

※ CC-Link为CC-Link协会的登陆商标。

安装指南 CC-Link篇

※6轴连接模式的设定例

三菱电机 Q系列，QJ61BT11N 通过GX Works2 安装

对网络转换器的连接和操作流程进行简单介绍。

- (1)在构筑实际系统时，请务必确认构成系统的各机械，各装置的规格。并有余地地对其规格和性能进行使用。另外，为了将发生事故时的危险性降到最低，请进行安全回路设计等的安全对策。
- (2)为了能安全使用系统，请事先准备好构成系统的各机械，各装置的操作手册和说明书。请在确认好包括「安全注意事项」，「使用须知」等注意事项后进行操作。
- (3)请顾客自行确认系统应当适用的规格/法规。
- (4)未得到东方马达中国总公司的许可，禁止对本资料的一部分或全部进行复写，翻印，再分发。
- (5) 本资料记载内容为2013年10月的信息。因改善内容等需要，我司会无预告对本资料的内容进行变更。
- (6)本资料只记载了到机器通讯成立为止的操作顺序。未记载关于机械的个别操作，设置以及接线方法的相关内容。
关于通讯连接顺序以外的内容，请参阅该产品说明书，或直接向厂家进行咨询。

连接机型与说明书

■对象商品

- CC-Link对应网络转换器：NETC01-CC
- 从动装置 0号机：ARD-KD
- 从动装置 1号机：CRD507-KD



■准备

※请准备好用户手册。

可从ORIENTALMOTOR主页获得。

①	HM-60143	NETC01-CC 用户手册 (中)
②	HM-40143	MEXE02 Before Use (英)
③	HM-60146	MEXE02 Network converter NETC01-CC (英)
④	HM-60193	AR系列DC FLEX 用户手册 (中)
⑤	HM-60048	OPX-2A AR系列 内藏定位功能型 (中)
⑥	HM-60164	CRK系列 FLEX 用户手册 (中)
⑦	HM-60175	OPX-2A CRK系列 内藏定位功能型 (中)



NETC01-CC

- ①HM-60143
- ②HM-40143
- ③HM-60146

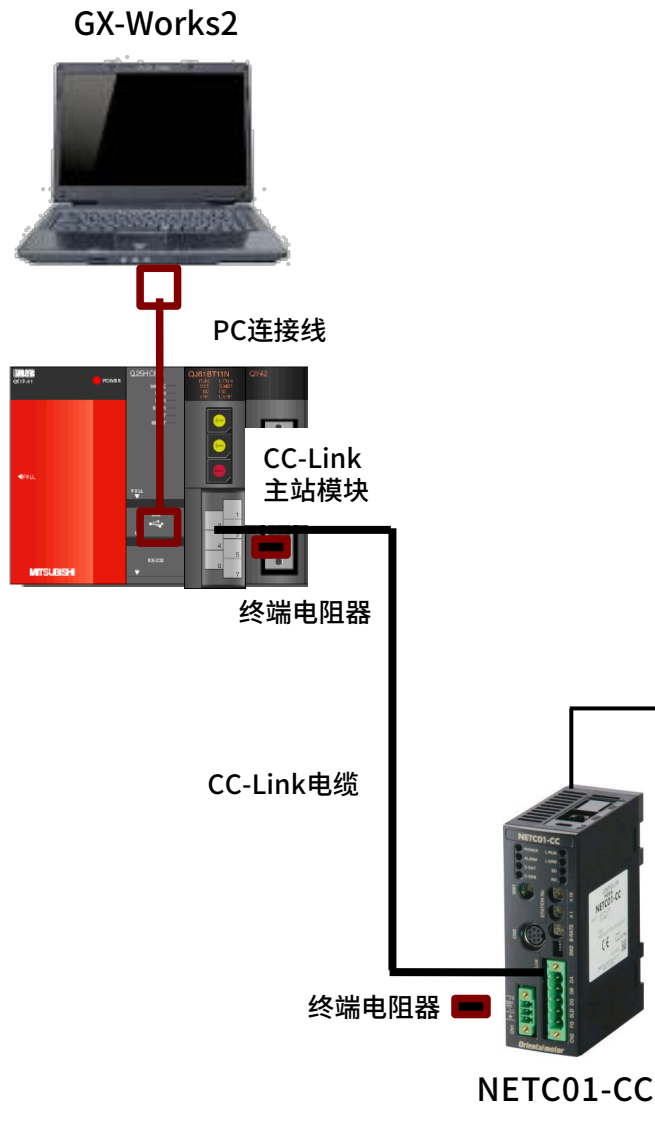
AR系列
DC电源输入FLEX

- ④HM-60193
- ⑤HM-60048

CRK系列
FLEX

- ⑥HM-60164
- ⑦HM-60175

系统构成图

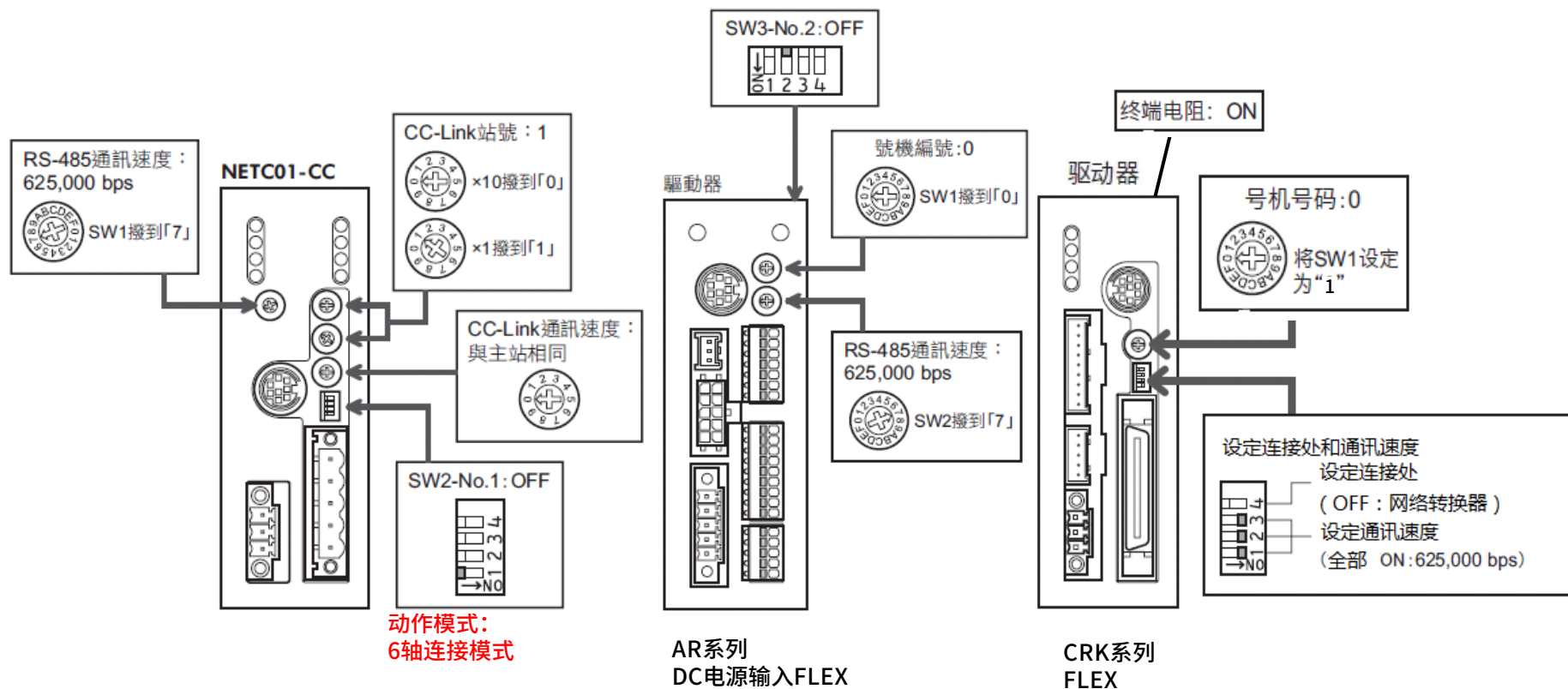


模块名	形式
CPU模块	Q02HCPU
CC-Link主站模块	QJ61BT11N
设定软件	GX-Works2
主站-驱动器之间	CC-Link电缆
驱动器-驱动器之间	CC001-RS4
网络转换器	NETC01-CC
步进电动机 (0号机)	AR46SBKD-1
步进电动机 (1号机)	CRK545RKD

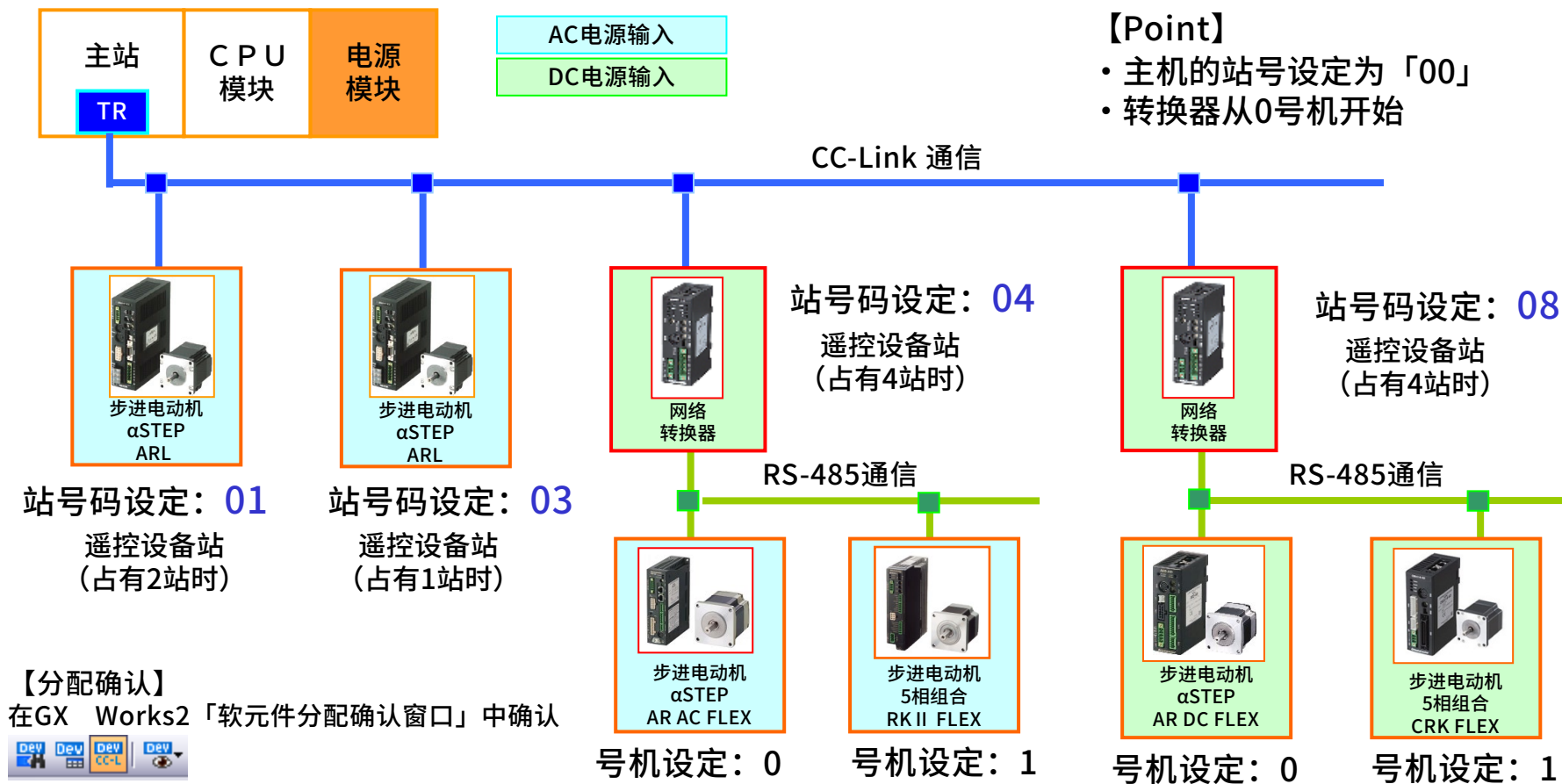
连接准备

为了建立通信，设定产品的各类开关。

※请参考各用户手册的指导来确认连接。



站地址的例子



【Point】

- 主机的站号设定为「00」
- 转换器从0号机开始

デバイス割付確認 (CC-Link) - マスタ局 先頭I/O: 0000 局番: 0

先頭I/O No (B): 0000 表示オプション: 表示 OSワザ出力: 表示

スレーブ局一覧 (A) 詳細情報を表示する (I)

UE-ト入力 (RX)				UE-ト出力 (RY)				UE-トI232S (RW)				UE-トI232S (RW)			
局番	ICチップ	ICチップ	説明	局番	ICチップ	ICチップ	説明	局番	ICチップ	ICチップ	説明	局番	ICチップ	ICチップ	説明
X1 000	RX0			Y1 000	RY0			W0	RW0			W400	RWw0		
X1 001	RX1			Y1 001	RY1			W1	RW1			W401	RWw1		
X1 002	RX2			Y1 002	RY2			W2	RW2			W402	RWw2		
X1 003	RX3			Y1 003	RY3			W3	RW3			W403	RWw3		
X1 004	RX4			Y1 004	RY4			W4	RW4			W404	RWw4		
X1 005	RX5			Y1 005	RY5			W5	RW5			W405	RWw5		
X1 006	RX6			Y1 006	RY6			W6	RW6			W406	RWw6		
X1 007	RX7			Y1 007	RY7			W7	RW7			W407	RWw7		
X1 008	RX8			Y1 008	RY8			W8	RW8			W408	RWw8		
X1 009	RX9			Y1 009	RY9			W9	RW9			W409	RWw9		
X1 00A	RX0A			Y1 00A	RY0A			WA	RWA			W40A	RWwA		
X1 00B	RX0B			Y1 00B	RY0B			WB	RWB			W40B	RWwB		

网络转换器的设定

通过MEXE02、OPX-2A进行连接设定（必須）

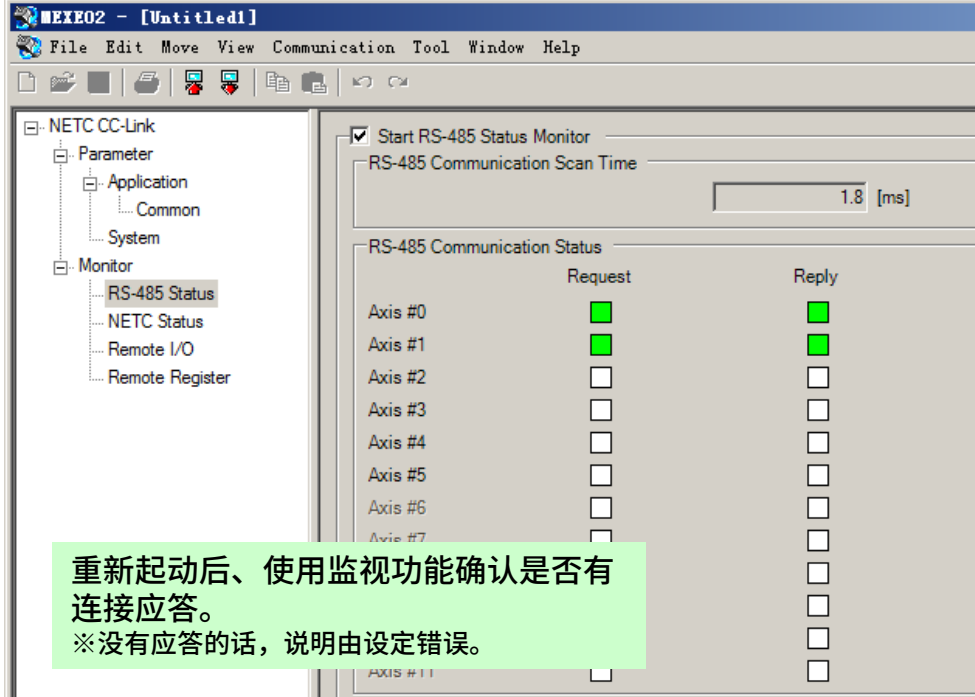
设定连接在网络转换器下的从动装置的台数和号机。

本次是2台连接，所以将0号機和1号機设定为有效。



「有効」后、请下载转换器
→ 再重新启动转换器电源。

Connection	Status
Connection(axis #0)	Enable
Connection(axis #1)	Enable
Connection(axis #2)	Disable
Connection(axis #3)	Disable
Connection(axis #4)	Disable
Connection(axis #5)	Disable
Connection(axis #6)	Disable
Connection(axis #7)	Disable
Connection(axis #8)	Disable
Connection(axis #9)	Disable



重新启动后、使用监视功能确认是否有连接应答。
※没有应答的话，说明由设定错误。

Axis	Request	Reply
Axis #0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Axis #1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Axis #2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Axis #3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Axis #4	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Axis #5	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Axis #6	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Axis #7	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

【备注】

也可通过CC-Link通信进行设定。
详情请阅览用户手册。

CRD507-KD的设定

需要设定参数

CRD507-KD的情况下、需要把参数从「I/O」改为「RS-485通信」。

※用MEXE02、或者OPX-2A进行设定。

变更设定以下项目。

- START输入方法
- 电动机励磁方法
- HOME/FWD/RVS 输入方法
- 数据No. 输入方法
- STOP输入接点设定 . . . N.O

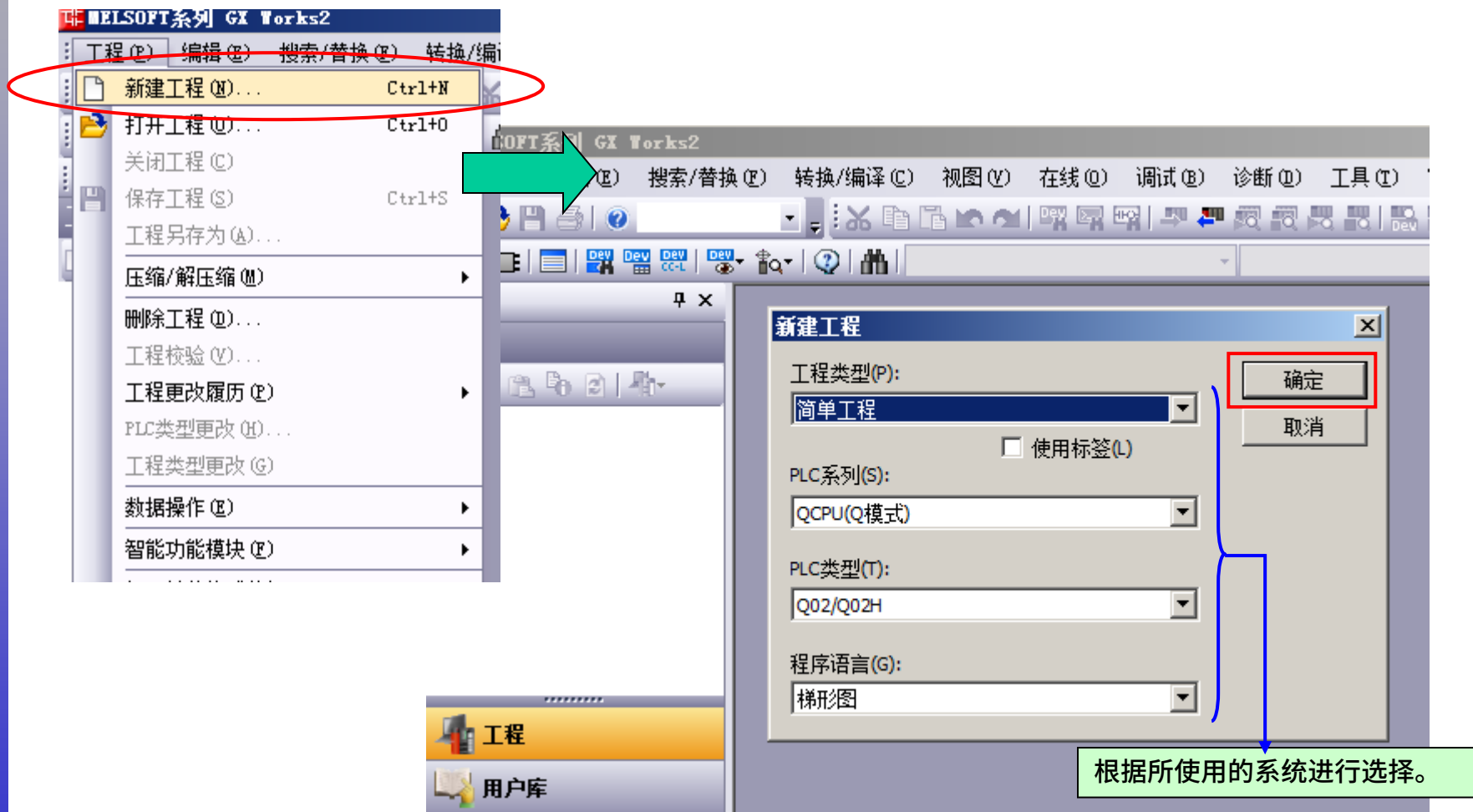
重新设定完成后请下载。



Parameter	Current Setting
START input mode	RS-485 communication
I/O STOP input	Enable
STOP action	Decelerate stop
STOP contact configuration	Make(N.O.)
C-ON logic configuration	0=No excitation & 1=Excitation
OUT1 signal mode selection	AREA
OUT2 signal mode selection	READY
OUT3 signal mode selection	WNG
OUT4 signal mode selection	HOME-P
HOME/P-PRESET input switching	HOME
Motor excitation mode	RS-485 communication
HOME/FWD/RVS input mode	RS-485 communication
Data No. input mode	RS-485 communication
AWO contact configuration	Make(N.O.)

模块设定

①启动GX Works2，选择新建工程。



模块设定

②打开参数⇒PLC参数，按照下面进行设定。（I/O 分配设置，程序设置）

The screenshot shows the 'Q Parameter Setting' window with the 'I/O Allocation Setting' tab selected. A table lists I/O slots and their configurations. A callout points to the '智能' (Smart) option in the 'Type' column of slot 1. Another callout points to the 'PLC数据读取' (PLC Data Reading) button at the bottom right. A third callout points to the 'PLC参数' (PLC Parameters) option in the left-hand project tree.

No.	插槽	类型	型号	点数	起始XY
0	CPU	CPU			
1	0(*-0)	智能		32点	
2	1(*-1)				
3	2(*-2)				
4	3(*-3)				
5	4(*-4)				
6	5(*-5)				
7	6(*-6)				

输入时PLC自动分配。
输入时可能检查不出错误。

基板型号	电源模块型号	扩展电缆型号	插槽数

基扳模式
 自动
 详细

8块固定
12块固定
型号选择

CSV文件输出 多CPU参数的引用 **PLC数据读取**

(*1) 多CPU时，请保持设置一致。

模块设定

Q参数设置

PLC名设置 | PLC系统设置 | PLC文件设置 | PLC RAS设置 | 引导文件设置 | **程序设置** | SFC设置 | 软元件设置 | I/O分配设置 | 多CPU设置

程序

- MAIN

	程序名	执行类型	恒定周期间隔	单位
1	MAIN	扫描		
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				

点击插入

插入

删除

文件使用方式设置

I/O刷新设置

点击设置结束

显示画面打印...

显示画面预览

X/Y分配确认

默认

检查

设置结束

取消

模块设定

③打开参数⇒网络参数⇒CC-Link，按照下面步骤进行CC-Link设定。

模块块数 1 块 空白:无设置 在CC-Link配置窗口中设置站信.

起始I/O号	1	0000
运行设置		运行设置
类型		主站
数据链接类型		主站CPU参数自动起动
模式设置		远程网络(Ver.1模式)
总连接台数		1
远程输入(RX)		X1000
远程输出(RY)		Y1000
远程寄存器(RWr)		W0
远程寄存器(RWw)		W400
Ver.2远程输入(RX)		
Ver.2远程输出(RY)		
Ver.2远程寄存器(RWr)		
Ver.2远程寄存器(RWw)		
特殊继电器(SB)		SB0
特殊寄存器(SW)		SW0
重试次数		3
自动恢复台数		1
待机主站站号		
CPU宕机指定		停止
扫描模式指定		非同步
延迟时间设置		0
站信息设置		站信息
远程设备站初始设置		初始设置
中断设置		中断设置

设定结束后，
点击站信息设定站信息。
⇒下一页

模块设定

④ 点击「站信息」，通过「CC-Link站信息 模块1」窗口设定站类型和占用站数。

CC-Link 站信息 模块 1

台数/站号	站类型	扩展循环设置	占用站数	远程站点数	保留/无效站指定	智能缓冲区指定(字)		
						发送	接收	自动
1/1	远程设备站	1倍设置	占用4站	128点	无设置			

NETC01-CC为遥控设备站

NETC01-CC为4站占有

站类型智能设备站包含本站以及待机主站。

设定后，点击「设置结束」

默认 检查 设置结束 取消

[PrG]写入 MAIN 1步 网络参数 CC-Link ...

模块块数 1 块 空白:无设置 在CC-Link配置窗口中设置站信息

起始I/O号	0000
运行设置	运行设置
类型	主站
数据连接类型	主站CPU参数自动启动
模式设置	远程网络(Ver.1模式)
总连接台数	1
远程输入(RX)	X1000
远程输出(RY)	Y1000
远程寄存器(RWr)	W0
远程寄存器(RWw)	W400
Ver.2远程输入(RX)	
Ver.2远程输出(RY)	
Ver.2远程寄存器(RWr)	
Ver.2远程寄存器(RWw)	
特殊继电器(SR)	SB0
特殊寄存器(SR)	SW0
重试次数	3
自动恢复台数	1
待机主站站号	1
CPU宕机指定	停止
扫描模式指定	非同步
延迟时间设置	0
站信息设置	站信息
远程设备站初始设置	初始设置
中断设置	中断设置

必须设置(未设置 / 已设置) 必要时设置(未设置 / 已设置)

设置项目的详细内容: 单击该按钮后, 显示以台数为单位设置各模块站信息的对话框。

显示画面打印... 显示画面预览 X/Y分配确认 清除 检查 设置结束 取消

必须设置(未设置 / 已设置) 必要时设置(未设置 / 已设置)

设置项目的详细内容: 单击该按钮后, 显示以台数为单位设置各模块站信息的对话框。

显示画面打印... 显示画面预览 X/Y分配确认 清除 检查 设置结束

模块设定

⑤ 以上设定结束后，向PLC中写入设定数据。（在线⇒PLC写入）

在线数据操作

连接目标路径
串行通信CPU模块连接(USB)

读取(U)
 写入(W)
 校验(V)
 删除(D)

CPU模块
 智能功能模块
 执行对象数据的有无(无 / 有)

标题

编辑中的数据
 参数 + 程序(P)
 全选(A)
 取消全选(N)

模块名/数据名	标题	对象	详细	更新时间	对象存储器	容量
工程未设置						
PLC数据					程序存储器/软元...	
程序(程序文件)		<input checked="" type="checkbox"/>	详细			
MAIN		<input checked="" type="checkbox"/>		2013/11/20 13:21:35		2140 字节
参数		<input checked="" type="checkbox"/>				
PLC/网络/远程口令/开关设置		<input checked="" type="checkbox"/>		2013/11/20 13:21:34		1188 字节
全局软元件注释		<input checked="" type="checkbox"/>				
COMMENT		<input checked="" type="checkbox"/>	详细	2013/11/20 13:21:35		
软元件存储器		<input checked="" type="checkbox"/>	详细			
MAIN		<input checked="" type="checkbox"/>		2013/11/20 13:21:35		

必须设置(未设置 / 已设置)
 必要时设置(未设置 / 已设置)

写入容量 4,096字节
 可用空间 114,688
 使用容量 0字节
 更新为最新的信息(R)

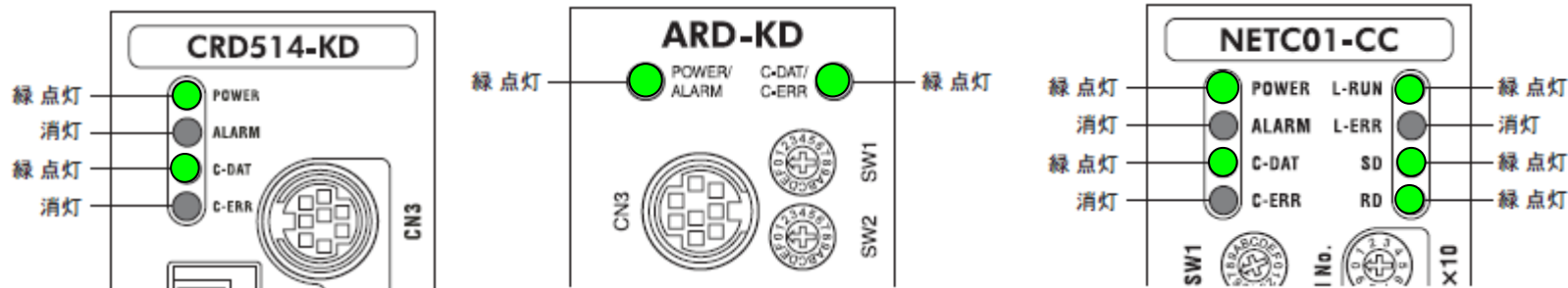
[[PRG]写入 MAIN 1步]

模块设定

⑥写入结束后，主站，转换器和驱动器的LED会变成以下情况。

【CC-Link主站】

RUN	■	■	L RUN
MST	■	□	S MST
SD	■	■	RD
ERR.	□	□	L ERR.



【通信异常的时候】

- 驱动器或者NETC01-CC的C-ERR (红) 点灯时<RS-485通信异常>
⇒请确认RS-485通信的通信速度或号机编号。
- NETC01-CC的L-ERR (红) 点灯时<CC-Link通信异常>
⇒请确认CC-Link通信错误的内容。

CC-Link通信确认

通过GX Works2确认CC-Link通讯是否正常。

■打开软元件／缓冲存储器批量监视

确认刚才分配的遥控I/O输入。

向软元件名中输入「X1000」后，各驱动器会向主站返送CRD等信息。

输入X1000

END (初期值)

READY (初期值)

CRD (遥控站通信就绪信号)

C-SUC (RS-485通信中)

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	
X1000⇒0号機 (AR)	0	1	0	0	1	1	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	20000
X1010⇒1号機 (CRK)	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	-32768	
X1020	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
X1030	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
X1040	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
X1050⇒NETC01-CC	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
X1060⇒システム領域	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	256	
X1070	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
X1080	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		

执行连续运转

■ 执行AR的连续运转 (FWD)

输入Y1000

向软元件输入「Y100E」，点击「ON」按钮
AR电动机开始执行连续运转。

点击「OFF」，即可停止

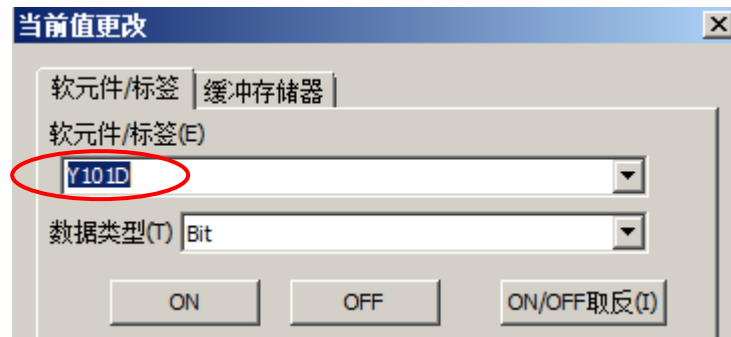
遥控I/O输入 (初始值)

• 6轴连接模式

Device No.	bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0
RYn7~RYn0	NET-IN7 (未使用)	NET-IN6 (FREE)	NET-IN5 (STOP)	NET-IN4 (HOME)	NET-IN3 (START)	NET-IN2 (M2)	NET-IN1 (M1)	NET-IN0 (M0)
RYnF~RYn8	NET-IN15 (RVS)	NET-IN14 (FWD)	NET-IN13 (-JOG)	NET-IN12 (+JOG)	NET-IN11 (SSTART)	NET-IN10 (MS2)	NET-IN9 (MS1)	NET-IN8 (MS0)

执行连续运转

■实行CRK的连续运转 (FWD)。



将①~③设定为「ON」之后，CRK电动机开始执行连续运转。

- ① 「Y101D」 → C-ON
- ② 「Y1010」 → M0
- ③ 「Y1019」 → FWD

将「Y1019」从「ON」变成「OFF」后运转停止。

遥控I/O分配设置

• 6轴连接模式

RY (主站→NETC01-CC)		
Device No.	信号名	内容
RY (n+m) 0	M0	运行数据 No.选择
RY (n+m) 1	M1	
RY (n+m) 2	M2	
RY (n+m) 3	M3	
RY (n+m) 4	M4	
RY (n+m) 5	M5	
RY (n+m) 6	-	
RY (n+m) 7	-	-
RY (n+m) 8	START	定位运行
RY (n+m) 9	FWD	连续运行 (+方向)
RY (n+m) A	RVS	连续运行 (-方向)
RY (n+m) B	HOME	原点返回运行
RY (n+m) C	STOP	运行停止
RY (n+m) D	C-ON	电动机励磁/无励磁
RY (n+m) E	-	-
RY (n+m) F	-	-

执行定位运转

■进行定位运转时，需要预先设定好移动量和运行速度等。
使用数据设定器OPX-2A或设定软件MEXE02也可以进行设定。
在这里介绍通过使用CC-Link通信进行设定的方法。

<通过CC-Link通信设定数据：使用**遥控寄存器**。>

在软件中，输入已在网络参数上分配好的「W400」。

【遥控寄存器一览】

※6轴连接模式和12轴连接模式共通

RWw (主站→NETC01-CC)	
地址 No.	内容
RWwn0	监视 0 的指令代码
RWwn1	监视 0 的号机号码
RWwn2	监视 1 的指令代码
RWwn3	监视 1 的号机号码
RWwn4	监视 2 的指令代码
RWwn5	监视 2 的号机号码
RWwn6	监视 3 的指令代码
RWwn7	监视 3 的号机号码
RWwn8	监视 4 的指令代码
RWwn9	监视 4 的号机号码
RWwnA	监视 5 的指令代码
RWwnB	监视 5 的号机号码
RWwnC	指令代码
RWwnD	号机号码
RWwnE	数据 (下位)
RWwnF	数据 (上位)

软件名称: W400

显示格式: 2, W, 16, 32, 32, 64, RSC, 10, 16

软件件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
W400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W401	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W402	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W403	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W404	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W405	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W406	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W407	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W408	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W409	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40A	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40B	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40C	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40D										0	0	0	0	0	0	0
W40E										0	0	0	0	0	0	0
W40F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W410	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

本次使用这个部分

执行定位运转

■例：将AR的运行数据No.3的移动量设定为3000step，并执行定位运转。

① 设定移动量

软件/缓冲存储器批里...

软元件
 软元件名(N) W400 TC设定值参照目标
 缓冲存储器(M) 模块起始(U) (16进制) 地址(A)

显示格式
 当前值更改(G)... 2 W 16 32 32 54 10 16 详细(D)... 打开(U)...

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0		
W400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W401	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W402	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W403	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W404	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W405	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W406	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W407	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W408	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W409	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40A	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40B	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40C	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1	4611
W40D	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40E	0	0	0	0	1	0	1	1	1	0	1	1	1	0	0	0	0	3000
W40F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

当前值更改

软元件/标签 缓冲存储器

软元件/标签(C) W40C

数据类型(T) Word[Signed]

值(V) 1203 10进制(D) 16进制(H) 设置(S)

可输入范围 0~FFFF

执行结果(R)▲ 关闭

选择116进制，
设定数值。

命令代码 (1203h)
⇒写入位置数据No.3

号机编号 (0号机)

数据⇒移动量3000

执行定位运转

②通过遥控I/O，将指令执行请求D-REQ设为ON，执行写入。

当前值更改

软元件/标签 缓冲存储器

软元件/标签(E) Y106C

数据类型(T) Bit

ON OFF

可输入范围

执行结果(R)▲

执行ON进行写入。设定结束。

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
D-REQ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1020	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1030	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1040	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1050	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1060	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1070	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1080	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

命令处理正常结束后，指令处理完成信号D-END变为ON。



③ 在确认D-END信号为ON之后，请将D-REQ信号关闭。此时，D-END信号也自动关闭。

当前值更改

软元件/标签 X1000

软元件/标签(E)

数据类型(T)

ON OFF

可输入范围

执行结果(R)▲

D-END

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
X1000	0	1	0	0	1	1	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0
X1010	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1020	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1060	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0
X1070	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

执行定位运转

【注意点】

将指令执行请求D-REQ变成ON并执行写入后，设定内容只保存在RAM领域。
因此一旦关闭电源，所有设定内容会消失。
若要将内容保存到NV领域时，请执行保养命令「NV领域一齐写入」。

当前值更改

软元件/标签: 缓冲存储器

软元件/标签(E): W40C

数据类型(T): Word[Signed]

值(V): 30C9

可输入范围: 0~FFFF

执行结果(R)▲

保养命令
NV领域一齐写入
30C9h

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	
W400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W401	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W402	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W403	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W404	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W405	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W406	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W407	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W408	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W409	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W40A	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W40B	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W40C	0	0	1	1	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	0	1	12489
W40D	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40E	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0
W40F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

执行

执行定位运转

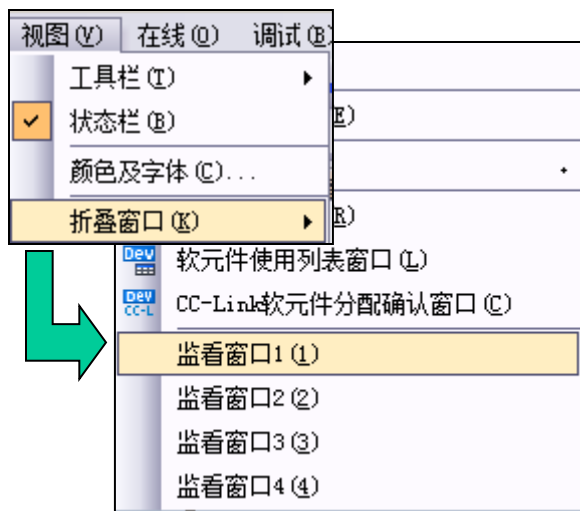
④ 运转电动机



M0、M1、START 设为 ON，
执行定位数据 No.3。

【参考】

除软元件 / 缓冲存储器批量监视之外，通过监看窗口也可以进行设定或者监视。



监看1				
软元件/标签	当前值	数据类型	类	软元件
Y106C	1	Bit	⇒D-REQ	Y106C
X106C	1	Bit	⇒D-END	X106C
Y1000	1	Bit	⇒M0	Y1000
Y1001	1	Bit	⇒M1	Y1001
Y1003	0	Bit	⇒START	Y1003

在此处直接输入值。

上述情况，将「Y1003」现在值从0变成1后，执行定位数据 No.3。

通过数据设定软件写入

数据设定软件MEXE02也可以进行数据写入，监看。

The screenshot displays the MEXE02 software interface. On the left is a tree view of data categories. The main area contains a table of positioning data. The value '3000' in the 'Position [step]' column for row '#3' is circled in red. A red dashed arrow points from this value down to the 'Position' input field in the 'Start Teaching' section below, which currently shows '0 [step]'.

	Positioning mode	Position [step]	Operating speed [Hz]	Operating mode	Push current [%]	Dwell time [s]
#0	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#1	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#2	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#3	INC	3000	1000	Single	20.0	0.000
#4	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#5	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#6	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#7	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#8	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#9	INC	0	1000	Single	20.0	0.000

Start Teaching

Position: 0 [step] Position Set

Minimum Distance: 1 [step]

定位数据No.3，刚刚设定的移动量已设定在其中。

- 通过CC-Link进行各种监看，使用遥控寄存器。
最多可以对网络转换器及其连接的产品进行6个监看。
在此举例，使用监视0来监看AR的反馈位置。

在软件件中、输入在网络参数中已配置的「W400」。

【遥控寄存器一览】

※6轴连接模式和12轴连接模式共通

RWw (主站→NETC01-CC)	
地址 No.	内容
RWwn0	监视 0 的指令代码
RWwn1	监视 0 的号机号码
RWwn2	监视 1 的指令代码
RWwn3	监视 1 的号机号码
RWwn4	监视 2 的指令代码
RWwn5	监视 2 的号机号码
RWwn6	监视 3 的指令代码
RWwn7	监视 3 的号机号码
RWwn8	监视 4 的指令代码
RWwn9	监视 4 的号机号码
RWwnA	监视 5 的指令代码
RWwnB	监视 5 的号机号码
RWwnC	指令代码
RWwnD	号机号码
RWwnE	数据 (下位)
RWwnF	数据 (上位)

显示格式: 2 W 16 32 32 64 ASC 10 16 详细... 打开...

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
W400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W401	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W402	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W403	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W404											0	0	0	0	0	0
W405											0	0	0	0	0	0
W406											0	0	0	0	0	0
W407											0	0	0	0	0	0
W408											0	0	0	0	0	0
W409											0	0	0	0	0	0
W40A	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40B	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40C	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40D	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40E	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W410	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

此次使用这部分中的、监视0 (W400、W401)。

- ① 设定监视指令的命令代码。
⇒ 反馈位置监视代码为 2066h

软元件

软元件名(N) **W400** TC设定值参照目标

缓冲存储器(M) 模块起始(U) (16进制) 地址(D)

显示格式

当前值更改(G)... 2 W 16 bit 32 bit 32 bit 64 bit ASC 10 16 详细(D)... 打开(O)..

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
W400	0	0	1	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	1	1	0
W401	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W402	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W403	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

当前值更改

软元件/标签 缓冲存储器

软元件/标签(E) W400

数据类型(T) Word[Signed]

值(V) 2066 10进制(D) 16进制(H) 设置(S)

可输入范围 0~FFFF

执行

W400: 命令代码 (2066h)
⇒ 反馈位置监看

W401: 号机编号 (0号机)

选择16进制, 设定数值

- ② 使用遥控I/O, 将监看请求指令M-REQ设为ON, 开始监看。

软元件

软元件名(N) **Y1040** TC设定值参照目标

缓冲存储器(M) 模块起始(U) (16进制) 地址(D)

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
Y1040	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1050	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1060	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0
Y1070	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

M-REQ 0
※ NETC01-CC的遥控I/O

当前值更改

软元件/标签 缓冲存储器

软元件/标签(E) Y1060

数据类型(T) Bit

ON OFF ON/OFF取反(I)

可输入范围

执行结果(R)▲ 关闭

ON为开始监看。
OFF为关闭监看。

③使用遥控寄存器的RWm0（监看0的数据的下位），RWm1（监看0的数据的上位）进行监看。

在软元件中、输入在网络参数中已配置的「W0」。

【遥控寄存器一览】

※6轴连接模式和12轴连接模式共通

RWw (主站→NETC01-CC)	
地址 No.	内容
RWwn0	监视 0 的指令代码
RWwn1	监视 0 的号机号码
RWwn2	监视 1 的指令代码
RWwn3	监视 1 的号机号码
RWwn4	监视 2 的指令代码
RWwn5	监视 2 的号机号码
RWwn6	监视 3 的指令代码
RWwn7	监视 3 的号机号码
RWwn8	监视 4 的指令代码
RWwn9	监视 4 的号机号码
RWwnA	监视 5 的指令代码
RWwnB	监视 5 的号机号码
RWwnC	指令代码
RWwnD	号机号码
RWwnE	数据 (下位)
RWwnF	数据 (上位)

软元件

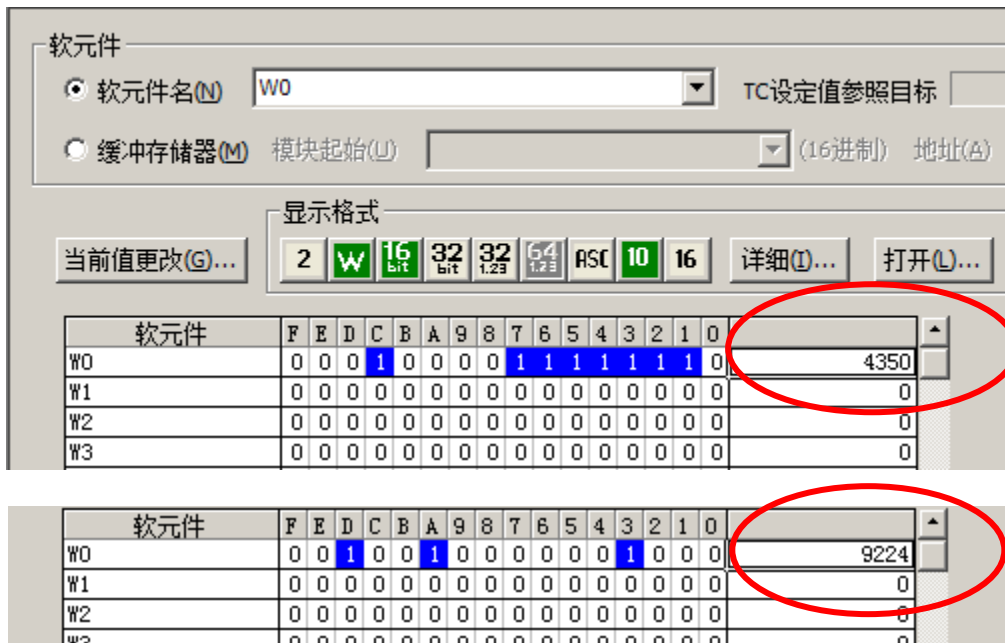
软元件名(N) **W0** TC设定值参照目标

缓冲存储器(M) 模块起始(U) (16进制) 地址(A)

显示格式: 2 W 16 bit 32 bit 32 bit 64 bit ASC 10 16 详细(D)... 打开(O)... 保存(S)...

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	
W0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W3												0	0	0	0	0	0
W4												0	0	0	0	0	0
W5												0	0	0	0	0	0
W6												0	0	0	0	0	0
W7												0	0	0	0	0	0
W8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0A	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0B	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0C	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0D	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0E	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

此次使用这部分中的、监视0 (W400、W401)。



在W0中显示现在的位置。
※10进制

当使用FWD等，电动机在旋转时，
此位置会即时更新。

④结束监看时，请使用遥控I/O关闭监视请求指令M-REQ 0。

■使用同样的步骤，可以监看当前警报，指令速度等其他功能。

各命令代码，请参阅使用手册的监视指令代码部分。