

➤ 功能说明

通过外部 IO 信号选择和打开加工程序。

➤ 相关信号

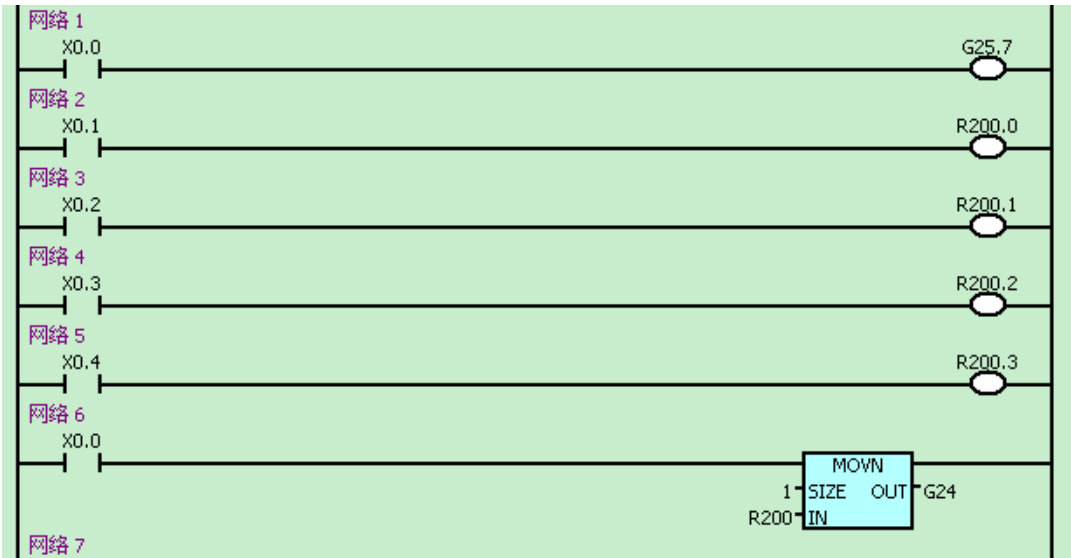
- 1、G25.7：打开当前 IO 信号选择的程序，下降沿有效。
G24.0~G24.7、G25.0~G25.5：程序选择信号，二进制编码。选择程序号范围：1~9999

选择程序号	G25.5~G25.0	G24.7~G24.0
1	000000	00000001
2	000000	00000010
3	000000	00000011
4	000000	00000100
5	000000	00000101
...
255	000000	11111111
256	000001	00000000

➤ 注意

- 1、只能在自动方式下通过 IO 信号打开程序；
- 2、不能打开 0 号程序；
- 3、选择的程序不存在时系统报警“检索的目标程序不存在”

➤ 梯形图修改参考



说明：通过 X0.1~X0.4 选择要打开的程序，在自动方式下按 X0.0 按钮打开程序。

➤ 程序号和光标在程序第一行信号

程序号信号：F300.0~F300.7、F301.0~F301.7（二进制编码）

光标在第一行信号：F302.0

设置参数：

8	3	0	FIRSTL	***	***	***	***	***	***	***
---	---	---	--------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

FIRSTL =0：程序第一行为程序名或注释时，打开程序时光标在一行无效

 =1：程序第一行为程序名或注释时，打开程序时光标在一行有效

把 830.7=1 设为 1，在自动方式下按循环启动后，输出程序号 F 信号，如果光标在程序第一行，则 F302.0=1，否则 F302.0=0。