器人。通过并用基于 LimitTorque 的转矩限制功能，可减少因高功率模式时的碰撞或接触而导致的机器人/装置损坏。
可对所有轴的打开/关闭以及各轴的打开或关闭进行设置。默认值为所有轴关闭。
控制器启动时，将恢复为默认值，但在其他情况下，除非利用本命令明确进行设置，否则状态不会发生变化。
达到转矩上限时，将输出错误 5040“高功率状态下电动机转矩输出异常”信息并停止机器人。

参阅

LimitTorque、LimitTorque 函数

LimitTorqueStop 使用示例

如下所示为将第 1 关节的最大转矩限制为 30%并立即将其停止的示例。

```
Function main
Motor On
Power high
Speed 20
Accel 20,20
LimitTorque 30,100,100,100     '将第 1 关节的最大转矩限制到 30%
LimitTorqueStop On, 1          '第 1 关节达到最大转矩时立即停止
Go P1                          '执行 Go 动作
Fend
```

LimitTorqueStop 函数

用于返回 LimitTorqueStop 命令的设置值。

格式

LimitTorqueStop (关节编号)

参数

关节编号　　以 1～6 的整数进行指定。

返回值

以整数值返回 LimitTorqueStop 命令的设置值。
0 = 关闭
1 = 打开

参阅

LimitTorqueStop

LimitTorqueStop 函数使用示例

```
Print LimitTorqueStop(1) '显示第 1 关节的 LimitTorqueStop 值
```

LimitTorqueStopLP

用于在低功率模式时达到转矩上限的情况下，启用或退出机器人停止功能。

格式

(1) LimitTorqueStopLP 状态
(2) LimitTorqueStopLP 状态, 关节编号
(3) LimitTorqueStopLP

参数

状态	On：将转矩上限时的停止功能设为有效。
	Off：将转矩上限时的停止功能设为无效。
关节编号	指定 1～6 的关节编号。 (为 SCARA 机器人时，关节编号为 1～4)

结果

省略参数时，将显示当前的 LimitTorqueStopLP 状态。

说明

将低功率动作的转矩上限时的停止功能设为有效。达到转矩上限时立即停止机器人。通过并用基于 LimitTorqueLP 的转矩限制功能，可减少因低功率模式时的碰撞或接触而导致的机器人/装置损坏。
可对所有轴的打开/关闭以及各轴的打开或关闭进行设置。默认值为所有轴关闭。
控制器启动时，将恢复为默认值，但在其他情况下，除非利用本命令明确进行设置，否则状态不会发生变化。
达到转矩上限时，将输出错误 5041“低功率状态下电动机转矩输出异常”信息并停止机器人。

参阅

LimitTorqueLP、LimitTorqueLP 函数

LimitTorqueStopLP 使用示例

如下所示为将第 3 关节的最大转矩限制为 15%并立即将其停止的示例。

```
Function main
Motor On
Power low
LimitTorqueLP 20,27,15,42      '将第 3 关节的最大转矩限制为 15%
                               '为其它轴时，设置默认值
LimitTorqueStopLP On, 3        '第 3 关节达到最大转矩时立即停止
Go P1                          '执行 Go 动作
Fend
```

LimitTorqueStopLP 函数

用于返回 LimitTorqueStopLP 命令的设置值。

格式

LimitTorqueStopLP (关节编号)

参数

关节编号　　以 1～6 的整数进行指定。

返回值

以整数值返回 LimitTorqueStopLP 命令的设置值。
0 = 关闭
1 = 打开

参阅

LimitTorqueStopLP

LimitTorqueStopLP 函数使用示例

```
Print LimitTorqueStopLP(3) '显示第 3 关节的 LimitTorqueStopLP 值
```

LimZ

用于设置 Jump 命令时第 3 关节高度(Z 坐标值)初始值。

格式

(1) LimZ　Z 坐标值
(2) LimZ

参数

Z 坐标值　　指定第 3 关节动作范围内的坐标值。

结果

如果省略参数，则显示当前的 LimZ 值。

说明

执行 Jump 命令时，机器人机械臂在第 3 关节(Z 轴)方向上升，然后在 X-Y 平面移动，最后在第 3 关节(Z 轴)方向下降，而 LimZ 则用于设置此时机械臂在第 3 关节(Z 轴)方向上进行动作的高度上限。LimZ 用于设置执行 Jump 命令时第 3 关节动作范围的最高坐标默认值。如果在执行 Jump 命令时未设置特定的 LimZ 值，则使用最后设置的 LimZ 值。

注意

将 LimZ 值重置为 0

重新启动控制器或执行 SFree、SLock、Motor On 等命令均可将 LimZ 值初始化为 0。

LimZ 值不能用于 Arm、Tool 或 Local 坐标

LimZ 的高度限制值为机器人坐标的 Z 坐标值。并不是 Arm、Tool 或 Local 坐标的 Z 坐标值。因此，使用高度不同的夹具末端(卡爪工具)时，敬请注意。

LimZ 对 Jump3 和 Jump3CP 没有影响

由于跨越动作未必仅限于与坐标系的 Z 轴垂直，因此，LimZ 对 Jump3 和 Jump3CP 没有影响。

参阅

Jump

LimZ 使用示例

如下所示为 Jump 操作时使用 LimZ 的示例。

```
Function main
    LimZ -10            '设置 LimZ 的默认值
    Jump P1             '执行 Jump 时水平移动-10
    Jump P2 LimZ -20    '执行 Jump 时水平移动-20
    Jump P3             '执行 Jump 时水平移动-10
Fend
```

LimZ 函数

用于返回 LimZ 命令的设置值。

格式

LimZ

返回值

以实值返回 LimZ 命令的设置值。

参阅

LimZ

LimZ 函数使用示例

```
Real savLimz

savLimz = LimZ
LimZ -25
Go pick
LimZ savLimZ
```

LimZMargin

是用于设置以高于 LimZ 设置值的位置开始动作时的错误检测界限以及返回设置值的函数。

格式

(1) LimZMargin　LimZ 界限
(2) LimZMargin

参数

LimZ 界限　　指定检测 LimZ 错误的界限值。

结果

如果省略参数，则显示当前的 LimZMargin 值。

说明

执行 Jump 命令时，第 3 关节(Z 轴)将上升至 LimZ 设置的高度，但在开始 Jump 动作时，如果第 3 关节(Z 轴)处于比 LimZ 位置高的位置，则会发生错误。LimZMargin 对该错误检测设置界限值。默认设置为 0.02 mm。

注意

将 LimZMargin 值重置为默认值

重新启动控制器或执行 SFree、SLock、Motor On 等命令均可将 LimZMargin 值初始化为默认值。

参阅

LimZMargin 函数、LimZ

LimZMargin 使用示例

如下所示为 Jump 操作时使用 LimZMargin 的示例。

```
Function main
    LimZ -10            '设置 LimZ 的默认值
    LimZMargin 0.03     'LimZ 的错误检测界限设为 0.03 mm
    Jump P1             '执行 Jump 时水平移动-10
    Jump P2 LimZ -20    '执行 Jump 时水平移动-20
    Jump P3             '执行 Jump 时水平移动-10
Fend
```

LimZMargin 函数

用于返回 LimZMargin 命令的设置值。

格式

LimZMargin

返回值

以实值返回 LimZMargin 命令的设置值。

参阅

LimZMargin、LimZ

LimZMargin 函数使用示例

```
Real savLimzMargin

savLimzZMargin = LimZMargin
LimZMargin 0.03
Jump pick
LimZ savLimZMargin
```

Line Input

用于读入 1 行输入数据并将该数据代入到字符串变量中。

格式

Line Input　字符串变量名$

参数

字符串变量名$,　　指定字符串变量名。(请在字符串变量名最后附加 $。)

说明

Line Input 用于从显示装置读入 1 行输入数据并代入到 Line Input 命令的字符串变量中。如果处于 Line Input 命令用于从用户侧接收数据的状态，显示装置中则会显示提示符 “?” 令。在该提示符之后输入的数据行作为字符串的值被代入。将输入数据进行输入之后，请按下[ENTER]键。

参阅

Input、Input #、Line Input#、ParseStr

Line Input 使用示例

如下所示为 Line Input 的使用示例。

```
Function Main
   String A$
   Line Input A$  '读入 1 行输入数据并代入到 A$中
   Print A$
Fend
```

如果执行上述程序，则进行下述对话。

```
?A, B, C
A, B, C
```

Line Input#

用于从文件、通信端口、数据库或装置读入 1 行数据。

格式

Line Input　#端口编号，字符串变量名$

参数

端口编号	是表示文件、通信端口、数据库、装置的 ID 编号。 文件编号是由 ROpen、WOpen、AOpen 等语句指定的编号。 通信端口编号是由 OpenCom(RS-232C)或 OpenNet(TCP/IP)语句指定的编号。 数据库编号是由 OpenDB 语句指定的编号。 装置 ID 为以下数值。 21 RC+ 24 TP(仅 TP1) 20 TP3
字符串变量名 $,	指定字符串变量名。(请在字符串变量名最后附加 $。)

说明

Line Input # 用于从由端口编号指定的装置读入读入 1 行数据，并代入到由字符串变量名$指定的变量中。

注意

支持的控制器型号

若在 T/VT 系列中指定 RS-232C 端口时会发生错误。

参阅

Input、Input #、Line Input

Line Input #使用示例

下例所示为从通信端口 1 接收字符串数据并代入到字符串变量 A$中。

```
Function lintest
   String a$
   Print #1, "Please input string to be sent to robot"
   Line Input #1, a$
   Print "Value entered = ", a$
Fend
```

LJM 函数

用于返回为确保参照点相对于指定点的关节移动量最小而转换姿势标志的点数据。

格式

LJM (指定点 [, 指定参照点 [, 选择姿势标志]])

参数

指定点　　指定对象点数据。

指定参照点　　指定作为基准的点数据。省略参照点指定时，以当前位置(Here)为参照点。

选择姿势标志

垂直 6 轴型　　1：通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag、J6Flag 与 J1Flag 进行转换，以使 J4 轴的移动量为最短。

2：通过 J4Flag 与 J6Flag 进行转换。

3：通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag、J6Flag 与 J1Flag 进行转换，以使 J5 轴的移动量最短。

4：通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag、J6Flag 与 J1Flag 进行转换，以使 J6 轴的移动量最短。

“选择姿势标志”	腕部姿势	肘姿势	手腕姿势	J1Flag	J4Flag	J6Flag	移动量最短轴的优先顺序
1	–	–	○	○	○	○	J4
2	–	–	–	○	○	○	–
3	–	–	○	○	○	○	J5
4	–	–	○	○	○	○	J6

Note：“–”表示与“指定参照点”中指定的姿势相同的姿势。

RS 系列　　1：通过手腕姿势(Hand 标志)、J1Flag 与 J2Flag 进行转换。是省略“选择姿势标志”时的默认设置。

2：通过手腕姿势(Hand 标志)、J1Flag 与 J2Flag 进行转换。用于防止在转换“选择姿势标志”时，发生 U 轴超出动作范围的错误。

N2 系列　　1：按照 J1、J5 轴的优先顺序转换为关节移动量减小的姿势。作为转换对象的姿势包括腕部姿势(Hand 标志)、肘姿势(Elbow 标志)、手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag。肘姿势(Elbow 标志)必须为上肘姿势。是省略“选择姿势标志”时的默认设置。

2：按照 J1、J4 轴的优先顺序转换为关节移动量减小的姿势。作为转换对象的姿势包括腕部姿势(Hand 标志)、肘姿势(Elbow 标志)、手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag。肘姿势(Elbow 标志)必须为上肘姿势。

3：通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag 进行转换，以使 J4 轴的移动量最短。

4：通过 J4Flag 与 J6Flag 进行转换。

5：变更为与“指定参照点”中指定的姿势不同的腕部姿势(Hand 标志)，并通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag 进行转换，使 J5 轴的移动量为最短。作为转换对象的姿势包括腕部姿势(Hand 标志)、肘姿势(Elbow 标志)、手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag。另外，肘姿势(Elbow 标志)必须为上肘姿势。

6：变更为与“指定参照点”中指定的姿势不同的腕部姿势(Hand 标志)，并通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag 进行转换，以使 J4 轴的移动量为最短。作为转换对象的姿势包括腕部姿势(Hand 标志)、肘姿势(Elbow 标志)、手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag。另外，肘姿势(Elbow 标志)必须为上肘姿势。

7：将肘姿势(Elbow 标志)变更为下肘姿势，并通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag 进行转换，以按 J1、J5 轴的优先顺序适用最短移动量。作为转换对象的姿势包括腕部姿势(Hand 标志)、肘姿势(Elbow 标志)、手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag。

8：将肘姿势(Elbow 标志)变更为下肘姿势，并通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag 进行转换，使按 J1、J4 轴优先顺序的移动量最短。作为转换对象的姿势包括腕部姿势(Hand 标志)、肘姿势(Elbow 标志)、手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag。

“选择姿势标志”	腕部姿势	肘姿势	手腕姿势	J4Flag	J6Flag	移动量最短轴的优先顺序
1	○	*1	○	○	○	J1>J5
2	○	*1	○	○	○	J1>J4
3	-	-	○	○	○	J4
4	-	-	-	○	○	-
5	*2	*1	○	○	○	J5
6	*2	*1	○	○	○	J4
7	○	*3	○	○	○	J1>J5
8	○	*3	○	○	○	J1>J4

Note：“–”表示与“指定参照点”中指定的姿势相同的姿势。

*1：上肘姿势

*2：腕部姿势与“指定参照点”中指定的姿势不同。

*3：下肘姿势

N6 系列

1：通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag 进行转换，以使 J4 轴的移动量为最短。是省略“选择姿势标志”时的默认设置。

2：通过 J4Flag 与 J6Flag 进行转换。

3：通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag 进行转换，以使 J5 轴的移动量为最短。

4：通过手腕姿势(Wrist 标志)、J4Flag 与 J6Flag 进行转换，以使 J6 轴的移动量最短。

“选择姿势标志”	腕部姿势	肘姿势	手腕姿势	J1Flag	J4Flag	J6Flag	移动量最短轴的优先顺序
1	-	-	○	○	○	○	J4
2	-	-	-	○	○	○	-
3	-	-	○	○	○	○	J5
4	-	-	○	○	○	○	J6

Note：“–”表示与“指定点”中指定的姿势相同的姿势。

说明

对于垂直 6 轴型机器人和 N 系列来说，要动作到托盘或通过相对偏移等的点运算获得的点时，手腕部分可能会转向意想不到的方向。这是因为上述点运算包含不取决于机器人机型的命令，直接进行动作而未转换必要的姿势标志的缘故。

为了防止手腕部分进行这种意想不到的旋转，LJM 函数用于适当地转换点数据的姿势标志。

另外，为 N 系列时，通过变更腕部姿势标志或肘姿势标志，也可以缩短节拍时间，以及省略垂直 6 轴机器人所需的回避点示教。

同样，就 RS 系列而言，要动作到托盘或通过相对偏移等的点运算获得的点时，第 1 机械臂可能会转向意想不到的方向。为了防止第 1 机械臂进行这种意想不到的旋转，LJM 函数用于适当地转换点数据的姿势标志。

另外，在 RS 系列中，如果 U 轴在转换了姿势标志却要进行超出动作范围的动作，则可能会发生错误。为了防止 U 轴发生这种超出动作范围的错误，LJM 函数用于将 U 轴的目标角度修正为动作范围内的目标角度。可通过在选择姿势标志中指定 2 的方式加以运用。

为垂直 6 轴型、N 系列、RS 系列以外的机器人时，直接返回指定点。

注意

参照点的省略和并行处理

不能将参照点的省略与并行处理同时放在一个动作命令内。

```
Go LJM(P10)  !D10; MemOn 1 !
```

无法实现上述使用方法。

```
P999 = Here
Go LJM(P10,P999) !D10; MemOn 1 !
```

请变更为上述程序。

关于 N2 系列的选择姿势标志

- 选择姿势标志 1、2：
  要缩短机器人的节拍时间时，请选择姿势标志 1 或 2。
  由于采取第 1 关节移动量最小的姿势，因此，几乎可按最短的节拍时间进行所有动作。要在减小第 5 关节移动量的状态下进行动作时，请选择姿势标志 1；要在减小第 4 关节移动量的状态下进行动作时，请选择姿势标志 2。
- 选择姿势标志 3、4：
  要以与垂直 6 轴型相同的方式使用时，请进行选择。
  姿势标志 3 与垂直 6 轴型的姿势标志 1 相同。
  姿势标志 4 与垂直 6 轴型的姿势标志 2 相同。
- 选择姿势标志 5、6：
  在机器人动作期间，夹具末端接触到机器人周围的墙壁等情况下，请选择姿势标志 5 或 6。
  由于夹具末端会通过机器人的原点附近位置，因此，机器人进行动作时不易接触到周围的障碍物。要在减小第 5 关节移动量的状态下进行动作时，请选择姿势标志 5；要在减小第 4 关节移动量的状态下进行动作时，请选择姿势标志 6。
- 选择姿势标志 7、8
  如要适用下肘姿势，请选择姿势标志 7 或 8。
  执行部分动作时，机器人可能会像姿势选择标志 5 或 6 那样进行通过原点附近的动作，因此，即使其周边有障碍物，也可进行动作而不易接触到障碍物。要在减小第 5 关节移动量的状态下进行动作时，请选择姿势标志 7；要在减小第 4 关节移动量的状态下进行动作时，请选择姿势标志 8。

本地编号

利用 LJM 函数返回的点的本地编号是与“指定点”相同的本地编号。

参阅

Pallet

LJM 函数使用示例

```
Function main
   Integer i, j

   P0 = XY(300, 300, 300, 90, 0, 180)
   P1 = XY(200, 280, 150, 90, 0, 180)
   P2 = XY(200, 330, 150, 90, 0, 180)
   P3 = XY(-200, 280, 150, 90, 0, 180)

   Pallet 1, P1, P2, P3, 10, 10

   Motor On
   Power High
   Speed 50; Accel 50, 50
   SpeedS 1000; AccelS 5000

   Go P0
   P11 = P0 -TLZ(50)

   For i = 1 To 10
        For j = 1 To 10
           '点的指定
           P10 = P11                    '转移点
        P12 = Pallet(1, i, j)           '目标点
        P11 = P12 -TLZ(50)              '接近起点
        '各点的 LJM 转换
        P10 = LJM(P10)
        P11 = LJM(P11, P10)
        P12 = LJM(P12, P11)
        '执行动作
          Jump3 P10, P11, P12 C0
     Next
   Next
Fend

Function main2
   P0 = XY(300, 300, 300, 90, 0, 180)
   P1 = XY(400, 0, 150, 90, 0, 180)
   P2 = XY(400, 500, 150, 90, 0, 180)
   P3 = XY(-400, 0, 150, 90, 0, 180)
   Pallet 1, P1, P2, P3, 10, 10

   Motor On
   Power High
   Speed 50; Accel 50, 50
   SpeedS 1000; AccelS 5000

   Go P0

   Do
      '点的指定
      P10 = Here -TLZ(50)                                       '转移点
      P12 = Pallet(1, Int(Rnd(9)) + 1, Int(Rnd(9)) + 1) '目标点
      P11 = P12 -TLZ(50)                                        '接近起点

      If TargetOK(P11) And TargetOK(P12) Then           '点的检查
      '各点的 LJM 转换
      P10 = LJM(P10)
      P11 = LJM(P11, P10)
      P12 = LJM(P12, P11)
      '执行动作
        Jump3 P10, P11, P12 C0
      EndIf
   Loop
Fend
```

LoadPoints

用于将点文件读入到机器人点存储区域中。

格式

LoadPoints 文件名 [, Merge]

参数

文件名	指定要读入到机器人点存储区域中的文件的字符串扩展名固定为“.pts”点。 省略扩展名时，添加“.pts”名。指定的文件仅限于项目内的文件。 不能指定路径。另外，也不受 ChDisk 等的影响。 详情请参阅 ChDisk。
Merge	用于读入新的点之前，不想清除当前的点时进行设置。如果进行设置，则将新的点添加到设置的点中。文件中已存在要添加的点时，执行覆写。可省略。

说明

LoadPoints 用于将点文件读入到控制器的主存储器中。

合并点文件时，设置 Merge。比如，假设 1 个主点文件在 0～100 的范围内包括通用点。要在不清除这些点的状态下，读入针对目前正在动作的各部件的新点文件时，设置 Merge。在这种情况下，范围变为 101～999。

易引起的错误

不能指定路径

文件名包括轨道时，会发生错误。

找不到指定文件时(没有文件)

未找到文件时，会发生错误。

其它机器人的点文件

在文件名中指定其它机器人的点文件时，会发生错误。在这种情况下，利用项目编辑器追加点文件，或执行 SavePoints、ImportPoints。

参阅

ImportPoints、Robot、SavePoints

LoadPoints 使用示例

```
Function main

  '将通用的点读入到当前的机器人中
  LoadPoints "R1Common.pts"

  '合并部件模型 1 的点
  LoadPoints "R1Model1.pts", Merge

  机器人 2
  ' 读入机器人 2 的点文件
  LoadPoints "R2Model1.pts"

Fend
```

Local

用于定义和显示本地坐标系。

格式

(1) Local 本地坐标系编号, (点编号 1： 点编号 2), (点编号 3： 点编号 4) [, { L | R }] [,BaseU]

(2) Local 本地坐标系编号, 坐标系数据

(3) Local 本地坐标系编号, 原点, [X 轴指定], [Y 轴指定], [{ X | Y }]

(4) Local 本地坐标系编号

参数

本地坐标系编号	指定本地坐标系编号。可利用 1～15 的整数定义最多 15 个本地坐标系。
点编号 1，点编号 3	以点变量指定本地坐标系的点数据。
点编号 2，点编号 4	以点变量指定基础坐标系的点数据。
L | R	将本地原点对准左(1 号)或右(2 号)。可省略。
BaseU	如果指定，U 轴坐标则使用基础坐标系。可省略，如果省略，U 轴坐标则使用本地坐标系。
坐标系数据	直接以点数据指定本地坐标系的原点和方向。 水平多关节机器人(包括 RS)，请将 V 坐标和 W 坐标设置为“0”。
原点	以 P#(整数)或 P(表达式)指定定义本地坐标系原点的机器人坐标系上的位置。
X 轴指定	以 P#(整数)或 P(表达式)指定定义本地坐标系 X 轴上的点的机器人坐标系上的位置。可省略。
Y 轴指定	以 P#(整数)或 P(表达式)指定定义本地坐标系 Y 轴上的点的机器人坐标系上的位置。可省略。
X	将连接原点与 X 轴指定的直线定义为本地坐标系的 X 轴。由于根据 X 轴和由 3 个点确定的平面来计算本地坐标系，因此，Y 轴指定未必是 Y 轴上的点。可省略。(默认)
Y	将连接原点与 Y 轴指定的直线定义为本地坐标系的 Y 轴。由于根据 Y 轴和由 3 个点确定的平面来计算本地坐标系，因此，X 轴指定未必是 X 轴上的点。可省略。

说明

(1) Local 用于指定基础坐标系的 2 点位置数据、与点编号 2 及点编号 4 一致的本地坐标系的 2 点、点编号 1 和点编号 3，定义本地坐标系。

例：

```
Local 1, (P1:P11), (P2:P12)
```

P1 和 P2 为本地坐标系的点。P11 和 P12 为基础坐标系的点。

如果本地坐标系上指定的 2 点间距与基础坐标系的 2 点间距不同，则在本地坐标系的 2 点的中点与基础坐标系的 2 点的中点一致的位置上定义本地坐标系。
同样，使用 2 个坐标系的中点来定义本地坐标系的 Z 轴。

(2) 以原点和相对于基础坐标系的角度定义本地坐标系。

例：

```
Local 1, XY(x, y, z, u)
Local 1, XY(x, y, z, u, v, w)
Local 1, P1
```

(3) 指定原点、X 轴上的点、Y 轴上的点，定义三维本地坐标系。仅使用各点中的 X、Y、Z 坐标，无视 U、V、W 坐标。如果指定参数 X，X 轴指定则位于本地坐标系的 X 轴上，并且仅使用 Y 轴指定的 Z 坐标。如果指定参数 Y，Y 轴指定则位于本地坐标系的 Y 轴上，并且仅使用 X 轴指定的 Z 坐标。

例：

```
Local 1, P1, P2, P3
Local 1, P1, P2, P3, X
Local 1, P1, P2, P3, Y
```

(4) 显示指定的本地设置。

L/R 参数的使用

如前所述，主要是利用中点定义本地坐标系，而且，可使用选项 L 或 R 指定坐标系的左右。

左手本地

左手本地用于在本地坐标系的点、点编号 1 与基础坐标系的点、点编号 2 一致的位置上定义本地坐标。(也包括 Z 轴方向。)

右手本地

右手本地用于在本地坐标系的点、点编号 3 与基础坐标系的点、点编号 4 一致的位置上定义本地坐标。(也包括 Z 轴方向。)

BaseU 参数的使用

如果省略 BaseU 参数，则自动对本地坐标系的 U 轴进行补偿，以适合设置的 4 点的 XY 坐标值。这样的话，基础坐标系的 2 点最初也可能包括 U 轴坐标值。

比起自动补偿，我们还是建议通过示教来补偿旋转轴等，根据基础坐标系 2 点的 U 轴值，对本地坐标系的 U 轴进行补偿。此时，需要设置 BaseU 参数。

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

ArmSet、Base、ECPSet、LocalClr、TLSet、Where

注意

使用水平多关节机器人时，请不要设置 V 和 W。

使用水平多关节机器人时，请不在基础坐标系中设置 V 坐标和 W 坐标的值，或设置为“0”。否则可能会由于第 4 关节超出范围而报错。

Local 使用示例

如下所示为利用命令窗口的操作示例。

利用左手本地定义本地坐标系原点的示例：

```
> p1 = 0, 0, 0, 0/1
> p2 = 100, 0, 0, 0/1
> p11 = 150, 150, 0, 0
> p12 = 300, 150, 0, 0
> local 1, (P1:P11), (P2:P12), L

> p21 = 50, 0, 0, 0/1
> go p21
```

将原点定义为本地坐标系原点的示例：

```
> local 1, 100, 200, -20, 0
```

将 X 轴旋转 45 度的原点定义为本地坐标系原点的示例：

```
> local 2, 50, 200, 0, 0, 45, 0
```

将 P2 对准本地坐标系 X 轴时的位置定义为三维本地坐标系原点的示例：

```
> local 3, p1, p2, p3, x
```

将 P3 对准本地坐标系 Y 轴时的位置定义为三维本地坐标系原点的示例：

```
> local 4, p1, p2, p3, y
```

Local 函数

用作返回已设置本地坐标系数据的函数。

格式

Local (本地坐标系编号)

参数

本地坐标系编号　　以表达式或数值指定本地坐标系编号(1～15 的整数)。

返回值

将已设置的本地坐标系数据作为点数据进行返回。

参阅

Local

Local 函数使用示例

```
P1 = Local(1)
```

LocalClr

用于清除(未定义)本地坐标系。

格式

LocalClr　本地坐标系编号

参数

本地坐标系编号	以表达式或数值指定要清除(未定义)设置的本地坐标系编号(1～15 的整数)。

说明

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

Arm、ArmSet、ECPSet、Local、Tool、TLClr、TLSet

LocalClr 使用示例

```
LocalClr 1
```

LocalDef 函数

用于返回本地坐标系的设置状态。

格式

LocalDef (本地坐标系编号)

参数

本地坐标系编号　　指定返回状态的本地坐标系编号(1～15 的整数)。

返回值

如果已设置指定的本地坐标系，则返回“True”；如果未设置，则返回“False”。

参阅

Arm、ArmClr、ArmSet、ECPSet、Local、LocalClr、Tool、TLClr、TLSet

LocalDef 函数使用示例

```
Function DisplayLocalDef(localNum As Integer)

   If LocalDef(localNum) = False Then
      Print "Local ", localNum, "is not defined"
   Else
      Print "Local 1: ",
      Print Local(localNum)
   EndIf
Fend
```

Lof 函数

用于返回指定 RS-232C 端口或 TCP/IP 端口缓冲器的接收数据行数。

格式

Lof (通信端口编号)

参数

通信端口编号　　指定由 OpenCom(RS-232C) 或 OpenNet(TCP/IP) 语句指定的编号。

返回值

返回接收缓冲器的数据行数。没有接收数据时，返回 0。

说明

Lof 函数用于确认有无指定的通信端口接收数据。利用 Input# 命令提取接收数据。
可利用 Wait 命令使 Lof 函数的返回值处于待机状态。

注意

支持的控制器型号

若在 T/VT 系列中指定 RS-232C 端口时会发生错误。

使用 PC COM 端口(1001～1008)时，不能在 Wait 命令中使用 Lof 函数。

参阅

ChkCom、ChkNet、Input#、Wait

Lof 函数使用示例

下例所示为通过命令窗口执行的情况。显示通信端口 1 的接收数据行数。

```
>print lof(1)
 5
>
```

LogIn

用于以其它用户身份登录到 EPSON RC+ 。

格式

LogIn 日志 ID, 密码

参数

日志 ID	用户登录 ID 的字符串表达式
密码	用户密码的字符串表达式

说明

可通过应用程序操作控制 EPSON RC+ 的安全等级。比如，可显示用于其它用户登录到系统的菜单。用户拥有独自的安全权限。有关安全的详细说明，请参阅 EPSON RC+ 用户指南。

在开发环境下执行程序时，程序停止之后，程序返回到开始前的用户侧。

要在 Auto 模式下执行操作窗口时，除非 Auto LogIn 有效，否则应用程序将以 Guest 用户的身份登录。在这种情况下，如果在 EPSON RC+系统中已进行了设置，应用程序则以当前窗口用户的身份进行登录。

注意

仅可在安全选项有效时使用该命令。

参阅

GetCurrentUser$函数

LogIn 使用示例

```
Integer errCode
errCode = LogIn("operator", "oprpass")
```

Long

用于声明 Long 型变量。(4 字节整数型变量)

格式

Long　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定声明为 Long 型的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此元素数为最大下标加上 1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

Long 用于声明整数型变量。Long 型变量的范围为-2147483648～2147483647。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int32、Int64、Integer、Real、Short、String、UByte、UInt32、UInt64、UShort

Long 使用示例

如下所示为使用 Long 声明 Long 型变量的程序。

```
Function longtest

   Long A(10)            'Long 型一维数组
   Long B(10, 10)        'Long 型二维数组
   Long C(5, 5, 5)       'Long 型三维数组
   Long var1, arrayVar(10)
   Long i
   Print "Please enter a Long Number"
   Input var1
   Print "The Integer variable var1 = ", var1
   For i = 1 To 5
      Print "Please enter a Long Number"
      Input arrayVar(i)
      Print "Value Entered was ", arrayVar(i)
   Next I
Fend
```

LSet$函数

用于返回在指定字符串的最后添加空格以形成指定长度的字符串。

格式

LSet$ (字符串，字符串的长度)

参数

字符串	指定字符串表达式。
字符串的长度	以整数或表达式指定返回字符串的长度。

返回值

用于返回在指定字符串的最后添加空格的字符串。

参阅

RSet$、Space$

LSet$函数使用示例

```
temp$ = "123"
temp$ = LSet$(temp$, 10)  ' temp$ = "123       "
```

LShift 函数

用于将数值数据左移指定的位数。

格式

LShift (数值, 移位数)

参数

数值	指定要移位的整数值。
移位数	指定进行左移位的位数(0～31 的整数值)。

返回值

返回将指定数值左移指定位数的结果。

说明

将指定数值向左(高位侧)移动指定位数。通常，移位部分的低位被设为 0。

Lshift 与数值 * 2 移位数(将数值乘以 2 移位数的次数)相同。

注意

数值数据类型

包括有多种数值类型。Lshift 可以使用 Byte 型、Double 型、Int32 型、Integer 型、Long 型、Real 型、Short 型、UByte 型、UInt32 型、UShort 型的数值。

参阅

And、LShift64、Not、Or、RShift、RShift64、Xor

LShift 函数使用示例

```
Function lshiftst
   Integer i
   Integer num, snum
   num = 1
   For i = 1 to 10
        Print "i =", i
        snum = LShift(num, i)
        Print "The shifted num is ", snum
   Next i
Fend
```

如下所示为利用命令窗口返回 Lshift 函数结果的其它示例。

```
> Print LShift(2,2)
8
> Print LShift(5,1)
10
> Print LShift(3,2)
12
>
```

LShift64 函数

用于将数值数据左移指定的位数。

格式

LShift64 (数值，移位数)

参数

数值	指定要移位的整数值。
移位数	指定进行左移位的位数(0～63 的整数值)

返回值

返回将指定数值左移指定位数的结果。

说明

将指定数值向左(高位侧)移动指定位数。通常，移位部分的低位被设为 0。

Lshift64 与数值 * 2 移位数(将数值乘以 2 移位数的次数)相同。

注意

数值数据类型

包括有多种数值类型。Lshift64 可以使用 Int64 型、UInt64 型的数值。

参阅

And、LShift、Not、Or、RShift、RShift64、Xor

LShift64 函数使用示例

```
Function lshiftst
    Int64 i
    Int64 num, snum
    num = 1
    For i = 1 to 10
        Print "i =", i
        snum = LShift64(num, i)
        Print "The shifted num is ", snum
    Next i
Fend
```

如下所示为利用命令窗口返回 Lshift64 函数结果的其它示例。

```
> Print LShift64(2,2)
8
>Print LShift64(5,1)
10
> Print LShift64(3,2)
12
>
```

LTrim$函数

用于删除字符串左侧空格并进行返回。

格式

LTrim$ (字符串)

参数

字符串　　指定字符串表达式。

返回值

用于返回删除了左侧空格的字符串。

参阅

RTrim$、Trim$

LTrim$函数使用示例

```
str$ = "  data  "
str$ = LTrim$(str$)  ' str$ = "data  "
```

Mask 运算符

用于以位为单位屏蔽表示 Wait 命令条件的值。

格式

Wait 值 1 Mask 值 2

参数

值 1　　指定表示 Wait 输入条件的值。

值 2　　指定以 result 返回的数值。

说明

Mask 运算符用于对表示 Wait 输入条件的值进行位 And 运算。

参阅

Wait

Mask 运算符使用示例

```
'在输入端口 0 的低 3 位变为 1 之前进行待机
Wait In(0) Mask 7 = 1
```

MCal

用于恢复增量编码器机器人的原点(检测机械原点)。

格式

MCal

说明

务必对增量型编码器的机器人执行原点恢复(检测机械原点)。请在打开电源之后执行这一原点恢复。如果在进行原点恢复之前执行动作命令或需要其它当前位置数据的命令，则会发生错误。

按照由 MCordr 命令指定的关节顺序执行原点恢复。由于出厂时的 MCordr 初始值因机械手机型而异，因此，详情请参阅相应机械手的手册。

易引起的错误

在执行 MCal 之前执行动作命令时

如果在进行原点恢复之前执行动作命令或需要其它当前位置数据的命令(比如，Plist*命令等)，则会发生错误。

安装绝对编码器的机器人

安装绝对编码器的机器人不需要 MCal。

机器人设置安装注意事项

用于第 3 关节原点恢复的空间

第 3 关节进行原点恢复时，首先，进行上升移动，然后下降，停在原点位置上。故此，确保第 3 关节可进行原点恢复的空间是至关重要的。作为推荐值，建议在 Z 上限值的上方确保 6 mm 以上的空间。(请勿在机器人上部 6 mm 之内的空间安装工具或夹具。)

参阅

Hofs、Home、Hordr、Mcorg、MCordr

MCal 使用示例

如下所示为利用监视窗口的操作示例。

```
> Motor On
> Mcal
>
```

MCalComplete 函数

用于返回 MCal 的状态。

格式

MCalComplete

返回值

MCal 正常运作时返回 True，除此之外时返回 False。

参阅

MCal

MCalComplete 函数使用示例

```
If Not MCalComplete Then
   MCal
EndIf
```

MCordr

用于指定和显示通过 MCal 进行原点恢复时的关节动作顺序。
仅限于装有增量编码器的机器人需要。

格式

(1) MCordr 设置值 1, 设置值 2, 设置值 3, 设置值 4 [, 设置值 5] [, 设置值 6] [, 设置值 7] [, 设置值 8] [, 设置值 9]
(2) MCordr

参数

设置值 1　以位模式(2 进制数值)指定在 MCal 进程的第 1 步进行原点恢复的关节(0～9)。(请参阅下述位模式表。)
设置值 2　以位模式(2 进制数值)指定在 MCal 进程的第 2 步进行原点恢复的关节(0～9)。(请参阅下述位模式表。)
设置值 3　以位模式(2 进制数值)指定在 MCal 进程的第 3 步进行原点恢复的关节(0～9)。(请参阅下述位模式表。)
设置值 4　以位模式(2 进制数值)指定在 MCal 进程的第 4 步进行原点恢复的关节(0～9)。(请参阅下述位模式表。)
设置值 5　以位模式(2 进制数值)指定在 MCal 进程的第 5 步进行原点恢复的关节(0～9)。(请参阅下述位模式表。)
设置值 6　以位模式(2 进制数值)指定在 MCal 进程的第 6 步进行原点恢复的关节(0～9)。(请参阅下述位模式表。)
设置值 7　以位模式(2 进制数值)指定在 MCal 进程的第 7 步进行原点恢复的关节(0～9)。(请参阅下述位模式表。)
设置值 8　以位模式(2 进制数值)指定在 MCal 进程的第 8 步进行原点恢复的关节(0～9)。(请参阅下述位模式表。)
设置值 9　以位模式(2 进制数值)指定在 MCal 进程的第 9 步进行原点恢复的关节(0～9)。(请参阅下述位模式表。)

返回值

如果省略参数，则显示当前的机械原点恢复顺序。

说明

电源 ON 时，请务必在进行机械臂动作之前执行 MCal 命令。如果执行 MCal 命令，各关节则会移动到各自的原点返回位置。

指定执行 MCal 命令时的关节动作顺序。按照由设置值 1 指定的关节进行动作，结束原点恢复之后，由设置值 2 指定的关节进行动作这样的顺序，依次对设置值 3 对应的关节、设置值 4 对应的关节进行原点恢复。

MCordr 命令的意义在于用户可变更原点恢复时各关节的恢复顺序。分 9 步设置恢复顺序。用户可利用通过 MCordr 指定各步骤恢复的关节。也可以指定多个要在各步骤进行恢复的关节。但一般来说，建议第 1 步最先移动第 3 关节，然后在此后的步骤中恢复其它关节。(请参阅注意。)

使用 MCordr 命令时，应指定 9 个步骤的对应位模式。各关节的位模式已经规定。如果在某步骤，位为“1”，对应的关节则进行原点恢复。如果位为“0”，对应的关节则不在该步骤进行原点恢复。按如下所述分配各关节的位模式。

位模式表

关节名：	第 1 关节	第 2 关节	第 3 关节	第 4 关节
位编号：	bit 0	bit 1	bit 2	bit 3
2 进制数标记：	&B000001	&B000010	&B000100	&B001000

关节名：	第 5 关节	第 6 关节	第 7 关节	第 8 关节	第 9 关节
位编号：	bit 4	bit 5	bit 6	bit 7	bit 8
2 进制数标记：	&B010000	&B100000	&B1000000	&B10000000	&B100000000

注意

MCordr 与 Hordr 的差异

Hordr 与 MCordr 命令之间存在明显的差异。MCordr 与 MCal 同时使用，指定机器人原点恢复时的关节恢复顺序，而 Hordr 与 Home 同时使用的话，指定面朝原点位置的关节恢复顺序。

朝原点恢复位置的恢复顺序默认设置。

如下所示为出厂设置。
第 1 步，进行第 3 关节(Z)的恢复。
第 2 步，第 1 关节(X)和第 2 关节(Y)恢复到原点恢复位置，并且第 4 关节(U)也同时恢复到原点恢复位置。
不使用第 3 步和第 4 步。如下所示为默认值。

```
MCordr &B0100, &B1011, 0, 0
```

通常，首先使第 3 关节(Z)进行原点恢复

最先单独恢复第 3 关节(Z)的理由是在进行水平移动之前从工件表面移开工具。这在原点恢复时可防止工具干扰动作区域内的工件。

保持 MCordr 值

由用户变更 MCordr 值，或在重新设置机器人之前保持该值。

参阅

MCal

MCordr 使用示例

如下所示为利用监视窗口的 4 轴机器人操作示例。

本例所示为使用 2 进制数，按如下所述设置原点恢复顺序。
第 1 步对第 3 关节，第 2 步对第 1 关节，第 3 步对第 2 关节，第 4 步对第 4 关节进行原点恢复。

```
> MCordr  &B0100, &B0001, &B0010, &B1000
```

本例所示为使用 10 进制数，按如下所述设置原点恢复顺序。
第 1 步对第 3 关节进行原点恢复，第 2 步对第 1 关节、第 2 关节、第 4 关节同时进行原点恢复。

```
> MCordr  4, 11, 0, 0
```

下例所示为用 10 进制数显示当前的原点恢复顺序。

```
>mcordr
4, 11, 0, 0
>
```

MCordr 函数

用于返回 MCordr 参数设置。

格式

Mcordr (设置值编号)

参数

设置值编号　　以表达式或数值指定要引用的设置值编号(1～9 的整数)。

返回值

以 2 进制数值(整数)返回要进行原点恢复的指定关节设置值。

说明

返回利用 MCal 进行原点恢复的关节动作顺序。

参阅

MCal

MCordr 函数使用示例

如下所示为使用 MCordr 函数的程序示例。

```
Integer a
a = MCordr(1)
```

MemIn 函数

用于返回指定存储器 I/O 端口的状态。各端口有 8 个存储器位。

格式

MemIn (端口编号)

参数

端口编号　指定存储器 I/O 的字节。

返回值

返回 0～255 的整数。返回值为 8 位，各个位分别对应于 1 个存储器 I/O 位。

说明

利用 MemIn 每次可查看 8 个存储器 I/O 位的值。MemIn 命令可用于将 8 个存储器 I/O 位的状态保存为 1 个变量，或与 Wait 同时使用，在符合与 2 个以上 I/O 位有关的特定条件之前，使程序保持待机状态。

由于 1 次可获取 8 位的值，因此，返回值的范围为 0～255。有关各返回值与各存储器 I/O 位状态的对应关系，请参照下表。

存储器 I/O 位表(使用端口 0 时)

返回值	7	6	5	4	3	2	1	0
1	Off	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On
5	Off	Off	Off	Off	Off	On	Off	On
15	Off	Off	Off	Off	On	On	On	On
255	On	On	On	On	On	On	On	On

存储器 I/O 位表(使用端口 31 时)

返回值	255	254	253	252	251	250	249	248
3	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	On
7	Off	Off	Off	Off	Off	On	On	On
32	Off	Off	On	Off	Off	Off	Off	Off
255	On	On	On	On	On	On	On	On

注意

MemIn 与 MemSw 的差异

可利用 MemSw 命令读取存储器 I/O 位 1 的值。MemSw 的返回值为 0 或 1 时，表示存储器 I/O 位为 On 或 Off。MemSw 用于单独检查存储器 I/O 位。从检查存储器 I/O 位的状态方面来看，MemIn 命令类似于 MemSw。不同之处在于，MemSw 命令逐位检查存储器 I/O 的状态，而 MemIn 命令则同时检查 8 位。MemIn 的返回值返回的是 0～255 的值。可根据该值了解 8 位中的何者为 On，何者为 Off。

参阅

In、InBCD、Off、MemOff、On、MemOn、OpBCD、Oport、Out、MemOut、Sw、MemSw、Wait

MemIn 使用示例

如下所示为求出最初 8 个存储器 I/O 的当前值之后，确认全部 8 个的值为“0”并继续执行的程序示例。返回值不是“0”时，显示错误信息，中止任务。

```
Function main
    Integer var1

    var1 = MemIn(0)  '获取最初 8 个存储器 I/O 位的值
    If var1 = 0 Then
        Go P1
        Go P2
    Else
        Print "Error in initialization!"
        Print "First 8 memory I/O bits were not all set to 0"
    EndIf
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> memout 0, 1
> print MemIn(0)
1
> memon 1
> print MemIn(0)
3
> memout 31,3
> print MemIn(31)
3
> memoff 249
> print MemIn(31)
1
>
```

MemInW 函数

用于按字单位返回存储器 I/O 端口状态。
字端口由 16 个存储器 I/O 位构成。

格式

MemInW (字端口编号)

参数

字端口编号　　指定 I/O 的字端口。

返回值

返回存储器 I/O 端口状态(0～65535 的 Long 型整数)。

参阅

MemIn、MemOut、MemOutW

MemInW 函数使用示例

```
Long word0

word0 = MemInW(0)
```

MemOff

用于将存储器 I/O 的指定位设为 OFF。

格式

MemOff　{位编号 | 存储器 IO 标签}

参数

位编号　　以整数指定存储器 I/O 的位。

存储器 I/O 标签　指定存储器 I/O 的标签。

说明

MemOff 用于将指定的存储器 I/O 位设为 OFF(0)。对由 MemSw 命令指定的存储器位执行状态检查。Wait 命令也用于存储器位，并且在变为指定的存储器 I/O 状态之前使系统保持待机状态。

注意

存储器 I/O 的 OFF

在控制器重新启动时，存储器 I/O 被设为 OFF。紧急停止、安全门打开、程序结束、Reset、EPSON RC+ 7.0 重新启动时不设为 OFF。

参阅

In、MemIn、InBCD、Off、On、MemOn、OpBCD、Oport、Out、MemOut、Sw、MemSw、Wait

MemOff 使用示例

如下所示为使用 2 个分别启动动作命令的任务的示例。在这 2 个任务中，在各自的对方结束机器人动作命令时会启动联锁功能，以便按顺序获取控制。因此，2 个任务可执行按顺序分别指示的动作语句。MemSw 与 Wait 命令同时使用。为了确保安全，再次开始动作之前，等待存储器 I/O 位 1 变为适当的值。MemOn 和 MemOff 用于对存储器 I/O 进行 ON/OFF 切换，以正确地实现同步。

```
Function main
   Integer I
   MemOff 1
   Xqt 2, task2
   For i = 1 to 100
      Wait MemSw(1) = Off
      Go P(i)
      MemOn 1
   Next I
Fend


Function task2
   Integer I
   For i = 101 to 200
      Wait MemSw(1) = On
      Go P(i)
      MemOff 1
   Next I
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> MemOn 1                 '将存储器 I/O 位 1 设为 ON
> Print MemSw(1)
1
> Mem Off 1               '将存储器 I/O 位 1 设为 OFF
> Print MemSw(1)
0
```

MemOn

用于将存储器 I/O 的指定位设为 ON。

格式

MemOn　{位编号 | 存储器 IO 标签}

参数

位编号　　以整数指定存储器 I/O 的位。
存储器 IO 标签　　指定存储器 I/O 的标签。

说明

MemOn 用于将指定的位设为 ON(1)。对由 MemSw 命令指定的存储器位执行状态检查。Wait 命令也用于存储器位，并且在变为指定的 S/W 状态之前使系统保持待机状态。

注意

存储器 I/O 的 OFF

在控制器重新启动时，存储器 I/O 被设为 OFF。紧急停止、安全门打开、程序结束、Reset、EPSON RC+重新启动时不设为 OFF。

参阅

In、MemIn、InBCD、Off、MemOff、On、OpBCD、Oport、Out、MemOut、Sw、MemSw、Wait

MemOn 使用示例

如下所示为使用 2 个分别启动动作命令的任务的示例。在这 2 个任务中，在各自的对方结束机器人动作命令时会启动联锁功能，以便按顺序获取控制。因此，2 个任务可执行按顺序分别指示的动作语句。MemSw 与 Wait 命令同时使用。为了确保安全，再次开始动作之前，等待存储器 I/O 位 1 变为适当的值。MemOn 和 MemOff 用于对存储器 I/O 进行 ON/OFF 切换，以正确地实现同步。
也可以使用 Signal 和 Waitsig 命令，实现任务同步。

```
Function main
   Integer I
   MemOff 1
   Xqt 2, task2
   For i = 1 to 100
      Wait MemSw(1) = Off
      Go P(i)
      MemOn 1
   Next I
Fend

Function task2
   Integer I
   For i = 101 to 200
      Wait MemSw(1) = On
      Go P(i)
      MemOff 1
   Next I
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> memon 1
> print memsw(1)
1
> memoff 1
> print memsw(1)
0
```

MemOut

用于同时设置 8 个存储器 I/O 位。

格式

MemOut　端口编号, 输出数据

参数

端口编号　　指定存储器 I/O 的字端口编号。按如下所述，端口编号对应相应的位。

端口编号	输出数据
0	0～7
1	8～15
.	.

输出数据　　以 0～255 的整数值指定由端口编号指定的输出组的输出模式。以 16 进制数显示时，范围为 &H0～&HFF。低数位表示低位(或最初的 4 个输出位)，高数位表示高位(或后续的 4 个输出位)。

说明

MemOut 用于通过组合指示设置输出位的端口编号与输出数据，同时设置 8 个存储器 I/O 位。利用端口编号参数指定使用哪组(哪 8 个输出位)。比如，端口编号 =0 时，指定输出位 0～7。端口编号 =1 时，指定输出位 8～15。

首先，利用端口编号指定 8 个输出位之后，利用输出数据参数来定义特定的输出模式。输出数据参数可获取的值为 0～255，以 16 进制数或 10 进制数的整数进行指定。(&H0～&HFF 或 0～255)

下表所示为部分 I/O 组合示例，以及端口编号为“0”和“1”时分别对应的输出数据值。

端口编号=0 时的输出设置(输出位编号)

输出数据	7	6	5	4	3	2	1	0
01	Off	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On
02	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	Off
03	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	On
08	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off
09	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	On
10	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	Off
11	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	On
99	Off	On	On	Off	Off	Off	On	On
255	On	On	On	On	On	On	On	On

端口编号=0 时的输出设置(输出位编号)

输出数据	15	14	13	12	11	10	9	8
01	Off	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On
02	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	Off
03	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	On
08	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off
09	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	On
10	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	Off
11	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	On
99	Off	On	On	Off	Off	Off	On	On
255	On	On	On	On	On	On	On	On

参阅

In、MemIn、InBCD、Off、MemOff、On、MemOn、OpBCD、Oport、Out、Sw、MemSw、Wait

MemOut 使用示例

如下所示为启动名为“iotask”的主任务的程序。“iotask”是将 S/W 存储器 I/O 位的 0～3 设为 ON/OFF 的简单任务。如果使用 MemOut 命令，则可利用 1 个命令进行上述操作，而不必单独将 S/W 存储器 I/O 位设为 ON/OFF。

```
Function main
  Xqt 2, iotask
  Go P1
  .
  .
Fend

Function iotask

  Do
    MemOut 0, &H

    Wait 1
    MemOut 0, &H0
    Wait 1
  Loop
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> MemOut 1,6      '将存储器 I/O 位 9 和 10 设为 ON
> MemOut 2,1      '将存储器 I/O 位 8 设为 ON
> MemOut 3,91     '将存储器 I/O 位 24、25、27、28、30 设为 ON
```

MemOutW

用于以 16 位并同时按字单位设置存储器 I/O 端口的状态。

格式

MemOutW 字端口编号, 输出数据

参数

字端口编号	指定存储器 I/O 的字。
输出数据	以表达式或数值指定存储器 I/O 数据(0～65535 的整数)。

说明

将由参数字端口编号指定的存储器 I/O 端口组的状态变更为指定的输出数据。

参阅

MemIn、MemInW、MemOut

MemOutW 使用示例

```
MemOutW 0, 25
```

MemSw 函数

用于返回指定存储器 I/O 位的状态。

格式

MemSw (位编号)

参数

位编号　　以表示存储器 I/O 位编号的数值进行指定。

返回值

指定的位为 ON 时返回 “1”，为 OFF 时返回“0”。

说明

MemSw 用于返回 1 个存储器 I/O 位的状态。MemSw 通常与 MemOn 及 MemOff 命令配套使用。MemOn 用于将指定的位设为 ON，MemOff 则用于将指定的位设为 OFF。

参阅

In、MemIn、InBCD、Off、MemOff、On、MemOn、OpBCD、Oport、Out、MemOut、Sw、Wait

MemSw 使用示例

在下例当中，2 个任务分别具有启动动作命令的功能，并进行联锁，一方未进行机器人控制时，另一方则会控制机器人动作。这样，各任务就可以完全按照预定的顺序执行所赋予的动作语句。
通过与 Wait 命令同时使用 MemSw，可在存储器 I/O 位 1 变为可安全进行后续动作的适当值之后，再开始动作。

```
Function main
    Integer I
    MemOff 1
    Xqt 2, task2
    For i = 1 to 100
        Wait MemSw(1) = Off
        Go P(i)
        MemOn 1
    Next I
Fend

Function task2
    Integer I
    For i = 101 to 200
        Wait MemSw(1) = On
        Go P(i)
        MemOff 1
    Next I
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> memon 1
> print memsw(1)
1
> memoff 1
> print memsw(1)
0
```

MHour 函数

用于返回机器人电动机的累计励磁时间。

格式

MHour ([机器人编号])

参数

机器人编号　以整数值指定要确认励磁时间的机器人的编号。
已省略时，以当前选择的机器人为对象。

返回值

以实值返回电动机的累计励磁时间。

参阅

Time、Hour

MHour 函数使用示例

```
Robot 2
Print MHour
Print MHour (1)
```

Mid$函数

用于从利用字符串指定的起始位置提取指定字符数的字符。

格式

Mid$ (字符串，起始位置 [,字符数])

参数

字符串	指定源字符串。
起始位置-	指定提取字符串的起始位置。
字符数	指定从字符串中提取的字符数。可省略。如果省略，则返回起始位置～字符串最后的字符。

返回值

返回从源字符串中提取的字符串。

说明

Mid$用于从利用源字符串指定的起始位置提取字符数部分的字符串。

参阅

Asc、Chr$、InStr、Left$、Len、Right$、Space$、Str$、Val

Mid$函数使用示例

下例所示为从字符串“ABCDEFGHIJ”出的正中间提取 2 个字符以及起始位置 5 的剩余字符串。

```
Function midtest
   String basestr$, m1$, m2$
   basestr$ = "ABCDEFGHIJ"
   m1$ = Mid$(basestr$, (Len(basestr$) / 2), 2)
   Print "The middle 2 characters are: ", m1$
   m2$ = Mid$(basestr$, 5)
   Print "The string starting at 5 is: ", m2$
Fend
```

MkDir

用于生成子目录。

格式

MkDir　目录名

参数

目录名	指定要生成子目录的路径和名称的字符串。 有关路径的详细说明，请参阅 ChDisk。

说明

在指定的路径上生成新目录。已省略路径时，在当前目录内生成子目录。

注意

- 可在 PC 硬盘时执行。

参阅

ChDir、ChDrive、RenDir、RmDir

MkDir 使用示例

利用命令窗口的操作示例

```
> MkDir \Data

> MkDir \Data\PTS

> MkDir \TEST1 ¥TEST2
```

Mod 运算符

用于返回数值表达式除以其它数值表达式得到的商值。

格式

被除数　Mod　除数

参数

被除数　　指定被除的数。

除数　　指定被除的数。

结果

返回被除数除以除数的商值。

说明

Mod 用于获取 2 个数值相除的商值(整数)。使用 Mod 命令对于调查偶数或奇数等是非常便利的。
如下所示为 Mod 命令的步骤
：用被除数除以除数。将除法运算的商作为 Mod 命令的返回值进行返回。

参阅

Abs、Atan、Atan2、Cos、Int、Not、Sgn、Sin、Sqr、Str$、Tan、Val

Mod 运算符使用示例

下例所示为调查某数值(var1)为偶数还是奇数。如果数值为偶数，Mod 命令则返回结果“0”。如果为奇数，则返回结果“1”。

```
Function modtest
   Integer var1, result

   Print "Enter an integer number:"
   Input var1
   result = var1 Mod 2
   Print "Result = ", result
   If result = 0 Then
        Print "The number is EVEN"
   Else
        Print "The number is ODD"
   EndIf
Fend
```

作为其它使用示例，下面列举了利用命令窗口进行的操作示例。

```
> Print  36 Mod 6
> 0

> Print  25 Mod 10
> 5
>
```

Motor

用于将机器人的所有轴的电动机设为 ON 或 OFF。

格式

Motor On | Off

参数

On | Off　　要将电动机电源设为 ON 状态时，指定 On；要设为 OFF 状态时，指定 Off。

说明

Motor On 命令用于将电动机电源设为 ON，并解除所有轴的制动。Motor Off 命令用于将电动机电源设为 OFF，并设置所有轴的制动。

要开动机器人时，电动机电源必须处于 ON 状态。

发生紧急停止或需要 Reset 命令这样的错误之后，在执行 Reset 命令之后设为 Motor On。

如果执行 Motor On 命令，则将机器人控制参数设为下述设置值。

机器人控制参数

Speed 和 SpeedR、SpeedS 的设置值	(被初始化为初始值。)
Accel 和 AccelR、AccelS 的设置值	(被初始化为初始值。)
QPDecelR、QPDecelS 的设置值	(被初始化为初始值。)
LimZ 参数的设置值	(被初始化为 0。)
CP 参数的设置值	(被初始化为 Off。)
SoftCP 参数的设置值	(被初始化为 Off。)
Fine 的设置	(被初始化为初始值。)
Power Low 设置	(变为低功率模式。)
PTPBoost 的设置值	(被初始化为初始值。)
TCLim、TCSpeed 的设置值	(被初始化为初始值。)
PgLSpeed 的设置值	(被初始化为初始值。)
PerformMode 的设置值	(初始化为标准模式。)

参阅

Brake、Power、Reset、SFree、SLock

Motor 使用示例

下例所示为通过命令窗口执行的情况。

```
> Motor On

> Motor Off
```

Motor 函数

用于返回已指定机器人电动机电源的状态。

格式

Motor [(机器人编号)]

参数

机器人编号	以整数值指定要确认状态的机器人编号。 已省略时，以当前选择的机器人为对象。

返回值

0 = 电动机 OFF
1 = 电动机 ON

参阅

Motor

Motor 函数使用示例

```
If Motor = Off Then
   Motor On
EndIf
```

Move

用于在当前位置～指定位置之间以直线动作移动机械臂。

格式

Move 目标坐标 [ROT] [ECP] [CP] [Till | Find] [!并行处理!] [SYNC]

参数

目标坐标	以点数据指定目标位置。
ROT	以工具姿势变化为优先，确定动作速度、加减速度。可省略。
ECP	指定外部控制点动作。可省略。(仅在使用 ECP 选项时有效)
CP	指定路径运动。可省略。
Till | Find	记述 Till 或 Find 表达式。可省略。 Till | Find Till Sw(表达式) = {On | Off} Find Sw(表达式) = {On | Off}
! 并行处理 !	动作期间可附加并行处理语句，以执行 I/O 等命令。可省略。
SYNC	预约动作命令。在通过 SyncRobots 的动作开始之前，机器人不进行动作。

说明

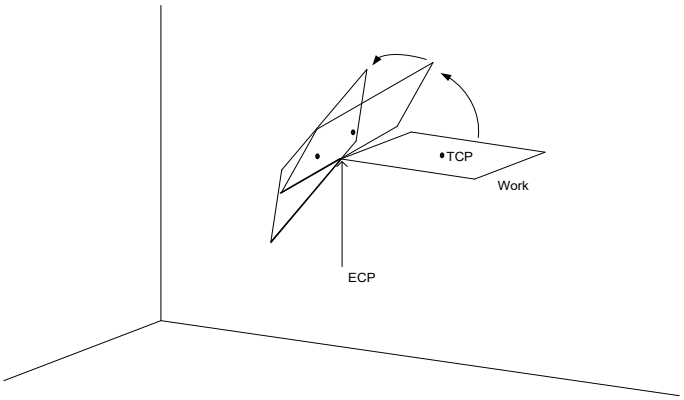
Move 用于在当前位置～指定位置之间直线移动机械臂。使用 Move 时，所有关节同时开始/停止动作。执行 Move 命令之前，请事先对目标坐标进行示教。由 AccelS 命令控制 Move 的加减速。由 SpeedS 命令控制 Move 的速度。即使有 1 个由 SpeedS 设置的值超出各关节的容许速度，也会切断电动机的励磁，机器人停止动作。

Move 的速度和加减速度分别使用 SpeedS 和 AccelS 的设置值。有关速度与加减速度之间的关系，请参阅“注意”中的“与 CP 同时使用 Move”。不过，指定 ROT 修饰参数时的速度和加减速度分别使用 SpeedR 和 AccelR 的设置值。此时，SpeedS 和 AccelS 的设置值变为无效状态。

通常的移动距离为“0”，仅姿势关节进行动作时，会发生错误。通过附加 ROT 修饰参数并以工具姿势变化的加速度为优先，可不出错误地进行动作。已经附加 ROT 修饰参数时，如果没有姿势变化，并且移动距离不是“0”，则会发生错误。

另外，相对于移动距离，工具姿势变化速度过大时，或指定的转速超过机械手限度时，也会发生错误。此时，请降低指定速度，或附加 ROT 修饰参数，并以姿势变化的加减速度为优先。

使用 ECP 时，在对应于指定 ECP 编号的外部控制点上，工件沿着直线移动。此时，顶端关节的中心不沿着直线移动。



要在 Move 动作完成之前对机器人执行减速停止时，用户可使用 Till 修饰符指定该条件。此处指定的条件就是检查其中 1 个输入位，因此需要使用 Sw 命令。用户检查输入的状态是 ON 还是 OFF，并根据指定的条件停止机械臂动作。该功能类似于输入条件成立时停止 Move 的中断。如果 Move 动作期间输入条件从未成立，机械臂则到达由目标坐标指定的位置。
Till 修饰符可省略。有关 Till 修饰符的详细说明，请参阅 Till 命令。

注意

不能利用 Move 进行的操作

进行动作之前，不能确认动作范围。这样的话，即使目标坐标位置在容许动作范围之内，而如果到达此处的轨迹通过容许动作范围以外位置，则可能会导致机械臂突然停止，并造成伺服冲击，导致发生故障，这很危险。为了防止发生这种情况，高速执行 Move 之前，请先以低速确认动作范围。也就是说，即使目标坐标在机械臂动作范围之内，从物理角度来讲，如果通过 Move 动作到达此处的轨迹超出机械臂容许动作范围，机械臂则动不了。

与 CP 同时使用 Move

如果使用 CP 参数，动作命令则会在开始减速的同时将控制移交给下一语句。这在用户连续发出几个动作命令，要以一定的速度进行连续动作时非常便利。为未指定 CP 的 Move 命令时，机械臂必须减速，以停在指定的目标位置上。

向 Move 发出适当的速度/加减速度指示

SpeedS 和 AccelS 命令用于指定 Move 动作期间的机械手速度和加减速度，而 SpeedS 和 AccelS 则为针对直线和曲线动作的命令，敬请注意它们之间的区别。Speed 和 Accel 命令适用于 PTP 动作。

易引起的错误

执行直线移动距离为 0 的动作时

如果要利用 Move 进行仅使 4 自由度机器人(水平多关节型(包括 RS 系列)等)的 U 坐标值或 6 自由度机器人(垂直 6 轴型(包括 N 系列))的 U、V、W 坐标值发生变化的动作，则会发生错误。此时请使用 ROT 参数。

超出关节限制速度的错误

进行指示的动作期间，即使 1 个关节超出容许速度，也会发生超速错误。发生电动机超速错误时，机械臂停止动作，电动机励磁被切断。

RS 系列执行通过原点附近的动作时

如果 RS 系列利用 Move 执行通过原点附近的动作，则可能会发生超速错误。请针对通过原点附近的动作采取下述防范措施。

- 请降低 SpeedS 的设置速度。
- 请变更为不通过原点附近的通路。
- 请使用 Go 等 PTP 动作以替代 Move。

参阅

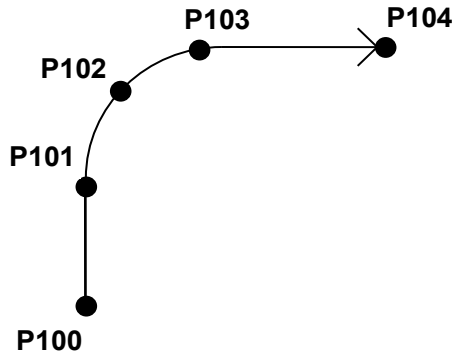
AccelS、Arc、CP、Go、Jump、Jump3、Jump3CP、SpeedS、Sw、Till

Move 使用示例

如下所示为在 P0～P1 之间执行机械臂 PTP 动作之后，直线返回到 P0 的简单示例。在程序的后半段，机械臂面向 P2 进行直线移动，直至输入位 2 变为 ON 状态。如果动作期间输入位 2 变为 ON 状态，机械臂则进行减速停止(即使没有到达 P2)，然后执行下一程序命令。

```
Function movetest
  Home
  Go P0
  Go P1
  Move P0
  Move P2 Till Sw(2) = On
  If Sw(2) = On Then
    Print "Input #2 came on during the move and"
    Print "the robot stopped prior to arriving on"
    Print "point P2."
  Else
    Print "The move to P2 completed successfully."
    Print "Input #2 never came on during the move."
  EndIf
Fend
```

如下所示为与 CP 同时使用 Move 的示例。下图所示为从 P100 开始的圆弧轨迹。在 P100～P101 之间进行直线移动，圆弧从 P101 开始，通过 P102 向 P103 绘制圆弧。P103～P104 之间为直线动作，在此期间进行减速停止。在 P104 停止之前，不会在中途的点上进行减速停止，这点敬请注意。利用下述函数对这种动作进行编程。




```
Function CornerArc
   Go P100
   Move P101 CP          '不在 P101 停止
   Arc P102, P103 CP     '不在 P103 停止
   Move P104             '减速停止到 P104
Fend
```

MsgBox

用于显示对话框信息并等待用户选择按钮。

格式

MsgBox 信息$ [,按钮的类型] [,标题$] [,接收结果的字符串变量]

参数

信息 $　　显示的信息

按钮的类型　　指定相关数值或表达式。相关数值是指指定显示按钮数量和类型、图标样式、按钮标题等值的合计值。EPSON RC+ 里包括事先确定用于该参数的常数，并使用下表所示的值。可省略。

常数	值	含义
MB_OK	0	仅显示<OK>按钮
MB_OKCANCEL	1	显示<OK>和<取消按钮>
MB_ABORTRETRYIGNORE	2	显示<中止>、<重试>、<无视>按钮
MB_YESNOCANCEL	3	显示<是>、<否>、<取消按钮>
MB_YESNO	4	显示<是>、<否>按钮
MB_RETRYCANCEL	5	显示<重试>和<取消按钮>
MB_ICONSTOP	16	Stop 符号
MB_ICONQUESTION	32	“?” 标记
MB_ICONEXCLAMATION	64	“!” 标记
MB_DEFBUTTON1	0	第 1 个按钮为默认
MB_DEFBUTTON2	256	第 2 个按钮为默认

标题 $　　指定在对话框标题栏上显示的字符。可省略。

接收结果的字符串变量

指定接收表示用户选择值(整数)的变量。EPSON RC+ 里包括事先确定用于该参数的常数。下表所示为由该参数返回的值。可省略。

常数	值	含义
IDOK	1	选择<OK>按钮。
IDCANCEL	2	选择<取消>按钮。
IDABORT	3	选择<中止>按钮。
IDRETRY	4	选择<重试>按钮。
IDYES	6	选择<是>按钮。
IDNO	7	选择<否>按钮。

说明

MsgBox 用于自动对信息执行格式化。要设为空白状态时，对信息使用 CRLF。请参阅下例。

参阅

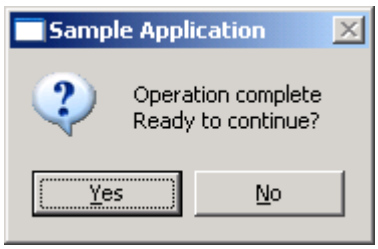
InputBox

MsgBox 使用示例

下例所示为向用户显示是否继续作业的确认信息框。信息框中显示<是>和<否>2 个按钮。也显示“?”显标记图标。如果用户选择按钮并返回 MsgBox，则可以再考量答复。如果选择“否”，则利用 Quit 命令结束所有任务。

```
Function msgtest
   String msg$, title$
   Integer mFlags, answer

   msg$ = Chr$ (34) + "Operation complete" + Chr$ (34)  + CRLF
   msg$ = msg$ + "Ready to continue?"
   title$ = "Sampl Application"
   mFlags = MB_YESNO + MB_ICONQUESTION
   MsgBox msg$, mFlags, title$, answer
   If answer = IDNO then
      Quit All
   EndIf
Fend
```

下述画面所示为由上述代码生成的信息框。



限制事项

如果参数的 msg$和 title$中包含半角逗号“,”，将无法正确显示字符串。
请使用不含半角逗号的字符串。

MyTask 函数

用于返回当前程序任务编号。

格式

MyTask

返回值

用于返回当前任务的任务编号。任务编号的范围为下述整数值。

一般任务	：	1～32
后台任务	：	65～80
Trap 任务	：	257～267

说明

MyTask 用于以数值返回当前程序的任务编号。在程序中记述 MyTask 函数并执行时，返回执行程序的任务编号。

参阅

Xqt

MyTask 函数使用示例

下例所示为将 1～8 的 I/O 端口设为 ON/OFF。

```
Function main
  Xqt 2, task     '执行任务 2
  Xqt 3, task     '执行任务 3
  Xqt 4, task     '执行任务 4
  Xqt 5, task     '执行任务 5
  Xqt 6, task     '执行任务 6
  Xqt 7, task     '执行任务 7
  Xqt 8, task     '执行任务 8
  Call task
Fend

Function task
  Do
    On MyTask     '将编号与当前任务编号相同的 I/O 端口设为 ON
    Off MyTask    '将编号与当前任务编号相同的 I/O 端口设为 OFF
  Loop
Fend
```

Next

For 和 Next 命令组合使用以形成循环。重复用户指定次数的 For 与 Next 之间的一系列命令。

格式

```
For 变量名 1 = 初始值 To 结束值 [Step 增量值]
    语句
Next 变量名 1
```

参数

变量名 1	在 For/Next 循环中指定代入重复数据的计数器变量名。通常定义为整数变量，不过也可以指定实数。
初始值	在指定的变量中以表达式或直接以数值指定循环的最初代入数值。
结束值	以表达式或直接以数值指定表示循环结束的数值。如果该值成立，For/Next 循环则会结束并转向执行 Next 命令的下一语句。
增量值	以表达式或直接以数值指定每次 For/Next 循环时增加变量的值。该值可指定为正值或负值。但指定负值时，请设为初始值 > 结束值。如果省略该参数，则自动将“1”果作为增量值进行增减。可省略。
语句	用于记述插入到 For/Next 循环中的 SPEL+ 语句。

说明

For/Next 用于按指定次数重复循环内的一系列语句。循环以 For 语句开始，以 Next 语句结束。利用变量对循环内的语句重复执行的次数进行计数。

初始值为计数器的最初数值。如果正确设置结束值与增量值，则正值或负值均可。

结束值为计数器的最终数值。如果达到该值，For/Next 循环则会结束，程序控制将移交给 Next 命令的后续命令。

到达 Next 命令之前，程序执行 For 语句的下一语句。仅按由增量值设置的值增减计数器变量。如果未设置增量值，则按“1”的步幅进行增减。

接下来比较计数器变量值与结束值。如果计数器变量值小于或等于结束值，则返回到 For 语句之后的命令的执行。如果计数器变量值大于结束值，则转向 For/Next 循环的下一个执行，在 Next 命令之后的命令下继续执行。

注意

负增量值

增量值为负值时，计数器变量值随着循环的进行逐渐减少。此时请务必确保初始值大于结束值。

参阅

For

For/Next 使用示例

```
Function fornext
   Integer ctr
   For ctr = 1 to 10
      Go Pctr
   Next ctr
   '
   For ctr = 10 to 1 Step -1
      Go Pctr
   Next ctr
Fend
```

Not 运算符

用于以位为单位计算数值的补数。

格式

Not 运算符

参数

操作数　　指定整数值。

结果

返回操作数的 1 的补数。

说明

Not 函数用于以位为单位计算操作数的补数。结果位反转所对应操作数的位。0 位转换为 1，1 位转换为 0。

参阅

Abs、And、Atan、Atan2、Cos、Int、LShift、Mod、Or、RShift、Sgn、Sin、Sqr、Str$、Tan、Val、Xor

Not 使用示例

如下所示为通过命令窗口中使用 Not 的示例。

```
>print not(1)
 -2
>
```

Off

用于将由位编号指定的输出位设为 OFF，或在指定时间 OFF 之后设为 ON。

格式

Off { 输出位编号 |输出标签 } [, 时间] [, 非同步指定] [, Forced]

参数

输出位编号	以整数值指定要设为 OFF 的 I/O 输出位。
输出标签	指定输出标签。
时间	以秒指定输出位设为 OFF 的时间。经过指定的时间之后，输出位再变为 ON。请以 0.01 秒～10 秒的范围指定 OFF 时间。可省略。
非同步指定	如果设置计时器，则按非同步指定执行后续命令的时序。可省略。 0 - 在将输出位设为 OFF 的同时执行后续命令。 1 - 默认设置。指定时间 OFF 之后变为 ON 并执行后续命令。
Forced	可省略。通常省略。

说明

Off 用于将指定的输出位返回到 OFF(或 0)。

如果指定时间参数，则在指定时间 OFF 之后，按输出位编号指定的输出位再次设为 ON。如果执行 OFF 之前输出位已变为 OFF，则在经过指定时间后设为 ON。

在指定时间为下述设置时，非同步指定设置有效。

1：将输出位设为 OFF，经过指定时间后再设为 ON，然后执行后续命令。(非同步指定设置以此为默认设置。如果省略该参数，则为“1”的设置。)

0：将输出位设为 OFF，同时执行后续命令。

注意

分配用于远程控制的输出位

如果指定设置用于系统输出的输出位，则会发生错误。远程输出位会根据系统的状态自动设为 ON/OFF。

发生紧急停止时

EPSON RC+发生紧急停止时，所有输出位都会变为 OFF 状态。如果要在紧急停止时保持设置，则可通过[设置]菜单显示[控制器]画面，在其中的[设置]面板中重新进行设置。

Forced 标志

在要通过 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)，在紧急停止期间或安全门打开时将 I/O 输出设为 OFF 的情况下，指定此标志。
紧急停止期间或安全门打开时，I/O 输出会发生变化，因此，在系统设计方面需要注意。

参阅

In、InBCD、MemOn、MemOff、MemOut、MemSw、OpBCD、Oport、Out、Wait

Off 使用示例

下例所示为启动名为“iotask”的主任务的情况。“iotask”是分别将输出位 1 和 2 设为 ON/OFF，并在 10 秒钟之后再次执行的简单任务。

```
Function main
  Xqt 2, iotask
  Go P1
  .
  .
  .
Fend


Function iotask
  Do
    On 1
    On 2
    Off 1
    Off 2
    Wait 10
  Loop
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> on 1
> off 1, 10     '将输出 1 设为 OFF，10 秒钟之后再次设为 ON
> on 2
> off 2
```

OLAccel

用于设置基于过载率的加减速度自动调整。

格式

OLAccel {On | Off}

参数

On | Off　　On：将基于过载率的加减速度自动调整设为有效。
Off：解除基于过载率的加减速度自动调整。

说明

OLAccel 用于设置是否将基于机器人过载率(OLRate)的加减速度自动调整功能设为有效。如果将 OLAccel 设为 On，执行 PTP 动作命令时，则根据当时的机器人过载率自动调整加减速度。也就是说，如果在执行 PTP 动作时机器人过载率超出一定的值，则自动降低动作时的加减速度，这样就起到预防过载错误发生的作用。原来，对于发生过载错误的高占空比动作，客户需要通过编程来停止机器人或调节速度或加速度来加以应对，通过使用 OLAccel，这种必要性就会减少。但是，由于不可能所有循环都不发生过载错误，对于按非常高的占空比运行的大负载循环，未必能消除过载错误的发生。在这种情况下，需要客户停止机器人运转或调节速度和加减速度。另外，根据使用环境，可能在并不发生过载错误的状态下，因机器人连续进行动作而导致电动机温度上升，从而发生过热错误。

如果在适当的负载状态下，则不使用该命令。
测试循环时，可使用 OLRate 检查机器人是否处于易引起过载错误的状态。

下述某种情况时，OLAccel 值会被初始化。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

注意

如果对不支持加减速度自动调整功能的机器人执行 OLAccel On，则会发生错误。

参阅

OLAccel 函数、OLRate

OLAccel 使用示例

```
>olaccel on
>olaccel
OLACCEL is ON

Function main
  Motor On
  Power High
  Speed 100
  Accel 100, 100
  OLAccel On
  Xqt 2, MonitorOLRate
    Do
      Jump P0
      Jump P1
    Loop
Fend

Function MonitorOLRate
  Do
    '显示 OLRate
    OLRate
    Wait 1
  Loop
Fend
```

OLAccel 函数

用于返回基于过载率的加减速度自动调整的状态。

格式

OLAccel

返回值

Off = 解除基于过载率的加减速度自动调整
On = 基于过载率的加减速度自动调整有效

参阅

OLAccel、OLRate

OLAccel 函数使用示例

```
If OLAccel = Off Then
   Print "OLAccel is off"
EndIf
```

OLRate

用于显示指定关节过载率。

格式

OLRate [关节编号]

参数

关节编号	以 1～9 的整数进行指定。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

说明

OLRate 是用于显示指定关节过载率的函数。OLRate 可用于检查循环是否对关节施加了过大的负担。如果在负载较大的循环中使用，温度或电流原因都可能会导致伺服错误。利用 OLRate 检查机器人是否处于易发生伺服错误的状态。

循环运转期间，执行监视 OLRate 以外的其它任务。如果存在 OLRate 超出 1.0 的关节，则会发生伺服错误。

负载过大时，最易发生伺服错误。测试循环时，可使用 OLRate 确认机器人的速度或加速度，以便在实际使用时采取预防措施，以免发生伺服错误。

请在机器人动作期间执行 OLRate，以便获取有效值。

如果在适当的负载状态下，则不使用该命令。

参阅

OLRate 函数

OLRate 使用示例

```
>olrate
0.10000  0.20000
0.30000  0.40000
0.50000  0.60000

Function main
  Power High
  Speed 50
  Accel 50, 50
  Xqt 2, MonitorOLRate
  Do
    Jump P0
    Jump P1
  Loop
Fend

Function MonitorOLRate
  Do
    OLRate     '显示 OLRate
    Wait 1
  Loop
Fend
```

OLRate 函数

用于返回指定关节过载率。

格式

OLRate (关节编号)

参数

关节编号	以 1～9 的整数进行指定。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

返回指定关节过载率。返回值的范围为 0.0～2.0。

说明

OLRate 可用于检查循环是否对关节施加了过大的负担。如果在负载较大的循环中使用，温度或电流原因都可能会导致伺服错误。利用 OLRate 检查机器人是否处于易发生伺服错误的状态。

循环运转期间，执行监视 OLRate 的其它任务。如果存在 OLRate 超出 1.0 的关节，则会发生伺服错误。

负载过大时，最易发生伺服错误。测试循环时，可使用 OLRate 确认机器人的速度或加速度，以便在实际使用时采取预防措施，以免发生伺服错误。

请在机器人动作期间执行 OLRate，以便获取有效值。

如果在适当的负载状态下，则不使用该命令。

参阅

OLRate

OLRate 函数使用示例

```
Function main
  Power High
  Speed 50
  Accel 50, 50
  Xqt 2, MonitorOLRate
  Do
    Jump P0
    Jump P1
  Loop
Fend

Function MonitorOLRate
  Integer i
  Real olRates(4)
  Do
    For i = 1 to 4
      olRates(i) = OLRate(i)
      If olRate(i) > .5 Then
        Print "Warning: OLRate(", i, ") is over .5"
      EndIf
    Next i
  Loop
Fend
```

On

用于将指定的输出位设为 ON，经过指定时间后再设为 OFF。

格式

On { 输出位编号 |输出标签 } [, 时间] [, 非同步指定] [, Forced]

参数

输出位编号	以整数值指定要设为 ON 的 I/O 输出位。
输出标签	指定输出标签。
时间	以秒指定指定输出位设为 ON 的时间。经过该时间后，指定输出位设为 OFF。(请指定 0.01 秒钟以上的经过时间。)可省略。
非同步指定	已进行时间设置时，可按非同步指定来指定后续命令的执行时序。可省略。 0 - 在将输出位设为 ON 的同时执行后续命令。此时的最大时间设置为 10 秒。 1 - 默认设置。指定时间 ON 之后设为 OFF 并执行后续命令。
Forced	可省略。通常省略。

说明

On 用于将指定的输出位设为 ON(设为 1)。
如果设置时间参数，则将指定的输出位设为 ON，经过指定时间后再设为 OFF。

已设置时间时，按如下所述使用非同步指定参数的设置。

1：将输出位设为 ON，经过指定时间后再设为 OFF，然后执行后续命令。(非同步指定设置以此为默认设置。如果省略该参数，则为“1”的设置。)
0：将输出位设为 ON，同时执行后续命令。

注意

远程设置的输出位

如果指定远程设置的输出位，则会发生错误。远程输出位会根据系统的状态自动设为 ON 或 OFF。有关远程的详细说明，请参阅 EPSON RC+用户指南。要将远程连接器的各个位设为输出或 I/O 时，通过 EPSON RC+的[设置]菜单 - [系统配置]的[远程控制] 对话框进行设置。

发生紧急停止时

机器人控制器发生紧急停止时，所有输出位都会变为 OFF 状态。如果要在紧急停止时保持设置，则可通过 [设置] 菜单显示[控制器]画面，在其中的[环境]面板中重新进行设置。

Forced 标志

在要通过 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)以及后台任务，在紧急停止期间或安全门打开时将 I/O 输出设为 ON 的情况下，指定此标志。紧急停止期间或安全门打开时，I/O 输出会发生变化，因此，在系统设计方面需要注意。

参阅

In、InBCD、MemOff、MemOn、Off、OpBCD、Oport、Out、Wait

On 使用示例

下例所示为启动名为“iotask”的主任务的情况。“iotask”是分别将输出位 1 和 2 设为 ON/OFF，并在 10 秒钟之后再次执行的简单任务。

```
Function main
   Xqt iotask
   Go P1
   .
   .
   .
Fend


Function iotask
   Do
      On 1
      On 2
      Off 1
      Off 2
      Wait 10
   Loop
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> on 1
> off 1, 10    '将输出 1 设为 OFF，10 秒钟之后再次设为 ON
> on 2
> off 2
```

OnErr

用于设置发生错误时将控制分支给错误处理子例程的中断。这样用户就可处理错误。

格式

OnErr GoTo { 标签 | 0 }

参数

标签	指定发生错误时移交目标的语句标签。
0	指定清除 OnErr 设置的参数。

说明

用户可利用 OnErr 进行错误处理。如果未使用 OnErr，发生错误时任务则会被中止，并显示错误。而如果使用 OnErr，则可将控制移交给错误处理子例程，以便自动从错误恢复过来。错误恢复之后，控制移交给由 EResume 命令指定的返回目标。这样，即使发生错误，也可以自动进行错误处理，不必中断任务的执行。另外，由于始终按相同的方式自动处理容易复杂化的问题，因此，可更顺利地发挥工作单元的作用。

利用 OnErr 命令指定并设置参数 “0” 令时，当前的 OnErr 设置则被清除。(执行 OnErr 0 之后，如果发生错误，则停止执行程序。)

参阅

Err、EResume

OnErr 使用示例

在如下所示的简单实用程序示例中，检查点数据 P0-P399 是否存在。如果不存在点数据，画面中则会显示“该点不存在”的信息。该程序使用 CX 命令来测试是否定义了点。如果未定义，则将控制移交给错误处理子例程，并在画面中显示未定义的点。

```
Function errDemo
   Integer i, errNum

   OnErr GoTo errHandler

   For i = 0 To 399
   temp = CX(P(i))
   Next i
   Exit Function
   '
   '
   '*******************************************
   '* Error Handler                           *
   '*******************************************
errHandler:
   errNum = Err
   '确认是否使用未定义点
   If errNum = 7007 Then
      Print "Point number P", i, " is undefined!"
   Else
      Print "ERROR:Error number ", errNum, " occurred while"
      Print "      trying to process point P", i, " !"
   EndIf
   EResume Next
Fend
```

OpBCD

用于以 2 进制编码的 10 进制数(BCD)同时设置 8 位输出。

格式

OpBCD　端口编号, 输出数据 [, Forced]

参数

端口编号　　指定 I/O 的输出字节。按如下所述，指定数值对应各自的输出位。

端口编号	输出位
0	0～7
1	8～15
2	16～23
3	24～31
...	...

输出数据　　以 0～99 的整数值指定由端口编号指定的输出组的输出模式。第 2 位(个位)表示所选组中的低 4 位输出位，第 1 位(10 位)表示高 4 位输出位。

Forced　　可省略。通常省略。

说明

OpBCD 用于以 BDC 同时设置 8 个输出位。按每 8 个为一组，对标准和扩展输出位进行分组。利用 OpBCD 命令的端口编号参数指定使用哪组(哪 8 个输出位)。比如，端口编号 =0 时指定输出位 0～7，端口编号 =1 时指定输出位 8～15。

选择端口编号(8 个输出位)之后，利用输出数据参数来定义特定输出模式。输出数据参数为 1 或 2 位的值，有效范围为 0～99。第 1 位(10 位)表示由端口编号选择的 8 个输出位中的高 4 位输出位，第 2 位(个位)表示由端口编号选择的 8 个输出位中的低 4 位输出位。

由于 BCD 的各个位的有效值在 0～9 范围，因此，不能满足 I/O 的所有组合。下表所示为端口编号 =0 时的 I/O 组合示例以及所对应的输出编号值。

输出设置(输出编号)

输出编号	7	6	5	4	3	2	1	0
01	Off	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On
02	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	Off
03	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	On
08	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off
09	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	On
10	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	Off
11	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	On
99	On	Off	Off	On	On	Off	Off	On

只能用 10 进制数值指定 BCD。因此，如果是使用 BCD 的 OpBCD 命令，则不能将所有输出位都设为 ON。由于各个位的输出编号最大值均为“9”，因此，OpBCD 可使用的最大值为“99”。从上表可以看出，为“99”时不能打开所有输出。输出编号值为“99”时的输出状态：0、3、4、7 为 ON 状态，其它均为 OFF 状态。

注意

OpBCD 与 Out 的差异

SPEL+ 的 Out 与 OpBCD 之间的最大差异表现在下述方面。

- OpBCD 命令用于为指定设为 ON/OFF 的 8 个输出位而使用 2 进制编码的 10 进制数(BCD)格式。由于 2 进制编码的 10 进制数格式不能使用&HA、&HB、&HC、&HD、&HE、&HF 等的值，因此，不能满足 8 个输出位的所有组合。
- Out 命令用于对将输出设为 ON/OFF 的 8 位值使用 0～255 的值。(OpBCD 时为 0～99。)这样的话，可满足 8 位输出组的所有可能的组合，并根据用户的规格进行指定。

远程设置的输出位

如果针对远程设置的输出位，指定 OpBCD 为 ON，则会发生错误。远程输出位会根据系统的状态自动设为 ON/OFF。有关远程的详细说明，请参阅 EPSON RC+ 7.0 用户指南。通过[设置]菜单显示[系统设置]对话框，可利用[远程控制]标签设置远程连接器的各个位(设为远程或 I/O 等)。

紧急停止时的输出

机器人控制器具有发生紧急停止时将所有输出都设为 OFF 的功能。要将该功能设为有效或 OFF，可通过[设置]菜单显示[控制器]对话框，然后通过[环境]面板设置选项按钮。

Forced 标志

在要通过 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)以及后台任务，在紧急停止期间或安全门打开时将 I/O 输出设为 ON 的情况下，指定此标志。紧急停止期间或安全门打开时，I/O 输出会发生变化，因此，在系统设计方面需要注意。

参阅

In、InBCD、MemOff、MemOn、MemSw、Off、On、Oport、Out、Sw、Wait

OpBCD 使用示例

如下所示为启动名为“iotask”的主任务的程序。“iotask”是将输出位_1 和 2 设为 ON 之后，将输出位 0 和 3 设为 ON 的简单任务。如果将输出位 1 和 2 设为 ON，输出位 0 和 3 则会被设为 OFF。另外，前者为 OFF 时，后者则变为 ON 状态。

```
Function main
    Xqt 2, iotask
    Go P1
    .
    .
    .
Fend

Function iotask
    Do
        OpBCD 0, 6
        OpBCD 0, 9
        Wait 10
    Loop
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> OpBCD 1,6     '将输出 1 和 2 设为 ON
> OpBCD 2,1     '将输出 8 设为 ON
> OpBCD 3, 91   '将输出 24、28、31 设为 ON
```

OpenDB

用于打开数据库和 Excel 工作簿。

格式

OpenDB #数据库编号, 数据库类型 [, SQL 服务器名],数据库名

参数

数据库编号	指定 501～508 的整数。
数据库类型	从[SQL]、[Access]、[Excel]中选择要打开的数据库类型。
SQL 服务器名	按数据库类型指定为 [SQL] 时，指定 SQL 服务器名。省略时，指定(LOCAL)服务器。不能指定网络上的 SQL 服务器。 按数据库类型指定 [Access] 或 [Excel] 时，不指定 SQL 服务器名。
数据库名	按数据库类型指定 [SQL] 时，指定 SQL 服务器的数据库名。 已指定 [Access] 时，指定 Access 文件名。 已省略 Access 文件名路径时，检索当前文件夹。 详情请参阅 ChDisk。 已指定 [Excel] 时，指定 Excel 文件名。 可指定为 Excel 文件的格式为 Excel 2007 工作薄、Excel 97-2003 工作簿文件。已省略 Excel 文件名路径时，检索当前文件夹。 详情请参阅 ChDisk。

说明

以指定的文件编号打开指定的数据库。
指定的数据库必须存在已安装 RC+的 PC 的硬盘中。如果不存在，则会发生错误。指定的文件编号用于在打开数据库期间识别该数据库，因此，在利用 CloseDB 命令关闭数据库之前，不能用于引用其它数据库。按数据库操作命令(SelectDB、Print#、Input#、CloseDB)使用文件编号。
不能使用 Microsoft office 2010 64 bit 版的 Access 和 Excel 文件。

注意

- 需要连接已安装 RC+的 PC。

参阅

SelectDB、CloseDB、UpdateDB、DeleteDB、Input #、Print #

OpenDB 使用示例

SQL 数据库的使用示例
如下所示为从使用 SQL 服务器 2000 样本数据库 Northwind 的表格读入数据的简单示例。

```
Integer count, i, eid
String Lastname$, Firstname$, Title$

OpenDB #501, SQL, "(LOCAL)", "Northwind"
count = SelectDB(#501, "Employees")
For i = 0 To count - 1
   Input #501, eid, Lastname$, Firstname$, Title$
   Print eid, ",", Lastname$, ",", Firstname$, ",", Title$
Next
CloseDB #501
```

Access 数据库的使用示例

如下所示为从使用 Microsoft Access 2007 样本数据库学生名册的表格读入数据的简单示例。

```
Integer count, i, eid
String Lastname$, Firstname$, dummy$

OpenDB #502, Access, "c:\MyDataBase\学生名册.accdb"
count = SelectDB(#502, "学生")
For i = 0 To count - 1
   Input #502, eid, dummy$, dummy$, Lastname$, dummy$, Firstname$
   Print eid, ",", Lastname$, ",", Firstname$
Next
CloseDB #502
```

Excel 工作簿的使用示例

如下所示为从使用 Microsoft Excel 工作簿学生名册的表单读入数据的简单示例。

```
Integer count, i, eid
String Lastname$, Firstname$


OpenDB #503, Excel, "c:\MyDataBase\学生名册.xls"
count = SelectDB(#503, "[学生$]")
For i = 0 To count - 1
   Input #503, eid, Lastname$, Firstname$
   Print eid, ",", Lastname$, ",", Firstname$
Next
CloseDB #503
```

OpenCom

用于打开 RS-232C 端口。

格式

OpenCom #端口编号

参数

端口编号　　以整数值指定要打开的 RS-232C 的端口编号。

SPEL+ 控制部分	1～8
PC 部分	1001～1008

说明

将 RS-232C 端口设为可用于任务。

要使用 SPEL+控制部分的端口时，需要在控制器中安装 I/O 选件卡。
要使用 PC 部分的端口时，需要设置 RC+。请参阅 EPSON RC+用户指南_5.13 [设置]菜单中，有关 RS-232C 的记述。

参阅

ChkCom、CloseCom、SetCom

OpenCom 使用示例

```
Integer PortNo

PortNo = 1001
OpenCom #PortNo
Print #PortNo, "Data from COM1"
CloseCom #PortNo
```

OpenCom 函数

用于获取实施 OpenCom 的任务编号。

格式

OpenCom (端口编号)

参数

端口编号　　以整数值指定 RS-232C 的端口编号。

SPEL+ 控制部分	1～8
PC 部分	1001～1008

说明

用于获取实施 OpenCom 的任务编号。

参阅

ChkCom、CloseCom、OpenCom、SetCom

OpenCom 函数使用示例

```
Print OpenCom(PortNo)
```

OpenNet

用于打开 TCP/IP 网络端口。

格式

OpenNet #端口编号 As { Client | Server }

参数

端口编号　　指定要打开的 TCP/IP 端口编号的整数值。端口编号的范围为 201～216。

说明

OpenNet 用于打开 TCP/IP 端口，以便与网络上的其它电脑进行通信。

1 个系统作为服务器打开，其它系统作为客户端打开。先启动哪个都可以。

参阅

ChkNet、CloseNet、SetNet

OpenNet 使用示例

下例所示为 2 个控制器的 TCP/IP 设置。

Controller #1:
Port: #201
Host Name: 192.168.0.2
TCP/IPPort: 1000

```
Function tcpip
  OpenNet #201 As Server
  WaitNet #201
  Print #201, "Data from host 1"
Fend
```

Controller #2:
Port: #201
Host Name: 192.168.0.1
TCP/IPPort: 1000

```
Function tcpip
  String data$
  OpenNet #201 As Client
  WaitNet #201
  Input #201, data$
  Print "received '", data$, "' from host 1"
Fend
```

OpenNet 函数

用于获取实施 OpenNet 的任务编号。

格式

OpenNet (端口编号)

参数

端口编号　　指定要打开的 TCP/IP 端口编号的整数值。
端口编号的范围为 201～216。

说明

用于获取实施 OpenNet 的任务编号。

参阅

ChkNet、CloseNet、OpenNet、SetNet

OpenNet 函数使用示例

```
Print OpenNet(PortNo)
```

Oport 函数

用作返回指定输出位状态的函数。

格式

Oport (输出位编号)

参数

输出位编号　　指定 I/O 的输出位。

返回值

以 0 或 1 的整数返回 I/O 的指定输出位状态。

0: OFF
1: ON

说明

Oport 用于检查输出位的状态。与针对输入位的 Sw 命令的功能非常相似。进料器、传送带和夹爪经常用到 Oport。另外，也用于检查通过 I/O 发挥作用的、与其它装置主机等连接的输出位的状态。以 1 或 0 的值返回由 Oport 函数检查的状态。这些值表示指定的输出位处于 ON 还是 OFF 状态。

注意

Oport 与 Sw 的差异

Oport 与 Sw 命令存在明显差异。两者都用于检查 I/O 状态，但检查的 I/O 类型不同。Sw 命令用于检查输入位。Oport 命令用于检查标准及扩展硬件的输出位。这些硬件端口用于与控制器外部装置进行相互通信的独立输出位。

参阅

In、InBCD、MemIn、MemOff、MemOn、MemOut、MemSw、Off、On、OpBCD、Out、Sw、Wait

Oport 函数使用示例

如下所示为将输出位 5 设为 ON，并在检查其是否变为 ON 状态之后继续执行程序的示例。

```
Function main
    TMOut 10
    OnErr errchk
    Integer errnum
    On 5    '将输出 5 设为 ON
    Wait Oport(5)
    Call mkpart1
    Exit Function

errchk:
    errnum = Err(0)
    If errnum = 94 Then
       Print "TIME Out Error Occurred during period"
       Print "waiting for Oport to come on. Check"
       Print "Output #5 for proper operation. Then"
       Print "restart this program."
    Else
       Print "ERROR number ", errnum, "Occurred"
       Print "Program stopped due to errors!"
    EndIf
    Exit Function
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> On 1
> Print Oport(1)
1
> Off 1
> Print Oport(1)
0
>
```

Or 运算符

以位为单位或以逻辑对 2 个值进行 Or 运算。

格式

值 1　Or　值 2

参数

值 1　　指定整数值或 Boolean 值。

值 2　　指定整数值或 Boolean 值。

结果

以整数值指定时，返回以位为单位对值进行 Or 运算的结果。以 Boolean 值指定时，返回逻辑 Or 运算的结果。

说明

在整数值情况下，Or 运算符以位为单位对操作数进行 Or 运算。运算结果是对 2 个操作数的各个位进行 Or 处理的值。
为 Boolean 值时，如果值的某一方为真(True)，运算结果也为真(True)。

参阅

And、LShift、Mod、Not、RShift、Xor

Or 运算符使用示例

下例所示为位单位 Or 运算符的状况。

```
>print 1 Or 2
 3
>
```

下例所示为逻辑 Or 运算符的状况。

```
If a = 1 Or b = 2 Then
  c = 3
EndIf
```

Out

用于同时设置(输出)8 个输出位。

格式

OpBCD　端口编号, 输出数据 [, Forced]

参数

端口编号　　指定 I/O 的输出字节。按如下所述，指定数值对应各自的输出位。

端口编号	输出位
0	0～7
1	8～15
...	...

输出数据　　以 0～255 的整数值指定由端口编号指定的输出组的输出模式。以 16 进制数显示时，范围为&H0～&HFF。低数位表示低位(或最初的 4 个输出位)，高数位表示高位(或后续的 4 个输出位)。

Forced　　可省略。通常省略。

说明

Out 用于通过组合端口编号与输出数据，同时设置 8 个输出位。利用端口编号参数指定使用哪组(哪 8 个输出位)。比如，端口编号 ＝0 时指定输出位 0～7。端口编号 ＝1 时指定输出位 8～15。

首先，利用端口编号指定 8 个输出位之后，利用输出数据参数来指定特定的输出模式。输出数据参数可获取的值为 0～255，以 16 进制数或 10 进制数的整数进行指定。(&H0～&HFF 或 0～255)

下表所示为部分 I/O 组合示例，以及端口编号为 “0” 和 “1” 时分别对应的输出数据值。

端口编号=0 时的输出设置(输出位编号)

输出数据值	7	6	5	4	3	2	1	0
01	Off	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On
02	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	Off
03	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	On
08	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off
09	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	On
10	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	Off
11	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	On
99	Off	On	On	Off	Off	Off	On	On
255	On	On	On	On	On	On	On	On

端口编号=1 时的输出设置(输出位编号)

输出数据值	15	14	13	12	11	10	9	8
01	Off	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On
02	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	Off
03	Off	Off	Off	Off	Off	Off	On	On
08	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off
09	Off	Off	Off	Off	On	Off	Off	On
10	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	Off
11	Off	Off	Off	On	Off	Off	Off	On
99	Off	On	On	Off	Off	Off	On	On
255	On	On	On	On	On	On	On	On

注意

OpBCD 与 Out 的差异

SPEL+ 的 Out 与 OpBCD 之间的最大差异表现在下述方面。

- OpBCD 命令用于为指定设为 ON/OFF 的 8 个输出位而使用 2 进制编码的 10 进制数(BCD)格式。由于 2 进制编码的 10 进制数格式不能使用&HA、&HB、&HC、&HD、&HE、&HF 等的值，因此，不能满足 8 个输出位的所有组合。
- Out 命令用于对将输出设为 ON/OFF 的 8 位值使用 0～255 的值(OpBCD 时，为 0～99)。这样的话，可满足 8 位输出组的所有可能的组合，并根据用户的规格进行指定。

Forced 标志

在要通过 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)以及后台任务，在紧急停止期间或安全门打开时将 I/O 输出设为 ON 的情况下，指定此标志。紧急停止期间或安全门打开时，I/O 输出会发生变化，因此，在系统设计方面需要注意。

参阅

In、InBCD、MemOff、MemOn、MemOut、MemSw、Off、On、Oport、Sw、Wait

Out 使用示例

如下所示为启动名为“iotask”的主任务的程序。“iotask”是将输出位的 0～3 设为 ON/OFF 的简单任务。如果使用 Out 命令，则可利用 1 个命令进行上述操作，而不必单独将输出位设为 ON/OFF。

```
Function main

  Xqt iotask
  Do
    Go P1
    Go P2
  Loop
Fend

Function iotask

  Do
    Out 0, &H0F
    Out 0, &H00
    Wait 10
  Loop
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> Out 1,6     '将输出 9 和 10 设为 ON
> Out 2,1     '将输出 8 设为 ON
> Out 3,91    '将输出 24、25、27、28、30 设为 ON
```

Out 函数

用于以字节为单位返回输出端口状态。

格式

Out (端口编号)

参数

端口编号　　指定 I/O 的输出字节。按如下所述，指定数值对应各自的输出位。

端口编号	输出位
0	0～7
1	8～15
...	...

返回值

以字节为单位返回指定输出端口的状态。

参阅

Out

Out 函数使用示例

```
Print Out(0)
```

OutReal

用于将实值输出数据作为 32 位浮点数据(符合 IEEE754 标准)设置输出端口 2 个字(32 位)的状态。

格式

OutReal 字端口编号, 输出数据 [, Forced]

参数

字端口编号	指定 I/O 的输出字。
输出数据	以表达式或数值指定输出数据(Real 型实数)。
Forced	可省略。通常省略。

说明

将指定 IEEE754 的 Real 值输出到由字端口编号指定的输出字端口和后续输出字端口中。可在字端口编号参数中使用输出字标签。

注意

Forced 标志

在要通过 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)，在紧急停止期间或安全门打开时将 I/O 输出设为 ON 的情况下，指定此标志。
紧急停止期间或安全门打开时，I/O 输出会发生变化，因此，在系统设计方面需要注意。

参阅

In、InW、InBCD、InReal、Out、OutW、OpBCD、OutReal 函数

OutReal 使用示例

```
OutReal 32, 2.543
```

OutReal 函数

用于以 32 位浮点数据(符合 IEEE754 标准)获取输出端口的状态。

格式

OutReal (字端口编号)

参数

字端口编号　　指定 I/O 的输出字。

返回值

以 32 位浮点数据(符合 IEEE754 标准)返回指定输出端口的状态。

参阅

In、InW、InBCD、InReal、Out、OutW、OpBCD、OutReal

OutReal 函数使用示例

```
Real rdata01

rdata01 = OutReal(0)
```

OutW

用于以 16 位并按字单位设置输出端口的状态。

格式

OutW 字端口编号, 输出数据 [, Forced]

参数

字端口编号	指定 I/O 的输出字。
输出数据	以表达式或数值指定存储器 I/O 数据(0～65535 的整数)。
Forced	可省略。通常省略。

说明

将由参数字端口编号指定的用户 I/O 输出端口组的状态变更为指定的输出数据。

注意

Forced 标志

在要通过 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)以及后台任务，在紧急停止期间或安全门打开时将 I/O 输出设为 ON 的情况下，指定此标志。紧急停止期间或安全门打开时，I/O 输出会发生变化，因此，在系统设计方面需要注意。

参阅

In、InW、Out

OutW 使用示例

```
OutW 0, 25
```

OutW 函数

用于以字为单位(双字节)返回输出端口状态。

格式

OutW (字端口编号)

参数

字端口编号　　指定 I/O 的输出字。

返回值

以 16 位返回指定输出端口的状态。

参阅

OutW

OutW 函数使用示例

```
OutW 0, &H1010
```

P#(1. 点定义)

用于定义点数据。

格式

P 点编号 = 指定点
点标签 = 指定点

参数

点编号	以数值或带括号的表达式指定。 P 编号 P(表达式)
点标签	指定点标签。
指定点	以点数据指定下述点数据。 P 点编号、点标签、Here、Pallet、点数据函数(Here 函数、XY 函数、JA 函数、Pulse 函数等) 详情请参阅 “ P#(2.指定点)”。

说明

通过代入其它点或点表达式来定义点数据。

参阅

Local、Pallet、PDef、PDel、Plist

点的代入示例

如下所示为利用命令窗口的操作示例。

在 P1 位置设置坐标数据。

```
> P1 = XY(300,200,-50,100)
```

指定左机械臂姿势：

```
> P2 = XY(-400,200,-80,100)/L
```

在 P2 的 X 坐标数据中加上 20，并将其值定义为 P3。

```
> P3 = P2 +X(20)
> plist 3
P3 = XY(-380,200,-80,100)/L
```

从 P2 的 Y 坐标数据中减去 50，将 Z 坐标数据设为 -30，然后作为右机械臂的姿势，将其值定义为 P4。

```
>P4=P2 -Y(50) :Z(-30) /R
> plist 4
P4 = XY(-450,200,-30,100)/R
```

在 Pallet(3, 5)的 U coord(U 坐标值)中加上 90，定义为 P6。

```
> P5 = Here
> P6 = pallet(3,5) +U(90)
```

P#(2. 指定点)

指定用于指定点和动作命令的点数据。

格式

point [{ + | - }指定点] [本地编号] [夹具末端(手腕系)姿势] [肘姿势] [手腕姿势] [j4flag 值] [j6flag 值] [j1flag 值] [j2flag 值] [相对偏移值] [绝对坐标]

参数

指定点	以下述某项指定点数据。 P 编号 P(表达式) 点标签 Pallet(托盘编号、分区编号) **指定当前位置** Here **点数据函数** XY 函数、JA 函数、Pulse 函数等
本地编号	指定本地编号(1～15)。请务必在编号前附加斜杠“/” 或“@”符号。“/”表示坐标为本地坐标。“@”表示坐标已被转换为本地坐标。可省略。
夹具末端(手腕系)姿势	是指水平多关节型(包括 RS 系列)和垂直 6 轴型(包括 N 系列)机器人的夹具末端(手腕系)姿势。指定/L(左腕姿势)或/R(右腕姿势)。可省略。
肘姿势	是使用垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)时需要的参数。指定/A(ABOVE)或/B(BELOW)。
手腕姿势	是使用垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)时需要的参数。指定/F(FLIP)或/NF(NOFLIP)。
j4flag 值	是使用垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)时需要的参数。指定/J4F0 或/J4F1。
j6flag 值	是使用垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)时需要的参数。指定/J6F0～/J6F127 的值。
j1flag 值	是使用 RS 系列与垂直 6 轴型机器人(不包括 N 系列)时需要的参数。指定/J1F0 或/J1F1。
j2flag 值	是使用 RS 系列时需要的参数。指定/J2F0 或/J2F1。
j1angle 值	是使用 RS 系列与 N 系列时需要的参数。指定/J1A(实值)。
j4angle 值	是使用 N 系列需要的参数。指定 J4A(实值)。
相对偏移值	调整 1 个或 1 个以上的相对坐标。可省略。 {+ | -} {X | Y | Z | U | V | W| RZ | RY | RX | R | S | T | ST }(表达式) TL 偏移为当前工具坐标系的相对偏移。 {+ | -} {TLX | TLY | TLZ | TLU | TLV | TLW}(表达式)
绝对坐标	指定 1 个或 1 个以上的绝对坐标。请务必在坐标前附加冒号“:”。可省略该绝对坐标。 :{X | Y | Z | U | V | W| R | S | T | ST }}(表达式)

说明

点代入或动作命令用到点表达式。(请参阅下例)

```
Go P1 + P2
P1 = P2 + XY(100, 100, 0, 0)
```

相对偏移值的使用

可进行相对基础点的 1 个或 1 个以上的坐标偏移。下例所示为从当前位置将机器人向 X 轴正方向移动 20 mm。

```
Go Here +X(20)
```

如果再次执行，则变为相对移动，机器人再向 X 轴方向移动 20 mm。
为垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)时，如果要进行坐标轴周围的相对旋转，则按如下所示进行指定。下例所示为以当前姿势为基准，将机器人的工具姿势向 X 轴正方向旋转 20°的情况。

Go Here +RX (20)

可进行相对工具偏移。

```
Go Here +TLX(20) -TLY(5.5)
```

为垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)时，要动作到通过相对偏移获得的点时，手腕部分可能会转向意想不到的方向。这是因为相对偏移运算包含不取决于机器人机型的命令，直接进行动作而未转换必要的姿势标志的缘故。
LJM 函数可用于防止手腕部分进行这种意想不到的旋转。

```
Go LJM(Here +X(20))
```

绝对坐标的使用

可使用绝对坐标变更基础点的 1 个或 1 个以上的坐标。下例所示为将机器人移动到 X 轴的 20 mm 位置。

```
Go Here :X(20)
```

即使再次执行，机械臂也会在此前移动中指定的绝对坐标位置，因此，不会移动。

在暂时修正点数据时，使用相对偏移值和绝对坐标是非常便利的。下例所示为通过指定 Z 的相对偏移 10 mm，移动到拾取位置上方 10 mm 的地方，然后缓慢移动到拾取位置。

```
Speed fast
Jump pick +Z(10)
Speed slow
Go pick
```

下例所示为通过指定第 3 关节的绝对值 “0”，使其从当前位置垂直向上移动的情况。

```
LimZ 0
Jump Here :Z(0)
```

本地坐标系的使用

可使用“/”或“@”符号指定本地编号。“/”与“@”符号的功能各不相同。
在本地坐标系中指定坐标时，使用“/” 用。在下述语句示例中，通过附加“/1”，将“P1 的位置”指定为本地 1 的 0,0,0,0”。

```
P1 = XY(0, 0, 0, 0) /1
```

要将坐标转换为本地坐标时，使用“@”。在下述语句示例中，将表示当前位置的本地坐标值注册到 P1 中。

```
P1 = Here @1
```

参阅

Go、LJM、Local、Pallet、Pdel、Plist、Hand、Elbow、Wrist、J4Flag、J6Flag、J1Flag、J2Flag

指定点使用示例

如下所示为使用代入语句或动作命令的指定点示例。

```
P1 = XY(300,200,-50,100)
P2 = P1 /R
P3 = pick /1
P4 = P5 + P6
P(i) = XY(100, 200, CZ(P100), 0)
Go P1 -X(20) :Z(-20) /R
Go Pallet(1, 1) -Y(25.5)
Move pick /R
Jump Here :Z(0)
Go Here :Z(-25.5)
Go JA(25, 0, -20, 180)
pick = XY(100, 100, -50, 0)

P1 = XY(300,200, -50,100, -90, 0)
P2 = P1 /F /B
P2 = P1 +TLV(25)
```

PAgl 函数

用于根据指定的坐标值计算并返回关节位置。

格式

PAgl (坐标值, 关节编号)

参数

坐标值	指定计算关节位置的坐标值。
关节编号	以表达式或数值指定关节编号(1～9 的整数值)。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

以实值返回计算的关节位置。旋转关节(单位：deg)、移动关节(单位：mm)

参阅

Agl、CX、CY、CZ、CU、CV、CW、CR、CS、CT、PPls

PAgl 函数使用示例

```
Real joint1

joint1 = PAgl(P10, 1)
```

Pallet

用于定义托盘和显示定义托盘。

格式

(1) Pallet [Outside,] [托盘编号, 点编号 1, 点编号 2, 点编号 3 [, 点编号 4],
分区数 1, 分区数 2]
(2) Pallet [Outside,] 托盘编号, 坐标系数据 1, 坐标系数据 2, 坐标系数据 3 [, 坐标系数据 4],
分区数 1, 分区数 2
(3) Pallet

参数

Outside	在指定的行和列的范围以外生成可接近的托盘。可省略。
托盘编号	以表达式或数值指定托盘编号(0～15 的整数)。
点编号 1～3	指定用于托盘定义(标准的 3 点定义)的点变量。
点编号 4	进行 4 点定义时，与点编号 1～3 同时使用。可省略。
分区数 1	以整数指定托盘的点编号 1(坐标系数据 1)和点编号 2(坐标系数据 2)的分区数。范围为 1～32767。(分区数 1×分区数_2 < 32767)
分区数 2	以整数指定托盘的点编号 1(坐标系数据 1)和点编号 3(坐标系数据 3)的分区数。范围为 1～32767。(分区数 1×分区数 02 < 32767)
坐标系数据 1～3	直接以点数据指定用于托盘定义(标准的 3 点定义)的坐标系。
坐标系数据 4	进行 4 点定义时，与坐标系数据 1～3 同时使用。可省略。

结果

(3)如果省略参数，则显示所有定义的托盘。

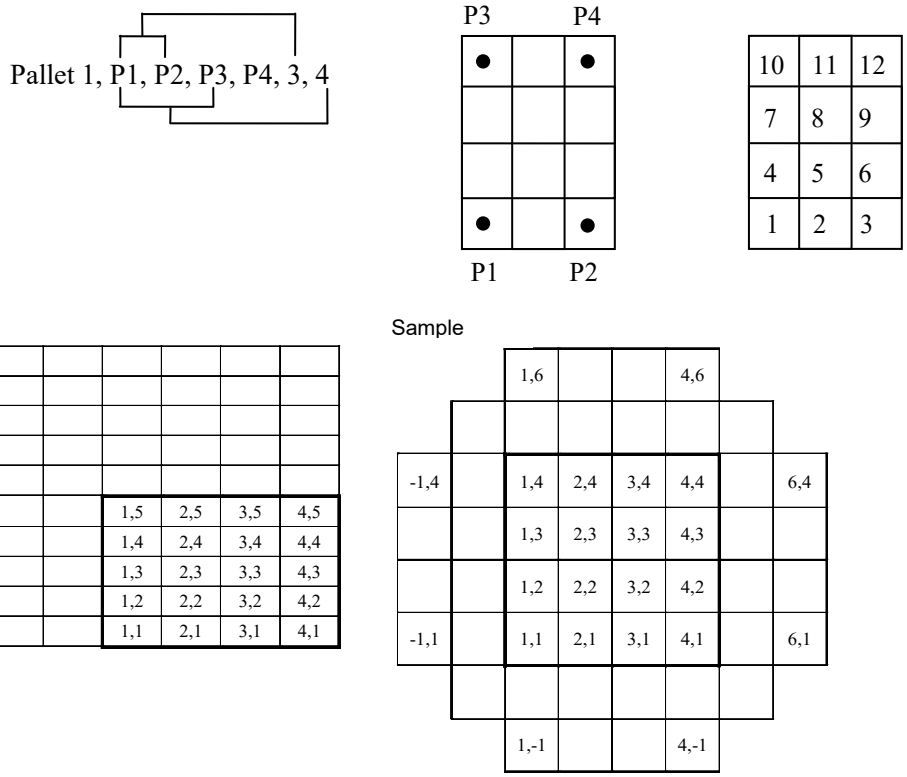
说明

在机器人上至少对点编号 1(坐标系数据 1)、点编号 2(坐标系数据 2)、点编号 3(坐标系数据 3)进行示教，并指定点编号 1(坐标系数据 1)和点编号 2(坐标系数据 2)的分区数以及点编号 1(坐标系数据 1)和点编号 3(坐标系数据 3)的分区数，定义托盘。

如果是精度较高的方形托盘，只需指定边角 4 点中的 3 点位置就足够了，在大多数情况下，建议指定全部边角 4 点的位置来定义托盘。

定义托盘时，首先对边角的 3 点或 4 点进行示教，具体如下所示。

4 点定义时：下面所示为 P1、P2、P3 和 P4。P1～P2 之间有 3 点，P1～P3 之间有 4 点，使用共计 12 点按下述格式进行定义。



表示托盘分区的各个点自动分配分区编号。为上图所示情况时，从 P1 开始。Pallet 函数也要用到该分区编号。

可利用 Outside 指定在行和列的范围以外生成可接近的托盘。

例：

```
Pallet Outside 1, P1, P2, P3, 4, 5
Jump Pallet(1, -2, 10)
```

注意

托盘尺寸的上限

托盘定义使用的点数必须小于 32767。(分区数 1×分区数 02 < 32767)

错误的托盘形状定义

如果弄错点的顺序或点间的分区数，则会错误地定义托盘形状。

托盘面的定义

由边角 3 点的 Z 坐标值定义托盘平面的高度。而且也可以定义竖放托盘。

单列托盘的托盘定义

也可以利用 3 点指定的 Pallet 命令来定义单列托盘。单列时，对两端的 2 点进行示教，并按如下所示进行输入和执行。同一编号方向的分区数为 1。

```
> Pallet 2, P20, P21, P20, 5, 1    '定义 5×1 托盘
```

UVW 坐标值

Pallet 命令中指定的 3 点(4 点)UVW 坐标值不同时，使用点编号 1 与坐标系数据 1 的 UVW 坐标值。点编号 2～4 与坐标系数据 2～4 的 UVW 坐标值会被无视。

附加轴坐标值

Pallet 命令指定的 3 点(4 点)坐标值保持附加轴坐标值(ST 轴值)时，即使是附加轴坐标值也进行均等分配。也就是说，由于将附加轴用作移动轴时，托盘定义也要考虑移动轴动作来进行计算，因此，可定义大于顾及移动轴位置的机器人动作范围的较大托盘。相反，即使定义对托盘定义没有影响的附加轴，托盘定义时也需要注意附加轴位置。

参阅

Pallet 函数

Pallet 使用示例

如下所示为通过命令窗口设置由 P1、P2、P3 定义的托盘的示例。托盘面上均等配置 15 点，托盘点编号 1～3 排列在 P1～P2 之间。

```
> pallet 1, P1, P2, P3, 3, 5
> jump pallet (1, 2)          '跳跃到托盘的指定位置
```

如下所示为由该设置的结果生成的托盘。

Pallet 函数

用作引用托盘上位置的点数据函数。

格式

(1) Pallet (托盘编号，托盘位置编号)
(2) Pallet (托盘编号，分区横坐标，分区竖坐标)

参数

托盘编号	以数值指定托盘编号(0～15 的整数)。
托盘位置编号	以表达式或数值(1～32767)指定分区点的指定编号(整数)。
分区横坐标	以数值(-32768～32767)指定由托盘定义指定的横坐标。
分区竖坐标	以数值(-32768～32767)指定由托盘定义指定的竖坐标。

说明

Pallet 用于返回事先由 Pallet 语句定义的托盘上 1 点位置。通过同时使用该函数与动作命令(Go 或 Jump 命名等)，可将机械臂移动到托盘上的指定位置。

可利用表达式或整数值定义托盘位置编号。

注意

垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的托盘动作

对于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)来说，要动作到托盘或通过相对偏移等的点运算获得的点时，手腕部分可能会转向意想不到的方向。这是因为上述点运算包含不取决于机器人机型的命令，直接进行动作而未转换必要的姿势标志的缘故。

LJM 函数可用于防止手腕部分进行这种意想不到的旋转。

RS 系列的托盘动作

同样，就 RS 系列而言，要动作到托盘或通过相对偏移等的点运算获得的点时，第 1 机械臂可能会转向意想不到的方向。为了防止第 1 机械臂进行这种意想不到的旋转，LJM 函数用于适当地转换点数据的姿势标志。

另外，在 RS 系列中，如果 U 轴在转换了姿势标志却要进行超出动作范围的动作，则可能会发生错误。为了防止 U 轴发生这种超出动作范围的错误，LJM 函数用于将 U 轴的目标角度修正为动作范围内的目标角度。可通过在选择姿势标志中指定 2 的方式加以运用。

UVW 坐标值

Pallet 命令中指定的 3 点(4 点)UVW 坐标值不同时，使用点编号 1 与坐标系数据 1 的 UVW 坐标值。

点编号 2～4 与坐标系数据 2～4 的 UVW 坐标值会被无视。

附加轴坐标值

Pallet 命令指定的 3 点(4 点)坐标值保持附加轴坐标值(ST 轴值)时，即使是附加轴坐标值也进行均等分配。也就是说，由于将附加轴用作移动轴时，托盘定义也要考虑移动轴动作来进行计算，因此，可定义大于顾及移动轴位置的机器人动作范围的较大托盘。相反，即使定义对托盘定义没有影响的附加轴，托盘定义时也需要注意附加轴位置。

参阅

LJM、Pallet

Pallet 函数使用示例

如下所示为将工件从托盘 1 移动到托盘 2 的程序示例。

```
Function main
  Integer index
  Pallet 1, P1, P2, P3, 3, 5          '定义托盘 1
  Pallet 2, P12, P13, P11, 5, 3       '定义托盘 2
  For index = 1 To 15
    Jump Pallet(1, index)             '移动到托盘 1 的点索引处
    On 1                              '拾取工件
    Wait 0.5
    Jump Pallet(2, index)             '移动到托盘 2 的点索引处
    Off 1                             '释放工件
    Wait 0.5
  Next I
Fend

Function main
   Integer i, j

   P0 = XY(300, 300, 300, 90, 0, 180)
   P1 = XY(200, 280, 150, 90, 0, 180)
   P2 = XY(200, 330, 150, 90, 0, 180)
   P3 = XY(-200, 280, 150, 90, 0, 180)

   Pallet 1, P1, P2, P3, 10, 10

   Motor On
   Power High
   Speed 50; Accel 50, 50
   SpeedS 1000; AccelS 5000

   Go P0
   P11 = P0 -TLZ(50)

   For i = 1 To 10
        For j = 1 To 10
           '点的指定
           P10 = P11                  '转移点
        P12 = Pallet(1, i, j)         '目标点
        P11 = P12 -TLZ(50)            '接近起点
        '各点的 LJM 转换
        P10 = LJM(P10)
        P11 = LJM(P11, P10)
        P12 = LJM(P12, P11)
        '执行动作
           Jump3 P10, P11, P12 C0
     Next
   Next
Fend
```

```
Function main2
   P0 = XY(300, 300, 300, 90, 0, 180)
   P1 = XY(400, 0, 150, 90, 0, 180)
   P2 = XY(400, 500, 150, 90, 0, 180)
   P3 = XY(-400, 0, 150, 90, 0, 180)
   Pallet 1, P1, P2, P3, 10, 10

   Motor On
   Power High
   Speed 50; Accel 50, 50
   SpeedS 1000; AccelS 5000

   Go P0

   Do
      '点的指定
      P10 = Here -TLZ(50)                                    '转移点
      P12 = Pallet(1, Int(Rnd(9)) + 1, Int(Rnd(9)) + 1) '目标点
      P11 = P12 -TLZ(50)                                     '接近起点

      If TargetOK(P11) And TargetOK(P12) Then           '点的检查
      '各点的 LJM 转换
      P10 = LJM(P10)
      P11 = LJM(P11, P10)
      P12 = LJM(P12, P11)
      '执行动作
         Jump3 P10, P11, P12 C0
      EndIf
   Loop
Fend
```

PalletClr

用于清除已设置的 Pallet。

格式

PalletClr　托盘编号

参数

托盘编号　　以数值指定要清除设置的托盘编号(0～15 的整数)。

参阅

Pallet

PalletClr 使用示例

```
PalletClr 1
```

ParseStr/ParseStr 函数

用于分析字符串并返回令牌数组。

格式

ParseStr 字符串$, 令牌$(), 分隔字符$
令牌数 = ParseStr (输入字符串$, 令牌$(), 分隔字符$)

参数

字符串$	指定要分析的字符串。
令牌$()	指定保存令牌的数组。 不能指定已进行 ByRef 声明的数组。
分隔字符$	指定 1 个字符以上的分隔字符。

返回值

用作函数时，返回已分析的令牌数。

参阅

Redim、String

ParseStr/ParseStr 函数使用示例

```
String toks$(0)
Integer i

ParseStr "1 2 3 4", toks$(), " "

For i = 0 To UBound(toks)
   Print "token ", i, " = ", toks$(i)
Next i
```

Pass

用于进行穿过指定点附近(不停止)的 PTP 动作。

格式

Pass　指定点 [, { On | Off | MemOn | MemOff }　位编号 [, 指定点...]] [LJM [选择姿势标志]]

参数

指定点	以 P 编号、P(表达式)、点标签进行指定。 点数据没有遗漏并按升序或降序排列时，可用冒号连接 2 个点编号进行指定，比如 P(1:5)。
位编号	指定要设为 ON/OFF 的 I/O 输出位或存储器 I/O 位。以整数或输出标签进行指定。
LJM	利用 LJM 函数转换转移坐标、接近坐标、目标坐标。可省略。
选择姿势标志	指定赋予 LJM 函数的姿势标志选择参数。可省略。

说明

Pass 用于移动机械臂并使其穿过指定点数据(位置)附近。不穿过指定点数据(位置)自身。

指定点数据时，使用(P0,P1, ...)。请利用逗号对各点之间进行分隔。

要在动作执行期间将输出位设为 ON/OFF 时，请利用逗号分隔各点，然后插入 On/Off 命令。机械臂到达即将插入 On/Off 的点之前时，执行 On/Off。

如果 Pass 后接上另一个 Pass 语句，则将控制移交给后续的 Pass，而不在最初 Pass 的最终指定点附近停止。

如果 Pass 后接上 Pass 以外的动作命令，机器人则停在 Pass 语句的最终指定点上，不进行 Fine 定位。

如果 Pass 后接上动作命令以外的命令、语句、函数等，则在机械臂到达由 Pass 指定的最终点之前，执行这些命令、语句或函数等。

要求通过 Fine 精确地定位到目标位置时，请按下例所示，指定目标位置并在 Pass 之后置入 Go。

```
Pass P5; Go P5; On 1; Move P10
```

加速值或减速值越大，机械臂穿过时就越靠近指定点。可通过使用 Pass 命令来避开障碍物。

如果使用 LJM 参数，则可简化使用 LJM 函数的程序。
比如，可将

```
P11 = LJM(P1, Here, 1)
P12 = LJM(P2, P11, 1)
P13 = LJM(P3, P12, 1)
Pass P11, P12, P13
```

这样的 4 行程序替换为下述 1 行程序：

```
Pass P1, P2, P3 LJM 1
```

可以转换为 1 行程序。
在垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)和 RS 系列机器人中，LJM 参数是有效的。
以默认值使用姿势标志选择时，可省略。

```
Pass P1, P2, P3 LJM
```

参阅

Accel、Go、Jump、Speed

Pass 使用示例

如下所示为使用 Pass 命令操作机械臂的示例。

```
Function main
  Jump P1
  Pass P2   '使机械臂靠近 P2 并在到达 P2 之前执行后续命令
  On 2
  Pass P3
  Pass P4
  Off 0
  Pass P5
Fend
```

Pause

用于暂停可暂停的所有任务。

格式

Pause

说明

如果执行 Pause，则暂停可暂停的所有任务(未指定利用 Xqt 命令的 NoPause 或 NoEmgAbort 的任务)。
正在执行动作命令的任务全部暂停。
后台任务不会因 Pause 而暂停。

注意

QP 对 Pause 的影响

QP 命令用于设置在执行 Pause 时，立即停止机器人动作或在动作结束之后暂停程序。详情请参阅帮助的 QP 命令。

Pause 使用示例

下例所示为利用 Pause 暂停任务。在 Pause 行程序暂停。按下操作员窗口中的<继续>按钮，重新开始执行任务。

```
Function main

  Xqt monitor
  Go P1
  On 1
  Jump P2
  Off 1
  Pause                 '暂停程序
  Go P40
  Jump P50
Fend
```

PauseOn 函数

用于返回暂停状态(Pause 状态)。

格式

PauseOn

返回值

如果处于暂停状态，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

说明

本函数仅用于 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)与后台任务。

参阅

ErrorOn、EstopOn、SafetyOn、Wait、Xqt

PauseOn 函数使用示例

下例所示为监视控制器暂停状态，并在发生暂停时对 I/O 进行 ON/OFF 操作的程序。因打开安全门而进入暂停状态时，不对 I/O 进行 On/Off 操作。

```
Function main

    Xqt PauseMonitor, NoPause
    :
    :
Fend

Function PauseMonitor
    Boolean IsPause
    IsPause = False
    Do
          Wait 0.1
          If SafetyOn = On Then
                If IsPause = False Then
                      Print "Saftey On"
                      IsPause = True
                EndIf
          ElseIf PauseOn = On Then
                If IsPause = False Then
                      Print "InPause"
                      If SafetyOn = Off Then
                            Off 10
                            On 12
                      EndIf
                IsPause = True
                EndIf
          Else
                If IsPause = True Then
                      Print "OutPause"
                      On 10
                      Off 12
                      IsPause = False
                EndIf
          EndIf
    Loop

Fend
```

PDef 函数

用于返回指定的点数据是否定义。

格式

PDef (点数据)

参数

点数据　　以整数值、P 编号、P(表达式)、点标签进行指定。

有关兼容性的注意事项
不能将点数据自变量指定为变量。
要使用变量时，请记述为 `Pdef(P(varName)`。

返回值

如果已定义点文件，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

参阅

Here、Pdel

PDef 函数使用示例

```
If Not PDef(1) Then
   Here P1
Endif
Integer i
For i = 0 to 10
   If Pdef (P(i)) Then
      Print "P(";i;") is defined"
   EndIf
Next
```

PDel

用于删除指定的点数据。

格式

PDel 起点编号 [, 终点编号]

参数

起点编号	以整数值或表达式指定要删除的点数据范围的开始编号。
终点编号	以整数值或表达式指定要删除的点数据范围的结束编号。

说明

用于从机器人的存储器上删除指定的点数据。删除参数的起点编号～终点编号之间的点数据。请将起点编号设为小于终点编号的值。

PDel 使用示例

```
> p1=10,300,-10,0/L
> p2=0,300,-40,0
> p10=-50,350,0,0
> pdel 1,2          '删除点 1 和 2
> plist
P10  =   -50.000,  350.000,    0.000,    0.000 /R /0
> pdel 50           '删除点 50
> pdel 100,200      '删除点 100～200
>
```

PDescription

用于设置指定点数据的注释。

格式

PDescription 点数据,新注释

参数

点数据　　以整数值、P 编号、P(表达式)、点标签进行指定。

无法在点数据自变量中指定变量。
如要使用变量，请记述 `PDescription (P(varName))` 和“新注释”。

新注释　　对已指定的点数据的注释进行指定的字符串。

说明

PDescription 用于将注释保存到控制器存储器中的指定点数据中。
如果创建项目或执行程序，将从存储器中删除保存到控制器存储器中的注释。需要保存时，请执行“SavePoints”，保存为点文件。

参阅

PDef 函数、PDescription$函数、PLabel、PLabel$函数

PDescription 使用示例

```
PDescription 1, "Comment"
```

PDescription$函数

用于返回指定点编号中定义的点的注释。

格式

PDescription$ (点数据)

参数

点数据	以整数值、P 编号、P(表达式)、点标签进行指定。 无法在点数据自变量中指定变量。 要使用变量时，请记述为 `PDescription$(P (varName))`。

返回值

以字符串返回指定点编号的注释。

参阅

PDef 函数、PDescription、PLabel、PLabel$函数

PDescription$函数使用示例

```
Print PDescription$ (1)
Print PDescription$ (P(i))
```

PeakSpeedClear

用于清除关节的峰值速度并进行初始化。

格式

PeakSpeedClear [关节指定 1 [, 关节指定 2 [, 关节指定 3 [, 关节指定 4 [, 关节指定 5 [, 关节指定 6 [, 关节指定 7 [, 关节指定 8 [, 关节指定 9]]]]]]]]

参数

关节指定 1 - 关节指定 9　以整数值或表达式指定关节编号。未指定参数时，所有关节的峰值速度将被清除。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。如果指定不存在的关节编号，将发生错误。

说明

PeakSpeedClear 用于清除指定关节的峰值速度值。
请务必在执行 PeakSpeed 之前执行 PeakSpeedClear。

PG 附加轴不支持本命令。

参阅

AvgSpeed、PeakSpeed

PeakSpeedClear 使用示例

<例 1>

如下所示为清除所有关节的峰值速度值之后，显示指定关节编号速度值的命令执行示例。

```
> PeakSpeedClear
> Go P1
> PeakSpeed 1
    -0.273
> PeakSpeed
    -0.273   -0.164
    -0.080   0.258
    -0.005   0.401
     0.000   0.000
     0.000
>
```

<例 2>

如下所示为在垂直多关节机器人中清除第 1 关节、第 4 关节、第 5 关节的峰值速度值之后，显示指定关节编号峰值速度值的命令执行示例。

```
> PeakSpeedClear 4, 1, 5
> Go P1
> PeakSpeed 1
     -0.273
> PeakSpeed 4
     0.258
```

PeakSpeed

用于显示指定关节的峰值速度值。

格式

PeakSpeed [关节编号]

参数

关节编号	以整数值或表达式指定关节编号。可省略。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

结果

显示所有关节的当前峰值速度值。

说明

PeakSpeed 用于显示在关节速度绝对值达到最大时在速度上附加符号的值。最大速度为 1。以-1～1 的实值表示峰值速度。

请在执行 PeakSpeedClear 之后执行 PeakSpeed，显示关节的峰值速度值。

为虚拟控制器方式以及空运行时，根据指令速度(而非实际速度)运算峰值速度。
PG 附加轴不支持本命令。

参阅

AvgSpeed、PeakSpeedClear、PeakSpeed 函数

PeakSpeed 使用示例

```
> PeakSpeedClear
> Go P1
> PeakSpeed 1
     -0.273
> PeakSpeed
    -0.273    0.163
    -0.080    0.258
    -0.005   -0.401
     0.000    0.000
     0.000
>
```

PeakSpeed 函数

用于返回指定关节的峰值速度。

格式

PeakSpeed (关节编号)

参数

关节编号　以整数值或表达式指定关节编号。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

由-1～1 的实值进行返回。

说明

PeakSpeed 函数用于返回在关节速度绝对值达到最大时在速度上附加符号的值。最大速度为 1。以-1～1 的实值表示峰值速度。

请在执行 PeakSpeedClear 之后执行 PeakSpeed，显示关节的峰值速度值。

为虚拟控制器方式以及空运行时，根据指令速度(而非实际速度)运算峰值速度。
PG 附加轴不支持本函数。

参阅

AvgSpeed、PeakSpeedClear、PeakSpeed

PeakSpeed 函数使用示例

如下所示为程序中使用 PeakSpeed 函数的示例。

```
Function DisplayPeakSpeed
   Integer i

   PeakSpeedClear
   Go P1
   Print "Peak Speeds:"
   For i = 1 To 6
      Print "Joint ", i, " = ", PeakSpeed (i)
   Next i
Fend
```

PerformMode

可以选择机器人的模式。

格式

(1) PerformMode [模式编号] [, 机器人编号]
(2) PerformMode

参数

模式编号　用一个整数值(0～2)或以下所示常数，指定要设置的模式编号。
仅在从命令窗口执行时可省略。

常数	值	内容
MODE_STANDARD	0	设置标准模式。
MODE_BOOST	1	设置高速模式。
MODE_LOW_VIBRATRION	2	设置低振动模式。

机器人编号　是一个整数值，代表要指定的机器人编号。
省略时，则默认为当前机器人。

结果

如果指定(1)的格式，则用指定的模式编号设置动作模式。
如果指定(2)的格式，将显示当前机器人设置的模式编号。

说明

PerformMode 是根据应用，更改根据用途优先的机器人的性能(模式)的功能。各型号机械手的可选模式，请参考机械手手册。

标准模式
该模式优先考虑节拍时间、动作占空比和动作停止时的振动平衡。
适用于所有应用。

高速模式
该模式优先缩短单个动作时间。
与标准模式相比，动作占空比和动作停止时的振动会变大，但是缩短了 1 个动作时间。
若使用在高负载应用中，该模式可以缩短循环时间。
推荐应用：搬运等

低振动模式
该模式优先抑制动作停止时产生的振动。
与标准模式相比，动作时间变长，但是停止时的振动会变小。
推荐应用：精密部件的搬运和组装等。

各模式的性能对比

模式	比较项目		
	单个动作时间 (*1)	停止时的振动	动作 Duty (*2)
标准	○	○	○
高功率	◎	△	△
低振动	△	◎	○

表中的符号表示性能的程度。

○： 标准 ◎：稍高 △：稍低

(*1) 单个动作时间是指，机器人从当前位置移动至目标坐标所花费的时间。

(*2) 动作占空比是指，没有过载错误的情况下，可以在最大加减速度下运行的运行时间百分比。

注意

- 如果再不支持该功能的机型中，将模式更改为高功率模式或低振动模式时，会发生错误。
- 对应动作指令：PTP 动作(Go, BGo, TGo, Jump, JTran, PTran, Pulse)

* CP 动作以下的性能不变化。

轨迹精度

AccelS、AccelR、SpeedS、SpeedR 的上限值

加速度指令错误、速度指令错误的发生概率。

模式自动变更为初始模式(标准模式)的条件

下表给出模式自动变更的条件。

	模式的变化
控制器电源 ON	变为初始模式
重启控制器	变为初始模式
电动机 ON	变为初始模式
创建/重建	不变更
执行 Reset 时	不变更
执行 SFree 时	变为初始模式

参阅

Bo、Go、Jump、JTran、PerformMode 函数、TGo

PerformMode 使用示例

```
PerformMode MODE_STANDARD
Go P1
PerformMode 2
Go P2
```

PerformMode 函数

用于返回机器人的动作模式的状态。

格式

PerformMode ([机器人编号])

参数

机器人编号　　以整数值指定要确认状态的机器人编号。
已省略时，以当前选择的机器人为对象。

返回值

以整数值返回当前设置的动作模式的值。

0= 标准模式
1= 高功率模式
2= 低振动模式

参阅

PerformMode

PerformMode 函数使用示例

```
Print PerformMode(1)
```

PG_FastStop

用于紧急停止正在连续旋转的脉冲输出轴。

格式

PG_FastStop

说明

如果执行 PG_FastStop，则紧急停止当前选择的 PG 机器人的连续旋转动作。
通常停止时，请使用减速停止(PG_SlowStop)。

参阅

PG_Scan、PG_SlowStop

PG_FastStop 使用示例

下例所示为对脉冲输出轴进行 10 秒钟的连续旋转动作然后紧急停止。

```
Function main
  Motor On
  PG_Scan 0
  Wait 10
  PG_FastStop                    '紧急停止连续旋转动作
Fend
```

PG_LSpeed

用于设置脉冲输出轴开始加速时的脉冲速度以及结束减速时的脉冲速度。

格式

PG_LSpeed　速度设置值 [, 减速末速度],

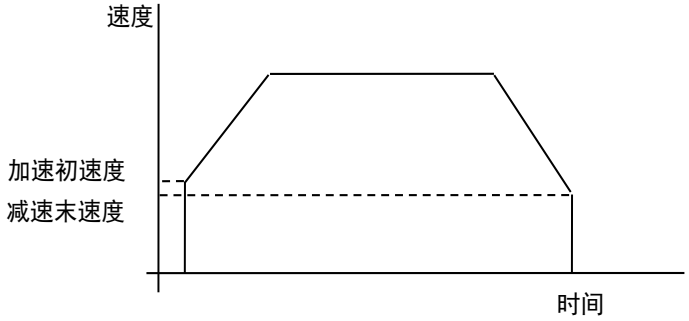
参数

速度设置值　以表达式或数值指定脉冲速度(1～32767 的整数，单位：pulse/sec)。

减速末速度　以表达式或数值指定结束减速时的脉冲速度(1～32767 的整数，单位：pulse/sec)。

说明

PG_LSpeed 用于指定脉冲输出轴开始加速时的脉冲速度以及结束减速时的脉冲速度。用于在最大自启动频率范围内设置较高的步进电动机初始/结束速度，发挥高性能电动机的性能，以及防止设置较低的步进电动机速度造成的失调。默认值为 300pulse/sec，通常直接使用该值。



如果省略减速末速度，速度设置值则为减速末速度的设置值。
下述某种情况时，PG_LSpeed 值会被初始化。

启动控制器时 执行 Motor On 执行 SFree、SLock、Brake 执行 Reset、Reset Error 利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

参阅

PG_LSpeed 函数

PG_LSpeed 使用示例

可在命令窗口和程序中使用 PG_LSpeed。如下所示为两种情况下的使用示例。

```
Function pglspeedtst
       Motor On
       Power High
   Speed 30;Accel 30.30
   PG_LSpeed 1000
   Go P0
Fend
```

如下所示为通过命令窗口设置 PG_LSpeed 值的示例。

```
> PG_LSpeed 1000,1100
>
```

PG_LSpeed 函数

用于返回当前设置的脉冲输出轴开始加速时的脉冲速度以及结束减速时的脉冲速度。

格式

PG_LSpeed [(参数编号)]

参数

参数编号	从下述编号中指定 1 个设置值编号。 省略时，视为指定 1。 1：开始加速时的脉冲速度 2：结束减速时是脉冲速度

返回值

返回 1～32767 的整数值，单位：pulse/sec。

参阅

PG_LSpeed

PG_LSpeed 函数使用示例

```
Integer savPGLSpeed

savPGLSpeed = PG_LSpeed(1)
```

PG_Scan

用于开始脉冲输出轴的连续旋转动作。

格式

PG_Scan 旋转方向

参数

旋转方向　　指定连续旋转的旋转方向。
0： + (CW) 方向
1： – (CCW) 方向

说明

如果执行 PG_Scan，则开始当前选择的 PG 机器人的连续旋转动作。
要执行连续旋转动作时，需要在机器人设置中将 PG 参数的连续旋转设为有效。
程序执行任务结束时，停止连续旋转。

参阅

PG_FastStop

PG_Scan 使用示例

下例所示为对脉冲输出轴进行 10 秒钟的连续旋转动作然后紧急停止。

```
Function main
  Motor On
  Power High
  Speed 10; Accel 10,10
  PG_Scan 0
  Wait 10
  PG_SlowStop
Fend
```

PG_SlowStop

用于减速停止正在连续旋转的脉冲输出轴。

格式

PG_SlowStop

说明

如果执行 PG_SlowStop，则减速停止当前选择的 PG 机器人的连续旋转动作。

参阅

PG_Scan、PG_FastStop

PG_SlowStop 使用示例

下例所示为对脉冲输出轴进行 10 秒钟的连续旋转动作然后紧急停止。

```
Function main
  Motor On
  PG_Scan 0
  Wait 10
  PG_SlowStop                    '紧急停止连续旋转动作
Fend
```

PLabel

用于设置指定点数据的标签。

格式

PLabel 点编号, 新标签

参数

点编号	以表达式或数值指定点编号。
新标签	指定用于指定点数据的标签的字符串。

参阅

PDef 函数、PDescription、PDescription$函数、PLabel$函数、PNumber 函数

PLabel 使用示例

```
PLabel 1, "pick"
```

PLabel$ 函数

用于返回定义为指定点编号的点标签。

格式

PLabel$ (点数据)

参数

点数据　　以整数值、P 编号、P(表达式)、点标签进行指定。

有关兼容性的注意事项
不能将点数据自变量指定为变量。
要使用变量时，请记述为 PLabel$(P(varName))。

参阅

PDef 函数、PDescription、PDescription$函数、PLabel、PNumber 函数

PLabel$函数使用示例

```
Print PLabel$(1)
Print PLabel$(P(i))
```

Plane

用于设置/显示进入检测平面。

格式

(1) Plane 平面编号 [, 机器人编号], 坐标系数据
(2) Plane 平面编号 [, 机器人编号], 原点, X 轴指定, Y 轴指定
(3) Plane 平面编号 [, 机器人编号]
(4) Plane

参数

平面编号	指定进入检测平面的编号。可利用 1～15 的整数定义最多 15 个进入检测平面。
机器人编号	以整数值指定要设置的机器人编号。 已省略机器人编号时，以当前选择的机器人为对象。
坐标系数据	直接以点数据指定进入检测平面的坐标系。
原点	以 P#(整数)或 P(表达式)指定定义进入检测平面原点的机器人坐标系上的位置。
X 轴指定	以 P#(整数)或 P(表达式)指定定义进入检测平面 X 轴上的点的机器人坐标系上的位置。
Y 轴指定	以 P#(整数)或 P(表达式)指定定义进入检测平面 Y 轴上的点的机器人坐标系上的位置。

结果

如果以(3)的格式继续指定，则显示指定平面编号的进入检测平面设置。

如果以(4)的格式指定，则显示当前选择机器人所设置的所有进入检测平面设置。

说明

Plane 用于设置进入检测平面。进入检测平面用于检测利用当前选择的工具所计算的卡爪工具位置是否进入到按设置的进入检测平面划分的空间一侧。由位于机器人基础坐标系上的任意坐标系的 XY 平面来设置进入检测平面。并且，在按该平面划分的空间中，如果卡爪工具位置进入到包括该坐标系 Z 轴+方向的空间之内，则视为进入到进入检测平面中。

如果设置进入检测平面，控制器启动期间则始终执行检测处理，与机器人的电动机电源状态无关。

下面说明各种格式。

(1) 利用以基础坐标系为基准并且表示平移量和旋转量的点数据来指定进入检测平面的源坐标系，然后设置进入检测平面。

例：

```
Plane 1, XY(x, y, z, u, v, w)
Plane 1, P1
```

(2) 指定原点、X 轴上的点、Y 轴上的点共 3 点，定义进入检测平面(XY 平面)。仅使用各点中的 X、Y、Z 坐标，无视 U、V、W 坐标。同时计算 Z 轴以形成右手坐标系，并设置进入检测方向。

例：

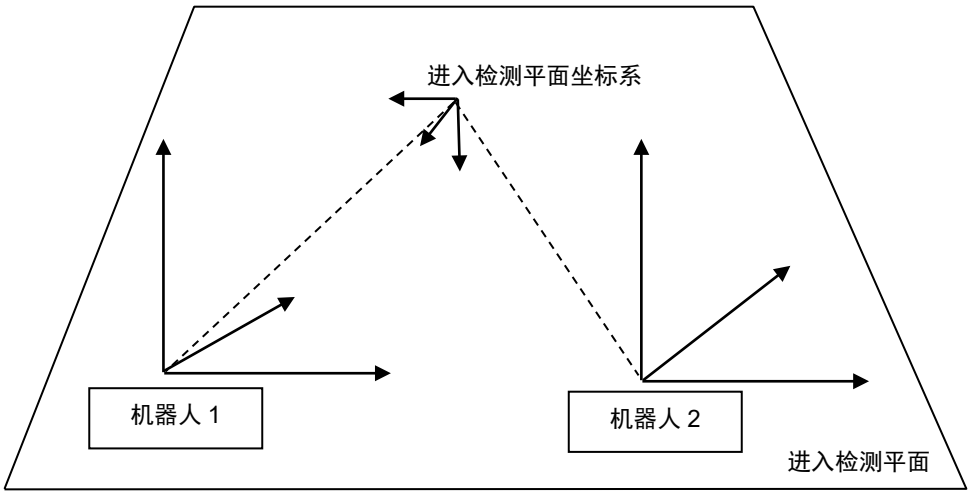
```
Plane 1, P1, P2, P3
```

(3) 显示指定进入检测平面的设置。

(4) 显示设置的所有进入检测平面的设置。

可利用 GetRobotInsidePlane 函数、InsidePlane 函数随时获取对于进入检测平面的进入检测结果。另外，作为 Wait 命令的等待条件表达式，可利用 GetRobotInsidePlane 函数。也可以进行远程输出设置，以便将检测结果输出到 I/O 中。

多个机器人共享一个平面时，需要定义从各机器人坐标看到的平面。



机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

工具选择

利用当前选择的工具进行进入检测。已变更工具选择时，机器人不会进行动作，可能会出现从平面内到平面外或相反的情况。

附加轴

机器人带有附加轴(包括移动轴)S、T 轴时设置的进入检测平面不依赖于附加轴的位置。而是以机器人的基础坐标系为基准进行设置。

参阅

Box、GetRobotInsidePlane、InsidePlane、PlaneClr、PlaneDef

提示

利用机器人管理器设置 Plane

在 EPSON RC+中，可通过 [项目] 菜单 - [机器人管理器]的[进入检测平面] 面板设置 Plane 值。

Plane 使用示例

如下所示为利用命令窗口的操作示例。

如下所示为以机器人坐标系为基准，在 Z 轴方向-20 mm 水平面上将向下方向定义为检测方向的示例：

```
> plane 1, xy(100, 200, -20, 90, 0, 180)
```

如下所示为以机器人坐标系为基准，将向 X 方向移动 50 mm、向 Y 方向移动 200 mm 并沿着 Y 轴转动 45 度获得的坐标系形成的 XY 平面定义为进入检测平面的示例：

```
> plane 2, xy(50, 200, 0, 0, 45, 0)
```

直接使用机器人的工具坐标系，设置进入检测平面。(垂直 6 轴型机器人)

```
> plane 3, here
```

Plane 函数

用作返回已设置进入检测平面的函数。

格式

Plane (平面编号 [, 机器人编号])

参数

平面编号	以表达式或数值指定要确认的进入检测平面编号(1～15 的整数)。
机器人编号	以整数值指定要设置的机器人编号。 已省略机器人编号时，以当前选择的机器人为对象。

返回值

将已设置的进入检测平面源坐标系数据作为点数据进行返回。

参阅

GetRobotInsidePlane、InsidePlane、Plane、PlaneClr、PlaneDef

Plane 函数使用示例

```
P1 = Plane(1)
```

PlaneClr

用于清除(未定义)进入检测平面。

格式

PlaneClr　平面编号 [, 机器人编号]

参数

平面编号	以表达式或数值指定要清除(未定义)设置的进入检测平面编号(1～15 的整数)。
机器人编号	以整数值指定要设置的机器人编号。 已省略机器人编号时，以当前选择的机器人为对象。

说明

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

GetRobotInsidePlane、InsidePlane、Plane、PlaneDef

PlaneClr 使用示例

```
PlaneClr 1
```

PlaneDef 函数

用于返回进入检测平面的设置状态。

格式

PlaneDef (平面编号 [, 机器人编号])

参数

平面编号	指定返回状态的进入检测平面编号(1～15 的整数)。
机器人编号	以整数值指定要设置的机器人编号。 已省略机器人编号时，以当前选择的机器人为对象。

返回值

如果已设置由平面编号指定的进入检测平面，则返回“True”；如果未设置，则返回“False”。

参阅

GetRobotInsidePlane、Box、InsidePlane、Plane、PlaneClr

PlaneDef 函数使用示例

```
Function DisplayPlaneDef(planeNum As Integer)

   If PlaneDef(planeNum) = False Then
      Print "Plane ", planeNum, "is not defined"
   Else
      Print "Plane 1: ",
      Print Plane(PlaneNum)
   EndIf
Fend
```

PList

用于显示当前机器人存储器中的点数据。

格式

(1) Plist
(2) Plist　点编号
(3) PList　起点编号,
(4) PList　起点编号, 终点编号

参数

点编号	编号范围为 0～999。
起点编号	以 0～999 指定要显示的开头的点编号。
终点编号	以 0～999 指定要显示的最后的点编号。

结果

返回点数据。

说明

Plist 用于显示当前机器人存储器中的点数据。

指定范围的点数据不存在时，不显示数据。
如果将起点编号指定为大于终点编号的值，则会发生错误。

(1) PList
显示所有位置数据。

(2) PList　点编号
显示指定的 1 个点编号的位置数据。

(3) PList　起点编号,
显示起点编号～位置数据的结尾。

(4) PList　起点编号，终点编号
显示指定的起点编号～终点编号之间的位置数据。

PList 使用示例

显示的格式因机器人类型或附加轴有无而异。
下例所示为 SCARA 型机器人不带附加轴的情况。

下例所示为显示指定的点数据。

```
> plist 1
P1   = XY(   200.000,    0.000,  -20.000,    0.000 )  /R /0
>
```

下例所示为显示 10～20 的点数据。在本例当中，指定的范围内存在 3 个点数据。

```
> plist 10, 20
P10  =   XY( 290.000,     0.000,   -20.000,    0.000 )  /R /0
P12  =   XY( 300.000,     0.000,     0.000,    0.000 )  /R /0
P20  =   XY( 285.000,    10.000,   -30.000,   45.000 )  /R /0
>
```

下例所示为显示 10～结尾的点数据。

```
> plist 10,
P10  =   XY( 290.000,     0.000,   -20.000,    0.000 )  /R /0
P12  =   XY( 300.000,     0.000,     0.000,    0.000 )  /R /0
P20  =   XY( 285.000,    10.000,   -30.000,   45.000 )  /R /0
P30  =   XY( 310.000,    20.000,   -50.000,   90.000 )  /R /0
```

PLocal

用于设置指定点数据的本地属性。

格式

Plocal (点数据) = 本地编号

参数

点数据	以整数值、P 编号、P(表达式)、点标签进行指定。 **有关兼容性的注意事项** 不能将点数据自变量指定为变量。 要使用变量时，请记述为 `PLocal(P(varName))`。
本地编号	以 0～15 的整数值或表达式指定要设置的本地属性编号。

参阅

PLocal 函数

PLocal 使用示例

```
PLocal(pick) = 1
```

PLocal 函数

用于返回设为指定点编号的本地编号。

格式

Plocal (点数据)

参数

点数据　　以整数值、P 编号、P(表达式)、点标签进行指定。

有关兼容性的注意事项
不能将点数据自变量指定为变量。
要使用变量时，请记述为 `PLocal(P(varName))`。

返回值

返回指定点编号的本地编号。

参阅

PLocal

PLocal 函数使用示例

```
Integer localNum

localNum = PLocal(pick)
```

Pls 函数

用于返回当前位置各关节的脉冲值。

格式

Pls (关节编号)

参数

关节编号　　指定求出当前脉冲值的关节。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

以数值返回由关节编号指定的关节当前位置的脉冲值。

说明

Pls 用于读入各关节的当前脉冲值。可保存求出的值，并在此后与 Pulse 命令同时使用。

参阅

CX、CY、CZ、CU、CV、CW、Pulse

Pls 函数使用示例

如下所示为求出各关节脉冲值并输出该值的简单示例。

```
Function plstest
  Real t1, t2, z, u
  t1 = pls(1)
  t2 = pls(2)
  z = pls(3)
  u = pls(4)
  Print "T1 joint current Pulse Value: ", t1
  Print "T2 joint current Pulse Value: ", t2
  Print "Z joint current Pulse Value: ", z
  Print "U joint current Pulse Value: ", u
Fend
```

PNumber 函数

用于返回对应于点标签的点编号。

格式

Pnumber (点标签)

参数

点标签	指定当前点文件中的点标签或表示点标签的字符串。

参阅

PDef 函数、PLabel$函数

PNumber 函数使用示例

```
Integer pNum
String pointName$

pNum = PNumber(pick)

pNum = PNumber("pick")

pointName$ = "place"
pNum = PNumber(pointName$)
```

PosFound 函数

用于返回 Find 命令时执行的状态。

格式

PosFound

返回值

如果在机械臂移动期间找到坐标位置，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

参阅

Find

PosFound 函数使用示例

```
Find Sw(5) = ON
Go P10 Find
If PosFound Then
   Go FindPos
Else
   Print "Error: Cannot find the sensor signal."
EndIf
```

Power

用于将功率模式设为 High 或 Low，并显示当前的模式。

格式

(1) Power { High | Low } [, Forced]
(2) Power

参数

High | Low	设置 High 或 Low。默认设置为 Low。
Forced	可省略。通常会省略。

结果

如果省略参数，则显示当前的功率模式。

说明

用于将功率模式设为 High 或 Low。另外，显示当前的功率模式。

Low ： 如果将功率模式设为 Low，低功率模式则会变为 ON 状态。这表示机器人缓慢地(250 mm/sec 以下的速度)进行动作。另外，将电动机功率输出限制在较低水平。

High ： 如果将功率模式设为 High，低功率模式则会变为 OFF 状态。这表示机器人以由 Speed、Accel、SpeedS、AccelS 指定的速度、加减速度进行动作。

如下所示为切换到低功率模式的操作。此时，速度和加减速度被限制为各机器人的默认值。默认值记载于各机器人的规格表中。
请一并参阅用户指南的“2.关于安全”。

变为低功率模式的条件

控制器电源 ON
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

限制为默认值的设置

Speed
Accel
SpeedS
AccelS

注意

低功率模式(Power Low)与最大速度的关系

在低功率模式下，电动机输出受到限制，实际的动作设速度在初始值的范围之内。设置低功率模式时，即使通过命令窗口或利用程序发出设为高速的指示，也以初始值速度进行动作。如果需要以更高的速度进行动作，必须设为 Power High。
机器人在高功率模式中运动时，当切换至低功率模式，可能会导致超速错误和低功率扭矩错误。

高功率模式(Power High)与最大速度的关系

在高功率模式下，可使用高于初始值的高速速度。

Forced 标志

可在机器人动作期间(也包括暂停期间)变更功率模式。
如果在机器人在以低功率进行动作期间切换为高功率模式，可能从下一动作开始以设置的速度进行高速动作。
如果在机器人在以高功率进行动作期间切换为低功率模式，可能导致超速错误或低功率转矩错误。
请暂停机器人动作，然后指定 Forced 标志并切换为低功率模式。

参阅

Accel、AccelS、Speed、SpeedS

Power 使用示例

如下所示为通过命令窗口使用 Power 的操作示例。

```
> Speed 50          '在 Low Power 模式下设置高速度

> Accel 100, 100    '设置高加速度

> Jump P1           '以速度、低加速度进行移动

> Speed             '显示当前的速度
Low Power Mode
   50
   50     50

> Accel             '显示当前的加速度
Low Power Mode
   100    100
   100    100
   100    100

> Power High         '设为 High Power 模式

> Jump P2           '以高速度进行机器人动作
```

Power 函数

用于返回功率模式。

格式

Power [(机器人编号)]

参数

机器人编号	以整数值指定要确认状态的机器人编号。 已省略时，以当前选择的机器人为对象。

返回值

0 = 低功率模式
1 = 高功率模式

参阅

Power

Power 函数使用示例

```
If Power = 0 Then
   Print "Low Power Mode"
EndIf
```

PPls 函数

用于根据指定的坐标值计算并返回关节脉冲。

格式

PPls (坐标值, 关节编号)

参数

坐标值	指定点数据。
关节编号	以表达式或数值指定关节编号(1～9 的整数)。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

以 Long 型数值返回计算的关节脉冲。

参阅

AgI、CX、CY、CZ、CU、CV、CW、PAgI

PPls 函数使用示例

```
Long pulses1

pulses1 = PPls(P10, 1)
```

Print

用于在运行窗口、操作窗口、命令窗口、宏窗口等显示器界面上显示数据。

格式

Print　显示数据 [, 显示数据...] [,]
Print

参数

显示数据	以数值或字符串表达式进行指定。可省略。
, (逗号)	如果语句的结尾有逗号，则不进行改行。可省略。

结果

返回变量数据或指定的字符串。

说明

在显示装置中显示变量数据或字符串。

除非行末有逗号，否则自动进行改行。

注意

本命令一次可处理的最大数据长度为 256 Byte。

请勿在循环语句中仅使用 Print 命令

如果在循环语句中仅使用 Print 命令，可能会导致控制器变为挂起状态。
请与 Wait 命令或动作命令一起使用。

不良示例

```
Do
    Print "1234"
Loop
```

良好示例

```
Do
    Print "1234"
    Wait 0.1
Loop
```

参阅

Print #

Print 使用示例

下例所示为从 P100 的坐标值中减去 U 轴坐标值，然后将该差值代入到变量 uvar 中得到的值显示在当前的显示器中。

```
Function test
  Real uvar
  uvar = CU(P100)
  Print "The U Axis Coordinate of " + Chr$ (34) + "P100" + Chr$ (34) +
" is ", uvar
Fend
```

Print

用于将数据输出到指定的文件、通信端口、数据库或装置中。

格式

Print　#端口编号, 输出数据 [, 输出数据...] [,]

参数

端口编号	是表示文件、通信端口、数据库或装置的 ID 编号。 文件编号是由 ROpen、WOpen、AOpen 等语句指定的编号。 通信端口编号是由 OpenCom(RS-232C)或 OpenNet(TCP/IP)语句指定的编号。 数据库编号是由 OpenDB 语句指定的编号。 装置 ID 为以下数值。 21 RC+ 24 TP(仅 TP1) 20 TP3
输出数据...	指定数值或字符串。
, (逗号)	如果语句的结尾有逗号，则不进行改行。可省略。

说明

Print # 用于将变量数据、数值或字符串输出到由端口编号指定的通信端口或装置中。

注意

支持的控制器型号

若在 T/VT 系列中指定 RS-232C 端口时会发生错误。

最大数据长度

本命令一次可处理的最大数据长度为 256 Byte。
但对象为数据库时，最大数据长度为 4096 Byte。
对象为通信端口(TCP/IP)时，最大数据长度为 1024 Byte。

与其它控制器进行变量交换时

- 指定多个字符串变量，以及指定数值变量和字符串变量两者时，需要在字符串数值数据中明确添加分隔符(“,”)。
  使用通信端口交接控制器之间的字符串变量、数值变量。

  发送侧(任一模式即为 OK。)

```
Print #PortNum, "$Status,", InData, OutData
Print #PortNum, "$Status", ",",InData, OutData
```

  接收侧

```
Input #PortNum, Response$, InData, OutData
```

向文件写入时进行缓冲。

可利用 Flush 语句写入被缓冲的数据。利用 Close 语句关闭文件时也进行写入。

请勿同时使用 Print #命令、Wait 命令和动作命令
请勿在循环语句中仅使用 Print #命令

如果在循环语句中仅使用 Print 命令，可能会导致控制器变为挂起状态。

根据控制器的负载情况，即使使用 Wait 命令或动作命令时，信息也可能无法正常显示。如果是 TP1 输出，请将 Wait 时间设置在 1(秒)以上。其他输出的情况下，请设置在 0.1(秒)以上。

不良示例

```
Do
   Print #24, "1234"
Loop
```

良好示例

```
Do
   Print #24,"1234"
   Wait 1
Loop
```

参阅

Input#, Print, Write, WriteBin

Print # 使用示例

如下所示为使用 Print # 的简单示例。

```
Function printex
  String temp$
  Print #1, "5"          '将“5”输出到端口 1 中  temp$ = "hello"
  Print #1, temp$
  Print #2, temp$
  Print #1 " Next message for " + Chr$ (34) + "port 1" + Chr$ (34)
  Print #2 " Next message for " + Chr$ (34) + "port 2" + Chr$ (34)
Fend
```

PTCLR

用于清除关节的峰值转矩并执行初始化。

格式

PTCLR [关节指定 1 [, 关节指定 2 [, 关节指定 3 [, 关节指定 4 [, 关节指定 5 [, 关节指定 6 [, 关节指定 7 [, 关节指定 8 [, 关节指定 9]]]]]]]]

参数

关节指 1 - 关节指定 9 以整数值或表达式指定关节编号。可省略。未指定参数时，所有关节的峰值转矩值都会被清除。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。如果指定不存在的关节编号，将发生错误。

说明

PTCLR 用于清除指定关节的峰值转矩值。
执行 PTRQ 之前，请务必执行 PTCLR。

参阅

ATRQ、PTRQ

PTCLR 使用示例

<例 1>
如下所示为清除所有关节的峰值转矩值之后，显示指定关节编号转矩值的命令执行示例。

```
> ptclr
> go p1
> ptrq 1
      0.227
> ptrq
      0.227    0.118
      0.249    0.083
      0.000    0.000
>
```

<例 2>
如下所示为在垂直多关节机器人中清除 J1、J4、J5 的峰值转矩值之后，显示指定关节编号转矩值的命令执行示例。

```
> ptclr 4, 1, 5
> go p1
> ptrq 1
      0.227
> ptrq 4
      0.083
```

PTPBoost

用于设置/显示 PTP(point to point)动作微移时的加减速算法调整参数。

格式

(1) PTPBoost　调整设置值 [, Jump 转移调整] [, Jump 接近调整]
(2) PTPBoost

参数

调整设置值	以表达式或数值指定调整设置值(0～100 的整数)。
Jump 转移调整	以表达式或数值指定 Jump 动作期间 Z 坐标的转移调整设置值(0～100 的整数)。可省略。
Jump 接近调整	以表达式或数值指定 Jump 动作期间 Z 坐标的接近调整设置值(0～100 的整数)。可省略。

结果

如果省略参数时，则显示当前的 PTPBoost 设置值。

说明

用于设置 PTP 动作微距移动时的加减速算法。仅在移动距离为微小时本设置值才有效。可利用 PTPBoostOK 函数确认移动到目标坐标的距离是否为微小距离。

通常使用 PTPBoost 时无需变更设置值。请用于微移动作时也要稍微缩短循环时间之时，或相反地，即使延长循环时间也要减轻残留振动之时。

如果增大设置值，循环时间则会缩短，但停止时易于发生振动。另外，如果减小设置值，循环时间则会延长，但停止时不易发生振动。如果在停止时振动较大的状态下使用机器人，则会发生错误或冲击，这不仅会无法充分发挥机器人的性能，也可能会导致机械手的使用寿命缩短，敬请注意。

下述某种情况时，PTPBoost 值会被初始化。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

参阅

PTPBoost 函数、PTPBoostOK

PTPBoost 使用示例

```
PTPBoost 50, 30, 30
```

PTPBoost 函数

用于返回指定的 PTPBoost 值。

格式

PTPBoost (参数编号)

参数

设置编号	以整数设置下述设置值。 1：调整设置值 2：Jump 转移调整设置值 3：Jump 接近调整设置值

返回值

返回调整设置值(0～100 的整数值)。

参阅

PTPBoost、PTPBoostOK

PTPBoost 函数使用示例

```
Print PTPBoost(1)
```

PTPBoostOK 函数

用于返回从当前位置向目标坐标进行的 PTP(point to point)动作是否为微移。

格式

PTPBoostOK (目标坐标)

参数

目标坐标	以点数据指定目标坐标。

返回值

从当前位置向目标坐标进行的 PTP 动作如果为微小移动，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

说明

从当前位置向目标坐标进行的 PTP 动作用于确认通过 PTPBoost 命令实现的加减速算法调整是否为有效微移。

参阅

PTPBoost

PTPBoostOK 函数使用示例

```
If PTPBoostOK(P1) Then
  PTPBoost 50
EndIf
Go P1
```

PTPTime 函数

用于返回 PTP 动作命令的推测所需时间。不进行 PTP 动作。

格式

(1) PTPTime (目标坐标, 目标机械臂, 目标工具)
(2) PTPTime (起始坐标, 起始机械臂, 起始工具, 目标坐标, 目标机械臂, 目标工具)

参数

起始坐标 以点表达式指定起始位置。

目标坐标 以点表达式指定起始位置。

目标机械臂 以整数值或表达式指定目标位置的机械臂编号。

目标工具 以整数值或表达式指定目标位置的工具编号。

起始机械臂 以整数值或表达式指定起始位置的机械臂编号。

起始工具 以整数值或表达式指定起始位置的工具编号。

返回值

以秒为单位返回实值。

说明

可使用 PTPTime 函数估算 PTP 动作命令(Go)所需执行时间。要估算从当前位置到目标位置的所需时间时，请使用格式 (1)；要估算从起始位置到目标位置的所需时间时，请使用格式 (2)。

即使执行该函数，也不进行实际的 PTP 动作。当前的位置设置、机械臂设置及工具设置未被变更。

如果设置无法到达的位置，或错误设置机械臂或工具，返回值则会变为 0。

机器人带有附加轴并且附加轴由伺服轴构成时，也要加上附加轴的动作时间。附加轴为脉冲输出轴时，返回机器人自身的动作时间。

参阅

ATRQ、Go、PTRQ

PTPTime 函数使用示例

```
Real secs

secs = PTPTime(P1, 0, 0, P2, 0, 1)
Print "Time to go from P1 to P2 is:", secs

Go P1
secs = PTPTime(P2, 0, 1)
Print "Time to go from P1 to P2 is:", secs
```

PTran

用于从当前位置进行指定脉冲量的仅 1 关节的 PTP 动作。

格式

PTran 关节编号, 脉冲

参数

关节编号	指定要移动的关节编号的整数值 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。
脉冲	指定要移动的脉冲量。

说明

Ptran 用于从当前位置进行指定脉冲量的仅 1 关节的移动。

参阅

Go、JTran、Jump、Move

Ptran 使用示例

```
PTran 1, 2000
```

PTRQ

用于显示指定关节峰值转矩值。

格式

PTRQ [关节编号]

参数

关节编号	以整数值或表达式指定关节编号。可省略。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

结果

显示所有关节的当前峰值转矩值。

说明

请在执行 PTCLR 之后执行 PTRQ，显示关节的峰值转矩值。

以 0～1 的实值表示峰值转矩。

参阅

ATRQ、PTCLR、PTRQ 函数

PTRQ 使用示例

```
> ptclr
> go p1
> ptrq 1
     0.227
> ptrq
     0.227    0.118
     0.249    0.083
     0.000    0.000
>
```

PTRQ 函数

用于返回指定关节的峰值转矩。

格式

PTRQ (关节编号)

参数

关节编号　以整数值或表达式指定关节编号。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

以 0～1 的实值返回。

参阅

ATRQ、PTCLR、PTRQ

PTRQ 函数使用示例

如下所示为程序中使用 PTRQ 函数的示例。

```
Function DisplayPeakTorque
   Integer i

   Print "Peak torques:"
   For i = 1 To 4
      Print "Joint ", i, " = ", PTRQ(i)
   Next i
Fend
```

Pulse

用于以 PTP 动作将机械臂移动到由各关节脉冲值指定的点位置。

格式

(1) Pulse　第 1 关节脉冲值，第 2 关节脉冲值，第 3 关节脉冲值，第 4 关节脉冲值[，第 5 关节脉冲值，第 6 关节脉冲值] [，第 7 关节脉冲值] [，第 8 关节脉冲值，第 9 关节脉冲值]

(2) Pulse

参数

第 1～第 4 关节的脉冲值	指定最初 4 个关节的脉冲值。以整数值或 Long 表达式指定由 Range 命令指定的范围内的值。
第 5 关节脉冲值、第 6 关节脉冲值	用于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)和关节型 6 轴机器人。可省略。
第 7 关节脉冲值	用于关节型 7 轴机器人。可省略。
第 8 关节脉冲值、第 9 关节脉冲值	用于附加轴。可省略。

结果

如果省略参数，则显示表示当前机器人位置的脉冲值。

说明

Pulse 用于使用基于 0 脉冲位置的的各关节脉冲值(而非直角坐标系的坐标)来表示机械臂位置。使用 Pulse 命令以 PTP 动作方式移动机械臂。

由 Range 命令设置可用于 Pulse 命令的上限值和下限值。

注意

使用 Pulse 之前，请确认轨迹上没有障碍物

与 Jump 不同，Pulse 同时进行所有关节的动作，包括第 3 关节的上升和下降到目标位置。因此，使用 Pulse 时，请充分注意，以免夹具末端碰到障碍物。

易引起的错误

超出限制值的脉冲值

如果由 Pulse 命令指示的脉冲值超出由 Range 设置的限制值范围，则会发生错误。

参阅

Go、Accel、Range、Speed、Pls、Pulse 函数

Pulse 使用示例

如下所示为利用命令窗口的操作示例。
将机械臂移动到由各关节脉冲值指定的位置上。

```
>pulse 16000, 10000, -100, 10
```

显示当前机械臂位置的第 1～第 4 关节的脉冲值。

```
> pulse
PULSE:  1:  27306 pls 2:  11378 pls 3:  -3072 pls 4:   1297 pls
>
```

Pulse 函数

用于将由脉冲指定的机器人坐标值返回到各关节。

格式

Pulse (第 1 关节脉冲值, 第 2 关节脉冲值, 第 3 关节脉冲值, 第 4 关节脉冲值 [, 第 5 关节脉冲值, 第 6 关节脉冲值] [, 第 7 关节脉冲值] [, 第 8 关节脉冲值, 第 9 关节脉冲值])

参数

第 1～第 4 关节的脉冲值	指定第 1 关节～第 4 关节等各关节的脉冲值。以整数值或 Long 表达式指定由 Range 命令指定的范围内的值。
第 5 关节脉冲值、第 6 关节脉冲值	用于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)和关节型 6 轴机器人。可省略。
第 7 关节脉冲值	用于关节型 7 轴机器人。可省略。
第 8 关节脉冲值、第 9 关节脉冲值	用于附加轴。可省略。

返回值

以指定脉冲返回所使用的机器人坐标。

参阅

Go、JA、Jump、Move、Pulse、XY

Pulse 函数使用示例

```
Jump Pulse(1000, 2000, 0, 0)
```

QP

用于设置/解除快速暂停功能，显示当前设置。

格式

(1) QP　{ On | Off }
(2) QP

参数

On | Off　　指定快速暂停的 On(设置)或 Off(解除)。

结果

如果省略参数，则显示当前的 QP 设置。

说明

利用快速暂停功能设置在执行动作命令时，是否按下 Pause 开关；控制器内有暂停输入时，是否立即停止机器人；是否等待动作命令执行结束后停止机器人。

将立即减速停止称之为“快速暂停”。

如果指定参数“On”，QP 则设为快速暂停。
如果指定参数“Off”，QP 则解除快速暂停。

QP 用于显示当前的设置状态，比如，机器人是否对暂停输入作出反应，立即停止动作，或在完成动作之后是否停止。QP 命令用于显示是否设置/解除快速暂停功能的状态。

注意

电源 ON 时，快速暂停功能被设为默认设置。

即使在执行 Reset 命令之后，也会保存由 QP 命令设置的快速暂停功能设置。但如果将控制器或驱动单元的电源设为 OFF，然后再设为 ON，快速暂停功能将变为默认的“ON(设置)”。

QP 和安全门输入

即使解除快速暂停功能设置，如果安全门输入为“开”，机器人则会立即停止动作。

参阅

Pause

QP 使用示例

在下述利用命令窗口的操作示例中，显示使用暂停输入时，机器人是否立即停止(是否设置快速暂停功能)。

```
> qp
QP ON

> qp on  '设为快速暂停模式
>
```

QPDecelR

用于设置有关 CP 动作时工具姿势变化的快速暂停减速度。

格式

(1) QPDecelR　QP 减速度设置值
(2) QPDecelR

参数

QP 减速度设置值　　以实值指定 CP 动作的快速暂停时的减速度(单位：deg/sec^2)。

结果

如果省略参数，则显示当前的 QPDecelR 设置值。

说明

QPDecelR 仅在 Move、Arc、Arc3、BMove、TMove、Jump3CP 中使用 ROT 修饰参数时有效。
如果在上述动作期间执行快速暂停，则可能会发生关节过加速度错误。这是因为，在通常的快速暂停动作中，自动设置的快速暂停限制速度超出了关节容许减速度的缘故。尤其在 CP 动作的 AecelS 设置值较大时，或在通过机器人特殊方向属性附近的情况下，易于发生这种错误。发生这种错误时，请利用 QPDecelR 将快速暂停减速度设得低一些。如果 QPDecelR 过小，快速暂停所需的移动量则会增加，因此，请尽可能设置较大的值。通常无需设置 QPDecelR。

QPDecelR 设置的减速度不能小于由 AccelR 设置的 CP 动作姿势变化减速度。
否则会发生超出参数范围错误。
另外，设置 QPDecelR 之后，如果利用 AccelR 设置大于已设置 QP 减速度设置值的减速度，QPDecelR 则自动设置与利用 AccelR 设置的减速度相同的 QP 减速度。

下述任一情况时，QPDecelR 值将被初始化为默认的最大减速度。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

参阅

QPDecelR 函数、QPDecelS、AccelR

QPDecelR 使用示例

如下所示为设置 Move 命令的 QPDecelS 的简单动作程序示例。

```
Function QPDecelTest
   AccelR 3000
   QPDecelR 4000
   SpeedR 100
   Move P1 ROT
   :
   :
Fend
```

QPDecelR 函数

用作返回有关 CP 动作的工具姿势变化的快速暂停减速度设置值的函数。

格式

QPDecelR

返回值

返回有关 CP 动作的工具变化的快速暂停减速度设置值(实值，单位：deg/s^2)。

参阅

QPDecelR、QPDecelS 函数

QPDecelR 函数使用示例

```
Real savQPDecelR

savQPDecelR = QPDecelR
```

QPDecelS

用于设置 CP 动作时的快速暂停减速度。

格式

(1) QPDecelS　QP 减速度设置值 [, Jump3 转移 QP 减速度设置值, Jump3 接近 QP 减速度设置值]
(2) QPDecelS

参数

QP 减速度设置值　　以实值指定 CP 动作的快速暂停时的减速度。
(单位：mm/sec^2)

Jump3 转移 QP 减速度设置值

以实值指定 Jump3 转移动作的快速暂停时的减速度。
(单位：mm/sec^2)

Jump3 接近 QP 减速度设置值

以实值指定 Jump3 接近动作的快速暂停时的减速度。
(单位：mm/sec^2)

结果

如果省略参数，则显示当前的 QPDecelS 设置值。

说明

如果在 CP 动作期间执行快速暂停，则可能会发生关节过加速度错误。这是因为，在通常的快速暂停动作中，自动设置的快速暂停减速度超出了关节容许减速度的缘故。尤其在 CP 动作的 AecelR 设置值较大时，或在通过机器人特殊方向属性附近的情况下，易于发生这种错误。发生这种错误时，请利用 QPDecelS 将快速暂停减速度设得低一些。如果 QPDecelS 过小，快速暂停所需的移动量则会增加，因此，请尽可能设置较大的值。通常无需设置 QPDecelS。

QPDecelS 设置的减速度不能小于由 AccelS 设置的 CP 动作减速度。
否则会发生超出参数范围错误。
另外，设置 QPDecelS 之后，如果利用 AccelS 设置大于已设置 QP 减速度设置值的减速度，QPDecelS 则自动设置与利用 AccelS 设置的减速度相同的 QP 减速度。

下述某种情况时，QPDecelR 值会被初始化为默认的最大减速度。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

参阅

QPDecelS 函数、QPDecelR、AccelS

QPDecelS 使用示例

如下所示为设置 Move 命令的 QPDecelR 的简单动作程序示例。

```
Function QPDecelTest
   AccelS 3000
   QPDecelS 4000
   SpeedS 100
   Move P1
   .
   .
   .
Fend
```

QPDecelS 函数

用作返回 CP 动作减速度设置值的函数。

格式

QPDecelS (设置值编号)

参数

设置值编号　　以整数值或表达式指定下述各值。

1：CP 动作时的快速暂停减速度设置值

2：Jump3/Jump3CP 时的转移动作快速暂停减速度设置值

3：Jump3/Jump3CP 时的接近动作快速暂停减速度设置值

返回值

返回快速暂停减速度设置值(实值，单位：mm/s^2)。

参阅

QPDecelS、QPDecelR 函数

QPDecelS 函数使用示例

```
Real savQPDecelS

savQPDecelS = QPDecelS(1)
```

Quit

用于结束所指定的任务或所有任务的执行。

格式

Quit { 任务识别符 | All }

参数

任务识别符　　以整数值或表达式指定任务名或任务编号。

任务名为 Xqt 语句使用的函数名，或通过运行窗口或操作员窗口启动的函数名。

任务编号的指定(整数)

一般任务	：	1～32
后台任务	：	65～80
Trap 任务	：	257～267

All　　要结束后台任务以外的所有任务时进行指定。

说明

Quit 用于结束当前执行的任务或利用 Halt 暂停的任务。

在指定的任务为 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)与后台任务时，Quit 也用于结束任务的执行。另外，Quit All 用于结束包括这些任务在内的后台任务以外的所有任务的执行。

如果执行 Quit All，则将机器人控制参数设为下述设置值。

机器人控制参数

Speed 和 SpeedR、SpeedS 的设置值	(被初始化为初始值。)
Accel 和 AccelR、AccelS 的设置值	(被初始化为初始值。)
QPDecelR、QPDecelS 的设置值	(被初始化为初始值。)
LimZ 参数的设置值	(被初始化为 0。)
CP 参数的设置值	(被初始化为 Off。)
SoftCP 参数的设置值	(被初始化为 Off。)
Fine 的设置	(被初始化为初始值。)
Power Low 设置	(变为低功率模式。)
PTPBoost 的设置值	(被初始化为初始值。)
TCLim、TCSpeed 的设置值	(被初始化为初始值。)
PgLSpeed 的设置值	(被初始化为初始值。)

参阅

Exit、Halt、Resume、Xqt

Quit 使用示例

如下所示为 10 秒钟之后结束 2 个任务的示例。

```
Function main
  Xqt winc1         '开始任务 winc1
  Xqt winc2         '开始任务 winc2
  Wait 10
  Quit winc1        '结束任务 winc1
  Quit winc2        '结束任务 winc2
Fend

Function winc1
  Do
    On 1; Wait 0.2
    Off 1; Wait 0.2
  Loop
Fend

Function winc2
  Do
    On 2; Wait 0.5
    Off 2; Wait 0.5
  Loop
Fend
```

RadToDeg 函数

用于将弧度转换为角度。

格式

RadToDeg (弧度)

参数

弧度　　以实值指定要转换为角度的弧度。

返回值

返回表示角度的 Double 型数值。

参阅

ATan、ATan2、DegToRad 函数

RadToDeg 函数使用示例

```
s = Cos(RadToDeg(x))
```

Randomize

用于进行随机数系列的初始化。

格式

(1) Randomize Seed 值
(2) Randomize

参数

Seed 值　　以 0 以上的实值指定用于求出随机数的基础值。

参阅

Rnd 函数

Randomize 使用示例

```
Function main
   Real r
   Randomize
   Integer randNum

   randNum = Int(Rnd(10)) + 1
   Print "Random number is:", randNum
Fend
```

Range

用于设置/显示各伺服关节的容许动作区域。

格式

(1) Range 设置值 1，设置值 2，设置值 3，设置值 4，设置值 5，设置值 6，设置值 7，设置值 8
[，设置值 9，设置值 10，设置值 11，设置值 12]
[，设置值 13，设置值 14]
[，设置值 15，设置值 16，设置值 17，设置值 18]

(2) Range

参数

设置值 1	第 1 关节的下限脉冲值(单位：脉冲)
设置值 2	第 1 关节的上限脉冲值(单位：脉冲)
设置值 3	第 2 关节的下限脉冲值(单位：脉冲)
设置值 4	第 2 关节的上限脉冲值(单位：脉冲)
设置值 5	第 3 关节的下限脉冲值(单位：脉冲)
设置值 6	第 3 关节的上限脉冲值(单位：脉冲)
设置值 7	第 4 关节的下限脉冲值(单位：脉冲)
设置值 8	第 4 关节的上限脉冲值(单位：脉冲)
设置值 9	第 5 关节的下限脉冲值(单位：脉冲) 是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)和关节型 6 轴机器人的专用参数。
设置值 10	第 5 关节的下限脉冲值(单位：脉冲) 是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)和关节型 6 轴机器人的专用参数。
设置值 11	第 6 关节的下限脉冲值(单位：脉冲) 是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)和关节型 6 轴机器人的专用参数。
设置值 12	第 6 关节的下限脉冲值(单位：脉冲) 是垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)和关节型 6 轴机器人的专用参数。
设置值 13	第 7 关节的下限脉冲值(单位：脉冲) 是关节型 7 轴型机器人的专用参数。
设置值 14	第 7 关节的上限脉冲值(单位：脉冲) 是关节型 7 轴型机器人的专用参数。
设置值 15	第 8 关节的下限脉冲值(单位：脉冲)是附加轴 S 关节的专用参数。
设置值 16	第 8 关节的上限脉冲值(单位：脉冲)是附加轴 S 关节的专用参数。
设置值 17	第 9 关节的下限脉冲值(单位：脉冲)是附加轴 T 关节的专用参数。
设置值 18	第 9 关节的上限脉冲值(单位：脉冲)是附加轴 T 关节的专用参数。

结果

如果省略参数，则显示当前的 Range 值。

说明

Range 用于设置各电动机关节的下限/上限脉冲值。单位为脉冲。这样，用户可定义各关节的最大/最小容许动作范围。同样，使用 XYLim 命令来定义 XY 坐标方向的限制值。

Range 的初始值因机器人的机型而已。在电源 OFF 之后，由该命令设置的值也会被保存。

省略参数时显示当前的 Range 值。

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

易引起的错误

移动到容许范围以外时

即使 1 个关节移动到机械臂的容许动作范围以外，也会发生错误。

关节不动作

下限脉冲值大于等于上限脉冲值时，关节不进行动作。

注意

第 6 关节的上限脉冲值与下限脉冲值的设置范围因机型而异。

C4 ：−419430399 ～419430399
C8, C12, N2, N6 ：−26847955～26847955

参阅

JRange、SysConfig、XYLim

Range 使用示例

如下所示为通过命令窗口显示和变更当前 Range 设置值的简单示例。

```
> range
-18205, 182045, -82489, 82489, -36864, 0, -46695, 46695
>
> range 0, 32000, 0, 32224, -10000, 0, -40000, 40000
>
```

Read

用于从文件或通信端口读入指定的字符数。

格式

Read #端口编号, 字符串变量$, 字符数

参数

端口编号	是表示文件或通信端口的 ID 编号。 文件编号是由 ROpen、WOpen、AOpen 等语句指定的编号。 通信端口编号是由 OpenCom(RS-232C)或 OpenNet(TCP/IP)语句指定的编号。
字符串变量$	指定接收字符串的字符串变量名。
字符数	指定要读入的字节数。

注意

支持的控制器型号

若在 T/VT 系列中指定 RS-232C 端口时会发生错误。

参阅

ChkCom, ChkNet, OpenCom, OpenNet, Write, ReadBin

Read 使用示例

```
Integer numOfChars
String data$

numOfChars = ChkCom(1)

If numOfChars > 0 Then
   Read #1, data$, numOfChars
EndIf
```

ReadBin

用于从文件或通信端口读取二进制数据。

格式

ReadBin #端口编号, 变量名
ReadBin #端口编号, 数组变量名(), 字节数

参数

端口编号	是表示文件或通信端口的 ID 编号。 文件编号是由 BOpen 等语句指定的编号。 通信端口编号是由 OpenCom(RS-232C)或 OpenNet(TCP/IP)语句指定的编号。
变量名	指定接收数据字节以及 Byte 型变量、整数变量或 Long 型变量的名称。
数组变量名()	指定接收数据字节以及 Byte 型变量、整数变量或 Long 型变量的名称。可指定一维数组变量。
字节数	指定要读入的字节数。 需为最大数组下标以下且小于 256 Byte。 以通信端口(TCP/IP)为对象时，需为最大数组下标以下且小于 1024 Byte。

注意

支持的控制器型号

若在 T/VT 系列中指定 RS-232C 端口时会发生错误。

参阅

Write, WriteBin, Read

ReadBin 使用示例

```
Integer data
Integer dataArray(10)

numOfChars = ChkCom(1)

If numOfChars > 0 Then
   ReadBin #1, data
EndIf

numOfChars = ChkCom(1)

If numOfChars > 10 Then
   ReadBin #1, dataArray(), 10
EndIf
```

Real

用于声明 Real 型变量。(4 字节的实值)

格式

Real　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定声明为 Real 型的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此元素数为最大下标加上 1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

Real 用于声明 Real 型变量。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。
Real 型的有效位数为 6 位。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int32、Int64、Integer、Long、Short、String、UByte、UInt32、UInt64、UShort

Real 使用示例

下例所示为使用 Real 声明 Real 型变量的程序。

```
Function realtest
  Real var1
  Real A(10)          'Real 型的一维数组
  Real B(10, 10)      'Real 型的二维数组
  Real C(5, 5, 5)     'Real 型的三维数组
  Real arrayVar(10)
  Integer i
  Print "Please enter a Real Number:"
  Input var1
  Print "The Real variable var1 = ", var1
  For i = 1 To 5
    Print "Please enter a Real Number:"
    Input arrayVar(i)
    Print "Value Entered was ", arrayVar(i)
  Next i
Fend
```

RealAccel 函数

是用作 OLAccel 调整后返回加减速度设置值的函数。

格式

RealAccel (设置值编号)

参数

设置值编号　　以整数值指定下述各值。
1：加速设置值
2：减速设置值
3：Jump 动作时的转移加速设置值
4：Jump 动作时的转移减速设置值
5：Jump 动作时的接近加速设置值
6：Jump 动作时的接近减速设置值

返回值

返回大于 1 的整数(%)。

用途

通过使用 RealAccel，可得到机器人能连续动作的最大加减速度。
步骤如下。
(1) 在 OLAccel 命令设为 On 的状态下运行机器人。
(2) 执行 OLRate 命令,确认过载率是否上升。
(3) 过载率上升并达到 0.5 时，将开始自动调整加减速度。
(4) 过了一定的时间后，请确认执行 OLRate 命令后，过载率是否停止上升。
(5) 确认过载率不再上升后，执行 RealAccel 函数。
(6) RealAccel 函数返回的值为(1)的动作中机器人能连续动作的最大加减速度。
- 如果在过载率上升时使用了 RealAccel 函数，无法获取机器人能连续动作的最大加减速度。
- 如果发生过热错误，执行上述步骤也无法获取机器人能连续动作的最大加减速度。

参阅

Accel、OLAccel、OLRate

RealAccel 函数使用示例

如下所示为程序中使用 RealAccel 函数的示例。

```
Integer RealAccel1, RealDecel1

Accel 100, 100
OLAccel on

'获取当前的加减速度
RealAccel1 = RealAccel(1)
RealDecel1 = RealAccel(2)

显示当前的加速度
Print RealAccel1
显示当前的减速度
Print RealDecel1
```

RealPls 函数

用于返回已指定关节的脉冲值。

格式

RealPls (关节编号)

参数

关节编号　　指定返回当前脉冲值的关节。
附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

以整数值返回由关节编号指定的关节的当前编码器脉冲值。

说明

以 RealPls 函数返回各关节的当前编码器位置或脉冲值。可保存该值并由 Pulse 命令使用。

参阅

CX、CY、CZ、CU、CV、CW、Pulse

RealPls 函数使用示例

```
Function DisplayPulses

  Long joint1Pulses

  joint1Pulses = RealPls(1)
  Print "Joint 1 Current Pulse Value: ", joint1Pulses
Fend
```

RealPos 函数

用于返回指定机器人当前位置。

格式

RealPos

返回值

返回指定机器人当前位置的点。

说明

RealPos 函数用于返回机器人当前位置。

参阅

CurPos、CX、CY、CZ、CU、CV、CW、RealPls

RealPos 函数使用示例

```
Function ShowRealPos

  Print RealPos
Fend

P1 = RealPos
```

RealTorque 函数

用于返回指定关节当前转矩指令值。

格式

RealTorque (关节编号)

参数

关节编号	以表达式或数值指定要获取转矩指令值的关节的关节编号。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

以-1～1 的实值返回当前功率模式下相对于最大转矩的比例。
正值表示关节角度的正方向；负值表示关节角度的负方向。

参阅

TC、TCSpeed、TCLim

RealTorque 函数使用示例

```
Print "当前 Z 轴转矩指令值(SCARA 机器人)：", RealTorque(3)
```

Recover

用于将恢复动作执行到安全门打开时的位置并返回状态。
本命令用于高级人员。请在充分理解命令规格之后使用。

格式

(1) Recover　机器人编号 | All
(2) Recover　机器人编号 | All　, WithMove　| WithoutMove

参数

机器人编号	指定进行恢复动作的机器人编号。
All	所有机器人均执行恢复动作。 省略时为 All。
WithMove	是值 0 的常数。 用于恢复励磁，移动到打开安全门时的位置。 省略时为 WithMove。
WithoutMove	是值 1 的常数。 仅用于恢复励磁。通常不使用。 与 AbortMotion 组合，用于实现特殊的恢复。

说明

要通过程序执行本命令时，需要勾选 EPSON RC+的 [设置] - [系统配置] - [设置控制器] - [环境] 的 [将高级任务控制命令设为有效] 复选框。

Recover 用于在关闭安全门之后再次将电动机设为 ON，并以低功率的 PTP 动作将机器人返回到打开安全门时的位置。恢复动作完成之后，可使用 Cont 继续进行循环。

在控制器中设为多个机器人并指定 All 时，按机器人编号从小到大的顺序执行恢复动作。

参阅

AbortMotion、Cont、Recover 函数、RecoverPos

Recover 使用示例

注 意	■ 要通过程序执行 Recover 命令时，请理解命令的规格并确认可作为系统进行恢复动作的条件已经备齐。如果一直采取按循环执行命令等错误的使用方法，则可能会降低系统的安全性。请充分注意。

```
Function main
   Xqt 2, monitor, NoPause
   Do
      Jump P1
      Jump P2
   Loop
Fend

Function monitor
   Do
      If Sw(SGOpenSwitch) = On then
         Wait Sw(SGOpenSwitch) = Off and Sw(RecoverSwitch) = On
         Recover All
      EndIf
   Loop
Fend
```

Recover 函数

用于将恢复动作执行到安全门打开时的位置并返回状态。
本命令用于高级人员。请在充分理解命令规格之后使用。

格式

(1) Recover
(2) Recover (机器人编号 | All)
(3) Recover (机器人编号 | All , WithMove | WithoutMove)

参数

机器人编号	指定进行恢复动作的机器人编号。 省略机器人编号时，所有机器人均执行恢复动作。
All	所有机器人均执行恢复动作。 省略时为 All。
WithMove	是值 0 的常数。 用于恢复励磁，移动到打开安全门时的位置。 省略时为 WithMove。
WithoutMove	是值为 1 的常数。 仅用于恢复励磁。通常不使用。 与 AbortMotion 组合，用于实现特殊的恢复。

返回值

返回 Boolean 型的值。如果完成恢复动作，则会返回“True”。如果未完成，则返回“False”。

说明

要通过程序执行本命令时，需要勾选 EPSON RC+的 [设置] - [系统配置] - [设置控制器] - [环境] 的 [将高级任务控制命令设为有效] 复选框。

Recover 用于在关闭安全门之后再次将电动机设为 ON，并以低功率的 PTP 动作将机器人返回到打开安全门时的位置。恢复动作完成之后，可使用 Cont 继续进行循环。恢复动作顺利完成时返回“True”，如果在恢复动作期间发生暂停、中断或安全门打开，Recover 则返回“False”。

在控制器中设为多个机器人并指定 All 时，按机器人编号从小到大的顺序执行恢复动作。

注 意	■ 要通过程序执行 Recover 命令时，请理解命令的规格并确认可作为系统进行恢复动作的条件已经备齐。如果一直采取按循环执行命令等错误的使用方法，则可能会降低系统的安全性。请充分注意。

参阅

AbortMotion、Cont、Recover、RecoverPos

Recover 函数使用示例

```
Boolean sts
Integer answer

sts = Recover
If sts = True Then
  MsgBox "Ready to continue", MB_ICONQUESTION + MB_YESNO,
"MyProject", answer
  If answer = IDYES Then
    Cont
  EndIf
EndIf
```

RecoverPos 函数

用于返回安全门打开时的位置。
本命令用于高级人员。请在充分理解命令规格之后使用。

格式

RecoverPos ([机器人编号]　)

参数

机器人编号	以整数值指定机器人编号。 已省略机器人编号时，以当前选择的机器人为对象。

结果

用于返回安全门打开时的位置。
安全门未打开或机器人结束恢复动作时，返回 X～W 的值中添加 0 的点数据。

说明

用于返回利用 Cont 或 Recover 进行恢复动作时的机器人恢复位置。

参阅

AbortMotion、Cont、Recover、Recover 函数、RealPos

RecoverPos 函数使用示例

恢复动作的直线距离小于 10 mm 时进行恢复动作，大于 10 mm 时结束程序。

```
If Dist(RecoverPos, RealPos) < 10 Then
     Recover All
Else
     Quit All
EndIf
```

Redim

用于更改运行时间时数组的最大下标。

格式

Redim [Preserve] 数组名(数组变量的最大下标)

参数

Preserve　　保存数组前的值。可省略，如果省略，数组则被清除。

配列名　　指定数组变量的名称。按通常的变量名惯例进行指定。必须事先声明数组。

数组变量的最大下标

指定数组变量的新的最大下标。请赋予与变量声明时相同数量的最大下标。
使用下述格式。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此元素数为最大下标加上 1。

在所有数元素不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

	String 型以外	String 型
本地变量	2,000	200
备份变量(Global Preserve)	4,000	400
全局变量和模块变量	100,000	10,000

说明

Redim 用于变更运行时数组变量的最大下标。要保存前面的值时，指定 Preserve。
不能对 Byref 指定的数组变量执行 Redim。

频繁地执行 Redim 会降低程序的执行速度。尤其是针对备份变量执行 Redim，建议将其控制在所需最低限度。

参阅

UBound

Redim 使用示例

```
Integer i, numParts, a(0)

Print "Enter number of parts "
Input numParts

Redim a(numParts)

For i = 0 to UBound(a)
    a(i) = i
Next

'在最大下标上加上 20
Redim Preserve a(numParts + 20)

'保持最初的下标
For i = 0 to UBound(a)
    Print a(i)
Next
```

Rename

用于变更文件名。

格式

Rename　变更源文件名，变更目标文件名

参数

变更源文件名	指定要变更名称的文件名和路径字符串表达式。 详情请参阅 ChDisk。
变更目标文件名	将由变更源文件名指定的文件名称指定为新命名的名称。 详情请参阅 ChDisk。

说明

将由变更源文件名指定的文件名称变更为由变更目标文件名指定的名称。
如果省略路径，则该语句从当前目录中查找变更源文件名。
仅在同一驱动器内指定变更源文件名和变更目标文件名时才可执行。
不能变更为与相同路径下存在的其它文件相同的名称。
用作通配符的字符不能用于变更源目录名、变更目标目录名的参数。

参阅

Copy

Rename 使用示例

利用命令窗口的执行示例

```
> Rename A.PRG  B.PRG
```

RenDir

用于变更目录名。

格式

Rendir 变更源目录名, 变更目标目录名

参数

变更源目录名	以字符串表达式指定要变更的目录路径和目录名。
变更目标目录名	以字符串表达式指定变更后的目录路径和目录名。 有关路径的详细说明，请参阅 ChDisk。

说明

变更目标目录的路径必须存在于变更源目录的路径中。

省略变更源目录名和变更目标目录名的路径，并且仅指定目录名时，是指位于当前目录中的目录。

用作通配符的字符不能用于变更源目录名、变更目标目录名的参数。

注意

- 可在 PC 硬盘时执行。

参阅

MkDir

RenDir 使用示例

```
RenDir "c:\mydata", "c:\mydata1"
```

Reset

用于将控制器重置为初始状态。

格式

(1) Reset
(2) Reset Error

说明

Reset 用于重置下述项目。
Reset Error 用于结束所有的一般任务，并且仅对错误状态和机器人控制参数进行重置。
要通过程序执行 Reset Error 命令时，需要勾选 EPSON RC+的[设置] - [系统配置] - [设置控制器] - [环境]的[将高级任务控制命令设为有效]复选框。

紧急停止状态(仅 Reset 时)
错误状态
输出位(仅 Reset 时)
分配给远程输出的 I/O 和夹具以外的所有输出位，均变为 OFF 状态。
可通过 EPSON RC+解除该功能。
机器人控制参数

Speed 和 SpeedR、SpeedS 的设置值	(被初始化为初始值。)
Accel 和 AccelR、AccelS 的设置值	(被初始化为初始值。)
QPDecelR、QPDecelS 的设置值	(被初始化为初始值。)
LimZ 参数的设置值	(被初始化为 0。)
CP 参数的设置值	(被初始化为 Off。)
SoftCP 参数的设置值	(被初始化为 Off。)
Fine 的设置	(被初始化为初始值。)
Power Low 设置	(变为低功率模式。)
PTPBoost 的设置值	(被初始化为初始值。)
TCLim、TCSpeed 的设置值	(被初始化为初始值。)
PgLSpeed 的设置值	(被初始化为初始值。)

在伺服相关错误、紧急停止状态或需要其它重置的状态下，不受理 Reset 以外的命令。此时，请首先执行 Reset，然后进行其它必要处理。

比如，紧急停止之后，首先要确认周围环境和操作安全，然后执行 Reset。完成之后，请执行 Motor On。

不能利用 Reset 解除严重错误状态。
发生严重错误时，请将控制器电源设为 OFF 并排除错误原因。

不能通过后台任务或由 Trap Emergency、Trap Error 启动的任务等执行 Reset 命令。不能利用程序来解除紧急停止状态。

注意

[通过 Reset 将输出端口设为 Off]复选框

勾选 EPSON RC+的[设置] - [系统配置] - [环境]的[通过 Reset 将输出端口设为 OFF]复选框时，如果发出 Reset 命令，除了设置为夹具的位之外，所有的输出全部变为 OFF 状态。因该设置而变为输出 OFF 时，必须要考虑接线状况，以免发生工件掉落或类似的状况。
有关夹具控制命令的详细信息，请参阅 Hand 功能手册。

参阅

Accel、AccelS、Fine、LimZ、Motor、Off、On、PTPBoost、SFree、SLock、Speed、SpeedS

Reset 使用示例

如下所示为通过命令窗口执行 Reset 命令的示例。

```
>reset
>
```

ResetElapsedTime

用于重置由 ElapsedTime 函数使用的计算节拍时间用的计时器。

格式

ResetElapsedTime

说明

重置、重启计算节拍时间用的计时器。

参阅

ElapsedTime 函数

ResetElapsedTime 使用示例

```
ResetElapsedTime          '重置计算节拍时间用的计时器
For i = 1 To 10           '执行 10 次
    GoSub Cycle
Next
Print ElapsedTime / 10    '计算并显示节拍时间
```

Restart

用于重新执行当前的主程序。
本命令用于高级人员。请在充分理解命令规格之后使用。

格式

Restart

说明

Restart 用于中断正在执行的所有任务，并重新执行最后执行的主程序。
后台任务继续执行，不会中断。
由于所有的 Trap 设置被解除，因此即使利用本命令中断任务，也不执行 Trap Abort。
可通过执行本命令解除 Pause 状态。
如果在错误状态下执行本命令，则会发生错误。请首先利用 Reset Error 命令等解除错误。
如果在紧急停止状态下执行本命令，则会发生错误。不能利用程序来解除紧急停止状态。

注 意	■ 要通过程序执行 Restart 命令时，请理解命令的规格并确认可作为系统重新执行的条件已经备齐。如果一直采取按循环执行命令等错误的使用方法，则可能会降低系统的安全性。请充分注意。

注意

使用远程 I/O 控制时，请勿同时执行 SPEL+程序中 Restart 命令和远程输入的 Start 信号。否则会导致程序重复运行并可能发生 2503 错误。

参照

参阅

Quit、Reset、Trap、Xqt

Restart 使用示例

```
Function main
   Trap Error Xqt eTrap
   Motor On
   Call PickPlac
Fend

Function eTrap

    Wait Sw(ERresetSwitch)
    Reset Error
    Wait Sw(RestartSwitch)
    Restart
Fend
```

Resume

用于继续执行因 Halt 命令而暂停的任务。

格式

Resume { 任务识别符 | All }

参数

任务识别符　　以整数值或表达式指定任务名或任务编号。
任务名为 Xqt 语句使用的函数名，或通过运行窗口或操作员窗口启动的函数名。
任务编号的指定(整数)

一般任务	:	1～32
后台任务	:	65～80
Trap 任务	:	257～267

All　　继续执行所有任务时指定。

说明

Resume 用于继续执行因 Halt 命令而暂停的任务。

参阅

Halt、Quit、Xqt

Resume 使用示例

如下所示为在 Halt 命令之后使用 Resume 命令的示例。

```
Function main
   Xqt 2, flicker        '在任务 2 中执行 flicker

   Do
      Wait 3             '执行 flicker 三秒钟
      Halt flicker       '停止 flicker 任务
      Wait 3
      Resume flicker     '暂停 flicker 任务
   Loop
Fend

Function flicker
   Do
      On 1
      Wait 0.2
      Off 1
      Wait 0.2
   Loop
Fend
```

Return

组合使用 Return 语句与 GoSub 语句。GoSub 用于将程序控制移交给子例程。子例程结束时，利用 Return 在开始子例程的 GoSub 命令的下一行继续执行程序。

格式

Return

说明

组合使用 Return 语句与 GoSub 语句。Return 语句的主要作用是将程序控制返回到将控制移交给子例程的 GoSub 命令的后续命令。

GoSub 命令用于将程序控制分支到用户指定的语句行或标签。程序执行移动目标行及其后续行，直至遇到 Return 命令。Return 命令用于将程序控制返回到指示移交给子例程的 GoSub 的下一行。(也就是说，利用 GoSub 开始执行子例程，然后利用 Return 返回到 GoSub 的下一语句。)

易引起的错误

没有 GoSub 却使用 Return 时

Return 命令用于从子例程返回到发出 GoSub 的源程序。如果在没有 GoSub 的情况下使用 Return，则会发生错误 2383。由于不知道系统应返回到何处，因此单独的 Return 命令没有意义。

参阅

OnErr、GoSub、GoTo

Return 使用示例

如下所示为利用 GoSub 命令分支到 checkio 标签并检查最初 16 个用户输入的简单示例。然后从该子例程返回到主程序。

```
Function main
    Integer var1, var2
    GoSub checkio
    On 1
    On 2
    Exit Function

checkio:          '子例程的起始位置
    var1 = In(0)
    var2 = In(1)
    If var1 <> 0 Or var2 <> 0 Then
        Print "Message to Operator here"
    EndIf
finished:
    Return        '子例程的结束位置返回到第 40 行
Fend
```

Right$ 函数

用于从字符串的最后提取指定数量字符串的函数。

格式

Right$ (字符串, 字符数)

参数

字符串	从最后提取指定数量的字符串。以最多 255 个字符的字符串表达式或直接以字符串进行指定。
字符数	以表达式或直接以数值指定要从字符串最后复制的字符数(正整数)。

返回值

从指定字符串的最后提取并返回指定数量的字符串。

说明

Right$用于从指定字符串的最后返回指定数量的字符串。使用 Right$仅可直接返回字符串中仅有的字符数。

参阅

Asc、Chr$、InStr、Left$、Len、Mid$、Space$、Str$、Val

Right$使用示例

如下所示为输入工件的数据字符串之后，返回工件的部件编号、名称、部件计数等信息的程序示例。

```
Function SplitPartData(DataIn$ As String, ByRef PartNum$ As String,
ByRef PartName$ As String, ByRef PartCount As Integer)

    PartNum$ = Left$(DataIn$, 10)

    DataIn$ = Right$(datain$, Len(DataIn$) - pos)
    pos = Instr(DataIn$, ",")

    PartName$ = Mid$(DataIn$, 11, 10)

    PartCount = Val(Right$(dataIn$, 5))

Fend
```

另外，如下所示为利用命令窗口的操作示例。

```
> Print Right$("ABCDEFG", 2)
 FG

> Print Right$("ABC", 3)
 ABC
```

RmDir

用于删除子目录。

格式

Rmdir 目录名

参数

目录名	以字符串表达式指定要删除的目录路径和目录名。 省略路径并且仅指定目录名时，是指当前目录中的子目录。 有关路径的详细说明，请参阅 ChDisk。

说明

用于删除指定的子目录。执行该语句之前，必须事先删除子目录内的文件。

不能删除当前目录或父目录。

如果通过命令窗口执行，则可省略引号。

注意

- 可在 PC 硬盘时执行。

Rmdir 使用示例

利用命令窗口的执行示例

```
> RmDir \mydata
```

Rnd 函数

用于返回随机数。

格式

Rnd (最大值)

参数

最大值　　以实值设置最大返回值。

返回值

返回 0～由参数指定的最大值之间的实值随机数。

说明

用于生成随机数。

参阅

Int、Randomize

Rnd 函数使用示例

如下所示为生成 1～10 之间随机数的示例。

```
Function main
   Real r
   Integer randNum

   Randomize
   randNum = Int(Rnd(9)) + 1
   Print "Random number is:", randNum
Fend
```

Robot

用于选择机器人。

格式

Robot 机器人编号

参数

机器人编号　　指定机器人编号。范围为 1～设置的机器人数。

说明

Robot 语句用于选择接下来执行动作命令的机器人。

1 台机器人时，无需使用 Robot 语句。

参阅

Accel、AccelS、Arm、ArmSet、Go、Hofs、Home、HOrdr、Local、Move、Pulse、Robot 函数、Speed、SpeedS

Robot 使用示例

```
Function main
   Integer I
   For I = 1 to 100
      Robot 1
      Go P(i)
      Robot 2
      Go P(i)
   Next I
Fend
```

Robot 函数

用于返回当前的机器人编号。

格式

Robot

返回值

返回当前机器人编号的整数值。

参阅

Robot

Robot 函数使用示例

```
Print "The current robot is:", Robot
```

RobotInfo 函数

用于返回机器人的状态信息。

格式

RobotInfo (索引)

参数

索引　　以整数值指定要检索的信息索引。

返回值

返回已指定信息的整数值。

说明

下表所示为返回值的位信息。

索引	位	值	说明
0	0	&H1	未定义
	1	&H2	发生可重置的错误
	2	&H4	发生不可重置的错误
	3	&H8	电动机 ON
	4	&H10	功率 High
	5	&H20	未定义
	6	&H40	未定义
	7	&H80	未定义
	8	&H100	机器人处于 Halt 状态
	9	&H200	机器人未处于 Halt 状态(动作期间或快速暂停期间)
	10	&H400	因暂停或安全门而停止机器人
	11		未定义
	12		未定义
	13		未定义
	14	&H4000	满足动作命令之后的 TILL 条件
	15	&H8000	满足动作命令之后的 SENSE 条件
	16～31		未定义
1	0	&H1	跟踪动作期间(传送带跟踪期间)
	1	&H2	等待恢复动作(WaitRecover 状态)
	2	&H4	正在执行恢复动作
	3～31		未定义
2	0	&H1	机器人处于原点位置
	1～31		未定义
3	0	&H1	正进行第 1 关节伺服励磁
	1	&H2	正进行第 2 关节伺服励磁
	2	&H4	正进行第 3 关节伺服励磁
	3	&H8	正进行第 4 关节伺服励磁
	4	&H10	正进行第 5 关节伺服励磁
	5	&H20	正进行第 6 关节伺服励磁
	6	&H40	正进行第 7 关节伺服励磁
	7	&H80	正进行 S 关节伺服励磁
	8	&H100	正进行 T 关节伺服励磁
	9～31		未定义

索引	位	值	说明
4	N/A	0～32 -1	执行机器人命令的任务编号 0 = 通过命令窗口或宏执行命令 -1 =任务未用到机械手
5	0	&H1	第 1 关节制动器 ON
	1	&H2	第 2 关节制动器 ON
	2	&H4	第 3 关节制动器 ON
	3	&H8	第 4 关节制动器 ON
	4	&H10	第 5 关节制动器 ON
	5	&H20	第 6 关节制动器 ON
	6	&H40	第 7 关节制动器 ON
	7	&H80	S 关节制动器 ON
	8	&H100	T 关节制动器 ON
	9～31		未定义

参阅

CtrlInfo、RobotInfo$、TaskInfo

RobotInfo 函数使用示例

```
If (RobotInfo(3) And &H1) = &H1 Then
  Print "Joint 1 is locked"
Else
  Print "Joint 1 is free"
EndIf
```

RobotInfo$函数

用于返回机器人的文本信息。

格式

RobotInfo$ (索引)

参数

索引　　以整数值指定要检索的信息索引。

返回值

返回已指定信息的字符串。

说明

索引	说明
0	机器人名
1	型号名称
2	默认点文件名
3	未定义
4	机器人的序列号

参阅

CtrlInfo、RobotInfo、TaskInfo

RobotInfo$函数使用示例

```
Print "Robot Name: ", RobotInfo$(0)
```

RobotModel$函数

用于返回机器人的型号名称。

格式

RobotModel$

返回值

返回型号名称的字符串。这是记载在机器人后侧面板上的机器人名称。

参阅

RobotType

RobotModel$函数使用示例

```
Print "The robot model is ", RobotModel$
```

RobotName$函数

用于返回机器人名称。

格式

RobotName$

返回值

以字符串返回机器人名称。

参阅

RobotInfo、RobotModel$

RobotName$函数使用示例

```
Print "The robot name is ", RobotName$
```

RobotSerial$函数

用于返回机器人的序列号。

格式

RobotSerial$

返回值

以字符串返回机器人的序列号。

参阅

RobotInfo、RobotName$、RobotModel$

RobotSerial$函数使用示例

```
Print "The robot serial number is ", RobotSerial$
```

RobotType 函数

用于返回机器人类型。

格式

RobotType

返回值

1：关节型

2：直角坐标型

3：水平多关节型

5：垂直 6 轴型

6：RS 系列

7：N 系列

参阅

RobotModel$

RobotType 函数使用示例

```
If RobotType = 3 Then
  Print "Robot type is SCARA"
EndIf
```

ROpen

用于在读取专用模式下打开文件。

格式

ROpen 文件名 As #文件编号
.
.
Close #文件编号

参数

文件名	指定包括路径的文件名字符串。 仅指定文件名时，是指当前目录中的文件。 详情请参阅 ChDisk。
文件编号	以 30～63 之间的整数值或表达式进行指定。

说明

以指定的文件编号打开指定的文件。该语句用于从指定的文件中读出数据。

注意

- 仅 PC 硬盘
- 可使用网络路径。

指定的文件编号用于在打开文件期间识别该文件。因此，在关闭该文件之前，不能使用与其它文件相同的文件编号。按文件操作命令(Input#、Read、Seek、Eof、Close)使用文件编号。

利用 Close 语句关闭文件并释放文件编号。

请利用 FreeFile 函数获取文件编号，以免在多个任务中使用同一编号。

参阅

Close、Input #、AOpen、BOpen、UOpen、WOpen、FreeFile

ROpen 使用示例

```
Integer fileNum, i, j

fileNum = FreeFile
WOpen "TEST.DAT" As #fileNum
For i = 0 To 100
   Print #fileNum, i
Next i
Close #fileNum

fileNum = FreeFile
ROpen "TEST.DAT" As #fileNum
For i = 0 to 100
   Input #fileNum, j
   Print "data = ", j
Next i
Close #fileNum
```

ROTOK 函数

向目标坐标发出动作命令时，用于返回可否附加 ROT 修饰参数。

格式

ROTOK (目标坐标)
ROTOK (基准坐标, 目标坐标)

参数

目标坐标　利用点数据指定用于调查可否附加 ROT 修饰参数的目标坐标。

基准坐标　利用点数据指定用于调查可否附加 ROT 修饰参数的基准坐标。

返回值

如果可附加 ROT 修饰参数，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

注意

支持的控制器型号

不支持 T/VT 系列。

说明

实际进行机器人动作之前确认可否附加 ROT 修饰参数。
ROT 修饰参数是指可附加到 Move 等直线插补动作命令中并指定以工具姿势变化的加减速为优先的参数。
要利用 Move 等直线插补动作命令从基准坐标移动到目标坐标时，可以在动作之前通过 ROTOK 函数判定附加 ROT 之后是否会发生错误。
省略基准坐标时，以当前位置 (Here) 为基准返回判定结果。
姿势变化角度为“0”或发生微小变化时，判定附加 ROT 修饰参数之后会发生的错误。但动作期间机器人的关节速度或关节加速度是否超出机械手的限度——如 4242 错误等——则无法判定。在这种情况下，请进行诸如降低 SpeedS、SpeedR、AccelS、AccelR 值等的调整。

参阅

Move

ROTOK 函数使用示例

```
If ROTOK(P1) = True Then
  Move P1 ROT
Else
  Move P1
EndIf
```

RSet$ 函数

用于返回在字符串的开头添加空格以形成指定长度的字符串。

格式

RSet$ (字符串，字符串的长度)

参数

字符串	指定字符串表达式。
字符串的长度	以整数或表达式指定返回字符串的长度。

返回值

返回在开头添加空格的指定字符串。

参阅

LSet$、Space$

RSet$函数使用示例

```
temp$ = "123"
temp$ = RSet$(temp$, 10)  ' temp$ = "      123"
```

RShift 函数

用于数值数据的逻辑右移

格式

RShift (数值数据, 移位数)

参数

数值数据	以表达式或直接以数值指定要进行逻辑移位的数值。
移位数	指定进行右逻辑移位的位数值(0～31 的整数值)。

返回值

返回将指定数值数据进行右逻辑移位的值。

说明

RShift 用于将指定数值数据向右(低位方向)进行指定位数的移位。通常，移位部分的高位被设为 0 。

作为最简单的说明，Rshift 用于返回数值数据除以 2 的移位乘积的数。

注意

数值数据类型

数值数据如为有效的数值数据类型，则可以返回任何数据类型。
RShift 对应于下述数据类型。
：Byte 型、Double 型、Int32 型、Integer 型、Long 型、Real 型、Short 型、UByte 型、UInt32 型、UShort 型

参阅

And、LShift、LShift64、Not、Or、RShift64、Xor

RShift 使用示例

如下所示为对于从“0”下开始的 Integer 型数值数据，表示所有 Rshift 值的程序示例。

```
Function rshiftst
  Integer num, snum, i
  num = 32767
  For i = 1 to 16
     Print "i =", i
     snum = RShift(num, i)
     Print "RShift(32767, ", i, ") = ", snum
  Next i
Fend
```

如下所示为利用命令窗口操作 Rshift 命令的示例。

```
> Print RShift(10,1)
5
> Print RShift(8,3)
1
> Print RShift(16,2)
4
```

RShift64 函数

数值数据的逻辑右移

格式

RShift64 (数值数据, 移位数)

参数

数值数据	以表达式或直接以数值指定要进行逻辑移位的数值。
移位数	指定进行逻辑右移的位数(0～63 的整数值)。

返回值

返回将指定数值数据进行右逻辑移位的值。

说明

RShift64 用于将指定数值数据向右(低位方向)进行指定位数的移位。通常，移位部分的高位被设为 0。

作为最简单的说明，Rshift64 用于返回数值数据除以 2 的移位乘积的数。

注意

数值数据类型

包括有多种数值类型。Rshift64 可以使用 Int64 型、UInt64 型的数值。

参阅

And、LShift、LShift64、Not、Or、RShift、Xor

Rshift64 使用示例

如下所示为对于从“0 下开始的 UInt64 型数值数据，表示所有 Rshift64 值的程序示例。

```
Function rshif64tst
  UInt64 num, snum, i
  num = 18446744073709551615
  For i = 1 to 63
     Print "i =", i
     snum = RShift64(num, i)
     Print "RShift64(18446744073709551615, ", i, ") = ", snum
  Next i
Fend
```

如下所示为利用命令窗口操作 Rshift64 命令的示例。

```
> Print RShift64(10,1)
5
> Print RShift64(8,3)
1
> Print RShift64(16,2)
4
```

RTrim$ 函数

用于删除字符串右侧空格并进行返回。

格式

RTrim$ (字符串)

参数

字符串　　以字符串表达式或直接以字符串进行指定。

返回值

删除右侧空格的字符串

参阅

LTrim$、Trim$

RTrim$函数使用示例

```
str$ = "  data  "
str$ = RTrim$(str$)  ' str$ = "  data"
```

RunDialog

用于启动通过运行 SPEL+程序的 EPSON RC+ 画面。

格式

(1) RunDialog 对话框 ID
(2) RunDialog DLG_ROBOTMNG [, 机器人选择位]

参数

对话框 ID　　指定包括有效对话框 ID 在内的整数值。事先由下述常数定义这些值。

DLG_ROBOTMNG	100	启动机器人管理器对话框
DLG_IOMON	102	启动 I/O 监视
DLG_VGUIDE	110	启动 Vision Guide 对话框

机器人选择位　　仅在对话框 ID 中指定 DLG_ROBOTMNG 时有效。
以位值指定可由机器人管理器选择的机器人。

设置示例	设置值	bit15	bit14	...	bit2	bit1	bit0
机器人 1	&H0001	Off	Off		Off	Off	On
机器人 2	&H0002	Off	Off		Off	On	Off
机器人 1 和 2	&H0003	Off	Off		Off	On	On
:							
机器人 16	&H1000	On	Off		Off	Off	Off

说明

如要通过 SPEL+的任务启动/显示 EPSON RC+画面，请使用 RunDialog。关闭画面之前，任务保持暂停状态。

要通过 EPSON RC+ 画面执行机器人命令时，请确认在显示该画面期间没有其它机器人控制任务。如果其它机器人控制任务启动，则会发生错误。

参阅

InputBox、MsgBox

RunDialog 使用示例

```
If Motor = Off Then
   RunDialog DLG_ROBOTMNG
   If Motor = Off Then
      Print "Motors are off, aborting program"
      Quit All
   EndIf
EndIf
```

SafetyOn 函数

用于返回安全门的状态。

格式

SafetyOn

返回值

如果安全门处于打开状态，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

说明

本函数仅用于 NoPause 任务、NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoPause 或 NoEmgAbort 以开始的特别任务)与后台任务。

参阅

ErrorOn、EstopOn、PauseOn、Wait、Xqt

SafetyOn 函数使用示例

下例所示为监视控制器安全门打开状态，并在安全门打开时对 I/O 进行 ON/OFF 操作的程序。

注意

Forced 标志

本程序示例所示为在 On/Off 命令中指定 Forced 标志。
发生错误、紧急停止期间或安全门打开时，I/O 输出会发生变化，因此，在系统设计方面需要注意。

```
Function main

    Xqt SafetyOnOffMonitor, NoPause
    :
    :
Fend

Function SafetyOnOffMonitor
    Do
          Wait SafetyOn = On
          Print "Saftey Open"
          Off 10, Forced
          On 12, Forced

          Wait SafetyOn = Off
          Print "Saftey Close"
          On 10, Forced
          Off 12, Forced
    Loop
Fend
```

SavePoints

用于将主存储器中的点数据保存到当前机器人的 Disk 文件中。

格式

SavePoints 文件名

参数

文件名	以字符串表达式指定保存点数据的目标文件名。 扩展名固定为“.pts”。 不能指定路径。另外，也不受 ChDisk 等的影响。 详情请参阅 ChDisk。

说明

SavePoints 用于将点保存到指定的文件中。扩展名固定为“.pts”。省略扩展名时，添加“.pts” 名。另外，点文件不存在时，SavePoints 命令则将其添加到当前机器人的项目中。

点数据被保存在控制器内的小型闪存卡中。如果执行 SavePoints，则会向小型闪存卡执行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议仅在需要保存点数据时执行 SavePoints。

易引起的错误

超出硬盘容量时

硬盘没有容量时，会发生错误。

指定文件不是当前机器人的文件时

如果在文件名中指定其它机器人的点文件，则会发生错误。

找不到指定文件时

如果文件名中包括路径，则会发生错误。仅可指定当前项目的文件名。

文件名错误

文件名内包括空格或无效字符时，会发生错误。

参阅

ImportPoints、LoadPoints

SavePoints 使用示例

```
ClearPoints
For i = 1 To 10
   P(i) = XY( i, 100, 0, 0 )
Next i
SavePoints "TEST.PTS"
```

Seek

用于变更指定文件的文件指针位置。

格式

Seek #文件编号, 指针

参数

文件编号	以 30～63 之间的整数值或表达式进行指定。
指针	以整数值或表达式指定 0～文件大小之间的文件指针。

参阅

BOpen、Read、ROpen、UOpen、Write、WOpen

Seek 使用示例

```
Integer fileNum
String data$

fileNumber = FreeFile
UOpen "TEST.DAT" As #fileNum
Seek #fileNum, 20
Read #fileNum, data$, 2
Close #fileNum
```

Select...Send

用于根据表达式的值将控制移交给几个语句中的某个语句。

格式

```
Select 式
    Case 项目
        语句
    [Case  项目
        语句]
    [Default
        语句]
Send
```

参数

式	指定数值或字符串表达式。
项目	指定类型与表达式一致的数值或字符串表达式。
语句	指定 1 个或多个有效的 SPEL+语句或多语句。

说明

如果 Case 语句项目中存在与 Select 语句表达式结果一致的内容，则执行 Case 语句后的语句群。执行之后，程序控制将移交给 Send 语句的下一语句。

如果 Case 语句项目中不存在与 Select 语句表达式结果一致的内容，则执行 Default 语句，并将程序控制移交给 Send 语句的下一语句。

如果 Case 语句项目中没有与 Select 语句表达式结果一致的内容，并且省略 Default，则不进行任何执行，将程序控制移交给 Send 语句的下一语句。

可在 Select 语句表达式中指定常数、变量以及 And、Or、Xor 等的运算符。
也可在 Case 语句项目中指定常数、变量以及 And、Or、Xor 等的运算符。在这种情况下，将 Case 语句项目的运算结果与 Select 语句表达式进行比较。另外，因为动作将变得复杂，请勿在 Case 语句项目中指定变量。

参阅

If…Then…Else

Select...Send 使用示例

如下所示为简单的 Select...Send 示例。

```
Function Main
  Integer I
  For i = 0 To 10
    Select I
      Case 0
          Off 1;On 2;Jump P1
      Case 3
          On 1;Off 2
          Jump P2;Move P3;On 3
      Case 7
          On 4
      Default
          On 7
    Send
  Next
Fend
```

SelectDB

用作从打开数据库内的表格中检索数据的函数。

格式

SelectDB (#数据库编号, 表格名, Select 条件, Sort 方法)

参数

数据库编号	指定利用 OpenDB 指定的数据库编号(501～508 的整数值)。
表格名	指定要进行数据检索的表格名。 由文件编号指定的数据库类型为 Excel 工作簿时，指定 Excel 表单或加名的表格。 指定 Excel 表单时，在表单名之后附加 $ 并用 [] 括起。 指定由 Excel 表单内的名称指定的区域时，用[]括起名称。
Select 条件	指定检索条件。 可使用 AND、OR 指定复合条件。 未指定检索条件时，检索表格中的所有数据。
Sort 方法	指定提取已检索数据的顺序。 指定 Sort 键和 Sort 顺序(升序 [ASC] /降序 [DESC])。 省略 Sort 顺序时，说明已指定 Sort 键的升序。 省略 Sort 方法时，根据已打开的数据库确定顺序。

返回值

返回检索列的总数。

说明

根据 Sort 条件，从已打开数据库的指定表格中对符合 Select 条件的数据进行分类(Sort)。
务必在利用 Input#、Print# 读入、写入数据之前执行。
已打开的数据库为 Excel 工作簿时，请在由表单和名称定义的区域的第 1 行记述用于检索的列名。
另外，为 Excel 2007 工作簿时，请指定表单名。不能访问由名称定义的区域。

注意

- 需要连接已安装 RC+的 PC。

参阅

OpenDB、CloseDB、UpdateDB、DeleteDB、Input #、Print #

SelectDB 函数使用示例

SQL 数据库的使用示例

如下所示为利用 SQL 服务器 2000 样本数据库 Northwind 的表格 Employees 或 TitleOfCourtesy，按 EmployeeID 的降序读入 Ms.数据的简单示例。

```
Integer count, i, eid
String Lastname$, Firstname$, Title$

OpenDB #501, SQL, "(LOCAL)", "Northwind"
count = SelectDB(#501, "Employees", "TitleOfCourtesy = 'Ms.'",
"EmployeeID DESC")
For i = 0 To count - 1
   Input #501, eid, Lastname$, Firstname$, Title$
   Print eid, ",", Lastname$, ",", Firstname$, ",", Title$
Next
CloseDB #501
```

Access 数据库的使用示例

如下所示为从 Microsoft Access 2007 样本数据库学生名册的学生表格中，按 ID 的升序读入职务为组长的数据的简单示例。

```
Integer count, i, eid
String Lastname$, Firstname$, dummy$

OpenDB #502, Access, "c:\MyDataBase\生徒名簿.accdb"
count = SelectDB(#502,"学生","职务 ='组长'", "ID")
For i = 0 To count - 1
   Input #502, eid, dummy$, dummy$, Lastname$, dummy$, Firstname$
   Print eid, ",", Lastname$, ",", Firstname$
Next
CloseDB #502
```

Excel 工作簿的使用示例

如下所示为从 Microsoft Excel 工作簿学生名册的学生表格中，按 ID 的升序读入年龄不满 25 岁的数据的简单示例。

```
Integer count, i, eid
String Lastname$, Firstname$

OpenDB #503, Excel,"c:\MyDataBase\学生名册.xls"
count = SelectDB(#503, "[学生$]", "Age < 25", "ID ASC")
For i = 0 To count - 1
   Input #503, eid, Lastname$, Firstname$
   Print eid, ",", Lastname$, ",", Firstname$
Next
CloseDB #503
```

Sense

用于设置/显示利用 Jump、Jump3、Jump3CP 指定 Sense 时，停在目标坐标上方的条件。

格式

Sense [条件表达式]

参数

条件表达式　　指定触发的输入状态。

[条件] 比较运算符(=、<>、>=、>、<、<=)[整数表达式]

可在条件中使用下述函数或变量。

函数 ： Sw、In、InW、Oport、Out、OutW、MemSw、MemIn、MemInW、Ctr、GetRobotInsideBox、GetRobotInsidePlane、AIO_In、AIO_InW、AIO_Out、AIO_OutW、Hand_On、Hand_Off、SF_GetStatus

变量 ： Byte、Int32、Integer、Long、Short、UByte、UInt32、UShort 型备份变量、全局变量、模块变量

另外，可利用下述运算符对多个条件表达式附加掩码或进行复合组合。

运算符 ： And、Or、Xor

<例>　Sense Sw(5) = On

Sense Sw(5) = On And Sw(6) = Off

说明

Sense 用于在执行 Jump 命令期间按第 3 关节下降开始前的时序检查输入条件。
另外，也用于在执行 Jump3、Jump3CP 命令期间按接近动作即将开始的时序检查输入条件。
Sense 条件表达式必须包含 1 个以上的上述函数。

Sense 条件表达式中包括变量时，在设置 Sense 条件时运算其值。由于可能会形成不希望有的条件，因此不建议在条件表达式中使用变量。可使用多个 Sense 语句。切换到下一 Sense 语句之前，最后执行的输入条件有效。

Jump 和 Sense 修饰符

检查当前的 Sense 条件是否成立。如果成立，则在机器人停在目标坐标上方的状态下完成 Jump 命令。也就是说，Sense 条件为“True”时，机器人在目标坐标的上方并且第 3 关节即将开始下降的状态下停止。Sense 条件为“False”时，机器人在目标坐标上完成 Jump 命令执行的动作。

Jump3、Jump3CP 和 Sense 修饰符

检查当前的 Sense 条件是否成立。如果成立，则在机器人停在接近起始位置的状态下完成 Jump3、Jump3CP 命令。

如果省略参数，则显示当前的 Sense 设置。

注意

电源 ON 时的 Sense 设置

电源 ON 时 Sense 条件的初始设置为 Sense Sw(0)= On。输入位编号 0 为 ON 时，设为机器人不进行下降动作。

用于检查 Sense 条件成立的 JS 函数和 State 函数

执行使用 Sense 修饰符的动作命令之后，可使用 JS 或 State 函数检查 Sense 条件是否成立。

在条件表达式中使用变量时

- 可使用变量类型为整数型(Byte、Int32、Integer、Long、Short、UByte、UInt32、UShort)。
- 不能使用数组变量。
- 不能使用本地变量。
- 在超过 0.01 秒的时间内变量值未满足条件时，系统可能不能检测到变量变化。
- 系统内可使用的变量等待数存在限制。1 个系统内可使用的变量等待数量最多为 64 个(也包括在 Wait 等条件表达式中使用的变量等待)。如果超过最大数，则会在项目创建时发生错误。
  如果利用 Byref 引用执行变量等待的变量，则会发生错误。
- 条件表达式右边的整数表达式中包括变量时，在动作命令开始时运算其值。由于可能会形成不希望有的条件，因此不建议在整数表达式中使用变量。

参阅

In、JS、Jump、Jump3、Jump3CP、MemIn、MemSw、Stat、Sw、SF_GetStatus

Sense 使用示例

如下所示为 Sense 命令的简单使用示例。

```
Function test
   .
   .
TrySense:
    Sense Sw(1) = Off    '设为在输入为 1 为 Off 时停在目标坐标上方
    Jump P1 C2 Sense
    If JS = True Then
        GoSub ERRPRC     '机械臂停在目标坐标上方时
        GoTo TrySense    '执行 ERRPRC，移动到 TrySense
    EndIf
    On 1; Wait 0.2; Off 1
   .
   .
Fend
```

<其它格式示例>

```
> Sense Sw(1)=1 And MemSw(1)=1

> Sense Sw(0) Or (Sw(1) And MemSw(1))
```

SetCom

用于设置/显示 RS-232C 端口参数。

格式

SetCom #通信端口编号 [, 通信速度] [, 数据位长度] [, 停止位长度] [, 奇偶性] [, 收发行末]
[, H/W 流控制] [, S/W 流控制] [, 超时时间]

参数

通信端口编号	以整数值指定 RS-232C 的端口编号。 SPEL+控制部分　1～8 PC 部分 1001～1008
通信速度	指定波特率。如下所示为有效值。可省略。 110　2400　19200 300　4800　38400 600　9600　57600 1200　14400　115200 (默认值： 9600) 使用 PC 部分的端口时，如果通信速度大于 19200，数据接收则可能会遗漏。
数据位长度	以 7 或 8 的数值指定每个字符的数据位长度。可省略。
停止位长度	以 1 或 2 的数值指定每个字符的停止位长度。可省略。
奇偶性	指定奇偶性。奇数时指定 O，偶数时指定 E，没有时指定 N。可省略。
收发行末	指定 CR、LF、CRLF 中某个收发行末。可省略。
H/W 流控制	硬件控制有效时指定 RTS，无效时指定 NONE。可省略。
S/W 流控制	软件控制有效时指定 XON，无效时指定 NONE。可省略。
超时时间	以表达式或数值指定超时时间(正实值，单位：秒)。如果指定 0，超时则变为无限。可省略。

说明

如果省略所有参数，则显示通信端口的设置。

如果将多个端口设为 19200 以上的通信速度并同时通信，则可能会发生错误 2929 或 2922。此时，请选择较慢的传输速度或不同时进行通信。

使用 PC 部分的端口时，如果通信速度大于 19200，数据接收则可能会遗漏。

发生数据接收遗漏时，请选择较慢的传输速度，或使用 SPEL+控制部分的端口。

参数被保存在控制器内的小型闪存卡中。如果执行 SetCom，则会向小型闪存卡执行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议仅在需要变更参数时执行 SetCom。

参阅

OpenCom、CloseCom、SetNet

SetCom 使用示例

```
SetCom #1, 9600, 8, 1, N, CRLF, NONE, NONE, 0
SetCom #2, 4800
```

SetLatch

用于设置通过 R-I/O 输入实现机器人位置闩锁的功能。

格式

SetLatch { 端口编号, 输入逻辑 , 连续闩锁次数}

参数

端口编号　　指定连接触发输入信号的 R-I/O 输入端口的端口编号。

如下所示为可指定的端口编号。指定连接对象机器人的单元的端口编号。

		点	端口编号
控制单元	输入	2 点	24,25
	输出	-	-
驱动单元 1	输入	2 点	56,57
	输出	-	-
驱动单元 2	输入	2 点	280,281
	输出	-	-

作为端口编号，定义以下常数。

常数	端口编号
SETLATCH_PORT_CU_0	24
SETLATCH_PORT_CU_1	25
SETLATCH_PORT_DU1_0	56
SETLATCH_PORT_DU1_1	57
SETLATCH_PORT_DU2_0	280
SETLATCH_PORT_DU2_1	281

输入逻辑　　指定连接到 R-I/O 上的触发输入信号的逻辑。可利用以下常数指定逻辑。

常数	值	意味
SETLATCH_TRIGGERMODE_TRAILINGEDGE	0	负逻辑
SETLATCH_TRIGGERMODE_LEADINGEDGE	1	正逻辑

负逻辑时，按输入信号从 High 到 Low 的切换边沿闩锁机器人位置。正逻辑时，按输入信号从 Low 到 High 的切换边沿闩锁机器人位置。

连续闩锁次数　　通过 R-I/O 输入信号指定机器人位置的连续闩锁次数。
可以指定 1,2,3,4。LatchEnable On 后，可以将指定连续闩锁次数的点数据进行闩锁。参数可以省略。如省略则默认闩锁次数为 1。

说明

用于设置通过 R-I/O 输入信号实现机器人位置闩锁的条件。1 台机器人不能同时等待多个端口的触发信号。执行 SetLatch 约需 40 msec 的处理时间。

注意

如果指定与所选机器人无关的其它单元的端口编号，则会发生超出参数范围错误。

参阅

LatchEnable、LatchState 函数、LatchPos 函数

SetLatch 使用示例

```
Function main
    SetLatch 24, SETLATCH_TRIGGERMODE_LEADINGEDGE, 4
                                                    '正逻辑  设定连续闩锁 4 次
    LatchEnable On              '闩锁功能有效
    Go P1
    Wait LatchState = True                          '等待触发
    Print LatchPos(WithoutToolArm, 1)               '显示闩锁位置 1
    Print LatchPos(WithoutToolArm, 2)               '显示闩锁位置 2
    Print LatchPos(WithoutToolArm, 3)               '显示闩锁位置 3
    Print LatchPos(WithoutToolArm, 4)               '显示闩锁位置 4
    LatchEnable Off                               '闩锁功能无效
Fend
```

省略参数时的使用示例 ：

```
Function main
    SetLatch 24, SETLATCH_TRIGGERMODE_LEADINGEDGE  '正逻辑
    LatchEnable On              '闩锁功能有效
    Go P1
    Wait LatchState = True      '等待触发
    Print LatchPos              '显示闩锁位置
    LatchEnable Off             '闩锁功能无效
Fend
```

SetIn

用于设置虚拟 I/O 的输入端口(8 位)。

格式

SetIn 端口编号, 设置值

参数

端口编号　指定 I/O 的输出字节。

设置值　以 0～255 范围的整数指定端口编号。

说明

虚拟 I/O 有效时，同时设置 8 个输入位。
虚拟 I/O 无效时，本命令会发生错误。

参阅

SetSW、SetInW

SetIn 使用示例

```
> setin 0, 1  '将端口 0 的最初位设为 ON
```

SetInW

用于设置虚拟 I/O 的输入端口(16 位)。

格式

SetInW 端口编号, 设置值

参数

端口编号　指定 I/O 的输出字。

设置值　以 0～65535 范围的整数指定字。

注意

关于实时 I/O 的输入位等字端口编号的规则

实时 I/O 的输入位不被反映。
实时 I/O 的输入位等字端口=1、3、17、19 时，请将设置值指定在 0～255 的整数范围之内。
指定的值大于 255 时，将出现错误。

说明

虚拟 I/O 有效时，同时设置 16 个输入位。
虚拟 I/O 无效时，本命令会发生错误。

参阅

SetSw、SetIn

SetInW 使用示例

```
> setinw 0, 1  '将字 0 的最初位设为 ON
```

SetNet

用于设置 TCP/IP 端口参数。

格式

(1) SetNet #通信端口编号, 主机地址 [, TCP/IP 端口编号 [, 终止符 [, 流控制 [, 超时时间 [, 通信协议 [, CloseNet 超时时间]]]]]]

(2) SetNet

参数

通信端口编号	指定要设置参数的 TCP/IP 的端口编号。范围为 201～216。
主机地址	指定主机的 IP 地址。
TCP/IP 端口编号	指定 TCP/IP 端口编号。
终止符	指定 CR、LF、CRLF 中某个行末字符。
流控制	是指软件流控制。指定 NONE。
超时时间	以秒指定收发的最长时间。指定 0 时，超时则变为无限。
通信协议	指定通信的协议(TCP/UDP/UDP_SEND/UDP_RECV)类型。 TCP: TCP 通信 UDP: UDP 通信 UDP_SEND: UDP 发信 UDP_RECV: UDP 收信
CloseNet 超时时间	指定使用 CloseNet 关闭套接字之前的时间，以秒为单位。(整数: 0 - 5) 指定 0 以关闭套接字而不等待对关闭请求的相应。

说明

参数被保存在控制器内的小型闪存卡中。如果执行 SetNet，则会向小型闪存卡执行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议仅在需要变更参数时执行 SetNet。

参阅

OpenNet、WaitNet、CloseNet、SetCom

SetNet 使用示例

```
SetNet #201, "192.168.0.1", 2001, CRLF, NONE, 0
SetNet #201, "192.168.0.1", 2001, CRLF, NONE, 0, TCP, 5
```

SetSw

用于设置虚拟 I/O 的输入。

格式

SetSw 位编号, 设置值

参数

位编号　　指定 I/O 的输出位。

设置值　　指定 0(OFF)或 1(ON)的整数。

说明

虚拟 I/O 有效时，设置输入位。
虚拟 I/O 无效时，本命令会发生错误。

参阅

SetIn、SetInW

SetSw 使用示例

```
> setsw 2, on  '将第 2 个输入位设为 ON
```

SF_GetParam 函数

返回安全功能参数的信息。

格式

SF_GetParam (索引)

参数

索引　以整数值或常数指定要检索的信息索引。

返回值

返回指定的信息的整数值。
常数末尾指定了"_EN"索引时，启用时返回 1，停用时返回 0。

说明

返回指定的安全功能参数值。

索引	常数	说明
1	DRYRUNOFF	空运行 禁用状态
2	SLS_1_HAND_EN	SLS_1 的夹具 速度监控状态
3	SLS_1_SPEED	SLS_1 的监控速度 设置值
4	SLS_1_ELBOW_EN	SLS_1 的肘部(水平多关节型: J2, 垂直 6 轴型: J3) 速度监控状态 *1
5	SLS_1_JOINT_EN	SLS_1 的关节速度 监控状态
6	SLS_1_JOINTSPEED	SLS_1 的监控关节速度 设置值
7	SLS_1_WRIST_EN	SLS_1 的手腕 (垂直 6 轴型: J5) 速度监控状态*1
8	SLS_1_SHOULDER_EN	SLS_1 的肩部(垂直 6 轴型: J2) 速度监控状态*1
9	SLS_2_HAND_EN	SLS_2 的夹具 速度监控状态
10	SLS_2_SPEED	SLS_2 的监控速度 设置值
11	SLS_2_ELBOW_EN	SLS_2 的肘部(水平多关节型: J2, 垂直 6 轴型: J3) 速度监控状态 *1
12	SLS_2_JOINT_EN	SLS_2 的关节速度监控状态
13	SLS_2_JOINTSPEED	SLS_2 的监控关节速度 设置值
14	SLS_2_WRIST_EN	SLS_2 的手腕 (垂直 6 轴型: J5) 速度监控状态 *1
15	SLS_2_SHOULDER_EN	SLS_2 的肩部(垂直 6 轴型: J2) 速度监控状态 *1
16	SLS_3_HAND_EN	SLS_3 的夹具 速度监控状态
17	SLS_3_SPEED	SLS_3 的监控速度 设置值
18	SLS_3_ELBOW_EN	SLS_3 的肘部(水平多关节型: J2, 垂直 6 轴型: J3) 速度监控状态 *1
19	SLS_3_JOINT_EN	SLS_3 的关节速度监控状态
20	SLS_3_JOINTSPEED	SLS_3 的监控关节速度 设置值
21	SLS_3_WRIST_EN	SLS_3 的手腕 (垂直 6 轴型: J5) 速度监控状态 *1
22	SLS_3_SHOULDER_EN	SLS_3 的肩部(垂直 6 轴型: J2) 速度监控状态 *1
23	SLS_T2_HAND_EN	SLS_T2 的夹具 速度监控状态
24	SLS_T2_SPEED	SLS_T2 的监控速度 设置值
25	SLS_T2_ELBOW_EN	SLS_T2 的肘部(水平多关节型: J2, 垂直 6 轴型: J3) 速度监控状态 *1

索引	常数	说明
26	SLS_T2_JOINT_EN	SLS_T2 的关节速度监控状态
27	SLS_T2_JOINTSPEED	SLS_T2 的监控关节速度 设置值
28	SLS_T2_WRIST_EN	SLS_T2 的手腕 (垂直 6 轴型: J5) 速度监控状态 *1
29	SLS_T2_SHOULDER_EN	SLS_T2 的肩部(垂直 6 轴型: J2) 速度监控状态 *1
30	SLS_T_SPEED	SLS_T 的监控速度 设置值
31	SLS_T_JOINT_EN	SLS_T 的关节 速度监控状态
32	SLS_T_JOINTSPEED	SLS_T 的监控关节速度 设置值
33	SLS_HAND_OFS_X	SLS 的 X 轴方向 TCP 偏移位置
34	SLS_HAND_OFS_Y	SLS 的 Y 轴方向 TCP 偏移位置
35	SLS_HAND_OFS_Z	SLS 的 Z 轴方向 TCP 偏移位置
36	SLS_1_DELAY	SLS_1 的延迟时间 设置值
37	SLS_2_DELAY	SLS_2 的延迟时间 设置值
38	SLS_3_DELAY	SLS_3 的延迟时间 设置值
39	SLS_JOINT_POS_EN	关节角度极限的监控状态
40	SLS_JOINT_POS_ANGLE	最大关节角度 设置值
41	SLP_A_XU_EN	SLP_A 的 XU(壁面：X2，限制区域：X1) 位置监控状态 *2
42	SLP_A_XU_POS	SLP_A 的 XU(壁面：X2，限制区域：X1) 监控位置 设置值 *2
43	SLP_A_XL_EN	SLP_A 的 XL(壁面：X1，限制区域：X2) 位置监控状态 *2
44	SLP_A_XL_POS	SLP_A 的 XL(壁面：X1，限制区域：X2) 监控位置 设置值 *2
45	SLP_A_YU_EN	SLP_A 的 YU(壁面：Y2，限制区域：Y1) 位置监控状态 *2
46	SLP_A_YU_POS	SLP_A 的 YU(壁面：Y2，限制区域：Y1) 监控位置 设置值 *2
47	SLP_A_YL_EN	SLP_A 的 YL(壁面：Y1，限制区域：Y2) 位置监控状态 *2
48	SLP_A_YL_POS	SLP_A 的 YL(壁面：Y1，限制区域：Y2) 监控位置 设置值 *2
49	SLP_A_ZU_EN	SLP_A 的 Z2 位置监控状态 *2
50	SLP_A_ZU_POS	SLP_A 的 Z2 监控位置 设置值 *2
51	SLP_A_ZL_EN	SLP_A 的 Z1 位置监控状态 *2
52	SLP_A_ZL_POS	SLP_A 的 Z1 监控位置 设置值 *2
53	SLP_B_XU_EN	SLP_B 的 XU(壁面：X2，限制区域：X1) 位置监控状态 *2
54	SLP_B_XU_POS	SLP_B 的 XU(壁面：X2，限制区域：X1) 监控位置 设置值 *2
55	SLP_B_XL_EN	SLP_B 的 XL(壁面：X1，限制区域：X2) 位置监控状态 *2
56	SLP_B_XL_POS	SLP_B 的 XL(壁面：X1，限制区域：X2) 监控位置 设置值 *2
57	SLP_B_YU_EN	SLP_B 的 YU(壁面：Y2，限制区域：Y1) 位置监控状态 *2
58	SLP_B_YU_POS	SLP_B 的 YU(壁面：Y2，限制区域：Y1) 监控位置 设置值 *2
59	SLP_B_YL_EN	SLP_B 的 YL(壁面：Y1，限制区域：Y2) 位置监控状态 *2
60	SLP_B_YL_POS	SLP_B 的 YL(壁面：Y1，限制区域：Y2) 监控位置 设置值 *2
61	SLP_B_ZU_EN	SLP_B 的 Z2 位置监控状态 *2
62	SLP_B_ZU_POS	SLP_B 的 Z2 监控位置 设置值 *2
63	SLP_B_ZL_EN	SLP_B 的 Z1 位置监控状态 *2
64	SLP_B_ZL_POS	SLP_B 的 Z1 监控位置 设置值 *2
65	SLP_C_XU_EN	SLP_C 的 XU(壁面：X2，限制区域：X1) 位置监控状态 *2
66	SLP_C_XU_POS	SLP_C 的 XU(壁面：X2，限制区域：X1) 监控位置 设置值 *2
67	SLP_C_XL_EN	SLP_C 的 XL(壁面：X1，限制区域：X2) 位置监控状态 *2
68	SLP_C_XL_POS	SLP_C 的 XL(壁面：X1，限制区域：X2) 监控位置 设置值 *2
69	SLP_C_YU_EN	SLP_C 的 YU(壁面：Y2，限制区域：Y1) 位置监控状态 *2
70	SLP_C_YU_POS	SLP_C 的 YU(壁面：Y2，限制区域：Y1) 监控位置 设置值 *2
71	SLP_C_YL_EN	SLP_C 的 YL(壁面：Y1，限制区域：Y2) 位置监控状态 *2
72	SLP_C_YL_POS	SLP_C 的 YL(壁面：Y1，限制区域：Y2) 监控位置 设置值 *2

索引	常数	说明
73	SLP_C_ZU_EN	SLP_C 的 Z2 位置监控状态 *2
74	SLP_C_ZU_POS	SLP_C 的 Z2 监控位置 设置值 *2
75	SLP_C_ZL_EN	SLP_C 的 Z1 位置监控状态 *2
76	SLP_C_ZL_POS	SLP_C 的 Z1 监控位置 设置值 *2
77	SLP_J2_MON_RAD	SLP 的 J2 轴 监控范围半径 设置值
78	SLP_J3_MON_RAD	SLP 的 J3 轴 监控范围半径 设置值
79	SLP_J5_MON_RAD	SLP 的 J5 轴 监控范围半径 设置值
80	SLP_J6_MON_RAD	SLP 的 J6 轴 监控范围半径 设置值
81	SLP_J1_RANGE_MAX	轴软限位的 J1 轴 限位范围 最大 设置值
82	SLP_J1_RANGE_MIN	轴软限位的 J1 轴 限位范围 最小 设置值
83	SLP_J2_RANGE_MAX	轴软限位的 J2 轴 限位范围 最大 设置值
84	SLP_J2_RANGE_MIN	轴软限位的 J2 轴 限位范围 最小 设置值
85	SLP_J3_RANGE_MAX	轴软限位的 J3 轴 限位范围 最大 设置值
86	SLP_J3_RANGE_MIN	轴软限位的 J3 轴 限位范围 最小 设置值
87	SLP_J4_RANGE_MAX	轴软限位的 J4 轴 限位范围 最大 设置值
88	SLP_J4_RANGE_MIN	轴软限位的 J4 轴 限位范围 最小 设置值
89	SLP_J5_RANGE_MAX	轴软限位的 J5 轴 限位范围 最大 设置值
90	SLP_J5_RANGE_MIN	轴软限位的 J5 轴 限位范围 最小 设置值
91	SLP_J6_RANGE_MAX	轴软限位的 J6 轴 限位范围 最大 设置值
92	SLP_J6_RANGE_MIN	轴软限位的 J6 轴 限位范围 最小 设置值
93	SIN_1_SLS_1_EN	对于 SAFETY_IN1 的 SLS_1 功能分配状态
94	SIN_1_SLS_2_EN	对于 SAFETY_IN1 的 SLS_2 功能分配状态
95	SIN_1_SLS_3_EN	对于 SAFETY_IN1 的 SLS_3 功能分配状态
96	SIN_1_SLP_A_EN	对于 SAFETY_IN1 的 SLP_A 功能分配状态
97	SIN_1_SLP_B_EN	对于 SAFETY_IN1 的 SLP_B 功能分配状态
98	SIN_1_SLP_C_EN	对于 SAFETY_IN1 的 SLP_C 功能分配状态
99	SIN_1_SG_EN	对于 SAFETY_IN1 的保护停止 功能分配状态
100	SIN_1_ESTOP_EN	对于 SAFETY_IN1 的紧急停止 功能分配状态
101	SIN_2_SLS_1_EN	对于 SAFETY_IN2 的 SLS_1 功能分配状态
102	SIN_2_SLS_2_EN	对于 SAFETY_IN2 的 SLS_2 功能分配状态
103	SIN_2_SLS_3_EN	对于 SAFETY_IN2 的 SLS_3 功能分配状态
104	SIN_2_SLP_A_EN	对于 SAFETY_IN2 的 SLP_A 功能分配状态
105	SIN_2_SLP_B_EN	对于 SAFETY_IN2 的 SLP_B 功能分配状态
106	SIN_2_SLP_C_EN	对于 SAFETY_IN2 的 SLP_C 功能分配状态
107	SIN_2_SG_EN	对于 SAFETY_IN2 的保护停止 功能分配状态
108	SIN_2_ESTOP_EN	对于 SAFETY_IN2 的紧急停止 功能分配状态
109	SIN_3_SLS_1_EN	对于 SAFETY_IN3 的 SLS_1 功能分配状态
110	SIN_3_SLS_2_EN	对于 SAFETY_IN3 的 SLS_2 功能分配状态
111	SIN_3_SLS_3_EN	对于 SAFETY_IN3 的 SLS_3 功能分配状态
112	SIN_3_SLP_A_EN	对于 SAFETY_IN3 的 SLP_A 功能分配状态
113	SIN_3_SLP_B_EN	对于 SAFETY_IN3 的 SLP_B 功能分配状态
114	SIN_3_SLP_C_EN	对于 SAFETY_IN3 的 SLP_C 功能分配状态
115	SIN_3_SG_EN	对于 SAFETY_IN3 的保护停止 功能分配状态
116	SIN_3_ESTOP_EN	对于 SAFETY_IN3 的紧急停止 功能分配状态
117	SIN_4_SLS_1_EN	对于 SAFETY_IN4 的 SLS_1 功能分配状态
118	SIN_4_SLS_2_EN	对于 SAFETY_IN4 的 SLS_2 功能分配状态
119	SIN_4_SLS_3_EN	对于 SAFETY_IN4 的 SLS_3 功能分配状态

索引	常数	说明
120	SIN_4_SLP_A_EN	对于 SAFETY_IN4 的 SLP_A 功能分配状态
121	SIN_4_SLP_B_EN	对于 SAFETY_IN4 的 SLP_B 功能分配状态
122	SIN_4_SLP_C_EN	对于 SAFETY_IN4 的 SLP_C 功能分配状态
123	SIN_4_SG_EN	对于 SAFETY_IN4 的保护停止 功能分配状态
124	SIN_4_ESTOP_EN	对于 SAFETY_IN4 的紧急停止 功能分配状态
125	SIN_5_SLS_1_EN	对于 SAFETY_IN5 的 SLS_1 功能分配状态
126	SIN_5_SLS_2_EN	对于 SAFETY_IN5 的 SLS_2 功能分配状态
127	SIN_5_SLS_3_EN	对于 SAFETY_IN5 的 SLS_3 功能分配状态
128	SIN_5_SLP_A_EN	对于 SAFETY_IN5 的 SLP_A 功能分配状态
129	SIN_5_SLP_B_EN	对于 SAFETY_IN5 的 SLP_B 功能分配状态
130	SIN_5_SLP_C_EN	对于 SAFETY_IN5 的 SLP_C 功能分配状态
131	SIN_5_SG_EN	对于 SAFETY_IN5 的保护停止 功能分配状态
132	SIN_5_ESTOP_EN	对于 SAFETY_IN5 的紧急停止 功能分配状态
133	SOUT_1_STO	对于 SAFETY_OUT1 的 STO 功能分配状态
134	SOUT_1_SLS_1	对于 SAFETY_OUT1 的 SLS_1 功能分配状态
135	SOUT_1_SLS_2	对于 SAFETY_OUT1 的 SLS_2 功能分配状态
136	SOUT_1_SLS_3	对于 SAFETY_OUT1 的 SLS_3 功能分配状态
137	SOUT_1_SLS_T2	对于 SAFETY_OUT1 的 SLS_T2 功能分配状态
138	SOUT_1_SLS_T	对于 SAFETY_OUT1 的 SLS_T 功能分配状态
139	SOUT_1_SLP_A	对于 SAFETY_OUT1 的 SLP_A 功能分配状态
140	SOUT_1_SLP_B	对于 SAFETY_OUT1 的 SLP_B 功能分配状态
141	SOUT_1_SLP_C	对于 SAFETY_OUT1 的 SLP_C 功能分配状态
142	SOUT_1_EP_RC	对于 SAFETY_OUT1 的紧急停止(控制器)功能分配状态
143	SOUT_1_EP_TP	对于 SAFETY_OUT1 的紧急停止(示教器)功能分配状态
144	SOUT_1_EN_SW	对于 SAFETY_OUT1 的启用开关功能分配状态
145	SOUT_2_STO	对于 SAFETY_OUT2 的 STO 功能分配状态
146	SOUT_2_SLS_1	对于 SAFETY_OUT2 的 SLS_1 功能分配状态
147	SOUT_2_SLS_2	对于 SAFETY_OUT2 的 SLS_2 功能分配状态
148	SOUT_2_SLS_3	对于 SAFETY_OUT2 的 SLS_3 功能分配状态
149	SOUT_2_SLS_T2	对于 SAFETY_OUT2 的 SLS_T2 功能分配状态
150	SOUT_2_SLS_T	对于 SAFETY_OUT2 的 SLS_T 功能分配状态
151	SOUT_2_SLP_A	对于 SAFETY_OUT2 的 SLP_A 功能分配状态
152	SOUT_2_SLP_B	对于 SAFETY_OUT2 的 SLP_B 功能分配状态
153	SOUT_2_SLP_C	对于 SAFETY_OUT2 的 SLP_C 功能分配状态
154	SOUT_2_EP_RC	对于 SAFETY_OUT2 的紧急停止(控制器)功能分配状态
155	SOUT_2_EP_TP	对于 SAFETY_OUT2 的紧急停止(示教器)功能分配状态
156	SOUT_2_EN_SW	对于 SAFETY_OUT2 的启用开关功能分配状态
157	SOUT_3_STO	对于 SAFETY_OUT3 的 STO 功能分配状态
158	SOUT_3_SLS_1	对于 SAFETY_OUT3 的 SLS_1 功能分配状态
159	SOUT_3_SLS_2	对于 SAFETY_OUT3 的 SLS_2 功能分配状态
160	SOUT_3_SLS_3	对于 SAFETY_OUT3 的 SLS_3 功能分配状态
161	SOUT_3_SLS_T2	对于 SAFETY_OUT3 的 SLS_T2 功能分配状态
162	SOUT_3_SLS_T	对于 SAFETY_OUT3 的 SLS_T 功能分配状态
163	SOUT_3_SLP_A	对于 SAFETY_OUT3 的 SLP_A 功能分配状态
164	SOUT_3_SLP_B	对于 SAFETY_OUT3 的 SLP_B 功能分配状态
165	SOUT_3_SLP_C	对于 SAFETY_OUT3 的 SLP_C 功能分配状态
166	SOUT_3_EP_RC	对于 SAFETY_OUT3 的紧急停止(控制器)功能分配状态

索引	常数	说明
167	SOUT_3_EP_TP	对于 SAFETY_OUT3 的紧急停止(示教器)功能分配状态
168	SOUT_3_EN_SW	对于 SAFETY_OUT3 的启用开关功能分配状态
169	POS_ROT_U	设置平面旋转 U_ROT 设置值
170	POS_ROT_V	设置平面旋转 V_ROT 设置值
171	POS_ROT_W	设置平面旋转 W_ROT 设置值
172	POS_OFS_X	安装位置偏移 X_OFS 设置值
173	POS_OFS_Y	安装位置偏移 Y_OFS 设置值
174	POS_OFS_Z	安装位置偏移 Z_OFS 设置值

*1 安全功能管理器的安全极限速度的监控关节 J2、J3、J5 与本手册中提及的超速部位(夹具、手腕、肘部和肩部)之间的对应关系如下所示。

水平多关节型

J2: 肘部
J3: 无
J5: 无
Hand: 夹具

垂直 6 轴型

J2: 肩部
J3: 肘部
J4: 腕部
Hand: 夹具

*2 安全功能管理器的安全极限位置的监控位置 X1、X2、Y1、Y2、Z1、Z2 与本手册提及的监控位置 XL、XU、YL、YU、ZL、ZU 的对应关系如下所示。

在监控位置选择“壁面”时

X1 = XL, X2 = XU
Y1 = YL, Y2 = YU
Z1 = ZL, Z2 = ZU (仅垂直 6 轴型)

在监控位置选择“限制区域”时

X1 = XU, X2 = XL
Y1 = YU, Y2 = YL
Z1 = ZL, Z2 = ZU (仅垂直 6 轴型)

本命令可用于安装有 Safety 板的控制器。

SF_GetParam函数的使用示例

```
If SF_GetParam (SLS_1_HAND_EN) = 1 Then
   Print "SLS_1 hand speed monitoring is enabled."
EndIf
```

SF_GetParam$函数

返回安全功能参数的文本信息。

格式

SF_GetParam$(索引)

参数

索引　　以整数值或常数指定要检索的信息索引。

返回值

返回指定的信息的字符串值。

说明

返回指定的安全功能参数值。

索引	常数	说明
1	SF_TOOLVERSION	设置工具版本
2	SF_CHECKSUM	安全功能参数校验和
3	SF_LAST_MODIFIED	安全功能参数更新日期
4	SF_ROBOT_MODEL_NAME	机器人型号名称
5	SF_ROBOT_CHECKSUM	机器人参数校验和
6	SF_HOFS	相对于物理的机器人原点的编码器偏移值(Hofs)
7	SF_HOFS_LAST_MODIFIED	Hofs 最新日期

本命令可用于安装有 Safety 板的控制器。

SF_GetParam$函数使用示例

```
String Checksum$
Checksum$ = SF_GetParam$(SF_CHECKSUM)
Print “Safety function parameter Checksum is ”, Checksum$

> Print SF_GetParam$(SF_LAST_MODIFIED)
2022/01/01 00:00:00
```

SF_GetStatus 函数

返回安全功能的状态位。

格式

SF_GetStatus (索引)

参数

索引　　以整数值指定要检索的信息索引。

返回值

以整数值返回指定的索引的信息。

说明

返回值的位信息如下表所示。

索引	位	值	说明
0	0-6	-	已预约
	7	&H80	Safety 板的故障检测
1	0	&H1	启用 SLS_1 功能
	1	&H2	启用 SLS_2 功能
	2	&H4	启用 SLS_3 功能
	3-7	-	已预约
2	0	&H1	启用 SLP_A 功能
	1	&H2	启用 SLP_B 功能
	2	&H4	启用 SLP_C 功能
	3-6	-	已预约
	7	&H80	启用轴软限位功能(通常为启用)
3	0	&H1	SAFETY_IN1 信号 High(功能关闭)*1
	1	&H2	SAFETY_IN2 信号 High(功能关闭)*1
	2	&H4	SAFETY_IN3 信号 High(功能关闭)*1
	3	&H8	SAFETY_IN4 信号 High(功能关闭)*1
	4	&H10	SAFETY_IN5 信号 High(功能关闭)*1
	5-7	-	已预约
4	0	&H1	SAFETY_OUT1 信号 High(功能关闭)*2
	1	&H2	SAFETY_OUT2 信号 High(功能关闭)*2
	2	&H4	SAFETY_OUT3 信号 High(功能关闭)*2
	3-7	-	已预约
5~11	0-7	-	已预约
12	0-7	-	STF_ID
13	0-7	-	STF_DET_L
14	0-7	-	STF_DET_U
15	0-7	-	已预约

*1 安全输入信号为负逻辑(Active Low)。
如果在安全输入中输入信号水平High，本函数将返回1，分配给安全输入的功能不执行动作。
如果在安全输入中输入信号电平Low，本函数将返回0，分配给安全输入的功能将执行动作。如果不将设备连接到安全输入，将变为此状态。

*2 安全输出信号为负逻辑(Active Low)。
如果分配给安全输出的任一功能处于动作状态，安全输出将被启用，安全输出的信号水平变为Low，本函数返回0。
如果分配给安全输出的任一功能均不处于动作状态，安全输出将被禁用，安全输出的信号水平变为High，本函数返回1。
如果未对安全输出分配任何功能，安全输出的信号水平将变为Low，本函数返回0。

使用 STF_ID 和 STF_DET_L、STF_DET_H，即可确认错误发生原因。
使用 SPEL+进行确认的方法将在后面说明。
STF_ID 和 STF_DET_L、STF_DET_H 的信息如下所示。

STF_ID	错误名称	STF_DET_L	STF_DET_U
100	停止通知 安全输入	安全输入端口 SAFETY_IN1 0×01 SAFETY_IN2 0×02 SAFETY_IN3 0×04 SAFETY_IN4 0×08 SAFETY_IN5 0×10	不使用
101	停止通知 SLS_1 超速 关节	关节编号 J1 0×01 / J2 0×02 J3 0×04 / J4 0×08 J5 0×10 / J6 0×20	不使用
102	停止通知 SLS_1 超速 部位	部位 夹具 0×01 / 肘部 0×02 手腕 0×04 / 肩部 0×08 *1	不使用
103	停止通知 SLS_2 超速 关节	关节编号 J1 0×01 / J2 0×02 J3 0×04 / J4 0×08 J5 0×10 / J6 0×20	不使用
104	停止通知 SLS_2 超速 部位	部位 夹具 0×01 / 肘部 0×02 手腕 0×04 / 肩部 0×08 *1	不使用
105	停止通知 SLS_3 超速 关节	关节编号 J1 0×01 / J2 0×02 J3 0×04 / J4 0×08 J5 0×10 / J6 0×20	不使用
106	停止通知 SLS_3 超速 部位	部位 夹具 0×01 / 肘部 0×02 手腕 0×04 / 肩部 0×08 *1	不使用
107	停止通知 SLS_M 超速 关节	关节编号 J1 0×01 / J2 0×02 J3 0×04 / J4 0×08 J5 0×10 / J6 0×20	不使用
108	停止通知 SLS_T 超速 部位	部位 夹具 0×01 / 肘部 0×02 手腕 0×04 / 肩部 0×08 *1	不使用
109	停止通知 SLS_T2 超速 关节	关节编号 J1 0×01 / J2 0×02 J3 0×04 / J4 0×08 J5 0×10 / J6 0×20	不使用
110	停止通知 SLS_T2 超速 部位	部位 夹具 0×01 / 肘部 0×02 手首 0×04 / 肩部 0×08 *1	不使用

STF_ID	错误名称	STF_DET_L	STF_DET_U
115	停止通知 SLP_A 位置违规 监控位置	监控位置 YL 0×01 / YU 0×02 XL 0×04 / XU 0×08 ZL 0×10 / ZU 0×20 *2	关节编号 J6 0×08 J5 0×04 J3 0×02 J2 0×01
116	停止通知 SLP_B 位置违规 监控位置	监控位置 YL 0×01 / YU 0×02 XL 0×04 / XU 0×08 ZL 0×10 / ZU 0×20 *2	关节编号 J6 0×08 J5 0×04 J3 0×02 J2 0×01
117	停止通知 SLP_C 位置违规 监控位置	监控位置 YL 0×01 / YU 0×02 XL 0×04 / XU 0×08 ZL 0×10 / ZU 0×20 *2	关节编号 J6 0×08 J5 0×04 J3 0×02 J2 0×01
118	停止通知 轴软限位	关节编号 J1 0×01 / J2 0×02 J3 0×04 / J4 0×08 J5 0×10 / J6 0×20	不使用
121	停止通知 开关输入	开关编号 使能开关 0×01 紧急停止开关(示教器) 0×02 紧急停止开关(控制器连接) 0×04	不使用
122	停止通知 模式控制	模式 参数通信許可 0×08 安全功能(Safety 板) 禁用 0×04 操作模式切换 0×02 参数设置 已认证 0×01	不使用
123	停止通知 减速监控	检测异常 减速异常 0×08, 0×04 减速完成 0×02 经过了监视时间 0×01	不使用
124	停止通知 关节角度极限	关节编号 J1 0×01 / J2 0×02 J3 0×04 / J4 0×08 J5 0×10 / J6 0×20	不使用
131	故障停止通知 编码器通信异常	关节编号 J1 0×01 / J2 0×02 J3 0×04 / J4 0×08 J5 0×10 / J6 0×20	不使用
132	故障停止通知 位置异常	关节编号 J1 0×01 / J2 0×02 J3 0×04 / J4 0×08 J5 0×10 / J6 0×20	不使用

STF_ID	错误名称	STF_DET_L	STF_DET_U
133	故障停止通知 重复输入异常	检测到异常的部位 安全输入端口 SAFETY_IN1 0×01 SAFETY_IN2 0×02 SAFETY_IN3 0×04 SAFETY_IN4 0×08 SAFETY_IN5 0×10 启用开关 0×20 紧急停止开关(示教器) 0×40 紧急停止开关(控制器连接) 0×80	不使用
134	故障停止通知 重复输出异常	检测到异常的部位 安全输出端口 SAFETY_OUT1 0×01 SAFETY_OUT2 0×02 SAFETY_OUT3 0×04 / STO 0×80	不使用
135	故障停止通知 Safety 板异常	检测到异常的部位 通信总线 0×20 电源(3.3V)0×08 电源(5V)0×04 看门狗定时器检测 0×02 继电器融接 0×01	不使用
136	故障停止通知 Safety 板 MCU 异常	检测到异常的部位 序列监控 0×10 CPU 0×08 RAM 0×04 程序 ROM 0×02 数据 ROM 0×01	DET_L = 0×01 时 (数据 ROM) 0×00 - 0×FE 数据故障位置 0×FF 参数的故障
137	故障停止通知 Safety 板 重复内部异常	检测到异常的部位 TCP 位置不一致 0×02 状态不一致 0×01	不使用
138	故障停止通知 编码器 内部异常	关节编号 J1 0×01 / J2 0×02 J3 0×04 / J4 0×08 J5 0×10 / J6 0×20	不使用
139	故障停止通知 控制器 内部异常	检测到异常的部位 操作模式接收错误 0×01	不使用

*1 安全功能管理器的安全极限速度的监控关节J2、J3、J5与本手册中提及的超速部位(夹具、和肘部)之间的对应关系如下所示。

水平多关节型

J2: 肘部

J3: 无

J5: 无

Hand: 夹具

垂直6轴型

J2: 肩部

J3: 肘部

J4: 腕部

Hand: 夹具

*2 安全功能管理器的安全极限位置的监控位置X1、X2、Y1、Y2、Z1、Z2与本手册提及的监控位置XL、XU、YL、YU、ZL、ZU的对应关系如下所示。

在监控位置选择“壁面”时

X1 = XL, X2 = XU

Y1 = YL, Y2 = YU

Z1 = ZL, Z2 = ZU (仅垂直6轴型)

在监控位置选择“限制区域”时

X1 = XU, X2 = XL

Y1 = YU, Y2 = YL

Z1 = ZL, Z2 = ZU (仅垂直6轴型)

- 使用STF_ID和STF_DET_L、STF_DET_H确认错误发生原因的方法

在命令窗口等按以下顺序输入并确认命令。

```
> SF_GetStatus (12)
115    ‘表示由于“停止通知 SLP_A 位置违规”而产生的错误。
> SF_GetStatus (13)
1      ‘表示超过“YL”方向的监控位置。(STF_ID：确认115的内容。)
> SF_GetStatus (14)
1      ‘表示“J2轴”已超过。(STF_ID：确认115的内容。)
```

综上所述，可知错误发生的原因在于“J2轴超过了SLP_A的YL的监控位置”。

错误信息也被记录在EPSON RC+的系统历史中。错误发生原因则被记录在“附加信息”中。

请参阅《状态与错误信息》中关于错误信息的内容。

本命令可用于安装有Safety板的控制器。

SF_GetStatus函数使用示例

```
If (SF_GetStatus(3) And &H1) = &H1 Then
   Print “SAFETY_IN1 is High”
Else
   Print “SAFETY_IN1 is Low”
EndIf
```

SF_LimitSpeedS

启用 SLS 时，设置并显示关于 Tool 命令所设置位置的速度调整功能的速度调整值。

格式

SF_LimitSpeedS [SLS 编号 [, 速度调整值]]

参数

SLS 编号 以整数值(1～3)或以下所示常数指定 SLS 编号。可省略。

常数	值	内容
SLS_1	1	启用 SLS_1 时的速度调整功能
SLS_2	2	启用 SLS_2 时的速度调整功能
SLS_3	3	启用 SLS_3 时的速度调整功能
SLS_T	9	启用 SLS_T 时的速度调整功能 *1
SLS_T2	10	启用 SLS_T2 时的速度调整功能 *1

*1 SLS_T和SLS_T2无法使用本命令设置速度调整值。而是使用安全功能管理器中设定的监控速度进行速度调整。有关详细信息，请参阅以下手册。

机器人控制器 安全功能手册

速度调整值 以整数值(0～10000、单位：mm/sec)指定速度。可省略。
如果指定为0，将自动设置速度调整值。默认值为0。

说明

启用 SLS 时，设置并显示关于 Tool 命令所设置位置的速度调整功能。请注意，使用本功能调整速度的部位为 Tool 命令当前选择的工具位置，并非使用安全功能参数设置的 TCP 位置。

启用 SLS 时，设置速度调整功能指定的 SLS 编号的速度调整值[mm/sec]。
省略第二个参数时，将显示指定的 SLS 编号的速度调整值。
省略所有参数时，将显示所有 SLS 编号的速度调整值。

本命令可用于安装有 Safety 板的控制器。
仅在启用安全功能选项时可用。

注意

使用 SF_LimitSpeedS 调整速度的位置为 Tool 命令选择的工具位置

使用 SF_LimitSpeedS 设置的速度调整值应用至 Tool 命令设置的工具位置的速度。安全功能管理器的 TCP 位置不自动设置至 Tool 命令。请利用 Tool 命令，设置正确的 TCP 位置。
此外，速度自动调整不能正常动作时，请使用 SF_PeakSpeedS、SF_RealSpeedS 测量机器人手臂运动速度，并使用 Speed、SpeedFactor、SpeedS 等进行控制，使机器人手臂运动速度不超过 SLS 最大速度(安全功能参数)。

SF_LimitSpeedS使用示例

- 将SLS_1的速度调整值设置为1500mm/sec的方法

```
SF_LimitSpeedS SLS_1, 1500
```

- 显示SLS_2的速度调整值的方法(使用命令窗口)

```
> SF_LimitSpeedS SLS_2
SLS_2: 400
```

- 显示所有SLS编号的速度调整值的方法(使用命令窗口)

```
> SF_LimitSpeedS
SLS_1: 1500
SLS_2: 400
SLS_3: 750
SLS_T: 250
SLS_T2: 3000
```

SF_LimitSpeedS 函数

启用 SLS 时，返回 Tool 命令所设置位置的速度调整功能的速度调整值。

格式

SF_LimitSpeedS (SLS 编号)

参数

SLS编号　以整数值或以下所示常数指定SLS编号。

常数	值	内容
SLS_1	1	启用 SLS_1 时的速度调整功能
SLS_2	2	启用 SLS_2 时的速度调整功能
SLS_3	3	启用 SLS_3 时的速度调整功能
SLS_T	9	启用 SLS_T 时的速度调整功能
SLS_T2	10	启用 SLS_T2 时的速度调整功能

返回值

返回指定SLS编号的速度调整值[mm/sec]。

说明

启用SLS时，返回速度调整功能指定的SLS编号的速度调整值[mm/sec]。

本命令可用于安装有Safety板的控制器。

SF_LimitSpeedS函数 使用示例

```
Integer i
i = SF_LimitSpeedS(SLS_1)
Print “SLS_1 limit speed is “, i
```

SF_LimitSpeedSEnable

启用 SLS 时，设置关于“Tool 命令所设置位置的速度调整功能”的 On/Off，并显示设置状态。

格式

SF_LimitSpeedSEnable [SLS 编号 [, {On | Off}]]

参数

SLS编号　以整数值(1～3)或以下所示常数指定SLS编号。可省略。

常数	值	内容
SLS_1	1	启用 SLS_1 时的速度调整功能
SLS_2	2	启用 SLS_2 时的速度调整功能
SLS_3	3	启用 SLS_3 时的速度调整功能
SLS_T	9	启用 SLS_T 时的速度调整功能 *1
SLS_T2	10	启用SLS_T2时的速度调整功能 *1

*1　SLS_T和SLS_T2无法使用本命令设置速度调整值。SLS_T在操作模式为TEACH和TEST T1时，速度调整功能为ON。SLS_T2在操作模式为TEST T2时，速度调整功能为ON。而是使用安全功能管理器中设定的监控速度进行速度调整。有关详细信息，请参阅以下手册。

机器人控制器 安全功能手册

On | Off　指定速度调整功能的On/Off。可省略。默认设置为On。

返回值

无

说明

设置并显示指定的 SLS 编号为监控状态时 Tool 命令所设置位置的速度调整功能的 On/Off。如果设为 On，启用 SLS 时调整设置工具位置的速度。如果设为 Off，即使启用了 SLS，也不调整速度。无论 On/Off 设置如何，停用 SLS 时不调整工具位置的速度。

省略第二个参数时，将显示指定的 SLS 编号的速度调整状态(On/Off)。
省略所有参数时，将显示所有 SLS 编号的速度调整状态(On/Off)。

本命令可用于安装有 Safety 板的控制器。
仅在启用安全功能选项时可用。

SF_LimitSpeedSEnable使用示例

- 将SLS_1的速度调整功能设置为启用的方法

```
SF_LimitSpeedSEnable SLS_1, On
```

- 显示SLS_2的速度调整功能状态的方法(使用命令窗口)

```
> SF_LimitSpeedSEnable SLS_2
SLS_2: Off
```

- 显示所有SLS编号的速度调整功能状态的方法(使用命令窗口)

```
> SF_LimitSpeedSEnable
SLS_1: On
SLS_2: Off
SLS_3: Off
SLS_T: On
SLS_T2: On
```

注意

SF_LimitSpeedSEnable 无法与特异点回避、传送带跟踪和力控制同时使用。

SF_LimitSpeedSEnable 的默认设置为 On。如果在力控制、传送带跟踪、特异点回避运行过程中通过本功能进行速度调整，将发生动作错误(分别为 4093、4403、5830)。
在这些动作中使用 SLS 时，请在动作开始前将 SF_LimitSpeedSEnable 设置为 Off。
此外，请使用 SF_PeakSpeedS、SF_RealSpeedS 测量机器人手臂速度，并运动使用 Speed、SpeedFactor、SpeedS 等命令控制机器人手臂运动速度，使其不超过 SLS 监控速度(安全功能参数)。

使用 SF_LimitSpeedS 调整速度的位置为 Tool 命令设置的工具位置

SF_LimitSpeedSEnable 为 On 时应用的速度调整值(使用 SF_LimitSpeedS 设定)会应用至 Tool 命令设置的工具位置的速度。安全功能管理器的 TCP 位置不自动设置至 Tool 命令。请利用 Tool 命令，设置正确的 TCP 位置。
此外，速度自动调整不能正常动作时，请使用 SF_PeakSpeedS、SF_RealSpeedS 测量机器人手臂运动速度，并使用 Speed、SpeedFactor、SpeedS 等进行控制，使机器人手臂运动速度不超过 SLS 最大速度(安全功能参数)。

SF_LimitSpeedSEnable 函数

启用 SLS 时，返回 Tool 命令所设置位置的速度调整功能的状态。

格式

SF_LimitSpeedSEnable(SLS 编号)

参数

SLS 编号 以整数值(1～3)或以下所示常数指定 SLS 编号。

常数	值	内容
SLS_1	1	启用 SLS_1 时的速度调整功能
SLS_2	2	启用 SLS_2 时的速度调整功能
SLS_3	3	启用 SLS_3 时的速度调整功能
SLS_T	9	启用 SLS_T 时的速度调整功能
SLS_T2	10	启用 SLS_T2 时的速度调整功能

返回值

如果指定的 SLS 编号的速度调整为 On，将返回 1。
如果指定的 SLS 编号的速度调整为 Off，将返回 0。

说明

指定的 SLS 编号处于监控状态时，返回调整 TCP 运动速度的功能的状态。

本命令可用于安装有 Safety 板的控制器。

SF_LimitSpeedSEnable函数使用示例

```
If SF_LimitSpeedSEnable(SLS_1) = 0 Then
    Print "SLS_1 linked speed adjustment function is disabled."
Endif
```

SF_PeakSpeedS

显示速度监控点的峰值速度值。

格式

SF_PeakSpeedS [速度监控点编号]

参数

速度监控点编号　以整数值(1、2)指定速度监控点编号。可省略。

值	说明
1	夹具
2	肘部

返回值

无

说明

显示指定的速度监控点的峰值速度值。
省略参数时，将显示所有速度监控点的峰值速度值。
夹具的速度是在安全功能管理器中设置的 TCP 偏移位置上的速度。

本命令可用于安装有 Safety 板的控制器。

SF_PeakSpeedS使用示例

- 显示夹具的峰值速度值的方法(使用命令窗口)

```
> SF_PeakSpeedS 1
250
```

- 显示所有速度监控点的峰值速度值的方法(使用命令窗口)

```
> SF_PeakSpeedS
250    150
```

显示顺序如下所示。
夹具　　肘部

SF_PeakSpeedS 函数

返回速度监控点的峰值速度。

格式

SF_PeakSpeedS (速度监控点编号)

参数

速度监控点编号　以整数值(1~4)指定速度监控点编号。可省略。

值	说明
1	夹具
2	肘部
3	手腕
4	肩部

返回值

返回峰值速度[mm/sec]。

说明

返回指定的速度监控点的峰值速度。
夹具的速度是在安全功能管理器中设置的 TCP 偏移位置上的速度。

本命令可用于安装有 Safety 板的控制器。

SF_PeakSpeedS函数使用示例

```
Print “Hand peak speed is ”, SF_PeakSpeedS (1)
```

SF_PeakSpeedSClear

清除并初始化速度监控点的峰值速度值。

格式

SF_PeakSpeedSClear [速度监控点编号 1 [, 速度监控点编号 2]]

参数

速度监控点编号 1 以整数值(1~4)指定第 1 个速度监控点编号。可省略。

速度监控点编号 2 以整数值(1~4)指定第 2 个速度监控点编号。可省略。

值	说明
1	夹具
2	肘部
3	手腕
4	肩部

返回值

无

说明

清除(初始化)指定的速度监控点的峰值速度值。

如果不指定参数，所有速度监控点的峰值速度值将被清除。

本命令可用于安装有 Safety 板的控制器。

SF_PeakSpeedSClear使用示例

- 清除肘部的峰值速度值的方法

```
SF_PeakSpeedSClear 1
```

- 清除所有速度监控点的峰值速度值的方法

```
SF_PeakSpeedSClear
```

SF_RealSpeedS

显示速度监控点的当前速度。

格式

SF_RealSpeedS [速度监控点编号]

参数

速度监控点编号　以整数值(1~4)指定速度监控点编号。可省略。

值	说明
1	夹具
2	肘部
3	手腕
4	肩部

返回值

无

说明

显示指定的速度监控点的当前速度[mm/sec]。
夹具的速度是在安全功能管理器中设置的 TCP 偏移位置上的速度。
省略参数时，将显示所有速度监控点的当前速度。

本命令可用于安装有 Safety 板的控制器。

SF_RealSpeedS使用示例

- 显示夹具当前速度的方法(使用命令窗口)

```
> SF_RealSpeedS 1
250
```

- 显示所有速度监控点的当前速度的方法(使用命令窗口)

```
> SF_RealSpeedS
250    150
```

显示顺序如下所示。
夹具 肘部

SF_RealSpeedS 函数

返回速度监控点的当前速度。

格式

SF_RealSpeedS(速度监控点编号)

参数

速度监控点编号　以整数值(1~4)指定速度监控点编号。可省略。

值	说明
1	夹具
2	肘部
3	手腕
4	肩部

返回值

返回当前速度[mm/sec]。

说明

返回指定的速度监控点的当前速度[mm/sec]。
夹具的速度是在安全功能管理器中设置的 TCP 偏移位置上的速度。

本命令可用于安装有 Safety 板的控制器。

SF_RealSpeedS函数使用示例

```
Print "Hand real speed is ", SF_RealSpeedS (1)
```

SFree

将指定关节更改为 SFree 状态。

格式

SFree　关节编号[, 关节编号,...]

参数

关节编号	以表达式或数值指定关节编号(1～9 的整数)。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

说明

SFree 用于切断指定关节的电动机电源。此时的状态称为 SFree。该命令用于进行直接示教，或仅切换位 SFree 状态的关节进行嵌入等。要释放关节的 SFree 状态时，请执行 SLock 命令或 Motor On/Motor Off。

如果执行 SFree 命令，则会对机器人控制参数进行初始化。
详情请参阅 Motor On。

注意

执行 SFree 时，部分系统设置会被初始化

SFree 用于对有关机器人动作速度或加减速度的参数(Speed、SpeedS、Accel、AccelS 等)和 LimZ 参数进行初始化，以确保安全。更多详细信息，请参阅 Motor On。
在固件版本 7.5.1.0 之前，SFree 命令只能在 Motor On 时执行。
SFree 的操作，会因固件版本发生如下变化。

固件	能否 SFree
7.5.1.0 之前	仅电机开启时
7.5.1.0 或以后	电机开启或关闭时

重要事项

将 SFree 用于水平多关节型机器人(包括 RS 系列)的第 3/第 4 关节时

由于水平多关节型机器人(包括 RS 系列)的第 3 关节施加有电磁制动，因此，即使设置 SFree，第 3 关节也不会立即进行动作。要手动移动第 3 关节时，需要按住位于机械臂上部的制动解除开关。
另外，有些机型的第 4 关节带有制动器。为第 4 关节带有制动器的机型时，由于第 4 关节施加有制动，因此，即使设置 SFree，第 4 关节也不会立即进行动作.要手动移动第 4 关节时，在按住位于机械臂上部的制动解除开关的同时进行移动。

不能将 SFree 用于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)

如果在垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)中使用 SFree，将发生错误。
手动操作机械臂时，需要在关闭电机后在 Beake Off 中解除电磁制动器。

关节处于 SFree 状态时执行动作命令

如果在关节处于 SFree 状态时执行动作命令，控制器则会在默认状态下发生错误。即使在 1 个关节处于 SFree 的状态下也要执行动作命令时，勾选 [设置] 菜单中的 [设置控制器] - [环境设置] 面板的 [允许一个或多个关节在刹车释放状态下动作] 复选框。

传送带跟踪期间请勿使用 SFree

如果在传送带跟踪期间使用 SFree，将发生错误 5057、5058 等。请利用 Cnv_AbortTrack 命令结束传送带跟踪，然后再使用 SFree。

参阅

Brake、LimZ、Motor、SFree 函数、SLock

SFree 使用示例

如下所示为 SFree 命令的简单使用示例。在本例当中，要进行动作时，必须勾选 [设置] 菜单中的[设置控制器] - [环境设置] 面板的 [允许一个或多个关节在刹车释放状态下动作] 复选框。

```
Function GoPick
   Speed pickSpeed
   SFree 1, 2      '将 J1 和 J2 设为 SFree 状态，然后移动 Z 和 U 关节以安装部件
   Go pick
   SLock 1, 2     '对 J1 和 J2 解除 SFree
Fend
```

SFree 函数

用于返回指定关节的 SFree 状态。

格式

Sfree (关节编号)

参数

关节编号	以数值或表达式指定要检查 SFree 状态的关节的编号(整数)。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

True	SFree 状态
False	非 SFree 状态

参阅

SFree

SetFree 使用示例

```
If SFree(1) Then
     Print "Joint 1 is free"
EndIf
```

Sgn 函数

用于返回数值的符号。

格式

Sgn (操作数)

参数

操作数　　指定数值。

返回值

1 ： 操作数为正值

0 ： 操作数是 0

-1 ： 操作数为负值

说明

Sgn 函数用于返回数值的符号。

参阅

Abs、And、Atan、Atan2、Cos、Int、Mod、Or、Not、Sin、Sqr、Str$、Tan、Val、Xor

Sgn 函数使用示例

如下所示为通过命令窗口使用 Sgn 的示例。

```
>print sgn(123)
 1
>print sgn(-123)
 -1
>
```

Short

用于声明 Short 型变量。(2 字节整数型变量)

格式

Short　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定要进行变量声明的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此数元素为最大下标加上 1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

Short 用于声明整数型变量。整数型变量的范围为-32768～32767。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int32、Int64、Integer、Long、Real、String、UByte、UInt32、UInt64、UShort

Short 使用示例

如下所示为使用 Short 声明整数型变量的程序。

```
Function shorttest
   Short A(10)           'Short 型的一维数组
   Short B(10, 10)       'Short 型的二维数组
   Short C(5, 5, 5)      'Short 型的三维数组
   Short var1, arrayvar(10)
   Integer i
   Print "Please enter an Integer Number"
   Input var1
   Print "The Integer variable var1 = ", var1
   For i = 1 To 5
      Print "Please enter an Integer Number"
      Input arrayvar(i)
      Print "Value Entered was ", arrayvar(i)
   Next i
Fend
```

ShutDown

用于关闭 EPSON RC+、关闭或重启 Windows。

格式

ShutDown [模式] [, Forced]

参数

模式 以整数值设置下述模式。

常数	值	内容
省略模式	-1	显示对话框，用户可选择关闭方法。
SHUTDOWN_ALL	0	关闭 EPSON RC+和 Windows。
SHUTDOWN_RESTART	1	用于关闭 EPSON RC+、重启 Windows。
SHUTDOWN_EPSONRC	2	关闭 EPSON RC+。

Forced 进行强制关闭时设置。可省略。

注意

支持的控制器型号

不支持 T/VT 系列。

说明

可使用 Shutdown 结束 RC+，或利用程序关闭或重启 Windows。如果使用 Forced 参数，则强制关闭。

注意

如果在执行任务期间强制关闭，则可能会导致数据受损。
请在关闭之前保存数据。

支持的控制器型号

Shutdown 命令不支持 T/VT 系列。

当在虚拟控制器中将控制器设置为“合作模式”时

当在虚拟控制器中将控制器设置为“合作模式”时，执行 ShutDown 不会保存备份变量。如需保存备份变量，请不要使用 ShutDown。

参阅

Restart

ShutDown 使用示例

```
ShutDown 0      ' 关闭 EPSON RC+与 Windows
```

ShutDown 函数

用于关闭 EPSON RC+、关闭或重启 Windows。

格式

ShutDown (模式[, Forced])

参数

模式　　以整数值设置下述模式。

常数	值	内容
	-1	显示对话框，用户可选择关闭方法。
SHUTDOWN_ALL	0	关闭 EPSON RC+和 Windows。
SHUTDOWN_RESTART	1	用于关闭 EPSON RC+、重启 Windows。
SHUTDOWN_EPSONRC	2	关闭 EPSON RC+。

Forced　　进行强制关闭时设置。可省略。

说明

可使用 Shutdown 结束 RC+，或通过程序关闭或重启 Windows。若使用 Forced 参数，则强制关闭。

注意

如果在执行任务期间强制关闭，则可能会导致数据受损。
请在关闭之前保存数据。

支持的控制器型号

Shutdown 函数不支持 T/VT 系列。

当在虚拟控制器中将控制器设置为“合作模式”时

当在虚拟控制器中将控制器设置为“合作模式”时，执行 ShutDown 函数不会保存备份变量。如需保存备份变量，请不要使用 ShutDown 函数。

返回值

返回以下整数值。

-1　显示对话框时，如果用户选择取消，则返回该值。
0　关闭失败时返回该值。
1　关闭成功时返回该值。

ShutDown 函数使用示例

```
If Shutdown(SHUTDOWN_EPSONRC) = 1 Then
   Print "Shutdown: OK"
Else
   Print "Shutdown: NG"
EndIf
```

Signal

用于向正在执行 WaitSig 命令的任务发送信号。

格式

Signal 信号编号

参数

信号编号　　指定 0～63 的要发送的信号编号。

说明

Signal 用于实现与多任务的同步。执行 WaitSig 前的 Signal 被无视。

参阅

WaitSig

Signal 使用示例

```
Function Main
   Xqt 2, SubTask
   Call InitSys
   Signal 1

Fend

Function SubTask
   WaitSig 1

Fend
```

SimGet

用于获取模拟器的各种目标的属性设置值。

格式

SimGet Object.Property, Var
SimGet Robot.Hand.Propoerty, Var

参数

Object	表示要获取属性值的目标名称的字符串变量
Robot	表示已安装由“Hand”指定的夹具末端的机器人名称的字符串变量
Hand	表示要获取属性值的夹具末端名称的字符串变量
Property	是要获取值的属性名称。有关属性，将在后文叙述。
Var	表示要返回的值的变量

说明

该命令用于获取模拟器的各种目标的属性设置值。
可通过指定下述属性，获取目标的设置值。

属性	说明	单位	数据类型	返回值
PositionX	获取 X 坐标位置	毫米 (mm)	Double	
PositionY	获取 Y 坐标位置	毫米 (mm)	Double	
PositionZ	获取 Z 坐标位置	毫米 (mm)	Double	
RotationX	获取 X 轴旋转角度	度 (degree)	Double	
RotationY	获取 Y 轴旋转角度	度 (degree)	Double	
RotationZ	获取 Z 轴旋转角度	度 (degree)	Double	
CollisionCheck	获取碰撞检测的有效/无效	-	Boolean	True 或 False
CollisionCheckSelf	获取机器人自身碰撞检测的有效/无效	-	Boolean	True 或 False
Visible	获取显示/隐藏的状态	-	Boolean	True 或 False
Type	获取目标类型	-	Integer	Layout: 0 Part: 1 Mounted Device: 3
HalfSizeX	获取 Box 对象在 X 方向的长度	毫米(mm)	Double	
HalfSizeY	获取 Box 对象在 Y 方向的长度	毫米(mm)	Double	
HalfSizeZ	获取 Box 对象在 Z 方向的长度	毫米(mm)	Double	
HalfSizeHeight	获取 Plane 对象的长度	毫米(mm)	Double	
HalfSizeWidth	获取 Plane 对象的宽	毫米(mm)	Double	
PlaneType	获取 Plane 对象的类型	-	Integer	Horizontal: 0 Vertical: 1
Radius	获取 Sphere 对象或 Cylinder 对象的半径	毫米(mm)	Double	
Height	获取 Cylinder 对象的高度	毫米(mm)	Double	
Name	获取对象名称		String	
Color	获取对象的显示颜色		String	颜色名称或 十六进制颜色代码 (ARGB)

可通过下表所示的组合获取属性。

属性	目标							
	Robot	**Hand**	**Box**	**Sphere**	**Cylinder**	**Plane**	**CAD**	**Camera**
PositionX	○	○	○	○	○	○	○	○
PositionY	○	○	○	○	○	○	○	○
PositionZ	○	○	○	○	○	○	○	○
RotationX	○	○	○	○	○	○	○	○
RotationY	○	○	○	○	○	○	○	○
RotationZ	○	○	○	○	○	○	○	○
CollisionCheck	○	○	○	○	○	○	○	○
CollisionCheckSelf	○	-	-	-	-	-	-	-
Visible	-	○	○	○	○	○	○	○
Type	-	-	○	○	○	○	○	-
HalfSizeX	-	-	○	-	-	-	-	-
HalfSizeY	-	-	○	-	-	-	-	-
HalfSizeZ	-	-	○	-	-	-	-	-
HalfSizeHeight	-	-	-	-	-	○	-	-
HalfSizeWidth	-	-	-	-	-	○	-	-
PlaneType	-	-	-	-	-	○	-	-
Radius	-	-	-	○	○	-	-	-
Height	-	-	-	-	○	-	-	-
Name	○	○	○	○	○	○	○	○
Color	-	-	○	○	○	○	-	-

参阅

SimSet

SimGet 使用示例

```
'用于获取 SBox_1 目标的 X 坐标值
Double boxPosX
SimGet SBox_1.PositionX, boxPosX

'用于获取 SBox_1 目标的显示/隐藏状态
Boolean boxVisible
SimGet SBox_1.Visible, boxVisible

'用于获取 SBox_1 目标的类型
Integer boxType
SimGet SBox_1.Type, boxType
```

SimSet

用于设置模拟器的各种目标的属性。另外，也用于进行机器人动作、目标操作、模拟器设置等相关操作。

格式

(1) 目标的属性设置
SimSet Object.Property, Value
SimSet Robot.Hand.Property, Value

(2) 机器人的动作设置(Pick 与 Place)
SimSet Robot.**Pick**, Object [,Tool]
SimSet Robot.**Place**, Object

(3) 目标的操作设置(父目标的指定)
SimSet Object.**SetParent** [, ParentObject]

(4) 模拟器的设置(碰撞检测的重置)
SimSet ResetCollision

参数

(1) 目标的属性设置

Object	表示要设置属性值的项目名称的字符串变量
Robot	表示已安装由“Hand”指定的夹具末端的机器人名称的字符串变量
Hand	表示要设置属性值的夹具末端名称的字符串变量
Property	是要重新设置值的属性名称。有关属性，将在后文叙述。
Value	新值的表达式。数据类型取决于属性。

(2) 机器人的动作设置(Pick 与 Place)

Robot	表示要进行 Pick 或 Place 的机器人名称的字符串变量
Object	表示已进行 Pick 或 Place 的目标名称的字符串变量
Tool	表示 Pick 时要利用的 Tool 编号的表达式

(3) 目标的操作设置(父目标的指定)

Object	表示要设置父目标的目标名称的字符串变量
ParentObject	表示父目标名称的字符串变量

说明

该命令用于变更模拟器的各种目标的属性设置、操作、机器人动作、模拟器设置。

(1) 目标的属性设置
可通过指定如下所示的属性，获取目标的设置。

属性	说明	单位	数据类型	设置值
PositionX	用于设置 X 坐标位置	毫米 (mm)	Double	最大值：100000 最小值：-100000
PositionY	用于设置 Y 坐标位置	毫米 (mm)	Double	最大值：100000 最小值：-100000
PositionZ	用于设置 Z 坐标位置	毫米 (mm)	Double	最大值：100000 最小值：-100000
RotationX	用于设置 X 轴旋转角度	度 (degree)	Double	最大值：360 最小值：-360

属性	说明	单位	数据类型	设置值
RotationY	用于设置 Y 轴旋转角度	度 (degree)	Double	最大值：360 最小值：-360
RotationZ	用于设置 Z 轴旋转角度	度 (degree)	Double	最大值：360 最小值：-360
CollisionCheck	用于设置碰撞检测的有效/无效	-	Boolean	True 或 False
CollisionCheckSelf	用于设置机器人自身碰撞检测的有效/无效	-	Boolean	True 或 False
Visible	用于设置显示/隐藏	-	Boolean	True 或 False
HalfSizeX	获取 Box 对象在 X 方向的长度	毫米(mm)	Double	最大值: 100000 最小值: 0.001
HalfSizeY	获取 Box 对象在 Y 方向的长度	毫米(mm)	Double	最大值: 100000 最小值: 0.001
HalfSizeZ	获取 Box 对象在 Z 方向的长度	毫米(mm)	Double	最大值: 100000 最小值: 0.001
HalfSizeHeight	获取 Plane 对象的长度	毫米(mm)	Double	最大值: 100000 最小值: 0.001
HalfSizeWidth	获取 Plane 对象的宽	毫米(mm)	Double	最大值: 100000 最小值: 0.001
PlaneType	获取 Plane 对象的类型	-	Integer	Horizontal: 0 Vertical: 1
Radius	获取 Sphere 对象或 Cylinder 对象的半径	毫米(mm)	Double	最大值: 100000 最小值: 0.001
Height	获取 Cylinder 对象的高度	毫米(mm)	Double	最大值: 100000 最小值: 0.001
Name	获取对象名称		String	
Color	获取对象的显示颜色		String	颜色名称或 十六进制颜色代码 (ARGB)

可通过下表所示的组合设置属性。

属性	目标							
	Robot	**Hand**	**Box**	**Sphere**	**Cylinder**	**Plane**	**CAD**	**Camera**
PositionX	○	○	○	○	○	○	○	○
PositionY	○	○	○	○	○	○	○	○
PositionZ	○	○	○	○	○	○	○	○
RotationX	○	○	○	○	○	○	○	○
RotationY	○	○	○	○	○	○	○	○
RotationZ	○	○	○	○	○	○	○	○
CollisionCheck	○	○	○	○	○	○	○	○
CollisionCheckSelf	○	-	-	-	-	-	-	-
Visible	-	○	○	○	○	○	○	○
HalfSizeX	-	-	○	-	-	-	-	-
HalfSizeY	-	-	○	-	-	-	-	-
HalfSizeZ	-	-	○	-	-	-	-	-
HalfSizeHeight	-	-	-	-	-	○	-	-
HalfSizeWidth	-	-	-	-	-	○	-	-
PlaneType	-	-	-	-	-	○	-	-
Radius	-	-	-	○	○	-	-	-

Height	-	-	-	-	○	-	-	-
Name	○	○	○	○	○	○	○	○
Color	-	-	○	○	○	○	-	-

(2) 机器人的动作设置(Pick 与 Place)
可设置如下所示的机器人动作。

Pick
由“Robot”指定的机器人对由“Object”指定的目标进行夹持动作。
被夹持的目标将被注册为该机器人的部件。另外，可通过在“Tool”中指定任意工具编号，利用指定的工具进行夹持动作。省略“Tool”指定时，利用 Tool0 进行夹持动作。
不能夹持已注册为部件的目标或已设为机械臂安装设备的目标。另外，也不能夹持摄像机。

Place
由“Robot”指定的机器人对由“Object”指定的目标进行配置的动作。被配置的目标将被解除作为该机器人部件注册的状态。
不能配置已解除作为部件注册的目标。

可通过下表所示的组合对目标进行夹持或配置。

动作	目标							
	Robot	**Hand**	**Box**	**Sphere**	**Cylinder**	**Plane**	**CAD**	**Camera**
Pick	-	-	○	○	○	○	○	-
Place	-	-	○	○	○	○	○	-

(3) 目标的操作设置(父目标的指定)
可设置如下所示的目标操作。

SetParent
相对于由“Object”指定的目标，将由“ParentObject”指定的目标设为父目标。可省略“ParentObject”。在这种情况下，由“Object”指定的目标变为父目标。比如，由“Object”指定的目标为某些目标的子目标时，将被解除作为子目标的设置。
另外，由“Object”指定的目标被设为部件或机械臂安装设备时，不能指定父目标。

下表所示为可指定 SetParent 的目标。针对摄像机目标，仅限于被设为固定摄像机的目标方可利用 SetParent。

操作	目标							
	Robot	**Hand**	**Box**	**Sphere**	**Cylinder**	**Plane**	**CAD**	**Camera**
SetParent	-	-	○	○	○	○	○	○

另外，可按下表所示的组合利用 SetParent。

		ParentObject(父目标)							
		Robot	**Hand**	**Box**	**Sphere**	**Cylinder**	**Plane**	**CAD**	**Camera**
Object (子目标)	**Robot**	-	-	–	–	–	–	–	–
	Hand	-	-	–	–	–	–	–	–
	Box	-	-	○	○	○	○	○	○
	Sphere	-	-	○	○	○	○	○	○
	Cylinder	-	-	○	○	○	○	○	○
	Plane	-	-	○	○	○	○	○	○
	CAD	-	-	○	○	○	○	○	○
	Camera	-	-	○	○	○	○	○	○

(4) 模拟器的设置(碰撞检测的重置)
可变更如下所示的模拟器设置。

ResetCollision
用于对碰撞检测进行重置。执行 ResetCollision 之后，如果机器人与目标之间未发生碰撞，碰撞状态将被解除，并更新模拟器的 3D 显示。如果机器人与目标之间发生碰撞，不解除碰撞状态，也不更新模拟器的 3D 显示。

参阅

SimGet

SimSet 使用示例

```
'将 SBox_1 目标的 X 坐标值设为 100.0 mm
SimSet SBox_1.PositionX, 100.0

'在 Robot1 上利用 Tool1 夹持 SBox_1
SimSet Robot1.Pick, SBox_1, 1

'配置由 Robot1 夹持的 SBox_1
SimSet Robot1.Place, SBox_1

'将 CAD_1 设为 SBox_1 的父目标
SimSet SBox_1.SetParent, CAD_1

'将 SBox_1 设为父目标
SimSet SBox_1.SetParent

'用于对碰撞检测进行重置
SimSet ResetCollision
```

Sin 函数

用于返回已指定数值的正弦值。

格式

Sin (角度)

参数

角度　　以实值指定角度。

返回值

以数值返回表示指定角度的正弦值。

说明

返回已指定角度(弧度)的正弦值。参数单位必须为弧度。返回值的范围为-1～1。

要将弧度转换为角度时，需要使用 RadToDeg 函数。

参阅

Abs、Atan、Atan2、Cos、Int、Mod、Not、Sgn、Sqr、Str$、Tan、Val

Sin 函数使用示例

如下所示为使用 Sin 函数的示例。

```
Function sintest
   Real x
   Print "Please enter a value in radians:"
   Input x
   Print "Sin of ", x, " is ", Sin(x)
Fend
```

SingularityAngle

用于设置超过特殊方向属性功能所需的特殊点附近的角度。

格式

SingularityAngle {角度设置值}

参数

角度设置值	以表达式或数值指定用于判断垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的特殊手腕方向属性附近的第 5 关节角度(0.1 以上的实数，单位是 deg)。

结果

如果省略参数，则显示当前的 SingularityAngle 设置值。

说明

此命令只在使用特殊方向属性功能时有效。
默认值被设为 10 deg。用于要调整在接近特殊方向时起动的回避动作的起始位置之时。如果设置比默认值小的值，在靠近特殊方向属性后起动回避动作。一般不需要更改参数，在超过特殊方向属性而发生错误时，可以抑制错误。

如已更改 SingularityAngle 的设置值，则在下次起动控制器时有效。

参阅

AvoidSingularity、SingualrityAngle 函数、SingularitySpeed

SingularityAngle 使用示例

```
SingularityAngle 7.0 '将特殊方向附近角度设置为 7 度
```

SingularityAngle 函数

返回 SingularityAngle 的设置值。

格式

SingularityAngle

返回值

返回已设置的特殊方向属性附近角度(单位：deg)。

参阅

AvoidSingularity、SingularityAngle、SingularitySpeed、SingularitySpeed 函数

SingularityAngle 函数使用示例

```
Real currSingularityAngle
currSingularityAngle = SingularityAngle
```

SingularityDist

用于设置奇点通过功能所需的特殊点附近距离。

格式

SingularityDist {距离设置值}

参数

距离设置值	以表达式或数值指定用于判断垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)与 RS 系列肩部奇点附近的 P 点与第 1 关节旋转轴距离(0 以上的实数，单位为 mm)。

结果

如果省略参数，将显示当前的 SingularityDist 设置值。

说明

该命令仅在使用奇点通过功能时有效。
默认设置为 30 mm。用于调整接近肩部奇点时进行的回避动作的开始位置。如果设置比默认值小的值，在接近奇点后开始回避动作。通常无需变更本参数，但在奇点通过时发生错误的情况下，可能起到抑制错误的作用。

已变更 SingularityDist 的设置值时，在下次启动控制器之前将保持有效。

参阅

AvoidSingularity、SingularityAngle、SingualrityAngle 函数、SingularityDist 函数、SingularitySpeed、SingularitySpeed 函数

SingularityDist 使用示例

```
SingularityDist 10.0 '将奇点附近距离设为 10 mm
```

SingularityDist 函数

用于返回 SingularityDist 的设置值。

格式

SingularityDist

返回值

返回已设置的奇点附近距离(单位：mm)。

参阅

SingularityDist、AvoidSingularity、SingularityAngle、SingularityAngle 函数、SingularitySpeed、SingularitySpeed 函数

SingularityDist 函数使用示例

```
Real currSingularityDist
currSingularityDist = SingularityDist
```

SingularitySpeed

用于设置超过特殊方向属性功能所需的特殊点附近的角速度。

格式

SingularitySpeed {角速度设置值}

参数

角速度设置值　　以表达式或数值指定用于判断垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的特殊手腕方向属性附近的第 4 关节角度(0.1 以上的实数，单位是%)。

结果

如果省略参数，则显示当前的 SingularitySpeed 设置值。

说明

此命令只在使用特殊方向属性功能时有效。
默认值设置为 10%。用于要调整在接近特殊方向时起动的回避动作的起始位置之时。如果设置比默认值大的值，在靠近特殊方向属性后起动回避动作。一般不需要调整、变更参数，在超过特殊方向属性而发生错误时，可以设置较小的值以抑制错误。

如已更改 SingularitySpeed 的设置值，则在下次起动控制器时有效。

参阅

AvoidSingularity 函数、SingualrityAngle、SingularitySpeed

SingularitySpeed 使用示例

```
SingularitySpeed 30.0 '将特殊方向属性附近角速度的比例设为 30%
```

SingularitySpeed 函数

返回 SingularitySpeed 的设置值。

格式

SingularitySpeed

返回值

返回相对于设置的特殊方向属性附近角速度的最大角速度的比例(单位：%)。

参阅

SingularitySpeed、SingularityAngle、AvoidSingularity

SingularitySpeed 函数使用示例

```
Real currSingularitySpeed
currSingularitySpeed = SingularitySpeed
```

SLock

用于解除指定关节的 SFree。

格式

SLock　关节编号 [, 关节编号,...]

参数

关节编号	以表达式或数值指定关节编号(1～9 的整数)。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

说明

当为了直接示教或安装工件等，使用 SFree 使关节进入 SFree 状态后，可以使用 SLock 来解除 SFree 状态。

如果省略关节编号，则解除所有关节的 SFree 状态。

如果对第 3 关节执行 SLock，电磁制动器则会被解除。

可替代 SLock，使用 Motor On 进行所有关节的励磁。

如果在 Motor Off 状态下执行 SLock，则会发生错误。

如果执行 SLock 命令，则会对机器人控制参数进行初始化。
详情请参阅 Motor On。

垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)无法使用 SFree 命令进入 SFree 状态。如果执行 SLock 则会发生错误。

参阅

Brake、LimZ、Reset、SFree

SLock 使用示例

如下所示为使用 SLock 命令的示例。在本例当中，要进行动作时，必须将 [设置] 菜单中的 [系统配置] - [常规] 面板的 [允许一个或多个关节在刹车释放状态下动作] 选件按钮设为有效。

```
Function test
   .
   .
   .
   SFree 1, 2     '将 J1 和 J2 设为 SFree 状态，然后移动 Z 和 U 关节以安装部件
   Go P1
   SLock 1, 2     '对 J1 和 J2 解除 SFree 状态
   .
   .
   .
Fend
```

SoftCP

用于设置 SoftCP 动作模式。

格式

SoftCP { On | Off }

参数

On | Off　　On：将 SoftCP 动作模式设为有效。
Off：解除 SoftCP 动作模式。

说明

SoftCP 动作模式用于抑制以高加减速度执行 CP 动作时的振动动作。
可进行重视轨迹跟踪性能或等速动作性能的通常的 CP 动作设置。以高加减速度进行动作时，可能会产生振动。为了抑制这种振动，将 SpeedS 或 AccelS 等加减速度设置限制在较低程度是一种有效的做法。但有时会要求利用某些应用程序以高加减速度执行振动更少的 CP 动作，而不仅仅是高轨迹跟踪性或等速性。在 SoftCP 动作模式下，通过利用通常的 SoftCP 动作来控制 CP 动作时的轨迹跟踪性或等速性，可减轻设为高加减速度的 CP 动作所带来的振动。

在 SoftCP 动作模式下，以下 CP 动作命令有效。
Move、BMove、TMove、Arc、Arc3、CVMove、Jump3CP

在通常的 CP 动作所引起的振动不成问题的情况下，或在重视轨迹跟踪性或等速性的应用程序中，请勿使用 SoftCP 动作模式。

重要事项

CP On 时连接 CP 动作与 PTP 动作的情况下

如下所示，要连接 CP 动作与 PTP 动作时，请将 SoftCP 设为有效。如果未设为有效，机器人则可能因动作而产生异响。连接完成之后，请将 SoftCP 设为无效。

```
SoftCP On
Go P1 CP
Move P2
SoftCP Off
```

参阅

SoftCP 函数

SoftCP 使用示例

```
SoftCP On
Move P1
Move P2
SoftCP Off
```

SoftCP 函数

用于返回 SoftCP 动作模式的状态。

格式

SoftCP

返回值

0 = SoftCP 动作模式 OFF
1 = SoftCP 动作模式 ON

参阅

SoftCP

SoftCP 函数使用示例

```
If SoftCP = Off Then
   Print "SoftCP is off"
EndIf
```

Space$函数

用于返回指定数量的空格字符串。

格式

Space$ (指定数)

参数

指定数　　指定作为返回值返回的空格数。

返回值

已指定数量的空格字符串

说明

Space$用于返回指定数量的空格字符串。可利用 Space$返回最多 255 的字符空格(字符串变量的容许范围)。

Space$用于在其它字符串之前、之后、中间添加空格。

参阅

Asc、Chr$、InStr、Left$、Len、LSet$、Mid$、Right$、RSet$、Str$、Val

Space$函数使用示例

```
> Print "XYZ" + Space$(1) + "ABC"
XYZ ABC

> Print Space$(3) + "ABC"
   ABC
>
```

Speed

用于设置/显示利用 Go、Jump、Pulse 命令等的 PTP 动作速度。

格式

(1) Speed　速度设置值 [, 转移速度, 接近速度]
(2) Speed

参数

速度设置值　以表达式或数值指定相对于最大动作速度(PTP 动作)的比例(1～100 的整数，单位：%)。

转移速度　以表达式或数值指定 Jump 命令时的转移动作速度(1～100 的整数，单位：%)。可省略。仅 Jump 命令时可设置。

接近速度　以表达式或数值指定 Jump 命令时的接近动作速度(1～100 的整数，单位：%)。可省略。仅 Jump 命令时可设置。

结果

如果省略参数，则显示当前的 Speed 设置值。

说明

Speed 用于指定所有 PTP 动作命令的速度。其中包括有关 Go、Jump、Pulse 等动作命令的速度设置。速度设置是指以 1～100 的整数指定相对于最大速度的比例(%)。如果指定“100”，则以最大速度进行动作。

转移速度和接近速度仅适用于 Jump 命令。如果省略，速度设置值则为转移速度和接近速度的设置值。

下述某种情况时，Speed 值会被初始化。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

低功率模式时，Speed 设置值低于默认值。即使通过命令窗口或在程序中输入高于默认值的值，也会被设为默认值。高功率模式时，动作速度为由 Speed 设置的值。

需要更快的动作速度时，请利用 Power High 设置高功率模式并关闭安全门。如果打开安全门，Speed 值则被变更为默认值。

如果在低功率模式时执行 Speed，则会显示信息。在下例中，由于机器人处于低功率模式，即使 Speed 设置值为“80”，机器人也以默认值“5”进行动作。

```
> speed 80
> speed
Low Power Mode
    80
    80     80
>
```

参阅

Accel、Go、Jump、Power、Pass、Pulse、SpeedS

Speed 使用示例

可在命令窗口和程序中使用 Speed。如下所示为两种情况下的使用示例。

```
Function speedtst
    Integer slow, fast, i
    slow = 10
    fast = 100
    For i = 1 To 10
        Speed slow
        Go P0
        Go P1
        Speed fast
        Go P0
        Go P1
    Next i
Fend
```

如下所示为通过命令窗口设置 Speed 值的示例。

```
> Speed 100,100,50     '将 Z 关节的下降速度设为 50%
> Speed 50
> Speed
Low Power State: Speed is limited to 5
      50
      50       50
>
```

Speed 函数

用于返回当前设置的 PTP 动作速度。

格式

Speed [(参数编号)]

参数

参数编号	从下述编号中指定 1 个设置值编号。 省略时，视为指定 1。 1：PTP 动作速度 2：JUMP 上升速度 3：JUMP 下降速度

返回值

返回 1～100 的整数值。

参阅

Speed

Speed 函数使用示例

```
Function SpeedEx
   Integer savSpeed

   savSpeed = Speed(1)
   Speed 50
   Go pick
   Speed savSpeed
Fend
```

SpeedFactor

设置机器人动作的速度系数以及返回设置值。

格式

(1) SpeedFactor　速度比
(2) SpeedFactor

参数

速度比　　以表达式或数值指定机器人动作的速度比(1～100 的整数，单位：%)。

结果

如果省略参数，则显示当前的 SpeedFactor 值。

说明

SpeedFactor 是控制器中设置的所有机器人的所有动作的速度系数。一般 SpeedFactor 设置为 100%，各机器人、各动作命令的速度通过 Speed，SpeedS 等函数进行设置。SpeedFactor 在以固定速度比变更变更所有机器人的所有动作的速度时有效。例如，在将速度比设为 50%时，Speed 80％的动作的动作速度将变为 40％。
SpeedFactor 对用于考虑机器人动作的加减速度平衡的加速度，也以相同的比例进行变更。

SpeedFactor 与设置操作员窗口的速度比等效，与其联动变化。

SpeedFactor 在起动控制器时默认值被初始化为 100%。

参阅

SpeedFactor 函数

SpeedFactor 使用示例

```
Function main
    Motor On
    Power High
    SpeedFactor 80

    Speed 100;Accel 100,100
    Go P1           '以 Speed 80; Accel 80,80 的进行动作

    Speed 50;Accel 50.50
    Go P2           '以 Speed 40; Accel 40,40 进行动作
Fend
```

SpeedFactor 函数

返回 SpeedFactor 命令的设置值。

格式

SpeedFactor

返回值

以整数值返回 SpeedFactor 命令的设置值。

参阅

SpeedFactor

SpeedFactor 函数使用示例

```
Real savSpeedFactor

savSpeedFactor = SpeedFactor
SpeedFactor 80
Go P1
Go P2
SpeedFactor savSpeedFactor
```

SpeedR

用于设置/显示使用 ROT 时的 CP 动作的工具姿势变化速度。

格式

(1) SpeedR 速度设置值
(2) SpeedR

参数

速度设置值　　以表达式或数值指定 CP 动作时的工具姿势变化速度(0.1 以上的实数，单位为 deg/sec)。

参数的有效设置值： 0.1～1000

结果

如果省略参数，则显示当前的 SpeedR 设置值。

说明

该命令仅在利用 Move、Arc、Arc3、BMove、TMove、Jump3CP 等动作命令指定 ROT 修饰参数时有效。

下述某种情况时，SpeedR 值会被初始化为默认值(低速)。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

参阅

AccelR、Arc、Arc3、BMove、Jump3CP、Power、SpeedR 函数、TMove

SpeedR 使用示例

```
SpeedR 200
```

SpeedR 函数

用于返回工具姿势变化速度。

格式

SpeedR

返回值

以实值(单位：deg/sec)返回设置的速度。

参阅

AccelR、SpeedR

SpeedR 函数使用示例

```
Real currSpeedR

currSpeedR = SpeedR
```

SpeedS

用于设置/显示 Move 、Arc、Arc3、Jump3、Jump3CP 等 CP 动作时的机械臂速度。

格式

(1) SpeedS　速度设置值, [, 转移速度, 接近速度]
(2) SpeedS

参数

速度设置值	以表达式或数值指定速度(整数，单位：mm/sec)。
转移速度	以实数或表达式指定 Jump3 转移速度(单位：mm/sec)。可省略。
接近速度	以实数或表达式指定 Jump3 接近速度(单位：mm/sec)。可省略。

参数的有效设置值： 0.1～2000
非 N 系列：0.1～2000
N 系列：0.1～1120

结果

如果省略参数，则显示当前的 SpeedS 值。

说明

SpeedS 用于指定执行 CP 动作(Move 和 Arc)命令时的速度。

SpeedS 值为机器人速度的指定值。指定单位为 mm/sec。默认值因机器人机型而已。有关 SpeedS 的默认值，请参阅各机械手的手册。控制器电源 ON 时，始终自动设置该值。

下述某种情况时，SpeedS 值会被初始化。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

低功率模式时，SpeedS 值的默认值和设置值中的较低一方的速度有效。如果通过命令窗口或在程序中指定较高的速度设置，速度则会被设为默认值。高功率模式时，动作速度为 SpeedS 设置的值。

需要更快的动作速度时，请利用 Power High 设置高功率模式并关闭安全门。如果打开安全门，SpeedS 值则被变更为默认值。

参阅

AccelS、Arc、Jump3、Move、Speed

SpeedS 使用示例

可在命令窗口和程序中使用 SpeedS。如下所示为两种情况下的使用示例。

```
Function speedtst
   Integer slow, fast, i
   slow = 50
   fast = 500
   For i = 1 To 10
      SpeedS slow
      Move P0
      Move P1
      SpeedS fast
      Move P0
      Move P1
   Next i
Fend
```

也可以利用命令窗口设置 SpeedS。

```
> speeds 1000
> speeds 500
> speed 30      '设置 PTP 动作速度
> go p0         '以 PTP 动作进行移动
> speeds 100    '以 mm/sec 单位设置直线速度
> move P1       '直线移动
```

SpeedS 函数

用于返回 SpeedS 设置。

格式

SpeedS [(参数编号)]

参数

参数编号	以整数或表达式从下述各项中指定要返回的 SpeedS 值。可省略。 1：CP 速度 2：Jump3 转移速度 3：Jump3 接近速度

返回值

返回实值。单位为 mm/sec。

参阅

SpeedS

SpeedS 函数使用示例

```
Real savSpeeds

savSpeeds = SpeedS

Print "Jump3 depart speed = ", SpeedS(2)
```

Sqr 函数

用于返回平方根。

格式

Sqr (数值)

参数

数值　　以实值或表达式进行指定。

返回值

用于返回平方根。

说明

用于返回平方根。

易引起的错误

负数运算符

数值为负数时，会发生错误。

参阅

Abs、And、Atan、Atan2、Cos、Int、Mod、Not、Or、Sgn、Sin、Str$、Tan、Val、Xor

Sqr 函数使用示例

如下所示为通过命令窗口使用 Sqr 函数的示例。

```
>print sqr(2)
 1.414214
>
```

如下所示为使用 Sqr 的简单程序示例。

```
Function sqrtest
   Real x
   Print "Please enter a numeric value:"
   Input x
   Print "The Square Root of ", x, " is ", Sqr(x)
Fend
```

ST 函数

将已设置的附加轴坐标值作为点数据进行返回。

格式

ST (s 坐标要素, t 坐标要素)

参数

s 坐标要素	以实值指定 s 轴的坐标。
t 坐标要素	以实值指定 t 轴的坐标。

返回值

将已设置的附加轴坐标值作为点数据进行返回。

说明

仅在使用附加轴(S 轴和 T 轴)时使用本函数。
采取类似 Go ST(10,20)的使用方法时，附加轴移动到指定的坐标值位置，但机器人不动作。如果要同时使机器人进行动作，请进行 Go XY(60,30,-50,45) : ST(10,20)这样的指定。
详情请参阅用户指南“21. 附加轴”。

参阅

XY 函数

ST 函数使用示例

```
P10 = ST(10, 20)
```

StartMain

用于通过后台任务执行主函数。
本命令用于高级人员。请在充分理解命令规格之后使用。

格式

StartMain　主函数名

参数

主函数名　　指定要执行的主函数名(main～main63)。

说明

要通过程序执行本命令时，需要勾选 EPSON RC +的 [设置] - [系统配置] - [设置控制器] - [环境] 的 [将高级任务控制命令设为有效] 复选框。

在后台任务中利用 Xqt 命令执行任务时，已执行的任务也变为后台任务。如果使用本命令，则可通过后台任务将主函数作为一般任务予以执行。

已执行主函数时或通过一般任务执行本命令时，会发生错误。

注 意	■ 要通过程序执行 StartMain 命令时，请理解命令的规格并确认可作为系统执行主函数的条件已经备齐。如果一直采取按循环执行命令等错误的使用方法，则可能会降低系统的安全性。请充分注意。

参阅

Xqt

StartMain 使用示例

```
Function bgmain

   :
  If Sw(StartMainSwitch) = On And Sw(ErrSwitch) = Off Then
    StartMain main
  EndIf
   :

Fend
```

Stat 函数

用于返回控制器的状态。

格式

Stat (地址)

参数

地址　　指定表示控制器状态的地址(0～2 的整数)。

返回值

返回表示控制器状态的 4 字节值。(参照下表。)

说明

Stat 命令用于返回下表所示的数据。请参阅各个位的内容。

地址	Bit		位为 ON 时表示的控制器状态
0	0～15	&H1～&H8000	任务 1～16 正在执行(Xqt)或处于 Halt 状态
	16	&H10000	正在执行任务
	17	&H20000	暂停状态
	18	&H40000	错误状态
	19	&H80000	TEACH 模式
	20	&H100000	紧急停止状态
	21	&H200000	低功率模式(Power Low)
	22	&H400000	安全门输入处于 ON 状态
	23	&H800000	Enable 开关处于 ON 状态
	24	&H1000000	未定义
	25	&H2000000	未定义
	26	&H4000000	测试模式
	27	&H8000000	T2 模式状态
	28～31		未定义
1	0	&H1	Jump...Sense 语句条件成立时目标坐标上方停止的记录。(如果执行后续的 Jump 语句，该记录则会被删除。)
	1	&H2	Go/Jump/Move...Till 语句条件成立时动作中途停止的记录。(如果执行后续的 Go/Jump/Move...Till 语句，该记录则会被删除。)
	2	&H4	未定义
	3	&H8	Trap 语句条件成立时动作中途停止的记录
	4	&H10	Motor On 状态
	5	&H20	目前处于原点位置
	6	&H40	低功率状态
	7	&H80	未定义
	8	&H100	正进行第 4 关节励磁
	9	&H200	正进行第 3 关节励磁
	10	&H400	正进行第 2 关节励磁
	11	&H800	正进行第 1 关节励磁
	12	&H1000	正进行第 6 关节励磁
	13	&H2000	正进行第 5 关节励磁
	14	&H4000	正进行第 T 关节励磁
	15	&H8000	正进行第 S 关节励磁
	16	&H10000	正进行第 7 关节励磁

地址	Bit		位为 ON 时表示的控制器状态
	17～31		未定义
2	0～15	&H1～&H8000	任务 17～32 正在执行(Xqt)或处于 Halt 状态

参阅

EStopOn 函数、TillOn 函数、PauseOn 函数、SafetyOn 函数

Stat 函数使用示例

```
Function StatDemo

   Integer rbt1_sts
   rbt1_sts = RShift((Stat(0) And &H070000), 16)
   Select TRUE
      Case (rbt1_sts And &H01) = 1
         Print "Tasks are running"
      Case (rbt1_sts And &H02) = 2
         Print "Pause Output is ON"
      Case (rbt1_sts And &H04) = 4
         Print "Error Output is ON"
   Send
Fend
```

Str$函数

用作返回将数值转换为字符串的函数。

格式

Str$ (数值)

参数

数值　　以表达式或直接以数值指定转换为字符串的数值。

返回值

将数值转换为字符串并进行返回。

说明

Str$用于将数值(正负均可)转换为字符串。

参阅

Abs、Asc、Chr$、InStr、Int、Left$、Len、Mid$、Mod、Right$、Sgn、Space$、Val

Str$函数使用示例

下例所示为将几个不同的数值转换为字符串并在屏幕上显示。

```
Function strtest
    Integer intvar
    Real realvar
    '
    intvar = -32767
    Print "intvar = ", Str$(intvar)
    '
    realvar = 567.9987
    Print "realvar = ", Str$(realvar)
    '
Fend
```

如下所示为通过命令窗口使用 Str$命令的结果。

```
> Print Str$(99999999999999)
 1.000000E+014

> Print Str$(25.999)
 25.999
```

String

用于将变量声明为字符串变量。

格式

String　变量名$[(数组变量的最大下标)] [, 变量名$[(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名 $　　指定声明为字符串型的变量的名称。

可利用数组变量的最大下标

声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此元素数为最大下标加上 1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	200
备份变量(Global Preserve)	400
全局变量和模块变量	10,000

说明

String 用于进行变量的字符串型声明。字符串型变量最大为 255 个字符。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

String 运算符

字符串变量也可以使用下述运算符。

+　合并多个字符串变量。可用于字符串变量的分配语句或 Print 命令。

```
Example : name$ = fname$ + " " + lname$
```

=　比较多个字符串变量。包括 Case 的 2 个字符串完全一致时返回 True。

```
Example : If temp1$ = "A" Then GoSub test
```

<>　比较多个字符串变量。2 个字符串中 1 个以上的字符不同时返回 True。

```
Example : If temp1$ <> "A" Then GoSub test
```

注意

请在变量名最后附加“$”

请在 String 型变量名最后附加“$”。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int32、Int64、Integer、Long、Real、UByte、UInt32、UInt64、UShort

String 使用示例

```
String password$
String A$(10)           'String 型一维数组
String B$(10, 10)       'String 型二维数组
String C$(5, 5, 5)      'String 型三维数组

Print "Enter password:"
Input password$
If UCase$(password$) = "EPSON" Then
   Call RunMaintenance
Else
   Print "Password invalid!"
EndIf
```

Sw 函数

用作返回指定输入位状态的函数。

格式

Sw (位编号)

参数

位编号　　以整数或表达式指定 I/O 的输入位。

返回值

如果指定的输入为 ON，则返回“1”；如果为 OFF，则返回“0”。

说明

Sw 用于检查 I/O 输入的状态。Sw 最常用于对通过 I/O 进行动作的装载机、传送带、夹爪以及其它外围装置上连接的传感器进行检查。利用 Sw 命令进行检查的输入状态包括“1”或“0”。分别表示装置处于 ON(1)或 OFF(0)状态。

参阅

In、InBCD、MemOn、MemOff、MemSw、Off、On OpBCD、Oport、Out、Wait

Sw 函数使用示例

如下所示为检查输入位 5 并根据其结果分支程序的示例。为了进一步明确，使用“On”以替代“1”。

```
Function main
    Integer i, feed5Ready
    feed5Ready = Sw(5)
    '确认 Feeder 的准备是否完成
    If feed5Ready = On Then
       Call mkpart1
    Else
       Print "Feeder #5 is not ready. Please reset and"
       Print "then restart program"
    EndIf
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的简单操作示例。

```
> print sw(5)
1
>
```

SyncLock

用于使用相互排他锁定，使多个任务同步。

格式

SyncLock 信号编号 [, 超时]

参数

信号编号	以表达式或数值指定要接收的信号编号(0～63 的整数)。
超时	以表达式或数值(实数)指定锁定之前等待的最长待机时间。可省略。

说明

SyncLock 用于进行同步锁定，以便 1 次只有 1 个任务使用通用资源。某任务用完通用资源之后，调用 SyncUnlock 解除锁定，以便其它任务使用该资源。

仅可利用事先自己锁定的 syncID 解除 1 个任务的锁定。

要解除任务锁定时，必须执行 SyncUnlock。
任务结束之后，该任务的锁定则会被解除。

如果对同一信号编号连续 2 次执行 SyncLock，则会发生错误。

指定超时参数时，请使用 Tw 函数检查锁定是否成功。

注意

EPSON RC+5.0 在任务结束后，也不会自动解除锁定，但 EPSON RC+6.0、RC+7.0 会自动解除。

参阅

Signal、SyncLock、Tw、Wait、WaitPos

SyncLock 使用示例

下例所示为使用 SyncLock 和 SyncUnlock 设为 1 次只有 1 个任务将信息写入到记录文件中。

```
Function Main

   Xqt Func1
   Xqt Func2
Fend

Function Func1
  Long count
  Do
    Wait .5
    count = count + 1
    LogMsg "Msg from Func1, " + Str$(count)
  Loop
       Fend

Function Func2
  Long count
  Do
    Wait .5
    count = count + 1
    LogMsg "Msg from Func2, " + Str$(count)
  Loop
Fend



Function LogMsg(msg$ As String)
  SyncLock 1
  OpenCom #1
  Print #1, msg$
  CloseCom #1
  SyncUnlock 1
Fend
```

如下所示为使用超时(选项)的 SyncLock 的示例。使用 Tw 检查锁定是否成功。通过使用超时，可在等待锁定资源的时间内执行其它程序。

```
Function MySyncLock(syncID As Integer)
  Do
    SyncLock syncID, .5
    If Tw = 0 Then
      Exit Function
    EndIf
    If Sw(1) = On Then
      Off 1
    EndIf
  Loop
Fend
```

SyncUnlock

用于解除事先由 SyncLock 锁定的信号编号锁定。

格式

SyncUnlock 信号编号

参数

信号编号　　以表达式或数值指定要接收的信号编号(1～63 的整数)。

说明

SyncUnlock 用于解除事先由 SyncLock 锁定的信号编号的锁定。
如果不是事先锁定的信号编号，则不能解除锁定。

参阅

Signal、SyncLock、Wait、WaitPos

SyncUnlock 使用示例

```
Function Main

   Xqt task
   Xqt task
   Xqt task
   Xqt task
Fend

Function task
  Do
    SyncLock 1
    Print "resource 1 is locked by task", MyTask
    Wait .5
    SyncUnlock 1
  Loop
Fend
```

SyncRobots

用于开始动作预约中的机器人动作。

格式

SyncRobots 机器人编号 [, 机器人编号] [,...]
SyncRobots All

参数

机器人编号	以表达式或数值(整数)指定开始动作机器人的编号。
All	指定动作预约中的所有机器人。

说明

SyncRobots 用于使用支持各动作命令的 SYNC 参数开始已进行动作预约的机器人动作。按相同的时序，由 SyncRobots 指定的机器人开始动作。由于没有任务切换的影响，与使用通常多任务程序 I/O 信号的事件等待的同步相比，可更准确地实现机器人动作开始的同步。

如果指定未进行动作预约的机器人编号，则会发生错误。

参阅

SyncRobots 函数

SyncRobots 使用示例

下例所示为使用动作命令的 SYNC 参数和 SyncRobots 使 2 台机器人同时开始动作。

```
Function Main
    Xqt Func1
    Xqt Func2
    Do
       Wait 0.1
       If (SyncRobots And &H03) = &H03 Then
            Exit Do
        EndIf
    Loop
     SyncRobots 1,2
Fend

Function Func1
  Robot 1
  Motor On
  Go P1 SYNC
Fend

Function Func2
  Robot 2
  Motor On
  Go P1 SYNC
Fend
```

SyncRobots 函数

用作返回动作预约中的机器人状态的函数。

格式

SyncRobots

返回值

机器人处于动作预约状态时，返回对应于其编号的位“1”，未处于预约状态时，返回设为“0”的整数值。

位 0：机器人编号 1
位 1：机器人编号 2
：
位 15：机器人编号 16

说明

SyncRobots 函数用于检查由机器人动作命令的 SYNC 参数设置的机器人动作预约状态。由对应于机器人编号的位的状态来表示利用 SyncRobots 进行检查的状态。各个位分别表示机器人处于动作预约状态(1)或未处于预约状态(0)。可利用 SyncRobots 命令开始预约中的机器人动作。

参阅

SyncRobots

SyncRobots 函数使用示例

下例所示为使用动作命令的 SYNC 参数和 SyncRobots 使 2 台机器人同时开始动作。

```
Function Main
    Xqt Func1
    Xqt Func2
    Do
       Wait 0.1
       If (SyncRobots And &H03) = &H03 Then
            Exit Do
        EndIf
    Loop
     SyncRobots 1,2
Fend

Function Func1
  Robot 1
  Motor On
  Go P1 SYNC
Fend

Function Func2
  Robot 2
  Motor On
  Go P1 SYNC
Fend
```

SysConfig

显示系统设置参数。

格式

SysConfig

结果

显示系统设置参数。

说明

作为系统控制数据，显示当前设置的值。机器人交货时或变更数据时，
请保存该数据。通过 EPSON RC+的 [工具] - [维护] 菜单 - [备份控制器] 进行保存。
显示下述数据。(下述数值为示例，实际数值因控制器机型而异。)

```
' Version:
'   Firmware 1, 0, 0, 0

' Options:
'   External Control Point
'   RC+ API

' HOUR: 414.634

' Controller:
'   Serial #: 0001

' ROBOT 1:
' Name: Mnp01
' Model: PS3-AS10
' Serial #: 0001
' Motor On Time: 32.738
'   Motor 1: Enabled, Power = 400
'   Motor 2: Enabled, Power = 400
'   Motor 3: Enabled, Power = 200
'   Motor 4: Enabled, Power = 50
'   Motor 5: Enabled, Power = 50
'   Motor 6: Enabled, Power = 50

  ARCH 0, 30, 30
  ARCH 1, 40, 40
  ARCH 2, 50, 50
  ARCH 3, 60, 60
  ARCH 4, 70, 70
  ARCH 5, 80, 80
  ARCH 6, 90, 90
  ARMSET 0, 0, 0, 0, 0, 0
  HOFS 0, 0, 0, 0, 0, 0
  HORDR 63, 0, 0, 0, 0, 0
  RANGE -7427414, 7427414, -8738134, 2621440, -3145728, 8301227, -
5534152, 5534152, -3640889, 3640889, -6553600, 6553600
  BASE 0, 0, 0, 0, 0, 0
  WEIGHT 2, 0
  INERTIA  0.1, 0
  XYLIM 0, 0, 0, 0, 0, 0
```

```
' Extended I/O Boards:
'   1: Installed
'   2: Installed
'   3: None installed
'   4: None installed

' Fieldbus I/O Slave Board:
'   Installed
'   Type: PROFIBUS

' Fieldbus I/O Master Board:
'   None installed

' RS232C Boards:
'   1: Installed
'   2: None installed

' PG Boards:
'   1: None installed
'   2: None installed
'   3: None installed
'   4: None installed
```

SysConfig 使用示例

```
> SysConfig
```

SysErr 函数

用于返回最新的错误状态或警告状态。

格式

SysErr [(信息编号)]

参数

信息编号　以整数值指定获取错误代码还是警告代码(可省略)。
0：错误代码(省略时)
1：警告代码

返回值

以整数值返回控制器的错误代码或警告代码。

说明

本函数仅用于 NoEmgAbort 任务(执行 Xqt 时指定 NoEmgAbort 以开始的特别任务)与后台任务。
控制器的错误代码和警告代码是指 LCD 上显示的错误代码和警告代码。
未发生错误或警告时，返回“0”。

参阅

ErrMsg$、ErrorOn、Trap、Xqt

SysErr 函数使用示例

下例所示为监视控制器的错误状态，并在发生错误时，根据错误编号对 I/O 进行 ON/OFF 操作的程序。

注意

Forced 标志

本程序示例所示为在 On/Off 命令中指定 Forced 标志。
发生错误/紧急停止期间或安全门打开时，I/O 输出会发生变化，因此，在系统设计方面需要注意。

发生错误之后的处理

如本例所示，发生错误并进行必要的处理之后，请立即结束任务。

```
Function main

    Xqt ErrorMonitor, NoEmgAbort
    :
    :
Fend

Function ErrorMonitor
    Wait ErrorOn
    If 4000 < SysErr Then
          Print "Mortion Error = ", SysErr
          Off 10, Forced
          On 12, Forced
    Else
          Print "Other Error = ", SysErr
          Off 11, Forced
          On 13, Forced
    EndIf

Fend
```

Tab$函数

用于返回指定数量的制表符字符串。

格式

Tab$ (指定数量)

参数

指定数量　以整数值指定制表符的数量。

返回值

返回包括制表符字符在内的字符串。

说明

用于返回指定数量的制表符字符串。

参阅

Left$、Mid$、Right$、Space$

Tab$函数使用示例

```
Print "X", Tab$(1), "Y"
Print
For i = 1 To 10
    Print x(i), Tab$(1), y(i)
Next i
```

Tan 函数

用于返回已指定数值的正切值。

格式

Tan (角度)

参数

角度　　指定表示角度的实值。

返回值

以数值返回表示指定角度的数值的正切值。

说明

Tan 用于返回正切值。参数单位必须为弧度。
要将弧度转换为角度时，需要使用 RadToDeg 函数。

参阅

Abs、Atan、Atan2、Cos、Int、Mod、Not、Sgn、Sin、Sqr、Str$、Val

Tan 函数使用示例

```
Function tantest
    Real num
    Print "Enter number in radians to calculate tangent for:"
    Input num
    Print "The tangent of ", num, "is ", Tan(num)
Fend
```

如下所示为通过命令窗口使用 Tan 函数的示例。

```
> print tan(0)
0.00
> print tan(45)
1.6197751905439
>
```

TargetOK 函数

用于返回可否从当前位置向目标坐标进行 PTP (point to point) 动作。

格式

TargetOK (目标坐标)

参数

目标坐标 以点数据指定调查可否进行动作的目标坐标。

返回值

可从当前位置向目标坐标进行 PTP 动作时返回 “True” 回，除此之外时返回 “False” 时。

说明

实际移动(机器人)之前确认可否到达目标坐标或姿势。但未顾及到达目标坐标的轨迹。

参阅

CurPos、FindPos、InPos、WaitPos

TargetOK 函数使用示例

```
If TargetOK(P1) Then
   Go P1
EndIf

If TargetOK(P10 /L /F) Then
   Go P10 /L /F
EndIf
```

TaskDone 函数

用作任务结束的确认函数。

格式

TaskDone (任务识别符)

参数

任务识别符　　以整数值或表达式指定任务名或任务编号。

任务名为 Xqt 语句使用的函数名，或通过运行窗口或操作员窗口启动的函数名。

任务编号的指定(整数)

一般任务　：1～32

后台任务　：65～80

Trap 任务　：257～267

返回值

如果任务已结束，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

说明

TaskDone 用于确认任务是否结束。

参阅

TaskState、TaskWait

TaskDone 函数使用示例

```
Xqt 2, conveyor
Do
    .
    .
Loop Until TaskDone(conveyor)
```

TaskInfo 函数

用于返回任务的状态信息。

格式

TaskInfo$ (任务识别符, 索引)

参数

任务识别符　以整数值指定任务名或任务编号。
任务名为 Xqt 语句使用的函数名，或通过运行窗口或操作员窗口启动的函数名。

任务编号的指定(整数)

一般任务　：1～32

后台任务　：65～80

Trap 任务　：257～267

索引　以整数值指定要检索的信息索引。

返回值

以整数值返回指定的信息。

说明

索引	说明
0	任务编号
1	0 - 后台任务 1 - 一般任务、NoPause 任务或 NoEmgAbort 任务
2	任务类型 0 - 一般任务 未利用 Xqt 指定任何内容或指定 Normal 开始的任务 1 - NoPause 任务 利用 Xqt 指定 NoPause 开始的任务 2 - NoEmgAbort 任务 利用 Xqt 指定 NoEmgAbort 开始的任务 3 - Trap 任务 4 - 后台任务
3	–1 - 未执行指定的任务 1 - 正在执行指定的任务 2 - 指定的任务正在等待事件 3 - 指定的任务暂停或处于 Halt 状态 4 - 指定的任务处于快速暂停状态 5 - 指定的任务处于错误状态
4	事件待机期间发生超时(与 TW 相同)
5	事件等待时间(msec)
6	任务选择的机器人编号
7	任务正在使用的机器人编号

参阅

CtrlInfo、RobotInfo、TaskInfo$函数

TaskInfo 函数使用示例

```
If (TaskInfo(1, 3) <> 0 Then
   Print "Task 1 is runnning"
Else
   Print "Task 1 is not running"
EndIf
```

TaskInfo$函数

用于返回任务的文本信息。

格式

TaskInfo$ (任务识别符, 索引)

参数

任务识别符　以整数值指定任务名或任务编号。
任务名为 Xqt 语句使用的函数名，或通过运行窗口或操作员窗口启动的函数名。

任务编号的指定(整数)

一般任务　：1～32

后台任务　：65～80

Trap 任务　：257～267

索引　以整数值指定要检索的信息索引。

返回值

以字符串返回指定的信息。

说明

如下表所示为可利用 TaskInfo$检索的信息。

索引	说明
0	任务名
1	开始日期时间
2	正在执行的函数名
3	包括函数在内的程序的行编号

参阅

CtrlInfo、RobotInfo、TaskInfo

TaskInfo$函数使用示例

```
Print "Task 1 started:"TaskInfo$(1, 1)
```

TaskState 函数

用作获取任务当前状态的函数。

格式

TaskState (任务识别符)

参数

任务识别符　以整数值指定任务名或任务编号。
任务名为 Xqt 语句使用的函数名，或通过运行窗口或操作员窗口启动的函数名。

任务编号的指定(整数)

一般任务　：1～32

后台任务　：65～80

Trap 任务　：257～267

返回值

0：未执行指定任务
1：正在执行指定任务
2：指定任务正处在事件待机状态
3：指定任务正处在暂停状态
4：指定任务正处于快速暂停状态
5：指定任务处于错误状态

说明

TaskState 用于获取由任务编号或任务名指定的任务的当前状态。

参阅

TaskDone、TaskWait

TaskState 函数使用示例

```
If TaskState(conveyor) = 0 Then
   Xqt 2, conveyor
EndIf
```

TaskWait

用于等待指定任务的结束。

格式

TaskWait (任务识别符)

参数

任务识别符　　以整数值或表达式指定任务名或任务编号。
任务名为 Xqt 语句使用的函数名，或通过运行窗口或操作员窗口启动的函数名。
任务编号的指定(整数)
一般任务　：1～32
后台任务　：65～80
Trap 任务　：257～267

参阅

TaskDone、TaskState

TaskWait 使用示例

```
Xqt 2, conveyor
TaskWait conveyor
```

TC

用于设置转矩控制模式，以及显示当前模式。

格式

(1) TC　{ On | Off }
(2) TC

参数

On | Off　　On：将转矩控制模式设为有效。
Off：将转矩控制模式设为无效。

返回值

省略参数时，显示当前的转矩控制模式。

说明

利用 TC On/Off 将转矩控制模式设为有效、无效。
转矩控制模式是指通过设置电动机输出限制值以产生固定力的模式，用于以固定的力将夹具末端按压在对象物上，或在保持夹具末端与对象物相接触的同时，进行与对象物动作不匹配的动作等。
将转矩控制设为有效之前，请利用 TCLim 设置转矩限制值。
即使在转矩控制模式期间执行动作命令，机器人也会进行动作，以定位到目标位置。机器人接触对象物并且电动机输出达到转矩限制值时，机器人停止动作并保持固定转矩。

下述某种情况时，将转矩控制模式设为无效。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

参阅

TCLim、TCSpeed

TC 使用示例 1

```
Speed 5
Go ApproachPoint

'将 Z 轴转矩限制值设为 20% 。
TCLim -1, -1, 20, -1

TC On
Go TargetPoint
Wait 3
Go ApproachPoint
TC Off
```

注意

在装有 Safety 板的控制器中检测到位置异常时

请修改程序，确保“机器人的当前位置”和“机器人当前的动作目标位置”之间相距不远。
如果相距过远，Safety 板将判断为故障，并显示“错误 No.9801 Safety 板检测到位置错误”的错误。
(安装有 Safety 板的机型)

机器人的当前位置可以通过 RealPos 函数获取。
机器人的当前运动目标位置可以通过 CurPos 函数获取。
使用 SCARA 机器人时，建议使 RealPos 的差和 CurPos 的差不超过 J1:10 度、J2:10 度、J3:40mm、J4:90 度。
发生错误的值因机型而异。在不发生错误的范围内，可分别对各机型进行尽可能大的设置。
使用 TCSpeed 限制速度时，会导致在接触到目标物体之前，RealPos 和 CurPos 之间产生差异。
请不要使用 TCSpeed，或者在使用 TCSpeed 时将其设置为与 Speed 相同的值。

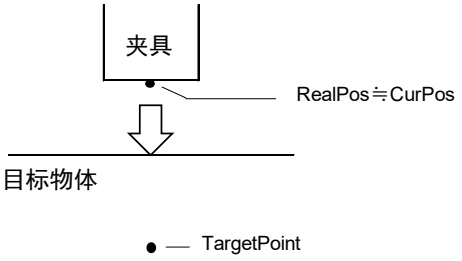


图 1. 不接触目标对象时

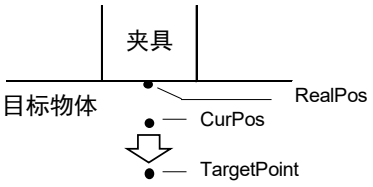


图 2. 接触目标对象时

1. 不接触目标部分时
   机器人的当前位置(RealPos)靠近机器人的当前动作目标位置(CurPos)。

2. 接触目标部分时
   机器人的当前位置(RealPos)保持与对象物接触的位置。
   机器人当前的动作目标位置(CurPos)向 TagetPoint 前进。
   该距离拉开一定程度，将发生错误 No.9801。

使用时不引发 Safety 板的位置异常的样本程序如下所示。
使用 Till 命令，使“机器人的当前位置”和“机器人的当前动作目标位置”的差达到一定程度并进至下一个处理，即可避免错误。
以尽可能小的值设置该差异，从而尽快进至下一个处理，有助于提高经过时间。

TC 使用示例 2

```
Speed 5
Go ApproachPoint

'将 Z 轴扭矩限制值设为 20%。
TCLim -1, -1, 20, -1

Xqt posDiffChk(10.0) '启动位置差检测任务。达到 J3 轴 10.0mm 或更大差时添加标志

TC On
Go TargetPoint Till MemSw(0)
Wait 3
Go ApproachPoint
TC Off



Function posDiffChk(Zth As Double)
   Do
      If (Abs(CZ(RealPos) - CZ(CurPos)) > Zth) Then
      '“机器人的当前位置”和“机器人的当前目标位置”的差是否已超过阈值？
         MemOn (0) ' 位置偏差大标志 ON
      Else
         MemOff (0) ' 位置偏差大标志 清除
      EndIf
      Wait 0.01
   Loop
Fend
```

TCLim

用于设置转矩控制模式下各关节转矩限制值。

格式

TCLim [第 1 关节转矩限制值, 第 2 关节转矩限制值, 第 3 关节转矩限制值,
第 4 关节转矩限制值 [, 第 5 关节转矩限制值] [, 第 6 关节转矩限制值],
[, 第 7 关节转矩限制值] [, 第 8 关节转矩限制值] [, 第 9 关节转矩限制值]]

参数

第 1 关节转矩限制值 以表达式或数值指定相对于瞬时最大转矩的比例(1～100 的整数，单位：%)。为–1 时，将转矩限制值设为无效，变为通常的位置控制模式。

第 2 关节转矩限制值 以表达式或数值指定相对于瞬时最大转矩的比例(1～100 的整数，单位：%)。为–1 时，将转矩限制值设为无效，变为通常的位置控制模式。

第 3 关节转矩限制值 以表达式或数值指定相对于瞬时最大转矩的比例(1～100 的整数，单位：%)。为–1 时，将转矩限制值设为无效，变为通常的位置控制模式。

第 4 关节转矩限制值 以表达式或数值指定相对于瞬时最大转矩的比例(1～100 的整数，单位：%)。为–1 时，将转矩限制值设为无效，变为通常的位置控制模式。

第 5 关节转矩限制值 可省略。以表达式或数值指定相对于瞬时最大转矩的比例(1～100 的整数，单位：%)。为–1 时，将转矩限制值设为无效，变为通常的位置控制模式。

第 6 关节转矩限制值 可省略。以表达式或数值指定相对于瞬时最大转矩的比例(1～100 的整数，单位：%)。为–1 时，将转矩限制值设为无效，变为通常的位置控制模式。

第 7 关节转矩限制值 可省略。以表达式或数值指定相对于瞬时最大转矩的比例(1～100 的整数，单位：%)。为–1 时，将转矩限制值设为无效，变为通常的位置控制模式。

第 8 关节转矩限制值 可省略。以表达式或数值指定相对于 S 轴的瞬时最大转矩的比例(1～100 的整数，单位：%)。为–1 时，将转矩限制值设为无效，变为通常的位置控制模式。

第 9 关节转矩限制值 可省略。以表达式或数值指定相对于 T 轴的瞬时最大转矩的比例(1～100 的整数，单位：%)。为–1 时，将转矩限制值设为无效，变为通常的位置控制模式。

返回值

省略参数时，显示当前的转矩限制值。

说明

在 TC On 时，转矩限制值的设置有效。

如果设置值过低，机器人则不会进行动作，动作命令在到达目标位置之前结束。

下述某种情况时，TCLim 设置值会被初始化。

启动控制器时 执行 Motor On 执行 SFree、SLock、Brake 执行 Reset、Reset Error 利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

参阅

TC、TCLim 函数、TCSpeed

TCLim 使用示例

```
Speed 5
Go ApproachPoint

'将 Z 轴转矩限制值设为 20% 。
TCLim -1, -1, 20, -1

TC On
Go TargetPoint
Wait 3
Go ApproachPoint
TC Off
```

注意

在装有 Safety 板的控制器中检测到位置异常时

请修改程序，确保“机器人的当前位置”和“机器人当前的动作目标位置”之间相距不远。
如果相距过远，Safety 板将判断为故障，并显示“错误 No.9801 Safety 板检测到位置错误”的错误。
(RC700-E 等装有 Safety 板的机型)
详情请参阅 TC 命令的说明。

TCLim 函数

用于返回指定关节转矩限制值。

格式

TCLim (关节编号)

参数

关节编号	以表达式或数值指定要获取转矩限制值的关节的关节编号。 附加轴的 S 轴为 8，T 轴为 9。

返回值

返回表示当前转矩限制值的 1～100 的整数。转矩限制值无效时返回–1。

参阅

TC、TCLim、TCSpeed

TCLim 函数使用示例

```
Print "当前的 Z 轴转矩限制值：", TCLim(3)
```

TCPSpeed 函数

用于返回计算出来的当前工具中心点(TCP)速度。

格式

TCPSpeed

返回值

以实值返回计算得出的当前工具中心点速度。(单位：mm/秒)

说明

以 mm/秒 单位返回执行 CP 动作命令时计算的工具中心点速度。
CP 动作命令是指 Move、TMove、Arc、Arc3、CVMove 和 Jump3CP。该速度与实际速度不同。该速度是调用函数时系统按计划进行动作的工具中心点速度。

未顾及电动机的跟踪延迟。
如果机器人执行 PTP 动作命令，将返回“0”。

即使使用附加轴，仅返回机器人的移动速度。
比如，即使在移动轴上使用附加轴，也不考虑附加轴移动速度。

参阅

AccelS、CurPos、InPos、SpeedS

TCPSpeed 函数使用示例

```
Function MoveTest
  AccelS 4000, 4000
  SpeedS 200
  Xqt ShowTCPSpeed
  Do
    Move P1
    Move P2
  Loop
Fend

Function ShowTCPSpeed
  Do
    Print "Current TCP speed is: ", TCPSpeed
    Wait .1
  Loop
Fend
```

TCSpeed

用于设置转矩控制期间的速度限制值。

格式

TCSpeed [速度]

参数

速度　　以表达式或数值指定相对于最大速度的比例(1～100 的整数，单位：%)。

说明

转矩控制期间，与 Speed 命令等的速度设置无关，限制为由 TCSpeed 设置的速度。
如果在转矩控制期间检测到大于限制值的速度，则会发生错误。

下述某种情况时，TCSpeed 设置值会被初始化为 100%。

启动控制器时
执行 Motor On
执行 SFree、SLock、Brake
执行 Reset、Reset Error
利用停止按钮或执行 Quit All 等结束任务

参阅

TC、TCLim、TCSpeed 函数

TCSpeed 使用示例

```
Speed 5
Go ApproachPoint

'将 Z 轴转矩限制值设为 20% 。
TCLim -1, -1, 20, -1
'将进行转矩控制期间的速度设为 5% (与 Speed 设置相同)。
TcSpeed 5

TC On
Go TargetPoint
Wait 3
Go ApproachPoint
TC Off
```

注意

在装有 Safety 板的控制器中检测到位置异常时

请修改程序，确保“机器人的当前位置”和“机器人当前的动作目标位置”之间相距不远。
使用 TCSpeed 限制速度时，“机器人的当前位置”和“机器人当前的动作目标位置”之间会产生差异。
请不要使用 TCSpeed，或者在使用 TCSpeed 时将其设置为与 Speed 相同的值。
如果相距过远，Safety 板将判断为故障，并显示“错误 No.9801 Safety 板检测到位置错误”的错误。
(安装有有 Safety 板的控制器)
详情请参阅 TC 命令的说明。

TCSpeed 函数

用于返回转矩控制期间的速度限制值。

格式

TCSpeed

返回值

返回表示当前速度限制值的 1～100 的整数。

参阅

TC、TCSpeed、TCLim

TCSpeed 使用示例

```
Integer var
var = TCSpeed
```

TeachOn 函数

用于返回示教模式的状态。

格式

TeachOn

返回值

如果处于示教模式，则返回“True”；如果不是，则返回“False”。

说明

本函数仅用于后台任务。

参阅

ErrorOn、EstopOn、SafetyOn、Xqt

TeachOn 函数使用示例

下例所示为监视控制器示教模式，并在切换为示教模式时对 I/O 进行 ON/OFF 操作的程序。

```
Function BGMain
    Do
          Wait 0.1
          If TeachOn = True Then
                On teachBit
          Else
                Off teachBit
          EndIf
          If SafetyOn = True Then
                On safetyBit
          Else
                Off safetyBit
          EndIf
          If PauseOn = True Then
                On PauseBit
          Else
                Off PauseBit
          EndIf
    Loop

Fend
```

TGo

用于在当前工具坐标系上执行偏移 PTP 动作。

格式

TGo 目标坐标 [CP] [Till | Find] [!并行处理!] [SYNC]

参数

目标坐标　使用点数据，指定动作的目标位置。

CP　指定路径运动。可省略。

模式编号　以整数值(1～3)或以下所示常数指定要赋予 PerformMode 的动作模式。已指定 PerformMode 时，不能省略。

常数	值	内容
MODE_STANDARD	1	设置标准模式。
MODE_HIGH_SPEED	2	设置高速模式。
MODE_LOW_OSCILLATION	3	设置低振动模式。

Till | Find　记述 Till 或 Find 表达式。可省略。

Till | Find

Till Sw(表达式) = {On | Off}

Find Sw(表达式) = {On | Off}

! 并行处理 !　动作期间可附加并行处理语句，以执行 I/O 等命令。可省略。

SYNC　预约动作命令。在通过 SyncRobots 的动作开始之前，机器人不进行动作。

说明

用于在当前工具坐标系上执行偏移 PTP 动作。

无视由点数据提供的姿势标志并保持当前的姿势标志。但是，垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)会自动变更姿势标志，以减小关节移动量。

通过使用 Till 修饰符，可在 Till 条件成立时于动作中途对机器人进行减速停止，完成 TGo 动作。

使用 Find 修饰符并且动作期间 Find 条件成真时，将点数据保存到 FindPos 中。

可使用!并行处理!，与动作并行执行其它处理。

如果附加了 CP 参数，则可在开始动作减速时叠加后续动作命令的加速。此时，不对目标坐标进行定位。

参阅

Accel、CP、Find、!并行处理!、P#=指定点、Speed、Till、TMove、Tool

TGo 使用示例

```
> TGo XY(100, 0, 0, 0)  '(在工具坐标系中)向 X 方向移动 100 mm
Function TGoTest

   Speed 50
   Accel 50, 50
   Power High

   Tool 0
   P1 = XY(300, 300, -20, 0)
   P2 = XY(300, 300, -20, 0) /L

   Go P1
   Print Here
   TGo XY(0, 0, -30, 0)
   Print Here

   Go P2
   Print Here
   TGo XY(0, 0, -30, 0)
   Print Here

   Fend
```

[输出结果]

```
X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /R /0
X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -50.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /R /0
X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /L /0
X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -50.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /L /0
```

Till

用于设置/显示利用 Jump、Go、Move 或其它动作命令指定 Till 时，在动作中途停止并结束处理的条件。

格式

Till [条件表达式]

参数

条件表达式　　指定触发的输入状态。

[条件]　比较运算符(=、<>、>=、>、<、<=)　[整数表达式]

可在条件中使用下述函数或变量。

函数 ：Sw、In、InW、Oport、Out、OutW、MemSw、MemIn、MemInW、Ctr、GetRobotInsideBox、GetRobotInsidePlane、Force、AIO_In、AIO_InW、AIO_Out、AIO_OutW、Hand_On、Hand_Off、SF_GetStatus

变量 ：Byte、Int32、Integer、Long、Short、UByte、UInt32、UShort 型备份变量、全局变量、模块变量

另外，可利用下述运算符对多个条件表达式附加掩码或进行复合组合。

操作数　：And、Or、Xor

<例>　Till Sw(5) = On

Till Sw(5) = On And Till(6) = Off

说明

请单独记述 Till 语句或记述为动作命令语句的修饰符。

Till 条件表达式必须包含 1 个以上的上述函数。
Till 条件表达式式中包括变量时，在设置 Till 条件时运算其值。由于可能会形成不希望有的条件，因此不建议在条件表达式中使用变量。也可以记述多个 Till 语句。此时，最后执行的 Till 条件有效。

如果省略参数，则显示当前的 Till 设置。

注意

电源 ON 时的 Till 设置

电源 ON 时 Till 条件的初始设置为 Till Sw(0) = On。输入位编号 0 为 ON 时，设为进行减速停止。

用于检查 Till 条件成立的 Stat 函数和 TillOn 函数

执行使用 Till 修饰符的动作命令之后，可使用 Stat 函数或 TillOn 函数检查 Till 条件是否成立。

在条件表达式中使用变量时

- 可使用变量类型为整数型(Byte、Int32、Integer、Long、Short、UByte、UInt32、UShort)。
- 不能使用数组变量。
- 不能使用本地变量。
- 在超过 0.01 秒的时间内变量值未满足条件时，系统可能不能检测到变量变化。
- 系统内可使用的变量等待数存在限制。1 个系统内可使用的变量等待数量最多为 64 个(也包括在 Wait 等条件表达式中使用的变量等待)。如果超过最大数，则会在项目创建时发生错误。如果利用 Byref 引用执行变量等待的变量，则会发生错误。
- 条件表达式右边的整数表达式中包括变量时，在动作命令开始时运算其值。由于可能会形成不希望有的条件，因此不建议在整数表达式中使用变量。

参阅

Find、Go、In、InW、Jump、MemIn、MemSw、Move、Stat、Sw、TillOn、SF_GetStatus

Till 使用示例

如下所示为在程序中使用 Till 命令的示例。

```
Till Sw(1) = Off                    '设置 Till 条件(输入位 1 为 OFF)
Go P1 Till                          '满足前一行的条件时停止
Till Sw(1) = On And Sw($1) = On     '设置新的 Till 条件
Move P2 Till                        '满足前一行的条件时停止
Move P5 Till Sw(10) = On            '满足该行的条件时停止
```

TillOn 函数

用于返回 Till 的状态。

格式

TillOn

返回值

如果在即将使用 Till 之前的动作命令中 Till 条件成立，则返回 True。

说明

Till 条件成立时返回 True。

TillOn 与下述内容相同。

```
((Stat (1) And 2) <> 0)
```

参阅

EStopOn、SafetyOn、Sense、Stat、Till

TillOn 函数使用示例

```
Go P0 Till Sw(1) = On
If TillOn Then
   Print "Till condition occurred during move to P0"
EndIf
```

Time

用于显示时间。

格式

Time

说明

以 24 小时标记方式显示当前的时间。

参阅

Date、Time$

Time 使用示例

利用命令窗口的执行示例

```
> Time
10:15:32
```

Time 函数

用于返回控制器的累计通电时间。

格式

Time (指定单位)

参数

指定单位　　指定 0～2 的整数。以 0～2 表示控制器的累计通电时间。

0：小时

1：分钟

2：秒钟

说明

以整数值返回控制器的累计通电时间。

参阅

Hour

Time 函数使用示例

下例所示为通过命令窗口执行的情况。

```
Function main
   Integer h, m, s

   h = Time(0)   '以小时返回通电时间
   m = Time(1)   '以分钟返回通电时间
   s = Time(2)   '以秒钟返回通电时间
   Print "This controller has been used:"
   Print h, "hours, ",
   Print m, "minutes, ",
   Print s, "seconds"
Fend
```

Time$ 函数

用于返回当前的系统时间。

格式

Time$

返回值

以 24 小时标记的字符串返回时间。
格式为 hh:mm:ss [时:分:秒]。

参阅

Date、Date$、Time

Time$函数使用示例

```
Print "The current time is: ", Time$
```

TLClr

用于清除工具坐标系设置。

格式

TLClr　工具编号

参数

工具编号	以整数或表达式指定要清除的工具。 (工具 0 为默认工具，不能清除。)

说明

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

Arm、ArmClr、ArmSet、ECPSet、Local、LocalClr、Tool、TLSet

TLClr 使用示例

```
TLClr 1
```

TLDef 函数

用于返回工具设置状态。

格式

TLDef (工具编号)

参数

工具编号　　以整数或表达式指定要返回状态的工具。

返回值

如果已设置指定的工具，则返回“True”；如果未设置，则返回“False”。

参阅

Arm、ArmClr、ArmSet、ECPSet、Local、LocalClr、Tool、TLClr、TLSet

TLDef 函数使用示例

```
Function DisplayToolDef(toolNum As Integer)

   If TlDef(toolNum) = False Then
      Print "Tool ", toolNum, "is not defined"
   Else
      Print "Tool ", toolNum, ": ",
      Print TlSet(toolNum)
   EndIf
Fend
```

TLSet

用于设置/显示工具坐标系。

格式

(1) TLSet　工具坐标系编号，工具设置数据
(2) TLSet　工具坐标系编号
(3) TLSet

参数

工具坐标系编号　　以 1～15 的整数值指定要设置的工具。(Tool 0 为默认工具，不能变更。)

工具设置数据　　以 P 编号、P(表达式)、点标签或表达式指定要设置的工具坐标系的原点和方向。

结果

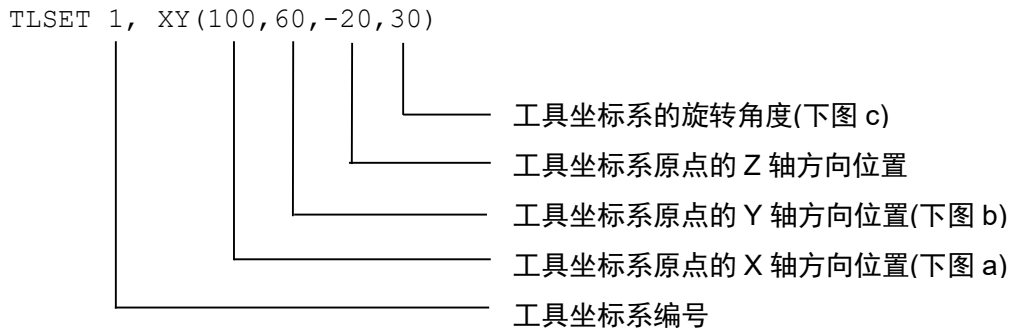
如果省略所有参数，则显示所有的 TLSet 设置。
如果只指定工具编号，则显示指定的 TLSet 设置。

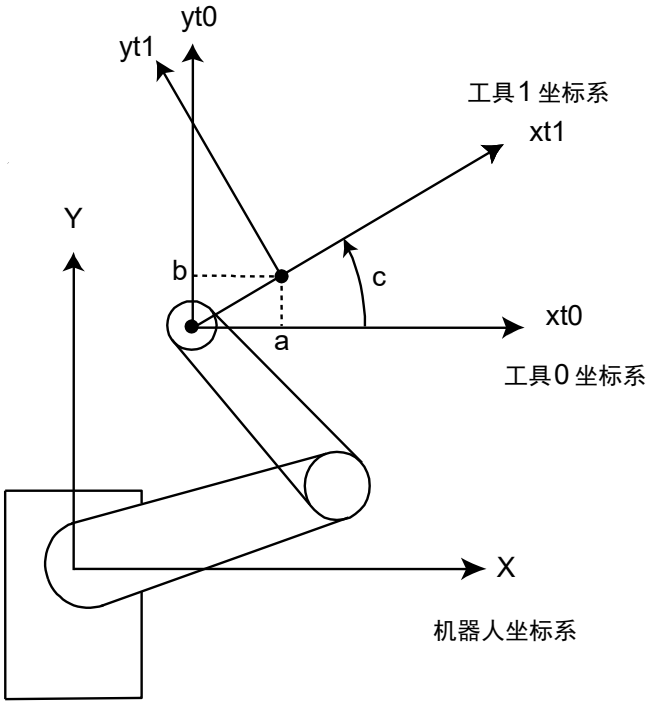
说明

指定针对 Tool 0 坐标系(夹具末端坐标系)的相对原点位置和相对旋转角度，定义工具坐标系 Tool 1、Tool 2 、Tool 3。

```
TLSet 1, XY(50,100,-20,30)

TLSet 2, P10 +X(20)
```

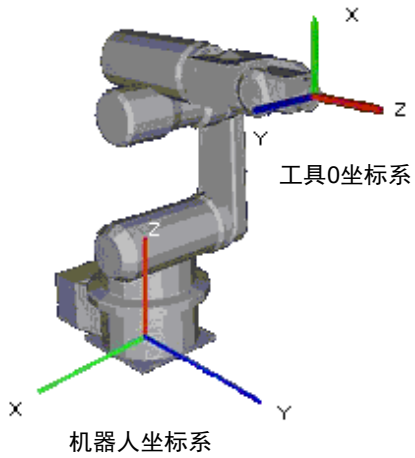
上述情况时，引用坐标值 P10 并在 X 值上加上 20。无视机械臂属性和本地坐标系编号。





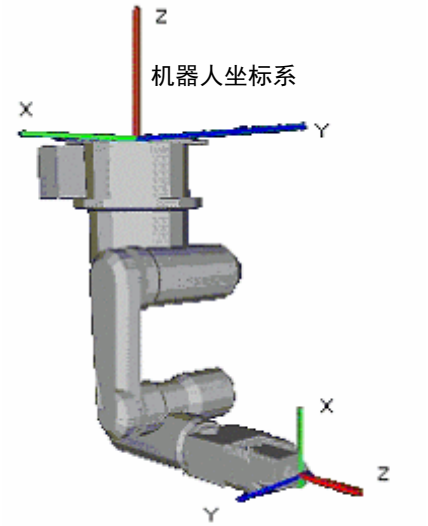
在垂直 6 轴型机器人中使用 TLSet

在垂直 6 轴型机器人中，如果将所有关节设为 0 度位置，则以将第 6 关节的法兰面中心作为原点，垂直上方向为 X 轴，机器人坐标系 X 轴方向为 Y 轴，与第 6 关节法兰面垂直的方向为 Z 轴形成的坐标系视为工具 0 坐标系。(请参照下图。)



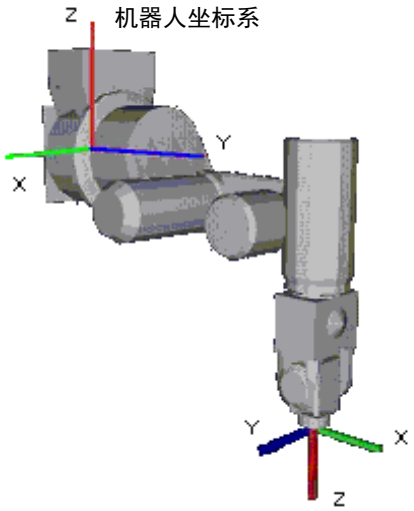
工具 0 坐标系的定义因垂直 6 轴型机器人的安装方法而异。

吊顶安装



工具 0 坐标系

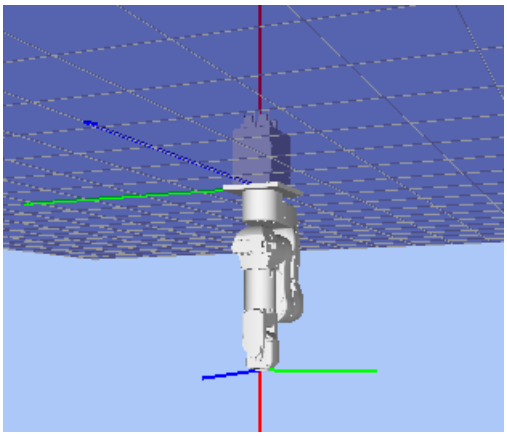
侧壁安装



工具 0 坐标系

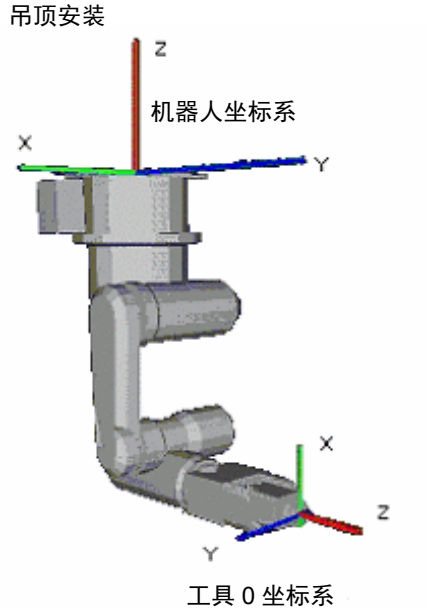
在 N 系列中使用 TLSet

在 N 系列中将所有关节设为 0 度位置时，机器人坐标系-X 轴方向为 X 轴，机器人坐标系 Y 轴方向为 Y 轴，机器人坐标系-Z 轴方向为 Z 轴的坐标系为工具 0 坐标系。(请参照下图。)



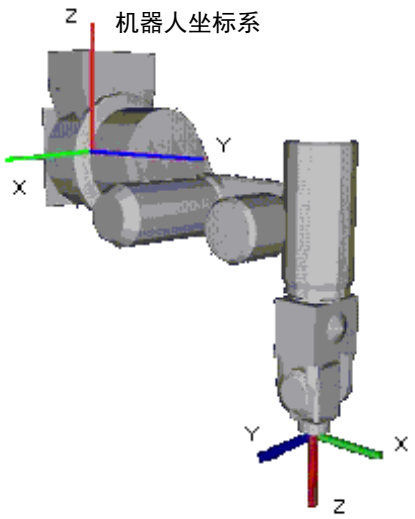
工具 0 坐标系的定义因 N 系列的设置方法而异。

吊顶安装



工具 0 坐标系

侧壁安装



工具 0 坐标系

说明

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

TLSet 值被保持。

TLSet 值被保持。要清除工具定义时，使用 TLClr。

参阅

Tool、Arm、ArmSet、TLSet 函数、TLClr

TLSet 使用示例

如下所示为进行工具定义时的动作，以及为便于理解不进行工具定义时的动作差异而通过命令窗口进行操作的示例。

```
> TLSet 1, XY(100, 0, 0, 0)    'Tool 1(从夹具末端坐标系向 X 方向移动 100 mm)
                               '以工具坐标系定义)
> Tool 1                       '选择由 TLSet 定义的 Tool 1
> TGo P1                       '将 Tool 1 的目标坐标设为 P1
> Tool 0                       '设为在此后的动作中不使用工具
> Go P1                        '将 U 关节的中心设为 P1
```

TLSet 函数

用于返回已设置的工具坐标系数据。

格式

TLSet (工具坐标系编号)

参数

工具坐标系编号　　以整数值指定工具编号。

返回值

返回工具坐标系数据。

参阅

TLSet

TLSet 函数使用示例

```
P1 = TLSet(1)
```

TMOut

用于设置执行 Wait 命令时发生超时错误(错误 2280)之前的时间。

格式

TMOut 秒

参数

秒　　以整数值指定超时时间。范围为 0～2147483(单位：秒)。

说明

TMOut 用于设置执行 Wait 命令时发生超时错误(错误 2280)之前的时间。将超时时间设为 0 秒时，超时不生效，Wait 命令用于在指定的条件成立之前进行无限期待机。

TMOut 的默认值为“0”。

参阅

In、MemSw、OnErr、Sw、TW、Wait

TMOut 使用示例

```
TMOut 5
Wait MemSw(0) = On
```

TMove

用于在当前工具坐标系上执行偏移直线动作。

格式

TMove 目标坐标 [ROT] [CP] [Till | Find] [!并行处理!] [SYNC]

参数

目标坐标	使用点数据，指定动作的目标位置。
ROT	以工具姿势变化为优先，确定动作速度、加减速度。可省略。
CP	指定路径运动。可省略。
Till | Find	记述 Till 或 Find 表达式。可省略。 Till | Find Till Sw(表达式) = { On | Off } Find Sw(表达式) = { On | Off }
! 并行处理 !	动作期间可附加并行处理语句，以执行 I/O 等命令。可省略。
SYNC	预约动作命令。在通过 SyncRobots 的动作开始之前，机器人不进行动作。

说明

用于在当前工具坐标系上执行偏移直线动作。

无视由点数据提供的姿势标志并保持当前的姿势标志。但是，垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)会自动变更姿势标志，以减小关节移动量。这与在 Move 命令中指定 LJM 修饰参数时的情况相同。因此，要进行 180 度以上的姿势变化时，请分多次执行。

TMove 的速度/加减速度分别使用 SpeedS 和 AccelS 的设置值。有关速度与加减速度之间的关系，请参阅注意中的“与 CP 同时使用 Tmove”。不过，使用 ROT 修饰参数时的速度和加减速度分别使用 SpeedR 和 AccelR 的设置值。此时，SpeedS 和 AccelS 的设置值变为无效状态。

通常，移动距离为“0”，但如果仅进行姿势关节的动作，会发生错误。通过附加 ROT 修饰参数并以工具姿势变化的加速度为优先，可不出错误地进行动作。已经附加 ROT 修饰参数时，如果没有姿势变化，并且移动距离不是“0”，则会发生错误。

另外，相对于移动距离，工具姿势变化速度过大时，或指定的转速超过机械手限度时，也会发生错误。此时，请降低指定速度，或附加 ROT 修饰参数，并以姿势变化的加减速度为优先。

通过使用 Till 修饰符，可在 Till 条件成立时于动作中途对机器人进行减速停止，完成 TMove 动作。

通过使用 Find 修饰符并且动作期间 Find 条件的值成真(True)时，将点数据保存到 FindPos 中。

可使用!并行处理!，与动作并行执行其它处理。

注意

与 CP 同时使用 TMove

如果使用 CP 参数，动作命令则会在开始减速的同时将控制移交给下一语句。这在用户连续发出几个动作命令，要以一定的速度进行连续动作时非常便利。为未指定 CP 的 TMove 命令时，机械臂必须减速，以停在指定的目标位置上。

参阅

AccelS、CP、Find、!并行处理!、P#=指定点、SpeedS、TGo、Till、Tool

TMove 使用示例

```
> TMove XY(100, 0, 0, 0) '(在工具坐标系中)向 X 方向移动 100 mm
Function TMoveTest

  Speed 50
  Accel 50, 50
  SpeedS 100
  AccelS 1000, 1000
  Power High

  Tool 0
  P1 = XY(300, 300, -20, 0)
  P2 = XY(300, 300, -20, 0) /L

  Go P1
  Print Here
  TMove XY(0, 0, -30, 0)
  Print Here

  Go P2
  Print Here
  TMove XY(0, 0, -30, 0)
  Print Here

Fend
```

[输出结果]

```
X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /R /0
X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -50.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /R /0
X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -20.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /L /0
X:  300.000 Y:  300.000 Z:  -50.000 U:    0.000 V:    0.000 W:    0.000 /L /0
```

Tmr 函数

Tmr 函数用于以秒为单位返回计时器开始计时之后的经过时间。

格式

Tmr (计时器编号)

参数

计时器编号	以表达式或数值指定整数(0～63)，以确定对 64 个计时器中的哪个计时器进行检查。

返回值

以实值(单位：秒)返回指定计时器的经过时间。计时器的范围为 0～约 1.7E+31。计时器的分辨率为 0.001 秒。

说明

用于返回指定计时器开始计时之后的经过时间。与 ElapsedTime 函数不同，此函数还要将程序暂停状态的时间作为经过时间来计算。

可利用 TmReset 重置计时器。

```
Real overhead

TmReset 0
overHead = Tmr(0)
```

参阅

ElapsedTime 函数、TmReset

Tmr 函数使用示例

```
TmReset 0          '重置计时器 0
For i = 1 To 10    '执行 10 次
   GoSub Cycle
Next
Print Tmr(0) / 10  '计算并显示循环时间
```

TmReset

用于重置由 Tmr 函数使用的计时器。

格式

TmReset　计时器编号

参数

计时器编号　　以整数(0～63)指定 64 个计时器中要重置计时器的编号。

说明

用于重置由计时器编号指定的计时器并开始计时。

Tmr 函数用于获取指定计时器的经过时间。

参阅

Tmr

TmReset 使用示例

```
TmReset 0          '重置计时器 0
For i = 1 To 10    '执行 10 次
   GoSub CYL
Next
Print Tmr(0)/10    '计算并显示循环时间
```

Toff

用于将在 LCD 上执行的行的显示设为 OFF。

格式

Toff

说明

如果执行 Toff，则不在 LCD 上显示任务的执行行。

注意

支持的控制器型号

不支持 RC90/T/VT 系列。

参阅

Ton

Toff 使用示例

如下所示为通过命令窗口进行测试的示例。可通过本例理解工具设置时和未设置时的动作差异。

```
Function main
  Ton MyTask
  ...
  Toff
Fend
```

Ton

用于指定在 LCD 上显示执行行的任务。

格式

Ton 任务识别符
Ton

参数

任务识别符　　以整数值或表达式指定任务名或任务编号。
任务名为 Xqt 语句使用的函数名，或通过运行窗口或操作员窗口启动的函数名。
任务编号的指定(整数)
一般任务　：1～32

注意

支持的控制器型号

不支持 RC90/T/VT 系列。

说明

在初始状态下，显示任务编号 1 的执行行。
如果使用 Ton，则可在 LCD 上显示指定任务的执行行。
如果省略任务识别符，则在 LCD 上显示执行 Ton 的任务的执行行。

参阅

Toff

Ton 使用示例

```
Function main
  Ton MyTask
  ...
  Toff
Fend
```

Tool

用于选择工具或显示所选择的工具编号。

格式

(1) Tool　工具编号
(2) Tool

参数

工具编号　　利用后续的动作命令指定使用 16 个工具(整数值 0～15)中的哪一个。可省略。

结果

如果省略参数，则显示当前设置的工具编号。

说明

Tool 用于选择由工具编号指定的工具。工具编号为“0”时，没有选择工具，所有的动作均相对于顶端关节(旋转关节)中心进行。但选择工具编号“1”、“2” 、“3” 等情况下，相对于进行过工具设置的工具中心点进行动作。

注意

电源 OFF 时对工具选择的影响

即使电源 OFF，所选择的工具坐标系也不会被变更。

小型闪存卡的使用寿命

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

参阅

TGo、TLSet、TMove

Tool 使用示例

如下所示为通过命令窗口进行测试的示例。可通过本例理解工具设置时和未设置时的动作差异。

```
>tlset 1, 100, 0, 0, 0      '在工具坐标系中定义 Tool 1(从夹具末端的坐标系向
                            'X 方向 100m)
>tool 1                     '选择由 TLSet 定义的 Tool 1
>tgo p1                     '将 Tool 1 的目标坐标设为 P1
>tool 0                     '设为在此后的动作中不使用工具
>go P1                      '将 U 关节的中央设为 P1
```

Tool 函数

用于返回当前设置的工具编号。

格式

Tool

返回值

以整数值返回工具编号。

参阅

Tool

Tool 函数使用示例

```
Integer savTool

savTool = Tool
Tool 2
Go P1
Tool savTool
```

Trap(用户定义触发)

用于定义中断以及发生中断时的处理。
如果使用 Trap 命令，则可通过事件发生跳跃到标签或调用函数。Trap 命令包括 2 种类型。
- 将用户定义的输入状态设为触发的 4 个 Trap
- 将系统状态设为触发的 7 个 Trap。

本项目说明用户定义触发的 Trap。

格式

Trap Trap 编号, 条件表达式 GoTo 标签
Trap Trap 编号, 条件表达式 Call 函数名
Trap Trap 编号, 条件表达式 Xqt 函数名
Trap Trap 编号

参数

Trap 编号　以表达式或直接以数值指定 Trap 编号(1～4 的整数)。(SPEL+支持最多 4 个同时有效的 Trap。)

条件表达式　指定触发的输入状态。

[条件]　比较运算符(=、<>、>=、>、<、<=)　[整数表达式]

可在条件中使用下述函数或变量。

函数 ： Sw、In、InW、Oport、Out、OutW、MemSw、MemIn、MemInW、Ctr、GetRobotInsideBox、GetRobotInsidePlane、AIO_In、AIO_InW、AIO_Out、AIO_OutW、Hand_On、Hand_Off、SF_GetStatus

变量 ： Byte、Int32、Integer、Long、Short、UByte、UInt32、UShort 型备份变量、全局变量、模块变量

另外，可利用下述运算符对多个条件表达式附加掩码或进行复合组合。

操作数 ： And、Or、Xor

<例>　Trap 1, Sw(5) = On Call, TrapFunc
　　Trap 1, Sw(5) = On And Till(6) = Off, Call TrapFunc

标签　是 Trap 条件成立时移交程序执行的目标的标签。

函数名　是 Trap 条件成立时进行 Call 或 Xqt 的函数。
不能指定带有自变量的函数。

说明

Trap 用于在条件成立时执行由 GoTo、Call、Xqt 等指定的中断处理。

Trap 条件式必须包含 1 个以上的上述函数。
Trap 条件表达式中包括变量时，在设置 Trap 条件时运算其值。由于可能会形成不希望有的条件，因此不建议在条件表达式中使用变量。

一旦执行中断处理，该 Trap 设置则会被清除。要进行相同的中断处理时，必须再次执行 Trap 命令。

要取消 Trap 设置时，仅指定 Trap 编号参数并执行 Trap 命令。
(例)“Trap 3” 表示取消 Trap #3。
另外，如果退出声明的函数，则自动取消 Trap Goto。
如果声明的任务结束，则取消 Trap Call。
所有的任务结束之前，不能取消 Trap Xqt。

指定 GoTo 时

在已设置 Trap 的任务中，对正在执行的命令进行下述处理，并将控制移交给指定目标的标签。

- 立即暂停(快速暂停)机械臂动作。
- 利用 Wait 或 Input 命令中断待机状态。
- 在移交控制之前完成所有其它命令。

指定 Call 时

执行与 GoTo 相同的处理之后，将控制移交给指定目标的函数。
函数结束时，程序返回到发生中断时的下一语句。
不能将 Call 用于 Trap 处理的函数。
另外，在 Trap 处理的函数中发生错误时，通过 OnErr 进行的错误移交变为无效状态，因此，肯定发生错误。

指定 Xqt 时

程序控制作为中断处理专用任务，生成指定的函数。在这种情况下，继续执行 Trap 命令的任务。
不能通过中断处理任务再次利用 Xqt 执行任务。

注意

针对 EPSON RC+4.x 用户

EPSON RC+ 4.x 为止的 Trap Call 功能在 EPSON RC+ 7.0 中被替换为 Trap Xqt。
EPSON RC+ 4.x 为止的 Trap GoSub 功能在 EPSON RC+ 7.0 中被删除。请使用 Trap Call 进行替代。

在条件表达式中使用变量时

- 可使用变量类型为整数型(Byte、Int32、Integer、Long、Short、UByte、UInt32、UShort)。
- 不能使用数组变量。
- 不能使用本地变量。
- 在超过 0.01 秒的时间内变量值未满足条件时，系统可能不能检测到变量变化。
- 系统内可使用的变量等待数存在限制。1 个系统内可使用的变量等待数量最多为 64 个(也包括在 Wait 等条件表达式中使用的变量等待)。如果超过最大数，则会在项目创建时发生错误。
  如果利用 Byref 引用执行变量等待的变量，则会发生错误。
- 条件式右边的整数表达式包括变量时，在设置 Trap 条件时运算其值。由于可能会形成不希望有的条件，因此不建议在整数表达式中使用变量。

参阅

Call、GoTo、Xqt、SF_GetStatus

Trap 使用示例

<例 1> 用户定义的错误处理

Sw(0) Input 为用户定义的错误输入。

```
Function Main
   Trap 1, Sw(0)= On GoTo EHandle '定义 Trap
   .
   .
   .
EHandle:
   On 31                                '信号塔点亮
   OpenCom #1
   Print #1, "Error is issued"
   CloseCom #1
   Fend
```

<例 2> 多任务使用

```
Function Main
Trap 2, MemSw(0) = On Or MemSw(1) = On Call Feeder
    .
    .
    .
Fend
.


Function Feeder
  Select TRUE
    Case MemSw(0) = On
      MemOff 0
      On 2
    Case MemSw(1) = On
      MemOff 1
      On 3
  Send

  '再次设置下一循环的 Trap
  Trap 2, MemSw(0) = On Or MemSw(1) = On Call Feeder
Fend
```

<例 3> 在条件中使用全局变量

```
Global Integer gi

Function main
   Trap 1, gi = 5 GoTo THandle
   Xqt sub
   Wait 100
   Exit Function

THandle:
   Print "IN Trap ", gi

Fend

Function sub
   For gi = 0 To 10
      Print gi
      Wait 0.5
   Next
Fend
```

Trap(系统状态触发)

用于定义中断以及发生中断时的处理。
如果使用 Trap 命令，则可通过事件发生跳跃到标签或调用函数。Trap 命令包括 2 种类型。
- 将用户定义的输入状态设为触发的 4 个 Trap
- 将系统状态设为触发的 7 个 Trap

本项目说明系统状态触发的 Trap。

格式

Trap {Emergency | Error | Pause | SGOpen | SGClose | Abort | Finish } Xqt 函数名
Trap {Emergency | Error | Pause | SGOpen | SGClose | Abort | Finish }

参数

Emergency	发生紧急停止时，执行指定的函数。
Error	发生紧急停止时，执行指定的函数。
Pause	进入暂停状态时，执行指定的函数。
SGOpen	安全门电路处于开路状态时，执行指定的函数。
SGClose	安全门电路处于闭合状态时，执行指定的函数。
Abort	因用户或系统停止所有任务(后台任务除外)时(执行相当于 Abort All 的命令或按下中断按钮时)，执行指定的函数。
Finish	所有任务(后台任务除外)结束时，执行指定的函数。未在执行了 Trap Abort 的条件下执行。
函数名	是系统状态成立时进行 Xqt 的中断处理任务的函数。 不能指定带有自变量的函数。 但是，如果参数中已指定“Error”，则可以指定 3 个带有自变量的函数。

注意

EPSON RC+ 4.x 为止的 Trap *** Call 功能在 EPSON RC+ 7.0 中被替换为 Trap *** Xqt。

说明

执行系统状态成立时指定的中断处理任务。

即使执行中断处理任务，其 Trap 设置也不会被清除。
要清除 Trap 设置时，省略函数名并执行 Trap 命令。
(例)“Trap Emergencyc” 表示清除“Trap Emergencyc”。
如果一般任务全部结束并且控制器进入 Ready 状态，所有的 Trap 设置则会被清除。

不能通过中断处理任务再次利用 Xqt 执行任务。

注 意	■ **Forced 标志** 通过在 On、Off 等 I/O 输出命令中指定 Forced 标志，即使在紧急停止期间、安全门打开时、示教模式期间或发生错误时，也可以进行 I/O 输出的 ON/OFF 操作。 请绝对不要将致动器等伴随有机械动作的外部设备连接到指定 Forced 标志的 I/O 输出上。否则外部设备可能会在紧急停止期间、安全门打开时、示教模式期间或发生错误时进行动作，非常危险。 假设将指定 Forced 标志的 I/O 输出连接到状态显示 LED 等不会产生机械动作的外部设备上。

指定 Emergency 时
发生紧急停止时，按 NoEmgAbort 任务属性执行指定的函数。
可通过中断处理任务执行的命令为可执行 NoEmgAbort 任务的命令。
紧急停止的中断处理完成之后，请立即结束任务。如果任务未结束，控制器则无法进入 Ready 状态。
不能通过中断处理任务执行 Reset 命令，自动解除紧急停止。

要通过中断处理任务执行打开或关闭 I/O 的任务时，请取消勾选[控制器设置]-[环境设置]-[]复选框。
如果保持勾选状态，则不能保证执行通过控制器将 I/O 设为 Off 或通过任务将 I/O 设为 On 两者何者为先。

指定 Error 时
发生错误时，按 NoEmgAbort 任务属性执行指定的函数。
可通过中断处理任务执行的命令为可执行 NoEmgAbort 任务的命令。
错误的中断处理完成之后，请立即结束任务。如果任务未结束，控制器则无法进入 Ready 状态。
可以在用户函数中指定三个可省略的参数(错误编号、机器人编号、关节编号)。如要使用这些参数，请在 Trap 函数中加入三个 byval 整数参数。
如果发生运动控制错误，将设置错误编号、机器人编号、关节编号。
如果发生运动控制以外的错误，将在机器人编号、关节编号中设置“0”。

指定 Pause 时
进入暂停状态时，按 NoPause 任务属性执行指定的函数。

指定 SGOpen 时
安全门电路处于开路状态时，按 NoPause 任务属性执行指定的函数。

指定 SGClose 时
安全门电路处于闭合状态时，按 NoPause 任务属性执行指定的函数。
通过中断处理任务执行 Cont 命令时，会发生错误。

指定 Abort 时
因用户或系统停止所有任务(后台任务除外)时(执行相当于 Abort All 的命令或按下中断按钮时)，按照 NoPause 任务属性执行指定的函数。
中断处理完成之后，请立即结束任务。如果任务未结束，控制器则无法进入 Ready 状态。
即使在由 Trap Abort 执行的任务中发生错误，也不执行 Trap Error 的处理任务。
任务因 Shutdown 命令或 Restart 命令而被中断时，也不执行 Trap Abort 或 Trap Finish 的处理任务。

指定 Finish 时

所有任务(后台任务除外)结束时，按 NoPause 任务属性执行指定的函数。未在执行了 Trap Abort 处理任务的条件下执行。

结束的中断处理完成之后，请立即结束任务。如果任务未结束，控制器则无法进入 Ready 状态。

参阅

Era、Erl、Err、Ert、ErrMsg$、OnErr、Reset、Restart、SysErr、Xqt

Trap 使用示例

```
Function main
      :
   Trap Error Xqt suberr
      :
Fend

Function suberr
   Print "Error =", Err
   On ErrorSwitch
Fend


Function main

   Trap Error Xqt trapError

FEnd


Function trapError(errNum As Integer, robotNum As Integer, jointNum
As Integer)
Print “error number = “, errNum
Print “robot number = “, robotNum
Print “joint number = “, jointNum
If Ert = 0 Then
  Print “system error”
Else
  Print “task error”
  Print “function = “, Erf$(Ert)
  Print “line number = “, Erl(Ert)
EndIf
FEnd
```

Trim$函数

用于返回前后不含空格且与指定字符串相同的字符串。

格式

Trim$ (字符串)

参数

字符串　　指定字符串表达式。

返回值

指定字符串前后含有空格时，删除空格。

参阅

LTrim$、RTrim$

Trim$函数使用示例

```
str$ = "  data  "
str$ = Trim$(str$)  ' str$ = "data"
```

TW 函数

用于返回 Wait 命令、WaitNet 命令、WaitSig 命令的状态。

格式

TW

返回值

在指定时间内 Wait 状态成立时返回“False”。
发生超时时返回“True”。

说明

如果此前的 Wait 命令条件成立，则返回“False”；如果发生超时，则返回“True”。

参阅

TMOut、Wait、Hand_TW

TW 函数使用示例

```
Wait Sw(0) = On, 5          '输入位 0 变为 ON 状态之前待机 5 秒钟
If TW = True Then
   Print Up "Time Up"       '5 秒以上时显示“Time Up”
EndIf
```

UBound 函数

用于返回指定数组中可设置下标的最大值。

格式

UBound (数组变量名 [, 维度])

参数

数组变量名　　根据通常变量名的命名方法进行命名。

维度　　以下述整数值设置要返回下标最大值的维度。可省略，如果省略，则假设为“1”。

1　第 1 个维度

2　第 2 个维度

3　第 3 个维度

参阅

Redim

UBound 函数使用示例

```
Integer i, a(10)

For i = 0 to UBound(a)
    a(i) = i
Next
```

UByte

用于声明 UByte 型变量。(无符号整数型、大小：2 字节)

格式

UByte　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定声明为 UByte 型的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此元素数为最大下标加上 1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

UByte 在将变量声明为 UByte 型时使用。UByte 变量的范围是 0～255。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int32、Int64、Integer、Long、Real、String、UInt32、UInt64、UShort

UByte 使用示例

下例声明 UByte 型变量并为该变量赋值。
查看变量 test_ok 的最高位是 1 还是 0。其结果将显示在显示器中。(在此例中，为变量赋值 15，所以始终设置了变量 test_ok 值的高位。)

```
Function Test
    UByte A(10)          'UByte 型的一维数组
    UByte B(10, 10)      'UByte 型的二维数组
    UByte C(5, 5, 5)     'UByte 型的三维数组
    UByte test_ok
    test_ok = 15
    Print "Initial Value of test_ok = ", test_ok
    test_ok = (test_ok And 8)
    If test_ok <> 8 Then
       Print "test_ok high bit is ON"
    Else
       Print "test_ok high bit is OFF"
    EndIf
Fend
```

UCase$函数

用于以大写字符返回小写字符串。

格式

UCase$ (文字列)

参数

字符串　指定要大写的字符串。

返回值

返回大写字符串。

参阅

LCase$、LTrim$、Trim$、RTrim$

UCase$函数使用示例

```
str$ = "Data"
str$ = UCase$(str$)  ' str$ = "DATA"
```

UInt32

用于声明 UInt32 型变量。(无符号 4 字节整数型变量)

格式

UInt32　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定要进行变量声明的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此元素数为最大下标加上 1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

UInt32 用于声明整数型变量。整数型变量的范围为 0～4294967295。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int32、Int64、Integer、Long、Real、Short、String、UByte、UInt64、UShort

UInt32 使用示例

如下所示为使用 UInt32 声明整数型变量的程序。

```
Function uint32test
    UInt32 A(10)          'UInt32 型的一维数组
    UInt32 B(10, 10)      'UInt32 型的二维数组
    UInt32 C(5, 5, 5)     'UInt32 型的三维数组
    UInt32 var1, arrayvar(10)
    Integer i
    Print "Please enter an Integer Number"
    Input var1
    Print "The Integer variable var1 = ", var1
    For i = 1 To 5
        Print "Please enter an Integer Number"
        Input arrayvar(i)
        Print "Value Entered was ", arrayvar(i)
    Next i
Fend
```

UInt64

用于声明 UInt64 型变量。(无符号 8 字节整数型变量)

格式

UInt64　变量名 [(数组变量的最大下标)] [变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定要进行变量声明的变量名。

数组变量的最大下标　　可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从0开始，因此元素数为最大下标加上1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

UInt64 用于声明整数型变量。整数型变量的范围为 0～18446744073709551615。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int32、Int64、Integer、Long、Real、Short、String、UByte、UInt32、UShort

UInt64 使用示例

如下所示为使用 UInt64 声明整数型变量的程序。

```
Function uint64test
   UInt64 A(10)          'UInt64 型的一维数组
   UInt64 B(10, 10)      'UInt64 型的二维数组
   UInt64 C(5, 5, 5)     'UInt64 型的三维数组
   UInt64 var1, arrayvar(10)
   Integer i
   Print "Please enter an Integer Number"
   Input var1
   Print "The Integer variable var1 = ", var1
   For i = 1 To 5
      Print "Please enter an Integer Number"
      Input arrayvar(i)
      Print "Value Entered was ", arrayvar(i)
   Next i
Fend
```

UOpen

用于在读出和写入两种模式下打开文件。

格式

UOpen 文件名 As #文件编号
.
.
Close #文件编号

参数

文件名	指定包括路径的文件名字符串。 仅指定文件名时，是指当前目录中的文件。 详情请参阅 ChDisk。
文件编号	以 30～63 之间的整数值或表达式进行指定。

说明

以指定的文件编号打开指定的文件。该语句用于将数据写入到指定的文件中或读出数据。

注意

可使用网络路径。

如果指定不存在的文件，则会生成该文件并写入数据。如果指定存在的文件，则从现有数据的开头读写数据。

利用 Seek 命令切换文件的读入/写入位置(指针)。切换读入访问和写入访问时，请利用 Seek 命令重新设置文件指针。

指定的文件编号用于在打开文件期间识别该文件。因此，在关闭该文件之前，不能使用与其它文件相同的文件编号。按文件操作命令(Print#、Input#、Read、Write、Seek、Eof、Flush、Close)使用文件编号。

利用 Close 语句关闭文件并释放文件编号。

请利用 FreeFile 函数获取文件编号，以免在多个任务中使用同一编号。

参阅

Close、Print#、Input#、AOpen、BOpen、ROpen、WOpen、FreeFile、Seek

UOpen 使用示例

```
Integer fileNum, i, j

fileNum = FreeFile
UOpen "TEST.DAT" As #fileNum
For i = 0 To 100
   Print #fileNum, i
Next i
Close #fileNum

fileNum = FreeFile
UOpen "TEST.DAT" As #fileNum
Seek #fileNum, 10
Input #fileNum, j
Print "data = ", j
Close #fileNum
```

UpdateDB

更新已打开数据库内检索的表格中的数据。

格式

UpdateDB #数据库编号，项目，值

参数

数据库编号	指定利用 OpenDB 指定的数据库编号(501～508 的整数值)。
项目	指定要更新的表格的项目名。
值	指定要更新的值。

说明

以指定项目值更新已打开数据库的 Select 的表格中的数据。
在更新数据之前，必须执行 SelectDB 并选择要更新的记录。

注意

- 需要连接已安装 RC+的 PC。

参阅

OpenDB、CloseDB、SelectDB、DeleteDB

UpdateDB 使用示例

SQL 数据库的使用示例

如下所示为在 SQL 服务器 2000 的样本数据库 Northwind 的表格 Employees 中登记数据，并更新已登记数据的项目的简单示例。

```
Integer count, i, eid
String Lastname$, Firstname$, Title$

OpenDB #501, SQL, "(LOCAL)", "Northwind"
count = SelectDB(#501, "Employees", "TitleOfCourtesy = 'Mr.'")
Print #501, "Epson", "Taro", "Engineer", "Mr."
count = SelectDB(#501, "Employees", "LastName = 'Epson' and
FirstName = 'Taro'")
Input #501, eid, Lastname$, Firstname$, Title$
Print eid, ",", Lastname$, ",", Firstname$, ",", Title$
UpdateDB #501, "Title", "Chief Engineer"
count = SelectDB(#501, "Employees", "LastName = 'Epson' and
FirstName = 'Taro'")
Input #501, eid, Lastname$, Firstname$, Title$
Print eid, ",", Lastname$, ",", Firstname$, ",", Title$
CloseDB #501
```

UShort

用于声明 UShort 型变量。(无符号 2 字节整数型变量)

格式

UShort　变量名 [(数组变量的最大下标)] [, 变量名 [(数组变量的最大下标)]...]

参数

变量名　　指定要进行变量声明的变量名。

数组变量的最大下标

可利用数组变量的最大下标声明到最高三维。使用下述格式。可省略。

(最大下标 1, [最大下标 2], [最大下标 3])

由于下标从 0 开始，因此元素数为最大下标加上 1。
在所有元素数不超过以下最大值的范围内指定各最大下标。

本地变量	2,000
备份变量(Global Preserve)	4,000
全局变量和模块变量	100,000

说明

UShort 用于声明整数型变量。整数型变量的范围为 0～65535。在 Function 开头声明本地变量。在 Function 之外声明全局变量和模块变量。

参阅

Boolean、Byte、Double、Global、Int32、Int64、Integer、Long、Real、Short、String、UByte、UInt32、UInt64

UShort 使用示例

如下所示为使用 UShort 声明整数型变量的程序。

```
Function ushorttest
    UShort A(10)          'UShort 型的一维数组
    UShort B(10, 10)      'UShort 型的二维数组
    UShort C(5, 5, 5)     'UShort 型的三维数组
    UShort var1, arrayvar(10)
    Integer i
    Print "Please enter an Integer Number"
    Input var1
    Print "The Integer variable var1 = ", var1
    For i = 1 To 5
        Print "Please enter an Integer Number"
        Input arrayvar(i)
        Print "Value Entered was ", arrayvar(i)
    Next i
Fend
```

Val 函数

用于将由数字组成的指定字符串转换为数值并返回该值。

格式

Val (字符串)

参数

字符串　　指定仅由数字组成的字符串表达式。字符串也包括前缀
：&H(16 进制)、&O(8 进制)、&B(2 进制)

返回值

返回由整数或输入的字符串表达式组成的浮点数。带有小数点的输入字符串表达式被转换为浮点数。除此之外时，返回值返回的是整数值。

说明

Val 用于将由数字组成的字符串表达式转换为数值。结果为整数或浮点数。如果向 Val 命令赋予带有小数点的输入字符串表达式，则返回浮点数；如果不是，则返回整数值。

参阅

Abs、Asc、Chr$、Int、Left$、Len、Mid$、Mod、Right$、Sgn、Space$、Str$

Val 函数使用示例

如下所示为将几个不同的字符串表达式转换为数值，并在画面中显示其结果的程序示例。

```
Function ValDemo
    String realstr$, intstr$
    Real realsqr, realvar
    Integer intsqr, intvar

    realstr$ = "2.5"
    realvar = Val(realstr$)
    realsqr = realvar * realvar
    Print "The value of ", realstr$, " squared is: ", realsqr

    intstr$ = "25"
    intvar = Val(intstr$)
    intsqr = intvar * intvar
    Print "The value of ", intstr$, " squared is: ", intsqr
Fend
```

如下所示为利用命令窗口的操作示例。

```
> Print Val("25.999")
25.999
>
```

VSD

用于设置 SCARA 机器人的变速 CP 动作功能。

格式

VSD { ON | Off }

参数

On | Off　　On：将 SCARA 机器人的变速 CP 动作功能设为有效。
Off：将 SCARA 机器人的变速 CP 动作功能设为无效。

说明

VSD 通过下述命令启用。
Move、Arc、Arc3
本命令仅对 SCARA 机器人有效。
对于 SCARA 机器人以外的机型，请使用 AvoidSinularity SING_VSD。

变速 CP 动作功能在 SCARA 机器人执行 CP 动作过程中防止加速度错误和超速错误的发生。在保持动作轨迹的状态下自动限制关节速度以执行动作的功能。关节速度受限时，不保持通过 SpeedS 设置的工具中心点速度，但关节速度低于限制范围时，将恢复为原来的工具中心点速度。如要优先等速，请将 AccelS、DecelS、SpeedS 调小，避免错误发生。

如果使用 VSD，仍发生加速度错误和超速错误，请将 AccelS、DecelS、SpeedS 调小。

如果变更了 VSD 的设置值，将保持有效至下一次控制器启动时。控制器启动时，VSD 将切换为 OFF 状态。

参阅

VSD 函数

VSD 使用示例

```
VSD On '将变速 CP 动作设为有效以使其执行动作
  Move P1
  Move P2
VSD Off
```

VSD 函数

返回 SCARA 机器人的变速 CP 动作功能的设置值。

格式

VSD

返回值

On = 变速 CP 动作功能有效
Off = 变速 CP 动作功能无效

参阅

VSD

VSD 函数使用示例

```
If VSD = Off Then
   Print "Variable Speed Drive is off"
EndIf
```

VxCalib

请在 Vision Guide 以外的客户准备的图像系统中使用该命令。

用于生成客户准备的图像系统的校准数据。

格式

(1) VxCalib CalNo
(2) VxCalib CalNo, CamOrient, P(pixel_st : pixel_ed), P(robot_st : robot_ed) [,TwoRefPoints]
(3) VxCalib CalNo, CamOrient, P(pixel_st : pixel_ed), P(robot_st : robot_ed),P(ref0) [,P(ref180)]

参数

CalNo　以整数值指定校准数据的编号。可利用 0～15 的整数定义最多 16 个编号。

CamOrient　以下述整数值指定摄像机的安装方向。
仅可利用格式 (2) 指定 1～3。仅可利用格式 (3) 指定 4～7。
1：固定摄像机
2：向下固定摄像机
3：向上固定摄像机
4：移动摄像机第 2 轴安装
5：移动摄像机第 4 轴安装
6：移动摄像机第 5 轴安装
7：移动摄像机第 6 轴安装

P(pixel_st :pixel_ed)
以连续点数据指定像素坐标(仅 X、Y)。

P(robot_st :robot_ed)
以连续点数据指定机器人坐标。
根据在 CamOrient 中指定的摄像机安装方向的不同，指定的点数有所差异。
CamOrient = 1～3 时，
请以当前的 TOOL 和 ARM 设置机器人坐标。
CamOrient = 4～7 时，
请以 TOOL：0、ARM：0 的方式设置机器人坐标。

TwoRefPoints　格式 (1) 时可指定。
如果使用 2 个测量点，则指定“True”；如果使用 1 个测量点，则指定“False”。通过指定 2 个测量点，可实施更准确的校准。默认设置为“False”。可省略。

P(ref0)　格式 (3) 时可指定。
以点数据指定基准点的机器人坐标。

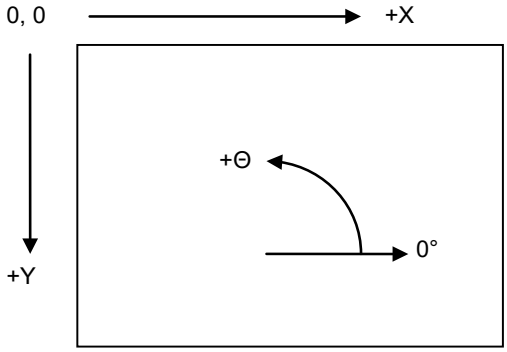
P(ref180)　格式 (3) 时可指定。
以点数据指定第 2 个基准点的机器人坐标。通过指定 2 个基准点，可实施更准确的校准。可省略。

说明

根据使用指定摄像机姿势的校准编号、由自变量赋予的像素坐标、机器人坐标、基准点(仅限于移动摄像机)运算校准数据。

仅指定 CalNo 时，显示定义时的点数据等(仅命令窗口)。

下表所示为像素坐标的坐标系。单位为像素。



关于像素坐标和机器人坐标，请将画面上的左上位置设为点 1，然后按下表顺序将右下位置设为点 9。
根据 CamOrient、TwoRefPoints 自变量划分为 4 种类型。

1) CamOrient = 1～3(固定、向下固定、向上固定)、TwoRefPoints = False 时

数据顺序	画面位置	像素坐标	机器人坐标
1	左上	检测坐标 1	测量点坐标 1
2	中上	检测坐标 2	测量点坐标 2
3	右上	检测坐标 3	测量点坐标 3
4	右中	检测坐标 4	测量点坐标 4
5	中中	检测坐标 5	测量点坐标 5
6	左中	检测坐标 6	测量点坐标 6
7	左下	检测坐标 7	测量点坐标 7
8	中下	检测坐标 8	测量点坐标 8
9	右下	检测坐标 9	测量点坐标 9

2) CamOrient = 2(向下固定)、TwoRefPoints = True 时

已正确定义工具时，不需要 TwoRefPoints。请设为 False。
如果将 TwoRefPoints 设为“True”，则可使用 2 个测量点，因此可实施更准确的校准。
仅机器人坐标需要 U 轴：0 度/180 度的 18 个点。
设置 1～9 的测量点坐标之后，请将 U 轴转动 180 度，然后设置将夹具末端(杆等)对准校准目标位置的测量点坐标 10～18。

数据顺序	画面位置	像素坐标	机器人坐标	U 轴
1	左上	检测坐标 1	测量点坐标 1	
2	中上	检测坐标 2	测量点坐标 2	
3	右上	检测坐标 3	测量点坐标 3	
4	右中	检测坐标 4	测量点坐标 4	
5	中中	检测坐标 5	测量点坐标 5	0 度
6	左中	检测坐标 6	测量点坐标 6	
7	左下	检测坐标 7	测量点坐标 7	
8	中下	检测坐标 8	测量点坐标 8	
9	右下	检测坐标 9	测量点坐标 9	
10	左上	― ― ―	测量点坐标 10	
11	中上	― ― ―	测量点坐标 11	
12	右上	― ― ―	测量点坐标 12	
13	右中	― ― ―	测量点坐标 13	
14	中中	― ― ―	测量点坐标 14	180 度
15	左中	― ― ―	测量点坐标 15	
16	左下	― ― ―	测量点坐标 16	
17	中下	― ― ―	测量点坐标 17	
18	右下	― ― ―	测量点坐标 18	

3) CamOrient = 3(向上固定)、TwoRefPoints = True 时

已正确定义工具时，不需要 TwoRefPoints。请设为“False”。
如果将 TwoRefPoints 设为“True”，则可使用_2 个检测点，因此可实施更准确的校准。
仅像素坐标需要 U 轴：0 度/180 度的 18 个点。
在各测量点坐标设置 1～9 检测坐标之后，请设置将 U 轴转动 180 度的位置的检测坐标 10～18。

数据顺序	画面位置	像素坐标	机器人坐标	U 轴
1	左上	检测坐标 1	测量点坐标 1	0 度
2	中上	检测坐标 2	测量点坐标 2	
3	右上	检测坐标 3	测量点坐标 3	
4	右中	检测坐标 4	测量点坐标 4	
5	中中	检测坐标 5	测量点坐标 5	
6	左中	检测坐标 6	测量点坐标 6	
7	左下	检测坐标 7	测量点坐标 7	
8	中下	检测坐标 8	测量点坐标 8	
9	右下	检测坐标 9	测量点坐标 9	
10	左上	检测坐标 10	－－－	180 度
11	中上	检测坐标 11	－－－	
12	右上	检测坐标 12	－－－	
13	右中	检测坐标 13	－－－	
14	中中	检测坐标 14	－－－	
15	左中	检测坐标 15	－－－	
16	左下	检测坐标 16	－－－	
17	中下	检测坐标 17	－－－	
18	右下	检测坐标 18	－－－	

4) CamOrient = 4～7 时

数据顺序	画面位置	像素坐标	机器人坐标
1	左上	检测坐标 1	测量点坐标 1
2	中上	检测坐标 2	测量点坐标 2
3	右上	检测坐标 3	测量点坐标 3
4	右中	检测坐标 4	测量点坐标 4
5	中中	检测坐标 5	测量点坐标 5
6	左中	检测坐标 6	测量点坐标 6
7	左下	检测坐标 7	测量点坐标 7
8	中下	检测坐标 8	测量点坐标 8
9	右下	检测坐标 9	测量点坐标 9

注意

除上表之外，请指定基准点的机器人坐标。

如果使用 2 个基准点，则可实施更准确的校准。此时需要 U 轴：0 度/180 度的 2 个点。

设置第 1 个基准点坐标之后，请将 U 轴转动 180 度，然后设置将夹具末端(杆等)对准校准目标位置的第 2 个基准点坐标。已正确定义工具时，不需要使用 2 个基准点。

参阅

VxTrans 函数、VxCalInfo 函数、VxCalDelete、VxCalSave、VxCalLoad

VxCalib 使用示例

```
Function MobileJ2

   Integer i
   Double d(8)

   Robot 1
   LoadPoints "MobileJ2.pts"

   VxCalib 0, 4, P(21:29), P(1:9), P(0)

   If (VxCalInfo(0, 1) = True) Then
      For i = 0 To 7
         d(i) = VxCalInfo(0, i + 2)
      Next i
      Print "Calibration result:"
      Print d(0), d(1), d(2), d(3), d(4), d(5), d(6), d(7)

      P52 = VxTrans(0, P51, P50)
      Print "Coordinates conversion result:"
      Print P52
      SavePoints "MobileJ2.pts"
      VxCalSave "MobileJ2.caa"
   Else
      Print "Calibration failed"
   EndIf

Fend
```

VxCalDelete

请在 Vision Guide 以外的客户准备的图像系统中使用该命令。

用于删除客户准备的图像系统的校准数据。

格式

VxCalDelete CalNo

参数

CalNo	以整数值指定校准数据的编号。 可利用 0～15 的整数定义最多 16 个编号。

说明

用于删除由指定校准编号定义的校准数据。

参阅

VxCalib、VxTrans 函数、VxCalInfo 函数、VxCalSave、VxCalLoad

VxCalDelete 使用示例

```
VxCalDelete "MobileJ2.caa"
```

VxCalLoad

请在 Vision Guide 以外的客户准备的图像系统中使用该命令。

用于从文件读入客户准备的图像系统的校准数据。

格式

VxCalLoad FileName

参数

FileName	以字符串表达式指定读入校准数据的文件名。 扩展名固定为“.caa”定。省略时，添加“.caa”添。 不是“.caa”时，转换为“.caa”为。 不能指定路径。

说明

用于从当前项目内的指定文件读入校准数据。

参阅

VxCalib、VxTrans 函数、VxCalInfo 函数、VxCalDelete、VxCalSave

VxCalLoad 使用示例

```
VxCalLoad "MobileJ2.caa"
```

VxCalInfo 函数

请在 Vision Guide 以外的客户准备的图像系统中使用该命令。

用于返回客户准备的图像系统的校准结束状态和校准数据。

格式

VxCalInfo (CalNo, CalData)

参数

CalNo　　以整数值指定校准数据的编号。
可利用 0～15 的整数定义最多 16 个编号。

CalData　　以下表所示的整数值指定要获取的校准数据类型。

CalData	校准数据类型
1	校准的结束状态
2	X 方向的平均偏差 [mm]
3	X 方向的最大偏差 [mm]
4	X 方向单位像素的长度 [mm]
5	X 方向的倾斜度
6	Y 方向的平均偏差 [mm]
7	Y 方向的最大偏差 [mm]
8	Y 方向单位像素的长度 [mm]
9	Y 方向的倾斜度

返回值

CalData = 1 时，以 Bool 型数值返回指定的校准数据；CalData = 2～9 时，以 Double 型数值返回指定的校准数据。

说明

可确认校准数据是由哪个校准编号定义的。
也可以获取校准数据的值。

参阅

VxCalib、VxTrans 函数、VxCalDelete、VxCalSave、VxCalLoad

VxCalInfo 函数使用示例

```
Print VxCalInfo(0, 1)
```

VxCalSave

请在 Vision Guide 以外的客户准备的图像系统中使用该命令。

用于将客户准备的图像系统的校准数据保存到文件中。

格式

VxCalSave FileName

参数

FileName	以字符串表达式指定保存校准数据的文件名。 扩展名固定为“.caa”定。省略时，自动添加“.caa”。 不是“.caa”时，自动转换为“.caa”。 不能指定路径。

说明

用于以指定的文件名保存校准数据。文件被保存到当前项目内。存在同名文件时，覆盖校准数据。

参阅

VxCalib、VxTrans 函数、VxCalInfo 函数、VxCalDelete、VxCalLoad

VxCalSave 使用示例

```
VxCalSave "MobileJ2.caa"
```

VxTrans 函数

请在 Vision Guide 以外的客户准备的图像系统中使用该命令。

用于进行从像素坐标到机器人坐标的坐标转换，以及返回已转换点数据。

格式

VxTrans (CalNo, P(pixel) [, P (camRobot)]) As Pose

参数

CalNo	以整数值指定校准数据的编号。 可利用 0～15 的整数定义最多 16 个编号。
P(pixel)	以点数据指定图像像素坐标(仅 X、Y、U)。
P(camRobot)	可省略。为移动摄像机时，指定拍摄时的机器人位置。 省略时，使用机器人的当前位置。 请以 TOOL：0、ARM：0 的方式设置点数据。

返回值

以点数据返回计算出来的机器人坐标。

说明

使用指定校准编号的校准数据，进行从像素坐标到机器人坐标的坐标转换。
在移动摄像机中指定当前值以外数值时，指定拍摄时的机器人坐标 P(camRobot)。请以 TOOL：0、ARM：0 的方式设置 P(camRobot)。已设置机器人坐标的第 4/第 6 关节角度用于计算。

参阅

VxCalib、VxCalInfo 函数、VxCalDelete、VxCalSave、VxCalLoad

VxTrans 函数使用示例

```
P52 = VxTrans(0, P51, P50)
```

Wait

使用 MemSw 或 Sw，在指定的条件成立之前或指定时间内，使程序处于等待状态。(也可以替代 Sw，使用 Oport 检查 I/O 输出。)也可以等待全局变量的值发生变化。

格式

(1) Wait 时间
(2) Wait 条件表达式
(3) Wait 条件表达式, 时间

参数

时间　　以 0～2147483 的实数(单位：秒)指定待机时间。最小有效位为 0.01 秒。

条件表达式　　以下述格式指定条件。

[条件] 比较运算符(=、<>、>=、>、<、<=) [整数表达式]

可在条件中使用下述函数或变量。

函数 ： Sw、In、InW、Oport、Out、OutW、MemSw、MemIn、MemInW、Ctr、GetRobotInsideBox、GetRobotInsidePlane、MCalComplete、Motor、LOF、ErrorOn、SaftyOn、EstopOn、TeachOn、Cnv_QueLen、WindowsStatus、AtHome、LatchState、WorkQue_Len、PauseOn、AIO_In、AIO_InW、AIO_Out、AIO_OutW、Hand_On、Hand_Off、SF_GetStatus

变量 ： Byte、Int32、Integer、Long、Short、UByte、UInt32、UShort 型备份变量、全局变量、模块变量

另外，可利用下述运算符对多个条件表达式附加掩码或进行复合组合。

操作数 ： And、Or、Xor、Mask

说明

(1) 仅指定时间时
作为计时器使用 Wait 命令时，仅使程序暂停指定的时间长度，然后继续执行程序。

(2) 仅指定条件表达式时
作为条件联锁功能使用 Wait 时，在指定的条件成立之前，使程序处于待机状态。如果通过 TMout 命令指定了超时，即使经过指定时间，如果条件式未成立，也会发生错误。可使用 And、Mask、Or 或 Xor 命令等对 1 个 Wait 命令进行多条件检查。请参阅使用示例。

(3) 指定时间和条件表达式时
指定条件表达式和时间时，如果条件成立或经过指定时间，则执行后续命令。可使用 Tw 函数确认条件表达式是否成立，或是否经过指定时间。

注意

在 Wait 中并用超时时

Wait 命令中未指定待机时间时，如果指定超时，则可设置等待指定状态的限制时间。可使用 TMOut 命令指定超时。详情请参阅该 TMOut 命令的项目。(TMOut 命令的默认值为“0”，表示没有时间限制。)

利用 Wait 等待变量时

- 可用于变量等待的变量类型为整数型(Byte、Int32、Integer、Long、Short、UByte、UInt32、UShort)。
- 不能使用数组变量。
- 不能使用本地变量。
- 在超过 0.01 秒的时间内变量值未满足条件时，系统可能不能检测到变量变化。
- 系统内可使用的变量等待数存在限制。1 个系统内可使用的变量等待数量最多为 64 个(也包括在 Till 等条件表达式中使用的变量等待)。如果超过最大数，则会在项目创建时发生错误。

如果利用 Byref 引用执行变量等待的变量，则会发生错误。

- 条件式右边的整数表达式包括变量或函数时，在设置 Wait 条件时运算其值。由于可能会形成不希望有的条件，因此不建议在整数表达式中使用变量或函数。

使用 PC COM 端口(1001～1008)时

- 能在 Wait 命令中使用 Lof 函数。

在执行 Wait 期间程序暂停时

在执行 Wait 命令期间，程序暂停时(Pause 状态)Wait 命令也并不会停止。当满足条件表达式或经过了指定的时间后，Wait 命令会结束。

如果在 Wait 命令中设置了时间，在指定的时间过去之前，通过连续执行来恢复程序时，则会重置之前经过的时间，而程序会等待指定的时间。

参阅

AtHome、Cnv_QueLen、Ctr、ErrorOn、EstopOn、GetRobotInsideBox、GetRobotInsidePlane、In、InW、LatchState、LOF、Mask、MCalComplete、MemIn、MemInW、MemSw
Motor、Oport、Out、OutW、PauseOn、SaftyOn、Sw、TeachOn、TMOut、WindowsStatus、Tw、WorkQue_Len、SF_GetStatus

Wait 使用示例

在下例当中，对于可分别启动动作命令的 2 个任务，除非一方进行机器人控制，否则可进行机器人控制的联锁功能则会启动。这样可按顺序进行各任务指定的动作。并用 MemSw 的 Wait 命令用于在存储器 I/O 位 1 变为适当值之前，使程序处于待机状态，在达到安全状态之后重新开始动作。

```
Function main
    Integer I
    MemOff 1
    Xqt !2, task2
    For i = 1 to 100
       Wait MemSw(1) = Off
       Go P(i)
       MemOn 1
    Next I
Fend

Function task2
    Integer i
    For i = 101 to 200
       Wait MemSw(1) = On
```

```
        Go P(i)
        MemOff 1
    Next i
Fend
```

'等待输入 0 变为 ON 状态
```
Wait Sw(0) = On
```

'在等待 60.5 秒钟之后继续执行
```
Wait 60.5
```

'等待输入 0 变为 OFF、输入 1 变为 ON 状态
```
Wait Sw(0) = Off And Sw(1) = On
```

'等待存储位 0 变为 ON 或存储位 1 变为 ON 状态
```
Wait MemSw(0) = On Or MemSw(1) = On
```

'等待 1 秒钟，然后将输出 1 设为 ON
```
Wait 1; On 1
```

'在输入端口 0 的低 3 位变为 1 之前进行待机
```
Wait In(0) Mask 7 = 1
```

'等待全局 Integer 型变量 giCounter 的值超过 10
```
Wait giCounter > 10
```

'在全局 Long 型变量 glCheck 的值到达 30000 之前待机 10 秒钟
```
Wait glCheck = 30000, 10
```

WaitNet

用于等待 TCP/IP 端口建立连接。

格式

WaitNet #端口编号 [, 超时时间]

参数

端口编号	以 201～216 的整数值指定等待连接的 TCP/IP 的端口编号。
超时时间	指定最长等待连接时间。可省略。

参阅

OpenNet、CloseNet

WaitNet 使用示例

如下所示为 2 个控制器的 TCP/IP 设置示例。

Controller #1:
Port: #201
Host Name: 192.168.0.2
TCP/IP Port: 1000

```
Function tcpip
  OpenNet #201 As Server
  WaitNet #201
  Print #201, "Data from host 1"
Fend
```

Controller #2:
Port: #201
Host Name: 192.168.0.1
TCP/IP Port: 1000

```
Function tcpip
  String data$
  OpenNet #201 As Client
  WaitNet #201
  Input #201, data$
  Print "received '", data$, "' from host 1"
Fend
```

WaitPos

用于执行即使在路径运动有效的状态下，也要在执行下一语句之前，等待机器人进行减速停止。

格式

WaitPos

说明

通常，路径运动处于有效状态(指定 CP On 或 CP 参数)时，动作命令会在开始减速的同时将控制移交给下一语句。
但如果在其后插入 WaitPos 命令，则会在完成减速动作之后切换到后续动作。

参阅

Wait、WaitSig、CP

WaitPos 使用示例

```
Off 1
CP On
Move P1
Move P2
WaitPos  '等待机器人减速
On 1
CP Off
```

WaitSig

用于等待其它任务的 Signal 命令发出的同步信号。

格式

WaitSig 信号编号 [, 超时时间]

参数

信号编号	以整数值(0～63)指定要接收的信号编号。
超时时间	指定最长等待连接时间。可省略。

说明

用于等待来自其它任务的信号。执行 WaitSig 之后进入信号等待状态，并无视此前的信号。

参阅

Wait、WaitPos、Signal

WaitSig 使用示例

```
Function Main
  Xqt SubTask
  Wait 1
  Signal 1
  .
  .
Fend

Function SubTask
  WaitSig 1
  Print "signal received"
  .
Fend
```

Weight

用于设置和显示补偿 PTP 动作时的速度和加减速度的参数。

格式

Weight　[夹具末端重量 , 机械臂长度 | S | T]]
Weight

参数

夹具末端重量	指定施加到机械臂上的夹具末端重量。(单位：Kg　小数点以下 2 位) 可以省略，但是不能只省略[末端夹具重量]。
机械臂长	仅水平多关节型机器人(包括 RS 系列)有效。指定第 2 关节中心～第 3 关节中心之间的距离。(单位：mm)
S	指定对附加轴 S 关节施加的负载重量。(单位：Kg　小数点以下 2 位)
T	指定对附加轴 T 关节施加的负载重量。(单位：Kg　小数点以下 2 位)

结果

如果省略参数，则显示当前的 Weight 设置值。
如果省略[机械臂长度]，侧输入的[末端夹具重量]会被设置，并设置[机械臂长度]的默认值。
所以不能只省略[末端夹具重量]。

说明

指定用于计算 PTP 动作的最大加减速度的参数。Weight 命令用于设置夹具末端和工件的重量。仅限于水平多关节型机器人(包括 RS 系列)需要指定机械臂长度。机械臂长度为第 2 关节中心～第 3 关节中心之间的距离。水平多关节型机器(包括 RS 系列)以外机型时无效。机器人中设有附加轴时，需要使用 S、T 参数单独设置附加轴自带的负载重量。
如果根据设置的值计算的等效搬运重量超出最大可搬运重量，则会发生错误。

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。
还可以通过“负载、惯性、离心率/偏移量测量实用程序”进行设置。
更多详细信息，请参阅以下手册。
《EPSON RC+ 7.0 用户指南》　6.18.12 负载、惯性、离心率/偏移量测量实用程序

易引起的错误

超出最大容许负载重量时

如果根据设置的值计算的等效负载重量超出最大容许负载重量，则会发生错误。

对机械臂的损伤

如果将 Weight 的夹具末端重量设为明显低于实际重量的小的值，则会设置过大的加速值和减速值，可能会导致机械手损伤，敬请注意。

注意

即使关闭电源 Weight 的设置也不会更改

Weight 的值一旦设置就会存储在控制器中。即使关闭电源也不会改变。
如果未设置任何内容，则将使用先前设置的值。

参阅

Accel、Inertia
有关夹具控制命令的详细信息，请参阅 Hand 功能手册。

Weight 使用示例

如下所示为通过命令窗口利用 Weight 命令显示当前设置值的示例。

```
> weight
2.000, 200.000
>
```

如下所示为利用 Weight 命令设置夹具末端重量(3 kg)的示例。

```
Weight 3.0
```

如下所示为利用 Weight 命令设置附加轴 S 负载重量(30 kg)的示例。

```
Weight 30.0, S
```

Weight 函数

用于返回由 Weight 命令设置的夹具末端重量和机械臂长度。

格式

Weight (参数编号)

参数

参数编号　　以下述整数值设置参数编号。

1：夹具末端重量

2：机械臂长

3：附加轴 S 关节负载重量

4：附加轴 T 关节负载重量

返回值

以实值返回参数。

参阅

Inertia、Weight

有关夹具控制命令的详细信息，请参阅 Hand 功能手册。

Weight 函数使用示例

```
Print "The current Weight parameters are: ", Weight(1)
```

Where

用于显示机器人的当前位置数据。

格式

Where [本地编号]

参数

本地编号　　指定本地坐标系编号。默认值为“Local 0”。可省略。

参阅

Joint、PList、Pulse

Where 使用示例

显示的格式因机器人类型或附加轴有无而异。
下例所示为 SCARA 型机器人不带附加轴的情况。

```
>where
WORLD: X: 350.000 mm  Y: 0.000 mm    Z: 0.000 mm  U: 0.000 deg V: 0.000 deg W: 0.000 deg
JOINT: 1: 0.000 deg   2: 0.000 deg   3: 0.000 mm  4: 0.000 deg
PULSE: 1:     0 pls   2:     0 pls   3:     0 pls 4:     0 pls


> local 1, 100,100,0,0

> where 1
WORLD: X: 250.000 mm  Y:-100.000 mm  Z: 0.000 mm  U: 0.000 deg V: 0.000 deg W: 0.000 deg
JOINT: 1: 0.000 deg   2: 0.000 deg   3: 0.000 mm  4: 0.000 deg
PULSE: 1:     0 pls   2:     0 pls   3:     0 pls 4:     0 pls
```

WindowsStatus 函数

用于返回 Windows 的启动状态。

格式

WindowsStatus

返回值

以整数值返回当前的 Windows 启动状态。以位图像返回 Windows 启动状态，并表示下述状态。

功能名	系统预约	可发挥 RC+功能	可发挥 PC 功能
位编号	15～2	1	0
可利用功能的详细说明		Vision Guide (取帧器型) RC+ API 现场总线主站	PC 文件 PC RS-232C 数据库访问 DLL 调用

注意

支持的控制器型号

不支持 T/VT 系列。

说明

本函数用于在将控制器设置设为“独立模式”时确认控制器的启动状态。控制器设置被设为“联合模式”时，在可使用 RC+功能和 PC 功能双方之前，不能开始执行程序。

WindowsStatus 函数使用示例

```
Print "The current PC Booting up Status is: ", WindowsStatus
```

WOpen

用于在写入模式下打开文件。

格式

WOpen 文件名 As #文件编号
.
.
Close #文件编号

参数

文件名	指定包括路径的文件名字符串。 仅指定文件名时，是指当前目录中的文件。 详情请参阅 ChDisk。
文件编号	以 30～63 之间的整数值或表达式进行指定。

说明

以指定的文件编号打开指定的文件。该语句用于打开指定文件并写入数据。(要在现有的文件中添写数据时，请参阅有关 AOpen 的说明。)

指定的文件不存在时，新建文件并写入到其中。如果存在指定的文件，则删除全部现有数据并重新写入数据。

指定的文件编号用于在打开文件期间识别该文件。因此，在关闭该文件之前，不能使用与其它文件相同的文件编号。按文件操作命令(Print#、Write、Seek、Flush、Close)使用文件编号。

利用 Close 语句关闭文件并释放文件编号。

请利用 FreeFile 函数获取文件编号，以免在多个任务中使用同一编号。

注意

可使用网络路径。

向文件写入时进行缓冲。

可利用 Flush 语句写入被缓冲的数据。利用 Close 语句关闭文件时也进行写入。

参阅

AOpen、BOpen、Close、Print#、ROpen、UOpen、FreeFile

WOpen 使用示例

```
Integer fileNum, i, j

fileNum = FreeFile
WOpen "TEST.DAT" As #fileNum
For i = 0 To 100
   Print #fileNum, i
Next i
Close #fileNum

fileNum = FreeFile
ROpen "TEST.DAT" As #fileNum
For i = 0 to 100
   Input #fileNum, j
   Print "data = ", j
Next i
Close #fileNum
```

WorkQue_Add

将工作队列数据(点数据和用户数据)追加到指定工作队列中。

格式

WorkQue_Add 工作队列编号, 点数据 [, 用户数据]

参数

工作队列编号	以整数值(1～16)指定工作队列编号。
点数据	指定要在工作队列中添加的点数据。
用户数据	以实数值指定与点数据一起注册的用户数据。可省略。省略后，0(实数)将注册为用户数据。

说明

点数据和用户数据将添加到工作队列的末尾。
但是，如果已通过 WorkQue_Sort 设置了 Sort 方法，则按照设置的 Sort 方法注册。

如果已通过 WorkQue_Reject 设置了防止重复注册的距离，则将计算与已注册的点数据间的距离，当点数据小于该距离，将不会在工作队列中添加点数据和用户数据。这种情况下，不会出现错误。

工作队列数据的上限值是 1000。在用完工作队列数据时，通过 WorkQue_Remove 删除工作队列数据。

参阅

WorkQue_AutoRemove、WorkQue_Len、WorkQue_Reject、WorkQue_Remove、WorkQue_Sort

WorkQueAdd 使用示例

```
Integer x, y
Real u

P0 = XY(300, 300, 300, 90, 0, 180)
P1 = XY(200, 280, 150, 90, 0, 180)
P2 = XY(200, 330, 150, 90, 0, 180)
P3 = XY(-200, 280, 150, 90, 0, 180)

Pallet 1, P1, P2, P3, 10, 10
x = 1
y = 1
u = 5.3
WorkQue_Add 1, Pallet(1, x, y), u
```

WorkQue_AutoRemove

对指定的工作队列设置自动删除功能。

格式

WorkQue_AutoRemove 工作队列编号, {True | False}

参数

工作队列编号	以整数值(1～16)指定工作队列编号。
True | False	True：将自动删除功能设为有效。 False：将自动删除功能设为无效。

说明

对工作队列设置自动删除功能。如果将自动删除功能设为有效，通过 WorkQue_Get 从工作队列中获取点数据后，将从工作队列中自动删除点数据和用户数据。
如果将自动删除功能设为无效，将不删除点数据和用户数据。使用 WorkQue_Remove 进行删除。
如已通过 WorkQue_UserData 获取用户数据，将不进行自动删除。

可对每个工作队列分别设置自动删除功能的有效或无效。

参阅

AutoRemove 函数、WorkQue_Get

WorkQue_AutoRemove 使用示例

```
WorkQue_AutoRemove 1, True
```

WorkQue_AutoRemove 函数

返回工作队列中设置的自动删除功能的状态。

格式

WorkQue_AutoRemove (工作队列编号)

参数

工作队列编号　　以整数值(1～16)指定工作队列编号。

返回值

将指定工作队列的自动删除功能设为有效时返回 True，设为无效时返回 False。

参阅

WorkQue_AutoRemove、WorkQue_Get

WorkQue_AutoRemove 函数使用示例

```
Boolean autoremove

autoremove = WorkQue_AutoRemove (1)
```

WorkQue_Get 函数

从指定的工作队列中返回点数据。

格式

WorkQue_Get (工作队列编号 [, 索引])

参数

工作队列编号	以整数值(1～16)指定工作队列编号。
索引	以整数值指定要获取的队列数据索引。(开头的索引编号是 0。)可省略。

返回值

从指定的工作队列中返回点数据。

说明

WorkQue_Get 用于从工作队列中获取点数据。如果省略索引，将返回队列数据的开头数据。如果已设置索引，将返回设置的索引的点数据。

如果通过 WorkQue_AutoRemove，将队列数据的自动删除功能设为有效，将通过 WorkQue_Get 删除点数据和用户数据。
如果设为无效，将不删除点数据和用户数据。使用 WorkQue_Remove 进行删除。

参阅

WorkQue_AutoRemove、WorkQue_Len、WorkQue_Reject、WorkQue_Remove、WorkQue_Sort

WorkQue_Get 函数使用示例

```
' 用于跳到队列开头的工件并进行跟踪
Jump WorkQue_Get(1)
On gripper
Wait .1
Jump place
Off gripper
Wait .1
WorkQueRemove 1
```

WorkQue_Len 函数

返回注册在指定的工作队列的有效工作队列数据的数值。

格式

WorkQue_Len (工作队列编号)

参数

工作队列编号　　以整数值(1～16)指定工作队列编号。

返回值

以整数值返回有效的工作队列数据的注册量。

说明

返回有效的工作队列数据的注册量。

还可以作为 Wait 命令的自变量使用。

参阅

WorkQue_Add、WorkQue_Get、WorkQue_Remove

WorkQue_Len 函数使用示例

```
Do
  Do While WorkQue_Len(1) > 0
    WorkQue_Remove 1, 0
  Loop
  If WorkQue_Len(1) > 0 Then
    Jump WorkQue_Get(1, 0) C0
    On gripper
    Wait .1
    WorkQue_Remove 1, 0
    Jump place
    Off gripper
    Jump idlePos
  EndIf
Loop
```

WorkQue_List

显示指定工作队列的工作队列数据一览(点数据和用户数据)。

格式

WorkQue_List 工作队列编号 [, 显示数]

参数

工作队列编号	以整数值(1～16)指定工作队列编号。
显示数	以整数值指定显示数的数据量。可省略。如果省略，将显示所有队列数据。

注意

仅可利用命令窗口执行该命令。

参阅

WorkQue_Add、WorkQue_Get、WorkQue_Remove

WorkQue_List 使用示例

利用命令窗口的操作示例

```
> WorkQue_List 1
Queue 0     = XY(     1.000,     1.000,     0.000,     0.000 )   /R /0 (     0.000)
Queue 1     = XY(     3.000,     1.000,     0.000,     0.000 )   /R /0 (     2.000)
Queue 2     = XY(     4.000,     1.000,     0.000,     0.000 )   /R /0 (     3.000)
Queue 3     = XY(     5.000,     1.000,     0.000,     0.000 )   /R /0 (     4.000)
Queue 4     = XY(     6.000,     1.000,     0.000,     0.000 )   /R /0 (     5.000)
```

WorkQue_Reject

设置和显示在指定的工作队列中防止点数据重复注册的最小距离。

格式

WorkQue_Reject 工作队列编号 [, 防止重复注册距离]

参数

工作队列编号	以整数值(1～16)指定工作队列编号。
防止重复注册距离	以实数值指定防止重复注册距离的最小值(单位：mm)。如果指定了负值，将设置为 0 mm。仅限从命令窗口执行时可省略。如果省略，将显示当前防止重复注册距离。

说明

设置防止点数据重复注册的最小距离。即使通过 WorkQue_Add 注册了小于最小距离的点数据，也不会注册在工作队列中。WorkQue_Reject 是用于防止重复注册的系统过滤器。默认为 0 mm。

通过 WorkQue_Add 添加工作队列数据(点数据和用户数据)之前，需执行 WorkQue_Reject。

可对每个工作队列分别设置防止重复注册距离。

参阅

WorkQue_Add、WorkQue_Reject 函数

WorkQue_Reject 使用示例

```
WorkQue_Reject 1, 2.5
```

WorkQue_Reject 函数

返回指定工作队列中设置的防止重复注册距离。

格式

WorkQue_Reject (工作队列编号)

参数

工作队列编号　　以整数值(1～16)指定工作队列编号。

返回值

返回实数值(单位：mm)。

参阅

WorkQue_Add、WorkQue_Reject

WorkQue_Reject 函数使用示例

```
Real rejectDist

RejectDist = WorkQue_Reject(1)
```

WorkQue_Remove

指定工作队列数据中删除工作队列数据(点数据和用户数据)。

格式

WorkQue_Remove 工作队列编号 [, 索引 | All]

参数

工作队列编号	以整数值(1～16)指定传送带的编号。
索引	以整数值指定要删除的工作队列数据的索引。(开头的索引编号是 0。)可省略。 如要从工作队列中删除所有工作队列数据，请以 ALL 指定。

说明

从工作队列数据中删除 1 个以上的工作队列数据(点数据和用户数据)。在用完工作队列数据时，删除队列数据。

参阅

WorkQue_Add

WorkQue_Remove 使用示例

```
Jump WorkQue_Get(1)
On gripper
Wait .1
Jump place
Off gripper
Wait .1

' 用于从工作队列中删除数据
WorkQue_Remove 1
```

WorkQue_Sort

设置和显示指定工作队列的 Sort 方法。

格式

WorkQue_Sort 工作队列编号 [, Sort 方法]

参数

工作队列编号　以整数值(1～16)指定工作队列编号。

Sort 方法　以整数值(1～6)或下述常数指定 Sort 方法。仅限从命令窗口执行时可省略。如果省略，将显示当前 Sort 方法。

常数	值	内容
QUE_SORT_NONE	0	无排序(注册到工作队列的顺序)
QUE_SORT_POS_X	1	X 坐标升序
QUE_SORT_INV_X	2	X 坐标降序
QUE_SORT_POS_Y	3	Y 坐标升序
QUE_SORT_INV_Y	4	Y 坐标降序
QUE_SORT_POS_USER	5	用户数据(实数)升序
QUE_SORT_INV_USER	6	用户数据(实数)降序

说明

在工作队列中设置 Sort 方法。通过 WorkQue_Add 添加点数据和用户数据后，将按照设置的 Sort 方法注册在工作队列中。

通过 WorkQue_UserData 重新设置用户数据后，将按照设置的 Sort 方法更改工作队列的排列顺序。

通过 WorkQue_Add 添加工作队列数据(点数据和用户数据)之前，需执行 WorkQue_Sort。

通过 WorkQue_UserData 重新设置用户数据之前，需执行 WorkQue_Sort。

可对每个工作队列分别设置 Sort 方法。

参阅

WorkQue_Add、WorkQue_UserData

WorkQue_Sort 使用示例

```
WorkQue_Sort 1, QUE_SORT_POS_X
```

WorkQue_Sort 函数

返回指定工作队列中设置的 Sort 方法。

格式

WorkQue_Sort (工作队列编号)

参数

工作队列编号　　以整数值(1～16)指定工作队列编号。

返回值

以整数值返回工作队列中设置的 Sort 方法。
4　= 排序(注册到工作队列的顺序)
5　= X 坐标升序
6　= X 坐标降序
7　= Y 坐标升序
8　= Y 坐标降序
9　= 用户数据(实数)升序
10　= 用户数据(实数)降序

参阅

WorkQue_Add、WorkQue_Sort、WorkQue_UserData

WorkQue_Sort 函数使用示例

```
Integer quesort

quesort = WorkQue_Sort(1)
```

WorkQue_UserData

重新设置和显示指定工作队列中注册的用户数据(实数)。

格式

WorkQue_UserData 工作队列编号 [, 索引] [, 用户数据]

参数

工作队列编号	以整数值(1～16)指定工作队列编号。
索引	以整数值指定工作队列数据的索引。(开头的索引编号是 0。)仅限从命令窗口执行时可省略。
用户数据	以实数值指定要重新设置的用户数据。仅限从命令窗口执行时可省略。如果省略，将显示当前用户数据(实数)。

说明

重新设置和显示工作队列中注册的用户数据。

如果已通过 WorkQue_Sort 设置了下述 Sort 方法，将按照设置的 Sort 方法更改工作队列数据的排列顺序。

QUE_SORT_POS_USER：用户数据(实数)升序
QUE_SORT_INV_USER：用户数据(实数)降序

参阅

WorkQue_UserData 函数

WorkQue_UserData 使用示例

```
WorkQue_UserData 1, 1, angle
```

WorkQue_UserData 函数

返回指定工作队列中注册的用户数据(实数)。

格式

WorkQue_UserData (工作队列编号 [, 索引])

参数

工作队列编号	以整数值(1～16)指定工作队列编号。
索引	以整数值指定工作队列数据的索引。(开头的索引编号是 0。)可省略。

返回值

返回实值。

参阅

WorkQue_UserData

WorkQue_UserData 函数使用示例

```
' 从队列中删除
angle = WorkQue_UserData(1)  '默认索引为“0”
Jump WorkQue_Get(1) :U(angle)
WorkQue_Remove 1
```

Wrist

用于设置点的手腕姿势。

格式

(1) Wrist　指定点 [, [Flip | NoFlip]
(2) Wrist

参数

指定点	以 P 编号、P(表达式)、点标签之一进行指定。
Flip | NoFlip	指定手腕姿势。

结果

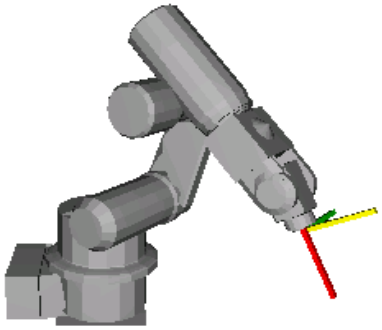
如果省略 2 个参数，则显示机器人当前位置的手腕姿势。
如果省略 Flip | NoFlip ，则显示指定点的手腕姿势。

参阅

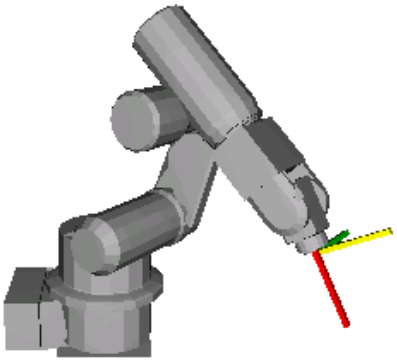
Elbow、Hand、J4Flag、J6Flag、Wrist 函数

Wrist 使用示例

```
Wrist P0, Flip
Wrist P(mypoint), NoFlip

P1 = 320.000, 400.000, 350.000, 140.000, 0.000, 150.000
```



```
Wrist P1, NoFlip
Go P1
```



```
Wrist P1, Flip
Go P1
```

Wrist 函数

用于返回点的手腕姿势。

格式

Wrist [(指定点)]

参数

指定点	以 P 编号、P(表达式)、点表达式之一进行指定。可省略，如果省略指定点，则返回当前机器人位置的手腕姿势。

返回值

1 NoFlip (/NF)
2 Flip (/F)

参阅

Elbow、Hand、J4Flag、J6Flag、Wrist

Wrist 函数使用示例

```
Print Wrist(pick)
Print Wrist(P1)
Print Wrist
Print Wrist(P1 + P2)
```

Write

用于将字符串写入到文件或通信端口中。不附加行末终止符。

格式

Write #端口编号，字符串

参数

端口编号	是表示文件或通信端口的 ID 编号。 文件编号是由 ROpen、WOpen、AOpen 等语句指定的编号。 通信端口编号是由 OpenCom(RS-232C)或 OpenNet(TCP/IP)语句指定的编号。
字符串	指定要写入的字符串。

说明

Write 命令不同于 Print 命令，不附加行末终止符。

注意

支持的控制器型号

若在 T/VT 系列中指定 RS-232C 端口时会发生错误。

向文件写入时进行缓冲。

可利用 Flush 语句写入被缓冲的数据。利用 Close 语句关闭文件时也进行写入。

参阅

Print、Read、WriteBin

Write 使用示例

```
OpenCom #1
For i = 1 to 10
    Write #1, data$(i)
Next i
CloseCom #1
```

WriteBin

用于将二进制数据写到文件或通信端口中。

格式

WriteBin #端口编号, 写入数据
WriteBin #端口编号, 数组变量名(), 字节数

参数

端口编号	是表示文件或通信端口的 ID 编号。 文件编号是由 BOpen 等语句指定的编号。 通信端口编号是由 OpenCom(RS-232C)或 OpenNet(TCP/IP)语句指定的编号。
写入数据	以整数或表达式指定要写入的数据。
数组变量名()	指定保存写出数据字节的 Byte 型变量、整数变量或 Long 型变量的名称。可指定一维数组变量。
字节数	指定要写出的字节数。 需为最大数组下标以下且小于 256Byte。 以通信端口(TCP/IP)为对象时，需为最大数组下标以下且小于 1024Byte。

注意

支持的控制器型号

若在 T/VT 系列中指定 RS-232C 端口时会发生错误。

参阅

ReadBin、Write

WriteBin 使用示例

```
Integer i, data(100)

OpenCom #1
For i = 0 To 100
  WriteBin #1, i
Next i
WriteBin #1, data(), 100
CloseCom #1
```

Xor 运算符

以位为单位对 2 个值进行 Xor 运算(异或运算)。

格式

result = 值 1 Xor 值 2

参数

值 1、值 2　　指定数值或变量名。

result　　返回整数。

结果

以位为单位返回 Xor 运算 result。

说明

Xor 运算符用于以位为单位进行 Xor 运算。result 位是以位为单位对 2 个值进行 Xor 的结果。

值 1 的位	值 2 的位	result
0	0	0
0	1	1
1	0	1
1	1	0

参阅

And、LShift、Not、Or、Rshift

Xor 运算符使用示例

```
>print 2 Xor 6
 4
>
```

Xqt

用于执行由函数名指定的程序并生成任务。

格式

Xqt [任务编号,] 函数名 [(自变量列表)] [, Normal | NoPause | NoEmgAbort]

参数

任务编号	以 1～32 的整数指定要执行任务的任务编号。可省略。 为后台任务时，指定 65～80 的整数。
函数名	指定要执行的函数名。
自变量列表	指定调用时赋予函数的自变量列表。存在多个自变量时，请利用逗号进行分隔。 可省略。
任务类型	可省略。通常省略。 为后台任务时，任务类型指定没有意义。
Normal	生成通常的任务。
NoPause	发生 Pause 语句或 Pause 输入信号时，以及要在安全门打开的状态下生成不暂停的任务时进行指定。
NoEmgAbort	紧急停止时以及要在发生错误时生成继续处理的任务时指定。

说明

Xqt 用于开始指定的函数并立即进行返回。

通常无需任务编号参数。如果省略任务编号，SPEL$^+$则自动在函数上附加任务编号，因此，用户不必管理任务编号。

注意

任务类型

通过按任务类型指定 NoPause 或 NoEmgAbort，可生成监视控制器全体的任务。
但强烈建议在充分理解 SPEL+任务的动作和特殊任务的限制事项之后使用这些任务。
EPSON RC+用户指南“特殊任务”中记载了有关特殊任务的详细说明。

后台任务

通过后台任务执行 Xqt 命令时，生成的任务也变为后台任务。
通过后台任务执行主函数时，请使用 StartMain 命令。
EPSON RC+用户指南“特殊任务”中记载了有关后台任务的详细说明。

不能在 NoEmgAbort 任务和后台任务中执行的命令

不能在 NoEmgAbort 任务和后台任务中执行以下命令。

- A
  - Accel
  - AccelR
  - AccelS
  - AIO_TrackingStart
  - AIO_TrackingEnd
  - Arc
  - Arc3
  - Arch
  - Arm
  - ArmCalib
  - ArmCalibCLR
  - ArmCalibSET
  - ArmClr
  - ArmSet
  - AutoLJM
  - AutoOrientationFlag
  - AvoidSingularity
- B
  - Base
  - BGo
  - BMove
  - Box
  - BoxClr
  - Brake
- C
  - Calib
  - Cnv_AbortTrack
  - Cnv_Accel
  - Cnv_AccelLim
  - Cnv_Adjust
  - Cnv_AdjustClear
  - Cnv_AdjustGet
  - Cnv_AdjustSet
  - Cnv_DownStream
  - Cnv_Fine
  - Cnv_Mode
  - Cnv_OffsetAngle
  - Cnv_QueAdd
  - Cnv_QueMove
  - Cnv_QueReject
  - Cnv_QueRemove
  - Cnv_QueUserData
  - Cnv_Trigger
  - Cnv_UpStream
  - CollisionDetect
  - CP
  - CP_Offset
  - Curve
  - CVMove
- E
  - ECP
  - ECPClr
  - ECPSet
- F
  - Find
  - Fine
  - FineDist
  - Force_Calibrate
  - Force_ClearTrigger
  - Force_Sensor
  - Force_SetTrigger
- G
  - Go
- H
  - Hand_On
  - Hand_Off
  - Home
  - HomeClr
  - HomeSet
  - Hordr
- I
  - Inertia
- J
  - JTran
  - Jump
  - Jump3
  - Jump3CP
  - JRange
- L
  - LatchEnable
  - LimitTorque
  - LimZ
  - LimZMargin
  - Local
  - LocalClr
- M
  - MCal
  - MCordr
  - Motor
  - Move
- O
  - OLAccel
- P
  - Pass
  - PerformMode
  - Pg_LSpeed
  - Pg_Scan
  - Plane
  - PlaneClr
  - Power
  - PTPBoost
  - Pulse
- Q
  - QP
  - QPDecelR
  - QPDecelS
- R
  - Range
  - Reset *1
  - Restart *2
- S
  - Sense
  - SetLatch
  - SFree
  - SingularityAngle
  - SingularityDist
  - SingularitySpeed
  - SLock
  - SoftCP
  - Speed
  - SpeedFactor
  - SpeedR
  - SpeedS
  - SyncRobots
- T
  - TC
  - TGo
  - Till
  - TLSet
  - TLClr
  - TMove
  - Tool
  - Trap
- V
  - VCal
  - VcalPoints
  - VCls
  - VCreateCalibration
  - VCreateObject
  - VCreateSequence
  - VDefArm
  - VDefGetMotionRange
  - VDefLocal
  - VDefSetMotionRange
  - VDefTool
  - VDeleteCalibration
  - VDeleteObject
  - VDeleteSeuence
  - VEditWindow
  - VGet
  - VGoCenter
  - VLoad
  - VLoadModel
  - VRun
  - VSave
  - VSaveImage
  - VSaveModel
  - VSet
  - VShowModel
  - VStasShow
  - VStatsReset
  - VStatsResetAll
  - VStatsSave
  - VSD
  - VStatsShow
  - VTeach
  - VTrain
- W
  - WaitPos
  - Weight
  - WorkQue_Add
  - WorkQue_Reject
  - WorkQue_Remove
  - WorkQue_Sort
  - WorkQue_UserData
- X
  - Xqt *3
  - XYLim

*1 Reset Error 可执行
*2 可通过 Trap Error 的处理任务执行
*3 可通过后台任务执行

请勿采取在循环语句中频繁重复 XQT 命令的使用方法。

请勿采取在 Do…Loop 等循环语句中频繁重复 XQT 命令的使用方法。
否则可能会导致控制器进入挂机状态。如要采取这种使用方法，
请追加 Wait 命令(Wait 0.1)。

参阅

Function/Fend、Halt、Resume、Quit、Startmain、Trap

Xqt 使用示例

```
Function main
   Xqt flash          '开始任务 flash
   Xqt Cycle(5)       '开始任务 Cycle

   Do
        Wait 3             '执行任务 flash 3 秒钟
        Halt flash         '暂停任务

        Wait 3
        Resume flash       '重新开始任务
    Loop
Fend

Function Cycle(count As Integer)
    Integer i

    For i = 1 To count
        Jump pick
        On vac
        Wait .2
        Jump place
        Off vac
        Wait .2
    Next i
Fend

Function flash
    Do
        On 1
        Wait 0.2
        Off 1
        Wait 0.2
    Loop
Fend
```

XY 函数

以点数据返回指定的坐标值。

格式

XY (x 坐标要素, y 坐标要素, z 坐标要素, u 坐标要素 [, v 坐标要素, w 坐标要素])

参数

x 坐标要素	以实值指定 x 坐标。
y 坐标要素	以实值指定 y 坐标。
z 坐标要素	以实值指定 z 坐标。
u 坐标要素	以实值指定 u 坐标。
v 坐标要素	以实值指定 v 坐标。 是用于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的参数，可省略。
w 坐标要素	以实值指定 w 坐标。 是用于垂直 6 轴型机器人(包括 N 系列)的参数，可省略。

返回值

以点数据返回指定的坐标值。

说明

不使用附加轴(S 轴、T 轴)时无需注意。
通过采取 Go XY (60，30，-50，45) 这样的的使用方法，可将机器人移动到指定的坐标值位置。

使用附加轴(S 轴和 T 轴)时需要注意。
XY 函数仅用于返回附加轴以外的机器人的点数据。
采取 Go XY (60，30，-50，45) 这样的使用方法时，机器人移动到指定的坐标值位置，但附加轴不动作。在同时使附加轴动作的情况下，请进行 Go XY (60，30，-50，45) : ST (10，20) 这样的指定。
详情请参阅用户指南 “21. 附加轴”。

参阅

JA、P# = 指定点、ST 函数

XY 函数使用示例

```
P10 = XY(60, 30, -50, 45) + P20
```

XYLim

用于设置和显示容许动作区域。

格式

XYLim　X 轴下限位置, X 轴上限位置, Y 轴下限位置, Y 轴上限位置 [, Z 轴下限位置] [, Z 轴上限位置]
XYLim

参数

X 轴下限位置	以数值或表达式指定机械手可进行动作的下限位置 X 坐标值(实数)。
X 轴上限位置	以数值或表达式指定机械手可进行动作的上限位置 X 坐标值(实数)。
Y 轴下限位置	以数值或表达式指定机械手可进行动作的下限位置 Y 坐标值(实数)。
Y 轴上限位置	以数值或表达式指定机械手可进行动作的上限位置 Y 坐标值(实数)。
Z 轴下限位置	以数值或表达式指定机械手可进行动作的下限位置 Z 坐标值(实数)。 可省略。
Z 轴上限位置	以数值或表达式指定机械手可进行动作的上限位置 Z 坐标值(实数)。 可省略。

结果

如果省略参数，则显示当前的 XYLim 值。

说明

XYLim 用于设置容许动作区域。在许多机器人系统中，用户都可以设置关节的容许动作范围，但使用 SPEL+语言时，不仅可设置关节的动作范围，还可以设置容许动作范围。这样就可以根据机器人的应用来限制运转范围。

利用 XYLim 值设置的动作范围，会应用在由 XYLimMode 命令设置的监控方式中。有关监控方式的详细信息，请参阅 XYLimMode 语句。

机器人参数数据被保存到控制器内的小型闪存卡中。因此，如果执行本命令，将向小型闪存卡进行写入操作。过于频繁地向小型闪存卡执行写入会影响到卡的使用寿命。建议将本命令的执行控制在所需最低限度。

注意

将容许动作区域的设置设为 OFF

有很多用途不必设置容许动作区域。因此可简单地将该设置设为 OFF。要将该设置设为 OFF 时，请将各参数值(X 轴下限位置、X 轴上限位置、Y 轴下限位置、Y 轴上限位置)设为“0”。
例：XYLim 0，0，0，0.

容许动作限制值的默认值

XYLim 的默认值为 “0，0，0，0” 。(容许动作区域的设置为 OFF 状态。)

提示

指向并单击 XYLim 进行设置

在 EPSON RC+中，可通过 [项目] 菜单 - [机器人管理器] 的 [XYLim] 面板设置 XYLim 值。

参阅

Range, XYLimMode

XYLim 使用示例

如下所示为通过命令窗口设置 XYLim 值并显示当前值的简单操作示例。

```
> XYlim -200, 300, 0, 500

> XYLim
-200.000, 300.000, 0.000, 500.000
```

XYLim 函数

用于返回设置的 XY 平面容许动作区域。

格式

XYLim (引用数据)

参数

引用数据	以整数值指定作为返回值返回的容许区域。 1: 下限值 2: 上限值

返回值

如果将引用数据指定为 1，则将由 XYLim 设置值指定的 X 轴下限位置作为点数据 X 返回；将 Y 轴下限位置作为点数据 Y 返回；将 Z 轴下限位置作为点数据 Z 返回。
如果将引用数据指定为 2，则将由 XYLim 设置值指定的 X 轴上限位置作为点数据 X 返回；将 Y 轴上限位置作为点数据 Y 返回；将 Z 轴上限位置作为点数据 Z 返回。

参阅

XYLim

XYLim 函数使用示例

```
P1 = XYLim(1)
P2 = XYLim(2)
```

XYLimClr

用于清除已设置的 XYLim。

格式

XYLimClr

参阅

XYLim、XYLimDef

XYLimClr 函数使用示例

如下所示为使用 XYLimClr 函数的程序。

```
Function ClearXYLim

   If XYLimDef = True Then
      XYLimClr
   EndIf
Fend
```

XYLimDef 函数

用于返回是否设置 XYLim。

格式

XYLimDef

返回值

如果已设置 XYLim，则返回“True”；如果未设置，则返回“False”。

参阅

XYLim、XYLimClr

XYLimDef 函数使用示例

如下所示为使用 XYLimDef 函数的程序。

```
Function ClearXYLim

   If XYLimDef = True Then
      XYLimClr
   EndIf
Fend
```

XYLimMode

设定和显示 XYLim 的监控方式。

格式

(1) XYLimMode　监控方式
(2) XYLimMode

参数

监控方式　　代表所使用的 XYLim 监控方式的证书表达式

定数	值	内容
XYLIM_STANDARD	0	将 XYLim 应用于动作命令的目标坐标。 (不影响 Pulse。)
XYLIM_STRICT	1	除了 XYLIM_STANDARD 的监控方式外， XYLim 还应用于运动轨迹和脉冲运动。

结果

当省略参数时，则显示当前设置的 XYLim 监控方式。

说明

XYLimMode 设置指定机器人的 XYLim 监控方式。
如果指定 XYLIM_STANDARD，则 XYLim 设置的操作范围只对动作命令的目标坐标有效。不适用于从动作起点到目标坐标的运动轨迹。因此，在操作过程中，机械手可能会超出 XYLim 设定的范围。在此模式下，XYLim 不适用于脉冲运动。
指定 XYLIM_STRICT 时，XYLim 中设定的运动范围适用于，动作命令的目标坐标和动作起点到目标坐标的运动轨迹。因此，当机械手超过 XYLim 设置的范围，则会出现错误。在此模式下，XYLim 也适用于脉冲运动。但如果期限在 XYLim 范围外，目标坐标在 XYLim 范围内时，从范围外移动外范围内则不会出线 XYLim 范围外的错误。
建议使用 XYLIM_STRICT，来防止与机器人周边设备的干涉。

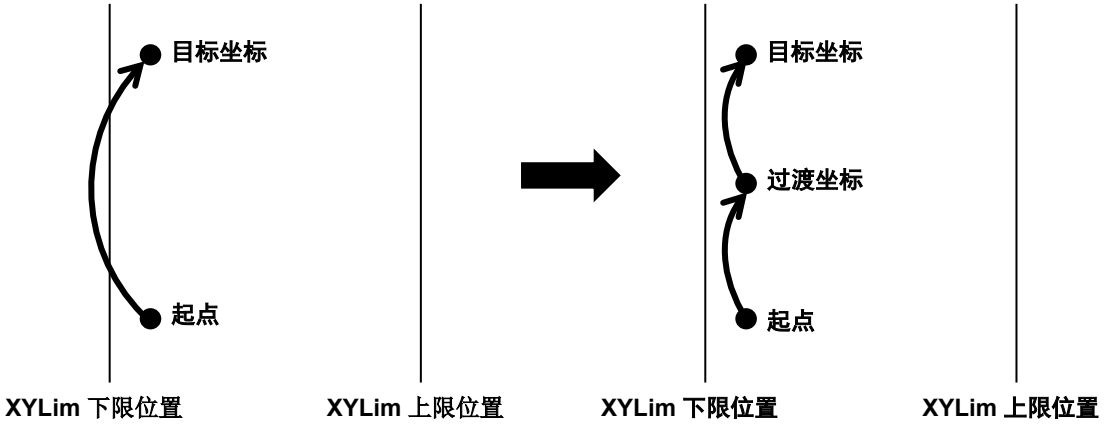
用户可通过 EPSON RC+中控制器的设置，来修改控制器启动时的监控方式。XYLimMode 命令中设置的值，仅在控制器重启之前有效。当控制器重启 XYLim 的监控方式会恢复为控制器设置中，指定的监控方式。。

■ 使用XYLIM_STANDARD时，机械手可以在XYLim设定的范围外运动。此时，设定XYLim时，需考虑与周围设备的空间，在机器人低速运动的模式下，检查XYLim边界范围时的动作，避免机器人与周边设备干涉。

常见错误

在 XYLim 边界附近指定 PTP 操作

在执行 Go 命令等 PTP 动作时，起点和目标左边如下图所示轨迹移动。XYLIM_STRICT 中，目标坐标在设置的范围内但运动轨迹超出了设定范围。此时，可以如下图中右边所示，在起点和目标左边之间，添加一个过渡坐标来避免运动轨迹超出 XYLim 设定的范围。



使用旧程序时

当控制器的固件版本低于 Ver 7.5.2.0 或 7.5.52.0 时，将 XYLim 的监控方式设置为 XYLIM_STRICT，可能会因为运动轨迹超出设定范围而出线错误。此时，请修改程序，可通过添加过渡坐标等方式，确保运动轨迹在设定的范围内。

参阅

XYLim

XYLimMode 命令使用例

以下为使用 XYLimMode 的示例。使用 XYLIM_STANDARD 从当前位置移动到 P1，使用 XYLIM_STRICT 从 P1 移动到 P2。

```
Function XYLimMode_sample
  Motor On
  XYLimMode XYLIM_STANDARD
  Go P1                         ' XYLim 仅适用于目标坐标
  XYLimMode XYLIM_STRICT
  Go P2                         ' XYLim 适用于目标坐标和运动轨迹
Fend
```

以下是在命令窗口中使用 XYLimMode 的示例。显示当前的 XYLim 监控方式。

```
> XYLimMode
1
```

XYLimMode 函数

获取 XYLim 中设定的监控方式。

格式

XYLimMode

返回值

返回 XYLim 中设定的监控方式。
0 = XYLim 适用于运动命令的目标坐标。(不适用于脉冲动作)
1 = XYLim 适用于运动命令的目标左边和动作轨迹。(适用于脉冲动作)

参照

XYLimMode

XYLimMode 函数使用例

以下为使用 XYLimMode 函数的示例。该程序可以在变量中获取并显示 XYLim 的监控方式。

```
Function XYLimMode_sample
  Integer iVar

  iVar = XYLimMode
  Print iVar

Fend
```

Appendix A: SPEL+ 命令使用条件

命令窗口　　在命令窗口中使用。
程序　　可在 SPEL+程序中作为语句使用。
函数　　可用作函数使用。

命令		命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
A	AbortMotion	○	○	○	-
	Abs	-	-	○	○
	Accel	○	○	○	○
	AccelMax	-	-	○	○
	AccelR	○	○	○	○
	AccelS	○	○	○	○
	Acos	-	-	○	○
	Agl	-	-	○	○
	AglToPls	-	-	○	○
	AIO_In	○	○	-	○
	AIO_InW	○	○	-	○
	AIO_Out	○	○	○	○
	AIO_OutW	○	○	○	○
	AIO_Set	○	○	○	○
	AIO_TrackingSet	○	○	○	-
	AIO_TrackingStart	-	-	○	-
	AIO_TrackingEnd	-	-	○	-
	AIO_TrackingOn	○	○	○	○
	Align	-	-	○	○
	AlignECP	-	-	○	○
	And	-	-	○	-
	AOpen	○	○	○	-
	Arc	○	○	○	-
	Arc3	○	○	○	-
	Arch	○	○	○	○
	AreaCorrection	○	○	○	○
	AreaCorrectionClr	○	○	○	-
	AreaCorrectionDef	○	○	○	○
	AreaCorrectionInv	○	○	○	○
	AreaCorrectionOffset	○	○	○	○
	AreaCorrectionSet	○	○	○	-
	Arm	○	○	○	○
	ArmClr	○	○	○	-
	ArmDef	-	-	○	○
	ArmSet	○	○	○	○
	Asc	-	-	○	○
	ArmCalib	○	○	○	○
	ArmCalibClr	○	○	○	-
	ArmCalibDef	-	-	○	○
	ArmCalibSet	○	○	○	○
	Asin	-	-	○	○
	Atan	-	-	○	○
	Atan2	-	-	○	○
	ATCLR	○	○	○	-
	AtHome	-	-	○	○
	ATRQ	○	○	○	○
	AutoLJM	○	○	○	○
	AvoidSingularity	○	○	○	○
B	Base	○	○	○	○

命令		命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
	BClr	-	-	○	○
	BClr64	-	-	○	○
	BGo	○	○	○	-
	BMove	○	○	○	-
	Boolean	-	-	○	-
	BOpen	○	○	○	-
	Box	○	○	○	○
	BoxClr	○	○	○	-
	BoxDef	-	-	○	○
	Brake	○	○	○(仅函数)	○
	BSet	-	-	○	○
	BSet64	-	-	○	○
	BTst	-	-	○	○
	BTst64	-	-	○	○
	Byte	-	-	○	-
C	Calib	○	○	○	-
	Call	-	-	○	-
	CalPls	○	○	○	○
	ChDir	○	○	○	-
	ChDisk	○	○	○	-
	ChDrive	○	○	○	-
	ChkCom	-	-	○	○
	ChkNet	-	-	○	○
	Chr$	-	-	○	○
	ClearPoints	○	○	○	-
	Close	○	○	○	-
	CloseCom	○	○	○	-
	CloseDB	○	○	○	-
	CloseNet	○	○	○	-
	Cls	○	○	○	-
	Cnv_AbortTrack	○	○	○	-
	Cnv_Accel	○	○	○	○
	Cnv_AccelLim	○	○	○	○
	Cnv_Adjust	○	○	○	-
	Cnv_AdjustClear	○	○	○	-
	Cnv_AdjustGet	○	○	○	○
	Cnv_AdjustSet	○	○	○	-
	Cnv_Downstream	○	○	○	○
	Cnv_Fine	○	○	○	○
	Cnv_LPulse	-	-	○	○
	Cnv_Mode	○	○	○	○
	Cnv_Name$	-	-	○	○
	Cnv_Number	-	-	○	○
	Cnv_OffsetAngle	○	○	○	○
	Cnv_Point	-	-	○	○
	Cnv_PosErr	-	-	○	○
	Cnv_PosErrOffset	-	-	○	○
	Cnv_Pulse	-	-	○	○
	Cnv_QueAdd	○	○	○	-
	Cnv_QueGet	-	-	○	○
	Cnv_QueLen	-	-	○	○
	Cnv_QueList	○	○	-	-
	Cnv_QueMove	○	○	○	-
	Cnv_QueReject	○	○	○	○
	Cnv_QueRemove	○	○	○	-
	Cnv_QueUserData	○	○	○	○
	Cnv_RobotConveyor	-	-	○	○

	命令	命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
	Cnv_Speed	-	-	○	○
	Cnv_Trigger	○	○	○	-
	Cnv_Upstream	○	○	○	○
	CollisionDetect	○	○	○	○
	Cont	○	-	○	-
	Copy	○	○	○	-
	Cos	-	-	○	○
	CP	○	○	○	○
	Ctr	-	-	○	○
	CTReset	○	○	○	-
	CtrlDev	-	-	○	○
	CtrlInfo	-	-	○	○
	CurDir$	-	-	○	○
	CurDisk$	-	-	○	○
	CurDrive$	-	-	○	○
	CurPos	-	-	○	○
	Curve	○	○	○	-
	CVMove	○	○	○	-
	CP_Offset	○	○	○	○
	CR	○	○	○	○
	CS	○	○	○	○
	CT	○	○	○	○
	CU	○	○	○	○
	CV	○	○	○	○
	CW	○	○	○	○
	CX	○	○	○	○
	CY	○	○	○	○
	CZ	○	○	○	○
D	Date	○	○	○	-
	Date$	-	-	○	○
	Declare	-	-	○	-
	DegToRad	-	-	○	○
	Del	○	○	○	-
	DeleteDB	○	○	○	-
	DiffPoint	○	○	○	○
	DispDev	○	○	○	○
	Dist	-	-	○	○
	Do...Loop	-	-	○	-
	Double	-	-	○	-
E	ECP	○	○	○	○
	ECPClr	○	○	○	-
	ECPDef	-	-	○	○
	ECPSet	○	○	○	○
	ElapsedTime	-	-	○	○
	Elbow	○	○	○	○
	Eof	-	-	○	○
	Era	-	-	○	○
	EResume	○	○	○	-
	Erf$	-	-	○	○
	Erl	-	-	○	○
	Err	-	-	○	○
	Errb	○	○	○	○
	ErrMsg$	-	-	○	○
	Error	○	○	○	-
	ErrorOn	-	-	○	○
	Ert	-	-	○	○
	EStopOn	-	-	○	○

命令		命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
	Eval	-	-	○	○
	Exit	-	-	○	-
	ExportPoints	○	○	○	-
F	FbusIO_GetBusStatus	-	-	○	○
	FbusIO_GetDeviceStatus	-	-	○	○
	FbusIO_SendMsg	○	○	○	-
	FileDataTime$	-	-	○	○
	FileExists	-	-	○	○
	FileLen	-	-	○	○
	Find	○	○	○	-
	FindPos	-	-	○	○
	Fine	○	○	○	○
	FineDist	○	○	○	○
	FineStatus	○	○	○	○
	Fix	-	-	○	○
	Flush	○	○	○	-
	FmtStr	○	○	○	-
	FmtStr$	-	-	○	○
	FolderExists	-	-	○	○
	For...Next	-	-	○	-
	Force_Calibrate	○	○	○	-
	Force_ClearTrigger	○	○	○	-
	Force_GetForce	-	-	○	○
	Force_GetForces	○	○	○	-
	Force_Sensor	○	○	○	○
	Force_SetTrigger	○	○	○	-
	FreeFile	-	-	○	○
	Function...Fend	-	-	○	-
G	GClose	○	○	○	-
	GetCurrentUser$	-	-	○	○
	GetRobotInsideBox	-	-	○	○
	GetRobotInsidePlane	-	-	○	○
	GGet	○	○	○	-
	Global	-	-	○	-
	Go	○	○	○	-
	Gosub...Return	-	-	○	-
	Goto	-	-	○	-
	GSet	○	○	○	-
	GShow	○	○	○	-
	GShowDialog	-	-	○	○
H	Halt	-	-	○	-
	Hand	○	○	○	○
	HealthCalcPeriod	○	○	○	○
	HealthCtrlAlarmOn	○	○	○	○
	HealthCtrlInfo	○	○	○	○
	HealthCtrlRateOffset	○	○	○	-
	HealthCtrlReset	○	○	○	-
	HealthCtrlWarningEnable	○	○	○	○
	HealthRateCtrlInfo	○	○	○	○
	HealthRateRBInfo	○	○	○	○
	HealthRBAlarmOn	○	○	○	○
	HealthRBAnalysis	○	○	○	○
	HealthRBDistance	○	○	○	○
	HealthRBInfo	○	○	○	○
	HealthRBRateOffset	○	○	○	-
	HealthRBReset	○	○	○	-
	HealthRBSpeed	○	○	○	○

命令		命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
	HealthRBStart	○	○	○	-
	HealthRBStop	○	○	○	-
	HealthRBTRQ	○	○	○	○
	HealthRBWarningEnable	○	○	○	○
	Here	○	○	○	○
	Hex$	-	-	○	○
	Hofs	○	○	○	○
	HofsJointAccuracy	○	○	○	-
	Home	○	○	○	-
	HomeClr	○	○	○	-
	HomeDef	-	-	○	○
	HomeSet	○	○	○	○
	Hordr	○	○	○	○
	Hour	○	○	○	○
I	If...Then..Else…EndIf	-	-	○	-
	ImportPoints	○	○	○	-
	In	-	-	○	○
	InBCD	-	-	○	○
	Inertia	○	○	○	○
	InPos	-	-	○	○
	Input	○	○	○	-
	Input #	○	○	○	-
	InputBox	○	○	○	-
	InReal	-	-	○	○
	InsideBox	-	-	○	○
	InsidePlane	-	-	○	○
	InStr	-	-	○	○
	Int	-	-	○	○
	Int32	-	-	○	-
	Integer	-	-	○	-
	InW	-	-	○	○
	IODef	-	-	○	○
	IOLabel$	-	-	○	○
	IONumber	-	-	○	○
J	J1Angle	○	○	○	○
	J4Angle	○	○	○	○
	J1Flag	○	○	○	○
	J2Flag	○	○	○	○
	J4Flag	○	○	○	○
	J6Flag	○	○	○	○
	JA	-	-	○	○
	Joint	○	○	○	-
	JointAccuracy	○	○	○	○
	JRange	○	○	○	○
	JS	-	-	○	○
	JT	-	-	○	○
	JTran	○	○	○	-
	Jump	○	○	○	-
	Jump3	○	○	○	-
	Jump3CP	○	○	○	-
	JumpTLZ	○	○	○	-
L	LatchEnable	○	○	○	-
	LatchPos	-	-	○	○
	LatchState	-	-	○	○
	LCase$	-	-	○	○
	Left$	-	-	○	○
	Len	-	-	○	○

命令		命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
	LimitTorque	○	○	○	○
	LimitTorqueLP	○	○	○	○
	LimitTorqueStop	○	○	○	○
	LimitTorqueStopLP	○	○	○	○
	LimZ	○	○	○	○
	LimZMargin	○	○	○	○
	Line Input	○	○	○	-
	Line Input #	○	○	○	-
	LJM	-	-	○	○
	LoadPoints	○	○	○	-
	Local	○	○	○	○
	LocalClr	○	○	○	-
	LocalDef	-	-	○	○
	Lof	-	-	○	○
	LogIn	-	-	○	○
	Long	-	-	○	-
	LSet$	-	-	○	○
	LShift	-	-	○	○
	LShift64	-	-	○	○
	LTrim$	-	-	○	○
M	Mask	-	-	○	-
	MCal	○	○	○	-
	MCalComplete	-	-	○	○
	MCordr	○	○	○	○
	MemIn	-	-	○	○
	MemInW	-	-	○	○
	MemOff	○	○	○	-
	MemOn	○	○	○	-
	MemOut	○	○	○	-
	MemOutW	○	○	○	-
	MemSw	-	-	○	○
	MHour	-	-	○	○
	Mid$	-	-	○	○
	MkDir	○	○	○	-
	Mod	-	-	○	-
	Motor	○	○	○	○
	Move	○	○	○	-
	MsgBox	○	○	○	○
	MyTask	-	-	○	○
N	Next	-	-	○	-
	Not	-	-	○	-
O	Off	○	○	○	-
	OLAccel	○	○	○	○
	OLRate	○	○	○	○
	On	○	○	○	-
	OnErr	-	-	○	-
	OpBCD	○	○	○	-
	OpenCom	○	○	○	○
	OpenDB	○	○	○	-
	OpenNet	○	○	○	○
	Oport	-	-	○	○
	Or	-	-	○	-
	Out	○	○	○	○
	OutReal	○	○	○	○
	OutW	○	○	○	○
P	P#	○	○	○	-
	PAgl	-	-	○	○

命令		命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
	Pallet	○	○	○	○
	PalletClr	○	○	○	-
	ParseStr	○	○	○	○
	Pass	○	○	○	-
	Pause	-	-	○	-
	PauseOn	-	-	○	○
	PDescrIPtion	○	○	○	-
	PDescrIPtion$	○	○	-	○
	PDef	-	-	○	○
	PDel	○	○	○	-
	PerformMode	○	○	○	○
	PG_FastStop	○	○	○	-
	PG_LSpeed	○	○	○	○
	PG_Scan	○	○	○	-
	PG_SlowStop	○	○	○	-
	PLabel	○	○	○	-
	PLabel$	-	-	○	○
	Plane	○	○	○	○
	PlaneClr	○	○	○	-
	PlaneDef	-	-	○	○
	PList	○	○	○	-
	PLocal	○	○	○	○
	Pls	-	-	○	○
	PNumber	-	-	○	○
	PosFound	-	-	○	○
	Power	○	○	○	○
	PPls	-	-	○	○
	Preserve	-	-	○	-
	Print	○	○	○	-
	Print #	○	○	○	-
	PTCLR	○	○	○	-
	PTPBoost	○	○	○	○
	PTPBoostOK	-	-	○	○
	PTPTime	-	-	○	○
	PTran	○	○	○	-
	PTRQ	○	○	○	○
	Pulse	○	○	○	○
Q	QP	○	○	○	-
	QPDecelR	○	○	○	○
	QPDecelS	○	○	○	○
	Quit	-	-	○	-
R	RadToDeg	-	-	○	○
	Randmize	○	○	○	-
	Range	○	○	○	-
	Read	○	○	○	-
	ReadBin	○	○	○	-
	Real	-	-	○	-
	RealAccel	-	-	○	○
	RealPls	-	-	○	○
	RealPos	-	-	○	○
	RealTorque	-	-	○	○
	Recover	○	-	○	○
	RecoverPos	-	-	○	○
	Redim	○	○	○	-
	Rename	○	○	○	-
	RenDir	○	○	○	-
	Reset	○	○	○	-

命令		命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
	ResetElapsedTime	○	○	○	-
	Restart	○	-	○	-
	Resume	-	-	○	-
	Return	-	-	○	-
	Right$	-	-	○	○
	RmDir	○	○	○	-
	Rnd	-	-	○	○
	Robot	○	○	○	○
	RobotInfo	-	-	○	○
	RobotInfo$	-	-	○	○
	RobotModel$	-	-	○	○
	RobotName$	-	-	○	○
	RobotSerial$	-	-	○	○
	RobotType	-	-	○	○
	ROpen	○	○	○	-
	ROTOK	○	○	○	○
	RSet$	-	-	○	○
	RShift64	-	-	○	○
	RShift	-	-	○	○
	RTrim$	-	-	○	○
	RunDialog	-	-	○	-
S	SafetyOn	-	-	○	○
	SavePoints	○	○	○	-
	Seek	○	○	○	-
	Select...Send	-	-	○	-
	SelectDB	○	○	○	○
	Sense	○	○	○	-
	SetCom	○	○	○	-
	SetIn	○	○	○	-
	SetInReal	○	○	○	-
	SetInW	○	○	○	-
	SetLatch	○	○	○	-
	SetNet	○	○	○	-
	SetSw	○	○	○	-
	SF_GetParam	○	○	○	○
	SF_GetParam$	○	○	○	○
	SF_GetStatus	○	○	○	○
	SF_LimitSpeedS	○	○	○	○
	SF_LimitSpeedSEnable	○	○	○	○
	SF_RealSpeedS	○	○	○	○
	SF_PeakSpeedS	○	○	○	○
	SF_PeakSpeedSClear	○	○	○	-
	SFree	○	○	○	○
	Sgn	-	-	○	○
	Short	-	-	○	-
	Shutdown	○	○	○	○
	Signal	○	○	○	-
	SimGet	-	-	○	-
	SimSet	○	○	○	-
	Sin	-	-	○	○
	SingularityAngle	○	○	○	○
	SingularityDist	○	○	○	○
	SingularitySpeed	○	○	○	○
	SLock	○	○	○	-
	SoftCP	○	○	○	○
	Space$	-	-	○	○
	Speed	○	○	○	○

命令		命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
	SpeedFactor	○	○	○	○
	SpeedR	○	○	○	○
	SpeedS	○	○	○	○
	SPELCom_Event	○	○	○	-
	Sqr	-	-	○	○
	ST	-	-	○	○
	StartMain	-	-	○	-
	Stat	-	-	○	○
	Str$	-	-	○	○
	String	-	-	○	-
	Sw	-	-	○	○
	SyncLock	-	-	○	-
	SyncUnlock	-	-	○	-
	SyncRobots	○	○	○	○
	SysConfig	○	○	-	-
	SysErr	-	-	○	○
T	Tab$	-	-	○	○
	Tan	-	-	○	○
	TargetOK	-	-	○	○
	TaskDone	-	-	○	○
	TaskInfo	-	-	○	○
	TaskInfo$	-	-	○	○
	TaskState	○	○	○	○
	TaskWait	○	○	○	-
	TC	○	○	○	-
	TCLim	○	○	○	○
	TCPSpeed	-	-	○	○
	TCSpeed	○	○	○	○
	TeachOn	-	-	○	○
	TGo	○	○	○	-
	Till	○	○	○	-
	TillOn	-	-	○	○
	Time	○	○	○	○
	Time$	-	-	○	○
	TLClr	○	○	○	-
	TLDef	-	-	○	○
	TLSet	○	○	○	○
	TMOut	○	○	○	-
	TMove	○	○	○	-
	Tmr	-	-	○	○
	TmReset	○	○	○	-
	Toff	○	○	○	-
	Ton	○	○	○	-
	Tool	○	○	○	○
	Trap	-	-	○	-
	Trim$	-	-	○	○
	TW	-	-	○	○
U	UBound	-	-	○	○
	UByte	-	-	○	-
	UCase$	-	-	○	○
	UInt32	-	-	○	-
	UOpen	○	○	○	-
	UpdateDB	○	○	○	-
	UShort	-	-	○	-
V	Val	-	-	○	○
	VCal	○	○	○	-
	VCalPoints	○	○	○	-

命令		命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
	VCls	-	-	○	-
	VCreateCalibration	-	-	○	-
	VCreateObject	-	-	○	-
	VCreateSequence	-	-	○	-
	VDefArm	-	-	○	-
	VDefGetMotionRange	○	-	○	-
	VDefLocal	-	-	○	-
	VDefSetMotionRange	○	-	○	-
	VDefTool	-	-	○	-
	VDeleteCalibration	-	-	○	-
	VDeleteObject	-	-	○	-
	VDeleteSequence	-	-	○	-
	VGet	-	-	○	-
	VGoCenter	-	-	○	-
	VisCalib	-	-	-	-
	VisCalInfo	-	-	-	○
	VisCalLoad	-	-	-	-
	VisCalSave	-	-	-	-
	VisTrans	-	-	-	○
	VLoad	-	-	○	-
	VLoadModel	-	-	○	-
	VRun	-	-	○	-
	VSave	-	-	○	-
	VSaveImage	-	-	○	-
	VSaveModel	-	-	○	-
	VSD	○	○	○	○
	VSet	-	-	○	-
	VShowModel	○	-	○	-
	VStatsReset	-	-	○	-
	VStatsResetAll	-	-	○	-
	VStatsSave	-	-	○	-
	VStatsShow	○	○	○	-
	VTeach	-	-	○	-
	VTrain	○	-	○	-
	VxCalib	○	○	○	-
	VxCalDelete	○	○	○	-
	VxCalLoad	○	○	○	-
	VxCalInfo	-	-	○	○
	VxCalSave	○	○	○	-
	VxTrans	-	-	○	○
W	Wait	○	○	○	-
	WaitNet	○	○	○	-
	WaitPos	○	○	○	-
	WaitSig	○	○	○	-
	Weight	○	○	○	○
	Where	○	○	-	-
	WindowStatus	-	-	○	○
	WorkQue_Add	○	○	○	-
	WorkQue_AutoRemove	○	○	○	○
	WorkQue_Get	○	○	○	○
	WorkQue_Len	○	○	○	○
	WorkQue_List	○	○	-	-
	WorkQue_Reject	○	○	○	○
	WorkQue_Remove	○	○	○	-
	WorkQue_Sort	○	○	○	○
	WorkQue_UserData	○	○	○	○
	WOpen	○	○	○	-

命令		命令窗口		程序	函数
		RC+	TP3		
	Wrist	○	○	○	○
	Write	○	○	○	-
	WriteBin	○	○	○	-
X	Xor	-	-	○	-
	Xqt	-	-	○	-
	XY	-	-	○	○
	XYLim	○	○	○	○
	XYLimClr	○	○	○	-
	XYLimDef	-	-	○	○
	XYLimMode	○	○	○	○

Appendix B: 兼容性相关注意事项

B-1:EPSON RC+ 6.0 兼容性相关注意事项

概要

如果您是使用过RC620控制器和EPSON RC+ 6.0软件的用户，在使用RC700系列控制器和EPSON RC+ 7.0软件前，请关注此内容。
由于硬件、可兼容的机械手型号和关节数量的差异，EPSON RC+ 7.0的部分功能与EPSON RC+ 6.0不同。请事先理解这些内容，安全地使用机器人。
EPSON RC+ 7.0使用了最新的设计技术，实现软件升级的同时最大程度的维持了与当前产品的兼容性。但是为了进一步提高机器人控制器的特殊性和易用性，有些部分与原有的 EPSON RC+ 6.0 并不兼容，有些部分已删除。
有关是EPSON RC+ 6.0与 EPSON RC+ 7.0兼容性的对比。

总体差异

以下为 EPSON RC+ 6.0 与 EPSON RC+ 7.0 的总体差异。

项目	EPSON RC+ 7.0	EPSON RC+ 6.0
任务数	最多 32 个任务 (后台任务最多为 16 个任务)	最多 32 个任务 (后台任务最多为 16 个任务)
任务类型	可指定 NoPouse 任务 可指定 NoEmgAbort 任务 可指定后台任务	可指定 NoPouse 任务 可指定 NoEmgAbort 任务 可指定后台任务
TRAP ERROR 等 特殊 TRAP	支持	支持
利用 Trap 编号启动的任务	专用任务编号	专用任务编号
多机械手	支持	支持
机器人编号	1-16	1-16
Real 型的有效位数	6 位	6 位
Double 型的有效位数	14 位	14 位
数组下标	字符串变量以外 本地变量 2,000 全局变量 100,000 模块变量 100,000 备份变量 4,000	字符串变量以外 本地变量 2,000 全局变量 100,000 模块变量 100,000 备份变量 4,000
	字符串变量 本地变量 200 全局变量 10,000 模块变量 10,000 备份变量 400	字符串变量 本地变量 200 全局变量 10,000 模块变量 10,000 备份变量 400

项目	EPSON RC+ 7.0	EPSON RC+ 6.0
装置编号	21： 电脑 22： 远程 24 : TP 20 : TP3	21： 电脑 22： 远程 24 : TP 28 : LCD
控制装置	远程 I/O 电脑 远程 COM 远程 Ethernet TP3	远程 I/O 电脑
计时器编号的范围	0~63	0~63
程序容量	8MB	8MB
SyncLock、SyncUnlock 的信号编号范围	0~63	0~63
WaitSig、Signal 的信号编号范围	0~63	0~63
存储器 I/O 点数	1024	1024
I/O 端口编号	与 EPSON RC+6.0 通用	
以太网端口编号	201~216	201~216
远程输入输出分配	有标准分配	无默认设置
RS-232C 通讯端口编号 SPEL+控制部分	1~8, 1001~1008	1~8, 1001, 1002
执行 RS-232C 通讯端口的 OpenCom	**必**须	**必**须
文件的输入输出	支持	不支持
文件访问的文件编号	30~63	30~63
数据库访问编号	501~508	501~508
VisionGuide	智能相机 图像采集卡	智能相机 图像采集卡
传送带跟踪	支持	支持
PG 机器人	支持	支持
OCR	支持	支持
安全	支持	支持
VB Guide 6.0 (RC+ API 7.0)	支持	支持
现场总线 I/O 的使用	使用普通的 I/O 命令	使用普通的 I/O 命令
现场总线主站	不保证应答性	不保证应答性
现场总线从站	保证应答性	保证应答性
GUI Builder	支持	支持
错误编号	EPSON RC+6.0 通用	

命令兼容性一览

+ 存在新增功能或功能变更，但能向上兼容的命令
– 无变更的命令
! 功能更改或语法更改的命令，需注意
!! 有重大变更的命令，需注意
× 删除的命令

命令		兼容性	备注
A	Abs 函数	–	
	Accel	–	
	Accel 函数	–	
	AccelMax 函数	–	
	AccelR	–	
	AccelR 函数	–	
	AccelS	–	
	AccelS 函数	–	
	Acos 函数	–	
	AglToPls 函数	–	
	Agl 函数	–	
	AlignECP 函数	–	
	Align 函数	–	
	And	–	
	Arc	–	
	Arc3	–	
	Arch	–	
	Arch 函数	–	
	Arm	–	
	ArmClr	–	
	ArmDef 函数	–	
	ArmSet	–	
	ArmSet 函数	–	
	Arm 函数	–	
	Asc 函数	–	
	Asin 函数	–	
	Atan2 函数	–	
	Atan 函数	–	
	ATCLR	–	
	ATRQ	–	
	ATRQ 函数	–	
B	Base	–	
	Base 函数	–	
	BClr 函数	–	
	BGo	+	添加动作模式指定
	BMove	–	
	Boolean	–	
	Box	+	添加远程输出逻辑设定指定
	Box 函数	–	

命令		兼容性	备注
	BoxClr 函数	–	
	BoxDef 函数	–	
	Brake	–	
	Brake 函数	–	
	BSet 函数	–	
	BTst 函数	–	
	Byte	–	
C	Call	–	
	ChkCom 函数	–	
	ChkNet 函数	–	
	Chr$函数	–	
	ClearPoints	–	
	CloseCom	–	
	CloseNet	–	
	Cls	–	
	Cos 函数	–	
	CP	–	
	CP 函数	–	
	CTReset	–	
	CtrlDev 函数	–	
	CtrlInfo 函数	–	
	Ctr 函数	–	
	CurPos 函数	–	
	Curve	–	
	CVMove	–	
	CX~CW	–	
	CX~CW 函数	–	
D	Date	–	
	Date$函数	–	
	DegToRad 函数	–	
	DispDev	–	
	DispDev 函数	–	
	Dist 函数	–	
	Do...Loop	–	
	Double	–	
E	ECP	–	
	EC 电脑 lr	–	
	EcpDef 函数	–	
	ECPSet	–	
	ECPSet 函数	–	
	ECP 函数	–	
	Elbow	–	
	Elbow 函数	–	
	Era 函数	–	
	EResume	–	
	Erf$函数	–	

命令		兼容性	备注
	Erl 函数	–	
	ErrMsg$函数	–	
	Error	–	
	ErrorOn 函数	–	
	Err 函数	–	
	Ert 函数	–	
	EStopOn 函数	–	
	Exit	–	
	Find	–	
	FindPos 函数	–	
	Fine	–	
	Fine 函数	–	
	Fix 函数	–	
	FmtStr$	–	
	For...Next	–	
	Function...Fend	–	
G	Global	–	
	Go	+	添加动作模式指定
	Gosub...Return	–	
	Goto	–	
H	Halt	–	
	Hand	–	
	Hand 函数	–	
	Here	–	
	Here 函数	–	
	Hex$函数	–	
	Home	–	
	HomeClr	–	
	HomeDef 函数	–	
	HomeSet	–	
	HomeSet 函数	–	
	HOrdr	–	
	HOrdr 函数	–	
	Hour	–	
	Hour 函数	–	
I	If...EndIf	–	
	In 函数	–	
	InBCD 函数	–	
	Inertia	–	
	Inertia 函数	–	
	InPos 函数	–	
	Input	–	
	Input#	–	
	InsideBox 函数	–	
	InsidePlane 函数	–	
	InStr 函数	–	

命令		兼容性	备注
	Integer	–	
	Int 函数	–	
	InW 函数	–	
	IOLabel$函数	–	
	IONumber 函数	–	
J	J1Flag	–	
	J1Flag 函数	–	
	J2Flag	–	
	J2Flag 函数	–	
	J4Flag	–	
	J4Flag 函数	–	
	J6Flag	–	
	J6Flag 函数	–	
	JA 函数	–	
	Joint	–	
	JRange	–	
	JRange 函数	–	
	JS 函数	–	
	JTran	–	
	JT 函数	–	
	Jump	+	添加动作模式指定
	Jump3	–	
	Jump3CP	–	
L	LCase$函数	–	
	Left$函数	–	
	Len 函数	–	
	LimZ	–	
	LimZ 函数	–	
	Line Input	–	
	Line Input#	–	
	LJM 函数	–	
	LoadPoints	–	
	Local	–	
	LocalClr	–	
	LocalDef 函数	–	
	Local 函数	–	
	Lof 函数	–	
	Long	–	
	LSet$函数	–	
	LShift 函数	–	
	LTrim$函数	–	
M	Mask	–	
	MemInW 函数	–	
	MemIn 函数	–	
	MemOff	–	
	MemOn	–	

命令		兼容性	备注
	MemOut	–	
	MemOutW	–	
	MemSw 函数	–	
	Mid$函数	–	
	Mod	–	
	Motor	–	
	Motor 函数	–	
	Move	–	
	MyTask 函数	–	
N	Not	–	
O	Off	–	
	OLAccel	–	
	OLAccel 函数	–	
	OLRate	–	
	OLRate 函数	–	
	On	–	
	OnErr	–	
	OpBCD	–	
	OpenCom	–	
	OpenNet	–	
	Oport 函数	–	
	Or	–	
	Out	–	
	OutW	–	
	OutW 函数	–	
	Out 函数	–	
P	P#	–	
	PAgl 函数	–	
	Pallet	+	添加坐标值指定
	Pallet 函数	–	
	ParseStr	–	
	ParseStr 函数	–	
	Pass	–	
	Pause	–	
	PauseOn 函数	–	
	PDef 函数	–	
	PDel	–	
	PLabel	–	
	PLabel$函数	–	
	Plane	–	
	Plane 函数	–	
	PlaneClr	–	
	PlaneDef 函数	–	
	PList	–	
	PLocal	–	
	PLocal 函数	–	

命令		兼容性	备注
	Pls 函数	–	
	PNumber 函数	–	
	PosFound 函数	–	
	Power	–	
	Power 函数	–	
	PPls 函数	–	
	Print	–	
	Print#	–	
	PTCLR	–	
	PTPBoost	–	
	PTPBoostOK 函数	–	
	PTPBoost 函数	–	
	PTPTime 函数	–	
	PTran	–	
	PTRQ	–	
	PTRQ 函数	–	
	Pulse	–	
	Pulse 函数	–	
Q	QP	–	
	Quit	–	
R	RadToDeg 函数	–	
	Randmize	–	
	Range	–	
	Read	–	
	ReadBin	–	
	Real	–	
	RealPls 函数	–	
	RealPos 函数	–	
	RealTorque	–	
	Redim	–	
	Reset	–	
	Resume	–	
	Return	–	
	RobotInfo 函数	–	
	RobotInfo$函数	–	
	RobotModel$函数	–	
	RobotName$函数	–	
	RobotSerial$函数	–	
	RobotType 函数	–	
	RSet$函数	–	
	RShift 函数	–	
	RTrim$函数	–	
S	SafetyOn 函数	–	
	SavePoints	–	
	Select...Send	–	
	Sense	–	

命令		兼容性	备注
	SetCom	–	
	SetInW	–	
	SetIn	–	
	SetNet	–	
	SetSw	–	
	SFree	–	
	SFree 函数	–	
	Sgn 函数	–	
	Signal	–	
	Sin 函数	–	
	SLock	–	
	SoftCP	–	
	SoftCP 函数	–	
	Space$函数	–	
	Speed	–	
	SpeedR	–	
	SpeedR 函数	–	
	SpeedS	–	
	SpeedS 函数	–	
	Speed 函数	–	
	SPELCom_Event	–	
	Sqr 函数	–	
	Stat 函数	–	
	Str$函数	–	
	String	–	
	Sw 函数	–	
	SyncLock	–	
	SyncUnlock	–	
	SysConfig	–	
	SysErr 函数	–	
T	Tab$函数	–	
	Tan 函数	–	
	TargetOK 函数	–	
	TaskDone 函数	–	
	TaskInfo 函数	–	
	TaskInfo$函数	–	
	TaskState	–	
	TaskState 函数	–	
	TaskWait	–	
	TC	–	
	TCLim	–	
	TCLim 函数	–	
	TCSpeed	–	
	TCSpeed 函数	–	
	TGo	+	添加动作模式指定
	TillOn 函数	–	

命令		兼容性	备注
	Time	–	
	Time 函数	–	
	Time$函数	–	
	TLClr	–	
	TlDef 函数	–	
	TLSet	–	
	TLSet 函数	–	
	TMOut	–	
	TMove	–	
	TmReset	–	
	Tmr 函数	–	
	Toff	–	
	Ton	–	
	Tool	–	
	Tool 函数	–	
	Trap	–	
	Trim$函数	–	
	Tw 函数	–	
U	UBound 函数	–	
	UCase$函数	–	
V	Val 函数	–	
W	Wait	–	
	WaitNet	–	
	WaitPos	–	
	WaitSig	–	
	Weight	–	
	Weight 函数	–	
	Where	–	
	Wrist	–	
	Wrist 函数	–	
	Write	–	
	WriteBin	–	
X	Xor	–	
	Xqt	–	
	XY 函数	–	
	XYLim	–	
	XYLim 函数	–	
	XYLimClr	–	
	XYLimDef	–	
	XYLimDef 函数	–	

B-2: EPSON RC+ 5.0 兼容性相关注意事项

概要

如果您是使用过RC180控制器和EPSON RC+ 5.0软件的用户，在使用RC700系列、RC90系列控制器和EPSON RC+ 7.0软件前，请关注此内容。
由于硬件、可兼容的机械手型号和关节数量的差异，EPSON RC+ 7.0的部分功能与EPSON RC+ 5.0不同。请事先理解这些内容，安全地使用机器人。
EPSON RC+ 7.0使用了最新的设计技术，实现软件升级的同时最大程度的维持了与当前产品的兼容性。但是为了进一步提高机器人控制器的特殊性和易用性，有些部分与原有的 EPSON RC+ 5.0 并不兼容，有些部分已删除。
有关是EPSON RC+ 5.0与 EPSON RC+ 7.0兼容性的对比。

总体差异

以下为 EPSON RC+ 5.0 与 EPSON RC+ 7.0 的总体差异。

项目	EPSON RC+ 7.0	EPSON RC+ 5.0
任务数	最多 32 个任务 (后台任务最多为 16 个任务)	最多 16 个任务
任务类型	可指定 NoPouse 任务 可指定 NoEmgAbort 任务 可指定后台任务	可指定 NoPouse 任务 可指定 NoEmgAbort 任务
TRAP ERROR 等的 特殊 TRAP	支持	不支持
利用 Trap 编号启动的任务	专用任务编号	专用任务编号
复合型机械手	支持	不支持
机器人编号	1-16	1
Real 型的有效位数	6 位	6 位
Double 型的有效位数	14 位	14 位
数组下标	字符串变量以外 本地变量 2,000 全局变量 100,000 模块变量 100,000 备份变量 4,000	字符串变量以外 本地变量 1,000 全局变量 10,000 模块变量 10,000 备份变量 1,000
	文字列变数 本地变量 200 全局变量 10,000 模块变量 10,000 备份变量 400	文字列变数 本地变量 100 全局变量 1,000 模块变量 1,000 备份变量 100
装置编号	21:电脑 22:远程 24:TP 20:TP3	21:电脑 22:远程 23:OP 24:TP

项目	EPSON RC+ 7.0	EPSON RC+ 5.0
控制装置	远程 I/O 电脑 远程 COM 远程 Ethernet TP3	远程 I/O 电脑 OP1 远程 Ethernet
计时器号的范围	0~63	0~15
程序容量	8MB	4MB
SyncLock、SyncUnlock 的信号编号范围	0~63	0~15
WaitSig、Signal 的信号编号范围	0~63	0~5
存储器 I/O 点数	1024	256
I/O 端口编号	EPSON RC+5.0 通用	
以太网端口编号	201~216	201~208
远程输入输出分配	有标准分配	有标准分配
RS-232C 通讯端口编号 SPEL+ 控制部分	1~8, 1001~1008	1~8
执行 RS-232C 通讯端口的 OpenCom	**必**须	**必**须
文件的输入输出	支持	不支持
文件访问的文件编号	30~63	不支持
数据库访问编号	501~508	不支持
VisionGuide	智能相机 图像采集卡	智能相机
传送带跟踪	支持	不支持
PG 机器人	支持	不支持
OCR	支持	不支持
安全	支持	不支持
VBGuide 5.0 (RC+ API 7.0)	支持	支持 Lite 版
现场总线 I/O 的使用	使用普通的 I/O 命令	使用普通的 I/O 命令
现场总线主站	不保证应答性	不保证应答性
现场总线从站	保证应答性	保证应答性
GUI Builder	支持	不支持
错误编号	EPSON RC+5.0 通用	

命令兼容性一览

+ 存在新增功能或功能变更，但能向上兼容的命令
– 无变更的命令
! 功能更改或语法更改的命令，需注意
!! 有重大变更的命令，需注意
× 删除的命令

命令		兼容性	备注
A	Abs 函数	–	
	Accel	–	
	Accel 函数	–	
	AccelMax 函数	–	
	AccelR	–	
	AccelR 函数	–	
	AccelS	–	
	AccelS 函数	–	
	Acos 函数	–	
	AglToPls 函数	–	
	Agl 函数	–	
	AlignECP 函数	–	
	Align 函数	–	
	And	–	
	Arc	–	
	Arc3	–	
	Arch	–	
	Arch 函数	–	
	Arm	–	
	ArmClr	–	
	ArmDef 函数	–	
	ArmSet	–	
	ArmSet 函数	–	
	Arm 函数	–	
	Asc 函数	–	
	Asin 函数	–	
	Atan2 函数	–	
	Atan 函数	–	
	ATCLR	–	
	ATRQ	–	
	ATRQ 函数	–	
B	Base	–	
	Base 函数	–	
	BClr 函数	–	
	BGo	+	添加动作模式指定
	BMove	–	
	Boolean	–	
	Box	+	添加机器人编号的指定
	Box 函数	+	添加机器人编号的指定

命令		兼容性	备注
	BoxClr 函数	+	添加机器人编号的指定
	BoxDef 函数	+	添加机器人编号的指定
	Brake	–	
	Brake 函数	–	
	BSet 函数	–	
	BTst 函数	–	
	Byte	–	
C	Call	+	外部函数调用
	ChkCom 函数	–	
	ChkNet 函数	–	
	Chr$函数	–	
	ClearPoints	–	
	CloseCom	–	
	CloseNet	–	
	Cls	–	
	Cos 函数	–	
	CP	–	
	CP 函数	–	
	CTReset	–	
	CtrlDev 函数	!	变更控制装置
	CtrlInfo 函数	–	
	Ctr 函数	–	
	CurPos 函数	–	
	Curve	–	
	CVMove	–	
	CX~CW	+	添加 CR, CS, CT
	CX~CW 函数	+	添加 CR, CS, CT
D	Date	!	仅显示
	Date$函数	–	
	DegToRad 函数	–	
	DispDev	–	
	DispDev 函数	–	
	Dist 函数	–	
	Do...Loop	–	
	Double	–	
E	ECP	–	
	EC 电脑 lr	–	
	EcpDef 函数	–	
	ECPSet	–	
	ECPSet 函数	–	
	ECP 函数	–	
	ElapsedTime 函数	—	
	Elbow	–	
	Elbow 函数	–	
	Era 函数	–	
	EResume	–	

命令		兼容性	备注
	Erf$函数	–	
	Erl 函数	–	
	ErrMsg$函数	–	
	Error	–	
	ErrorOn 函数	–	
	Err 函数	–	
	Ert 函数	–	
	EStopOn 函数	–	
	Exit	–	
	Find	–	
	FindPos 函数	–	
	Fine	–	
	Fine 函数	–	
	Fix 函数	–	
	FmtStr$	–	
	For...Next	–	
	Function...Fend	–	
G	Global	–	
	Go	+	添加动作模式指定
	Gosub...Return	–	
	Goto	–	
H	Halt	–	
	Hand	–	
	Hand 函数	–	
	Here	–	
	Here 函数	–	
	Hex$函数	–	
	Home	–	
	HomeClr	–	
	HomeDef 函数	–	
	HomeSet	–	
	HomeSet 函数	–	
	HOrdr	–	
	HOrdr 函数	–	
	Hour	–	
	Hour 函数	–	
I	If...EndIf	–	
	In 函数	–	
	InBCD 函数	–	
	Inertia	–	
	Inertia 函数	–	
	InPos 函数	–	
	Input	–	
	Input#	+	添加装置编号
	InsideBox 函数	!	添加机器人编号和 All 的指定。无法 Wait 等待
	InsidePlane 函数	!	添加机器人编号和 All 的指定。无法 Wait 等待

命令		兼容性	备注
	InStr 函数	–	
	Integer	–	
	Int 函数	–	
	InW 函数	–	
	IOLabel$函数	–	
	IONumber 函数	–	
J	J1Flag	–	
	J1Flag 函数	–	
	J2Flag	–	
	J2Flag 函数	–	
	J4Flag	–	
	J4Flag 函数	–	
	J6Flag	–	
	J6Flag 函数	–	
	JA 函数	–	
	Joint	–	
	JRange	–	
	JRange 函数	–	
	JS 函数	–	
	JTran	–	
	JT 函数	–	
	Jump	+	添加动作模式指定
	Jump3	+	
	Jump3CP	+	
L	LCase$函数	–	
	Left$函数	–	
	Len 函数	–	
	LimZ	–	
	LimZ 函数	–	
	Line Input	–	
	Line Input#	+	添加装置编号
	LJM 函数	–	
	LoadPoints	–	
	Local	–	
	LocalClr	–	
	LocalDef 函数	–	
	Local 函数	–	
	Lof 函数	–	
	Long	–	
	LSet$函数	–	
	LShift 函数	–	
	LTrim$函数	–	
M	Mask	–	
	MemInW 函数	–	
	MemIn 函数	–	
	MemOff	–	

命令		兼容性	备注
	MemOn	–	
	MemOut	–	
	MemOutW	–	
	MemSw 函数	–	
	Mid$函数	–	
	Mod	–	
	Motor	–	
	Motor 函数	–	
	Move	–	
	MyTask 函数	–	
N	Not	–	
O	Off	–	
	OLAccel	–	
	OLAccel 函数	–	
	OLRate	–	
	OLRate 函数	–	
	On	–	
	OnErr	–	
	OpBCD	–	
	OpenCom	–	
	OpenNet	–	
	Oport 函数	–	
	Or	–	
	Out	–	
	OutW	–	
	OutW 函数	–	
	Out 函数	–	
P	P#	–	
	PAgl 函数	–	
	Pallet	–	添加坐标值指定
	Pallet 函数	–	
	ParseStr	–	
	ParseStr 函数	–	
	Pass	+	
	Pause	–	
	PauseOn 函数	–	
	PDef 函数	–	
	PDel	–	
	PLabel	–	
	PLabel$函数	–	
	Plane	+	添加机器人编号的指定
	Plane 函数	+	添加机器人编号的指定
	PlaneClr	+	添加机器人编号的指定
	PlaneDef 函数	+	添加机器人编号的指定
	PList	!	表示形式变更
	PLocal	–	

命令		兼容性	备注
	PLocal 函数	–	
	Pls 函数	–	
	PNumber 函数	–	
	PosFound 函数	–	
	Power	–	
	Power 函数	–	
	PPls 函数	–	
	Print	–	
	Print#	+	变更装置编号
	PTCLR	–	
	PTPBoost	–	
	PTPBoostOK 函数	–	
	PTPBoost 函数	–	
	PTPTime 函数	–	
	PTran	–	
	PTRQ	–	
	PTRQ 函数	–	
	Pulse	–	
	Pulse 函数	–	
Q	QP	–	
	Quit	–	
R	RadToDeg 函数	–	
	Randmize	–	
	Range	–	
	Read	–	
	ReadBin	–	
	Real	–	
	RealPls 函数	–	
	RealPos 函数	–	
	RealTorque	–	
	Redim	–	
	Reset	–	
	ResetElapsedTime	—	
	Resume	–	
	Return	–	
	RobotInfo 函数	+	添加信息
	RobotInfo$函数	+	添加默认点文件名的显示
	RobotModel$函数	–	
	RobotName$函数	–	
	RobotSerial$函数	–	
	RobotType 函数	–	
	RSet$函数	–	
	RShift 函数	–	
	RTrim$函数	–	
S	SafetyOn 函数	–	
	SavePoints	–	

命令		兼容性	备注
	Select...Send	–	
	Sense	–	
	SetCom	–	
	SetInW	–	
	SetIn	–	
	SetNet	–	
	SetSw	–	
	SFree	–	
	SFree 函数	–	
	Sgn 函数	–	
	Signal	–	
	Sin 函数	–	
	SLock	–	
	SoftCP	–	
	SoftCP 函数	–	
	Space$函数	–	
	Speed	–	
	SpeedR	–	
	SpeedR 函数	–	
	SpeedS	–	
	SpeedS 函数	–	
	Speed 函数	–	
	SPELCom_Event	–	
	Sqr 函数	–	
	Stat 函数	+	添加信息
	Str$函数	–	
	String	–	
	Sw 函数	–	
	SyncLock	–	
	SyncUnlock	–	
	SysConfig	+	添加信息
	SysErr 函数	+	添加警告获取功能
T	Tab$函数	–	
	Tan 函数	–	
	TargetOK 函数	–	
	TaskDone 函数	–	
	TaskInfo 函数	–	
	TaskInfo$函数	–	
	TaskState	+	添加后台任务的显示
	TaskState 函数	–	
	TaskWait	–	
	TC	–	
	TCLim	–	
	TCLim 函数	–	
	TCSpeed	–	
	TCSpeed 函数	–	

命令		兼容性	备注
	TGo	+	添加动作模式指定
	TillOn 函数	–	
	Time	!	仅显示
	Time 函数	–	
	Time$函数	–	
	TLClr	–	
	TlDef 函数	–	
	TLSet	–	
	TLSet 函数	–	
	TMOut	–	
	TMove	–	
	TmReset	–	
	Tmr 函数	–	
	Toff	–	
	Ton	–	
	Tool	–	
	Tool 函数	–	
	Trap	!	添加将控制器状态设为触发的 Trap
	Trim$函数	–	
	Tw 函数	–	
U	UBound 函数	–	
	UCase$函数	–	
V	Val 函数	–	
W	Wait	!	在等待条件中添加全局变量等
	WaitNet	–	
	WaitPos	–	
	WaitSig	–	
	Weight	+	添加 S、T 的指定
	Weight 函数	+	添加 S、T 的指定
	Where	–	
	Wrist	–	
	Wrist 函数	–	
	Write	–	
	WriteBin	–	
X	Xor	–	
	Xqt	–	
	XY 函数	–	
	XYLim	–	
	XYLim 函数	–	
	XYLimClr	–	
	XYLimDef	–	
	XYLimDef 函数	–	

沿用 EPSON RC+ Ver.4.*的命令 (EPSON RC+5.0 不支持)

AOpen
BOpen
Calib
CalPls
ChDir
ChDrive
Close
Cnv_AbortTrack
Cnv_Downstream
Cnv_Fine
Cnv_Fine 函数
Cnv_Name$ 函数
Cnv_Number 函数
Cnv_Point 函数
Cnv_PosErr 函数
Cnv_Pulse 函数
Cnv_QueAdd
Cnv_QueGet 函数
Cnv_QueLen 函数
Cnv_QueList
Cnv_QueMove
Cnv_QueReject
Cnv_QueReject 函数
Cnv_QueRemove
Cnv_QueUserData
Cnv_QueUserData 函数
Cnv_RobotConveyor 函数
Cnv_Speed 函数
Cnv_Trigger
Cnv_Upstream 函数
Cont
Copy
CurDir$函数
CurDrive$函数
Declare
Del
Eof 函数
Eval 函数
FbusIO_GetBusStatus 函数
FbusIO_GetDeviceStatus 函数
FbusIO_SendMsg
FileDateTime$函数
FileExists 函数
FileLen 函数
FolderExists 函数
FreeFile 函数
GetCurrentUser$
Hofs
Hofs 函数
ImportPoints
InputBox
LogIn 函数
MCalComplete 函数
MCal
MCordr
MCordr 函数
MKDir
MsgBox
Recover 函数
Rename
RenDir
Restart
RmDir
Robot
Robot 函数
ROpen
RunDialog
Seek
Shutdown
UOpen
WOpen

B-3: EPSON RC+ Ver.4.*兼容性相关注意事项

概要

如果您是使用过RC520、RC420控制器和EPSON RC+ Ver.4.*软件的用户，在使用RC700系列控制器和EPSON RC+ 7.0软件前，请关注此内容。
由于硬件、可兼容的机械手型号和关节数量的差异，EPSON RC+ 7.0的部分功能与EPSON RC+ Ver.4.*不同。请事先理解这些内容，安全地使用机器人。
EPSON RC+ 7.0使用了最新的设计技术，实现软件升级的同时最大程度的维持了与当前产品的兼容性。但是为了进一步提高机器人控制器的特殊性和易用性，有些部分与原有的 EPSON RC+ Ver.4.* 并不兼容，有些部分已删除。
有关是EPSON RC+ Ver.4.*与 EPSON RC+ 7.0兼容性的对比。

总体差异

以下为 EPSON RC+ Ver.4.* 与 EPSON RC+ 7.0 的总体差异。

项目	EPSON RC+ 7.0	EPSON RC+ Ver.4.*
任务数	最多 32 个任务 (后台任务最多为 16 个任务)	最多 32 个任务
任务类型	可指定 NoPouse 任务 可指定 NoEmgAbort 任务 可指定后台任务	可指定 NoPouse 任务
TRAP ERROR 等的特殊 TRAP	支持	支持
利用 TRAP 编号启动的任务	专用任务编号	仅使用 1-32 的任务编号
复合型机器人	支持	支持
机器人编号	1~16	1~16
Real 型的有效位数	6 位	7 位
Double 型的有效位数	14 位	15 位
数组下标	文字列变数以外 本地变量 2000 全局变量 1,000,000 模块变量 1,000,000 备份变量 4000 文字列变数 本地变量 200 全局变量 10,000 模块变量 10,000 备份变量 400	只要存储器有空间，就可以使用
行编号	不支持	支持
装置编号	21:电脑 22:远程 24:TP 20:TP3	1: 控制器 2:远程 3:OP
控制装置	远程 I/O 电脑 远程 COM 远程 Ethernet TP3	远程 I/O 电脑 OP500RC
计时器号的范围	0~63	0~63

项目	EPSON RC+ 7.0	EPSON RC+ Ver.4.*
程序容量	8MB	4MB
SyncLock、SyncUnlock 的信号编号范围	0~63	1~32
WaitSig、Signal 的信号编号范围	0~63	0~127
存储器 I/O 点数	1024	512
I/O 端口编号	与 RC+4.0 不同	
以太网端口编号	201~216	128~147
远程输入输出分配	有标准分配	无默认设置
RS-232C 通讯端口编号 SPEL+ 控制部分	1~8, 1001~1008	1~16
执行 RS-232C 通讯端口的 OpenCom	必须	任意
文件的输入输出	支持	支持
文件访问的文件编号	30~63	30~63
数据库访问编号	501~508	不支持
VisionGuide	智能相机 图像采集卡	智能相机
传送带跟踪	支持	支持
PG 机器人	支持	支持
OCR	支持	支持
安全	支持	支持
VBGuide (RC+ API 7.0)	支持	支持
现场总线 I/O 的使用	使用普通的 I/O 命令	使用特殊的命令
现场总线主站	不保证应答性	不保证应答性
现场总线从站	保证应答性	不保证应答性
GUI Builder	支持	不支持
项目内的组	不支持	支持
错误编号	EPSON RC+ Ver.4.* 有不同的错误编号	

命令的兼容性

+ 存在新增功能或功能变更，但能向上兼容的命令
− 无变更的命令
！ 功能更改或语法更改的命令，需注意
!! 有重大变更的命令，需注意
× 删除的命令

命令		互换性	備考
A	Abs 函数	−	
	Accel	+	根据机器人的型号，可以设置为 100 以上
	Accel 函数	−	
	AccelR	−	
	AccelR 函数	−	
	AccelS	−	
	AccelS 函数	−	
	Acos 函数	+	添加自变量范围检查
	Agl 函数	−	
	AglToPls 函数	−	
	And	−	
	AOpen	−	
	Arc	−	
	Arc3	−	
	Arch	−	
	Arch 函数	−	
	Arm	−	
	Arm 函数	−	
	ArmClr	−	
	ArmSet	−	
	ArmSet 函数	−	
	Asc 函数	−	
	Asin 函数	+	添加自变量范围检查
	Atan 函数	−	
	Atan2 函数	−	
	ATCLR	−	
	ATRQ	−	
	ATRQ 函数	−	
B	Base	−	
	BClr 函数	+	添加自变量范围检查
	Beep	×	
	BGo	+	添加动作模式指定
	BMove	−	
	Boolean	−	
	BOpen	−	
	Brake	−	
	BSet 函数	+	添加自变量范围检查
	BTst 函数	+	添加自变量范围检查
	Byte	−	
C	Calib	−	

命令		互换性	备考
	Call	–	
	CalPls	–	
	CalPls 函数	–	
	Chain	×	
	ChDir	–	
	ChDrive	–	
	ChkCom 函数	–	
	ChkNet 函数	–	
	Chr$函数	–	
	Clear	!	更名为 ClearPoints
	Close	–	
	CloseCom	–	
	CloseNet	+	添加 All 的指定
	ClrScr	!	更名为 Cls，可在自变量中指定装置 ID
	Cnv_**	–	
	Cont	!	可通过设置来执行
	Copy	–	
	Cos 函数	–	
	CP	–	
	CP 函数	–	
	Ctr 函数	–	
	CTReset	–	
	CtrlDev	×	
	CtrlDev 函数	!	变更装置 ID
	CtrlInfo 函数	!!	变更获取内容
	CurDir$函数	–	
	CurDrive$函数	–	
	CurPos 函数	–	
	Curve	–	
	CVMove	–	
	CX~CW	+	添加 CR、CS、CT
	CX~CW 函数	+	添加 CR、CS、CT
D	Date	!	仅显示
	Date$函数	–	
	Declare	!	处理所需时间延长
	DegToRad 函数	–	
	Del	–	
	Dir	–	
	Dist 函数	–	
	Do...Loop	–	
	Double	!	有效位数 14 位
E	EClr	×	
	ECP	–	
	ECP 函数	–	
	EC 电脑 lr	–	
	ECPSet	–	
	ECPSet 函数	–	

命令		互换性	备考
	Elbow	–	
	Elbow 函数	–	
	ENetIO_****	×	
	Eof 函数	–	
	EPrint	×	
	Era 函数	–	
	Erase	×	
	EResume	–	
	Erf$函数	+	可省略任务编号
	Erl 函数	+	可省略任务编号
	Err 函数	–	
	ErrHist	×	
	ErrMsg$函数	!	自变量带有语言 ID
	Error	+	可在自变量中指定任务编号
	Ert 函数	–	
	EStopOn 函数	+	可进行 Wait 等待
	Eval 函数	!	发生错误时的输出结果不同
	Exit	–	
F	FbusIO_****	×	可使用通常的 I/O 命令
	FileDateTime$函数	–	
	FileExists 函数	–	
	FileLen 函数	–	
	Find	–	
	FindPos 函数	–	
	Fine	–	
	Fine 函数	–	
	Fix 函数	–	
	FmtStr$	!!	大幅度限定功能
	FoldrExist 函数	–	
	For...Next	–	
	FreeFile 函数	–	
	Function...Fend	–	
G	GetCurrentUser$函数	–	
	Global	–	
	Go	+	新增动作模式指定
	Gosub...Return	–	
	Goto	–	
H	Halt	–	
	Hand	–	
	Hand 函数	–	
	Here	–	
	Here 函数	–	
	Hex$函数	–	
	Hofs	–	
	Hofs 函数	–	
	Home	–	
	HomeSet	–	
	HomeSet 函数	–	

命令		互换性	备考
	HOrdr	–	
	HOrdr 函数	–	
	Hour	–	
	Hour 函数	–	
	HTest	×	
	HTest 函数	×	
I	If...EndIf	–	
	ImportPoints	!	将扩展名从 “.pnt” 变更为 “.pts”
	In 函数	–	
	In($n)	×	替换为 MemIn
	InBCD 函数	–	
	Inertia	–	
	Inertia 函数	–	
	InPos 函数	–	
	Input	–	
	Input#	+	也可以在各种装置上进行 Input
	InputBox	–	
	InStr 函数	–	
	Int 函数	–	
	Integer	–	
	InW 函数	–	
	InW($n)	×	替换为 MemInW
	IONumber 函数	–	
J	J4Flag	–	
	J4Flag 函数	–	
	J6Flag	–	
	J6Flag 函数	–	
	JA 函数	–	
	JRange	–	
	JRange 函数	–	
	JS 函数	!	返回 True/False
	JT 函数	–	
	JTran	–	
	Jump	+	新增动作模式指定
	Jump3	–	
	Jump3CP	–	
K	Kill	×	替换为 Del
L	LCase$函数	–	
	Left$函数	–	
	Len 函数	–	
	LimZ	–	
	LimZ 函数	–	
	Line Input	–	
	Line Input#	+	也可以在各种装置上进行 Input
	LoadPoints	!	将扩展名从 “.pnt” 变更为 “.pts”
	Local	!	本地编号 0 显示错误
	Local 函数	!	本地编号 0 显示错误

命令		互换性	备考
	LocalClr	–	
	Lof 函数	–	
	LogIn	!	从命令变更为函数
	Long	–	
	LPrint	×	
	LSet$函数	–	
	LShift 函数	+	添加自变量范围检查
	LTrim$函数	–	
M	Mask	–	
	MCal	–	
	MCalComplete 函数	–	
	MCofs	×	
	MCofs 函数	×	
	MCordr	–	
	MCordr 函数	–	
	Mcorg	×	
	MemIn 函数	–	
	MemInW 函数	–	
	MemOff	–	
	MemOn	–	
	MemOut	–	
	MemOutW	–	
	MemSw 函数	–	
	Mid$函数	–	
	MKDir	–	
	Mod	–	
	Motor	–	
	Motor 函数	–	
	Move	–	
	MsgBox	–	
	MyTask 函数	–	
N	Not	–	
O	Off	–	
	Off$	×	替换为 MemOff
	OLRate	–	
	OLRate 函数	–	
	On	–	
	On$	×	替换为 MemOn
	OnErr	–	
	OP_*	×	
	OpBCD	–	
	OpenCom	!	OpenCom 为必须
	OpenNet	–	
	Oport 函数	–	
	Or	–	
	Out	–	
	Out 函数	–	
	Out$	×	替换为 MemOut

命令		互换性	备考
	OutW	–	
	OutW 函数	–	
	OutW$	×	替换为 MemOut
P	PAgl 函数	–	
	Pallet	–	
	Pallet 函数	–	
	ParseStr	–	
	ParseStr 函数	–	
	Pass	+	可指定连续点
	Pause	–	
	PauseOn 函数	–	
	PDef 函数	–	
	PDel	+	添加自变量检查
	PLabel$函数	–	
	PLabel	–	
	PList	!!	变更显示格式 添加自变量检查 删除 Plist* 功能
	PLocal	–	
	PLocal 函数	–	
	Pls 函数	–	
	PNumber 函数	–	
	P#	–	
	POrient	×	
	POrient 函数	×	
	PosFound 函数	!	返回 True/False
	Power	–	
	Power 函数	–	
	PPls 函数	–	
	Print	!	输出点时，输出所有的标志 将 Double 型、Real 型的输出位数调节为有效位数
	Print#	!	与 Print 相同 也可以在各种装置上进行 Print
	PTCLR	–	
	PTPBoost	–	
	PTPBoost 函数	–	
	PTPBoostOK 函数	!	返回 True/False
	PTPTime 函数	–	
	PTran	–	
	PTRQ	–	
	PTRQ 函数	–	
	Pulse	–	
	Pulse 函数	–	
Q	QP	–	
	Quit	–	
R	RadToDeg 函数	–	
	Randmize	+	可指定 Seed 值
	Range	–	

命令		互换性	备考
	Read	–	
	ReadBin	+	也可以将多个字节载入到数组变量中
	Real	!	有效位数 6 位
	Recover	!	可通过设置来执行
	Redim	!	数组数存在上限 不能在引用的数组中执行
	Rename	–	
	RenDir	–	
	Reset	–	
	Resume	–	
	Restart	–	
	Reset	+	添加 Reset Error
	Return	–	
	Right$函数	–	
	RmDir	–	
	Rnd 函数	–	
	Robot	–	
	Robot 函数	–	
	RobotModel$函数	–	
	RobotType 函数	+	添加 RS 系列
	ROpen	–	
	RSet$函数	–	
	RShift 函数	+	添加自变量检查
	RTrim$函数	–	
	RunDialog	–	
S	SafetyOn 函数	+	可进行 Wait 等待
	SavePoints	!	将扩展名从 “.pnt” 变更为 “.pts”
	Seek	–	
	Select...Send	–	
	Sense	–	
	SetCom	!	不能指定传输速度 “56000” 不能对 OpenCom 的端口执行
	SetNet	–	
	SFree	–	
	SFree 函数	–	
	Sgn 函数	–	
	Shutdown	–	
	Signal	–	
	Sin 函数	–	
	SLock	–	
	Space$函数	–	
	Speed	–	
	Speed 函数	+	可省略自变量
	SpeedR	–	
	SpeedR 函数	–	
	SpeedS	–	
	SpeedS 函数	–	
	SPELCom_Event	–	
	SPELCom_Return	×	

命令		互换性	备考
	Sqr 函数	–	
	Stat 函数	!	无法获取部分信息
	Str$函数	–	
	String	–	
	Sw 函数	–	
	Sw($)函数	×	替换为 MemSw
	SyncLock	!	如果在执行 SyncLock 之后再次执行 SyncLock，则会发生错误 任务结束时解除锁定
	SyncUnlock	–	
T	Tab$函数	–	
	Tan 函数	–	
	TargetOK 函数	!	返回 True/False
	TaskDone 函数	–	
	TaskState 函数	!	6 执行 Wait 语句期间未返回指定任务
	TaskWait	–	
	TGo	+	新增动作模式指定
	TillOn 函数	–	
	Time	!	仅显示
	Time 函数	–	
	Time$函数	–	
	TLClr	–	
	TLSet	–	
	TLSet 函数	–	
	TMOut	–	
	TMove	–	
	Tmr 函数	–	
	TmReset	–	
	Tool	–	
	Tool 函数	–	
	Trap	!!	与 Trap Goto 兼容 废止 Trap Gosub，替换为 Trap Call Trap Call 更名为 Trap Xqt 添加 Trap Finish
	Trim$函数	–	
	Tw 函数	!	返回 True/False
	Type	–	
U	UBound 函数	–	
	UCase$函数	–	
	UOpen	–	
V	Val 函数	–	
	Ver	×	替换为 SysConfig
	Verinit	×	
W	Wait	+	在等待条件中添加全局变量等
	WaitNet	–	
	WaitPos	–	
	WaitSig	–	
	Weight	+	添加 S、T 的指定

命令		互换性	備考
	Weight 函数	+	添加 S、T 的指定
	Where	!	始终 6 轴显示坐标值
	While..Wend	×	替换为 Do...Loop
	WOpen	–	
	Wrist	–	
	Wrist 函数	–	
	Write	–	
	WriteBin	+	也可以从数组变量中写出多个字节
X	Xor	–	
	Xqt	+	添加 NoEmgAbort 指定
	XY 函数	–	
	XYLim	–	
	XYLim 函数	–	
Z	ZeroFlg 函数	×	

Appendix C: EPSON RC+7.0 的命令

C-1: EPSON RC+ 4.0 版本中添加的命令

AbortMotion
AccelMax 函数
AglToPls 函数
AIO_Out
AIO_Out 函数
AIO_OutW
AIO_OutW 函数
AIO_Set
AIO_Set 函数
AIO_TrackingSet
AIO_TrackingStart
AIO_TrackingEnd
AIO_TrackingOn 函数
AIO_In 函数
AIO_InW 函数
Align 函数
AlignECP 函数
AreaCorrection 函数
AreaCorrectionClr
AreaCorrectionDef 函数
AreaCorrectionInv 函数
AreaCorrectionOffset 函数
AreaCorrectionSet
ArmCalib
ArmCalib 函数 ArmCalibSet
ArmCalibSet 函数 ArmCalibClr
ArmCalibDef 函数
ArmDef 函数
ATCLR
AtHome 函数
ATRQ
ATRQ 函数
AutoLJM
AutoLJM 函数
AvoidSingularity
AvoidSingularity 函数

BClr 函数
BClr64 函数
Box
Box 函数
BoxClr 函数
BoxDef 函数
Brake 函数
BSet 函数
BSet64 函数
BTst 函数
BTst64 函数

ChDisk
ChkCom 函数
ChkNet 函数
CloseCom
CloseDB
CloseNet
Cls
CP
CP 函数
CP_Offset
CP_Offset 函数
CR
CR 函数
CS
CS 函数
CT
CT 函数
CtrlDev 函数
Curve
CVMove
Cnv_Accel
Cnv_Accel 函数
Cnv_AccelLim
Cnv_AccelLim 函数
Cnv_Adjust
Cnv_AdjustClear
Cnv_AdjustGet
Cnv_AdjustSet
Cnv_DownStream
Cnv_Mode
Cnv_Mode 函数
Cnv_OffsetAngle
Cnv_OffsetAngle 函数
Cnv_PosErrOffset
Cnv_Upstream
CollisionDetect
CollisionDetect 函数

DegToRad 函数
DeleteDB
DiffPoint 函数
DispDev
DispDev 函数
Dist 函数

EcpDef 函数
ElapsedTime 函数
EResume
Errb 函数

ErrorOn 函数
Error
EStopOn 函数
Exit
ExportPoints

FindPos 函数
Find
FineDist
FineDist 函数
FineStatus 函数
Fix 函数
Flush
Fmtstr

GetRobotInsideBox 函数
GetRobotInsidePlane 函数

Hand_On
Hand_On 函数
Hand_Off
Hand_Off 函数
Hand_TW 函数
Hand_Def 函数
Hand_Type 函数
Hand_Label$ 函数 Hand_Number 函数
HealthCalcPeriod
HealthCalcPeriod 函数
HealthCtrlAlarmOn 函数
HealthCtrlInfo
HealthCtrlInfo 函数
HealthCtrlRateOffset
HealthCtrlReset
HealthCtrlWarningEnable
HealthCtrlWarningEnable 函数
HealthRateCtrlInfo 函数
HealthRateRBInfo 函数
HealthRBAlarmOn 函数
HealthRBAnalysis
HealthRBAnalysis 函数
HealthRBDistance
HealthRBDistance 函数
HealthRBInfo
HealthRBInfo 函数
HealthRBRateOffset
HealthRBReset
HealthRBSpeed
HealthRBSpeed 函数
HealthRBStart

C-2: EPSON RC+ 7.0 各版本中添加的命令

EPSON RC+ 6.0, 5.0, 4.0 通用

EPSON RC+7.0 版本号	新增命令	
Ver.7.5.4	Cnv_AccelLim Cnv_AccelLim函数 SF_GetParam函数 SF_GetParam$函数 SF_GetStatus函数 SF_LimitSpeedS SF_LimitSpeedS函数	SF_LimitSpeedEnable SF_LimitSpeedEnable函数 SF_PeakSpeedS SF_PeakSpeedS函数 SF_PeakSpeedSClear SF_RealSpeedS SF_RealSpeedS函数
Ver.7.5.3	AreaCorrection函数 AreaCorrectionClr AreaCorrectionDef函数 AreaCorrectionInv函数	AreaCorrectionOffset函数 AreaCorrectionSet Cnv_PosErrOffset
Ver.7.5.2	XYLimMode XYLimMode函数	
Ver.7.5.1	ArmCalib ArmCalib函数 ArmCalibSet ArmCalibSet函数 ArmCalibClr ArmCalibDef函数 JointAccuracy JointAccuracy函数 HofsJointAccuracy Hand_On Hand_On函数 Hand_Off Hand_Off 函数	Hand_TW 函数 Hand_Def 函数 Hand_Type 函数 Hand_Label$ 函数 Hand_Number 函数 Cnv_Adjust Cnv_AdjustClear Cnv_AdjustGet Cnv_AdjustSet DiffPoint函数 ROTOK函数
Ver.7.4.3	AIO_TrackingSet AIO_TrackingStart	AIO_TrackingEnd AIO_TrackingOn函数
Ver.7.4.1	AutoOrientationFlag AutoOrientationFlag 函数	
Ver.7.3.4	SimGet SimSet	
Ver.7.3.3	HealthCtrlWarningEnable HealthCtrlWarningEnable 函数	HealthRBWarningEnable HealthRBWarningEnable 函数
Ver.7.3.2	PDescrIPtion PDescrIPtion 函数	
Ver.7.3.1	AIO_Out AIO_Out 函数 AIO_OutW AIO_OutW 函数 AIO_Set	AIO_Set 函数 AIO_In 函数 AIO_InW 函数 HealthCalcPeriod HealthCalcPeriod 函数
Ver.7.3.0	VDefTool VDefArm VDefLocal	VGoCenter VDefSetMotionRange VDefGetMotionRange
Ver.7.2.0	CP_Offset CP_Offset 函数 HealthCtrlAlarmOn 函数 HealthCtrlInfo HealthCtrlInfo 函数	HealthRBReset HealthRBSpeed HealthRBSpeed 函数 HealthRBStart HealthRBStop HealthRBTRQ

	HealthCtrlRateOffset HealthCtrlReset HealthRateCtrlInfo 函数 HealthRateRBInfo 函数 HealthRBAlarmOn 函数 HealthRBAnalysis HealthRBAnalysis 函数 HealthRBDistance HealthRBDistance 函数 HealthRBInfo HealthRBInfo 函数 HealthRBRateOffset	HealthRBTRQ 函数 J4Angle JumpTLZ LimitTorqueLP LimitTorqueLP 函数 LimitTorqueStop LimitTorqueStop 函数 LimitTorqueStopLP LimitTorqueStopLP 函数 VSD VSD 函数

EPSON RC+7.0 版本号	新增命令	
Ver.7.1.4	CollisionDetect 函数	
Ver.7.1.3	CollisionDetect MHour 函数	
Ver.7.1.2	SingularityDist SingularityDist 函数	ExportPoints
Ver.7.1.0	BClr64 函数 BSet64 函数 BTst64 函数 FineDist FineDist 函数 FineStatus 函数 Fmtstr IODef 函数 LShift64 函数 RealAccel 函数 RShift64 函数 WorkQue_Add WorkQue_AutoRemove	WorkQue_AutoRemove 函数 WorkQue_Get 函数 WorkQue_Len 函数 WorkQue_List WorkQue_Reject WorkQue_Reject 函数 WorkQue_Remove WorkQue_Sort WorkQue_Sort 函数 WorkQue_UserData WorkQue_UserData 函数
Ver.7.0.3	PerformMode	PerformMode 函数

NOTE EPSON RC+7.0 Ver.7.0.0，添加的命令与 EPSON RC+ 6.0, 5.0, 4.0 部分不同。

EPSON RC+ 6.0， 5.0 添加的命令

EPSON RC+7.0 版本号	EPSON RC+ 6.0	EPSON RC+ 5.0
Ver.7.0.0		AbortMotion
	AutoLJM	AutoLJM
	AutoLJM 函数	AutoLJM 函数
	AvoidSingularity	AvoidSingularity
	AvoidSingularity 函数	AvoidSingularity 函数
		ChDisk
		CloseDB
	Cnv_Accel	Cnv_Accel
	Cnv_Accel 函数	Cnv_Accel 函数
	Cnv_DownStream	Cnv_DownStream
	Cnv_Mode	Cnv_Mode
	Cnv_Mode 函数	Cnv_Mode 函数
	Cnv_Upstream	Cnv_Upstream
		CR
		CR 函数
		CS
		CS 函数
		CT
		CT 函数
	DeleteDB	DeleteDB
	ElapsedTime 函数	
	Errb 函数	Errb 函数
		Flush
		GetRobotInsideBox 函数
		GetRobotInsidePlane 函数
		J1Angle
		J1Angle 函数
	LimZMargin	LimZMargin
	LimZMargin 函数	LimZMargin 函数
	LimitTorque	LimitTorque
	LimitTorque 函数	LimitTorque 函数
		OpenDB
	PalletClr	PalletClr
		PG_FastStop
		PG_LSpeed
		PG_LSpeed 函数
		PG_Scan
		PG_SlowStop
		QPDECELR
		QPDECELR 函数
		QPDECELS
		QPDECELS 函数
		RecoverPos 函数
		Recover
	ResetElapsedTime	
		SelectDB
		Shutdown 函数

EPSON RC+7.0 版本号	EPSON RC+ 6.0	EPSON RC+ 5.0
Ver.7.0.0	SingularityAngle SingularityAngle 函数 SingularitySpeed SingularitySpeed 函数 SpeedFactor SpeedFactor 函数 UpdateDB	SingularityAngle SingularityAngle 函数 SingularitySpeed SingularitySpeed 函数 SpeedFactor SpeedFactor 函数 StartMain SyncRobots SyncRobots 函数 TeachOn 函数 UpdateDB WindosStatus 函数

EPSON RC+ 4.0 添加的命令

EPSON RC+7.0 版本号	EPSON RC+ 4.0	
Ver.7.0.0	AbortMotion AccelMax 函数 AglToPls 函数 Align 函数 AlignECP 函数 ArmDef 函数 ATCLR AtHome 函数 ATRQ ATRQ 函数 AutoLJM AutoLJM 函数 AvoidSingularity AvoidSingularity 函数 BClr 函数 Box Box 函数 BoxClr 函数 BoxDef 函数 Brake 函数 BSet 函数 BTst 函数 ChDisk ChkCom 函数 ChkNet 函数 CloseCom CloseDB CloseNet Cls CP CP 函数	CR CR 函数 CS CS 函数 CT CT 函数 CtrlDev 函数 Curve CVMove Cnv_Accel Cnv_Accel 函数 Cnv_DownStream Cnv_Mode Cnv_Mode 函数 Cnv_OffsetAngle Cnv_OffsetAngle 函数 Cnv_Upstream DegToRad 函数 DeleteDB DispDev DispDev 函数 Dist 函数 EcpDef 函数 EResume Errb 函数 ErrorOn 函数 Error EStopOn 函数 Exit

EPSON RC+7.0 版本号	EPSON RC+ 4.0	
Ver.7.0.0	FindPos 函数 Find FineStatus 函数 Fix 函数 Flush GetRobotInsideBox 函数 GetRobotInsidePlane 函数 Here Here 函数 Hex$函数 HomeClr HomeDef 函数 InReal 函数 InsideBox 函数 InsidePlane 函数 InStr 函数 IOLabel$函数 IONumber 函数 J1Angle J1Angle 函数 JA 函数 Joint JTran LatchEnable LatchState 函数 LatchPos 函数 LimZMargin LimZMargin 函数 LimitTorque LimitTorque 函数 LJM 函数 LocalDef 函数 MemInW 函数 MemOutW OLAccel OLAccel 函数 OpenCom OpenCom 函数 OpenDB OpenNet OpenNet 函数 OutReal OutReal 函数	P# PalletClr PauseOn 函数 PDef 函数 PDel PG_FastStop PG_LSpeed PG_LSpeed 函数 PG_Scan PG_SlowStop PLabel PLabel$函数 PlaneClr PlaneDef Plane Plane 函数 PList PLocal PLocal 函数 PNumber 函数 PosFound 函数 PTCLR PTPBoostOK 函数 PTPTime 函数 PTran PTRQ PTRQ 函数 QPDECELR QPDECELR 函数 QPDECELS QPDECELS 函数 RadToDeg 函数 Randomize ReadBin Read RealPls 函数 RealPos 函数 RealTorque 函数 RecoverPos 函数 Recover

EPSON RC+7.0 版本号	EPSON RC+ 4.0	
Ver.7.0.0	Redim RobotInfo 函数 RobotInfo$函数 RobotModel$函数 RobotName$函数 RobotSerial$函数 RobotType 函数 SafetyOn 函数 SelectDB SetCom SetInW SetIn SetNet SetSw Shutdown 函数 SingularityAngle SingularityAngle 函数 SingularitySpeed SingularitySpeed 函数 SoftCP SoftCP 函数 SpeedFactor SpeedFactor 函数 StartMain SyncRobots SyncRobots 函数 SysErr 函数 Tab$函数 TargetOK 函数 TaskDone 函数 TaskInfo 函数 TaskInfo$函数 TaskState TaskState 函数 TaskWait TC TCLim TCLim 函数 TCSpeed TCSpeed 函数 TeachOn 函数 TillOn 函数 TlDef 函数 Toff Ton UBound 函数 UpdateDB	VxCalib VxCalDelete VxCalLoad VxCalInfo 函数 VxCalSave VxTrans 函数 WaitNet WaitPos Where WindosStatus 函数 WriteBin Write XYLimClr XYLimDef XY 函数

C-3: EPSON RC+ 7.0 各版本中删除的命令

删除了 EPSON RC+ 6.0, 5.0, 4.0 中以下命令

EPSON RC+7.0 版本	EPSON RC+ 6.0	EPSON RC+ 5.0	EPSON RC+ 4.0
Ver.7.1.2	SetLCD	SetLCD	SetLCD
Ver.7.0.0	Dir Type	-	Dir Type

Appendix D: 常量

SPEL+程序中可以使用一些常量。

创建项目时会使用常量值。

常量名称	值	使用方法
TRUE	-1	布尔表达式
FALSE	0	布尔表达式
High	1	
Low	0	
Off	0	
On	1	
Above	1	
Below	2	
NoFlip	1	
Flip	2	
Righty	1	
Lefty	2	
J1	1	
J2	2	
J3	4	
J4	8	
J5	16	
J6	32	
J7	64	
CR	CHR$(13)	
CRLF	CHR$(13)+ CHR$(10)	
LF	CHR$(10)	
MB_OK	0	MsgBox 标记
MB_OKCANCEL	1	MsgBox 标记
MB_ABORTRETRYIGNORE	2	MsgBox 标记
MB_YESNOCANCEL	3	MsgBox 标记
MB_YESNO	4	MsgBox 标记
MB_RETRYCANCEL	5	MsgBox 标记
MB_ICONSTOP	16	MsgBox 标记
MB_ICONQUESTION	32	MsgBox 标记
MB_ICONEXCLAMATION	48	MsgBox 标记
MB_ICONINFORMATION	64	MsgBox 标记
MB_DEFBUTTON1	0	MsgBox 标记
MB_DEFBUTTON2	256	MsgBox 标记
IDOK	1	MsgBox 返回
IDCANCEL	2	MsgBox 返回
IDABORT	3	MsgBox 返回
IDRETRY	4	MsgBox 返回
IDIGNORE	5	MsgBox 返回
IDYES	6	MsgBox 返回
IDNO	7	MsgBox 返回
BACKCOLORMODE_VISUALSTYLE	0	用于 GUI Builder
BACKCOLORMODE_USER	1	用于 GUI Builder
BORDERSTYLE_NONE	0	用于 GUI Builder
BORDERSTYLE_FIXEDSINGLE	1	用于 GUI Builder

常量名称	值	使用方法
BORDERSTYLE_FIXED3D	2	用于 GUI Builder
CNV_QUELEN_ALL	0	Cnv_QueLen
CNV_QUELEN_UPSTREAM	1	Cnv_QueLen
CNV_QUELEN_PICKUPAREA	2	Cnv_QueLen
CNV_QUELEN_DOWNSTREAM	3	Cnv_QueLen
DEVID_SELF	21	CLS
DEVID_TP	24	CLS
DEVID_TP3	30	CLS
DIALOGRESULT_NOE	0	用于 GUI Builder
DIALOGRESULT_OK	1	用于 GUI Builder
DIALOGRESULT_CANCEL	2	用于 GUI Builder
DLG_IOMON	102	RunDialog
DLG_ROBOTMNG	100	RunDialog
DLG_VGUIDE	110	RunDialog
DOCK_NONE	0	用于 GUI Builder
DOCK_TOP	1	用于 GUI Builder
DOCK_BOTTOM	2	用于 GUI Builder
DOCK_LEFT	3	用于 GUI Builder
DOCK_RIGHT	4	用于 GUI Builder
DOCK_FILL	5	用于 GUI Builder
DROPDOWNSTYLE_SIMPLE	0	用于 GUI Builder
DROPDOWNSTYLE_DROPDOWN	1	用于 GUI Builder
DROPDOWNSTYLE_DROPDOWNLIST	2	用于 GUI Builder
ERROR_DOINGMOTION	2999	用于 GUI Builder
ERROR_NOMOTION	2998	用于 GUI Builder
EVENTTASKTYPE_NORMAL	0	用于 GUI Builder
EVENTTASKTYPE_NOPAUSE	1	用于 GUI Builder
EVENTTASKTYPE_NOEMGABORT	2	用于 GUI Builder
FORCE_LESS	0	Force_SetTrigger
FORCE_GREATER	1	Force_SetTrigger
FORCE_XFORCE	2	Force_SetTrigger
FORCE_YFORCE	3	Force_SetTrigger
FORCE_ZFORCE	4	Force_SetTrigger
FORCE_XTORQUE	5	Force_SetTrigger
FORCE_YTORQUE	6	Force_SetTrigger
FORCE_ZTORQUE	7	Force_SetTrigger
FORMBORDERSTYLE_NONE	0	用于 GUI Builder
FORMBORDERSTYLE_FIXEDSINGLE	1	用于 GUI Builder
FORMBORDERSTYLE_FIXED3D	2	用于 GUI Builder
FORMBORDERSTYLE_FIXEDDIALOG	3	用于 GUI Builder
FORMBORDERSTYLE_SIZABLE	4	用于 GUI Builder
IMAGEALIGN_TOPLEFT	1	用于 GUI Builder
IMAGEALIGN_TOPCENTER	2	用于 GUI Builder
IMAGEALIGN_TOPRIGHT	3	用于 GUI Builder
IMAGEALIGN_MIDDLELEFT	4	用于 GUI Builder
IMAGEALIGN_MIDDLECENTER	5	用于 GUI Builder
IMAGEALIGN_MIDDLERIGHT	6	用于 GUI Builder
IMAGEALIGN_BOTTOMLEFT	7	用于 GUI Builder
IMAGEALIGN_BOTTOMCENTER	8	用于 GUI Builder
IMAGEALIGN_BOTTOMRIGHT	9	用于 GUI Builder

常量名称	值	使用方法
IOTYPE_INPUT	0	IOLabel 函数
IOTYPE_OUTPUT	1	IOLabel 函数
IOTYPE_MEMORY	2	IOLabel 函数
IOSIZE_BIT	1	IOLabel 函数
IOSIZE_BYTE	8	IOLabel 函数
IOSIZE_WORD	16	IOLabel 函数
LANGID_ENGLISH	0	ErrMsg$
LANGID_JAPANESE	1	ErrMsg$
LANGID_GERMAN	2	ErrMsg$
LANGID_FRENCH	3	ErrMsg$
LANGID_SIMPLIFIED_CHINESE	4	ErrMsg$
LANGID_TRADITIONAL_CHINESE	5	ErrMsg$
MODE_STANDARD	1	PerformMode
MODE_HIGH_SPEED	2	PerformMode
MODE_LOW_OSCILLATION	3	PerformMode
ORIENT_HORIZONTAL	0	用于 GUI Builder
ORIENT_VERTICAL	1	用于 GUI Builder
PROGRESSBAR_STYLE_BLOCKS	0	用于 GUI Builder
PROGRESSBAR_STYLE_CONT	1	用于 GUI Builder
PROGRESSBAR_STYLE_MARQUEE	2	用于 GUI Builder
SCROLLBARS_NONE	0	用于 GUI Builder
SCROLLBARS_HORIZ	1	用于 GUI Builder
SCROLLBARS_VERT	2	用于 GUI Builder
SCROLLBARS_BOTH	3	用于 GUI Builder
SETLATCH_PORT_CU_0	24	SetLatch
SETLATCH_PORT_CU_1	25	SetLatch
SETLATCH_PORT_DU1_0	56	SetLatch
SETLATCH_PORT_DU1_1	57	SetLatch
SETLATCH_PORT_DU2_0	280	SetLatch
SETLATCH_PORT_DU2_1	281	SetLatch
SETLATCH_TRIGGERMODE_LEADINGEDGE	1	SetLatch
SETLATCH_TRIGGERMODE_TRAILINGEDGE	0	SetLatch
SHUTDOWN_ALL	0	Shutdown
SHUTDOWN_RESTART	1	Shutdown
SHUTDOWN_EPSONRC	2	Shutdown
SING_NONE	0	AvoidSingularity
SING_THRU	1	AvoidSingularity
SING_THRUROT	2	AvoidSingularity
SING_VSD	3	AvoidSingularity
SING_AUTO	4	AvoidSingularity
SIZEMODE_NORMAL	0	用于 GUI Builder
SIZEMODE_STRETCHIMAGE	1	用于 GUI Builder
SIZEMODE_AUTOSIZE	2	用于 GUI Builder
SIZEMODE_CENTERIMAGE	3	用于 GUI Builder
SIZEMODE_ZOOM	4	用于 GUI Builder
STARTPOSITION_MANUAL	0	用于 GUI Builder
STARTPOSITION_CENTERSCREEN	1	用于 GUI Builder
STARTPOSITION_CENTERPARENT	2	用于 GUI Builder

常量名称	值	使用方法
TEXTALIGN_LEFT	1	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_CENTER	2	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_RIGHT	3	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_TOPLEFT	1	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_TOPCENTER	2	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_TOPRIGHT	3	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_MIDDLELEFT	4	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_MIDDLECENTER	5	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_MIDDLERIGHT	6	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_BOTTOMLEFT	7	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_BOTTOMCENTER	8	用于 GUI Builder
TEXTALIGN_BOTTOMRIGHT	9	用于 GUI Builder
TICKSTYLE_NONE	0	用于 GUI Builder
TICKSTYLE_TOPLEFT	1	用于 GUI Builder
TICKSTYLE_BOTTOMRIGHT	2	用于 GUI Builder
TICKSTYLE_BOTH	3	用于 GUI Builder
VISION_SORT_NONE	0	用于 Vision Guide
VISION_SORT_PIXELX	1	用于 Vision Guide
VISION_SORT_PIXELY	2	用于 Vision Guide
VISION_SORT_PIXELXY	3	用于 Vision Guide
VISION_SORT_CAMERAX	4	用于 Vision Guide
VISION_SORT_CAMERAY	5	用于 Vision Guide
VISION_SORT_CAMERAXY	6	用于 Vision Guide
VISION_SORT_ROBOTX	7	用于 Vision Guide
VISION_SORT_ROBOTY	8	用于 Vision Guide
VISION_SORT_ROBOTXY	9	用于 Vision Guide
VISION_SIZETOFIND_ANY	0	用于 Vision Guide
VISION_SIZETOFIND_LARGEST	1	用于 Vision Guide
VISION_SIZETOFIND_SMALLEST	2	用于 Vision Guide
VISION_BACKCOLOR_NONE	0	用于 Vision Guide
VISION_BACKCOLOR_BLACK	1	用于 Vision Guide
VISION_BACKCOLOR_WHITE	2	用于 Vision Guide
VISION_CAMORIENT_STANDALONE	1	用于 Vision Guide
VISION_CAMORIENT_FIXEDDOWN	2	用于 Vision Guide
VISION_CAMORIENT_FIXEDUP	3	用于 Vision Guide
VISION_CAMORIENT_MOBILEJ2	4	用于 Vision Guide
VISION_CAMORIENT_MOBILEJ4	5	用于 Vision Guide
VISION_CAMORIENT_MOBILEJ5	6	用于 Vision Guide
VISION_CAMORIENT_MOBILEJ6	7	用于 Vision Guide
VISION_FOUNDCOLOR_LIGHTGREEN	1	用于 Vision Guide
VISION_FOUNDCOLOR_DARKGREEN	2	用于 Vision Guide
VISION_GRAPHICS_ALL	1	用于 Vision Guide
VISION_GRAPHICS_POSONLY	2	用于 Vision Guide
VISION_GRAPHICS_NONE	3	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_OPEN	1	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_CLOSE	2	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_ERODE	3	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_DILATE	4	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_SMOOTH	5	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_SHARPEN1	6	用于 Vision Guide

常量名称	值	使用方法
VISION_OPERATION_SHARPEN2	7	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_HORIZEDGE	8	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_VERTEDGE	9	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_EDGEDETECT1	10	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_EDGEDETECT2	11	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_LAPLACE1	12	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_LAPLACE2	13	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_THIN	14	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_THICKEN	15	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_BINARIZE	16	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_ROTATE	17	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_FLIPHORIZ	18	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_FLIPVERT	19	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_FLIPBOTH	20	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_COLORFILTER	21	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_SUBTRACTABS	22	用于 Vision Guide
VISION_OPERATION_ZOOM	23	用于 Vision Guide
VISION_ACQUIRE_NONE	0	用于 Vision Guide
VISION_ACQUIRE_STATIONARY	1	用于 Vision Guide
VISION_ACQUIRE_STROBED	2	用于 Vision Guide
VISION_TRIGGERMODE_LEADINGEDGE	1	用于 Vision Guide
VISION_TRIGGERMODE_TRAILINGEDGE	2	用于 Vision Guide
VISION_THRESHCOLOR_BLACK	1	用于 Vision Guide
VISION_THRESHCOLOR_WHITE	2	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_CORRELATIO	1	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_BLOB	2	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_EDGE	3	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_POLAR	4	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_LINE	5	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_POINT	6	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_FRAME	7	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_IMAGEOP	8	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_OCR	9	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_CODEREADER	10	用于 Vision Guide
VISION_OBJTYPE_GEOMETRIC	11	用于 Vision Guide
VISION_DETAILLEVEL_MEDIUM	1	用于 Vision Guide
VISION_DETAILLEVEL_HIGH	2	用于 Vision Guide
VISION_DETAILLEVEL_VERYHIGH	3	用于 Vision Guide
VISION_IMAGESOURCE_CAMERA	1	用于 Vision Guide
VISION_IMAGESOURCE_FILE	2	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_AUTO	0	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_EAN13	2	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_CODE39	3	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_INTERLEAVED25	4	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_CODE128	5	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_CODABAR	6	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_PDF417	8	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_QR	10	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_EAN8	13	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_UPCA	18	用于 Vision Guide

常量名称	值	使用方法
VISION_CODETYPE_UPCE	19	用于 Vision Guide
VISION_CODETYPE_UPC	20	用于 Vision Guide
VISION_EDGETYPE_SINGLE	1	用于 Vision Guide
VISION_EDGETYPE_PAIR	2	用于 Vision Guide
VISION_IMAGECOLOR_ALL	1	用于 Vision Guide
VISION_IMAGECOLOR_RED	2	用于 Vision Guide
VISION_IMAGECOLOR_GREEN	3	用于 Vision Guide
VISION_IMAGECOLOR_BLUE	4	用于 Vision Guide
VISION_IMAGECOLOR_GRAYSCALE	5	用于 Vision Guide
VISION_POINTTYPE_POINT	0	用于 Vision Guide
VISION_POINTTYPE_ENDPOINT	1	用于 Vision Guide
VISION_POINTTYPE_MIDPOINT	2	用于 Vision Guide
VISION_POINTTYPE_PERPTOLINE	3	用于 Vision Guide
VISION_POINTTYPE_STARTPOINT	4	用于 Vision Guide
VISION_POINTTYPE_PERPTOSTARTPOINT	5	用于 Vision Guide
VISION_POINTTYPE_PERPTOMIDPOINT	6	用于 Vision Guide
VISION_POINTTYPE_PERPTOENDPOINT	7	用于 Vision Guide
VISION_REFTYPE_TAUGHTPOINTS	1	用于 Vision Guide
VISION_REFTYPE_UPWARDCAMERA	2	用于 Vision Guide
VISION_IMAGESIZE_320X240	1	用于 Vision Guide
VISION_IMAGESIZE_640X480	2	用于 Vision Guide
VISION_IMAGESIZE_800X600	3	用于 Vision Guide
VISION_IMAGESIZE_1024X768	4	用于 Vision Guide
VISION_IMAGESIZE_1280X1024	5	用于 Vision Guide
VISION_IMAGESIZE_1600X1200	6	用于 Vision Guide
VISION_IMAGESIZE_2048X1536	7	用于 Vision Guide
VISION_IMAGESIZE_2560X1920	8	用于 Vision Guide
VISION_WINTYPE_RECTANGLE	1	用于 Vision Guide
VISION_WINTYPE_ROTATEDRECT	2	用于 Vision Guide
VISION_WINTYPE_CIRCLE	3	用于 Vision Guide
VISION_ORIENT_BOTH	1	用于 Vision Guide
VISION_ORIENT_HORIZ	2	用于 Vision Guide
VISION_ORIENT_VERT	3	用于 Vision Guide
VISION_DIRECTION_INSIDEOUT	1	用于 Vision Guide
VISION_DIRECTION_OUTSIDEIN	2	用于 Vision Guide
VISION_POLARITY_DARK	1	用于 Vision Guide
VISION_POLARITY_LIGHT	2	用于 Vision Guide
VISION_PASSTYPE_SOMEFOUND	1	用于 Vision Guide
VISION_PASSTYPE_ALLFOUND	2	用于 Vision Guide
VISION_PASSTYPE_SOMENOTFOUND	3	用于 Vision Guide
VISION_PASSTYPE_ALLNOTFOUND	4	用于 Vision Guide
WIN_IOMON	-1	用于 GUI Builder
WIN_TASKMGR	-2	用于 GUI Builder
WIN_FORCEMON	-3	用于 GUI Builder
WIN_SIMULATOR	-4	用于 GUI Builder
WINDOWSTATE_NORMAL	0	WindowsStatus
WINDOWSTATE_MINIMIZED	1	WindowsStatus
WINDOWSTATE_MAXIMIZED	2	WindowsStatus
WithMove	0	Recover
WithoutMove	1	Recover

常量名称	值	使用方法
DRYRUNOFF	1	SF_GetParam 函数
SLS_1_HAND_EN	2	SF_GetParam 函数
SLS_1_SPEED	3	SF_GetParam 函数
SLS_1_ELBOW_EN	4	SF_GetParam 函数
SLS_1_JOINT_EN	5	SF_GetParam 函数
SLS_1_JOINTSPEED	6	SF_GetParam 函数
SLS_1_WRIST_EN	7	SF_GetParam 函数
SLS_1_SHOULDER_EN	8	SF_GetParam 函数
SLS_2_HAND_EN	9	SF_GetParam 函数
SLS_2_SPEED	10	SF_GetParam 函数
SLS_2_ELBOW_EN	11	SF_GetParam 函数
SLS_2_JOINT_EN	12	SF_GetParam 函数
SLS_2_JOINTSPEED	13	SF_GetParam 函数
SLS_2_WRIST_EN	14	SF_GetParam 函数
SLS_2_SHOULDER_EN	15	SF_GetParam 函数
SLS_3_HAND_EN	16	SF_GetParam 函数
SLS_3_SPEED	17	SF_GetParam 函数
SLS_3_ELBOW_EN	18	SF_GetParam 函数
SLS_3_JOINT_EN	19	SF_GetParam 函数
SLS_3_JOINTSPEED	20	SF_GetParam 函数
SLS_3_WRIST_EN	21	SF_GetParam 函数
SLS_3_SHOULDER_EN	22	SF_GetParam 函数
SLS_T2_HAND_EN	23	SF_GetParam 函数
SLS_T2_SPEED	24	SF_GetParam 函数
SLS_T2_ELBOW_EN	25	SF_GetParam 函数
SLS_T2_JOINT_EN	26	SF_GetParam 函数
SLS_T2_JOINTSPEED	27	SF_GetParam 函数
SLS_T2_WRIST_EN	28	SF_GetParam 函数
SLS_T2_SHOULDER_EN	29	SF_GetParam 函数
SLS_T_SPEED	30	SF_GetParam 函数
SLS_T_JOINT_EN	31	SF_GetParam 函数
SLS_T_JOINTSPEED	32	SF_GetParam 函数
SLS_HAND_OFS_X	33	SF_GetParam 函数
SLS_HAND_OFS_Y	34	SF_GetParam 函数
SLS_HAND_OFS_Z	35	SF_GetParam 函数
SLS_1_DELAY	36	SF_GetParam 函数
SLS_2_DELAY	37	SF_GetParam 函数
SLS_3_DELAY	38	SF_GetParam 函数
SLS_JOINT_POS_EN	39	SF_GetParam 函数
SLS_JOINT_POS_ANGLE	40	SF_GetParam 函数
SLP_A_XU_EN	41	SF_GetParam 函数
SLP_A_XU_POS	42	SF_GetParam 函数
SLP_A_XL_EN	43	SF_GetParam 函数
SLP_A_XL_POS	44	SF_GetParam 函数
SLP_A_YU_EN	45	SF_GetParam 函数
SLP_A_YU_POS	46	SF_GetParam 函数
SLP_A_YL_EN	47	SF_GetParam 函数
SLP_A_YL_POS	48	SF_GetParam 函数
SLP_A_ZU_EN	49	SF_GetParam 函数

常量名称	值	使用方法
SLP_A_ZU_POS	50	SF_GetParam 函数
SLP_A_ZL_EN	51	SF_GetParam 函数
SLP_A_ZL_POS	52	SF_GetParam 函数
SLP_B_XU_EN	53	SF_GetParam 函数
SLP_B_XU_POS	54	SF_GetParam 函数
SLP_B_XL_EN	55	SF_GetParam 函数
SLP_B_XL_POS	56	SF_GetParam 函数
SLP_B_YU_EN	57	SF_GetParam 函数
SLP_B_YU_POS	58	SF_GetParam 函数
SLP_B_YL_EN	59	SF_GetParam 函数
SLP_B_YL_POS	60	SF_GetParam 函数
SLP_B_ZU_EN	61	SF_GetParam 函数
SLP_B_ZU_POS	62	SF_GetParam 函数
SLP_B_ZL_EN	63	SF_GetParam 函数
SLP_B_ZL_POS	64	SF_GetParam 函数
SLP_C_XU_EN	65	SF_GetParam 函数
SLP_C_XU_POS	66	SF_GetParam 函数
SLP_C_XL_EN	67	SF_GetParam 函数
SLP_C_XL_POS	68	SF_GetParam 函数
SLP_C_YU_EN	69	SF_GetParam 函数
SLP_C_YU_POS	70	SF_GetParam 函数
SLP_C_YL_EN	71	SF_GetParam 函数
SLP_C_YL_POS	72	SF_GetParam 函数
SLP_C_ZU_EN	73	SF_GetParam 函数
SLP_C_ZU_POS	74	SF_GetParam 函数
SLP_C_ZL_EN	75	SF_GetParam 函数
SLP_C_ZL_POS	76	SF_GetParam 函数
SLP_J2_MON_RAD	77	SF_GetParam 函数
SLP_J3_MON_RAD	78	SF_GetParam 函数
SLP_J5_MON_RAD	79	SF_GetParam 函数
SLP_J6_MON_RAD	80	SF_GetParam 函数
SLP_J1_RANGE_MAX	81	SF_GetParam 函数
SLP_J1_RANGE_MIN	82	SF_GetParam 函数
SLP_J2_RANGE_MAX	83	SF_GetParam 函数
SLP_J2_RANGE_MIN	84	SF_GetParam 函数
SLP_J3_RANGE_MAX	85	SF_GetParam 函数
SLP_J3_RANGE_MIN	86	SF_GetParam 函数
SLP_J4_RANGE_MAX	87	SF_GetParam 函数
SLP_J4_RANGE_MIN	88	SF_GetParam 函数
SLP_J5_RANGE_MAX	89	SF_GetParam 函数
SLP_J5_RANGE_MIN	90	SF_GetParam 函数
SLP_J6_RANGE_MAX	91	SF_GetParam 函数
SLP_J6_RANGE_MIN	92	SF_GetParam 函数
SIN_1_SLS_1_EN	93	SF_GetParam 函数
SIN_1_SLS_2_EN	94	SF_GetParam 函数
SIN_1_SLS_3_EN	95	SF_GetParam 函数
SIN_1_SLP_A_EN	96	SF_GetParam 函数
SIN_1_SLP_B_EN	97	SF_GetParam 函数
SIN_1_SLP_C_EN	98	SF_GetParam 函数

常量名称	值	使用方法
SIN_1_SG_EN	99	SF_GetParam 函数
SIN_1_ESTOP_EN	100	SF_GetParam 函数
SIN_2_SLS_1_EN	101	SF_GetParam 函数
SIN_2_SLS_2_EN	102	SF_GetParam 函数
SIN_2_SLS_3_EN	103	SF_GetParam 函数
SIN_2_SLP_A_EN	104	SF_GetParam 函数
SIN_2_SLP_B_EN	105	SF_GetParam 函数
SIN_2_SLP_C_EN	106	SF_GetParam 函数
SIN_2_SG_EN	107	SF_GetParam 函数
SIN_2_ESTOP_EN	108	SF_GetParam 函数
SIN_3_SLS_1_EN	109	SF_GetParam 函数
SIN_3_SLS_2_EN	110	SF_GetParam 函数
SIN_3_SLS_3_EN	111	SF_GetParam 函数
SIN_3_SLP_A_EN	112	SF_GetParam 函数
SIN_3_SLP_B_EN	113	SF_GetParam 函数
SIN_3_SLP_C_EN	114	SF_GetParam 函数
SIN_3_SG_EN	115	SF_GetParam 函数
SIN_3_ESTOP_EN	116	SF_GetParam 函数
SIN_4_SLS_1_EN	117	SF_GetParam 函数
SIN_4_SLS_2_EN	118	SF_GetParam 函数
SIN_4_SLS_3_EN	119	SF_GetParam 函数
SIN_4_SLP_A_EN	120	SF_GetParam 函数
SIN_4_SLP_B_EN	121	SF_GetParam 函数
SIN_4_SLP_C_EN	122	SF_GetParam 函数
SIN_4_SG_EN	123	SF_GetParam 函数
SIN_4_ESTOP_EN	124	SF_GetParam 函数
SIN_5_SLS_1_EN	125	SF_GetParam 函数
SIN_5_SLS_2_EN	126	SF_GetParam 函数
SIN_5_SLS_3_EN	127	SF_GetParam 函数
SIN_5_SLP_A_EN	128	SF_GetParam 函数
SIN_5_SLP_B_EN	129	SF_GetParam 函数
SIN_5_SLP_C_EN	130	SF_GetParam 函数
SIN_5_SG_EN	131	SF_GetParam 函数
SIN_5_ESTOP_EN	132	SF_GetParam 函数
SOUT_1_STO	133	SF_GetParam 函数
SOUT_1_SLS_1	134	SF_GetParam 函数
SOUT_1_SLS_2	135	SF_GetParam 函数
SOUT_1_SLS_3	136	SF_GetParam 函数
SOUT_1_SLS_T2	137	SF_GetParam 函数
SOUT_1_SLS_T	138	SF_GetParam 函数
SOUT_1_SLP_A	139	SF_GetParam 函数
SOUT_1_SLP_B	140	SF_GetParam 函数
SOUT_1_SLP_C	141	SF_GetParam 函数
SOUT_1_EP_RC	142	SF_GetParam 函数
SOUT_1_EP_TP	143	SF_GetParam 函数
SOUT_1_EN_SW	144	SF_GetParam 函数
SOUT_2_STO	145	SF_GetParam 函数
SOUT_2_SLS_1	146	SF_GetParam 函数
SOUT_2_SLS_2	147	SF_GetParam 函数

常量名称	值	使用方法
SOUT_2_SLS_3	148	SF_GetParam 函数
SOUT_2_SLS_T2	149	SF_GetParam 函数
SOUT_2_SLS_T	150	SF_GetParam 函数
SOUT_2_SLP_A	151	SF_GetParam 函数
SOUT_2_SLP_B	152	SF_GetParam 函数
SOUT_2_SLP_C	153	SF_GetParam 函数
SOUT_2_EP_RC	154	SF_GetParam 函数
SOUT_2_EP_TP	155	SF_GetParam 函数
SOUT_2_EN_SW	156	SF_GetParam 函数
SOUT_3_STO	157	SF_GetParam 函数
SOUT_3_SLS_1	158	SF_GetParam 函数
SOUT_3_SLS_2	159	SF_GetParam 函数
SOUT_3_SLS_3	160	SF_GetParam 函数
SOUT_3_SLS_T2	161	SF_GetParam 函数
SOUT_3_SLS_T	162	SF_GetParam 函数
SOUT_3_SLP_A	163	SF_GetParam 函数
SOUT_3_SLP_B	164	SF_GetParam 函数
SOUT_3_SLP_C	165	SF_GetParam 函数
SOUT_3_EP_RC	166	SF_GetParam 函数
SOUT_3_EP_TP	167	SF_GetParam 函数
SOUT_3_EN_SW	168	SF_GetParam 函数
POS_ROT_U	169	SF_GetParam 函数
POS_ROT_V	170	SF_GetParam 函数
POS_ROT_W	171	SF_GetParam 函数
POS_OFS_X	172	SF_GetParam 函数
POS_OFS_Y	173	SF_GetParam 函数
POS_OFS_Z	174	SF_GetParam 函数
SF_TOOLVERSION	1	SF_GetParam$函数
SF_CHECKSUM	2	SF_GetParam$函数
SF_LAST_MODIFIED	3	SF_GetParam$函数
SF_ROBOT_MODEL_NAME	4	SF_GetParam$函数
SF_ROBOT_CHECKSUM	5	SF_GetParam$函数
SF_HOFS	6	SF_GetParam$函数
SF_HOFS_LAST_MODIFIED	7	SF_GetParam$函数
SLS_1	1	SF_LimitSpeedS, SF_LimitSpeedSEnable
SLS_2	2	SF_LimitSpeedS, SF_LimitSpeedSEnable
SLS_3	3	SF_LimitSpeedS, SF_LimitSpeedSEnable
SLS_T	9	SF_LimitSpeedS, SF_LimitSpeedSEnable
SLS_T2	10	SF_LimitSpeedS, SF_LimitSpeedSEnable