

J3 Series 可程式控制器

G07 飛剪運動使用說明書(B_Type only)

此說明書只敘述 G07 飛剪運動，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)

@使用者須設定 裁減長度 同步倍率及 啟動追隨角度(點)D102

加速角度(量)D1022 減速角度(量)D1023 同步角度(量)

@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 @ (*Sc) 系統演算用

[S1.]+0 : (*Ud)裁減長度(Pulse) -----(User Define)

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

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

[S1.]+6 : [S1.] +8 : (*Sc) 系統保留

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

[S2.]+2 : ▲ 啟動追隨角度(點) ----- (User Define)

[S2.]+4 : ▼ 追隨結束角度(點) ----- (User Define)

[S2.]+6 [S2.]+8: 系統保留

[S3.] :配置 D 暫存器起始位置, 自動配置 D1000 – D1099

[D1000] : 命令碼=7

[D1006] : (*Sc)追隨軸現在位置

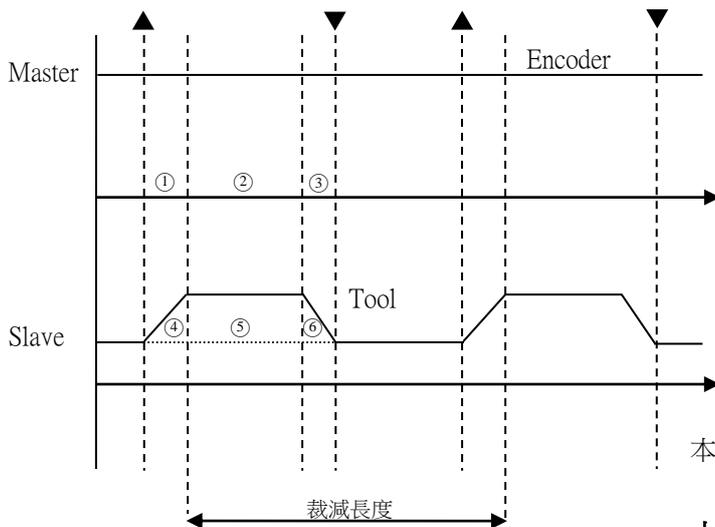
[D1022] : ①加速角度(量) (Unit : 0.1 度) ----- (User Define)

[D1023] : ③減速角度(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)

@未標示的暫存器 禁止使用



- ①加速段角度: ④加速段面積($a \cdot t^2/2$)
- ②同步段角度: ⑤同步段面積($v \cdot t$)
- ③減速段角度: ⑥減速段面積($d \cdot t^2/2$)
- ⑦緩衝段

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

註: 將裁減長度(Pulse)視為運動角度

同步倍率 = 同步倍率分子 D1022/同步倍率分母 D1023