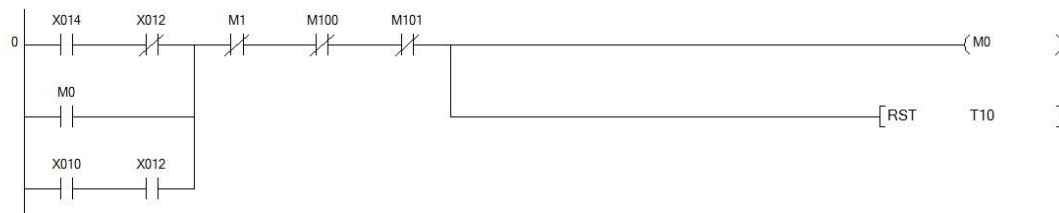


ภาคผนวก จ

โปรแกรมพีแอลซีและโปรแกรมแขนกล

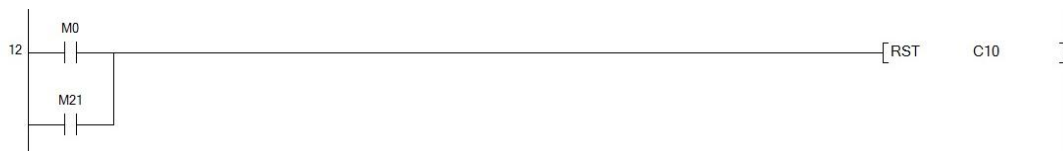
1. โปรแกรมพีแอลซีควบคุมการทำงานของ Handling Station

1.1 เมื่อ X014 ON และ X012 OFF หรือ M0 ON หรือ X010 ON และ X012 ON และ M1 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M0 ON การทำงาน และ Timer T10 OFF การทำงาน ดังภาพที่ จ - 1



ภาพที่ จ - 1 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 1

1.2 เมื่อ M0 ON หรือ M21 ON จะทำให้ Counter C10 OFF การทำงาน ดังภาพที่ จ - 2



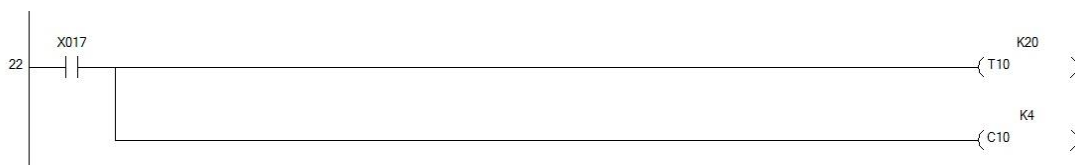
ภาพที่ จ - 2 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 2

1.3 เมื่อ X010 ON หรือ X014 ON หรือ T10 ON และ C10 ON จะทำให้ M19 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 3



ภาพที่ จ - 3 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 3

1.4 เมื่อ X017 ON จะทำให้ T10 ON การทำงาน และ C10 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 4



ภาพที่ จ - 4 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 4

1.5 เมื่อ X011 OFF หรือ X015 ON จะทำให้ M20 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 5



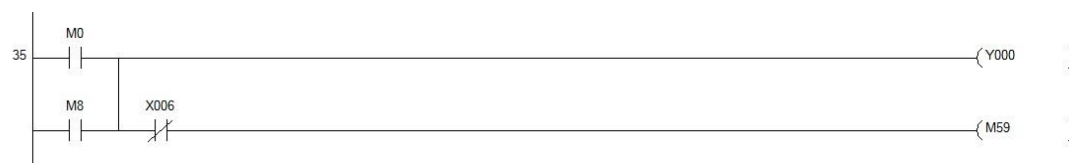
ภาพที่ จ - 5 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 5

1.6 เมื่อ X013 ON หรือ X016 ON จะทำให้ M21 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 6



ภาพที่ จ - 6 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 6

1.7 เมื่อ M0 ON หรือ M8 ON จะทำให้ Y000 ON การทำงาน ถ้า X006 OFF จะทำให้ M59 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 7



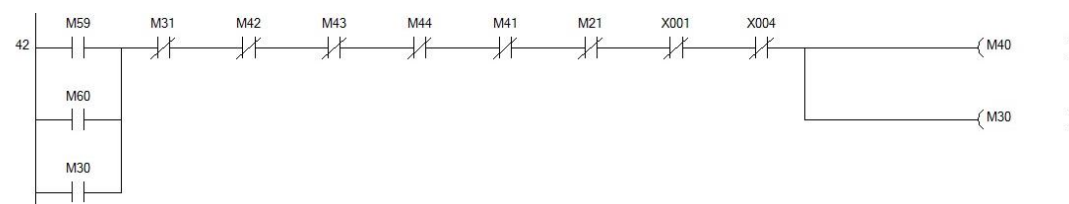
ภาพที่ จ - 7 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 7

1.8 เมื่อ M12 ON จะทำให้ M60 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 8



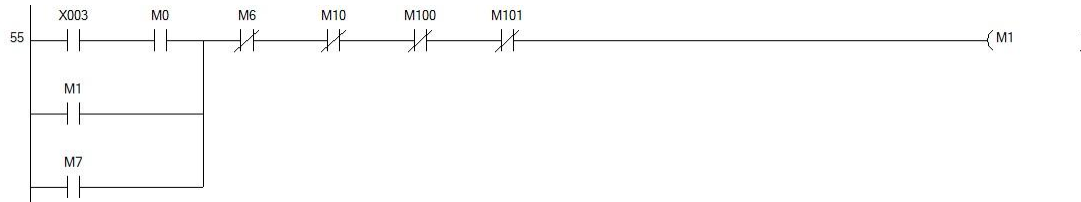
ภาพที่ จ - 8 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 8

1.9 เมื่อ M59 ON หรือ M60 ON หรือ M30 ON และ M31 OFF และ M42 OFF และ M43 OFF และ M44 OFF และ M41 OFF และ M21 OFF และ X001 OFF และ X004 OFF จะทำให้ M40 ON การทำงาน และ M30 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 9



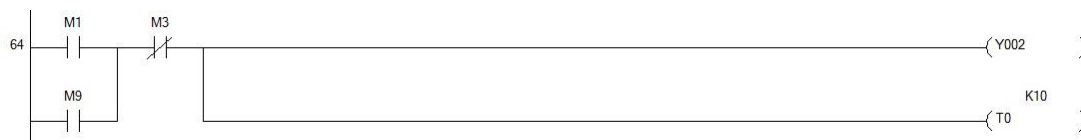
ภาพที่ จ - 9 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 9

1.10 เมื่อ X003 ON และ M0 ON หรือ M1 ON หรือ M7 ON และ M6 OFF และ M10 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M1 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 10



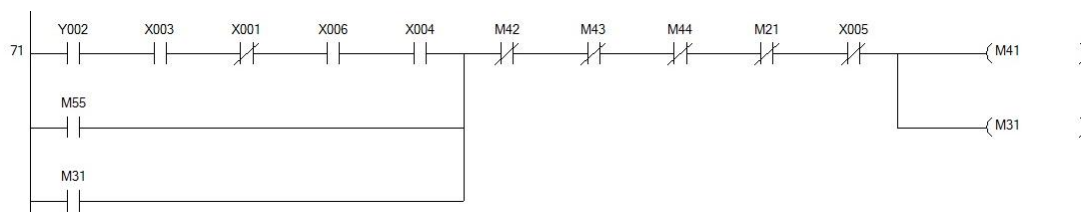
ภาพที่ จ - 10 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 10

1.11 เมื่อ M1 ON หรือ M9 ON และ M3 OFF จะทำให้ Y002 ON การทำงาน และ T0 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 11



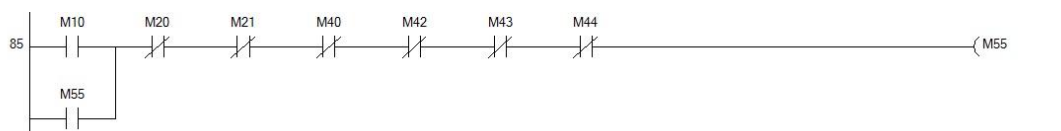
ภาพที่ จ - 11 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 11

1.12 เมื่อ Y002 ON และ X003 ON และ X001 OFF และ X006 ON และ X004 ON หรือ M55 ON หรือ M31 ON และ M42 OFF และ M43 OFF และ M44 OFF และ M21 OFF และ X005 OFF จะทำให้ M41 ON การทำงาน และ M31 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 12



ภาพที่ จ - 12 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 12

1.13 เมื่อ M10 ON หรือ M55 ON และ M20 OFF และ M21 OFF และ M40 OFF และ M42 OFF และ M43 OFF และ M44 OFF จะทำให้ M55 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 13



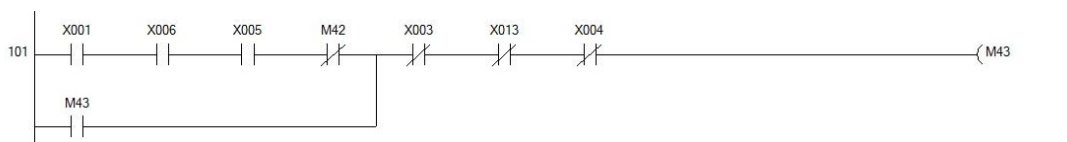
ภาพที่ จ - 13 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 13

1.14 เมื่อ X001 ON และ X003 OFF และ X006 ON และ X004 ON หรือ M42 ON และ X005 OFF จะทำให้ M42 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 14



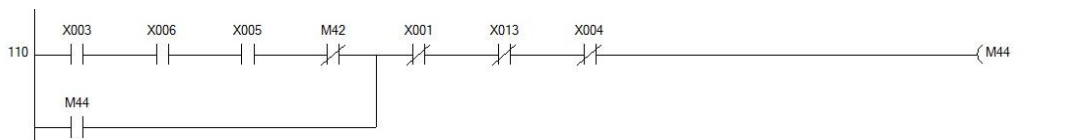
ภาพที่ จ - 14 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 14

1.15 เมื่อ X001 ON และ X006 ON และ X005 ON และ M42 OFF หรือ M43 ON และ X003 OFF และ X013 OFF และ X004 OFF จะทำให้ M43 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 15



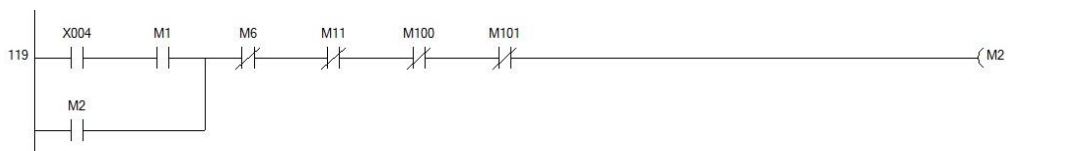
ภาพที่ จ - 15 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 15

1.16 เมื่อ X003 ON และ X006 ON และ X005 ON และ M42 OFF หรือ M44 ON และ X001 OFF และ X013 OFF และ X004 OFF จะทำให้ M44 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 16



ภาพที่ จ - 16 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 16

1.17 เมื่อ X004 ON และ M1 ON หรือ M2 ON และ M6 OFF และ M11 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M2 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 17



ภาพที่ จ - 17 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 17

1.18 เมื่อ M2 ON จะทำให้ Y003 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 18



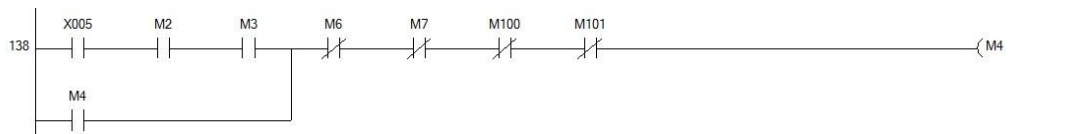
ภาพที่ จ - 18 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 18

1.19 เมื่อ X006 ON และ M2 ON และ T0 ON หรือ M3 ON และ M5 OFF และ M10 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M3 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 19



ภาพที่ จ - 19 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 19

1.20 เมื่อ X005 ON และ M2 ON และ M3 ON หรือ M4 ON และ M6 OFF และ M7 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M4 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 20



ภาพที่ จ - 20 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 20

1.21 เมื่อ M4 ON หรือ M12 ON หรือ M101 ON และ X001 OFF จะทำให้ Y001 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 21



ภาพที่ จ - 21 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 21

1.22 เมื่อ X001 ON และ M4 ON หรือ M5 ON และ M19 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M5 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 22



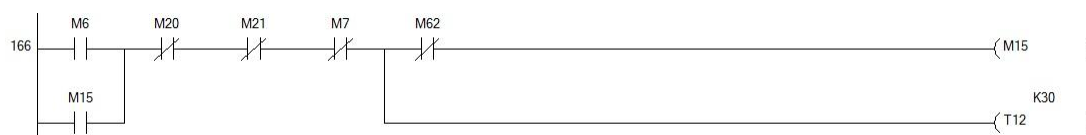
ภาพที่ จ - 22 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 22

1.23 เมื่อ X004 ON และ M5 ON หรือ M6 ON และ M7 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M6 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 23



ภาพที่ จ - 23 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 23

1.24 เมื่อ M6 ON หรือ M15 ON และ M20 OFF และ M21 OFF และ M7 OFF จะทำให้ T12 ON การทำงาน ถ้า M62 OFF จะทำให้ M15 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 24



ภาพที่ จ - 24 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 24

1.25 เมื่อ T12 ON หรือ M62 ON และ M7 OFF และ M21 OFF และ M20 OFF จะทำให้ M62 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 25



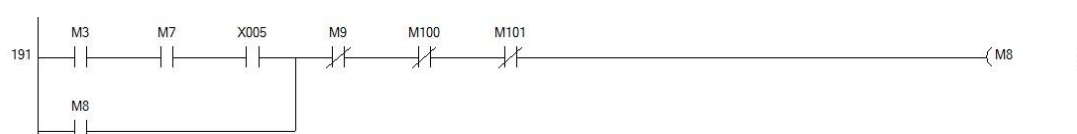
ภาพที่ จ - 25 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 25

1.26 เมื่อ M19 ON และ M6 ON หรือ M7 ON และ M10 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M7 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 26



ภาพที่ จ - 26 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 26

1.27 เมื่อ M3 ON และ M7 ON และ X005 ON หรือ M8 ON และ M9 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M8 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 27



ภาพที่ จ - 27 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 27

1.28 เมื่อ M8 ON และ X003 ON และ X005 ON หรือ M9 ON และ X004 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M9 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 28



ภาพที่ จ - 28 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 28

1.29 เมื่อ M9 ON และ X003 ON หรือ M10 ON และ M11 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M10 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 29



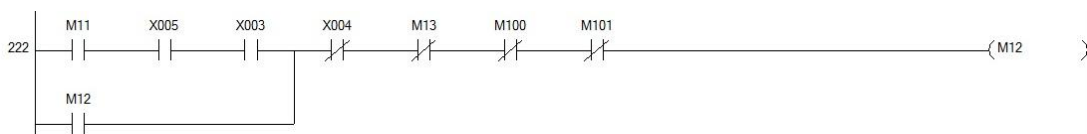
ภาพที่ จ - 29 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 29

1.30 เมื่อ M10 ON และ X004 ON และ X003 ON หรือ M11 ON และ M12 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M11 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 30



ภาพที่ จ - 30 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 30

1.31 เมื่อ M11 ON และ X005 ON และ X003 หรือ M12 ON และ X004 OFF และ M13 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M12 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 31



ภาพที่ จ - 31 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 31

1.32 เมื่อ M12 ON และ X001 ON และ X005 ON จะทำให้ M13 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 32



ภาพที่ จ - 32 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 32

1.33 เมื่อ M19 ON จะทำให้ Y010 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 33



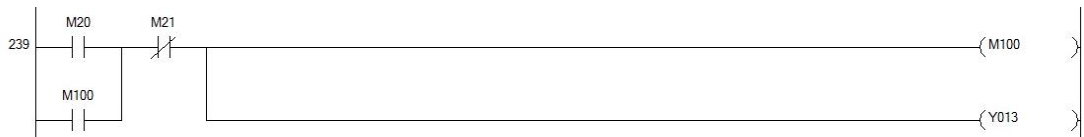
ภาพที่ จ - 33 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 33

1.34 เมื่อ M21 ON จะทำให้ Y011 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 34



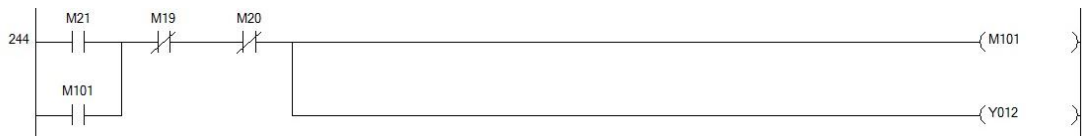
ภาพที่ จ - 34 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 34

1.35 เมื่อ M20 ON หรือ M100 ON และ M21 OFF จะทำให้ M100 ON การทำงาน และ Y013 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 35



ภาพที่ จ - 35 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 35

1.36 เมื่อ M21 ON หรือ M101 ON และ M19 OFF และ M20 OFF จะทำให้ M101 ON การทำงาน และ Y012 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 36



ภาพที่ จ - 36 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 36

1.37 เมื่อ M40 ON หรือ M41 ON หรือ M42 ON หรือ M43 ON จะทำให้ Y014 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 37



ภาพที่ จ - 37 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 37

1.38 เมื่อ M40 ON หรือ M41 ON หรือ M42 ON หรือ M44 ON จะทำให้ Y015 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 38



ภาพที่ จ - 38 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 38

1.39 เมื่อ M41 ON หรือ M42 ON หรือ M15 ON จะทำให้ Y016 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 39



ภาพที่ จ - 39 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 39

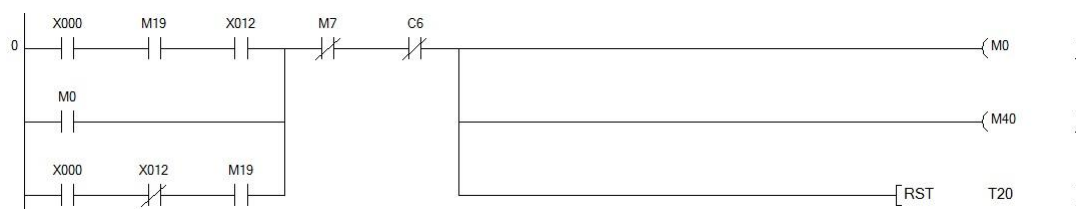
1.40 เมื่อ M40 ON หรือ M42 ON จะทำให้ Y017 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 40



ภาพที่ จ - 40 โปรแกรมการทำงานของ Handling Station Step ที่ 40

2. โปรแกรมพีแอลซีควบคุมการทำงานของ Processing Station

2.1 เมื่อ X000 ON และ M19 ON และ X012 ON หรือ M0 ON หรือ X000 ON และ X012 OFF และ M19 ON และ M7 OFF และ C6 OFF จะทำให้ M0 ON การทำงาน และ M40 ON การทำงาน และ T20 OFF การทำงาน ดังภาพที่ จ - 41



ภาพที่ จ - 41 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 1

2.2 เมื่อ X010 ON และ X014 ON และ T20 ON จะทำให้ M19 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 42



ภาพที่ จ - 42 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 2

2.3 เมื่อ X013 ON จะทำให้ T20 OFF การทำงาน ดังภาพที่ จ - 43



ภาพที่ จ - 43 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 3

2.4 เมื่อ X017 ON และ X000 ON จะทำให้ T20 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 44



ภาพที่ จ - 44 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 4

2.5 เมื่อ X015 ON หรือ X011 OFF จะทำให้ M20 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 45



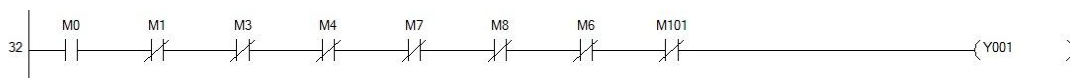
ภาพที่ จ - 45 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 5

2.6 เมื่อ X013 ON หรือ X016 ON จะทำให้ M21 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 46



ภาพที่ จ - 46 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 6

2.7 เมื่อ M0 ON และ M1 OFF และ M3 OFF และ M4 OFF และ M7 OFF และ M8 OFF และ M6 OFF และ M101 OFF จะทำให้ Y001 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 47



ภาพที่ จ - 47 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 7

2.8 เมื่อ X005 ON หรือ M1 ON และ T1 OFF และ M20 OFF จะทำให้ M1 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 48



ภาพที่ จ - 48 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 8

2.9 เมื่อ M1 ON จะทำให้ T1 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 49



ภาพที่ จ - 49 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 9

2.10 เมื่อ X002 ON และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ M2 ON การทำงานดังภาพที่ จ - 50



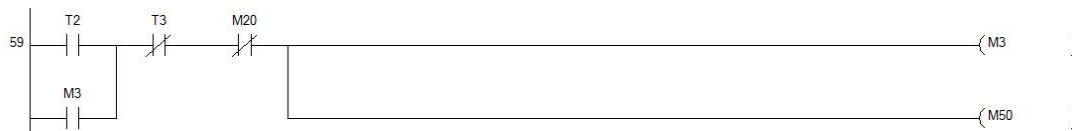
ภาพที่ จ - 50 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 10

2.11 เมื่อ M2 ON และ M3 OFF จะทำให้ T2 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 51



ภาพที่ จ - 51 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 11

2.12 เมื่อ T2 ON หรือ M3 ON และ T3 OFF และ M20 OFF จะทำให้ M3 ON การทำงาน และ M50 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 52



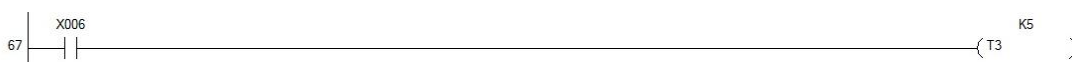
ภาพที่ จ - 52 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 12

2.13 เมื่อ M3 ON จะทำให้ Y005 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 53



ภาพที่ จ - 53 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 13

2.14 เมื่อ X006 ON จะทำให้ T3 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 54



ภาพที่ จ - 54 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 14

2.15 เมื่อ X001 ON และ M4 OFF และ M100 OFF และ M101 OFF จะทำให้ T4 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 55



ภาพที่ จ - 55 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 15

2.16 เมื่อ T4 ON หรือ M4 ON และ T5 OFF และ M6 OFF และ M20 OFF จะทำให้ M4 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 56



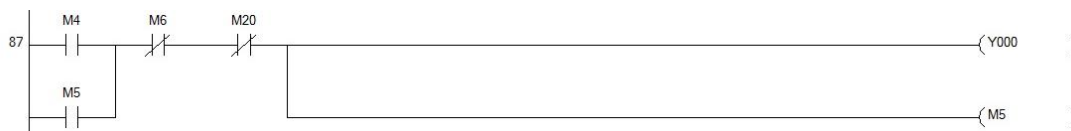
ภาพที่ จ - 56 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 16

2.17 เมื่อ M4 ON และ T6 OFF จะทำให้ Y004 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 57



ภาพที่ จ - 57 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 17

2.18 เมื่อ M4 ON หรือ M5 ON และ M6 OFF และ M20 OFF จะทำให้ Y000 ON การทำงาน และ M5 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 58



ภาพที่ จ - 58 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 18

2.19 เมื่อ M5 ON และ M20 OFF จะทำให้ T7 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 59



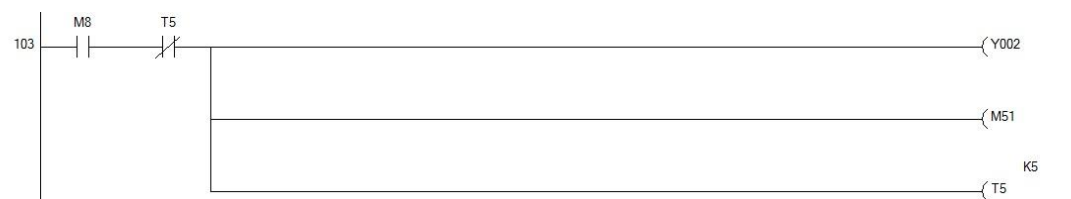
ภาพที่ จ - 59 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 19

2.20 เมื่อ T7 ON หรือ M8 ON และ T5 OFF และ M20 OFF จะทำให้ M8 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 60



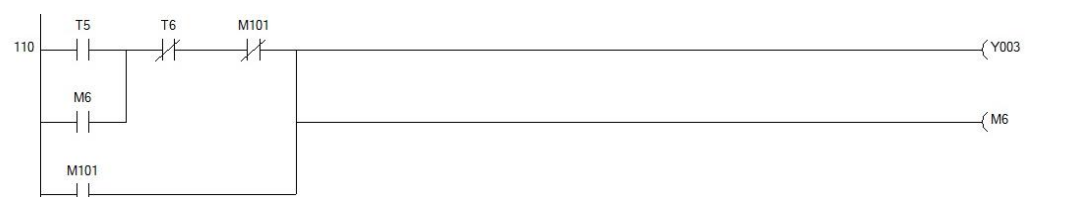
ภาพที่ จ - 60 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 20

2.21 เมื่อ M8 ON และ T5 OFF จะทำให้ Y002 ON การทำงาน และ M51 ON การทำงาน และ T5 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 61



ภาพที่ จ - 61 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 21

2.22 เมื่อ T5 ON หรือ M6 ON และ T6 OFF และ M101 OFF หรือ M101 ON จะทำให้ Y003 ON การทำงาน และ M6 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 62



ภาพที่ จ - 62 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 22

2.23 เมื่อ M6 ON จะทำให้ T6 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 63



ภาพที่ จ - 63 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 23

2.24 เมื่อ X005 ON และ C6 OFF จะทำให้ C6 ON การทำงาน ถ้า C1 OFF จะทำให้ C1 ON การทำงาน ถ้า C2 OFF จะทำให้ C2 ON การทำงาน ถ้า C3 OFF จะทำให้ C3 ON การทำงาน ถ้า C4 OFF จะทำให้ C4 ON การทำงาน ถ้า C5 OFF จะทำให้ C5 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 64



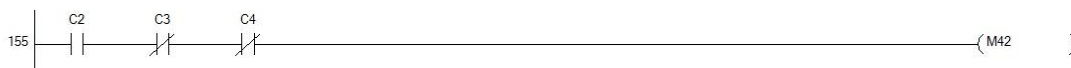
ภาพที่ จ - 64 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 24

2.25 เมื่อ C1 ON และ C2 OFF จะทำให้ M41 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 65



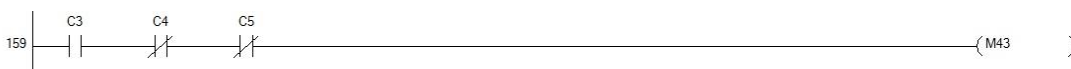
ภาพที่ จ - 65 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 25

2.26 เมื่อ C2 ON และ C3 OFF และ C4 OFF จะทำให้ M42 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 66



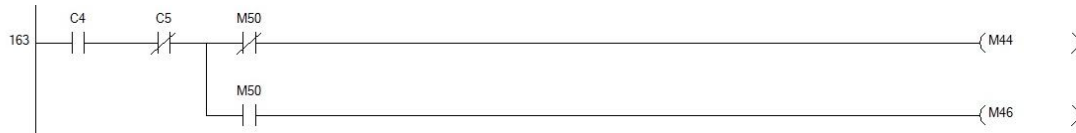
ภาพที่ จ - 66 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 26

2.27 เมื่อ C3 ON และ C4 OFF และ C5 OFF จะทำให้ M43 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 67



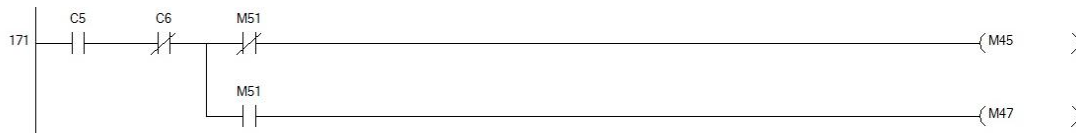
ภาพที่ จ - 67 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 27

2.28 เมื่อ C4 ON และ C5 OFF ถ้า M50 OFF จะทำให้ M44 ON การทำงาน และ ถ้า M50 ON การทำงาน จะทำให้ M46 ON การทำงาน ดังภาพ จ - 68



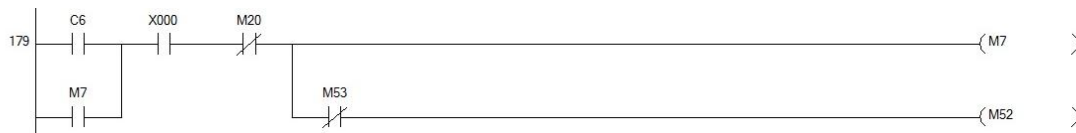
ภาพที่ จ - 68 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 28

2.29 เมื่อ C5 ON และ C6 OFF ถ้า M51 OFF จะทำให้ M45 ON การทำงาน และ ถ้า M47 ON การทำงาน จะทำให้ M47 ON การทำงาน ดังภาพ จ - 69



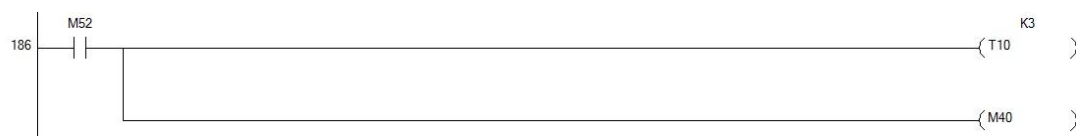
ภาพที่ จ - 69 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 29

2.30 เมื่อ C6 ON หรือ M7 ON และ X000 ON และ M20 OFF จะทำให้ M7 ON การทำงาน ถ้า M53 OFF จะทำให้ M52 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 70



ภาพที่ จ - 70 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 30

2.31 เมื่อ M52 ON จะทำให้ T10 ON การทำงาน และ M40 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 71



ภาพที่ จ - 71 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 31

2.32 เมื่อ T10 ON หรือ M53 ON และ M20 OFF จะทำให้ M53 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 72



ภาพที่ จ - 72 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 32

2.33 เมื่อ C6 ON หรือ M21 ON จะทำให้ C6 OFF การทำงาน และ C5 OFF การทำงาน และ C4 OFF การทำงาน และ C3 OFF การทำงาน และ C2 OFF การทำงาน และ C1 OFF การทำงาน ดังภาพที่ จ - 73



ภาพที่ จ - 73 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 33

2.34 เมื่อ M19 ON จะทำให้ Y010 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 74



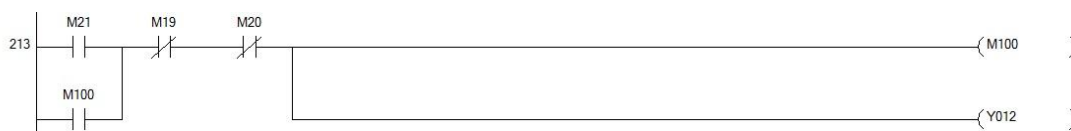
ภาพที่ จ - 74 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 34

2.35 เมื่อ M21 ON จะทำให้ Y011 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 75



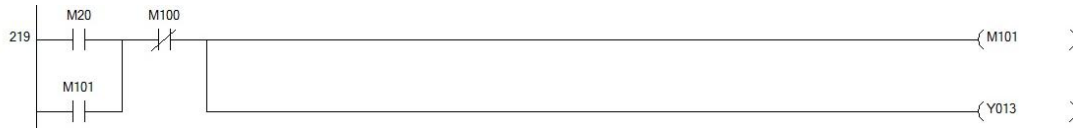
ภาพที่ จ - 75 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 35

2.36 เมื่อ M21 ON หรือ M100 ON และ M19 OFF และ M20 OFF จะทำให้ M100 ON
การทำงาน และ Y012 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 76



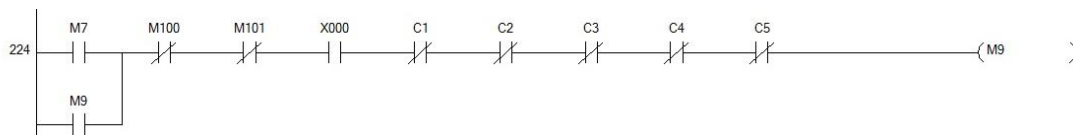
ภาพที่ จ - 76 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 36

2.37 เมื่อ M20 ON หรือ M101 ON และ M100 OFF จะทำให้ M101 ON การทำงาน และ Y013 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 77



ภาพที่ จ - 77 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 37

2.38 เมื่อ M7 ON หรือ M9 ON และ M100 OFF และ M101 OFF และ X000 OFF และ C1 OFF และ C2 OFF และ C3 OFF และ C4 OFF และ C5 OFF จะทำให้ M9 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 78



ภาพที่ จ - 78 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 38

2.39 เมื่อ M44 ON หรือ M45 ON หรือ M46 ON หรือ M47 ON จะทำให้ Y014 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 79



ภาพที่ จ - 79 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 39

2.40 เมื่อ M41 ON หรือ M42 ON หรือ M43 ON หรือ M47 ON จะทำให้ Y015 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 80



ภาพที่ จ - 80 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 40

2.41 เมื่อ M40 ON หรือ M42 ON หรือ M43 ON หรือ M45 ON หรือ M46 ON จะทำให้ Y016 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 81



ภาพที่ จ - 81 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 41

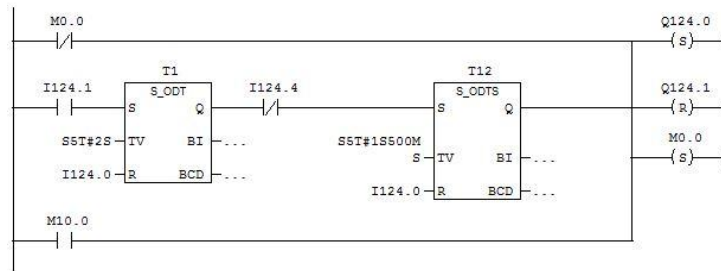
2.42 เมื่อ M40 ON หรือ M41 ON หรือ M43 ON หรือ M44 ON หรือ M46 ON หรือ M9 ON จะทำให้ Y017 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 82



ภาพที่ จ - 82 โปรแกรมการทำงานของ Processing Station Step ที่ 42

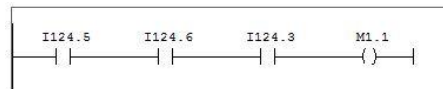
3. โปรแกรมพีแอลซีควบคุมการทำงานของ Assembly Station

3.1 เมื่อ M0.0 OFF หรือ I124.1 ON และหน่วงเวลา 2S และ I124.4 OFF และ หน่วงเวลา 1.5S หรือ M10.0 ON จะทำให้ Q124.0 ON การทำงาน และ Q124.1 OFF การทำงาน และ M0.0 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 83



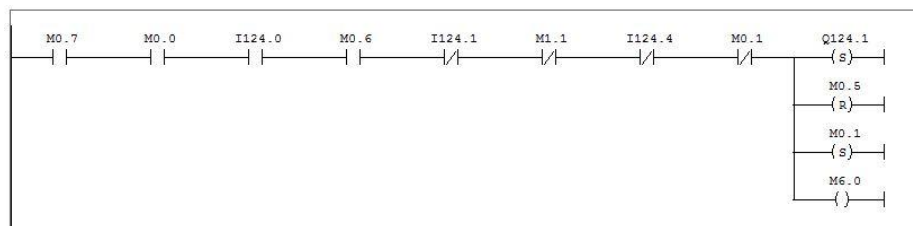
ภาพที่ จ - 83 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 1

3.2 เมื่อ I124.5 ON และ I124.6 ON และ I124.3 ON จะทำให้ M1.1 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 84



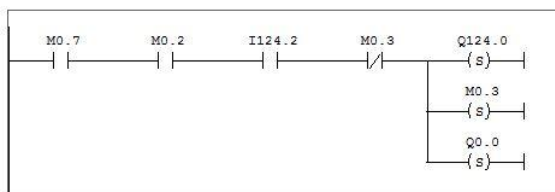
ภาพที่ จ - 84 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 2

3.3 เมื่อ M0.7 ON และ M0.0 ON และ I124.0 ON และ M0.6 ON และ I124.1 OFF และ M1.1 OFF และ T124.4 OFF และ M0.1 OFF จะทำให้ Q124.1 ON การทำงาน และ M0.5 OFF การทำงาน และ M0.1 ON การทำงาน และ M6.0 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 85



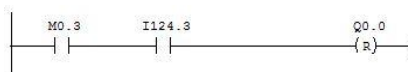
ภาพที่ จ - 85 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 3

3.4 เมื่อ M0.7 ON และ M0.2 ON และ I124.2 ON และ M0.3 OFF จะทำให้ Q124.0 ON การทำงาน และ M0.3 ON การทำงาน และ Q0.0 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 86



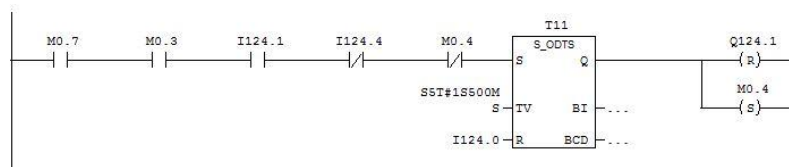
ภาพที่ จ - 86 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 4

3.5 เมื่อ M0.3 ON และ I124.3 ON จะทำให้ Q0.0 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 87



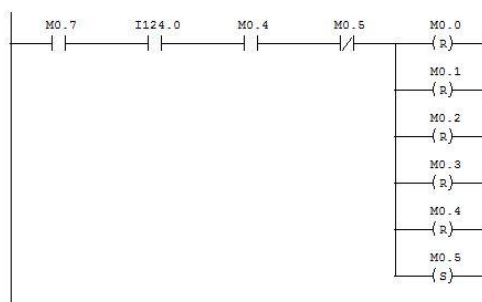
ภาพที่ จ - 87 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 5

3.6 เมื่อ M0.7 ON และ M0.3 ON และ I124.1 ON และ I124.4 OFF และ M0.4 OFF และ หน่วงเวลา 1.5S จะทำให้ Q124.1 OFF การทำงาน และ M0.4 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 88



ภาพที่ จ - 88 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 6

3.7 เมื่อ M0.7 ON และ I124.0 ON และ M0.4 ON และ M0.5 OFF จะทำให้ M0.0 OFF การทำงาน และ M0.1 OFF การทำงาน และ M0.2 OFF การทำงาน และ M0.3 OFF การทำงาน และ M0.4 OFF การทำงาน และ M0.5 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 89



ภาพที่ จ - 89 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 7

3.8 เมื่อ I125.0 ON หรือ I125.4 ON จะทำให้ M0.6 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 90



ภาพที่ จ - 90 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 8

3.9 เมื่อ I125.1 ON หรือ I125.5 ON จะทำให้ M0.7 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 91



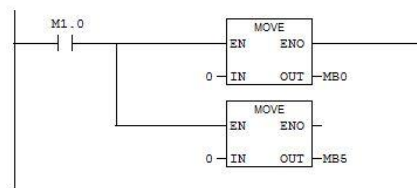
ภาพที่ จ - 91 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 9

3.10 เมื่อ I125.3 ON หรือ I125.6 ON จะทำให้ M1.0 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 92



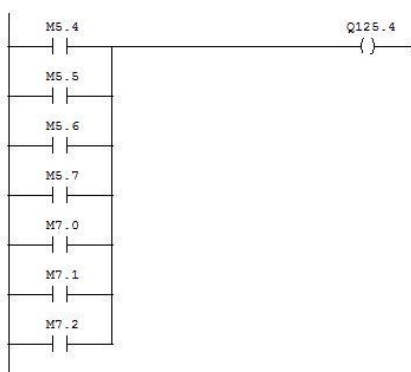
ภาพที่ จ - 92 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 10

3.11 เมื่อ M1.0 ON จะทำให้ ค่าใน Bit memory M0 มีค่าเป็น 0 และ ค่าในBit memory M5 มีค่าเป็น 0 ดังภาพที่ จ - 93



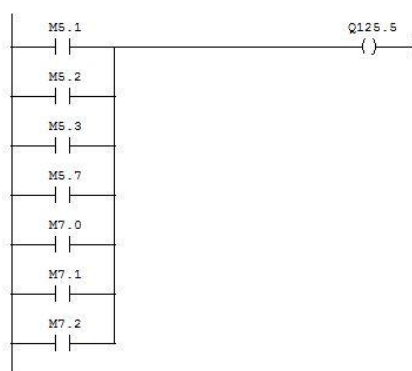
ภาพที่ จ - 93 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 11

3.12 เมื่อ M5.4 ON หรือ M5.5 ON หรือ M5.6 ON หรือ M5.7 ON หรือ M7.0 ON หรือ M7.1 ON หรือ M7.2 ON จะทำให้ Q125.4 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 94



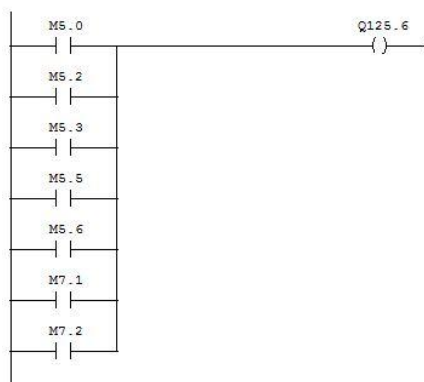
ภาพที่ จ - 94 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 12

3.13 เมื่อ M5.1 ON หรือ M5.2 ON หรือ M5.3 ON หรือ M5.7 ON หรือ M7.0 ON หรือ M7.1 ON หรือ M7.2 ON จะทำให้ Q125.5 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 95



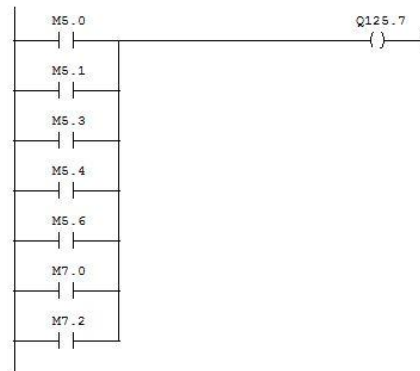
ภาพที่ จ - 95 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 13

3.14 เมื่อ M5.0 ON หรือ M5.2 ON หรือ M5.3 ON หรือ M5.5 ON หรือ M5.6 ON หรือ M7.1 ON หรือ M7.2 ON จะทำให้ Q125.6 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 96



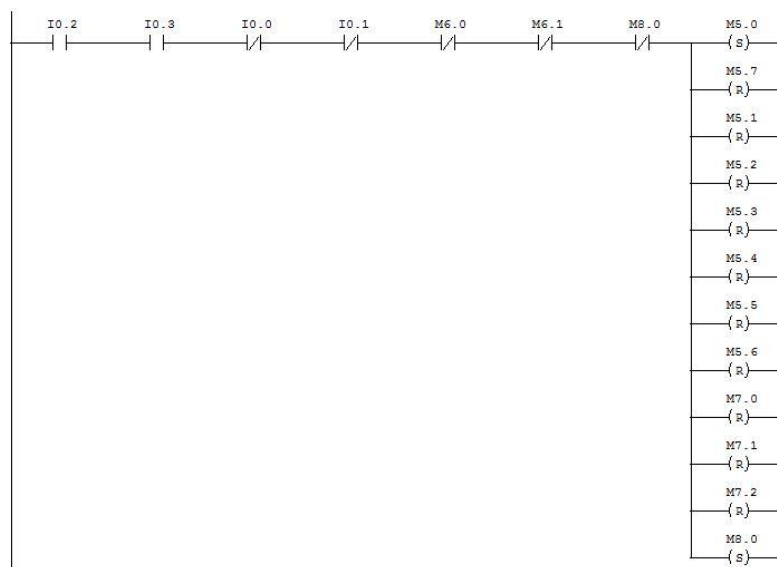
ภาพที่ จ - 96 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 14

3.15 เมื่อ M5.0 ON หรือ M5.1 ON หรือ M5.3 ON หรือ M5.4 ON หรือ M5.6 ON หรือ M7.0 ON หรือ M7.2 ON จะทำให้ Q125.7 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 97



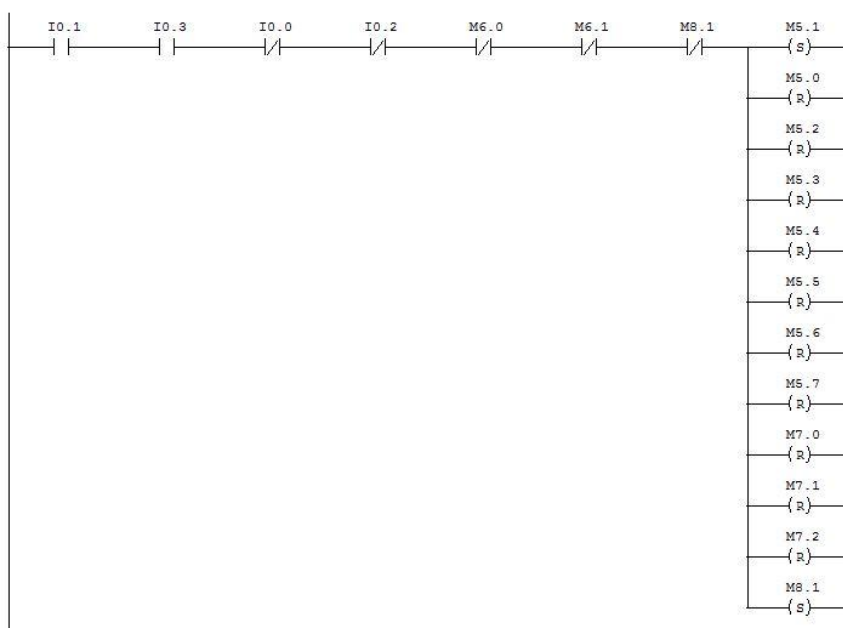
ภาพที่ จ - 97 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 15

3.16 เมื่อ I0.2 ON และ I0.3 ON และ I0.0 OFF และ I0.1 OFF และ M6.0 OFF และ M6.1 OFF และ M8.0 OFF จะทำให้ M5.0 ON การทำงาน และ M5.7 OFF การทำงาน และ M5.1 OFF การทำงาน และ M5.2 OFF การทำงาน และ M5.3 OFF การทำงาน และ M5.4 OFF การทำงาน และ M5.5 OFF การทำงาน และ M5.6 OFF การทำงาน และ M7.0 OFF การทำงาน และ M7.1 OFF การทำงาน และ M7.2 OFF การทำงาน และ M8.0 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ -98



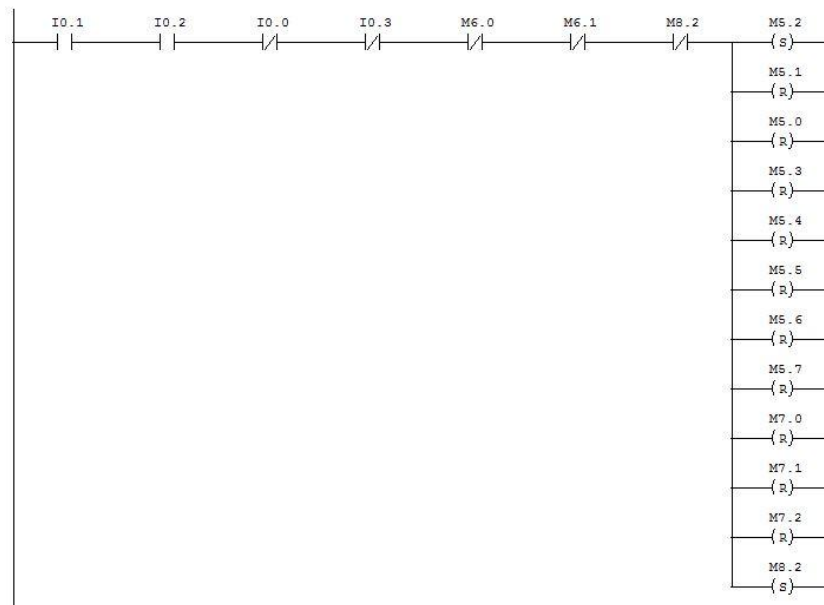
ภาพที่ จ - 98 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 16

3.17 เมื่อ I0.1 ON และ I0.3 ON และ I0.0 OFF และ I0.2 OFF และ M6.0 OFF และ M6.1 OFF และ M8.1 OFF จะทำให้ M5.1 ON การทำงาน และ M5.0 OFF การทำงาน และ M5.2 OFF การทำงาน และ M5.3 OFF การทำงาน และ M5.4 OFF การทำงาน และ M5.5 OFF การทำงาน และ M5.6 OFF การทำงาน และ M5.7 OFF การทำงาน และ M7.0 OFF การทำงาน และ M7.1 OFF การทำงาน และ M7.2 OFF การทำงาน และ M8.1 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ -99



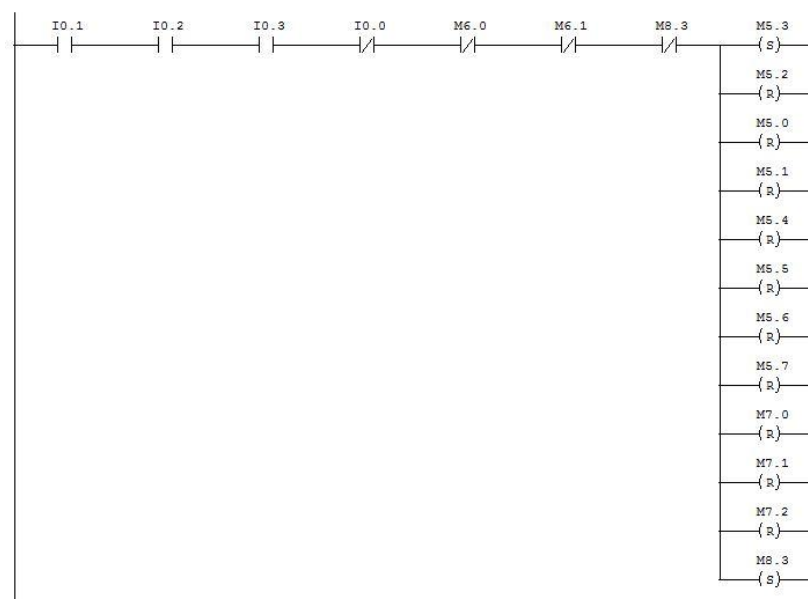
ภาพที่ จ - 99 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 17

3.18 เมื่อ I0.1 ON และ I0.2 ON และ I0.0 OFF และ I0.3 OFF และ M6.0 OFF และ M6.1 OFF และ M8.2 OFF จะทำให้ M5.2 ON การทำงาน และ M5.1 OFF การทำงาน และ M5.0 OFF การทำงาน และ M5.3 OFF การทำงาน และ M5.4 OFF การทำงาน และ M5.5 OFF การทำงาน และ M5.6 OFF การทำงาน และ M5.7 OFF การทำงาน และ M7.0 OFF การทำงาน และ M7.1 OFF การทำงาน และ M7.2 OFF การทำงาน และ M8.2 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ -100



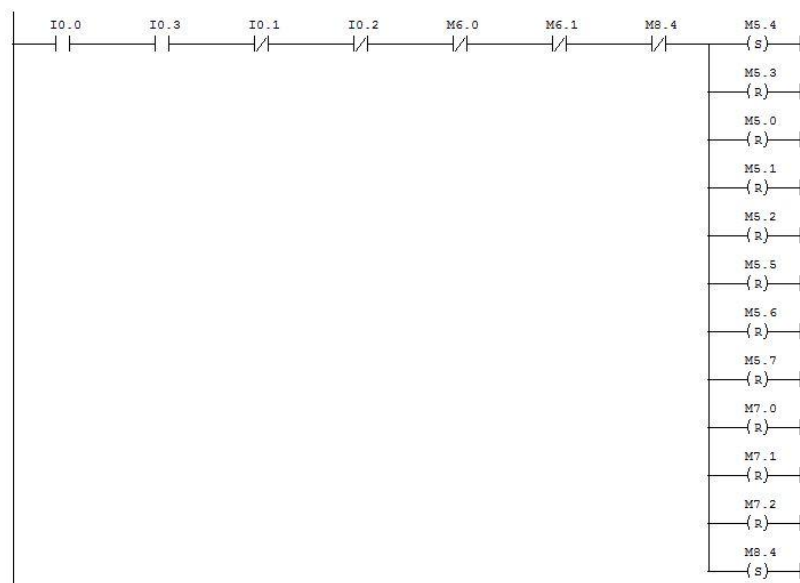
ภาพที่ จ - 100 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 18

3.19 เมื่อ I0.1 ON และ I0.2 ON และ I0.3 ON และ I0.0 OFF และ M6.0 OFF และ M6.1 OFF และ M8.3 OFF จะทำให้ M5.3 ON การทำงาน และ M5.2 OFF การทำงาน และ M5.0 OFF การทำงาน และ M5.1 OFF การทำงาน และ M5.4 OFF การทำงาน และ M5.5 OFF การทำงาน และ M5.6 OFF การทำงาน และ M5.7 OFF การทำงาน และ M7.0 OFF การทำงาน และ M7.1 OFF การทำงาน และ M7.2 OFF การทำงาน และ M8.3 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ -101



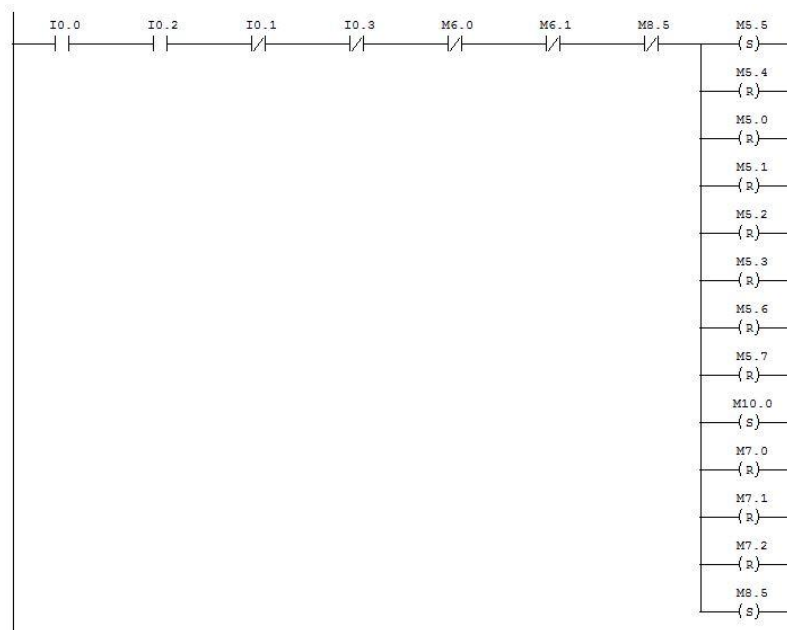
ภาพที่ จ - 101 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 19

3.20 เมื่อ I0.0 ON และ I0.3 ON และ I0.1 OFF และ I0.2 OFF และ M6.0 OFF และ M6.1 OFF และ M8.4 OFF จะทำให้ M5.4 ON การทำงาน และ M5.3 OFF การทำงาน และ M5.0 OFF การทำงาน และ M5.1 OFF การทำงาน และ M5.2 OFF การทำงาน และ M5.5 OFF การทำงาน และ M5.6 OFF การทำงาน และ M5.7 OFF การทำงาน และ M7.0 OFF การทำงาน และ M7.1 OFF การทำงาน และ M7.2 OFF การทำงาน และ M8.4 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ -102



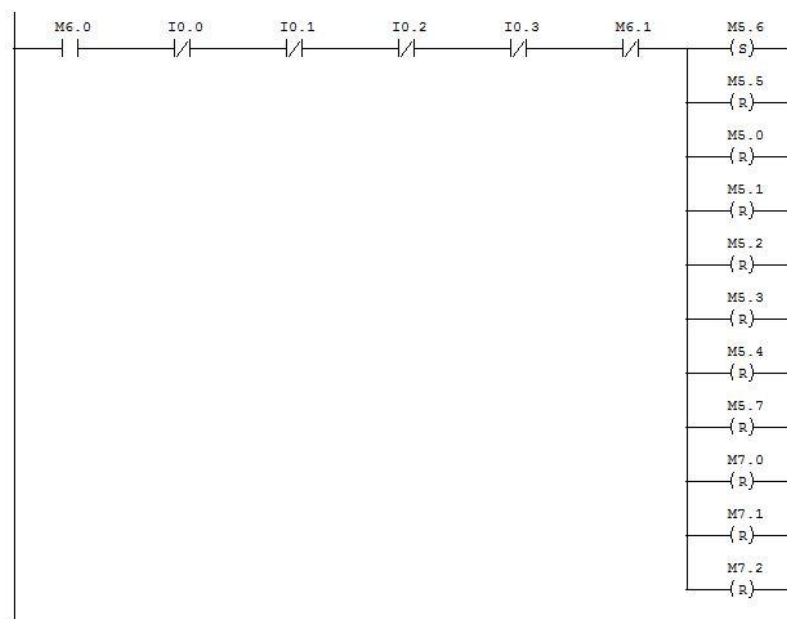
ภาพที่ จ - 102 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 20

3.21 เมื่อ I0.0 ON และ I0.2 ON และ I0.1 OFF และ I0.3 OFF และ M6.0 OFF และ M6.1 OFF และ M8.5 OFF จะทำให้ M5.5 ON การทำงาน และ M5.4 OFF การทำงาน และ M5.0 OFF การทำงาน และ M5.1 OFF การทำงาน และ M5.2 OFF การทำงาน และ M5.3 OFF การทำงาน และ M5.6 OFF การทำงาน และ M5.7 OFF การทำงาน และ M7.0 OFF การทำงาน และ M7.1 OFF การทำงาน และ M7.2 OFF การทำงาน และ M8.5 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ -103



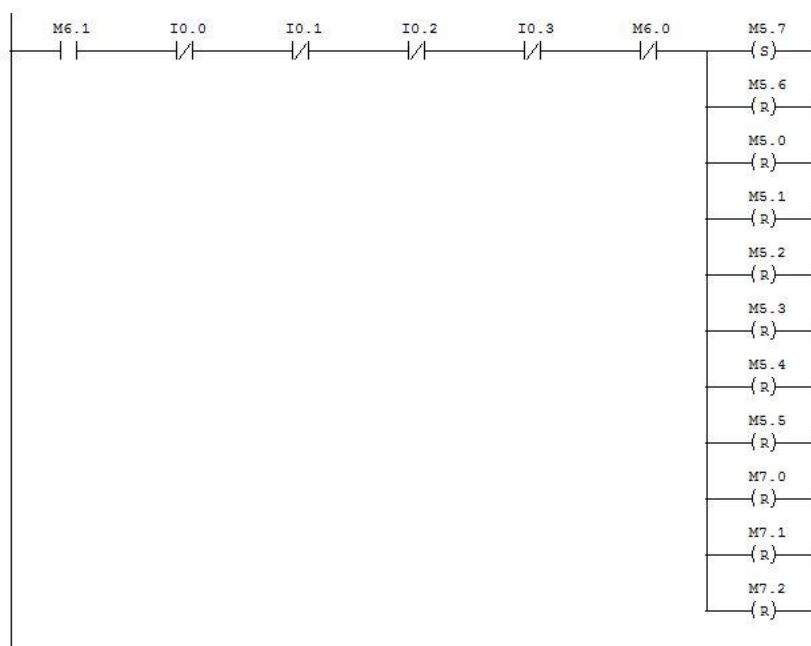
ภาพที่ จ - 103 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 21

3.22 เมื่อ M6.0 ON และ I0.0 OFF และ I0.1 OFF และ I0.2 OFF และ I0.3 OFF และ M6.1 OFF จะทำให้ M5.6 ON การทำงาน และ M5.5 OFF การทำงาน และ M5.0 OFF การทำงาน และ M5.1 OFF การทำงาน และ M5.2 OFF การทำงาน และ M5.3 OFF การทำงาน และ M5.4 OFF การทำงาน และ M5.7 OFF การทำงาน และ M7.0 OFF การทำงาน และ M7.1 OFF การทำงาน และ M7.2 OFF การทำงาน ดังภาพที่ จ -104



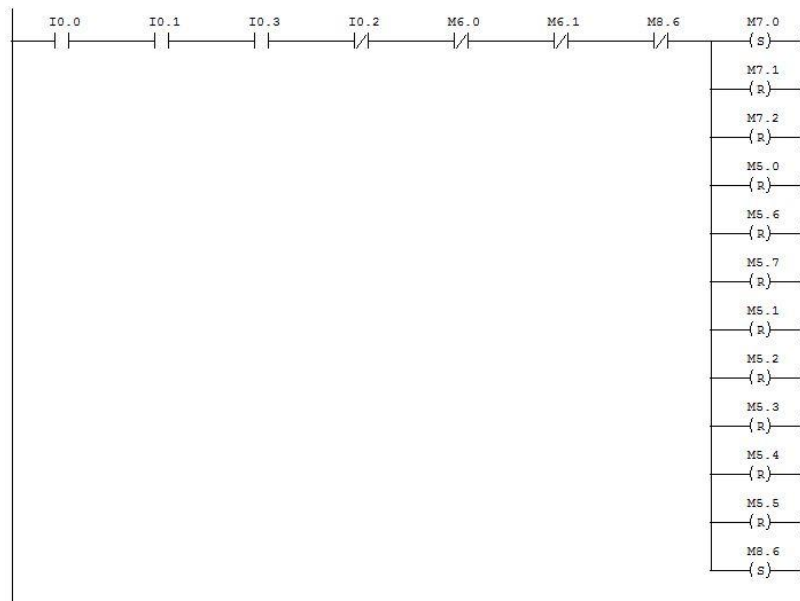
ภาพที่ จ - 104 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 22

3.23 เมื่อ M6.1 ON และ I0.0 OFF และ I0.1 OFF และ I0.2 OFF และ I0.3 OFF และ M6.0 OFF จะทำให้ M5.7 ON การทำงาน และ M5.6 OFF การทำงาน และ M5.0 OFF การทำงาน และ M5.1 OFF การทำงาน และ M5.2 OFF การทำงาน และ M5.3 OFF การทำงาน และ M5.4 OFF การทำงาน และ M5.5 OFF การทำงาน และ M7.0 OFF การทำงาน และ M7.1 OFF การทำงาน และ M7.2 OFF การทำงาน ดังภาพที่ จ -105



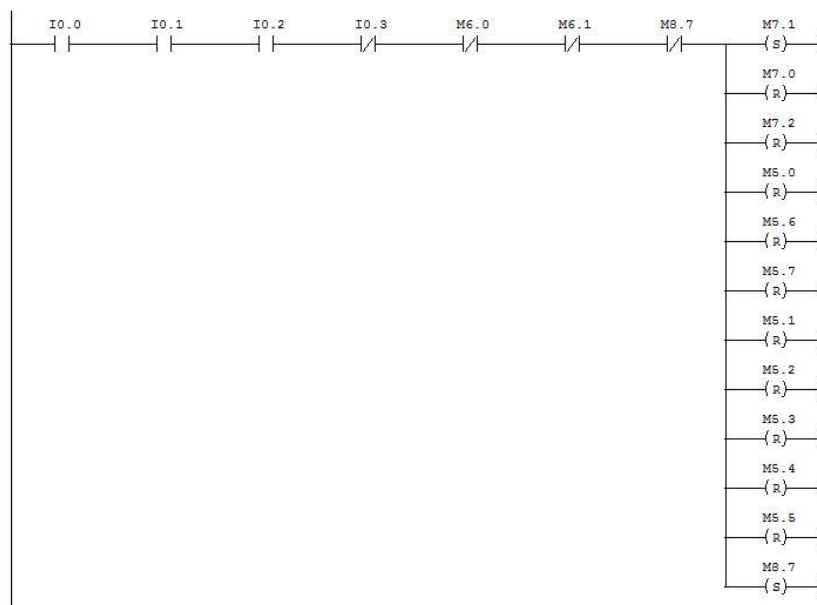
ภาพที่ จ - 105 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 23

3.24 เมื่อ I0.0 ON และ I0.1 ON และ I0.3 ON และ I0.2 OFF และ M6.0 OFF และ M6.1 OFF และ M8.6 OFF จะทำให้ M7.0 ON การทำงาน และ M7.1 OFF การทำงาน และ M7.2 OFF การทำงาน และ M5.0 OFF การทำงาน และ M5.6 OFF การทำงาน และ M5.7 OFF การทำงาน และ M5.1 OFF การทำงาน และ M5.2 OFF การทำงาน และ M5.3 OFF การทำงาน และ M5.4 OFF การทำงาน และ M5.5 OFF การทำงาน และ M8.6 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ -106



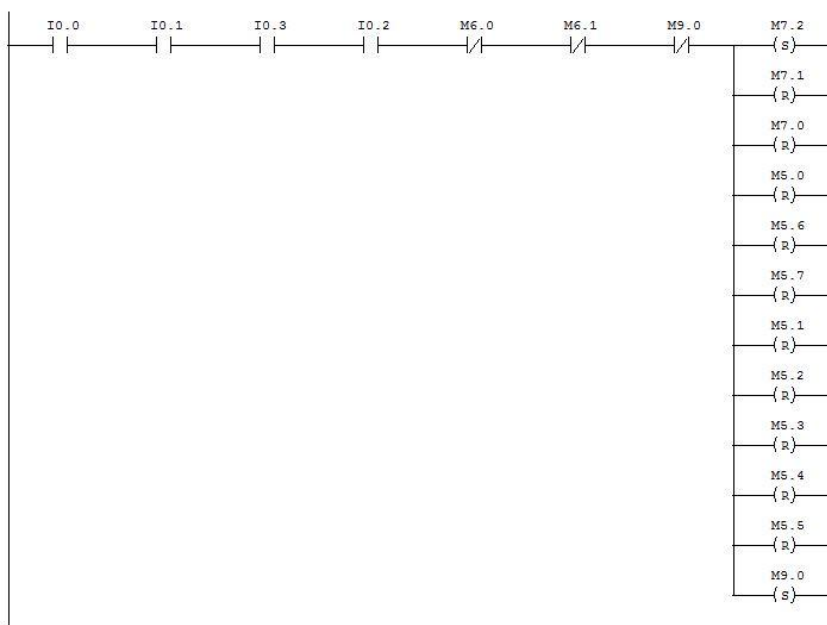
ภาพที่ จ - 106 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 24

3.25 เมื่อ I0.0 ON และ I0.1 ON และ I0.2 ON และ I0.3 OFF และ M6.0 OFF และ M6.1 OFF และ M8.7 OFF จะทำให้ M7.1 ON การทำงาน และ M7.0 OFF การทำงาน และ M7.2 OFF การทำงาน และ M5.0 OFF การทำงาน และ M5.6 OFF การทำงาน และ M5.7 OFF การทำงาน และ M5.1 OFF การทำงาน และ M5.2 OFF การทำงาน และ M5.3 OFF การทำงาน และ M5.4 OFF การทำงาน และ M5.5 OFF การทำงาน และ M8.7 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ -107



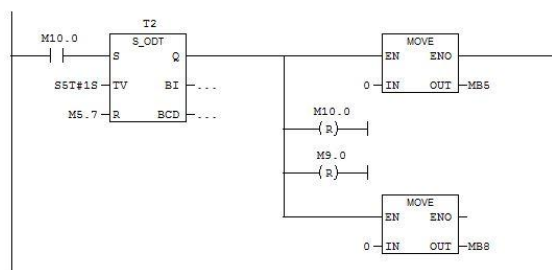
ภาพที่ จ - 107 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 25

3.26 เมื่อ I0.0 ON และ I0.1 ON และ I0.3 ON และ I0.2 ON และ M6.0 OFF และ M6.1 OFF และ M9.0 OFF จะทำให้ M7.2 ON การทำงาน และ M7.1 OFF การทำงาน และ M7.0 OFF การทำงาน และ M5.0 OFF การทำงาน และ M5.6 OFF การทำงาน และ M5.7 OFF การทำงาน และ M5.1 OFF การทำงาน และ M5.2 OFF การทำงาน และ M5.3 OFF การทำงาน และ M5.4 OFF การทำงาน และ M5.5 OFF การทำงาน และ M9.0 ON การทำงาน ดังภาพที่ จ - 108



ภาพที่ จ - 108 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 26

3.27 เมื่อ M10.0 ON และ หน่วงเวลา 1S จะทำให้ ค่าใน Bit memory M5 มีค่าเป็น 0 และ M10.0 OFF การทำงาน และ M9.0 OFF การทำงาน และ ทำให้ ค่าใน Bit memory M8 มีค่าเป็น 0 ดังภาพที่ จ - 109



ภาพที่ จ - 109 โปรแกรมการทำงานของ Assembly Station Step ที่ 27

4. โปรแกรมควบคุมแขนกล MITSUBISHI RV-2AJ

```

10 DEF POS HOME           //การประกาศตัวแปร ตำแหน่ง HOME
20 HOME = P1              //การกำหนดให้ HOME มีค่าเท่ากับตำแหน่ง P1
30 OVRD 100               //การสั่งการให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว 100%
40 MOV HOME               //สั่งเคลื่อนที่ไปยังตำแหน่ง HOME
41 HOPEN 1                //สั่งให้มือจับ กางออก
42 M_OUT(0) = 0           //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
43 M_OUT(1) = 0           //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
44 M_OUT(2) = 0           //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
45 M_OUT(3) = 0           //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
46 M_OUT(8) = 0           //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 8
47 M_OUT(9) = 0           //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 9
57 *MAIN                  //การประกาศฟังก์ชัน MAIN
58 GOSUB *PICKUP           //สั่งให้โปรแกรมทำงานในฟังก์ชัน PICKUP
59 GOTO *MAIN              //สั่งให้โปรแกรมทำงานในฟังก์ชัน MAIN
90 DEF INTE F              //การประกาศตัวแปร F
100 DEF INTE SL            //การประกาศตัวแปร SL
110 DEF INTE SSL           //การประกาศตัวแปร SSL
111 DEF INTE PLUS          //การประกาศตัวแปร PLUS
120 F = 100                //ประกาศตัวแปร F มีค่าเท่ากับ 100
130 SL = 60                //ประกาศตัวแปร F มีค่าเท่ากับ 60
140 SSL = 20               //ประกาศตัวแปร F มีค่าเท่ากับ 20
150 DEF IO B1 = BIT,4      //การประกาศตัวแปร B1 คือ Input ใน BIT ที่ 4
151 DEF IO B3 = BIT,5      //การประกาศตัวแปร B1 คือ Input ใน BIT ที่ 5
160 DEF IO B2 = BIT,7      //การประกาศตัวแปร B1 คือ Input ใน BIT ที่ 7
161 *PICKUP                //การประกาศฟังก์ชัน PICKUP
170 IF B2 = 1 THEN *PICK ELSE *PICKUP //เงื่อนไขถ้า B2 = 1 ให้ทำงานในฟังก์ชัน PICK
                                แต่ถ้า ไม่ใช่ ให้ทำงานในฟังก์ชัน PICKUP
171 *PICK                  //การประกาศฟังก์ชัน PICKUP
172 MOV P12                //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P12
180 MOV P11,-20            //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P11 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
181 OVRD SSL               //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL

```



```

190 MOV P11           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P11
200 HCLOSE 1          //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
201 OVRD SSL          //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
202 M_OUT(2) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
203 M_OUT(3) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
210 MOV P11,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P11 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
211 M_OUT(2) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
212 M_OUT(3) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
213 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
214 MOV P12           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P12
215 MOV P14           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P14
220 MOV P13,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P13 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
221 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
230 MOV P13           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P14
240 HOPEN 1           //สั่งให้มือจับ กางออก
250 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
260 MOV P14           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P14
261 MOV P9            //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P9
271 MOV P4            //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P4
281 DLY 0.2           //หน่วงเวลา 0.2S
282 GOTO 283          //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 283
283 IF B3 = 1 THEN *BOO1 ELSE *BOO2 //เงื่อนไขถ้า B3 = 1 ให้ทำงานในฟังก์ชัน
                                   BOO1 แต่ถ้า ไม่ใช่ ให้ทำงานในฟังก์ชัน BOO2
291 ENDIF             //จบการทำงานของเงื่อนไข
301 *BOO1             //การประกาศฟังก์ชัน BOO1
311 MOV P9            //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P9
320 PLUS = 0          //ประกาศตัวแปร PLUS มีค่าเท่ากับ 0
321 MOV P18           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P18
331 MOV P15,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P15 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
341 MOV P15           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P15
351 HCLOSE 1          //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
361 MOV P18           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P18

```

```

362 MOV P20          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P20
363 MOV P19,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P19 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
370 MOV P19,PLUS     //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P19 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
452 OVRD SSL        //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
460 MOV P22,PLUS     //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P22 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
461 DLY 0.1         //หน่วงเวลา 0.1S
470 IF B1 = 0 GOTO 480 ELSE GOTO 543 //เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรมทำงานใน
                                บรรทัดที่ 480 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรมทำงาน
                                ในบรรทัดที่ 543
480 MOV P22,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P22 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
490 MOV P31,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P31 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
500 MOV P31,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P31 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
510 MOV P31,PLUS     //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P31 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
520 HOPEN 1          //สั่งให้มือจับ กางออก
521 M_OUT(1) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
522 M_OUT(3) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
530 MOV P31,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P31 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
531 M_OUT(1) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
532 M_OUT(3) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
540 GOTO 1997        //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
542 ENDIF            //จบการทำงานของเงื่อนไข

543 OVRD SSL        //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
550 MOV P23,PLUS     //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P23 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
551 DLY 0.1         //หน่วงเวลา 0.1S
560 IF B1 = 0 GOTO 570 ELSE GOTO 640 //เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรมทำงานใน
                                บรรทัดที่ 570 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรมทำงาน
                                ในบรรทัดที่ 640
570 MOV P23,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P23 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
580 MOV P32,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P32 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
590 MOV P32,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P32 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
600 MOV P32,PLUS     //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P32 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS

```

```

610 HOPEN 1 //สั่งให้มือจับ กางออก
611 M_OUT(1) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
612 M_OUT(3) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
620 MOV P32,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P32 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
621 M_OUT(1) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
622 M_OUT(3) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
630 GOTO 1997 //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
632 ENDIF //จบการทำงานของเงื่อนไข

640 OVRD SSL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
650 MOV P24,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P24 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
660 DLY 0.1 //หน่วงเวลา 0.1S
670 IF B1 = 0 GOTO 680 ELSE GOTO 750 //เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรมทำงานใน
//บรรทัดที่ 680 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรมทำงาน
//ในบรรทัดที่ 750
680 MOV P24,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P24 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
690 MOV P33,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P33 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
700 MOV P33,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P33 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
710 MOV P33,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P33 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
720 HOPEN 1 //สั่งให้มือจับ กางออก
721 M_OUT(1) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
722 M_OUT(3) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
730 MOV P33,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P33 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
731 M_OUT(1) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
732 M_OUT(3) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
740 GOTO 1997 //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
742 ENDIF //จบการทำงานของเงื่อนไข

750 OVRD SSL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
760 MOV P25,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P25 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
770 DLY 0.1 //หน่วงเวลา 0.1S

```

780 IF B1 = 0 GOTO 790 ELSE GOTO 860 //เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรมทำงานใน
บรรทัดที่ 790 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรมทำงาน
ในบรรทัดที่ 860

```
790 MOV P25,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P25 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
800 MOV P34,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P34 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
810 MOV P34,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P34 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
820 MOV P34,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P34 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
830 HOPEN 1 //สั่งให้มือจับ กางออก
831 M_OUT(1) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
832 M_OUT(3) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
840 MOV P34,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P34 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
841 M_OUT(1) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
842 M_OUT(3) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
850 GOTO 1997 //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
852 ENDIF //จบการทำงานของเงื่อนไข
```

```
860 OVRD SSL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
870 MOV P26,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P26 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
880 DLY 0.1 //หน่วงเวลา 0.1S
```

890 IF B1 = 0 GOTO 900 ELSE GOTO 970 //เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรมทำงานใน
บรรทัดที่ 900 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรมทำงาน
ในบรรทัดที่ 970

```
900 MOV P26,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P26 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
910 MOV P35,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P35 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
920 MOV P35,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P35 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
930 MOV P35,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P35 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
940 HOPEN 1 //สั่งให้มือจับ กางออก
941 M_OUT(1) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
942 M_OUT(3) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
950 MOV P35,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P35 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
951 M_OUT(1) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
952 M_OUT(3) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
```

```

960 GOTO 1997          //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
962 ENDIF              //จบการทำงานของเงื่อนไข

970 OVRD SSL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
980 MOV P27,PLUS       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P27 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
990 DLY 0.1            //หน่วงเวลา 0.1S

1000 IF B1 = 0 GOTO 1010 ELSE GOTO 1080    //เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรม
                                           ทำงานในบรรทัดที่ 1010 แต่ถ้าไม่ใช่
                                           ให้โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 1080

1010 MOV P27,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P27 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1020 MOV P36,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P36 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1030 MOV P36,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P36 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1040 MOV P36,PLUS      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P36 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1050 HOPEN 1           //สั่งให้มือจับ กางออก
1051 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
1052 M_OUT(3) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
1060 MOV P36,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P36 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1061 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
1062 M_OUT(3) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
1070 GOTO 1997         //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
1072 ENDIF              //จบการทำงานของเงื่อนไข

1080 OVRD SSL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
1090 MOV P28,PLUS       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P28 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1100 DLY 0.1            //หน่วงเวลา 0.1S

1110 IF B1 = 0 GOTO 1120 ELSE GOTO 1190    //เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรม
                                           ทำงานในบรรทัดที่ 1120 แต่ถ้าไม่ใช่
                                           ให้โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 1190

1120 MOV P28,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P28 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1130 MOV P37,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P37 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1140 MOV P37,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P37 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1150 MOV P37,PLUS      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P37 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1160 HOPEN 1           //สั่งให้มือจับ กางออก

```

1161 M_OUT(1) = 1	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
1162 M_OUT(3) = 1	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
1170 MOV P37,-50	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P37 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1171 M_OUT(1) = 0	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
1172 M_OUT(3) = 0	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
1180 GOTO 1997	//สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
1182 ENDIF	//จบการทำงานของเงื่อนไข
1190 OVRD SSL	//สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
1200 MOV P29,PLUS	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P29 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1210 DLY 0.1	//หน่วงเวลา 0.1S
1220 IF B1 = 0 GOTO 1230 ELSE GOTO 1300	//เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 1230 แต่ถ้าไม่ใช่ให้โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 1300
1230 MOV P29,-20	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P29 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1240 MOV P38,-50	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P38 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1250 MOV P38,-20	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P38 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1260 MOV P38,PLUS	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P38 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1270 HOPEN 1	//สั่งให้มือจับ กางออก
1271 M_OUT(1) = 1	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
1272 M_OUT(3) = 1	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
1280 MOV P38,-50	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P38 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1281 M_OUT(1) = 0	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
1282 M_OUT(3) = 0	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
1290 GOTO 1997	//สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
1292 ENDIF	//จบการทำงานของเงื่อนไข
1300 OVRD SSL	//สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
1310 MOV P39,PLUS	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P39 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1320 DLY 0.1	//หน่วงเวลา 0.1S
1330 IF B1 = 0 GOTO 1340 ELSE GOTO 1420	//เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 1340 แต่ถ้าไม่ใช่ให้โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 1420

```

1340 MOV P39,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P39 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1350 MOV P43,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P43 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1360 MOV P43,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P43 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1370 MOV P43,PLUS     //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P43 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1380 HOPEN 1          //สั่งให้มือจับ กางออก
1381 M_OUT(1) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
1382 M_OUT(3) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
1390 MOV P43,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P43 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1391 M_OUT(1) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
1392 M_OUT(3) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
1400 GOTO 1997        //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
1410 ENDIF            //จบการทำงานของเงื่อนไข

1420 OVRD SSL         //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
1430 MOV P40,PLUS     //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P40 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1440 DLY 0.1          //หน่วงเวลา 0.1S
1450 IF B1 = 0 GOTO 1460 ELSE GOTO 1540 //เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรม
                                     ทำงานในบรรทัดที่ 1460 แต่ถ้าไม่ใช่
                                     ให้โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 1540

1460 MOV P40,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P40 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1470 MOV P44,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P44 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1480 MOV P44,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P44 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1490 MOV P44,PLUS     //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P44 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1500 HOPEN 1          //สั่งให้มือจับ กางออก
1501 M_OUT(1) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
1502 M_OUT(3) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
1510 MOV P44,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P44 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1511 M_OUT(1) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
1512 M_OUT(3) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
1520 GOTO 1997        //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
1530 ENDIF            //จบการทำงานของเงื่อนไข

1540 OVRD SSL         //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL

```

```

1550 MOV P41,PLUS      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P41 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1560 DLY 0.1           //หน่วงเวลา 0.1S
1570 IF B1 = 0 GOTO 1580 ELSE GOTO 1660    //เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรม
                                           ทำงานในบรรทัดที่ 1580 แต่ถ้าไม่ใช่
                                           ให้โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 1660

1580 MOV P41,-20        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P41 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1590 MOV P45,-50        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P45 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1600 MOV P45,-20        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P45 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1610 MOV P45,PLUS       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P45 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1620 HOPEN 1            //สั่งให้มือจับ กางออก
1621 M_OUT(1) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
1622 M_OUT(3) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
1630 MOV P45,-50        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P45 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1631 M_OUT(1) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
1632 M_OUT(3) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
1640 GOTO 1997          //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
1650 ENDIF              //จบการทำงานของเงื่อนไข

1660 OVRD SSL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
1670 MOV P42,PLUS       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P42 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1680 DLY 0.1            //หน่วงเวลา 0.1S
1690 IF B1 = 0 GOTO 1700 //เงื่อนไขถ้า B1 = 0 ให้โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 1700
1700 MOV P42,-20        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P42 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1710 MOV P46,-50        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P46 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1720 MOV P46,-20        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P46 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
1730 MOV P46,PLUS       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P46 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
1740 HOPEN 1            //สั่งให้มือจับ กางออก
1741 M_OUT(1) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
1742 M_OUT(3) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
1750 MOV P46,-50        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P46 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
1751 M_OUT(1) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
1752 M_OUT(3) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3

```


1760 GOTO 1997	//สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 1997
1770 ENDIF	//จบการทำงานของเงื่อนไข
1997 OVRD SL	//สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
1998 MOV P38,-200	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P38 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 200mm
1999 GOTO 2110	//สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 2110
2001 RETURN	//กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่
2010 *BOO2	//การประกาศฟังก์ชัน BOO2
2011 PLUS = 3	//การประกาศ PLUS มีค่าเท่ากับ 3
2020 MOV P9	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P9
2030 MOV P18	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P18
2040 MOV P15,-20	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P15 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2050 MOV P15,3	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P15 ที่ค่า Z ลดลง 3mm
2060 HCLOSE 1	//สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
2070 MOV P18	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P18
2080 MOV P20	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P20
2090 MOV P19,-20	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P19 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2091 GOTO 370	//สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 370
2100 RETURN	//กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่
2110 IF PLUS = 0 THEN *BLACK ELSE *SILVER	//เงื่อนไขถ้า PLUS = 0 ให้ทำงานในฟังก์ชัน BLACK แต่ถ้าไม่ใช่ ให้ทำงานในฟังก์ชัน SILVER
2120 *BLACK	//การประกาศฟังก์ชัน BLACK
2121 OVRD SL	//สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
2122 MOV P47	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P47
2123 OVRD SSL	//สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
2124 MOV P48,-20	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P48 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2125 MOV P48	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P48
2126 DLY 0.2	//หน่วงเวลา 0.2S

```
2130 IF B3 = 1 THEN *CORE1 ELSE GOTO 2211 //เงื่อนไขถ้า B3 = 1ให้ทำงานใน
//ฟังก์ชัน CORE1 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้
//โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 2211
```

2131 *CORE1	//การประกาศฟังก์ชัน CORE1
2132 OVRD SL	//สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
2140 MOV P48,-30	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P48 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2150 MOV P52,-30	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P52 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2160 MOV P52	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P52
2161 M_OUT(1) = 1	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
2162 M_OUT(2) = 1	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
2163 HCLOSE 1	//สั่งให้มือจับ หอบชิ้นงาน
2164 MOV P52,-30	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P52 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2165 M_OUT(1) = 0	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
2170 M_OUT(2) = 0	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
2171 MOV P56	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P56
2172 MOV P60	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P60
2173 MOV P62	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P62
2174 MOV P61,-20	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2175 MOV P61	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61
2176 HOPEN 1	//สั่งให้มือจับ กางออก
2177 M_OUT(0) = 1	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
2178 M_OUT(1) = 1	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
2179 M_OUT(3) = 1	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
2180 MOV P61,-50	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
2181 M_OUT(0) = 0	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
2182 M_OUT(1) = 0	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
2183 M_OUT(3) = 0	//สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
2190 GOTO 2800	//ส่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 2800
2200 ENDIF	//จบการทำงานของเงื่อนไข
2210 RETURN	//กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่
2211 MOV P49	//สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P49

```

2212 DLY 0.2          //หน่วงเวลา 0.2S
2220 IF B3 = 1 THEN *CORE2 ELSE GOTO 2370 //เงื่อนไขถ้า B3 = 1ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน CORE2 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้
                                           โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 2370

2230 *CORE2          //การประกาศฟังก์ชัน CORE2
2231 OVRD SL          //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
2240 MOV P49,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P49 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2250 MOV P53,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P53 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2260 MOV P53          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P53
2261 M_OUT(1) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
2262 M_OUT(2) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
2270 HCLOSE 1         //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
2280 MOV P53,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P53 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2281 M_OUT(1) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
2282 M_OUT(2) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
2283 MOV P57          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P57
2290 MOV P60          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P60
2300 MOV P62          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P62
2310 MOV P61,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2320 MOV P61          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61
2330 HOPEN 1          //สั่งให้มือจับ กางออก
2331 M_OUT(0) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
2333 M_OUT(1) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
2334 M_OUT(3) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
2340 MOV P61,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
2341 M_OUT(0) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
2343 M_OUT(1) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
2344 M_OUT(3) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
2345 GOTO 2800        //ส่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 2800
2350 ENDIF            //จบการทำงานของเงื่อนไข
2360 RETURN           //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

```

```

2370 MOV P50          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P50
2380 DLY 0.2          //หน่วงเวลา 0.2S
2390 IF B3 = 1 THEN *CORE3 ELSE GOTO 2540 //เงื่อนไขถ้า B3 = 1ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน CORE3 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้
                                           โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 2540

2400 *CORE3           //การประกาศฟังก์ชัน CORE3
2401 OVRD SL          //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
2410 MOV P50,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P50 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2420 MOV P54,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P54 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2430 MOV P54          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P54
2431 M_OUT(1) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
2432 M_OUT(2) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
2440 HCLOSE 1         //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
2450 MOV P54,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P54 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2451 M_OUT(1) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
2452 M_OUT(2) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
2453 MOV P58          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P58
2460 MOV P60          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P60
2470 MOV P62          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P62
2480 MOV P61,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2490 MOV P61          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61
2500 HOPEN 1          //สั่งให้มือจับ กางออก
2501 M_OUT(0) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
2503 M_OUT(1) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
2504 M_OUT(3) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
2510 MOV P61,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
2511 M_OUT(0) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
2513 M_OUT(1) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
2514 M_OUT(3) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
2515 GOTO 2800        //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 2800
2520 ENDIF            //จบการทำงานของเงื่อนไข
2530 RETURN           //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

```

```

2540 MOV P51          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P51
2550 DLY 0.2          //หน่วงเวลา 0.2S
2560 IF B3 = 1 THEN *CORE4 ELSE GOTO 5660 //เงื่อนไขถ้า B3 = 1 ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน CORE4 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้
                                           โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 5660

2570 *CORE4           //การประกาศฟังก์ชัน CORE4
2571 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
2580 MOV P51,-30       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P51 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2590 MOV P55,-30       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P55 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2600 MOV P55           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P55
2601 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
2602 M_OUT(2) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
2610 HCLOSE 1          //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
2620 MOV P55,-30       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P55 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2621 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
2622 M_OUT(2) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
2623 MOV P59           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P59
2630 MOV P60           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P60
2640 MOV P62           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P62
2650 MOV P61,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2660 MOV P61           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61
2670 HOPEN 1           //สั่งให้มือจับ กางออก
2671 M_OUT(0) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
2673 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
2674 M_OUT(3) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
2680 MOV P61,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
2681 M_OUT(0) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
2683 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
2684 M_OUT(3) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
2685 GOTO 2800         //ส่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 2800
2690 ENDIF            //จบการทำงานของเงื่อนไข

```

```

2700 RETURN //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

2800 MOV P64 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P64
2810 MOV P130,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P130 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2811 OVRD SSL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
2812 M_OUT(1) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
2813 M_OUT(2) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
2814 M_OUT(3) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
2820 MOV P130 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P130
2821 DLY 0.2 //หน่วงเวลา 0.2S
2830 HCLOSE 1 //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
2831 OVRD SL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
2832 DLY 0.3 //หน่วงเวลา 0.3S
2833 MOV P130,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P130 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2840 MOV P64 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P64
2841 MOV P62 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P62
2850 MOV P61,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2860 MOV P61 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61
2869 HOPEN 1 //สั่งให้มือจับ กางออก
2870 M_OUT(3) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
2871 M_OUT(0) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
2880 MOV P62 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P62
2881 M_OUT(2) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
2882 M_OUT(0) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
2883 M_OUT(1) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
2890 MOV P66 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P66
2891 MOV P65,-100 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P65 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 100mm
2900 MOV P65,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P65 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2910 OVRD SSL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
2920 MOV P65 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P65
2921 M_OUT(0) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
2922 M_OUT(3) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3

```

```

2930 HCLOSE 1 //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
2940 MOV P65,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P65 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
2941 M_OUT(0) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
2942 M_OUT(3) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
2950 OVRD SL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
2960 MOV P66 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P66
2970 MOV P68 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P68
2980 MOV P67,-30 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P67 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
2981 OVRD SSL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
2990 MOV P67 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P67
3000 HOPEN 1 //สั่งให้มือจับ กางออก
3010 MOV P67,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P67 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3020 MOV P69,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P69 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3030 MOV P69 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P69
3031 DLY 0.5 //หน่วงเวลา 0.5S
3040 HCLOSE 1 //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
3100 OVRD SSL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
3110 MOV P70 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P70
3120 DLY 0.1 //หน่วงเวลา 0.1S
3130 IF B1 = 1 THEN *LID1 ELSE GOTO 3220 //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                     ฟังก์ชัน LID1 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรม
                                     ทำงานในบรรทัดที่ 3220

3131 *LID1 //การประกาศฟังก์ชัน LID1
3132 OVRD SL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
3140 MOV P70,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P70 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3141 MOV P70,-40 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P70 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
3150 MOV P82,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P82 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3160 MOV P82,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P82 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3170 MOV P82,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P82 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3171 MOV P94,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P94 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3180 HOPEN 1 //สั่งให้มือจับ กางออก
3181 M_OUT(0) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0

```

```

3182 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
3183 M_OUT(2) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
3184 M_OUT(3) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
3190 MOV P94,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P94 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3191 M_OUT(0) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
3192 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
3193 M_OUT(2) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
3194 M_OUT(3) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
3200 GOTO 4650         //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
3201 ENDIF             //จบการทำงานของเงื่อนไข
3202 RETURN            //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

3220 OVRD SSL          //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
3230 MOV P71           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P71
3240 DLY 0.1           //หน่วงเวลา 0.1S
3250 IF B1 = 1 THEN *LID2 ELSE GOTO 3350 //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน LID2 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรม
                                           ทำงานในบรรทัดที่ 3350

3251 *LID2             //การประกาศฟังก์ชัน LID2
3252 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
3260 MOV P71,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P71 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3270 MOV P71,-40       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P71 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
3280 MOV P83,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P83 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3290 MOV P83,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P83 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3300 MOV P83,PLUS      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P83 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3301 MOV P95,PLUS      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P95 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3310 HOPEN 1           //สั่งให้มือจับ ทางออก
3311 M_OUT(0) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
3312 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
3313 M_OUT(2) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
3314 M_OUT(3) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
3320 MOV P95,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P95 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm

```



```

3321 M_OUT(0) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
3322 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
3323 M_OUT(2) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
3324 M_OUT(3) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
3330 GOTO 4650          //ส่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
3331 ENDIF              //จบการทำงานของเงื่อนไข
3332 RETURN             //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

3350 OVRD SSL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
3360 MOV P72            //ส่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P72
3370 DLY 0.1            //หน่วงเวลา 0.1S
3380 IF B1 = 1 THEN *LID3 ELSE GOTO 3480 //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                     ฟังก์ชัน LID3 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรม
                                     ทำงานในบรรทัดที่ 3480

3381 *LID3              //การประกาศฟังก์ชัน LID3
3382 OVRD SL            //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
3390 MOV P72,-20        //ส่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P72 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3400 MOV P72,-40        //ส่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P72 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
3410 MOV P84,-50        //ส่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P84 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3420 MOV P84,-20        //ส่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P84 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3430 MOV P84,PLUS       //ส่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P84 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3431 MOV P96,PLUS       //ส่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P96 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3440 HOPEN 1            //สั่งให้มือจับ กางออก
3441 M_OUT(0) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
3442 M_OUT(1) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
3443 M_OUT(2) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
3444 M_OUT(3) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
3450 MOV P96,-50        //ส่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P96 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3451 M_OUT(0) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
3452 M_OUT(1) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
3453 M_OUT(2) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
3454 M_OUT(3) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3

```

```

3460 GOTO 4650          //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
3470 ENDIF              //จบการทำงานของเงื่อนไข
3472 RETURN             //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

3480 OVRD SSL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
3490 MOV P73            //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P73
3500 DLY 0.1           //หน่วงเวลา 0.1S
3510 IF B1 = 1 THEN *LID4 ELSE GOTO 3610  //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน LID4 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรม
                                           ทำงานในบรรทัดที่ 3610

3511 *LID4              //การประกาศฟังก์ชัน LID4
3512 OVRD SL            //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
3520 MOV P73,-20        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P73 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3530 MOV P73,-40        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P73 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
3540 MOV P85,-50        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P85 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3550 MOV P85,-20        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P85 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3560 MOV P85,PLUS       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P85 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3561 MOV P97,PLUS       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P97 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3570 HOPEN 1            //สั่งให้มือจับ กางออก
3571 M_OUT(0) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
3572 M_OUT(1) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
3573 M_OUT(2) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
3574 M_OUT(3) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
3580 MOV P97,-50        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P97 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3581 M_OUT(0) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
3582 M_OUT(1) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
3583 M_OUT(2) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
3584 M_OUT(3) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
3590 GOTO 4650          //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
3591 ENDIF              //จบการทำงานของเงื่อนไข
3592 RETURN             //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

3610 OVRD SSL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL

```

```

3620 MOV P74          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P74
3630 DLY 0.1          //หน่วงเวลา 0.1S
3640 IF B1 = 1 THEN *LID5 ELSE GOTO 3740    //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน LID5 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรม
                                           ทำงานในบรรทัดที่ 3740

3641 *LID5             //การประกาศฟังก์ชัน LID5
3642 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
3650 MOV P74,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P74 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3660 MOV P74,-40       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P74 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
3670 MOV P86,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P86 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3680 MOV P86,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P86 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3690 MOV P86,PLUS      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P86 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3691 MOV P98,PLUS      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P98 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3700 HOPEN 1           //สั่งให้มือจับ GANG ออก
3701 M_OUT(0) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
3702 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
3703 M_OUT(2) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
3704 M_OUT(3) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
3710 MOV P98,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P98 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3711 M_OUT(0) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
3712 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
3713 M_OUT(2) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
3714 M_OUT(3) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
3720 GOTO 4650         //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
3721 ENDIF             //จบการทำงานของเงื่อนไข
3722 RETURN            //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

3740 OVRD SSL          //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
3750 MOV P75           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P75
3760 DLY 0.1           //หน่วงเวลา 0.1S

```

```

3770 IF B1 = 1 THEN *LID6 ELSE GOTO 3870    //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน LID6 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรม
                                           ทำงานในบรรทัดที่ 3870

3771 *LID6                                //การประกาศฟังก์ชัน LID6
3772 OVRD SL                             //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
3780 MOV P75,-20                         //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P75 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3790 MOV P75,-40                         //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P75 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
3800 MOV P87,-50                         //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P87 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3810 MOV P87,-20                         //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P87 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3820 MOV P87,PLUS                        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P87 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3821 MOV P99,PLUS                        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P99 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3830 HOPEN 1                             //สั่งให้มือจับ กางออก
3831 M_OUT(0) = 1                        //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
3832 M_OUT(1) = 1                        //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
3833 M_OUT(2) = 1                        //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
3834 M_OUT(3) = 1                        //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
3840 MOV P99,-50                         //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P99 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3841 M_OUT(0) = 0                        //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
3842 M_OUT(1) = 0                        //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
3843 M_OUT(2) = 0                        //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
3844 M_OUT(3) = 0                        //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
3850 GOTO 4650                           //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
3851 ENDIF                               //จบการทำงานของเงื่อนไข
3852 RETURN                              //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

3870 OVRD SSL                             //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
3880 MOV P76                             //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P76
3890 DLY 0.1                             //หน่วงเวลา 0.1S
3900 IF B1 = 1 THEN *LID7 ELSE GOTO 4000 //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน LID7 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 4000
3901 *LID7                                //การประกาศฟังก์ชัน LID7
3902 OVRD SL                             //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL

```

```

3910 MOV P76,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P76 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3920 MOV P76,-40      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P76 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
3930 MOV P88,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P88 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3940 MOV P88,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P88 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
3950 MOV P88,PLUS     //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P88 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3951 MOV P100,PLUS    //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P100 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
3960 HOPEN 1          //สั่งให้มือจับ ทางออก
3961 M_OUT(0) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
3962 M_OUT(1) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
3963 M_OUT(2) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
3964 M_OUT(3) = 1     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
3970 MOV P100,-50     //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P100 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
3971 M_OUT(0) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
3972 M_OUT(1) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
3973 M_OUT(2) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
3974 M_OUT(3) = 0     //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
3980 GOTO 4650        //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
3981 ENDIF            //จบการทำงานของเงื่อนไข
3982 RETURN            //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

4000 OVRD SSL         //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
4010 MOV P77          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P77
4020 DLY 0.1          //หน่วงเวลา 0.1S
4030 IF B1 = 1 THEN *LID8 ELSE GOTO 4130 //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน LID8 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรม
                                           ทำงานในบรรทัดที่ 4130

4031 *LID8            //การประกาศฟังก์ชัน LID8
4032 OVRD SL          //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
4040 MOV P77,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P77 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4050 MOV P77,-40      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P77 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
4060 MOV P89,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P89 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
4070 MOV P89,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P89 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm

```

```

4080 MOV P89,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P89 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
4081 MOV P101,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P101 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
4090 HOPEN 1 //สั่งให้มือจับ กางออก
4091 M_OUT(0) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
4092 M_OUT(1) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
4093 M_OUT(2) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
4094 M_OUT(3) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
4100 MOV P101,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P101 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
4101 M_OUT(0) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
4102 M_OUT(1) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
4103 M_OUT(2) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
4104 M_OUT(3) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
4110 GOTO 4650 //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
4121 ENDIF //จบการทำงานของเงื่อนไข
4122 RETURN //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

4130 OVRD SSL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
4140 MOV P78 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P78
4150 DLY 0.1 //หน่วงเวลา 0.1S
4160 IF B1 = 1 THEN *LID9 ELSE GOTO 4260 //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
//ฟังก์ชัน LID9 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรม
//ทำงานในบรรทัดที่ 4260

4161 *LID9 //การประกาศฟังก์ชัน LID9
4162 OVRD SL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
4170 MOV P78,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P78 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4180 MOV P78,-40 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P78 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
4190 MOV P90,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P90 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
4200 MOV P90,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P90 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4210 MOV P90,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P90 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
4211 MOV P102,PLUS //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P102 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
4220 HOPEN 1 //สั่งให้มือจับ กางออก
4221 M_OUT(0) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0

```

```

4222 M_OUT(1) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
4223 M_OUT(2) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
4224 M_OUT(3) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
4230 MOV P102,-50          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P102 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
4231 M_OUT(0) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
4232 M_OUT(1) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
4233 M_OUT(2) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
4234 M_OUT(3) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
4240 GOTO 4650             //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
4241 ENDIF                 //จบการทำงานของเงื่อนไข
4242 RETURN                //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

4260 OVRD SSL              //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
4270 MOV P79               //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P79
4280 DLY 0.1               //หน่วงเวลา 0.1S
4290 IF B1 = 1 THEN *LID10 ELSE GOTO 4390 //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                     ฟังก์ชัน LID10 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรม
                                     ทำงานในบรรทัดที่ 4390

4291 *LID10                //การประกาศฟังก์ชัน LID10
4292 OVRD SL               //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
4300 MOV P79,-20           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P79 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4310 MOV P79,-40           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P79 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
4320 MOV P91,-50           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P91 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
4330 MOV P91,-20           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P91 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4340 MOV P91,PLUS          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P91 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
4341 MOV P103,PLUS         //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P103 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
4350 HOPEN 1               //สั่งให้มือจับ กางออก
4351 M_OUT(0) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
4352 M_OUT(1) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
4353 M_OUT(2) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
4354 M_OUT(3) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
4360 MOV P103,-50          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P103 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm

```

```

4361 M_OUT(0) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
4362 M_OUT(1) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
4363 M_OUT(2) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
4364 M_OUT(3) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
4370 GOTO 4650             //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
4371 ENDIF                 //จบการทำงานของเงื่อนไข
4372 RETURN                //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

4390 OVRD SSL              //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
4400 MOV P80               //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P80
4410 DLY 0.1               //หน่วงเวลา 0.1S
4420 IF B1 = 1 THEN *LID11 ELSE GOTO 4520 //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                     ฟังก์ชัน LID11 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้โปรแกรม
                                     ทำงานในบรรทัดที่ 4520

4421 *LID11                //การประกาศฟังก์ชัน LID11
4422 OVRD SL               //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
4430 MOV P80,-20           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P80 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4440 MOV P80,-40           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P80 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
4450 MOV P92,-50           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P92 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
4460 MOV P92,-20           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P92 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4470 MOV P92,PLUS          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P92 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
4471 MOV P104,PLUS         //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P104 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
4480 HOPEN 1              //สั่งให้มือจับ กางออก
4481 M_OUT(0) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
4482 M_OUT(1) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
4483 M_OUT(2) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
4484 M_OUT(3) = 1          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
4490 MOV P104,-50         //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P104 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
4491 M_OUT(0) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
4492 M_OUT(1) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
4493 M_OUT(2) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
4494 M_OUT(3) = 0          //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3

```



```

4500 GOTO 4650          //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
4501 ENDIF              //จบการทำงานของเงื่อนไข
4502 RETURN             //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

4520 OVRD SSL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
4530 MOV P81            //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P81
4540 DLY 0.1            //หน่วงเวลา 0.1S
4550 IF B1 = 1 THEN *LID12 ELSE MOV HOME //เงื่อนไขถ้า B1 = 1 ให้ทำงานใน
                                ฟังก์ชัน LID12 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้เคลื่อนที่
                                ไปตำแหน่ง HOME

4551 *LID12             //การประกาศฟังก์ชัน LID12
4552 OVRD SL            //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
4560 MOV P81,-20        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P81 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4570 MOV P81,-40        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P81 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 40mm
4580 MOV P93,-50        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P93 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
4590 MOV P93,-20        //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P93 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4600 MOV P93,PLUS       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P93 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
4601 MOV P105,PLUS      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P105 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น PLUS
4610 HOPEN 1            //สั่งให้มือจับ กางออก
4611 M_OUT(0) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
4612 M_OUT(1) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
4613 M_OUT(2) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
4614 M_OUT(3) = 1       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
4620 MOV P105,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P105 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
4621 M_OUT(0) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
4622 M_OUT(1) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
4623 M_OUT(2) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
4624 M_OUT(3) = 0       //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
4630 GOTO 4650          //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 4650
4631 ENDIF              //จบการทำงานของเงื่อนไข
4632 RETURN             //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

4650 MOV P106,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P106 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm

```

```

4651 MOV P106,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P106 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4660 MOV P106          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P106
4670 HCLOSE 1          //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
4680 MOV P106,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P106 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4690 MOV P106,-50      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P106 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
4700 MOV P107          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P107
4710 MOV P12           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P12
4720 MOV P108,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P108 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4730 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
4731 MOV P108          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P108
4740 HOPEN 1           //สั่งให้มือจับ กางออก
4741 M_OUT(0) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
4742 M_OUT(2) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
4750 MOV P108,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P108 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4751 M_OUT(0) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
4752 M_OUT(2) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
4760 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
4761 MOV P12           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P12
4770 OVRD F            //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว F
4780 MOV HOME          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง HOME
4790 RETURN            //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

4800 *SILVER           //การประกาศฟังก์ชัน SILVER
4802 OVRD F            //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว F
4803 MOV P60           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P60
4810 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
4820 MOV P114          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P114
4830 OVRD SSL          //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SSL
4840 MOV P109,-20      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P109 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4850 MOV P109          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P109
4860 DLY 0.2           //หน่วงเวลา 0.2S

```

```

4870 IF B3 = 1 THEN *SILVER1 ELSE GOTO 5050 //เงื่อนไขถ้า B3 = 1 ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน SILVER1 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้
                                           โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 5050

4880 *SILVER1 //การประกาศฟังก์ชัน SILVER1
4890 OVRD SL //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
4900 MOV P109,-30 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P109 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
4910 MOV P115,-30 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P115 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
4920 MOV P115 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P115
4921 M_OUT(1) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
4922 M_OUT(2) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
4930 HCLOSE 1 //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
4940 MOV P115,-30 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P115 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
4941 M_OUT(1) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
4942 M_OUT(2) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
4950 MOV P119 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P119
4960 MOV P60 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P60
4970 MOV P62 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P62
4980 MOV P61,-20 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
4990 MOV P61 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61
5000 HOPEN 1 //สั่งให้มือจับ กางออก
5001 M_OUT(0) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
5003 M_OUT(1) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
5004 M_OUT(3) = 1 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
5010 MOV P61,-50 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
5011 M_OUT(0) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
5013 M_OUT(1) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
5014 M_OUT(3) = 0 //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
5020 GOTO 2800 //ส่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 2800
5030 ENDIF //จบการทำงานของเงื่อนไข
5040 RETURN //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

5050 MOV P110 //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P110

```

```

5070 DLY 0.2           //หน่วยเวลา 0.2S
5080 IF B3 = 1 THEN *SILVER2 ELSE GOTO 5260 //เงื่อนไขถ้า B3 = 1 ให้ทำงานใน
                                           ฟังก์ชัน SILVER2 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้
                                           โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 5260

5090 *SILVER2          //การประกาศฟังก์ชัน SILVER2
5100 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
5110 MOV P110,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P110 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
5120 MOV P116,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P116 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
5130 MOV P116          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P116
5131 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
5132 M_OUT(2) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
5140 HCLOSE 1          //สั่งให้มือจับ หยิบชิ้นงาน
5150 MOV P116,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P116 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
5151 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
5152 M_OUT(2) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
5160 MOV P120          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P120
5170 MOV P60           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P60
5180 MOV P62           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P62
5190 MOV P61,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
5200 MOV P61           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61
5210 HOPEN 1           //สั่งให้มือจับ กางออก
5211 M_OUT(0) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
5213 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
5214 M_OUT(3) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
5220 MOV P61,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
5221 M_OUT(0) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
5223 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
5224 M_OUT(3) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
5230 GOTO 2800         //ส่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 2800
5240 ENDIF             //จบการทำงานของเงื่อนไข
5250 RETURN            //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

```

```

5260 MOV P111          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P110
5270 DLY 0.2           //หน่วงเวลา 0.2S
5280 IF B3 = 1 THEN *SILVER3 ELSE GOTO 5460 //เงื่อนไขถ้า B3 = 1 ให้ทำงานใน
                                     ฟังก์ชัน SILVER3 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้
                                     โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 5460

5290 *SILVER3          //การประกาศฟังก์ชัน SILVER3
5300 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
5310 MOV P111,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P111 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
5320 MOV P117,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P117 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
5330 MOV P117          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P117
5331 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
5332 M_OUT(2) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
5340 HCLOSE 1          //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
5350 MOV P117,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P117 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
5351 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
5352 M_OUT(2) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
5360 MOV P121          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P121
5370 MOV P60           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P60
5380 MOV P62           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P62
5390 MOV P61,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
5400 MOV P61           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61
5410 HOPEN 1           //สั่งให้มือจับ กางออก
5411 M_OUT(0) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
5413 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
5414 M_OUT(3) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
5420 MOV P61,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
5421 M_OUT(0) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
5423 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
5424 M_OUT(3) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
5430 GOTO 2800         //ส่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 2800
5440 ENDIF             //จบการทำงานของเงื่อนไข
5450 RETURN            //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

```

```

5460 MOV P112          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P112
5470 DLY 0.2           //หน่วงเวลา 0.2S
5480 IF B3 = 1 THEN *SILVER4 ELSE GOTO 5660 //เงื่อนไขถ้า B3 = 1 ให้ทำงานใน
                                     ฟังก์ชัน SILVER4 แต่ถ้าไม่ใช่ ให้
                                     โปรแกรมทำงานในบรรทัดที่ 5660

5490 *SILVER4          //การประกาศฟังก์ชัน SILVER4
5500 OVRD SL           //สั่งให้ Robot เคลื่อนที่ด้วยความเร็ว SL
5510 MOV P112,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P112 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
5520 MOV P118,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P118 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
5530 MOV P118          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P118
5531 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
5532 M_OUT(2) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 2
5540 HCLOSE 1          //สั่งให้มือจับ หยิบขึ้นงาน
5550 MOV P118,-30      //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P118 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 30mm
5551 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
5552 M_OUT(2) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 2
5560 MOV P122          //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P122
5570 MOV P60           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P60
5580 MOV P62           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P62
5590 MOV P61,-20       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 20mm
5600 MOV P61           //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61
5610 HOPEN 1           //สั่งให้มือจับ กางออก
5611 M_OUT(0) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 0
5613 M_OUT(1) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 1
5614 M_OUT(3) = 1      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 1 ที่ Bit 3
5620 MOV P61,-50       //สั่งเคลื่อนที่ไปตำแหน่ง P61 ที่ค่า Z เพิ่มขึ้น 50mm
5621 M_OUT(0) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 0
5623 M_OUT(1) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 1
5624 M_OUT(3) = 0      //สั่งให้ Output มีสัญญาณเป็น 0 ที่ Bit 3
5630 GOTO 2800         //สั่งโปรแกรมให้ทำงานที่บรรทัด 2800
5640 ENDIF             //จบการทำงานของเงื่อนไข
5650 RETURN            //กลับไปทำงานฟังก์ชันใหม่

```

5. ตารางการจำตำแหน่งของแขนกล MITSUBISHI RV-2AJ

No	Position	Orientation	Comment
P1	232.0, 0.0, 550.0	0, 90, R, A	home
P4	168.8, 191.3, 147.2	-43, 179, R, A	color
P9	168.8, 191.3, 200.0	-43, 179, R, A	Up color
P11	117.4, -296.3, 274.9	119, 180, R, A	pick
P12	117.4, -296.3, 327.9	119, 180, R, A	Up pick
P13	248.5, 222.1, 155.2	-50, 179, R, A	Paste
P14	248.5, 222.1, 181.2	-50, 179, R, A	up paste
P15	222.3, 191.3, 158.0	-43, 179, R, A	Pick hold
P18	222.3, 191.3, 200.0	-43, 179, R, A	Up pick hold
P19	212.3, 208.3, 165.0	-43, 179, R, A	hold
P20	212.3, 208.3, 200.0	-43, 179, R, A	Up hold
P22	212.3, 208.3, 165.0	-33, 179, R, A	Hold d10
P23	212.3, 208.3, 165.0	-23, 179, R, A	Hold d20
P24	212.3, 208.3, 165.0	-13, 179, R, A	Hold d30
P25	212.3, 208.3, 165.0	-3, 179, R, A	Hold d40
P26	212.3, 208.3, 165.0	7, 179, R, A	Hold d50
P27	212.3, 208.3, 165.0	17, 179, R, A	Hold d60
P28	212.3, 208.3, 165.0	27, 179, R, A	Hold d70
P29	212.3, 208.3, 165.0	37, 179, R, A	Hold d80
P30	223.5, 145.3, 145.7	-70, 179, R, A	Paste hold
P31	223.5, 145.3, 145.7	-60, 179, R, A	Paste hold d10
P32	223.5, 145.3, 145.7	-50, 179, R, A	Paste hold d20
P33	223.5, 145.3, 145.7	-40, 179, R, A	Paste hold d30
P34	223.5, 145.3, 145.7	-30, 179, R, A	Paste hold d40
P35	223.5, 145.3, 145.7	-20, 179, R, A	Paste hold d50
P36	223.5, 145.3, 145.7	-10, 179, R, A	Paste hold d60
P37	223.5, 145.3, 145.7	0, 179, R, A	Paste hold d70
P38	223.5, 145.3, 145.7	10, 179, R, A	Paste hold d80
P39	212.3, 208.3, 165.0	47, 179, R, A	Hold d90
P40	212.3, 208.3, 165.0	57, 179, R, A	Hold d100
P41	212.3, 208.3, 165.0	67, 179, R, A	Hold d110
P42	212.3, 208.3, 165.0	77, 179, R, A	Hold d120
P43	223.5, 145.3, 145.7	20, 179, R, A	Paste hold d90
P44	223.5, 145.3, 145.7	30, 179, R, A	Paste hold d100
P45	223.5, 145.3, 145.7	40, 179, R, A	Paste hold d110
P46	223.5, 145.3, 145.7	50, 179, R, A	Paste hold d120
P47	-98.5, 253.8, 200.0	-218, 181, R, A	Up pick black core
P48	-99.5, 253.8, 124.5	-218, 181, R, A	Check black core 1
P49	-101.5, 278.8, 124.5	-218, 181, R, A	Check black core 2
P50	-102.5, 303.8, 124.5	-218, 181, R, A	Check black core 3
P51	-103.5, 328.9, 124.5	-218, 181, R, A	Check black core 4
P52	-98.8, 263.3, 125.3	-186, 181, R, A	Pick black core 1

5. ตารางการจำตำแหน่งของแขนกล MITSUBISHI RV-2AJ (ต่อ)

No	Position	Orientation	Comment
P53	-99.3, 288.8, 125.3	-186, 181, R, A	Pick black core 2
P54	-100.6, 313.6, 125.5	-186, 181, R, A	Pick black core 3
P55	-101.3, 340.0, 125.5	-186, 181, R, A	Pick black core 4
P56	-98.8, 263.3, 350.0	-186, 181, R, A	Up Pick black core 1
P57	-99.3, 288.8, 350.0	-186, 181, R, A	Up Pick black core 2
P58	-100.6, 313.6, 350.0	-186, 181, R, A	Up Pick black core 3
P59	-101.3, 340.0, 350.0	-186, 181, R, A	Up Pick black core 4
P60	-101.3, 240.0, 350.0	-186, 181, R, A	Home pick core
P61	266.9, 151.7, 153.6	-186, 181, R, A	Paste core and spring
P62	266.9, 151.7, 350.0	-186, 181, R, A	Up Paste core and spring
P63	198.8, 273.9, 146.7	-60, 181, R, A	Pick spring
P64	198.8, 273.9, 350.0	-60, 181, R, A	Up pick spring
P65	-12.7, 300.8, 148.4	-217, 181, R, A	Pick lid
P66	-12.7, 300.8, 350	-217, 181, R, A	Up pick lid
P67	199.0, 227.9, 145.2	-174, 181, R, A	Paste lid check
P68	199.0, 227.9, 350.0	-174, 181, R, A	Up Paste lid check
P69	239.9, 224.1, 147.2	-174, 181, R, A	Check lid
P70	239.9, 224.1, 147.2	-164, 181, R, A	Check lid d10
P71	239.9, 224.1, 147.2	-154, 181, R, A	Check lid d20
P72	239.9, 224.1, 147.2	-144, 181, R, A	Check lid d30
P73	239.9, 224.1, 147.2	-134, 181, R, A	Check lid d40
P74	239.9, 224.1, 147.2	-124, 181, R, A	Check lid d50
P75	239.9, 224.1, 147.2	-114, 181, R, A	Check lid d60
P76	239.9, 224.1, 147.2	-104, 181, R, A	Check lid d70
P77	239.9, 224.1, 147.2	-94, 181, R, A	Check lid d80
P78	239.9, 224.1, 147.2	-84, 181, R, A	Check lid d90
P79	239.9, 224.1, 147.2	-74, 181, R, A	Check lid d100
P80	239.9, 224.1, 147.2	-64, 181, R, A	Check lid d110
P81	239.9, 224.1, 147.2	-54, 181, R, A	Check lid d120
P82	226.6, 147.7, 149.5	-140, 181, R, A	Paste lid d10
P83	226.6, 147.7, 149.5	-130, 181, R, A	Paste lid d20
P84	226.6, 147.7, 149.5	-120, 181, R, A	Paste lid d30
P85	226.6, 147.7, 149.5	-110, 181, R, A	Paste lid d40
P86	226.6, 147.7, 149.5	-100, 181, R, A	Paste lid d50
P87	226.6, 147.7, 149.5	-90, 181, R, A	Paste lid d60
P88	226.6, 147.7, 149.5	-80, 181, R, A	Paste lid d70
P89	226.6, 147.7, 149.5	-70, 181, R, A	Paste lid d80
P90	226.6, 147.7, 149.5	-60, 181, R, A	Paste lid d90
P91	226.6, 147.7, 149.5	-50, 181, R, A	Paste lid d100
P92	226.6, 147.7, 149.5	-40, 181, R, A	Paste lid d110
P93	226.6, 147.7, 149.5	-30, 181, R, A	Paste lid d120
P94	226.6, 147.7, 149.5	-44, 181, R, A	Look lid d10

5. ตารางการจำตำแหน่งของแขนกล MITSUBISHI RV-2AJ (ต่อ)

No	Position	Orientation	Comment
P95	226.6, 147.7, 149.5	-34, 181, R, A	Look lid d20
P96	226.6, 147.7, 149.5	-24, 181, R, A	Look lid d30
P97	226.6, 147.7, 149.5	-14, 181, R, A	Look lid d40
P98	226.6, 147.7, 149.5	4, 181, R, A	Look lid d50
P99	226.6, 147.7, 149.5	6, 181, R, A	Look lid d60
P100	226.6, 147.7, 149.5	16, 181, R, A	Look lid d70
P101	226.6, 147.7, 149.5	26, 181, R, A	Look lid d80
P102	226.6, 147.7, 149.5	36, 181, R, A	Look lid d90
P103	226.6, 147.7, 149.5	46, 181, R, A	Look lid d100
P104	226.6, 147.7, 149.5	56, 181, R, A	Look lid d110
P105	226.6, 147.7, 149.5	66, 181, R, A	Look lid d120
P106	266.4, 146.8, 144.0	2, 181, R, A	finish
P107	-12.7, 300.8, 148.4	2, 181, R, A	Up finish
P108	177.4, -296.3, 278.0	119, 180, R, A	Paste finish
P109	-211.1, 333.4, 122.9	-39, 179, R, A	Silver core 1
P110	-211.1, 309.1, 122.9	-39, 179, R, A	Silver core 2
P111	-209.5, 285.2, 122.9	-39, 179, R, A	Silver core 3
P112	-206.3, 260.6, 122.9	-39, 179, R, A	Silver core 4
P114	-211.1, 333.4, 250.0	-39, 179, R, A	up Silver core 1
P115	-209.7, 333.9, 125.0	4, 179, R, A	Pick silver core1
P116	-208.7, 308.2, 125.0	4, 179, R, A	Pick silver core2
P117	-207.1, 283.8, 125.0	4, 179, R, A	Pick silver core3
P118	-206.5, 258.6, 125.0	4, 179, R, A	Pick silver core4
P119	-209.7, 333.9, 200.0	4, 179, R, A	Up Pick silver core1
P120	-208.7, 308.2, 200.0	4, 179, R, A	Up Pick silver core2
P121	-207.1, 283.8, 200.0	4, 179, R, A	Up Pick silver core3
P122	-206.5, 258.6, 200.0	4, 179, R, A	Up Pick silver core4
P130	197.5, 272.7, 147.0	-60, 180, R, A	Pick spring 2

