

■ MPCプログラム抜粋

(1) 現在位置X(0), Y(0) で通過点検出

```

CLRPOS
ACCEL D45|ALL_A 50000 5000 1000
FEED ALL_A 100
SYSCLK=0

DS_DACL

linecolor=blue
RMVT X_A|Y_A 5000 5000 CW 5000 0 /* LINE1実行
RMVT X_A|Y_A 5000 -5000 CW 0 -5000 /* LINE2実行

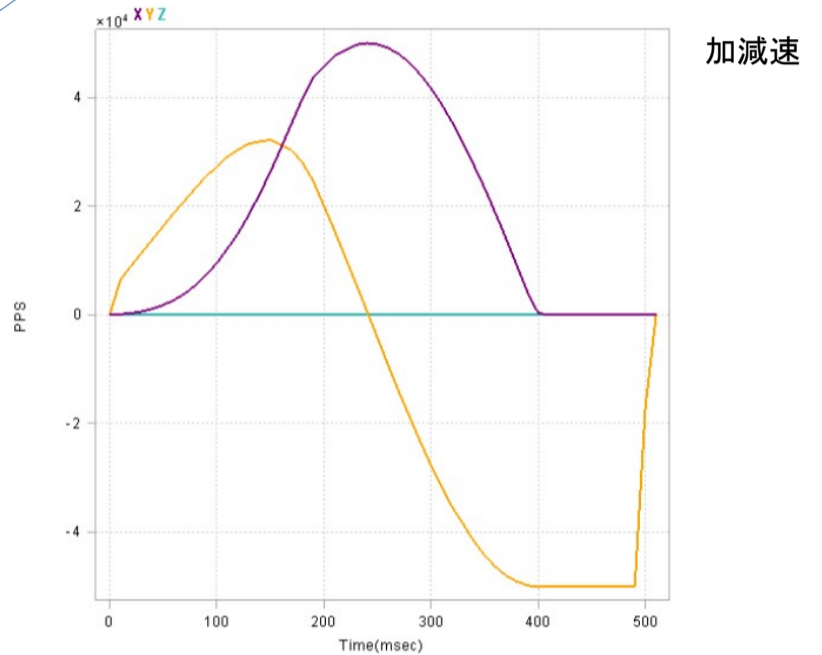
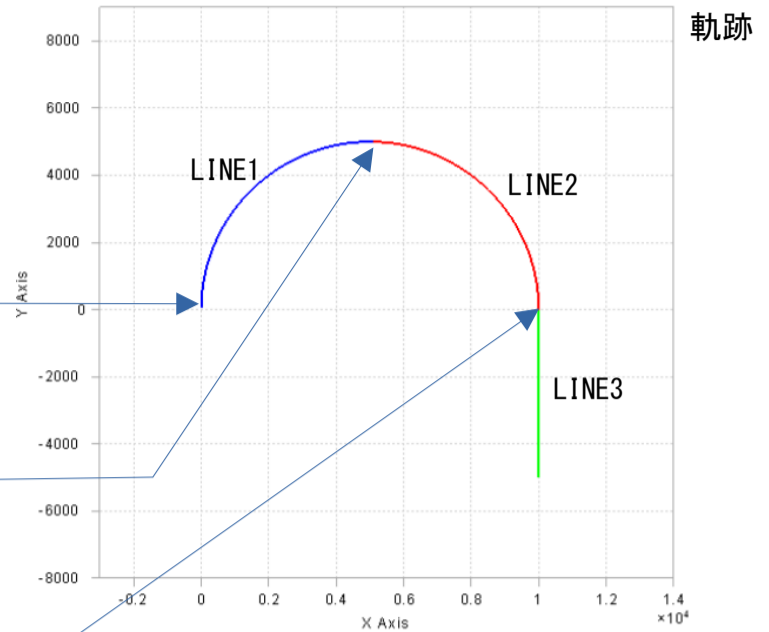
WAIT X(0)>=5000 /*LINE1完了待ち
SETP 1 P(0) /*確認用
linecolor=red
ON Laser_Start

RMVT X_A|Y_A 0 -5000 0 0 0 /* LINE3実行
EN_DACL

WAIT Y(0)<=0 /*LINE2完了待ち
SETP 2 P(0) /*確認用
linecolor=green
OFF Laser_Start

WAIT RR(ALL_A)==0

PR P(0) ", " P(1) ", " P(2)
PR SYSCLK
    
```



・ 実行結果  
RUN

# 10000 -5000 0 0 , 5003 5000 0 0 , 10000 -2 0 0  
511

(2) INTA で通過点検出

```

INTA_ON VOID
CLRPOS
ACCEL D45|ALL_A 50000 5000 1000
FEED ALL_A 100
SYSCLK=0

DS_DACL

linecolor=blue
RMVT X_A|Y_A 5000 5000 CW 5000 0 /* LINE1実行
RMVT X_A|Y_A 5000 -5000 CW 0 -5000 /* LINE2実行

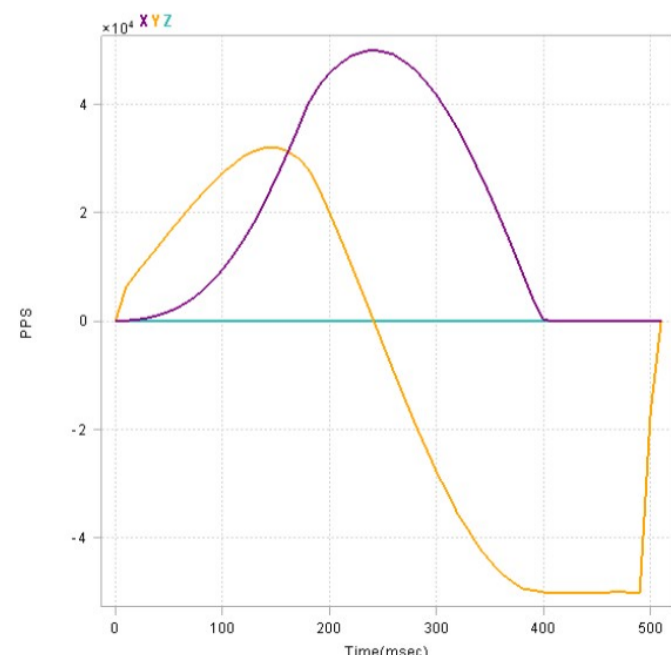
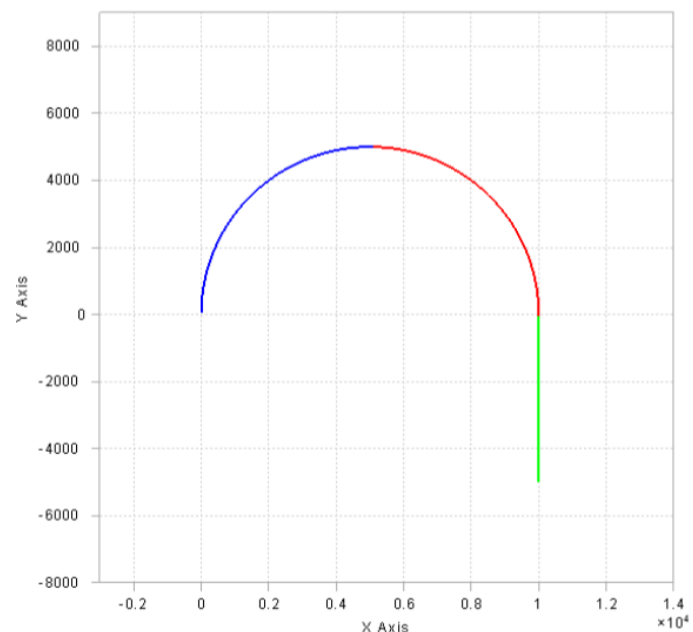
DET_P=5000
INSET X_A CMP_PLS|C_MORE DET_P /* ] X軸>=5000で ON 0
INTA_ON 0 (0, X_A) /* ]
WAIT SW(0) /* ON 0 待ち
SETP 1 P(0) /*確認用
linecolor=red
ON Laser_Start
TIME 1
OFF 0

RMVT X_A|Y_A 0 -5000 0 0 0 /* LINE3実行
EN_DACL

DET_P=0
INSET Y_A CMP_PLS|C_LESS DET_P /* ] Y軸<=0で ON 0
INTA_ON 0 (0, Y_A) /* ]
WAIT SW(0) /*確認用
SETP 2 P(0) /*確認用
linecolor=green
OFF Laser_Start
TIME 1
OFF 0

WAIT RR(ALL_A)==0

PR P(0) ", " P(1) ", " P(2)
PR SYSCLK
    
```



・ 実行結果  
RUN

# 10000 -5000 0 0 , 5023 5000 0 0 , 10000 -32 0 0  
511

■ 連続補間の先読みを踏まえて順番にコマンドを実行できます。

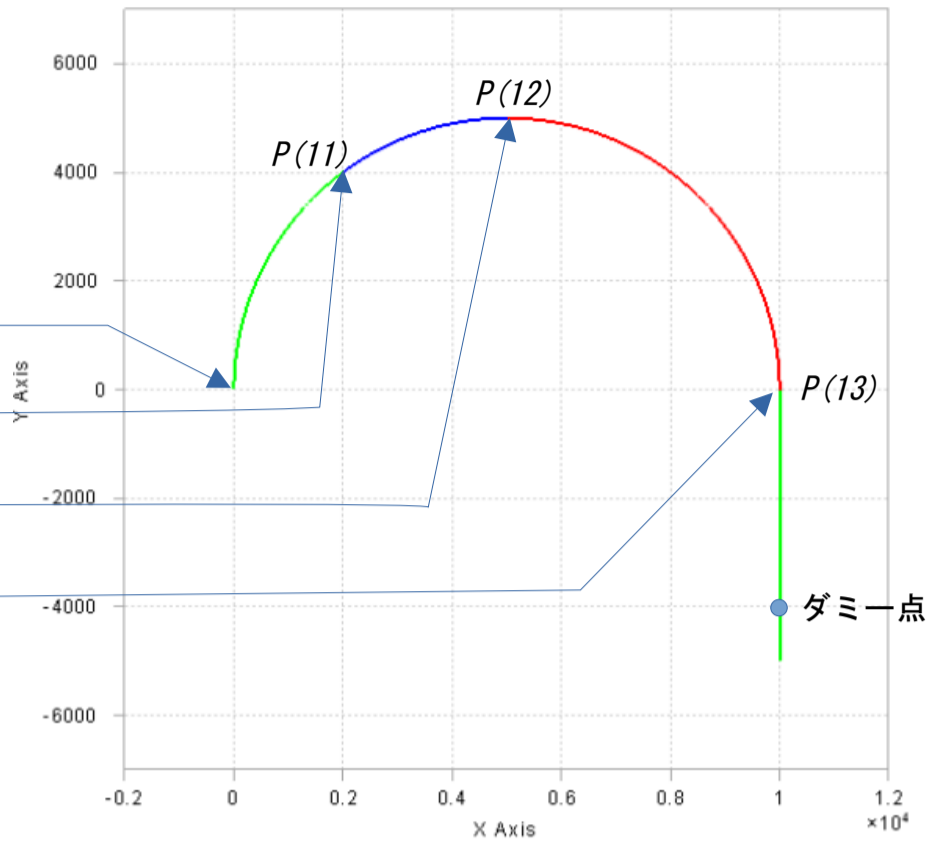
・連続 RMVT

```

CLRPOS
ACCEL D45|ALL_A 5000 1000 500
FEED ALL_A 100
SYSCLK=0
DS_DACL

linecolor=blue
RMVT X_A|Y_A 2000 4000 CW 5000 0 /* 先読み
linecolor=red
RMVT X_A|Y_A 3000 1000 CW 3000 -4000 /* 先読み
linecolor=green
RMVT X_A|Y_A 5000 -5000 CW 0 -5000
SETP 11 P(0)
linecolor=blue
RMVT X_A|Y_A 0 -4000 0 0 0 /* ダミ一点
SETP 12 P(0)
linecolor=red
RMVT X_A|Y_A 0 -1000 0 0 0 /* 最終点
SETP 13 P(0)
linecolor=green

EN_DACL
WAIT RR(ALL_A)==0
PR SYSCLK
FOR p=1 TO 3
  PR "P(" p ")=" P(p)
NEXT
    
```



P(n) は実行時に読み取った点

・実行結果

```

RUN
# 4305
P( 11 )= 2000 4001 0 0
P( 12 )= 5001 5001 0 0
P( 13 )= 10000 1 0 0
    
```

・連続 MOVT

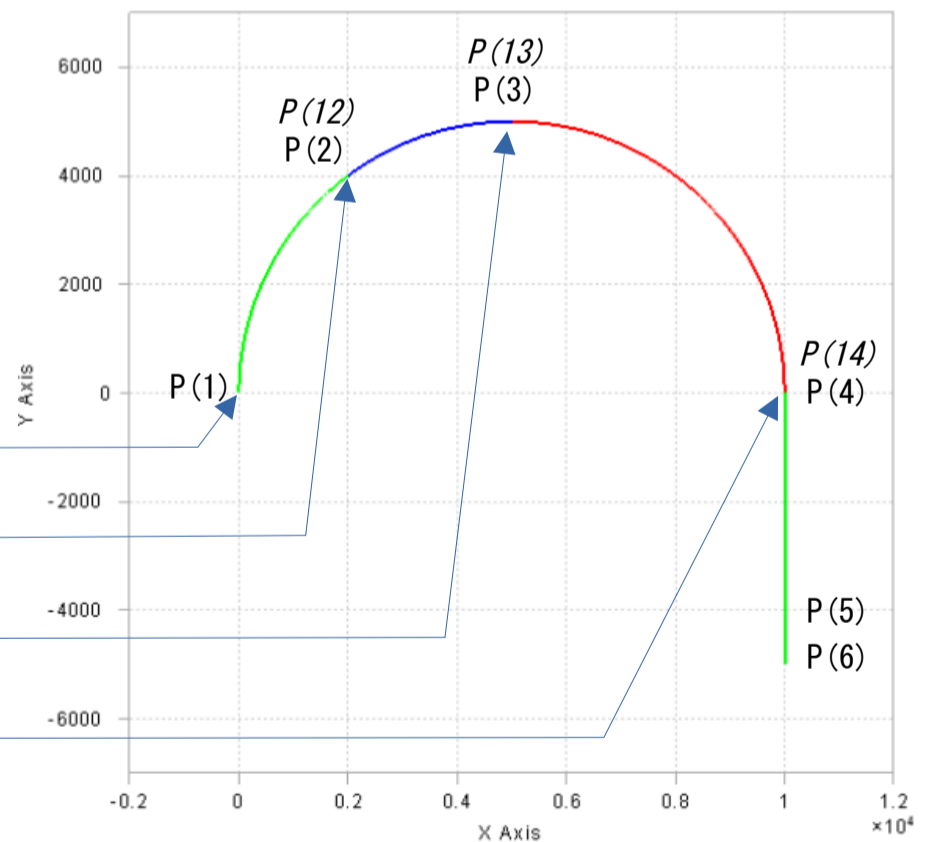
```

SETP 1 0 0 0 0
SETP 2 2000 4000 5000 0
SETP 3 5000 5000 5000 0
SETP 4 10000 0 5000 0
SETP 5 10000 -4000 0 0
SETP 6 10000 -5000 0 0

ACCEL D45|ALL_A 5000 1000 500
FEED ALL_A 100
SYSCLK=0
CLRPOS
DS_DACL

linecolor=blue
MOVT X_A|Y_A P(2) CW /* 先読み
linecolor=red
MOVT X_A|Y_A P(3) CW /* 先読み
linecolor=green
MOVT X_A|Y_A P(4) CW
SETP 12 P(0)
linecolor=blue
MOVT X_A|Y_A P(5) /* ダミ一点
SETP 13 P(0)
linecolor=red
MOVT X_A|Y_A P(6) /* 最終点
SETP 14 P(0)
linecolor=green

EN_DACL
WAIT RR(ALL_A)==0
PR SYSCLK
FOR p=12 TO 14
  PR "P(" p ")=" P(p)
NEXT
    
```



P(n) はSETP で作成した点  
P(n) は実行時に読み取った点

・実行結果

```

RUN
# 4305
P( 12 )= 2000 4001 0 0
P( 13 )= 5000 5001 0 0
P( 14 )= 10000 1 0 0
    
```