

※ 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2014年8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：AR系列 AC电源输入/DC电源输入 FLEX
RK II 系列 FLEX

*使用AR系列驱动器的EAS系列、EAC系列、DG II 系列，
以及使用RK II 系列驱动器的DG II 系列可通用。

■ 准备

※请准备好用户手册。

可从ORIENTALMOTOR网站获得。

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-60069	AR系列AC FLEX 用户手册 (中)
⑤	HM-60048	OPX-2A AR系列 内藏定位功能型 (中)

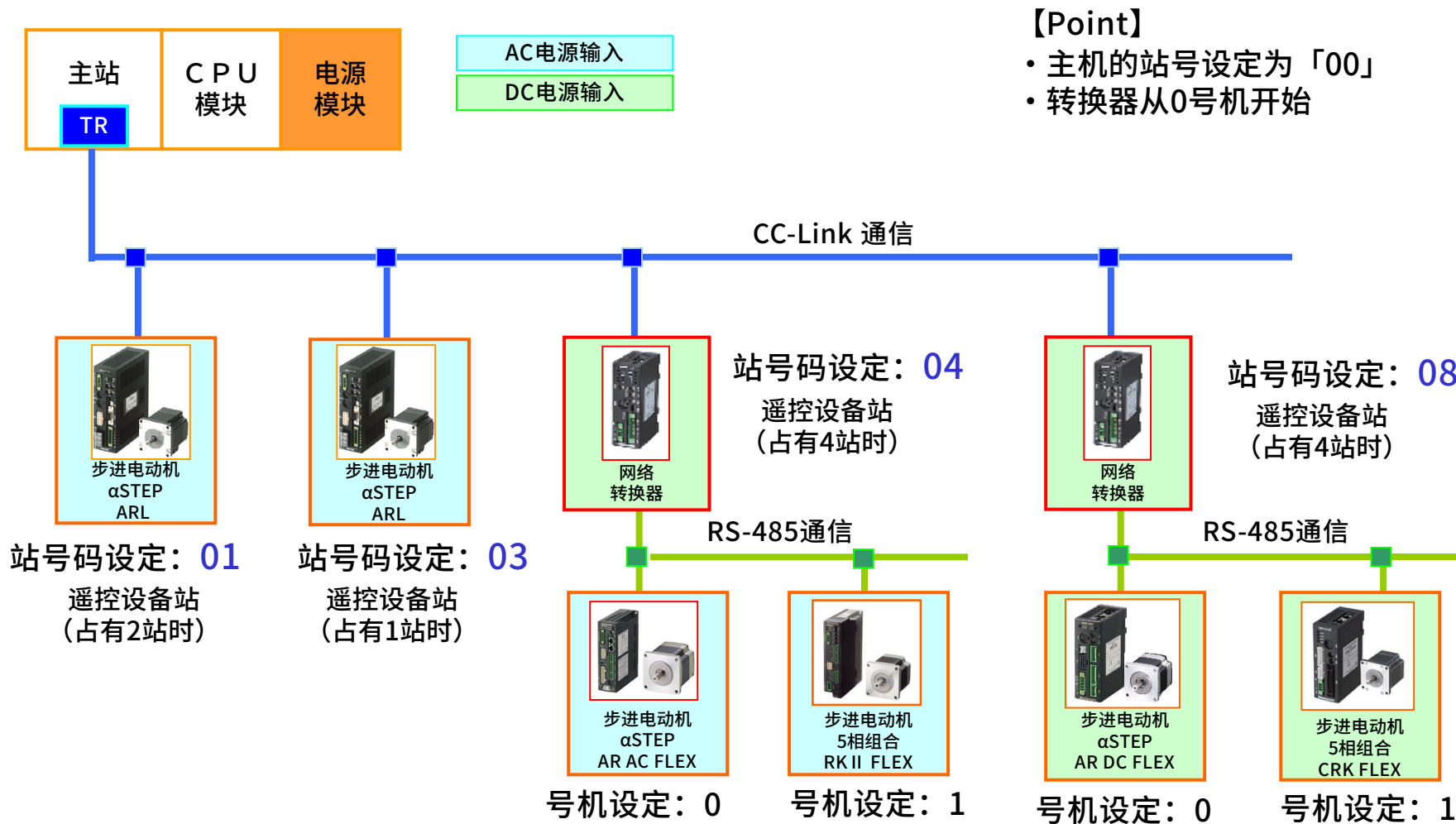


NETC01-CC

AR系列
AC电源输入FLEX

确认：②③的数据设定软件 MEXE02可适用于各个对象产品。

站地址的例子



【Point】

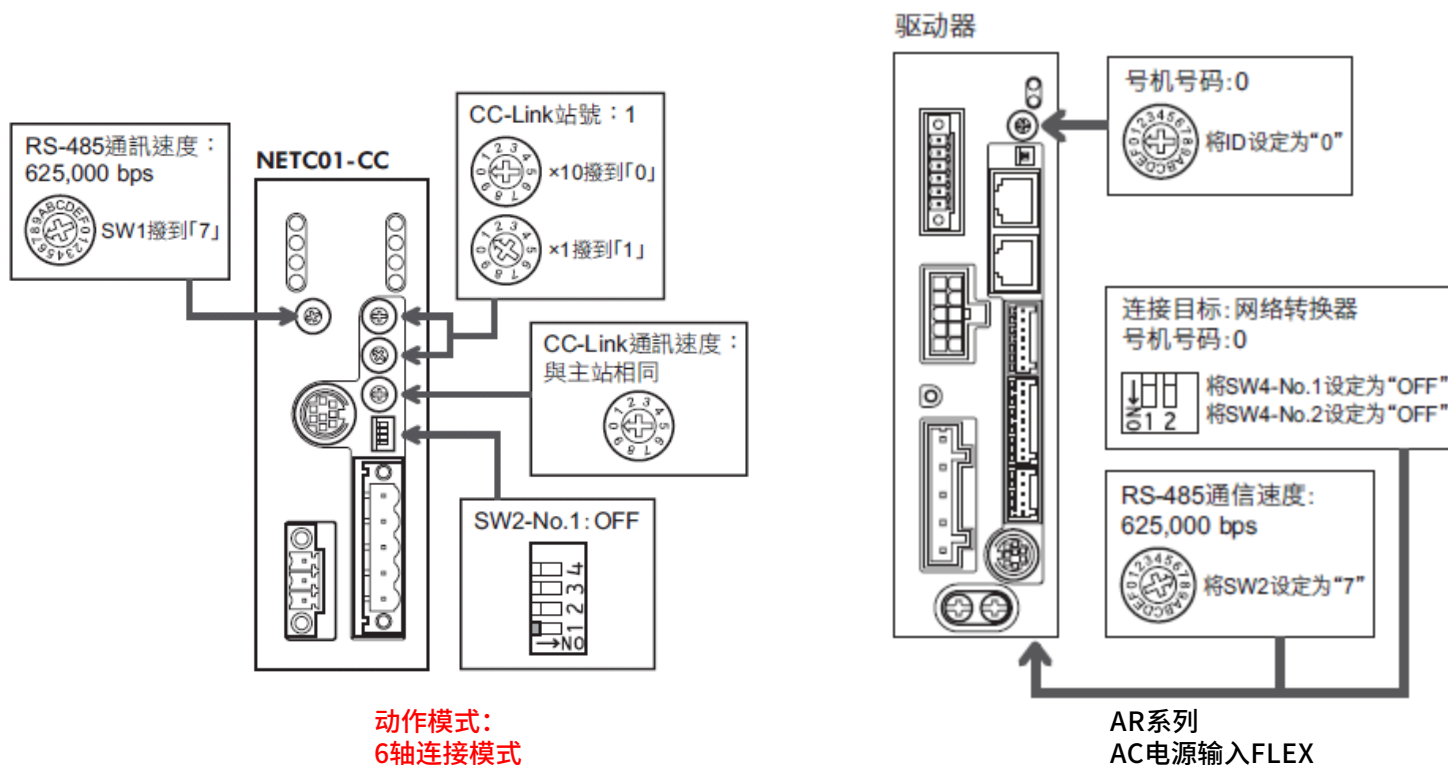
- 主机的站号设定为「00」
- 转换器从0号机开始

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。

AR/EAS/EAC/DG II 系列 FLEX AC电源输入

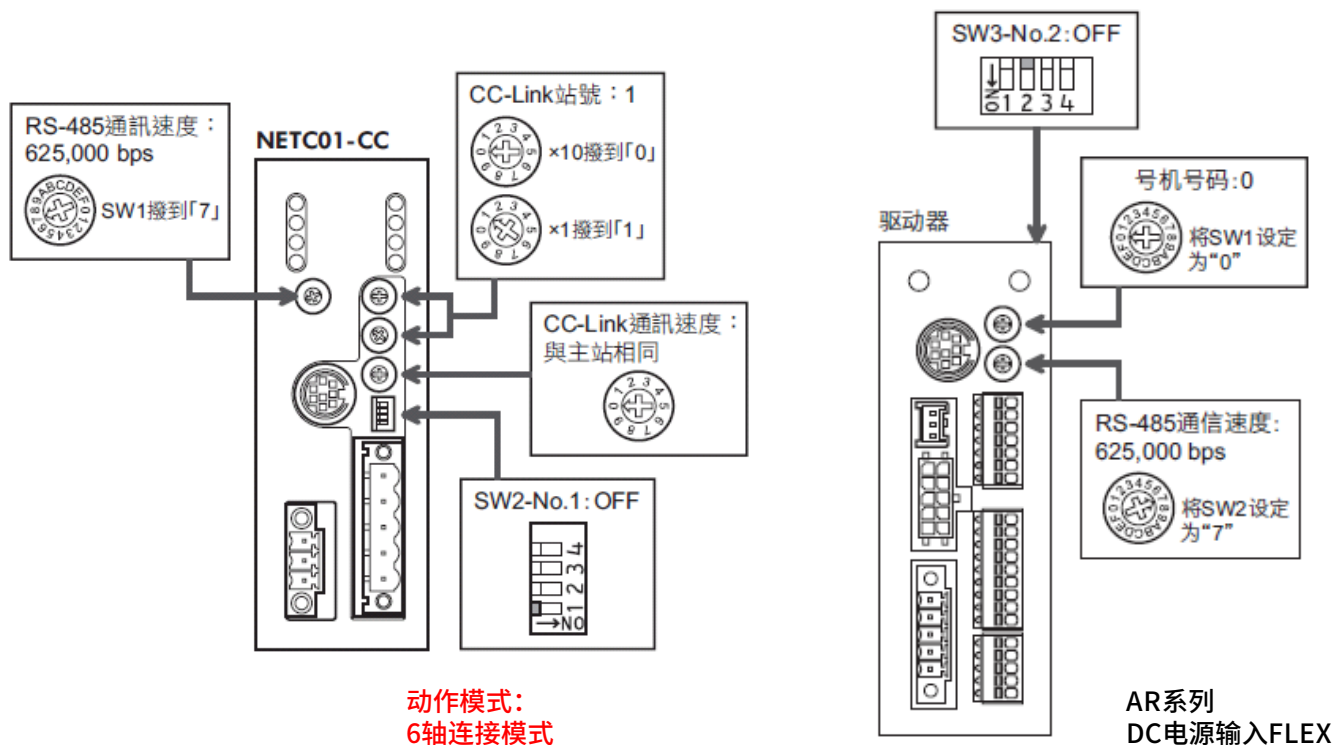


连接准备

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。

AR/EAS/EAC/DG II 系列 FLEX DC电源输入

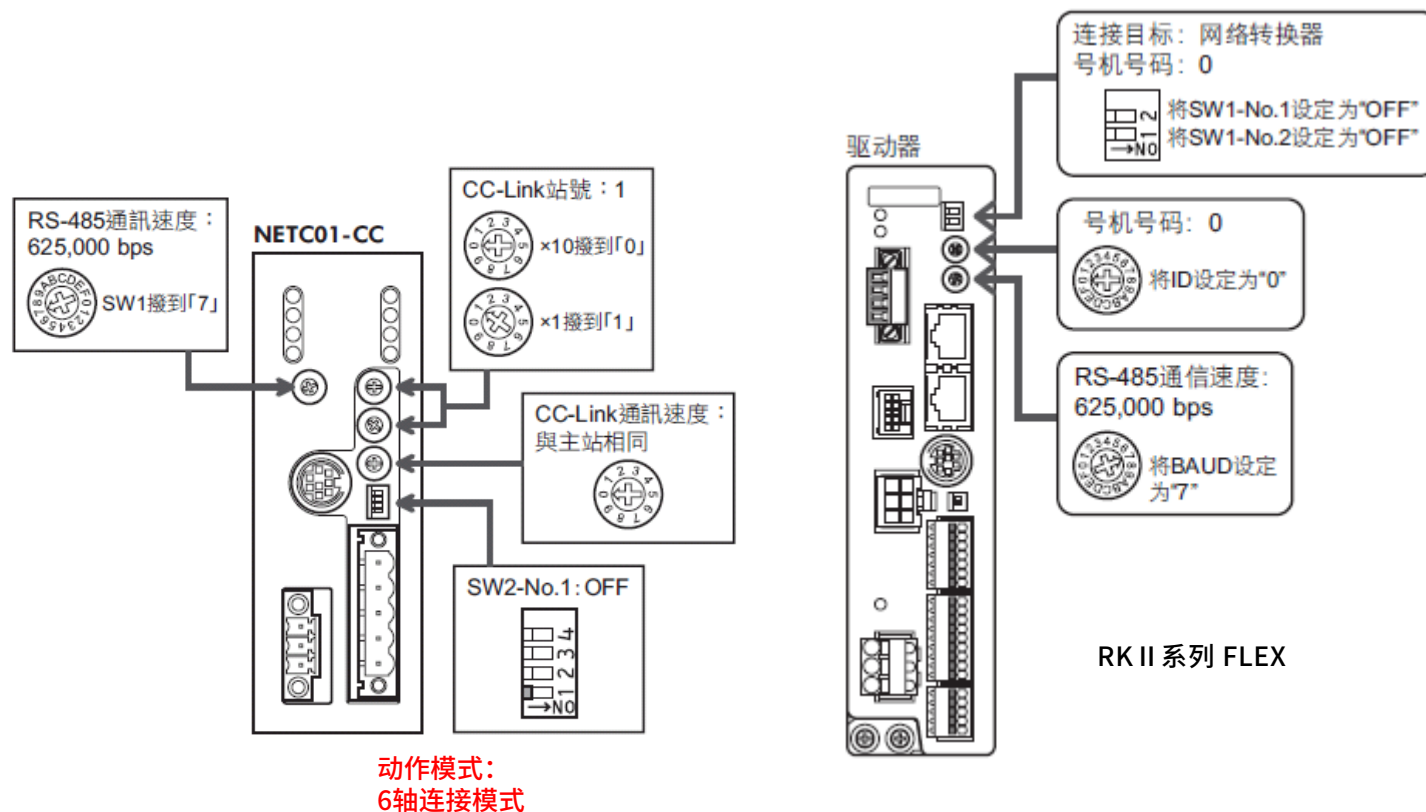


连接准备

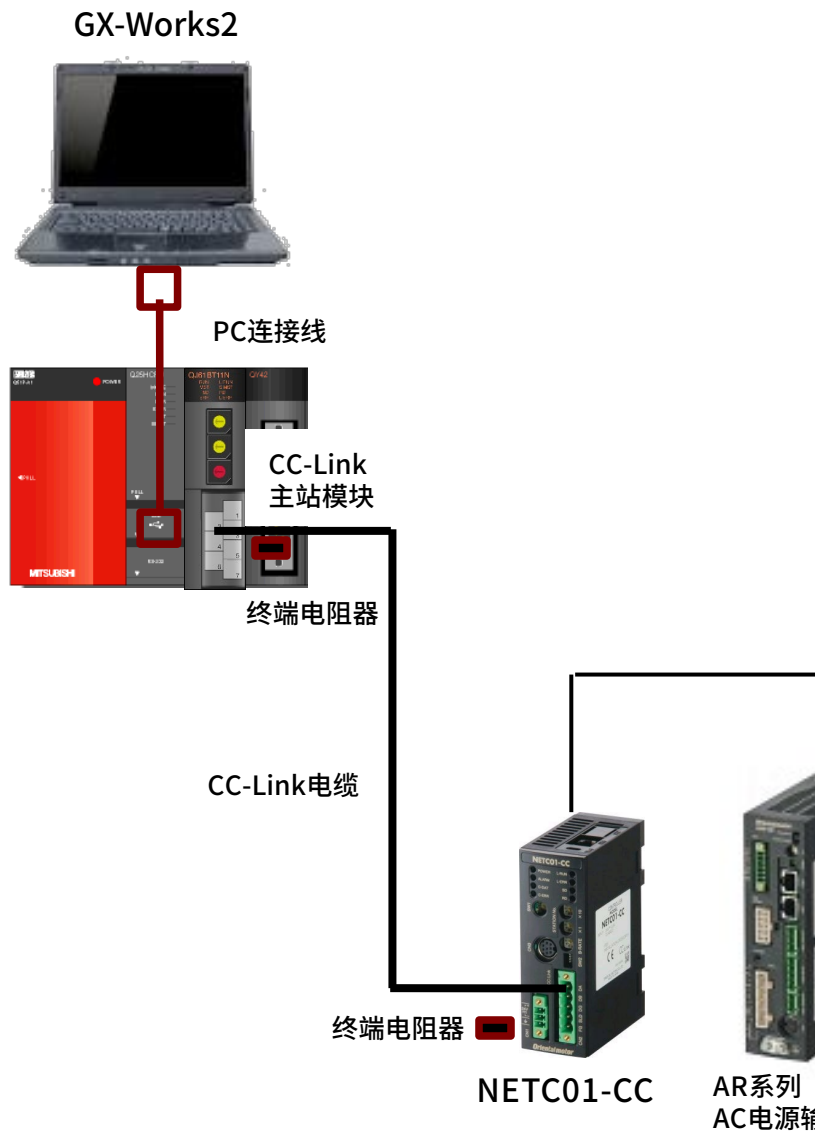
为了建立通信，设定产品的各类开关。

※请参考各用户手册的指导来确认连接。

RK II / DG II 系列 FLEX



系统构成图



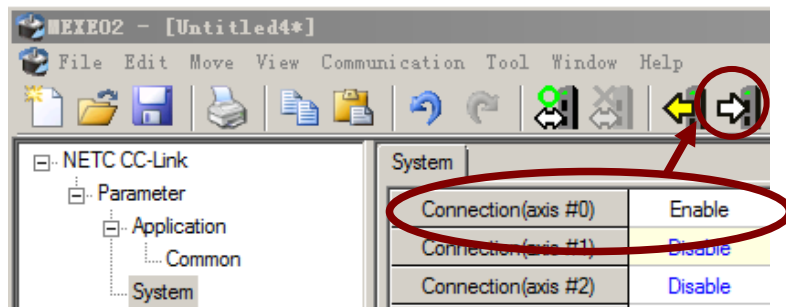
模块名	形式
CPU模块	Q02HCPU
CC-Link主站模块	QJ61BT11N
设定软件	GX-Works2
主站-驱动器之间	CC-Link电缆
驱动器-驱动器之间	CC002-RS4
网络转换器	NETC01-CC
步进电动机 (0号机)	AR66AAD-1

网络转换器的设定

通过MEXE02、OPX-2A进行连接设定（必须）

设定连接在网络转换器下的从动装置的台数和号机。

本次连接1台，所以将0号机设定为有效。



设定为「有效」之后,下载到驱动器
→ 请重新启动电源。

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,说明设定错误。

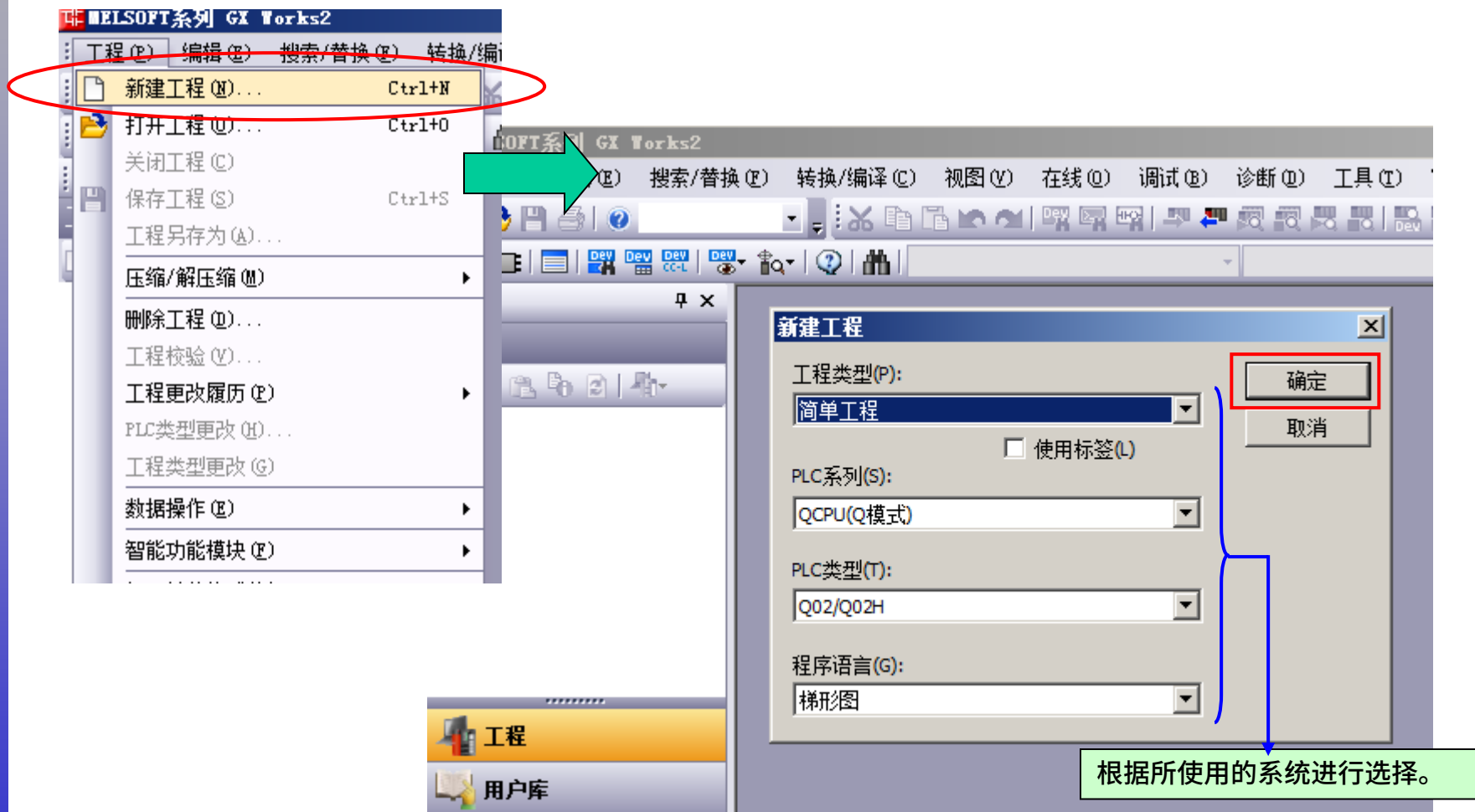
	Request	Reply
Axis #0	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Axis #1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Axis #2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

【备注】

也可通过CC-Link通信进行设定。
详情请阅览用户手册。

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. The 'I/O Allocation' table is as follows:

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)				

A green callout bubble points to the '智能' (Smart) option in the '类型' column of row 1, with the text '选择「智能」' (Select 'Smart').

The 'PLC Parameter Setting' section below the table has the following settings:

- 基板模式: 自动, 详细
- 8块固定
- 12块固定
- 型号选择

A green callout bubble points to the 'PLC数据读取' (PLC Data Reading) button, with the text '如果是与PLC处于连接状态, 点击「PLC数据读取」, 「智能」会自动表示出来。' (If connected to the PLC, clicking 'PLC Data Reading' will automatically display 'Smart').

The '工程' (Project) tree on the left shows 'PLC参数' (PLC Parameters) selected and circled in red.

Buttons at the bottom include 'CSV文件输出', '多CPU参数的引用', and 'PLC数据读取' (circled in red).

Footnote: (*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	<input type="checkbox"/> 在CC-Link配置窗口中设置站信.
起始I/O号			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

站信息设定完成后，回到网络参数设定画面，点击「设置结束」。

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）

[[PRG]写入 MAIN 1步]

在线(O) 调试(D) 诊断(Q) 工具(T)

PLC读取(R)...

PLC写入(W)...

PLC校验(Y)...

远程操作(S)...

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)

关联功能(F)▲ 执行(E) 关闭

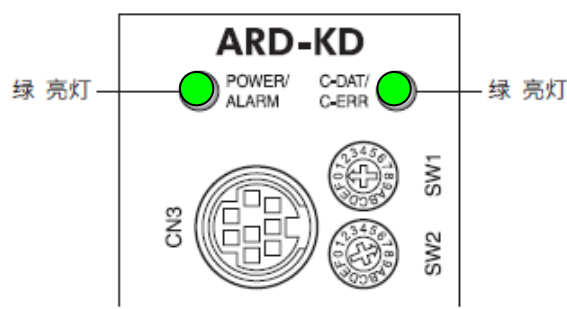
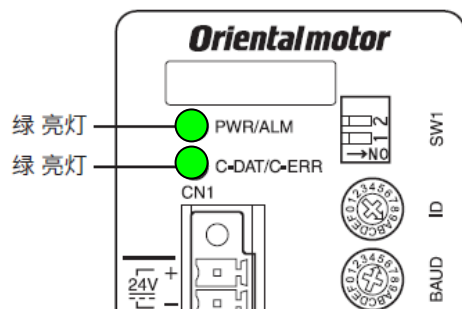
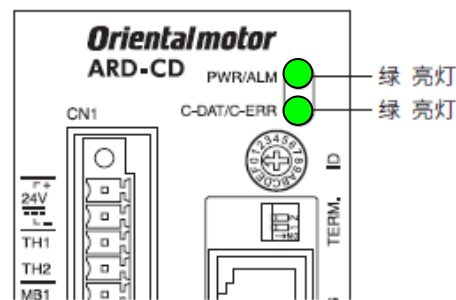
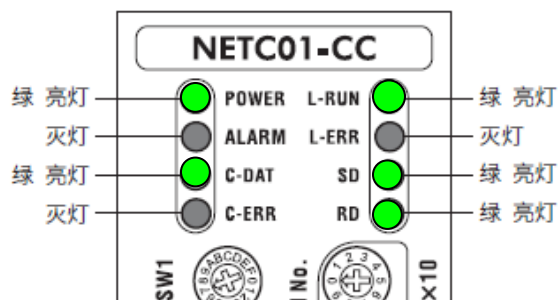
⑥ 写入完成之后，请重新启动PLC的电源或使用CPU的RESET功能。

模块设定

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.



【通信异常时】

- 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	0	0	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
X1030	0	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	0
X1050	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1060 ⇒NETC01-CC	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	256
X1070 ⇒システム領域	0	0	0	0	1	0	0	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	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。

The screenshot shows the '当前值更改' (Current Value Change) dialog box. The '软元件/标签(E)' (Soft Component/Label) is set to 'Y100E'. The '数据类型(T)' (Data Type) is 'Bit'. The 'ON' button is circled in blue, and a blue arrow points to it from the text box above. Another blue arrow points from the 'ON' button to the text box below.

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(N) **W400** TC设定值参照目标

缓冲存储器(M) 模块起始(L) (16进制) 地址(A)

显示格式

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

软件	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(L) (16进制) 地址(A)

显示格式

当前值更改(G)... 2 W 16 32 32 54 RSC 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	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
W402	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
W404	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
W406	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
W408	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
W40A	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
W40C	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1
W40D	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
W40F	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(E) 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10进制或16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)▲

D-REQ *NETC01-CC 的遥控I/O

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
Y1060	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1066	0	0	0	0	1	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
X1060	0	0	0	0	1	0	0	0	1	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

软件件/标签: 缓冲存储器

软件件/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	1	1	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	0	1
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	1
W40F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

执行

执行定位运转

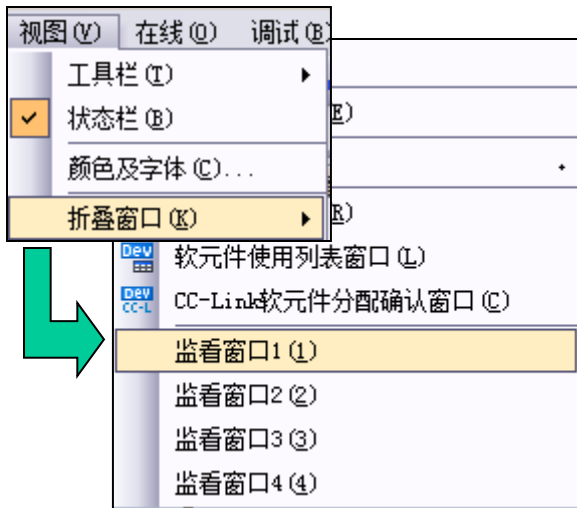
④ 运转电动机



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		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」当前值从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, a tree view shows the 'AR StoredData [AC]' structure, with 'Operation Data' selected. The main area contains a table of positioning parameters:

	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

Below the table, the 'Start Teaching' section is visible, featuring a 'Position' input field with a value of '0 [step]', a 'Position Set' button, and navigation controls (left and right arrows, minus and plus signs). A red dashed arrow points from the circled '3000' value in the table to the 'Position' input field.

定位数据No.3，刚刚设定的移动量已设定在其中。

监看

- 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)

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 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	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
W40B											0	0	0	0	0	0
W40C											0	0	0	0	0	0
W40D											0	0	0	0	0	0
W40E											0	0	0	0	0	0
W40F											0	0	0	0	0	0
W410											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: W400

数据类型(T): Word[Signed]

值(V): 2066

可输入范围: 0~FFFF

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

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: Y1040

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

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

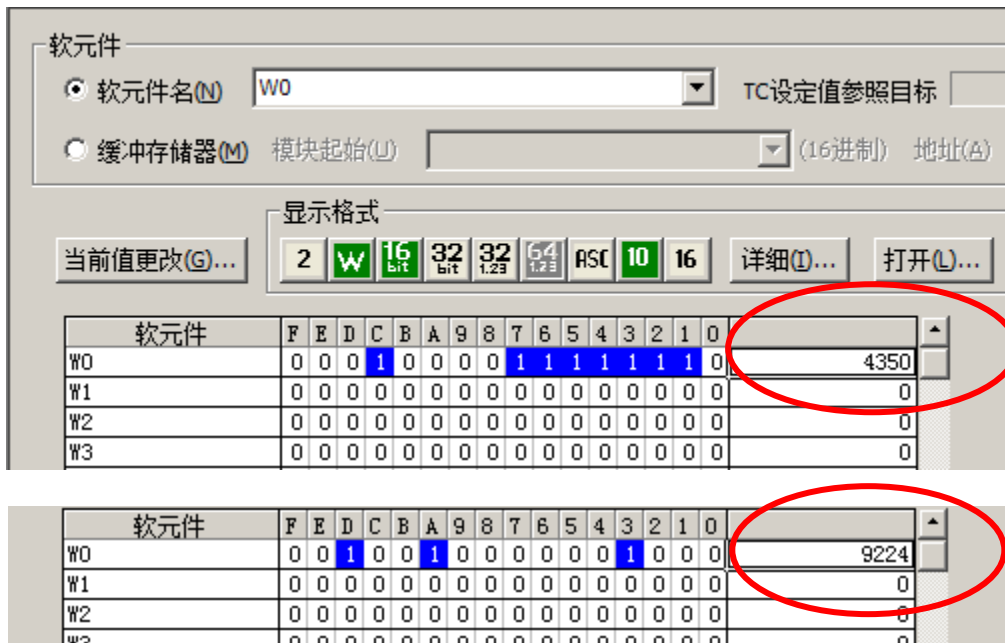
软元件名(N) **W0** TC设定值参照目标

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
W1	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
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
W9	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
W0B	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
W0D	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
W0F	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

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。