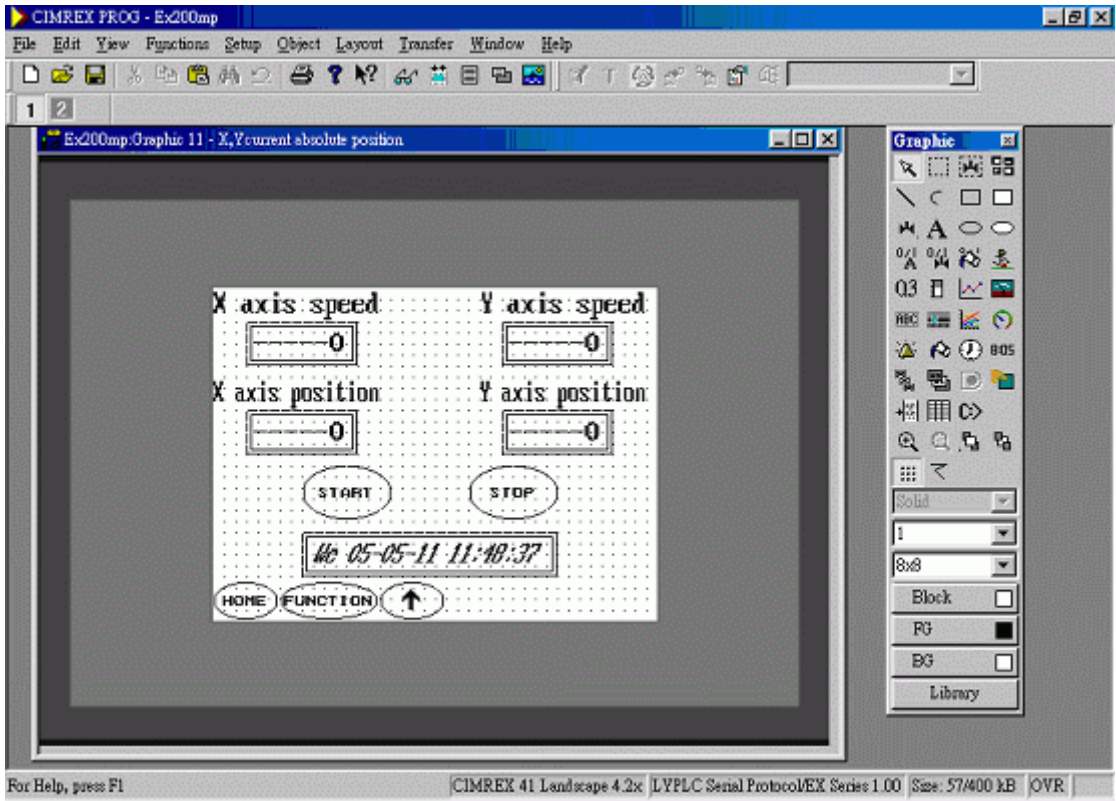


◎ 補間

◆圖示：



◆動作敘術

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/減速時間			僅X軸移動
2	速度	位置	加/減速時間			僅Y軸移動
3	速度	位置	加/減速時間			X,Y軸同時移動
4	速度	X目標座標	Y目標座標			直線補間動作
5	速度	X目標座標	Y目標座標	X圓心座標	Y圓心座標	圓弧補間順時針模式
6	速度	X目標座標	Y目標座標	X圓心座標	Y圓心座標	圓弧補間逆時針模式
7	速度	X目標座標	Y目標座標	半徑長度		圓弧補間順時針輸入長度模式
8	速度	X目標座標	Y目標座標	半徑長度		圓弧補間逆時針輸入長度模式
9	速度					原點復歸

Y0 = X軸 Y1 = Y軸

2. 旗號設定列表:

M8142	M8143	功能
0	0	X,Y獨立運轉
1	0	直線補間動作
0	1	順時針圓弧補間動作
1	1	逆時針圓弧補間動作
M8134	M8135	功能
0	0	Y0,Y1相對位置運轉
0	1	Y0相對位置運轉，Y1絕對位置運轉
1	0	Y1相對位置運轉，Y0絕對位置運轉
1	1	Y0,Y1絕對位置運轉
M8134	Y0相對/絕對位置運轉旗號	
M8135	Y1相對/絕對位置運轉旗號	
M8142	直線補間致能旗號	
M8143	圓弧補間致能旗號	

3. PLC程式動作程序:

設定指令動作至D1000暫存器如下，

當設定X軸獨立移動時:

D1000(Z) = 代碼 D1002(Z) = 速度 D1004(Z) = 位置 D1006(Z) = 加/減速時間

當設定順時針圓弧補間動作時:

D1000(Z) = 代碼 D1002(Z) = 速度 D1004(Z) = X目標座標 D1006(Z) = Y目標座標

D1008(Z) = X圓心座標 D1010(Z) = Y圓心座標

其他指令動作如上(請參閱指令列表)。

在結束指令設定後，PLC程式將藉由代碼(D1000(Z))設定來決定動作S100~S109。

若指定半徑輸入圓弧補間模式，則啟始座標及目標座標不能相同; 如果相同，則不能動作。

◆ 接線圖

