

1

1. ÚVOD

Tvorba řídicího programu programovatelného interfejsu (dále jen PLC) obráběcího stroje a CNC systému vyžaduje poměrně široký okruh znalostí. Především je nutno znát funkci a vlastnosti obráběcího stroje a jeho elektrické vybavy. Dále je nutné se podrobně seznámit s řídicím CNC systémem, s jeho vlastnostmi a způsobem ovládání. Obzvláště důležité je seznámit se se způsobem propojení systému s interfejsem a se způsobem jejich vzájemné komunikace. Důležitá je samozřejmě i znalost technického vybavení vlastního programovatelného interfejsu.

V případě řídicího systému CNC836 je programovatelný interfejs přímo jeho součástí. K tvorbě programu PLC pro systém CNC836 není nutné speciální vývojové prostředí. K tvorbě a odlaďování řídicího programu je nutný pouze personální počítač typu PC XT/AT a programátor paměti EPROM. Překlad programů PLC se provádí za pomoci dodávaného programového vybavení.

Tento návod k tvorbě řídicích programů PLC neobsahuje žádné obecné informace o programování ani o procesoru 8088. Je zaměřen na konkrétní problematiku tvorby programu pro systém CNC836. Popisuje nejprve stručně celkovou stavbu technického vybavení systému a stavbu jeho programového vybavení. Je zde podrobně popsán speciální makrojazyk, usnadňující tvorbu řídicího programu PLC. Podrobně je též popsána struktura a logická stavba řídicího programu, jeho možnosti a omezení. V závěrečné části návodu je popsán způsob překladu uvedeného makrojazyka a odlaďování řídicího programu PLC.

V příloze návodu je uveden seznam klíčových symbolů, které mají předem daný význam a nelze je tedy použít pro deklaraci místa paměti.

