

GSK928T 后台程序功能说明

1.1.1 功能介绍

系统在加工或进行其它操作的同时，可以进行其它的操作，如自动送料等。

1.1.2 通道和子程序

最多支持 16 个通道和 99 个子程序，每个通道程序就是调用已编辑好的子程序。

- ◆ 后台程序名：-M200，结束指令是 M02。
- ◆ 子程序名：-M2xx(-M201~M299)，结束指令是 M99。
- ◆ 通道程序名：M2xx(M201~M299) Lxxxx。
 - 无 L --- 开启通道并且无限次循环运行
 - L=0 --- 关闭通道
 - L=xxxx --- 开启通道并且循环运行 xxxx 次

详情见后：参考例程。

1.1.3 编辑、编译、固化、提取和综合检查

在%252 中进行，和%254 程序一样，操作方法参考%254

在%252 程序编辑帮助功能键提示界面下，按【D】键：

- ◆ 显示成功固化后的所有后台子程序。
- ◆ 红色实时显示后台正在运行的子程序，没有运行的黑色显示。

1.1.4 支持的指令

- 1) M21 M22 M23 M24
- 2) M91 M92 M93 M94
- 3) M81 M82 M83 M84
- 4) G04
- 5) M97
- 6) M99
- 7) M02

1.1.5 变量和语句

- 1) 支持的变量
 - 部分普通变量：r001~r099 r100~r199
 - 输入接口变量：r1001~r1032
 - 输出接口变量：r2001~r2031
 - 部分系统变量：r4001~r4031
- 2) 支持 GSK928T 所有的赋值语句和条件语句

1.1.6 新增 M84 两种指令格式

- 1) M84 I8.0 D3 E** P1000 H1
- 2) M84 I8.0 D3 P1000 H1

字段 I D E: 参考说明书

若无 E 时, 则报警 “E388: M84 检测 I8.0 信号超时报警”

Pxxxx: 出现报警时的跳转地址

Hx: d0 = 1, 终止当前加工程序, 并跳转到指定地址 Pxxxx

d0 = 0, 暂停当前加工程序, 并跳转到指定地址 Pxxxx

注:

- (1) 当 Hx=0, 且遇到 M20 执行时, 才能暂停程序, 按循环启动, 可继续运行当前程序。
- (2) 当前程序处于初态, 当遇到 M84 报警时, 不能启动程序。

1.1.7 相关参数

参数号: P420_d7

参数名: 后台程序运行允许

设置: =0 (默认), 允许后台程序运行。=1, 关闭后台程序运行。

说明: 如果该位参数是 1→0, 后台程序重新开始运行。

1.1.8 运行

- 1) 运行一:
在%252 中编辑好通道和子程序
编译成功和综合检查通过
固化成功, 后台程序立即运行
- 2) 运行二:
后台程序上次固化成功, 系统重新上电立即运行。
- 3) 支持手动方式下后台子程序运行 (调试作用)
- 4) 支持自动下的选段运行

2.1 参考例程

例程一:

%252

N0000 -M200

N0010 M201 ;开启通道 M201, 循环执行

N0020 M202 ;开启通道 M202, 循环执行

```

N0030 M2
N0040 -M201 ;通道 M201 子程序
N0050 M81 I9.1 P80 ;有料就送料, 没料就退回起点装料
N0060 M82 Q1.0 I5.0 ;送料并检测送料到位信号
N0070 M82 Q1.1 ;关闭送料信号
N0080 M82 Q2.0 I6.0 ;退料并检测退料到位信号
N0090 M82 Q2.1 ;关闭退料信号
N0100 M81 I9.0 ;检测装料完成信号
N0110 M99 ;重新送料
N0120 -M202 ;通道 M202 子程序
N0130 M82 Q3.0 ;输出 U003 信号
N0140 G4 D1
N0150 M82 Q3.1 ;关闭 U003 信号
N0160 G4 D1
N0170 M81 I10.1 P190 ;检测 UI10 信号, 信号有效就开启通道 M203 执行
      1 次
N0180 M203 L1 ;
N0190 M99
N0200 -M203 ;通道 M203 子程序
N0210 M82 Q4.0
N0220 G4 D1
N0230 M82 Q4.1
N0240 G4 D1
N0280 M99

```

例程二:

%252

;后台程序专用程序

-M200; 以下为开启了2个通道

M201; 开启通道1, 调用第一个子程序, 子程序号为201

M298; 开启通道2, 调用第三个子程序, 子程序号为298

M02

;可以支持最多99个子程序, -M201~-M299, 以下为有4个子程序

; 第一个子程序

N0080 -M201;前送料后退

N0082 M81 I30.1 P120

M201; 无限次开启201号子程序

N0083 if(r1001 = 1) then P120

N0100 M82 Q3.1;

N0120 M99

; 第二个子程序

N0000 -M202;前送料前进

N0010 r2001 = 1;

M299 L0; 关闭299号子程序

N0020 M81 I30.1 P60;非手动方式跳至N60

N0040 M82 Q3.0;

N0060 M99

; 第三个子程序

N0260 -M298;后送料后退

N0262 M81 I30.1 P340;

N0320 M82 Q4.1;

N0340 M99

; 第四个子程序(可手动方式下调用, 如: M299)

N0140 -M299;后送料前进

N0142 M81 I31.1 P240

M201 L100; 开启201号子程序100次

N0200 M81 I2.1 P240;

N0220 M82 Q4.0;

N0240 M99