

# J3 Series 可程式控制器

## G08 追剪運動使用說明書(B\_Type only)

此說明書只敘述 G08 追剪運動，其它指令皆與 J3 系列 PLC 相同。

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

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

@此例系統自動佔據 D00~D09(5 Dwords) D100~D109(5 Dwords)

@範例請參考 ExEditor 樣版程式 (可用 MPG 教導)

@ (\*Ud) 使用者須設定的暫存器 (運動曲線系統自行建立)

@ (\*Sc) 系統演算用

[S1.] + 0 = D00 : (\*Ud) 裁減長度(Pulse) -----

[S1.] + 2 = D02 : (\*Ud) Encoder position -----

[S1.] + 4 = D04 : (\*Sc) Encoder position (Backup) -----

[S1.] + 6 : HSC 差量/單位時間

[S1.] + 8 : HSC 相對啟動點位置

[S2.] + 00 = D100 : ▼ (\*Sc) (不用設定)追隨軸移動量 -----

[S2.] + 02 = D102 : (\*Ud) Gs 追隨啟動角度(點)

[S2.] + 04 = D104 : (\*Ud) Ge 追隨結束角度(點)

[S2.] + 06 = D106 : (\*Ud) Rs 返回啟動角度(點)

[S2.] + 08 = D108 : (\*Ud) Re 返回結束角度(點)

[S3.] : 參數暫存器 D1000 起始位置,系統自動配置 D1000 ~ D1099

[S3.] + 00 = D1000[ ] : (\*Ud) 命令碼=8

[S3.] + 06 = D1006[ ] : (\*Sc) 追隨軸 Tool 現在位置

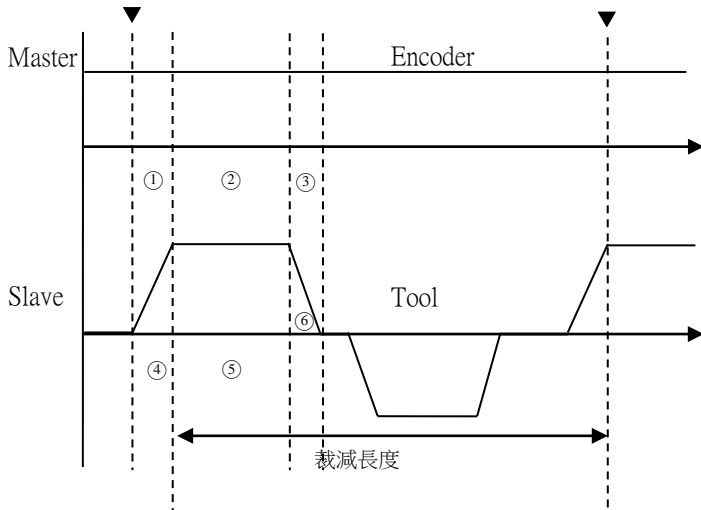
[S3.] + 22 = D1022[ ] : (\*Ud) ①加速角度(量) (Unit : 0.1 度)

[S3.] + 23 = D1023[ ] : (\*Ud) ③減速角度(量) (Unit : 0.1 度)

[S3.] + 28 = D1028[ ] : (\*Ud) 同步倍率分子 (1 ~ 32767)

[S3.] + 29 = D1029[ ] : (\*Ud) 同步倍率分母 (1 ~ 32767)

@未標示的暫存器 禁止使用



註：將裁減長度(Pulse)視為運動角度

本公司保留變更機種規格之權利

力揚電機工業有限公司

電話: 886-4-25613700 傳真: 886-4-25613408

網址: <http://www.liyanplc.com.tw>

電子郵件信箱: [twliyan@ms16.hinet.net](mailto:twliyan@ms16.hinet.net)