



✓ 想要更輕鬆地編寫連續定位程式

課題1

以慣用的指令表 (記憶體運轉) 來執行單一的連續動作雖然比較有效率，不過該指令表卻不支援PLCopen®規格的動作控制功能區塊

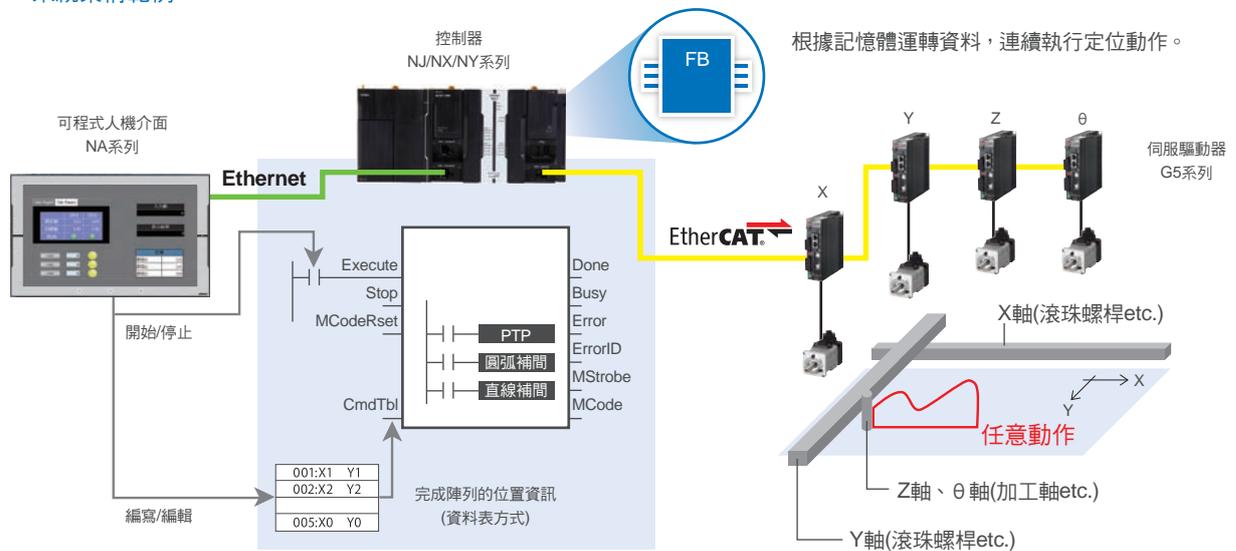
課題2

變更動作模式時，必須修正程式

MC指令表資料庫讓您的問題迎刃而解！

使用「資料表(記憶體運轉) FB (功能區塊)」後，即可根據慣用的指令表(記憶體運轉)來編寫運動動作，即使動作模式改變了，也不需要再修正程式。

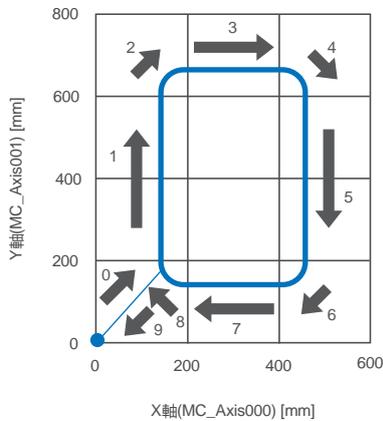
系統架構範例



項目		規格
定位點數		最多可設定 600 個定位點。
可執行功能	PTP	最多可讓 4 軸同時執行 PTP 動作。
	直線補間	最多可讓 4 軸執行直線補間動作。
	圓弧補間	可執行 2 軸圓弧補間動作。
輔助功能	動作型式	包含單一動作 / 連續動作 / 連續軌跡功能。
	其他	包含泛用型M碼、恆溫計時器等功能。

指令表(記憶體運轉) FB

如下圖所示，要執行軌跡控制，必須同時切換PTP、直線補間、圓弧補間等多個功能，但使用指令表(記憶體運轉) FB (功能區塊)後，只要1個就能完成所有工作。



完成陣列的位置資訊
(資料表方式)

001:X1	Y1
002:X2	Y2
005:X0	Y0

MCC mdTbl_Instance	
\\OmronLib\MC_ComdTbl\MCCmdTbl	
■ Axes Group	— — — Axes Group
■ CmdTbl	— — — CmdTbl
■ Ensble	Ensbled
■ Execute	Done
■ StepMode	CurrentSeqNo
■ Step	MStrobe
■ SeqNoSet	MCode
■ SeqNo	DigitalOutputs
■ MCodeReset	Busy
	CommandAborted
	Error
	ErrorID
	ErrorID Ex

適用型號

名稱	型號	版本
機械自動化控制器 NJ/NX系列 CPU組件	NX701-□□□□/ NJ101-□□□□ ^{*1, *2}	Ver. 1.10以後的版本
	NJ501-□□□□/ NJ301-□□□□	Ver. 1.10以後的版本
	NX1P2-□□□□□□(1) ^{*3, *4}	Ver. 1.13 以後的版本
產業用PC平台 NY系列 IPC 機械控制器	NY5□□-1	Ver. 1.12 以後的版本
自動化軟體 Sysmac Studio	SYSMAC-SE2□□□□	Ver. 1.14 以後的版本
G5系列伺服驅動器 (EtherCAT通訊內建型)	R88D-KN□□□-ECT	Ver. 2.10以後的版本

- *1. 不適用於NJ101-90□□型。
 *2. 利用NJ101-10□□來執行功能區塊時，最多僅能使用2個實體伺服軸。
 *3. 不適用於NX1P2-90□□□□型。
 *4. 利用NX1P2-10□□□□來執行功能區塊時，最多僅能使用2個實體動作控制伺服軸。

FB規格

名稱	FB名稱	功能
指令表(記憶體運轉)	MCCmdTbl	可針對動作控制功能模組所定義的軸群組，連續執行指令表(記憶體運轉)資料所指定的定位動作的功能區塊。

台灣歐姆龍股份有限公司

OMRON 產品技術客服中心



008-0186-3102

【產業自動化】
產品技術諮詢服務

· 服務時間 ·

週一 ~ 週五

8:30~12:00/13:00~19:00

· FAX諮詢專線 ·

002-86-21-50504618

· E-mail諮詢 ·

http://www.omron.com.tw

<http://www.omron.com.tw>

- 台北總公司：台北市復興北路363號6樓（弘雅大樓）
電話：02-2715-3331 傳真：02-2712-6712
- 新竹事業所：新竹縣竹北市自強路8號9樓之1
電話：03-667-5557 傳真：03-667-5558
- 台中事業所：台中市台灣大道二段633號11樓之7
電話：04-2325-0834 傳真：04-2325-0734
- 台南事業所：台南市民生路二段307號22樓之1
電話：06-226-2208 傳真：06-226-1751

特約店

註：規格可能改變，恕不另行通知，最終以產品說明書為準。