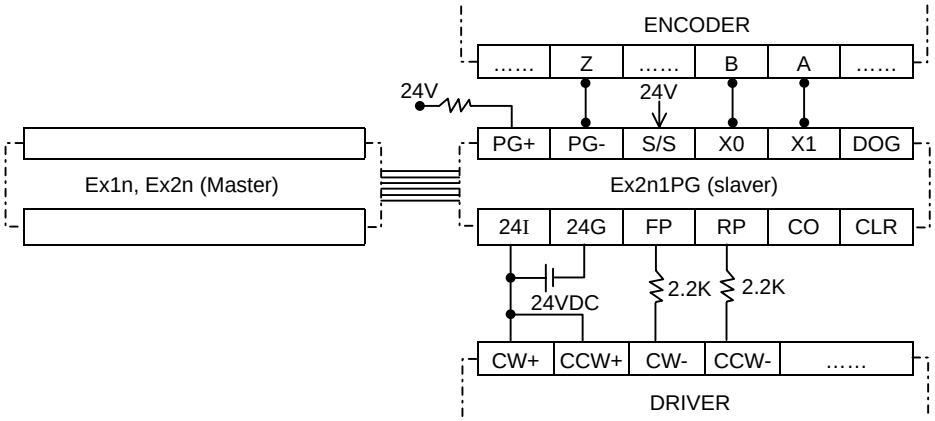
◎ 飞剪范例程序 (Ex2n1PG)

♦接线图



♦程序

```
M8003
 ─┤↑├──────────────────────────────────────────────[CALL    P58     ]
M8003
 ─┤ ├──────────────────────[FROM    K0      K28     D128    K1      ] 读取 1PG 状态
M8003
 ─┤ ├──────────────────────[TO      K0      K25     K4M600  K1      ] 运转命令
X014
 ─┤ ├──────────────────────────────────────────────( M614  ) 飞剪追剪运转开始
X014
 ─┤↓├──────────────────────────────────────────────( M601  ) 1PG STOP
 ──────────────────────────────────────────────────[ FEND  ]
M8000
P58 ─┤ ├──────────────────[TOP     K0      K3      H2108   K1      ] BFM#03 : Parameter
      ├──────[DTOP    K0      K4      K10000          K1              ] Max. High speed
      ├──────────────────[TOP     K0      K6      K100    K1      ] bias speed
      ├──────────────────[TOP     K0      K15     K200    K1      ] Acceleration slope
M8000
 ─┤ ├──────[DTOP    K0      K17     K400            K1              ] Target(1)裁剪总长脉波数
      ├──────[DTOP    K0      K19     K-5000          K1              ] Speed(1)
      ├──────[DTOP    K0      K21     K100            K1              ] Target(2)同步脉波数
      ├──────[DTOP    K0      K23     K1000           K1              ] Speed(2)
M8000
 ─┤ ├──────────────────[TOP     K0      K92     K400    K1      ] Electronic gear (cmx.)
      ├──────────────────[TOP     K0      K93     K600    K1      ] Electronic gear (cdv.)
M8000
 ─┤ ├──────────────────[DTOP    K0      K83     K300    K1      ]
M8000
 ─┤ ├──────────────────[FROM    K0      K30     D130    K1      ] read version
 ──────────────────────────────────────────────────[ SRET  ]
 ──────────────────────────────────────────────────[ END   ]
```