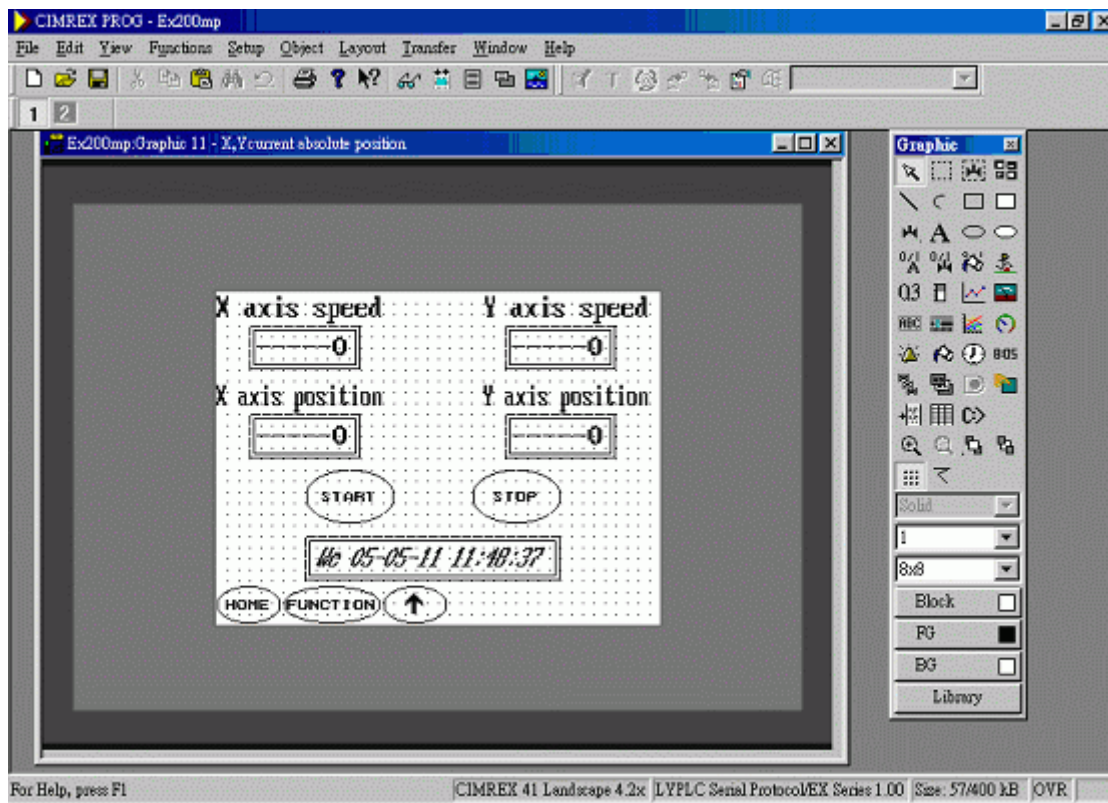


◎ 补间

◆ 图示：



◆ 动作叙述

1. 指令列表:

D1000(Z)	D1002(Z)	D1004(Z)	D1006(Z)	D1008(Z)	D1010(Z)	Note
0						End
1	速度	位置	加/减速时间			仅X轴移动
2	速度	位置	加/减速时间			仅Y轴移动
3	速度	位置	加/减速时间			X,Y轴同时移动
4	速度	X目标坐标	Y目标坐标			直线补间动作
5	速度	X目标坐标	Y目标坐标	X圆心坐标	Y圆心坐标	圆弧补间顺时针模式
6	速度	X目标坐标	Y目标坐标	X圆心坐标	Y圆心坐标	圆弧补间逆时针模式
7	速度	X目标坐标	Y目标坐标	半径长度		圆弧补间顺时针输入长度模式
8	速度	X目标坐标	Y目标坐标	半径长度		圆弧补间逆时针输入长度模式
9	速度					原点复归

Y0 = X轴 Y1 = Y轴

## 2. 旗号设定列表:

M8142	M8143	功能
0	0	X,Y独立运转
1	0	直线补间动作
0	1	顺时针圆弧补间动作
1	1	逆时针圆弧补间动作
M8134	M8135	功能
0	0	Y0,Y1相对位置运转
0	1	Y0相对位置运转, Y1绝对位置运转
1	0	Y1相对位置运转, Y0绝对位置运转
1	1	Y0 ,Y1绝对位置运转
M8134	Y0相对/绝对位置运转旗号	
M8135	Y1相对/绝对位置运转旗号	
M8142	直线补间致能旗号	
M8143	圆弧补间致能旗号	

## 3.PLC程序动作程序:

设定指令动作至D1000缓存器如下,

当设定X轴独立移动时:

D1000(Z) = 代码    D1002(Z) = 速度    D1004(Z) = 位置    D1006(Z) = 加/减速时间

当设定顺时针圆弧补间动作时:

D1000(Z) = 代码    D1002(Z) = 速度    D1004(Z) = X目标坐标    D1006(Z) = Y目标坐标

D1008(Z) = X圆心坐标    D1010(Z) = Y圆心坐标

其它指令动作如上(请参阅指令列表)。

在结束指令设定后, PLC程序将藉由代码(D1000(Z))设定来决定动作S100~S109。

若指定半径输入圆弧补间模式, 则启始坐标及目标坐标不能相同; 如果相同, 则不能动作。

### ◆ 接线图

