

J3 Series 可程式控制器

G07 飞剪运动使用说明书(B_Type only)

此说明书只叙述 G07 飞剪运动，其它指令皆与 J3 系列 PLC 相同。

```
---| |-----[DMOV C251 D02]
                [S1.] [S2.] [S3.] [D.]
```

```
---| |-----[DPLSR D00 D100 D1000 Y00]
```

此例系统自动占据 D00~D09(5 Dwords) D100~D109(5 Dwords)

@使用者须设定 裁减长度 同步倍率及 启动追随角度(点)D102

加速角度(量)D1022 减速角度(量)D1023 同步角度(量)

@范例请参考 ExEditor 样版程序 (可用 MPG 教导)

@ (*Ud) 用户须设定的缓存器 @ (*Sc) 系统演算用

[S1.] +0 : (*Ud)裁减长度(Pulse) -----(User Define)

[S1.] +2 : (*Up)Encoder new value----- (User Ladder)

[S1.] +4 : (*Sc)Encoder old value -----

[S1.] +6 : [S1.] +8 : (*Sc) 系统保留

[S2.] +0 : 刀具周长(pulse)----- (User Define)

[S2.] +2 : ▲ 启动追随角度(点) ----- (User Define)

[S2.] +4 : ▼ 追随结束角度(点) ----- (User Define)

[S2.] +6 [S2.] +8: 系统保留

[S3.] :配置 D 缓存器起始位置, 自动配置 D1000 – D1099

[D1000] : 命令码=7

[D1006] : (*Sc)追随轴现在位置

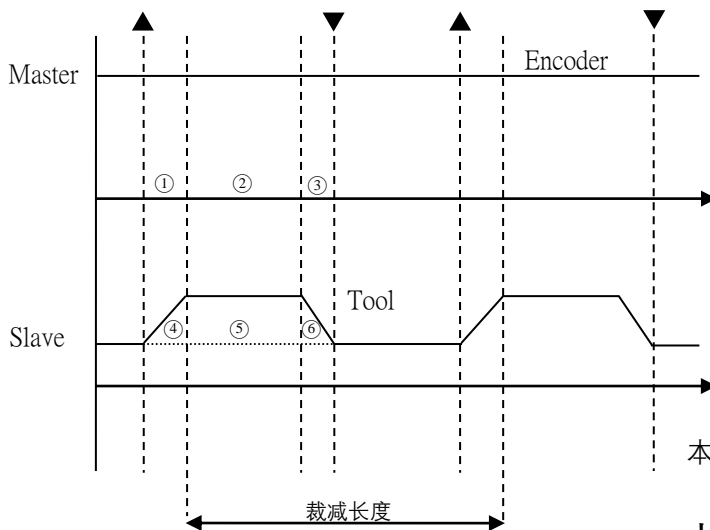
[D1022] : ①加速角度(量) (Unit : 0.1 度) ----- (User Define)

[D1023] : ③减速角度(量) (Unit : 0.1 度) ----- (User Define)

[D1028] : 同步倍率分子 (1 ~ 32767) ----- (User Define)

[D1029] : 同步倍率分母 (1 ~ 32767) ----- (User Define)

@未标示的缓存器 禁止使用



- ①加速段角度: ④加速段面积($a \cdot t^2/2$)
- ②同步段角度: ⑤同步段面积($v \cdot t$)
- ③减速段角度: ⑥加速段面积($d \cdot t^2/2$)
- ⑦缓冲段

本公司保留变更机种规格之权利

力扬电机工业有限公司

电话: 886-4-25613700 传真: 886-4-25613408

网址: <http://www.liyanplc.com>

电子邮件信箱: twliyan@ms16.hinet.net

注: 将裁减长度(Pulse)视为运动角度

同步倍率 = 同步倍率分子 D1022/同步倍率分母 D1023