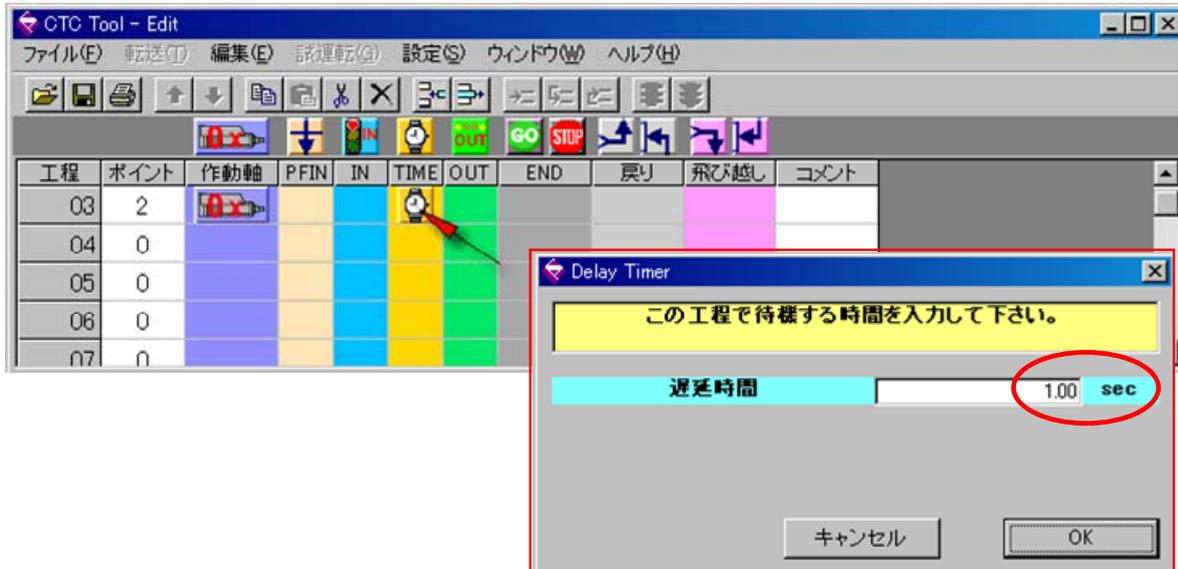


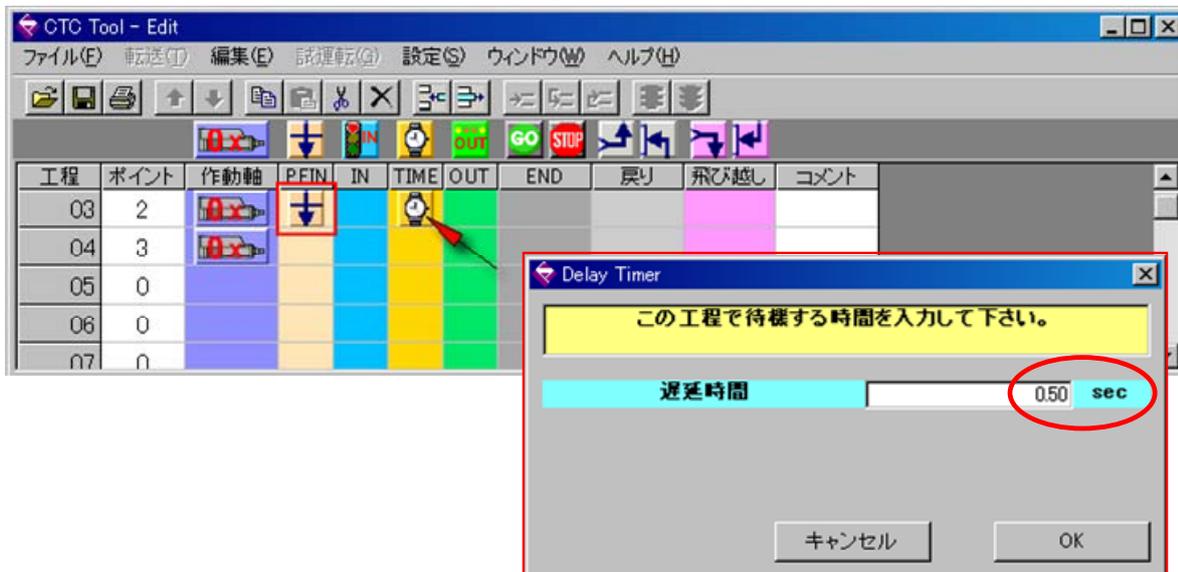
## 遅延タイマーのプログラミング方法を解説します

### 1. プログラム例を参考にして、解説します

下のプログラムは、【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】が【 ポイント番号2 】へ 移動後、1秒待機するプログラムです。



下のプログラムは、【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】を【 ポイント番号2 】へ 移動指令後、すぐに 0.5秒待機、その後【 ポイント番号3 】への移動指令を出すプログラムです。



## CTC ツールのプログラミング方法

下のプログラムは、【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】が【 ポイント番号2 】へ 移動後、入力条件待ち、**入力条件が成立したら 0.5 秒待機**、その後【 ポイント番号3 】への移動指令を出すプログラムです。

ドラッグ・アンド・ドロップ

工程	ポイント	作動軸	PFIN	IN	TIME	OUT	END	戻り	飛び越し	コメント
03	2									
04	3									
05	0									
06	0									
07	0									

この工程で待機する時間を入力して下さい。

遅延時間  sec

タイマー設定ダイアログ

キャンセル OK

工程00からプログラム実行し、工程02で【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】が【 ポイント番号2 】へ移動後、**工程00まで戻り、工程02までのプログラム実行動作を2回繰り返す**、その後工程03で【 ポイント番号0 】への移動指令を出すプログラムです。

この例は、「7. 指定回数繰り返し動作プログラミング方法」において解説します

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

この工程から戻って繰り返す回数を入力して下さい。

繰り返し回数  回

OK

プログラム動作フローチャート

```

    graph TD
      E00[工程00] --> E01[工程01]
      E01 --> E02[工程02]
      E02 --> E00_1[工程00]
      E02 --> E01_1[工程01]
      E02 --> E02_1[工程02]
      E02_1 --> E00_2[工程00]
      E02_1 --> E01_2[工程01]
      E02_1 --> E02_2[工程02]
      E02_2 --> E03[工程03]
      E00_1 --- R1[戻り1回目]
      E01_1 --- R1
      E02_1 --- R1
      E00_2 --- R2[戻り2回目]
      E01_2 --- R2
      E02_2 --- R2
  
```

## CTC ツールのプログラミング方法

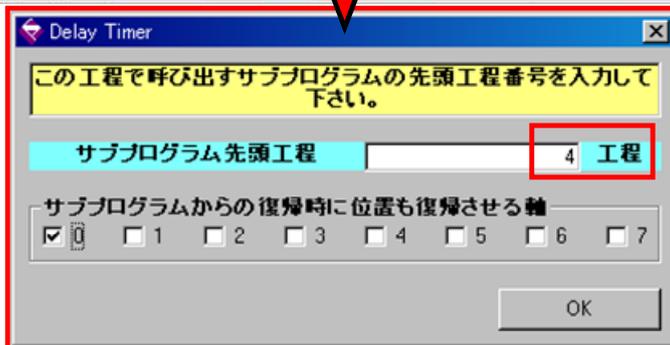
下のプログラムは、工程00を実行後、工程01で【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】が【 ポイント番号1 】へ 移動後、工程04 を実行(【 0軸 の メカシリンダ／サーボモータ 】が【 ポイント番号3 】へ 移動)します。その後、工程02に戻り、【 ポイント番号3 】へ 移動して終了します。

この例は、「9. サブプログラム読み出しプログラミング方法」において解説します



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

プログラム動作  
フローチャート



この工程で呼び出すサブプログラムの先頭工程番号を入力して下さい。

サブプログラム先頭工程  工程

サブプログラムからの復帰時に位置も復帰させる軸

0  1  2  3  4  5  6  7

OK

## CTC ツールのプログラミング方法

### 2. プログラミングの解説です

遅延タイマーアイコン をドラッグ・アンド・ドロップ して現れる【 タイマー設定ダイアログ(下図参照) 】に、遅延時間(待ち時間)を設定します。

時間の指定は最小 0.01 秒の単位で行い、最大は 327.67 秒です。

0 秒を設定した場合は、待機待ちをせず即、次工程に進みます。

プログラミング  
フローチャート

ドラッグ

タイマー条件の  
設定

