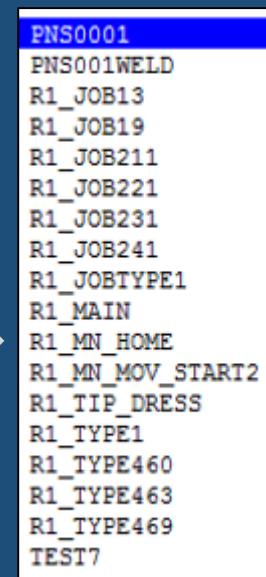
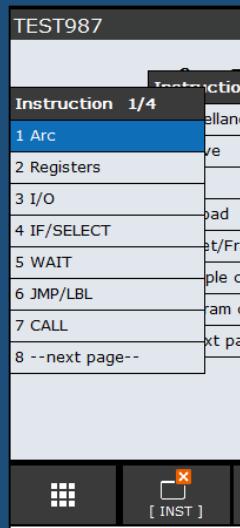


Unterprogramme aufrufen

Aufruf von Programmen

Durch CALL ist es möglich verschiedene Programme aus einem Hauptprogramm aufzurufen.

INST -> 7 CALL



Durch CALL wird das „R1_MN_HOME“ Programm aufgerufen.

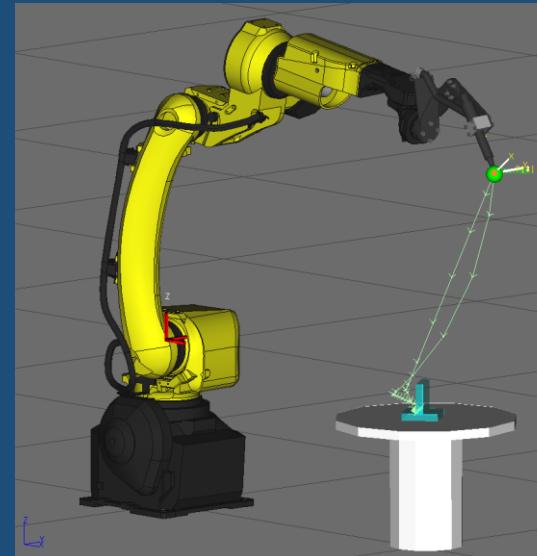
Erstellung eines Programms das eine Schweißnaht zieht

1. Erstelle ein neues Programm mit dem Namen: R1WELD
2. SELECT -> CREATE -> NAMEN eingeben <ENTER>
3. als Erstes: UTOOL, UFRAME, PAYLOAD eintragen
4. Der Startpunkt soll die HOME Position sein
5. P[2] - Anfahren des Werkstücks
6. P[3] - Start Position zum Schweißen
7. P[4] - Ende Schweißen
8. P[5] – Wegfahren
9. Home

```

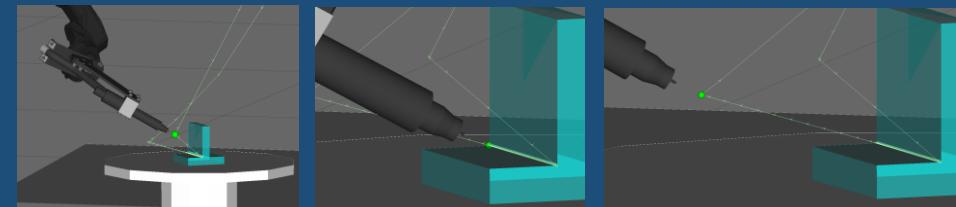
7:J  PR[1:HOME] 100% FINE
8:L  P[2:OverWeld] 1500mm/sec CNT0
:
9:L  P[3] 800mm/sec FINE
: Weld Start[1,1]
10:L P[5] WELD_SPEED FINE
: Weld End[1,1]
11:L P[6] 100mm/sec FINE
12:J PR[1:HOME] 100% FINE

```



MENU 2	DATA 1
1 SELECT	1 Weld Procedure
2 EDIT	2 Registers
3 DATA	3 Position Reg
4 STATUS	4 String Reg
5 4D GRAPHICS	5 KAREL Vars
6 SYSTEM	6 KAREL Posns
7 USER2	7 Weave Sched
8 BROWSER	Weld Start[1,1]
9	
0 -- NEXT --	

Kleine
Hilfe



Register

Was ist ein Register?

Ein Register ist zur Speicherung von Zahlen gedacht. Anhand von Nummern können 200 Register Zahlen speichern. Die Adressierung kann dabei direkt als auch indirekt erfolgen. Der Datentyp ist ein Doppelwort (32Bit) und Register sind Global angelegt.

Register direkt ansprechen

R[11] = 5 Durch die Nummer 11 wird das Register 11 angesprochen. Mit der Zuweisung der Ziffer 5 wird im Register die Zahl 5 gespeichert. Wird anschließend R[11] = 15 aufgerufen, so wird der alte Wert 5 durch den neuem Wert 15 überschrieben.

Register indirekt ansprechen

R[R[4]] = 5 Es wird nicht direkt das Register mit der Nummer aufgerufen. Im Register 4 steht der Wert 11. Dieser wird jetzt als Registernummer eingesetzt. Das Register 11 erhält den Wert 5 übergeben.

```
R[ 1: ]=0
R[ 2: ]=0
R[ 3: ]=0
R[ 4: ]=11
R[ 5: ]=0
R[ 6: ]=0
R[ 7: ]=0
R[ 8: ]=0
R[ 9: ]=0
R[ 10: ]=0
R[ 11:TEST ]=5
```

```
R[ 11:TEST ]=5
```

```
R[ 4: ]=11
```

```
9:L P[3] 800mm/sec FINE
: Weld Start[1,1]
10:L P[5] WELD SPEED FINE
: Weld End[1,1]
11:L P[6] 100mm/sec FINE
12:J @PR[1:HOME] 100% FINE
13: R[4]=11
14: R[11:TEST]=5
15: R[R[4]]=5
16:
[End]
Enter value
```

123
[] DIRECT
INDIRECT
[CHOICE]
[LIST]

Positionsregister können wie Zahlen eingesetzt werden!

REGISTER statement 1/1
1 ...=...
2 ...=...+...
3 ...=-...-
4 ...=...*...
5 ...=.../...
6 ...=...DIV...
7 ...=...MOD...
8 ...=(...)