

PCON-CB/CGB/CFB/CGFB コントローラー
ACON-CB/CGB コントローラー
DCON-CB/CGB コントローラー

クイックスタートガイド

CC-Link **IE** **Field** 仕様

第1版



PCON-
CB/CGB

PCON-
CFB/CGFB

ACON-
CB/CGB

DCON-
CB/CGB

STEP 1 配線する

p 6

- 1. コントローラーの配線 p 7
- 2. アクチュエーターの配線 p 9
- 3. CC-Link IE Field の配線 p 10

STEP 2 初期設定をする

p12

- 1. IA-OSの設定 p13
- 2. コントローラーの設定 p22
- 3. PLCの設定 p31
- 4. ネットワークの通信状態確認 p43

STEP 3 動作させる

p45

- 1. IA-OSから動作させる p46
- 2. PLCから動作させる P56

はじめに

本書は、CC-Link IE Field 仕様の下記コントローラー立上げ作業を、より早く・簡単に行うために作られた資料です。

取扱いの詳細に関しては、別途下記の本社コントローラーの取扱説明書をご確認ください。

【本書対応のコントローラー】

PCON-CB/CGB/CFB/CGFB コントローラー
ACON-CB/CGB コントローラー
DCON-CB/CGB コントローラー



注意

本書では、CC-Link IE Field仕様のコントローラーPCON/ACON/DCONシリーズに共通した内容について、RCP6シリーズアクチュエーター+PCONの外観図・写真を用いて説明します。また、ツール操作は、IA-OS、パソコンOS環境はWindows10を用いて説明します。

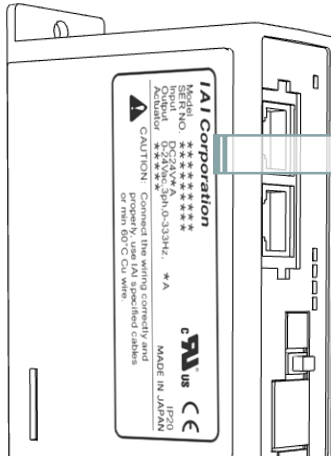
重要

- 本書では、三菱電機社製PLC（MELSEC Qシリーズ）に接続した CC-Link IE Field マスターユニット と、当社PCONを接続する場合を例として、基本的な導入 手順を説明しています。
- 設定内容につきましては、条件や用途に合わせて変更をしてください。
- 本書に記載されている事柄は、製品の改良にともない予告なく変更させていただく場合があります。
- この取扱説明書の内容についてご不審やお気付きの点などがありましたら、“アイエイアイお客様センターエイト” もしくは、最寄りの当社営業所までお問合わせください。
- CC-Link は、三菱電機株式会社の登録商標です。
- 本文中における会社名・商品名は、各社の商標または登録商標です。

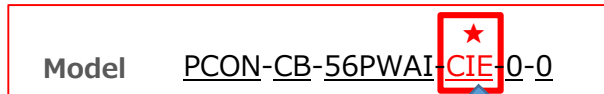
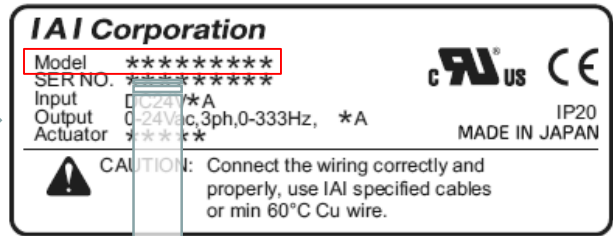
コントローラーの型式確認

コントローラー本体左側面部分に張り付けられた製番シール“Model” 部分にコントローラー型式が記載されています。この項目★部の記載内容（I/O種類を表示）が“CIE”（CC-Link IE Field仕様）であるか確認してください。

コントローラー本体



製番シール



“CIE”（CC-Link IE Field仕様）
であるか確認



必要な機器の確認

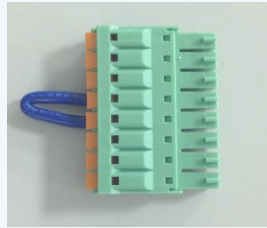
以下の機器を用意してください。

- **CC-Link IE Field仕様
P/A/DCONコントローラ**（型式例：PCON-CB/CFB-**） 数量1



- **電源コネクタ**

数量1
型式：FMC1.5/8-ST-3.5



※コントローラに付属

- **アクチュエータ**（型式例：RCP6-**-***） 数量1



- **モーターエンコーダケーブル**

数量1
型式例：CB-CAN-MPA***



※アクチュエータに付属

- **その他周辺機器**

- **DC24V電源**
数量1
型式：PSA-24*



※市販のDC24V電源でも可

- **通信用コネクタ**
数量：2（ユニットごと）
型式：0221-2403



- **ティーチングボックス**
型式：TB-02/03-*



どちらか一方

- **パソコン専用ティーチングソフト
IA-OS**

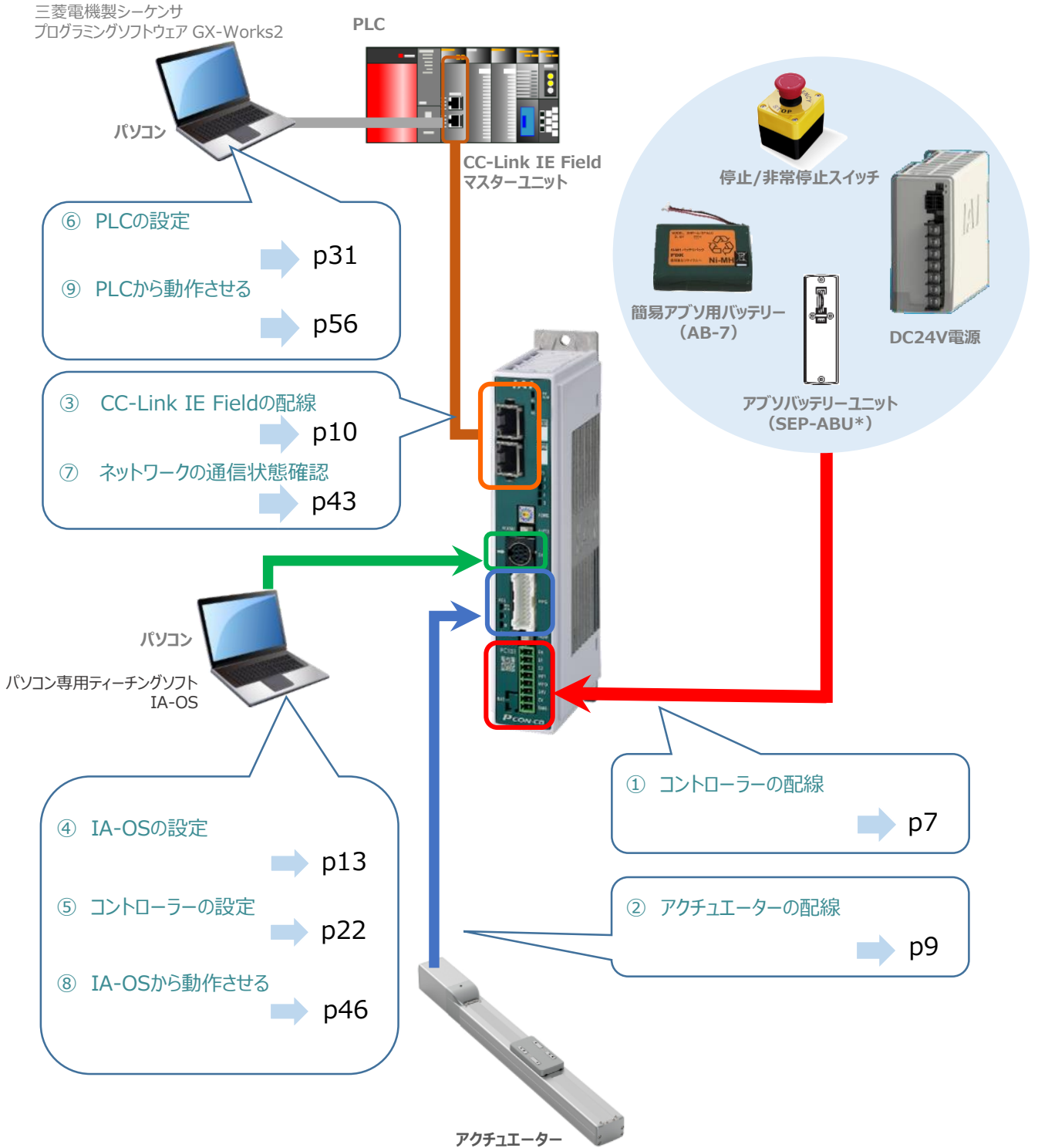
型式：RCB-CV-USB



型式：CB-SEL-USB030 型式：CB-RCA-SIO050

※ティーチングボックスとIA-OSはどちらか一方が必要

接続図から探す



STEP 1

配線する

- 1. コントローラーの配線 p 7
- 2. アクチュエーターの配線 P 9
- 3. CC-Link IE Fieldの配線 P 10

1 コントローラーの配線

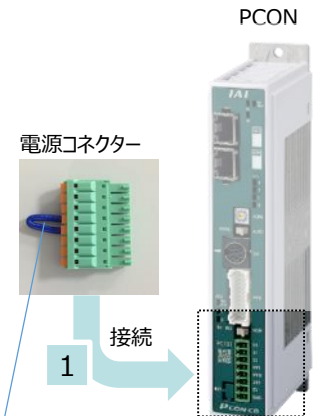
電源コネクターの配線

用意する物

コントローラー／電源コネクター／電線

コントローラーに電源を供給するため、電源コネクターの取付けと各端子へ配線を行います。
右図と下記接続例を見ながら、**1** ~ **5** の作業を行います。

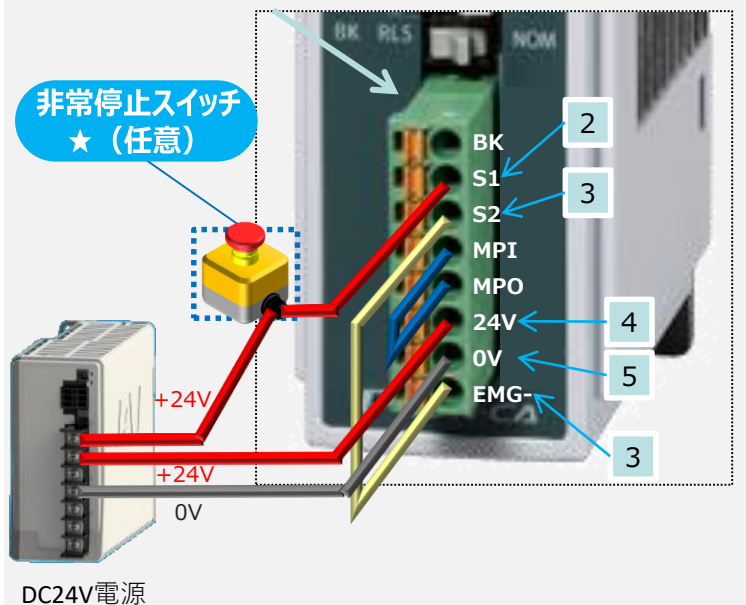
- 1 電源コネクターの“MPI”端子と“MPO”端子が短絡されていることを確認し、コネクターをコントローラー本体に挿入します。
- 2 電源コネクター“S1”端子と DC 24 V電源の +24 V端子を接続します。
- 3 電源コネクター“S2”端子と “EMG-” 端子を接続（短絡）します。
- 4 電源コネクター“24V”端子と DC 24 V電源の +24 V端子を接続します。
- 5 電源コネクター“0V”端子と DC 24V電源の 0V端子を接続します。



※“MPI”と“MPO”端子は
出荷時に短絡済みです。

接続例

電源コネクター



電源コネクターへの配線方法

- ① 各配線径は、次頁補足を参照ください。
- ② 配線のストリップ長さは10mmとします。
- ③ 橙色の突起部にマイナスドライバーを押し込んだまま電線を端子口の奥まで挿入します。
- ④ 突起部からドライバーを放します。



注意

外部に非常停止スイッチを設ける場合は、青点線枠の箇所にドライ接点（b接）を追加してください（DC24V、10mA以下）。S1端子への+24V供給を断つことで非常停止状態となります。



注意

上記は、コントローラー前面パネル“SIO”端子に接続した弊社ティーチングツール停止スイッチ（非常停止スイッチ）や電源コネクター配線★印部に配線した場合の非常停止スイッチによって、アクチュエーターを停止（非常停止）させる事ができる配線の一例を記載しています。安全カテゴリーなどに対応した非常停止回路を構築する場合には、別途配線・ユニットなどが必要です。

電線の線径

電源コネクタに配線する電線は下記適合電線を使用します。



電源コネクタ

信号名	内 容	適合電線 線径
BK	ブレーキリリース電源入力 (DC24V±10% 150mA)	KIV0.5mm ² (AWG20)
S1	ティーチングボックス	
S2	非常停止押しボタン信号	
MPI	モーター駆動電源ライン	KIV1.25mm ² (AWG16)
MPO		
24V		
0V	電源入力 (DC24V±10%)	
EMG-	非常停止ステータス信号入力	KIV0.5mm ² (AWG20)



注意

使用する電流量よりも許容電流の大きな電線径を使用してください。
適合電線径よりも細い電線を使用した場合、その許容電流以上の電流を流すと異常発熱します。
その結果、ケーブル被覆の溶融や発火などを生じる恐れがあります。
また、適合電線径よりも細い電線を使用したり、配線距離が長い場合、電圧降下によるエラーや、
アクチュエーターの能力低下が発生する可能性があります。



コントローラー型式と接続するアクチュエーター型式により、コントローラーの消費電流は異なります。
詳細は“消費電流”で用語検索（PCソフト/ホームページ）してください。

2 アクチュエーターの配線

用意する物

コントローラー／アクチュエーター／
モーターエンコーダーケーブル

○ アクチュエーター型式とコントローラー型式の確認

アクチュエーターを接続する前に、コントローラーとアクチュエーターの組み合わせが一致しているか、必ずご確認ください。接続可能なアクチュエーター型式は、各ドライバユニット左側面の製番シールもしくは正面パネルに記載されています。

アクチュエーター製番シール内“MODEL”記載の型式

MODEL: RCP6-SA6C-WA-42P-20-600-P3-*

S/N: A80000000 DATE: 31/01/2018

INPUT: DC24V MADE IN JAPAN IAI Corporation CE

一致

コントローラー製番シール“Actuator”部記載の型式

IAI Corporation

Model *****

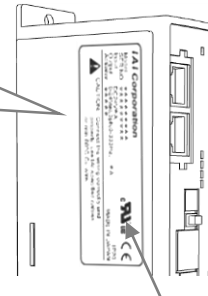
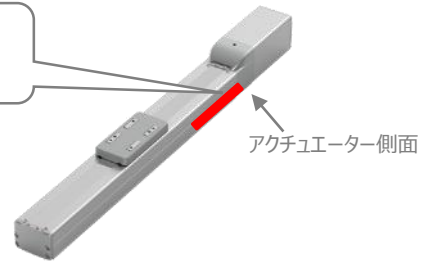
SER NO. *****

Input DC24V* A

Output 0.24Vac 3ph 0.333Hz, *A IP20

Actuator ***** MADE IN JAPAN

CAUTION: Connect the wiring correctly and properly, use IAI specified cables or min 60°C Cu wire.

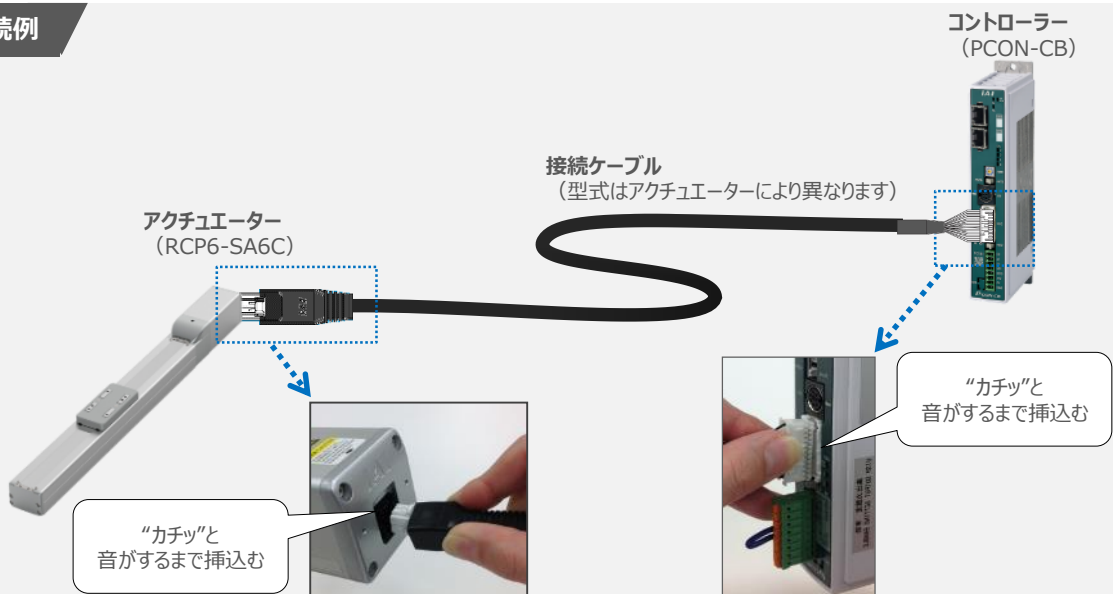


コントローラー側面

○ モーターエンコーダーケーブルの接続

モーターエンコーダーケーブルを使用して、アクチュエーターと接続します。コネクタは、カチッと音がする部分まで挿入してください。

接続例



3 CC-Link IE Fieldの配線

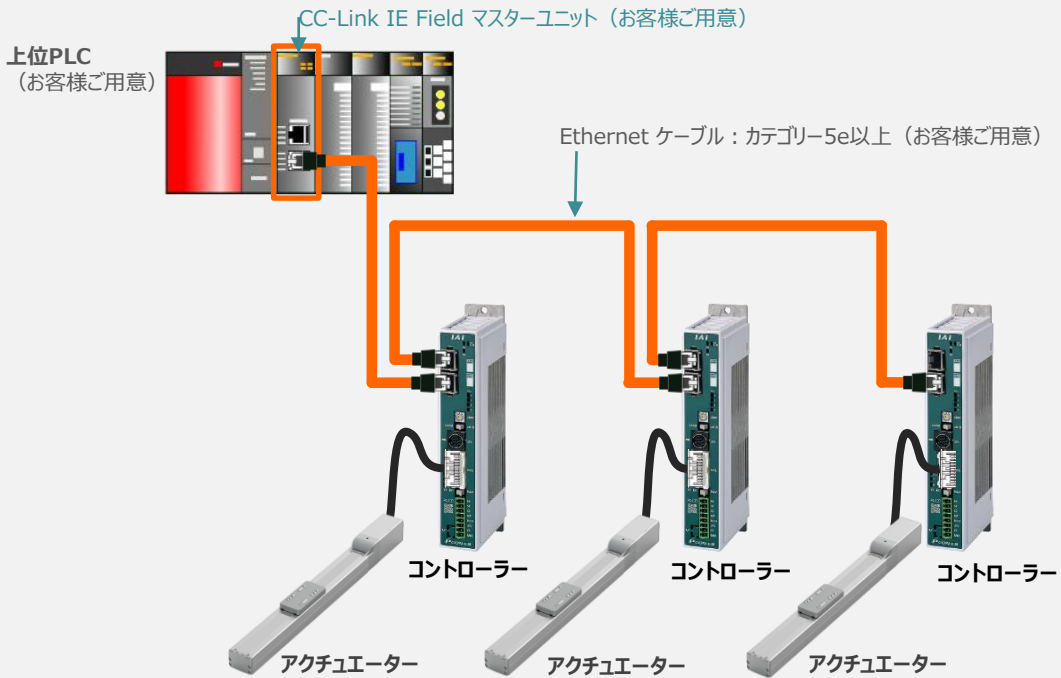
用意する物

コントローラ/PLC/
Ethernetケーブル

本書では三菱電機シーケンサ + CC-Link IE Fieldマスターユニットと接続する場合の例をご紹介します。

接続例

上位PLCとコントローラーの接続

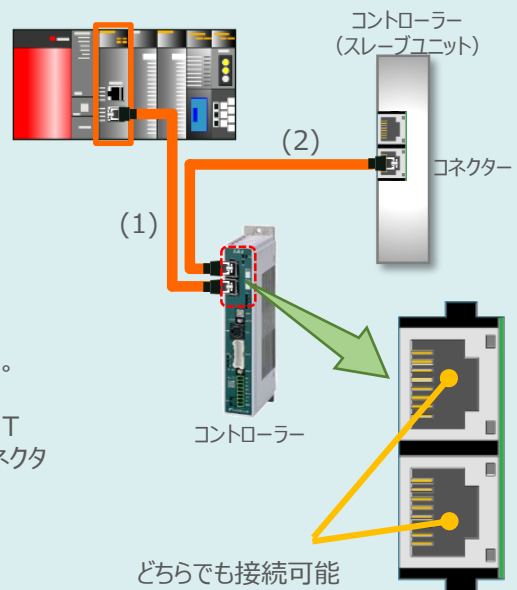


CC-Link IE Fieldの配線方法

- (1) Ethernet ケーブルをマスターユニットに接続し、反対側の端をコントローラーの“CC-Link IE Field コネクター”に接続します。
- (2) もう一方の“CC-Link IE Field コネクター”に Ethernet ケーブルを接続し、もう一方の端を次に接続するスレーブユニットの入力ポートに接続します。

※ CC-Link IE Fieldでは、終端処理の必要はありません。

※ CC-Link IE Fieldでは、入出力側コネクターにIN/OUTの概念がありません。PORT1コネクタおよびPORT2コネクタのどちらでも接続できます。



Point!



Ethernet ケーブルは、カテゴリ5e以上のストレートケーブルを利用ください。
(推奨 : SC-E5EWシリーズ (三菱電機システムサービス株式会社))

補足

CC-Link IE Fieldネットワークコネクタへの配線方法

コネクタの向きに注意して、Ethernetケーブルのコネクタを「カチッ」と音がするまで挿入します。



注意

配線する際には、CC-Link IE Fieldマスターユニットならびにコントローラーの電源をOFFにした状態で作業してください。

STEP 2

初期設定をする

- | | |
|------------------|-----|
| 1. IA-OS の設定 | p13 |
| 2. コントローラーの設定 | p22 |
| 3. PLCの設定 | p31 |
| 4. ネットワークの通信状態確認 | p43 |

1 IA-OSの設定

用意するもの

パソコン/IA-OS・DVD-ROM

IA-OS のインストール作業

本書では、Windows10搭載のパソコンを使用するものとして説明します。



インストーラーが立上がると、以下のソフトを順次インストールしていきます。

1. NET Framework 4.5.2 ※ Windows10 では初期搭載のためスキップ
2. IAI Toolbox
3. カリキュレーター
4. USBドライバー（変換器タイプ） ※ インストール済みの場合はスキップ
5. USBドライバー（直接接続タイプ） ※ Windows10 ではインストール不要のためスキップ
6. IA-OS

なお、インストール作業は 1～6 すべて実施してください。

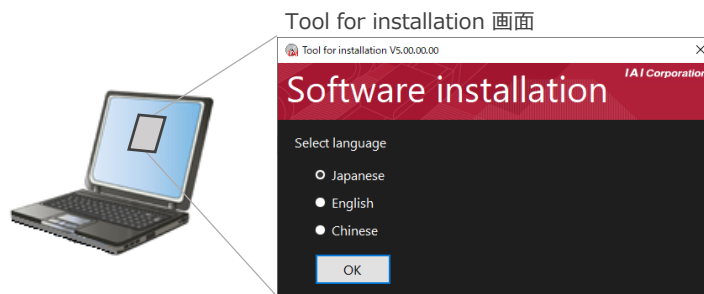
1 インストールツールの起動

- ① パソコンの光学ドライブに IA-OS の DVD を挿入します。

IA-OSのDVD挿入



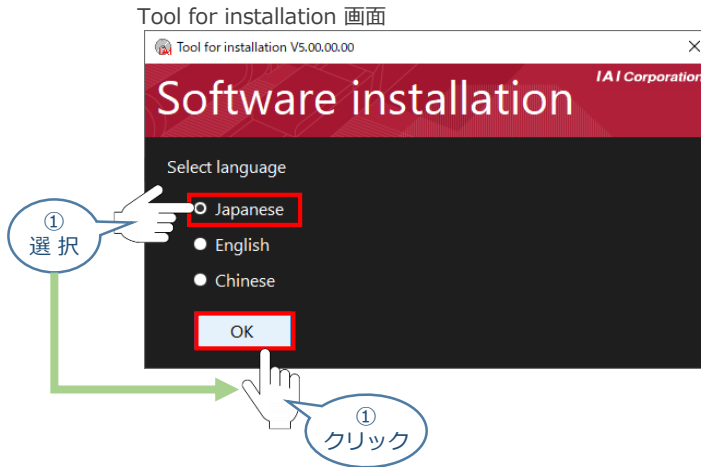
- ② Tool for installation 画面が表示されます。



Point! DVDを挿入した際に起動方法の確認ウィンドウが表示される場合は、「自動再生」を選択します。
フォルダーの中身が表示された場合は、 **IAI_Install.exe** をダブルクリックして実行します。

2 IA-OS のインストール（準備）

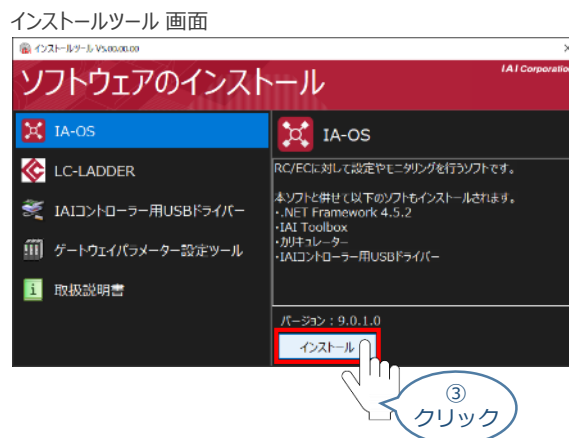
- ① Tool for installation 画面の **Japanese** を選択し、**OK** をクリックします。



- ② **IA-OS** を選択します。

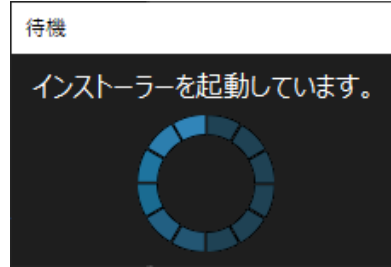


- ③ **インストール** をクリックします。



- ④ 待機画面が表示されます。インストーラーの起動を待ちます。

待機画面

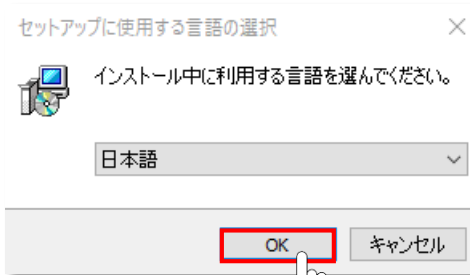


- ⑤ セットアップに使用する言語の選択画面が表示されます。日本語を選択し、

OK

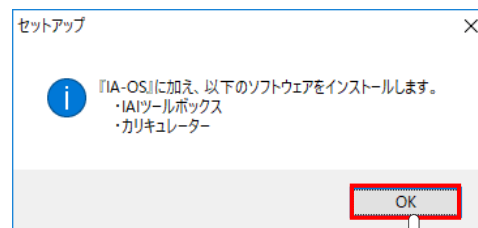
をクリックします。

セットアップに使用する言語の選択画面

⑤
クリック

- ⑥ 確認画面が表示されます。OK をクリックします。

確認画面

⑥
クリック**Point!**

既にインストールされているソフトは確認画面に表示されません。
ここでは、“IA-OS”に加え、“IAIツールボックス”、“カリキュレーター”を続けてインストールする場合の手順をご案内します。

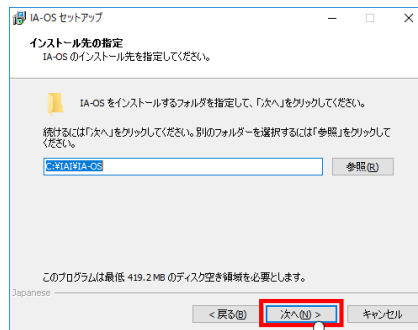
- ⑦ IA-OSのセットアップウィザードの開始 画面が表示されます。 **次へ(N) >** をクリックします。

IA-OSのセットアップウィザードの開始 画面

⑦
クリック

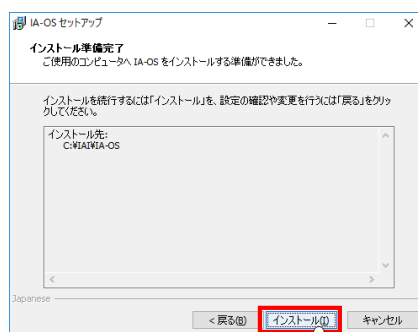
- ⑧ インストール先の指定 画面が表示されます。 **次へ(N) >** をクリックします。

インストール先の指定 画面

⑧
クリック

- ⑨ インストール準備完了 画面が表示されたら **インストール(I)** をクリックします。

インストール準備完了 画面

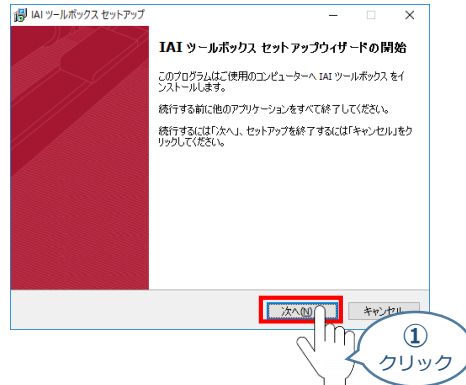
⑨
クリック**Point!**

“IA-OS” のインストール準備が完了すると同時に、“IAIツールボックス”のセットアップ画面が立上ります。

3 IAI ツールボックスのインストール

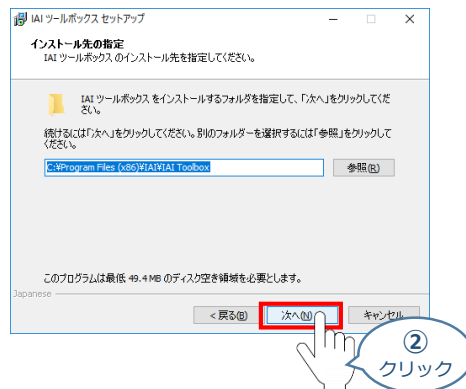
- ① IAIツールボックス セットアップ ウィザードの開始画面が表示されます。 **次へ(N) >** をクリックします。

IAIツールボックス セットアップ ウィザードの開始 画面



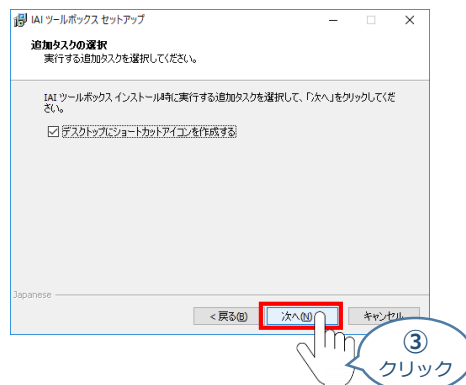
- ② インストール先の指定 画面が表示されます。 **次へ(N) >** をクリックします。

インストール先の指定 画面



- ③ 追加タスクの選択 画面が表示されます。 **次へ(N) >** をクリックします。

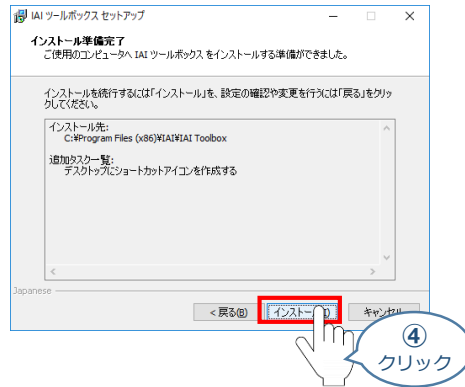
追加タスクの選択 画面



- ④ インストール準備完了画面が表示されたら **インストール** をクリックします。

インストール準備完了 画面

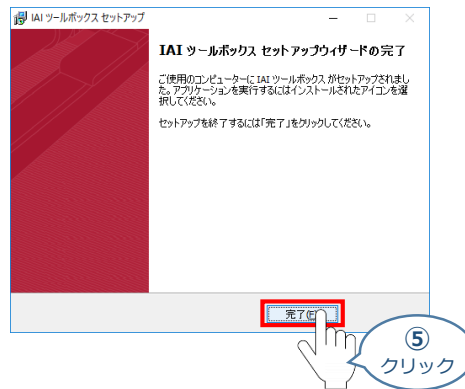
※ インストールがはじまります。




- ⑤ セットアップが完了すると、IAIツールボックス セットアップウィザードの完了 画面が表示されます。

完了(F) をクリックし、作業を終了します。

IAIツールボックス セットアップウィザードの完了 画面



お客様のパソコンデスクトップ上に、 のショートカットが作成されているか確認します。

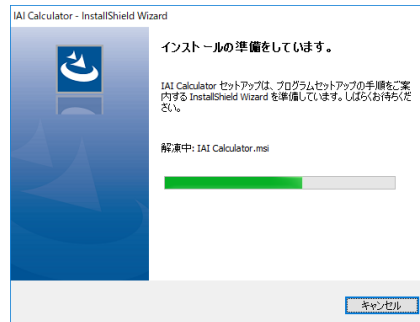


Point ! IAI ツールボックス セットアップウィザードの完了 画面を閉じるとすぐに、“カリキュレーター” のインストール準備 画面が立上がります。

4 カリキュレーターのインストール

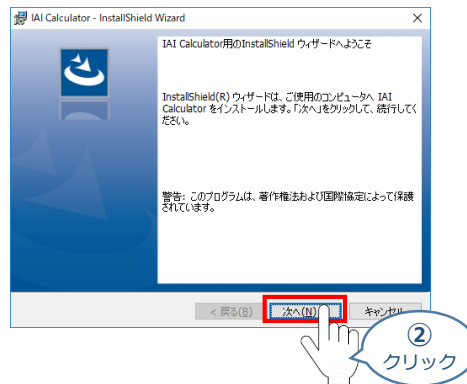
- ① インストールの準備 画面が表示されます。

インストールの準備 画面



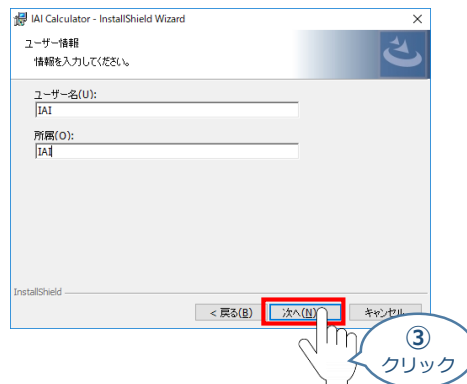
- ② IAI-Calculator – InstallShield Wizard 画面が表示されます。 **次へ(N) >** をクリックします。

IAI-Calculator – InstallShield Wizard 画面



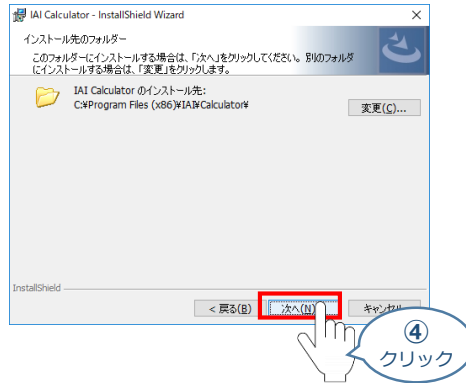
- ③ ユーザー情報 画面が表示されます。ユーザー情報を入力し、 **次へ(N) >** をクリックします。

ユーザー情報 画面



- ④ インストール先のフォルダー 画面が表示されます。
インストール先のフォルダーを確認し **次へ(N) >** をクリックします。

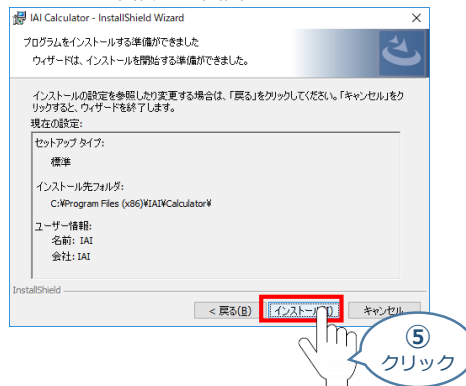
インストール先のフォルダー 画面



- ⑤ インストール準備完了 画面が表示されたら **インストール(I)** をクリックします。

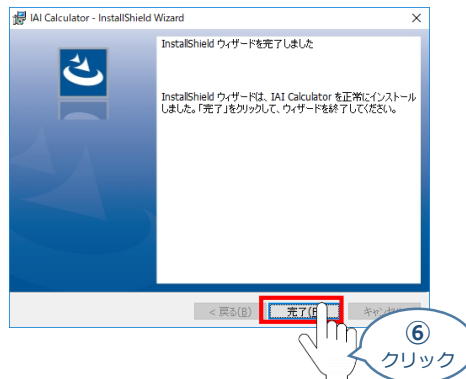
インストール準備完了 画面

※ インストールがはじまります。

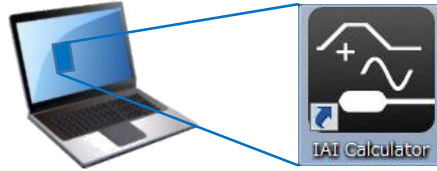


- ⑥ セットアップが完了しますと、カリキュレーター セットアップウィザードの完了画面が表示されます。
完了(F) をクリックし、作業を終了します。

カリキュレーター セットアップウィザードの完了 画面



お客様のパソコンデスクトップ上に、 (IAI Calculator) のショートカットが作成されます。

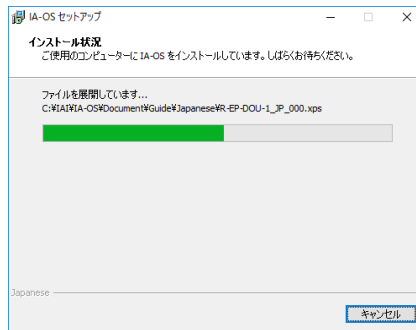
**Point!**

カリキュレーターセットアップウィザードの完了画面 を閉じるとすぐに、“IA-OS” のインストールがはじまります。

5 IA-OS パソコン専用ティーチングソフトのインストール（準備）

- ① “カリキュレーター” のインストール後、IA-OS のインストールがはじまります。

インストール状況 画面

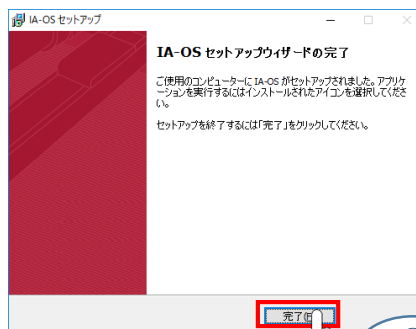


- ② セットアップが完了しますと、IA-OS セットアップウィザードの完了画面が表示されます。

完了(E)

をクリックし、作業を終了します。

IA-OS セットアップウィザードの完了 画面



これで、インストール作業は完了です。

IA-OS パソコン専用ティーチングソフトの立上げ手順に従って、ソフトウェアを立上げてください。

2 コントローラーの設定

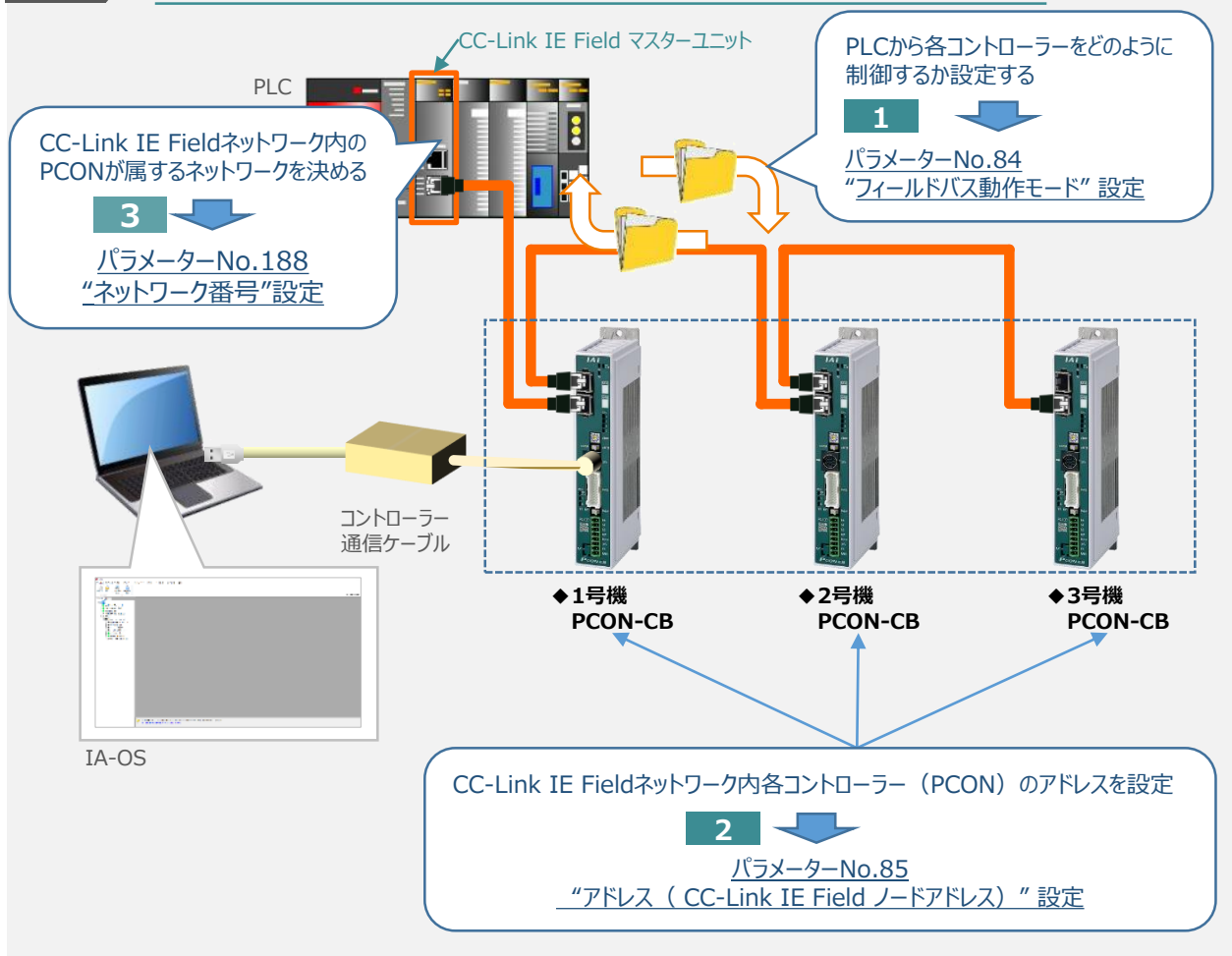
用意するもの

コントローラー／パソコン（IA-OSインストール済）／
コントローラー通信ケーブル

IA-OSを用いて、コントローラー（下記接続例ではPCON-CB 1号機～3号機）側の設定を行います。
各コントローラー側で設定する項目は以下 **1** ~ **3** の3項目です。

接続例

コントローラーと IA-OSの接続



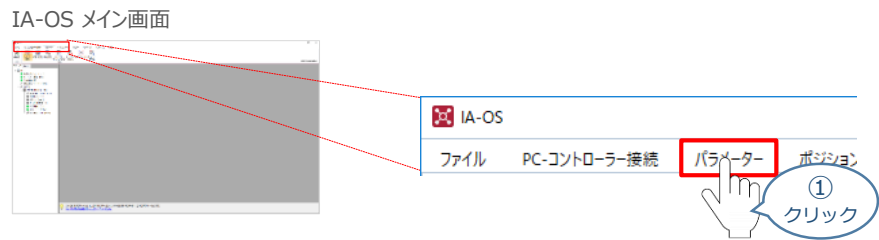
Point !



“通信速度”について、通信周期は“1Gbps”で固定の為、設定は不要です。

パラメーターの設定

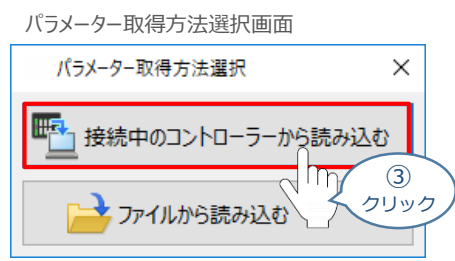
① IA-OS メイン画面にあるメニューバーの **パラメーター** をクリックします。



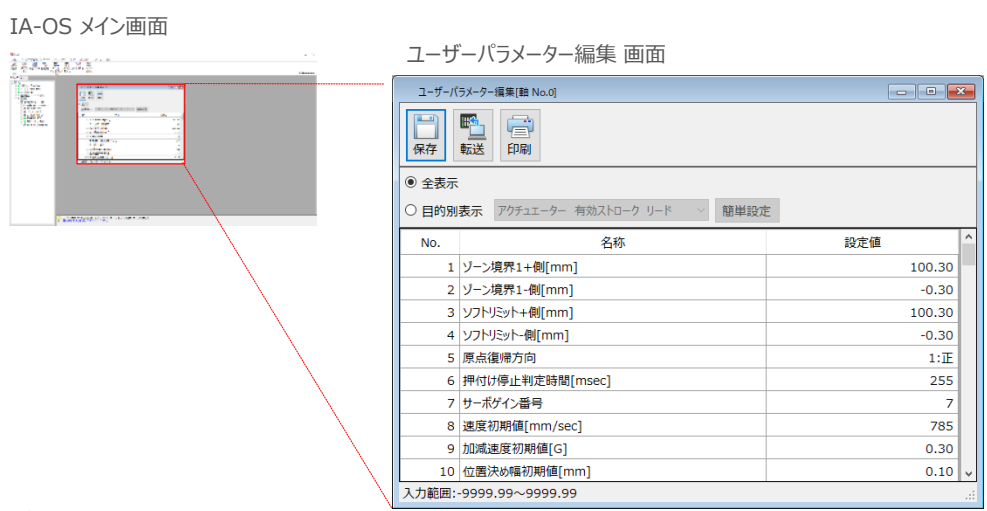
② **パラメーター編集** をクリックします。



③ パラメーター取得方法選択 画面の **接続中のコントローラから読み込む** をクリックします。

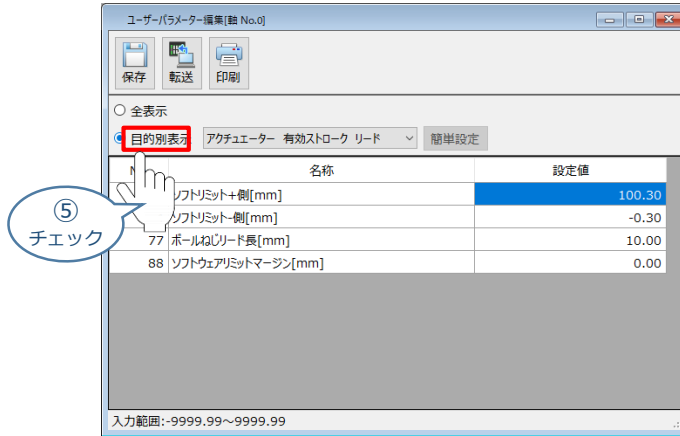


④ IA-OS メイン画面に ユーザーパラメーター編集画面が表示されます。



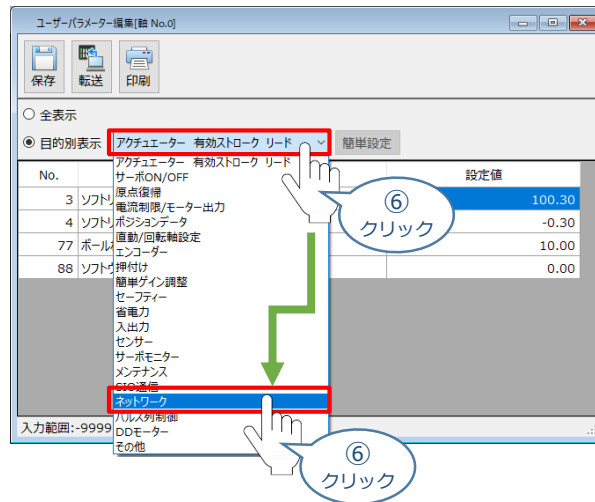
- ⑤ ユーザーパラメーター編集 画面の 目的別表示 にチェックを入れます。

ユーザーパラメーター編集 画面



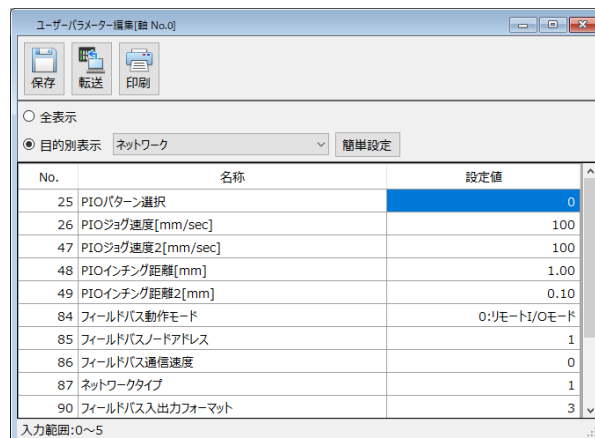
- ⑥ 目的別表示 右側の をクリックし、**ネットワーク** をクリックします。

ユーザーパラメーター編集 画面



- ⑦ ネットワーク設定のパラメーターが表示されます。

ユーザーパラメーター編集 画面



1 パラメーターNo.84“フィールドバス動作モード”の設定

- ① PLCから各コントローラーをどのように制御するか、使用できる機能を確認の上、以下5種類 **0** ~ **4** のモードから選択します。

フィールドバス動作モード (パラメーターNo.84設定値)		0	1	2	3	4
モード		リモート I/O モード	ポジション/ 簡易直値モード	ハーフ 直値モード	フル 直値モード	リモート I/O モード 2
主要 機能	位置決め点数	512 点	768 点	制限なし	制限なし	512 点
	位置データ 直接指定運転	×	○	○	○	×
	速度・加速度 直接指定	×	×	○	○	×
	押付け動作	○	○	○	○	○
	現在位置 読取り	×	○	○	○	○
	現在速度 読取り	×	×	○	○	×
	ポジションNo. 指定運転	○	○	×	×	○
	完了ポジションNo. 読取り	○	○	×	×	○

○ : 対応可、× : 対応不可




参照 各フィールドバス動作モード詳細は、“フィールドバス動作モード”で用語検索（PCソフト/ホームページ）してください。

- ② ① でモード選択が終わりましたら、該当する下記表の“パラメータNo.84設定値”を入力します。


本書では、下記図のように PCON（1～3号機）を設定するものとします。

機能	動作モード	リモート I/O モード	ポジション / 簡易直値モード	ハーフ直値モード	フル直値モード	リモート I/O モード 2
パラメータNo.84 設定値		0	1	2	3	4


◆3号機
PCON-CB



◆1号機
PCON-CB



◆2号機
PCON-CB



事例では、パラメータNo.84 の値を、

- ・ 1号機： **フル直値モード** で動かす → 設定値：**3**
- ・ 2号機： **リモートI/Oモード 2** で動かす → 設定値：**4**
- ・ 3号機： **ハーフ直値モード** で動かす → 設定値：**2**

と設定します。

IA-OS



※ 一号機の設定を例に…

No.	名称	設定値
84	フィールドバス動作モード	0:リモートI/Oモード
85	フィールドバスノードアドレス	0:リモートI/Oモード
86	フィールドバス通信速度	1:ポジション/簡易直値モード
87	ネットワークタイプ	2:ハーフ直値モード
88	フィールドバス動作モード	3:フル直値モード
89	フィールドバス動作モード	4:リモートI/Oモード2

②
選択

84	フィールドバス動作モード	3:フル直値モード
85	フィールドバスノードアドレス	1
86	フィールドバス通信速度	0

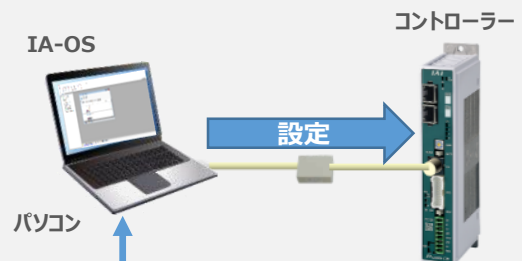
補足

リモートI/Oモード選択時の PIOパターン設定

パラメーターNo.84“フィールドバス動作モード”の設定で、“リモートI/Oモード”、“リモートI/Oモード2”を選択した場合、パラメーターNo.25 “PIO パターン選択”を別途設定してください。もっとも用途に適したPIO パターンに設定してください。設定方法は、以下のとおりです。

- ① 上位PLCからの制御方法を決めます。設定は、以下の **0** ~ **5** から選びます。

コントローラの動作モードを“位置決めモード”にしたい場合は、PIOパターン（パラメーターNo.25）を **0** に設定します。



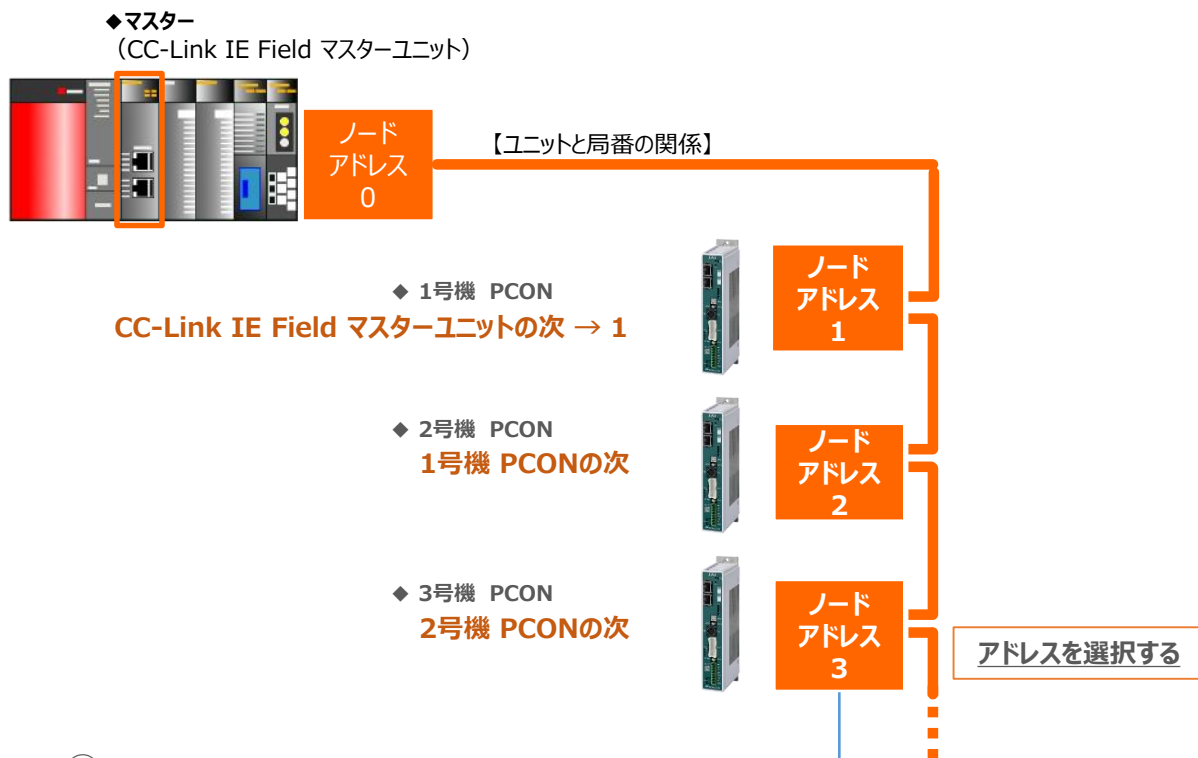
PIOパターン (パラメーター No.25の設定値)		0	1	2	3	4	5
モード		位置決めモード	教示モード	256点モード	512点モード	電磁弁モード1	電磁弁モード2
主要機能	原点復帰信号入力	○	○	○	○	○	×
	位置決め動作	○	○	○	○	○	○
	速度・加減速度設定	○	○	○	○	○	○
	ピッチ送り（イン칭ング）	○	○	○	○	○	○
	押付け動作	○	○	○	○	○	×
	移動中の速度変更	○	○	○	○	×	○
	加速度・減速度の個別設定	○	○	○	○	×	×
	一時停止	○	○	○	○	○	○ (※1)
	ゾーン信号出力	○	○	○	×	○	○
	PIOパターン選択 (パラメーターで設定)	○	○	○	○	○	○

○は直接設定が可能、×は動作不可を表します。

※1:動作中にスタート信号を切ること一時停止が可能です。

2 パラメーターNo.85 “ノードアドレス（局番）” の設定

- ① ノードアドレス（局番）設定値を、以下の図を参考に確認します。



- ② ①で確認したアドレス（局番）設定値を選択します。

IA-OS



No.	名称	設定値
84	フィールドバス動作モード	3:フル直値モード
85	フィールドバスノードアドレス	1
86	フィールドバス通信速度	0

ここに
各コントローラー
局番をそれぞれ
設定します。



注意

マスターユニットに複数台接続する場合、コントローラー局番が同じ CC-Link IE Fieldネットワーク内で同じ局番とならないように且つ、互いの占有局数と被らないようにする必要があります。

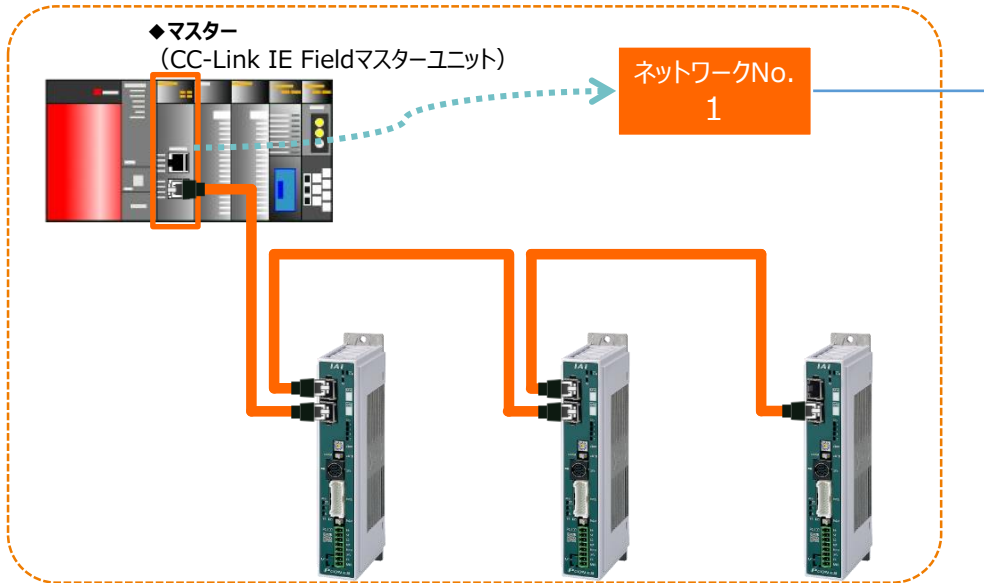
Point!



アドレスはデータ量に関係なく1ユニット1アドレスを割り当てます。

3 パラメーターNo.188 “ネットワーク番号” の設定

- ① 接続するCC-Link IE Fieldマスターユニットのネットワーク番号を確認します。



※ 接続するCC-Link IE Fieldマスターユニットのネットワーク番号に合わせる

- ② ①で確認した“CC-Link IE Field マスターユニット” のネットワーク番号と同じ数値をパラメーターNo.188 “ネットワーク番号” に入力します。

IA-OS



パラメーター画面

No.	名称	設定値
142	デフォルトゲートウェイ	0.0.0.0
159	FBハーフ直値モード速度単位	0:1mm/sec
188	ネットワーク番号	1

各コントローラーに
同じネットワーク番号を
設定します。

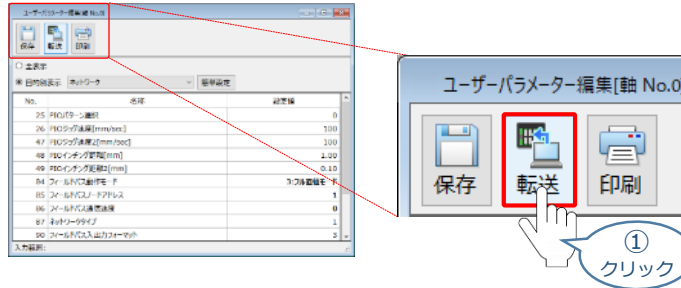
4

パラメーターの転送

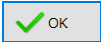
以下の操作手順で、コントローラーへ編集したパラメーターを転送します。

- ① ユーザーパラメーター編集 画面の  をクリックします。

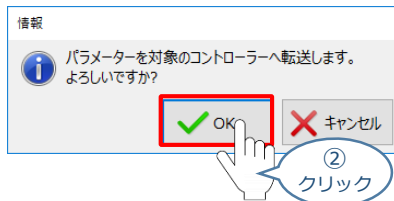
ユーザーパラメーター編集 画面



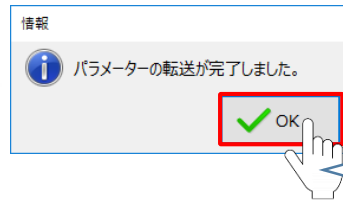
- ② パラメーター転送確認 画面が表示されます。  をクリックします。

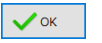
転送完了後、情報画面が表示されます。  をクリックします。

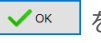
パラメーター転送確認 画面



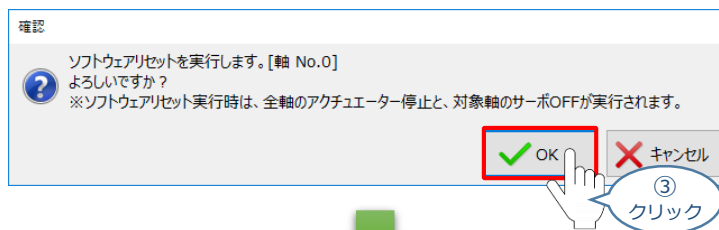
情報 画面



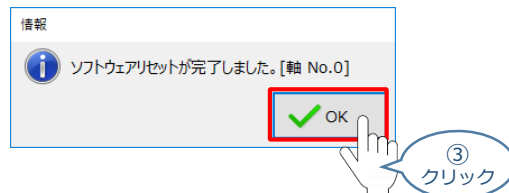
- ③ ソフトウェアリセット実行確認の画面が表示されます。  をクリックします。

ソフトウェアリセット完了後、情報画面が表示されます。  をクリックします。

ソフトウェアリセット実行確認 画面



情報 画面

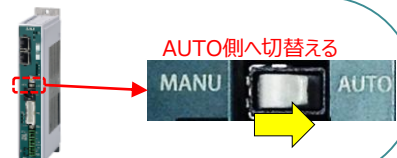


以上で、コントローラーの設定は完了です。



注意

以降の調整については、PLCから動作させる場合にはコントローラー前面の動作モード設定スイッチをAUTO側に戻してください。MANU側のままの場合、PLCからアクチュエーターを運転させることはできません。



3 PLCの設定

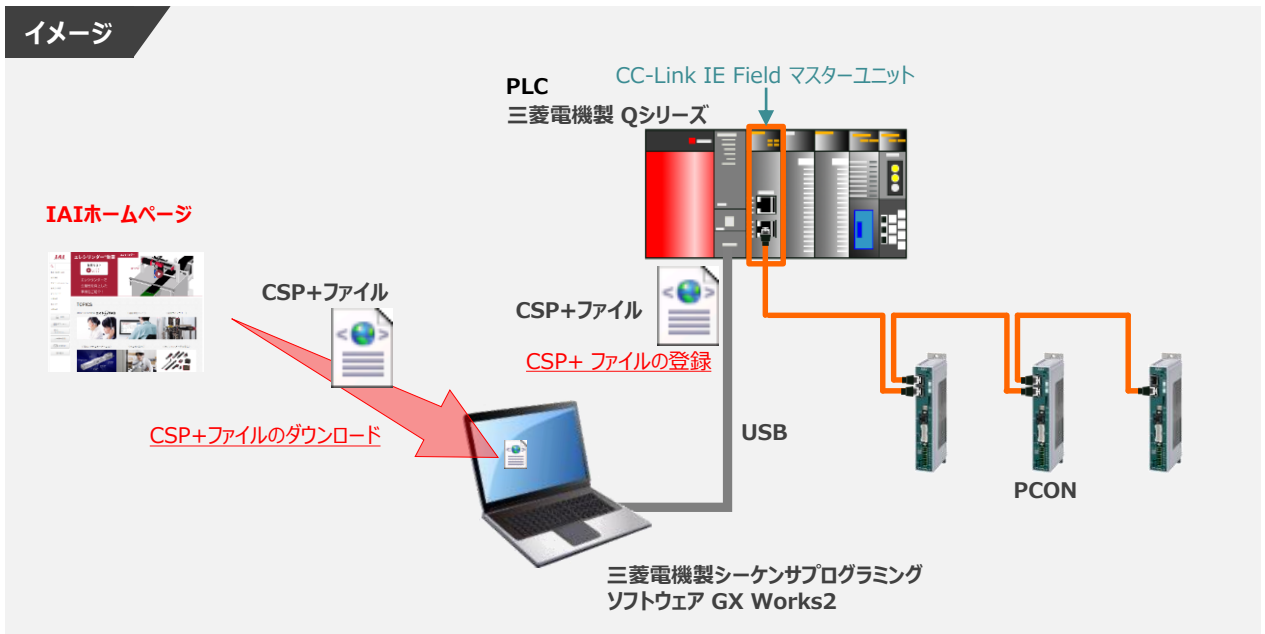
用意するもの

PLC/CC-Link IE Fieldマスターユニット/パソコン
/
GX-Works2/通信用ケーブル

PLCへCSP+ファイルをインストールする

三菱電機製シーケンサと接続するために必要なCSP+ファイルを準備します。

イメージ



注意

三菱電機製シーケンサとコントローラーを接続するためには“CSP+ ファイル（拡張子 .csp）”が必要です。“CSP+ ファイル”については、弊社ホームページからダウンロードいただけます。

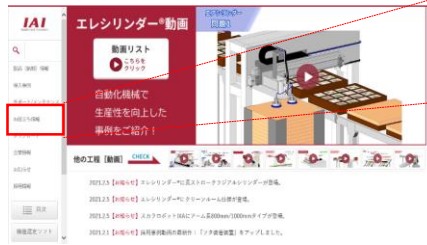
1 CSP+ファイルのダウンロード

- ① アイエイアイホームページへアクセスします。



- ② トップページの“お役立ち情報”をクリックし、ダウンロード ページを開きます。

アイエイホームページトップ画面



お役立ち情報

②
クリック

- ③ お役立ち情報ページにある、“フィールドネットワーク設定用ファイル”をクリックします。

お役立ち情報 ページ

フィールドネットワーク設定用
ファイル③
クリック

- ④ フィールドネットワーク設定用ファイル ページに各種ネットワークの設定ファイルがあります。
当ページを“CC-Link IE Field” 設定ファイルまでスクロールします。

フィールドネットワーク設定用ファイル ページ

フィールドネットワーク設定用ファイル

本ページには、フィールドネットワーク設定用の各種ファイルが用意されています。各ファイルのダウンロードは、以下の通りです。
なお、本ページに掲載されているファイルは、最新のバージョンです。過去のバージョンのファイルは、本ページの下部に掲載されています。

※ 本ページに掲載されているファイルは、最新のバージョンです。過去のバージョンのファイルは、本ページの下部に掲載されています。

フィールドネットワーク設定用ファイル

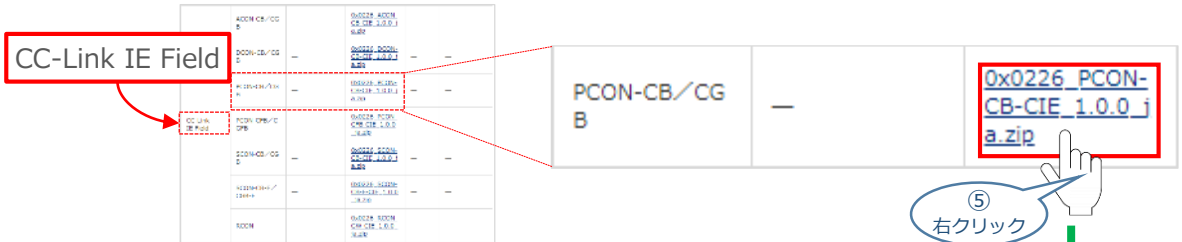
ネットワーク種別	ファイル名	ファイル形式	ダウンロード
ACON-CB/CG B	0x0226_ACON-CB-CIE_1.0.0_Ja_ZiQ	—	—
DCON-CB/CG B	0x0226_DCON-CB-CIE_1.0.0_Ja_ZiQ	—	—
PCON-CB/CG B	0x0226_PCON-CB-CIE_1.0.0_Ja_ZiQ	—	—
PCON-CFB/C GFB	0x0226_PCON-CFB-CIE_1.0.0_Ja_ZiQ	—	—
SCON-CB/CG B	0x0226_SCON-CB-CIE_1.0.0_Ja_ZiQ	—	—
SCON-CB-F/CGB-F	0x0226_SCON-CB-F-CIE_1.0.0_Ja_ZiQ	—	—
RCON	0x0226_RCON-GW-CIE_1.0.0_Ja_ZiQ	—	—

CC-Link IE Field

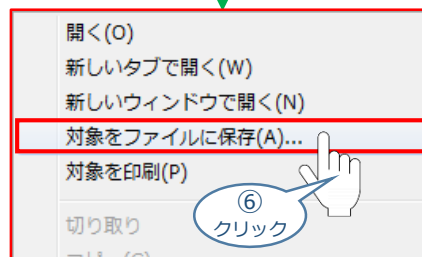
CC-Link IE Field

- ⑤ 該当する CSP+ファイル（ 0x0226_PCON-CB-CIE_1.0.0_ja.zip ）を
右クリックします。

フィールドネットワーク設定用ファイル画面



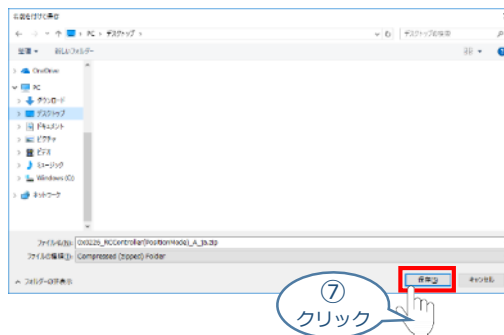
- ⑥ “対象をファイルに保存(A)…”をクリックします。



- ⑦ 保存先を確認してきますので、分かりやすい場所（ここでは、パソコンのデスクトップ）へ保存します。
保存先を決めたら、 **保存(S)** をクリックします。

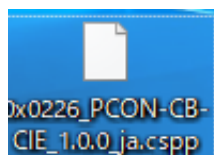
※ ファイルの保存先は
任意です。

名前をつけて保存画面



- ⑧ デスクトップ上に ZIP ファイルがダウンロードされます。ZIPファイルを解凍し、フォルダー内の
CSP+ データをデスクトップにコピーします。

CSP+ファイル アイコン



左のようなアイコンが出現します。

2

CSP+ファイル登録



GX Works2のインストール手順などについては、
三菱電機社 エンジニアリングソフトウェア GX Works2 Version 1オペレーティングマニュアル
(共通編) [付.14.1 GX Works2 をインストールする]を参照願います。

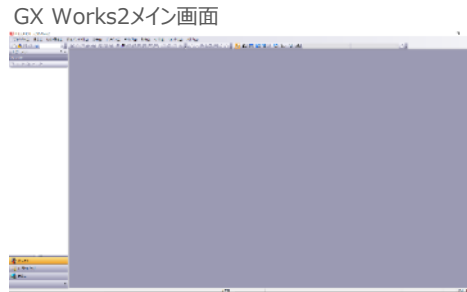


シーケンサCPU とUSB 通信を行うには、USB ドライバーのインストールが必要になります。
USBドライバーのインストールについては、三菱電機社 エンジニアリングソフトウェア GX Works2
Version 1オペレーティングマニュアル (共通編) [付.16 USBドライバーのインストール手順]
を参照願います。

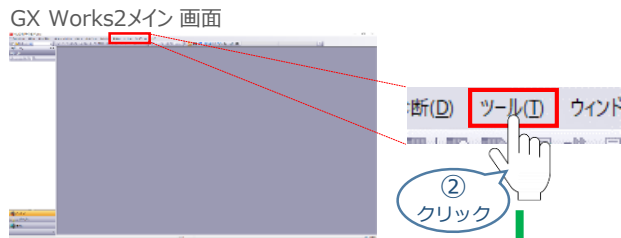
- ①  "GX Works2"のアイコンをダブルクリックし、ソフトを起動します。



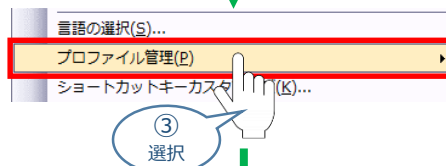
GX Works2 起動



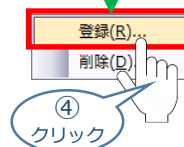
- ② GX Works2メイン画面のツールバーにある **ツール(I)** をクリックします。



- ③ **プロファイル管理(P)** を選択します。



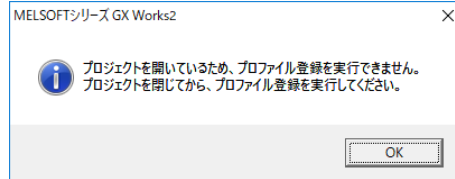
- ④ **登録(R)...** をクリックします。





注意

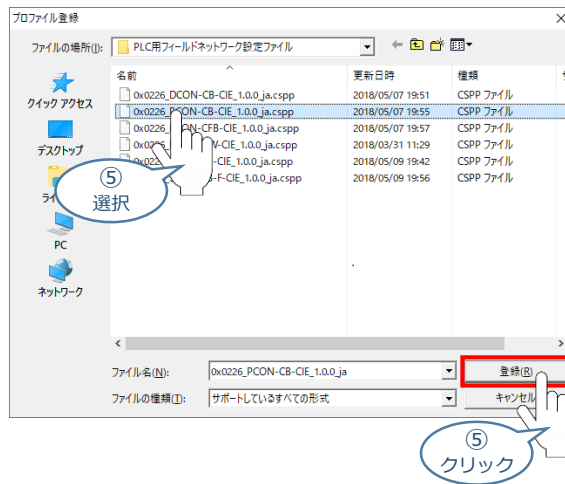
プロジェクトを開いている場合、“CSP+ファイル”の登録はできません。
登録時は、プロジェクトを一度閉じる必要があります。



- ⑤ ファイルを選択する画面が開きますので、登録したいCSP+ファイルを選択して、

登録(R)

をクリックします。

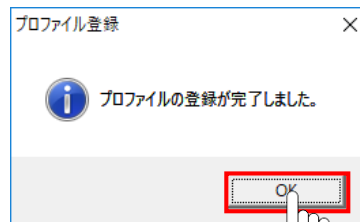


- ⑥ プロファイル登録の完了画面が表示されれば、登録成功です。

OK

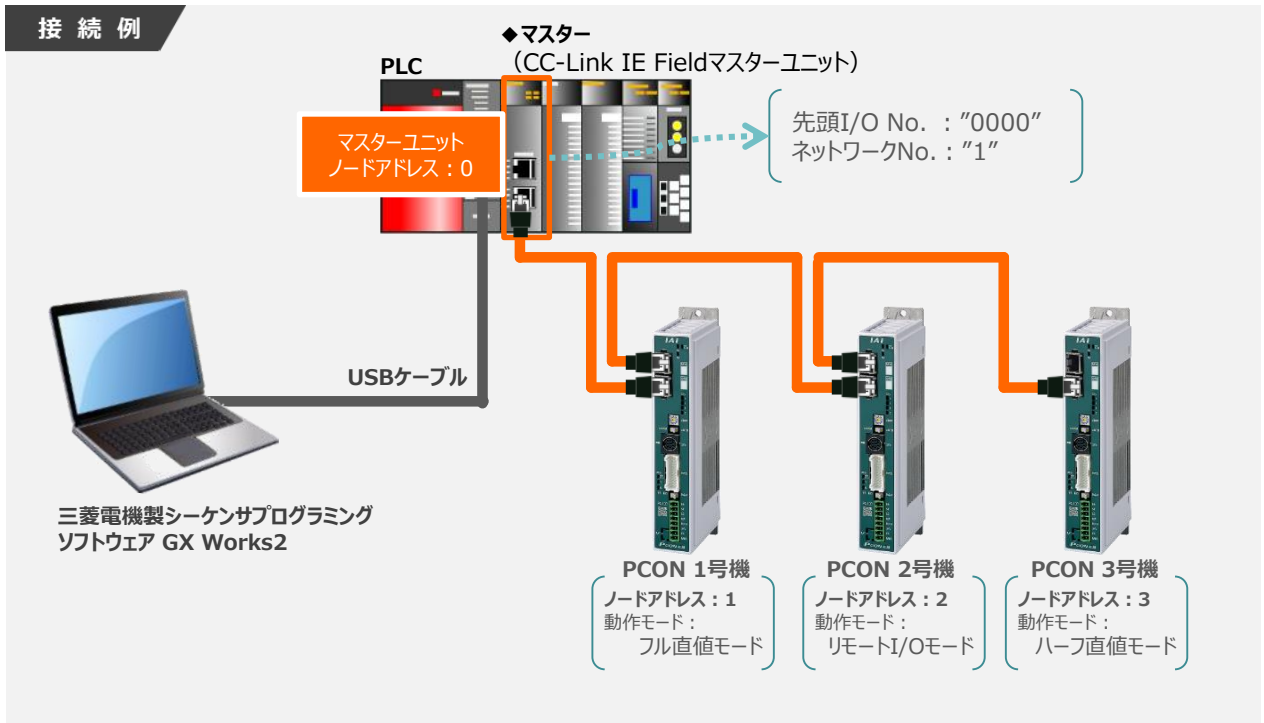
をクリックします。

プロファイル登録の完了画面



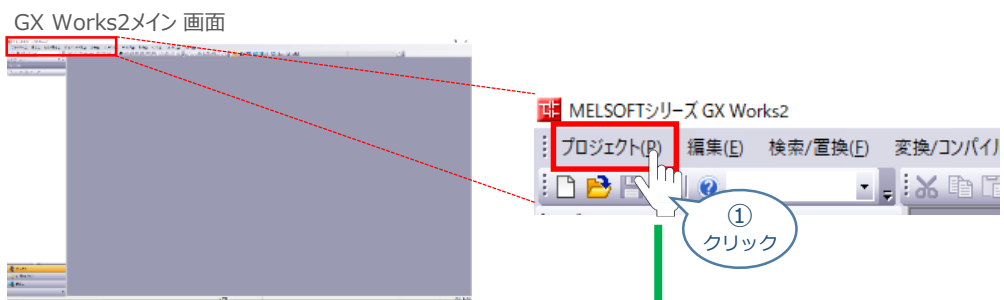
ネットワークパラメータの設定

例) PLCのCC-Link IE Fieldマスターユニットに、以下のとおり PCON 3台を接続する場合の設定を行います。

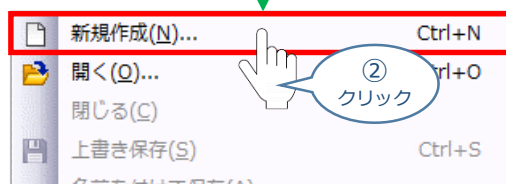


3 新規プロジェクトの作成

- ① GX Works2メイン画面のツールバーから **プロジェクト(P)** をクリックします。

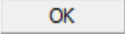


- ② **新規作成(N)...** をクリックします。

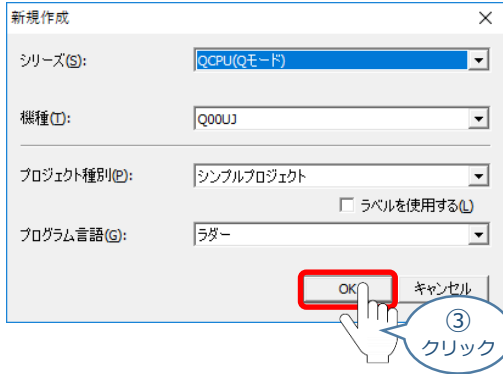


- ③ 新規作成 画面が立上がります。

新規作成画面 の 必要事項を設定しましたら（本書では、下記のように設定）

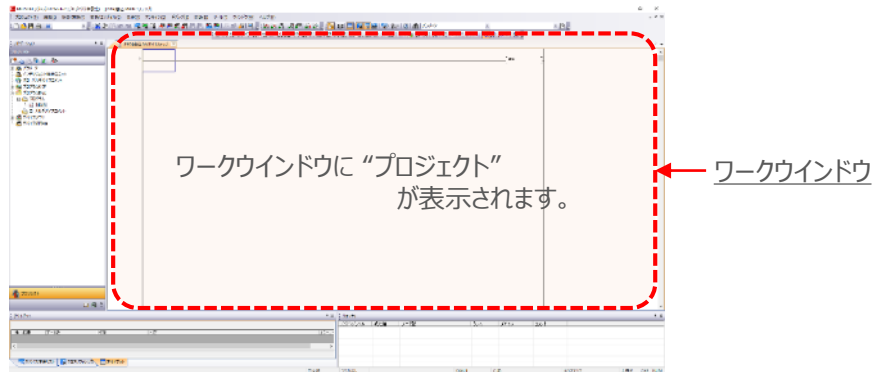
 をクリックします。

新規作成 画面



- ④ GX Works2メイン 画面のワークウィンドウに“プロジェクト”が表示されます。

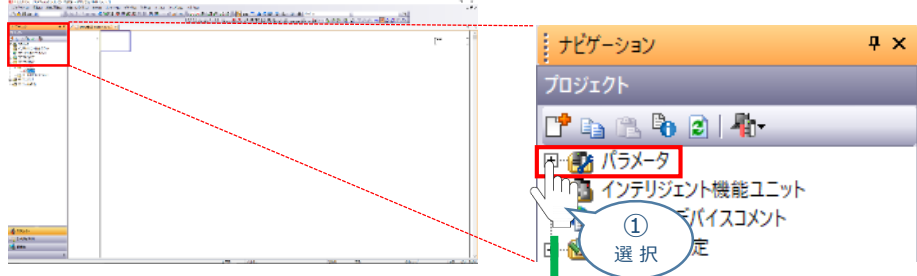
GX-Works2メイン 画面



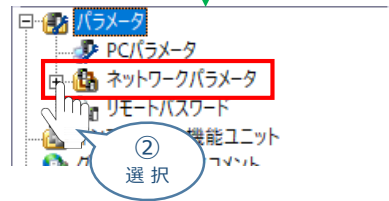
4 ネットワークパラメータ画面を開く

- ① GX Works2メイン 画面左端にあるプロジェクトツリーから パラメータ を選択します。

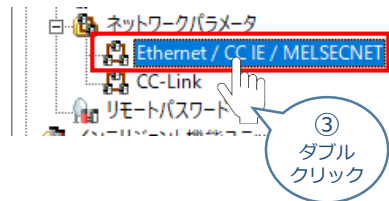
GX Works2メイン 画面



- ② ネットワークパラメータ を選択します。

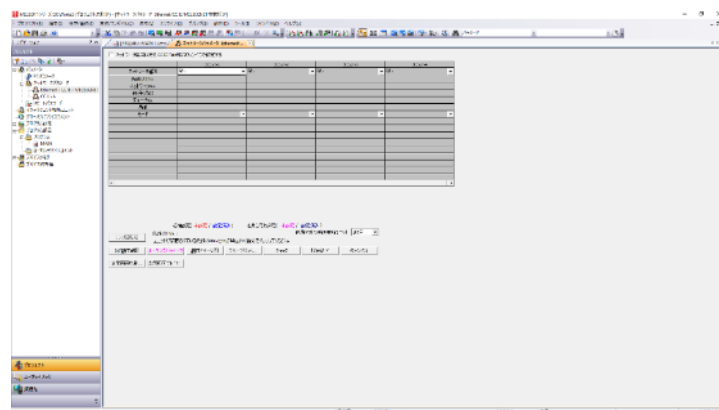


- ③ Ethernet / CC IE / MELSECNET を選択し、ダブルクリックします。



- ④ ネットワークパラメータ設定 画面が開きます。

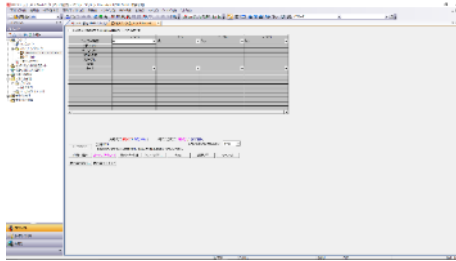
ネットワークパラメータ設定 画面



5 “ネットワーク種別”の設定

- ① “ネットワーク種別”の設定欄のプルダウンをクリックします。

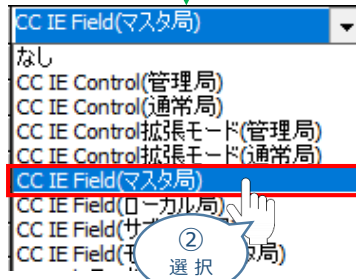
ネットワークパラメータ設定 画面



	ユニット1
ネットワーク種別	なし
先頭I/O No.	
ネットワークNo.	
総(子)局数	

①
クリック

- ② を選択します。



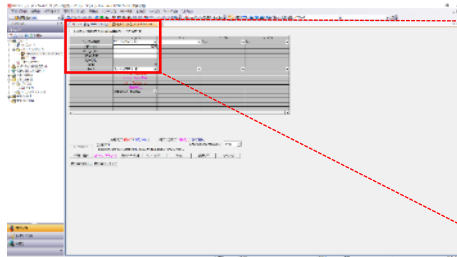
②
選択

6 “先頭I/O No.”の設定

先頭I/O No. を入力します。

“先頭I/O No.” は、マスターの構成によって異なります。事例では、「0000」を入力します。

ネットワークパラメータ設定 画面



[PRG] 巻込 MAIN 1ステップ ネットワークパラメータ Ethernet/...	
□ ネットワーク構成設定を CC IE Field構成ウィンドウで設定する	
	ユニット1
ネットワーク種別	CC IE Field(マスター局)
先頭I/O No.	0000
ネットワークNo.	
総(子)局数	
グループNo.	
局番	0
モード	

入力

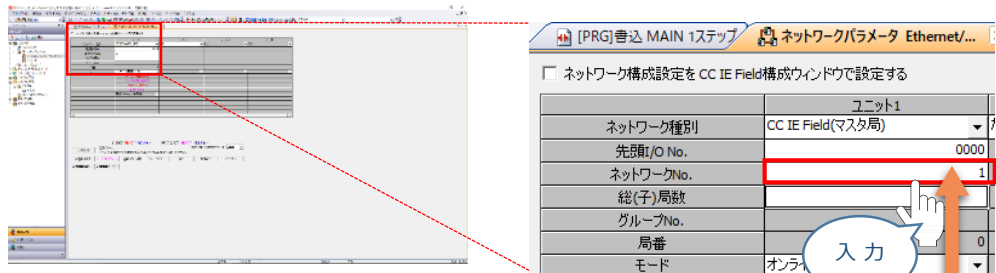
「0000」と入力

⑧
クリック

7 “ネットワーク No.”の設定

ネットワークNo. を設定します。

ネットワークパラメータ設定 画面



「1」を入力



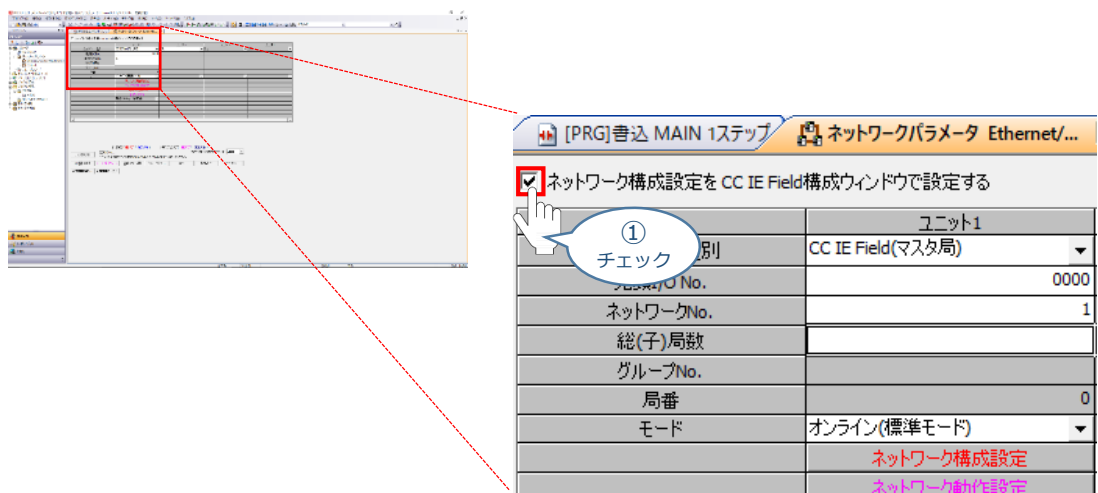
注意

スレーブユニットは、ここで設定した“ネットワーク No.”を合わせる必要があります。

8 “ネットワーク構成設定”

- ① ネットワーク構成設定を CC IE Field 構成ウィンドウで設定する にチェックを入れます。

ネットワークパラメータ設定 画面

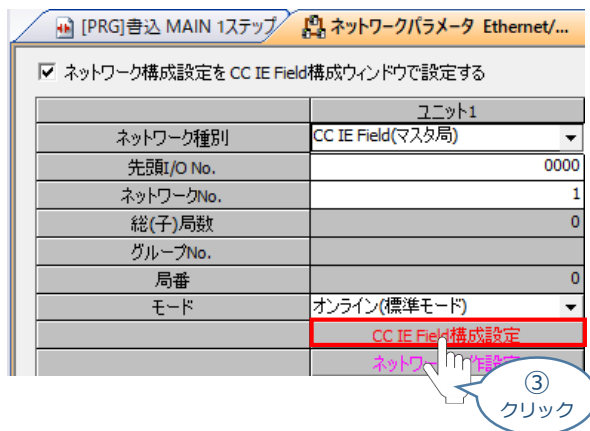


- ② 確認画面が表示されます。 **はい(Y)** をクリックします。



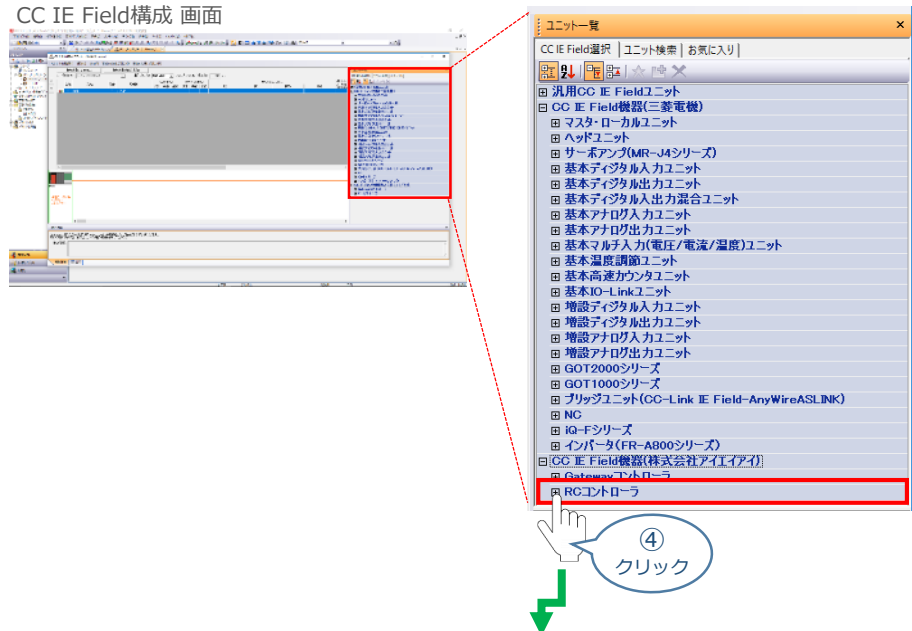
- ③ ネットワークパラメータ設定 画面から **CC IE Field構成設定** をクリックします。

ネットワークパラメータ設定 画面

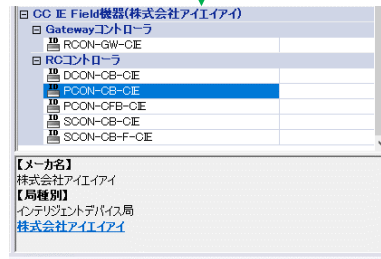


- ④ 下図のように CC IE Field構成 画面が開きます。

CC IE Field構成画面内“ユニット一覧”の、**RCコントローラ** をクリックします。



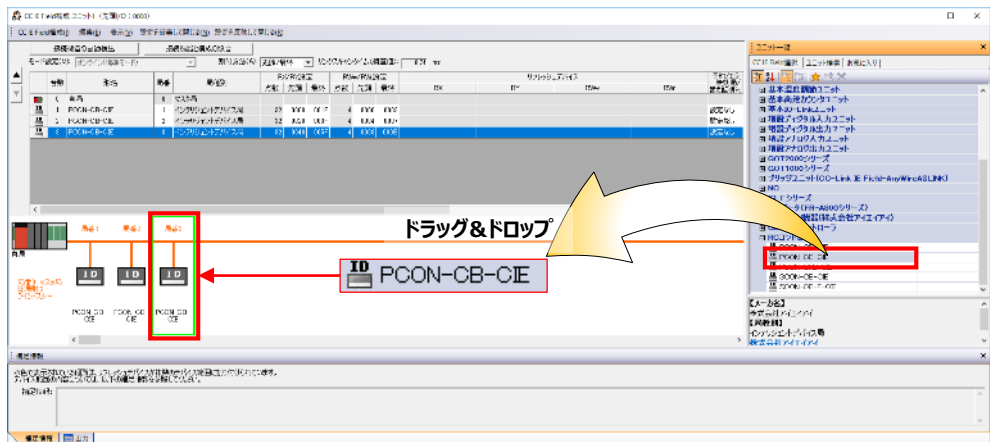
※ CSP+ファイルを登録したため、**PCON-CB-CIE** が一覧の中に表示されるようになります。



- ⑤ **PCON-CB-CIE** をドラッグ&ドロップでCC IE Field構成 画面内左側の幹線にぶら下がるように配置し、局番設定をします。

※ 事例では、PCONを3台接続するため 3回ドラッグ&ドロップを行ないます。

CC IE Field構成 画面



4 ネットワークの通信状態確認

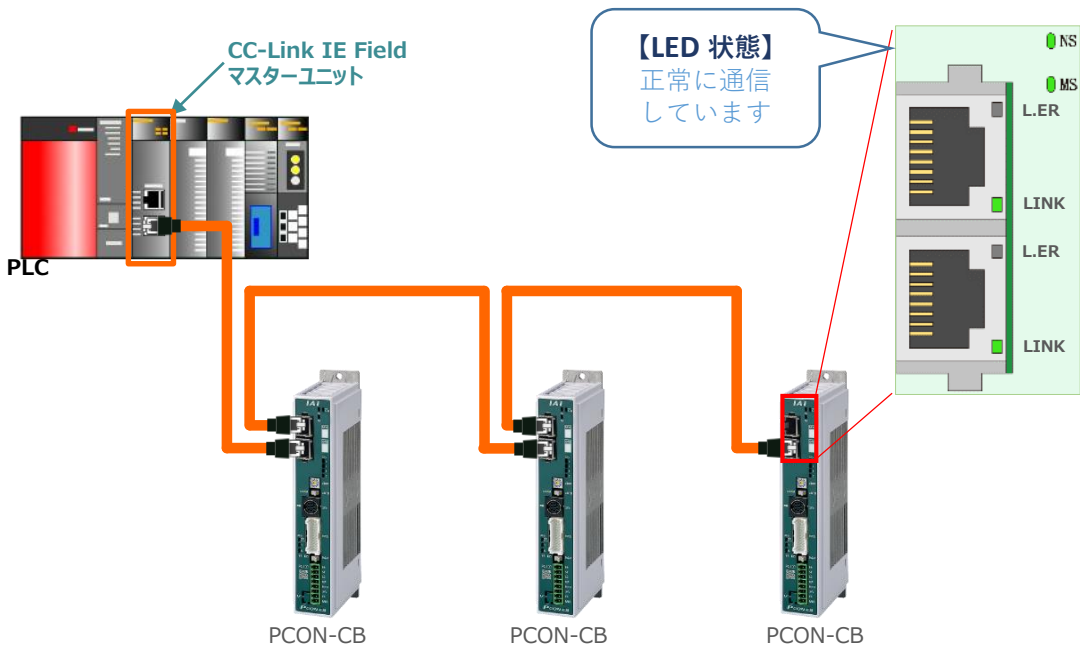
用意するもの

PLC/CC-Link IE Field
マスターユニット/
コントローラー/GX Works2

CC-Link IE Fieldマスターユニットとコントローラーの通信確認をします。

1 コントローラー側 通信状態確認

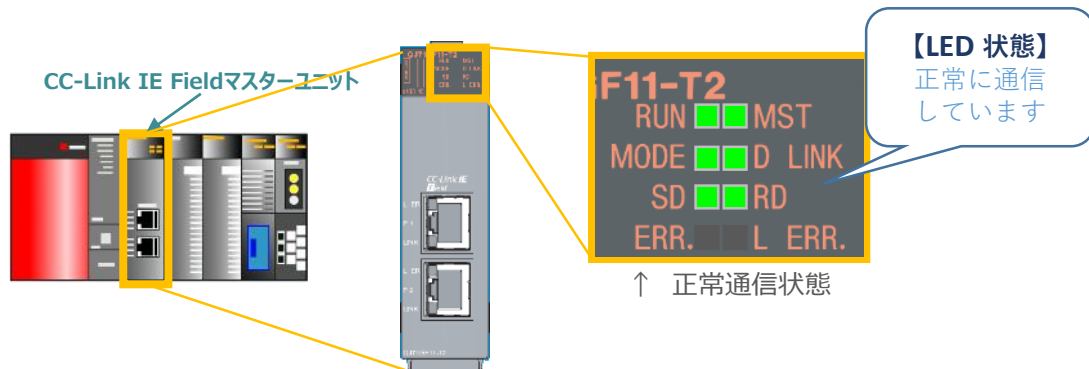
コントローラー前面にある LED (MS, NS) と、上面CC-Link IE接続コネクタにある LED (LINK, L.ER) との状態を見て通信しているかを判断します。



名称	パネル表記	表示状態	表示の意味
STATUS 0	MS	点灯	正常動作中
		消灯	ハードウェア異常発生中、電源未投入
		点灯	異常発生中
		消灯	正常動作中、電源未投入
STATUS 1	NS	点灯	サイクリック伝送実施中
		点滅	サイクリック伝送停止中
		消灯	サイクリック伝送未実施、解列中、電源未投入
		点灯	受信データが異常
		消灯	受信データが正常、電源未投入
LINK	—	点灯	リンクアップ中
		消灯	リンクダウン中、電源未投入
L.ER	—	点灯	受信データが異常
		消灯	受信データが正常、電源未投入

2 CC-Link IE マスターユニット側 通信状態確認

CC-Link IE Fieldマスターユニット前面にある LEDの状態を見て、正常通信しているかを判断します。



名称	用途
RUN LED RUN	運転状態が表示されます。
点灯	正常運転中です。
消灯	ハードウェア異常またはウォッチドッグタイマーエラーが発生しています。
MST LED MST	動作状態が表示されます。
点灯	マスター局として動作しています。
点滅	サブマスター局として動作しています。
消灯	ローカル局として動作しています。
MODE LED MODE	モードが表示されます。
点灯	オンラインモードです。
点滅	テストモードです。
消灯	オフラインモードです。
D LINK LED D LINK	データリンクの状態が表示されます。
点灯	データリンク中（サイクリック伝送中）
点滅	データリンク中（サイクリック伝送停止中）
消灯	データリンク未実施（解列中）
SD LED SD	データの送信状態が表示されます。
点灯	データ送信中です。
消灯	データ未送信です。
RD LED RD	データの受信状態が表示されます。
点灯	データ受信中です。
消灯	データ未受信です。
ERR. LED ERR.	マスター・ローカルユニットのエラー状態が表示されます。
点灯	下記のいずれかの異常が発生しています。 <ul style="list-style-type: none"> • CPU ユニットで停止エラーが発生しています。 • 全局異常を検出しました。 • ネットワーク上に同一局番のユニットが存在しています。 • ネットワークパラメータが破損しています。 • ネットワークパラメータが実装と異なります。（予約局指定、接続台数、ネットワークNo. など）
点滅	データリンクの異常局を検出しました。
消灯	正常動作中です。
L ERR. LED L ERR	受信データおよび回線のエラー状態が表示されます。 L ERR. LED は、正常なデータを受信した場合や、リング接続時にループバックが未実施になった場合、自動で消灯します。
点灯	• ユニットが異常なデータを受信しました。
消灯	• ユニットが正常なデータを受信しました。

STEP 3

動作させる

1. IA-OSから動作させる p46
2. PLCから動作させる p56

1 IA-OSから動作させる

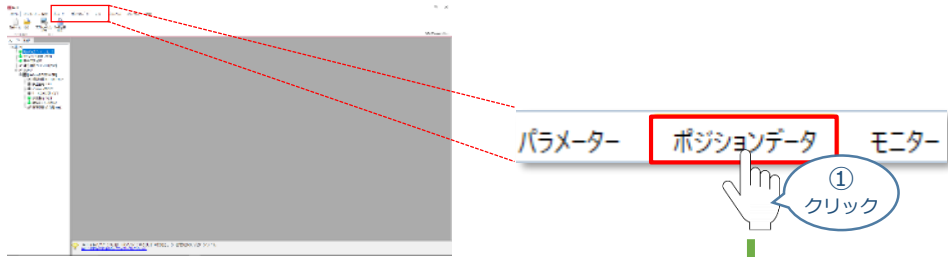
用意する物

RCONシステム/パソコン (IA-OSインストール済/
USBケーブル/モーターエンコーダケーブル/アクチュエーター

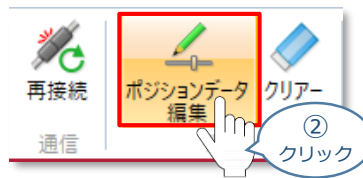
1 IA-OSのメイン画面からポジションデータ編集画面を開く

- ① メイン画面上部のタブ **ポジションデータ** をクリックします。

"IA-OS"メイン画面



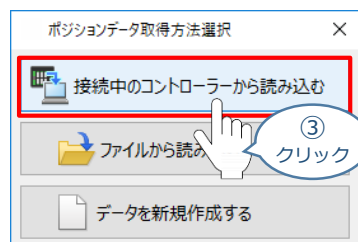
- ② **ポジションデータ編集** をクリックします。



- ③ "ポジションデータ取得方法選択"画面が表示されます。

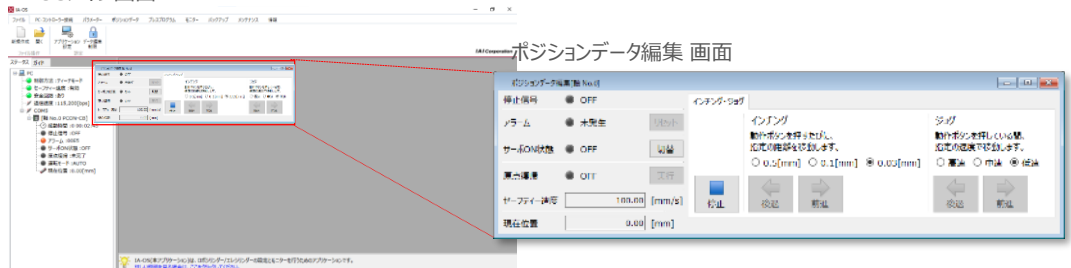
接続中のコントローラから読み込む をクリックします。

"ポジションデータ取得方法選択"画面



- ④ ポジションデータ編集画面が開きます。

IA-OSメイン画面



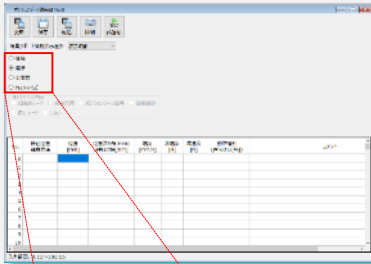
補 足

ポジションデータ編集画面の切替え

ポジションデータ編集画面は、「簡易」、「標準」、「全項目」、「カスタマイズ」の4種類から、表示切替が選択できます。

※ 詳細は、IA-OSのヘルプ機能を確認してください。

ポジションデータ編集 画面



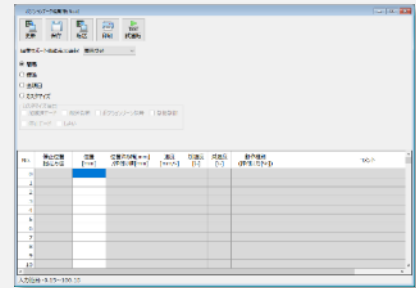
- 簡易
- 標準
- 全項目
- カスタマイズ

いずれかを選択

● 簡易

位置データのみ

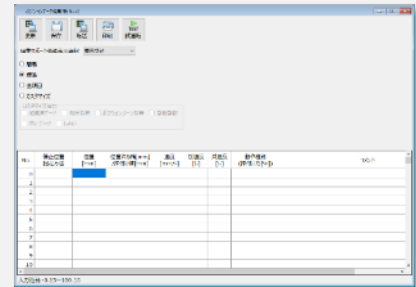
ポジションデータ編集（簡易）画面



● 標準

必要最小限表示

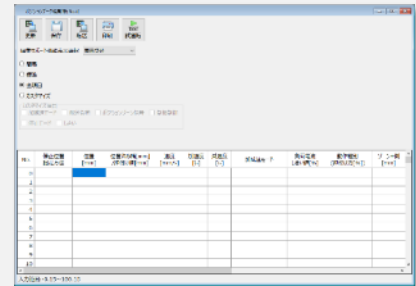
ポジションデータ編集（標準）画面



● 全項目

すべて表示

ポジションデータ編集（全項目）画面



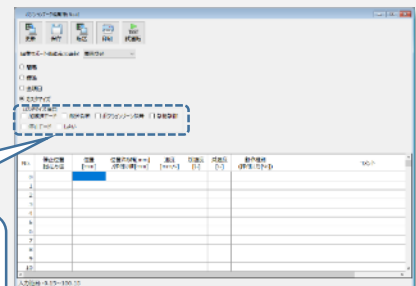
● カスタマイズ

表示させたい項目を選択できます

カスタマイズ項目

- 加減速モード
- 搬送負荷
- ポジションゾーン信号
- 制振制御
- 停止モード
- しきい

ポジションデータ編集（カスタマイズ）画面

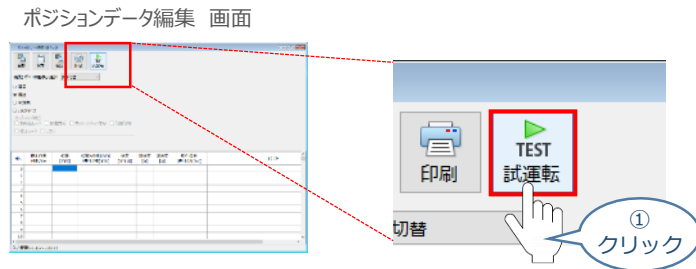


アクチュエーターの動作確認

1 試運転画面への切替え

IA-OSからコントローラーに接続しているアクチュエーターを動かすために、試運転画面へ切替えます。

- ① ポジションデータ編集 画面の  をクリックします。



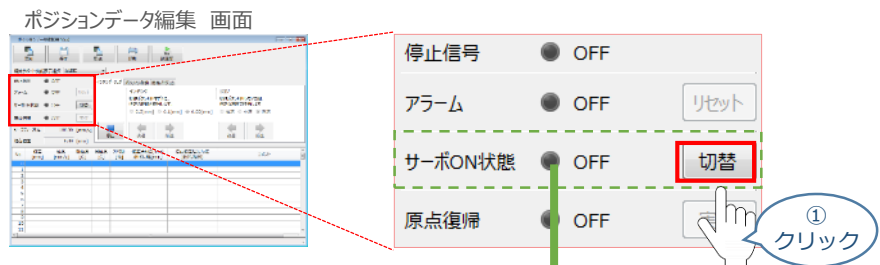
- ② 画面が切替わり、試運転の項目が表示されます。



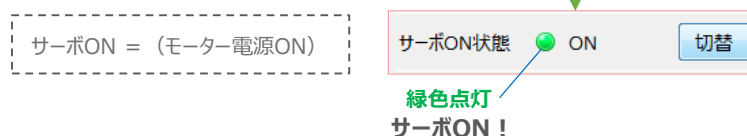
2 アクチュエーターのモーターに電源を投入（サーボON）

サーボON/OFF切替

- ①  をクリックします。



- ② アクチュエーターのモーターが、正常にサーボONすると、サーボON状態のランプ部が緑色に点灯します。



3 アクチュエーターを原点復帰させる



原点復帰速度は変更できません。

この速度を大きくすると、アクチュエーター動作部がメカエンドに当たる際の衝撃が大きくなり、長期的にアクチュエーター機構に悪影響を及ぼす、もしくは原点位置の誤差量が大きくなるなどの可能性があります。

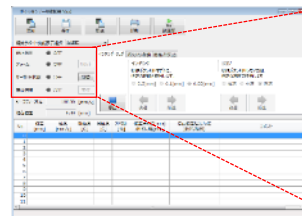


バッテリーレスアブソリュート仕様のアクチュエーターは、原点復帰が完了した状態が保持されます。

原点復帰動作

- ① **実行** をクリックします。

ポジションデータ編集 画面



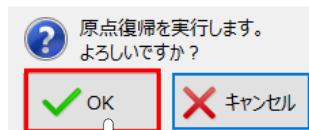
原点復帰未完了状態



①
クリック

- ② 確認画面が表示されます。
OKをクリックします。

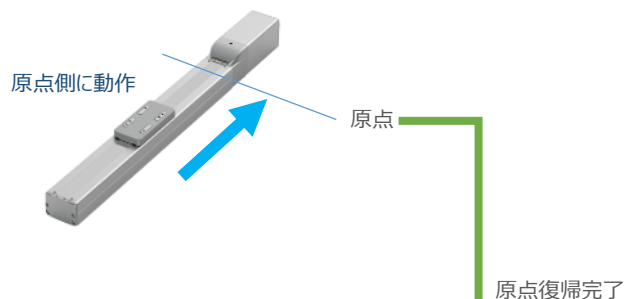
確認



②
クリック

⚠ アクチュエーターが動きます！

- ③ アクチュエーターが原点復帰動作を開始します。



- ④ 正常に原点復帰完了すると、原点復帰のランプ部が緑色に点灯します。

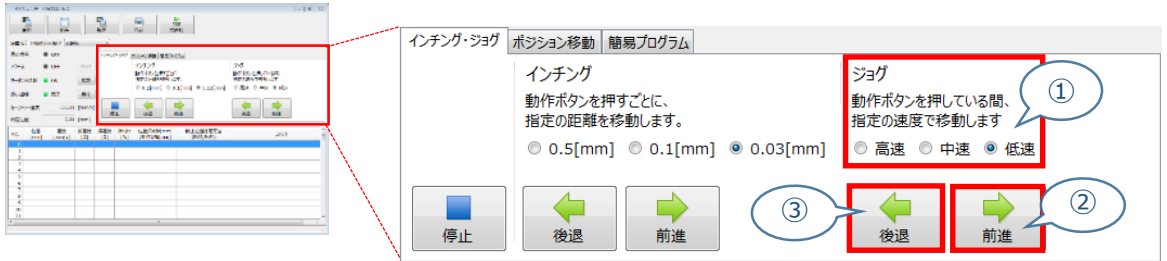
原点復帰完了



緑色点灯

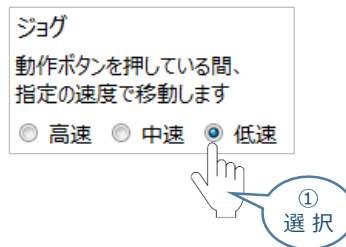
4 アクチュエーターをジョグ（JOG）動作させる

ポジションデータ編集 画面




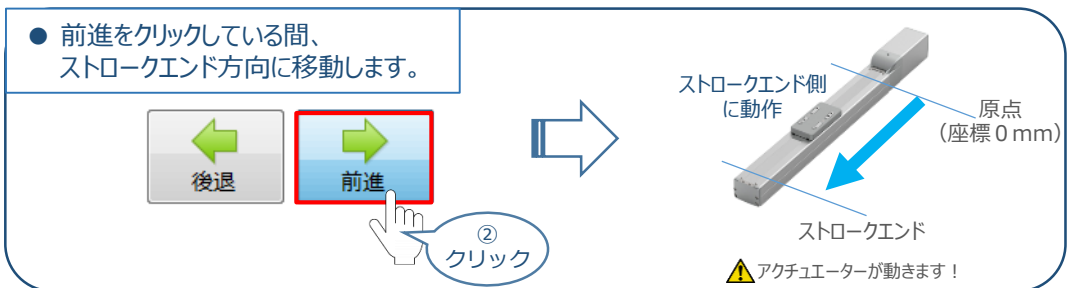
ジョグ速度変更

- ① 下図のとおり、ジョグ速度は3段階で変更できます。




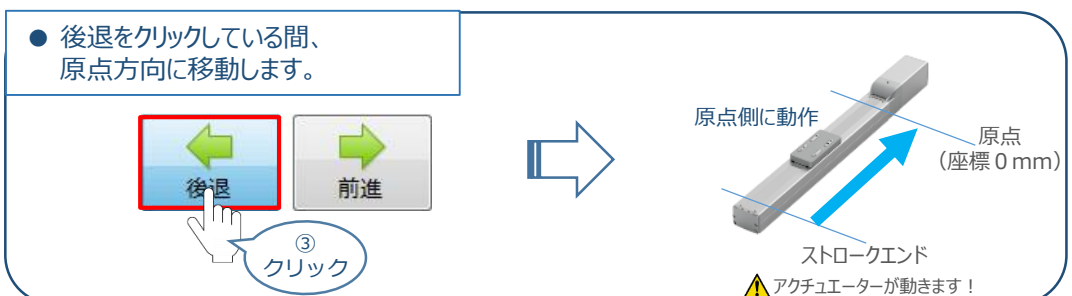
ジョグ動作（プラス方向）

- ②  をクリックすると、アクチュエーターがストロークエンド側に移動します。



ジョグ動作（マイナス方向）

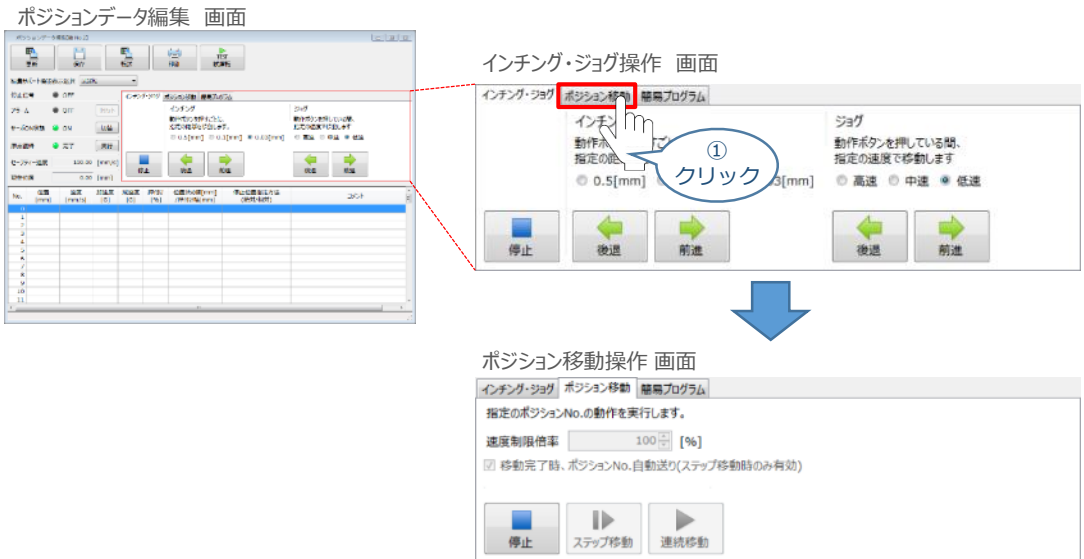
- ③  をクリックすると、アクチュエーターが原点方向に移動します。



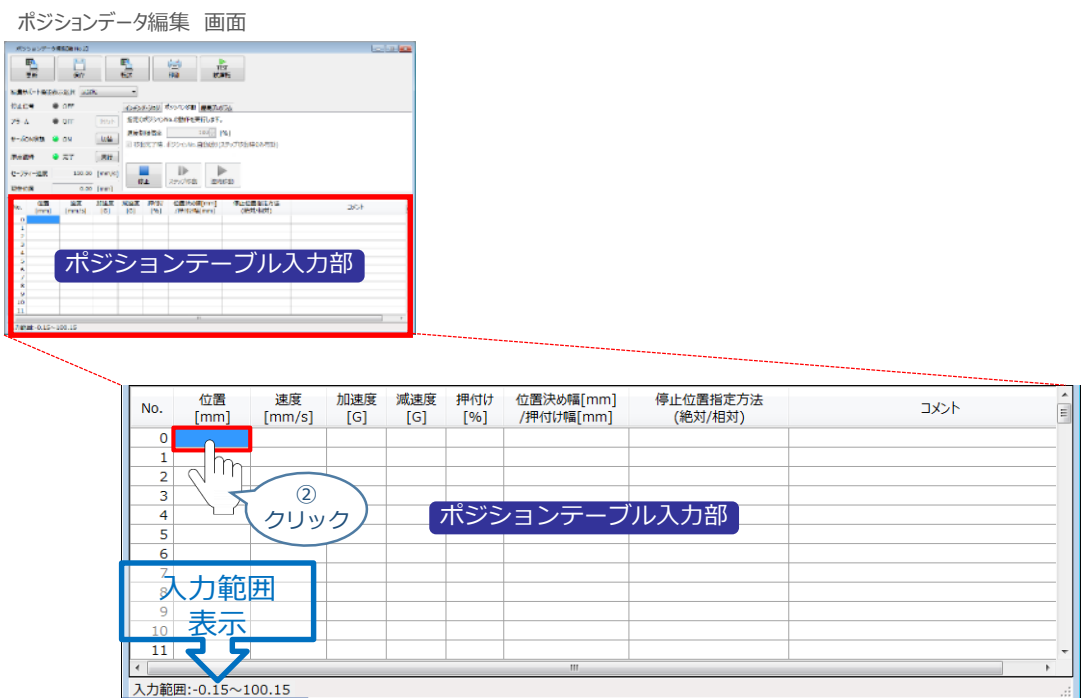
5 ポジション（目標位置）の登録

※ ポジションデータ編集画面は“標準”の表示で説明します。

- ① ポジションデータ編集画面の **ポジション移動** をクリックします。



- ② “ポジションテーブル入力部”の入力したいポジションNo.、“位置[mm]” をクリックして選択します。
“ポジションテーブル入力部”下部に、入力できる値の範囲が表示されます。



- ③ “入力範囲”に表示されている値の範囲で任意の座標値を入力し、お使いのパソコンの **Enter** キーを押します。
(下記事例ではポジションNo.0に0mm、ポジションNo.1に100mmを入力しています。)

ポジションデータ入力部 画面

No.	位置 [mm]	速度 [mm/s]	加速度 [G]	減速度 [G]	押付け [%]	位置決め幅[mm] /押付け幅[mm]	停止位置指定方法 (絶対/相対)	コメント
0	0.00	1260.00	0.30	0.30	0	0.10	0:絶対位置	
1	100.00	1260.00	0.30	0.30	0	0.10	0:絶対位置	
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								

入力範囲:-0.15~100.15

位置を入力し、**Enter** を押すと速度および加速度、減速度などその他の欄には、あらかじめコントローラーに登録されているアクチュエーター定格値が自動入力されます。
変更が必要な場合はそれぞれカーソルを移動させて数値を入力してください。入力範囲は画面下方にそれぞれ表示されます。

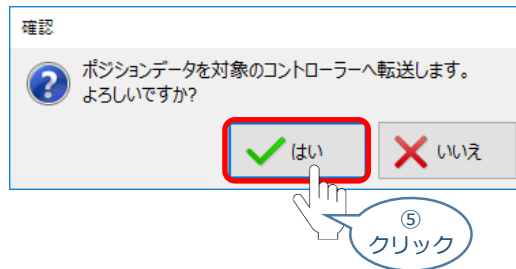
- ④ ポジションデータ編集画面の上部にある  をクリックします。

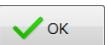
ポジションデータ編集 画面



- ⑤ 確認画面が表示されます。  をクリックします。

情報 画面



- ⑥ 情報画面が表示されます。  をクリックします。

情報 画面



- ⑦ ポジションデータの転送が完了すると、入力した数値が“黒太文字”から“黒文字”に変わります。


No.	位置 [mm]	速度 [mm/s]	加速度 [G]	減速度 [G]	押付け [%]	位置決め幅[mm] /押付け幅[mm]	停止位置指定方法 (絶対/相対)	コメント
0	0.00	1260.00	0.30	0.30	0	0.10	0:絶対位置	
1	100.00	1260.00	0.30	0.30	0	0.10	0:絶対位置	
2								
3								
No.	位置 [mm]	速度 [mm/s]	加速度 [G]	減速度 [G]	押付け [%]	位置決め幅[mm] /押付け幅[mm]	停止位置指定方法 (絶対/相対)	コメント
0	0.00	1260.00	0.30	0.30	0	0.10	0:絶対位置	
1	100.00	1260.00	0.30	0.30	0	0.10	0:絶対位置	
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								

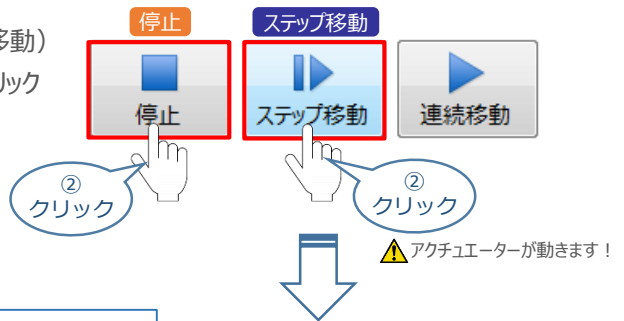
入力範囲:-0.15~100.15

6 登録したポジション（目標位置）への移動

- ① 移動させたいポジションNo.“位置”欄をクリックして選択します。

No.	位置 [mm]	速 [mm]
0	0.00	126
1	100.00	126
2		

- ② ステップ移動（①で選択したポジションNo.への移動）させる場合“ポジション移動”欄の  をクリックします。

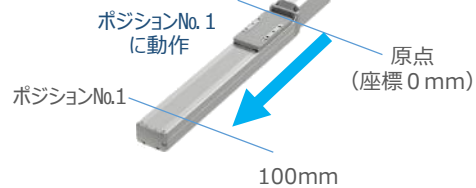



- 選択したポジションへの移動を実行します。

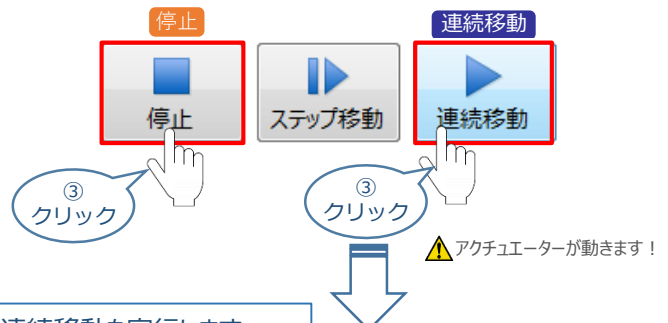
※停止させるときは



をクリック



- ③ 連続移動させる場合、“ポジション移動”欄の  をクリックします。

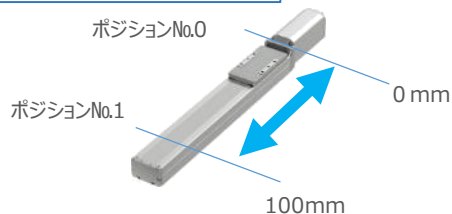


- 選択したポジションから連続移動を実行します。

※停止させるときは



をクリック



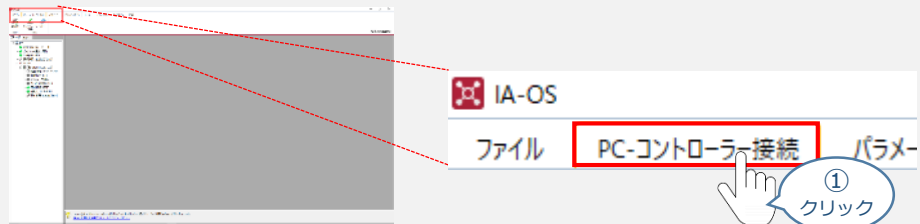
補足

試運転動作時の速度について

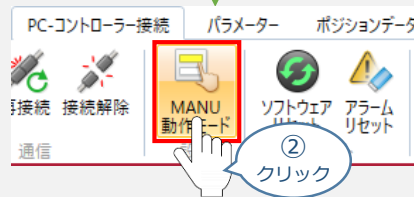
試運転を行う場合には、ステータスバーにある セーフティー速度 機能の 有効 / 無効を確認してください。セーフティー速度機能が有効になっている場合は、ドライバーユニットのパラメーターNo.35 “セーフティー速度” に設定された速度で制限がかかってしまいます。そのため、ポジションデータに設定された速度どおりに動作しない可能性があります。よって、ポジションデータに設定された速度で試運転を行いたい場合は、以下の手順でセーフティー速度機能を無効化します。

- ① ポジションデータ編集 画面のメニューバーにある **PC-コントローラ接続** をクリックします。

ポジションデータ編集 画面

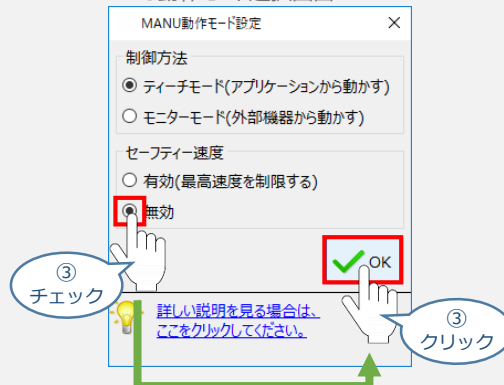


- ②  をクリックします。



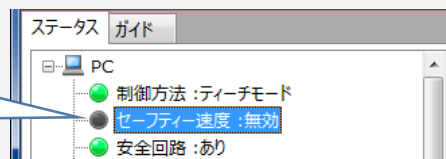
- ③ MANU動作モード選択画面が表示されます。
“セーフティー速度”の **無効** にチェックを入れ、 **OK** をクリックします。

MANU動作モード選択画面



- ④ セーフティー速度が“無効”に切り替わります。

セーフティー速度を無効に設定するとランプ部が消灯します。



2 PLCから動作させる

用意する物

コントローラー／アクチュエーター／パソコン／
通信ケーブル／モーターエンコーダーケーブル／PLC

PLCからの指令入力

PLCからコントローラーに信号を入力することで、アクチュエーターは動作します。

また、コントローラーからの信号出力を上位機器が受取することで、アクチュエーターの状態を把握することができます。

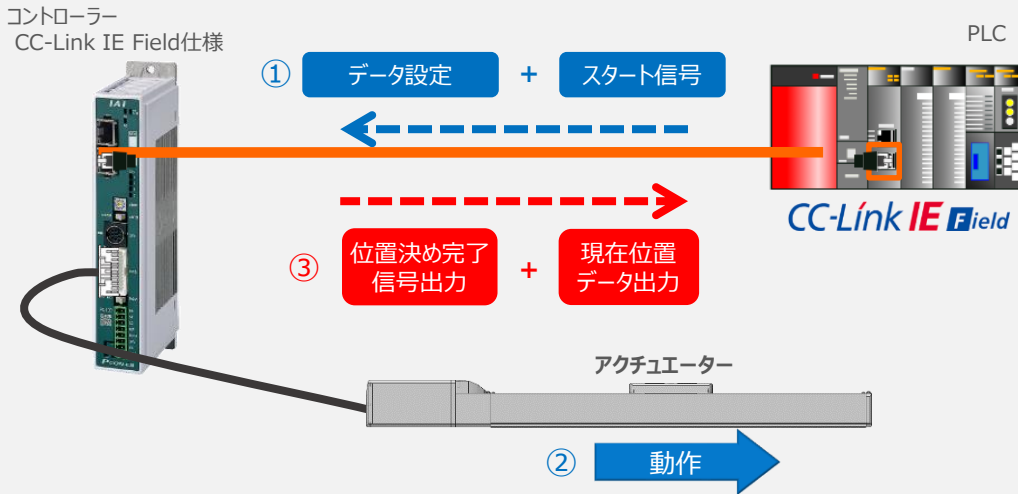
動作モードによっては、現在位置データを数値でタイムリーにフィードバックできるタイプもあります。

本書では、PLCを上位機器として接続する場合の例をご紹介します。

接続例

PLCとコントローラーの接続

- ① PLCからコントローラーへ各データの設定値を入力し、スタート信号を入力します。
- ② アクチュエーターが動作します。
- ③ コントローラーから位置決め完了信号が出力されます。



動作モードの違いにより、タイミングチャートが 3種類 あります。また、動作モードごとに“位置決め動作”、“押付け動作”の2例を示します。

- 1 位置決め動作 (ポジション／簡易直値モード)
- 2 押付け動作 (ポジション／簡易直値モード)
- 3 位置決め動作 (ハーフ直値モード)
- 4 押付け動作 (ハーフ直値モード)
- 5 位置決め動作 (フル直値モード)
- 6 押付け動作 (フル直値モード)

原点復帰動作

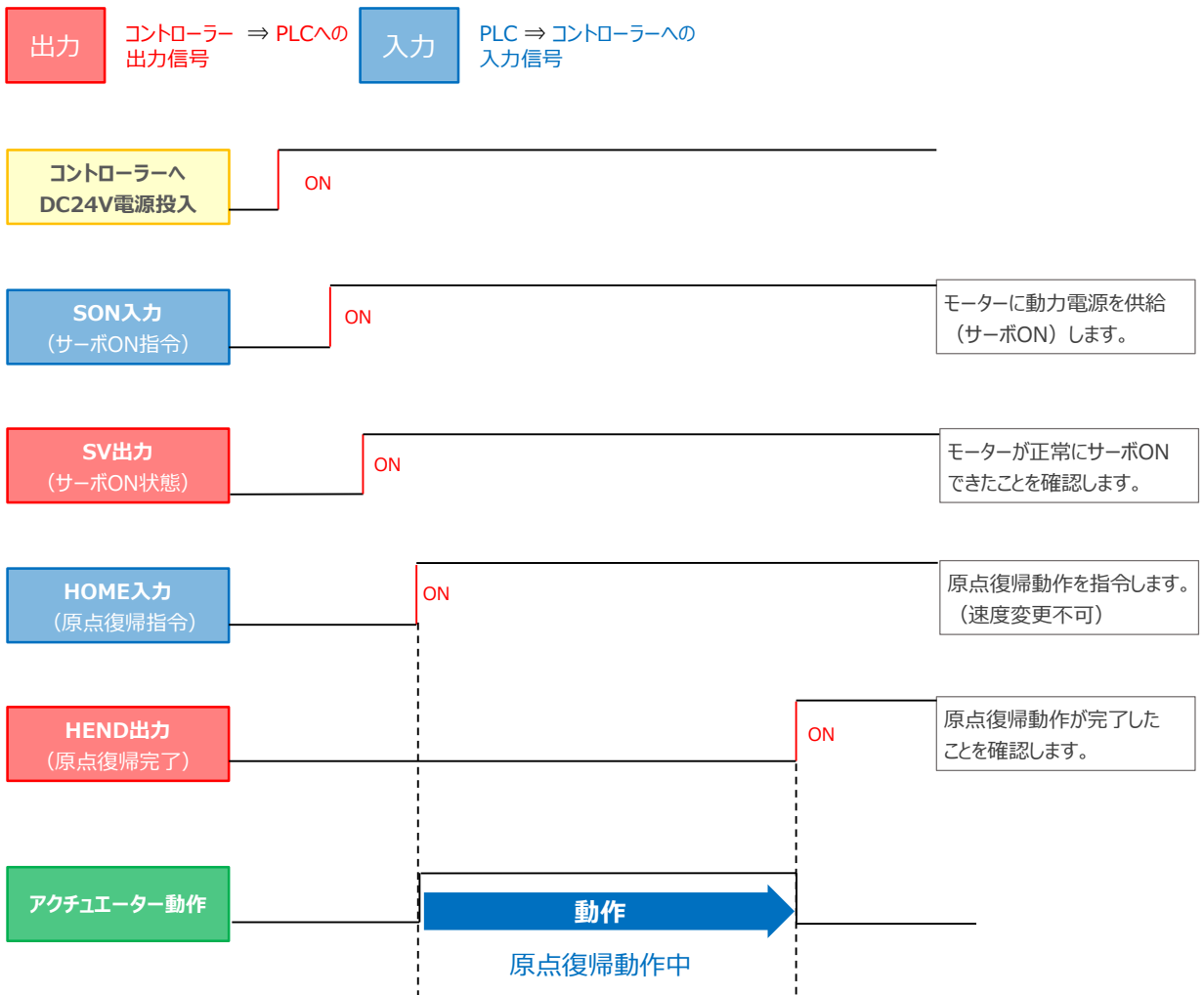
インクリメンタルエンコーダ仕様のアクチュエーターは電源投入後、原点復帰動作を行う必要があります。

原点復帰動作についてタイミングチャートを示します。コントローラーのフィールドバス動作モードに関わらず、タイミングチャートは同様です。

<電源投入> → <サーボON> → <原点復帰>



原点復帰を行う前に、アクチュエーター周囲に干渉物がないことを必ず確認してください。

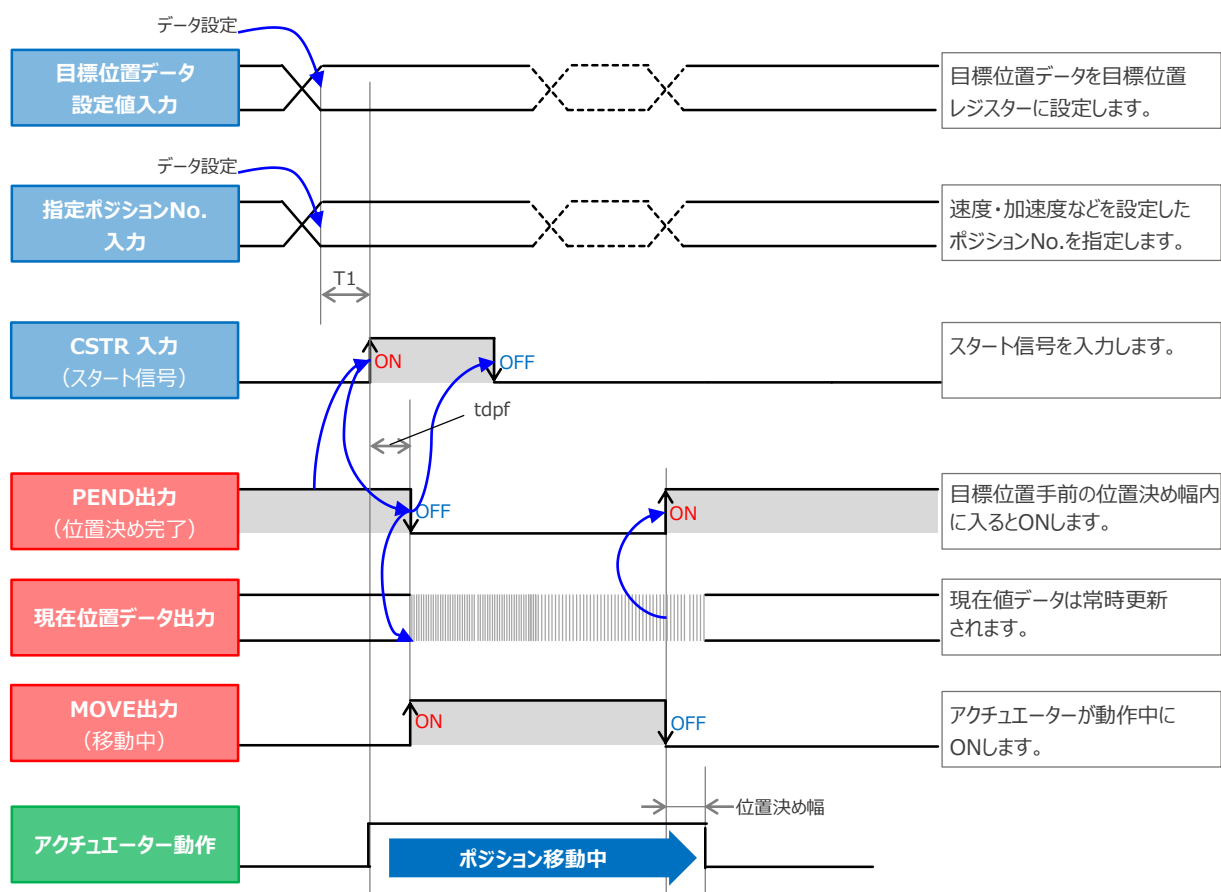


ポジション / 簡易直値モードでの運転

PLCの目標位置レジスターに位置データを書込み、速度、加減速度、位置決め幅、押付け電流制限値などはポジションテーブルで指定して運転します。

1 位置決め動作（ポジション/簡易直値モード）

- ① 目標位置以外のポジションデータ（速度、加減速度、位置決め幅など）をポジションテーブルに設定します。
- ② 以下タイムチャートに示す、PLCからコントローラへ目標位置データ・ポジションNo.の設定、スタート信号のON/OFFを行います。



出力

コントローラ ⇒ PLCへの
出力信号

入力

PLC ⇒ コントローラへの
入力信号

注意

※ T1 : 上位コントローラのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。

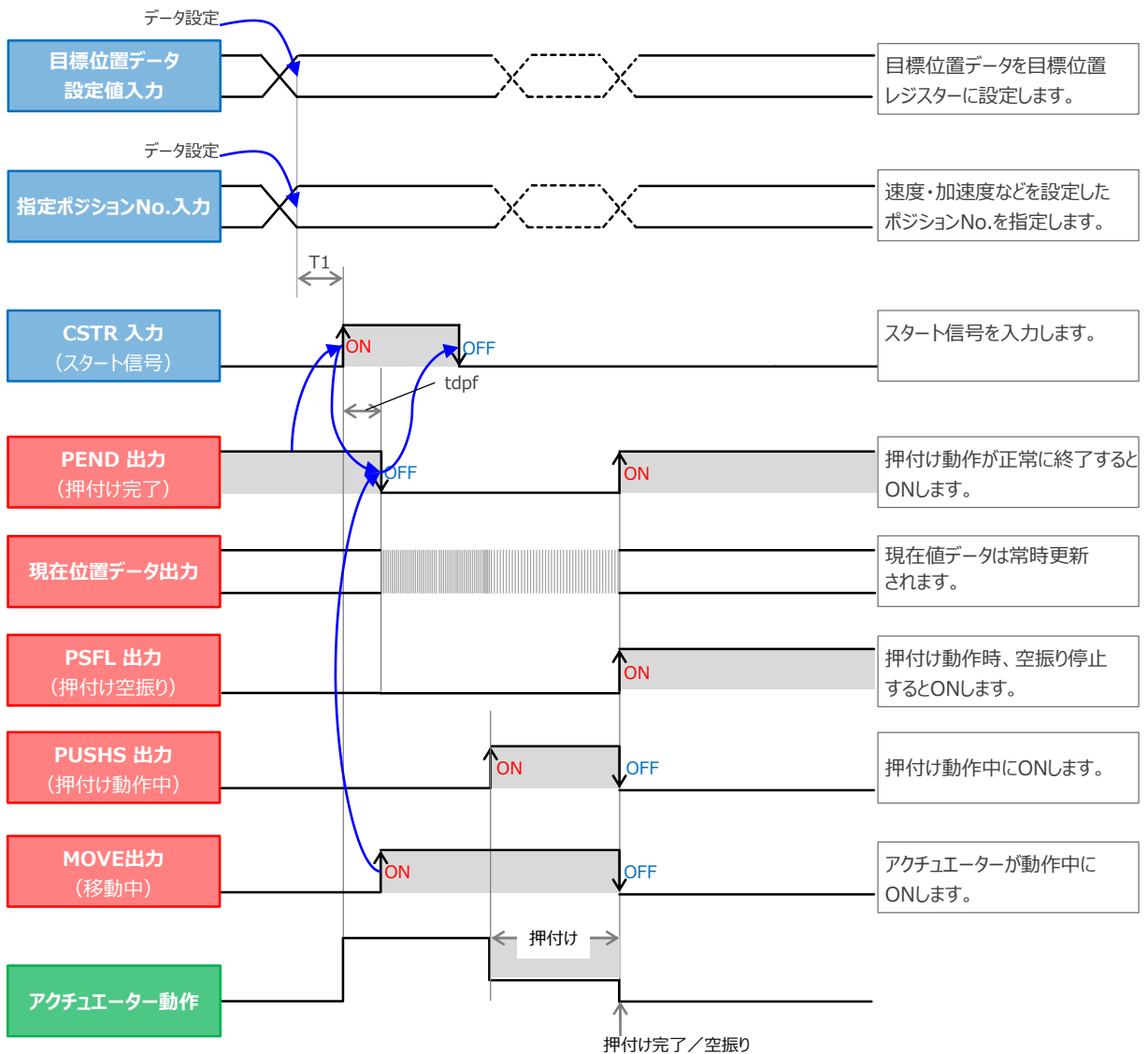
※ $Y_t + X_t \leq \text{tdpf} \leq Y_t + X_t + 3 \text{ (ms)}$

Y_t : PLC ⇒ コントローラ伝送遅れ時間

X_t : コントローラ ⇒ PLC伝送遅れ時間

2 押付け動作（ポジション／簡易直値モード）

- ① 目標位置以外のポジションデータをポジションテーブルに設定します。このとき、押付け動作を行うポジションデータの“押付け電流値”と押付ける距離を決める“位置決め幅”を設定します。
- ② 以下タイムチャートにならいう、PLCからコントローラーへ目標位置データ・ポジションNo.の設定、スタート信号のON/OFFを行います。



出力

コントローラー ⇒ PLCへの
出力信号

入力

PLC ⇒ コントローラーへの
入力信号

注意

※ T1：上位コントローラーのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。

※ $Y_t + X_t \leq tdpf \leq Y_t + X_t + 3$ (ms)

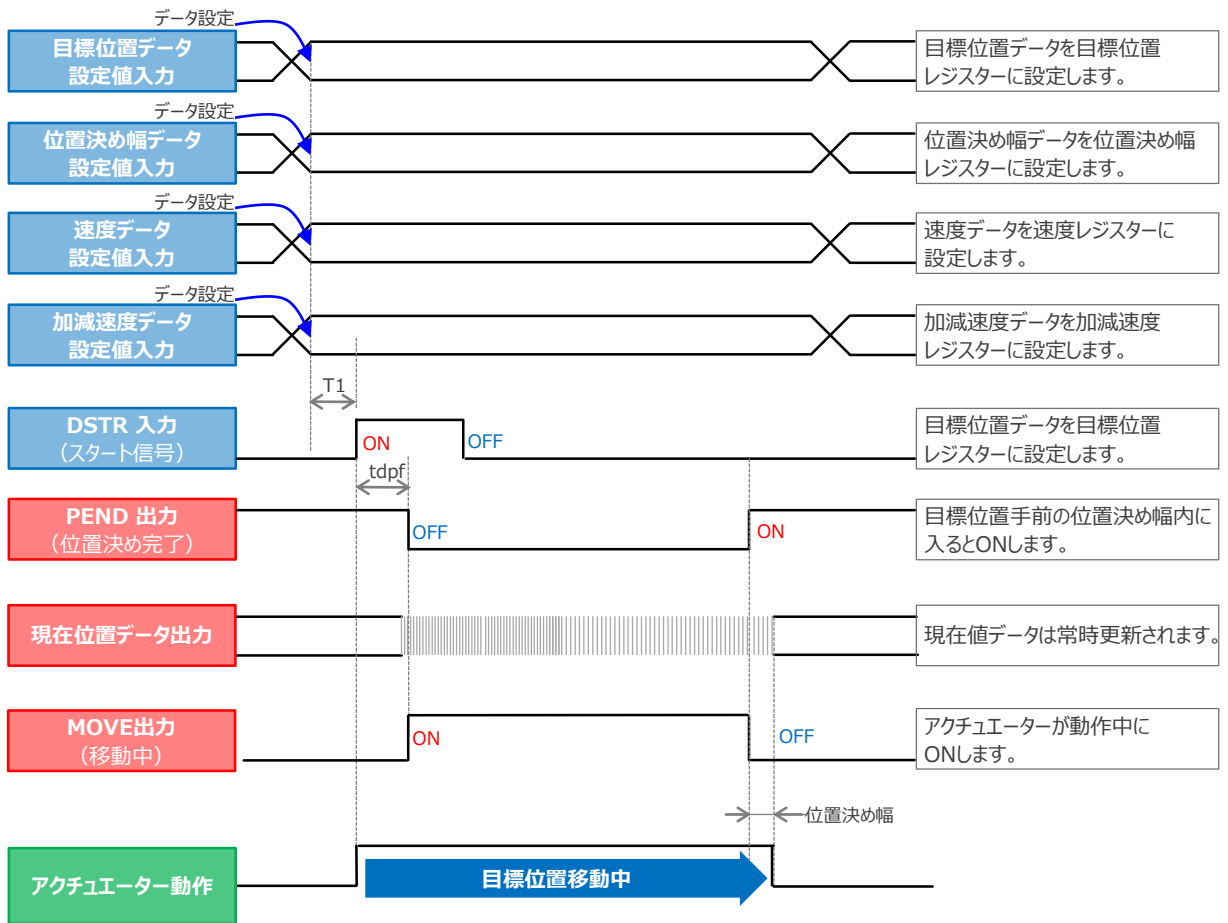
Y_t : PLC ⇒ コントローラー伝送遅れ時間

X_t : コントローラー ⇒ PLC伝送遅れ時間

ハーフ直値モードでの運転

PLCの目標位置レジスタに位置データを書込み、速度、加減速度、位置決め幅、押付け電流制限値なども各データのレジスタに書込んで運転します。

3 位置決め動作（ハーフ直値モード）



出力 コントローラー ⇒ PLCへの
出力信号

入力 PLC ⇒ コントローラーへの
入力信号

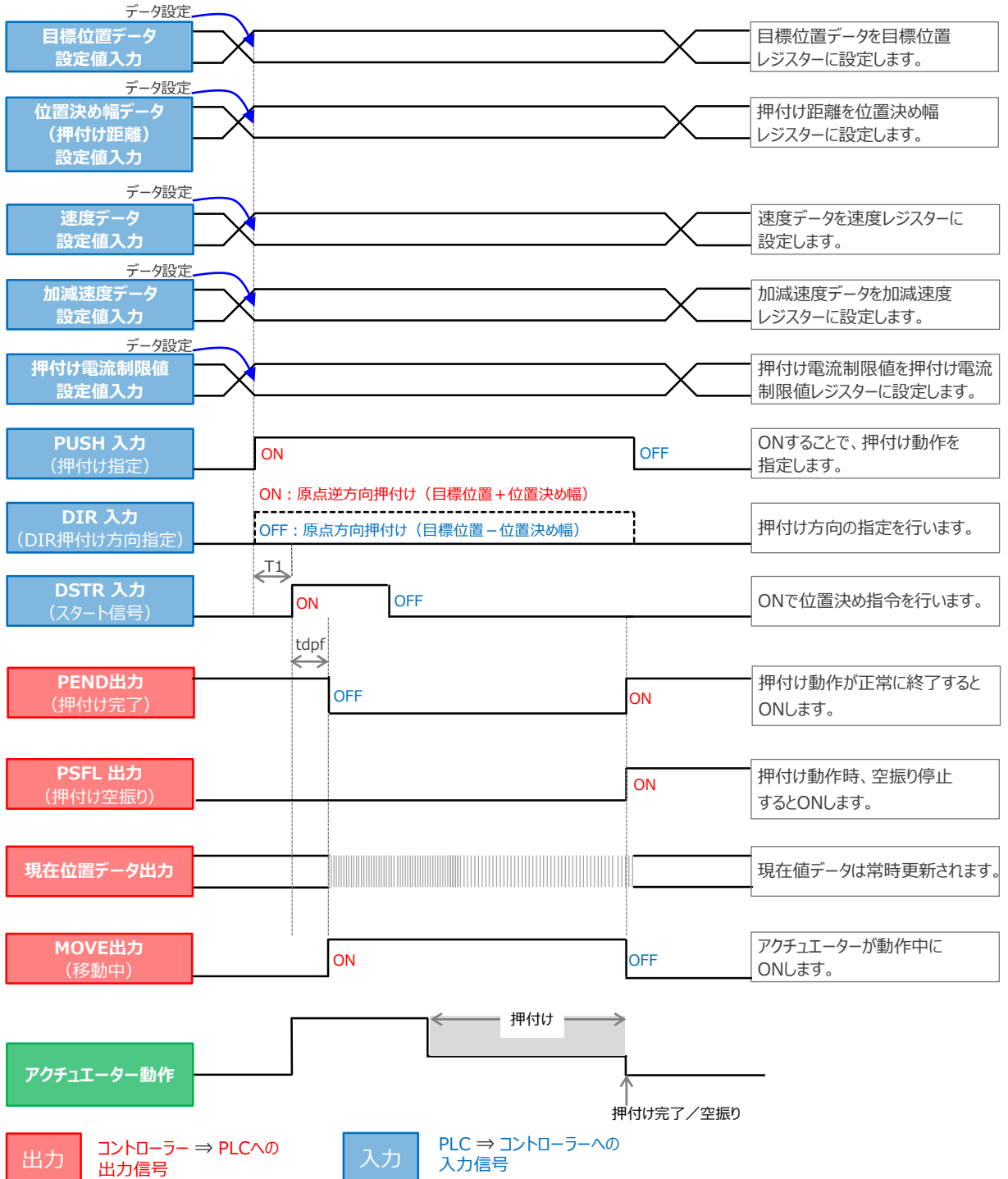


- ※ T1：上位コントローラーのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。
- ※ $Y_t + X_t \leq t_{dpf} \leq Y_t + X_t + 3(\text{ms})$

Y_t : PLC ⇒ コントローラー伝送遅れ時間

X_t : コントローラー ⇒ PLC伝送遅れ時間

4 押付け動作（ハーフ直値モード）



注意

※ T1：上位コントローラのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。

※ $Y_t + X_t \leq tdpf \leq Y_t + X_t + 3$ (ms)

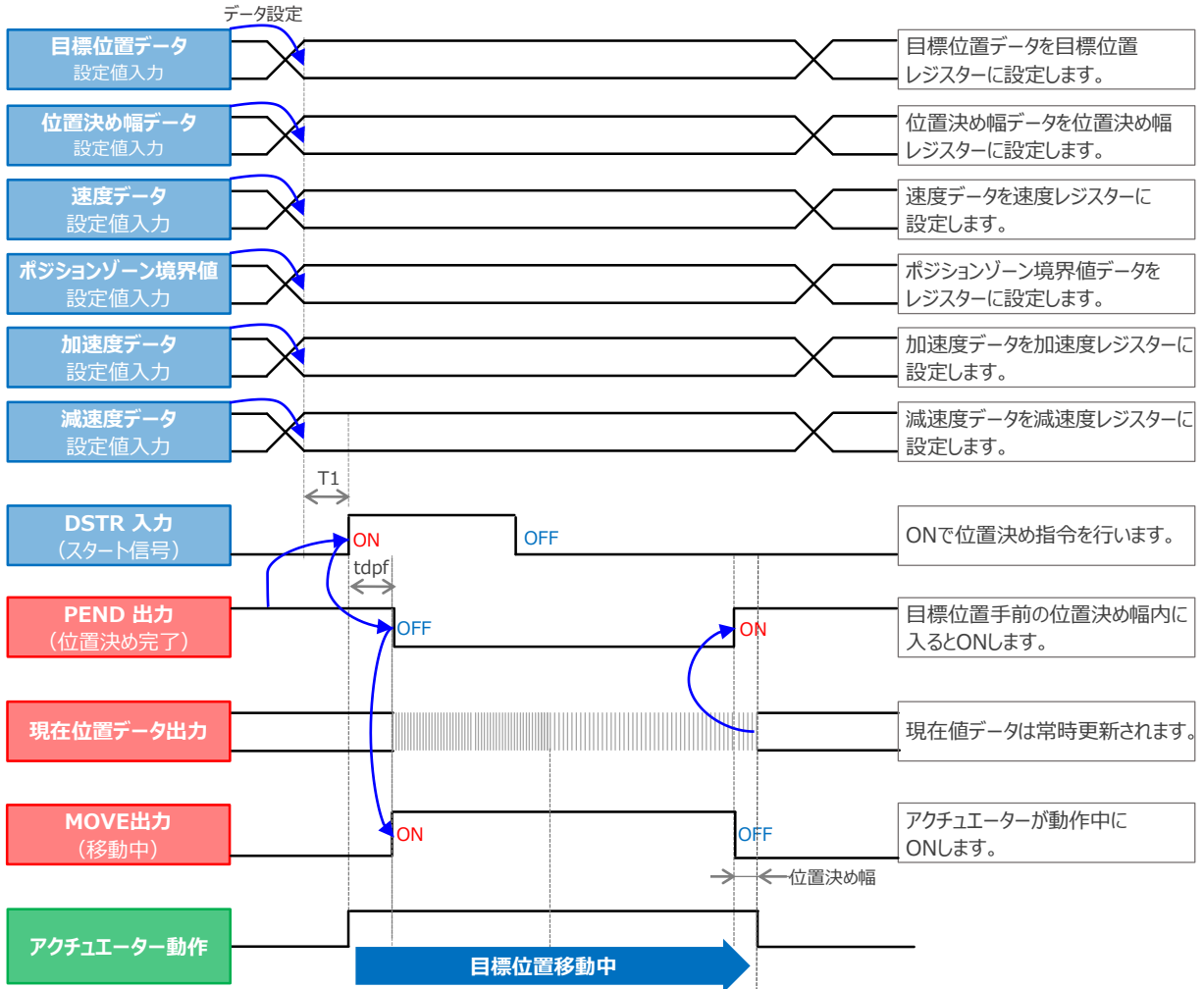
Y_t : PLC ⇒ コントローラ伝送遅れ時間

X_t : コントローラ ⇒ PLC伝送遅れ時間

フル直値モードでの運転

位置決め動作に関するすべての値を直接数値で指定して運転します。

5 位置決め動作（フル直値モード）



出力 コントローラー ⇒ PLCへの出力信号

入力 PLC ⇒ コントローラーへの入力信号



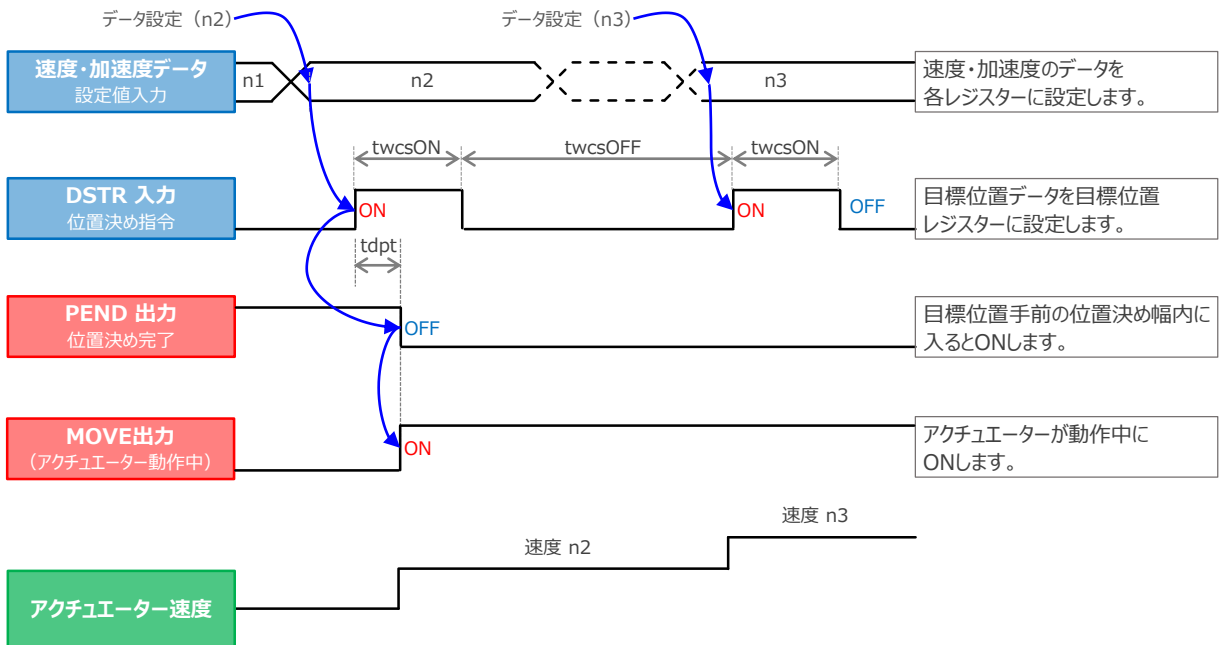
注意

- ※ T1 : 上位コントローラーのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。
- ※ $Y_t + X_t \leq tdpf \leq Y_t + X_t + 3 \text{ (ms)}$

Yt: PLC ⇒ コントローラー伝送遅れ時間
Xt: コントローラー ⇒ PLC伝送遅れ時間

移動中のデータ変更

ハーフ直値モード、フル直値モードは移動中に目標位置データ、加減速データ、速度データ、位置決め幅、押付け時電流制限値の中で出力データレジスターで設定している値を変更することが可能です。
データ変更を行った後、位置決め指令（DSTR）をtdpf以上“ON”にします。
また、DSTRを“OFF”にした後、次のDSTRを“ON”にするまでの時間は、twcsON + twcsOFF以上開けてください。



注意

1. 速度の設定がされていない場合、または設定が0の場合は停止したままとなり、アラームにはなりません。
2. 移動中に、速度設定を0に変更した場合は減速停止し、アラームにはなりません。
3. 移動中に、加減速度/速度データだけを変更する場合でも目標位置データの設定が必要です。
4. 移動中に、目標位置だけを変更する場合でも、加減速度・速度データの設定が必要です。

改版履歴

2023.1 1A 初版発行

2023.4 1B 軽微な誤記修正



株式会社アイエイアイ

本社・工場	〒424-0103 静岡県静岡市清水区尾羽577-1	TEL 054-364-5105 FAX 054-364-2589
東京営業所	〒105-0014 東京都港区芝3-24-7 芝エッセージビルディング 4F	TEL 03-5419-1601 FAX 03-3455-5707
大阪営業所	〒530-0005 大阪府大阪市北区中之島6-2-40 中之島インテス14F	TEL 06-6479-0331 FAX 06-6479-0236
名古屋支店		
名古屋営業所	〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄5-28-12 名古屋若宮ビル 8F	TEL 052-269-2931 FAX 052-269-2933
小牧営業所	〒485-0029 愛知県小牧市中央1-271 大垣共立銀行 小牧支店ビル 6F	TEL 0568-73-5209 FAX 0568-73-5219
四日市営業所	〒510-0086 三重県四日市市諏訪栄町1-12 朝日生命四日市ビル 6F	TEL 059-356-2246 FAX 059-356-2248
豊田支店		
新豊田営業所	〒471-0034 愛知県豊田市小坂本町1-5-3 朝日生命新豊田ビル 4F	TEL 0565-36-5115 FAX 0565-36-5116
安城営業所	〒446-0058 愛知県安城市三河安城南町1-15-8 サンテラス三河安城 4F	TEL 0566-71-1888 FAX 0566-71-1877
盛岡営業所		
秋田出張所	〒020-0062 岩手県盛岡市長田町6-7クエ21ビル7F	TEL 019-623-9700 FAX 019-623-9701
仙台営業所	〒018-0402 秋田県にかほ市平沢字行七森2-4	TEL 0184-37-3011 FAX 0184-37-3012
新潟営業所	〒980-0011 宮城県仙台市青葉区上杉1-6-6イースタンビル 7F	TEL 022-723-2031 FAX 022-723-2032
宇都宮営業所	〒940-0082 新潟県長岡市千歳3-5-17 センザビル2F	TEL 0258-31-8320 FAX 0258-31-8321
熊谷営業所	〒321-0953 栃木県宇都宮市東宿郷5-1-16ルーセントビル3F	TEL 028-614-3651 FAX 028-614-3653
茨城営業所	〒360-0847 埼玉県熊谷市籠原南1-312あかりビル 5F	TEL 048-530-6555 FAX 048-530-6556
多摩営業所	〒300-1207 茨城県牛久市ひたち野東5-3-2 ひたち野うしく池田ビル 2F	TEL 029-830-8312 FAX 029-830-8313
甲府営業所	〒190-0023 東京都立川市柴崎町3-14-2 BOSENビル 2F	TEL 042-522-9881 FAX 042-522-9882
厚木営業所	〒400-0031 山梨県甲府市丸の内2-12-1ミサトビル3 F	TEL 055-230-2626 FAX 055-230-2636
長野営業所	〒243-0014 神奈川県厚木市旭町1-10-6ジャンロック石井ビル 3F	TEL 046-226-7131 FAX 046-226-7133
静岡営業所	〒390-0852 長野県松本市島立943 ハーモネートビル401	TEL 0263-40-3710 FAX 0263-40-3715
浜松営業所	〒424-0103 静岡県静岡市清水区尾羽577-1	TEL 054-364-6293 FAX 054-364-2589
金沢営業所	〒430-0936 静岡県浜松市中区大工町125 シャンソンビル浜松7F	TEL 053-459-1780 FAX 053-458-1318
滋賀営業所	〒920-0024 石川県金沢市西念3-1-32 西清ビルA棟2F	TEL 076-234-3116 FAX 076-234-3107
京都営業所	〒524-0033 滋賀県守山市浮気町300-21第2小島ビル2F	TEL 077-514-2777 FAX 077-514-2778
兵庫営業所	〒612-8418 京都府京都市伏見区竹田向代町559番地	TEL 075-693-8211 FAX 075-693-8233
岡山営業所	〒673-0898 兵庫県明石市樽屋町8-34甲南アセット明石第二ビル8F	TEL 078-913-6333 FAX 078-913-6339
広島営業所	〒700-0973 岡山県岡山市北区下中野311-114 OMOTO-ROOT BLD.101	TEL 086-805-2611 FAX 086-244-6767
徳島営業所	〒730-0051 広島県広島市中区大手町3-1-9 広島鯉城通りビル 5F	TEL 082-544-1750 FAX 082-544-1751
松山営業所	〒770-0905 徳島県徳島市東大工町1-9-1 徳島ファーストビル5F-B	TEL 088-624-8061 FAX 088-624-8062
福岡営業所	〒790-0905 愛媛県松山市樽味4-9-22フォレスト 21 1F	TEL 089-986-8562 FAX 089-986-8563
大分出張所	〒812-0013 福岡県福岡市博多区博多駅東3-13-21エビルWING 7F	TEL 092-415-4466 FAX 092-415-4467
熊本営業所	〒870-0823 大分県大分市東大道1-11-1タンネンバウム III 2F	TEL 097-543-7745 FAX 097-543-7746
	〒862-0910 熊本県熊本市東区健軍本町1-1 拓洋ビル4F	TEL 096-214-2800 FAX 096-214-2801

お問い合わせ先

アイエイアイお客様センター エイト

(受付時間) 月～金24時間 (月7:00AM～金翌朝7:00AM) 土、日、祝日8:00AM～5:00PM (年末年始を除く)	
フリー ダイヤル	0800-888-0088
FAX:	0800-888-0099 (通話料無料)

ホームページアドレス www.iai-robot.co.jp