

# EX200MP

## 使用说明书

此说明书只针对直线补间及圆弧补间加以叙述，其它指令皆与 EX 系列 PLC 相同。

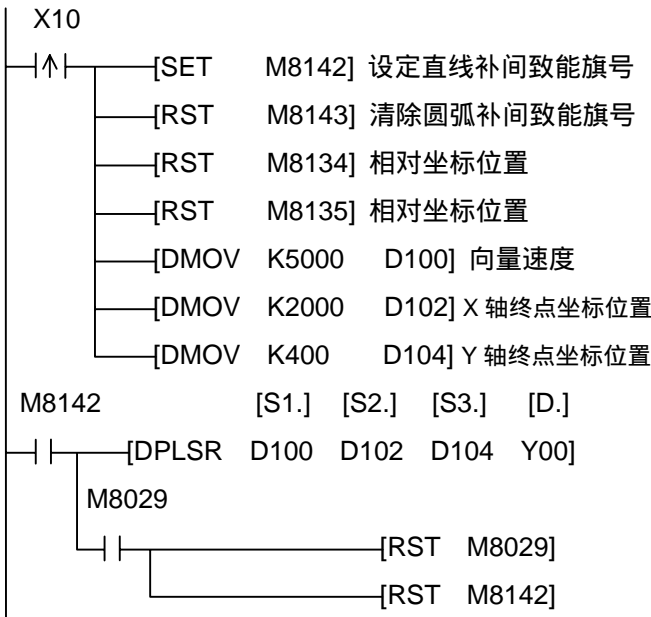
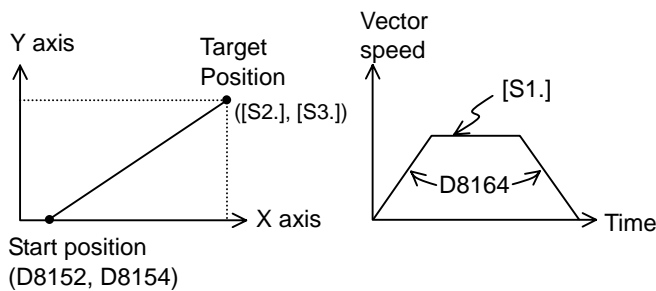
直线补间(G01)：最高输出频率 60KHz

相关旗号说明：

M8142：直线补间致能旗号 M8186：直线补间忙碌旗号

M8143：圆弧补间致能旗号 M8188：圆弧补间忙碌旗号

M8134, M8135 为相对坐标与绝对坐标选择旗号



[S1.]：向量速度

[S2.]：X 轴终点坐标位置

[S3.]：Y 轴终点坐标位置

[D.]：Y0 或 Y1 均可

(D8152, D8154)为起点坐标

圆弧补间(G02, G03)：最高输出频率 10KHz

[S1.]：向量速度

[S2.]：X 轴终点坐标位置

[S3.]：Y 轴终点坐标位置

[D.]：Y00:圆心输入方式，Y01:半径输入方向

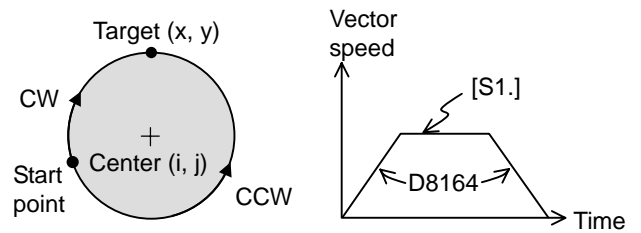
若指定为圆心输入模式 [D.]指定为 Y00,

则[S2+4]为 X 轴圆心坐标, [S3+4]为 Y 轴圆心坐标

若指定为半径输入模式 [D.]指定为 Y01,

则[S2+4]为半径长度, [S3+4]：Don't Care

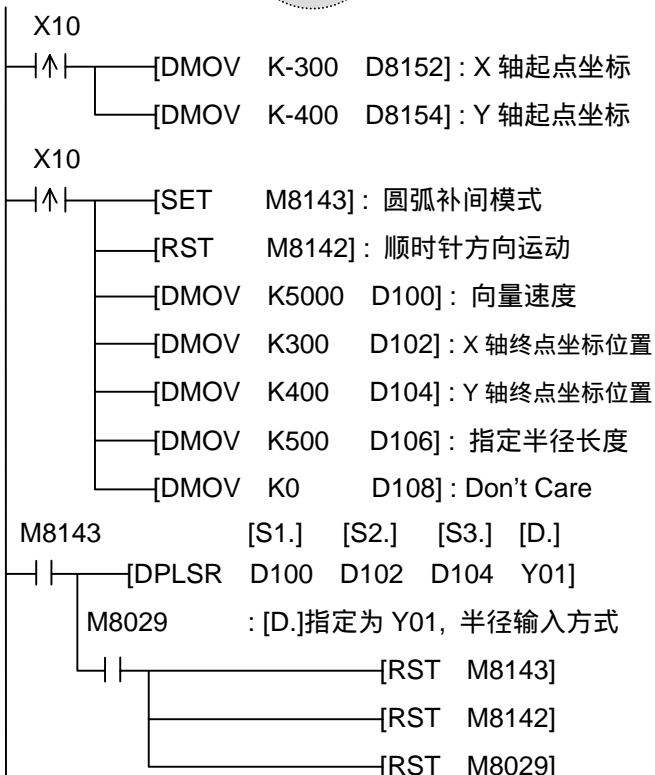
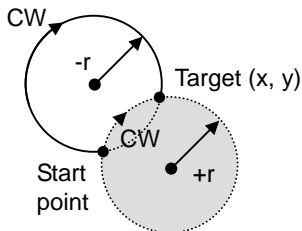
(I) 输入终点绝对坐标、圆心坐标，顺时针 CW 方向(G02)



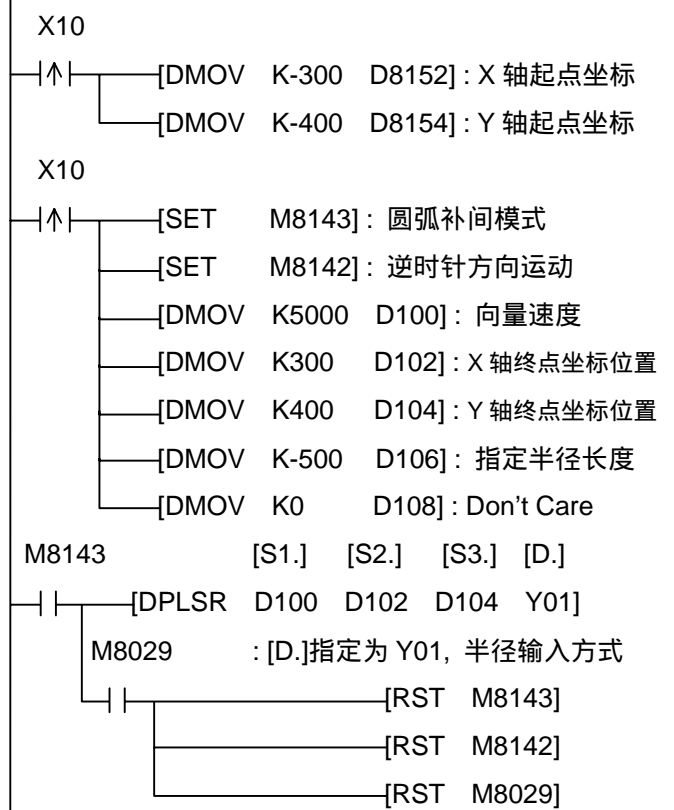
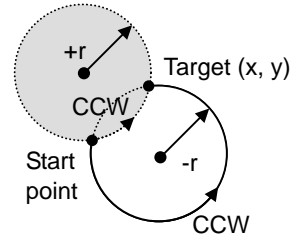
(II) 输入终点绝对坐标、圆心坐标 逆时针 CCW 方向 (G03)



(III) 输入终点绝对坐标、半径(r)长度, 顺时针方向, 若 r 为正值, 则为小圆路径。若 r 为负值, 则为大圆路径。



(IV) 输入终点绝对坐标、半径(r)长度, 逆时针方向, 若 r 为正值, 则为小圆路径。若 r 为负值, 则为大圆路径。



M8142	0	1	0	1
M8143	0	0	1	1
功能	独立运转	直线补间	顺时针 圆弧补间	逆时针 圆弧补间

注：若指定为半径输入方向, 则起点坐标与终点坐标不可以相同。

EX200MP-zdoc0401v100  
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](mailto:twliyan@ms16.hinet.net)