

# 機器接続マニュアル



## 機器接続マニュアルに関する注意事項

本書を正しくご使用いただくために、ご使用前に必ず「マニュアルPDFをダウンロードする前に」をお読みいただき、「はじめに(商標権などについて、対応機種一覧、マニュアルの読み方、表記のルール)」マニュアルをダウンロードしてください。ダウンロードされたマニュアルは、必ずご利用になる場所のお手元に保管し、いつでもご覧いただけるようにしておいてください。

# 付録 (株)日立産機システム

## 付 .1 連続アドレスの最大データ数

連続アドレスの読み出し時の最大データ数を各PLCごとに示します。ブロック転送を利用される場合に、ご参照ください。



- ・以下の方法でデバイスを指定すると、デバイスの読み出しの回数が増えるため、データ通信速度が低下します。
  - ・連続アドレス最大データ数の範囲を超えている場合
  - ・アドレスを分割して指定している場合
  - ・デバイスの種類が異なる場合
- データ通信を高速に行うには、画面<sup>\*1</sup>単位でデバイスが連続になるようにタグのレイアウト設計を行ってください。

### PLC

<HIDIC H(HIZAC H)シリーズ>

デバイス	連続アドレス 最大データ数	デバイス	連続アドレス 最大データ数
外部入力 X	60ワード	ウォッチドッグタイマ WD	60ワード
外部出力 Y		モノステーブルタイマ MS	
リモート入力リレー X		積算タイマ TMR	
リモート出力リレー Y		アップカウンタ CU	
内部出力 R		リングカウンタ RCU	
第1CPUリンク L		アップダウンカウンタ CT	
第2CPUリンク L		ワード内部出力 WR	
データエリア M		タイマ・カウンタ経過値 TC	
オンディレータイマ TD		ネットワークリンクエリア WN	
シングルショットタイマ SS			

Ethernet 通信

< HIDIC Hシリーズ >

デバイス	連続アドレス読み出し 最大デバイス数
外部入力	120ワード
外部出力	
リモート入力リレー	
リモート出力リレー	
内部出力	
第1CPUリンク	
第2CPUリンク	
データエリア	
タイマ・カウンタ(経過値)	
ワード内部出力	
ネットワークリンクエリア	



## 付.2 デバイスコードとアドレスコード

デバイスコードとアドレスコードは、EタグまたはKタグの間接アドレス指定時に使用します。EタグまたはKタグで指定したワードアドレスに、表示するデータのワードアドレスをコード化して格納します。(コードの格納は、PLC側またはTタグ、Kタグなどで行います)

PLC

< HIDIC H (HIZAC H)シリーズ >

	デバイス	ワードアドレス	デバイスコード (HEX)	アドレスコード
ビット デバイス	外部入力	WX0000 ~	×	×
	外部出力	WY0000 ~	×	×
	リモート入力リレー	WX1000 ~	×	×
	リモート出力リレー	WY1000 ~	×	×
	第1CPUリンク	WL000 ~	C800	ワードアドレス
	第2CPUリンク	WL1000 ~	C800	ワードアドレス
	データエリア	WM000 ~	9000	ワードアドレス
ワード デバイス	タイマ・カウンタ (経過値)	TC000 ~	6000	ワードアドレス
	ワード内部出力	WR0000 ~	0000	ワードアドレス
	ネットワークリンクエリア	WN0000 ~	5000	ワードアドレス
	LSエリア	LS0000 ~	4000	ワードアドレス