

# SR-300D Slave mode ( ASCII )

Version:1.5 4.22.2009

## 一、設定 Slave mode (ASCII)：

### 1、設定機台為 Slave mode (ASCII)：

在教導模式，使用教導盒設定：Menu1 -> Control By RS232 -> Enable

設定完成後，將機台回復到執行模式即可，此時在教導盒螢幕顯示，[RUN MODE]

CONTROL BY RS232 底下，如果已經在 slave mode，無法靠切換開關回到教導模式，並須在教導模式下重新開機，才能順利的回到教導模式。

### 2、設定 PC 端 Control By RS232 編輯環境：

使用 Windows 本身所附的終端機程式，只要正確的設定通訊協定，即可順利的進入交談式編輯環境，終端機程式通常的位置 [開始]->[程式集]->[附屬應用程式]->[通訊]->[超級終端機] 通訊協定為，每秒傳輸位元:115200，資料位元: 8，同位檢查:無，停止位元:1，流量控制:無；如果您使用的是 USB 轉 RS232 轉接器，必須先確定 COM PORT，才能正確的設定通訊埠。

## 二、機台控制指令介紹：

### 1、機台移動：

指 令	參 數	指 令 說 明
HM	無	XYZ 三軸原點復歸
HX	無	X 軸原點復歸
HY	無	Y 軸原點復歸
HZ	無	Z 軸原點復歸
MA	x,y,z	三軸絕對座標快速移動
MAR	x,y,z	三軸相對座標快速移動
MX	x	X 軸絕對座標快速移動
MXR	x	X 軸相對座標快速移動
MY	y	Y 軸絕對座標快速移動
MYR	y	Y 軸相對座標快速移動
MZ	z	Z 軸絕對座標快速移動
MZR	z	Z 軸相對座標快速移動
LA	x,y,z	機台 XYZ 三軸絕對座標直線補間
LAR	x,y,z	機台 XYZ 三軸相對座標直線補間
LX	x	X 軸絕對座標直線補間
LY	y	Y 軸絕對座標直線補間
LZ	z	Z 軸絕對座標直線補間

CWXY	cx,cy,ex,ey	XY 平面從當下點順時針,以圓心 CX,CY 做順時針圓弧移動到 EX,EY
CCWXY	cx,cy,ex,ey	XY 平面從當下點逆時針,以圓心 CX,CY 做順時針圓弧移動到 EX,EY
CWXZ	cx,cz,ex,ez	XZ 平面從當下點順時針,以圓心 CX,CZ 做順時針圓弧移動到 EX,EZ
CCWXZ	cx,cz,ex,ez	XZ 平面從當下點逆時針,以圓心 CX,CZ 做順時針圓弧移動到 EX,EZ
CWYZ	cy,cz,ey,ez	YZ 平面從當下點順時針,以圓心 CY,CZ 做順時針圓弧移動到 EY,EZ
CCWYZ	cy,cz,ey,ez	YZ 平面從當下點逆時針,以圓心 CY,CZ 做順時針圓弧移動到 EY,EZ
ARC	mx,my,mz,ex,ey,ez	3D 圓弧從當下點,經過 MX,MY,MZ,最後結束點 EX,EY,EZ
STOP	無	機台運動立即停止
ST	無	等待 start 按鍵訊號
MXD	x	X 軸絕對座標快速移動(有出膠)
PAUSE	n	機台運動暫停 (0:繼續 1:暫停)
WAIT	t	機台等待時間 t (sec)

## 2、機台狀態：

指令	參數	指令說明
ID	無	等待 XYZ 三軸完全靜止
PA	無	回傳機台三軸座標
PX	無	回傳機台 X 軸座標
PY	無	回傳機台 Y 軸座標
PZ	無	回傳機台 Z 軸座標
LP	add	讀取教導第 add 行座標,將回傳值依序儲存在變數 _X,_Y,_Z
IV	無	回傳機台是否靜止, 1:停止 0:運動中
BUF	無	回傳機台指令緩衝區的指令數目
EMG	無	回傳機台 EMG 是否按下, 1:按下 0:釋放

## 3、IO 指令：

指令	參數	指令說明
IN	N	回傳機台輸入點 n 的狀態(1:無訊號 0:有訊號)
OUT	n,s	設定機台輸出點 n 狀態 s (1:動作 0:不動作)(第 12 點為點膠訊號點)

## 4、機台運動參數：

指令	參數	指令說明
SP	speed	設定機台三軸移動速度 speed
ACL	acc	設定直線及圓弧移動加速度 acc
ACM	acc	設定點對點移動加速度 acc
LC	1 or 0	直線移動轉角是否為圓弧(1:圓弧 0:直角)

註：ACL，ACP 數值設定愈小，加速度愈快，機台震動愈大，加速度數值的設定必須配合機台載重及實際需要，加速度值大於機台能負荷時，會造成機台位置偏移的現象。

DISPENSER TECH. CO., LTD.

台北縣中和市建康路 176 號 4 樓

4F., No.176, Jiankang Rd., Jhonghe City, Taipei County 235, Taiwan (R.O.C.)

TEL : 02-8221-6639

FAX: 02-8221-6617

E-MAIL : [dis.tech@msa.hinet.net](mailto:dis.tech@msa.hinet.net)

公司網址:<http://www.d-t.com.tw>

