

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 ファナック(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

1:1 接続

< FANUC Power Mate シリーズ >

デバイス	連続アドレス 最大データ数
入力リレー X	128ワード
出力リレー Y	
内部リレー	
キーブリレー K	
データテーブル D	
タイマ T	
カウンタ C	

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

1:1 接続

< FANUC Power Mate 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	入力リレー(X)	X00000 ~ X01000 ~	8000	ワードアドレス ÷ 2の値
	出力リレー(Y)	Y00000 ~ Y01000 ~	9000	ワードアドレス ÷ 2の値
	内部リレー(R)	R00000 ~	C000	ワードアドレス ÷ 2の値
	キープリレー(K)	K0000 ~	D000	ワードアドレス ÷ 2の値
ワード デバイス	タイマ(T)	T0000 ~	6800	ワードアドレス ÷ 2の値
	カウンタ(C)	C0000 ~	7800	ワードアドレス ÷ 2の値
	データテーブル(D)	D00000 ~	0000	ワードアドレス ÷ 2の値
	LSエリア	LS0000 ~	4000	ワードアドレス