

EX200MP

使用說明書

此說明書只針對直線補間及圓弧補間加以敘述，其它指令皆與 EX 系列 PLC 相同。

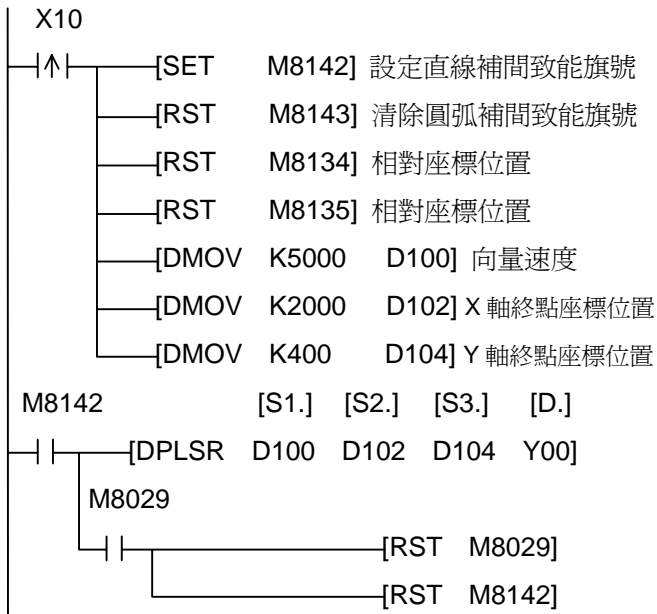
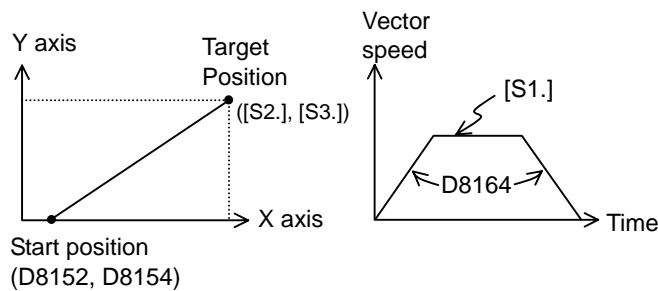
直線補間(G01)：最高輸出頻率 60KHz

相關旗號說明：

M8142：直線補間致能旗號 M8186：直線補間忙碌旗號

M8143：圓弧補間致能旗號 M8188：圓弧補間忙碌旗號

M8134, M8135 為相對座標與絕對座標選擇旗號



[S1.]：向量速度

[S2.]：X 軸終點座標位置

[S3.]：Y 軸終點座標位置

[D.]：Y0 或 Y1 均可

(D8152, D8154)為起點座標

圓弧補間(G02, G03)：最高輸出頻率 10KHz

[S1.]：向量速度

[S2.]：X 軸終點座標位置

[S3.]：Y 軸終點座標位置

[D.]：Y00:圓心輸入方式，Y01:半徑輸入方向

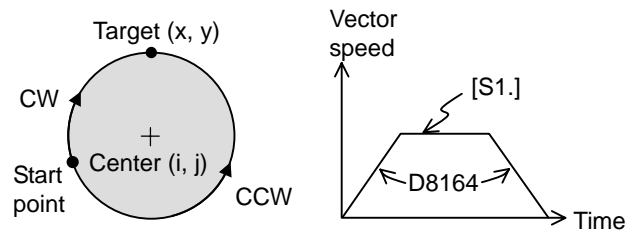
若指定為圓心輸入模式 [D.]指定為 Y00,

則[S2+4]為 X 軸圓心座標, [S3+4]為 Y 軸圓心座標

若指定為半徑輸入模式 [D.]指定為 Y01,

則[S2+4]為半徑長度, [S3+4]：Don't Care

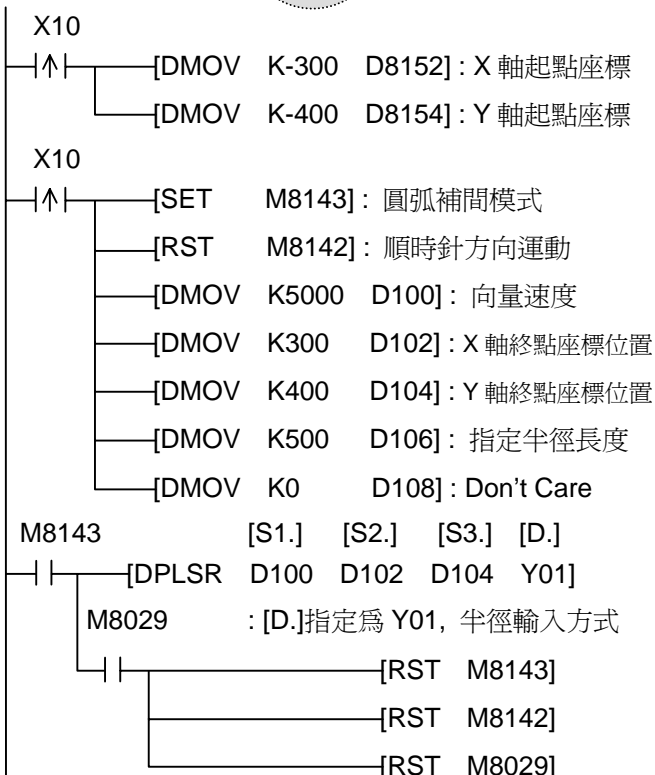
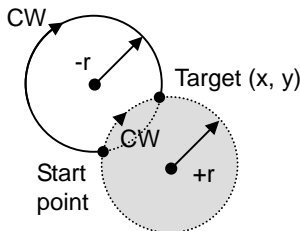
(I) 輸入終點絕對座標、圓心座標，順時鐘 CW 方向(G02)



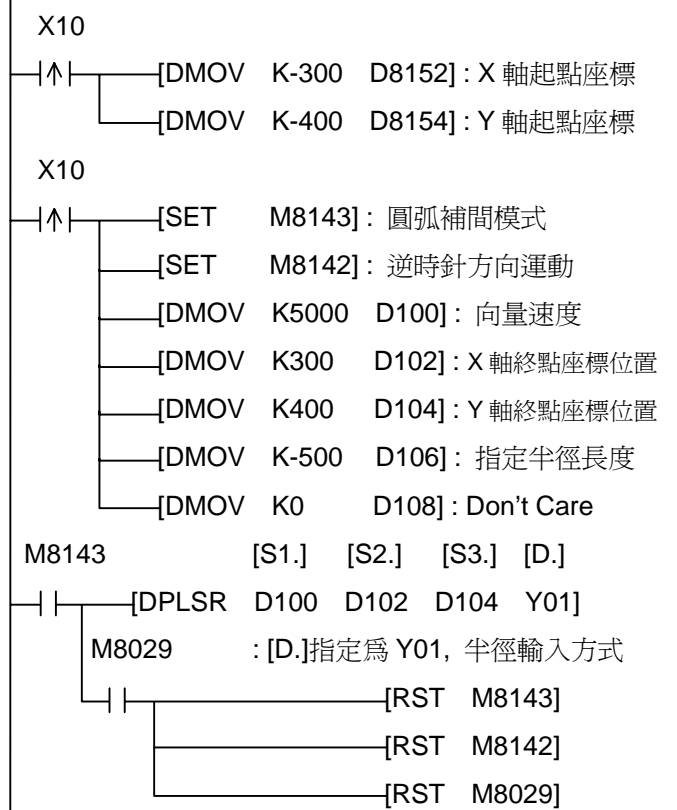
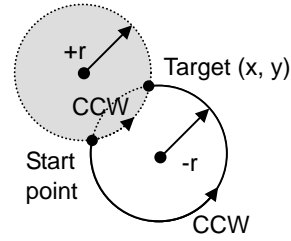
(II) 輸入終點絕對座標、圓心座標，逆時鐘 CCW 方向 (G03)



(III) 輸入終點絕對座標、半徑(r)長度，順時鐘方向，若 r 為正值，則為小圓路徑。若 r 為負值，則為大圓路徑。



(IV) 輸入終點絕對座標、半徑(r)長度，逆時鐘方向，若 r 為正值，則為小圓路徑。若 r 為負值，則為大圓路徑。



M8142	0	1	0	1
M8143	0	0	1	1
功能	獨立運轉	直線補間	順時針 圓弧補間	逆時針 圓弧補間

註：若指定為半徑輸入方向，則起點座標與終點座標不可以相同。

EX200MP-cdoc0401v100

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>

電子郵件信箱: twliyan@ms16.hinet.net