

目錄：

1 章 系統構成及規格	5	定位驅動指令	48
系統構成.....	6	關於連續補間	49
程式例.....	10	機械原點復歸	53
輸入輸出信號端.....	12	程式號碼、行號、位址號碼	57
外觀·尺寸.....	14	中斷插入信號	58
2 章 安裝·配線及維護	21	位置·座標·補正	60
安裝·配線.....	22	4 章 順序控制指令	63
電源方面的配線.....	24	基本指令及各部繼電器.....	64
輸入端的配線.....	26	LD LDI 母線開始(a、b)	
中繼端子台.....	30	AND ANI 串接 (a、b)	
輸出入用擴充I/O模組.....	34	OR ORI 並接 (a、b)	
正式運轉前.....	36	ANB ORB 兩回路間串接、並接	
開始運轉.....	38	SET RST 線圈ON、OFF並保持住	
事項上的注意事項.....	42	NOP 無處理	
3 章 定位控制指令	45	基本指令及各部暫存器.....	65
NC指令的一般規則.....	46	應用指令的一般規則.....	66
cod 00 (DRV) 高速定位驅動.....	48	FNC 00(CJ) 有條件跳躍.....	70
cod 01 (LIN) 直線補間定位指令...	49	FNC 01(CJN) 反相條件跳躍.....	70
cod 02 (CW) 圓弧補間定位指令...	50	FNC 02(CALL) 呼叫副程式.....	71
cod 03 (CCW) 圓弧補間定位指令...	50	FNC 03(RET) 副程式返回.....	71
cod 04 (TIM) 延遲時間.....	50	FNC 04(JMP) 無條件的跳躍.....	71
cod 09 (CHK) 伺服結束檢查.....	51	FNC 05(BRET) 母線復歸指令.....	72
cod 28 (DRVZ) 機械原點復歸.....	52	FNC 08(RPT) 重覆執行開始.....	73
cod 29 (SETR) 電氣原點復歸定義...	56	FNC 09(RPE) 重覆執行結束.....	73
cod 30 (DRVR) 電氣原點復歸.....	56	FNC 10(CMP) 比較指令.....	74
cod 31 (INT) 插斷停止.....	58	FNC 11(ZCP) 區域比較.....	74
cod 71 (SINT) 中斷插入定長停止(1段)	59	FNC 12(MOV) 傳送.....	75
cod 72 (DINT) 中斷插入定長停止(2段)	59	FNC 13(MMOV) 符號傳送.....	75
cod 73 (MOVE) 移動量補正.....	60	FNC 14(RMOV) 符號傳送.....	76
cod 74 (CNTC) 中心位置補正.....	60	FNC 18(BCD) BIN→BCD變換.....	77
cod 75 (RADC) 半徑補正.....	60	FNC 19(BIN) BCD→BIN變換.....	77
cod 76 (CANC) 補正取消.....	60	FNC 20(ADD) BIN加算.....	78
cod 90 (ABS) 絕對位置.....	61	FNC 20(SUB) BIN減算.....	78
cod 91 (INC) 相對距離.....	61	FNC 22(MUL) BIN乘減.....	79
cod 92 (SET) 現在值定義.....	61	FNC 23(DIV) BIN除算.....	79
		FNC 24(INC) BIN加一.....	80

FNC 25(DEC)	BIN減一	80	配線例—三菱電機MR-H伺服馬達	124
FNC 26(WAND)	論理積	80	MR-H伺服馬達連接時的絕對位置傳送	
FNC 27(WOR)	論理和	80	功能	125
FNC 28(WXOR)	排他的論理和	80	配線例—三菱電機MR-J伺服馬達	126
FNC 29(NEG)	補數	81	配線例—一步進馬達	127
FNC 72(EXT)	外部指撥開關的抓取	82	改訂補充	128
FNC 74(SEGL)	外部7段顯示器的顯示	83		
FNC 90(OUT)	輸出線圈	84		
FNC 92(XAB)	X軸絕對位置檢出	84		
FNC 93(YAB)	Y軸絕對位置檢出	84		
5章	參數及特M・特D	87		
	參數之一般規則	88		
	系統參數	90		
	定位參數	92		
	I/O參數	96		
	特殊補助繼電器	98		
	特殊暫存器	100		
6章	FX-20GM 兩軸NC控制器	103		
	系統構成	104		
	面板介紹	105		
	程式例	106		
	BMF的編號	108		
	共通記憶區	109		
7章	補足事項	111		
	關於指令的執行時間	112		
	關於SUB TASK程式的用法	114		
	關於補間控制及連續補間動作	115		
	參數補足事項	116		
	直接執行加工動作	117		
	使用M碼通知PLC執行加工動作(1)	118		
	使用M碼通知PLC執行加工動作(2)	119		
	電子齒輪的使用方法	120		
	關於FROM/TO指令	121		
	中繼端子台的端子排列圖	122		