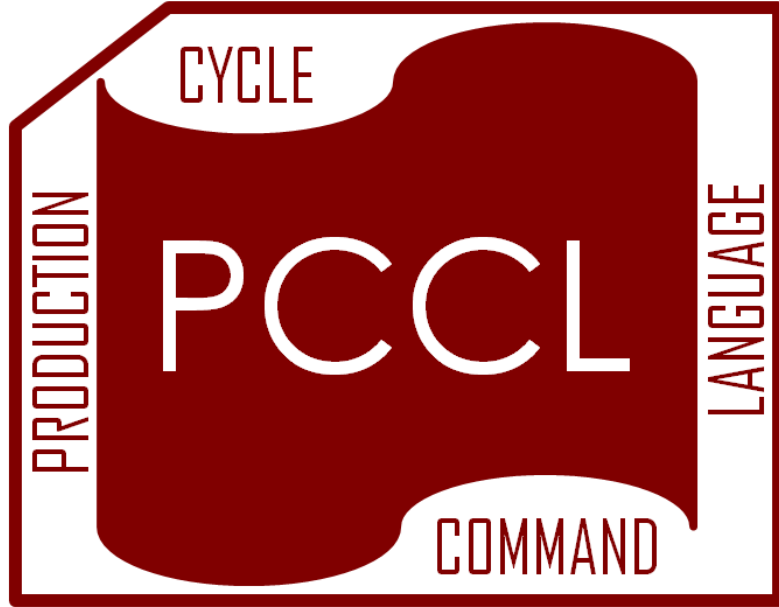




PCCL
ÜRETİM ÇEVİRİMİ KOMUT DİLİ
KULLANMA KILAVUZU
(TASLAK)

HAZIRLAYAN : XXXXXXXXXX
DENETLEYEN : XXXXXXXXXX
ONAYLAYAN : XXXXXXXXXX
DOKÜMAN NO : XX.XX.XX.XX.XXXX.XXXX.XX
YAYIN TARİHİ : XX.XX.XXXX

Önsöz

PCCL HAKKINDA (Production Cycle Command Language)

PCCL (Üretim Çevrimi Komut Dili) robot hücrelerinde çalışma senaryolarının nasıl olacağını düzenleyen bir dildir. Afşa Robotik tarafından geliştirilmiştir. Gelecekte uluslararası bir yayılım hedeflendiği için İngilizce isim tercih edilmiştir.

PCCL komutları, kullanımın kolay anlaşılması ve yalın olması için konuşma diline yakın olarak seçilmiştir. Dil adımlama tekniğine dayanmaktadır. Tüm olaylara ve parça varlıklarına bir anda bakmak ve onay vermek yerine, üretim çevrimi adım adım takip ve kontrol edilmektedir. Çevrim başındaki bir masada yükleme aşamasında neler olacağı, Poka-Yoke gerekleri de dahil olmak üzere, parçanın robot tarafından hangi aşamada işleme tabi tutulmasının uygun olduğu programlanmaktadır.

Özetle; Yükleme aşaması, robotun prosesi gerçekleştirme aşaması, robotun prosesi gerçekleştirme sırasında olması gereken ara adımlar, işlem sonunda boşaltma aşaması, adımlamalı bir dille programlanmakta ve her çevrimde bu adımların uygulanması takip ve kontrol edilerek ve proses garanti altına alınmaktadır. Sensör gibi ekipmanların bozularak, sürekli olarak parçanın var olduğuna dair bildirim ile oluşan Poka-Yoke açıkları ortadan kaldırılmaktadır.

Sistem sinyalizasyonuna, robot hücresinin dışında kalan parça kasaları ve ekipmanlar da dahil edilerek, gerekli buton ve lambaların eklenmesi durumunda, PCCL ile operatörü zorunlu olarak belli bir parça alma ve yükleme sırası dahilinde çalışması sağlanarak istenilen çalışma ergonomisi yaratılabilir.

İçindekiler

Önsöz	ii
İçindekiler	iii
BÖLÜM 1 – GİRİŞ	1
BÖLÜM 2 – KOMUTLAR	2
2.1 Komut No : 0 NOP (NO OPERATION).....	3
2.2 Komut No : 1 WAIT TIME.....	5
2.3 Komut No : 2 WAIT FIXTURE ID	7
2.4 Komut No : 3 WAIT USER ID	9
2.5 Komut No : 4 WAIT EVENT	11
2.6 Komut No : 5 WAIT ROBOT AT HOME	13
2.7 Komut No : 6 WAIT FIXTURE STATE LOW	15
2.8 Komut No : 7 WAIT FIXTURE STATE HIGH – L2	17
2.9 Komut No : 8 WAIT FIXTURE STATE HIGH – L3	19
2.10 Komut No : 9 WAIT FIXTURE STATE HIGH – L4	21
2.11 Komut No : 10 WAIT ROBOT GR AT TERRITORY	23
2.12 Komut No : 11 WAIT LS ID	25
2.13 Komut No : 12 WAIT EXTERNAL EQUIPMENT STATE	27
2.14 Komut No : 15 WAIT SYSTEM ID	29
2.15 Komut No : 16 WAIT FIXTURE STATE LOW WITH SAFETY	31
2.16 Komut No : 17 WAIT FIXTURE STATE FOR SEVERAL DI#=1	33
2.17 Komut No : 18 WAIT FIXTURE STATE FOR SEVERAL DI#=0	35
2.18 Komut No : 20 SET VALVE GROUP STATE	37
2.19 Komut No : 21 SET VALVE STATE	39
2.20 Komut No : 22 DO ACTION	41
2.21 Komut No : 23 SET STATE	43
2.22 Komut No : 25 SET VALVE GROUP STATE –Safety Independent	45
2.23 Komut No : 26 SET VALVE STATE –Safety Independent	47
2.24 Komut No : 30 RETURN VALVE ACTION	49
2.25 Komut No : 40 RESERVE PRG NO FROM PCCL	51
2.26 Komut No : 41 RESERVE PRG NO WRT HMI	53

2.27 Komut No : 42 WAIT ROBOT START	55
2.28 Komut No : 43 WAIT ROBOT FINISH.....	57
2.29 Komut No : 44 WAIT ROBOT COMMAND.....	59
2.30 Komut No : 45 SET COMMAND TO ROBOT	61
2.31 Komut No : 50 RESERVE PRG PCCL MULTITABLE	63
2.32 Komut No : 60 RESERVE PRG PCCL MULTI ROBOT	65
2.33 Komut No : 61 RESERVE PROG NO SCREEN MULTI ROBOT	67
2.34 Komut No : 62 WAIT MULTI ROBOT START	69
2.35 Komut No : 63 WAIT MULTI ROBOT FINISH	71
2.36 Komut No : 64 WAIT MULTI ROBOT COMMAND	73
2.37 Komut No : 70 RESERVE PRG NO INDEX.....	75
2.38 Komut No : 72 WAIT MULTI ROBOT START INDEX	77
2.39 Komut No : 73 WAIT MULTI ROBOT FINISH INDEX.....	79
2.40 Komut No : 76 FORCE PROG NO INDEX WRT HMI	81
2.41 Komut No : 98 WAIT DISTANCE VALUE	83
2.42 Komut No : 99 CHECK OBJECT SIZE (PBS*).....	85
2.43 Komut No : 100 VALIDATE FILE	87
2.44 Komut No : 101 INFO NOTE	89
2.45 Komut No : 102 SET STD PROCESS TIME	91
2.46 Komut No : 107 SET CLAMPING TIME	93
2.46 Komut No : 111 JUMPING LINE ON RESERVATION CANCEL	95
2.47 Komut No : 112 SET CYCLE BEGINING LINE INTERVAL	97
2.48 Komut No : 150 CHECK WIRE	99
2.49 Komut No : 151 CHECK SPOT TIP	101
2.50 Komut No : 152 CHECK WATER.....	103
2.51 Komut No : 170 BROADCAST TABLE STATUS.....	105
2.52 Komut No : 171 WAIT TABLE STATUS.....	107
2.53 Komut No : 200 ROTATE UNTIL DIGITAL INPUT	109
2.54 Komut No : 201 ROTATE SINGLE POSITIONER.....	111
2.55 Komut No : 202 ROTATE DOUBLE POSITIONER.....	113
2.56 Komut No : 203 ROTATE TRIPLE POSITIONER	115
2.57 Komut No : 204 ROTATE QUATRO POSITIONER	117

2.58 Komut No : 205 ROTATE PENTA POSITIONER	119
2.59 Komut No : 211 3 AXIS INTERCHANGE	121
2.60 Komut No : 220 ROTATE INDEX POSITIONER	123
2.61 Komut No : 221 WAIT FIRST LOADING INDEX STATION	125
2.62 Komut No : 222 WAIT TABLE AT OPERATION ZONE	127
2.63 Komut No : 223 WAIT OPERATION ZONE STATUS.....	129
2.64 Komut No : 251 GOTO WRT EYE SELECTION	131
2.65 Komut No : 252 GOTO WRT OPERATION ZONE	133
2.66 Komut No : 253 JUMP TO STEP (GOTO)	135
2.67 Komut No : 254 STOP.....	137
2.68 Komut No : 255 END	139
BÖLÜM 3 – PCCL PROGRAM YÜKLEME TEKNİKLERİ.....	141
BÖLÜM 3.1– YÜKLEME ve BACKUP İŞLEMLERİ	141
BÖLÜM 4- PCCL DÜZENLEME VE ATAMA İŞLEMLERİ	146
BÖLÜM 4.1- PCCL TABLO ATAMA EKRANI	147
BÖLÜM 4.2- PCCL DÜZENLEME EKRANI.....	149
BÖLÜM 4.3- PROGRAM ATAMA EKRANI.....	153
BÖLÜM 4.4- PCCL BİLGİSAYAR ÜZERİNDE DÜZENLEME.....	155
BÖLÜM 5 – UYGULAMALAR.....	156
Bölüm 5.1- OTOMASYONLU PCCL ÖRNEĞİ	156
Bölüm 5.2- OTOMASYONSUZ PCCL ÖRNEĞİ	177
Bölüm 5.3- GÖZ SEÇİMLİ PCCL ÖRNEĞİ	196
Bölüm 5.4- DÖNER TABLALI PCCL ÖRNEĞİ.....	235

Resimler Listesi

Resim 3.1.1 USB ile PCCL Yükleme ve Backup Alma İşlemi	141
Resim 3.1.2 Öğretme Modu Ekranı.....	142
Resim 3.1.3 USB PCCL Ekranı_1	142
Resim 3.1.4 USB PCCL Ekranı_2	143
Resim 3.1.5 USB PCCL Ekranı_3	143
Resim 3.1.6 USB PCCL Ekranı_4	145
Resim 3.1.7 USB PCCL Ekranı_5	146
Resim 4.1 Öğretme Modu Ekranı.....	146
Resim 4.2 Yapılandırma Ekranı.....	146
Resim 4.1.1 Yapılandırma Ekranı-Tablo Atama Ekranı.....	147
Resim 4.1.2 Tablo Atama Ekranı_1	147
Resim 4.1.3 Tablo Atama Ekranı_2	148
Resim 4.2.1 Yapılandırma - PCCL Düzenleme Ekranı.....	149
Resim 4.2.2 PCCL Düzenleme Ekranı.....	149
Resim 4.2.1.1 PCCL Tablosu Atama	150
Resim 4.2.2.1 PCCL Kütüphane Ekranı	151
Resim 4.2.2.2 PCCL Kütüphane Düzenleme Ekranı_1	152
Resim 4.2.2.3 PCCL Kütüphane Düzenleme Ekranı_2	152
Resim 4.2.2.4 Hesaplayıcı Ekranı.....	153
Resim 4.3.1 Yapılandırma Ekranı - Program Atama Ekranı.....	153
Resim 4.3.2 Program Atama Ekranı_1.....	154
Resim 4.3.3 Program Atama Ekranı_2	154
Resim 4.4.1 UltraEdit ile PCCL Düzenleme	162
Resim 4.4.2 Not Defteri ile PCCL Düzenleme	162

BÖLÜM 1 – GİRİŞ

PCCL, PLC sisteminde yürütülen olay akışlarını, fişstür senaryolarını ve robot olaylarını yöneten, durumları gözleyen bir komut dilidir. Akıcı bir şekilde adım adım ilerlemektedir. Komutların bir kısmı eylemler içindir ve diğer kısmı ise koşulların yerine getirilmesini beklemek içindir.

Tüm komutlar bir tabloda sayı olarak yazılır. Bu tabloda 240 satır ve 9 sütun bulunmaktadır. Günlük uygulamalarda, kaynak sistemlerini kontrol edebilmek için 240 satırın yeterli olduğunu görülmüştür. Farklı bir proses akış senaryoları için satır sayısı değişkenlik göstermektedir. Tablodaki ilk sütun, teorik olarak 65535'e kadar olan komut numarasıdır. Geri kalan sütunlar komut numarasını destekleyen Parametrelerdir. Parametreler aynı zamanda 65535'e kadar olabilir ve 2'lik sayı düzeni (binary) biçimde 16 bitlik bilgiden oluşur. Kısacası, her bir komutun 8'e kadar parametresi olabilir. Bu parametreler sayesinde benzer olayların farklı değişkenleri gözlemlenebilir.

PCCL dilinin programlanması, komut numarası ve parametreler için gerekli değerlerin girilmesi, düzenlenmesi PLC ekranındaki ilgili sayfalardan yapılabilir. Kullanıcı aynı zamanda bilgisayar üzerinden (*.pcc) uzantılı metin (text) dosyaları oluşturarak PCCL programlarını oluşturabilir. Metin dosyaları üzerinden oluşturulan (*.pcc) uzantılı programlar, sistemdeki USB portu üzerinden PLC'ye yüklenebilir.

Bu dokümantasyonda komutlar ve komutlara bağlı parametreler tek tek anlatılmaktadır. Komutların kullanımına dair örnekler ve uygulamalar mevcuttur.

BÖLÜM 2 – KOMUTLAR

2.1 Komut No: 0 | NOP (NO OPERATION)

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
0	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; adımda herhangi bir işlem yapılmadan bir sonraki satıra geçiş için kullanılır.

Program Çalışması :

Sistem satırda 0 değerini tespit ettiğinde, bir sonraki satıra atlar.

NOT :

Parametreleri yazılmış bir satırı geçici olarak iptal etmek için komut numarasını yalnızca 0'a eşitlemek yeterlidir.

Komut 0'a döndürüldükten sonra, diğer parametreler dikkate alınmaz.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
0	1562	256	0	0	0	0	0	156

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut numarası 0 olduğu için, Data 1, Data 2 ve diğer parametrelerden bağımsız olarak PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.2 Komut No : 1 | WAIT TIME

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
1	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; belirli bir bekleme süresi sonrası, bir alt satıra geçiş için kullanılır.

Parametreler :

Data 1: Bekleme süresi milisaniye cinsinden yazılır.

Program Çalışması :

Sistem, komut numarası 1 değerini tespit ettiğinde, istenilen süre kadar bekledikten sonra bir alt satıra atlar.

Limitler :

Data 1 bloguna maksimum 65535 yazılabilir. Bu da yaklaşık olarak 65 saniye karşılık gelir.

NOT :

Komutta, Data 1 harici diğer bloklarda ne yazdığı önemli değildir.

Diğer bloklarda 0'dan farklı bir parametre olsa bile sistem bu yazılanları dikkate almaz.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
1	3000	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut Numarası 1 satırına geldiğinde 3 saniye bu adımda bekler. Süre tamamlandıktan sonra
PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.3 Komut No : 2 | WAIT FIXTURE ID

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler _____ :

Program Çalışması _____ :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
2	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.4 Komut No : 3 | WAIT USER ID

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler _____ :

Program Çalışması _____ :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
3	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.5 Komut No : 4 | WAIT EVENT

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
4	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; belirli bir olayın beklenilmesi gereken yerlerde kullanılır.

Parametreler :

Data 1		Data 2	
1	İşlem Başlat PB	0	Sinyalin 0 olması bekleniyor.
2	Pim İleri PB (Devreye Alınmadı)	1	Sinyalin 1 olması bekleniyor.
3	Reset PB (Devreye Alınmadı)		
4	Return PB (Devreye Alınmadı)		
9	İç Reset PB (DR Hücrelerinde kullanılıyor.)		
10	İç OP İşlem Başlat PB (DR hücrelerinde ve GRAMER gibi iç OP olan yerlerde kullanıldı.)		
11	SW OP İşlem Başlat (Şahince totem üzerindeki OP için kullanılmıştır.)		
21	Işık Bariyeri Kırık Değil		
22	Pnömatik Bariyer Açık (Perde Yukarı Sensörü)		
23	Pnömatik Bariyer Kapalı (Perde Aşağı Sensörü)		
31	Sistem İçin Harici İzin Sinyali (Dışarıdan harici olarak beklenen sinyal)		
32	Sistem İçin Harici İzin Sinyali (Dışarıdan harici izin sinyali)		
41	Şase İleride Sinyali		
42	Şase Geride Sinyali		

Program Çalışması :

Data 1 bloguna girilen sayı yukarıdaki parametrelerdeki bilgilere göre yazılır. İstenilen olaya göre ilgili numara yazılır.

Data 2 blogunda beklenen sinyal durumuna göre 1 veya 0 yazılır.

Mevcut satırda yazılan olay, Data 2 bloguna yazılan değere göre sinyal değeri 1 veya 0 olarak sistem tarafından değerlendirilir. Uygun koşullar sağlandığında, PCCL bir sonraki adıma atlar.

NOT :

Komutta, Data 1 harici diğer bloklarda ne yazdığı önemli değildir.

Diğer bloklarda 0'dan farklı bir parametre olsa bile sistem bu yazılanları dikkate almaz.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
4	1	1	0	0	0	0	0	0
4	1	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
İlk satırda İşlem Başlat butonuna basıldığında, PCCL bir sonraki satıra atlar.
İkinci satırda İşlem Başlat butonunu bıraktıktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
4	21	0	0	0	0	0	0	0
4	21	1	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
İlk satırda sistemdeki ışık bariyeri ihlal edildiğinde, PCCL bir sonraki satıra atlar.
İkinci satırda sistemdeki ışık bariyeri ihlal edilmediğinde, PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
4	41	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Şase bir silindir ile hareket ediyorsa, Şaseyi ileri alan silindirin ileri sensörü aktif olduktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
4	42	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Şase bir silindir ile hareket ediyorsa, Şaseyi geri alan silindirin geri sensörü aktif olduktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.6 Komut No : 5 | WAIT ROBOT AT HOME

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
5	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; robot home pozisyonunda oluncaya kadar PCCL bu satırda bekletilir.

Program Çalışması :

PCCL, robotun home sinyalini vermesini bekler. Robot home sinyalini verdiğinde, PCCL bir sonraki adıma ilerler.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
5	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Robottan gelen home sinyali aktif olduktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.7 Komut No : 6 | WAIT FIXTURE STATE LOW

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
6	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; parça varlık sensörü ve silindir konum sensörleri için fikstürlerde poka-yoke input kontrolü gerçekleştiren bir komuttur.

Parametreler :

Data1: 1. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı

Data2: 1. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı

Data3: 2. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı

Data4: 2. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı

Data5: 3. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı

Data6: 3. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı

Data7: 4. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı

Data8: 4. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı

Program Çalışması :

İstenilen inputların komut mevcut satırı üzerinde 1 veya 0 değerine sahip olması koşuluna bağlı olarak, durum uygun ise bir sonraki satıra atlar. Uygun olmayan koşullarda, ilgili ekranda input hatası görüntülenir.

Limitler :

Bu komutla, 0 – 64 arası Input kontrolü yapılabilir.

NOT :

Her üretim döngüsünde, sensörler için 1 ve 0 olup olmadığını kontrol ederek bir donanımın sağlıklı çalışıp çalışmadığı kontrolü yapılabilir.

Data bloklarına yazılan parametreler 2'lik sayı düzeninde hesaplanır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
6	5	2	16	43	256	126	32756	32779

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Data 1 üzerinde yazılan 5 sayısının anlamı, Input 1 ve Input 3 sinyallerinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 2'de yazılan 2 sayısının anlamı, Input 2 sinyalinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 3 üzerinde yazılan 16 sayısının anlamı, Input 21 sinyalinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 4 üzerinde yazılan 43 sayısının anlamı, Input 17, Input 18, Input 20 ve Input 22 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 5 üzerinde yazılan 256 sayısının anlamı, Input 41 sinyalinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 6 üzerinde yazılan 126 sayısının anlamı, Input 34, Input 35, Input 36, Input 37, Input 38 ve Input 39 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 7 üzerinde yazılan 32756 sayısının anlamı, Input 51, Input 53, Input 54, Input 55, Input 56, Input 57, Input 58, Input 59, Input 60, Input 61, Input 62 ve Input 63 sinyallerinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 8 üzerinde yazılan 32779 sayısının anlamı, Input 49, Input 50, Input 52, ve Input 64 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Yukarıda açıklanan, ilgili olan tüm sensörlerin sahip olması gereken değerler sağlandıktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.8 Komut No : 7 | WAIT FIXTURE STATE HIGH – L2

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
7	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; parça varlık sensörü ve silindir konum sensörleri için fikstürlerde poka-yoke input kontrolü gerçekleştiren bir komuttur.

Parametreler :

Data1: 5. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data2: 5. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data3: 6. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data4: 6. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data5: 7. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data6: 7. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data7: 8. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data8: 8. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Program Çalışması :

İstenilen inputların komut mevcut satırı üzerinde 1 veya 0 değerine sahip olması koşuluna bağlı olarak, durum uygun ise bir sonraki satıra atlar. Uygun olmayan koşullarda ise, ilgili ekranda input hatası görüntülenir.

Limitler :

Bu komut ile 65 - 128 Input kontrolü yapılabilir.

NOT :

Her üretim döngüsünde, sensörler için 1 ve 0 olup olmadığını kontrol ederek bir donanımın sağlıklı çalışıp çalışmadığı kontrolü yapılabilir.

Data bloklarına yazılan parametreler 2'lik sayı düzeninde hesaplanır.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
7	5	2	16	43	256	126	32756	32779

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Data 1 üzerinde yazılan 5 sayısının anlamı, Input 65 ve Input 67 sinyallerinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 2'de yazılan 2 sayısının anlamı, Input 66 sinyalinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 3 üzerinde yazılan 16 sayısının anlamı, Input 85 sinyalinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 4 üzerinde yazılan 43 sayısının anlamı, Input 81, Input 82, Input 84 ve Input 86 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 5 üzerinde yazılan 256 sayısının anlamı, Input 105 sinyalinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 6 üzerinde yazılan 126 sayısının anlamı, Input 98, Input 99, Input 100, Input 101, Input 102 ve Input 103 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 7 üzerinde yazılan 32756 sayısının anlamı, Input 115, Input 117, Input 118, Input 119, Input 120, Input 121, Input 122, Input 123, Input 124, Input 125, Input 126 ve Input 127 sinyallerinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 8 üzerinde yazılan 32779 sayısının anlamı, Input 113, Input 114, Input 116, ve Input 128 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Yukarıda açıklanan, ilgili olan tüm sensörlerin sahip olması gereken değerler sağlandıktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.9 Komut No : 8 | WAIT FIXTURE STATE HIGH – L3

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
8	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; parça varlık sensörü ve silindir konum sensörleri için fikstürlerde poka-yoke input kontrolü gerçekleştiren bir komuttur.

Parametreler :

Data1: 9. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı
Data2: 9. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı
Data3: 10. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı
Data4: 10. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı
Data5: 11. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı
Data6: 11. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı
Data7: 12. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı
Data8: 12. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Program Çalışması :

İstenilen inputların komut mevcut satırı üzerinde 1 veya 0 değerine sahip olması koşuluna bağlı olarak, durum uygun ise bir sonraki satıra atlar. Uygun olmayan koşullarda ise, ilgili ekranda input hatası görüntülenir.

Limitler :

Bu komut ile 129 - 192 input kontrolü yapılabilir.

NOT :

Her üretim döngüsünde, sensörler için 1 ve 0 olup olmadığını kontrol ederek bir donanımın sağlıklı çalışıp çalışmadığı kontrolü yapılabilir.

Data bloklarına yazılan parametreler 2'lik sayı düzeninde hesaplanır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
8	5	2	16	43	256	126	32756	32779

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Data 1 üzerinde yazılan 5 sayısının anlamı, Input 129 ve Input 131 sinyallerinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 2'de yazılan 2 sayısının anlamı, Input 130 sinyalinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 3 üzerinde yazılan 16 sayısının anlamı, Input 149 sinyalinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 4 üzerinde yazılan 43 sayısının anlamı, Input 145, Input 146, Input 148 ve Input 150 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 5 üzerinde yazılan 256 sayısının anlamı, Input 169 sinyalinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 6 üzerinde yazılan 126 sayısının anlamı, Input 162, Input 163, Input 164, Input 165, Input 166 ve Input 167 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 7 üzerinde yazılan 32756 sayısının anlamı, Input 179, Input 181, Input 182, Input 183, Input 184, Input 185, Input 186, Input 187, Input 188, Input 189, Input 190 ve Input 191 sinyallerinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 8 üzerinde yazılan 32779 sayısının anlamı, Input 177, Input 178, Input 180, ve Input 192 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Yukarıda açıklanan, ilgili olan tüm sensörlerin sahip olması gereken değerler sağlandıktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.10 Komut No : 9 | WAIT FIXTURE STATE HIGH – L4

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
9	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; input kontrolünün yapıldığı bir komuttur.

Parametreler :

Data1: 13. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data2: 13. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data3: 14. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data4: 14. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data5: 15. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data6: 15. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data7: 16. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Data8: 16. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu decimal sayı

Program Çalışması :

İstenilen inputların komut mevcut satırı üzerinde 1 veya 0 değerine sahip olması koşuluna bağlı olarak, durum uygun ise bir sonraki satıra atlar. Uygun olmayan koşullarda ise, ilgili ekranda input hatası görüntülenir.

Limitler :

Bu komut ile 193 - 255 input kontrolü yapılabilir.

NOT :

Her üretim döngüsünde, sensörler için 1 ve 0 olup olmadığını kontrol ederek bir donanımın sağlıklı çalışıp çalışmadığı kontrolü yapılabilir.

Data bloklarına yazılan parametreler 2'lik sayı düzeninde hesaplanır.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
9	5	2	16	43	256	126	32756	32779

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Data 1 üzerinde yazılan 5 sayısının anlamı, Input 193 ve Input 195 sinyallerinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 2'de yazılan 2 sayısının anlamı, Input 194 sinyalinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 3 üzerinde yazılan 16 sayısının anlamı, Input 213 sinyalinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 4 üzerinde yazılan 43 sayısının anlamı, Input 209, Input 210, Input 212 ve Input 214 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 5 üzerinde yazılan 256 sayısının anlamı, Input 233 sinyalinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 6 üzerinde yazılan 126 sayısının anlamı, Input 226, Input 227, Input 228, Input 229, Input 230 ve Input 231 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 7 üzerinde yazılan 32756 sayısının anlamı, Input 243, Input 245, Input 246, Input 247, Input 248, Input 249, Input 250, Input 251, Input 252, Input 253, Input 254 ve Input 255 sinyallerinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 8 üzerinde yazılan 32779 sayısının anlamı, Input 241, Input 242, Input 244, ve Input 256 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Yukarıda açıklanan, ilgili olan tüm sensörlerin sahip olması gereken değerler sağlandıktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.11 Komut No : 10 | WAIT ROBOT GR AT TERRITORY

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
10	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.12 Komut No : 11 | WAIT LS ID

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
11	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.13 Komut No : 12 | WAIT EXTERNAL EQUIPMENT STATE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
12	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.14 Komut No : 15 | WAIT SYSTEM ID

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
15	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.15 Komut No : 16 | WAIT FIXTURE STATE LOW WITH SAFETY

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
16	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; input kontrolünün yapıldığı ve ışık bariyerinin uygunluğu sürekli kontrol edilmesinde kullanılmaktadır. 6 numaralı komuttan farkı, ilgili istasyonun ışık bariyeri kırık iken, sensör uygun olsa bile ilgili adım geçilmez. Işık bariyeri ve istenilen input uygun ise, bir sonraki adıma geçilir. Sensörlerin kandırılmasını engellemek için kullanılmaktadır.

Parametreler :

Data1: 1. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı
Data2: 1. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı
Data3: 2. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı
Data4: 2. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı
Data5: 3. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı
Data6: 3. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı
Data7: 4. Blok 16DI, **1** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı
Data8: 4. Blok 16DI, **0** olması şart olan DI bitlerinin oluşturduğu ondalık (decimal) sayı

Program Çalışması :

İstenilen inputların komut mevcut satırı üzerinde 1 veya 0 değerine sahip olması koşuluna bağlı olarak, durum uygun ise bir sonraki satıra atlar. Uygun olmayan koşullarda ise, ilgili ekranda input hatası görüntülenir.

Limitler :

Bu komut ile maksimum 64 input kontrolü yapılabilir.

NOT :

Data bloklarına yazılan parametreler 2'lik sayı düzeninde hesaplanır.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
16	5	2	16	43	256	126	32756	32779

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Data 1 üzerinde yazılan 5 sayısının anlamı, Input 1 ve Input 3 sinyallerinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 2'de yazılan 2 sayısının anlamı, Input 2 sinyalinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 3 üzerinde yazılan 16 sayısının anlamı, Input 21 sinyalinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 4 üzerinde yazılan 43 sayısının anlamı, Input 17, Input 18, Input 20 ve Input 22 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 5 üzerinde yazılan 256 sayısının anlamı, Input 41 sinyalinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 6 üzerinde yazılan 126 sayısının anlamı, Input 34, Input 35, Input 36, Input 37, Input 38 ve Input 39 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 7 üzerinde yazılan 32756 sayısının anlamı, Input 51, Input 53, Input 54, Input 55, Input 56, Input 57, Input 58, Input 59, Input 60, Input 61, Input 62 ve Input 63 sinyallerinin 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 8 üzerinde yazılan 32779 sayısının anlamı, Input 49, Input 50, Input 52, ve Input 64 sinyallerinin 0 değerine sahip olmasıdır.

Yukarıda açıklanan, ilgili olan tüm sensörlerin sahip olması gereken değerler sağlandıktan sonra ve sistemde bulunan ilgili ışık bariyeri ihlal edilmemiş ise, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.16 Komut No : 17 | WAIT FIXTURE STATE FOR SEVERAL DI#=1

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
17	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; 8 sensöre kadar dijital inputların 1 olması durumunu kontrol yapar. Kontrol edilecek dijital inputlar, Data 1'den Data 8'e kadar olan kutulara girilir. Tek bir satırda maksimum 8 giriş kontrolü yapılabilir.

Parametreler :

Data1: İstenilen input numarası yazılır.

Data2: İstenilen input numarası yazılır.

Data3: İstenilen input numarası yazılır.

Data4: İstenilen input numarası yazılır.

Data5: İstenilen input numarası yazılır.

Data6: İstenilen input numarası yazılır.

Data7: İstenilen input numarası yazılır.

Data8: İstenilen input numarası yazılır.

Program Çalışması :

İstenilen Inputların geçerli satırda 1 değerine sahip olmasına bağlı olarak, durum onaylanırsa komut bir sonraki adıma geçer.

Uygun olmayan koşullarda ise, ilgili ekranda input hatası görüntülenir.

Limitler :

Bu komut maksimum 8 giriş kontrolü yapabilir. Diğer girişler bir sonraki satırda kontrol edilebilir.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
17	3	0	17	33	38	40	47	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Data 1'e yazılan input numarası 3'ün (Input 3) 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 2'e yazılan 0 değeri, kontrol edilecek bir girdi olmadığını ve sistemin Data 3 bloğuna atladığı anlamına gelir.

Data 3'te, input numarası 17'nin (Input 17) 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 4'te input numarası 33'ün (Input 33) 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 5'te input numarası 38'in (Input 38) 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 6'da input numarası 40'ın (Input 40) 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 7'de input numarası 47'nin (Input 47) 1 değerine sahip olmasıdır.

Data 8'e yazılan 0 değeri, kontrol edilecek bir girdi değildir.

Yukarıda açıklanan, ilgili olan tüm sensörlerin sahip olması gereken değerler sağlandıktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.17 Komut No : 18 | WAIT FIXTURE STATE FOR SEVERAL DI#=0

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
18	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; 8 sensöre kadar dijital inputların 0 olması durumunu kontrol yapar. Kontrol edilecek dijital inputlar, Data 1'den Data 8'e kadar olan kutulara girilir. Tek bir satırda maksimum 8 giriş kontrolü yapılabilir.

Parametreler :

Data1: İstenilen input numarası yazılır.

Data2: İstenilen input numarası yazılır.

Data3: İstenilen input numarası yazılır.

Data4: İstenilen input numarası yazılır.

Data5: İstenilen input numarası yazılır.

Data6: İstenilen input numarası yazılır.

Data7: İstenilen input numarası yazılır.

Data8: İstenilen input numarası yazılır.

Program Çalışması :

İstenilen Inputların geçerli satırda 0 değerine sahip olmasına bağlı olarak, durum onaylanırsa komut bir sonraki adıma geçer. Uygun olmayan koşullarda ise, ilgili ekranda input hatası görüntülenir.

Limitler :

Bu komut maksimum 8 giriş kontrolü yapabilir. Diğer girişler bir sonraki satırda kontrol edilebilir.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
18	3	0	17	33	38	40	47	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Data 1'e yazılan input numarası 3'ün (Input 3) 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 2'e yazılan 0 değeri, kontrol edilecek bir girdi olmadığını ve sistemin Data 3 bloğuna atlandığı anlamına gelir.

Data 3'te, input numarası 17'nin (Input 17) 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 4'te input numarası 33'ün (Input 33) 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 5'te input numarası 38'in (Input 38) 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 6'da input numarası 40'ın (Input 40) 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 7'de input numarası 47'nin (Input 47) 0 değerine sahip olmasıdır.

Data 8'e yazılan 0 değeri, kontrol edilecek bir girdi değildir.

Yukarıda açıklanan, ilgili olan tüm sensörlerin sahip olması gereken değerler sağlandıktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.18 Komut No : 20 | SET VALVE GROUP STATE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
20	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullan

Tanım :

Bu komut; fiktürde bir valf grubu sinyal durumu oluşturmak için kullanılır.

Parametreler :

Data 1: 1. Blok 16DO, A grubu

Data 2: 1. Blok 16DO, B grubu

Data 3: 2. Blok 16DO, C grubu

Data 4: 2. Blok 16DO, D grubu

Data 8: Yardımcı + Başa Dön butonuna basıldığında gidilecek satır numarası yazılır.

Program Çalışması :

Komut, geçerli satırdaki istenen Output'ların 0 veya 1 değerine geçmesini sağlar. Valflerin konumunun değiştirilmesi, gönderilen numaralar vasıtasıyla gerçekleştirilir. Gerekli sayı sistemde bulunan hesap makinesi ile bulunabilir. İstenilen valf durumu oluşturulduktan sonra PCCL bir sonraki adıma geçer.

Limitler :

Bu komutla, maksimum 64 çıkış kontrol edilebilir.

NOT :

20 numaralı komut, ışık bariyeri kırık değilken çalışmaktadır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
20	165	0	0	0	0	0	0	201

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Valf durumu aşağıdaki gibi olacaktır;

2^0	2^1	2^2	2^3	2^4	2^5	2^6	2^7	2^8	2^9	2^{10}	2^{11}	2^{12}	2^{13}	2^{14}	2^{15}
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1V ADV	1V RTN	2V ADV	2V RTN	3V ADV	3V RTN	4V ADV	4V RTN	5V ADV	5V RTN	6V ADV	6V RTN	7V ADV	7V RTN	8V ADV	8V RTN
1	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0

Valf 1 ve Valf 2 ‘İleri’ konumuna, Valf 3 ve Valf 4 ise ‘Geri’ konumuna, Valf 5, Valf 6, Valf 7 ve Valf 8 ‘Orta’ konumuna almak için yapılacak hesaplama şu şekildedir.

$2^0+2^2+2^5+2^7=1+4+32+128=165$ sayısı Data 1 bloğuna yazılır.

Hesap makinesiyle gerekli durumlar hesaplanabilir.

Operatör panelinden Yardımcı + Başa Dön düğmelerine birlikte basıldığında, Data 8'deki 201 numaralı satıra gider. 201'inci satırda ve sonrasında Return Action işlemleri yapılır.

2.19 Komut No : 21 | SET VALVE STATE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
21	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullan

Tanım :

Bu komut; valflere ayrı sinyal göndermek için kullanılır.

Parametreler :

Data 1		Data 2		Data 8
1	Valf 1	0	İlgili valfin orta konumda olması	Yardımcı + Başa Dön yapıldığında gidilmesi gereken satır numarası yazılır.
2	Valf 2	1	İlgili valfin ileri konumda olması	
.	.	2	İlgili valfin geri konumda olması	
.	.			
.	.			
16	Valf 16			

Program Çalışması :

Komut, Data 1'e yazılan ilgili valfin konumunu değiştirmek için kullanılır. Bu komutla her satır için yalnızca bir valf etkinleştirilebilir. Valfin durumu, Data 2 bloguna girilen değere göre ayarlanır.

Limitler :

Bir satırda sadece 1 valfin durumu değiştirilebilir.

NOT :

21 Numaralı komut ışık bariyeri kırık değilken çalışır.

Data bloklarına yazılan parametreler 2'lik (binary) sayı düzeninde hesaplanır.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
21	8	2	0	0	0	0	0	201

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
8 numaralı valf, geri konumuna gelir. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 201 satırına gider. 201'inci satırda ve sonrasında Return Action işlemleri yapılır.

2.20 Komut No : 22 | DO ACTION

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
22	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut; sistemdeki belirli ekipmanların kontrolünü sağlar.

Parametreler _____ :

Data 1		Data 2	
1	Pnömatik Perde	1	Açık(Perde Yukarda)
2	İç Bariyer	2	Kapalı
3	Ters Giyotin Kapı	1	Kapalı
41	Hareketli Şase	2	Açık
11	Özel Çıkış (Parça Üretildi) (Şahince ve DR hücreleri özelinde izlenebilirlik için yapıldı.) Pulse olarak çalışmaktadır. (Harici Çıkış Sinyali)	1	Geri
12	Özel Çıkış (Sistem Üretime Hazır) (Şahince ve DR hücreleri özelinde izlenebilirlik için yapıldı.) Pulse olarak çalışmaktadır.	2	İleri (Baskiya Alır)
		Sayısal Değer (ms)	
		Sayısal Değer (ms)	

Program Çalışması _____ :

Bu komut, geçerli satır üzerindeki istenen ekipmanın durumunu değiştirmek için kullanılır. Şu anda, bu komut sadece bariyer ve giyotin kapıların hareketlerini kontrol etmektedir.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
22	1	2	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında; ilgili tablonun sarma perdesi kapalı konuma, yani perde aşağıya indirilir.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
22	2	2	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında; ilgili tablonun iç sarma perdesi kapalı konuma, yani perde aşağıya indirilir.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
22	3	1	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında; ilgili tablonun ters giyotin kapısı kapalı konuma, yani perde aşağıya indirilir.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
22	41	2	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında; Sistemin hareketli şasesini baskı konumuna getirir.

2.21 Komut No : 23 | SET STATE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
23	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.22 Komut No : 25 | SET VALVE GROUP STATE –Safety Independent

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
25	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullan

Tanım :

Bu komut; fiktürde bir valf grubu sinyal durumu oluşturmak için kullanılır.

Parametreler :

Data 1: 1. Blok 16DO, A grubu

Data 2: 1. Blok 16DO, B grubu

Data 3: 2. Blok 16DO, C grubu

Data 4: 2. Blok 16DO, D grubu

Data 8: Operatör panelinden Yardımcı + Başa Dön tuşlarına birlikte basıldığında sistemin gideceği satır numarasıdır.

Program Çalışması :

Komut, geçerli satırdaki istenen Output'ların 0 veya 1 değerine geçmesini sağlar. Valflerin konumunun değiştirilmesi, gönderilen numaralar vasıtasıyla gerçekleştirilir. Gerekli sayı sistemde bulunan hesap makinesi ile bulunabilir. İstenilen valf durumu oluşturulduktan sonra PCCL bir sonraki adıma geçer.

Limitler :

Bu komutla, maksimum 64 çıkış kontrol edilebilir.

NOT :

25 numaralı komut ışık bariyerinin durumuna bakmadan çalışır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
25	165	0	0	0	0	0	0	201

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Valf durumu aşağıdaki gibi olacaktır;

2^0	2^1	2^2	2^3	2^4	2^5	2^6	2^7	2^8	2^9	2^{10}	2^{11}	2^{12}	2^{13}	2^{14}	2^{15}
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1V ADV	1V RTN	2V ADV	2V RTN	3V ADV	3V RTN	4V ADV	4V RTN	5V ADV	5V RTN	6V ADV	6V RTN	7V ADV	7V RTN	8V ADV	8V RTN
1	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0

Valf 1 ve Valf 2 ‘İleri’ konumuna, Valf 3 ve Valf 4 ise ‘Geri’ konumuna, Valf 5, Valf 6, Valf 7 ve Valf 8 ‘Orta’ konumuna almak için yapılacak hesaplama şu şekildedir.

$2^0+2^2+2^5+2^7=1+4+32+128=165$ sayısı Data 1 bloğuna yazılır.

Hesap makinesiyle gerekli durumlar hesaplanabilir.

Operatör panelinden Yardımcı + Başa Dön düğmelerine birlikte basıldığında, Data 8'deki 201 numaralı satıra gider. 201'inci satırda ve sonrasında Return Action işlemleri yapılır.

2.23 Komut No : 26 | SET VALVE STATE –Safety Independent

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
26	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullan

Tanım :

Bu komut; valflere ayrı sinyal göndermek için kullanılır.

Parametreler :

Data 1		Data 2		Data 8
1	Valf 1	0	İlgili valfin orta konumda olması	Yardımcı + Başa Dön yapıldığında gidilmesi gereken satır numarası yazılır.
2	Valf 2	1	İlgili valfin ileri konumda olması	
.	.	2	İlgili valfin geri konumda olması	
.	.			
.	.			
16	Valf 16			

Program Çalışması :

Komut, Data 1'e yazılan ilgili valfin konumunu değiştirmek için kullanılır. Bu komutla her satır için yalnızca bir valf etkinleştirilebilir. Valfin durumu, Data 2 bloguna girilen değere göre ayarlanır.

İmitler :

Bir satırda sadece 1 valfin durumu değiştirilebilir.

NOT :

Komut 26 ışık bariyerinin kırık veya kırılmamış durumdan bağımsız olarak çalışır.

Data bloklarına yazılan parametreler 2'lik sayı düzeninde hesaplanır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
26	8	2	0	0	0	0	0	201

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
8 numaralı valf, geri konumuna gelir. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Başa Dön düğmesine basıldığında, Data 8'deki 201 satırına gider. Bir kez orada, kapalı kelepçeler, silindirler, vb. ilgili komutlarla açılabilir.

2.24 Komut No : 30 | RETURN VALVE ACTION

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
30	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; fikstür kapatıldığında bir hata oluşursa geri dönüş eylemini etkinleştirmek için kullanılır. 201-240 arasındaki PCCL satırları “Return” eylemi için ayrılmıştır. Normal çalışma sırasında basamak sayısı 200'den fazla olmaz. “Return” eylemi için adım numarası bu bölüme yönlendirilir.

Parametreler :

Data 1: 1. Blok 16DO, A grubu

Data 2: 1. Blok 16DO, B grubu

Data 3: 2. Blok 16DO, C grubu

Data 4: 2. Blok 16DO, D grubu

Data 7: 4. Yardımcı + Başa Dön butonuna basıldığında gidilecek satır numarası yazılır.

Data 8: 4. Başa dönme işlemi yapıldıktan sonra çıkış adım numarası yazılır.

Limitler :

Bu komutla, maksimum 64 Input kontrol edilebilir.

NOTE :

Return eylemi için kaydedilecek adım numarası Data 7 bloğuna yazılır. Değer 201-240 arasında olmalıdır. Data 8 bloğuna normal kapanma adımları yazılmalıdır. Kısacası değer 16-96 arasında olmalıdır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
30	165	0	0	0	0	0	202	22

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında; Valf durumu aşağıdaki gibi olacaktır ve operatör panelinden Yardımcı + Başa Dön butonuna bir kez daha basıldıktan sonra, gidilecek adım numarası Data 7 blogunda tanımlanır. PCCL basamağı bu komut geldiğinde, bu değeri belleğine kaydeder. Data 8 yazılmış bir 22 değeri olduğundan, dönüş işlemi tamamlandıktan sonra basamak numarası burada yazılmış değere atlanır. Yani, PCCL 22. satıra gelerek operatör Start adımında bekletilir.

2^0	2^1	2^2	2^3	2^4	2^5	2^6	2^7	2^8	2^9	2^{10}	2^{11}	2^{12}	2^{13}	2^{14}	2^{15}
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1V ADV	1V RTN	2V ADV	2V RTN	3V ADV	3V RTN	4V ADV	4V RTN	5V ADV	5V RTN	6V ADV	6V RTN	7V ADV	7V RTN	8V ADV	8V RTN
1	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0

Valf 1 ve Valf 2 'İleri' konumuna, Valf 3 ve Valf 4 ise 'Geri' konumuna, Valf 5, Valf 6, Valf 7 ve Valf 8 'Orta' konumuna almak için yapılacak hesaplama şu şekildedir.

$2^0 + 2^2 + 2^5 + 2^7 = 1 + 4 + 32 + 128 = 165$ sayısı Data 1 bloğuna yazılır.

Hesap makinesiyle gerekli durumlar hesaplanabilir.

Operatör panelinden Yardımcı + Başa Dön düğmelerine birlikte basıldığında, Data 8'deki 201 numaralı satıra gider. 201'inci satırda ve sonrasında Return Action işlemleri yapılır.

2.25 Komut No : 40 | RESERVE PRG NO FROM PCCL

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
40	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut; PCCL'den robota program numarası göndermek için kullanılır.

Parametreler _____ :

Data 1: 1. Programın hangi istasyonda çalışacağı yazılır. (1-8)

Data 2: 1. Robota gönderilecek program numarası yazılır.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
40	1	1100	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Program numarası 1100, rezervasyon listesine kaydedilir. Sistem rezervasyonu Masa 1 için yapacaktır.
Eğer robot başka işlemlerde bulunuyorsa mevcut işlemleri tamamlar, daha sonra 1100 program numarası rezervasyon listesinden çalıştırılır.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
40	2	2100	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Program numarası 2100, rezervasyon listesine kaydedilir. Sistem rezervasyonu Masa 2 için yapacaktır.
Eğer robot başka işlemlerde bulunuyorsa mevcut işlemleri tamamlar, daha sonra 2100 program numarası rezervasyon listesinden çalıştırılır.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
40	0	3100	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Program numarası 3100, rezervasyon listesine kaydedilir. Sistem rezervasyonu atanan Masa için yapacaktır.
Eğer robot başka işlemlerde bulunuyorsa mevcut işlemleri tamamlar, daha sonra 3100 program numarası rezervasyon listesinden çalıştırılır.

2.26 Komut No : 41 | RESERVE PRG NO WRT HMI

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
41	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; bir program numarasını operatör ekranındaki yazılı veriden bir robota göndermek için kullanılır.

Parametreler :

Data 1: Programın çalışacağı yükleme istasyonu numarasına girilir. (1-8).

NOT :

Bu komut, fiktür otomasyonu olmayan süreçlerde tek bir PCCL tipi kullanmak için oluşturulmuştur.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
41	1	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Operatör ekranındaki program numarası rezervasyon listesinde kayıt edilir. Eğer robot başka işlemlerde bulunuyorsa mevcut işlemler tamamlanır, daha sonra rezervasyon listesinden ilgili program çağrılır. Data 1 bloğundaki değer Masa numarasını ifade eder.
Komut 41 komutunun 40 komutundan tek farkı, program numarasını PCCL'den almamasıdır.
Robot program numarası, ÖĞRETİM MODU'nda yönetici girişinden sonra aşağıdaki yol ile erişilecek bir sayfaya yazılır:
Yapılandırma / Program Atamaları / Masa1- Masa2--Masa8'dir.

2.27 Komut No : 42 | WAIT ROBOT START

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
42	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; sadece tek robotlu sistemlerde kullanılmaktadır. Satır numarası robot işleme başlayıncaya kadar değişmeyecektir. Robot işleme başladığında, PCCL bir sonraki satıra atlar.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
42	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Sistemdeki robot yeni bir işe rezerve edildiği andan itibaren, PCCL bu satırda bekleyecektir.
Sistemdeki robot, rezerve edilen programa başladıktan sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.28 Komut No : 43 | WAIT ROBOT FINISH

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
43	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; sadece tek robotlu sistemlerde kullanılmaktadır. Satır numarası robot işlemini bitirinceye kadar değişmeyecektir. Robot işlemini tamamladığında, PCCL bir sonraki satıra atlar.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
43	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Sistemdeki robot işe başladıktan sonra, PCCL bu satırda bekleyecektir.
Sistemdeki robot başladığı işi bitirdikten sonra, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.29 Komut No : 44 | WAIT ROBOT COMMAND

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
44	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; bir robotlu sistem ile PCCL toblosu arasında iletişim kurmak için kullanılır. Bu komutu kullanarak, valf ara açmaları, pozisyoner dönüşleri, vb. işlemler sürecin içinde gerçekleştirilebilir.

(Çoklu robotlarda kullanım karışıklığı var, Yaşalarda ve PresMetalde farklı durumlar için kullanılmış. Çoklu robotlar düzenleme yapılmalı. Sinyalizasyon Listesinde, BLOK 018/ 272-287 aralığı robot communication için kullanılıyor.)

Parametreler :

Data1: Robottan beklenen sayısal değer yazılır.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
44	150	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
150 değeri robot tarafından ilgili satırda grup çıkışı olarak PCCL'ye gönderilirse, PCCL bu adımı atlar.

Bu adımdan sonra, PCCL valf ara açma, vs. gerçekleştirebilir. Bu komut, 45 numaralı komut ile bir birlikte kullanılır.

2.30 Komut No : 45 | SET COMMAND TO ROBOT

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
45	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; bir robotlu sistem ile PCCL tablosu arasında iletişim kurmak için kullanılır. Bu komutu kullanarak, valf ara açmaları, pozisyoner dönüşleri vb. işlemler sürecin içinde gerçekleştirilebilir. (Çoklu robotlarda kullanım karışıklığı var, Yaşalarda ve PresMetalde farklı durumlar için kullanılmış. Çoklu robotlar düzenleme yapılmalı. Sinyalizasyon Listesinde, BLOK 018/ 272-287 aralığı robot communication için kullanılıyor.)

Parametreler :

Data 1: PCCL tarafından robota gönderilecek sayısal değer girilir.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
44	150	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0
20	15	0	0	0	0	0	0	0
6	2	0	0	0	0	0	0	0
45	150	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
150 değeri robot tarafından ilgili satırda grup çıkışı olarak PCCL'ye gönderilirse, PCCL 44 numaralı komut yazan adımı geçer. 44 ve 45 numaralı komut aralarına ilgili satırlar yazılarak valf tetiklenmesi ve input kontrolleri yapılır. 45 numaralı komutta yazılan numara robota gönderilir. Robot programında valf ara açma vb. eylemler için, PCCL'den gelecek grup çıktı numarası beklenir. Bu numara geldiğinde, işlem tamamlandığında robot programa geri döner.
45 numaralı komutta PCCL bekleme yapmaz. Satırı okuduğu anda robota ilgili numarayı gönderir ve PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
44	150	0	0	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0
201	1	1	120	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	150	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
150 değeri robot tarafından ilgili satırda grup çıkışı olarak PCCL'ye gönderilirse, PCCL 44 numaralı komut yazan adımı geçer. 44 ve 45 numaralı komut aralarına ilgili satırlar yazılarak ilgili pozisyoner dönüşü yapılır. 45 numaralı komutta yazılan numara robota gönderilir. Robot programında valf ara açma vb. eylemler için, PCCL'den gelecek grup çıktı numarası beklenir. Bu numara geldiğinde, işlem tamamlandığında robot programa geri döner.
45 numaralı komutta PCCL bekleme yapmaz. Satırı okuduğu anda robota ilgili numarayı gönderir ve PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.31 Komut No : 50 | RESERVE PRG PCCL MULTITABLE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
50	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; PCCL den robota program numarası göndermek için kullanılır.

Parametreler :

Data 1: İstasyon-1'de çalışacak robot program numarası yazılır.

Data 2: İstasyon-2'de çalışacak robot program numarası yazılır.

Data 3: İstasyon-3'de çalışacak robot program numarası yazılır.

Data 4: İstasyon-4'de çalışacak robot program numarası yazılır.

Data 5: İstasyon-5'de çalışacak robot program numarası yazılır.

Data 6: İstasyon-6'de çalışacak robot program numarası yazılır.

Data 7: İstasyon-7'de çalışacak robot program numarası yazılır.

Data 8: İstasyon-8'de çalışacak robot program numarası yazılır.

NOT :

Bu komut aynı fikstürleri farklı yükleme istasyonlarında çalıştırmak için kullanılır.

Aynı PCCL tablosu tüm tablolara yüklenebilir.

Robota gönderilen program numarası, farklı yükleme istasyonlarına göre değişir.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
50	1100	2100	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

PCCL tablosu İstasyon-1'e atanırsa Data 1'de yazılı 1100 numaralı program numarası robota gönderilir.

PCCL tablosu İstasyon-2'ye atanırsa Data 2'de yazılı 2100 numaralı program numarası robota gönderilir.

Robota program numarası gönderilerek rezervasyon listesine program numarası yazdırılır. Robot çalışıyor ise bu programa geçebilmesi için işlemleri bitirdikten sonra, rezervasyonda sırası gelince ilgili programın çalışması sağlanır.

2.32 Komut No : 60 | RESERVE PRG PCCL MULTI ROBOT

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
60	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; sistemde bulunan birden fazla robota program numarası gönderilmesinde kullanılır.

Parametreler :

Data 1: Robotlara gönderilecek olan robot numarası girilir.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
60	1100	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
PCCL tablosu, Data 1'de yazılı 1100 numaralı program numarası sistemde bulunan tüm robotlara göndermek üzere rezervasyona alır.
Komutta bulunan data blokların hepsi '0' değerine sahipse, PCCL bir alt satıra atlamaz.
Robotlar çalışıyor ise, işlem bittikten sonra rezervasyondan sırası gelen ilgili programın çalışması sağlanır.

2.33 Komut No : 61 | RESERVE PROG NO SCREEN MULTI ROBOT

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
61	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; bir program numarasını PLC ekranındaki yazılı veriden sistemdeki birden fazla robota göndermek için kullanılır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
61	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.34 Komut No : 62 | WAIT MULTI ROBOT START

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
62	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komutta; robotlar işleme başlayana kadar satır numarası değişmez ve ilgili satırda robotların işleme başlaması beklenir. Sistemdeki bütün robotlar işleme başladığında bir sonraki adıma geçilir.

Parametreler :

Data 1: Kullanım Dışı

Data 2: Kullanım Dışı

Data 3: Kullanım Dışı

Data 4: Kullanım Dışı

Data 5: Kullanım Dışı

Data 6: Kullanım Dışı

Data 7: Kullanım Dışı

Data 8: Kullanım Dışı

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
62	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Robotlar işleme başlayana kadar satır numarası değişmez ve ilgili satırda robotların işleme başlaması beklenir. Sistemdeki bütün robotlar işleme başladığında PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.35 Komut No : 63 | WAIT MULTI ROBOT FINISH

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
63	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komutta; robotlar işlemi bitirene kadar satır numarası değişmez ve ilgili satırda robotların işlemi bitirmesi beklenir. Robotlar işlemi bitirdiğinde bir sonraki adıma geçilir.

Parametreler :

Data 1: Kullanım Dışı

Data 2: Kullanım Dışı

Data 3: Kullanım Dışı

Data 4: Kullanım Dışı

Data 5: Kullanım Dışı

Data 6: Kullanım Dışı

Data 7: Kullanım Dışı

Data 8: Kullanım Dışı

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
63	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Robotlar işlemi bitirene kadar satır numarası değişmez ve ilgili satırda robotların işlemi bitirmesi beklenir. Robotlar işlemi bitirdiğinde PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.36 Komut No : 64 | WAIT MULTI ROBOT COMMAND

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
64	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; robotlar ile PCCL toblosu arasında iletişim kurmak için kullanılır. Bu komutu kullanarak, valf ara açmaları, pozisyoner dönüşleri vb. işlemler sürecin içinde gerçekleştirilebilir.

Parametreler :

Data1: Robot1'den beklenen sayısal değer yazılır.

Data2: Robot2'den beklenen sayısal değer yazılır.

Data3: Robot3'den beklenen sayısal değer yazılır.

Data4: Robot4'ten beklenen sayısal değer yazılır.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
64	150	140	17	15	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0
20	15	0	0	0	0	0	0	0
6	2	0	0	0	0	0	0	0
65	150	140	17	15	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Data 1'e yazılan 150 değeri Robot1, Data 2'ye yazılan 140 değeri Robot2, Data 3'e yazılan 17 değeri Robot3 ve Data 4'e yazılan 15 değeri Robot4 tarafından ilgili satırda grup çıkışı olarak PCCL'ye gönderilirse, PCCL 64 numaralı komut yazan adımı geçer. 64 ve 65 numaralı komut aralarına ilgili satırlar yazılarak valf tetiklenmesi ve input kontrolleri yapılır. 65 numaralı komutta yazılan değerler robotlara gönderilir. Robot programında valf ara açma vb. eylemler için, PCCL'den gelecek grup çıktı numarası beklenir. Bu numara geldiğinde, işlem tamamlandığında robotlar programa geri döner.
65 numaralı komutta PCCL bekleme yapmaz. Satırı okuduğu anda robotlara ilgili numarayı gönderir ve PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
64	150	140	17	15	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0
201	1	1	180	0	0	0	0	0
0	0	0	0	0	0	0	0	0
65	150	140	17	15	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Data 1'e yazılan 150 değeri Robot1, Data 2'ye yazılan 140 değeri Robot2, Data 3'e yazılan 17 değeri Robot3 ve Data 4'e yazılan 15 değeri Robot4 tarafından ilgili satırda grup çıkışı olarak PCCL'ye gönderilirse, PCCL 64 numaralı komut yazan adımı geçer. 64 ve 65 numaralı komut aralarına ilgili satırlar yazılarak ilgili pozisyoner dönüşü yapılır. 65 numaralı komutta yazılan değerler robotlara gönderilir. Robot programında valf ara açma vb. eylemler için, PCCL'den gelecek grup çıktı numarası beklenir. Bu numara geldiğinde, işlem tamamlandığında robotlar programa geri döner.
65 numaralı komutta PCCL bekleme yapmaz. Satırı okuduğu anda robotlara ilgili numarayı gönderir ve PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.37 Komut No : 70 | RESERVE PRG NO INDEX

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
70	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.38 Komut No : 72 | WAIT MULTI ROBOT START INDEX

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
72	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komutta; robotlar işleme başlayana kadar satır numarası değişmez ve ilgili satırda robotların işleme başlaması beklenir. Sistemdeki bütün robotlar işleme başladığında bir sonraki adıma geçilir.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
72	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Sistemdeki robotlara yeni bir işe rezerve edildiği andan itibaren, PCCL bu satırda bekleyecektir.
Sistemdeki robotlar, rezerve edilen programa başladıktan sonra PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.39 Komut No : 73 | WAIT MULTI ROBOT FINISH INDEX

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
73	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komutta; robotlar işlemi bitirene kadar satır numarası değişmez ve ilgili satırda robotların işlemi bitirmesi beklenir. Robotlar işlemi bitirdiğinde bir sonraki adıma geçilir.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
73	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Sistemdeki robotlar işe başladıktan sonra, PCCL bu satırda bekleyecektir.
Sistemdeki robotlar başladığı işi bitirdikten sonra PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.40 Komut No : 76 | FORCE PROG NO INDEX WRT HMI

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
76	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; indeks tabanlı sistemlerde, RFID sensörden aldığı bilgi yardımıyla robotların önündeki masaları belirler ve PLC ekranında yazılı veriden robotlara program numarası göndermek için kullanılır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
76	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Operatör ekranındaki program numarası robota gönderilir. Bu komut indeks tablalı sistemlerde, RFID sensörden aldığı bilgi ile hangi masanın hangi robotun önüne geldiğini bilmektedir ve ekranda yazılan değerlere göre robotlara farklı farklı iş verir.

Robot program numarası, ÖĞRETİM MODU'nda yönetici girişinden sonra aşağıdaki yol ile erişilecek bir sayfaya yazılır:

Yapılandırma / Program Atamaları / Masa1- Masa2--Masa8'dir.

2.41 Komut No : 98 | WAIT DISTANCE VALUE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
98	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; mesafe sensörlerinden alınan bilgi ile istenilen konum aralığında çalışıp çalışmadığını kontrol etmektedir.

Parametreler :

Data 1: Grup No (8'e kadar, >8 veya =0 Dur)

Data 2: Eksen No (x=1 y=2 z=3 >3 veya =0 Dur)

Data 3: Minimum tam sayı

Data 4: Minimum ondalık sayı

Data 5: Maximum tam sayı

Data 6: Maximum ondalık sayı

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
98	2	1	74	2	75	2	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Mesafe sensörlerinden gelen bilgi kontrol edilir. Data 1’de yazılı olan fikstür üzerindeki grup 2’ye bakılır. Data 2’de yazılan mesafe sensörlerinde x eksen yönünde değerlere bakılır. Data 3 ve Data 4’de yazılan 74,2 minimum değerdir. Data 5 ve Data 6’de yazılan 75,2 maximum değerdir. Mesafe sensöründen gelen değer 74,2 - 75,2 değerleri aralığındaysa PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
98	3	2	92	3	92	8	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Mesafe sensörlerinden gelen bilgi kontrol edilir. Data 1’de yazılı olan fikstür üzerindeki grup 3’e bakılır. Data 2’de yazılan mesafe sensörlerinde y eksen yönünde değerlere bakılır. Data 3 ve Data 4’de yazılan 92,3 minimum değerdir. Data 5 ve Data 6’de yazılan 92,8 maximum değerdir. Mesafe sensöründen gelen değer 92,3 – 92,8 değerleri aralığındaysa PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
98	5	3	85	7	87	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Mesafe sensörlerinden gelen bilgi kontrol edilir. Data 1’de yazılı olan fikstür üzerindeki grup 5’e bakılır. Data 2’de yazılan mesafe sensörlerinde z eksen yönünde değerlere bakılır. Data 3 ve Data 4’de yazılan 85,7 minimum değerdir. Data 5 ve Data 6’de yazılan 87,0 maximum değerdir. Mesafe sensöründen gelen değer 85,7 – 87,0 değerleri aralığındaysa PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.42 Komut No : 99 | CHECK OBJECT SIZE (PBS*)

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
99	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; ölçüm bariyerinde, Data 1 ve Data 2’de belirlenen beam aralığı kontrol edilir. Görmeyen beam sayısı, Data 3 ve Data 4 aralığında ise, komut bir alt satıra geçer.

Parametreler :

Data 1: 1

Data 2: 51

Data 3: 1

Data 4: 51

*Parallel-Beam Scanning

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
99	5	24	3	8	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Ölçüm bariyeri üzerindeki Data 1 ve Data 2'ye yazılan 5 -24 aralığı kontrol edilir, görmeyen beam sayısı Data 3 ve Data 4'e yazılan 3 – 8 aralığında ise, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.43 Komut No : 100 | VALIDATE FILE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
100	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.44 Komut No : 101 | INFO NOTE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
101	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; bilgi satırlarına girilir. Sistem, bu komut için hiçbir işlem yapmaz. Tablo açıldığında kolay tanınması için kullanılır.

Parametreler :

- Data 1:** Kullanıcının kolayca tanınması için bir numara koyunuz
Data 2: Kullanıcının kolayca tanınması için bir numara koyunuz
Data 3: Kullanıcının kolayca tanınması için bir numara koyunuz
Data 4: Kullanıcının kolayca tanınması için bir numara koyunuz
Data 5: Kullanıcının kolayca tanınması için bir numara koyunuz
Data 6: Kullanıcının kolayca tanınması için bir numara koyunuz
Data 7: Kullanıcının kolayca tanınması için bir numara koyunuz
Data 8: Kullanıcının kolayca tanınması için bir numara koyunuz

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
101	1	2	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Data 1: Tabloya 1 numarası atanmıştır.

Data 2: Tabloya 2 numarası atanmıştır.

Sistem, bu komut için hiçbir işlem yapmaz. Tablo açıldığında kolay tanınması için kullanılır.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
101	1	2	3	4	5	6	7	8

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Data 1: Tabloya 1 numarası atanmıştır.

Data 2: Tabloya 2 numarası atanmıştır.

Data 3: Tabloya 3 numarası atanmıştır.

Data 4: Tabloya 4 numarası atanmıştır.

Data 5: Tabloya 5 numarası atanmıştır.

Data 6: Tabloya 6 numarası atanmıştır.

Data 7: Tabloya 7 numarası atanmıştır.

Data 8: Tabloya 8 numarası atanmıştır.

Sistem, bu komut için hiçbir işlem yapmaz. Tablo açıldığında kolay tanınması için kullanılır.

2.45 Komut No : 102 | SET STD PROCESS TIME

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler _____ :

Program Çalışması _____ :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
102	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.46 Komut No : 107 | SET CLAMPING TIME

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
107	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut bilgi satırlarına girilir. Sistem, yazılı olan veriyi belleğe kaydeder ve bir sonraki adıma geçer.

Input kontrollerinde sinyal arızasının kaç saniye sonra ekrana yansıtılacağı değiştirilebilir.

Komut PCCL dosyasından çıkarılırsa, giriş hataları varsayılan olarak 3 saniye sonra ekranda görüntülenir.

Parametreler :

Data 1: İstenilen süre milisaniye cinsinden yazılır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
107	2000	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Bekleme süresi 2 saniye olarak kaydedilir. Bu adımda, program akışında bekleme süresi uygulamaz. İstenen sinyaller Input kontrollerinde 2 saniye içinde gelmezse, giriş hataları ekranda görüntülenir.

2.46 Komut No : 111 | JUMPING LINE ON RESERVATION CANCEL

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
111	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut bilgi satırlarına girilir. İlgili yükleme istasyonunda rezervasyon iptali yapıldığında gidilecek adım numarası girilir.

Bir istasyon rezervasyundayken (Başlat düğmesi sarı renkle yanar), Yardımcı + İşlem Başlat butonlarına basıldığında, rezervasyon listesinden çıkılır ve adım numarası bu komutta verilen satıra gönderilir.

Genel olarak, gönderilen satırda start butonuna basılması bekleyen komut 4 içeren satır olur. Bu komutta Start butonu mavi yanar. Böylelikle kullanıcı görsel olarak istasyonun rezervasyondan çıktığını algılamış olur.

Parametreler _____ :

Data 1: Rezervasyondan çıkartıldığında gidilmesi gereken adım numarası yazılır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
111	106	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
İstasyon rezervasyondayken Yardımcı + İşlem Başlat butonuna basıldığında, tablo rezervasyondan çıkarılır ve PCCL Data 1'de (106) verilen adım numarasına gider.

2.47 Komut No : 112 | SET CYCLE BEGINING LINE INTERVAL

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
112	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut bilgi satırlarına girilir.

Bu komutla, operatör panellerindeki " Çevrim Başı " lambası yanar.

Parametreler :

Data 1: Adım numarası yazılır.

Data 2: Adım numarası yazılır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
112	1	25	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Adım numarası 1 ile 25 arasında ise, operatör panellerinde "Çevrim Başı" lambası yanar.
Adım sayısı 25'i geçtikten sonra "Çevrim Başı" ışığı söner.

2.48 Komut No : 150 | CHECK WIRE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
150	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; tel besleme takozunda tel varlığı kontrol etmek için kullanılır.

Parametreler :

Data 1: Kontrol Talep Et

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
150	1	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Data 1, örnekte verildiği gibi 1 ise, sistem tel sensörü varlık dijital girişinin bir sonraki adıma geçmeden önce 1 olmasını bekler.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
150	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Data 1, örnekte verildiği gibi 0 ise, sistem tel üzerinde herhangi bir kontrol yapmaz ve PCCL doğrudan bir sonraki adıma geçer.

2.49 Komut No : 151 | CHECK SPOT TIP

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler _____ :

Program Çalışması _____ :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
151	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.50 Komut No : 152 | CHECK WATER

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler _____ :

Program Çalışması _____ :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
152	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.51 Komut No : 170 | BROADCAST TABLE STATUS

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
170	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; sistemlerde masalar arası bilgi paylaşmak için kullanılır.

Parametreler :

Data 1: PCCL tarafından masalara gönderilecek sayısal değer girilir.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
170	1000	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Atandığı masadan diğer masalara 1000 değeri yayınlanır.

2.52 Komut No : 171 | WAIT TABLE STATUS

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
171	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komut; sistemlerde masalardan bilgi beklemek için kullanılır.

Parametreler :

Data 1: 1.Masadan 170 komutuyla gelen sayısal değer beklenir.

Data 2: 2.Masadan 170 komutuyla gelen sayısal değer beklenir.

Data 3: 3.Masadan 170 komutuyla gelen sayısal değer beklenir.

Data 4: 4.Masadan 170 komutuyla gelen sayısal değer beklenir.

Data 5: 5.Masadan 170 komutuyla gelen sayısal değer beklenir.

Data 6: 6. Masadan 170 komutuyla gelen sayısal değer beklenir.

Data 7: 7.Masadan 170 komutuyla gelen sayısal değer beklenir.

Data 8: 8.Masadan 170 komutuyla gelen sayısal değer beklenir.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
171	1000	2000	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Data 1 bloğunda yazan 1000 değeri Masa 1’den geldiğinde,

Data 2 bloğunda yazan 2000 değeri Masa 2’den geldiğinde, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.53 Komut No : 200 | ROTATE UNTIL DIGITAL INPUT

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
200	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; sistemde bulunan servo motorun renk sensörlerinden beklenen sinyal gelene kadar, dönmesini sağlar. Sinyal geldiğinde, motor durur ve robota sinyal gönderilir.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
200	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.54 Komut No : 201 | ROTATE SINGLE POSITIONER

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
201	İstasyon #	+ / -	Açı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

İstasyonda, sisteme bağlı servo pozisyonlar var ise, bu komut ile pozisyonların istenilen değere döndürülmesi sağlanır. Pozisyonlar dönüşü tamamlandığında, bir sonraki satıra geçilir.

Parametreler :

Data 1: İstasyon Numarası (0 yazılırsa, Atanan masaya göre işlem yapar.)

Data 2: 1 olursa + , 2 olursa - yönde dönüş yapılır. Farklı bir sayı yazılır ise komut çalışmaz.

Data 3: Derece değeri yazılır.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
201	1	1	90	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
1 numaralı istasyonda bulunan pozisyonerin + yönde 90° 'ye döndürülmesi sağlanır.
Pozisyoner istenilen dereceye dönünce PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
201	2	2	180	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
2 numaralı istasyonda bulunan pozisyonerin - yönde 180° 'ye döndürülmesi sağlanır.
Pozisyoner istenilen dereceye dönünce PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
201	0	1	45	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Data 1'de 0 yazıyorsa atanan masaya göre belirlenen numaralı istasyonda bulunan pozisyonerin + yönde 45° 'ye döndürülmesi sağlanır.
Pozisyoner istenilen dereceye dönünce PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.55 Komut No : 202 | ROTATE DOUBLE POSITIONER

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler _____ :

Program Çalışması _____ :

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
202	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.56 Komut No : 203 | ROTATE TRIPLE POSITIONER

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
203	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.57 Komut No : 204 | ROTATE QUATRO POSITIONER

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
204	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.58 Komut No : 205 | ROTATE PENTA POSITIONER

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
205	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.59 Komut No : 211 | 3 AXIS INTERCHANGE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
211	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; sistemde lineer ray veya döner tabla var ise, yükleme bölgesindeki masayı işlem bölgesine hareket ettirir. Bu komut, mutlaka yükleme bölgesindeki masanın PCCL tablosuna yazılmalıdır.

Yükleme bölgesinde bulunan kanat pozisyonlerinin, işlem bölgesine istenilen açıda döndürülmesi için kullanılır.

Parametreler :

Data1: 1 olursa + , 2 olursa - yönde dönüş yapılır. Kanat pozisyonlarını kontrol eder.

Data2: Derece değeri yazılır. Kanat pozisyonlarını kontrol eder.

Örnekler :

İstasyon 1 PCCL'si;

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
211	1	90	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
İstasyon 1'de yukarıdaki gibi bir satır yazılırsa ve istasyon 1 yükleme bölgesinde ise; istasyon 1'i kaynak bölgesine döndürür ve kaynak bölgesine dönen istasyonun kanat pozisyoneri + yönde 90° döndürülür.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
211	2	90	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
İstasyon 1'de yukarıdaki gibi bir satır yazılırsa ve istasyon 1 yükleme bölgesinde ise; istasyon 1'i kaynak bölgesine döndürür ve kaynak bölgesine dönen istasyonun kanat pozisyoneri – yönde 90° döndürülür.

İstasyon 2 PCCL'si;

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
211	1	45	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
İstasyon 2'de yukarıdaki gibi bir satır yazılırsa ve istasyon 2 yükleme bölgesinde ise; istasyon 2'yi kaynak bölgesine döndürür ve kaynak bölgesine dönen istasyonun kanat pozisyoneri + yönde 45° döndürülür.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
211	2	45	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
İstasyon 2'de yukarıdaki gibi bir satır yazılırsa ve istasyon 2 yükleme bölgesinde ise; istasyon 2'yi kaynak bölgesine döndürür ve kaynak bölgesine dönen istasyonun kanat pozisyoneri – yönde 45° döndürülür.

2.60 Komut No : 220 | ROTATE INDEX POSITIONER

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
220	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut geldiğinde döner tabla 90 derece döndürülür ve adım numarası bir aşağı atlar.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
220	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Döner tabla 90 derece döndürülür ve PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.61 Komut No : 221 | WAIT FIRST LOADING INDEX STATION

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
221	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; RFID'ler aracılığıyla alınan bilgiyi, indekslerde yükleme masasında başlangıç şartının sağlanması için kullanılır.

Parametreler :

Data 1: Sayısal değer beklenir.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
221	4	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
4. RFID'den sinyal gelmesini bekler, diğer RFID'lerden bilgi gelmemesi beklenir.

2.62 Komut No : 222 | WAIT TABLE AT OPERATION ZONE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
222	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut; RFID sensör aracılığıyla, ilgili masanın Data 1’de yazılı operasyon bölgesinde olup olmadığı bilgisini bekler.

Parametreler _____ :

Data 1	
10	Operasyon Bölgesi 1
20	Operasyon Bölgesi 2
30	Operasyon Bölgesi 3
40	Operasyon Bölgesi 4

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
222	10	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Masa, Data 1 bloğunda yazılan operasyon bölgesindeyse, PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
222	20	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Masa, Data 1 bloğunda yazılan operasyon bölgesindeyse, PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
222	30	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Masa, Data 1 bloğunda yazılan operasyon bölgesindeyse, PCCL bir sonraki satıra atlar.

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
222	40	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Masa, Data 1 bloğunda yazılan operasyon bölgesindeyse, PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.63 Komut No : 223 | WAIT OPERATION ZONE STATUS

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
223	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım _____ :

Bu komut; indeks tabla, döner tabla ve raylı interchange sistemlerde, ilgili operasyon bölgesindeki masalardan bilgi beklemek için kullanılır. RFID sensör aracılığıyla ilgili operasyon bölgesindeki masa belirlenir. Masanın '170 - Broadcast Status' komutu ile yayınladığı bilgi, operasyon bölgesi durumu olarak beklenir.

Parametreler _____ :

Data 1		Data 2
10	Operasyon Bölgesi 1	Data 1'de tanımlanan operasyon bölgesinden gelmesi beklenen sayısal değer girilir.
20	Operasyon Bölgesi 2	
30	Operasyon Bölgesi 3	
40	Operasyon Bölgesi 4	
50	Operasyon Bölgesi 5	
60	Bu Operasyon Bölgeleri ile ilgili çalışma yapılmamıştır.	Bu Operasyon Bölgeleri ile ilgili çalışma yapılmamıştır.
70		
80		
90		
100		
110		
120		

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
223	10	1000	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Operasyon bölgesi 1'den, 1000 değeri gelmesi beklenir.

Op 1 den 1000 gelince PCCL bir sonraki satıra atlar.

2.64 Komut No : 251 | GOTO WRT EYE SELECTION

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
251	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı
	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan

Tanım :

Bu komutta; göz seçim ekranından gelen göz bilgisi ve göz bilgisinde istenilen tip seçimine göre adım numarasına gidilir.

Parametreler :

Komut No: 251	
Satır 1.Data 1	Aktifliği sorgulanan Göz Numarası girilir. (1-8)
Satır 1.Data 2	Aktif değilse gidilmesi gereken adım numarası girilir.
Satır 1.Data 3	Kullanım Dışı
Satır 1.Data 4	Kullanım Dışı
Satır 1.Data 5	Kullanım Dışı
Satır 1.Data 6	Kullanım Dışı
Satır 1.Data 7	Kullanım Dışı
Satır 1.Data 8	Kullanım Dışı
Satır 2.Data 1	Satır 1.Data 1’de belirtilen göz aktif ise ve Tip 1 seçili ise gidilmesi gereken adım numarası yazılır.
Satır 2.Data 2	Satır 1.Data 1’de belirtilen göz aktif ise ve Tip 2 seçili ise gidilmesi gereken adım numarası yazılır.
Satır 2.Data 3	Satır 1.Data 1’de belirtilen göz aktif ise ve Tip 3 seçili ise gidilmesi gereken adım numarası yazılır.
Satır 2.Data 4	Satır 1.Data 1’de belirtilen göz aktif ise ve Tip 4 seçili ise gidilmesi gereken adım numarası yazılır.
Satır 2.Data 5	Satır 1.Data 1’de belirtilen göz aktif ise ve Tip 5 seçili ise gidilmesi gereken adım numarası yazılır.
Satır 2.Data 6	Satır 1.Data 1’de belirtilen göz aktif ise ve Tip 6 seçili ise gidilmesi gereken adım numarası yazılır.
Satır 2.Data 7	Satır 1.Data 1’de belirtilen göz aktif ise ve Tip 7 seçili ise gidilmesi gereken adım numarası yazılır.
Satır 2.Data 8	Satır 1.Data 1’de belirtilen göz aktif ise ve Tip 8 seçili ise gidilmesi gereken adım numarası yazılır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
251	2	100	0	0	0	0	0	0
	10	20	30	40	50	60	70	80

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Satır 1.Data 1 bloğuna yazılan 2. Göz seçiliyse;

- 2.Göz için Tip 1 seçiliyse adım numarası 10'a, Tip 2 seçiliyse adım numarası 20'ye, Tip 3 seçiliyse adım numarası 30'a, Tip 4 seçiliyse adım numarası 40'a, Tip 5 seçiliyse adım numarası 50'ye, Tip 6 seçiliyse adım numarası 60'a, Tip 7 seçiliyse adım numarası 70'e, Tip 8 seçiliyse adım numarası 80'a gider.

Data 1 bloğuna yazılan 2. Göz seçili değilse;

- Data 2 bloğunda yazan adım numarası 100'e gider.

2.65 Komut No : 252 | GOTO WRT OPERATION ZONE

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
252	Kullan	Kullan	Kullan	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut; indeks tabla, döner tabla ve raylı interchange sistemlerde, PCCL tablosunun işlemlere başlayacağı satırı belirlemesi amacıyla kullanılır.

RFID sensörden gelen operasyon bölge bilgisine göre PCCL'ye gitmesi gereken adım numarasına atlar.

Parametreler :

Data 1: Operasyon Bölgesi 1 için gidilmesi gereken adım numarası yazılır.

Data 2: Operasyon Bölgesi 2 için gidilmesi gereken adım numarası yazılır.

Data 3: Operasyon Bölgesi 3 için gidilmesi gereken adım numarası yazılır.

Data 4: Operasyon Bölgesi 4 için gidilmesi gereken adım numarası yazılır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
252	5	50	60	75	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;

Masa, Operasyon Bölgesi 1’de ise PCCL adım numarası Data 1 bloğunda yazılan adım numarasına gider.

Masa, Operasyon Bölgesi 2’de ise PCCL adım numarası Data 2 bloğunda yazılan adım numarasına gider.

Masa, Operasyon Bölgesi 3’de ise PCCL adım numarası Data 3 bloğunda yazılan adım numarasına gider.

Masa, Operasyon Bölgesi 4’de ise PCCL adım numarası Data 4 bloğunda yazılan adım numarasına gider.

2.66 Komut No : 253 | JUMP TO STEP (GOTO)

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
253	Kullan	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile istenilen bir adımda, adım numarasının değiştirilmesi sağlanır.

Fikstürlerin kapatılmasında, her seferinde işlem başlat butonuna basılmaması için sıklıkla kullanılmaktadır.

Parametreler :

Data 1: Gidilmesi gereken adım numarası yazılır.

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
253	34	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Adım numarası ne olursa olsun, sistem Data 1 bloğunda yazılan adım numarasına gider.

2.67 Komut No : 254 | STOP

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komut ile ilgili bir çalışma yapılmamıştır.

Parametreler :

Program Çalışması :

Örnekler _____ :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
254	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Komut devreye alınmadığı için örneği mevcut değildir.

2.68 Komut No : 255 | END

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
255	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı	Kullanım Dışı

Tanım :

Bu komutla, döngü belirli bir adımda tamamlanır. Bu komuta gelindiğinde, adım sayısı 1 olur ve PCCL, satır 1'e geri döner.

Örnekler :

Komut No	Data 1	Data 2	Data 3	Data 4	Data 5	Data 6	Data 7	Data 8
255	0	0	0	0	0	0	0	0

PCCL programında yukarıda tabloda gösterildiği gibi bir satır yazıldığında;
Bu komuta gelindiğinde, adım sayısı 1 olur ve PCCL, satır 1'e geri döner.

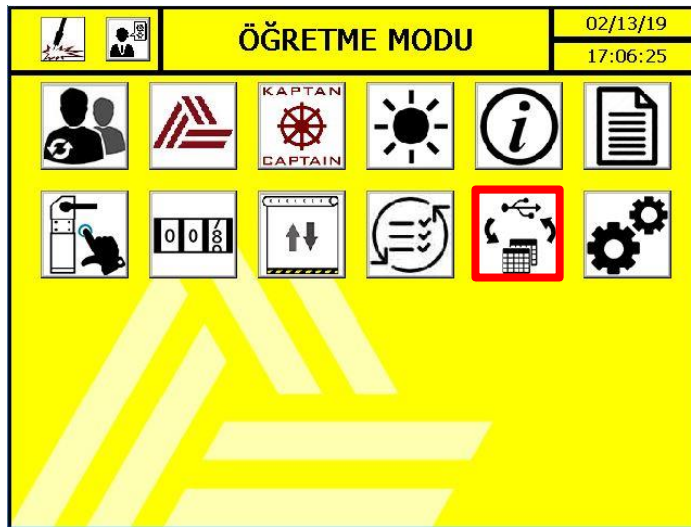
BÖLÜM 3 – PCCL PROGRAM YÜKLEME TEKNİKLERİ

BÖLÜM 3.1– YÜKLEME ve BACKUP İŞLEMLERİ



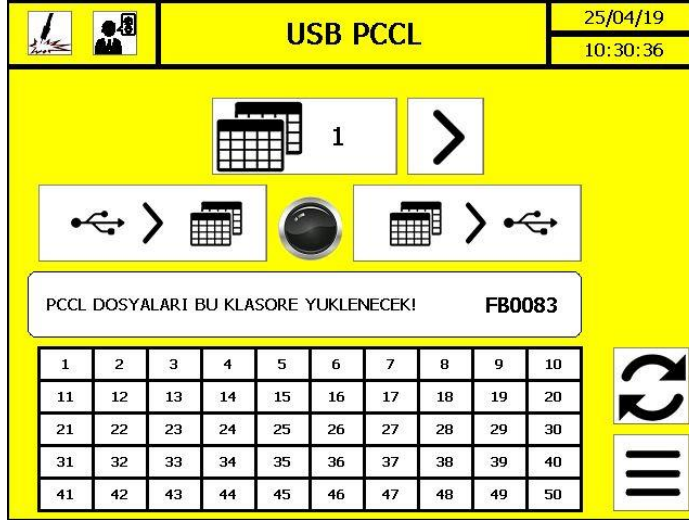
Resim 3.1.1 USB ile PCCL Yükleme ve Backup Alma İşlemi

Resim 3.1.1’deki USB Portundan sisteme PCCL yüklenebilir veya sistemden backup alınabilir.

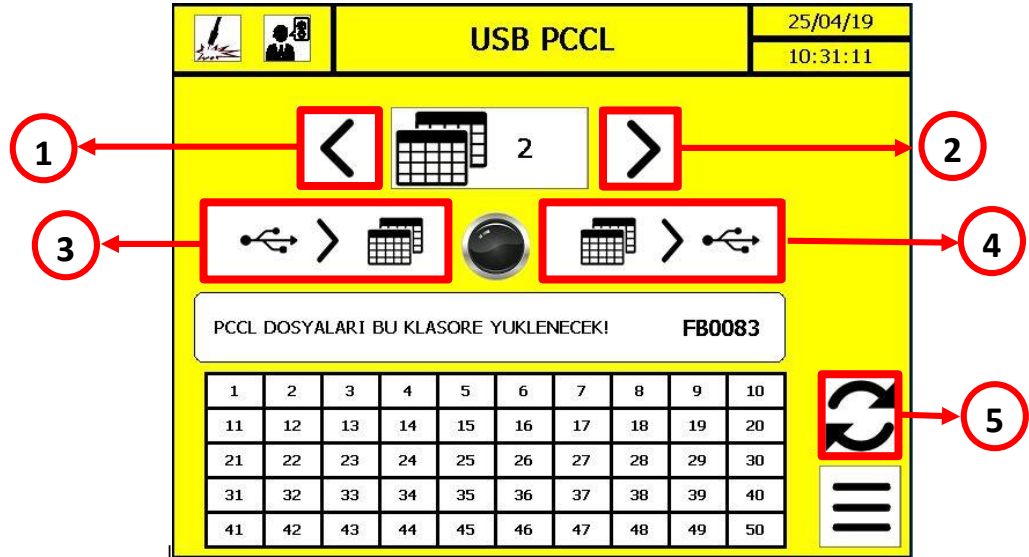


Resim 3.1.2 Öğretme Modu Ekranı

ÖĞRETME MODU ana sayfasında *Resim 3.1.2*'deki işaretli butona basarak, *Resim 3.1.3*'teki USB PCCL ekranına erişebilirsiniz. Bu ekran operatör seviyesinde aktif değildir, yönetici seviyesinde ise aktiftir. Bu ekran sisteme USB ile bir PCCL dosyası yüklemek veya sistemdeki dosyaları bir USB'ye kaydetmek için kullanılır.



Resim 3.1.3 USB PCCL Ekranı_1



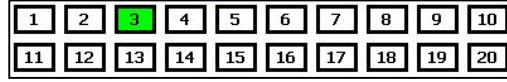
Resim 3.1.4 USB PCCL Ekranı_2

Resim 3.1.4'te tablo numarasının solunda ve sağında bulunan 1 ve 2 nolu butonlar ile USB sürücüsüne yüklenecek ilgili PCCL tablosunu seçebilirsiniz.

USB sürücüsünden PCCL dosyasını sisteme yüklemek için *Resim 3.1.4*'te 3 nolu butona basmalısınız.

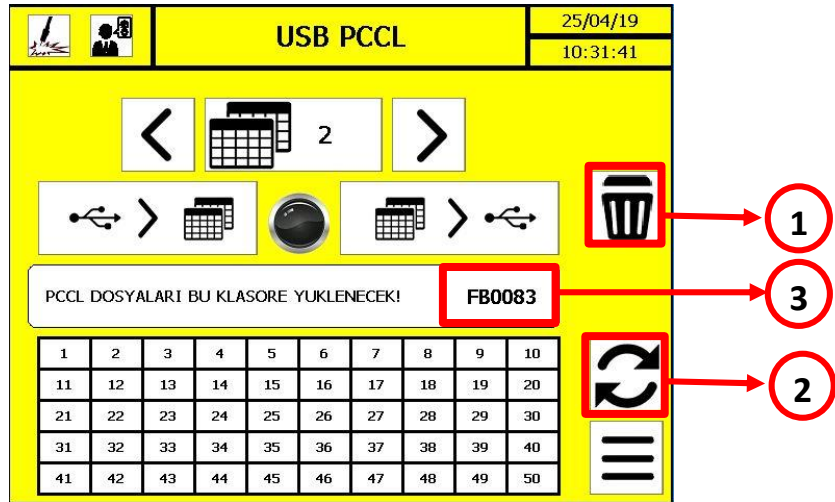
Sistemdeki PCCL dosyasını USB sürücüsüne yüklemek için *Resim 3.1.4*'te 4 nolu butona basmalısınız.

Resim 3.1.4'te 5 nolu butona basarak ekranı yenileyebilirsiniz.



Resim 3.1.5 USB PCCL Ekranı_3

Operatör panelinde bulunan USB bağlantı noktasına bir flash sürücüsü takıldığında, USB'deki PCCL dosyalarını görüntülemek için yenileme simgesine basılır. USB sürücüsünde bir PCCL dosyası varsa, mevcut PCCL dosyaları *Resim 3.1.5*'te gösterildiği gibi yeşil olarak gösterilir.



Resim 3.1.6 USB PCCL Ekranı_4

Yardımcı butonuna basıldığında, ekranda *Resim 3.1.6*'teki 1 nolu PCCL dosyasını sil butonu belirir. Bu buton, PCCL dosyalarını USB'den silmek için kullanılır. Bu buton sistemdeki bir PCCL dosyasını silemez.

Resim 3.1.6'te 2 nolu butona basarak, sistemi ÖĞRETME MODU anasayfasına döndürebilirsiniz.

Sistemde bulunan bir PCCL dosyasını USB sürücüsüne kopyalamak için;

1. USB sürücüsünü ön paneldeki USB bağlantı noktasına takınız.
2. Yönetici modunda aktif olan USB PCCL ekranını açınız.
3. Kopyalanacak PCCL dosyası, *Resim 3.1.4*'teki 1 ve 2 nolu butonlar yardımıyla ilgili PCCL tablosunu seçiniz.
4. USB'ye yükleme yapmak için *Resim 3.1.4*'teki 4 nolu butona basınız.

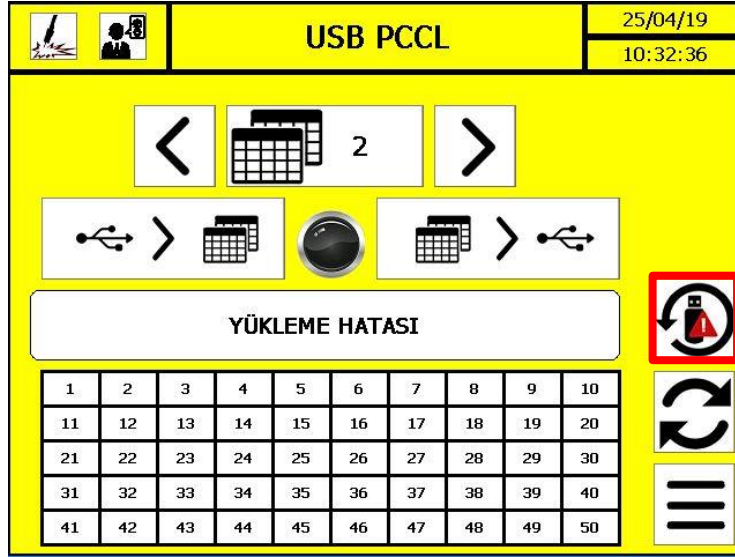
5. *Resim 3.1.4*'teki 4 nolu butona bastıktan sonra, ekranda "YÜKLEME İŞLEMİ YAPILIYOR" mesajı belirir ve yeşil ışık yanıp sönmeye başlar.
6. İşlemin sonunu belirten ekranda "YÜKLEME TAMAMLANDI" mesajı belirir. Ekranda ilgili tabloya ait PCCL tablo numarası yeşile döner.
7. USB sürücüsüne kopya oluşturma prosedürü tamamlanır.

NOT:

Her sistemin kendine ait USB PCCL klasör kodu bulunmaktadır. Bu kod *Resim 3.1.6*'da işaretli olan 3 numaralı koddur. Eğer USB sürücünüzde bu kod ile açılmış bir klasör yok ise, USB sürücüsüne kopyalama işlemi yaparken sistem USB sürücünüzde otomatik olarak bu klasörü oluşturur.

USB sürücüsünden sisteme bir PCCL dosyası yüklemek için;

1. USB sürücüsünde yeni bir klasör açın. Klasörün adını, *Resim 3.1.6*'te 3 numaralı alandaki sisteme ait kodu yazarak değiştiriniz.
2. Yükleme istediğiniz PCCL dosyasına 1-20 arasında bir numara (*.pcc) atayınız.
3. USB sürücüsünü ön paneldeki USB bağlantı noktasına takınız.
4. Yüklenecek PCCL tablosunu, *Resim 3.1.4*'te 1 ve 2 nolu butonlar yardımıyla seçiniz.
5. USB' den yükleme yapmak için *Resim 3.1.4*'teki 3 nolu butona basınız.
6. *Resim 3.1.4*'teki 3 nolu butona bastıktan sonra, ekranda "YÜKLEME İŞLEMİ YAPILIYOR" mesajı belirir ve yeşil ışık yanıp sönmeye başlar.
7. İşlemin sonunu belirten ekranda "YÜKLEME TAMAMLANDI" mesajı belirir.
8. USB sürücüsünden sisteme PCCL tablosu yükleme prosedürü tamamlanır.



Resim 3.1.7 USB PCCL Ekranı_5

USB'ye yükleme veya USB'den yükleme prosedürleri sırasında bir hata oluşursa, ekranda yükleme hatası görüntülenir. Resim 3.1.7'deki hata sil butonu belirir. Hata sil butonuna bastıktan sonra, prosedür tekrarlanır.

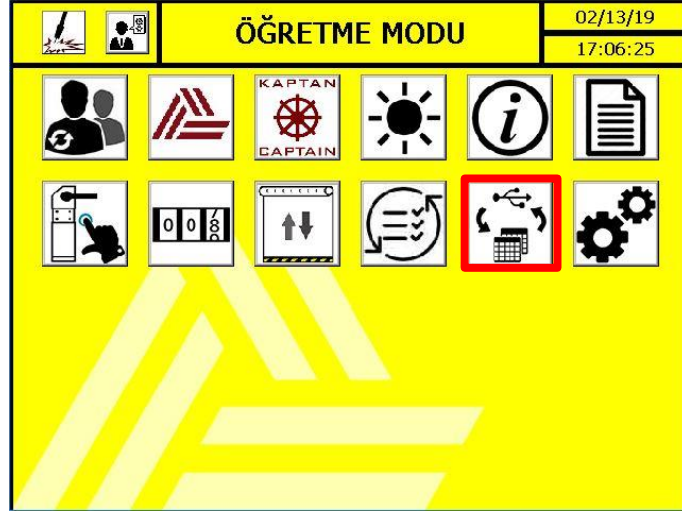
USB'den YÜKLEME prosedürü sırasında, sistem aşağıdaki sebeplerden dolayı hata verebilir;

- USB portuna USB sürücüsü takılmamış veya USB sürücüsü okunmuyor olabilir.
- USB sürücüsünde PCCL klasörü olmayabilir.
- PCCL klasöründe yüklenecek PCCL tablosu olmayabilir.
- Prosedür sırasında USB sürücüsünün bağlantısında kopma olmuş olabilir.

USB'ye YÜKLEME prosedürü sırasında, sistem aşağıdaki sebeplerden dolayı hata verebilir;

- USB portuna USB sürücüsü takılmamış veya USB sürücüsü okunmuyor olabilir.
- Prosedür sırasında USB sürücüsünün bağlantısında kopma olmuş olabilir.

BÖLÜM 4- PCCL DÜZENLEME VE ATAMA İŞLEMLERİ



Resim 4.1 Öğretme Modu Ekranı

ÖĞRETME MODU ana sayfasında Resim 4.1'deki işaretli butona basarak, Resim 4.2'deki yapılandırma ekranına erişebilirsiniz. Bu ekran operatör seviyesinde aktif değildir, yönetici seviyesinde ise aktiftir.



Resim 4.2 Yapılandırma Ekranı

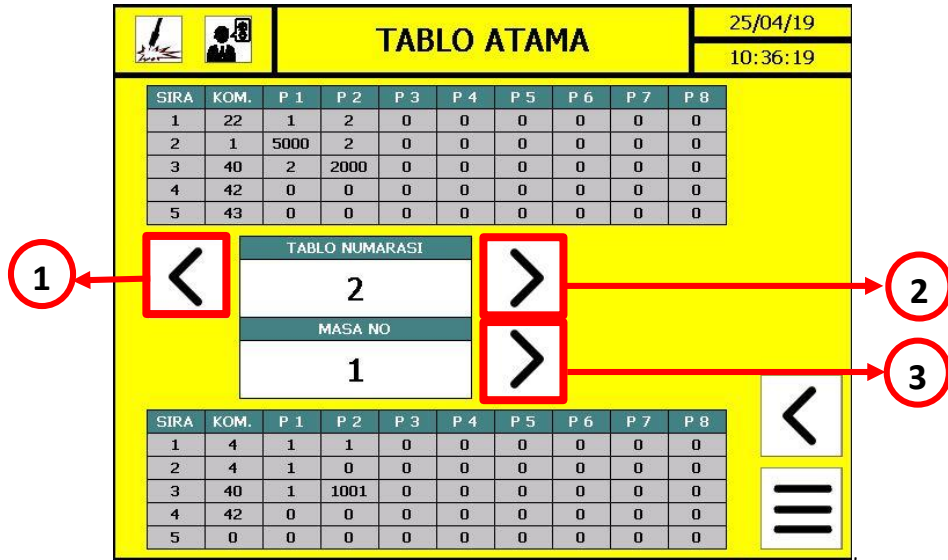
	EKRANLAR-BUTONLAR	DURUM
1	TABLO ATAMA EKRANI	STANDART
2	PCCL DÜZENLE EKRANI	STANDART
3	PROGRAM ATAMA EKRANI	STANDART

BÖLÜM 4.1- PCCL TABLO ATAMA EKRANI



Resim 4.1.1 Yapılandırma Ekranı-Tablo Atama Ekranı

Yapılandırma ekranında Resim 4.1.1'deki işaretli butona basarak, Tablo Atama ekranına erişebilirsiniz. Bu ekranda, ilgili PCCL tabloları ilgili yükleme istasyonlarına atanır. Otomasyonlu fişürler için, her fişür veya ürün için otomasyon ayarları farklı olacağından, ürün (PCCL ataması) ataması yapılır.



Resim 4.1.2 Tablo Atama Ekranı_1

Resim 4.1.2'deki tablo numarasının solunda ve sağında bulunan 1 ve 2 nolu butonlar ile ilgili PCCL tablo numarasını seçebilirsiniz.

Resim 4.1.2'deki 2 nolu masa seçiliyken, masa numarasının solundaki 3 nolu buton ile 1 nolu masayı seçebilirsiniz. 2 nolu masa seçiliyken, masa no' nun solunda buton

belirir. Bu buton ile 1 nolu masayı seçebilirsiniz. Bu Resimde tüm PCCL tabloları ilgili yükleme istasyonlarına atanabilir.

Ekranda atanacak masa numarası ve PCCL tablo numarası seçildikten sonra, ön panelde bulunan yardımcı butonuna basarak, *Resim 4.1.3'*deki 1 numara ile gösterilen Tablo Atama butonu belirir. Yardımcı butonuna ve Tablo Atama butonuna birlikte basıldığında kütüphanedeki ilgili PCCL tablosunu ilgili yükleme istasyonuna yükler.



Resim 4.1.3 Tablo Atama Ekranı_2

Tablo ataması yapıldığında, *Resim 4.1.3'*deki 4 nolu PCCL tablosunun ilk 5 satırı ile 5 nolu PCCL tablosunun ilk 5 satırının eşitlendiğini gözlemleyebilirsiniz.

4 nolu PCCL tablosu kütüphanede kayıtlı olan tablonun ilk 5 satırını gösterir. 5 nolu PCCL tablosu ilgili yükleme istasyonuna yüklenen mevcut PCCL tablosunun ilk 5 satırını göstermektedir.

Yardımcı butonuna basılı olduğu sürece Tablo Atama simgesi ekranda kalır. Yardımcı butonu bırakıldığında, ekrandan kaybolur. Bu, yanlış atamaları ve sistemin nasıl çalıştırılacağını bilmeyen yetkisiz kişilerin atamalarını önler.

*Resim 4.1.3'*deki 2 nolu butona basarak, sistemi yapılandırma ekranına döndürebilirsiniz.

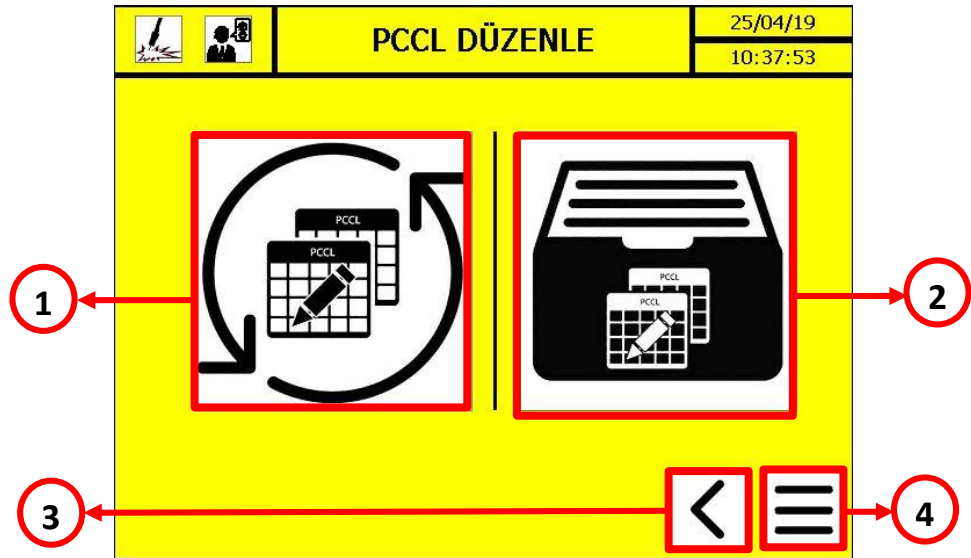
*Resim 4.1.3'*deki 3 nolu butona basarak, sistemi öğretme modu ekranına döndürebilirsiniz.

BÖLÜM 4.2- PCCL DÜZENLEME EKRANI



Resim 4.2.1 Yapılandırma - PCCL Düzenleme Ekranı

Yapılandırma ekranında Resim 4.2.1'deki işaretli butona basarak, PCCL Düzenle ekranına erişebilirsiniz.



Resim 4.2.2 PCCL Düzenleme Ekranı

- İlgili masada yüklü PCCL tablolarını görüntüleyebilmek için Resim 4.2.2'deki 1 nolu butona basmalısınız. PCCL tablolarını buradan düzenleyemezsiniz. Bu ekran sadece ilgili masadaki PCCL tablosunu görüntüleme amaçlıdır.
- Kütüphanede yüklü PCCL tablolarına erişmek için Resim 4.2.2'deki 2 nolu butona basmalısınız. PCCL tablolarını buradan düzenleyebilirsiniz (Komut ekleme, sensör iptal etme, vb.).

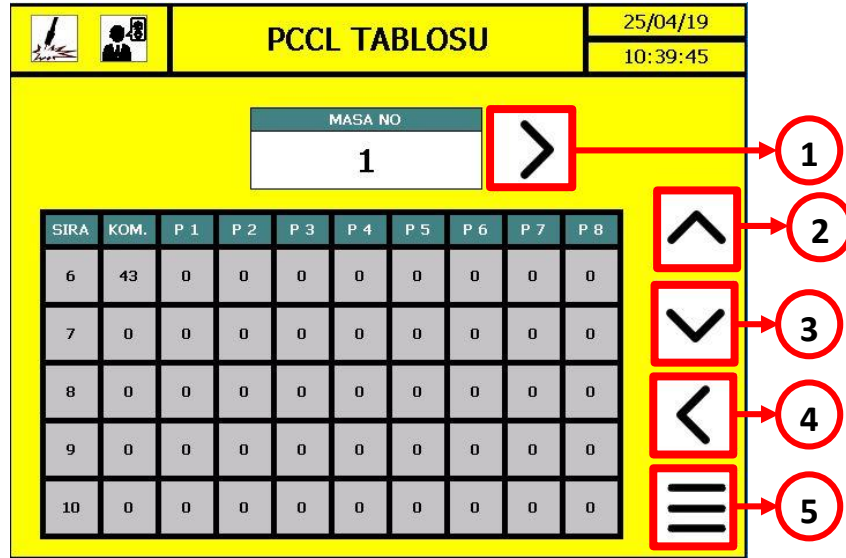
NOT:

İlgili masada yüklü olan bir tablo için, kütüphane tarafında bir değişiklik yaparsanız, bu değişiklik yükleme istasyonunda otomatik olarak çalışmaz. Kütüphanede yapılan değişikliği etkinleştirmek için, ürün atama ekranına gitmeniz ve düzenlenen PCCL tablosunu ilgili yükleme istasyonuna atamanız gerekir.

Resim 4.2.2'deki 3 nolu butona basarak, sistemi yapılandırma ekranına döndürebilirsiniz.

Resim 4.2.2'deki 4 nolu butona basarak, sistemi öğretme modu ekranına döndürebilirsiniz.

BÖLÜM 4.2.1- MASADA YÜKLÜ PCCL TABLOSU EKRANI



Resim 4.2.1.1 PCCL Tablosu Atama

Resim 4.2.2'deki 1 nolu butona basıldığında, PCCL tablosu ekranına erişirsiniz. Bu ekranda ilgili masaya atanan PCCL tablolarını görüntüleyebilirsiniz. PCCL tablolarını bu ekrandan düzenleyemezsiniz. PCCL dosyalarında değişiklik yapmak isterseniz, kütüphaneye kaydedilen dosyayı düzenlemeniz ve ilgili masaya atamanız gerekir.

Resim 4.2.1.1'deki tablo numarası 2 seçiliyken, tablo numarasının sağındaki 1 nolu buton ile bir sonraki tablo numarası seçilebilir. 2 nolu butona basıldığında, bir önceki tablo numarası seçilebilir. Bu Resimde tüm PCCL tabloları ilgili yükleme istasyonlarına atanabilir.

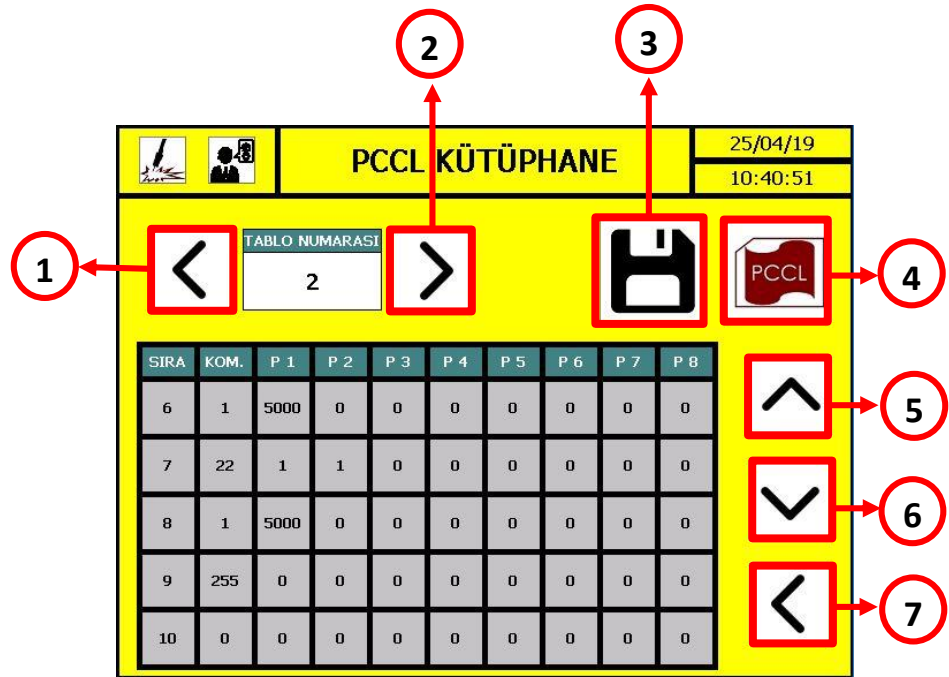
Resim 4.2.1.1'deki 3 nolu buton ile PCCL tablosunun üst satırlarına erişebilirsiniz.

Resim 4.2.1.1'deki 4 nolu buton ile PCCL tablosunun alt satırlarına erişebilirsiniz.

Resim 4.2.1.1'deki 5 nolu butona basarak, sistemi yapılandırma ekranına döndürebilirsiniz.

Resim 4.2.1.1'deki 6 nolu butona basarak, sistemi öğretme modu ekranına döndürebilirsiniz.

BÖLÜM 4.2.2- KÜTÜPHANEDE YÜKLÜ PCCL EKRANI



Resim 4.2.2.1 PCCL Kütüphane Ekranı

Resim 4.2.2'deki 2 nolu butona basıldığında, PCCL kütüphane ekranına erişirsiniz. Bu ekranda PCCL tablolarını görüntüleyebilir, düzenleyebilir ve komutları istediğiniz gibi ekleyebilir veya silebilirsiniz. Yapılan değişiklikleri test etmek için ilgili tablolar atanmalıdır.

Resim 1.2.2.1'de 1 nolu butona veya 2 nolu butona basarak, kütüphanede yüklü PCCL tabloları arasında geçiş yapabilirsiniz.

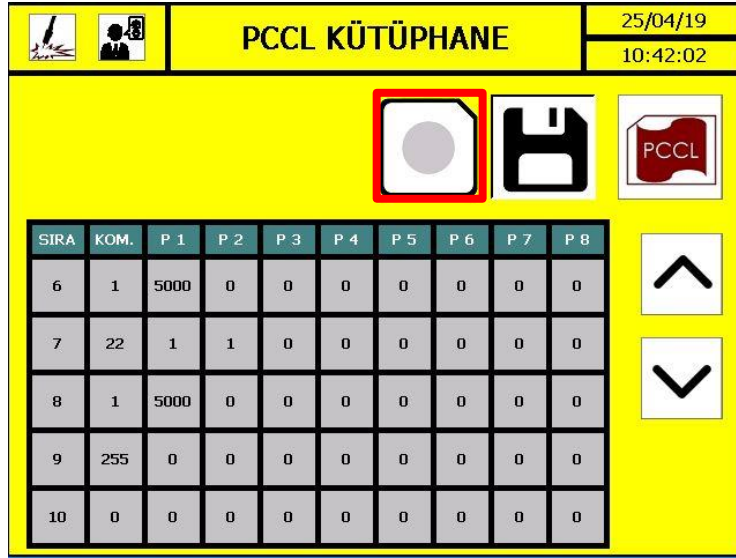
Resim 2.2.2.1'de 4 nolu buton ile PCCL tablosunun üst satırlarına erişebilirsiniz.

Resim 3.2.2.1'de 5 nolu buton ile PCCL tablosunun alt satırlarına erişebilirsiniz.

Resim 4.2.2.1'de 6 nolu butona basarak, sistemi yapılandırma ekranına döndürebilirsiniz.

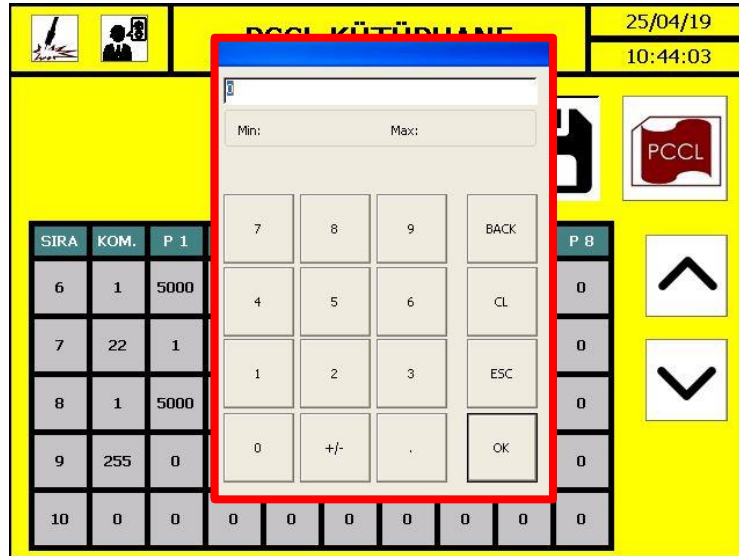
Resim 5.2.2.1'de 7 nolu butona basarak, sistemi öğretme modu ekranına döndürebilirsiniz.

Resim 6.2.2.1’de 3 nolu kayıt butonu, PCCL tablolarını düzenlemek ve kaydetmek için kullanılır. Bu butona basmadan düzenlemeye başlanılamaz. Bu butona bastıktan sonra Resim 7.2.2.1’de 3 nolu butonun yanında Resim 8.2.2.2’de işaretli olan kayıt işleminin yapılabileceğini belirten simge belirir.

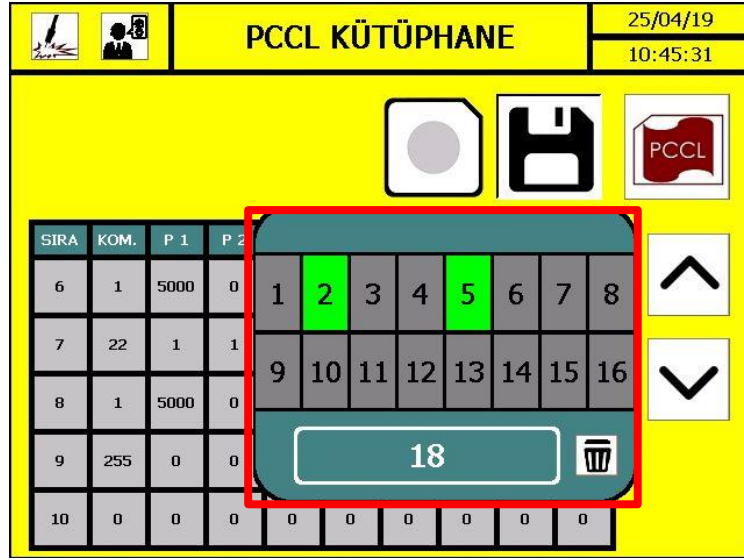


Resim 4.2.2.2 PCCL Kütüphane Düzenleme Ekranı_1

PCCL tablosu kayıt modunda olduğunda, Resim 4.2.2.2’deki tabloda kutulardan herhangi birine basılırsa, Resim 4.2.2.3’deki görünen sayısal tuş takımı açılır. Bu sayısal tuş takımı yardımıyla, istediğiniz parametre değerini girebilirsiniz. Kutulara yazılabilecek maksimum sayı 65536’dır.



Resim 4.2.2.3 PCCL Kütüphane Düzenleme Ekranı_2



Resim 4.2.2.4 Hesaplayıcı Ekranı

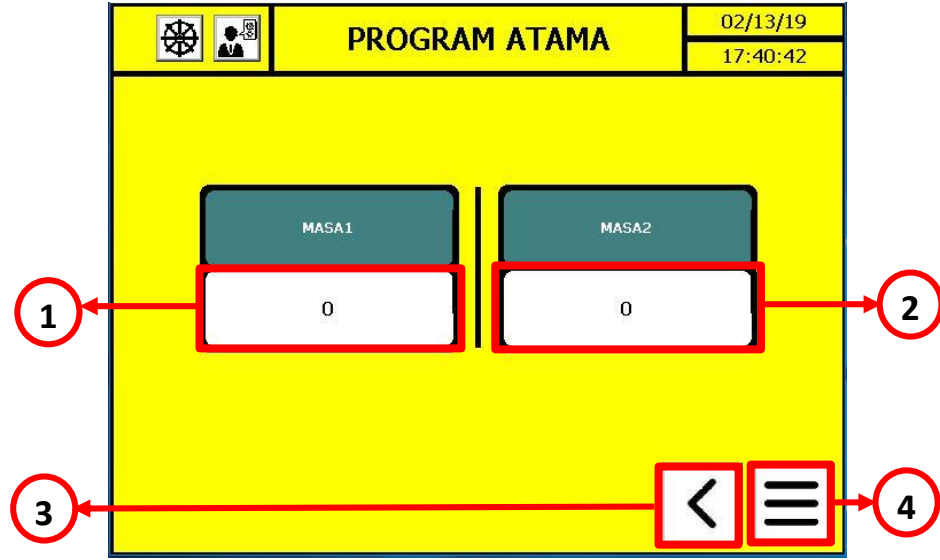
Ön panelde bulunan yardımcı butonuna basıldığında, Resim 4.2.2.4'deki işaretli olan hesaplayıcı ekranına erişebilirsiniz. Hesaplayıcı, veri bitleri için ikilik sayı değerlerini ondalık sayı değerlerine dönüştürmek için kullanılır.

BÖLÜM 4.3- PROGRAM ATAMA EKRANI



Resim 4.3.1 Yapılandırma Ekranı - Program Atama Ekranı

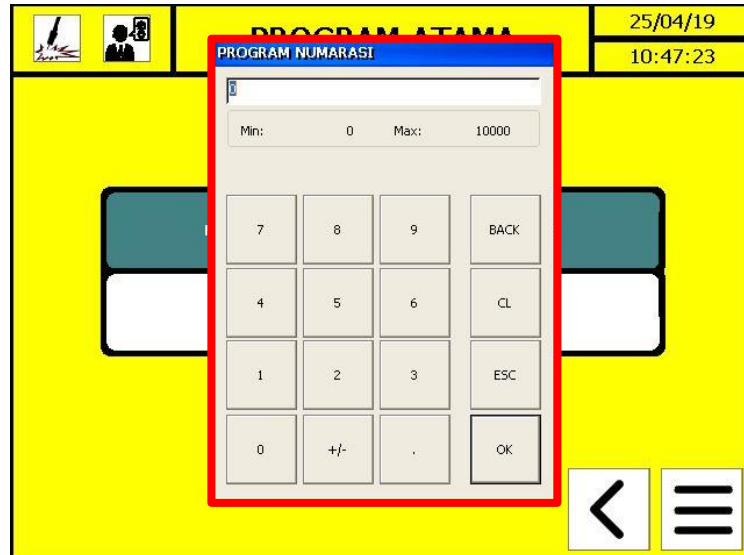
Yapılandırma ekranında Resim 4.3.1'deki işaretli butona basarak, Program Atama ekranına erişebilirsiniz.



Resim 4.3.2 Program Atama Ekranı_1

Program atama ekranında, otomatik olmayan fikstürler için robot program numara ataması yapılabilir (poka-yoke sensörleri olmayan manuel fikstürler). PCCL tablosunda atama için PCCL komutlarından no:41 kullanılmışsa, bu ekrandan gelen program numarası, robot program numarası olarak atanır. Her masaya ayrı program ataması yapılabilir.

Resim 4.3.2'deki program numarasının girildiği 1 nolu veya 2 nolu butona basıldığında, aşağıdaki sayısal tuş takımı açılacaktır.



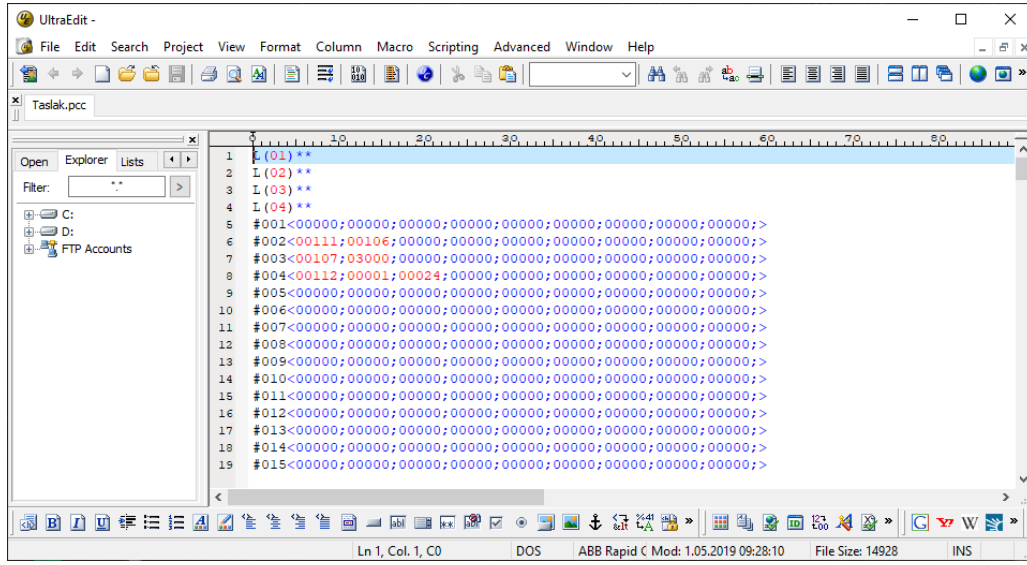
Resim 4.3.3 Program Atama Ekranı_2

Resim 4.3.3'deki işaretli tuş takımı ile istenilen program numarası yazılabilir, daha sonra OK butonuna basılır. OK butonuna basıldıktan sonra sayısal tuş takımı ekrandan kaybolur ve ilgili kutucukta yazılan program numarası gösterilir.

Resim 4.3.2'deki 3 nolu butona basarak, sistemi yapılandırma ekranına döndürebilirsiniz.

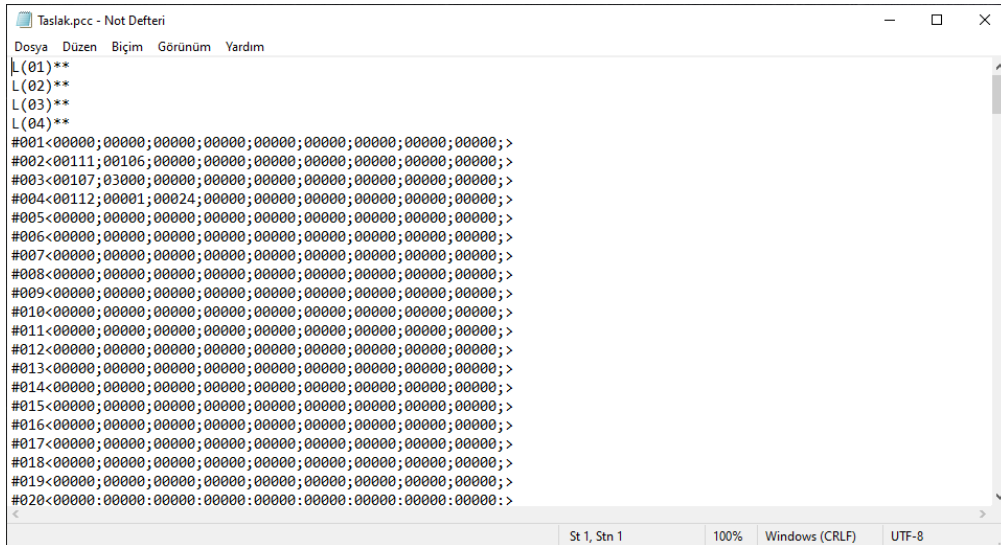
Resim 4.3.2'deki 4 nolu butona basarak, sistemi öğretme modu ekranına döndürebilirsiniz.

BÖLÜM 4.4- PCCL BİLGİSAYAR ÜZERİNDE DÜZENLEME



Resim 4.4.1 UltraEdit ile PCCL Düzenleme

PCCL, Resim 4.4.1'deki UltraEdit ve Resim 4.4.2'deki Not Defteri programları ile düzenlenebilir. Düzenlenmiş PCCL, USB ile kopyası alınarak Bölüm 3'te anlatıldığı gibi sisteme yüklemesi yapılır.



Resim 4.4.2 Not Defteri ile PCCL Düzenleme

BÖLÜM 5 – UYGULAMALAR

Bölüm 5.1- OTOMASYONLU PCCL ÖRNEĞİ

L(01)** Bu bölümde PCCL ile ilgili serbet not alabilirsiniz.

L(02)** Tablonun hangi ürüne ait olduğu v.b. durumları buraya yazabilirsiniz.

L(03)** Bu bölümde PCCL ile ilgili serbet not alabilirsiniz.

L(04)** Tablonun hangi ürüne ait olduğu v.b. durumları buraya yazabilirsiniz.

#001<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#002<00111;00106;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda rezervasyon iptal edildiğinde yani masa rezervasyundayken Yardımcı + İşlem Başlat butonuna basıldığında, PCCL'nin 106. satıra gideceği yazılmıştır.

#003<00107;03000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda 6 komutundaki sensor kontrolünün gerçekleştiği anda ilgili sensörlerden birinin veya bir kaçının çıkışlarının hatalı olduğu durumunda ekrana hata yazısının 3 saniye sonar çıkacağı yazılmıştır.

#004<00112;00001;00024;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 1 - 24 adım numarası arasında ise çevrim başı lambasının yakıldığı yazılmıştır.

#005<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#006<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#007<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#008<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#009<00045;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota gönderilen sayısal değerin sıfırlandığı yazılmıştır.

#010<00001;00300;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda 0.3 saniye bekleme yazılmıştır.

#011<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#012<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#013<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#014<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#015<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#016<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#017<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#018<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#019<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#020<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#021<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#022<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#023<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#024<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#025<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#026<00253;00029;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 29. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#027<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#028<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#029<00020;06826;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00201;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 5 ve Valf 6 geri konuma Valf 7 ileri konuma alınmıştır. Data 8 deki 201 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 201 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#030<00006;10923;00000;00662;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 2, Input 4, Input 6, Input 8, Input 10, Input 12, Input 14, Input 18, Input 19, Input 21, Input 24 ve Input 26 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#031<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#032<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#033<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#034<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#035<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#036<00253;00039;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 39. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#037<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#038<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#039<00020;06696;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00202;>

Bu satırda Valf 1 ve Valf 4 orta konuma Valf 2, Valf 3, Valf 5 ve Valf 6 geri konuma Valf 7 ileri konuma alınmıştır. Data 8 deki 202 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 202 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#040<00006;10919;00000;00421;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 2, Input 3, Input 6, Input 8, Input 10, Input 12, Input 14, Input 17, Input 19, Input 22, Input 24 ve Input 25 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#041<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#042<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#043<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#044<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#045<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#046<00253;00049;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 49. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#047<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#048<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#049<00020;06721;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00203;>

Bu satırda Valf 1, Valf 4, ve Valf 7 ileri konuma Valf 5 ve Valf 6 geri konuma Valf 2 ve Valf 3 orta konuma alınmıştır. Data 8 deki 203 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 203 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#050<00006;14999;00000;00373;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 2, Input 4, Input 5, Input 7, Input 8, Input 9, Input 11, Input 17, Input 19, Input 21, Input 22, Input 23 ve Input 25 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#051<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#052<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#053<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#054<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#055<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#056<00253;00059;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 59. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#057<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#058<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#059<00020;06485;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00204;>

Bu satırda Valf 6 geri konuma Valf 1, Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 5 ve Valf 7 ileri konuma alınmıştır. Data 8 deki 204 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 204 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#060<00006;13975;00000;00373;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 2, Input 3, Input 5, Input 8, Input 10, Input 11, Input 13, Input 14, Input 17, Input 19, Input 21, Input 22, Input 23 ve Input 25 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#061<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#062<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#063<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#064<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#065<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#066<00253;00067;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 67. satıra atlar. Bu sayede buton aktif olur.

#067<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#068<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#069<00020;05461;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00205;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 5, Valf 6 ve Valf 7 ileri konuma alınmıştır. Data 8 deki 205 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 205 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#070<00006;13399;00000;00373;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 2, Input 3, Input 5, Input 7, Input 11, Input 13, Input 14, Input 17, Input 19, Input 21, Input 22, Input 23 ve Input 25 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#071<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#072<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#073<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#074<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#075<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#076<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#077<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#078<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#079<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#080<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#081<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#082<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#083<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#084<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#085<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#086<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#087<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#088<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#089<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#090<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#091<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#092<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#093<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#094<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#095<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#096<00022;00001;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde aşağıya indirilmiştir.

#097<00253;00100;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 100. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#098<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#099<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#100<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#101<00022;00001;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde aşağıya indirilmiştir.

#102<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#103<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#104<00006;13399;00000;00373;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 2, Input 3, Input 5, Input 7, Input 11, Input 13, Input 14, Input 17, Input 19, Input 21, Input 22, Input 23 ve Input 25 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#105<00253;00109;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 109. satıra atlar. Buradaki rezervasyon iptali yapıldığındaki perdeyi yukarıya kaldıran komutu atlamak için kullanılır

#106<00022;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde yukarıya kaldırılmıştır. Rezervasyon iptalinde gidilecek satır numarasına yazılmıştır.

#107<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#108<00253;00098;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 98. satıra atlar.

#109<00040;00003;01801;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robot Masa 3'te 1801 program numarası ile yeni bir iş rezerve edilir.

#110<00042;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robotun Masa 3'te rezeve edilen işe başlamasını bekler.

#111<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#112<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#113<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#114<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#115<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#116<00044;00170;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robottan 170 sayı değerinin gelmesini bekler.

#117<00201;00003;00001;00090;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 3'te bulunan pozisyoneri + yönde 90 derece döndürülür.

#118<00045;00170;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota 170 sayı değerini gönderir.

#119<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#120<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#121<00044;00171;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robottan 171 sayı değerinin gelmesini bekler.

#122<00201;00003;00001;00180;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 3'te bulunan pozisyoneri + yönde 180 derece döndürür.

#123<00045;00171;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota 171 sayı değerini gönderilir.

#124<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#125<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#126<00044;00172;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robottan 172 sayı değerinin gelmesi beklenir.

#127<00201;00003;00002;00090;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 3'te bulunan pozisyoneri – yönde 90 derece döndürür.

#128<00045;00172;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota 172 sayı değeri gönderilir.

#129<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#130<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#131<00044;00173;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robottan 173 sayı değerinin gelmesi beklenir.

#132<00021;00002;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 2, geri konuma alınmıştır. Kaynak esnasında ara açma işlemi bu şekilde gerçekleştirilir.

#133<00006;00008;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 4 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#134<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#135<00045;00173;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota 173 sayı değeri gönderilir.

#136<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#137<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#138<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#139<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#140<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#141<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#142<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#143<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#144<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#145<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#146<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#147<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#148<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#149<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#150<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#151<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#152<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#153<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#154<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#155<00043;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robotun Masa 3'te rezeve edilen işe başlayan robotun işini bitirmesini bekler.

#156<00022;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde yukarıya kaldırılmıştır.

#157<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#158<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#159<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#160<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#161<00020;06550;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, Valf 4 ve Valf 6 geri konuma, Valf 2, Valf 3, Valf 5 ve Valf 7 ileri konuma alınmıştır.

#162<00006;13979;00000;00598;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 2, Input 4, Input 5, Input 8, Input 10, Input 11, Input 13, Input 14, Input 18, Input 19, Input 21, Input 23 ve Input 26 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#163<00020;10666;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 6 ve Valf 7 geri konuma, Valf 5 ileri konuma alınmıştır.

#164<00006;13995;00000;00650;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 2, Input 4, Input 6, Input 8, Input 10, Input 11, Input 13, Input 14, Input 18, Input 20, Input 24 ve Input 26 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#165<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#166<00020;10922;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 5, Valf 6 ve Valf 7 geri konuma alınmıştır. Böylece tüm klempeler açılmıştır.

#167<00006;02728;12291;00650;01072;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 4, Input 6, Input 8, Input 10, Input 12, Input 18, Input 20, Input 24, Input 26 değerlerinin 1 olması beklenmiştir ve Input 1, Input 2, Input 13, Input 14, Input 21, Input 22, Input 27 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#168<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#169<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#170<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#171<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#172<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#173<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#174<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#175<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#176<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#177<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#178<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#179<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#180<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#181<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#182<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#183<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#184<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#185<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#186<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#187<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#188<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#189<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#190<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#191<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#192<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#193<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#194<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#195<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#196<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#197<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#198<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#199<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#200<00255;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL bitmiştir ve bu satırdan sonra 1. satıra döner.

#201<00030;10922;00000;00000;00000;00000;00000;00201;00027;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 5, Valf 6 ve Valf 7 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 201 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 27 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#202<00030;06826;00000;00000;00000;00000;00000;00201;00037;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 5 ve Valf 6 geri konuma Valf 7 ileri konuma alınmıştır. Data 7 deki 201 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 37 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#203<00030;06696;00000;00000;00000;00000;00000;00202;00047;>

Bu satırda Valf 1, ve Valf 4 orta konuma Valf 2, Valf 3, Valf 5 ve Valf 6 geri konuma Valf 7 ileri konuma alınmıştır. Data 7 deki 202 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 47 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#204<00030;06721;00000;00000;00000;00000;00000;00203;00057;>

Bu satırda Valf 1, Valf 4, ve Valf 7 ileri konuma, Valf 2 ve Valf 3 orta konuma, Valf 5 ve Valf 6 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 203 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 57 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#205<00030;06485;00000;00000;00000;00000;00000;00204;00067;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 5 ve Valf 7 ileri konuma Valf 6 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 204 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 67 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#206<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#207<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#208<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#209<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#210<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#211<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#212<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#213<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#214<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#215<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#216<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#217<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#218<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#219<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#220<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#221<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#222<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#223<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#224<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#225<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#226<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#227<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#228<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#229<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#230<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#231<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#232<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#233<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#234<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#235<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#236<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#237<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#238<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#239<00255;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL bitmiştir ve bu satırdan sonra 1. satıra döner.

#240<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

END_PCCL

Bölüm 5.2- OTOMASYONSUZ PCCL ÖRNEĞİ

L(01)** Bu bölümde PCCL ile ilgili serbet not alabilirsiniz.

L(02)** Tablonun hangi ürüne ait olduğu v.b. durumları buraya yazabilirsiniz.

L(03)** Bu bölümde PCCL ile ilgili serbet not alabilirsiniz.

L(04)** Tablonun hangi ürüne ait olduğu v.b. durumları buraya yazabilirsiniz.

#001<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#002<00111;00106;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda rezervasyon iptal edildiğinde yani masa rezervasyondayken Yardımcı + İşlem Başlat butonuna basıldığında, PCCL'nin 106. satıra gideceği yazılmıştır.

#003<00107;03000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda 6 komutundaki sensor kontrolünün gerçekleştiği anda ilgili sensörlerden birinin veya bir kaçının çıkışlarının hatalı olduğu durumunda ekrana hata yazısının 3 saniye sonar çıkacağı yazılmıştır.

#004<00112;00001;00024;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 1 - 24 adam numarası arasında ise çevrim başı lambasının yakıldığı yazılmıştır.

#005<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#006<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#007<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#008<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#009<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#010<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#011<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#012<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#013<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#014<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#015<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#016<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#017<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#018<00004;00021;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda ilgili ışık bariyerinin ihlal edilmesi beklenmiştir.

#019<00004;00021;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda ilgili ışık bariyerinin ihlal edilmeme beklenmiştir.

#020<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#021<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#022<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#023<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#024<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#025<00253;00091;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 91. satıra atlar. Buradaki boş satırları beklememek için kullanılmıştır.

#026<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#027<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#028<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#029<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#030<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#031<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#032<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#033<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#034<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#035<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#036<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#037<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#038<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#039<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#040<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#041<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#042<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#043<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#044<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#045<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#046<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#047<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#048<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#049<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#050<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#051<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#052<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#053<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#054<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#055<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#056<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#057<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#058<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#059<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#060<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#061<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#062<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#063<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#064<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#065<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#066<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#067<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#068<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#069<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#070<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#071<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#072<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#073<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#074<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#075<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#076<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#077<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#078<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#079<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#080<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#081<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#082<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#083<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#084<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#085<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#086<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#087<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#088<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#089<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#090<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#091<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#092<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#093<00022;00001;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde aşağıya indirilmiştir.

#094<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#095<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#096<00253;00100;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 100. satıra atlar.

#097<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#098<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#099<00000;00001;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bi alt satıra geçer.

#100<00022;00001;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde aşağıya indirilmiştir.

#101<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#102<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#103<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#104<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#105<00253;00109;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 109. satıra atlar.

#106<00022;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde yukarıya kaldırılmıştır. Rezervasyon iptalinde gidilecek satır numarasına yazılmıştır.

#107<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#108<00253;00097;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 97. satıra atlar.

#109<00041;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robot Masa 1’de operatör ekranındaki program numarası ile yeni bir iş rezerve edilir.

#110<00042;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robotun Masa 3’te rezeve edilen işe başlamasını bekler.

#111<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#112<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#113<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#114<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#115<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#116<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#117<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#118<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#119<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#120<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#121<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#122<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#123<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#124<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#125<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#126<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#127<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#128<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#129<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#130<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#131<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#132<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#133<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#134<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#135<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#136<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#137<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#138<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#139<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#140<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#141<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#142<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#143<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#144<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#145<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#146<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#147<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#148<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#149<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#150<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#151<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#152<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#153<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#154<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#155<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#156<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#157<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#158<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#159<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#160<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#161<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#162<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#163<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#164<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#165<00043;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robotun Masa 1’de rezeve edilen işe başlayan robotun işini bitirmesini bekler.

#166<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bi alt satıra geçer.

#167<00022;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde yukarıya kaldırılmıştır.

#168<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bi alt satıra geçer.

#169<00004;00021;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda ilgili ışık bariyerinin ihlal edilmesi beklenmiştir.

#170<00004;00021;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda ilgili ışık bariyerinin ihlal edilmemesi beklenmiştir.

#171<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#172<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#173<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#174<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#175<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#176<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#177<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#178<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#179<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#180<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#181<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#182<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#183<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#184<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#185<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#186<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#187<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#188<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#189<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#190<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#191<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#192<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#193<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#194<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#195<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#196<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#197<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#198<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#199<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#200<00255;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL bitmiştir ve bu satırdan sonra 1. satıra döner.

#201<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#202<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#203<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#204<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#205<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#206<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#207<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#208<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#209<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#210<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#211<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#212<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#213<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#214<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#215<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#216<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#217<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#218<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#219<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#220<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#221<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#222<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#223<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#224<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#225<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#226<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#227<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#228<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#229<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#230<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#231<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#232<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#233<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#234<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#235<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#236<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#237<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#238<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#239<00255;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL bitmiştir ve bu satırdan sonra 1. satıra döner.

#240<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

END_PCCL

Bölüm 5.3- GÖZ SEÇİMLİ PCCL ÖRNEĞİ

L(01)** Bu bölümde PCCL ile ilgili serbest not alabilirsiniz.

L(02)** Tablonun hangi ürüne ait olduğu v.b. durumları buraya yazabilirsiniz.

L(03)** Bu bölümde PCCL ile ilgili serbet not alabilirsiniz.

L(04)** Tablonun hangi ürüne ait olduğu v.b. durumları buraya yazabilirsiniz.

#001<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#002<00111;00327;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda rezervasyon iptal edildiğinde yani masa rezervasyondayken Yardımcı + İşlem Başlat butonuna basıldığında, PCCL'nin 327. satıra gideceği yazılmıştır.

#003<00107;03000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda 6 komutundaki sensor kontrolünün gerçekleştiği anda ilgili sensörlerden birinin veya bir kaçının çıkışlarının hatalı olduğu durumunda ekrana hata yazısının 3 saniye sonra çıkacağı yazılmıştır.

#004<00112;00001;00024;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 1 - 24 adam numarası arasında ise çevrim başı lambasının yakıldığı yazılmıştır.

#005<00045;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota gönderilen sayısal değerin sıfırlandığı yazılmıştır.

#006<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#007<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#008<00020;01349;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 4, Valf 5, Valf 6 ileri konuma ve Valf 3 orta konuma alınmıştır.

#009<00006;00017;00000;00272;00000;00001;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 5, Input 21, Input 25 ve Input 33 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#010<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#011<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#012<00045;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota gönderilen sayısal değerin sıfırlandığı yazılmıştır.

#013<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#014<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#015<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#016<00251;00001;00056;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#017<00000;00018;00038;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz1 seçili değilse pccl 56. satıra atlar. Göz1 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 18. satıra, göz1 seçili ise ve tip numarası 2 ise 38 e atlar.

#018<00201;00002;00002;00015;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri - yönde 15 derece döndürülür.

#019<00021;00001;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, geri konuma alınmıştır.

#020<00006;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 2 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#021<00021;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, orta konuma alınmıştır.

#022<00006;00004;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 3 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#023<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#024<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#025<00021;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00461;>

Bu satırda Valf 1, ileri konuma alınmıştır. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 461 satırına gider.

#026<00006;00005;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1 ve Input 3 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#027<00253;00056;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 56. satıra atlar.

#028<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#029<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#030<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#031<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#032<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#033<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#034<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#035<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#036<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#037<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#038<00201;00002;00002;00015;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri - yönde 15 derece döndürülür.

#039<00021;00001;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, geri konuma alınmıştır.

#040<00006;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 2 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#041<00021;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, orta konuma alınmıştır.

#042<00006;00004;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 4 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#043<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#044<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#045<00021;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00462;>

Bu satırda Valf 1, ileri konuma alınmıştır. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 462 satırına gider.

#046<00006;00005;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1 ve Input 3 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#047<00253;00056;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 56. satıra atlar.

#048<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#049<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#050<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#051<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#052<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#053<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#054<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#055<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#056<00251;00002;00096;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#057<00000;00058;00078;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz2 seçili değilse pccl 96. satıra atlar. Göz2 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 58. satıra, göz1 seçili ise ve tip numarası 2 ise 78 e atlar.

#058<00201;00002;00002;00060;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri - yönde 60 derece döndürülür.

#059<00021;00002;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 2, geri konuma alınmıştır.

#060<00006;00032;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 6 değerinin 1 olması beklenmiştir.

#061<00021;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 2, orta konuma alınmıştır.

#062<00006;00320;00136;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 7, Input 9 değerlerinin 1 olması ve Input 4, Input 8 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#063<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#064<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#065<00021;00002;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00463;>

Bu satırda Valf 2, ileri konuma alınmıştır. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 463 satırına gider.

#066<00006;00336;00136;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input5, Input7, Input9 değerlerinin 1 olması ve Input 4, Input 8 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#067<00253;00096;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 96. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#068<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#069<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#070<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#071<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#072<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#073<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#074<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#075<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#076<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#077<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#078<00201;00002;00002;00060;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri - yönde 60 derece döndürülür.

#079<00021;00002;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 2, geri konuma alınmıştır.

#080<00006;00032;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 6 değerinin 1 olması beklenmiştir.

#081<00021;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 2, orta konuma alınmıştır.

#082<00006;00136;00320;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 4, Input 8 değerlerinin 1 olması ve Input 7, Input 9 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#083<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#084<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#085<00021;00002;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00464;>

Bu satırda Valf 2, ileri konuma alınmıştır. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 464 satırına gider.

#086<00006;00152;00320;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 4, Input 5, Input 8 değerlerinin 1 olması ve Input 7, Input 9 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#087<00253;00096;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 96. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#088<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#089<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#090<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#091<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#092<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#093<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#094<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#095<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bi alt satıra geçer.

#096<00251;00003;00116;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#097<00000;00098;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz3 seçili değilse pccl 116. satıra atlar. Göz3 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 98. Satıra atlar.

#098<00201;00002;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri + yönde 0 derece döndürülür.

#099<00006;00000;00000;00015;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 17, Input 18, Input 19, Input 20 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#100<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#101<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#102<00253;00116;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 116. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#103<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#104<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#105<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#106<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#107<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#108<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#109<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#110<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#111<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#112<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#113<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#114<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#115<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#116<00251;00004;00136;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#117<00000;00118;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz4 seçili değilse pccl 136. satıra atlar. Göz4 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 118. Satıra atlar.

#118<00201;00002;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri + yönde 0 derece döndürülür.

#119<00021;00004;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 4, geri konuma alınmıştır.

#120<00006;00000;00000;00080;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 21, Input 23 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#121<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#122<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#123<00021;00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00465;>

Bu satırda Valf 4, ileri konuma alınmıştır. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 465 satırına gider.

#124<00006;00000;00000;00096;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 22, Input 23 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#125<00253;00136;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 136. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#126<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#127<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#128<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#129<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#130<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#131<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#132<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#133<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#134<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#135<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#136<00251;00005;00156;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#137<00000;00138;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz5 seçili değilse pccl 156. satıra atlar. Göz5 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 138. Satıra atlar.

#138<00201;00002;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri + yönde 0 dereceye döndürülür.

#139<00021;00005;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 5, geri konuma alınmıştır.

#140<00006;00000;00000;00256;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 25 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#141<00021;00005;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 5, orta konuma alınmıştır.

#142<00006;00000;00000;03072;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 27, Input 28 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#143<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#144<00253;00156;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 156. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#145<00021;00005;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 5, orta konuma alınmıştır.

#146<00006;00000;00000;03072;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 27, Input 28 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#147<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#148<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#149<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#150<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#151<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#152<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#153<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#154<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#155<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#156<00251;00006;00176;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#157<00000;00158;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz6 seçili değilse pccl 176. satıra atlar. Göz6 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 158. Satıra atlar.

#158<00201;00002;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri + yönde 0 derece döndürülür.

#159<00021;00005;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 5, geri konuma alınmıştır.

#160<00006;00000;00000;00256;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 25 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#161<00021;00005;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 5, orta konuma alınmıştır.

#162<00006;00000;00000;04224;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 24, Input 29 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#163<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#164<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#165<00021;00005;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00467;>

Bu satırda Valf 5, ileri konuma alınmıştır. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 467 satırına gider.

#166<00006;00000;00000;00512;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 26 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#167<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#168<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#169<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#170<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#171<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#172<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#173<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#174<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#175<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#176<00251;00005;00196;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#177<00000;00178;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz5 seçili değilse pccl 196. satıra atlar. Göz5 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 178. Satıra atlar.

#178<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#179<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#180<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#181<00021;00005;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00466;>

Bu satırda Valf 5, ileri konuma alınmıştır. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 466 satırına gider.

#182<00006;00000;00000;00512;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 26 değerinin 1 olması beklenmiştir.

#183<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#184<00253;00196;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 196. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#185<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#186<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#187<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#188<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#189<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#190<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#191<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#192<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#193<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#194<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#195<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#196<00251;00007;00256;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#197<00000;00198;00218;00238;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz7 seçili değilse pccl 256. satıra atlar. Göz7 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 198. Satıra atlar. Göz7 seçili ise ve tip numarası 2 ise pccl 218. Satıra atlar. Göz7 seçili ise ve tip numarası 3 ise pccl 238. Satıra atlar.

#198<00201;00002;00001;00145;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri + yönde 145 derece döndürülür.

#199<00021;00006;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 6, geri konuma alınmıştır.

#200<00006;00000;00000;49152;00000;00002;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 31, Input 32 değerinin 1 olması beklenmiştir.

#201<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#202<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#203<00021;00006;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00468;>

Bu satırda Valf 6, ileri konuma alınmıştır. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 468 satırına gider.

#204<00006;00000;00000;49152;08192;00001;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 31, Input 32, Input 33 değerlerinin 1 olması ve Input 30 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#205<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#206<00253;00256;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 256. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#207<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#208<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#209<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#210<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#211<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#212<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#213<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#214<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#215<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#216<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#217<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#218<00201;00002;00001;00145;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri + yönde 145 derece döndürülür.

#219<00021;00006;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 6, geri konuma alınmıştır.

#220<00006;00000;00000;49152;00000;00002;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 31, Input 32, Input 34 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#221<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#222<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#223<00021;00006;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00469;>

Bu satırda Valf 6, ileri konuma alınmıştır. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 469 satırına gider.

#224<00006;00000;00000;57344;00000;00001;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 30, Input 31, Input 32, Input 33 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#225<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#226<00253;00256;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 256. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#227<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#228<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#229<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#230<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#231<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#232<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#233<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#234<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#235<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#236<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#237<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#238<00201;00002;00001;00145;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri + yönde 145 derece döndürülür.

#239<00021;00006;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 6, geri konuma alınmıştır.

#240<00006;00000;00000;49152;00000;00002;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 31, Input 32, Input 34 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#241<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#242<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#243<00021;00006;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00470;>

Bu satırda Valf 6, ileri konuma alınmıştır. Bu satır yürütüldükten sonra operatör panelinden Yardımcı + Geri düğmesine basıldığında, Data 8'deki 470 satırına gider.

#244<00006;00000;00000;49152;00000;00001;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 31, Input 32, Input 33 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#245<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#246<00253;00256;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 256. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#247<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#248<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#249<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#250<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#251<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#252<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#253<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#254<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#255<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#256<00251;00008;00276;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#257<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz8 seçili değilse pccl 276. satıra atlar.

#258<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#259<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#260<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#261<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#262<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#263<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#264<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#265<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#266<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#267<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#268<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#269<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#270<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#271<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#272<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#273<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#274<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#275<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#276<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#277<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#278<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#279<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#280<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#281<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#282<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#283<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#284<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#285<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#286<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#287<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#288<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#289<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#290<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#291<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#292<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#293<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#294<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#295<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#296<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#297<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#298<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#299<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#300<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#301<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#302<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#303<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#304<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#305<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#306<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#307<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#308<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#309<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#310<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#311<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#312<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geç.

#313<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#314<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#315<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#316<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#317<00022;00001;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perdesi aşağıya indirilmiştir.

#318<00253;00321;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 321. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#319<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#320<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#321<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#322<00022;00001;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde aşağıya indirilmiştir.

#323<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#324<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#325<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#326<00253;00330;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 330. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#327<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#328<00022;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde yukarıya kaldırılmıştır.

#329<00253;00319;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 319. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#330<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#331<00040;00002;02002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robot Masa 2’de 2002 program numarası ile yeni bir iş rezerve edilir.

#332<00042;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robotun Masa 2’de rezeve edilen işe başlamasını bekler.

#333<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#334<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#335<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#336<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#337<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#338<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#339<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#340<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bi alt satıra geçer.

#341<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#342<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#343<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#344<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#345<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#346<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#347<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#348<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#349<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#350<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#351<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#352<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#353<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#354<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#355<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#356<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#357<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#358<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#359<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#360<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#361<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#362<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#363<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#364<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#365<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#366<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#367<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#368<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#369<00043;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robotun Masa 2’de rezerve edilen işe başlayan robotun işini bitirmesini bekler.

#370<00022;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sarma perde yukarıya kaldırılmıştır.

#371<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#372<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#373<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#374<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#375<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#376<00251;00001;00386;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#377<00000;00378;00378;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz1 seçili değilse pccl 386. satıra atlar. Göz1 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 378. Satıra atlar. Göz1 seçili ise ve tip numarası 2 ise pccl 378. Satıra atlar.

#378<00201;00002;00002;00015;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri - yönde 15 derece döndürülür.

#379<00021;00001;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, geri konuma alınmıştır. Kaynak esnasında ara açma işlemi bu şekilde gerçekleştirilir.

#380<00006;00002;00004;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 2 değerlerinin 1 olması ve Input 4 değerinin 0 olması beklenmiştir.

#381<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#382<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#383<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#384<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bi alt satıra geçer.

#385<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#386<00251;00002;00396;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#387<00000;00388;00388;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz2 seçili değilse pccl 396. satıra atlar. Göz2 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 388. Satıra atlar. Göz2 seçili ise ve tip numarası 2 ise pccl 388. Satıra atlar.

#388<00201;00002;00002;00015;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri - yönde 15 derece döndürülür.

#389<00021;00002;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 2, geri konuma alınmıştır.

#390<00006;00032;00024;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 6 değerlerinin 1 olması ve Input 20 ve Input 21 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#391<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#392<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#393<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#394<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#395<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#396<00251;00003;00406;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#397<00000;00398;00398;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz3 seçili değilse pccl 406. satıra atlar. Göz3 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 398. Satıra atlar. Göz3 seçili ise ve tip numarası 2 ise pccl 398. Satıra atlar.

#398<00201;00002;00002;00015;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri - yönde 15 derece döndürülür.

#399<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#400<00006;00000;00000;00000;00015;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 49, Input 50, Input 51, Input 52 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#401<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#402<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#403<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#404<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#405<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#406<00251;00004;00416;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#407<00000;00408;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz4 seçili değilse pccl 416. satıra atlar. Göz4 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 408. Satıra atlar.

#408<00201;00002;00002;00015;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri - yönde 15 derece döndürülür.

#409<00021;00004;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 4, geri konuma alınmıştır.

#410<00006;00000;00000;00016;00064;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 37 değerinin 1 ve Input 55 değerinin 0 olması beklenmiştir.

#411<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#412<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#413<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#414<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#415<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#416<00251;00005;00426;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#417<00000;00418;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz5 seçili değilse pccl 426. satıra atlar. Göz5 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 418. Satıra atlar.

#418<00201;00002;00002;00015;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri - yönde 15 dereceye döndürülür.

#419<00021;00005;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 5, geri konuma alınmıştır.

#420<00006;00000;00000;00256;03072;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 41 değerinin 1 ve Input 59, Input 60 değerinin 0 olması beklenmiştir.

#421<00253;00426;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 426. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#422<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#423<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#424<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#425<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#426<00251;00006;00436;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#427<00000;00428;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz6 seçili değilse pccl 436. satıra atlar. Göz6 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 428. Satıra atlar.

#428<00201;00002;00002;00015;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri – yönde 15 derece döndürür.

#429<00021;00005;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 5, geri konuma alınmıştır.

#430<00006;00000;00000;00256;04224;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 41 değerinin 1 ve Input 56, Input 61 değerinin 0 olması beklenmiştir.

#431<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#432<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#433<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#434<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#435<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#436<00251;00007;00446;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

#437<00000;00438;00438;00438;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda göz seçim ekranındaki göz7 seçili değilse pccl 446. satıra atlar. Göz7 seçili ise ve tip numarası 1 ise pccl 438. Satıra atlar. Göz7 seçili ise ve tip numarası 2 ise pccl 438. Satıra atlar. Göz7 seçili ise ve tip numarası 3 ise pccl 438. Satıra atlar.

#438<00201;00002;00002;00015;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Masa 2’de bulunan pozisyoneri – yönde 15 derece döndürür.

#439<00021;00006;00002;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 6, geri konuma alınmıştır.

#440<00006;00000;00000;00000;00000;16384;00002;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 63 değerinin 0 olması beklenmiştir.

#441<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#442<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#443<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#444<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#445<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#446<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#447<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#448<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#449<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#450<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#451<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#452<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#453<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#454<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#455<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#456<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#457<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#458<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#459<00253;00011;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 11. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#460<00255;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL bitmiştir ve bu satırdan sonra 1. satıra döner.

#461<00030;01366;00000;00000;00000;00000;00000;00461;00020;>

Bu satırda Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 5 ve Valf 6 ileri konuma Valf 1 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 461 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 20 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#462<00030;01366;00000;00000;00000;00000;00000;00462;00040;>

Bu satırda Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 5 ve Valf 6 ileri konuma Valf 1 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 462 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 40 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#463<00030;01353;00000;00000;00000;00000;00000;00463;00060;>

Bu satırda Valf 1, Valf 4, Valf 5 ve Valf 6 ileri konuma Valf 2 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 463 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 60 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#464<00030;01353;00000;00000;00000;00000;00000;00464;00080;>

Bu satırda Valf 1, Valf 4, Valf 5 ve Valf 6 ileri konuma Valf 2 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 464 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 80 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#465<00030;01413;00000;00000;00000;00000;00000;00465;00120;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 5 ve Valf 6 ileri konuma Valf 4 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 465 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 120 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#466<00030;01605;00000;00000;00000;00000;00000;00466;00140;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 4 ve Valf 6 ileri konuma Valf 5 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 466 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 140 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#467<00030;01605;00000;00000;00000;00000;00000;00467;00160;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 4 ve Valf 6 ileri konuma Valf 5 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 467 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 160 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#468<00030;02373;00000;00000;00000;00000;00000;00468;00200;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 4 ve Valf 5 ileri konuma Valf 6 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 468 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 200 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#469<00030;02373;00000;00000;00000;00000;00000;00469;00220;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 4 ve Valf 5 ileri konuma Valf 6 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 469 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 220 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#470<00030;02373;00000;00000;00000;00000;00000;00470;00240;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 4 ve Valf 5 ileri konuma Valf 6 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 470 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 240 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#471<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#472<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#473<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#474<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#475<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#476<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#477<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#478<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#479<00255;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000

Bu satırda PCCL bitmiştir ve bu satırdan sonra 1. satıra döner.

#480<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

END_PCCL

Bölüm 5.4- DÖNER TABLALI PCCL ÖRNEĞİ

L(01)** Bu bölümde PCCL ile ilgili serbet not alabilirsiniz.

L(02)** Tablonun hangi ürüne ait olduğu v.b. durumları buraya yazabilirsiniz.

L(03)** Bu bölümde PCCL ile ilgili serbet not alabilirsiniz.

L(04)** Tablonun hangi ürüne ait olduğu v.b. durumları buraya yazabilirsiniz.

#001<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#002<00170; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL atandığı masadan diğer masalara gönderdiği değeri sıfırlar.

#003<00252;00006; 00154;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL'nin atandığı masa; Operasyon 10 (Yükleme) bölgesinde ise PCCL 6. satıra, Operasyon 20 (Kaynak) bölgesinde ise PCCL 154. satıra atlar.

#004<00000; 00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#005<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#006<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#007<00222;00010;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL'nin atandığı masa; Operasyon 10 (Yükleme) bölgesinde olmayı bekler.

#008<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#009<00045;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota gönderilen sayısal değerın sıfırlandığı yazılmıştır.

#010<00170;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL atandığı masadan diğer masalara gönderdiği değeri sıfırlar.

#011<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#012<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#013<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#014<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#015<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#016<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#017<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#018<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#019<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#020<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#021<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#022<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#023<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#024<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#025<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#026<00253;00029;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 29. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#027<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#028<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#029<00020;02729;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00201;>

Bu satırda Valf 1 ileri konuma ve Valf 2, Valf 3, Valf 4, Valf 5, Valf 6, geri konuma alınmıştır. Data 8 deki 201 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 201 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#030<00006;02726;04096;27202;00048;10666;00004;00000;00000;>

Bu satırda Input 2, Input 3, Input 6, Input 8, Input 10, Input 12, Input 18, Input 23, Input 26, Input 28, Input 30, Input 31, Input 34, Input 36, Input 38, Input 40, Input 41, Input 44 ve Input 46 değerlerinin 1 olması ile Input 13, Input 21, Input 22 ve Input 35 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#031<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#032<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#033<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#034<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#035<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#036<00253;00037;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 37. satıra atlar.

#037<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#038<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#039<00020;00673;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00202;>

Bu satırda Valf 1 ileri konuma Valf 2 ve Valf 6 orta konuma Valf 3, Valf 4 ve Valf 5 geri konuma alınmıştır. Data 8 deki 202 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 202 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#040<00006;17030;04096;16970;00048;16810;00004;00000;00000;>

Bu satırda Input 2, Input 3, Input 8, Input 10, Input 15, Input 18, Input 20, Input 23, Input 26, Input 31, Input 34 , Input 36 , Input 38, Input 40 ve Input 41 değerlerinin 1 olması ile Input 13, Input 21 , Input 22 ve Input 35 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#041<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#042<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#043<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#044<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#045<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#046<00253;00047;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 47. satıra atlar.

#047<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#048<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#049<00020;00613;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00203;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, ve Valf 4 ileri konuma, Valf 3 ve Valf 5 geri konuma Valf 6 orta konuma alınmıştır. Data 8 deki 203 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 203 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#050<00006;18070;04096;22270;00000;54702;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 2, Input 3, Input 5, Input 8, Input 10, Input 11, Input 15, Input 18, Input 19, Input 20, Input 21, Input 22, Input 23, Input 24, Input 26, Input 27, Input 29, Input 31, Input 34, Input 35, Input 36, Input 38, Input 40, Input 41, Input 43, Input 45, Input 47, ve Input 48 değerlerinin 1 olması ile Input 13, değerinin 0 olması beklenmiştir.

#051<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#052<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#053<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#054<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#055<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#056<00253;00059;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 59. satıra atlar. Buradaki butona basılma olayını atlamak için kullanılmıştır.

#057<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#058<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#059<00020;02385;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00204;>

Bu satırda Valf 1, Valf 3, Valf 4 ve Valf 5 ileri konuma, Valf 2 orta konuma, Valf 6 geri konuma alınmıştır. Data 8 deki 204 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 204 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#060<00006;20805;00000;22013;00000;54621;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 3, Input 7, Input 9, Input 13, Input 15, Input 17, Input 19, Input 20, Input 21, Input 22, Input 23, Input 24, Input 25, Input 27, Input 29, Input 31, Input 33, Input 35, Input 36, Input 37, Input 39, Input 41, Input 43, Input 45, Input 47, ve Input 48 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#061<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#062<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#063<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#064<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#065<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#066<00253;00067;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 67. satıra atlar. Bu sayede buton aktif olur.

#067<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#068<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#069<00020;01361;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00205;>

Bu satırda Valf 1, Valf 3, Valf 4, Valf 5 ve Valf 6 ileri konuma, Valf 2 orta konuma alınmıştır. Data 8 deki 205 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 205 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#070<00006;20805; 00000;22013;00000;54621;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 3, Input 7, Input 9, Input 13, Input 15, Input 17, Input 19, Input 20, Input 21, Input 22, Input 23, Input 24, Input 25, Input 27, Input 29, Input 31, Input 33, Input 35, Input 36, Input 37, Input 39, Input 41, Input 43, Input 45, Input 47, ve Input 48 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#071<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#072<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#073<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#074<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#075<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#076<00253;00077;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 67. satıra atlar. Bu sayede buton aktif olur.

#077<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#078<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#079<00020;02385;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, Valf 3, Valf 4 ve Valf 5 ileri konuma, Valf 2 orta konuma, Valf 6 geri konuma alınmıştır. Data 8 deki 205 sayısının anlamı ise bu satırdan sonra 205 sayısını hafızaya yazar ve Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder.

#080<00006;53581;00000;22013;00000;54621;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 3, Input 4, Input 7, Input 9, Input 13, Input 15, Input 16, Input 17, Input 19, Input 20, Input 21, Input 22, Input 23, Input 24, Input 25, Input 27, Input 29, Input 31, Input 33, Input 35, Input 36, Input 37, Input 39, Input 41, Input 43, Input 45, Input 47, ve Input 48 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#081<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#082<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#083<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#084<00004;00001;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılması beklenmiştir.

#085<00004;00001;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda operator butonuna basılmaması beklenmiştir.

#086<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#087<00253;00103;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 103. satıra atlar.

#088<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#089<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#090<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#091<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#092<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#093<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#094<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#095<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#096<00000; 00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#097<00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#098<00000; 00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#099<00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#100<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#101<00000; 00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#102<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#103<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#104<00223;00020; 01000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Operasyon 20 (Kaynak) bölgesindeki masadan 170 komutu ile yayınlanmış sayı değerinin 1000 olması beklenir.

#105<00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#106<00211;00001;00090;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda sistemin döner tablası 180° dönerken. Operasyon 20 (Kaynak) bölgesine dönen kanat pozisyoneri + yönde 90° döndürülür.

#107<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#108<00222;00020;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL'nin atandığı masa; Operasyon 20 (Kaynak) bölgesinde olmayı bekler.

#109<00060;02801; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robotlara 2801 program numarası ile yeni bir iş rezerve edilir.

#110<00062;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robotların rezerve edilen işe başlamasını bekler.

#111<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#112<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#113<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#114<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#115<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#116<00044;00125;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robottan 125 sayı değerinin gelmesini bekler.

#117<00201;00000;00002;00010;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCLnin atandığı masada bulunan pozisyoner - yönde 10 derece döndürülür.

#118<00045;00125;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota 170 sayı değerini gönderir.

#119<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#120<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#121<00044;00130;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robottan 130 sayı değerinin gelmesini bekler.

#122<00025;02405; 00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 3, geri konuma alınmıştır. Kaynak esnasında ara açma işlemi bu şekilde gerçekleştirilir. Bu komut ışık bariyeri ihlallerine bakmaz.

#123<00006;00642; 04096;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 2, Input 8 ve Input 10 değerlerinin 1 olması ile Input 13 değerinin 0 olması beklenmiştir.

#124<00045;00130;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota 130 sayı değerini gönderilir.

#125<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#126<00044;00131;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robottan 131 sayı değerinin gelmesi beklenir.

#127<00025;02389; 00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 3 tekrar ileri konuma ve Valf 6 ileri konuma alınmıştır. Kaynak esnasında ara açma işlemi bu şekilde gerçekleştirilir. Bu komut ışık bariyeri ihlallerine bakmaz.

#128<00006;05449;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 4, Input 7, Input 9, Input 11 ve Input 13 değerlerinin 1 olması beklenmiştir.

#129<00045; 000131;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota 131 sayı değerini gönderilir.

#130<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#131<00044;00126;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robottan 126 sayı değerinin gelmesi beklenir.

#132<00201;00000;00001; 00165;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL'nin atandığı Masada bulunan pozisyoneri + yönde 165 derece döndürür.

#133<00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#134<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#135<00045;00126;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda robota 126 sayı değeri gönderilir.

#136<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#137<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#138<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#139<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#140<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#141<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#142<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#143<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#144<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#145<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#146<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#147<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#148<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#149<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#150<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#151<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#152<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#153<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#154<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#155<00063;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda rezeve edilen işe başlayan robotların işini bitirmesini bekler.

#156<00000; 00000; 00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#157<00170;01000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL atandığı masadan diğer masalara 1000 değeri yayınlanır.

#158<00222;00010;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL'nin atandığı masa; Operasyon 10 (Yükleme) bölgesinde olmayı bekler.

#159<00170;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL atandığı masadan diğer masalara gönderdiği değeri sıfırlar.

#160<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#161<00020;00665;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1 ve Valf 3 ileri konuma, Valf 2, Valf 4 ve Valf 5 konuma alınmıştır.

#162<00006;06497;00000;27138;00048;27042;00004;00000;00000;>

Bu satırda Input 1, Input 6, Input 7, Input 9, Input 12, Input 13, Input 18, Input 26, Input 28, Input 30, Input 31, Input 34, Input 38, Input 40, Input 41, Input 44, Input 46 ve Input 47 değerlerinin 1 olması ile Input 21, Input 22 ve Input 35 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#163<00020;00682;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2, Valf 3, Valf 4 ve Valf 5 geri konuma alınmıştır.

#164<00006;02722;53260;43522;00252;10914;49156;00000;00000;>

Bu satırda Input 2, Input 6, Input 8, Input 10, Input 12, Input 18, Input 26, Input 28, Input 30, Input 32, Input 34, Input 38, Input 40, Input 42, Input 44 ve Input 46 değerlerinin 1 olması ile Input 3, Input 4, Input 13, Input 15, Input 16, Input 19, Input 20, Input 21, Input 22, Input 23, Input 24, Input 35, Input 47 ve Input 48 değerlerinin 0 olması beklenmiştir.

#165<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#166<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#167<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#168<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#169<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#170<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#171<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#172<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#173<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#174<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#175<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#176<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#177<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#178<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#179<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#180<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#181<00253;00004;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL 4. satıra atlar.

#182<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#183<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#184<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#185<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#186<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#187<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#188<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#189<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#190<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#191<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#192<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#193<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#194<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#195<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#196<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#197<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#198<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#199<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#200<00255;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL bitmiştir ve bu satırdan sonra 1. satıra döner.

#201<00030;00681;00000;00000;00000;00000;00000;00201;00027;>

Bu satırda Valf 1 ileri konuma ve Valf 2, Valf 3, Valf 4 ve Valf 5 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 201 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 27 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#202<00030;00673;00000;00000;00000;00000;00000;00201;00037;>

Bu satırda Valf 1 ileri konuma Valf 2 orta konuma Valf 3, Valf 4 ve Valf 5 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 201 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 37 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#203<00030;00613;00000;00000;00000;00000;00000;00202;00047;>

Bu satırda Valf 1, Valf 2 ve Valf 4 ileri konuma Valf 3 ve Valf 5 geri konuma alınmıştır. Data 7 deki 202 sayısının tekrar Yardımcı + Geri Dön butonlarına beraber basıldığında Return Action için gidilecek satır numarasını ifade eder. Data 8 deki 47 sayısı ise Valfler tetiklendikten sonra gidilecek adım numarasını ifade eder.

#204<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#205<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#206<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#207<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#208<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#209<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#210<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#211<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#212<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#213<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#214<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#215<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#216<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#217<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#218<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#219<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#220<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#221<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#222<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#223<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#224<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#225<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#226<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#227<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#228<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#229<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#230<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#231<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#232<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#233<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#234<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#235<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#236<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#237<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#238<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

#239<00255;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda PCCL bitmiştir ve bu satırdan sonra 1. satıra döner.

#240<00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;00000;>

Bu satırda hiçbir işlem yapmadan bir alt satıra geçer.

END_PCCL