

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 シャープ（株）

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¹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

<ニューサテライトJWシリーズ>

デバイス	連続アドレス 最大データ数
リレー	100ワード
タイマ（接点） T	
カウンタ（接点） C	
タイマ・カウンタ（現在値） T	
タイマ・カウンタ（現在値） B	
レジスタ	
ファイルレジスタ （ファイル1～3） （ファイル10～20）	

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

<ニューサテライトJW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
	リレー	A0000 ~ (30000 ~)	9000	ワードアドレス ÷ 2の値
ワード デバイス	タイマ・カウンタ (現在値)	T0000 ~	6000	ワードアドレス
		B0000 ~ (b0000 ~)	7000	ワードアドレス ÷ 2の値
	レジスタ	09000 ~	0000	ワードアドレス ÷ 2の値
		19000 ~	0200	ワードアドレス ÷ 2の値
		29000 ~	0400	ワードアドレス ÷ 2の値
		39000 ~	0600	ワードアドレス ÷ 2の値
		49000 ~	0800	ワードアドレス ÷ 2の値
		59000 ~	0A00	ワードアドレス ÷ 2の値
		69000 ~	0C00	ワードアドレス ÷ 2の値
		79000 ~	0E00	ワードアドレス ÷ 2の値
		89000 ~	1000	ワードアドレス ÷ 2の値
	99000 ~	1200	ワードアドレス ÷ 2の値	
	ファイルレジスタ	1000000 ~	×	×
LSエリア	LS0000 ~	4000	ワードアドレス	