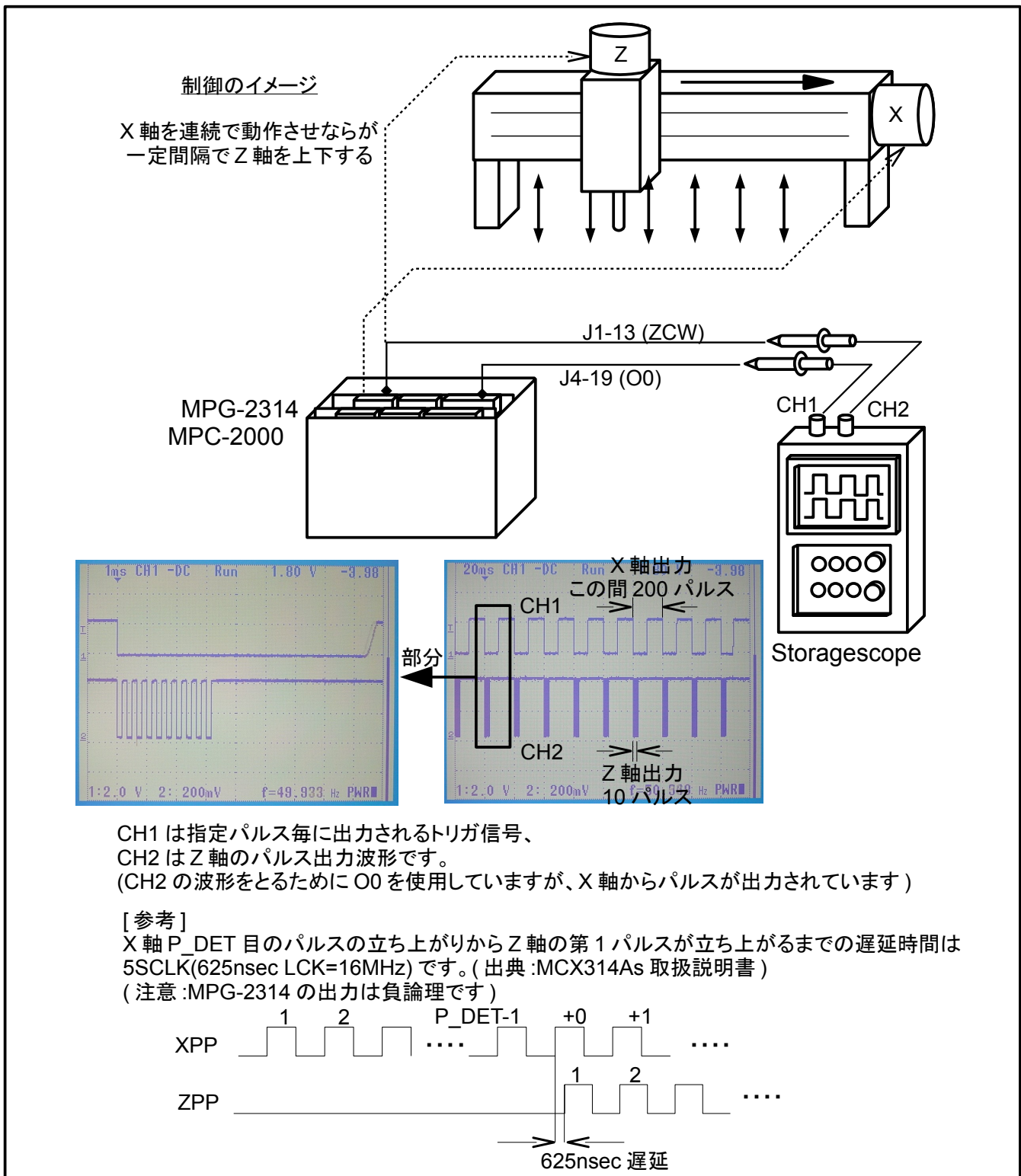


Application Note		資料作成 111226	資料番号 an2k-035
テーマ	MPG-2314 精度の高い同期動作		
使用機器	MPC-2000 シリーズ、MPG-2314		

■機器構成



■概要

MPG-2314に搭載しているMCX314Asの「同期動作」機能を使用して自軸(この例ではX軸)と他軸(同Z軸)を制御します。

「同期動作」は”IC内の各軸内、軸間、およびIC外のデバイスとの間において、ドライブ開始・停止などの動作(Action)を連携して行う機能のことです”(MCX314取扱説明書より)。

インタブリタでも似たような制御は可能ですが、この方法はより正確に同期をとることができます。

■MPC サンプルプログラム

MPC-2000*(SH7030) BL/I 1.12_88 2011/12/20

MPG-2314 CEP-128D

動作条件: X 軸同期動作間隔 > Z 軸動作時間

PG 0

```
ACCEL Z_A 3000 1000 3000      /* Z 軸速度設定。max=minで加減速無し
ACCEL X_A|OUTSL 10000 1000 1000 /* 00 Trigger Enable (シンクロで見るため)
INSET X_A CMP_PLS             /* CMP_PLS: 現在パルスとの比較

CLRPOS                         /* 現在位置クリア
CLRPOS -1                     /* カウンタクリア

SYNC X_A &H4001 0             /* 同期動作設定。自軸:X 軸、他軸:Z 軸、起動要因:P≥C+
SYNC Z_A 0 1                  /* 同期動作設定。Z 軸 +方向定量パルスドライブ
SET_MCX Z_A &H6 10           /* 同期動作設定。Z 軸出力パルス数設定 10パルス

P_DET=1000                    /* First Point
OFS=0

RMVC X_A 1                     /* X 軸パルス発生
DO
  RANGE X_A P_DET+OFS 0       /* 比較レジスタ(起動要因:P)セット
  OFS=OFS+200                 /* X 軸間隔 200パルス

  WAIT CMP_C(X_A) !=0         /* X 軸比較カウンタ変化待ち=同期動作開始待ち
  WAIT RR(Z_A) ==0           /* Z 軸パルス出力完了待ち

  TIME 1
  MOVS Z_A 0
  WAIT RR(Z_A) ==0

  ' IF X(0) > 100000 THEN      /* X 軸 100000 超えたら終わり
  '   STOP X_A STP_D
  '   BREAK
  ' END_IF
LOOP

END
```

--End Of File--