

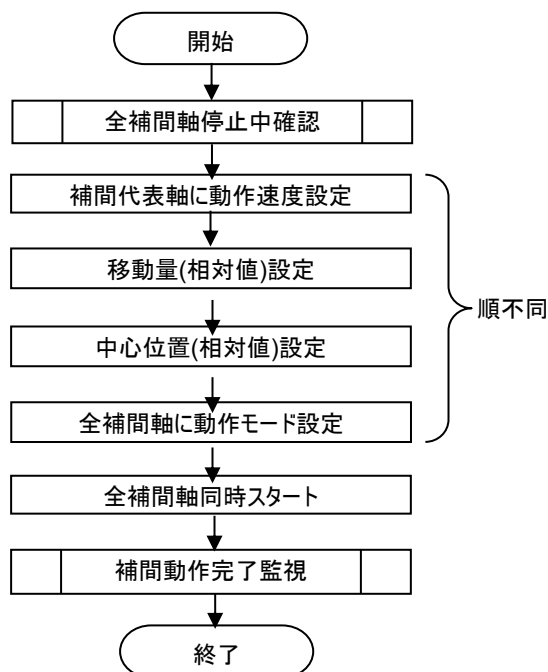
2.9 円弧補間

2.9.1 動作手順

速度倍率は初期化時に設定します。

動作速度は補間代表軸(補間軸の内 X(V, X1, X2, X3, X4)軸に近い軸)に設定します。

円弧補間は原則的に定速動作のみです。



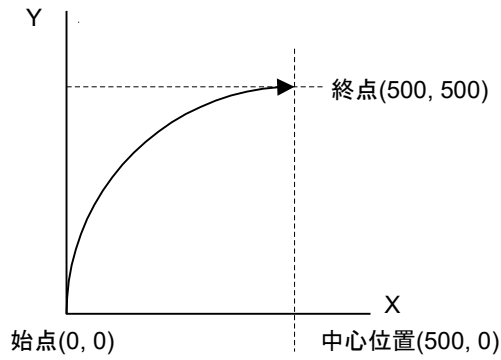
補間動作の完了は補間代表軸のメインステータス(MSTS)を監視します。

MSTS.b4(SERR)検出時には全ての補間軸のエラーステータス(REST), MSTS.b5(SINT)検出時は全ての補間軸のイベントステータス(RIST)を読み出します。

補間途中で停止する場合は必ず**全補間軸同時停止**を行います。

No.	設定項目	選択事項	対応関数
1	動作モード	CW 円弧補間:64h/CCW 円弧補間:65h	WritOpeMode
2	動作速度	RFH(1~65535)×速度倍率 [pps]	WritFHSpd
3	移動量(相対値)	RMV[pulse]	WritCircl
4	中心位置(相対値)	RIP[pulse]	WritCircl
5	スタートコマンド	FH 定速スタート / FL 定速スタート	CnstStartFH / CnstStartFL
6	停止コマンド	即停止	QuickStop
7	合成速度一定制御	RMD.b15 1:有効, 0:無効	wReg
8	終点自動引き込み	RMD.b27 1:有効, 0:無効	wReg

<円弧補間設定例>



上記の円弧補間の場合

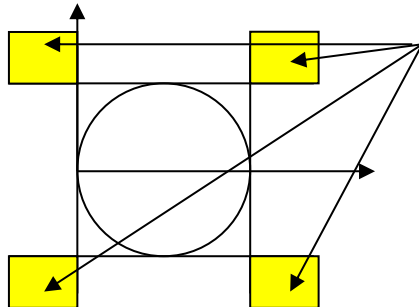
No		X 軸	Y 軸	備考
1	移動量(RMV)	500	500	
2	中心位置(RIP)	500	0	
3	動作モード(RMD.b7-0)	64h	64h	CW 方向円弧補間



注意

終点象限で片方の軸が終点に到達した時点で円弧補間は完了します。

円弧補間動作完了時に指定した終点に到達していない場合に指定した終点まで移動させたい場合は、終点自動引き込みを有効(RMD.b27=1)にします。



黄色の部分を終点座標に設定した場合は停止コマンドを書き込むまで完了しません。