

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 東邦電子（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。

温度調節計

<TTMシリーズ>

デバイス	連続アドレス最大データ数
00_	1ワード
10_	
100_	
110_	
120_	
300_	
1020_	
ステップ温度設定 SSV	
最終ステップ設定 END	
ステップ時間設定 STI	
最終ステップ終了状態設定 SOK	
ステップウェイトゾーン SWZ	
ステップウェイト時間 SWT	
タイムシグナルON時間 SON	
タイムシグナルOFF時間 SOF	
実行回数 SRN	
エンド信号ON時間 SEO	

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、PL側またはTタグ、Kタグなどで行います)

温度調節計

<TTM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
ワード デバイス	00_	00_0000 ~ 0075	8000	ワードアドレス
	10_	10_0000 ~ 0025	B000	ワードアドレス
	100_	100_0000 ~ 0032	B200	ワードアドレス
	110_	110_0000 ~ 0041	8200	ワードアドレス
	120_	120_0000 ~ 0043	8400	ワードアドレス
	300_	300_0000 ~ 0067	8600	ワードアドレス
	1020_	1020_0000 ~ 0077	8800	ワードアドレス
	ステップ温度設定	SSV0000 ~ 2047	9000	ワードアドレス
	最終ステップ設定	END0000 ~ 2047	9200	ワードアドレス
	ステップ時間設定	STI0000 ~ 2047	9400	ワードアドレス
	最終ステップ終了 状態設定	SOK0000 ~ 2047	9600	ワードアドレス
	ステップウェイト ゾーン	SWZ0000 ~ 2047	9800	ワードアドレス
	ステップウェイト 時間	SWT0000 ~ 2047	A000	ワードアドレス
	タイムシグナルON 時間	SON0000 ~ 2047	A200	ワードアドレス
	タイムシグナル OFF時間	SOF0000 ~ 2047	A400	ワードアドレス
	実行回数	SRN0000 ~ 2000	A600	ワードアドレス
	エンド信号ON時間	SEO0000 ~ 2000	A800	ワードアドレス
LSエリア	LS0000 ~	4000	ワードアドレス	