

```

#SETUP_X
    標籤
    設定X軸低速為1000
    設定X軸運動速度為5000
    設定X軸運動加速度為100000
    設定X軸運動減速度為100000
    設定X軸螺桿轉一圈編碼器脈衝數(四分劃後)
    設定X軸螺桿轉一圈電機脈衝數
    設定X軸編碼器位置為起始位置
    設定X軸初始位移值
    計算比例編碼器與電機脈衝數比例
    設定X軸修正公差帶
    標籤
    JP#LOOP_X,@ABS[pos_x - _TPX]<= fix_x 當誤差小於等於設定公差帶，跳躍至標籤 #LOOP_X等待
    計算位移距離
    設定X軸運動速度
    設定X軸運動加速度
    設定X軸運動減速度
    設定位移
    等待運動完成後，往下執行。
    等待100ms
    JS#CORR_X,@ABS[pos_x - _TPX]< fix_x 當誤差小於設定公差帶，跳躍至標籤 #CORR_X
    MG _TPX,"",_TDX 詢問 _TPX與 _TDX位置
    JP#LOOP_X 跳躍至標籤 #LOOP_X
    EN 程式結束
    #CORR_X
    標籤
    IF @ABS[pos_x - _TPX] > (fix_x *5); 當誤差大與設定公差5倍時，程式結束。返回標籤 #LOOP_X執行
    SPX=msp_x;EN;
    ENDIF;
    SPX=losp_x
    move_x= (pos_x - _TPX) * rate_x
    IPX=move_x
    MCX
    WT20
    JP#CORR_X,@ABS[pos_x - _TPX]>= fix_x 當誤差大於等於設定公差帶，跳躍至標籤 #CORR_X
    EN 程式結束

```