

**R ROBO
C CYLINDER**

E-Con

パソコン対応ソフト

RCA-101-MW

取扱説明書 第6版

ソフトウェア使用許諾契約書

この度は、RC・E-conコントローラ用パソコン対応ソフトをお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

本製品は、お客様が本契約書にご同意戴いた場合のみ、提供致します。本製品を開封する前に、本契約書をお読み下さい。本契約書にご同意戴けない場合は、本製品を開封されずに弊社にご返却戴ければ、代金をお返し致します（理由の如何に関らず開封された時点で本契約書に同意されたものと看做します）。本契約書にご同意戴ける場合は、「ユーザー登録カード兼ソフトウェア使用許諾契約書」（添付ハガキ）に必要事項を記入の上、ご返送下さい。

株式会社IAI（以下「甲」といいます）は、本契約書と共に提供するソフトウェア・プログラム（以下「許諾ソフトウェア」といいます）を使用する非譲渡性の非独占的権利を下記条項に基づき許諾し、お客様（以下「乙」といいます）も下記条項に同意するものとします。

1．契約期間

本契約は、許諾ソフトウェアを乙が開封した時から発効し、乙が文書で甲に申し入れるか、または第5項に規定により解約されるまで有効とします。

2．使用权

乙は、本契約に基づき実施許諾された許諾ソフトウェアを、機械読取可能な形で、単一のコンピュータ・システム（以下「システム」といいます）で使用することができます。他のシステムで許諾ソフトウェアを使用する時は、別途使用权を取得することが必要です。

乙は、甲の書面による事前の同意を得なければ、本契約による使用权、本契約の適用されるソフトウェア、またはその他の品目を、譲渡したり、第三者に再使用权を許諾したり、または移転したりすることはできません。本契約で明示されている場合を除き、許諾ソフトウェアの全体または一部を印刷または複製する権利は許諾されていません。

3．許諾ソフトウェアの複写

乙は、本契約に基づき甲から提供された印刷物を、たとえその一部であっても複写することはできません。甲から機械読取可能な形で提供された許諾ソフトウェアの複製は、バックアップを目的とする場合に限定されます。

4．許諾ソフトウェアの保護

乙は、許諾ソフトウェアを、甲の事前の書面による同意を得ることなく、乙または甲の従業員以外のいかなる者に対しても提供できません。

5．契約の解除

甲は乙において、本契約に定める事項に違反した時、及び本契約を継続しがたい重大な事由がある時は、乙に対し何らかの事前の通知なしに直ちに本契約を解除できるものとします。

本契約が解除された場合、乙は契約が終了した日より10日以内に甲から受領した許諾ソフトウェア及びその複写物をすべて廃棄するものとし、その旨を説明する文書を甲に送付するものとします。

6．保護範囲

甲は許諾ソフトウェアに関するすべての仕様について、事前の通知なしに変更することができるものとします。また許諾ソフトウェアに関するいかなる保証も行わないものとします。また許諾ソフトウェアの組込みにより、乙に損害が発生したとしても、乙は甲に対してその損害の賠償を求められません。

ご 注 意

このソフトウェアの著作権は、株式会社 I A I (アイエイアイ) にあります。

このソフトウェア及びマニュアルの一部または全部を無断で使用、複製することはできません。

このソフトウェアは、コンピュータ 1 台につき 1 セット購入が原則になっております。

このソフトウェア及びマニュアルは、本製品の使用許諾契約書のもとでのみ使用することができます。

このソフトウェア及びマニュアルを運用した結果の影響については、いっさい責任を負いかねますのでご了承下さい。

このマニュアルの表紙に記載の版数 (Ver.またはEdition.) と、ソフトウェアの版数 (Ver.) は全く一致しておりませんので御了承下さい。

このマニュアルに記載されている事柄は、将来予告なしに変更することがあります。

本ソフトウェアはWindows 95、Windows 98、Windows NTで動作します。(本ソフトウェアにはWindowsは付いていません)。従って、本ソフトウェアを御使用になる人は、Windowsの基本操作を出来る事が前提となります。

Microsoft、MS、MS-DOS、Windows、Windows 95、Windows 98、Windows NTは、米国Microsoft Corporationの登録商標です。

Copyright 1995.July IAI Corporation. All rights reserved.

目次

1. お使いになる前に	1
1-1 . ご使用に際して提供されるもの（製品構成）	1
1-2 . ご準備していただくもの（動作環境）	1
1-3 . 本ソフトウェアのインストール	2
1-4 . 本ソフトウェアの起動	2
2. 接続軸チェック	3
3. メイン画面	4
3-1 . メインメニューによる操作	4
3-2 . ツールボタンによる操作	7
4. 軸選択	8
5. ポジションデータ編集	9
5-1 . オンラインモード	9
5-2 . オフラインモード	16
6. パラメータ編集	17
7. モニタ	19
8. バージョン情報	20

1. お使いになる前に

1.1 ご使用に際して提供されるもの（製品構成）

本ソフトウェアの使用に際しまして、次のものが提供されていることを御確認下さい。

本マニュアル	1冊
ソフトウェアの入った3.5インチフロッピーディスク	1枚
ソフトウェア使用許諾契約（説明）書	1枚
ユーザー登録カード（ソフトウェア使用許諾契約書兼用・官製はがき）*1	1枚
外部接続ユニット	1本

（*1 ユーザー登録カード（ソフトウェア使用許諾契約書）は、必ず弊社まで御返送下さるようお願い申し上げます。御返送されない場合は、ユーザーサポートができなくなります）

1.2 ご準備していただくもの（動作環境）

本ソフトウェアは、次のようなコンピュータ本体や周辺機器が必要です。

コンピュータ本体、及び適合するキーボード

Windowsが動作するパーソナルコンピュータ*1(DOS/V仕様) 及び適合するキーボード。

（*1 パーソナルコンピュータ：以下、本書では「パソコン」と略記します）

メモリ

Windowsを動作させるのに必要なメモリ容量に準じます。

ディスプレイ

パソコン本体に適合するディスプレイ*1。

（*1 ディスプレイ：以下、本書では「CRT」とも表記します）

グラフィックボード

VGA以上。

マウス等ポインティングデバイス、及び適合するマウスドライバ

本ソフトウェアを快適に操作していただく為のマウス等ポインティングデバイス、及び適合するマウスドライバ。

Windows

Windows 95、Windows 98、Windows NT

フロッピーディスクドライブユニット

3.5インチ型1.44MBフロッピーディスクドライブユニット。

ハードディスク

2 MB以上の空き領域があるハードディスク。(本ソフトはハードディスクにインストールして使用)

シリアルポート

R S 2 3 2 Cシリアルポート(9ピンのみ対応)

プリンタ

パソコン本体に適合するプリンタ

1.3 本ソフトウェアのインストール

本ソフトは、パソコンのハードディスクにインストールして使用します。ここでは、本ソフトのインストール方法を説明致します。

フロッピードライブに本ソフトのディスク1を挿入します。

ディスク1にあるSetup.EXEを実行してください。

インストールプログラムが実行されますので、メッセージに従って操作してください。

インストールプログラムが終了すると、スタートメニューにRoboCylinderという項目が作成され、その項目を選択することにより本ソフトが起動します。

1.4 本ソフトウェアの起動

R Cコントローラ及びパソコンの電源をOFFにして、付属の外部接続ユニットにて、R Cコントローラとパソコンを接続します。

R Cコントローラ及びパソコンの電源を投入し、Windowsを起動します。

コントローラのポートスイッチをONした後に本ソフトを起動します。

本ソフトは、起動する際にR Cコントローラとパソコンが接続されているか否かによって、オンラインモードかオフラインモードかを判定していますので、本ソフト起動後にコントローラのポートスイッチをONしてもオンラインモードとして動作しません。この場合、[再接続](P5、7を参照)を行うことでオンラインモードになります。

接続軸のチェック画面が現れますので、チェック完了後操作目的に応じて画面表示に従いながら適切な入力を行って下さい。

2 . 接続軸チェック

アプリケーション起動時に接続軸の検出が行なわれます。正常に接続されている軸は「接続状態」の項目が「接続」に、未接続または接続に何らかの異常がある場合には「未接続」となりません。(図2.1)

全軸(0~15)のチェックが完了するまでは、オンラインでの作業は行なうことが出来ません。

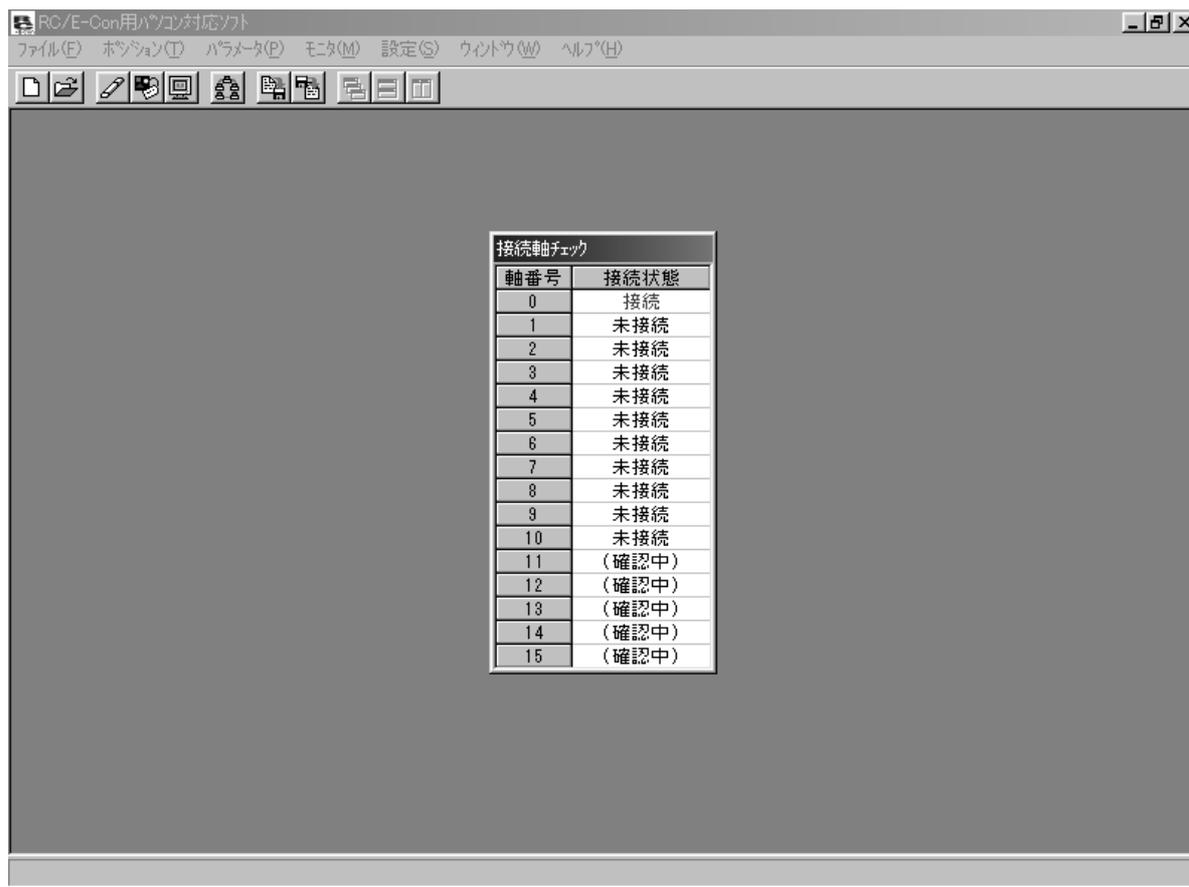


図2.1接続軸チェック

3 . メイン画面

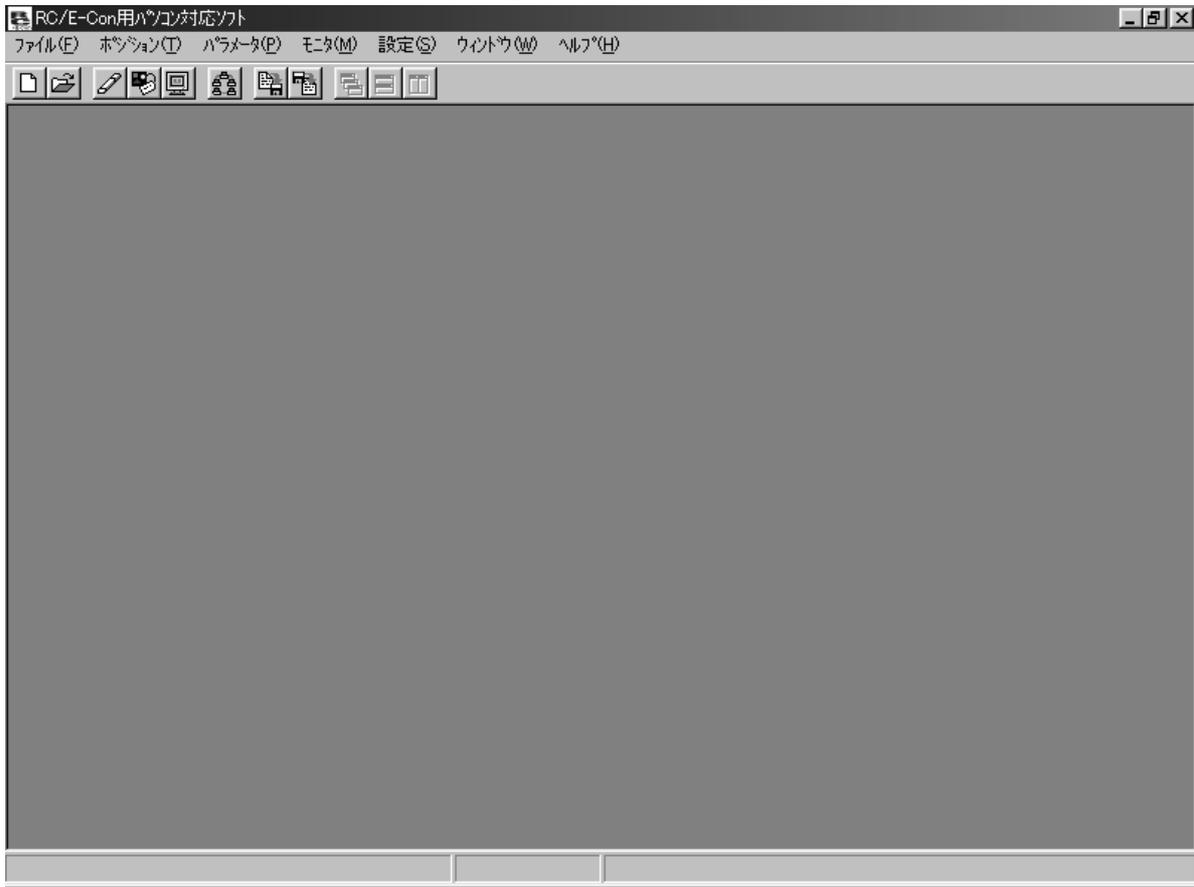


図3.1 メイン画面

メイン画面（図3.1）のメインメニュー又はツールボタンから次の各項目を選択します。

3-1 メインメニューによる操作

(1) ファイル（オフライン作業）

[新規作成] [ポジション（以下同じ）データ]

ポジションデータを新規作成します。

[開く]

ポジションデータ又はパラメータをファイルから読み込みます。

[閉じる]

ファイルを閉じます。

④ [コントローラへ転送]

[ポジションデータ]

ファイルのポジションデータをコントローラに書き込みます。

[パラメータ]

ファイルのパラメータをコントローラに書き込みます。

⑤ [バックアップ]

[コントローラからファイルへ保存]

コントローラのポジション・パラメータデータを一括してファイルに保存します。

[ファイルからコントローラへ転送]

ファイルのポジション・パラメータデータを一括してファイルに転送します。

⑥ [終了]

本アプリケーションを終了します。

(2) ポジション (オンライン作業)

[編集/ティーチング]

コントローラからポジションデータを読み込み、データの編集・ティーチングを行ないます。

[コントローラへ転送]

編集したポジションデータをコントローラへ転送 (書き込み) します。

[印刷]

編集中のポジションデータをプリンタへ出力します。

(3) パラメータ (オンライン作業)

[編集]

コントローラからパラメータを読み込み、編集を行ないます。

[コントローラへ転送]

編集したポジションデータをコントローラへ転送 (書き込み) します。

[印刷]

編集中のポジションデータをプリンタへ出力します。

(4) モニタ (オンライン作業)

[ステータス]

各軸の状態 (軸ステータス、内部フラグ、入出力ポート) を見る事が出来ます。

(5) 設定

[アプリケーション設定]

アプリケーションの設定 (通信速度、使用ポート、座標プラス加工表示) を行ないます。

[コントローラ設定]

再接続 : 軸の再接続を行います。

軸番号割付 : 一体型コントローラの軸番号を設定します。

別置型コントローラを使用している場合には、このメニューは意味を持ちません。

コントローラリンクケーブルにて複数軸のコントローラを接続している場合
ティーチングボックスを直接接続していないコントローラの電源を再投入した後は
再接続を行って下さい。

(6) ウィンドウ**[重ねて表示]**

ウィンドウをカスケード表示します。

[上下に並べて表示]

ウィンドウを上下に並べてタイル状に表示します。

[左右に並べて表示]

ウィンドウを左右に並べてタイル状に表示します。

[アイコンの整列]

アイコン化 (最小化) されているウィンドウを整列させます。

[すべてをアイコン化]

ウィンドウをアイコン化 (最小化) させます。

[すべてをウィンドウ化]

アイコン化 (最小化) しているウィンドウを通常表示にもどします。

(7) ヘルプ**[ヘルプ]**

ヘルプファイルを表示します。

② [バージョン情報]

本アプリケーションのバージョン情報を表示します。

淡色表示になっている項目は選択できません。

3.2 ツールボタンによる操作

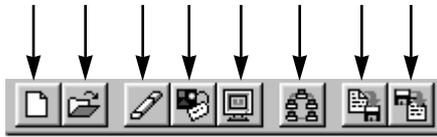


図3.2 ツールボタン

ポジションデータ新規作成ボタン

[ファイル] [新規作成] [ポジションデータ]と同じです。

ファイルを開く

[ファイル] [[開く]と同じです。

ポジションデータ編集/ティーチング

[ポジション] [編集/ティーチング]と同じです。

パラメータ編集

[パラメータ] [編集]と同じです。

モニタ

[モニタ] [ステータス]と同じです。

再接続

[設定] [コントローラ設定] [再接続]と同じです。

全データ保存

[ファイル] [バックアップ] [コントローラからファイルへ保存]と同じです。

全データ転送

[ファイル] [バックアップ] [ファイルからコントローラへ転送]と同じです。

淡色表示になっている項目は選択できません。

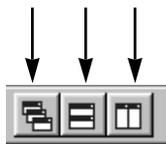


図3.3 ツールボタン

ウィンドを重ねて表示する。

[ウィンド] [重ねて表示]と同じです。

ウィンドを上下に並べて表示する。

[ウィンド] [上下に並べて表示]と同じです。

ウィンドを左右に並べて表示する。

[ウィンド] [左右に並べて表示]と同じです。

4 . 軸選択

次の操作を行なう際には、軸選択画面（図4.1）にてその操作の対象となる軸番号を選択します。

- ポジションデータ編集ウィンドウをオンラインモードで開く（注意）
- オフラインモードで編集したポジションデータをコントローラへ転送する。
- パラメータ編集ウィンドウをオンラインモードで開く（注意）
- オフラインモードで編集したパラメータをコントローラへ転送する
- メイン画面上からステータスマニタウィンドウを開く
- 全データ保存（注意）
- 全データ転送（注意）

上記の各モードに移る際に軸選択画面が表示されます。

「接続されている軸」欄に実行可能な軸番号が表示されています。

カーソルを移動させ、> ボタンを押して実行対象となる軸を選択し、OK ボタンを押します。

全ての軸を選択する場合には >> ボタンを押し、OK ボタンを押します。



図4.1 軸選択画面

注意：既に「ポジションデータ編集ウィンドウ」又は「パラメータ編集ウィンドウ」をオンラインモードで開いている軸の番号は表示されません。
その軸を選択したい場合は、先に編集ウィンドウを閉じてから行って下さい。

5 . ポジションデータ編集

オンラインまたはオフライン状態でポジションデータの編集を行ないます。

5.1 オンラインモード

コントローラからデータを読み込んで編集するモードです。(図5.1)

このモードでは、「MDI (数値直接入力)」、「ダイレクトティーチ」、「ジヨグ」、「インチング」によるポジションデータの作成を行なうことができます。

また、「ポジション移動」、「簡易プログラム」の2種類のテスト運転モードによる教示位置の確認も併せて行なうことができます。

図5.1 ポジション編集画面 (オンライン詳細表示) のスクリーンショット。画面には「軸No.0」のウィンドウがあり、現在位置が0.00、アラームコードが00と表示されています。操作ボタンとして「後退(-)」、「前進(+）」、「位置取込み」があり、速度が30 [mm/s]と設定されています。また、「ジヨグ」モードが選択されており、インクリメントとして0.03mm, 0.10mm, 0.50mmが用意されています。下部には「簡易プログラム」の表が表示されており、その下に「変更あり」のボタンと「入力範囲: -0.15 ~ 50.15」の表示があります。

No	位置 [mm]	速度 [mm/s]	加減速 [G]	押付け [%]	位置決め幅 [mm]	加速のみ MAX [0/1]	インクリメント指定 [0/1]	コメント
0	0.00	600	0.05	0	0.10	0	0	
1	10.00	500	0.05	50	15.00	0	0	
2	5.00	500	0.05	0	0.10	0	1	
3	30.00	500	0.05	0	0.10	0	0	
4								

読み込んだデータに変更が加えられた場合、「変更あり」と表示されます。

各項目の入力範囲が表示されます。

図5.1 ポジション編集画面 (オンライン詳細表示)

オンラインモードでポジション編集ウィンドウを開いている時は、同じ軸のパラメータ編集ウィンドウを開くことは出来ません。(他の軸は開くことができます。)

各ボタン、入力部の操作方法は以下の通りです。

(1) ツールボタン



図5.2 ツールボタン

ファイルに保存

データをファイルに保存します。

コントローラへ転送

データをコントローラへ転送（書き込み）します。

印刷

ポジションデータをプリンタへ出力します。

切り取り

ポジションデータ入力部で選択した範囲のデータを切り取ります。
選択は行単位となります。

コピー

ポジションデータ入力部で選択した範囲のデータをコピーします。
選択は行単位となります。

貼り付け

ポジションデータ入力部でコピーまたは切り取ったデータを選択した位置に張り付けます。

表示切り替え

ポジションデータ入力部の表示を通常表示から詳細表示（またはその逆）に切り替えます。
（図5.10、図5.11）

モニタウィンドウ表示

現在編集の軸のステータスモニタウィンドウを表示します。

ここで表示されるウィンドウは、メイン画面のメインメニューから [モニタ] [ステータス] を実行した場合に表示されるものと同じです。

(2) 現在位置・アラームコード表示部

編集集中の軸の現在位置（単位：mm）およびアラームコードを表示します。

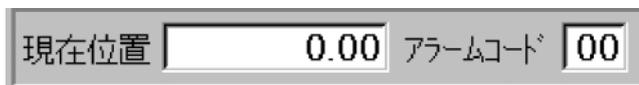


図5.3 現在位置・アラームコード表示部

(3) ジョグ・インチング操作部

ジョグまたはインチングのいずれかを選択（チェックボタンをチェック）し、**前進(+)**・**後退(-)**ボタンで軸を動作させます。

ジョグ時の速度はトラックバーで1, 10, 30, 50, 100 [mm/sec] の中から選択します。

インチング時の送りピッチはラジオボタンで0.03, 0.10, 0.50 [mm] の中から選択します。

クリックすると、指定されたピッチ分移動します。そのまま押し続けると1秒後に1 [mm/sec] でジョグ移動します。さらに押し続けると1秒毎にジョグ速度が10 30 100 [mm/sec] と加速していきます。

また、原点復帰完了状態であれば**位置取込み**ボタンを押すことにより、現在位置をポイントデータに取込むことが出来ます。

ポジションデータ入力部のカーソルがある行に取込まれます。取込み先を確認してから**位置取込み**ボタンを押して下さい。

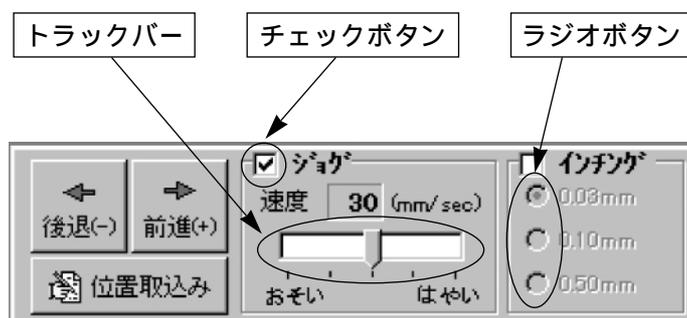


図5.4 ジョグ・インチング操作部

(4) ポジション移動（テスト運転モード）

ポジションデータ入力部のカーソル行のポジションへ軸を移動させることが出来ます。

この時の移動速度はポジションデータで設定されている速度に速度比率値を掛けた値となります。（速度比率値はトラックバーにて設定可）

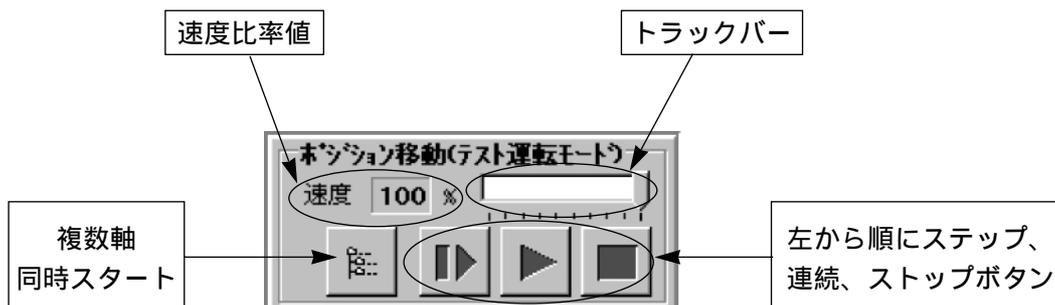


図5.5 ポジション移動

- (ステップ移動) ボタンで1ポジションのみ、 (連続移動) ボタンでポジションデータが連続するブロック内をループしながら連続して移動します。
連続移動中にもう1度 ボタンをクリックすると次のポジションに移動完了した時点で停止します。
- (ストップ) ボタンで停止します。(クリックした時点から減速停止します。)

コントローラから読み込んだデータに変更箇所がある場合、事前にデータをコントローラへ書き込んでおいて下さい。
このモードを実行中は、ジョグ・インテグおよびポイントデータ入力部へのデータ入力は禁止されます。

複数軸同時移動について

複数軸同時スタートキー

リンクケーブルで接続されている軸の中で、選択されている軸を同時に移動させることができます。

ポジション移動画面の複数軸同時スタートキーを押します。



図5.6 複数軸同時スタートボタン

複数軸連続移動ウィンドが表示されます。

軸	ポジション	現在位置
<input checked="" type="checkbox"/>	0	92.52
<input checked="" type="checkbox"/>	1	250.00
<input type="checkbox"/>	2	2.50
<input checked="" type="checkbox"/>	3	250.00
<input type="checkbox"/>	4	
<input type="checkbox"/>	5	
<input type="checkbox"/>	6	
<input type="checkbox"/>	7	

軸	現在位置
<input type="checkbox"/>	8
<input type="checkbox"/>	9
<input type="checkbox"/>	10
<input type="checkbox"/>	11
<input type="checkbox"/>	12
<input type="checkbox"/>	13
<input type="checkbox"/>	14
<input type="checkbox"/>	15

図5.7 複数軸連続移動ウィンドウ

- チェックボックス : ここがチェックされている軸に対して移動を行います。
ポイント編集画面が開かれている軸に対して、ここが選択できるようになります。
- 軸番号 : 軸番号です。
- ポジション : どれか1つにポジションNoを設定します。これが指定された軸に対して連続移動と同様のルーチンで移動範囲を決定し、移動を行います。チェックされた軸は全てこのポジションに移動します。(データが無い時には移動は行いません)
- 現在位置 : 現在位置が表示されます。
- ステップ移動ボタン : 次のポジションに移動し、そこで完了します。
- 連続移動ボタン : 連続移動を行います。連続移動中にこのボタンを押すと、現在のポジションへの位置決めが完了した時点で移動を終えます。
- 停止ボタン : 現在の移動をキャンセルしてその場で停止します。

使用例) 図 5.7の様に設定し、各軸のポジションデータが下図の様に設定した場合、

軸番号 ポジション	0	1	2	3
0	0.00	0.00	0.00	0.00
1	25.00	*	*	10.00
2	10.00	30.00	60.00	20.00
3	75.00	40.00	20.00	80.00
4	*	50.00	30.00	40.00
5	*	*	50.00	10.00
6	*	*	40.00	25.00

(連続移動) ボタンを押すと、アクチュエータは下図の様に移動します。



- ・ 軸番号 2 のアクチュエータはチェックボックスにチェックされていない為、移動しません。
- ・ ポジションデータが無い時には、移動しません。

(5) 簡易プログラム

ポジション移動と同じテスト運転モードですが、こちらは移動順を任意に設定することができます。ポジション番号入力部に移動先のポジション番号（0～15）または“R”（リピート指示記号）を入力し、**スタート** ボタンをクリックします。

指定できるステップ数は“R”を含め最大17です。

空欄があると、それ以降のステップは無効です。“R”以降のステップも無効です。

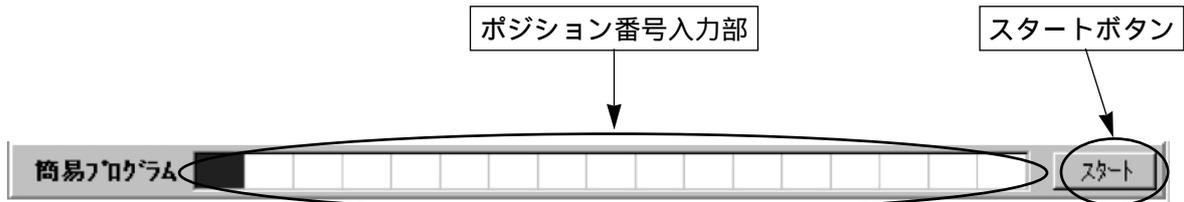


図5.8 簡易プログラムモード

スタート ボタンをクリックすると移動を開始し、このボタンは**ストップ** ボタンに切り替わります。移動が完了するか、もう一度このボタンをクリックすると**スタート** ボタンに戻ります。簡易プログラムで設定した移動順はコントローラ及びファイルには保存されません。

(6) **サーボ**、**原点**、**アラーム** ボタン



図5.9 サーボ、原点、アラームボタン

サーボ ボタン

サーボのON / OFFを行なうことができます。

サーボON状態の時は、ボタンが青色の点灯表示となります。

原点復帰後サーボOFF状態にし、手動にてアクチュエータを移動させ、任意のポジションを**位置取り込み** ボタンで取り込むことができます。

注意：サーボOFF状態で、本ソフトを閉じてしまいますと、サーボOFF状態のままになってしまい、PIOで動作させることができません。

復帰方法は、本ソフトを接続状態で再起動させるか、コントローラの電源を再投入して下さい。

原点 ボタン

原点復帰を行なうことができます。

原点復帰が完了している時は、ボタンが緑色の点灯表示となります。

アラーム ボタン

アラーム状態の解除を行ないます。

ただし、解除が出来るのはサーボOFFの状態かつアラームの原因が解消されている場合に限ります。

アラーム状態の時は、ボタンが赤色の点灯表示となります。

(7) ポジションデータ入力部

ポジションデータを入力します。

通常入力できるのは、「位置」、「速度」、「加減速」、「コメント」の4項目ですが、前述の[表示切り替え]ボタン (P10参照) で詳細表示に切り替えることにより、さらに「押し付け」、「位置決め幅」、「加速のみMAX」、「インクリメンタル指定」の項目の入力が可能になります。

No	位置 [mm]	速度 [mm/s]	加減速 [G]	コメント
0	5.00	125	0.30	
1	50.00	125	0.30	
2	10.00	50	0.30	
3				
4				
5				

図5.10 ポジションデータ入力部 (通常表示状態)

No	位置 [mm]	速度 [mm/s]	加減速 [G]	押し付け [N]	位置決め幅 [mm]	加速のみ MAX[0/1]	インクリメンタル 指定[0/1]	コメント
0	10.00	125	0.30	0	0.10	0	0	
1	50.00	125	0.30	50	5.00	0	0	
2	10.00	50	0.30	0	0.10	0	1	
3								
4								
5								

図5.11 ポジションデータ入力部 (詳細表示状態)

インクリメンタル指定 絶対座標指定と相対座標指定の選択を行います。

0 : 絶対座標指定

1 : 相対座標指定

5.2 オフラインモード

新規作成時およびファイルから読み込んだ編集時はオフラインモードとなります。
このモードの時は、軸動作に関連する部分は表示されず、ツールバーおよびポイント
データ入力部のみが有効となります。
データ編集後は、ファイルまたは「接続」状態のコントローラへ保存・転送することが出来ます。

「コメント」はファイルへのみ保存可能です。 コントローラには保存出来ません。

6 . パラメータ編集

コントローラまたはファイルからデータを読み込んで編集することが出来ます。
 また、読み込んだデータをプリンタへ出力することも可能です。
 編集したデータはコントローラまたはファイルへ転送・保存することが出来ます。

No	パラメータ名	設定値
1	ゾーン境界値+側[mm]	50.30
2	ゾーン境界値-側[mm]	-0.30
3	ソフトリミット+側[mm]	50.30
4	ソフトリミット-側[mm]	-0.30
5	原点復帰方向[0:逆/1:正]	1
6	押付け停止判定時間[msec]	255
7	サーボゲイン番号	6
8	速度初期値[mm/sec]	600
9	加速度初期値[G]	0.05
10	位置決め幅初期値[mm]	0.10
11	加速のみMAXフラグ初期値	0
12	位置決め停止時電流制限値[%]	24
13	原点復帰時電流制限値[%]	100
14	停止時動作フラグ	1
15	一時停止入力無効選択[0:有効/1:無効]	1
16	SIO通信速度[bps]	38400
17	従局トランスミッタ活性化最小遅延時間(RTIM)[msec]	5

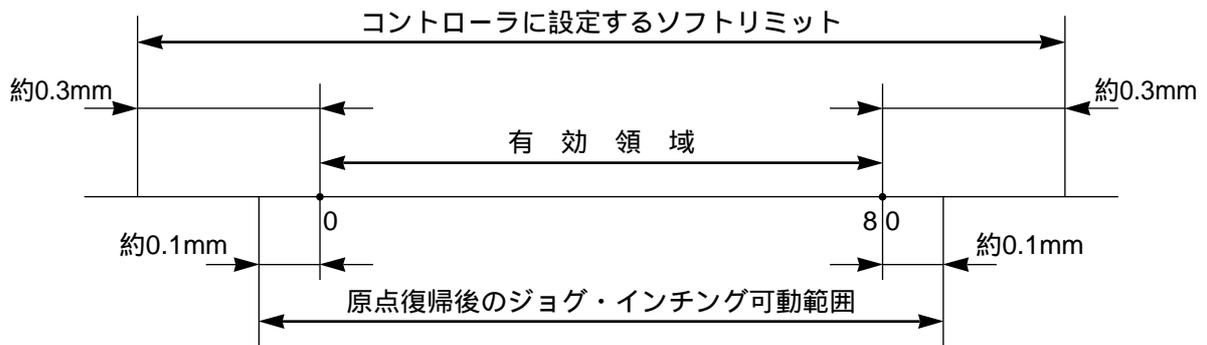
図6.1 パラメータ編集画面

- ・お客様にてソフトリミットを変更される場合は、有効領域の外側に0.3mm広げた値を設定して下さい。

例) 有効領域を0mm ~ 80mmに設定したい場合

ソフトリミット + 側 80.3

ソフトリミット - 側 - 0.3



- ・原点方向を変更された場合、入力済のポジションデータは全てクリアされます。必要に応じてデータの記録を行って下さい。
- ・ロッド型アクチュエータ (RS・RMタイプ) は原点復帰方向逆はできません。

注意: パラメータ変更を行った後はコントローラの電源を再投入して下さい。

非常停止スイッチやPORTスイッチをOFF・ONしただけではパラメータは書き替わりますが有効にならないものがあります。

7 . モニタ

次のステータスを見ることが出来ます。

(図7.1は、RCS-Cタイプコントローラ接続時の表示例です。コントローラの機種により表示は異なります。)

(1) 軸ステータス

- 現在位置
- 現在速度 (移動中の速度)
- アラームコード

(2) 内部フラグ

- コントローラ主電源のON / OFF状態
- サーボのON / OFF状態
- 原点復帰完了フラグのON / OFF
- RUN状態のON / OFF

(3) P I O入力ポート

P I O入力ポートの各入力信号のON / OFF状態を表示します。

(3) P I O出力ポート

表示ON / OFFボタン (左から軸ステータス、内部フラグ、入力、出力)

名称	機能	状態
イ子No1	指令ホツシヨ1	OFF
イ子No2	指令ホツシヨ2	OFF
イ子No4	指令ホツシヨ4	OFF
イ子No8	指令ホツシヨ8	OFF
	(未使用)	OFF
	(未使用)	OFF
スタート	スタート	OFF
リセット	リセット	ON
サーボ	サーボ	ON
*STP	停止	ON

名称	機能	状態
イ子No1	完了ホツシヨ1	OFF
イ子No2	完了ホツシヨ2	OFF
イ子No4	完了ホツシヨ4	OFF
イ子No8	完了ホツシヨ8	OFF
	(未使用)	OFF
	(未使用)	OFF
	(未使用)	OFF
PEND	位置決め完了	ON
HEND	原点復帰完了	OFF
ソーン	ソーン	OFF
*ALM	アラーム	ON

図7.1 ステータスマニタ

8 . ヘルプ

本アプリケーションのヘルプを表示します。(図8.1)

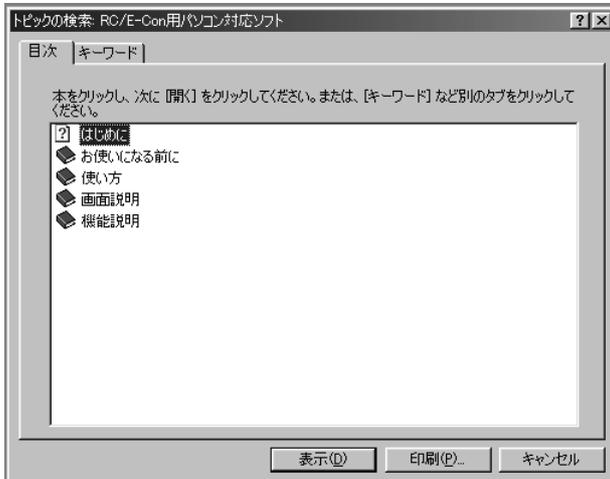


図8.1 ヘルプ

9 . バージョン情報

本アプリケーションのバージョン情報を表示します。(図9.1)

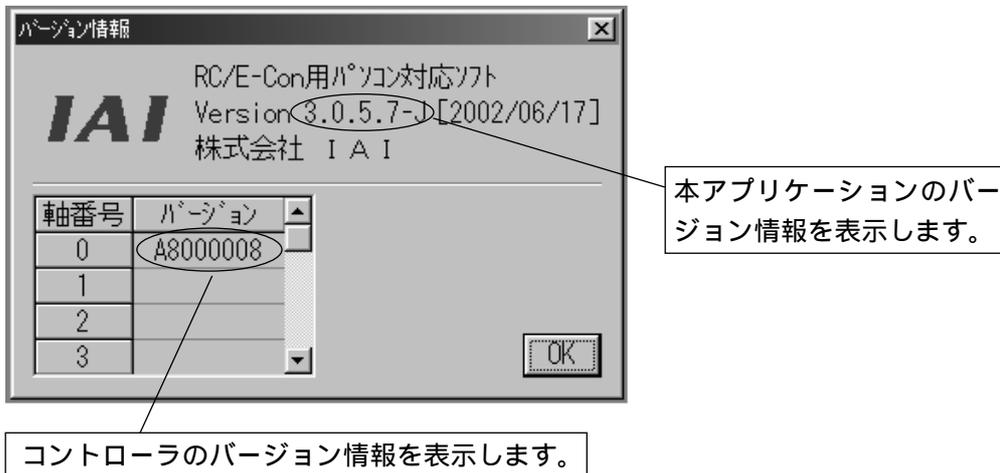


図9.1 バージョン情報



株式会社 **アイエイアイ**

本社・工場	〒424-0102 静岡県静岡市清水広瀬645-1	TEL 0543-64-5105(代)	FAX 0543-64-5182
東京営業所	〒113-0034 東京都文京区湯島1-3-4 KTお茶の水聖橋ビル2F	TEL 03-5803-7803(代)	FAX 03-5802-8151
大阪営業所	〒532-0011 大阪市淀川区西中島7-7-2 新大阪ビル西館2F	TEL 06-6886-0301(代)	FAX 06-6886-0311
名古屋営業所	〒460-0026 名古屋市中区伊勢山2-5-10 服部ビル5F	TEL 052-323-8777(代)	FAX 052-323-8904
仙台営業所	〒980-0802 宮城県仙台市青葉区二日町14-15 アミ・グランデ二日町4F	TEL 022-723-2031(代)	FAX 022-723-2032
新潟営業所	〒940-0082 新潟県長岡市千歳3-5-17 センザビル2F	TEL 0258-31-8320(代)	FAX 0258-31-8321
宇都宮営業所	〒321-0953 栃木県宇都宮市東宿郷5-1-16 ルーセントビル3F A	TEL 028-614-3651(代)	FAX 028-614-3653
熊谷営業所	〒360-0044 埼玉県熊谷市弥生町1-15-1 クレストフクダビル2F	TEL 048-528-0270(代)	FAX 048-528-0271
厚木営業所	〒243-0014 神奈川県厚木市旭町1-10-6 シャンロック石井ビル6F	TEL 046-226-7131(代)	FAX 046-226-7133
長野営業所	〒390-0877 長野県松本市沢村2-15-23 ラルカ沢村ビル2F	TEL 0263-37-5160(代)	FAX 0263-37-5161
静岡営業所	〒424-0102 静岡県静岡市清水広瀬645-1	TEL 0543-64-5105(代)	FAX 0543-64-5182
豊田営業所	〒446-0054 愛知県安城市二本木町切替7-2 錦見ビル6F	TEL 0566-71-1888(代)	FAX 0566-71-1877
金沢営業所	〒920-0024 石川県金沢市西念3-1-32 西清ビルA棟2F	TEL 076-234-3116(代)	FAX 076-234-3107
京都営業所	〒612-8401 京都市伏見区深草下川原町22-11 市川ビル3F	TEL 075-646-0757(代)	FAX 075-646-0758
岡山営業所	〒700-0945 岡山県岡山市新保1105-1	TEL 086-801-3544(代)	FAX 086-225-7781
広島営業所	〒730-0802 広島市中区本川町2-1-9 日宝本川町ビル5F	TEL 082-532-1750(代)	FAX 082-532-1751
松山営業所	〒790-0905 愛媛県松山市榊味4-9-22 フォーレスト21 1F	TEL 089-986-8562(代)	FAX 089-986-8563
福岡営業所	〒812-0013 福岡市博多区博多駅東1-18-1 夕マホーム(株)本社ビル2F	TEL 092-415-4466(代)	FAX 092-415-4467

ホームページアドレス <http://www.iai-robot.co.jp>

IAI America, Inc.

Head Office 2690W 237th Street Torrance, CA90505
TEL (310) 891-6015 FAX (310) 891-0815
Chicago Office 1261 Hamilton Parkway Itasca, IL 60143
TEL (630) 467-9900 FAX (630) 467-9912

IAI Industrieroboter GmbH

Ober der Röth 4, D-65824 Schwalbach am Taunus, Germany
TEL 06196-88950 FAX 06196-889524