

# PLC编辑器及车 铣床M码说明

V0.1

汇报人： 吴钦贵

时间： 2025年01月20日



# 目录

● 01

PLC编辑器说明

● 02

用户参数写法说明

● 03

PLC警报&警告说明

● 03

车/铣床M码说明



# PLC编辑器说明

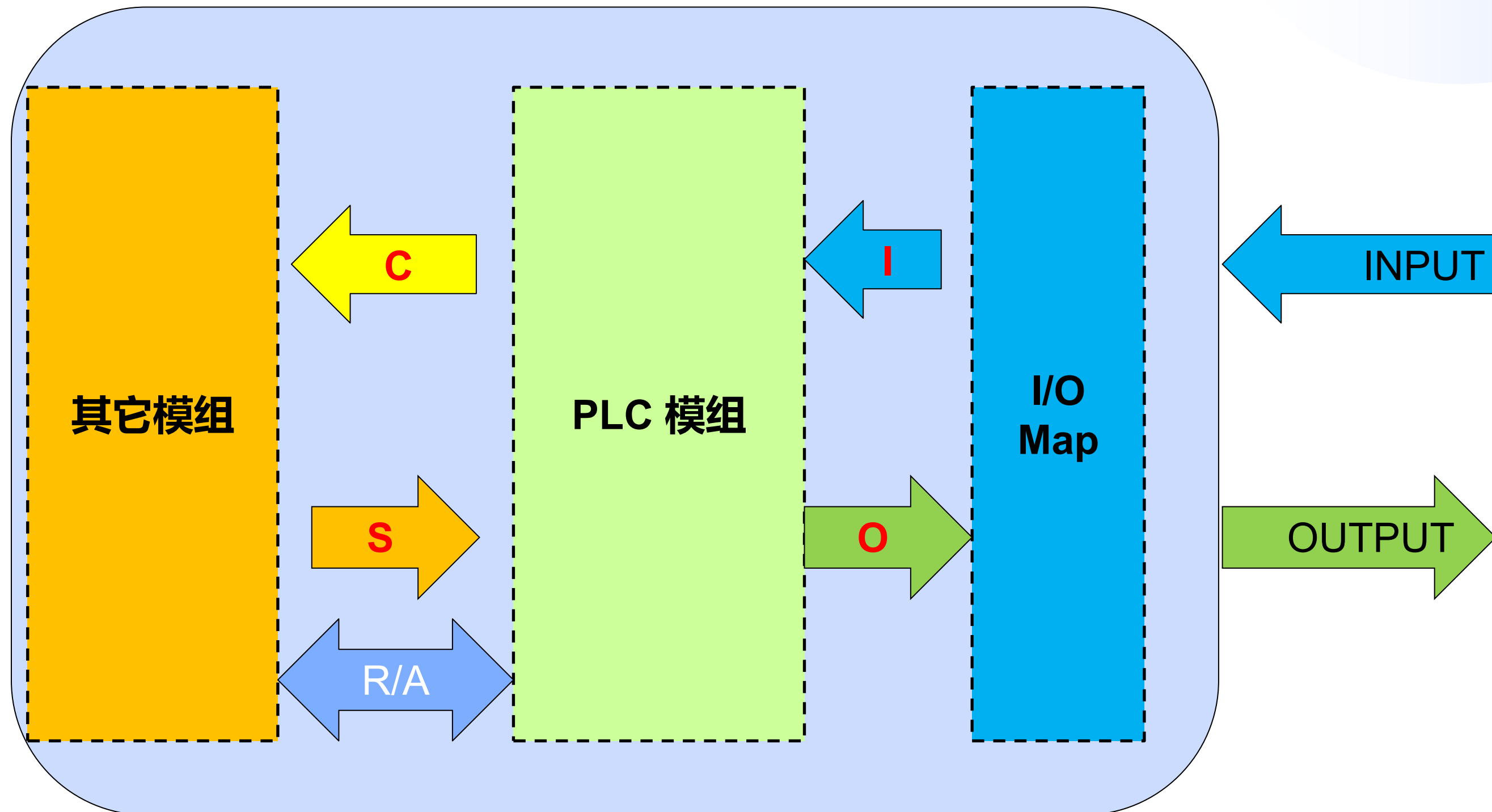
# PLC 阶梯图叙述

- PLC阶梯图于伟创数控控制器的角色
  - PLC于每个核心中断执行，因此可以用以实作需要快速反应的功能，如对核心状态改变反应，外部输入反应等。
  - PLC模组可操作型态如下：

| 资料型态     | 名称                  | 数量    | 描述                                                                           |
|----------|---------------------|-------|------------------------------------------------------------------------------|
| 布林(bool) | I                   | 4096  | 数位输入-----I0 ~ I4095                                                          |
|          | O                   | 4096  | 数位输出-----O0 ~ O4095                                                          |
|          | A                   | 4096  | 内部接点 -----A0 ~ A4095                                                         |
|          | S                   | 4096  | 内部接点 (状态)-----S0 ~ S4095                                                     |
|          | C                   | 4096  | 内部接点 (命令)-----C0 ~C4095                                                      |
| 数值(long) | TIMER<br>( TIM )    | 256   | 计时器，保持计时器-----TM0 ~ TM255<br>计时器种类-----1毫秒， 10毫秒， 0.1秒， 1秒                   |
|          | 计数器<br>( CNT )      | 256   | 计数器-----CT0 ~ CT255计数器种类<br>上数，下数，重置，循环上数，循环下数                               |
|          | 暂存器<br>( Register ) | 30000 | 暂存器----- R0 ~ R29999<br>其中R8000~R9999会保持,其余断电即清除为0<br>车床标准PLC中目前主要使用R0~R9999 |

# PLC 阶梯图叙述

- PLC模组与外界互动示意图



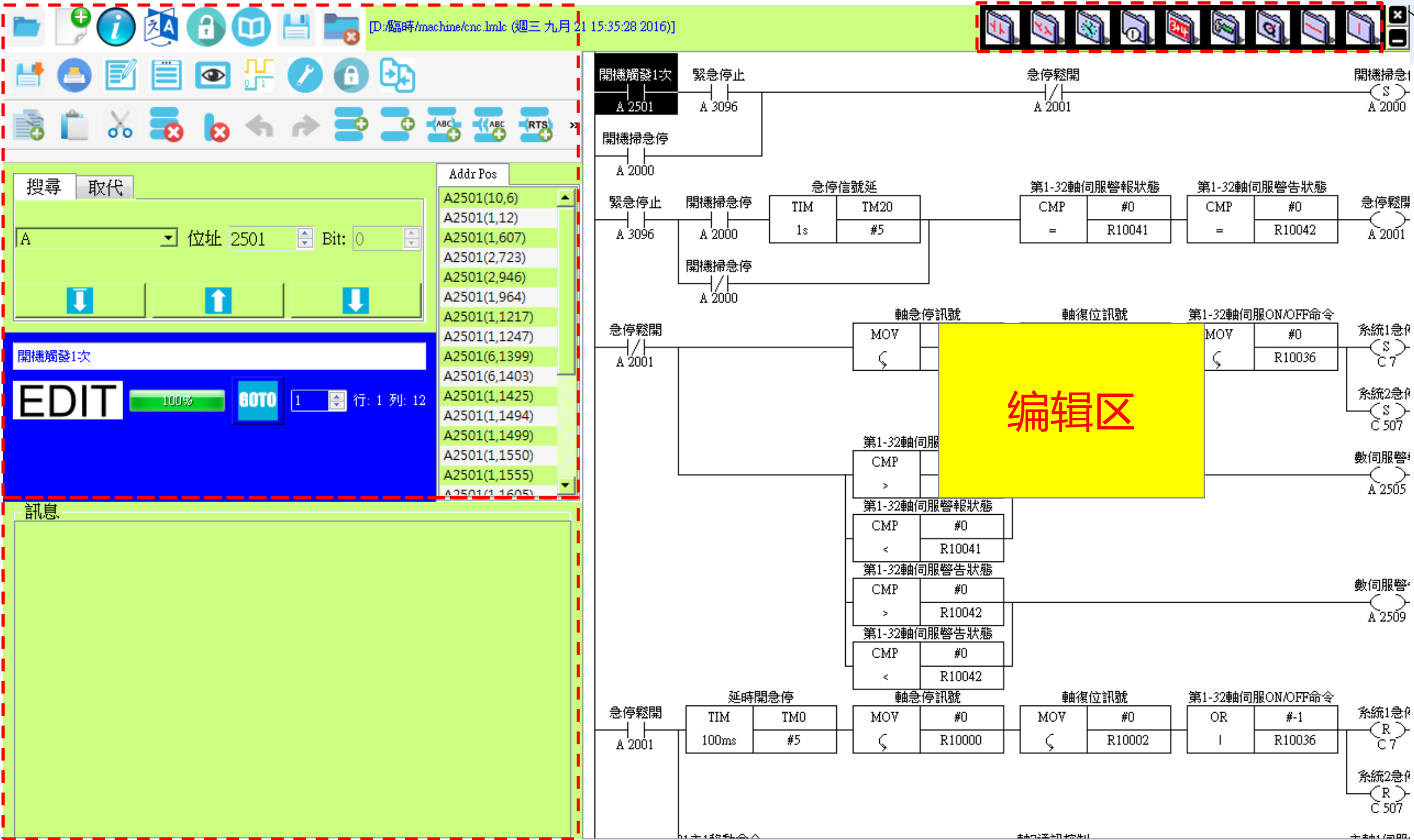
# PLC 编辑器说明

- PLC Programmer for Linux Controller为伟创数控的阶梯图编辑/编译应用软件



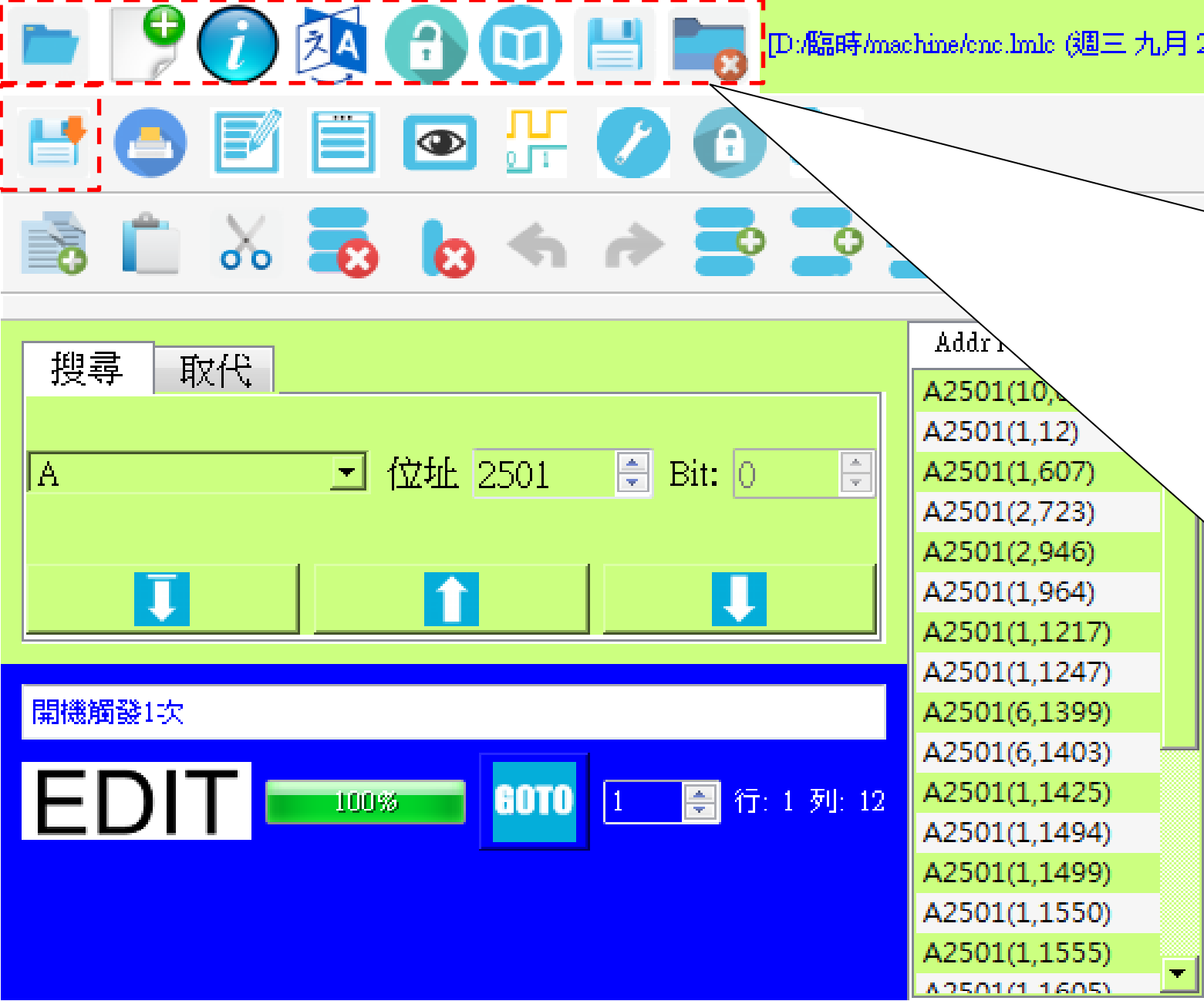
功能选单区

状态区



元件选单区

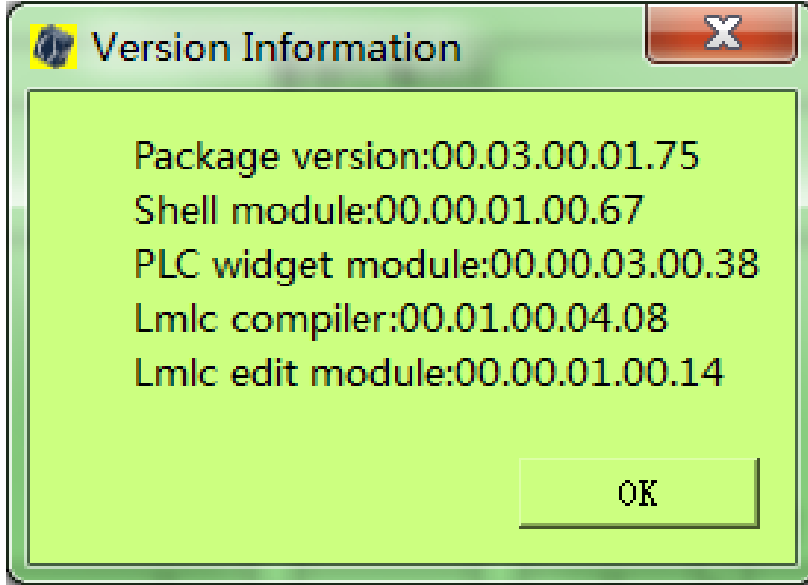
# PLC 编辑器功能选单区介绍说明



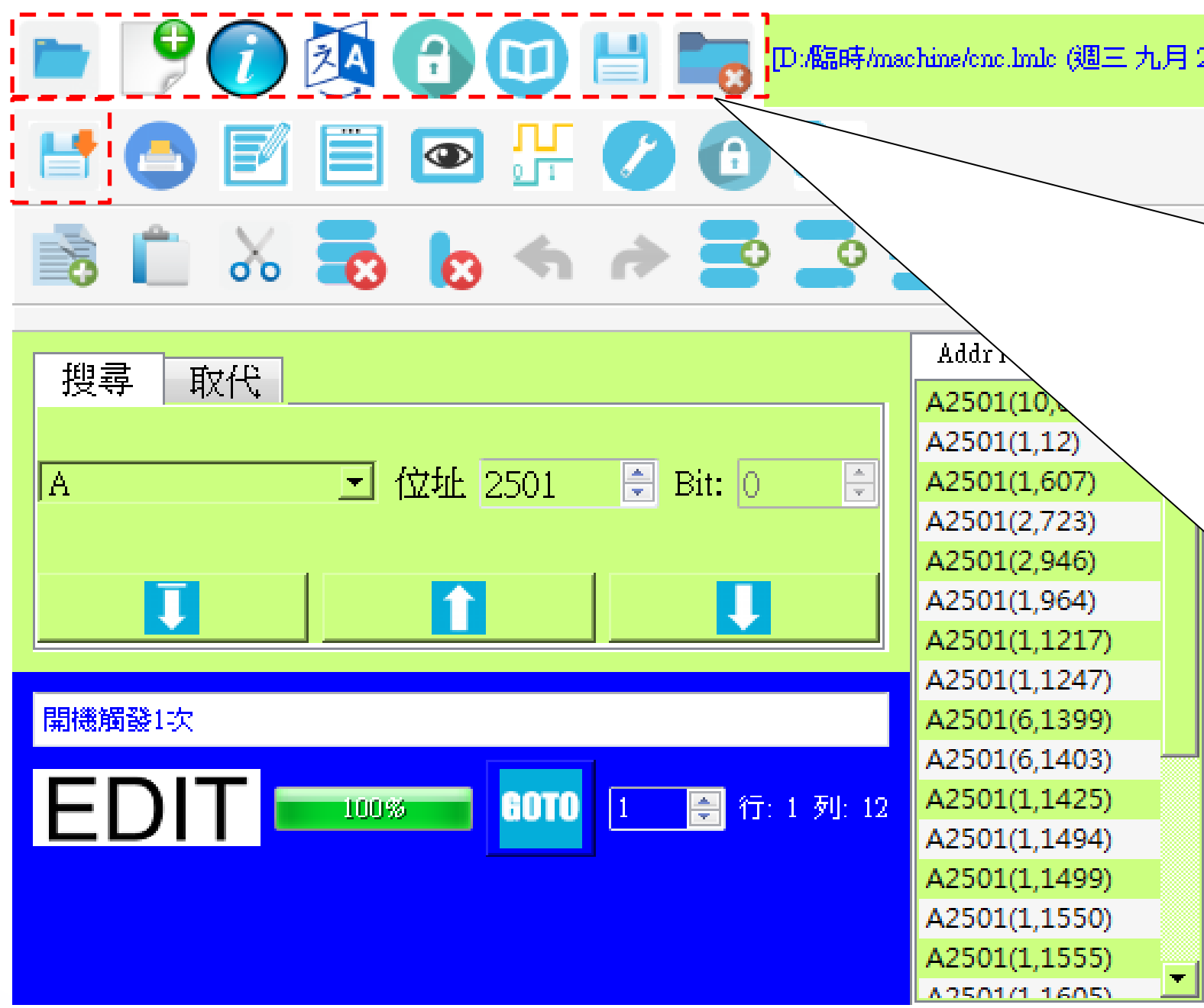
 开启：开启旧有的PLC档案

 新增：新增空白PLC档案

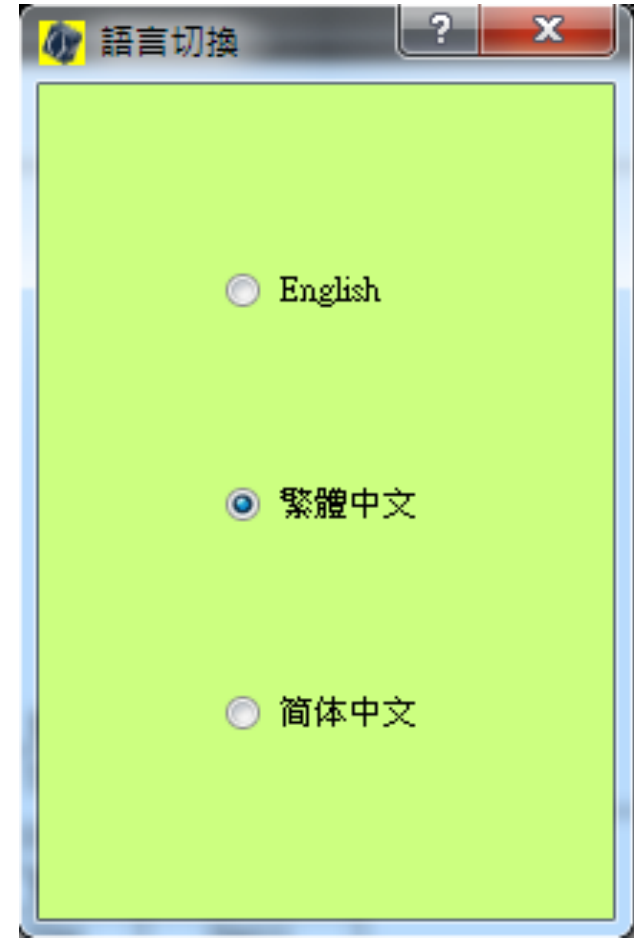
 资讯：显示PLC编辑器版本号



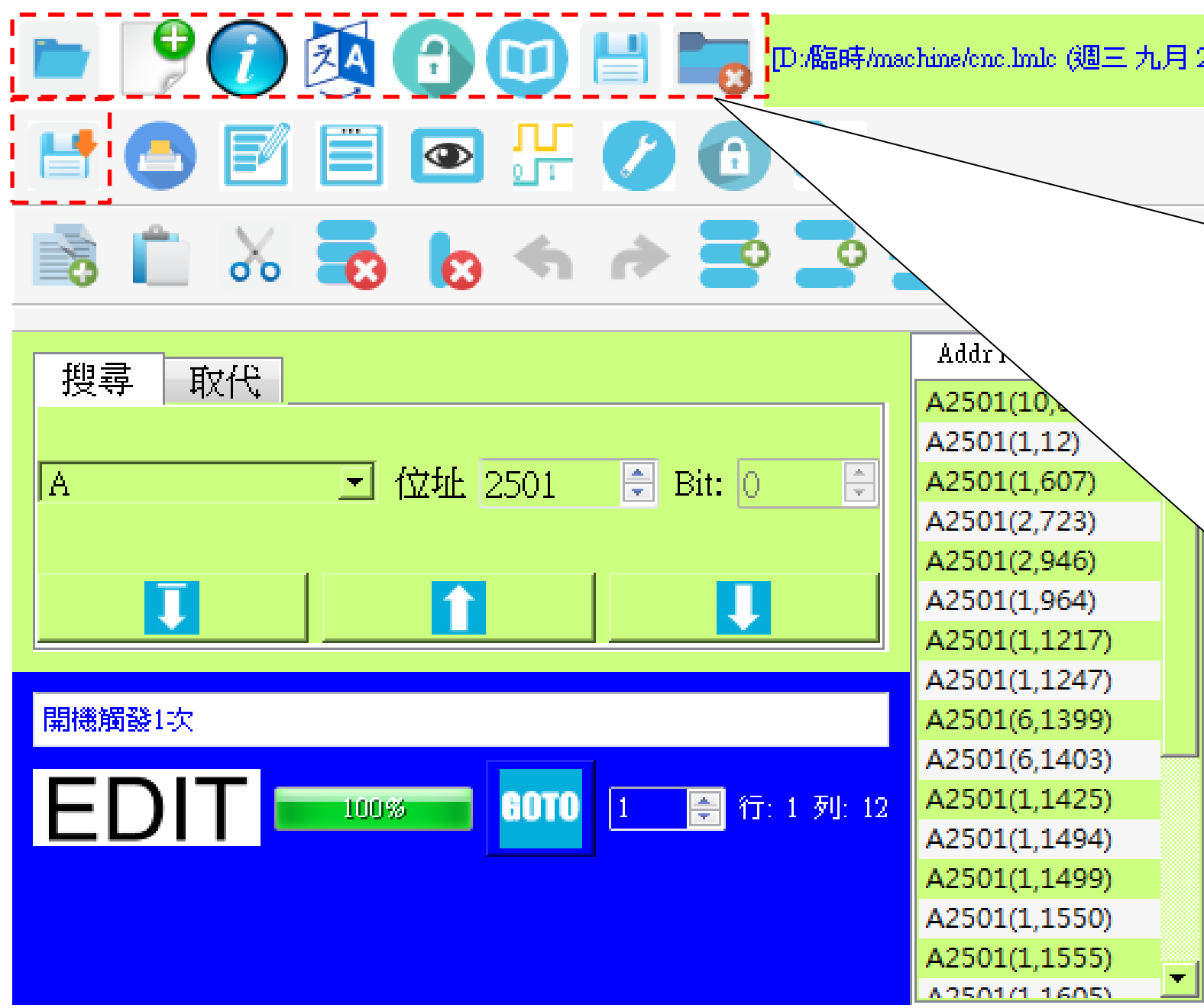
# PLC 编辑器功能选单区介绍说明



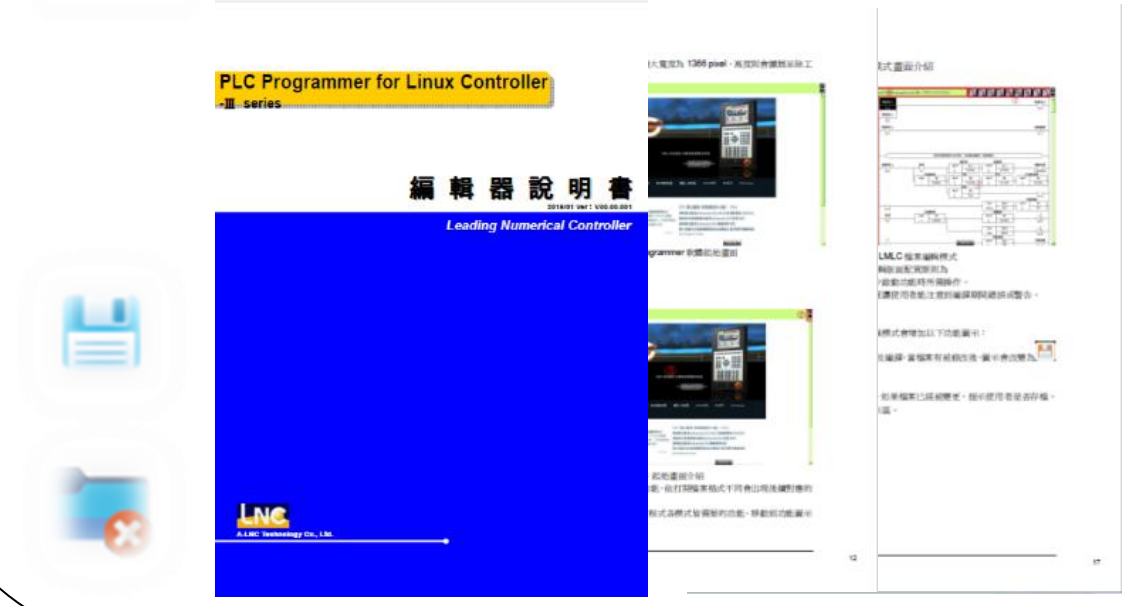
-  开启：开启旧有的PLC档案
-  新增：新增空白PLC档案
-  资讯：显示PLC编辑器版本号
-  切换语言：



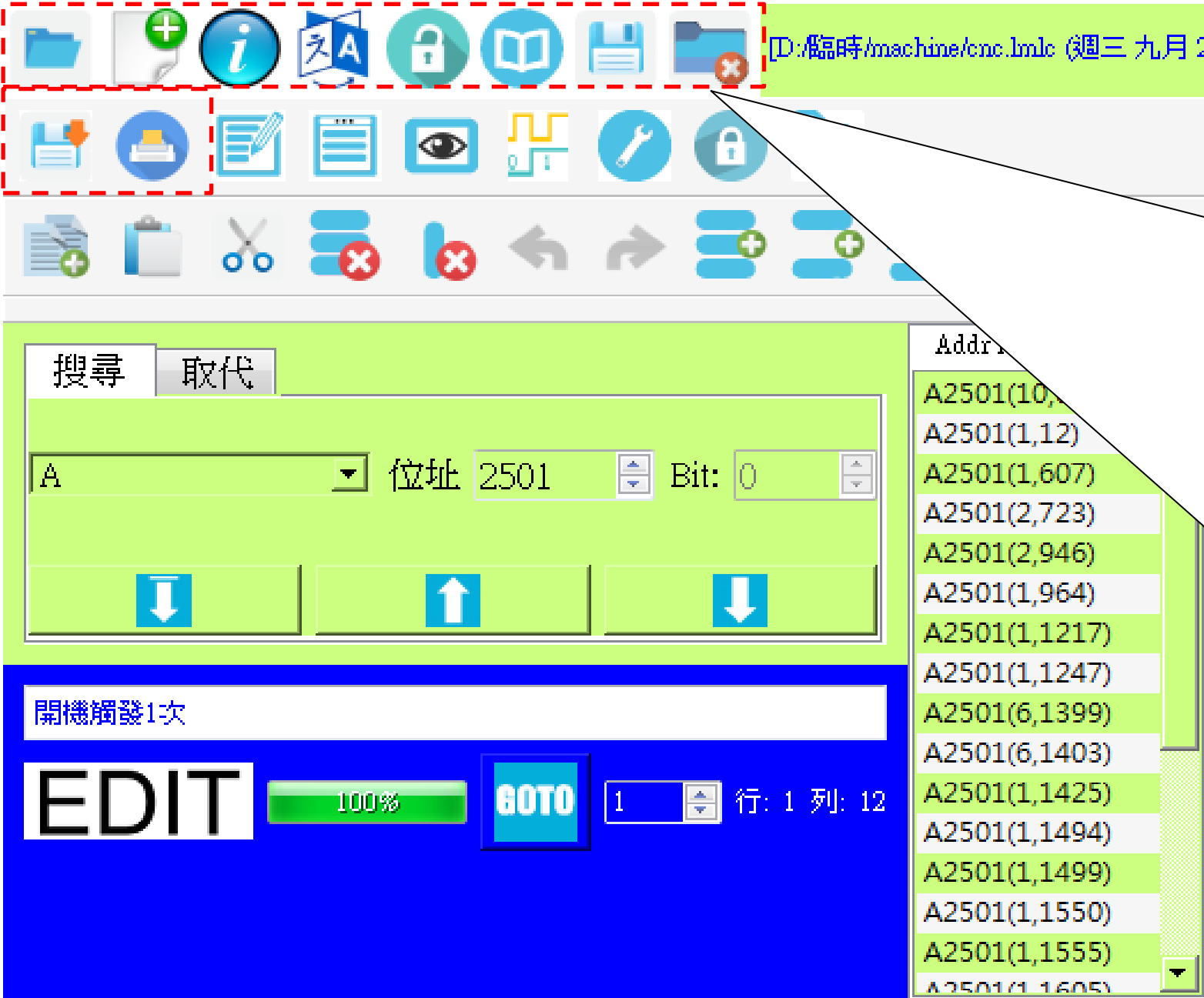
# PLC 编辑器功能选单区介绍说明



-  开启：开启旧有的PLC档案
-  新增：新增空白PLC档案
-  资讯：显示PLC编辑器版本号
-  切换语言
-  加密：对PLC进行加密
-  手册：提供PLC说明书

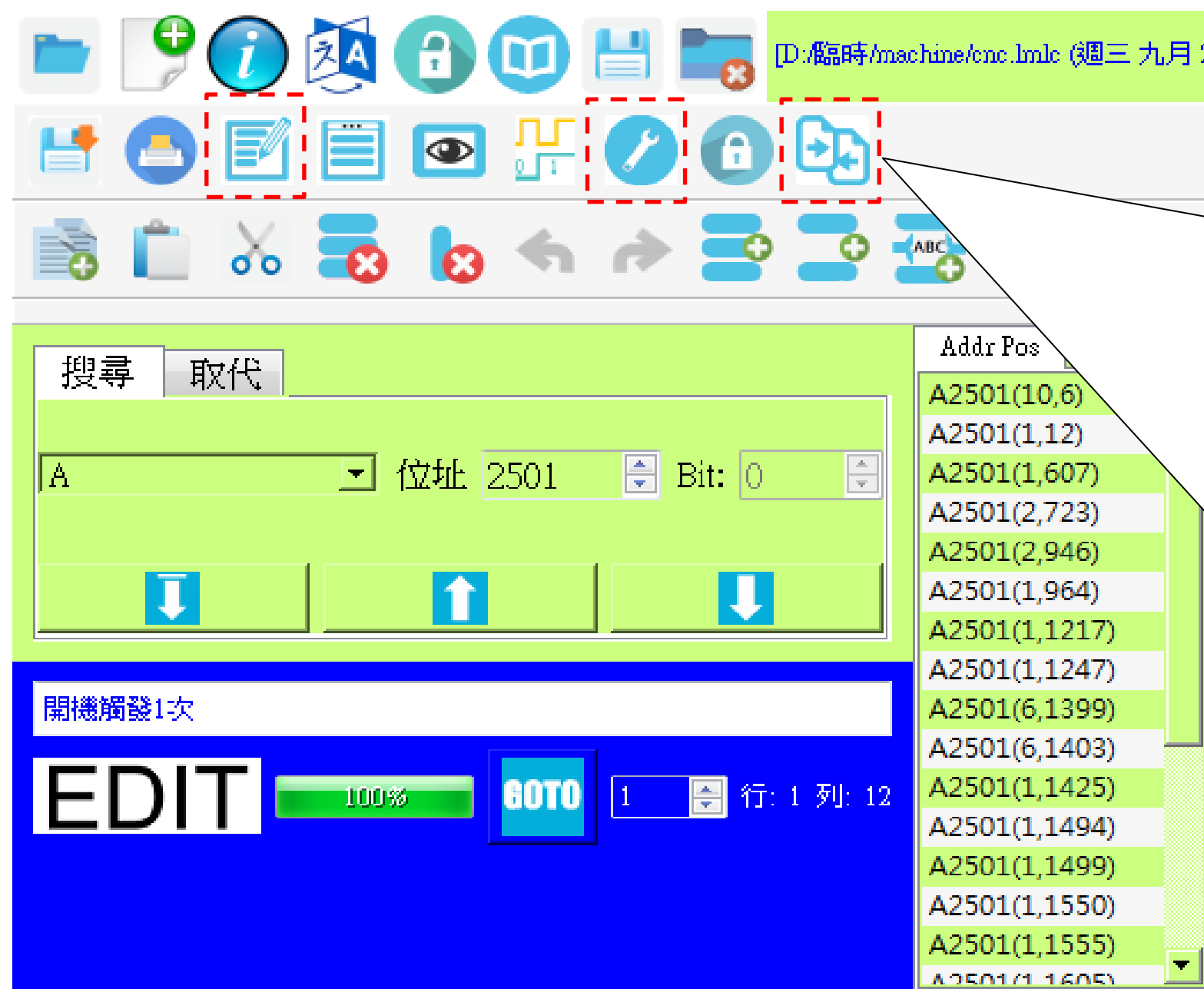


# PLC 编辑器功能选单区介绍说明

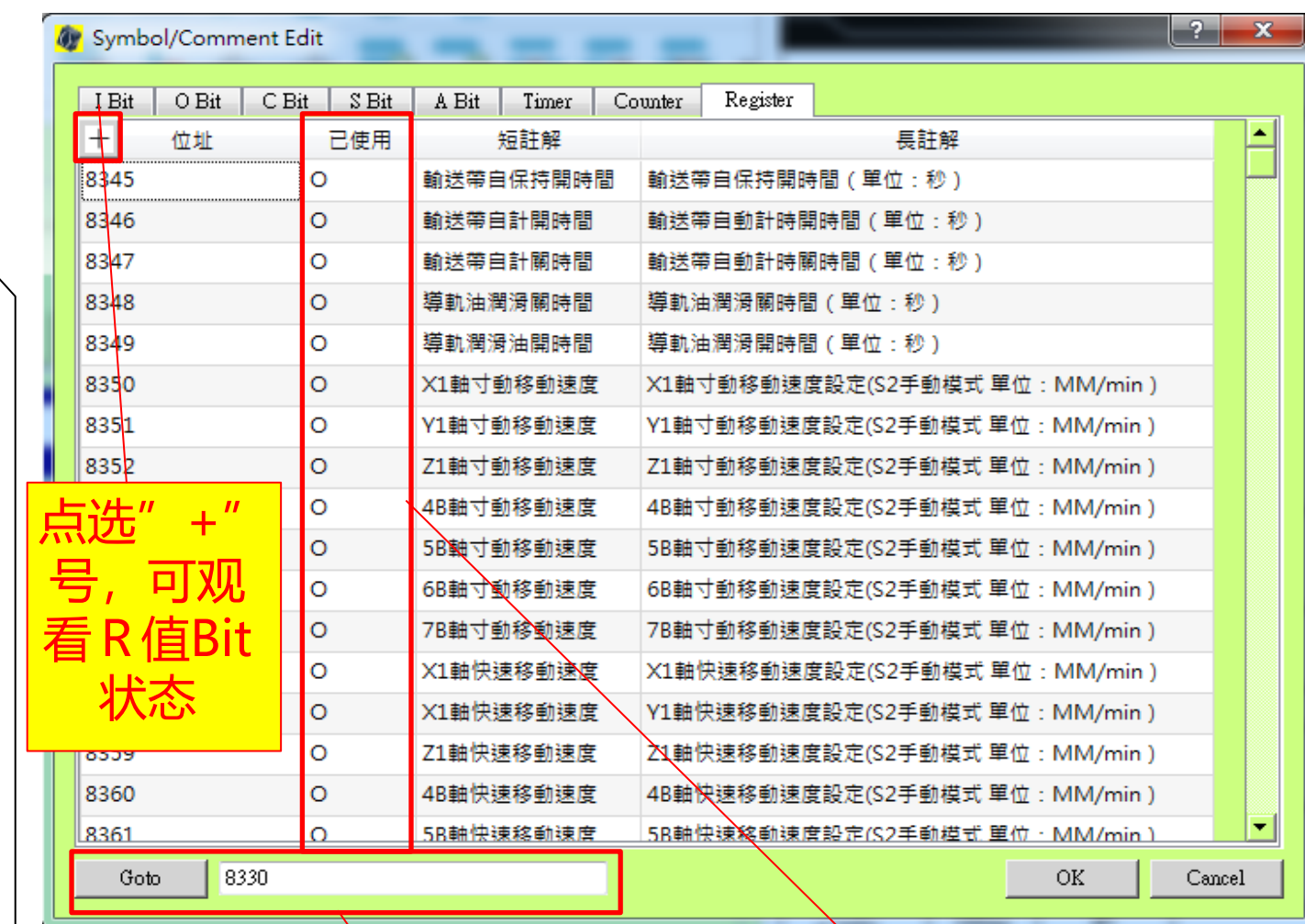


-  开启：开启旧有的PLC档案
-  新增：新增空白PLC档案
-  资讯：显示PLC编辑器版本号
-  切换语言
-  加密：对PLC进行加密
-  手册：提供PLC说明书
-  存档：储存档案
-  关闭：关闭目前开启的档案
-  存档为：另存档案
-  列印：打印文档

# PLC 编辑器功能选单区介绍说明



编辑位址注解：可编辑I Bit、I Bit、O Bit、C Bit、S Bit、A Bit、计数器、计次器、R 值之短注解与长注解

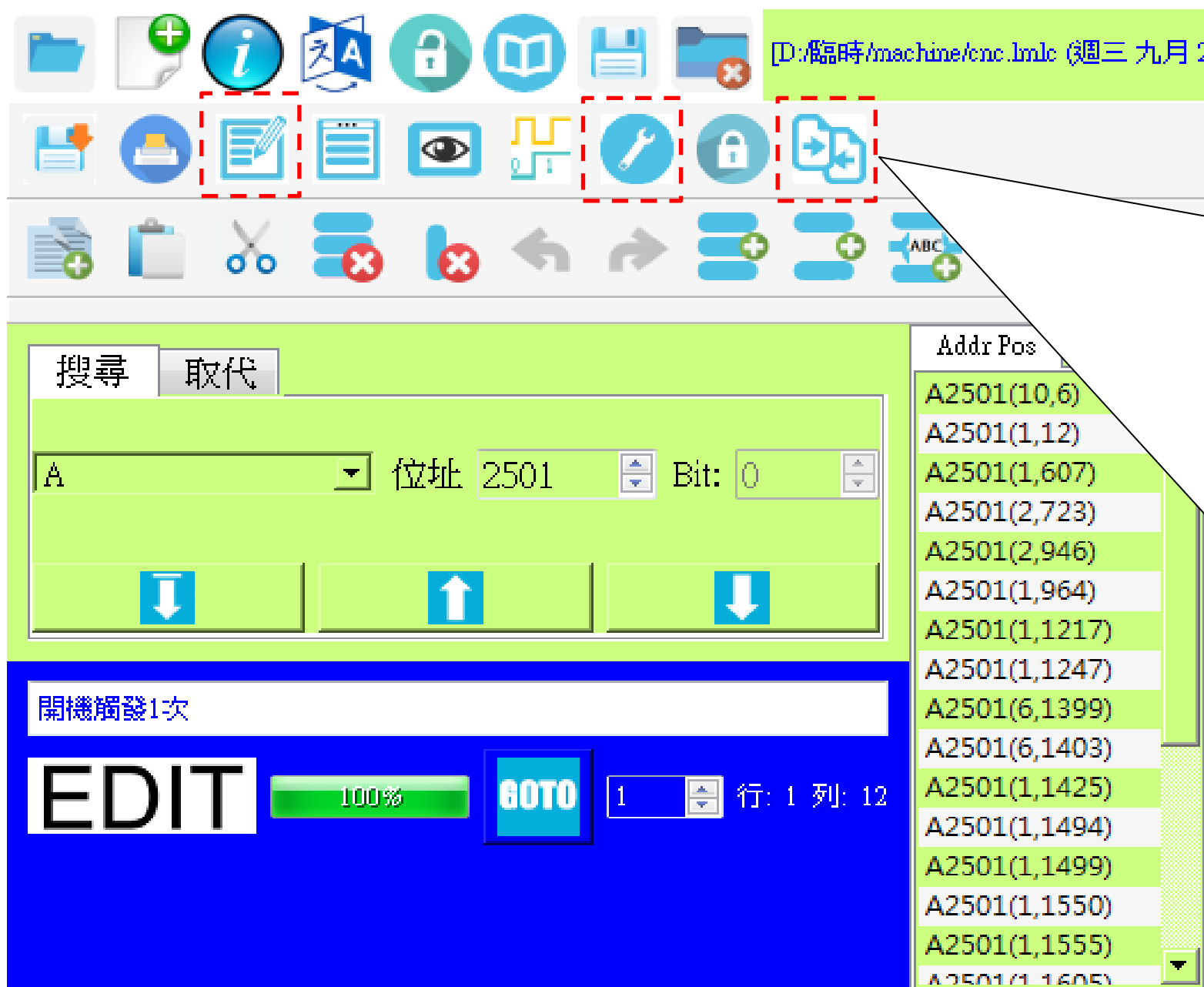


点选“+”号，可观看R值Bit状态

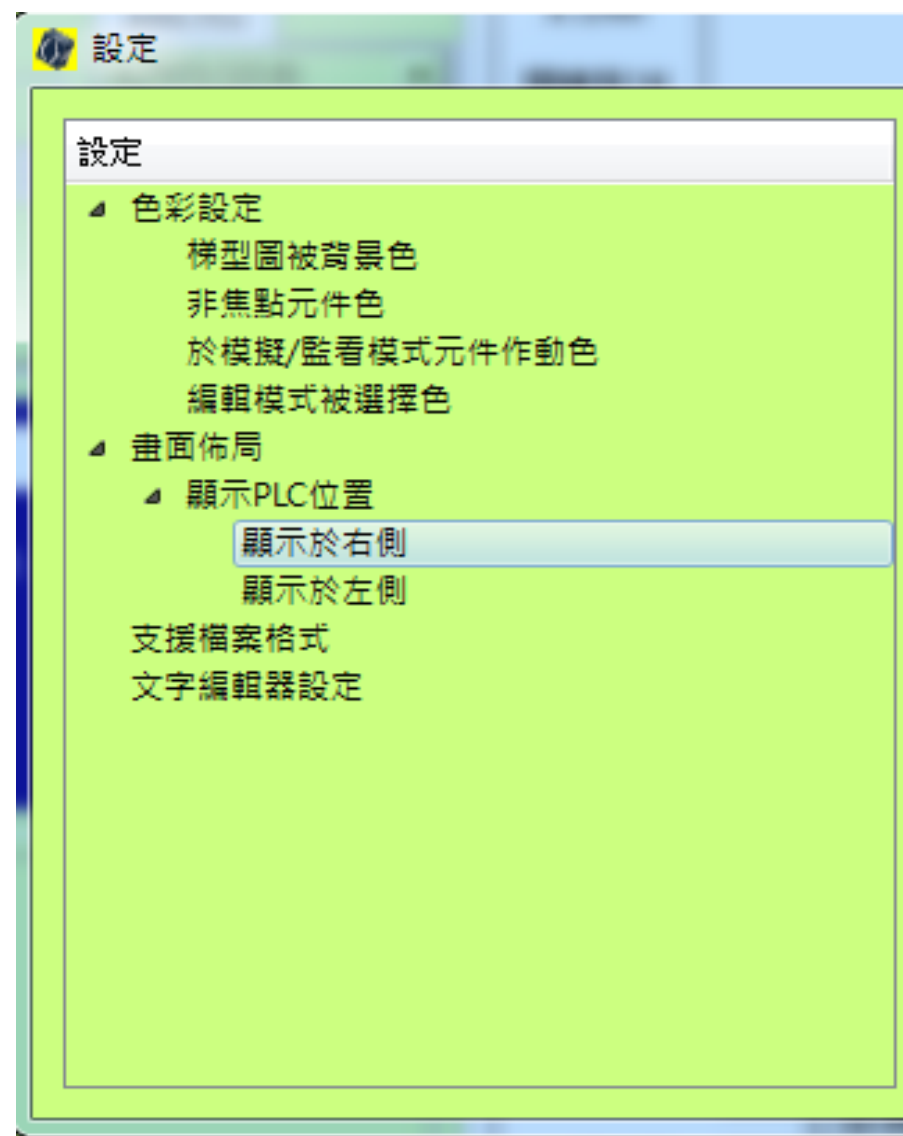
可搜寻指定号码

显示是否被使用

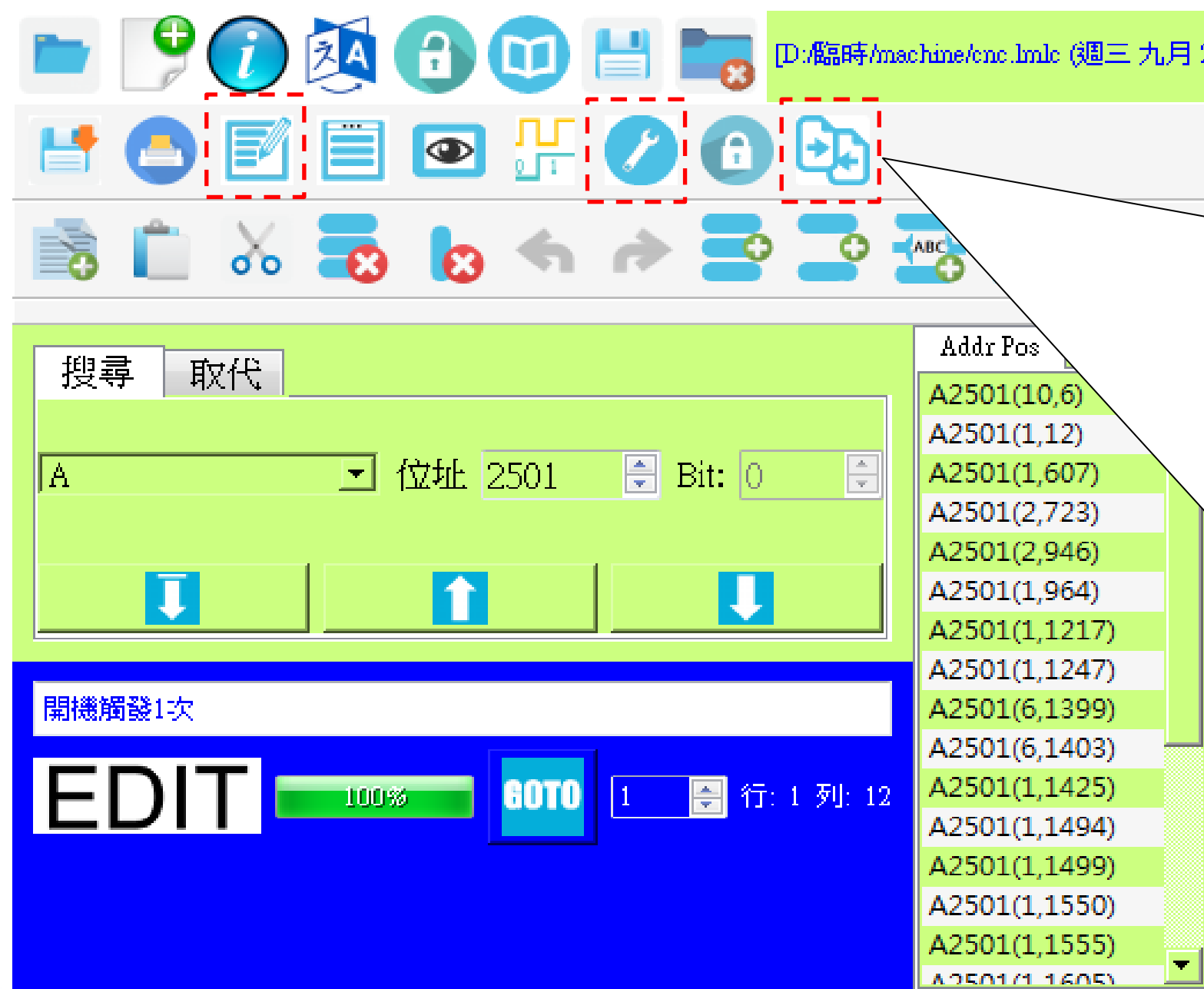
# PLC 编辑器功能选单区介绍说明



程式设定：可设定编辑区位置、背景颜色或部分面板颜色等等



# PLC 编辑器功能选单区介绍说明



编辑位址注解



程式设定



比较：点此图后，选取与目前已开启PLC比较的档案，进行比对不同之处

比较报告:点报告项目跳至相关列  
比较来源档使用user register区域(位址>1,000,000)  
比较目标档使用user register区域(位址>1,000,000)  
删除来源档1~2列  
插入目标档1~2列  
来源档列3~50与目标档3~50相同

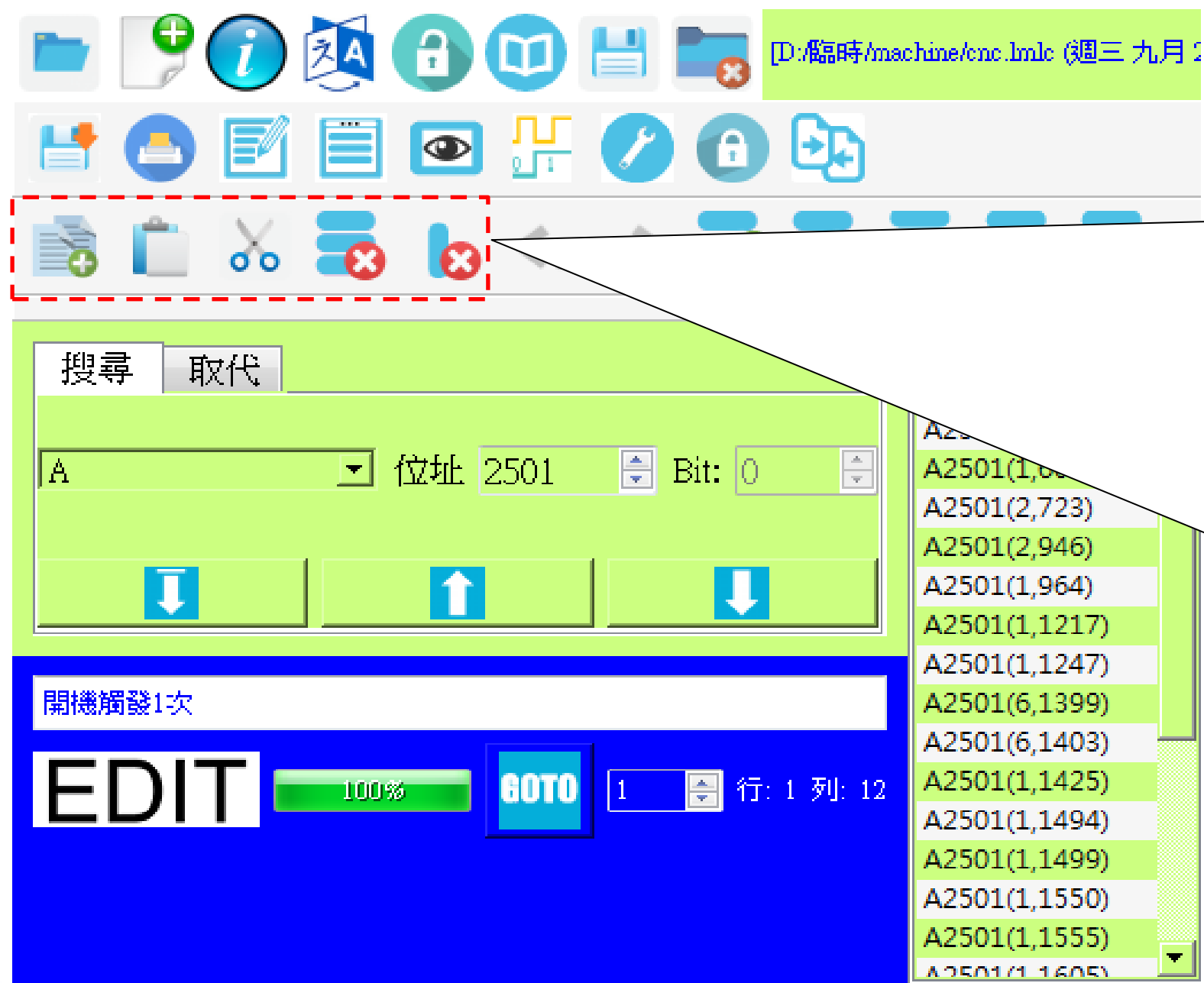
显示全部不同地方之行号讯息

F:/VEICHI/跳跃式标准PLC/跳耀式单版PLC 2025-01-02 (伟创专用)/machine/cnc.lmlc F:/VEICHI/跳跃式标准PLC/跳耀式单版PLC 2024-12-11 (伟创专用)/machine/cnc.lmlc

列:1 列:-

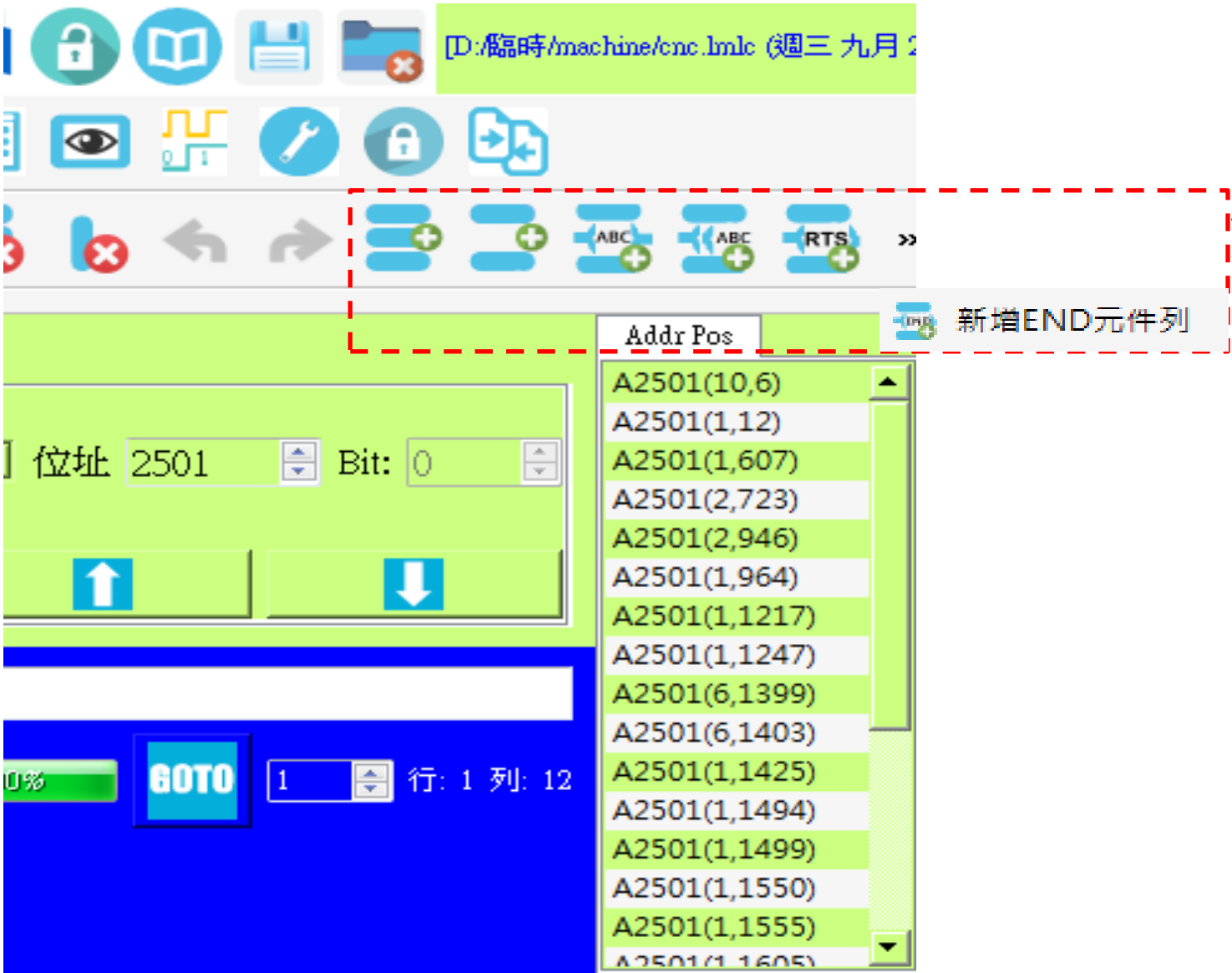
假如不同地方，就会有颜色区块并  
同时显示：  
红色：目前开启的档案  
绿色：比较的档案

# PLC 编辑器功能选单区介绍说明

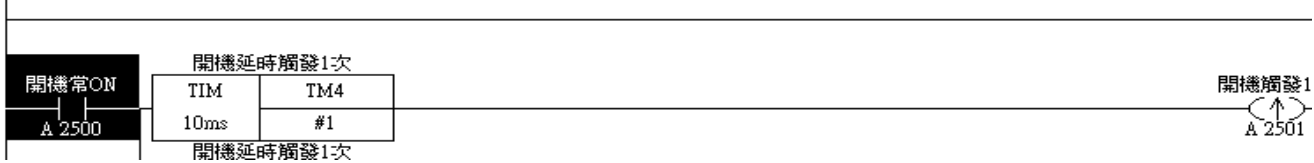


-  拷贝
-  贴上
-  剪下
-  删除
-  删除垂直线

# PLC 编辑器功能选单区介绍说明



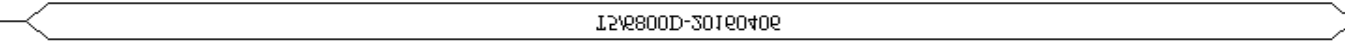
新增直线列：在焦点上方，新增一直线列



新增空白列：在焦点上方，一空白列



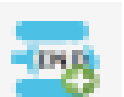
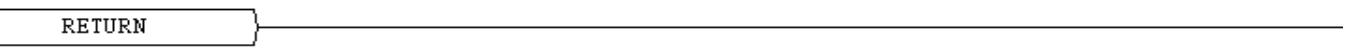
新增注解元件：编辑注解帮助管理



新增标签元件列：与Jump功能有关



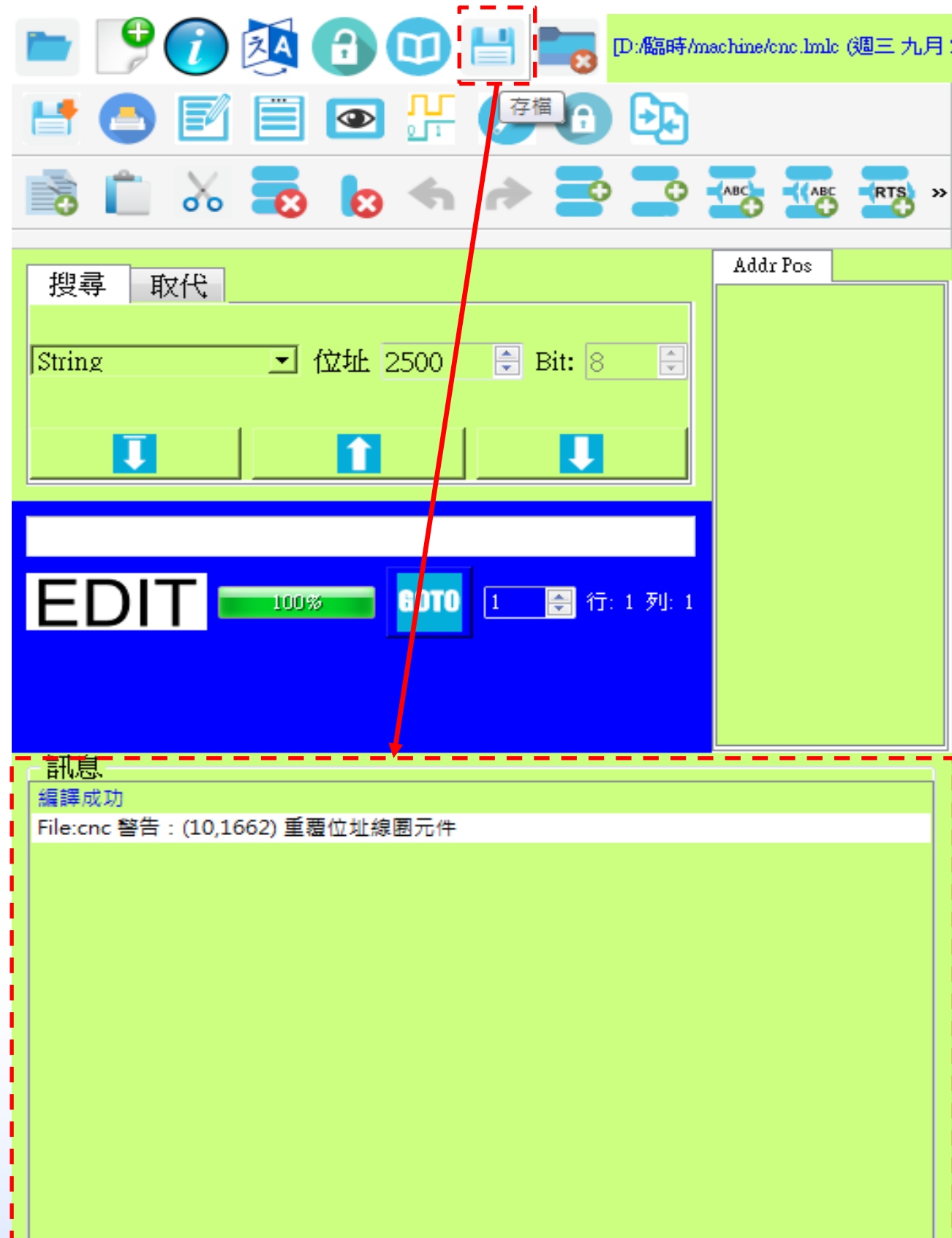
新增副程式结束列：与Jump功能有关



新增END元件列：PLC编辑结束符号



# PLC 编辑器状态区介绍



- 点选存档后，在状态区会显示编译成功或者错误讯息等资讯

# PLC 编辑器元件选单区介绍-接触元件



**Contact元件**

Contact元件形态 Contact元件

☒  Open ☐  Close

位址类型

☒ I ☐ O ☐ C ☐ S ☐ A

☐ Timer ☐ Counter ☐ Reg Bit

位址:  Bit:

OK Cancel

接点元件型态:

☐  **Open** 常开信号: 正常情况下不导通, 得电时导通

☐  **Close** 常闭信号: 正常情况下导通, 得电时不导通

位址型态: 根据实际需要进行选择

地址: 根据实际需要填入对应的数值  
(注意不要输入字母或符号)

# PLC 编辑器元件选单区介绍-线圈元件



Coil元件

Coil元件形态

Coil元件

☒ Open ☐ Close ☐ Rising Edge ☐ Falling Edge

☐ Set ☐ Reset

位址类型

☒ O ☐ C ☐ A ☐ Reg Bit

位址: 0 Bit: 0

OK Cancel

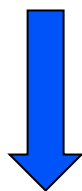
线圈元件型态:

- ☒ **Open** 常开线圈: 正常情况下不导通, 得电时导通
- ☐ **Close** 常闭线圈: 正常情况下导通, 得电时不导通
- ☐ **Rising Edge** 上升沿线圈: 得电时导通一次
- ☐ **Falling Edge** 下降沿线圈: 失电时导通一次
- ☐ **Set** 自锁线圈: 正常情况下不导通, 得电时长ON
- ☐ **Reset** 复位线圈: 正常情况下不导通, 得电时复位对应自锁的线圈

位址型态: 根据实际需要进行选择

地址: 根据实际需要填入对应的数值 (注意不要输入字母或符号)

# PLC 编辑器元件选单区介绍-计时器元件



计时器元件：普通类型，根据实际需求选择相应时基的功能

计时器元件

计时器形态

计时器元件

☒ 1ms ☐ 10ms ☐ 100ms ☐ 1s

☐ RTimer 1ms ☐ RTimer 10ms ☐ RTimer 100ms ☐ RTimer 1s

计时器位址

计时来源形态

☒ Value ☐ Reg

计时来源

OK Cancel

计时器位址：有0-255共256个，注意不能重复使用

计时器元件：Rtimer，根据实际需求选择相应时基的功能，一个计时器会连续占用5个R值，使用时注意R值使用情况

计时器元件

计时器形态

计时器元件

☐ 1ms ☐ 10ms ☐ 100ms ☐ 1s

☒ RTimer 1ms ☐ RTimer 10ms ☐ RTimer 100ms ☐ RTimer 1s

计时器位址(Reg)

计时来源形态

☒ Value ☐ Reg

计时来源

OK Cancel

计时器位址(Reg)：需要5个连续没有使用的R值

计时设定型态：  
Value：设定固定数值  
Rag：使用R值  
计时来源：如果是用Value则设定相应时长，如果用Rag则由相应R值写入的数值设定时长

# PLC 编辑器元件选单区介绍-计数器元件



计数器元件

计数器形态

计数器元件

☒ 往上计数 ☐ 往下计数

☐ 循环往上计数 ☐ 循环往下计数

☐ Reset

计数器位址 0

计数值来源形态

☒ Value ☐ Reg

计数值来源 0

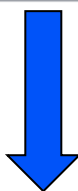
OK Cancel

计数器元件：根据实际需求选择相应计数的功能

计数器位址：有0-255共256个，注意不能重复使用

计数设定型态：  
Value：设定固定数值  
Reg：使用R值  
计数来源：如果是用Value则设定相应时长，如果用Reg则由相应R值写入的数值设定时长

# PLC 编辑器元件选单区介绍-算术元件



算术元件

Functions

算术元件形态

☒ + Add    ☐ - Sub    ☐ × Mul    ☐ ÷ Div  
☐ ↺ Move    ☐ & And    ☐ | Or    ☐ ^ Xor  
☐ % Mod  
☐ > More than    ☐ < Less than    ☐ = Equal to  
☐ ≥ No Less than    ☐ ≤ No More than    ☐ ≠ Not Equal to  
☐ R<sub>INI</sub> Mulrini    ☐ R<sub>CPY</sub> Mulrcpy    ☐ I/R<sub>MAP</sub> I/Rmap    ☐ O/R<sub>MAP</sub> O/Rmap  
☐ << Shl1    ☐ >> Shr1    ☐ I/R<sub>MAPN</sub> I/RmapN    ☐ O/R<sub>MAPN</sub> O/RmapN

Input Type: ☒ Value    ☐ Reg

Input value: 0

Output Type: ☒ Reg

Output value: 0

OK Cancel

算术元件型态常用到的如图框起来的所示

注意被计算的数值是常数还是R值，及计数后的数值，避免出错

# PLC 编辑器元件选单区介绍-工具元件



工具元件

工具元件形态

工具元件

☒ Search

☐ Rotation

Source Reg: 0

Destination Reg: 0

The source/desination register number cannot exceed 9,999.

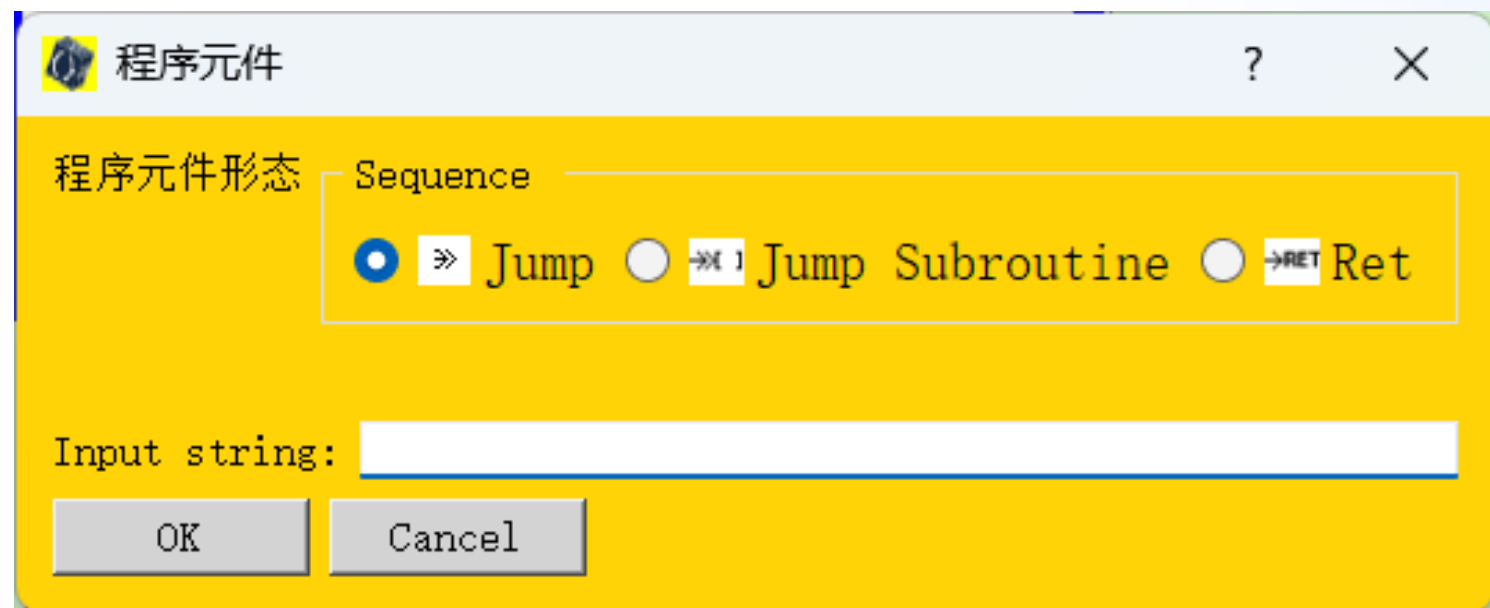
来源/目的暂存器位址不可超过9999

OK

Cancel

工具元件主要用于刀库换刀计算路径用

# PLC 编辑器元件选单区介绍-程序元件-Jump 功能



双系统有效  
R 17041.1

→ SYSTEM2



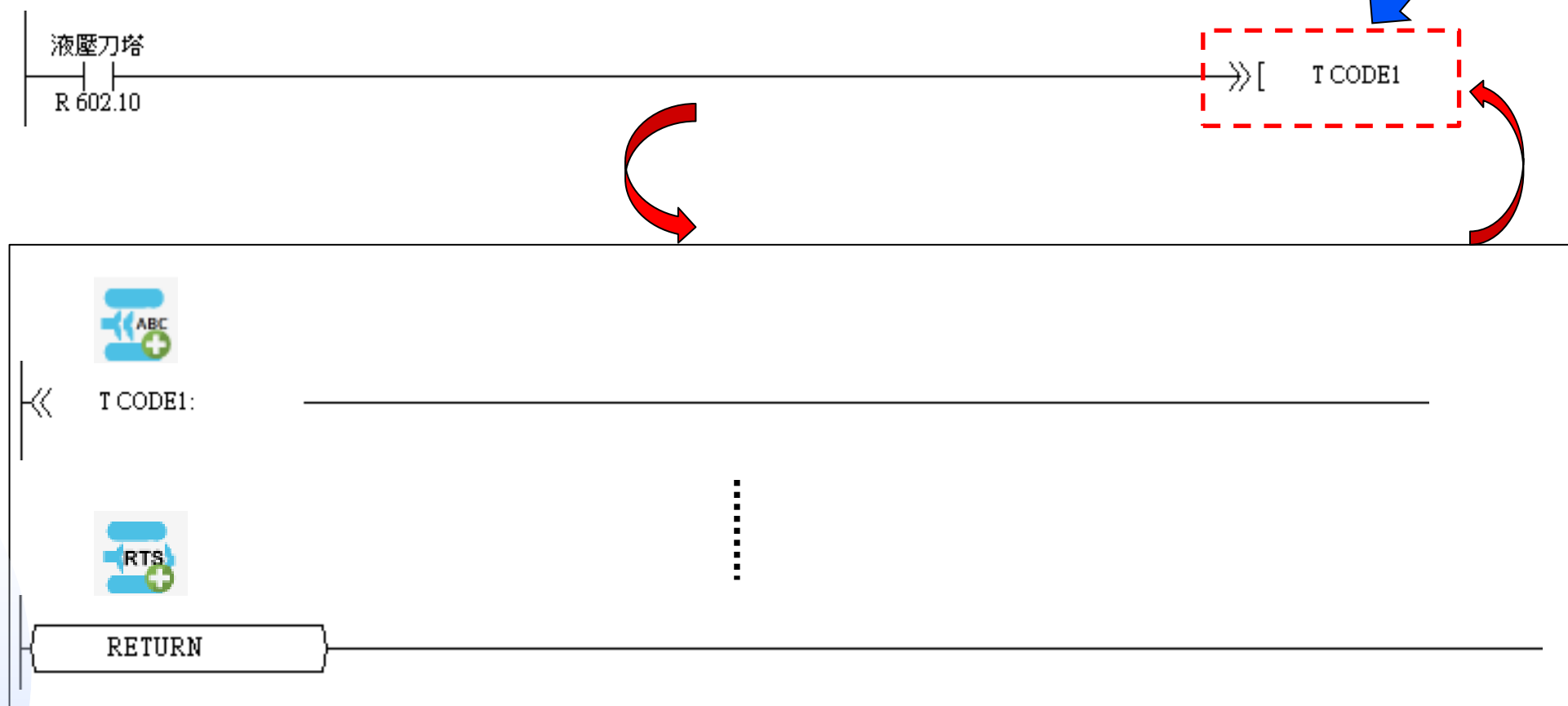
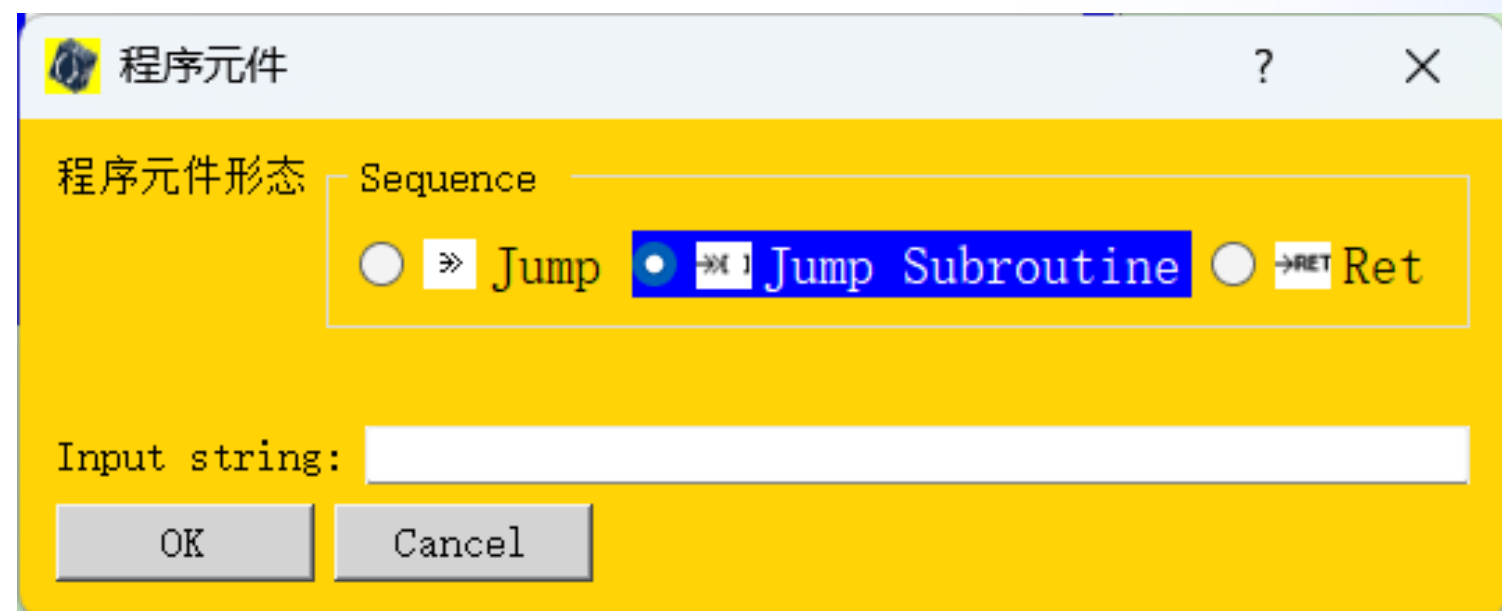
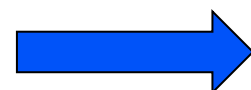
SYSTEM2:

**主程式内跳跃功能：**当程式遇到“SYSTEM2”名字之程序元件为ON，则程式会先跳到有标签元件“SYSTEM2”相同名字的行号后，此部分的程式不执行，执行后面的程式；当程式遇到“SYSTEM2”名字之程序元件为OFF，则不跳跃，执行后面的程式

# PLC 编辑器元件选单区介绍-程序元件-Jump Subroutine功能

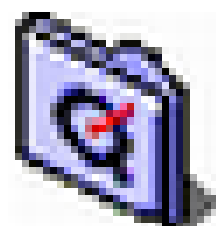


程式元件

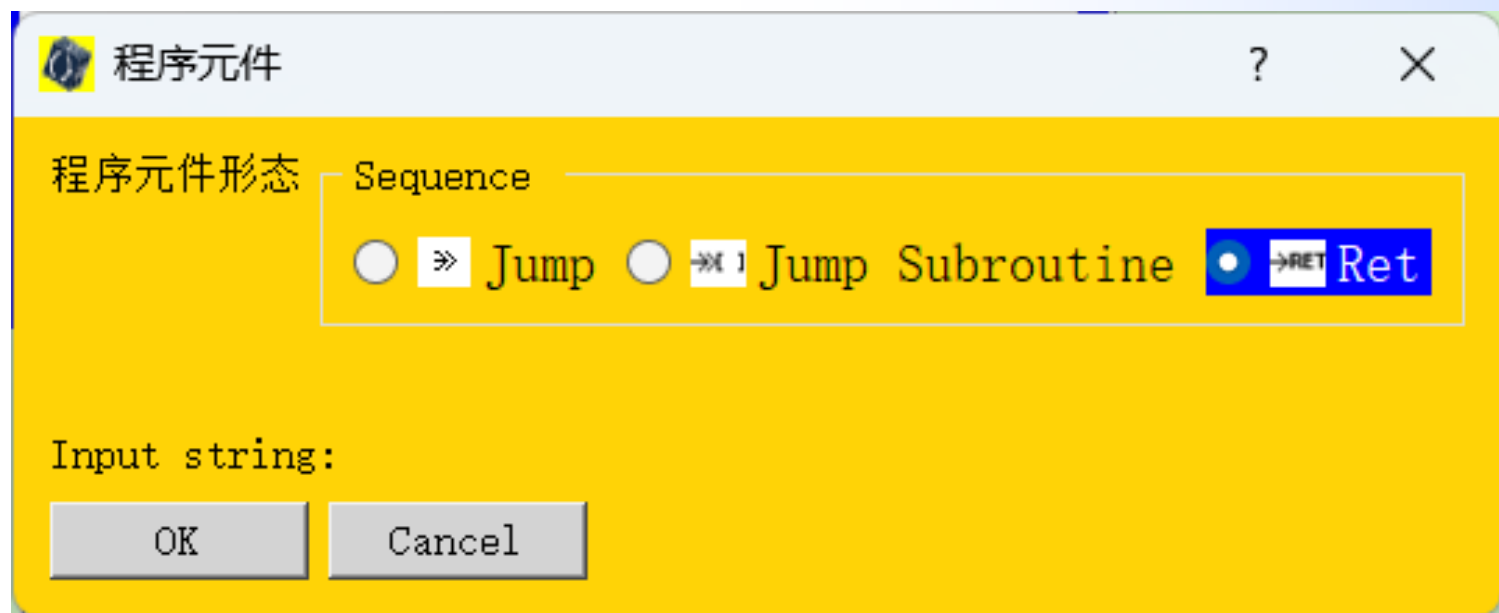
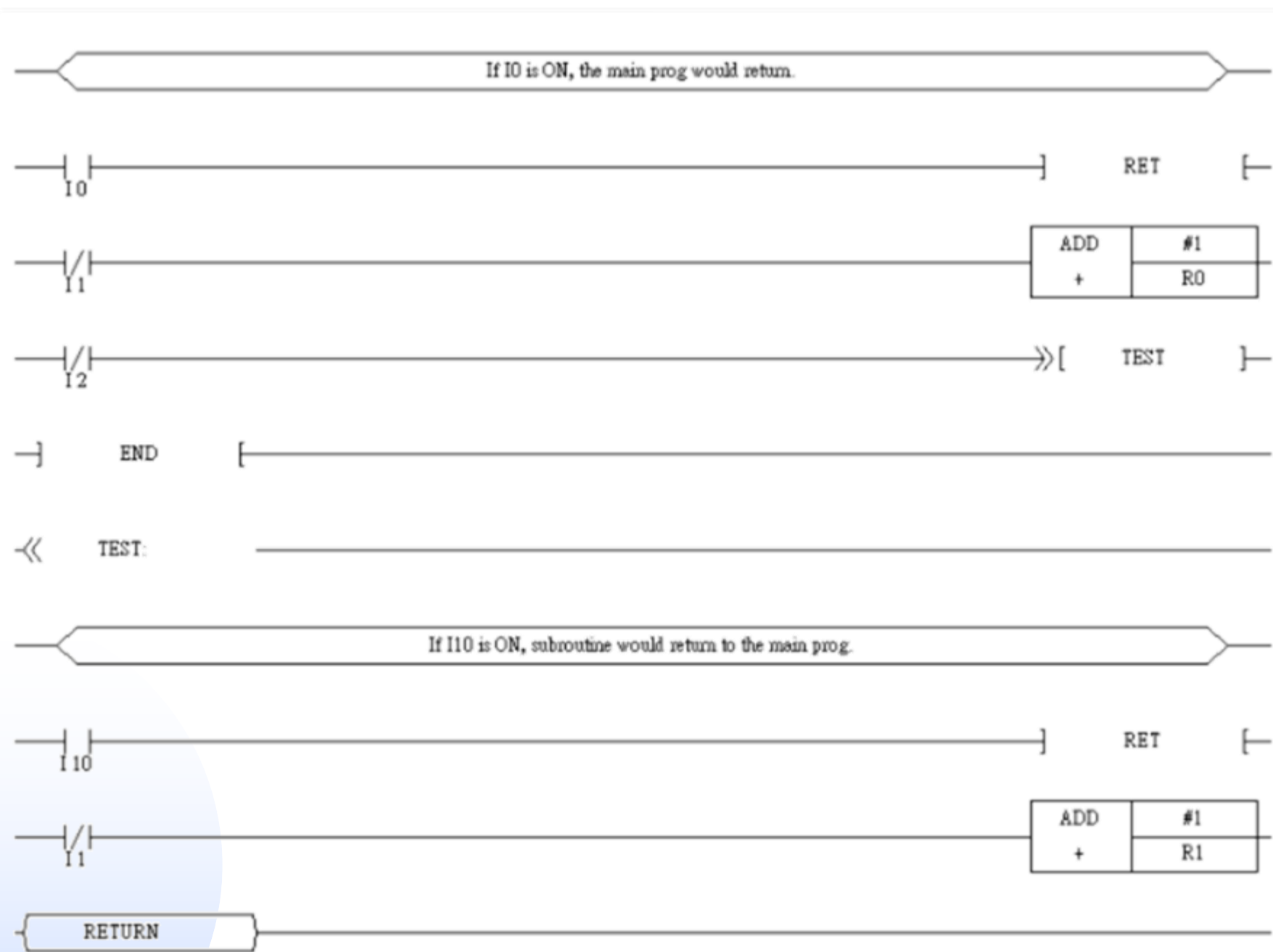
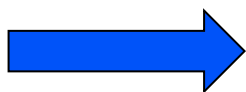


**主程式与副程式跳跃功能：**  
当程式遇到“TCODE1”名字之程序元件，则程式会先跳到有标签元件“TCODE1”相同名字的行号后，执行此行以下程式，直到碰到副程式结束列元件，在跳回“TCODE1”名字之程序元件，继续执行之后程式

# PLC 编辑器元件选单区介绍-程序元件-Jump Subroutine功能



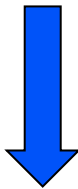
程式元件



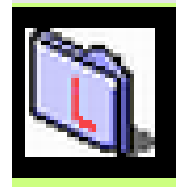
## Ret功能说明:

- 1、当I0, I10为 OFF 时, R0与R1会被累加。
- 2、当 I10 为 ON 时, R1 累加不会被执行但 R0 仍被累加。
- 3、当 I0 为 ON 时, 梯形逻辑直接返回, R0 与 R1 都停止累加。

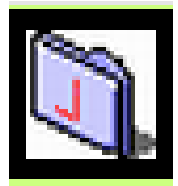
# PLC 编辑器元件选单区介绍-连线元件



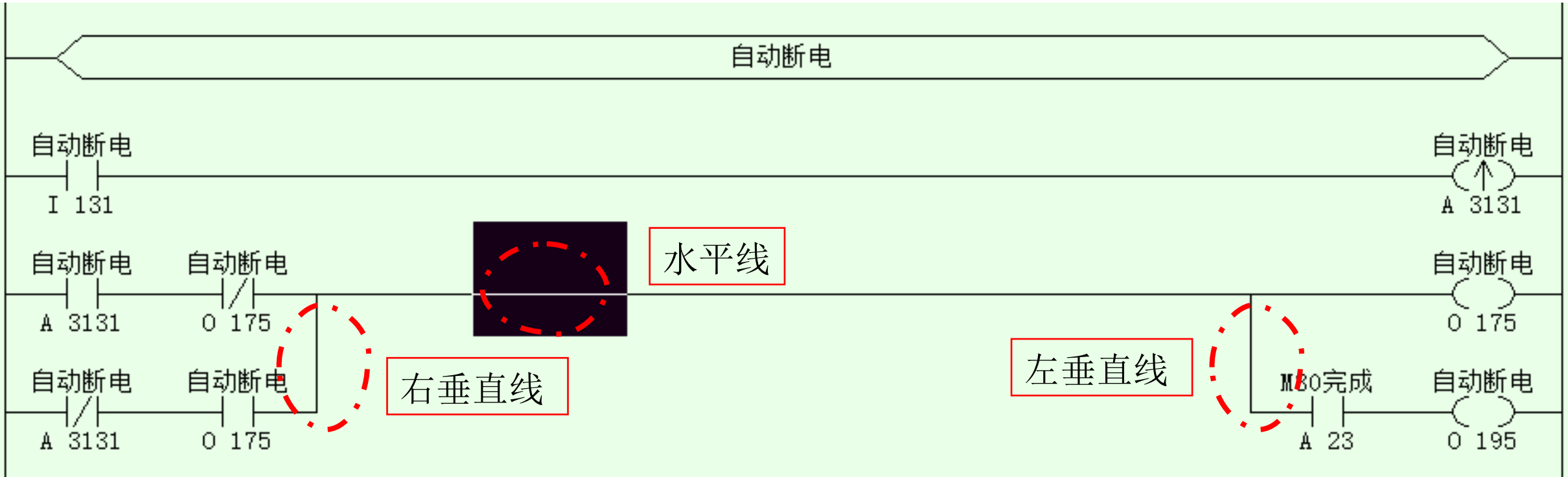
点击新建新的水平线



点击新建新的左垂直线



点击新建新的右垂直线





# 用户参数写法说明

# 用户参数对应R值及设定说明

## PLC参数(用户参数)对应R值

| Range       | Size | Description       |
|-------------|------|-------------------|
| R8000~R8049 | 50   | 开关类(共50x32=1600个) |
| R8050~R9999 | 1950 | 数值类               |

## 系统中用户参数数量设定

| 编号      | 设定值  | 说明               |
|---------|------|------------------|
| 1000000 | 1600 | 用户参数开关数量[0~1600] |
| 1000001 | 1950 | 用户参数数值数量[0~1950] |

说明：系统中用户参数数量设定值决定显示用户参数的数量，前提是已经有在PLC写了“长注解”的用户参数才会有效。

**注意：若把用户参数数量设定为0，则不会显示对应的用户参数。**

# 用户参数PLC写法说明

- 可在  编辑位址注解或者点选编辑区元件进行编辑短注解与长注解

长短注解编辑

| I Bit   | O Bit | C Bit   | S Bit                         | A Bit | Timer | Counter | Register |
|---------|-------|---------|-------------------------------|-------|-------|---------|----------|
| 位址      | 已使用   | 短注解     | 长注解                           |       |       |         |          |
| 8000    | <O>   |         |                               |       |       |         |          |
| 8000.0  | O     | 开机优先回零  | 第1系统开机是否优先回原点 (0: 否, 1: 是)    |       |       |         |          |
| 8000.1  | O     | 优先回X轴   | 第1系统优先回原点X轴(0: 否1: 是)         |       |       |         |          |
| 8000.2  | O     | 优先回Y轴   | 第1系统优先回原点Y轴(0: 否1: 是)         |       |       |         |          |
| 8000.3  | O     | 优先回Z轴   | 第1系统优先回原点Z轴(0: 否1: 是)         |       |       |         |          |
| 8000.4  | O     | 优先回B轴   | 第1系统优先回原点B轴(0: 否1: 是)         |       |       |         |          |
| 8000.5  | O     | X轴第2极限正 | 第1系统X轴第2软体正向极限 (0: 关闭, 1: 开启) |       |       |         |          |
| 8000.6  | O     | X轴第2极限负 | 第1系统X轴第2软体负向极限 (0: 关闭, 1: 开启) |       |       |         |          |
| 8000.7  | O     | Y轴第2极限正 | 第1系统Y轴第2软体正向极限 (0: 关闭, 1: 开启) |       |       |         |          |
| 8000.8  | O     | Y轴第2极限负 | 第1系统Y轴第2软体负向极限 (0: 关闭, 1: 开启) |       |       |         |          |
| 8000.9  | O     | Z轴第2极限正 | 第1系统Z轴第2软体正向极限 (0: 关闭, 1: 开启) |       |       |         |          |
| 8000.10 | O     | Z轴第2极限负 | 第1系统Z轴第2软体负向极限 (0: 关闭, 1: 开启) |       |       |         |          |
| 8000.11 | O     | 轴4第2极限正 | 第1系统轴4第2软体正向极限 (0: 关闭, 1: 开启) |       |       |         |          |
| 8000.12 | O     | 轴4第2极限负 | 第1系统轴4第2软体负向极限 (0: 关闭, 1: 开启) |       |       |         |          |
| 8000.13 | O     | 轴5第2极限正 | 第1系统轴5第2软体正向极限 (0: 关闭, 1: 开启) |       |       |         |          |
| 8000.14 | O     | 轴5第2极限负 | 第1系统轴5第2软体负向极限 (0: 关闭, 1: 开启) |       |       |         |          |

Goto 0 OK Cancel

Contact元件

Contact元件形态 Contact元件

☒ Open ☐ Close

位址类型

☐ I ☐ O ☐ C ☐ S ☐ A

☐ Timer ☐ Counter ☒ Reg Bit

位址: 8000 Bit: 0

短注解 开机优先回零

长注解 第1系统开机是否优先回原点 (0: 否, 1: 是)

OK Cancel

# PLC更新及用户参数显示

PLC修改后可透过U盘汇入或使用PLC软件连线汇入后，按面OP面板急停，在PLC页面操作重新载入，重新载入后在用户参数便可显示对应参数及对应长注解；

VEICHI1/211DG8-1

阶 梯 图

2025/02/0610:10:22

L7

伟创车床PLC--20241021

开机常ON  
A 2500

MOV  
#1  
R22023

MOV  
#20241021  
R22022

开机常ON  
A 2500

P1手动返回  
C 28

P2手动返回  
C 528

时触发1次  
TM4  
#2

时触发1次  
TM12  
#4

开机触发1次  
A 2501

开机触发1次  
A 4000

开机40MS  
A 4001

系统0.5S闪烁

0.5秒闪烁延时

确认讯息

确定PLC重新载入吗?

2

是

否

说明:

准备完成

手轮

警告 警报

F1 向上搜寻

F2 向下搜寻

F3 第一行

F4 切换PLC

F5 IOCSA

F6 线上示波器

F7

F8 重新载入

VEICHI1/211DG8-1

用户参数

2025/02/0610:12:11

L7

| 编号      | 设定值  | 说明                                   |
|---------|------|--------------------------------------|
| 1000000 | 1600 | 用户参数开关数量[0~1600]                     |
| 1000001 | 1950 | 用户参数数值数量[0~1950]                     |
| 8000.0  | 0    | 第1系统开机是否优先回原点(0: 否, 1: 是) [0~1]      |
| 8000.1  | 0    | 第1系统优先回原点X轴(0: 否1: 是) [0~1]          |
| 8000.2  | 0    | 第1系统优先回原点Y轴(0: 否1: 是) [0~1]          |
| 8000.3  | 0    | 第1系统优先回原点Z轴(0: 否1: 是) [0~1]          |
| 8000.4  | 0    | 第1系统优先回原点B轴(0: 否1: 是) [0~1]          |
| 8000.21 | 0    | 系统1各主轴编码器回授命令值为0是否报警(0: 是, 1: 否)     |
| 8000.27 | 0    | 系统1开机未回原点报警类型(0: 警报, 1: 警告) [0~1]    |
| 8000.30 | 0    | 系统1各轴手动回原点是否检测优先顺序(0: 是, 1: 否) [0~1] |
| 8000.31 | 1    | 只回C轴原点(0: 否, 1: 是) [0~1]             |
| 8001.9  | 0    | 外置手轮是否使用(0: 否, 1: 是) [0~1]           |
| 8001.10 | 0    | 多功能M码检测外部信号警报方式(0: 对应M码执行检测;         |
| 8001.11 | 0    | 第1系统第二优先回原点X轴(0: 否1: 是) [0~1]        |
| 8001.12 | 0    | 第1系统第二优先回原点Y轴(0: 否1: 是) [0~1]        |
| 8001.13 | 0    | 第1系统第二优先回原点Z轴(0: 否1: 是) [0~1]        |
| 8001.14 | 0    | 第1系统第二优先回原点B轴(0: 否1: 是) [0~1]        |
| 8001.17 | 1    | 程式编辑保护功能(0: 关, 1: 开) [0~1]           |
| 8001.20 | 1    | 系统1工件计数到达是否报警(0: 否, 1: 是) [0~1]      |

说明:

第1系统开机是否优先回原点(0:

准备完成

手轮

警告 警报

F1 系统功能

F2 主轴功能

F3 速度软限

F4 刀塔功能

F5 M码辅助

F6 周边功能

F7 显示设定

F8 搜寻



# PLC警报&警告说明

# PLC警报&警告对应R值说明

## PLC警报&警告对应R值

| R值                     | Description                                                                | R/W |
|------------------------|----------------------------------------------------------------------------|-----|
| R29000.0~<br>R29049.31 | 触发警报功能。0：OFF，1：ON。可用PLC编辑软体编辑警报说明。<br>(bit0: 第1组, bit1:第2组..., bit31：第32组) | W   |
| R29050.0~<br>R29099.31 | 触发警告功能。0：OFF，1：ON。可用PLC编辑软体编辑警告说明。<br>(bit0: 第1组, bit1:第2组..., bit31：第32组) | W   |

说明：R29000.0~R29049.31为警报功能，此段R值触发时会中断系统各轴（主轴除外）命令，若机台在运行时则会把系统模式切为程式暂停；

R29050.0~ R29099.31为警告功能，一般作提示使用，也可在PLC编辑触发程式暂停等相关动作；

# 警报&警告PLC写法说明

- 可在  编辑位址注解或者点选编辑区元件进行编辑短注解与长注解

长短注解编辑

| I Bit    | O Bit | C Bit        | S Bit                            | A Bit | Timer | Counter | Register |
|----------|-------|--------------|----------------------------------|-------|-------|---------|----------|
| 位址       | 已使用   | 短注解          | 长注解                              |       |       |         |          |
| 29000    | <O>   | 系统警报用1       | 系统警报用1                           |       |       |         |          |
| 29000.0  | X     |              |                                  |       |       |         |          |
| 29000.1  | O     | Axis1SP1ALM  | R29000.1第1主轴 (Axis1) 伺服驱动异常      |       |       |         |          |
| 29000.2  | O     | Axis2SP2ALM  | R29000.2第2主轴 (Axis2) 伺服驱动异常      |       |       |         |          |
| 29000.3  | O     | 开机未回原点       | R29000.3开机未回原点, 请先回原点            |       |       |         |          |
| 29000.4  | O     | X轴先回零        | R29000.4第1系统X轴优先回原点              |       |       |         |          |
| 29000.5  | O     | Y轴先回零        | R29000.5第1系统Y轴优先回原点              |       |       |         |          |
| 29000.6  | O     | Z轴先回零        | R29000.6第1系统Z轴优先回原点              |       |       |         |          |
| 29000.7  | O     | 主1未夹禁转       | R29000.7主轴1夹头未夹紧禁止旋转             |       |       |         |          |
| 29000.8  | O     | 主轴1夹紧异常报警    | R29000.8主轴1夹紧异常报警                |       |       |         |          |
| 29000.9  | O     | 主轴1松开异常报警    | R29000.9主轴1松开异常报警                |       |       |         |          |
| 29000.10 | O     | 第1自动送料机异常... | R29000.10第1自动送料机异常或在规定时间内未完成...  |       |       |         |          |
| 29000.11 | O     | 第1送料机无料警报    | R29000.11第1送料机无料警报, 禁止主轴转动       |       |       |         |          |
| 29000.12 | O     | 送料机禁止手动      | R29000.12送料机手动模式下禁止启动            |       |       |         |          |
| 29000.13 | X     |              |                                  |       |       |         |          |
| 29000.14 | O     | S1主轴1异       | R29000.14第1系统第1主轴异常 (外部变频输入信号... |       |       |         |          |

Goto

29000

OK

Cancel

Coil元件

Coil元件形态

Coil元件

☐ <O> Open

☐ <C> Close

☐ <↑> Rising Edge

☐ <↓> Falling Edge

☒ <S> Set

☐ <R> Reset

位址类型

☐ O

☐ C

☐ A

☒ Reg Bit

位址: 29000

Bit: 1

短注解

Axis1SP1ALM

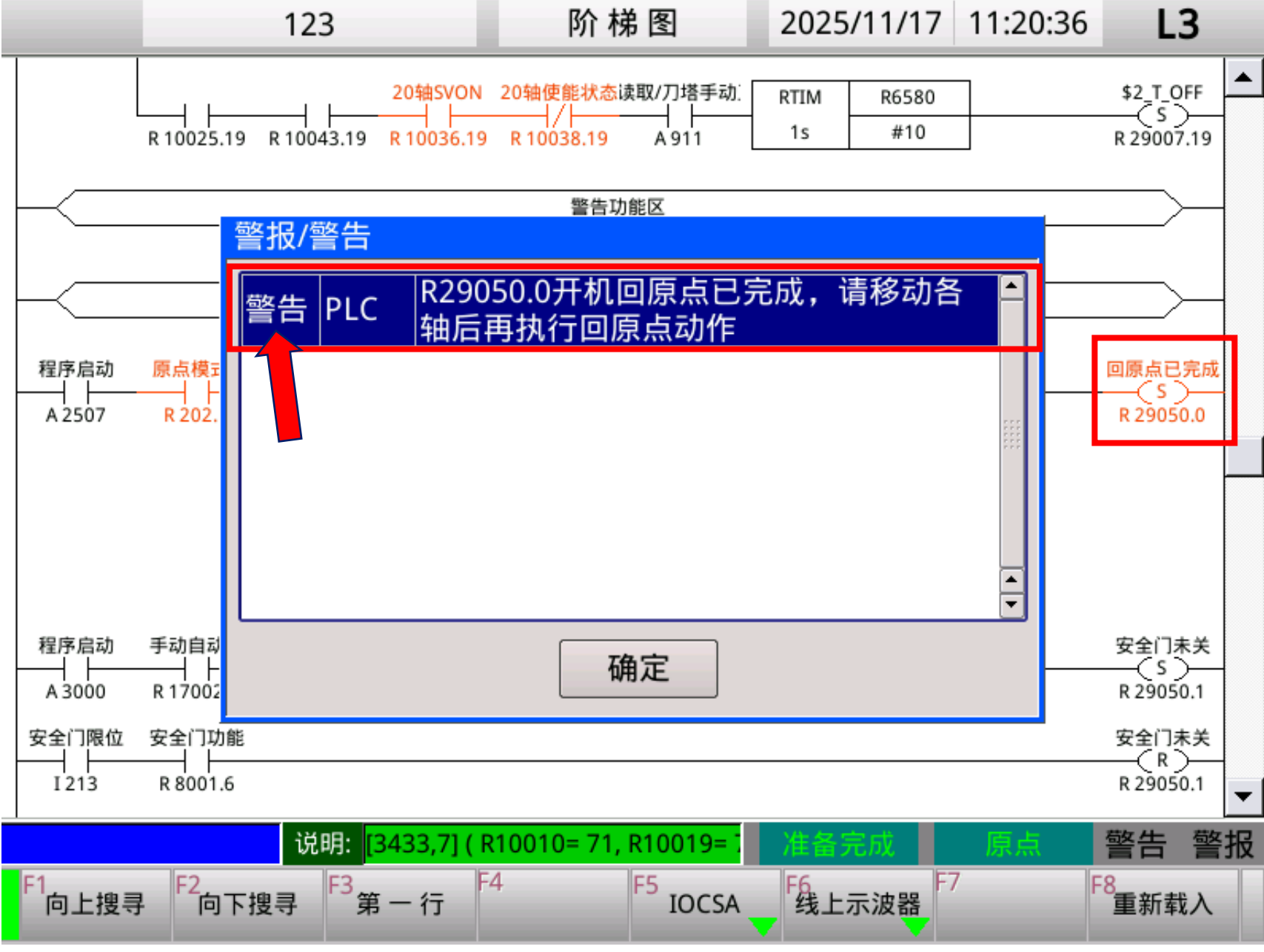
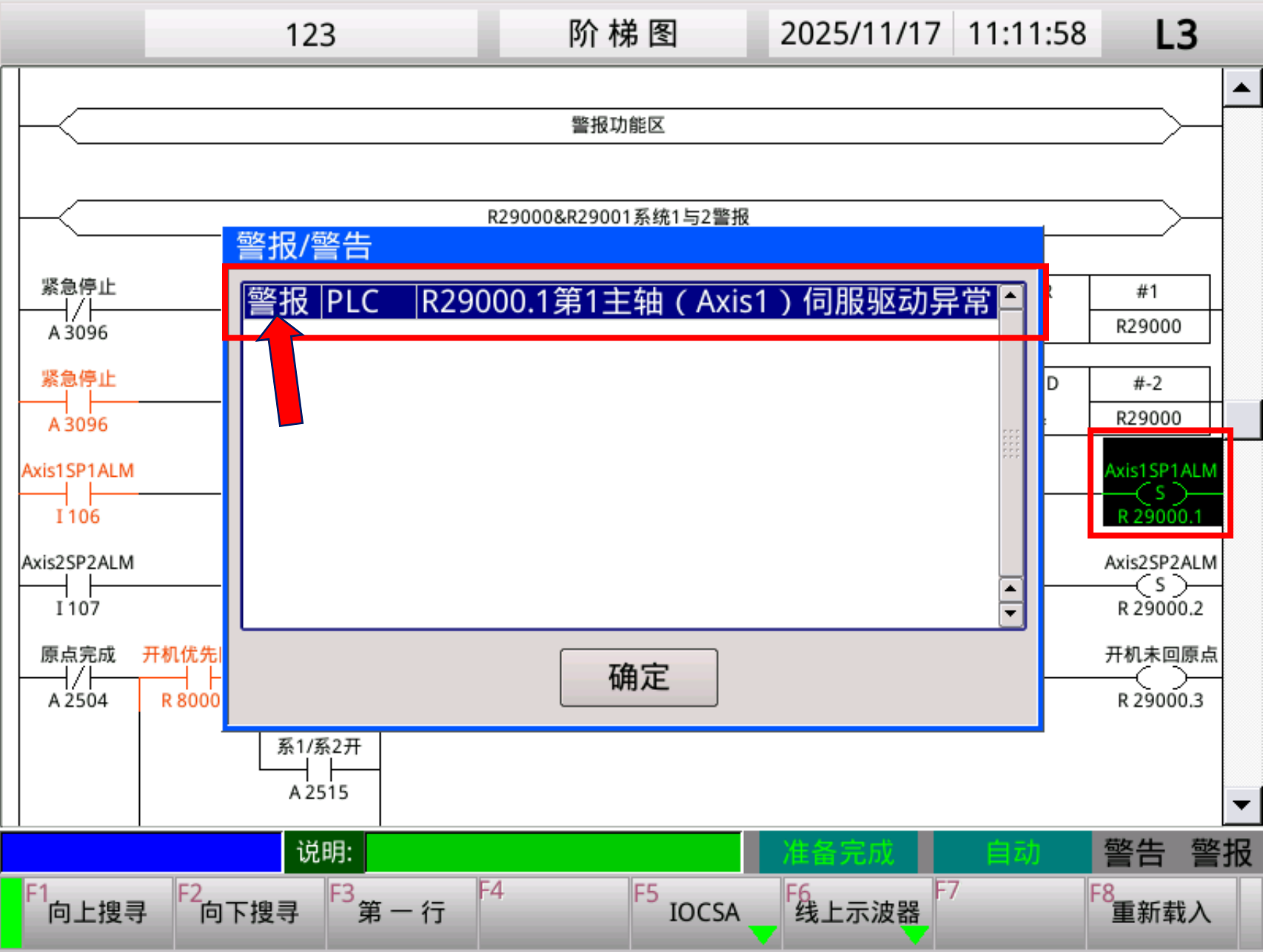
长注解

R29000.1第1主轴 (Axis1) 伺服驱动异常

OK

Cancel

# PLC报警&警告显示





# 车/铣床M码说明

# M码相应S/C/R值说明

M码读取，一行程式最多可以有五个M码，前提是PLC有编写好

| Signal | Description                                     |
|--------|-------------------------------------------------|
| S0010  | Notify the PLC that 1 <sup>st</sup> M Code Read |
| S0011  | Notify the PLC that 2 <sup>nd</sup> M Code Read |
| S0012  | Notify the PLC that 3 <sup>rd</sup> M Code Read |
| S0018  | Notify the PLC that 4 <sup>th</sup> M Code Read |
| S0019  | Notify the PLC that 5 <sup>th</sup> M Code Read |

M码读取储存R值，由上面S码读取后储存于对应的R值中

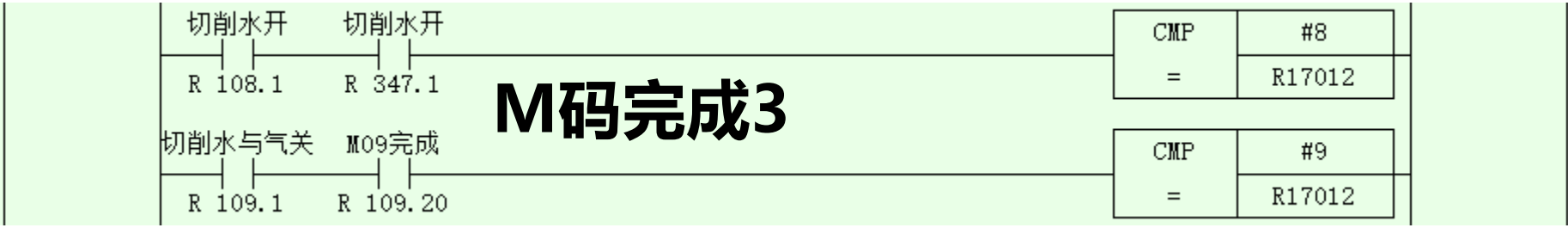
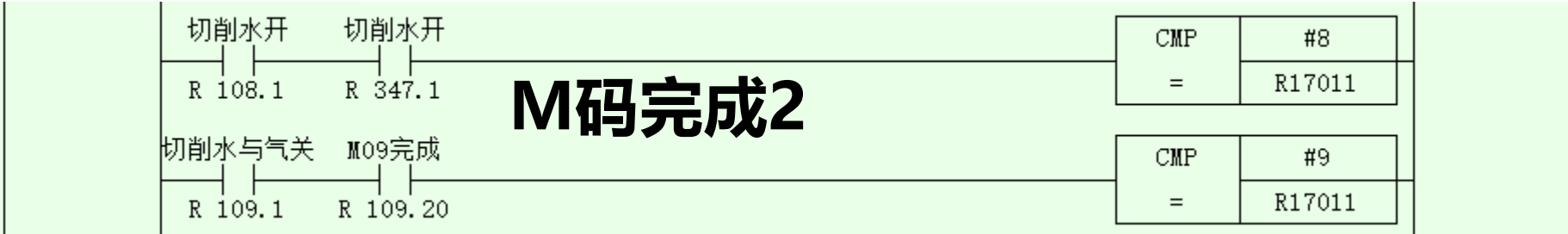
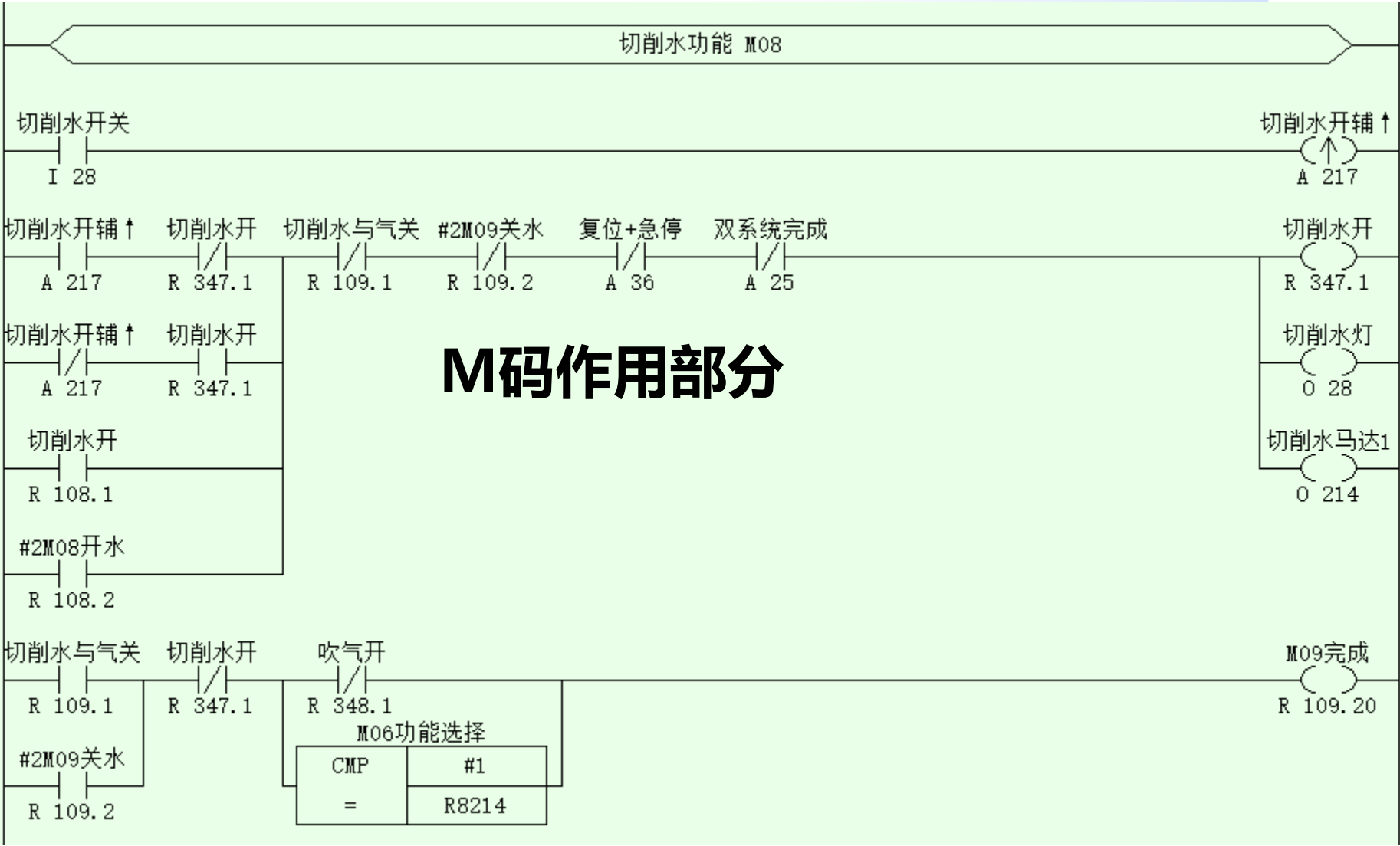
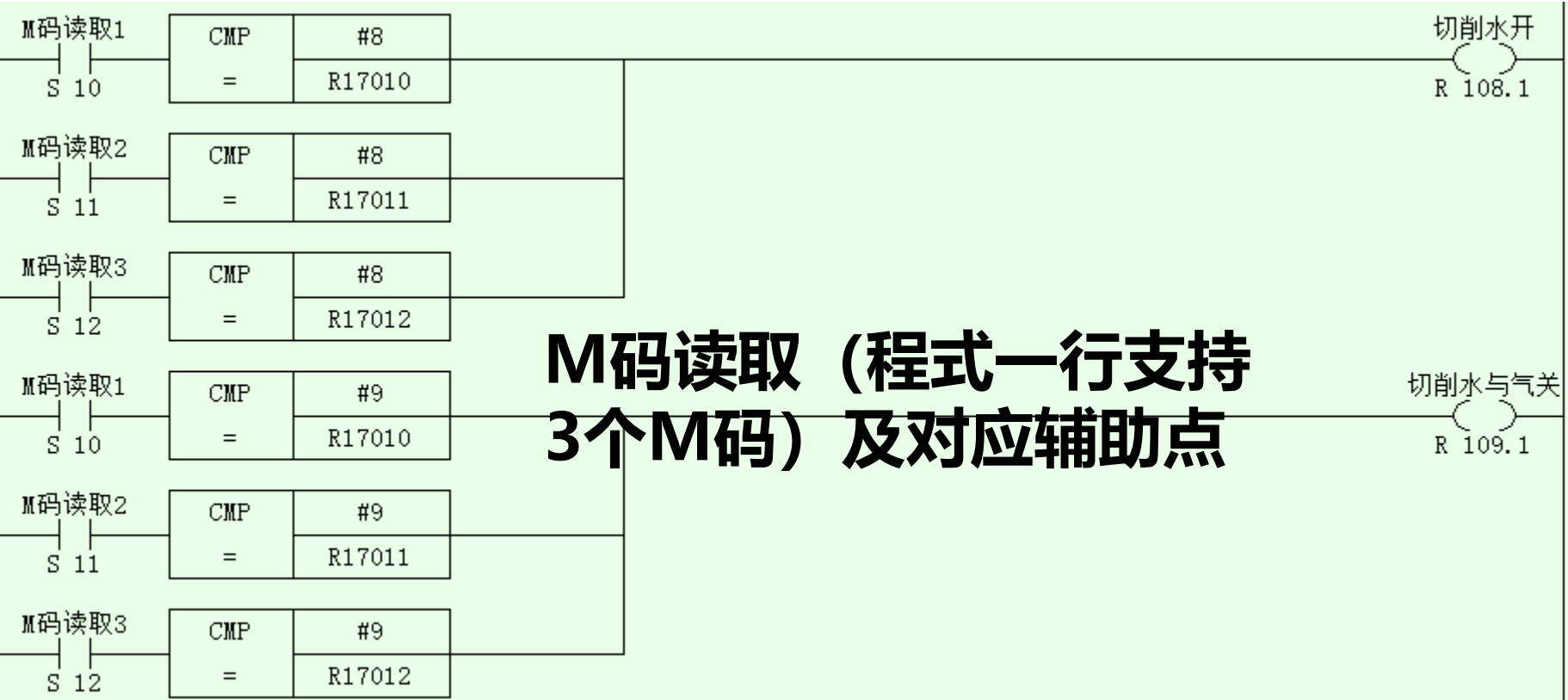
| R值     | Description                    |
|--------|--------------------------------|
| R17010 | 1 <sup>st</sup> M Code Command |
| R17011 | 2 <sup>nd</sup> M Code Command |
| R17012 | 3 <sup>rd</sup> M Code Command |
| R17059 | 4 <sup>th</sup> M Code Command |
| R17060 | 5 <sup>th</sup> M Code Command |

M码执行完成

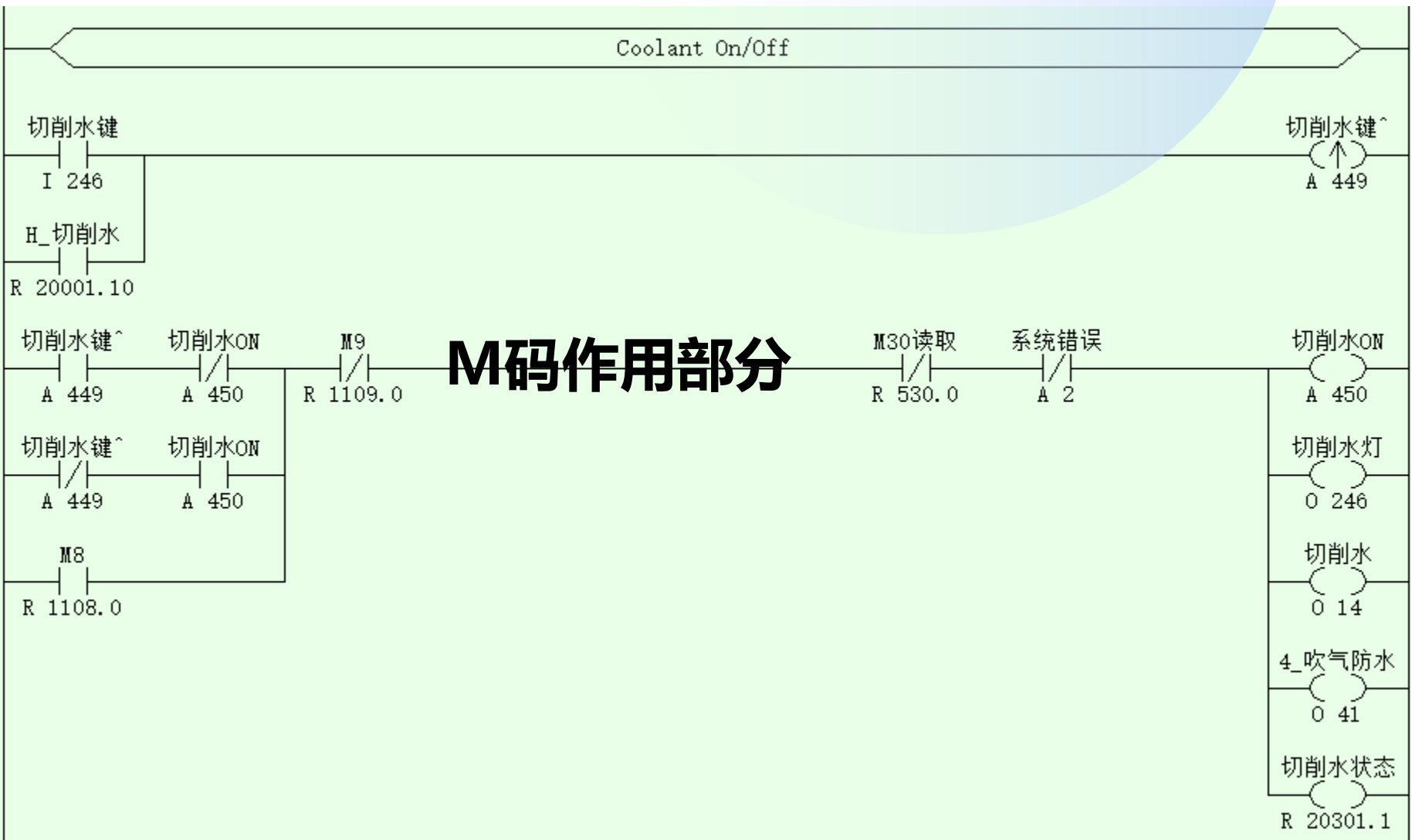
|       |                                                                       |
|-------|-----------------------------------------------------------------------|
| C0010 | 1 <sup>st</sup> and 2 <sup>nd</sup> and 5 <sup>rd</sup> M Code Finish |
|-------|-----------------------------------------------------------------------|

说明：在加工程式中读到的M码后，对应S Bit及对应R值便更新所读取到R值，对应M码执行完成后触发C Bit，即M码完成，程式跳下一行；

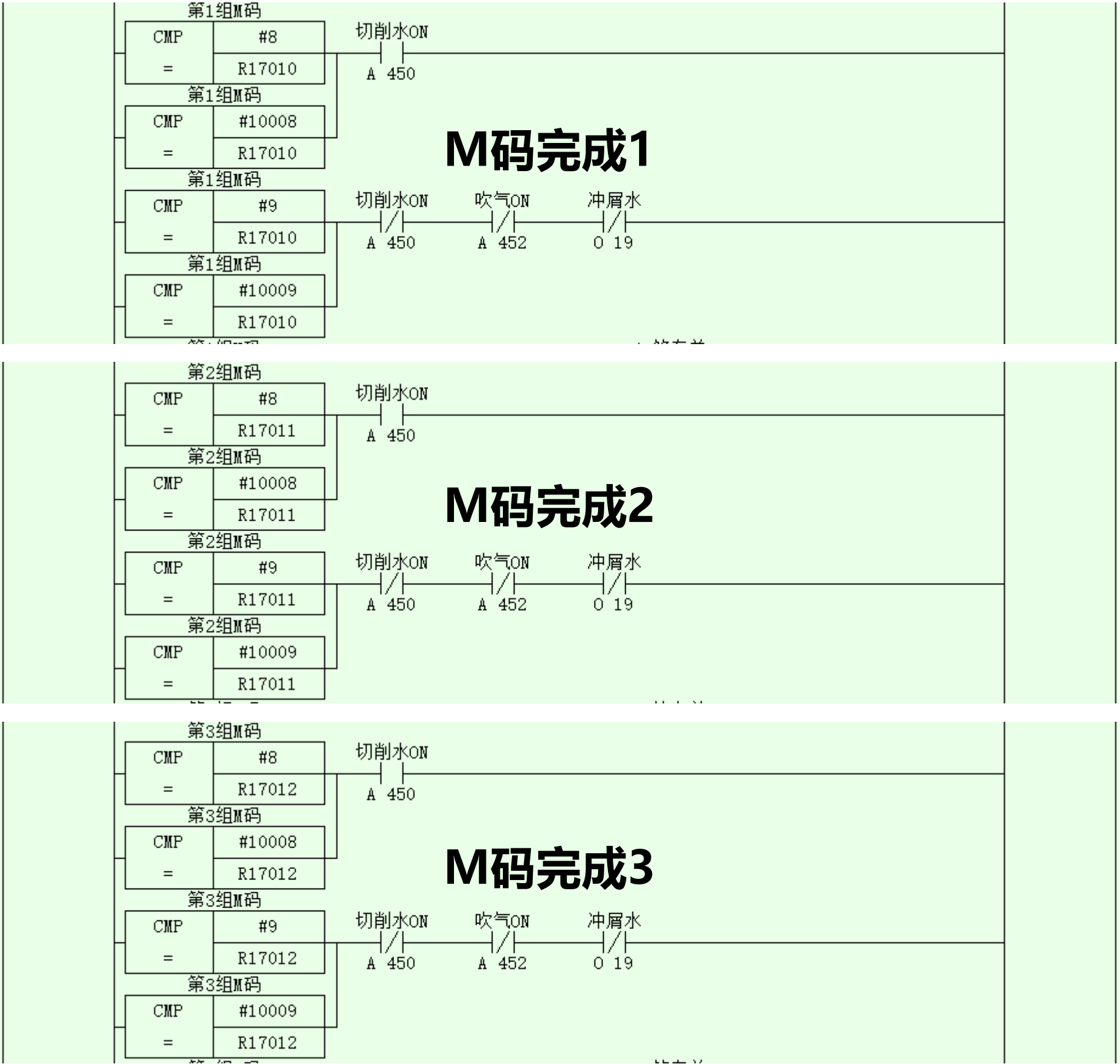
# 车床M码使用说明\_以M08、 M09为例子



# 铣床M码使用说明\_以M08、 M09为例子



# 铣床M码使用说明\_以M08、M09为例子



# 感谢 您的观看

Thank you

