

※ CC-Link为CC-Link协会的登陆商标。

最终更新 2013年12月12日

安装指南 CC-Link編

※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。

注意事項

- (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12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

■对象产品

- CC-Link对应网络转换器 **NETC01-CC**
- 从动装置 0号机：**AZD-AD**

■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
②	HM-40107	MEXE02 INSTALLATION MANUAL (英)
③	HM-60131	MEXE02 OPERATING MANUAL (Ver.3.00 and later) (英)
④	HM-60237	AZ 系列 说明书 驱动器篇(日)
⑤	HM-60245	AZ 系列 详细功能篇(日)



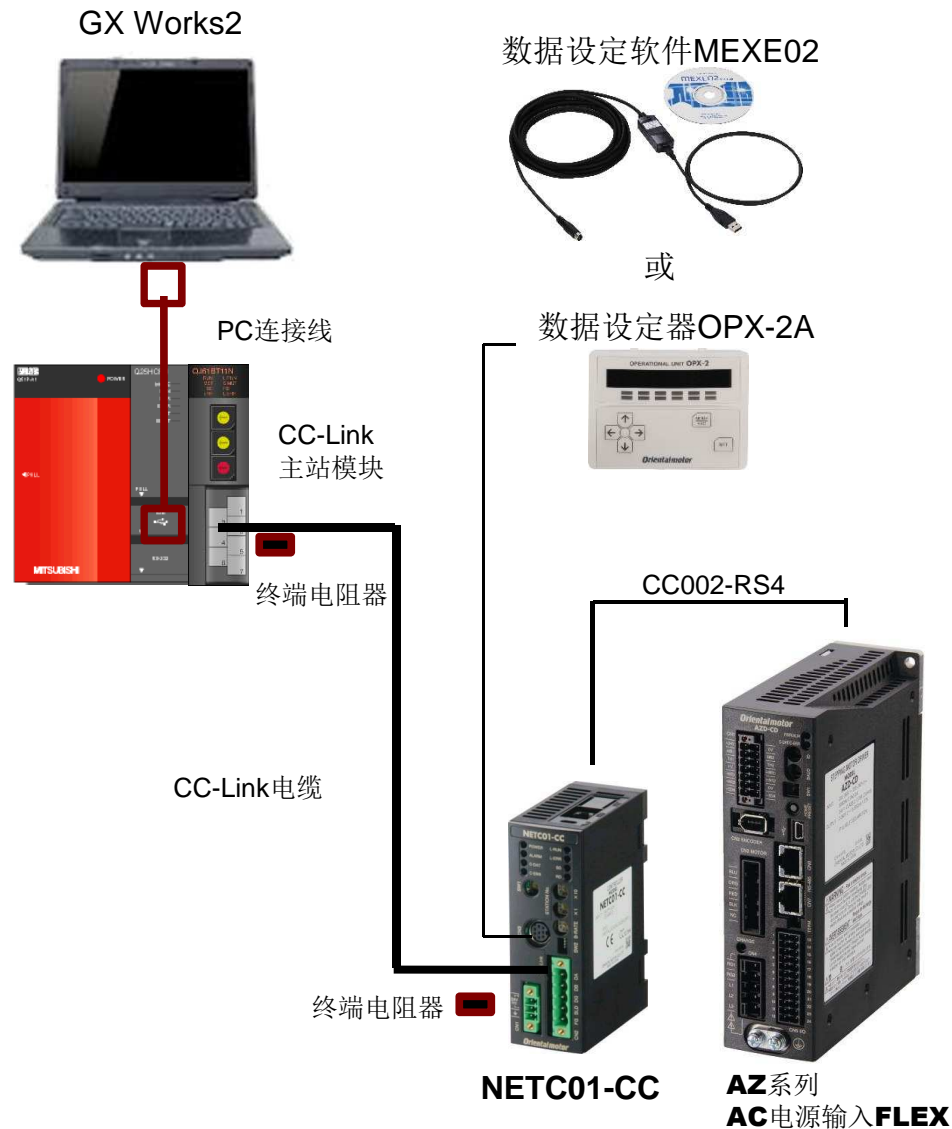
NETC01-CC

- ①HM-60143
- ②HM-40143
- ③HM-60146

**AZ系列
AC电源输入FLEX**

- ④HM-60237
- ⑤HM-60245

系统构成图



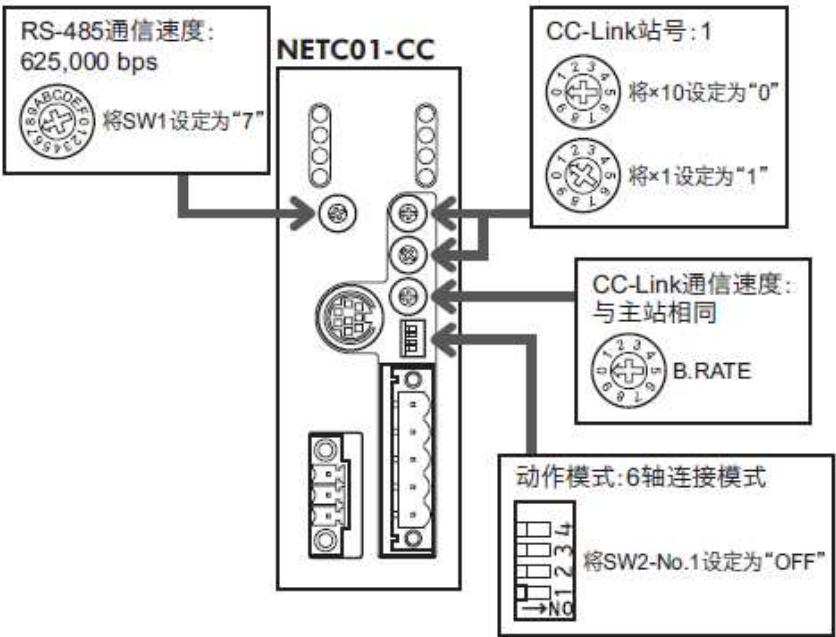
模块名	形式
CPU模块	Q02HCPU
CC-Link主站模块	QJ61BT11N
主站设定软件	GX Works2
主站-转换器间	CC-Link电缆
转换器-驱动器间	CC002-RS4
网络转换器	NETC01-CC
步进电动机(0号机)	AZ46AAD-1
数据设定器或数据设定软件	OPX-2A 或MEXE02

准备

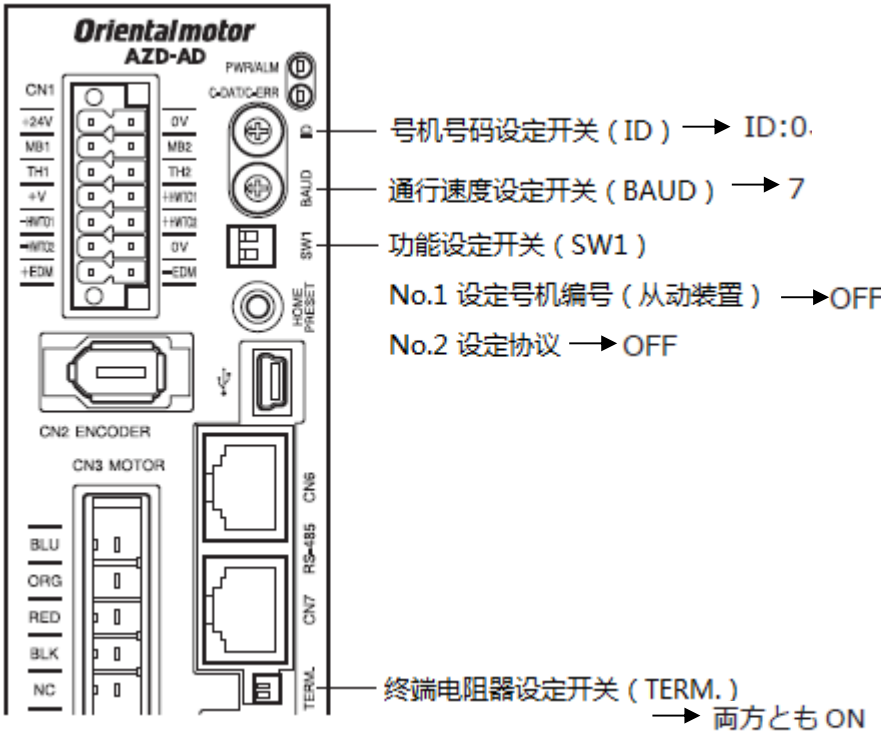
连接准备

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。

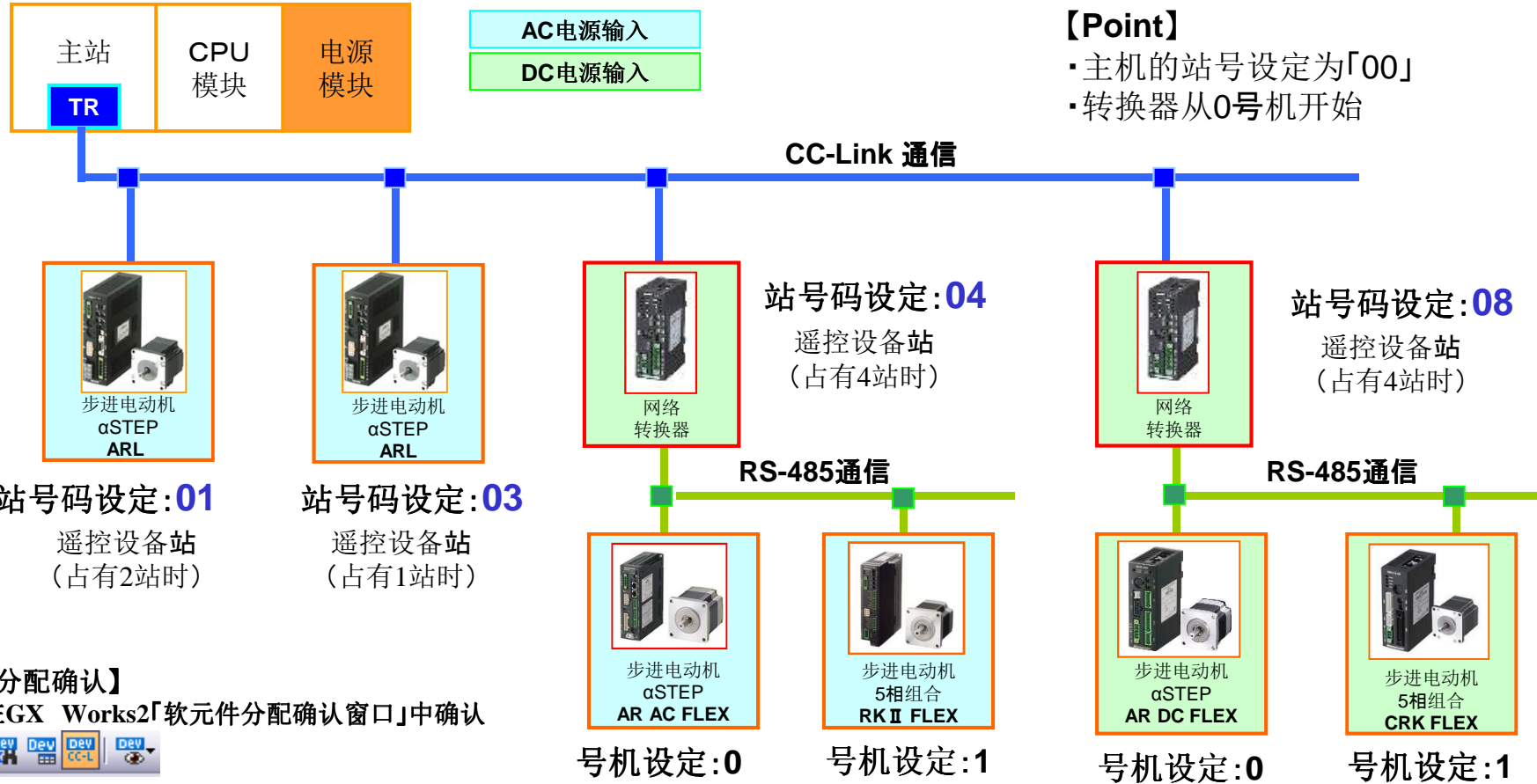


网络转换器
NETC01-CC



AZ系列
AC电源输入**FLEX**

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

【分配确认】

在GX Works2「软件元件分配确认窗口」中确认



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 (D): 0000 表示オプション(D): OSV7ファイル出力(O):

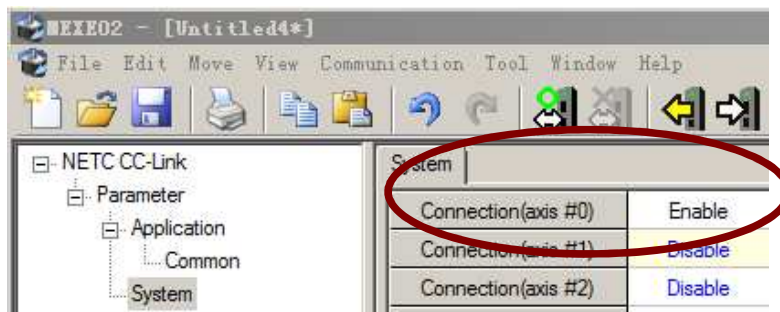
I (主站)				I (站0)				I (站1)				I (站2)				I (站3)			
リフレッシュ	局番	I/O	説明	リフレッシュ	局番	I/O	説明	リフレッシュ	局番	I/O	説明	リフレッシュ	局番	I/O	説明	リフレッシュ	局番	I/O	説明
X1 000	RX0			Y1 000	RY0			W0	RW0			V400	RW0			W400	RW0		
X1 001	RX1			Y1 001	RY1			W1	RW1			V401	RW1			W401	RW1		
X1 002	RX2			Y1 002	RY2			W2	RW2			V402	RW2			W402	RW2		
X1 003	RX3			Y1 003	RY3			W3	RW3			V403	RW3			W403	RW3		
X1 004	RX4			Y1 004	RY4			W4	RW4			V404	RW4			W404	RW4		
X1 005	RX5			Y1 005	RY5			W5	RW5			V405	RW5			W405	RW5		
X1 006	RX6			Y1 006	RY6			W6	RW6			V406	RW6			W406	RW6		
X1 007	RX7			Y1 007	RY7			W7	RW7			V407	RW7			W407	RW7		
X1 008	RX8			Y1 008	RY8			W8	RW8			V408	RW8			W408	RW8		
X1 009	RX9			Y1 009	RY9			W9	RW9			V409	RW9			W409	RW9		
X1 00A	RX0A			Y1 00A	RY0A			WA	RWA			V40A	RWA			W40A	RWA		
X1 00B	RX0B			Y1 00B	RY0B			WB	RWB			V40B	RWB			W40B	RWB		

网络转换器的设定

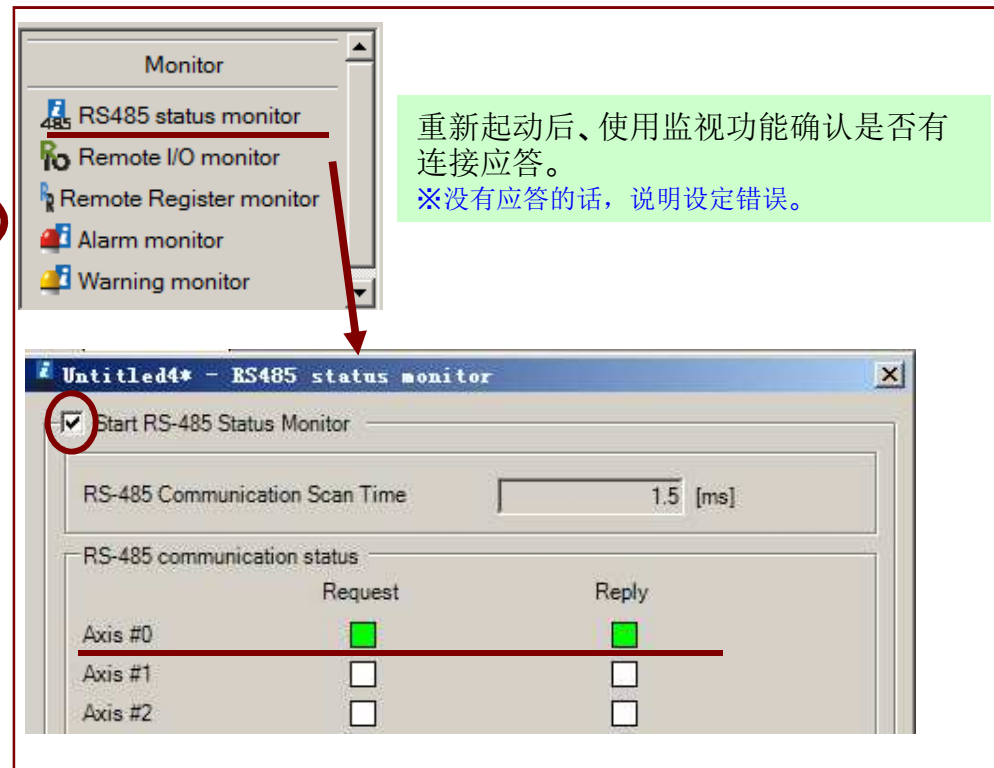
通过MEXE02或OPX-2A进行连接设定(必须)

设定连接在网络转换器下的从动装置的台数和号机。

本次是1台连接，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。

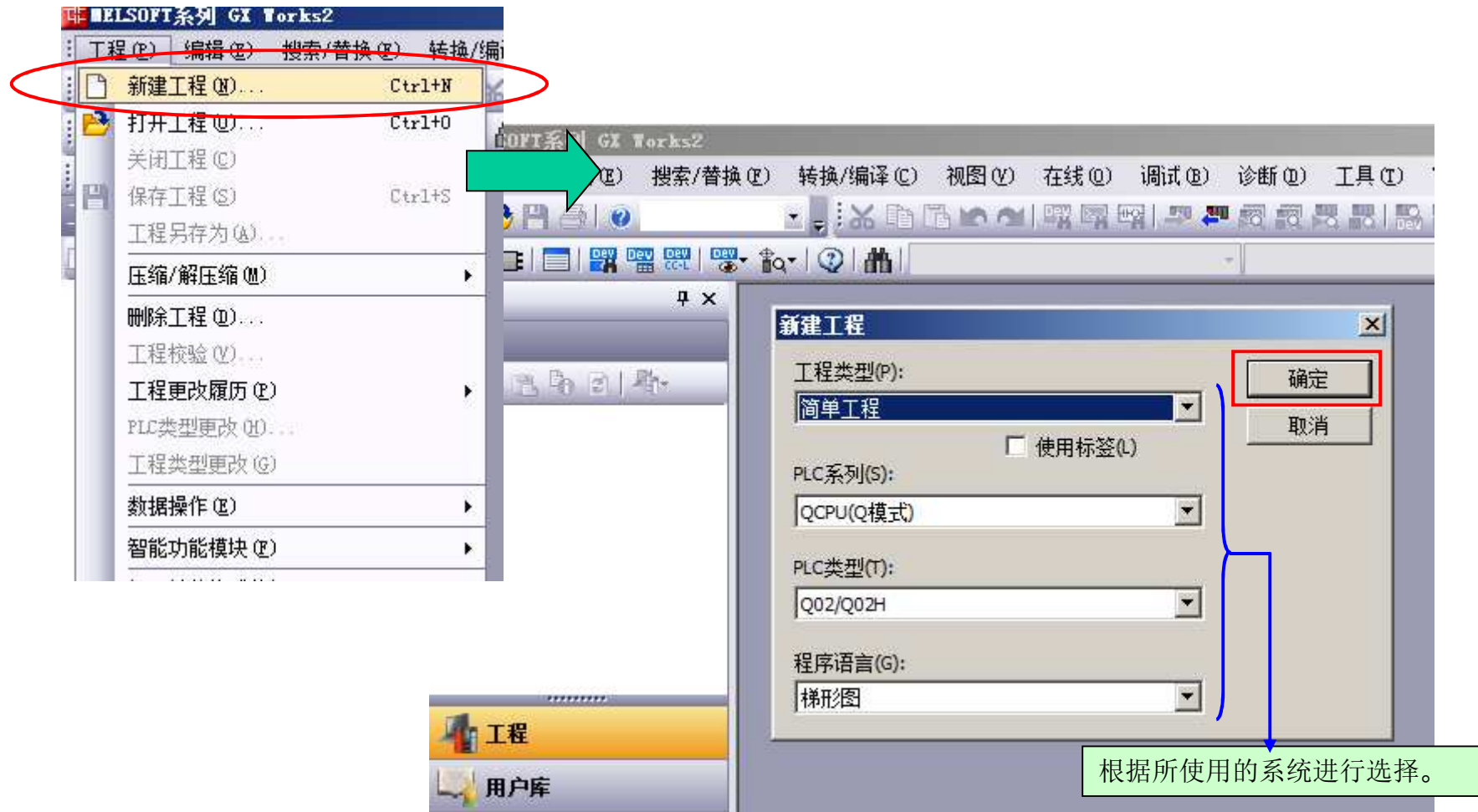


【备注】

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)

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

I/O分配(*1)

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)				

选择「智能」

输入时PLC自动分配。
输入时可能检查不出错误。

(*1)

基板型号	电源模块型号	扩展电缆型号	插槽数

如果是与PLC处于连接状态，
点击「PLC数据处理读取」，
「智能」会自动表示出来。

基板模式
 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				

程序
MAIN

点击插入

插入

删除

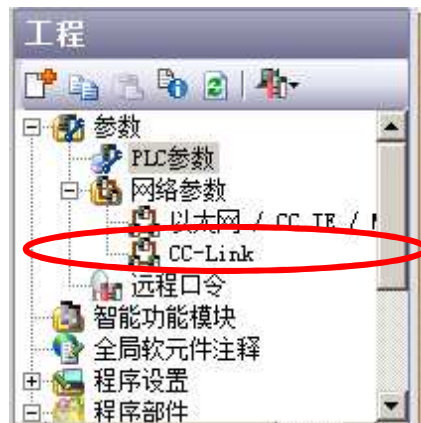
文件使用方式设置 | I/O刷新设置

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。



网络参数 CC-Link

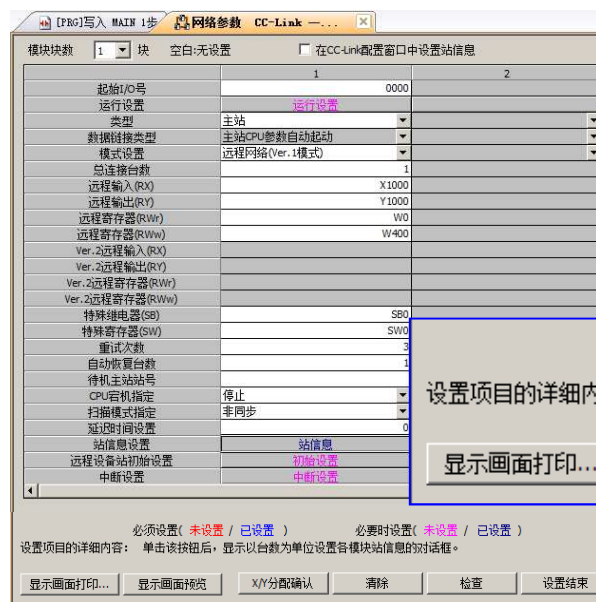
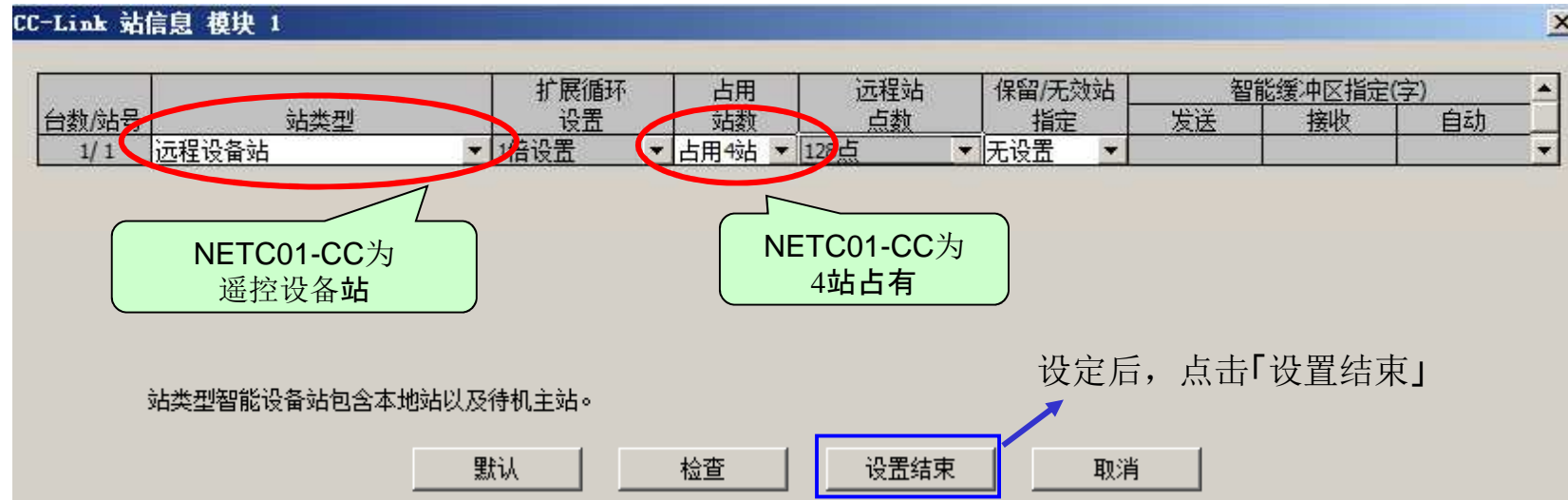
模块块数 1 块 空白:无设置 在CC-Link配置窗口中设置站信

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。



站信息设定完成后、回到网络参数设定画面、点击「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)



⑥写入完成之后，请重新启动PLC的电源或使用CPU的RESET功能。

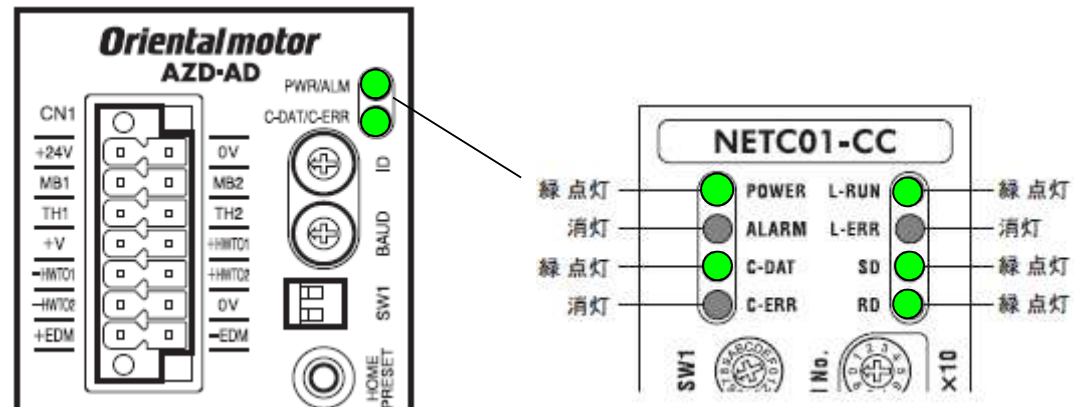
模块设定

⑦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.

※根据连接台数以及通信速度的设定不同，闪烁状态也会发生变化。



【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。
- 驱动器或NETC01-CC的ALARM为闪烁时<RS-485通信异常，RS-485通信超时>
⇒请确认与上位的连接，RS-485通信的号机编号等。

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

软元件

软元件名(N) X1000 TC设定值参照目标

缓冲存储器(M) 模块起始(U) (16进制) 地址

显示格式

当前值更改(G)... 2 W 16 bit 32 bit 32 1.25 64 1.25 RSC 1 READY (初始值) 打开

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	
X1000 0号机(AZ)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	32
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	0	0	0	1	0	0	0	0	0	256
X1070 系统领域	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2048
X1080	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

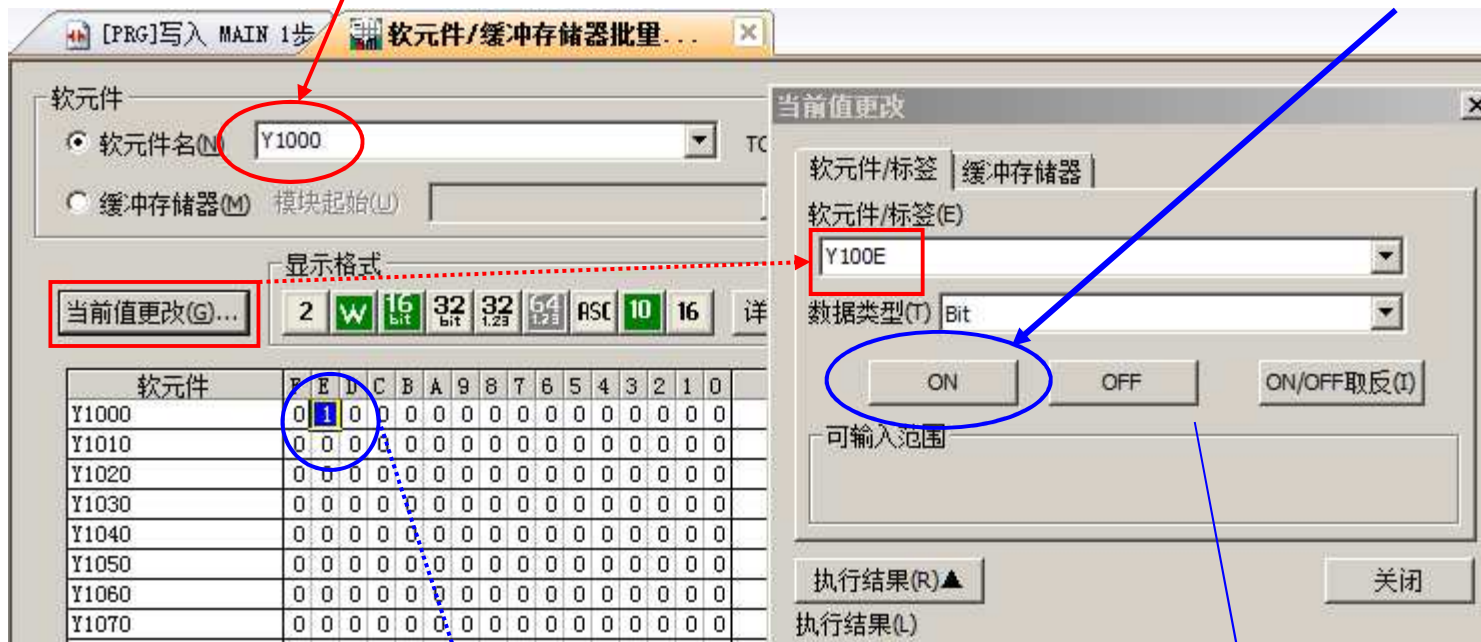
CRD (遥控站通信就绪信号)

C-SUC (RS-485通信中)

执行连续运转

■ 执行AZ的连续运转(FWD)。

向软元件输入「Y100E」，点击「ON」按钮
AZ电动机开始执行连续运转。



遥控I/O输入（初始值）

点击「OFF」，即可停止

• 6轴连接模式

	bit15	bit14	bit13	bit12	bit11	bit10	bit9	bit8
RYnF~RYn8	NET-IN15 [RVS]	NET-IN14 [FWD]	NET-IN13 [RV-JOG-P]	NET-IN12 [FW-JOG-P]	NET-IN11 [SSTART]	NET-IN10 [D-SEL2]	NET-IN9 [D-SEL1]	NET-IN8 [D-SEL0]
	bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0
RXn7~RXn0	NET-IN7 [ALM-RST]	NET-IN6 [FREE]	NET-IN5 [STOP]	NET-IN4 [ZHOME]	NET-IN3 [START]	NET-IN2 [M2]	NET-IN1 [M1]	NET-IN0 [M0]

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。>

在软元件中，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 64 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	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	0
W40E									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

本次使用这个部分

执行定位运转

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

①设定命令代码，号机编号，移动量。

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)

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)

选择10进制

数据 → 移动量3000

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	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
W40E	0	0	0	0	1	0	1	1	1	0	1	1	1	0	0	0	3000
W40F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

执行定位运转

②通过遥控I/O，将指令执行请求D-REQ (Y1060h)设为ON，执行写入。

The screenshot shows the 'Current Value Change' dialog box with 'Y106C' selected and the 'ON' button highlighted. A callout box points to the 'ON' button with the text '执行ON进行写入。设定结束。' (Execute ON for writing. Setting complete.). Another callout box points to the bit Y1060 in the bit table with the text 'D-REQ ※NETC01-CC的遥控I/O' (D-REQ ※NETC01-CC remote I/O).

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	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 (X106Ch)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。

The screenshot shows the bit table with bit X1060 highlighted. A callout box points to the bit with the text '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	20000
X1010	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	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1060	0	0	1	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	4352
X1070	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2048

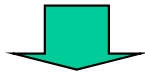
执行定位运转

【注意点】

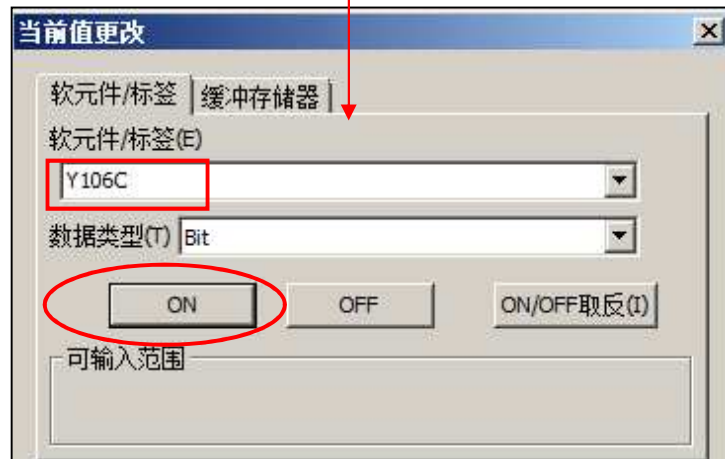
将指令执行请求D-REQ变成ON并执行写入后，设定内容只保存在RAM领域。
因此一旦关闭电源，所有设定内容会消失。
若要将内容保存到NV领域时，请执行保养命令「NV领域一齐写入」。

<操作顺序>

在遥控寄存器W40C中设定保养命令「NV领域一齐写入(30C9h)」，再将W40E的值设定为1。



使用遥控I/O，将指令执行请求D-REQ(Y106Ch)设定为ON，执行写入。



软元件	值
W400	0000
W401	0000
W402	0000
W403	0000
W404	0000
W405	0000
W406	0000
W407	0000
W408	0000
W409	0000
W40A	0000
W40B	0000
W40C	30C9
W40D	0000
W40E	0001
W40F	0000

执行定位运转

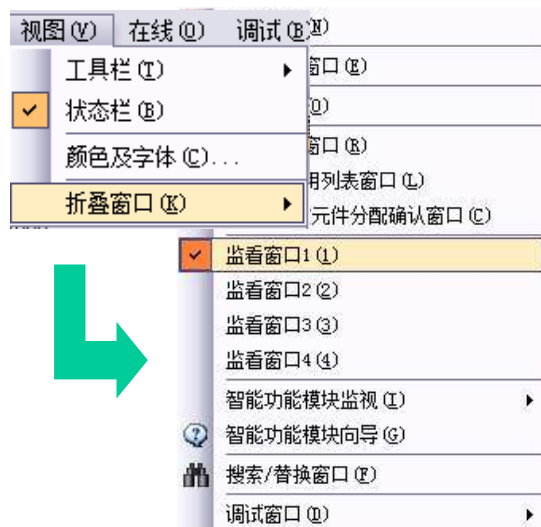
④使用遥控I/O，将M0(Y1000h)和M1(Y1001h)设定为ON，选择定位数据No.3。

再将START(Y1003h)设定为ON，运转电动机。



【参考】

除软元件／缓冲存储器批量监视以外，监看窗口也可以进行设定和监视。



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

在此直接输入数值。
以上的情况，将「Y1003」的当前值从0变为1之后，
执行定位数据No.3。

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AZ的反馈位置。

在软件中、输入在网络参数中已分配的「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/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 64 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	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	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)。

监看

- ① 设定监视指令的命令代码。
⇒ 反馈位置监视代码为 2066h

当前值更改

软件/标签 | 缓冲存储器 |

软件/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

软件	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

- ② 使用遥控I/O, 将监视请求指令M-REQ设为ON, 开始监看。

当前值更改

软件/标签 | 缓冲存储器 |

软件/标签(E) | Y1060 |

数据类型(T) | Bit |

ON OFF ON/OFF取反(I)

ON为开始监看。 OFF为关闭监看。

M-REQ 0
※NETC01-CC的遥控I/O

软件	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	1
Y1070	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

监看

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

在软件中、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

当前值更改(G)... 2 **W** 16 32 32 64 128 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	0	0	0	0	0	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
WOA	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
WOB	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
WOC	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
WOD	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
WOE	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
WOF	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)。

监看



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AZ系列说明书（详细功能篇）的监视指令代码部分。

完