

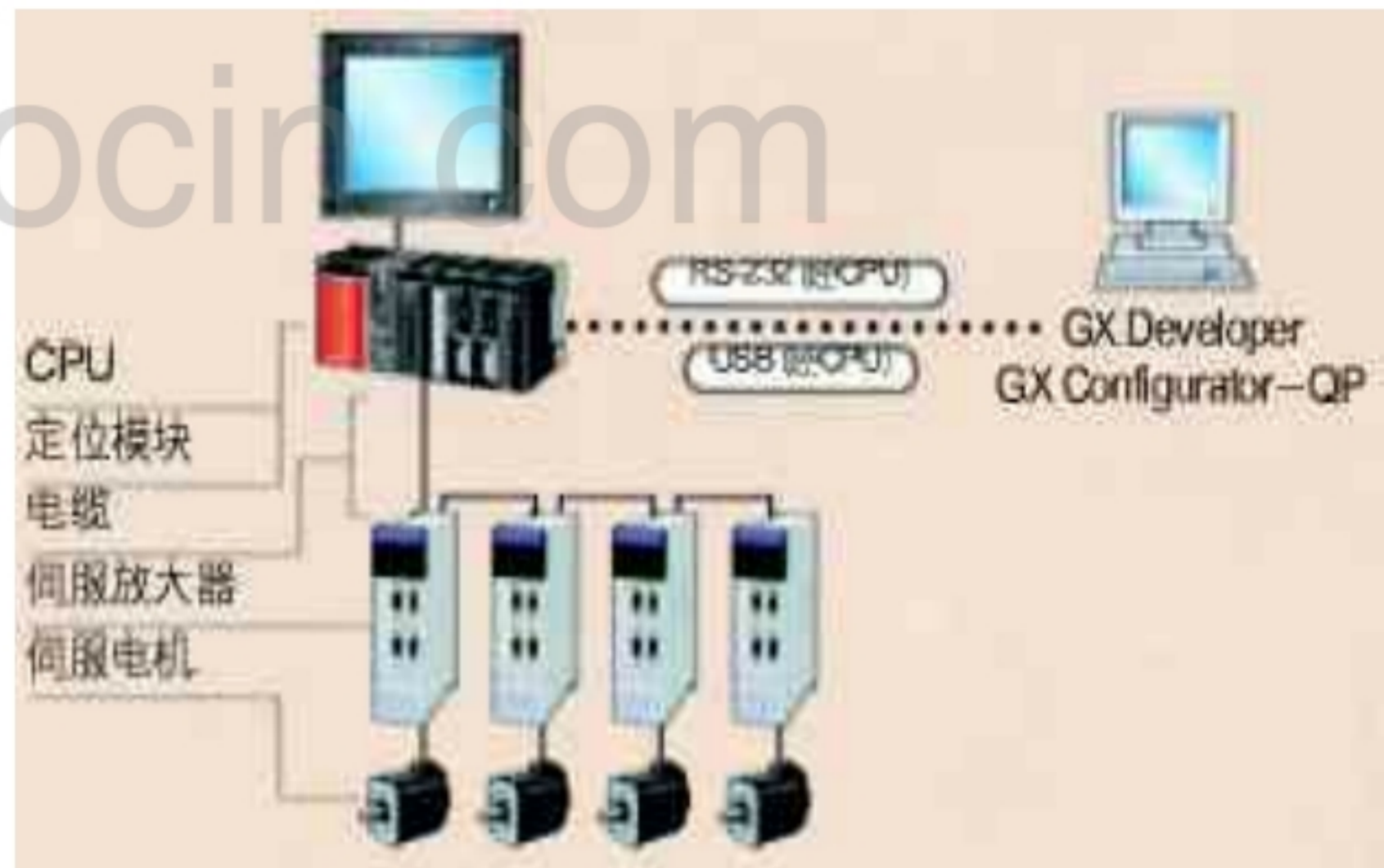
新一代高速定位模块—

QD75M简介

www.docin.com

目 录

1. QD75M的介绍
2. 用于定位控制的数据
 - 2.1 参数的列表
 - 2.2 定位控制数据
3. GX-Configurator-QP 的说明
4. 应用指令介绍
5. QD75M附加功能的说明
6. 应用例子

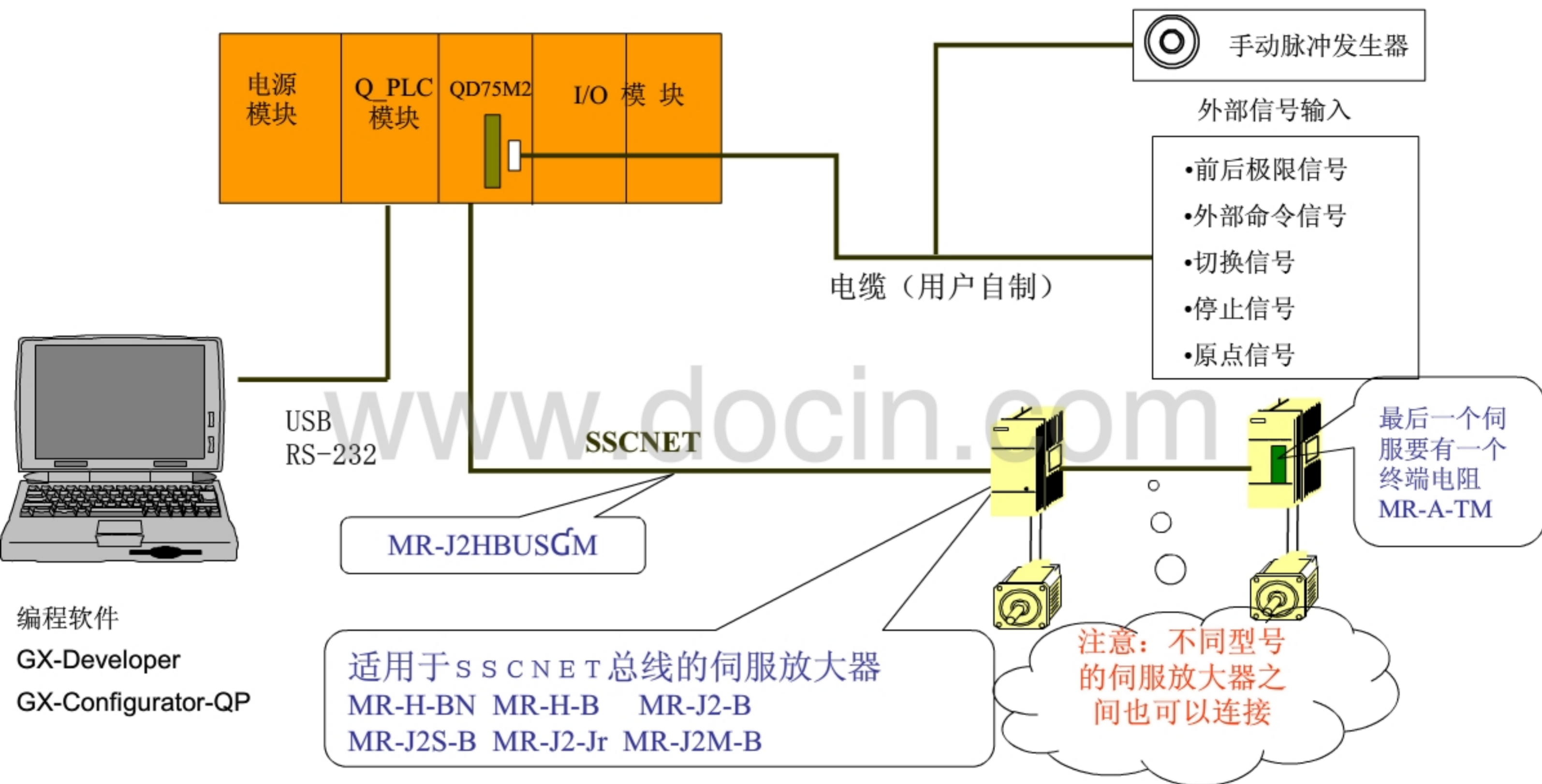


1.1 QD75M的特点

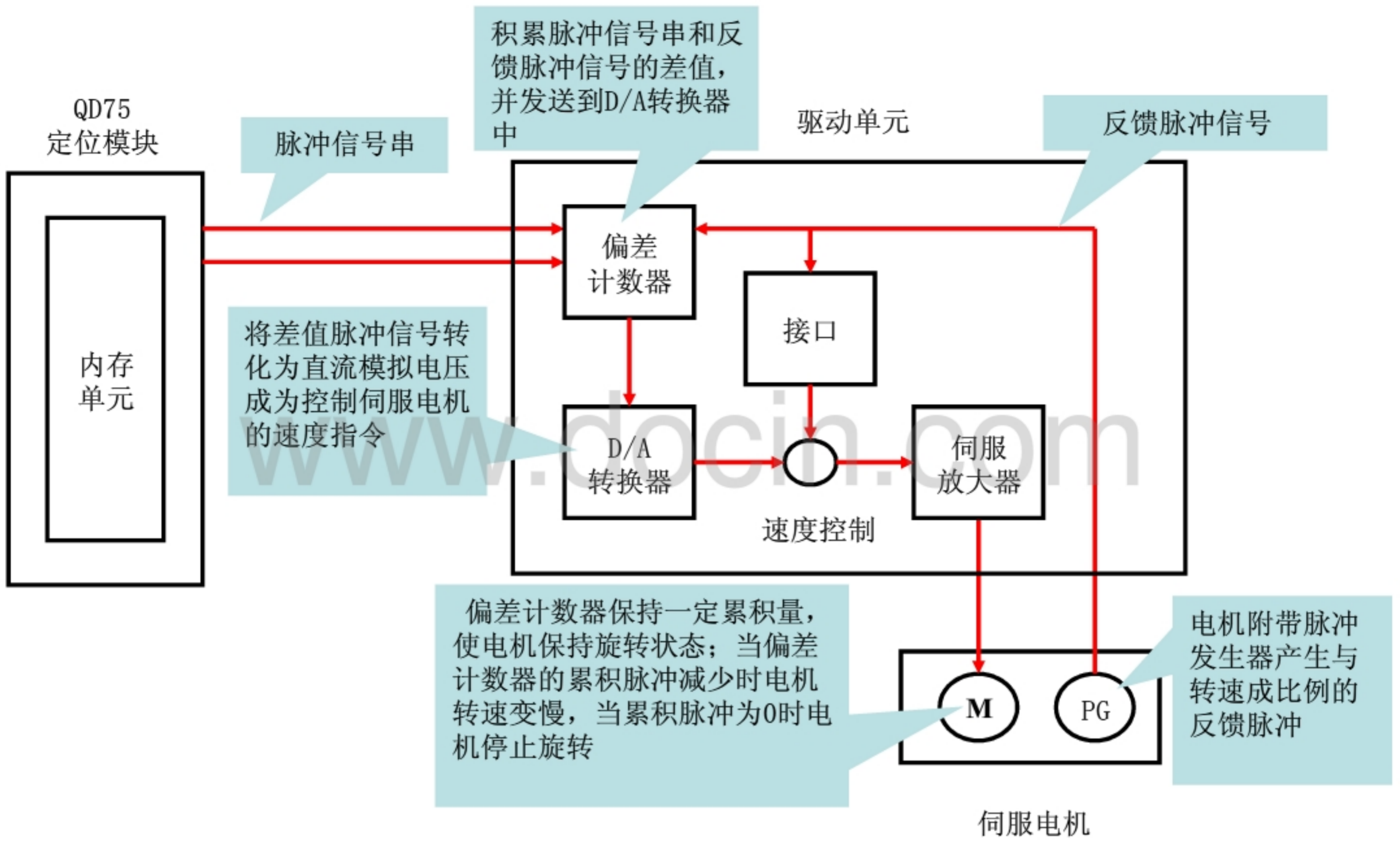
- 有1、2、4轴的模块可选,每个模块占用32个I/O点
- 采用SSCNET的高速总线连接伺服放大器,速度10Mpps
- 多种定位方式
 - (1) 每个轴可编写600个基本定位数据。有35种控制方式,有速度控制、固定值进给控制、差补控制等。
 - (2) 5组每组50个高级定位数据
- 高可靠性和可维护性,和伺服放大器之间通过总线连接,可靠性高、易于维护。
- 和高分辨率的电机配合使用,轻松构建绝对位置系统。
- 通过GX-Configurator-QP实现参数设置、定位数据编写、监控和测试。

注: **SSCNET:SERVO System Control NETwork**

1.2 系统的硬件连线图



1.3 定位原理说明



1.4 模块的I/O信号列表

1. 定位模块的状态信号——表明定位模块的状态（QD75M → PLC）



Device NO.	Signal name	comment
X0	QD75 READY	在接到PLC READY信号信号后，检查参数设置，如果无误，该信号为ON
X1	同步标志	在PLC ON，如果CPU能够访问QD75，该信号为ON
X4~ X7	分别为各轴的 M代码ON信号	表明有效的M代码已经存在相应的寄存器中，可以读取了
X8~ XB	各轴的错误诊断	当轴发生错误时，相应的诊断信号为ON
XC~ XF	BUSY 信号	当轴在运动状态时，该轴对应的BUSY信号为ON
X10~ X13	启动完成	当定位启动信号为ON，并且QD75启动定位处理时该信号为ON
X14~ X17	定位完成	在轴执行定位操作的过程中该信号一直为ON

1.5 模块的I/O信号列表

2. PLC的指令信号 (PLC → QD75M)

Device NO.	Signal name	comment
Y0	PLC READY	该信号通告QD75, PLC准备好
Y1	全部轴SERVO ON	全部轴的SERVO准备操作
Y4~ Y7	各轴的停止信号	当该信号为ON, 对应轴的所有操作都不执行
Y8 Y9~ YA YB~ YC YD~ YE YF~	各轴的手动正反转启动 信号	当信号为ON时, 对应的轴已指定的手动速度运行
Y10~ Y13	定位启动	启动定位运行或OPR操作
Y14~ Y17	执行禁止标志	当该信号为ON时, 不能执行定位操作

1.6 监控数据 (buffer列表)

监视数据 (Md.1~Md.47)		系统监视数据 监视QD75规格和运行历史 (Md.1~Md.19)
		轴监视数据 监视与运行轴有关的数据，如当前位置和速度 (Md.20~Md.47)
控制数据 (Cd.1~Cd.40)		系统控制数据 把“设置数据”写入模块/初始化模块的“设置数据” (Cd.1~Cd.2)
		轴控制数据 进行与运行相关的设置，控制运行期间的变速，并停止/重新启动运行 (Cd.3~Cd.40)

1.7 主要监控数据

项目	轴1	轴2	轴3	轴4	注释
MD20 当前进给值	800 801	900 901	1000 1001	1100 1101	存储当前命令的地址 (可用命令更改)
MD21 机器进给值	802 803	902 903	1002 1003	1102 1103	存储符合机器坐标的当前位置的地址 (建立完坐标系之后, 不可更改)
MD23 轴出错编号	806	906	1006	1106	当监测到轴出错后, 存储出错的代码
MD25 有效M代码	808	908	1008	1108	存储当前有效的M代码
Cd3 定位启动编号	1500	1600	1700	1800	定位启动编号
Cd4 定位启动点编号	1501	1601	1701	1801	定位启动点编号 (用于块启动数据)

2.1.1 参数列表

参 数	定位参数	基本参数1	}	当启动系统时按照设备和适用电动机设置	
		基本参数2			
		具体参数1	}		当启动系统时按照系统配置设置
		具体参数2			
	SERVO 参数	基本参数	}	根据使用的SERVO具体设置	
		调整参数			
		具体参数1			
		具体参数2			
	OPR参数	OPR基本参数	}	设置执行OPR所需的参数值	
		OPR具体参数			

2.1.2 基本参数

项目	设定范围	默认值	说明
单位设定 (Pr. 1)	0: mm 1: inch 2: degree 3: pls	3: pls	根据系统用户自己选择
每转的脉冲数 (AP) (Pr. 2)	1-2000000000	2000	电子齿轮功能 (参见6.1)
每转的进给量 (AL) (Pr. 3)	根据Pr. 1参数设定 范围不同	2000	
单位放大倍 (AM) (Pr. 4)	1: 1 times 10: 10 times 100: 100 times 1000: 1000 times	1:1 times	
速度极限值 (Pr. 8)	根据Pr. 1参数设定 范围不同	200000	对定位和OPR操作都有效
加速时间0 (Pr. 9)	1-8388608ms	1000	从零到速度极限值 (Pr. 8)的时间
减速时间0 (Pr. 10)	1-8388608ms	1000	

2.1.3 具体参数1

项目	设定范围	默认值	说明
反向间隙补偿量 (Pr. 11)	根据Pr. 1参数设定 范围不同	0	可以补偿齿轮传动时由反向间隙引起的 误差
软件行程极限上限值 (Pr. 12)	根据Pr. 1参数设定 范围不同	2147483647	可以通过软件防止超程, 还必须在范围 之外附近安装限位开关
软件行程极限下限值 (Pr. 13)		-2147483648	
软件行程极限选择 (Pr. 14)	0, 1	0	0-当前进给值 1-机器进给值
软件行程极限有效\ 无效设置(Pr. 15)	0, 1	0	0-在手动和脉冲发生器运行时无效 1-在手动和脉冲发生器运行时有效
命令到位宽度(Pr. 16)	根据Pr. 1参数设定	100	设置使命令到位变成ON的剩余距离
转矩极限设置值 (Pr. 17)	1~500%	300	设置伺服电机产生的最大转矩
M代码ON输出时间 (Pr. 18)	0, 1	0	0-定位启动时输出M代码 1-定位完成输出M代码

2.1.4 具体参数1 (续)

项目	设定范围	默认值	说明
速度切换模式 (Pr. 19)	0, 1	0	0-标准切换, 在执行下一个定位数据时切换速度 1-前加载模式, 执行完当前定位数据时切换速度
插补速度指定 (Pr. 20)	0, 1	0	0-合成速度 1-参考轴速度
速度控制期间的当前进给值 (Pr. 21)	0, 1, 2	0	0-禁止当前值更新 1-允许当前值更新 2-当前值清零
输入信号逻辑选择 (Pr. 22)	0-逻辑负 1-逻辑正	0	要和外围连接一致
脉冲发生器输入选择 (Pr. 23)	0, 1, 2, 3	0	0-AB相乘4 1-AB相乘2 2-AB相乘1 3-PLS/SIGN 模式
速度-位置功能选择 (Pr. 200)	0-INC 2-ABS	0	选择速度位置切换控制的模式, 如果设置成0, 2以外的数, 则以INC模式进行

2.1.5 具体参数2

项目	设定范围	默认值	说明
加速时间1, 2, 3 (Pr. 25~Pr. 27)	1-8388608	1000	
减速时间1, 2, 3 (Pr. 28~Pr. 30)			
手动速度极限值 (Pr. 31)	根据Pr. 1参数设定范围不同	20000	要小于Pr. 8的速度极限值
手动加速时间选择 (Pr. 32)	0, 1, 2, 3	0	选择0~3中的其中一组用于手动运行的加/减速时间
手动减速时间选择 (Pr. 33)			
加速/减速处理选择 (Pr. 34)	0, 1	0	0-自动梯形加减速 1-S型加减速处理
S型比率 (Pr. 35)	1~100%	100	S型曲线表示使用正弦曲线绘制加减速曲线的地方
突然减速停止时间 (Pr. 36)	1-8388608	1000	设置突然停止情况下从速度极限值到零速的时间

2.1.6 具体参数2 (续)

项目	设定范围	默认值	说明
停止组1~3突然停止选择 (Pr. 37~Pr. 39)	0-正常停止 1-突然停止	0	组1-用硬件行程开关 组2-I/O复位, PLC READY信号OFF, 测试模式故障 组3-外围停止信号
定位完成信号输出时间 (Pr. 40)	0~65535	300	设置定位完成信号x4 x5 x6 x7的输出时间
容许环形插补出错宽度 (Pr. 41)	根据Pr. 1设定	100	设置计算的弧形路径和终点地址的容许出错范围
外部命令选择 (Pr. 42)	0, 1, 2, 3	0	0-外部定位启动 1-外部变速请求 2-速度-位置 位置-速度切换请求 3-跳跃请求
Servo从重新启动的 允许范围 (Pr. 201)	0, 1~163840PLS	0	0-表示不可重新启动 1~163840设定容许的范围

2.1.7 OPR基本参数

项目	设定范围	默认值	说明
OPR方式 (Pr.43)	0, 4, 5, 6	0	0-近点狗方式 4-计数方式1 5-计数方式2 6-数据设置方式
OPR的方向 (Pr. 44)	0, 1	0	0-正向 (地址增量方向) 1-负向 (地址减量方向)
OPR的地址 (Pr. 45)	根据Pr. 1设定	0	当完成原点回归时, 停止位置的地址
OPR速度 (Pr. 46)	根据Pr. 1设定	1	OPR的启动速度
OPR蠕动速度 (Pr. 47)		1	近点狗ON后的速度
OPR重试功能 (Pr. 48)	0, 1	0	0-不要用限位开关重试OPR 1-要用限位开关重试OPR

2.1.8 OPR具体参数

项目	设定范围	默认值	说明
近点狗ON后的位移量设置 (Pr. 50)	根据Pr. 1设定	0	使用计数方式1, 2时, 设定近点狗ON到OP的位移量
OPR加速时间选择 (Pr. 51)	0, 1, 2, 3	0	设定OPR时, 使用那组加速、减速时间
OPR减速时间选择 (Pr. 52)		0	
OP移动量 (Pr. 53)	根据Pr. 1设定	0	从OP停止的位置移动的量
OP转矩限制 (Pr. 54)	1-300%	300	设置在OPR期间, 达到蠕动速度后限制电机转矩的值
OP移动期间速度指定 (Pr. 56)	0, 1	0	0-OPR速度 1-蠕动速度
OPR重试期间的停顿时间	0~65535	0	

2.1.9 SERVO参数-基本参数

- (Pr.100~Pr.107)—主要包括描述SV&motor的系列型号等基本信息
- Pr.108—自动调谐功能
 - 0-插补模式
 - 1-自动调节方式1
 - 2-手动调节方式2
 - 3-自动调节方式2
 - 4-手动调节方式1
- Pr.109—servo 的响应速度

2.1.10 SERVO参数

SERVO 调整参数(Pr.112~Pr.126)—包括负载的惯量及其速度位置环的增益等。

SERVO 具体参数1 (Pr.127~Pr.143) }
SERVO 具体参数2 (Pr.144~Pr.161) }



www.docin.com

描述通讯、输出监视、零速等一些辅助信息

2.2.1 定位数据编写

定位数据包括：

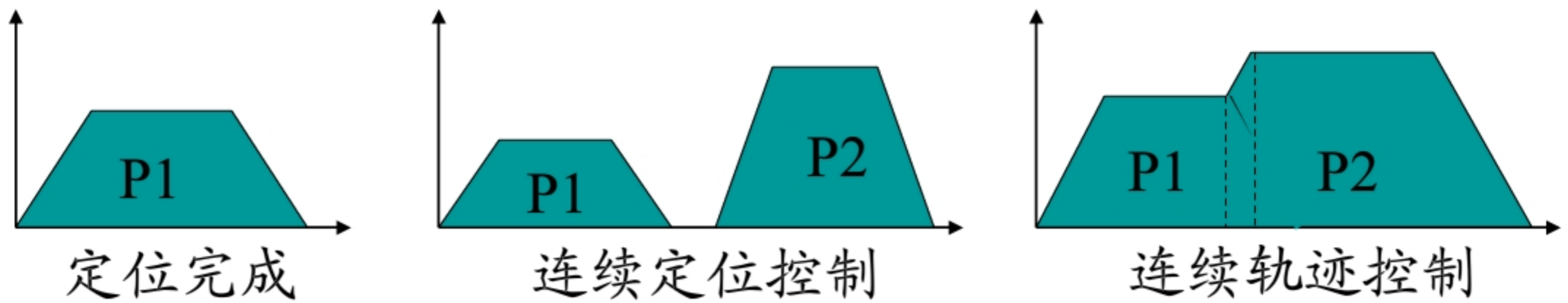
1. 主要的定位控制数据：每个轴共有600个主要定位数据，每个数据包括10个项目。使用QD75中存储的“定位数据”执行“主要的定位控制”，通过在该“定位数据”中设置需要的项目，然后启动该定位数据执行基本控制。
2. 高级定位控制数据：5组高级定位数据（7000~7004），每组定位数据对于每个轴有50个数据，每个数据有五个项目。通过在“块起动数据”和“条件数据”中设置需要的项目，然后起动该“块起动数据”来执行“高级定位控制”。高级定位控制执行的是条件起动“主要的定位控制数据”，所以，要先写好主要定位数据，才能执行高级定位控制。

2.2.2 主要定位数据编写

每个轴共有600个基本定位数据，每个数据包括10个项目：

1. 运行方式——三种运行方式可选
2. 控制方式——有35种控制方式
3. 从动轴选择——在做插补运动时，选择要联动的轴
4. 加速时间 } 对应于参数设置中的加减速时间，共有四组可选
5. 减速时间 }
6. 定位地址——表示要运行到的地址
7. 圆弧地址——在圆弧插补时用到，如果选择的是辅助点圆弧插补方式，该值是辅助点的值；如果选择的是圆心定位方式，该值是圆心的值
8. 命令速度——根据参数，表示合成速度或长轴速度
9. 等待时间——当执行过该定位数据后的停留时间
10. M代码——输出M代码，完成辅助工作

2.2.3 运行方式介绍



1. 定位完成：单步执行
2. 连续定位控制：执行完一个定位数据后，执行下一个定位数据（速度要降为0）
3. 连续轨迹控制：执行完一个定位数据后，执行下一个定位数据（速度不降为0）

2.2.4 控制方式介绍

- 1/2/3/4轴的直线控制（包括直线插补）
- 1/2/3/4轴的固定进给控制
- 2轴圆弧插补控制
 - ┌ 辅助点方式
 - └ 圆心+正反转方式
- 1/2/3/4轴的速度控制
- V/P和P/V转换控制
- 当前值变更
- 跳转指令

2.2.5 高级定位数据编写

5组高级定位数据（7000~7004），每组定位数据对于每个轴有50个数据，每个数据有五个项目

1. 运行方式——有连续和单步两种
2. 数据号——指主要定位数据的数据号
3. 起动方式——有七种起动方式
4. 参数 {
 - Nomal start&next start 不用设置
 - 条件方式，选择条件号
 - For loop, 表示循环的次数
5. 条件数据

2.2.6 高级定位控制启动方式

共有六种启动方式：

1. 正常启动-启动要执行的基本定位数据
2. 条件启动-条件满足，执行基本定位数据
3. 等待启动-等待条件满足，执行基本定位数据
4. 同时启动-同时启动其他轴的定位数据
5. 条件循环启动-条件满足，就执行循环操作
6. 无条件循环启动-设定循环的次数

3 . GX-Configurator-QP功能

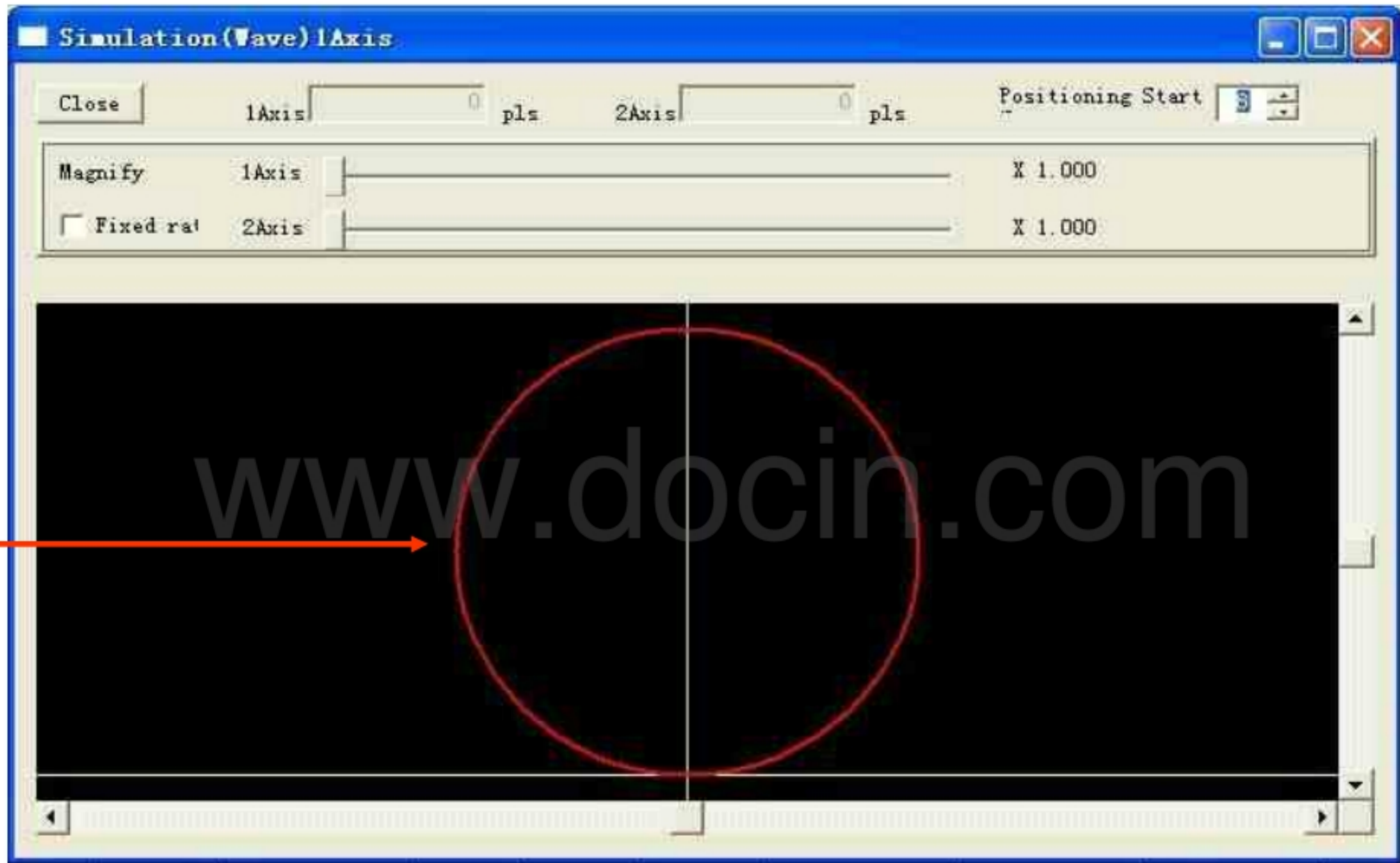
- 定位参数设定
- SERVO参数设定
- 基本定位数据编写
- 高级定位数据编写
- 软件的其他功能
 - 离线定位数据仿真
 - 监控功能
 - 测试功能

3.2 高级定位数据编写画面

The screenshot shows the 'Advanced Positioning Data Editing' interface. The main area is a table with columns: Point No., Pattern, Data No., Special start, Param, and Condition data. The table contains data for points 1 and 2. Annotations in yellow callouts point to specific fields: '起动方式' (Start Method) points to the 'Special start' column; '运行方式' (Run Mode) points to the 'Pattern' column; '数据号' (Data No.) points to the 'Data No.' column; '参数' (Parameter) points to the 'Param' column; and '条件数据' (Condition Data) points to the 'Condition data' column.

Point No.	Pattern	Data No.	Special start	Param	Condition data
1	CONT	0	4:FOR loop	2	Repeat count
2	0:END	1	6:NEXT start		
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					

3.3 定位数据的离线模拟功能



轴的运行轨迹

3.4 监视功能

报警、IO信号

轴的当前进给值

The screenshot shows a software interface for monitoring a system. On the left is a tree view with folders like 'Project inform', 'Edit', 'Monitor', and 'Operation m'. The main area contains several monitoring panels: 'History', 'Signal', 'Message', and 'Monitoring...'. There are also 'Monitor Start' and 'Monitor Stop' buttons. The central part displays 'Feed present value' and 'Axis feed speed' for axes #1, #2, #3, and #4. Below this is a table with columns: No, Pattern, CTRL method, SLV axis, ACC(ms), DEC(ms), Error, Warning, and M code.

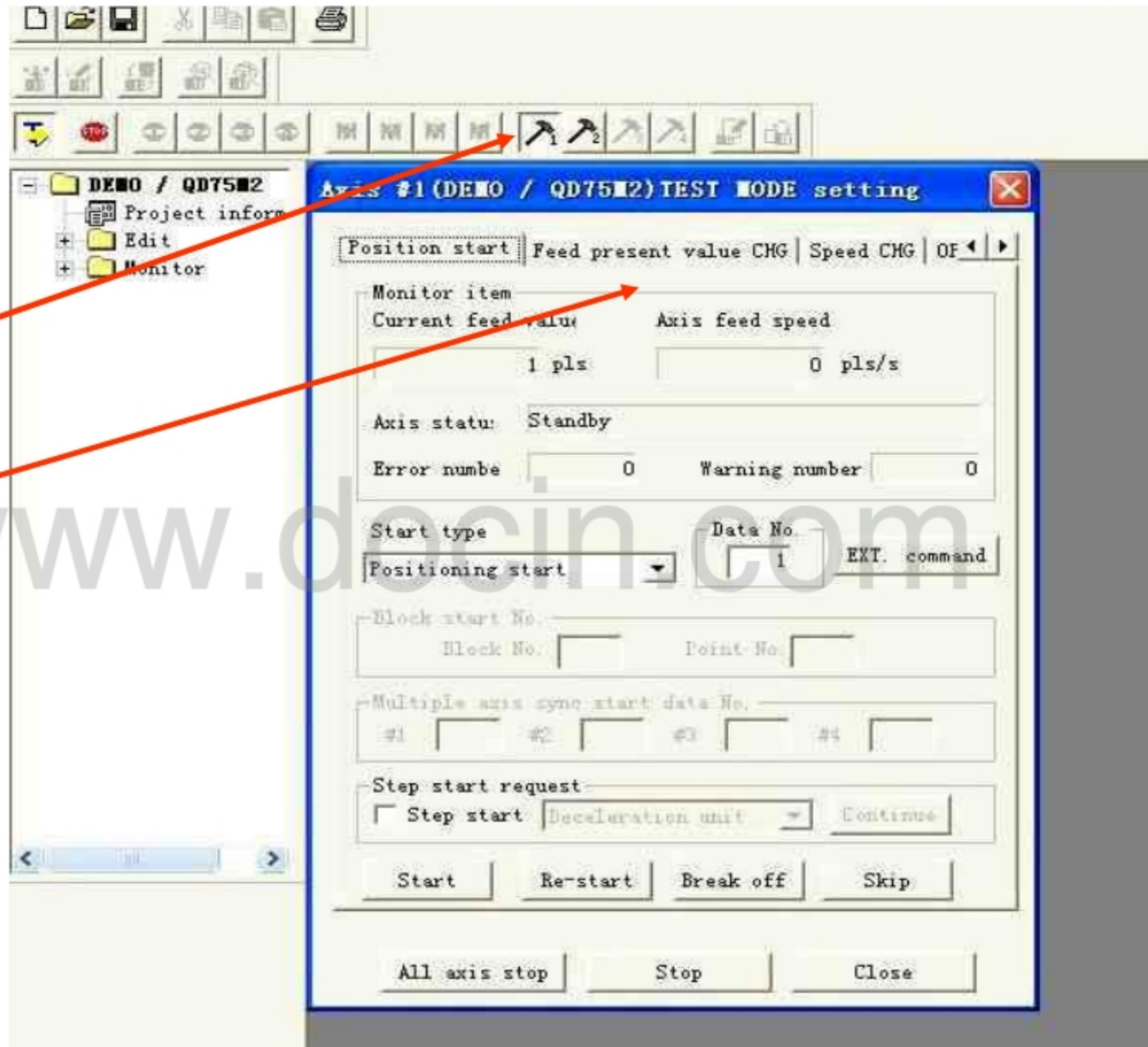
No	Pattern	CTRL method	SLV axis	ACC(ms)	DEC(ms)	Error	Warning	M code
#1	0	END		100	100	0	0	0
#2	0	END		100	100	0	0	0

3.5 测试模式

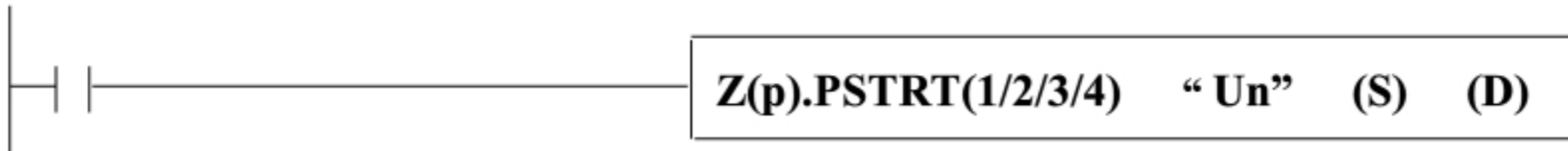
测试模式

选择轴号

项目



4.1 QD75应用指令说明

1. 

起动指定轴的定位数据, 其中1、2、3、4表示要起动那个轴的定位数据。

“Un”——QD75起始的I/O地址的高两位地址。例如QD75M的起始I/O地址是80H, 则“Un”为“8”。

(S)——存储控制数据的首地址。

(S)+0: 系统区

(S)+1: 存储完成时的状态。

0 : 正常完成

除0外: 异常完成 (出错代码)

(S)+2: 指定数据编号

块启动 7000~7004

机器OPR 9001

快速OPR 9002

当前值更改 9003

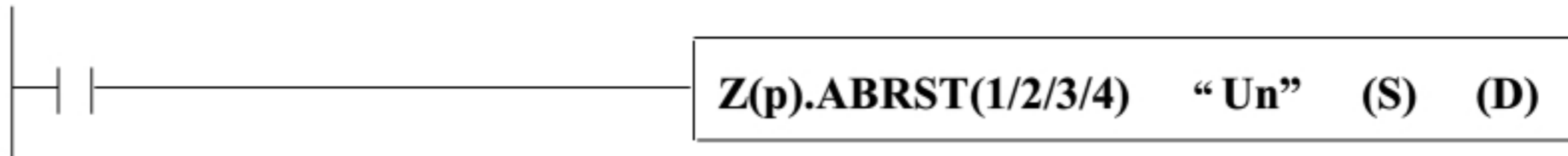
多轴同时启动 9004

(D)——在指令完成时, 使运行变为ON并持续一次扫描时间的位软件的起始地址。

如果异常完成指令, 则(D)+1也会变成ON。

4.2 QD75应用指令说明

2.



恢复QD75的指定轴的绝对位置, 其中1、2、3、4表示要起动那个轴的定位数据。“Un”——QD75起始的I/O地址的高两位地址。例如QD75M的起始I/O地址是80H, 则“Un”为8”。

(S)——存储控制数据的首地址。

(S)+0和 (S)+5~(S)+7: 系统区

(S)+1: 存储完成时的状态。

0 : 正常完成

除0外: 异常完成 (出错代码)

(S)+2: 从伺服放大器接受的下列信号写入输入模块。

b0: 伺服放大器ON

b1: ABS数据位1

b2: 传送数据READY标志

(S)+3: 传送到伺服放大器的信号。

b0: 伺服放大器ON

b1: ABS数据位1

b2: 传送数据READY标志

(S)+4: 与伺服放大器通讯的状态。

0 : 正常完成

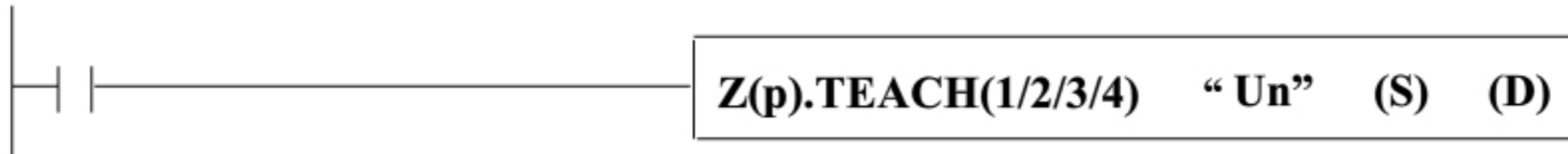
除0外: 通讯中

(D)——在指令完成时, 使运行变为ON并持续一次扫描时间的位软件的起始地址。

如果异常完成指令, 则(D)+1也会变成ON。

4.3 QD75应用指令说明

3.



示教指定轴, 其中1、2、3、4表示要起动那个轴的定位数据。

“Un”——QD75起始的I/O地址的高两位地址。例如QD75M的起始I/O地址是80H, 则“Un”为8”。

(S)——存储控制数据的首地址。

(S)+0: 系统区

(S)+1: 存储完成时的状态。

0 : 正常完成

除0外: 异常完成 (出错代码)

(S)+2: 示教数据选择, 设置要写入当前进给值的地址 (定位地址/弧地址)

0: 当前进给值写入定位地址。

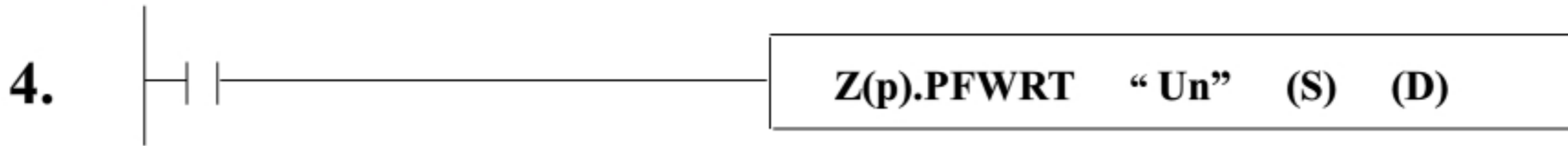
1: 当前进给值写入弧地址。

(S)+3: 定位数据编号, 设置执行示教的定位数据编号。

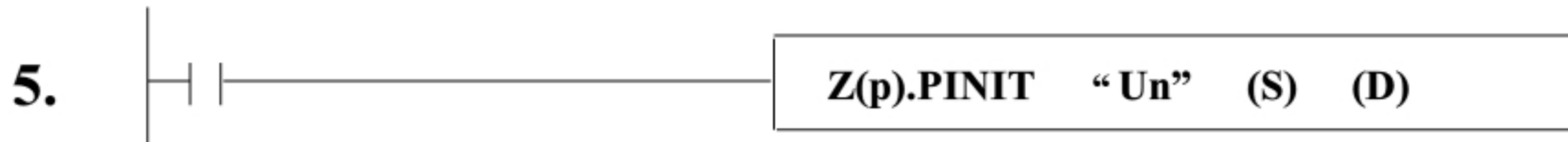
(D)——在指令完成时, 使运行变为ON并持续一次扫描时间的位软件的起始地址。

如果异常完成指令, 则(D)+1也会变成ON。

4.4 QD75应用指令说明



把QD75参数、定位数据、块起动数据写入闪存ROM



初始化QD75的设置数据

“Un”——QD75起始的I/O地址的高两位地址。例如QD75M的起始I/O地址是80H, 则“Un”为8”。

(S)——存储控制数据的首地址。

(S)+0: 系统区

(S)+1: 存储完成时的状态。

0 : 正常完成

除0外: 异常完成 (出错代码)

(D)——在指令完成时, 使运行变为ON并持续一次扫描时间的位软件的起始地址。

如果异常完成指令, 则(D)+1也会变成ON。

5.1 附加功能说明

1. 电子齿轮功能—误差补偿

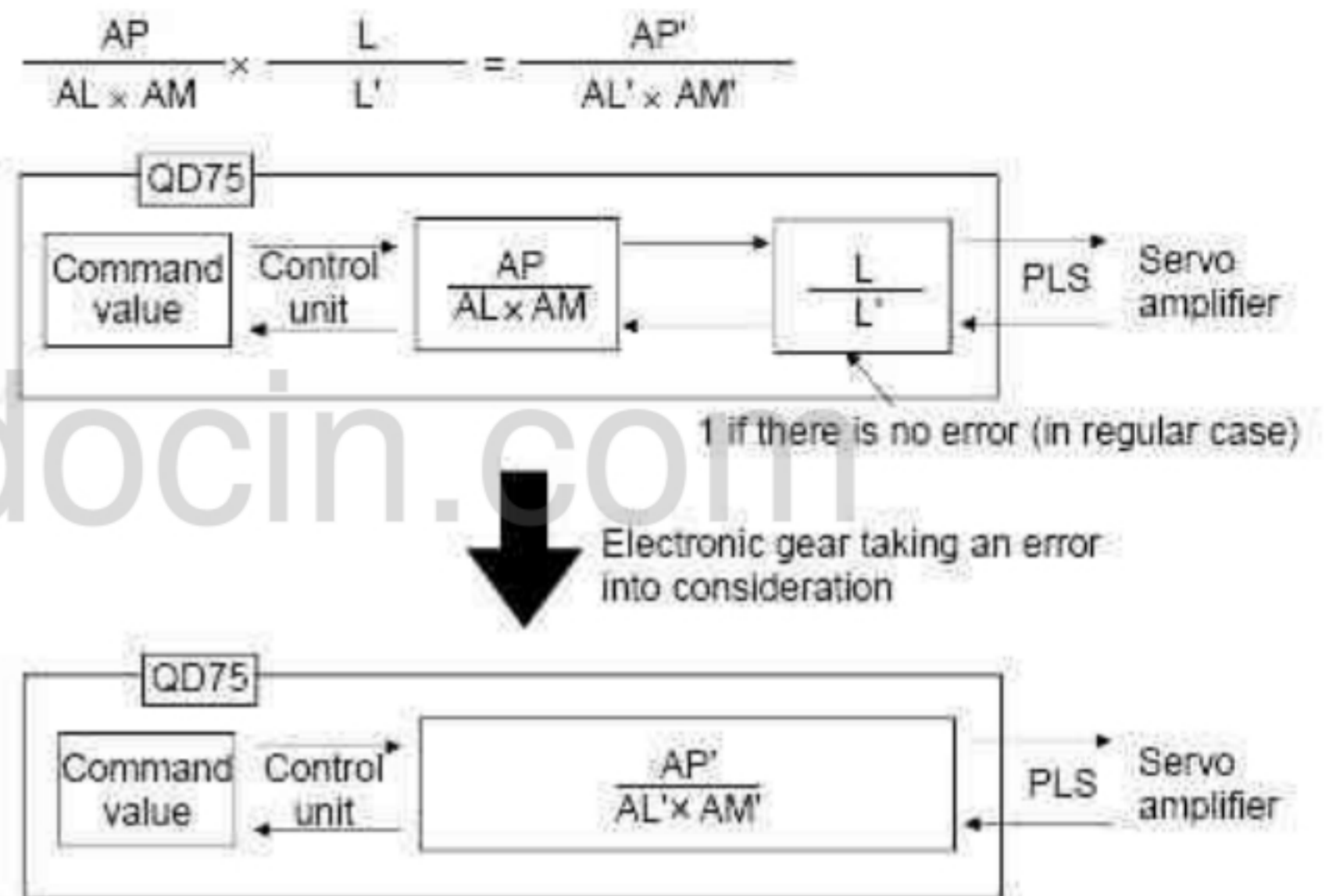
AP (Pr.2)-每一转的脉冲数

AI (Pr.3)-每一转的位移量

AM(Pr.4)-单位放大倍率

L-指定位移量

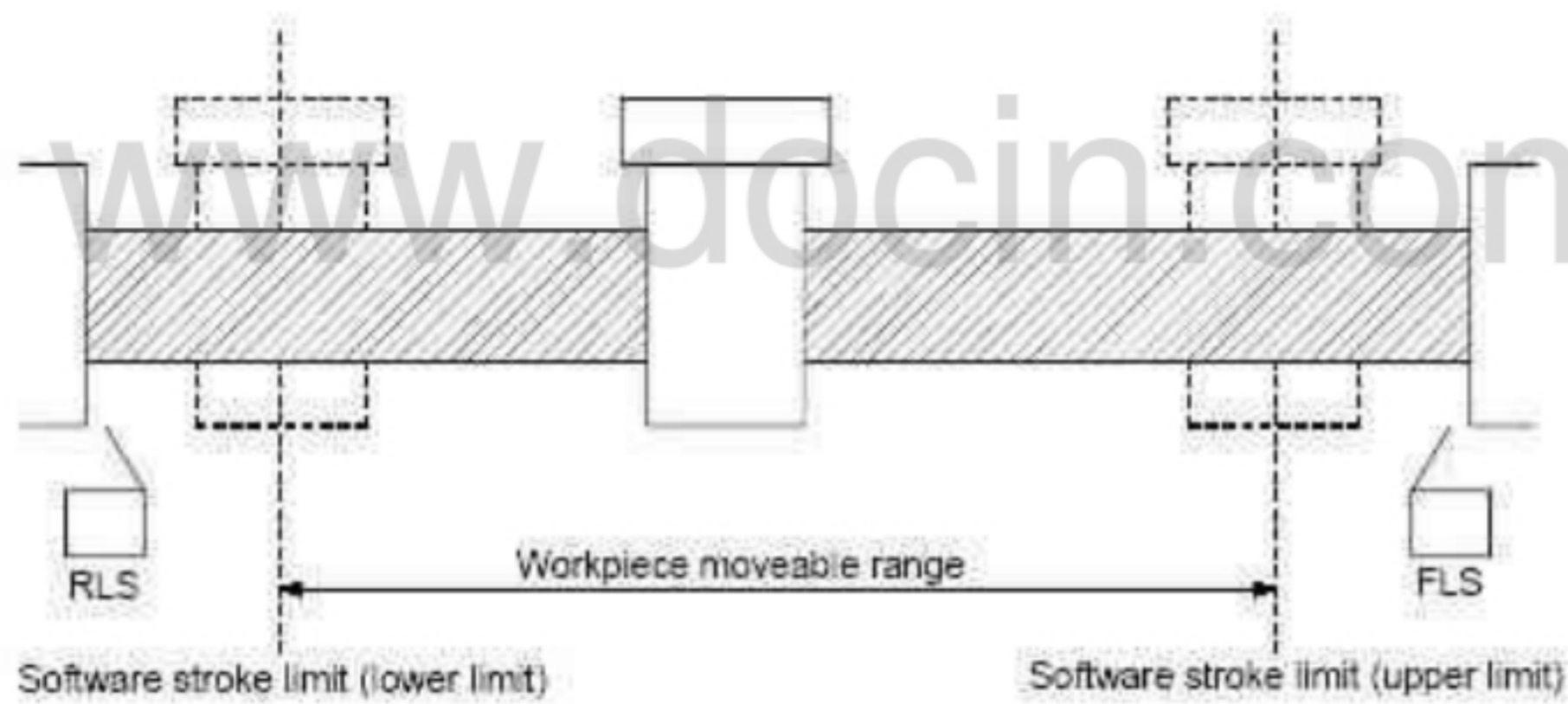
调整的步骤



5.2 附加功能说明

2.行程限制功能

包括软件行程限制 (Pr. 12&Pr. 13) 和硬件行程限制 (RLS&FLS), 设置方法如下:



5.3 附加功能说明

3.M代码输出功能

用于命令与正执行的定位数据相关的辅助工作（夹紧、砖头旋转、工具更换等）

M代码输出时序 { 定位数据开始执行时输出
定位数据执行后输出

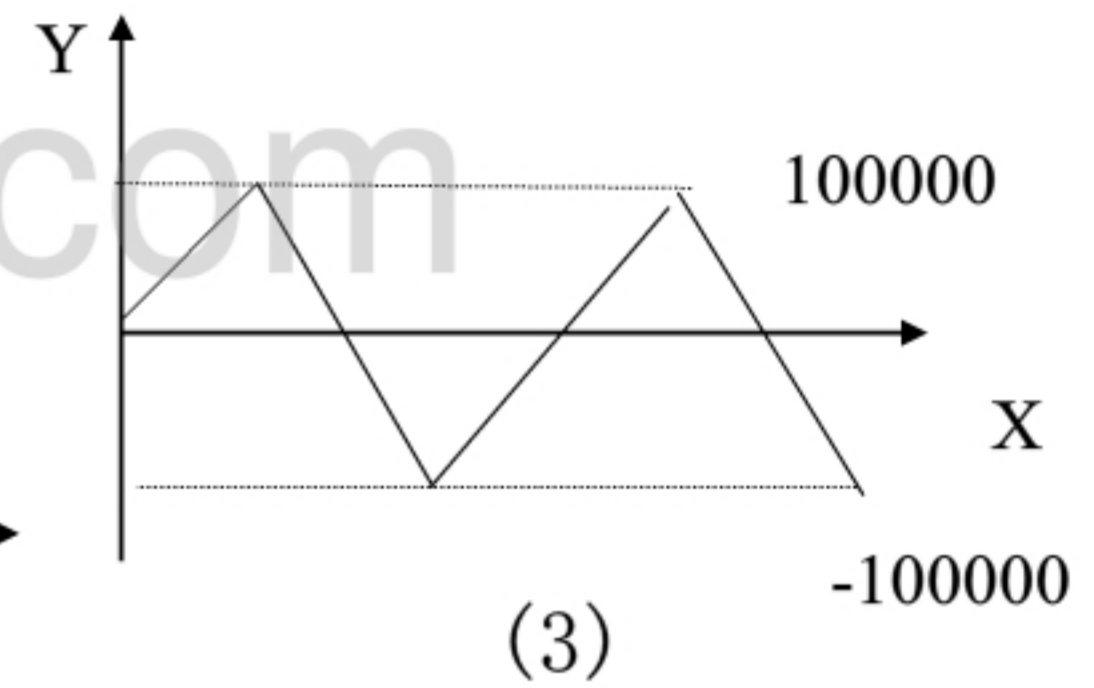
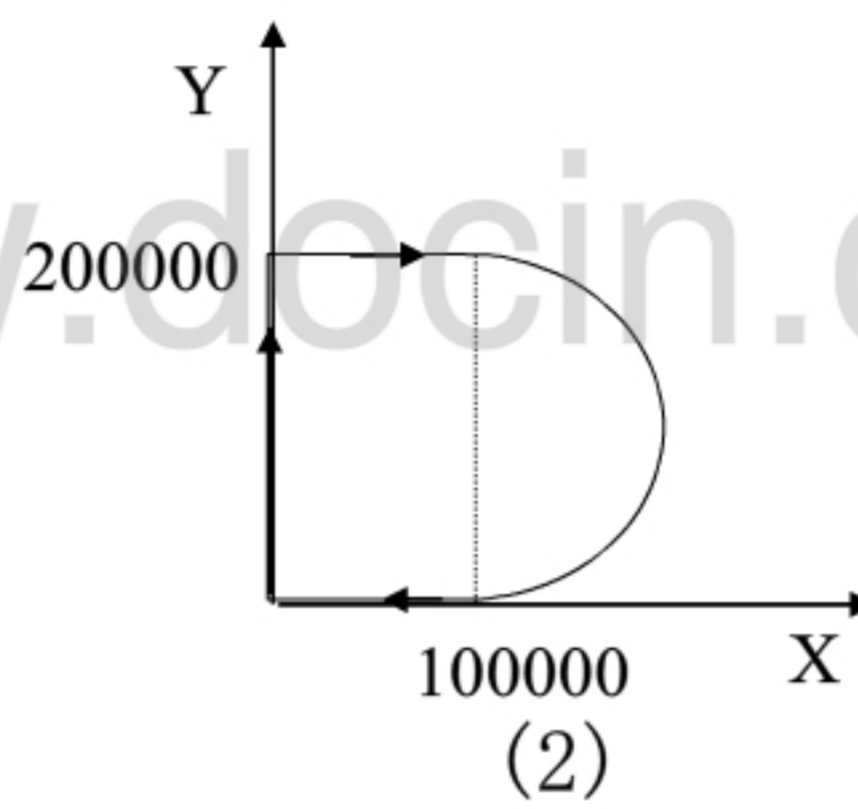
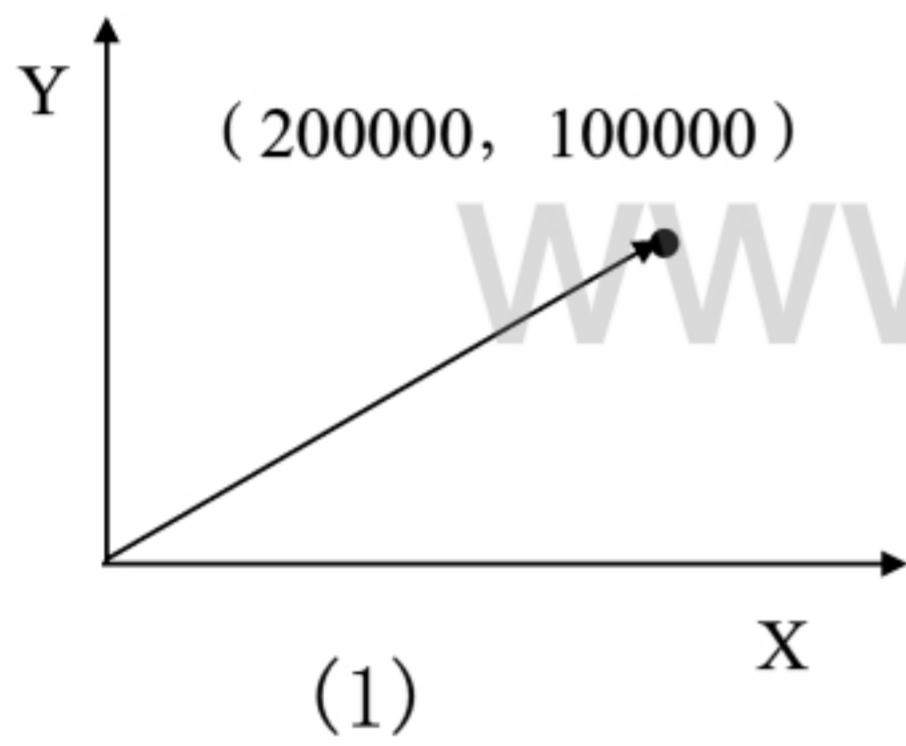
M代码ON信号	代码缓存区地址
X4	808(一轴)
X5	908 (二轴)
X6	1008 (三轴)
X7	1108 (四轴)

应用程序举例：

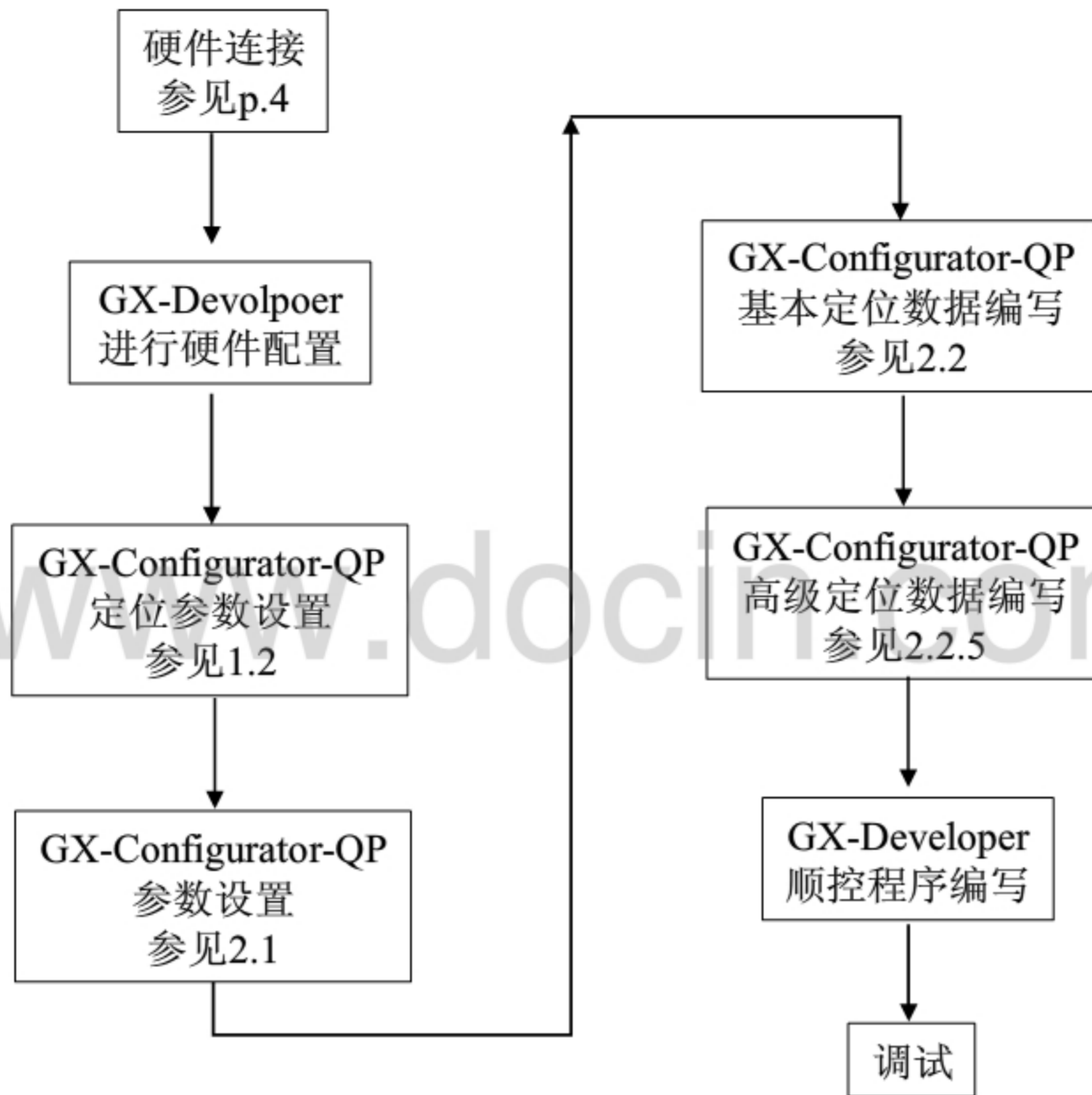


6. 应用举例

1. 两轴直线插补
2. 两轴连续插补
3. 使用高级定位功能，实现单轴往复定位



6.1 设置流程



6.2 系统配置

The screenshot shows the 'Qn(H) Parameter' configuration window. On the left is a tree view with 'Parameter' expanded to 'PLC parameter'. The main area contains two tables:

I/O Assignment (*)

Slot	Type	Model name	Points	StartXY
0	PLC	PLC		
1	Intelli.		32points	0000
2	Input		16points	0020
3				
4				
5				
6				
7				

Assigning the I/O address is not necessary as the CPU does it automatically. Leaving this setting blank will not cause an error to occur.

Base setting (*)

	Base model name	Power model name	Extension cable	Slots
Main				
Ext.Base1				
Ext.Base2				
Ext.Base3				
Ext.Base4				
Ext.Base5				

Base mode: Auto, Detail

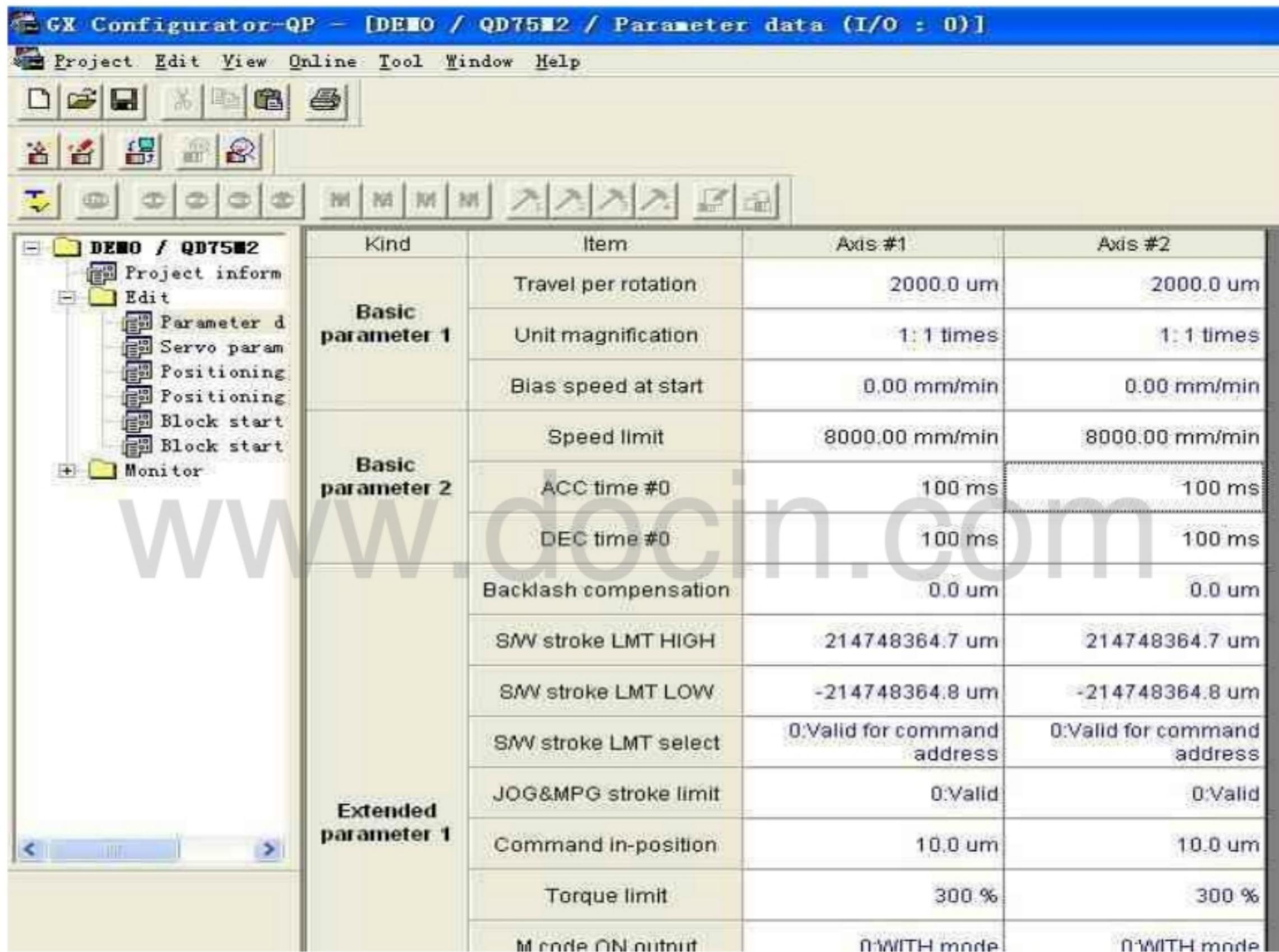
Slot Default: Slot Defau

(*)Settings should be set as follows.

1. 系统的配置

定位模块占32个
IO点

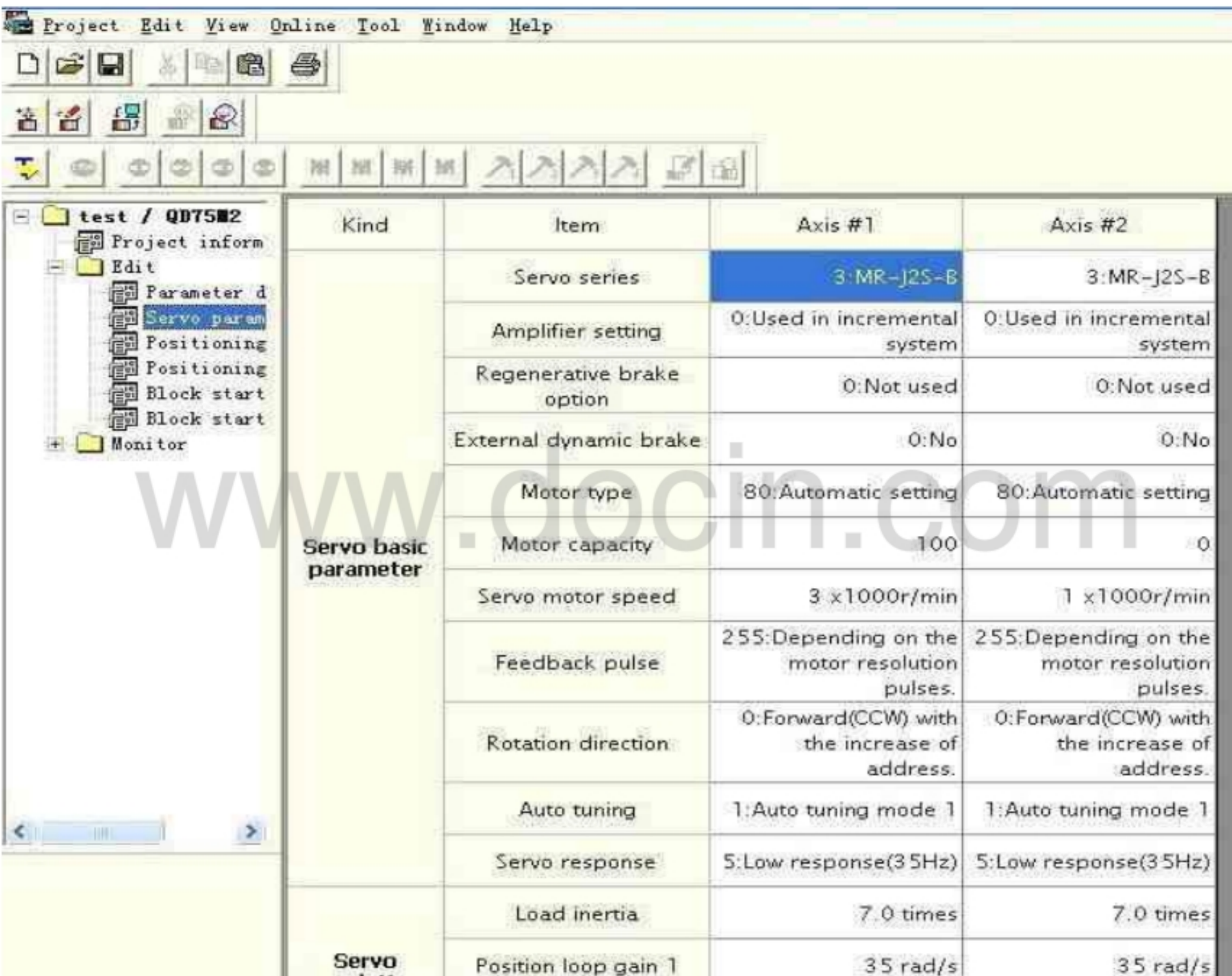
6.3 定位参数的设置



The screenshot shows the GX Configurator-QP interface with the 'Parameter data (I/O : 0)' window open. The main area displays a table of parameters for two axes, categorized into Basic and Extended parameters.

Kind	Item	Axis #1	Axis #2
Basic parameter 1	Travel per rotation	2000.0 um	2000.0 um
	Unit magnification	1:1 times	1:1 times
	Bias speed at start	0.00 mm/min	0.00 mm/min
Basic parameter 2	Speed limit	8000.00 mm/min	8000.00 mm/min
	ACC time #0	100 ms	100 ms
	DEC time #0	100 ms	100 ms
Extended parameter 1	Backlash compensation	0.0 um	0.0 um
	SW stroke LMT HIGH	214748364.7 um	214748364.7 um
	SW stroke LMT LOW	-214748364.8 um	-214748364.8 um
	SW stroke LMT select	0:Valid for command address	0:Valid for command address
	JOG&MPG stroke limit	0:Valid	0:Valid
	Command in-position	10.0 um	10.0 um
	Torque limit	300 %	300 %
M code ON output	0:WITH mode	0:WITH mode	

6.4 Servo参数的设置



The screenshot shows a software window titled 'test / QD75M2' with a menu bar (Project, Edit, View, Online, Tool, Window, Help) and a toolbar. A tree view on the left shows the project structure, with 'Servo param' selected. The main area displays a table of servo parameters for two axes.

Kind	Item	Axis #1	Axis #2
Servo basic parameter	Servo series	3:MR-J2S-B	3:MR-J2S-B
	Amplifier setting	0:Used in incremental system	0:Used in incremental system
	Regenerative brake option	0:Not used	0:Not used
	External dynamic brake	0:No	0:No
	Motor type	80:Automatic setting	80:Automatic setting
	Motor capacity	100	0
	Servo motor speed	3 x1000r/min	1 x1000r/min
	Feedback pulse	255:Depending on the motor resolution pulses.	255:Depending on the motor resolution pulses.
	Rotation direction	0:Forward(CCW) with the increase of address.	0:Forward(CCW) with the increase of address.
	Auto tuning	1:Auto tuning mode 1	1:Auto tuning mode 1
Servo	Servo response	5:Low response(3.5Hz)	5:Low response(3.5Hz)
	Load inertia	7.0 times	7.0 times
	Position loop gain 1	35 rad/s	35 rad/s

6.5 基本定位数据编写

GX Configurator-QP - [DEMO / QD75M2 / Positioning data Axis #1 (I/O : 0)]

Project Edit View Online Tool Window Help

运行方式 控制方式 定位地址 圆弧地址 M代码

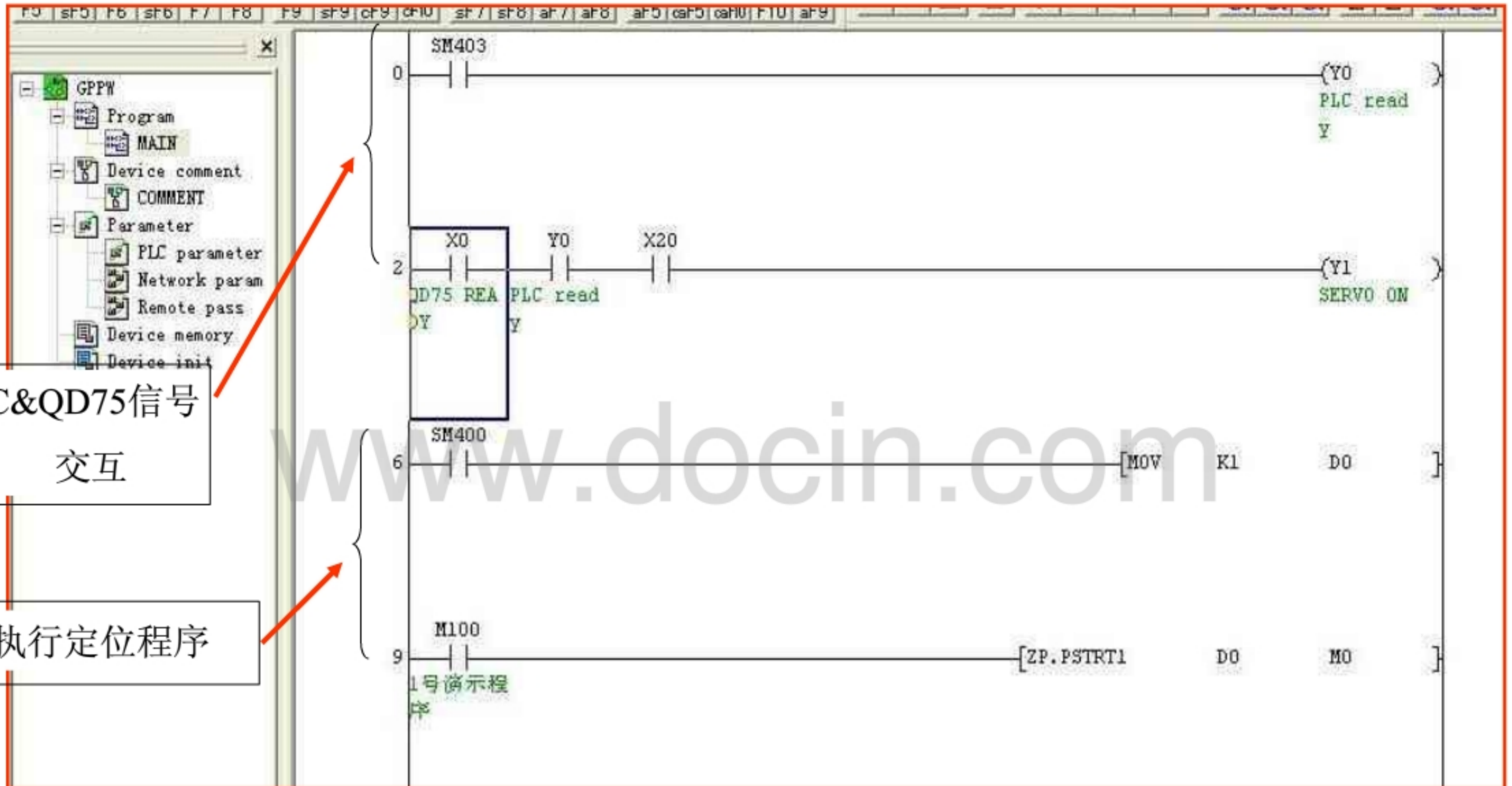
No.	Pattern	CTRL method	SLV axis	ACC(ms)	DEC(ms)	Positioning address [um]	Arc Address [um]	Command speed [mm/min]	Dwell time [ms]	M code
1	0:END	A:ABS line2	Axis #2	0;100	0;100	200000.0	0.0	2000.00	0	0
2										
3										
4										
5	1:CONT	A:ABS line2	Axis #2	0;100	0;100	0.0	0.0	2000.00	0	0
6	1:CONT	A:ABS line2	Axis #2	0;100	0;100	100000.0	0.0	2000.00	0	0
7	1:CONT	D:ABS ArcMP	Axis #2	0;100	0;100	100000.0	200000.0	2000.00	0	0
8	1:CONT	A:ABS line2	Axis #2	0;100	0;100	0.0	0.0	2000.00	0	0
9										
10	0:END	1:ABS line1	-	0;100	0;100	10000.0	0.0	50.00	0	0
11										
12	0:END	1:ABS line1	-	0;100	0;100	-10000.0	0.0	50.00	0	0
13										

从动轴 加减速时间 命令速度 等待时间

6.6 高级定位数据编写

Point No.	Pattern	Data No.	Special start	Param	Condition data
1	CONT	0	4:FOR loop	2	Repeat count
2	0:END	1	6:NEXT start		
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					

6.7 顺控程序



6.8 顺控程序

高级定位程序的执行—需要在1501缓存器中写入要启动的点数



www.docin.com



谢谢！