

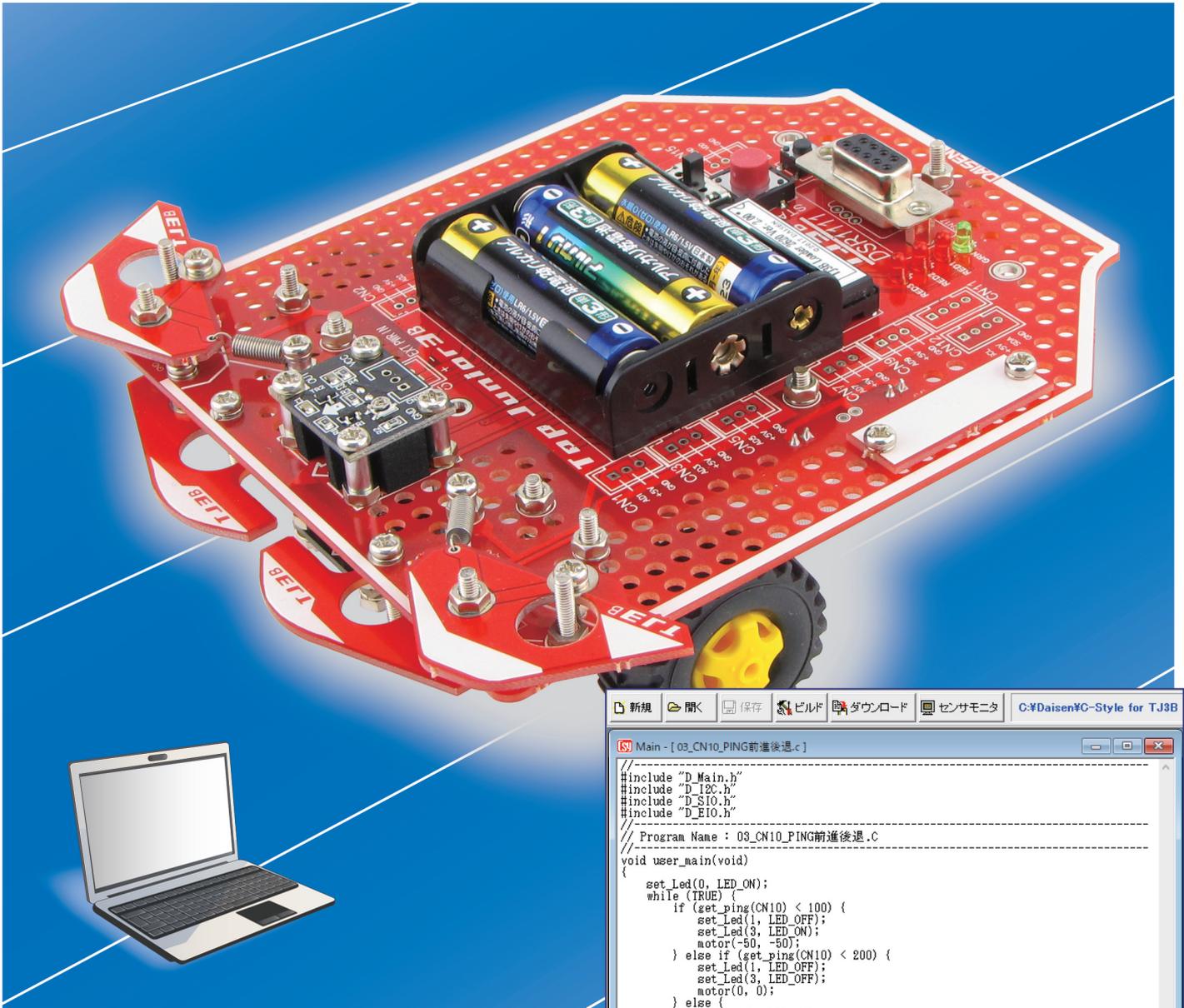
自立型ロボット製作キット  
Autonomous Robot D.I.Y. Kit

ティ・ジェイ・スリービー

Top Junior 3B

TJ3B

# C-Style C-Code編



```
File 新規 開く 保存 ビルド ダウンロード センサモニタ C:\Daisen\C-Style for TJ3B
Main - [03_CN10_PING前進後退.c]
//
#include "D_Main.h"
#include "D_I2C.h"
#include "D_SIO.h"
#include "D_EIO.h"
-----
// Program Name : 03_CN10_PING前進後退.C
-----
void user_main(void)
{
    setLed(0, LED_ON);
    while (TRUE) {
        if (get_ping(CN10) < 100) {
            setLed(1, LED_OFF);
            setLed(3, LED_ON);
            motor(-50, -50);
        } else if (get_ping(CN10) < 200) {
            setLed(1, LED_OFF);
            setLed(3, LED_OFF);
            motor(0, 0);
        } else {
            setLed(1, LED_ON);
            setLed(3, LED_OFF);
            motor(50, 50);
        }
    }
}
//
```

## 目 次

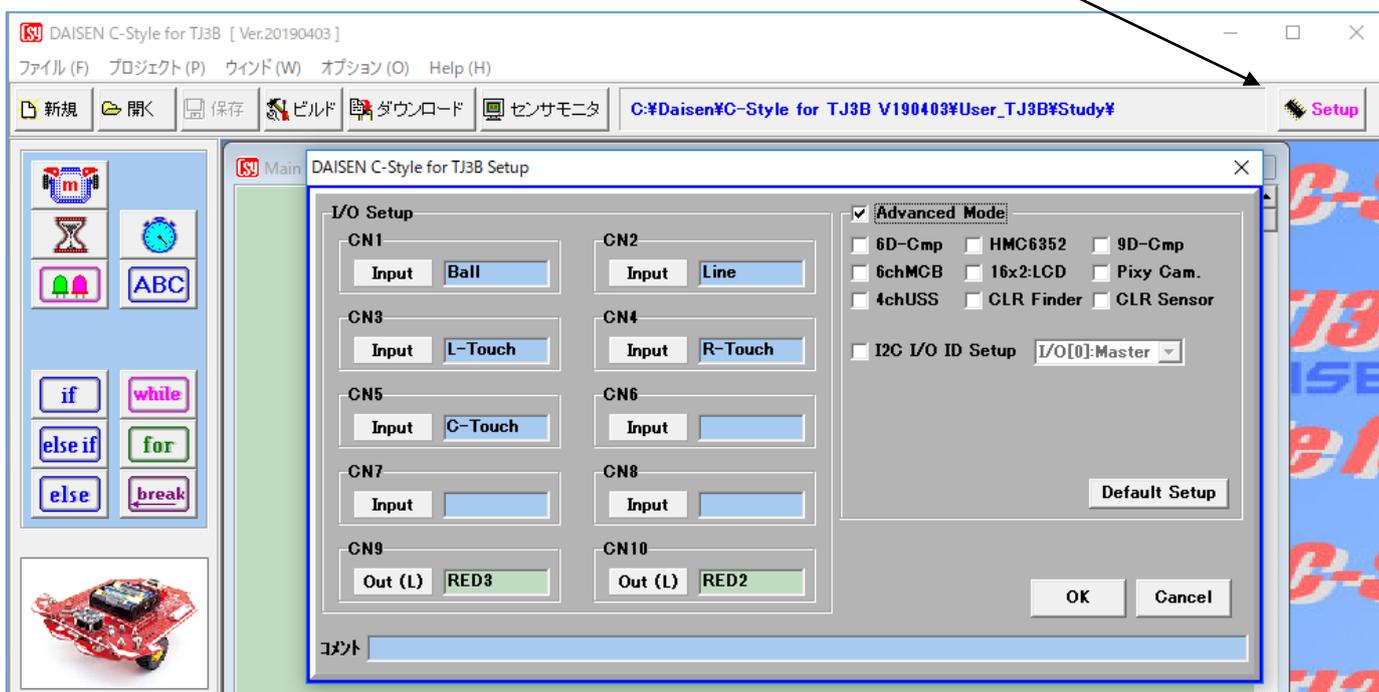
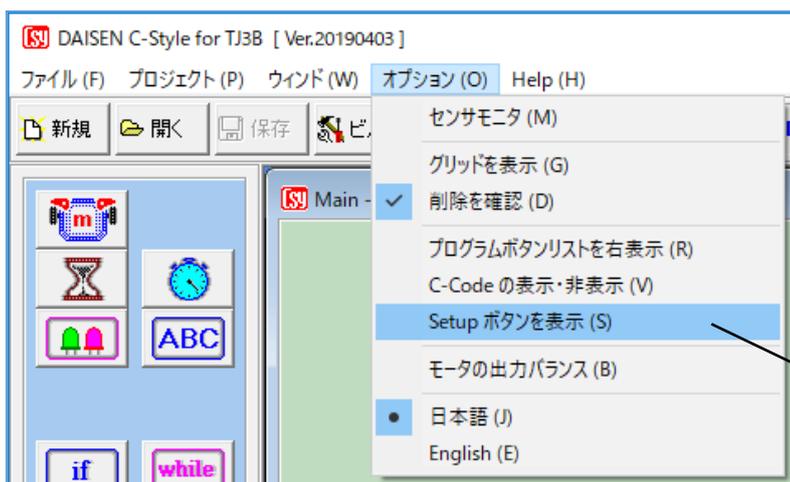
## C-Code 編 (本書)

1. <a href="#">C-Code ボタンの説明</a>	2
2. <a href="#">C-Code 編集の説明</a>	7
3. <a href="#">C-Code で PING(超音波距離センサ)を使う</a>	12
4. <a href="#">C-Code で 4chUSS(超音波距離センサ PING アダプタボード)を使う</a>	12
5. <a href="#">C-Code で電子コンパス (HMC6352)を使う</a>	13
6. <a href="#">C-Code で多機能電子コンパス (9D-Cmp/6D-Cmp)を使う</a>	14
7. <a href="#">C-Code でカラーイメージセンサ (Pixy Cam.)を使う</a>	15
8. <a href="#">C-Code でサブプログラムを作成</a>	16
9. <a href="#">C-Code でサブプログラムをタイマ割込み内で実行させる方法</a>	17

## 1. C-Style 編集モードで C-Code ボタンを使う

C-Code ボタンは、C-Style プログラム中に簡単な C 言語を直接記述できます。ビルド画面の時に C-Style プログラムボタンから C 言語に変換表示されるコードのことです。C-Style に慣れてくると、もう少し高度な記述をしてみたいと思ったことはありませんか？ そんな時にこの「C-Code」ボタンを使って、直接 C 言語を記述すれば実現できます。

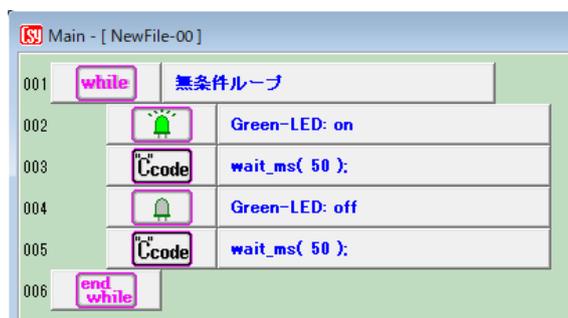
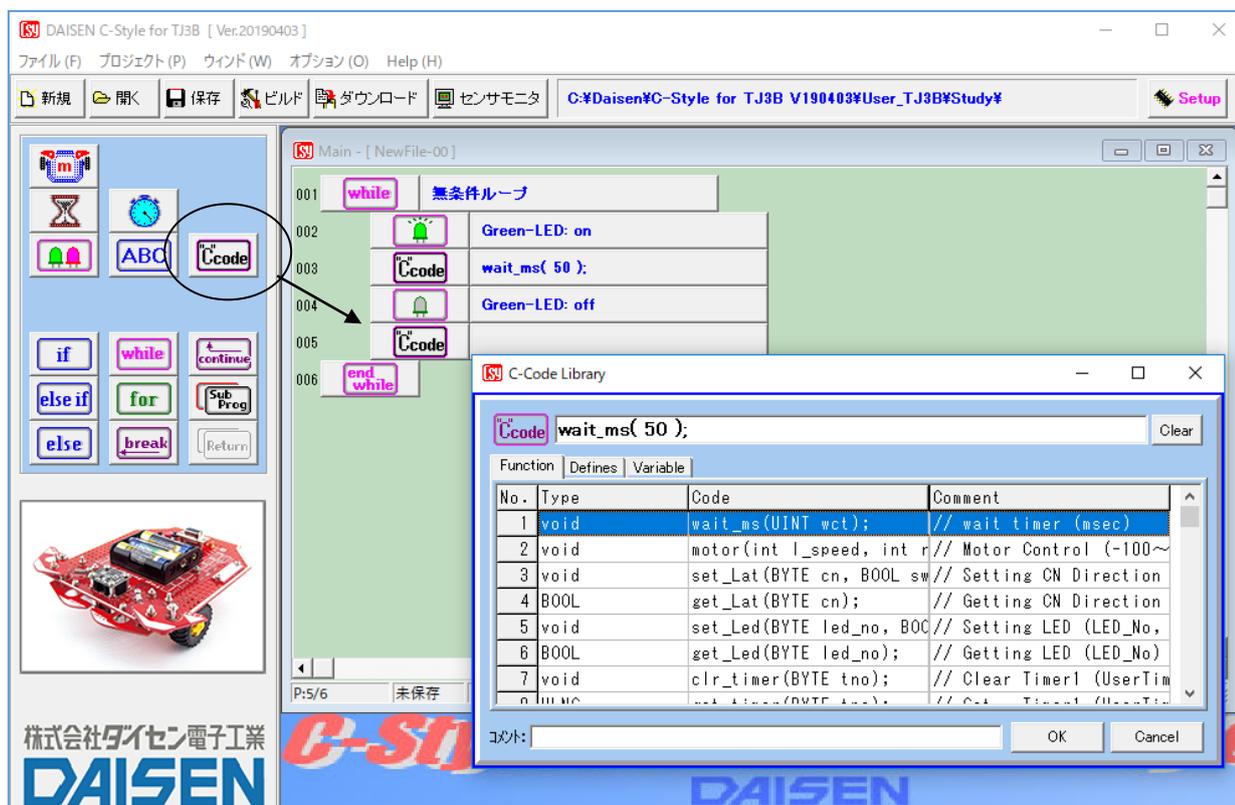
オプションメニューの「Setup ボタンの表示」を選択すると、画面右側に  ボタンが表示されます。



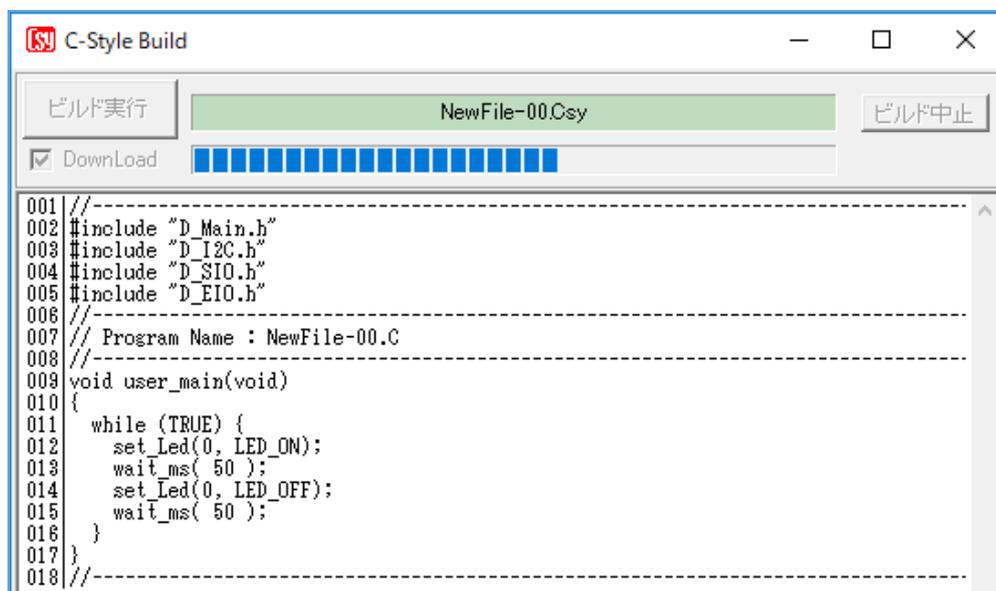
Setup ボタンを表示すると I/O Setup（入出力設定）ダイアログが表示されます。

「Advanced Mode」にチェックを付けて「OK」ボタンでダイアログを閉じると、拡張されたプログラムボタンリストが表示されます。

例えば、C-Style ボタンでは、時間待ちの最小時間は 0.1 秒でしたが、「C-Code」ボタンを使って、直接C言語コードを記述することで、1 ミリ秒単位のプログラムが実現できます。



緑色 LED の 50 ミリ秒の高速点滅が出来ます。

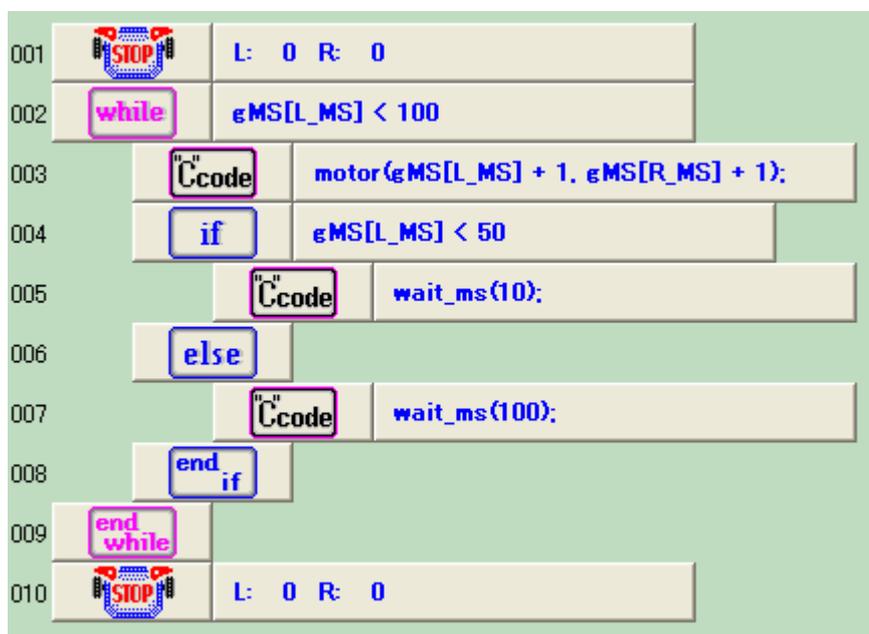


ビルドすると C-Code ボタンで記述されたままのコードが出力されていることがわかりますね！

条件分岐ボタンや条件付き繰り返しボタンにも「C-Code」で条件を直接記述することができます。



while, if 文で C-Code を使った例



モータ制御関数が保持する現在の速度  $gMS[L\_MS]$ ,  $gMS[R\_MS]$  に+1して100になるまで加速するプログラム例です。

## ■C-Code ボタン使用時の注意

通常の C-Style ボタンだけで作成されたプログラムは、ビルド成功が当たり前でしたが、C-Code ボタンで直接C言語を記述するとタイプミスや、C言語のルール違反でエラーが発生し、ビルド失敗も起こります。

画面の例では、“wait\_ms(50)” の最後に ‘;’ (セミコロン) が抜けているだけでエラー発生です。

The screenshot shows the DAISEN C-Style for TJ3B IDE interface. The main editor window displays a C code snippet with a while loop:

```

001 while 無条件ループ
002 Green-LED: on
003 Ccode wait_ms( 50 );
004 Green-LED: off
005 Ccode wait_ms( 50 )
006 end while
  
```

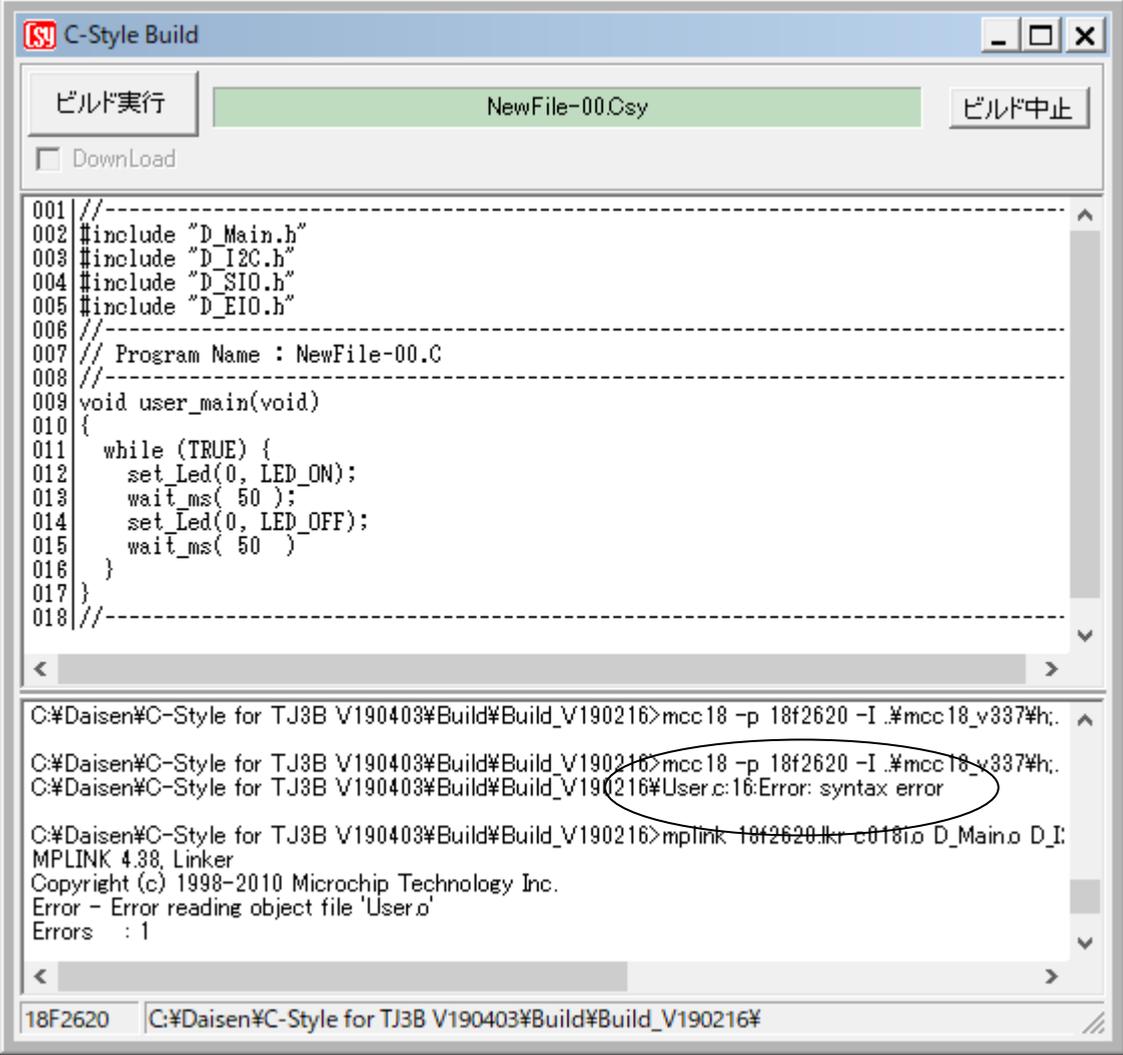
The 'C-Style Build' window shows the generated C code:

```

001 //-----
002 #include "D_Main.h"
003 #include "D_I2C.h"
004 #include "D_SIO.h"
005 #include "D_EIO.h"
006 //-----
007 // Program Name : NewFile-00.C
008 //-----
009 void user_main(void)
010 {
011     while (TRUE) {
012         setLed(0, LED_ON);
013         wait_ms( 50 );
014         setLed(0, LED_OFF);
015         wait_ms( 50 )
016     }
017 }
018 //-----
  
```

A 'Warning!' dialog box is displayed with the message 'ビルド失敗!' (Build failed!).

ビルド失敗のダイアログが表示され「OK」ボタンをクリックするとビルド画面は閉じないで、エラー表示をします。



The screenshot shows a window titled "C-Style Build" with a green progress bar and a "ビルド中止" (Stop Build) button. The main area displays the source code for "NewFile-00.C" and the build output. The error message "Error: syntax error" is circled in red.

```

001 //-----
002 #include "D_Main.h"
003 #include "D_I2C.h"
004 #include "D_SIO.h"
005 #include "D_EIO.h"
006 //-----
007 // Program Name : NewFile-00.C
008 //-----
009 void user_main(void)
010 {
011     while (TRUE) {
012         set_Led(0, LED_ON);
013         wait_ms( 50 );
014         set_Led(0, LED_OFF);
015         wait_ms( 50 )
016     }
017 }
018 //-----

```

```

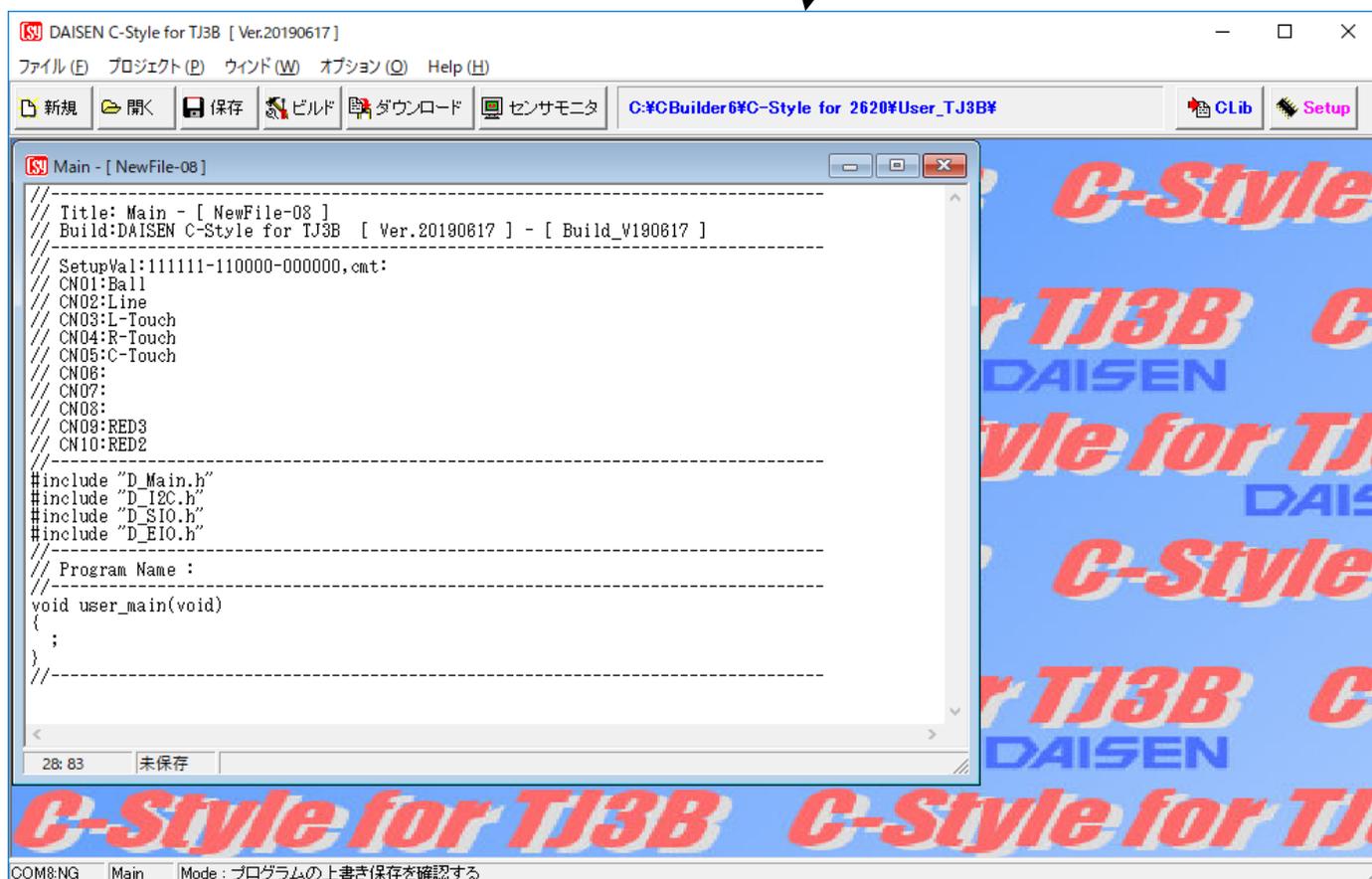
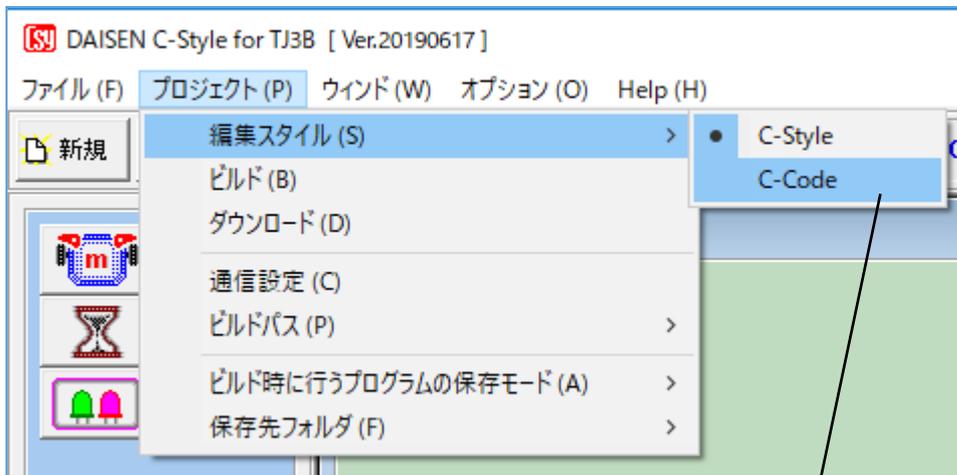
C:\Daisen\C-Style for TJ3B V190403\Build\Build_V190216>mcc18 -p 18f2620 -I .\mcc18_v337\h.
C:\Daisen\C-Style for TJ3B V190403\Build\Build_V190216>mcc18 -p 18f2620 -I .\mcc18_v337\h.
C:\Daisen\C-Style for TJ3B V190403\Build\Build_V190216\User.c:16:Error: syntax error
C:\Daisen\C-Style for TJ3B V190403\Build\Build_V190216>mplink 18f2620\kr_c018\o D_Main.o D:I:
MPLINK 4.38, Linker
Copyright (c) 1998-2010 Microchip Technology Inc.
Error - Error reading object file 'User.o'
Errors   : 1

```

この場合は、「ビルド中止」ボタンをクリックして一旦ビルド画面を閉じてから、問題の箇所を修正します。再度ビルド実行し、成功するまで繰り返します。

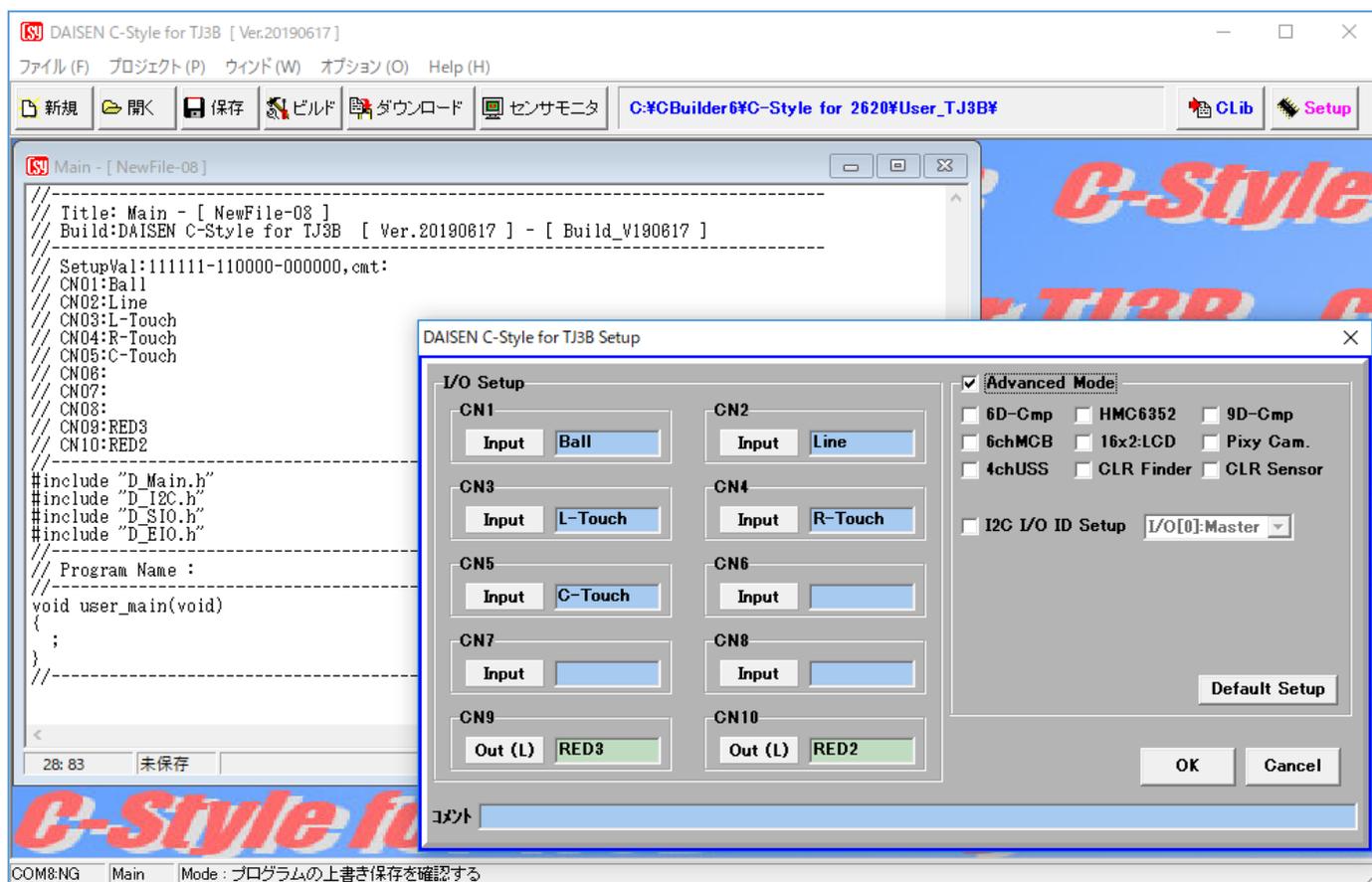
## 2. C-Code 編集モード

C-Code ボタンが表示されている場合にプロジェクトメニューに編集スタイルの変更メニューが追加され、C-Style 編集または C-Code 編集を選択することが出来ます。



C-Code 編集を選択すると C-Style のプログラムボタンリストの表示が無くなり、全てC言語での編集となります。この画面で直接C言語のコードを記述するか、または、別のテキスト編集ソフトで編集したC言語ソースファイルを開くことも出来ます。ビルド及びダウンロードは C-Style 同様に行うことが出来ます。

C-Code 編集モードでの入出力設定は  **Setup** ボタンで行います。



C-Style の Ver. 190403 以降から Setup 情報は C-Code ソースファイルの先頭にコメントとして保存する機能を追加しましたので、次回ファイルを開いた時はその情報を自動的に読み込みます。S-Style 編集モードでビルドした場合に生成される C-Code ソースファイルも同様に処理されます。

## C-Code Library の表示

The screenshot shows the DAISEN C-Style for TJ3B IDE interface. The main window displays a C program with the following code:

```

Title: Main - [ NewFile-08 ]
Build:DAISEN C-Style for TJ3B [ Ver.20190617 ] - [ Build_V190617 ]
-----
SetupVal:111111-110000-000000,cmt:
CN01:Ball
CN02:Line
CN03:L-Touch
CN04:R-Touch
CN05:C-Touch
CN06:
CN07:
CN08:
CN09:RED3
CN10:RED2
-----
#include "D_Main.h"
#include "D_I2C.h"
#include "D_SIO.h"
#include "D_EIO.h"
-----
Program Name :
void user_main(void)
{
    wait_ms( 50 );
}
-----
26: 14      未保存
  
```

The C-Code Library window is open, showing a table of functions:

No.	Type	Code	Comment
1	void	wait_ms(UINT wct);	// wait timer (msec)
2	void	motor(int l_speed, int r_sp	// Motor Control (-100~0~
3	void	set_dir(BYTE cn, BOOL sw);	// Setting CN Direction (CN
4	BOOL	get_dir(BYTE cn);	// Getting CN Direction (CN
5	void	set_led(BYTE led_no, BOOL s	// Setting LED (LED_No, on/
6	BOOL	get_led(BYTE led_no);	// Getting LED (LED_No)
7	void	clr_timer(BYTE tno);	// Clear Timer1 (UserTimer:
8	ULNG	get_timer(BYTE tno);	// Get Timer1 (UserTimer:
9	void	clr_tm3(void);	// Clear Timer3 (PING Measu
10	UINT	get_tm3(void);	// Get Timer3 (PING Measu
11	UINT	get_ping(BYTE pno);	// PING Number (CN10,CN9,CN

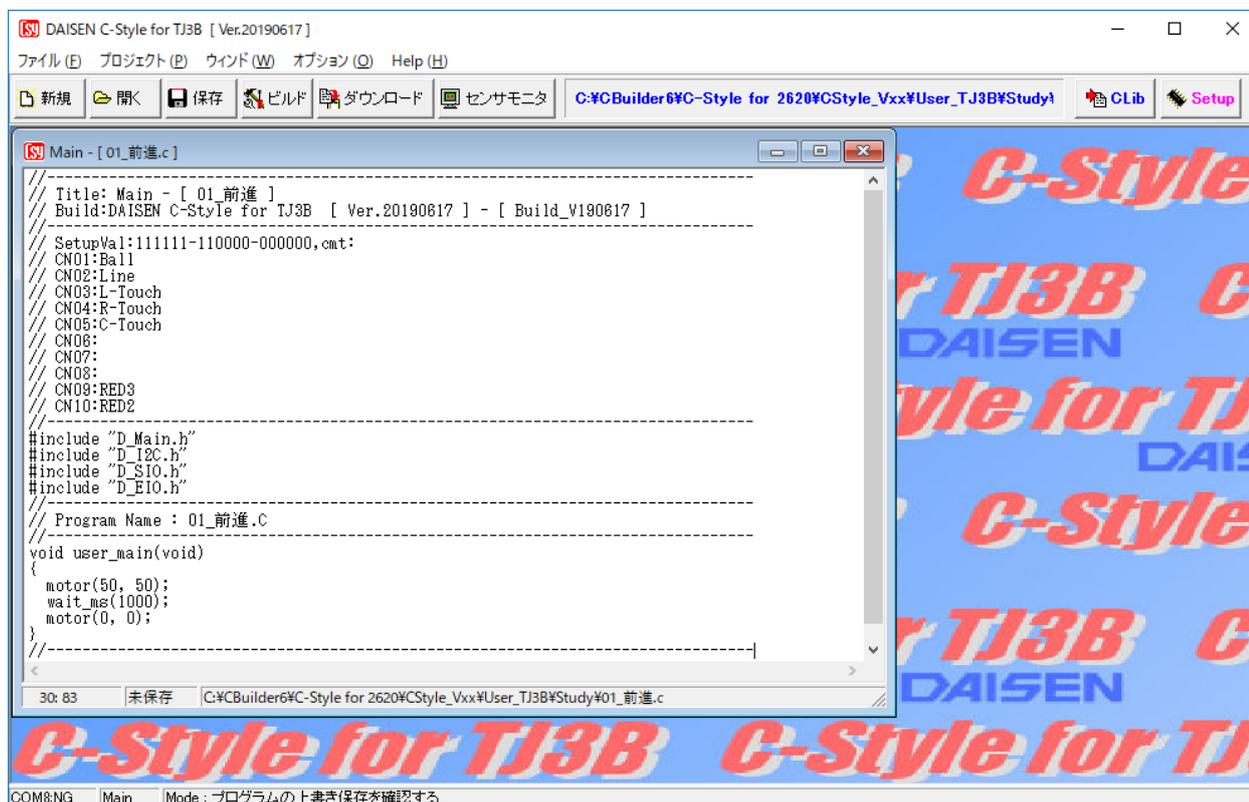
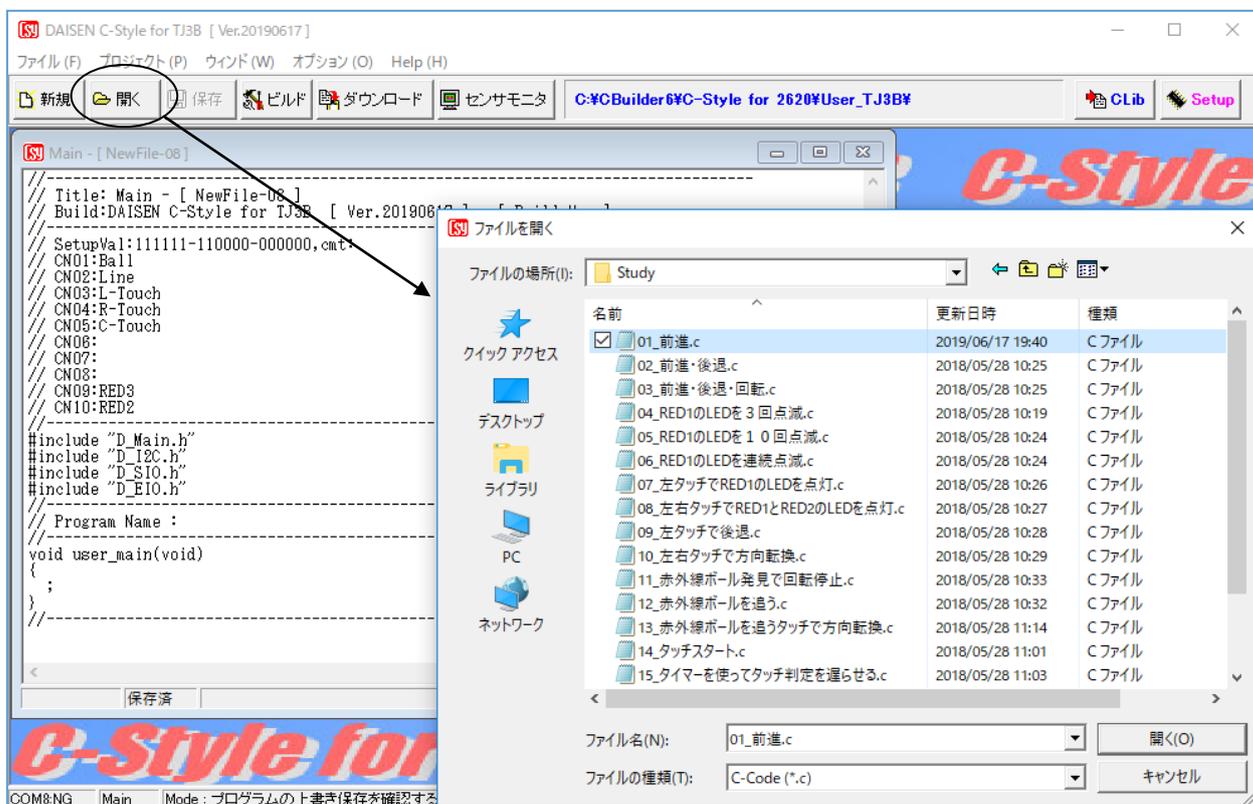
Annotations in the image:

- ① 転記位置にカーソルを移動 (Move cursor to the insertion position)
- ② 転記したい行をダブルクリック (Double-click the row you want to insert)
- ③ 転記後、引数があれば入力する (After insertion, enter arguments if any)

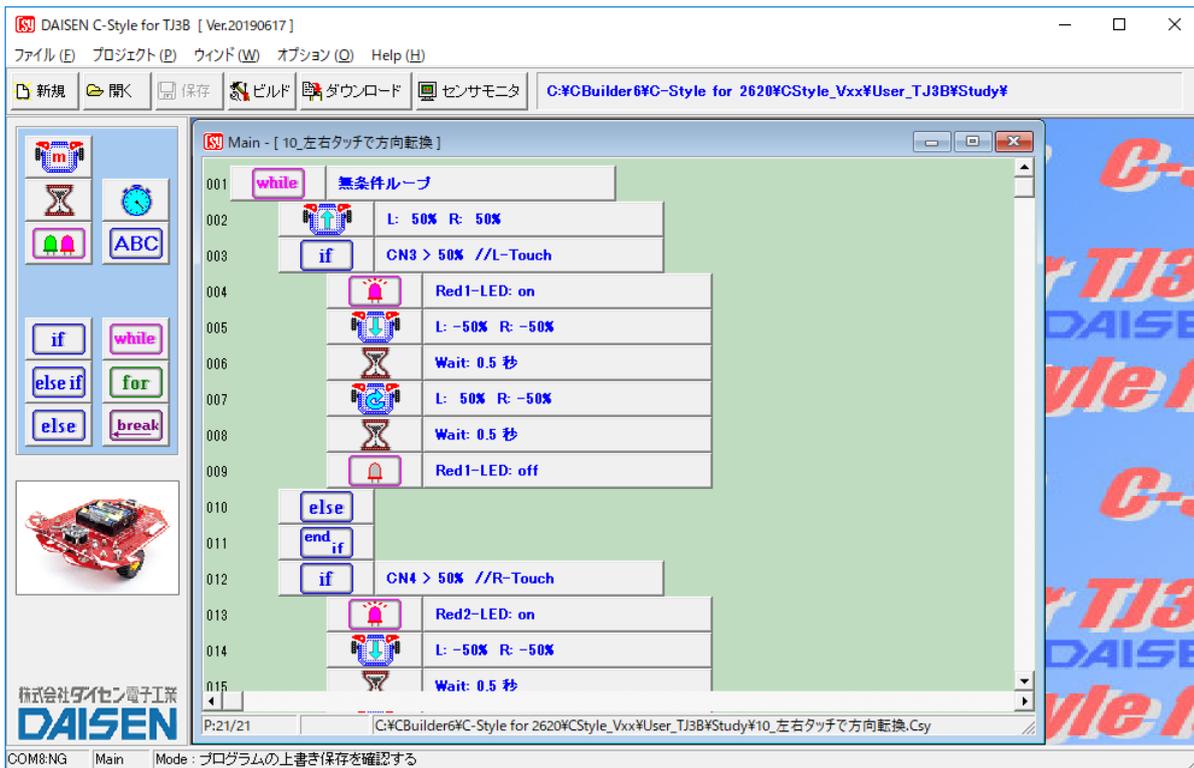
TJ3B で使用できる関数、定数定義文字、外部変数のライブラリを常に表示しながら C-Code の編集をサポートできます。該当する関数などにカーソルを移動してダブルクリックしますと、C-Code 編集領域のカーソル位置に転記されます。

C-Style でビルドしたファイルは常にC言語ソースファイルとして残されていますので、一からC言語を記述することなく、C-Code 編集が行えます。

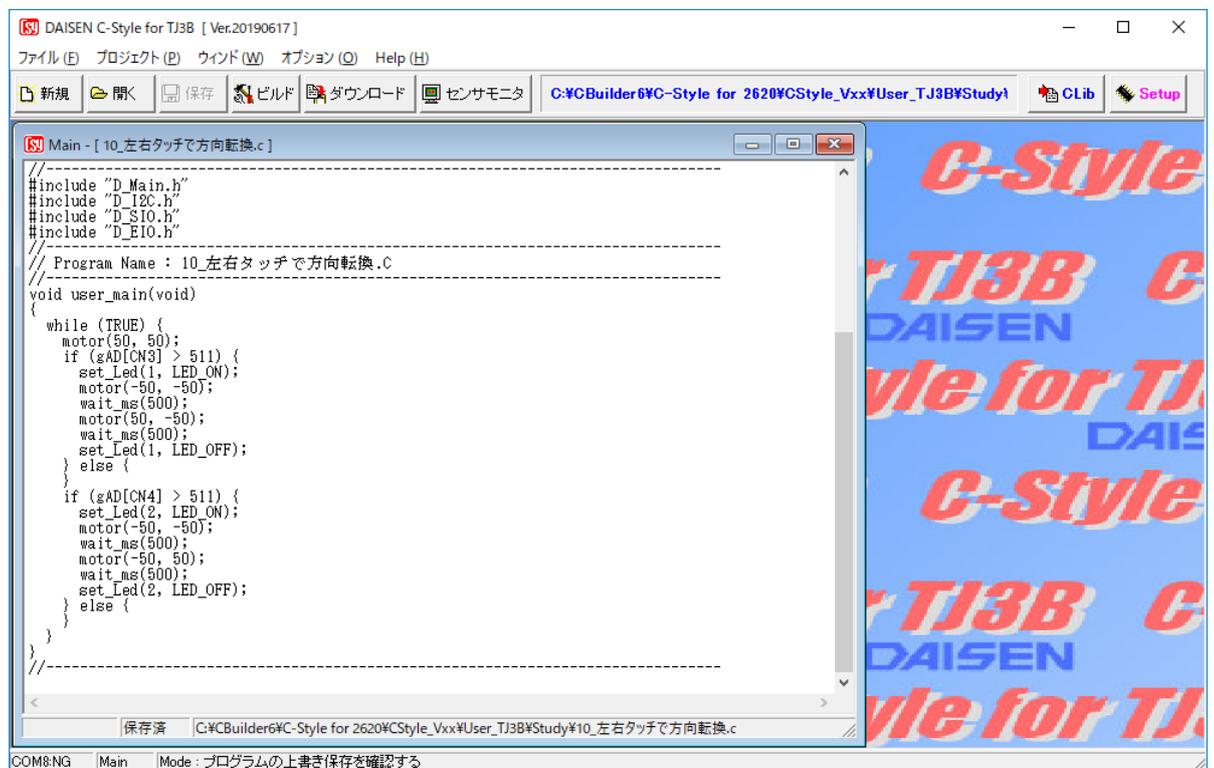
C-Style の1秒前進プログラムのC-Code ファイル（C言語ソースファイル）を開く



## 付属の C-Style プログラムをビルドする



## C-Code 編集に切替えてから C 言語ソースコードを開く



### 3. C-Code で PING (超音波距離センサ) を使う

関数名は UINT get\_ping (BYTE pno)

I/O Setup 画面の CN10～CN7 までを PING 設定に変更します。

計測には 20mSec プログラムは占有されます。(CN10～CN7 の 4 個の場合 20mSec × 4=80mSec)

pno パラメータは、計測した CN 7 から CN 10 の内、戻り値としてほしい CN 番号を指定  
定数 : CN7～CN10 (CN1～CN10 は D\_Main.h で 0～9 の値が定数定義されています)

例 : PING 設定が CN10～CN7 までの場合

```
if (get_ping(CN10) < 100) motor(0, 0); // CN10 の値が 10cm 以下で停止
if (get_ping(CN9) < 100) motor(50, 0); // CN9 の値が 10cm 以下で右旋回
if (get_ping(CN8) < 100) motor(0, 50); // CN8 の値が 10cm 以下で左旋回
if (get_ping(CN7) < 100) motor(-50, -50); // CN7 の値が 10cm 以下で後退
:
:
```

入出力設定で PING 設定された CN の gAD[n] の値は get\_ping(n) を呼出した時に計測され  
A/D の値として格納されています。

PING 設定が CN10 のみの場合は、gAD[CN10] だけが超音波距離センサの計測値となります。

通常の A/D の値は 0～1023 ですが、PING の場合は、0～3000 の値が格納されます。単位 : mm  
但し 30mm 以下は計測不能または未接続、3000mm 以上は 3000mm の測定値となります。

### 4. C-Code で 4chUSS (超音波距離センサ PING アダプタボード) を使う

オプションパーツの 4chUSS は超音波センサ (PING) を最大 4 個接続して I2C 通信にて情報を得ることが  
できます。ロボット本体に接続した場合と違って、1mS 程度の時間で情報を得ることが出  
来ます。

I/O Setup 画面の 4chUSS のチェックボックスにチェックマークを付けます。

関数名は UINT get\_Uss (uss\_no)

uss\_no:0～3 戻り値:0 : 未接続、30～3000 : 有効(単位 mm)

外部変数 UINT gUss[4] は get\_Uss() を一回呼出すだけで 4ch 分のデータが格納されます。

gUss[0]:1ch, gUss[1]:2ch, gUss[2]:3ch, gUss[3]:4ch に対応しています。

但し、超音波による距離測定の性質上データ更新は 20mS 毎となりますので、20mS 以内のデータ  
要求は、以前のデータを返すこととなります。

## 5. C-Code で電子コンパス (HMC6352) を使う

I/O Setup 画面の HMC6352 のチェックボックスにチェックマークを付けます。

関数名は `UINT get_hmc(void)`

戻り値は地磁気の方角 (0~359) の値が返されます。(0 度が北の方向です)

例 1 : 地磁気の方角が北 : 0 度付近 ( $\pm 5$  度) になったらモータ停止

```
UINT d;
d = get_hmc();
if (355 < d || d < 5) motor(0,0);
```

例 2 : 地磁気の方角が北 : 180 度付近 ( $\pm 5$  度) になったらモータ停止

```
UINT d;
d = get_hmc();
if (175 < d && d < 185) motor(0,0);
```

他社製の HMC6352 を使用する場合は、連続読出しを設定する `BOOL set_hmc(void)` を実行する必要があります (一度実行すればそのセンサは以後連続読出しの設定を記憶します)

※ダイセン製 (DSR1302) の場合は、出荷時に実行されています。

## 6. C-Code で多機能電子コンパス (9D-Cmp/6D-Cmp) を使う

I/O Setup 画面の 9D-Cmp または 6D-Cmp のチェックボックスにチェックマークを付けます。

**9D-Cmp : DSR1603** 関数名は UINT get\_bno (BYTE dno)

**6D-Cmp : DSR1401** 関数名は UINT get\_dir (BYTE dno)

dno パラメータは、戻り値としてほしいデータ番号 0~2 を指定します。

0 : (Dir) 地磁気の方角 (0~359) で 0 度が北

1 : (Pitch) 前後の角度 (0~359) で 180 度が水平 (6D-Cmp は 0~179 で 90 度が水平)

2 : (Roll) 左右の角度 (0~179) で 90 度が水平

例 : 地磁気の方角が南 : 180 度付近 ( $\pm 5$  度) になったら緑色 LED を点灯

```

UINT d;
while (LOOP) {
    d = get_bno(0);          // 6D-Cmp の場合は d = get_dir(0);
    if (175 < d && d < 185) {
        LED_GREEN = LED_ON;
    } else {
        LED_GREEN = LED_OFF;
    }
}

```

※C-Code ならではの便利な使い方

get\_bno() または get\_dir() を一回コールすると外部変数 UINT gDeg[3] に全ての情報が格納されます。gDeg[0] が地磁気の方角, gDeg[1] が前後の水平角度, gDeg[2] が左右の水平角度です。

```

while (LOOP) {
    get_bno(0);                // 一回の呼出で Dir, Pitch, Roll を得る
    if (175 < gDeg[0] && gDeg[0] < 185) { // 南方向 : 180 度付近 ( $\pm 5$  度) で
        LED_GREEN = LED_ON;           // 緑色 LED を点灯
    } else {
        LED_GREEN = LED_OFF;          // 緑色 LED を消灯
    }
    if (85 < gDeg[2] && gDeg[2] < 95) { // 左右が水平 : 90 度付近 ( $\pm 5$  度) で
        LED_RED2 = LED_ON;           // 赤色 LED2 を点灯
    } else {
        LED_RED2 = LED_OFF;          // 赤色 LED2 を消灯
    }
}
}

```

## 7. C-Code でカラーイメージセンサ (Pixy Cam.) を使う

I/O Setup 画面の Pixy Cam. のチェックボックスにチェックマークを付けます。

関数名は以下の 6 個が使用出来ます。

UINT get\_pixydat\_x (BYTE sig\_no)

指定された sig\_no : 1~7 の中心水平座標値を返す ( 0:無、1~320:有効 )

UINT get\_pixydat\_y (BYTE sig\_no)

指定された sig\_no : 1~7 の中心垂直座標値を返す ( 0:無、1~200:有効 )

UINT get\_pixydat\_w (BYTE sig\_no)

指定された sig\_no : 1~7 の水平サイズを返す ( 0:無、1~320:有効 )

UINT get\_pixydat\_h (BYTE sig\_no)

指定された sig\_no : 1~7 の垂直サイズを返す ( 0:無、1~200:有効 )

UINT get\_pixydat\_s (BYTE sig\_no)

指定された sig\_no : 1~7 の面積を返す ( 0:無、100~64000:有効 )

get\_pixydat\_w(sig\_no) と get\_pixydat\_h(sig\_no) を掛合せた値を返します。

BOOL chk\_pixydat\_p (BYTE sig\_no, UINT pos)

指定された sig\_no : 1~7 が pos : 9 分割された画面位置の有無を返す (true:有, false:無)

UINT pos 値の与え方

(MSB) 15, 14, 13, 12, 11, 10, 9, 8, 7, 6, 5, 4, 3, 2, 1, 0 (LSB) Position No.

POS No - - - - - 9 8 7 - 6 5 4 - 3 2 1 [1] [2] [3]

[4] [5] [6]

[7] [8] [9]

例 : sig\_no : 1 が画面左側 [1], [4], [7] の何れかに現れたかを判定する場合

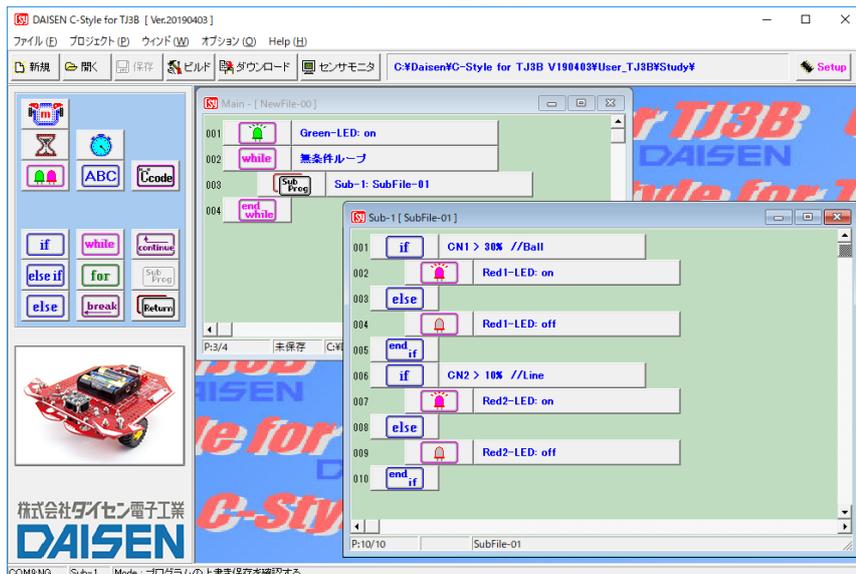
```
if (chk_pixydat_p(1, 0x0111)) {
    // 発見した処理
} else {
    // 未発見の処理
}
```

画面座標は左上側が x:0, y:0, で右下側が x:320, y:200 となります。

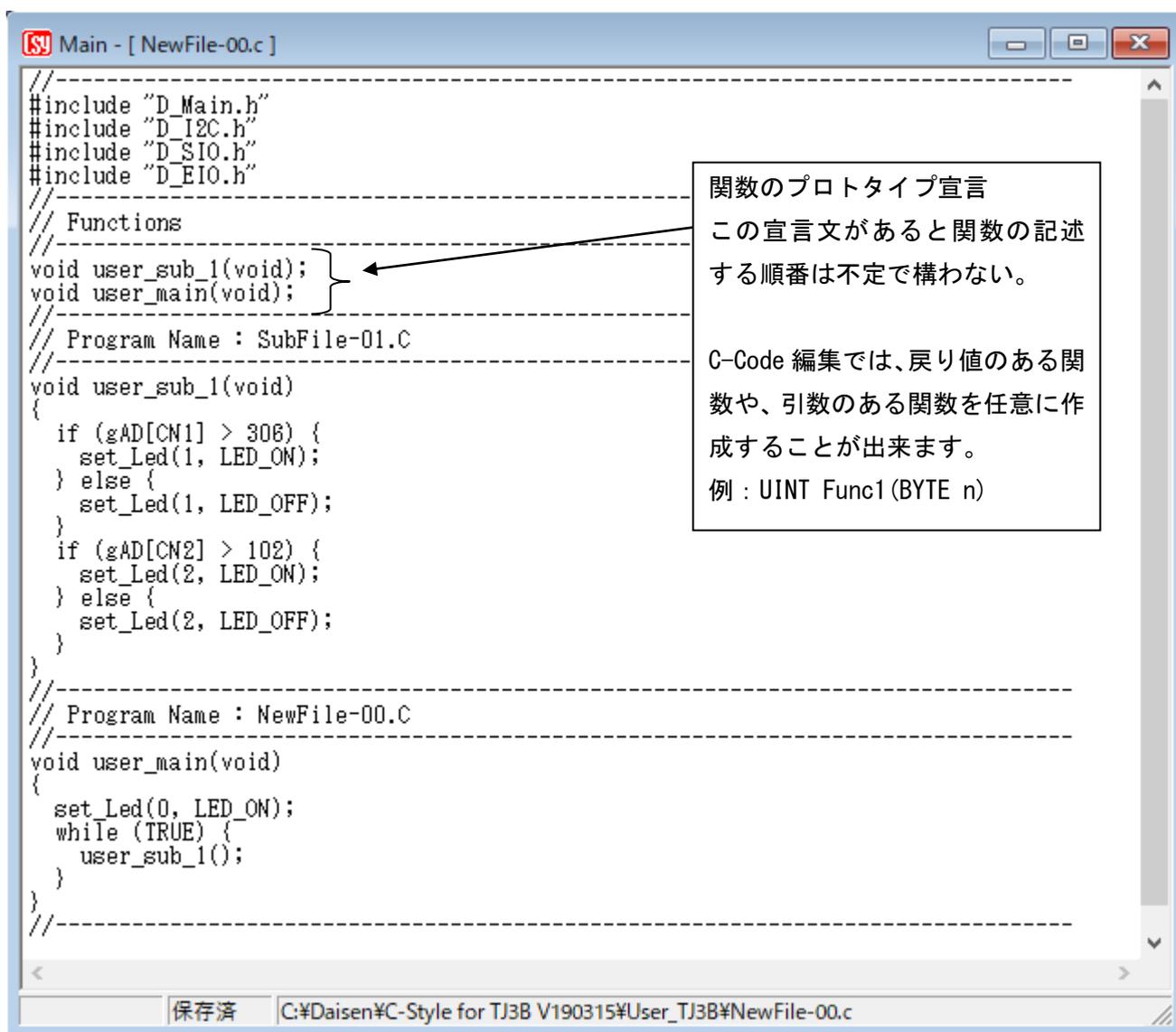
PixyCam のデータは 20mS 間隔で更新されるので、各関数を 20mS 以内にコールした場合は、更新前のデータを返します。

BOOL i2c\_get\_pixy(void) と BYTE get\_pixydat\_index (BYTE sig\_no) は上記 6 個の関数内でコールされる内部関数なので、特にコールする必要はありません。

## 8. C-Code でサブプログラムを作成



- ① 通常の C-Style の編集モードでサブプログラムを作成してビルドのみ実行します。
- ② 編集モードを C-Code に切り換えて①でビルドした時に作成される C-Code ファイルを開きます。
- ③ C-Code ファイルを編集後は C-Style へは変換されないので別の名前で保存します。



## 9. C-Code でサブプログラムをタイマ割込み内で実行させる方法

```

//-----
#include "D_Main.h"
#include "D_I2C.h"
#include "D_SIO.h"
#include "D_EIO.h"
//-----
// Functions
//-----
void user_sub_30(void);
void user_main(void);
//-----
// Program Name : SubFile-30.C
//-----
void user_sub_30(void)
{
    if (gAD[CN1] > 306) {
        set_Led(1, LED_ON);
    } else {
        set_Led(1, LED_OFF);
    }
    if (gAD[CN2] > 102) {
        set_Led(2, LED_ON);
    } else {
        set_Led(2, LED_OFF);
    }
}
//-----
// Program Name : NewFile-00.C
//-----
void user_main(void)
{
    set_Led(0, LED_ON);
    while (TRUE) {
        //user_sub_30();
    }
}
//-----

```

user\_sub\_1() を user\_sub\_30()に変更

タイマ割込み内で実行される為、ここで呼び出す必要が無いのでコメントにする  
呼び出しても特に問題はありませんが呼び出す場合は、同じ様に user\_sub\_30()に変更します。

C-Style のファームウェア (Build\_V19xxxx) 内にある “D\_Main.C” のタイマ割込み内で実行できるサブプログラムの名前は “user\_sub\_30(void)” と固定の名称で指定していますので、ユーザが C-Code 編集にてサブプログラムの関数名をこの名前 で記述すると自動的にタイマ割込み内で実行されます。

上記の例では、user\_sub\_1(void) を user\_sub\_30(void)に変更しています。

また user\_main() 内で呼び出されていた user\_sub\_1() はメインでは呼び出す必要がなくなります

記述ルールとしては、センサ値の判定、LED の点灯制御、変数の演算などにして下さい。

タイマ割込みは 1mS 毎に発生しますので、処理時間の長い記述は避けて下さい。

またモータ制御関数や I2C 関連の関数を呼出すとプログラムの暴走が発生し致命的な故障になる可能性がありますので注意して下さい。

例：割込み内でセンサを監視してモータを止める方法

```
//-----
// 割込み内で CN2 が 10%以上を監視
void user_sub_30(void)
{
    if (102 < gAD[CN2]) { // CN2 が 10% 以上を監視、102 = (10% × 1024) ÷ 100%
        gV[VAR_A] = 1; // C-Style での変数 A のこと
    }
}
//-----
// ユーザのメインプログラムで変数の変化を監視
void user_main(void)
{
    gV[VAR_A] = 0; // 最初の変数 A を 0 にすること
    while (LOOP) {
        if (gV[VAR_A] == 0) { // 変数 A が 0 の時の処理
            motor(30, 30); // 変数 A が 0 の間モータは 30%で前進
            get_ping(CN10); // PING 情報の習得等の時間の長い処理中でも
            : // 割込み内で CN2 を監視しているので
            : // ここでの処理が終わった時に変数 A の値が 1 に
        } else if (gV[VAR_A] == 1) { // 変数 A が 1 の時の処理
            motor(-30, -30); // モータを後退させる
            while (gAD[CN2] < 102); // CN2 が 10%以下の間ループ(10%以上になるまで戻る)
            while (102 < gAD[CN2]); // CN2 が 10%以上の間ループ(10%以下になるまで戻る)
            motor(0, 0); // モータを停止する
            gV[VAR_A] = 0; // 変数 A を 0 に戻す
        }
    }
}
//-----
```

この場合、割込み内で CN2 を常に監視しているので変数 A が 1 にされた場合、メインプログラムではどこで変数 A を 0 に戻すかがポイントとなりますので、よく考えてみて下さい。

株式会社ダイセン電子工業  
**DAISEN**

〒556-0005 大阪市浪速区日本橋 4 丁目 9-24

TEL 06-6631-5553 (FAX 06-6631-6886)

URL <http://www.daisendenshi.com>

Email [ddk@daisendenshi.com](mailto:ddk@daisendenshi.com)