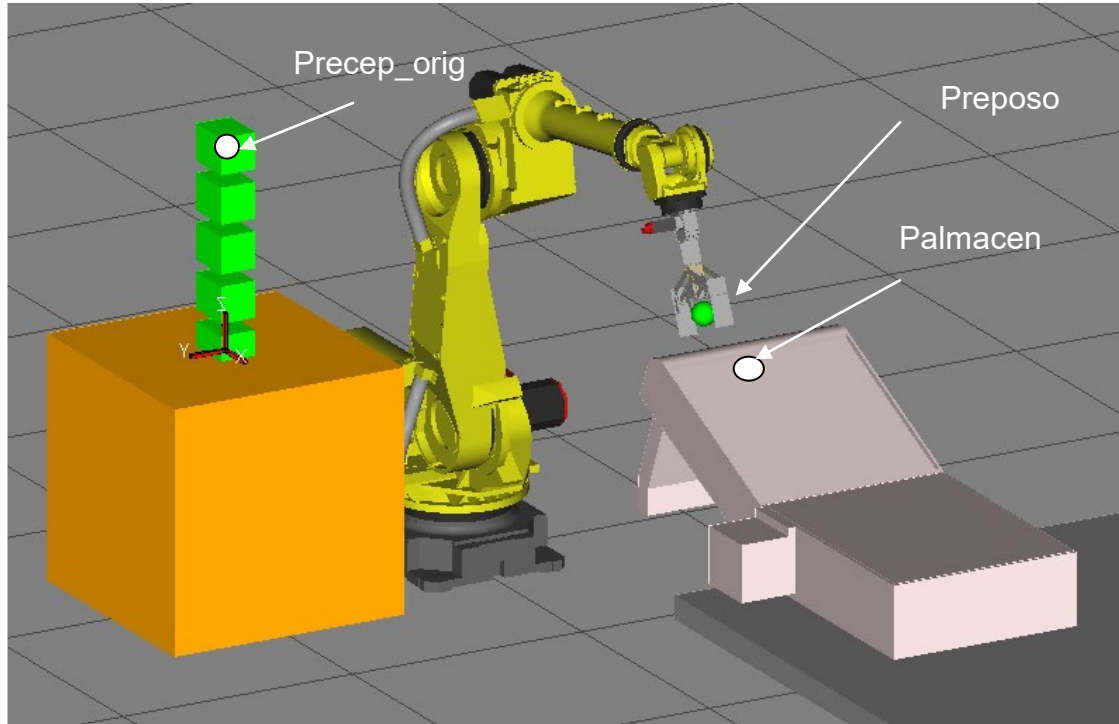


Desapilado

Llevar las piezas de la pila al almacen.

Las posiciones que hay que aprender son Preposo, Precep_orig, Palmacen



DATA:

! Registros de posición

PR[1:Preposo]=R. ! Aprendida

PR[2:Precep]

PR[3:Palmacen]=R. ! Aprendida

PR[4:Precep_orig]=R ! Aprendida

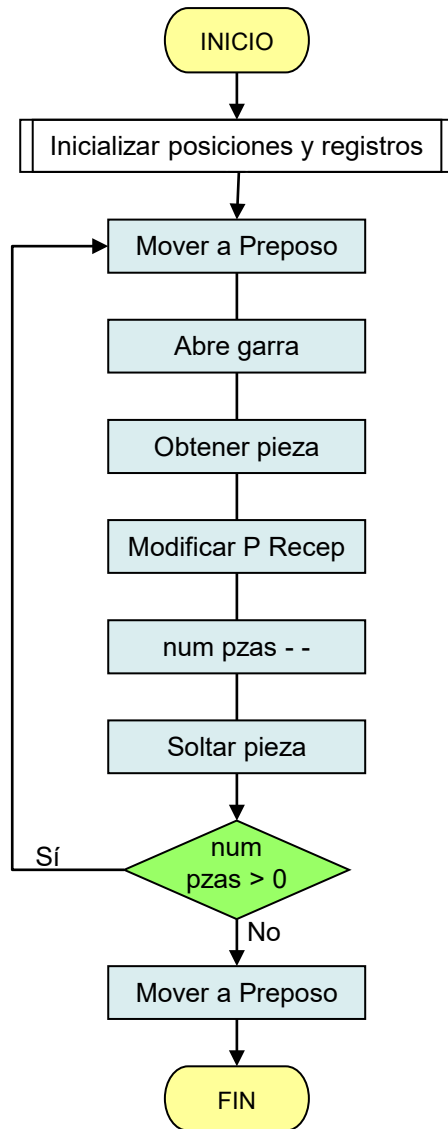
PR[5:OFFSET_z]=R $\rightarrow$ x=0mm, y=0mm, z=100mm, w=0°, p=0°, r=0°.

PR[6:OFFSET_ALM]=R $\rightarrow$ x=0mm, y=0mm, z=100mm, w=0°, p=0°, r=0°.

! Registros a emplear

R[1: Num_piezas]

R[2:Tam_piezas]=32.



PROGRAMA.

MOV BRAZO

1. ! Programa ppal que lleva las piezas desde el alimentador al almacén.
2. PR[2:Precep]=PR[4:Precep_orig]
3. R[2:Tam_piezas]=32 ! No necesario, ya se definió
4. R[1:Num_piezas]=5
5. LBL[1: Repetimos el proceso]
6. !
7. J PR[1: Preposo] 100% CNT 20
8. RO[1]=ON
9. J PR[2:Precep] 100% CNT 10 Offset PR[5:OFFSET_z]
10. L PR[2:Precep] 50mm/sec FINE
11. RO[1]=OFF
12. L PR[2: Precep] 50mm/sec CNT 10 Offset PR [5:OFFSET_z]
13. !
14. PR[2,3:Precep]=PR[2,3:Precep]-R[2:Tam_piezas]
15. R[1:Num_piezas]= R[1:Num_piezas]-1
16. !
17. J PR[3:Palmacen] 100% CNT 10 Offset PR[5:OFFSET_z]
18. L PR[3:Palmacen] 75mm/sec FINE
19. RO[1]=ON
20. L PR[3:Palmacen] 75 mm/sec CNT 10 Offset PR[5:OFFSET_z]
21. !
22. IF R[1: Num_piezas]>0, JMP LBL[1: Repetimos el proceso]
23. J PR[1:Preposo] 100% CNT 20
24. END