

PCON-CA/CFA/CB/CGB/CFB/CGFB/CBP/CGBP コントローラー  
ACON-CA/CB/CGB コントローラー  
DCON-CA/CB/CGB コントローラー

# クイックスタートガイド

**EtherNet/IP™** 仕様

第2版



PCON-  
CA/CB/CGB  
CBP/CGBP

PCON-  
CFA/CFB/CGFB

ACON-  
CA/CB/CGB

DCON-  
CA/CB/CGB

STEP  
1

## 配線する

p 5

1. コントローラーの配線 p 6
2. アクチュエーターの配線 p 8
3. EtherNet/IP の配線 p 9

STEP  
2

## 初期設定をする

p10

1. IA-OSの設定 p11
2. コントローラーの設定 p17
3. PLCのEtherNet/IP設定 p26
4. EtherNet/IP通信状態確認 p68

STEP  
3

## 動作させる (アクチュエーター基本動作)

p71

1. IA-OSから動作させる p72
2. PLCから動作させる p84

## はじめに

本書は、EtherNet/IP接続仕様の下記コントローラ立上げ作業を、より早く・簡単に行うために作られた資料です。

取扱いの詳細内容に関しては、別途弊社コントローラの取扱説明書を参照してください。

【本書対応のコントローラ】

PCON-CA/CFA/CB/CGB/CFB/CGFB/CBP/CGBP コントローラ  
ACON-CA/CB/CGB コントローラ  
DCON-CA/CB/CGB コントローラ



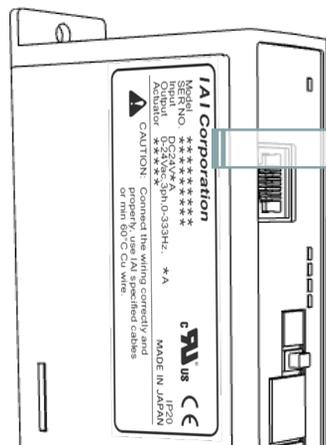
注意

本書では、EtherNet/IP仕様のコントローラPCON/ACON/DCONシリーズに共通した内容についてRCP6シリーズアクチュエーター+PCON外觀図・写真を用いて説明します。  
また、ツール操作は、IA-OS、パソコンOS環境はWindows10を用いて説明します。

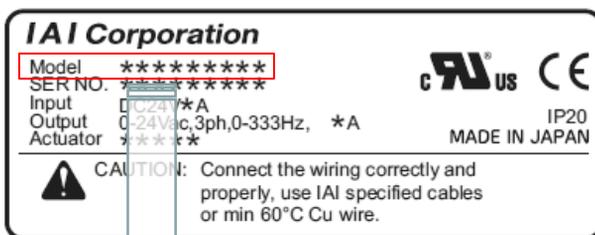
## PCON/ACON/DCONの型式がEtherNet/IP仕様であるか確認

コントローラ本体左側面部分に貼付けられた製番シール“Model”部分にコントローラ型式が記載されています。この項目★部の記載内容（I/O種類を表示）が“EP”（EtherNet/IP仕様）であるか確認してください。

コントローラ本体



製番シール



Model PCON-CB-56PWAI-**★**EP-2-0

“EP”（EtherNet/IP仕様）であるか確認



# 1 必要な機器の確認

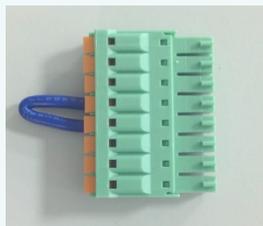
以下の機器を用意してください。

- **EtherNet/IP仕様 P/A/DCONコントローラ**（型式例：PCON-CA/CFA/CB/CFB） 数量1



● **電源コネクタ**

数量1  
型式：FMC1.5/8-ST-3.5



※コントローラに付属

- **アクチュエータ**（型式例：RCP6-\*\*-\*\*\*） 数量1



● **モーターエンコーダケーブル**

数量1  
型式例：CB-CAN-MPA\*\*\*



※アクチュエータに付属

● **その他周辺機器**

- **DC24V電源**  
数量1  
型式：PSA-24\*



- **通信用コネクタ**  
数量：2（ユニットごと）  
型式：0221-2403



- **ティーチングボックス**  
型式：TB-02/03-\*



- **パソコン専用ティーチングソフト IA-OS**

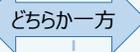
型式：RCB-CV-USB



型式：

型式：

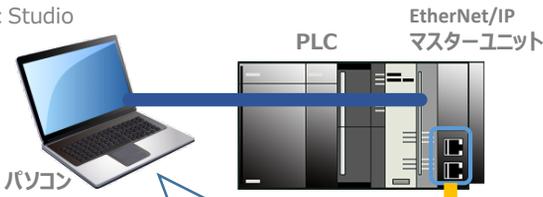
CB-SEL-USB030    CB-RCA-SIO050



※ティーチングボックスとIA-OSはどちらか一方が必要

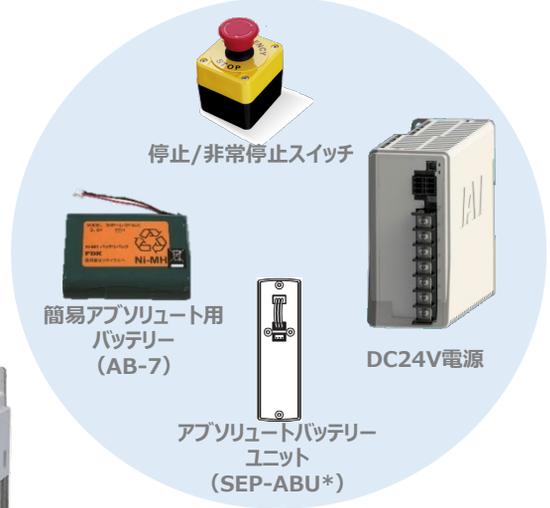
# 2 接続図

オムロン製PLCソフトウェア  
Sysmac Studio

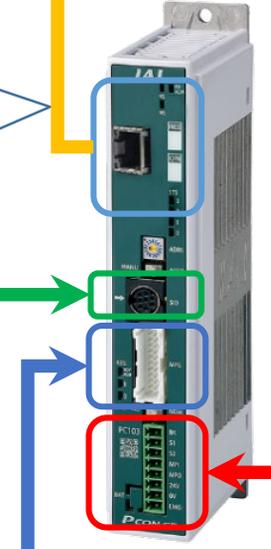


PLCのEtherNet/IP設定 → p26  
PLCから動作させる → p84

EtherNet/IPの配線 → p9  
EtherNet/IP通信状態確認 → p68

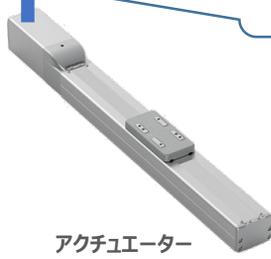


IA-OSの設定 → p11  
コントローラーの設定 → p17  
IA-OSから  
(アクチュエーターを) 動作させる → p72



コントローラーの配線 → p6

アクチュエーターの配線 → p8



## STEP 1

# 配線する

- 1. コントローラーの配線 ..... p6
- 2. アクチュエーターの配線 ..... p8
- 3. EtherNet/IPの配線 ..... p9

# 1 コントローラの配線

用意する物

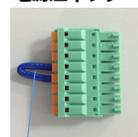
コントローラ／電源コネクタ／電線

## 電源コネクタの配線

コントローラに電源を供給するため、電源コネクタの取付けと各端子へ配線をします。  
右図と下記接続例を見ながら、1～5の作業を行います。

- 1 電源コネクタの“MPI”端子と“MPO”端子が短絡されていることを確認し、コネクタをコントローラ本体に挿入します。
- 2 電源コネクタ“S1”端子と DC 24 V電源の +24 V端子を接続します。
- 3 電源コネクタ“S2”端子と “EMG-” 端子を接続（短絡）します。
- 4 電源コネクタ“24V”端子と DC 24 V電源の +24 V端子を接続します。
- 5 電源コネクタ“0V”端子と DC 24V電源の 0V端子を接続します。

電源コネクタ



接続

1

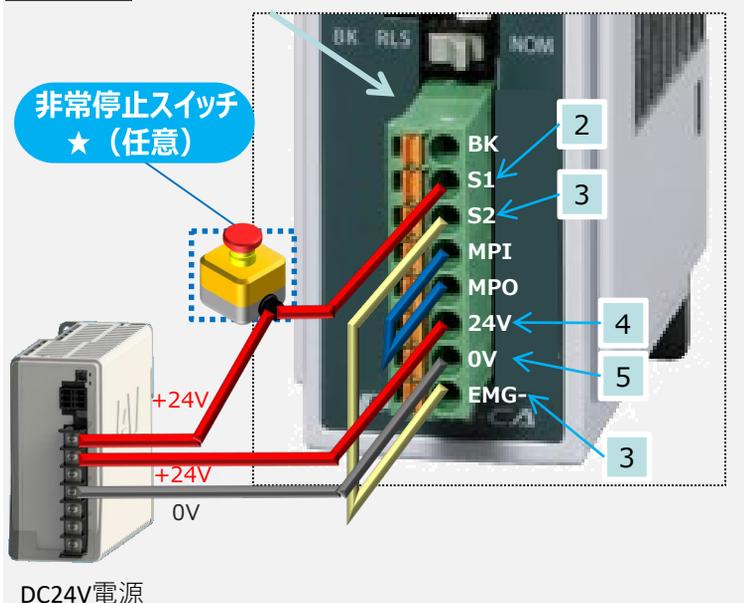
PCON



※“MPI”と“MPO”端子は  
出荷時に短絡済です。

### 接続例

電源コネクタ



非常停止スイッチ  
★ (任意)

### 電源コネクタへの配線方法

- ① 各配線径は、次頁補足を参照ください。
- ② 配線のストリップ長さは10mmとします。
- ③ 橙色の突起部にマイナスドライバーを押し込んだまま電線を端子口の奥まで挿入します。
- ④ 突起部からドライバーを放します。



注意

外部に非常停止スイッチを設ける場合は、青点線枠の箇所にドライ接点（b接）を追加してください（DC24V、10mA以下）。S1端子への+24V供給を断つことで非常停止状態となります。

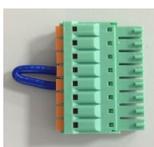


注意

上記は、コントローラ前面パネル“SIO”端子に接続した弊社ティーチングツール停止スイッチ（非常停止スイッチ）や電源コネクタ配線★印部に配線した場合の非常停止スイッチによって、アクチュエータを停止（非常停止）させる事ができる配線の一例を記載しています。安全カテゴリーなどに対応した非常停止回路を構築する場合には、別途配線・ユニットなどが必要です。

## 電線の線径

電源コネクタに配線する電線は下記適合電線を使用します。



電源コネクタ

信号名	内 容	適合電線 線径
BK	ブレーキリリース電源入力 (DC24V±10% 150mA)	KIV0.5mm <sup>2</sup> (AWG20)
S1	ティーチングボックス 非常停止押しボタン信号	
S2		
MPI	モーター駆動電源ライン	KIV1.25mm <sup>2</sup> (AWG16)
MPO		
24V		
0V	電源入力 (DC24V±10%)	
EMG-	非常停止ステータス信号入力	KIV0.5mm <sup>2</sup> (AWG20)



注意

使用する電流量よりも許容電流の大きな電線径を使用してください。  
適合電線径よりも細い電線を使用した場合、その許容電流以上の電流を流すと異常発熱します。  
その結果、ケーブル被覆の溶融や発火などを生じる恐れがあります。  
また、適合電線径よりも細い電線を使用したり、配線距離が長い場合、電圧降下によるエラーや、  
アクチュエーターの能力低下が発生する可能性があります。



コントローラー型式と接続するアクチュエーター型式により、コントローラーの消費電流は異なります。  
詳細は“消費電流”で用語検索（PCソフト/ホームページ）してください。

## 2 アクチュエーターの配線

用意する物

コントローラー／アクチュエーター／  
モーターエンコーダーケーブル

### アクチュエーター型式とコントローラー型式の確認

アクチュエーターを接続する前に、コントローラーとアクチュエーターの組み合わせが一致しているかどうか必ず確認してください。

接続可能なアクチュエーター型式は、コントローラー左側面の製番シールに記載されています。

アクチュエーター製番シール内“MODEL”記載の型式

MODEL:RCP6-SA6C-WA-42P-20-600-P3-\*

S/N:A80000000 DATE:31/01/2018

INPUT:DC24V MADE IN JAPAN IAI Corporation CE

一致

コントローラー製番シール“Actuator”部記載の型式

IAI Corporation

Model \*\*\*\*\*

SER NO. \*\*\*\*\*

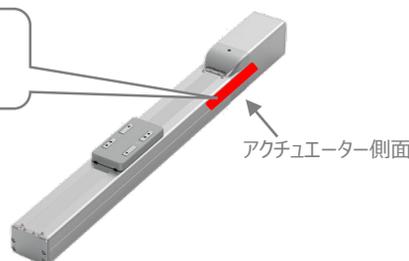
Input DC24V\**A*

Output 0-24Vac 3ph 0-333Hz, \**A*

Actuator \*\*\*\*\*

MADE IN JAPAN IP20

CAUTION: Connect the wiring correctly and properly, use IAI specified cables or min 60°C Cu wire.



### モーター・エンコーダーケーブルの接続

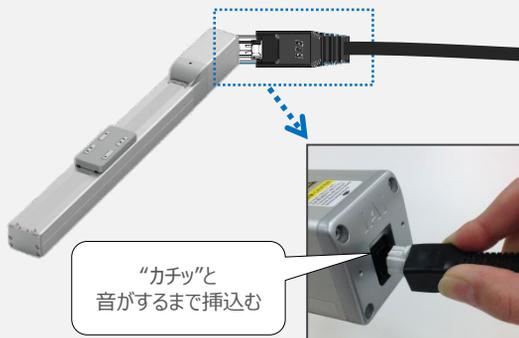
モーターエンコーダーケーブルを使用して、アクチュエーターと接続します。  
コネクタは、カチッと音がする部分まで挿込んでください。

#### 接続例

コントローラー  
(PCON)

接続ケーブル  
(型式はアクチュエーターにより異なります)

アクチュエーター  
(RCP6-SA6C)



# 3 EtherNet/IPの配線

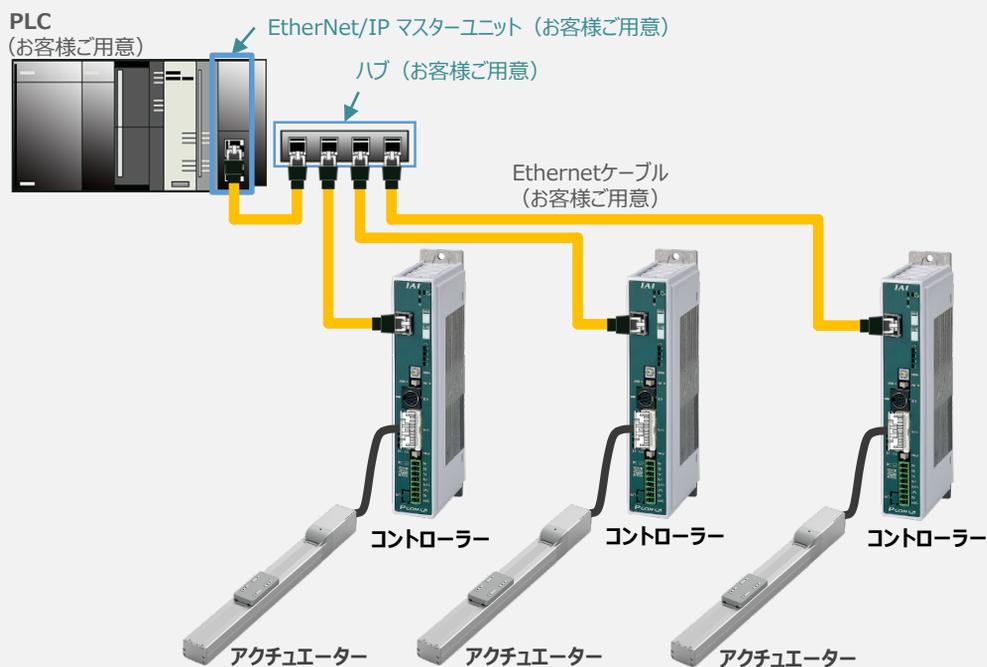
用意する物

コントローラー/PLC/  
Ethernetケーブル

本書ではオムロン社製PLCを上位PLCとして、EtherNet/IPマスターユニットと接続する場合の例をご紹介します。

接続例

## PLC と PCON 3台の接続



### Point !



Ethernetケーブルは、カテゴリ5以上のストレートケーブルをご使用ください。  
(ケーブル長：100m 以内、アルミテープと編組の二重遮へいシールドケーブル推奨)

## STEP 2

# 初期設定をする

- |                       |     |
|-----------------------|-----|
| 1. IA-OSの設定           | p11 |
| 2. コントローラーの設定         | p17 |
| 3. PLCのEtherNet/IP設定  | p26 |
| 4. EtherNet/IP 通信状態確認 | p68 |

# 1 IA-OSの設定

用意するもの

コントローラー/パソコン/  
IA-OS-CDROM/USBケーブル

## IA-OSのインストール

動作環境（パソコンOS）はWindows10 で説明します。

インストーラーが立上ると、以下のソフトを順次インストールしていきます。



**注意**

1. NET Framework ※ Windows10 以降では初期搭載のためスキップ
2. IAI Toolbox
3. カリキュレーター
4. 機能安全ユニット 設定ツール
5. USBドライバー（変換器タイプ） ※ インストール済みの場合スキップ
6. USBドライバー（直接接続タイプ） ※ Windows10 以降ではインストール不要のためスキップ
7. IA-OS

なお、インストール作業は 1～7 を実施してください。

## インストールガイドの確認

必要なソフトのインストール手順について、下記よりご確認ください。

### ● インストール方法

IA-OSのインストール方法は、以下のアドレスより資料をダウンロードできます。

URL : [www.iai-robot.co.jp/download/q\\_start/pdf/IA-OS.pdf](http://www.iai-robot.co.jp/download/q_start/pdf/IA-OS.pdf)



### ● IA-OSアップデート情報

IA-OSの最新バージョン（アップデート）は、当社ホームページよりダウンロードできます。

URL: [www.iai-robot.co.jp/download/pcsoft/index.html](http://www.iai-robot.co.jp/download/pcsoft/index.html)



## コントローラーと IA-OSの通信接続作業

### 1 コントローラー通信ケーブルの接続

コントローラーと接続する際は、以下のケーブルおよび変換アダプター（付属品）が必要になります。

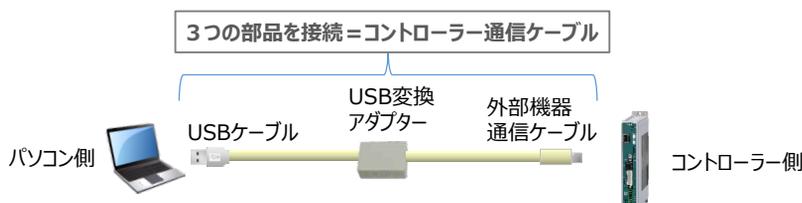


注意



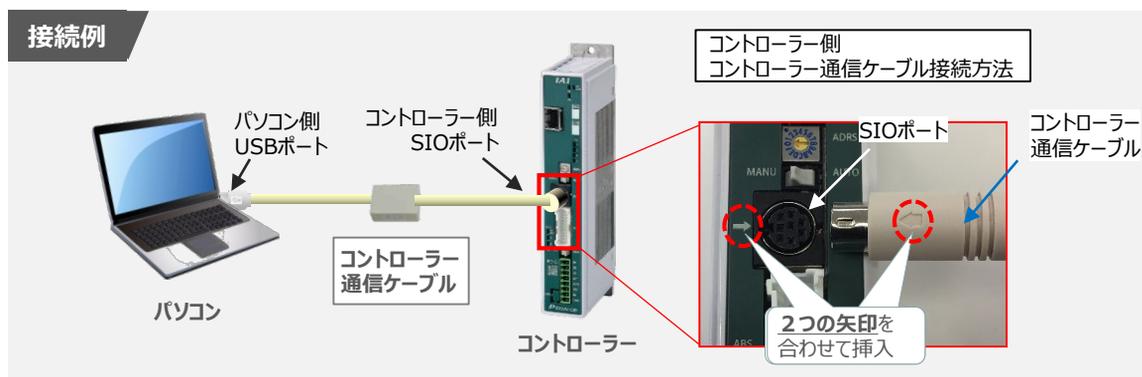
※ パソコン専用テーチングソフト RCM-101-USBを接続する際にお使いのケーブルと同じです。

① 下図のように、3つの部品を接続します。



以後、本ケーブルを“コントローラー通信ケーブル”と呼びます。

② コントローラー通信ケーブルを下記接続図のように接続します。



注意

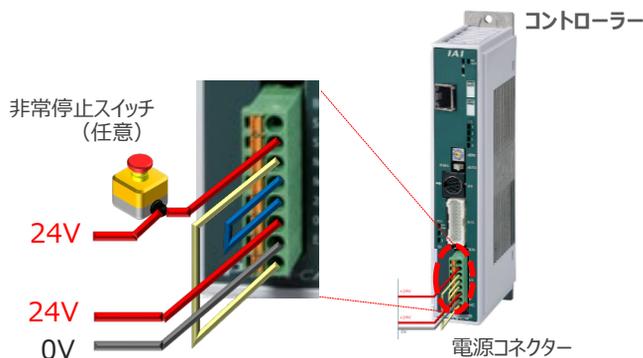
コントローラー“SIO”ポートにコントローラー通信ケーブルを接続する際は、上記赤枠内のとおり2つの矢印を合わせて、挿入してください。

矢印が合っていない状態で挿入むと、コネクタを破損させる原因になります。

## 2

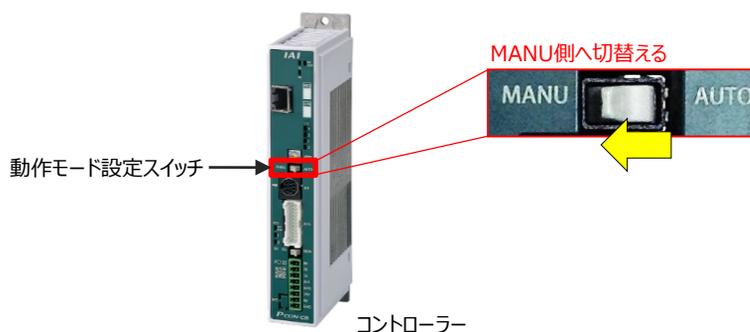
## コントローラー電源投入

コントローラー通信ケーブル接続後、コントローラー電源コネクタ部（0-24V）にDC24V電源を投入します。



## 3

コントローラー前面パネルの動作モード設定スイッチを“MANU”側に切替えます。

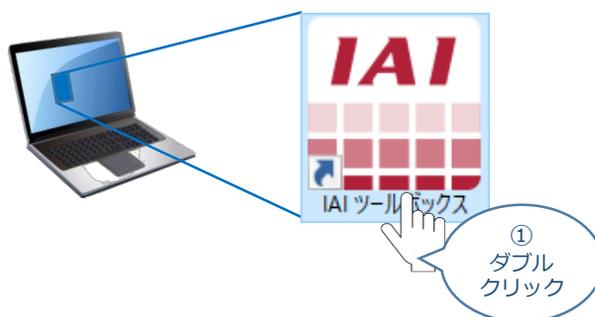


## 4

## IA-OSの起動

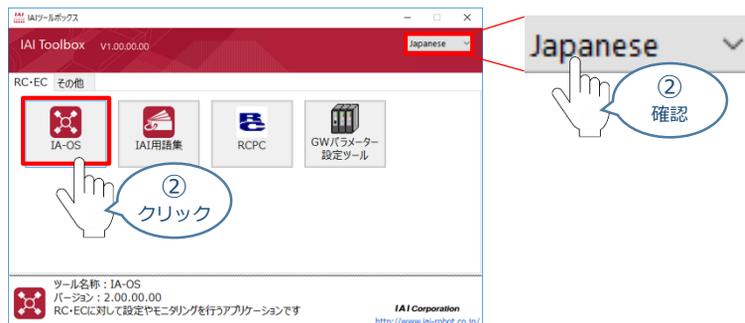
- ① “IA-OS”を起動するにはまず、“IAI ツールボックス”を立ち上げます。

アイコン  をダブルクリックし、ソフトウェアを起動します。



- ② IAI ツールボックス 画面が立ち上がります。画面右上の言語表示が “Japanese” であることを確認し、IAI ツールボックス 画面の “IA-OS”のアイコン  をクリックします。

IAI ツールボックス 画面



- ③ 通信方式選択画面が表示されます。  シリアル通信(USB/TPポート) をクリックします。

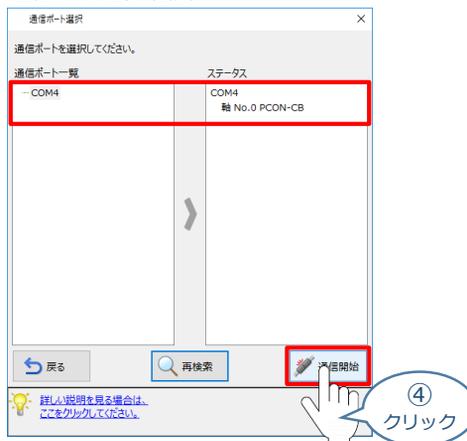
通信方式選択 画面



- ④ 通信ポート選択 画面 が表示されます。

通信ポート選択画面に接続するコントローラの型式が表示されたら  通信開始 をクリックします。

通信ポート選択 画面



注意

通信ポート選択画面にコントローラ型式が表示されない場合は、通信ができていない状態です。その場合は、コントローラに接続している通信ケーブルの挿入具合や断線していないかを確認してください。

⑤ 通信確立画面が表示されます。  をクリックします。

通信確立画面

通信確立		接続成功 1件 (情報不一致 0件)	接続失敗 0件		
通信ポート名称	コントローラ番号	コントローラ名称	結果	メッセージ	
COM4	軸No.0	PCON-CB		接続に成功しました。	

通信確立画面には④で選択したCOM No.に接続しているコントローラが表示されます

  ⑤ クリック

 詳しい説明を見る場合は、ここをクリックしてください。

⑥ 警告画面が表示されます。  はい をクリックします。

警告画面

警告

本アプリケーションからアクチュエータを操作することができます。  
お手元にアクチュエータを即時停止させるための安全回路を用意されていますか？

※本アプリケーションによるアクチュエータの動作は、安全回路が用意されている場合のみ可能です。

 はい  いいえ

⑥ クリック

⑦ MANU動作モード選択画面が表示されます。  
動作モードの設定をし、 OK をクリックします。

事例では  
アクチュエータ制御方法  
→「ティーチモード(アプリケーションから動かす)」  
セーフティー速度は  
→「有効(最高速度を制限する)」  
をそれぞれ選択します。

MANU動作モード設定画面

MANU動作モード設定

制御方法

 ティーチモード(アプリケーションから動かす)

 エキタモード(外部機器から動かす)

セーフティー速度

 有効(最高速度を制限する)

 無効

 OK

⑦ 選択

⑦ 選択

 詳しい説明を見る場合は、ここをクリックしてください。

⑦ クリック

## ⑧ IA-OS メイン画面 が開きます。

IA-OS メイン画面

**注意**

IA-OS メイン画面のステータス欄に何も表示されない場合は、通信ができていない状態です。その場合は、コントローラーに接続している通信ケーブルの挿入具合や断線していないかを確認してください。

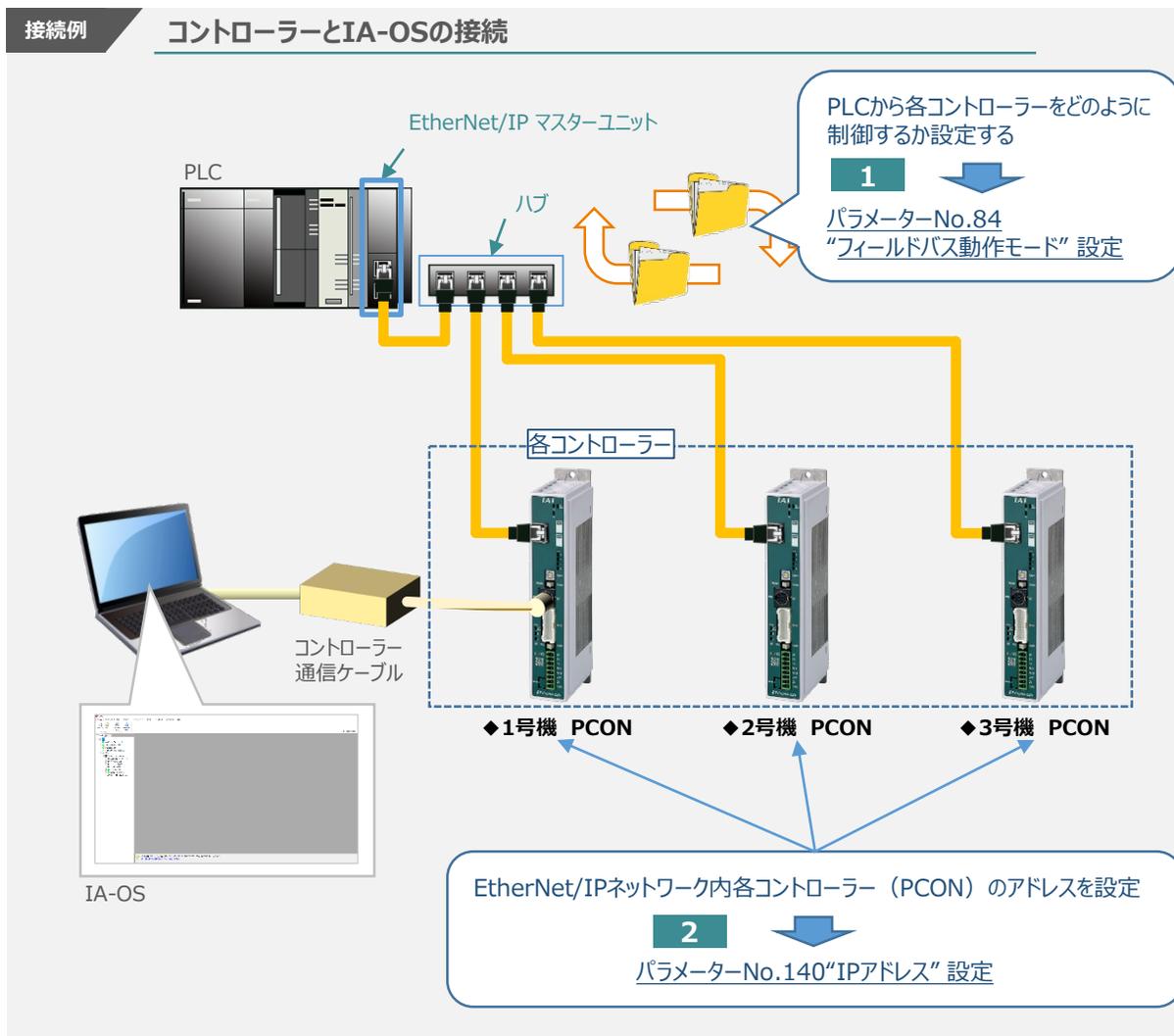
## 2 コントローラーの設定

用意するもの

コントローラー/パソコン (IA-OSインストール済) /  
コントローラー通信ケーブル

IA-OSを用いて、コントローラー（下記接続例ではPCON 1号機～3号機）側の設定を行います。

各コントローラー側で設定する項目は以下 **1** ~ **2** の2項目です。



## パラメーターの設定

- ① IA-OS メイン画面にあるメニューバーの **パラメーター** をクリックします。

IA-OS メイン画面

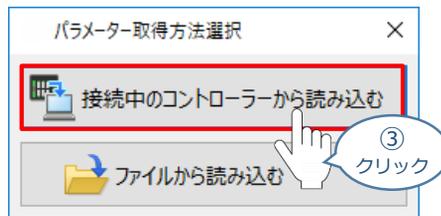


- ②  をクリックします。



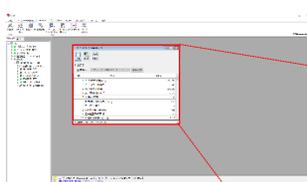
- ③ パラメーター取得方法選択 画面の  接続中のコントローラーから読み込む をクリックします。

パラメーター取得方法選択画面



- ④ IA-OS メイン画面に ユーザーパラメーター編集 画面が表示されます。

IA-OS メイン画面

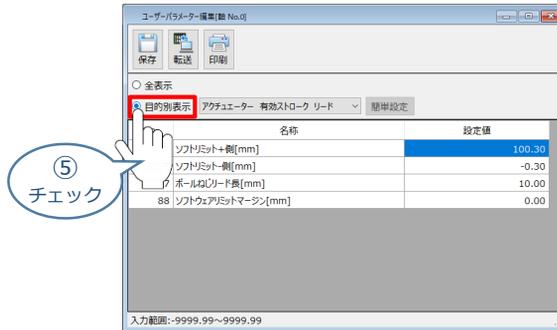


ユーザーパラメーター編集 画面



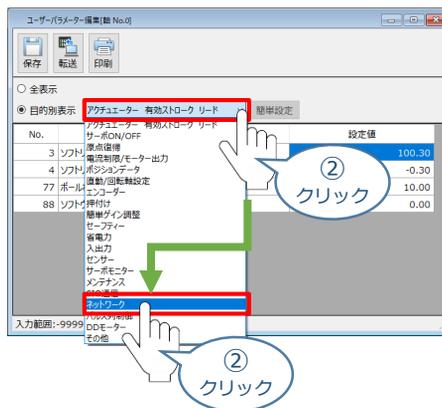
- ⑤ ユーザーパラメーター編集 画面の **目的別表示** にチェックを入れます。

ユーザーパラメーター編集 画面



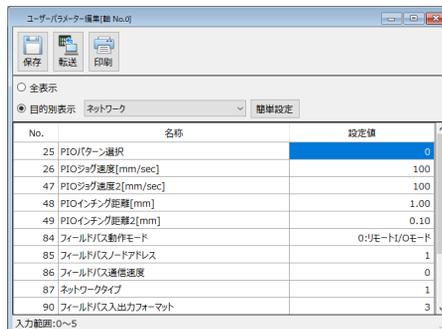
- ⑥ **目的別表示** 右側の  をクリックし、**ネットワーク** をクリックします。

ユーザーパラメーター編集 画面



- ⑦ ネットワーク設定のパラメーターが表示されます。

ユーザーパラメーター編集 画面



## 1 パラメーターNo.84“フィールドバス動作モード”の設定

- ① PLCから各コントローラーをどのように制御するか、使用できる機能を確認の上、以下9種類 0 ~ 9 のモードから選択します。

フィールドバス動作モード (パラメーター No.84設定値)		<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">1</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">2</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">3</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">4</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">5</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">6</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">7</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">9</span>
モード		リモート I/O モード	ポジション/ 簡易直値 モード	ハーフ 直値モード	フル 直値モード	リモート I/O モード2	ポジション/ 簡易直値 モード2	ハーフ 直値モード2	リモート I/O モード3	フル 直値モード 2
主要 機能	位置決め点数	512 点	768 点	制限なし	制限なし	512 点	768 点	制限なし	512 点	制限なし
	位置データ 直接指定運転	×	○	○	○	×	○	○	×	○
	速度・加速度 直接指定	×	×	○	○	×	×	○	×	○
	押付け動作	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	現在位置 読取り	×	○	○	○	○	○	○	○	○
	現在速度 読取り	×	×	○	○	×	×	○	×	○
	ポジションNo. 指定運転	○	○	×	×	○	○	×	○	×
完了ポジションNo. 読取り	○	○	×	×	○	○	×	○	×	

○ : 対応可、 × : 対応不可

※ ポジション/簡易直値モード2、ハーフ直値モード2、リモートI/Oモード3は、PCON-CBP/CGBPのみ選択可能です。

※ フル直値モード2は、PCON-CB/CFB/CGB/CGFB/CBP/CGBPのみ選択可能です。



ACONおよびDCONにおいて使用可能な動作モードは、リモートI/Oモード、ポジション/簡易直値モード、ハーフ直値モード、フル直値モードのみです。

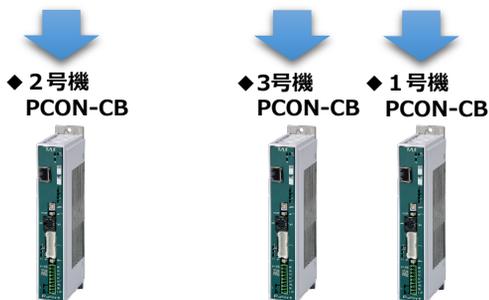


各フィールドバス動作モード詳細は、“フィールドバス動作モード”で用語検索（PCソフト/ホームページ）してください。

② ① でモード選択をしたら、該当する下記表の“パラメーターNo.84設定値”を選択します。

本書では、下記図のように PCON（1～3号機）を設定するものとします。

動作モード	リモート I/O モード	ポジション / 簡易直値モード	ハーフ直値モード	フル直値モード	リモート I/O モード2	ポジション / 簡易直値モード2	ハーフ直値モード2	リモート I/O モード3	フル直値モード2
パラメーターNo.84 設定値	0	1	2	3	4	5	6	7	9



事例では、パラメーターNo.84 の値を、

- ・ 1号機： フル直値モード で動かす → 設定値： **3**
- ・ 2号機： リモートI/Oモード で動かす → 設定値： **0**
- ・ 3号機： ハーフ直値モード で動かす → 設定値： **2**

と設定します。

IA-OS



※ 1号機の設定を例に...

No.	名称	設定値
84	フィールドバス動作モード	0:リモートI/Oモード
85	フィールドバスノードアドレス	0:リモートI/Oモード
86	フィールドバス通信速度	1:ポジション/簡易直値モード
87	ネットワークタイプ	2:ハーフ直値モード
88	フィールドバス出力フォーマット	3:フル直値モード
89	フィールドバス出力フォーマット	4:リモートI/Oモード2

② 選択

84	フィールドバス動作モード	3:フル直値モード
85	フィールドバスノードアドレス	1
86	フィールドバス通信速度	0

**Point !**



パラメーターNo.86 “フィールドバス通信速度”について、設定値を“0”とすることで、通信周期はマスターユニットに自動追従します。



注意

パラメーターNo.87 “ネットワークタイプ”、パラメーターNo.90 “フィールドバス入出力フォーマット”は、工場出荷初期値のままにしてください。変更することで、正常動作できなくなる可能性があります。

補足

リモートI/Oモード選択時の PIOパターン設定

パラメーターNo.84“フィールドバス動作モード”の設定で、“リモートI/Oモード”、“リモートI/Oモード2”を選択した場合、パラメーターNo.25 “PIO パターン選択”を別途設定してください。  
もっとも用途に適したPIO パターンに設定してください。設定方法は、以下のとおりです。

- ① 上位PLCからの制御方法を決めます。設定は、以下の 0 ~ 5 から選びます。

コントローラーの動作モードを “位置決めモード” にしたい場合は、PIOパターン (パラメーターNo.25) を 0 に設定します。



PIO パターン (パラメーター No.25の設定値)		0	1	2	3	4	5
モード		位置決めモード	教示モード	256点モード	512点モード	電磁弁モード1	電磁弁モード2
主要機能	原点復帰信号入力	○	○	○	○	○	×
	位置決め動作	○	○	○	○	○	○
	速度・加減速度設定	○	○	○	○	○	○
	ピッチ送り (イン칭ング)	○	○	○	○	○	○
	押付け動作	○	○	○	○	○	×
	移動中の速度変更	○	○	○	○	×	○
	加速度・減速度の個別設定	○	○	○	○	×	×
	一時停止	○	○	○	○	○	○ (※1)
	ゾーン信号出力	○	○	○	×	○	○
	PIOパターン選択 (パラメーターで設定)	○	○	○	○	○	○

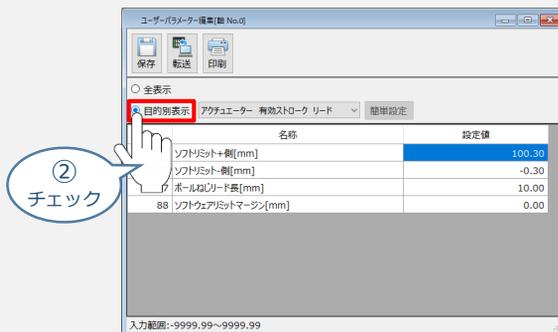
○は直接設定が可能、×は動作不可を表します。

※1:動作中にスタート信号を切ること一時停止が可能です。

② パラメーターの編集をします。

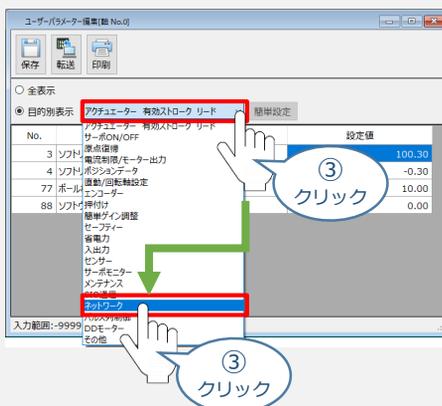
ユーザーパラメーター編集 画面を開き  目的別表示:チェックを入れます。

ユーザーパラメーター編集 画面



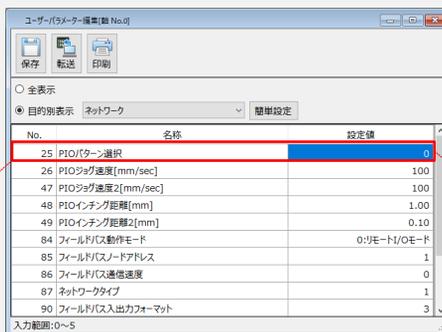
③  目的別表示 右側の欄をクリックし、**ネットワーク**をクリックします。

ユーザーパラメーター編集 画面



④ パラメーターNo.25 “PIOパターン選択”の “設定値”へ選択した値を入力します。

ユーザーパラメーター編集 画面



No.	名称	設定値
25	PIOパターン選択	0

PIOパターンの数値変更  
事例では“0”を設定

## 2 パラメーターNo.140“IPアドレス”（EtherNet/IP局番）の設定

① アドレス（EtherNet/IP ノードアドレス）設定値を、以下の図を参考に確認します。



② ①で確認したアドレス（局番）設定値をダブルクリックします。

各コントローラーに  
アドレスを入力する

IA-OS



パラメーター設定画面

No.	名称	設定値
90	フィールドバス入出力フォーマット	3:バイトスワップ + ワードスワップ
140	IPアドレス	192.168.250.2
141	サブネットマスク	255.255.255.0

③ IPアドレスを入力し、 OK をクリックします。

②  
ダブル  
クリック

③  
入力

③  
クリック



注意

マスターユニットに複数台接続する場合、コントローラーに設定するIPアドレスが同じEtherNet/IPネットワーク内で同じアドレスとならないように設定してください。

Point!



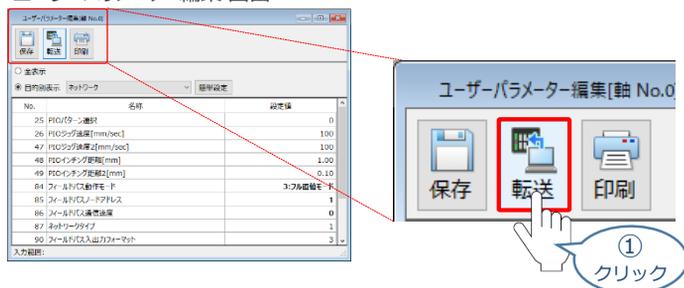
スレーブ側のIPアドレスは、占有データ領域に関係なく、マスターの設定値から右端の数値を1ずつずらします。サブネットマスク、デフォルトゲートウェイはマスターと同じ設定にします。

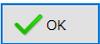
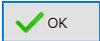
### 3 パラメーターの転送

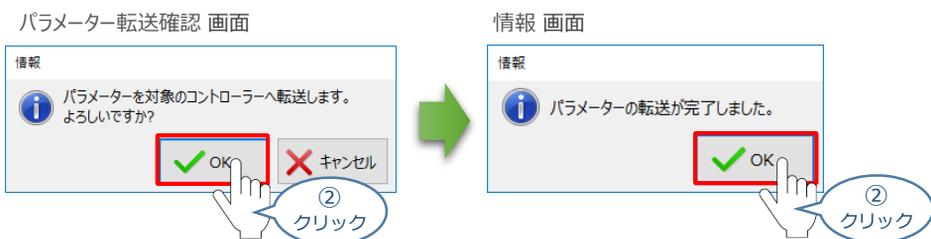
以下の操作手順で、コントローラーへ編集したパラメーターを転送します。

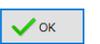
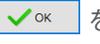
- ① ユーザーパラメーター編集 画面の  をクリックします。

ユーザーパラメーター編集 画面

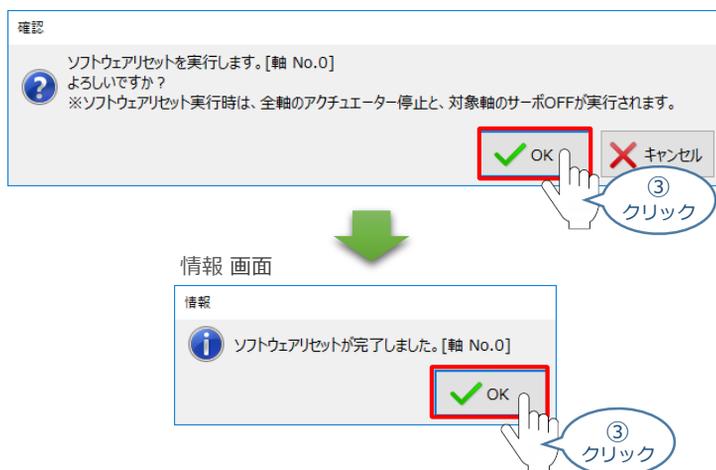


- ② パラメーター転送確認 画面が表示されます。  をクリックします。  
 転送完了後、情報画面が表示されます。  をクリックします。



- ③ ソフトウェアリセット実行確認の画面が表示されます。  をクリックします。  
 ソフトウェアリセット完了後、情報画面が表示されます。  をクリックします。

ソフトウェアリセット実行確認 画面

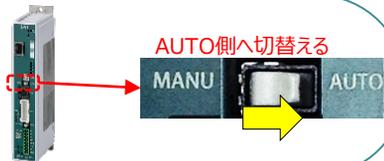


以上で、コントローラーの設定は完了です。



注意

以降の調整については、PLCから動作させる場合にはコントローラー前面の動作モード設定スイッチをAUTO側に戻してください。MANU側のままの場合、PLCからのアクチュエーターを運転させることはできません。



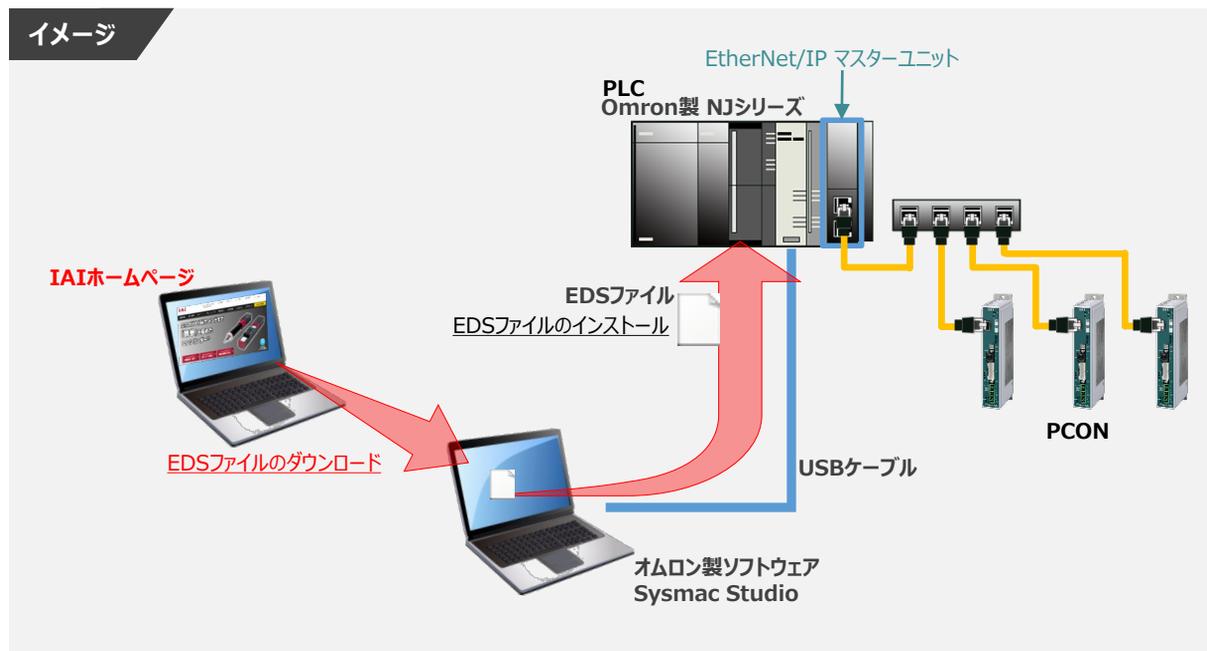
# 3 PLCのEtherNet/IP設定

用意するもの

PLC/EtherNet/IPマスターユニット/  
パソコン/Sysmac Studio/  
通信用ケーブル

オムロン製PLC（NJシリーズ）に EtherNet/IPマスターユニットを接続し、PCON3台を接続する例を紹介します。

## イメージ



## EDSファイルのダウンロード

オムロン製PLC（NJシリーズ）と接続する為に必要な EDS（Electronic Data Sheet）ファイルを準備します。



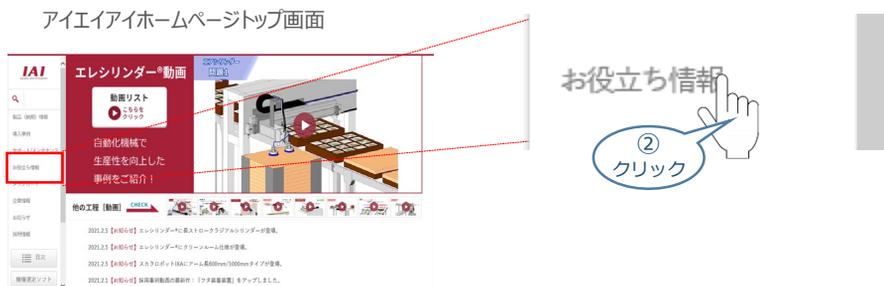
注意

オムロン製PLCとコントローラーを接続するためには“EDSファイル”が必要です。  
“EDSファイル”については、弊社ホームページからダウンロードいただけます。

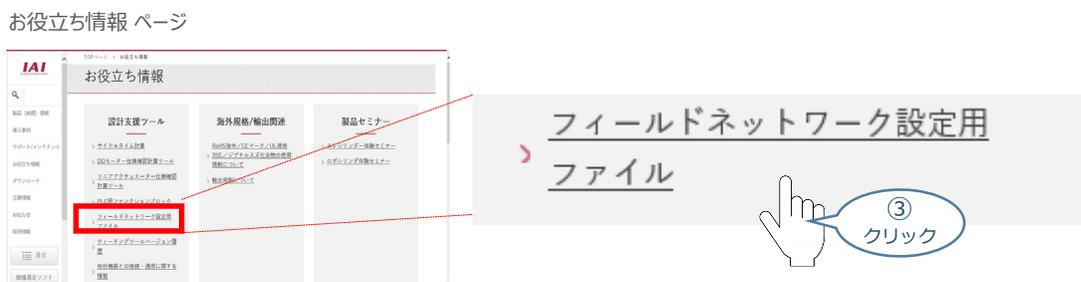
- ① アイエイアイホームページへアクセスします。



- ② トップページ“お役立ち情報”をクリックし、ダウンロード ページを開きます。



- ③ お役立ち情報ページにある、“フィールドネットワーク設定用ファイル”をクリックします。



- ④ “フィールドネットワーク設定用ファイル” ページに各種ネットワークの設定ファイルがあります。当ページを“EtherNet/IP”設定ファイルまでスクロールします。

“フィールドネットワーク設定用ファイル” ページ

フィールドネットワーク設定用ファイル

このページは各種ネットワーク設定用ファイルのダウンロードページです。各ファイルの詳細は各ファイルのダウンロードページをご覧ください。

ダウンロード可能なファイルの種類は、ブラウザの言語設定によって異なります。日本語以外の言語で表示される場合は、ブラウザの言語設定を変更してください。

※ このページには各種ネットワーク設定用ファイルのダウンロードリンクが掲載されています。各ファイルの詳細は各ファイルのダウンロードページをご覧ください。

フィールドネットワーク設定用ファイル (日本語)

ネットワーク	ファイル名	内容	ダウンロード
EtherNet/IP	PCON ACON SCON-CA MSEP-C PCON-CA MSCON XSEL-R/S ERC3ゲートウェイ		368-952-EDS_ABCC_EIP_V 2.2.eds 368-9523-EDS_ABCC_EI_P V 2.2.zip
	XSEL-P/Q		005A000C000E0200.eds 005A000C000E0200.zip
EtherNet/IP	XSEL-RA/SA MSEP-LC MSEL TTA SCON-CAL ACON-CA DCON-CA SSEL-CS PSEL-CS ASEL-CS ACON-CB SCON-CB DCON-CB MCON-C PCON-CB RCP6GW RCON RSEL REC-GW		IANP3802-EP0 V 2.1.ed s IANP3802-EP0 V 2.1.zi z

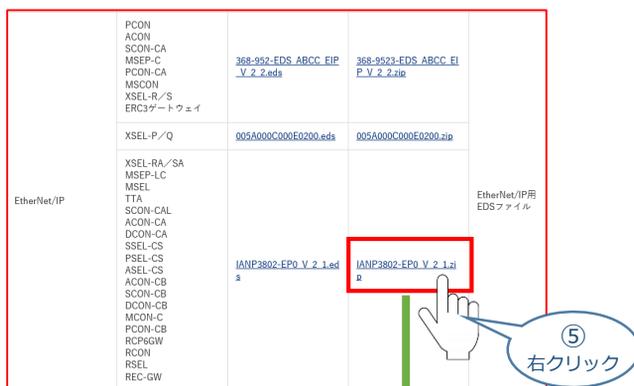
スクロール

EtherNet/IP

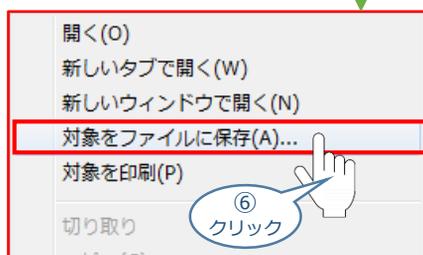
EtherNet/IP用 EDSファイル

取扱説明書参照

- ⑤ 該当するEDSファイル (IANP3802\_EPO\_V\_2\_1.zip) を右クリックします。



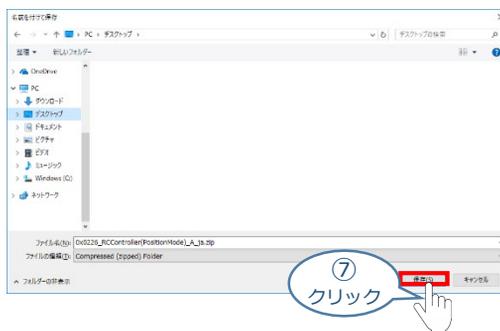
- ⑥ 対象をファイルに保存(A)... をクリックします。



- ⑦ 保存先を確認してきますので、分かりやすい場所 (ここでは、パソコンのデスクトップ) へ保存します。保存先を決めたら、**保存(S)** をクリックします。

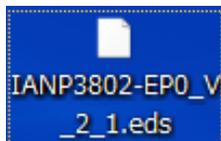
名前をつけて保存画面

※ ファイルの保存先は任意です。



- ⑧ デスクトップ上に ZIP ファイルがダウンロードされます。ZIPファイルを解凍し、フォルダー内のEDSデータをデスクトップにコピーします。

EDSファイル アイコン



左のようなアイコンが出現します。

## Sysmac Studioの接続

### 1 Sysmac Studioの起動と新規プロジェクト作成



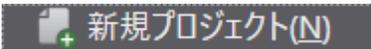
“Sysmac Studio” のインストール手順などについては、[オムロン社 オートメーションソフトウェア Sysmac Studio Version 1 オペレーションマニュアル “第2章 インストールとアンインストール”] を参照してください。

- ①  “Sysmac Studio”のアイコンをダブルクリックし、ソフトを起動します。



Sysmac Studio 初期画面



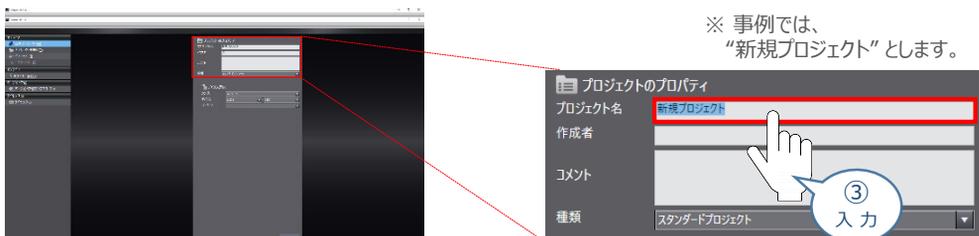
- ②  をクリックします。

Sysmac Studio 初期画面



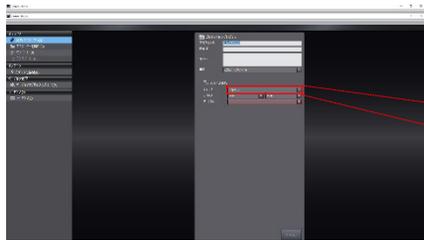
- ③ プロジェクトの作成を行います。まず、プロジェクト名を入力します。

Sysmac Studio 初期画面



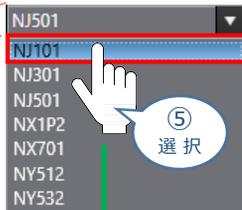
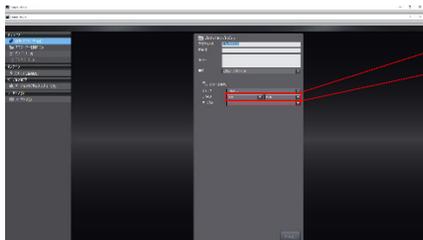
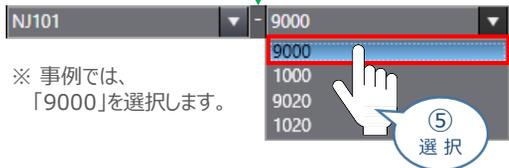
## ④ カテゴリを選択します。

Sysmac Studio 初期画面

④  
選択※ 事例では、  
「コントローラ」のままとします。

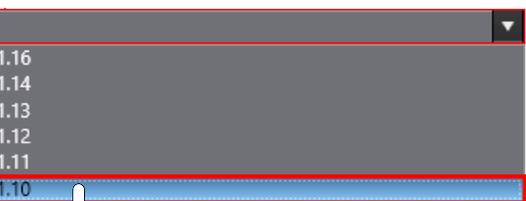
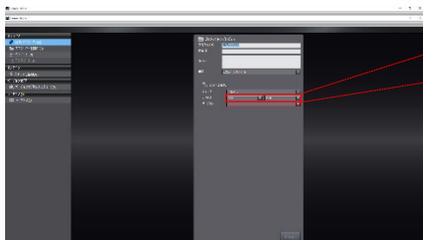
## ⑤ デバイス を使用する機器のタイプ に設定します。

Sysmac Studio 初期画面

⑤  
選択※ 事例では、  
「NJ101」を選択します。※ 事例では、  
「9000」を選択します。⑤  
選択

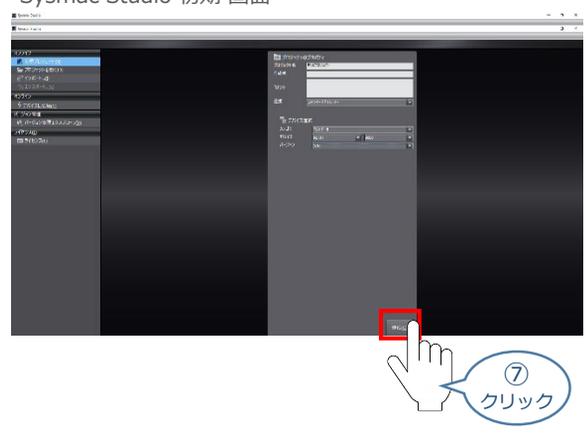
## ⑥ 使用機器のバージョンを選択します。

Sysmac Studio 初期画面

⑥  
選択※ 事例では、  
「1.10」を選択します。

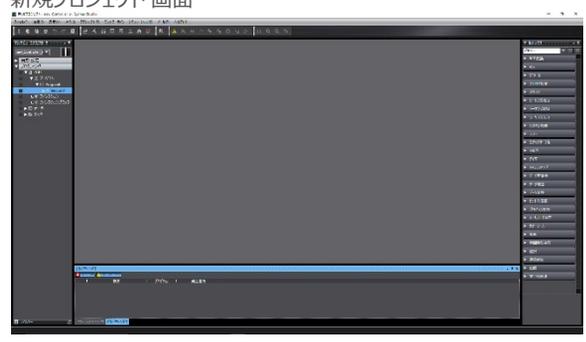
⑦ 作成(□) をクリックします。

Sysmac Studio 初期画面



⑧ 新規プロジェクト 画面が表示されます。

新規プロジェクト 画面



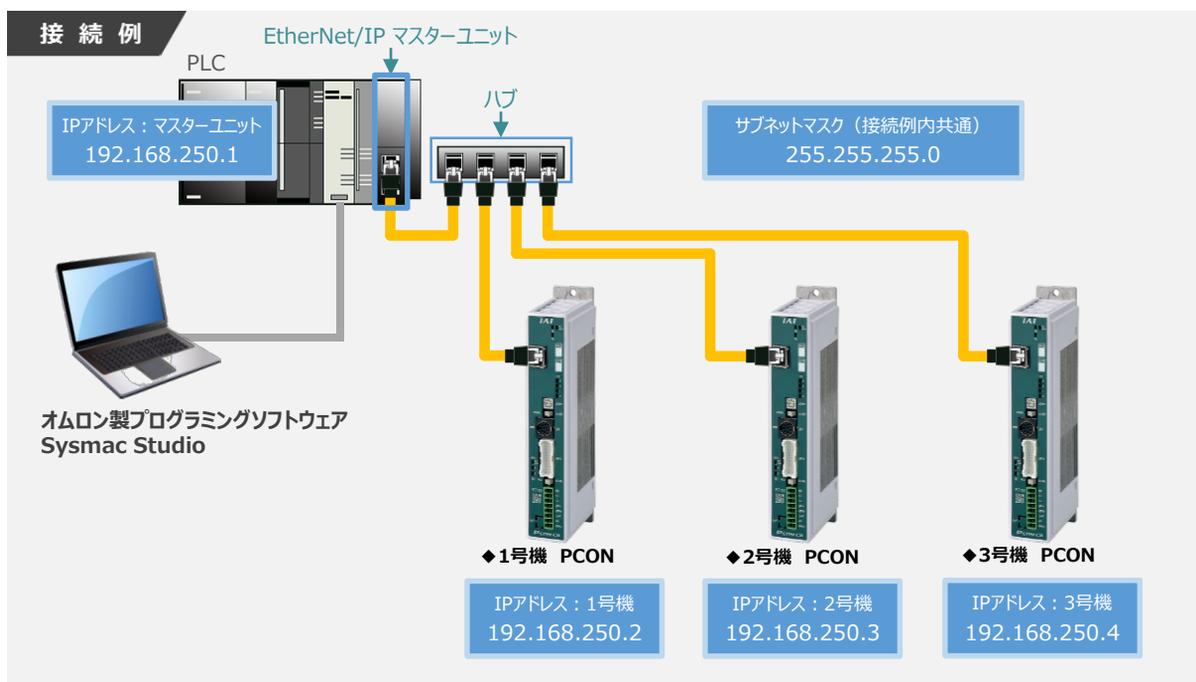
補足

プロジェクト画面の説明

Sysmac Studio プロジェクト画面のレイアウトを以下に示します。

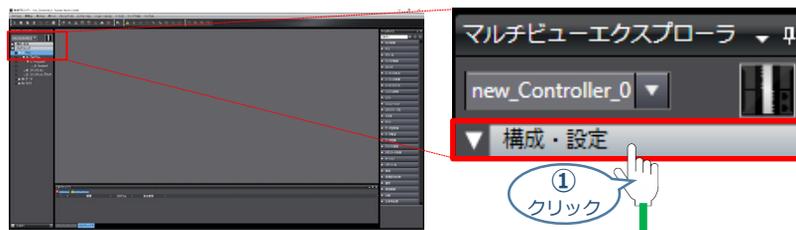


## 2 PLC の IPアドレス設定



- ① プロジェクト 画面左隅にある **構成・設定** をクリックします。

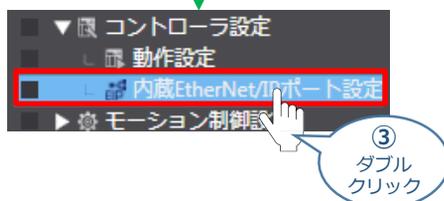
プロジェクト 画面



- ② **コントローラ設定** をダブルクリックします。



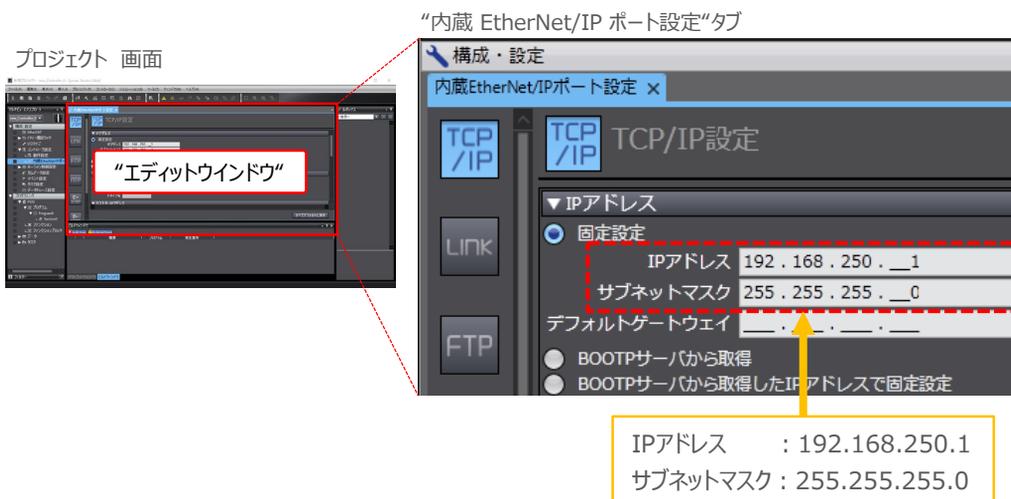
- ③ **内蔵EtherNet/IPポート設定** をダブルクリックします。



- ④ プロジェクト画面内の“エディットウィンドウ” に、**内蔵EtherNet/IPポート設定** × が表示されます。

“IPアドレス” において、以下の設定が行われていることを確認します。

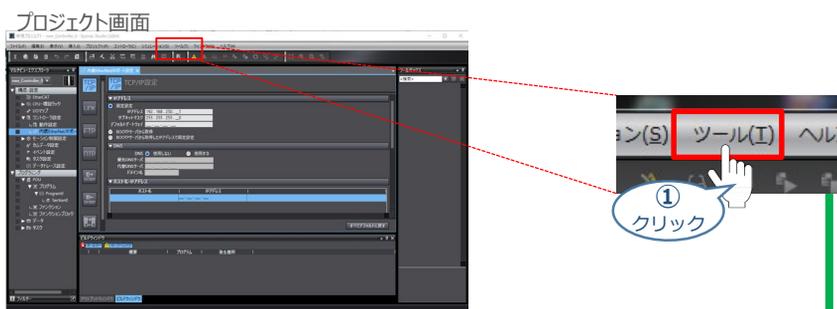
IPアドレス : 192.168.250.1  
 サブネットマスク : 255.255.255.0



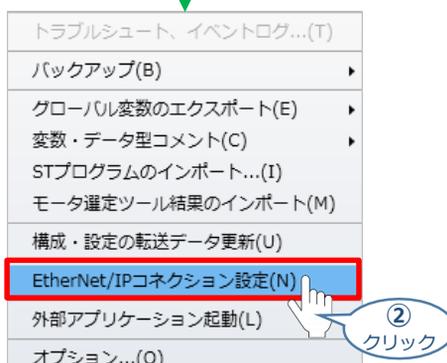
### 3

## EDSファイルのインストール

- ① プロジェクト画面のメニューバーにある **ツール(I)** をクリックします。



- ② **EtherNet/IPコネクション設定(N)** をクリックします。



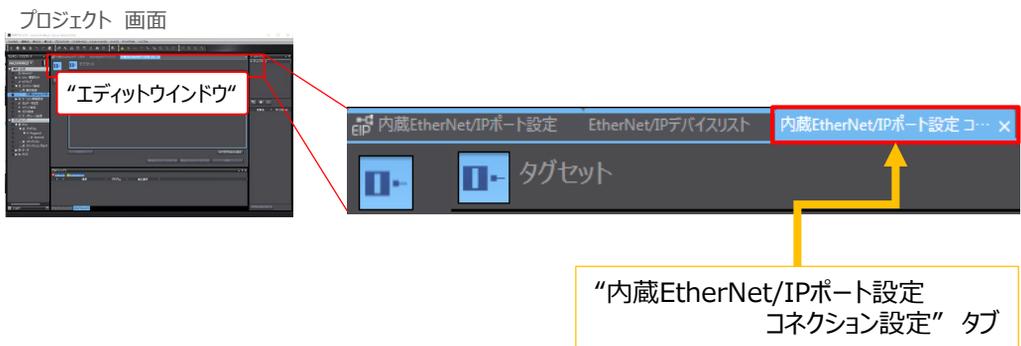
- ③ “エディットウィンドウ” に、**EtherNet/IPデバイスリスト** × が表示されますので、**内蔵EtherNet/IPポート設定** を右クリックします。



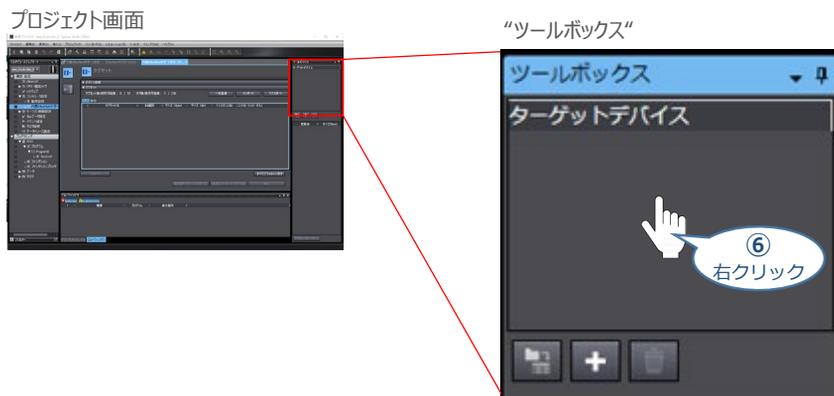
- ④ **編集(E)** をクリックします。



- ⑤ “エディットウィンドウ” に、**内蔵EtherNet/IPポート設定 コネ...** × が表示されます。

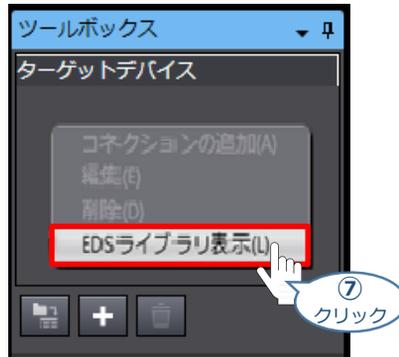


- ⑥ **ツールボックス** に、**ターゲットデバイス** が表示されます。  
ターゲットデバイス内の空欄を右クリックします。

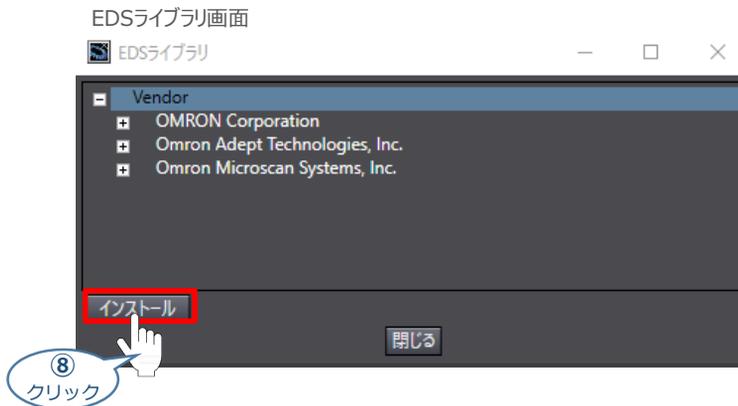


- ⑦ EDSライブラリ表示(L) をクリックします。

“ツールボックス”



- ⑧ EDSライブラリ 画面が表示されますので、インストール をクリックします。



- ⑨ Install EDS File 画面が表示されます。

インストールするEDSファイル IANP3802-EP0\_V\_2\_1.eds を選択し、開く(O) をクリックします。



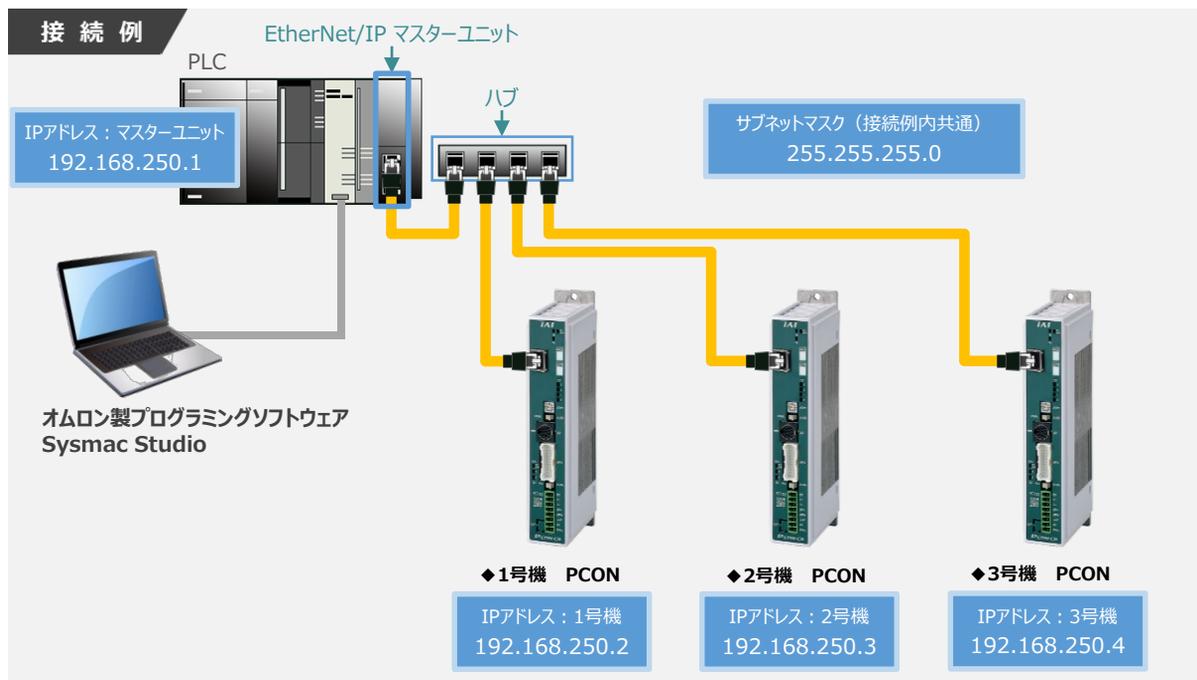
- ⑩ EDSファイルが正常にインストールされると、EDSライブラリ画面にデバイスが追加されます。追加されていることを確認し、**閉じる** をクリックします。



⑨でインストールした、IANP3802-EP0が表示されていればOKです

## ネットワーク構成の設定

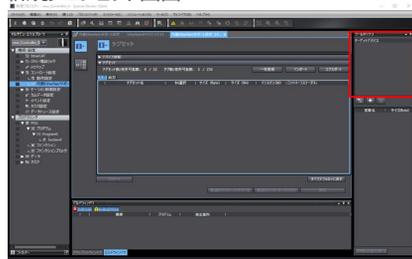
例) PLCの EtherNet/IP マスターユニットに、PCONを接続する設定を行います。



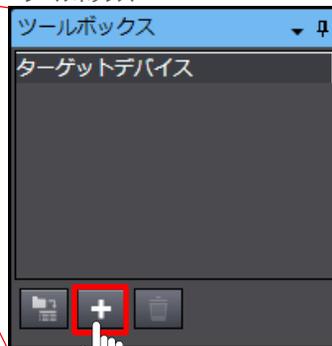
### 1 ターゲットデバイスの登録

- ① 新規プロジェクト画面の“ツールボックス”内にある **+** をクリックします。

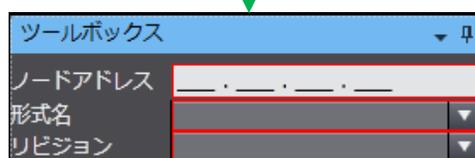
新規プロジェクト画面



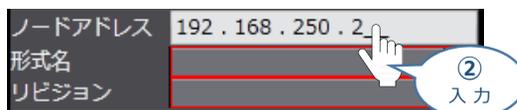
“ツールボックス”



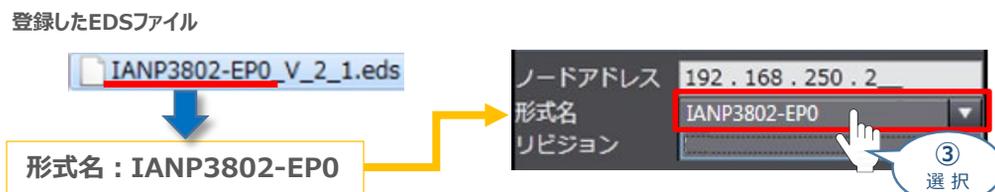
ターゲットデバイス登録画面が表示されます。



- ② “ノードアドレス” に、1号機・PCONのIPアドレスを入力します。



- ③ “形式名” のプルダウンメニューから、EDSファイルの登録名称を選択します。



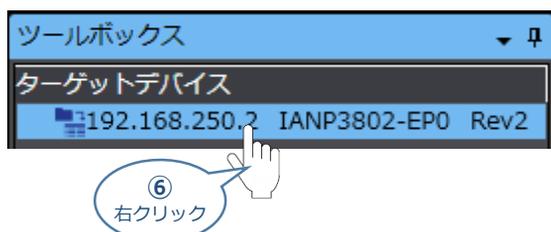
- ④ “リビジョン” のプルダウンメニューから、EDSファイルのリビジョンを選択します。



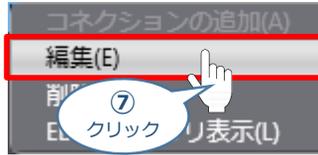
- ⑤ **追加** をクリックします。



- ⑥ “ツールボックス” の “ターゲットデバイス” に“192.168.250.2”のデバイスが登録されます。ここで、**192.168.250.2 IANP3802-EPO Rev2** を右クリックします。



- ⑦ **編集(E)** をクリックします。



- ⑧ パラメータ画面が表示されます。

以下の表を参考に、PCONの占有情報を“Output Size”、“Input Size”に入力し、**OK** をクリックします。

1号機・PCONの例

動作モードを“フル直値モード”設定 → 占有バイト数 = 32 Byte

動作モード	リモート I/O モード	ポジション/簡易直値モード	ハーフ直値モード	フル直値モード	リモート I/O モード 2	ポジション/簡易直値モード 2	ハーフ直値モード 2	リモート I/O モード 3	フル直値モード 2
占有バイト数	2	8	16	32	12	8	16	12	32

◆ 1号機 PCON

IPアドレス：1号機  
192.168.250.2

占有情報  
IN: **32** バイト OUT: **32** バイト  
フル直値モード

ツールボックス

ノードアドレス 192.168.250.2

パラメータ

パラメータ名	値
0001 Output Size	32
0002 Input Size	32
0003 RPI Range	10000

ヘルプ

0001 Output Size  
デフォルト値：16 最小値：0 最大値：256

すべてデフォルトに戻す

OK キャンセル

⑨ PCON・2号機、3号機についても、①～⑧の手順にならないパラメーター設定をします。

◆2号機 PCON

IPアドレス  
192.168.250.3



占有情報  
IN: 2バイト OUT: 2バイト  
リモートI/Oモード



◆3号機 PCON

IPアドレス  
192.168.250.4



占有情報  
IN: 16バイト OUT: 16バイト  
ハーフ直値モード



## データ型の設定

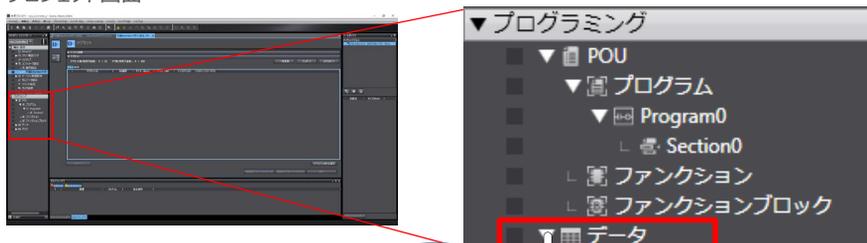
スレーブユニットで取扱いするデータの単位（DWORD、WORD、BOOL）が混在する場合に設定します。

以下、1号機 PCON の設定を例に説明します。

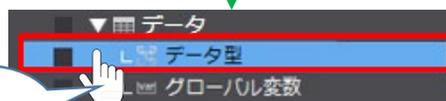
### 1 データ型の新規作成

- ① プロジェクト画面の“マルチビューエクスプローラ”にある、▼プログラミング 内の ▶データ をダブルクリックします。

プロジェクト画面

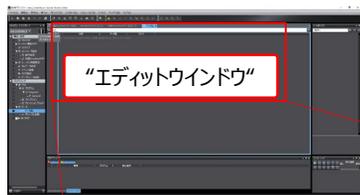


- ② データ型 をダブルクリックします。

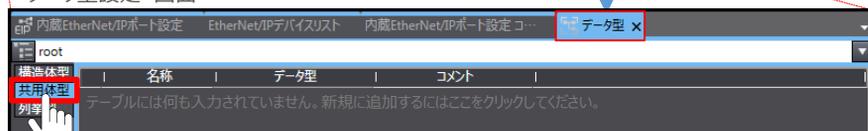


- ③ プロジェクト画面の“エディットウィンドウ”に、データ型 × が表示されます。共用体型 を選択します。

プロジェクト画面



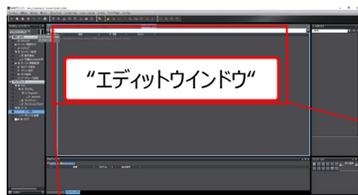
データ型設定画面



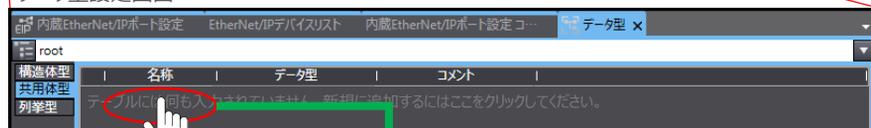
- ③ 選択

- ④ “名称” の下（赤○部）を右クリックします。

プロジェクト画面



データ型設定画面



- ④ 右クリック

- ⑤ データ型新規作成(N) をクリックします。



## 2 データ型の設定作業

- ① “名称” に、“EIP002” を入力します。

PCON 1号機



EtherNet/IP

IPアドレス  
192.168.250.2

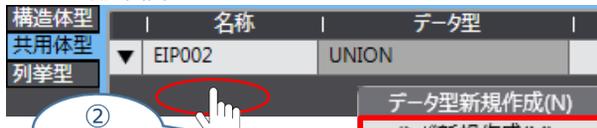
データ型設定画面



- ① 入力

- ② “名称” の下の赤○部を右クリックし、**メンバ新規作成(M)** をクリックします。

データ型設定画面



- ② 右クリック

- ② クリック

- ③ “名称” に“EIP002\_DW”を入力します。

データ型設定画面

構造体型	名称	データ型
共用体型	▼ EIP002	UNION
列挙型		BOOL

“EIP002\_DW” (③ 入力)

- ④ “データ型” に“DWORD[8]”を入力します。(※ 32バイト占有のため)

PCON 1号機

占有情報  
IN: 32 バイト  
OUT: 32 バイト



データ型設定画面

構造体型	名称	データ型
共用体型	▼ EIP002	UNION
列挙型	EIP002_DW	DWORD[8]

(④ 入力)

占有領域：32バイト = 16ワード → 8 ダブルワード (Double Word)

- ⑤ Enterキーを押すと表示は、“ARRAY[0,,7]OF DWORD” になります。  
ここで、“名称” 下の赤○部を右クリックし、**メンバ新規作成(M)** をクリックします。

データ型設定画面

構造体型	名称	データ型
共用体型	▼ EIP002	UNION
列挙型	EIP002_DW	ARRAY[0..7] OF DWORD

(⑤ 右クリック)

データ型新規作成(N)  
**メンバ新規作成(M)**  
切り取り(C)

(⑤ クリック)

- ⑥ “名称” に“EIP002\_W”を入力します。

データ型設定画面

構造体型	名称	データ型
共用体型	▼ EIP002	UNION
列挙型	EIP002_DW	ARRAY[0..7] OF DWORD
		BOOL

“EIP002\_W” (⑥ 入力)

- ⑦ “データ型” に “WORD[16]” を入力します。（※ 32バイト占有のため）

PCON 1号機



占有情報  
IN:32 バイト  
OUT:32 バイト

データ型設定画面

構造体型	名称	データ型
共用体型	▼ EIP002	UNION
列挙型	EIP002_DW	ARRAY[0..7] OF DWORD
	EIP002_W	WORD[16]

占有領域：32バイト = 16ワード

⑦  
入力

- ⑧ Enterキーを押すと表示は、“ARRAY[0,,15]OF WORD” になります。  
ここで、“名称” 下の赤○部を右クリックし、**メンバ新規作成(M)** をクリックします。

データ型設定画面

構造体型	名称	データ型
共用体型	▼ EIP002	UNION
列挙型	EIP002_DW	ARRAY[0..7] OF DWORD
	EIP002_W	ARRAY[0..15] OF WORD

⑧  
右クリック

データ型新規作成(N)  
**メンバ新規作成(M)**

⑧  
クリック

- ⑨ “名称” に “EIP002\_B” を入力します。

データ型設定画面

構造体型	名称	データ型
共用体型	▼ EIP002	UNION
列挙型	EIP002_DW	ARRAY[0..7] OF DWORD
	EIP002_W	ARRAY[0..15] OF WORD
	EIP002_B	BOOL

“EIP002\_B”

⑨  
入力

- ⑩ “データ型” に “BOOL[256]” を入力します。（※ 32バイト占有のため）

PCON 1号機



占有情報  
IN:32 バイト  
OUT:32 バイト

データ型設定画面

構造体型	名称	データ型
共用体型	▼ EIP002	UNION
列挙型	EIP002_DW	ARRAY[0..7] OF DWORD
	EIP002_W	ARRAY[0..15] OF WORD
	EIP002_B	BOOL[256]

占有領域：32バイト = 256ビット

⑩  
入力

- ⑪ Enterキーを押すと表示は、“ARRAY[0,,255]OF BOOL” になります。

データ型設定画面

構造体型	名称	データ型
共用体型	▼ EIP002	UNION
列挙型	EIP002_DW	ARRAY[0..7] OF DWORD
	EIP002_W	ARRAY[0..15] OF WORD
	EIP002_B	ARRAY[0..255] OF BOOL

- ⑫ PCON 2号機、3号機 の設定も①～⑪の手順で行くと以下のようになります。

動作モード 主要機能	リモート I/O モード	ポジション/ 簡易直値 モード	ハーフ直 値 モード	フル直値 モード	リモート I/O モード 2
占有バイト数	2	8	16	32	12

↓
↓

PCON 2号機                      PCON 3号機

PCON 2号機 (名称: "EIP003")



占有情報  
IN: 2 バイト  
OUT: 2 バイト

PCON 3号機 (名称: "EIP004")



占有情報  
IN: 16 バイト  
OUT: 16 バイト

名称	データ型
▼ EIP002	UNION
EIP002_DW	ARRAY[0..7] OF DWORD
EIP002_W	ARRAY[0..15] OF WORD
EIP002_B	ARRAY[0..255] OF BOOL
▼ EIP003	UNION
EIP003_B	ARRAY[0..15] OF BOOL
▼ EIP004	UNION
EIP004_DW	ARRAY[0..3] OF DWORD
EIP004_W	ARRAY[0..7] OF WORD
EIP004_B	ARRAY[0..127] OF BOOL

**Point !**

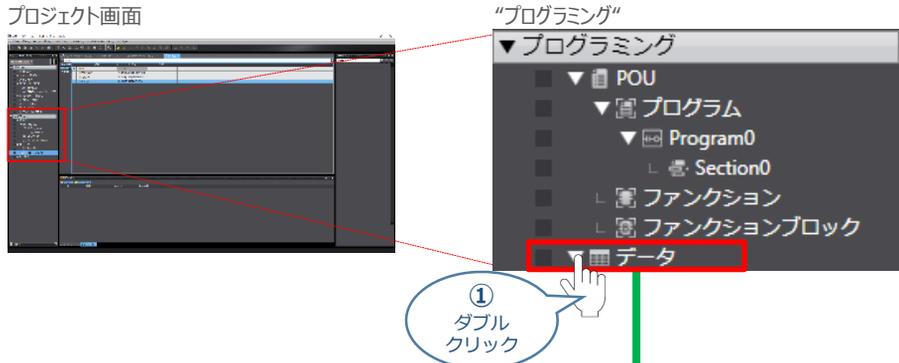


PCON 2号機は、占有領域が“2バイト”のため、BOOL型のみを定義しています。

## グローバル変数の設定

### 1 グローバル変数の新規作成

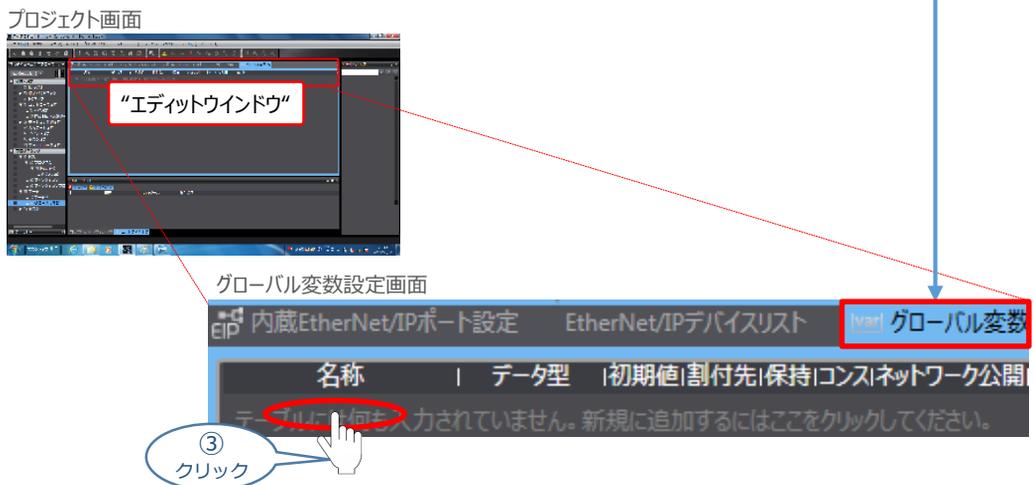
- ① プロジェクト画面の“マルチビューエクスプローラ”にある、▼プログラミング 内の▼データ をダブルクリックします。



- ② test グローバル変数 をダブルクリックします。

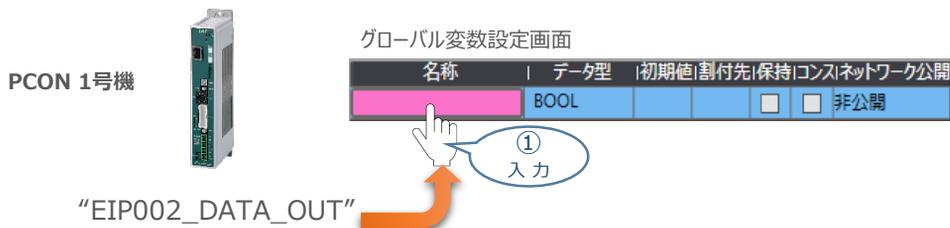


- ③ “エディットウィンドウ” に、test グローバル変数 が表示されます。“名称” の下の赤○部をクリックすると新規変数を入力できるようになります。

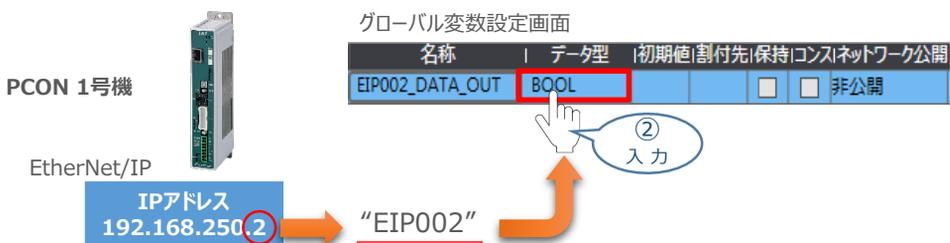


## 2 グローバル変数の設定作業

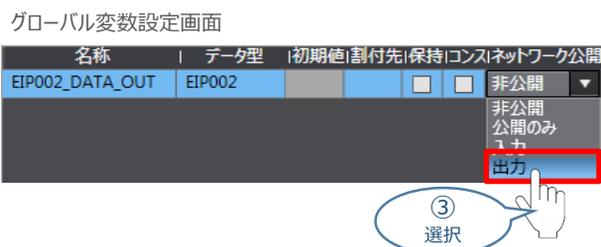
- ① “名称” に、“EIP002\_DATA\_OUT”を入力します。



- ② “データ型” を、上記の①で設定したデータ型の名称 “EIP002” に変更します。



- ③ “ネットワーク公開” の、プルダウンメニューから **出力** を選択します。



- ④ 赤○部を右クリックし、**新規作成(N)** をクリックします。



- ⑤ “名称” に、“EIP002\_DATA\_IN” を入力します。

PCON 1号機



グローバル変数設定画面

名称	データ型	初期値	割付先	保持	コン	ネット	ワーク公開
EIP_DATA_OUT	EIP002				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	出力
EIP002_DATA_IN	EIP002				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	非公開

⑤ 入力

“EIP002\_DATA\_IN”

- ⑥ “ネットワーク公開” の、プルダウンメニューから **入力** を選択します。

グローバル変数設定画面

名称	データ型	初期値	割付先	保持	コン	ネット	ワーク公開
EIP002_DATA_OUT	EIP002				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	出力
EIP002_DATA_IN	EIP002				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	非公開

⑦ 選択

- ⑦ PCON・2号機、3号機も①～⑦の手順で設定をすると、以下のようになります。

PCON 2号機



“EIP003\_DATA\_OUT”  
“EIP003\_DATA\_IN”

PCON 3号機



“EIP004\_DATA\_OUT”  
“EIP004\_DATA\_IN”

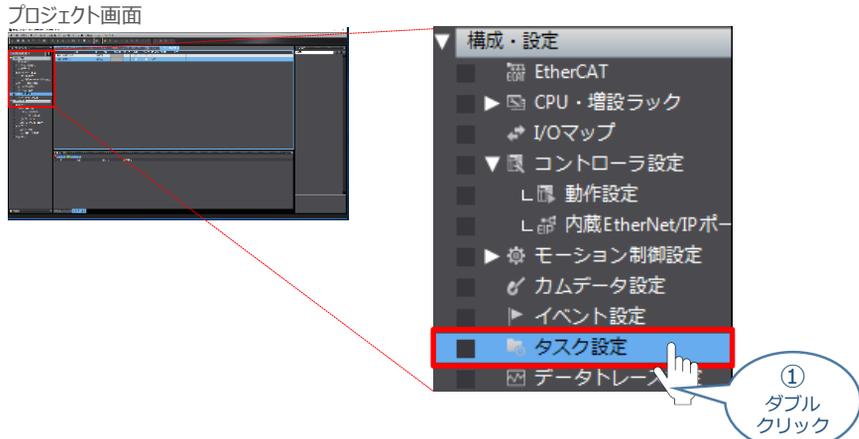
名称	データ型	初期値	割付先	保持	コン	ネット	ワーク公開
EIP002_DATA_OUT	EIP002				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	出力
EIP002_DATA_IN	EIP002				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	入力
EIP003_DATA_OUT	EIP003				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	出力
EIP003_DATA_IN	EIP003				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	入力
EIP004_DATA_OUT	EIP004				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	出力
EIP004_DATA_IN	EIP004				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	入力

## ○ タスク設定

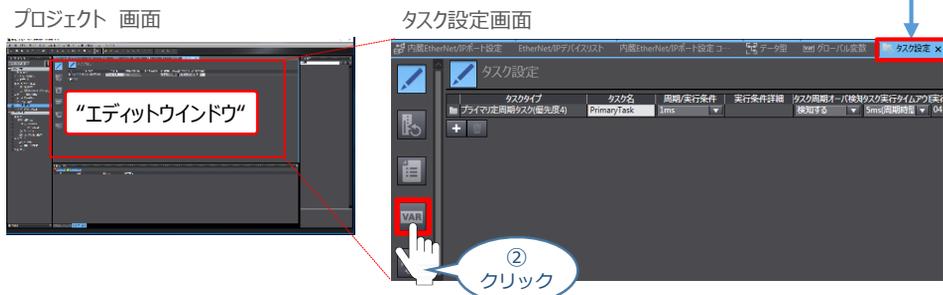
変数のタスク間排他制御設定を行います。

### 1 タスク間インターフェイス変数の追加

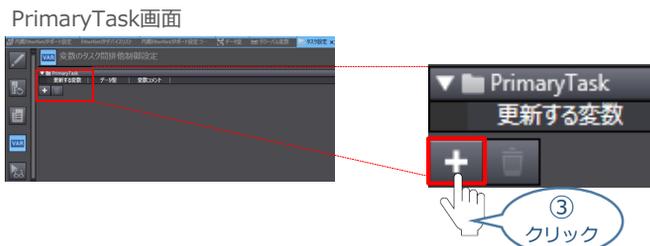
- ① プロジェクト画面の“マルチビューエクスプローラ”から、**構成・設定** 内の **タスク設定** をダブルクリックします。



- ② プロジェクト画面の“エディットウィンドウ”に **タスク設定** が表示されます。**VAR** をクリックします。



- ③ タスク設定画面が PrimaryTask画面 に切替わります。ここで、**+** をクリックします。

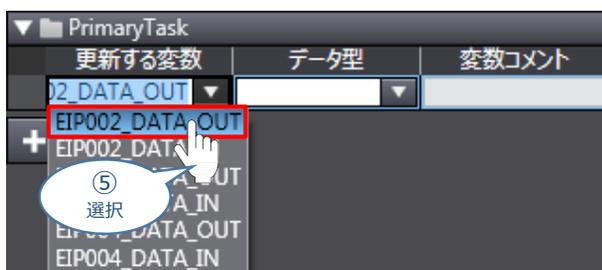


- ④ 新規、設定エリアが追加されますので、“更新する変数”のプルダウンリストをクリックします。



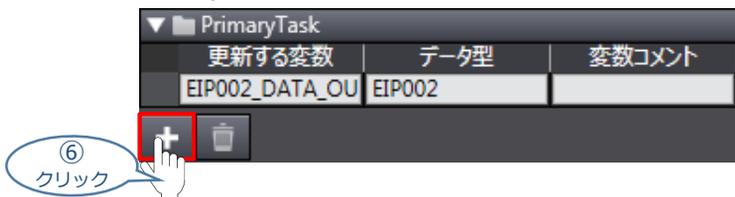
- ⑤ プルダウンメニューから、**EIP002\_DATA\_OUT**を選択します。

PrimaryTask画面



- ⑥ **+** をクリックします。

PrimaryTask画面



- ⑦ ④～⑤ の操作でグローバル変数 **EIP002\_DATA\_IN** の設定をすると下図のようになります。

PrimaryTask画面



**Point !**

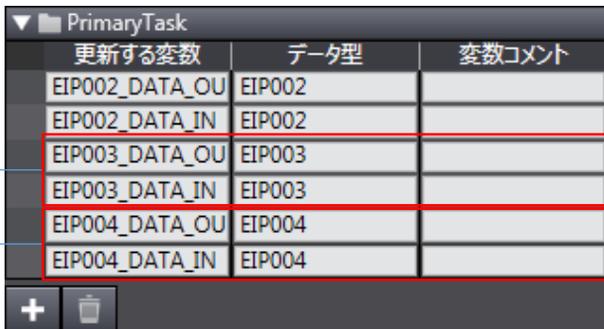


- プルダウンメニューには"グローバル変数設定作業"で設定した、グローバル変数が表示されます。

- ⑧ 2号機、3号機も同様に設定をすると、以下のようになります。



PrimaryTask画面



## タグの登録

### 1 入力側の設定

- ① プロジェクト画面の“エディットウィンドウ”にある、**内蔵EtherNet/IPポート設定** (“内蔵EtherNet/IPポート設定コネクション設定”) をクリックします。

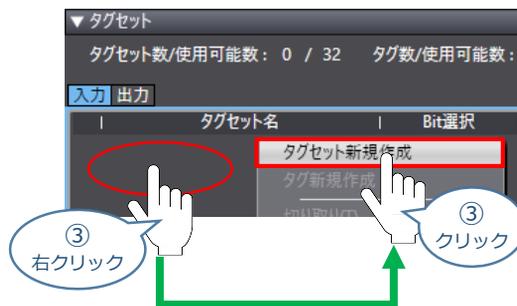
プロジェクト画面



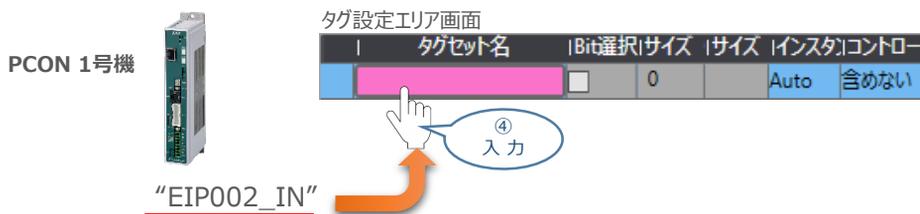
- ② **タグセット** をクリックし、**入力** を選択します。



- ③ “タグセット名”下の赤○部を右クリックし、**タグセット新規作成** をクリックします。



- ④ 新規タグ設定エリアが追加されます。“タグセット名” に、“EIP002\_IN”を入力します。

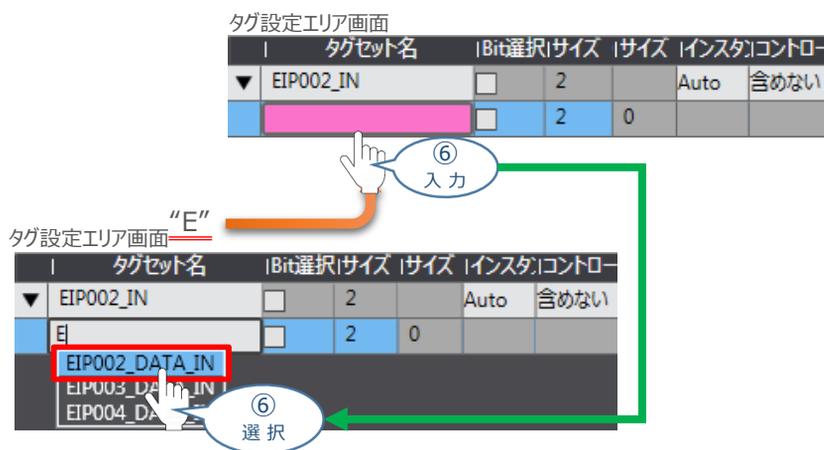


- ⑤ 赤○部を右クリックし、**タグ新規作成** をクリックします。

タグ設定エリア画面



- ⑥ “EIP002\_IN” 内に、新規タグ名を入力できるようになります。  
“タグセット名” に “E” を入力するとプルダウンリストが表示されますので、**EIP002\_DATA\_IN** を選択します。



- ⑦ サイズは自動で入力されます。

※パラメーター画面で設定した占有情報が反映されます。(P51参照)

タグ設定エリア画面

タグセット名	Bit選択	サイズ	サイズ	インスタ	コントロー
▼ EIP002_IN	<input type="checkbox"/>	32		Auto	含めない
EIP002_DATA_IN	<input type="checkbox"/>	32	0		

- ⑧ PCON・2号機、3号機も③～⑦の手順で設定をすると、以下のようになります。



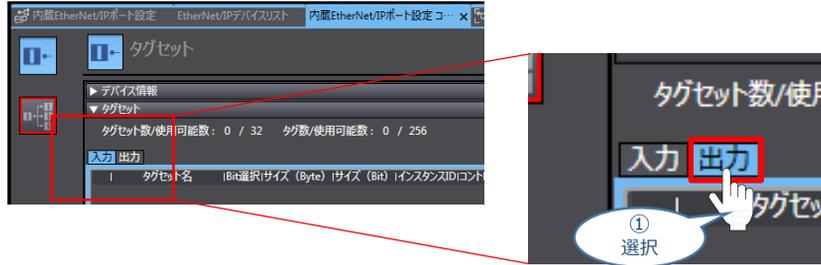
タグ設定エリア画面

タグセット名	Bit選択	サイズ	サイズ	インスタ	コントロー
▼ EIP002_IN	<input type="checkbox"/>	32		Auto	含めない
EIP002_DATA_IN	<input type="checkbox"/>	32	0		
▼ EIP003_IN	<input type="checkbox"/>	2		Auto	含めない
EIP003_DATA_IN	<input type="checkbox"/>	2	0		
▼ EIP004_IN	<input type="checkbox"/>	16		Auto	含めない
EIP004_DATA_IN	<input type="checkbox"/>	16	0		

## 2 出力側の設定

- ① 内蔵EtherNet/IPポート設定コネクション設定画面内にある **出力** を選択します。

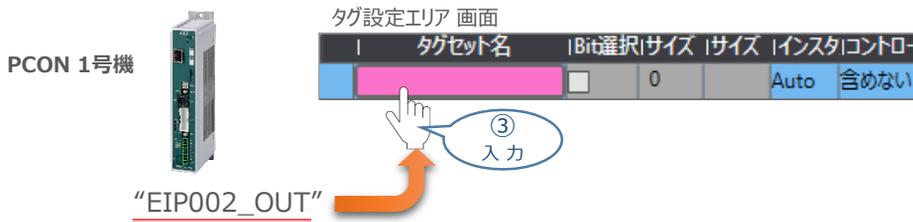
内蔵EtherNet/IPポート設定コネクション設定画面



- ② “タグセット名”下の赤○部を右クリックし、 **タグセット新規作成** をクリックします。



- ③ 新規タグ設定エリアが追加されます。“タグセット名” に、“EIP002\_OUT”を入力します。



- ④ 赤○部を右クリックし、 **タグ新規作成** をクリックします。

タグ設定エリア 画面



- ⑤ “EIP002\_OUT” 内に、新規タグ名を入力できるようになります。  
 “タグセット名” に “E” を入力するとプルダウンリストが表示されますので  
**EIP002\_DATA\_OUT** を選択します。

タグ設定エリア画面

タグセット名	Bit選択	サイズ	サイズ	インスタントロー
▼ EIP002_OUT	<input type="checkbox"/>	2		Auto 含めない
	<input type="checkbox"/>	2	0	

“E”

⑤ 入力

タグ設定エリア画面

タグセット名	Bit選択	サイズ	サイズ	インスタントロー
▼ EIP002_OUT	<input type="checkbox"/>	2		Auto 含めない
E	<input type="checkbox"/>	2	0	
EIP002_DATA_OUT	<input type="checkbox"/>			
EIP003_DATA_OUT	<input type="checkbox"/>			
EIP004_DATA_OUT	<input type="checkbox"/>			

⑤ 選択

- ⑥ サイズは自動で入力されます。  
 ※ パラメーター画面で設定した占有情報が反映されます。（P51参照）

タグ設定エリア画面

タグセット名	Bit選択	サイズ	サイズ	インスタントロー
▼ EIP002_OUT	<input type="checkbox"/>	32		Auto 含めない
EIP002_DATA_OUT	<input type="checkbox"/>	32	0	

- ⑦ 2号機、3号機も②～⑥の手順で設定をすると、以下のようになります。

PCON 2号機



“EIP003\_DATA\_OUT”

PCON 3号機



“EIP004\_DATA\_OUT”

タグ設定エリア画面

入力 出力		タグセット名	Bit選択	サイズ	サイズ	インスタントロー
▼		EIP002_OUT	<input type="checkbox"/>	32		Auto 含めない
		EIP002_DATA_OUT	<input type="checkbox"/>	32	0	
▼		EIP003_OUT	<input type="checkbox"/>	2		Auto 含めない
		EIP003_DATA_OUT	<input type="checkbox"/>	2	0	
▼		EIP004_OUT	<input type="checkbox"/>	16		Auto 含めない
		EIP004_DATA_OUT	<input type="checkbox"/>	16	0	

### 3 タグセット数、タグ数の確認

“タグセット数”と“タグ数” が、グローバル変数の設定数と、同数になっていることを確認します。

タグ設定エリア（入力）画面

タグセット名	Bit選択	サイズ	インスタ	コントローラ	
EIP002_IN	<input type="checkbox"/>	32	0	Auto	含めない
EIP002_DATA_IN	<input type="checkbox"/>	32	0	Auto	含めない
EIP003_IN	<input type="checkbox"/>	2	0	Auto	含めない
EIP003_DATA_IN	<input type="checkbox"/>	2	0	Auto	含めない
EIP004_IN	<input type="checkbox"/>	16	0	Auto	含めない
EIP004_DATA_IN	<input type="checkbox"/>	16	0	Auto	含めない

※ 事例では、

入力のタグセット数 = 3, タグ数 = 3

出力のタグセット数 = 3, タグ数 = 3

タグ設定エリア（出力）画面

タグセット名	Bit選択	サイズ	インスタ	コントローラ	
EIP002_OUT	<input type="checkbox"/>	32	0	Auto	含めない
EIP002_DATA_OUT	<input type="checkbox"/>	32	0	Auto	含めない
EIP003_OUT	<input type="checkbox"/>	2	0	Auto	含めない
EIP003_DATA_OUT	<input type="checkbox"/>	2	0	Auto	含めない
EIP004_OUT	<input type="checkbox"/>	16	0	Auto	含めない
EIP004_DATA_OUT	<input type="checkbox"/>	16	0	Auto	含めない

→ 設定数の合計 タグセット数 = **6**, タグ数 = **6** となります。

“タグ設定エリア”画面

タグセット	タグセット数/使用可能数	タグ数/使用可能数
▼ タグセット	6 / 32	6 / 256

同数ならOK

## コネクション設定

ターゲット変数（コネクションを開設される側）およびオリジネータ変数（コネクションを開設する側）を設定し、コネクション（タグデータリンクテーブル）の設定を行います。

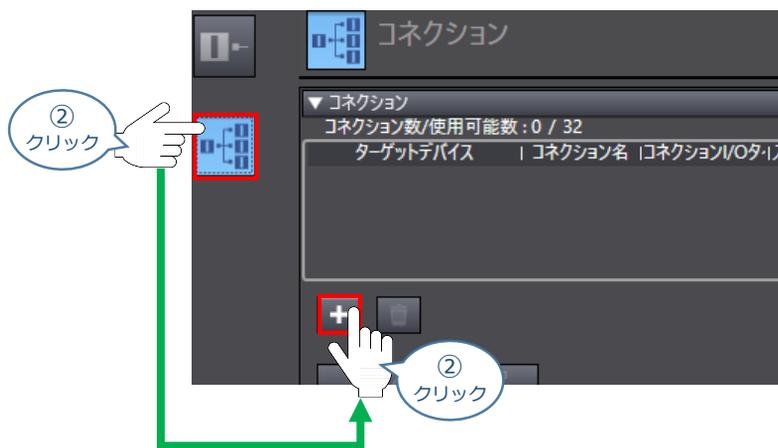
### 1 コネクションの設定

- ① プロジェクト画面の“エディットウィンドウ”にある、**内蔵EtherNet/IPポート設定コ...** (“内蔵EtherNet/IPポート設定コネクション設定”) をクリックします。

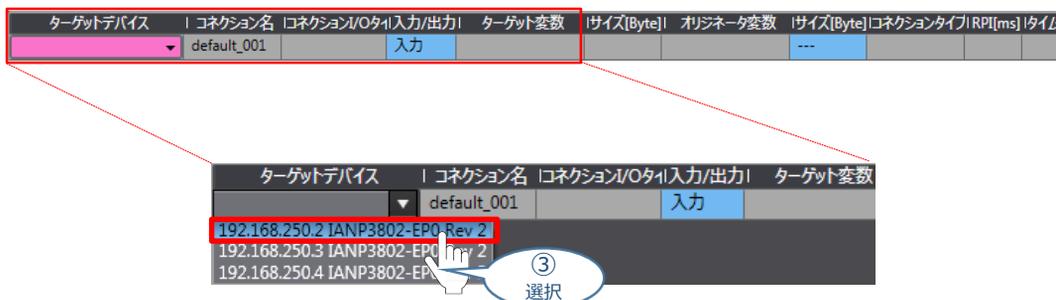
プロジェクト画面



- ② **コネクション** をクリックし、**+** をクリックします。



- ③ 新規“コネクション”を入力できるようになります。  
“ターゲットデバイス”のプルダウンメニューから **192.168.250.2 IANP3802-EP0 Rev 2** を選択します。



- ④ コネクション **default\_001** が生成されます。  
“コネクションI/Oタイプ”が、**Exclusive Owner**であることを確認します。

ターゲットデバイス	コネクション名	コネクションI/Oタイプ	入力/出力	ターゲット変数
192.168.250.2 IANP3802-E	default_001	Exclusive Owner	入力	
			出力	

**Exclusive Owner**

- ⑤ “ターゲット変数”を設定します。“入力”の“ターゲット変数”に“100”を入力します。

ターゲットデバイス	コネクション名	コネクションI/Oタイプ	入力/出力	ターゲット変数	サイズ[Byte]	オリジネータ変数	サイズ[Byte]	コネクションタイプ	RPI[ms]	タイム
192.168.250.2 IANP3802-E	default_001	Exclusive Owner	入力				---	Multi-cast con	50.0	RPI x
			出力				---	Point to Point c		

入力/出力	ターゲット変数	サイズ[Byte]	オリジネータ変数	サイズ[Byte]
入力	1			---
出力	100			---

“100”

※“ターゲット変数”欄に“1”を入力すると“100”が表示されます。その状態でEnterキーを押下するとターゲット変数の“入力”欄に“100”が入力されます。

- ⑥ “出力”の“ターゲット変数”に“150”を入力します。

入力/出力	ターゲット変数	サイズ[Byte]	オリジネータ変数	サイズ[Byte]
入力	100	32		---
出力	1			---

“150”

※“ターゲット変数”欄に“1”を入力すると“150”が表示されます。その状態でEnterキーを押下するとターゲット変数の“出力”欄に“150”が入力されます。

入力/出力	ターゲット変数	サイズ[Byte]	オリジネータ変数	サイズ[Byte]
入力	100	32		---
出力	150	32		---

“サイズ[Byte]”は“ターゲット変数”を入力すると自動で設定されます。

**Point!**



キーボードから **Ctrl + スペース** を入力すると、使用できるインスタンス番号が表示されます。

※ インスタンス番号の先頭文字“1”の入力でも一覧は表示されます。

- ⑦ “オリジネータ変数” を設定します。“入力” の “オリジネータ変数” のプルダウンメニューから、使用するタグセット名を選択します。

入力/出力	ターゲット変数	サイズ[Byte]	オリジネータ変数	サイズ[Byte]
入力	100	32	▼	---
出力	150	32	EIP002_IN	---



- ⑧ ⑦と同様の操作で、“出力” の “オリジネータ変数” を選択します。

入力/出力	ターゲット変数	サイズ[Byte]	オリジネータ変数	サイズ[Byte]
入力	100	32	EIP002_IN	32
出力	150	32	▼	---
			EIP002_OUT	



- ⑨ ②~⑧ の操作を繰り返し、PCON・2号機、3号機の設定も同様に行くと以下のようになります。

ターゲットデバイス	コネクション名	コネクション/オーナー	入力/出力	ターゲット変数	サイズ[Byte]	オリジネータ変数	サイズ[Byte]	コネクションタイプ	RPI[ms]	タイム
192.168.250.2 IANP3802-E	default_001	Exclusive Owner	入力	100	32	EIP002_IN	32	Multi-cast con	50.0	RPI x
			出力	150	32	EIP002_OUT	32			
192.168.250.3 IANP3802-E	default_002	Exclusive Owner	入力	100	12	EIP003_IN	12	Multi-cast con	50.0	RPI x
			出力	150	12	EIP003_OUT	12			
192.168.250.4 IANP3802-E	default_003	Exclusive Owner	入力	100	16	EIP004_IN	16	Multi-cast con	50.0	RPI x
			出力	150	16	EIP004_OUT	16			

## 2 コネクション数の確認

“コネクション数”を確認します。事例では、“6”になります。

ターゲットデバイス	コネクション名	コネクション/オーナー	入力/出力	ターゲット変数	サイズ[Byte]	オリジネータ変数	サイズ[Byte]	コネクションタイプ	RPI[ms]	タイム
192.168.250.2 IANP3802-E	default_001	Exclusive Owner	入力	100	32	EIP002_IN	32	Multi-cast con	50.0	RPI x
			出力	150	32	EIP002_OUT	32			
192.168.250.3 IANP3802-E	default_002	Exclusive Owner	入力	100	12	EIP003_IN	12	Multi-cast con	50.0	RPI x
			出力	150	12	EIP003_OUT	12			
192.168.250.4 IANP3802-E	default_003	Exclusive Owner	入力	100	16	EIP004_IN	16	Multi-cast con	50.0	RPI x
			出力	150	16	EIP004_OUT	16			

事例では **6** になります。

▼ コネクション	
コネクション数/使用可能数	6 / 32
ターゲットデバイス	コネクション

タグ数、タグセット数と同じ値になることを確認

**Point!** “コネクションタイプ” および “RPI[ms]”、“タイムアウト値”を必要により、設定します。本事例では、デフォルトの値のまま使用します。

コネクションタイプ	RPI[ms]	タイムアウト値
Multi-cast connection	50.0	RPI x 4
Point to Point connection		
Multi-cast connection	50.0	RPI x 4
Point to Point connection		

## プロジェクトデータの転送

オンライン接続し、コネクション設定およびプロジェクトデータをコントローラに転送します。



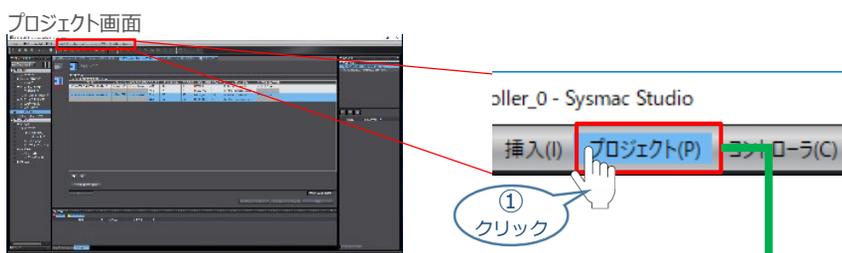
注意

Sysmac Studio からユーザープログラム、“構成/設定”のデータ、デバイス変数、CJユニット用メモリの値を転送する時は、転送先ノードの安全を確認してから行ってください。

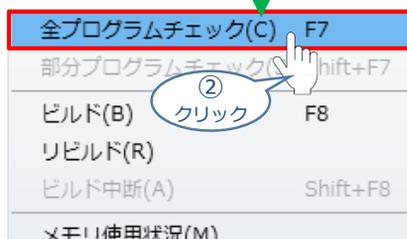
CPUユニットの動作モードにかかわらず、装置や機械が想定外の動作をする恐れがあります。

### 1 全プログラムチェックとリビルド

- ① プロジェクト画面のメニューバーから、**プロジェクト(P)** をクリックします。

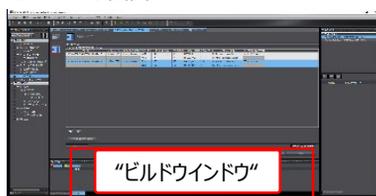


- ② **全プログラムチェック(C) F7** をクリックします。

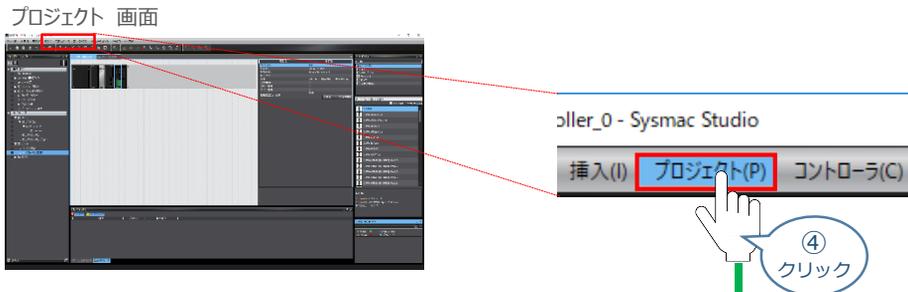


- ③ プログラムチェック後、**ビルドウィンドウ** が選択されます。エラーおよびワーニングがともに “0”であることを確認します。

プロジェクト画面



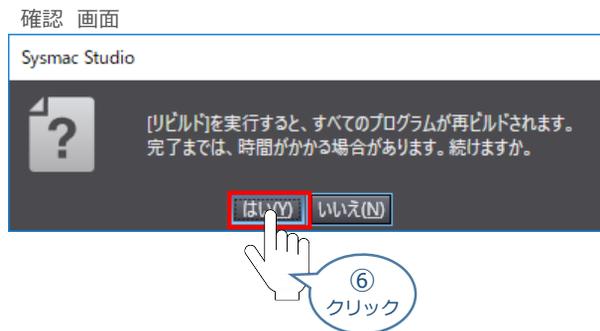
- ④ プロジェクト画面のメニューバーから、**プロジェクト(P)** をクリックします。



- ⑤ **リビルド(R)** をクリックします。



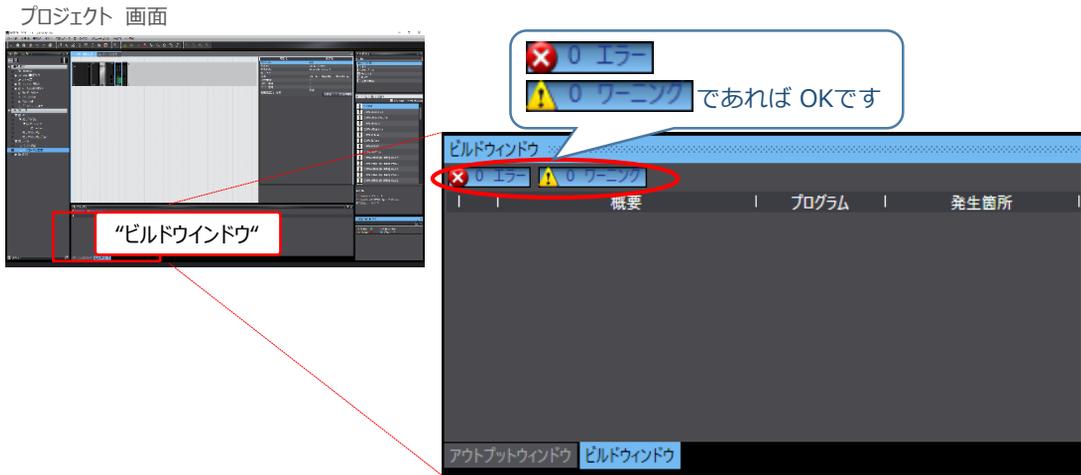
- ⑥ 確認 画面 が表示されます。**はい(Y)** をクリックします。



- ⑦ リビルド中画面が表示されます。そのまま待機します。

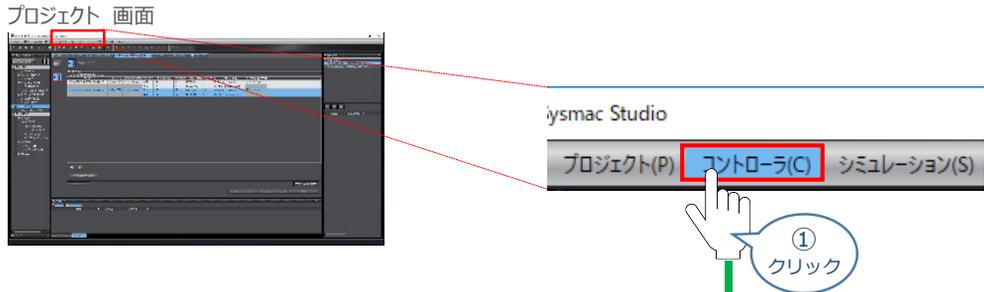


- ⑧ プログラムチェック後、**ビルドウィンドウ** が選択されます。エラーおよびワーニングが、ともに“0”であることを確認します。



2 パソコンとPLCの接続

- ① プロジェクト画面のメニューバーから、**コントローラ(C)** をクリックします。



- ② **通信設定...(C)** をクリックします。

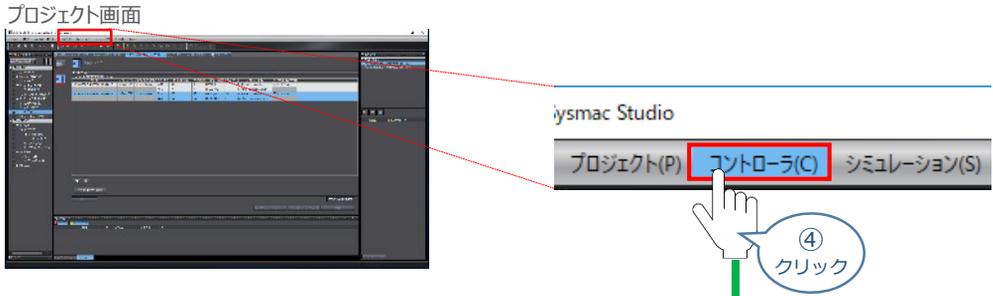


- ③ 通信設定 画面が表示されます。

**USB-直接接続** にチェックが入っていることを確認し、**OK** をクリックします。



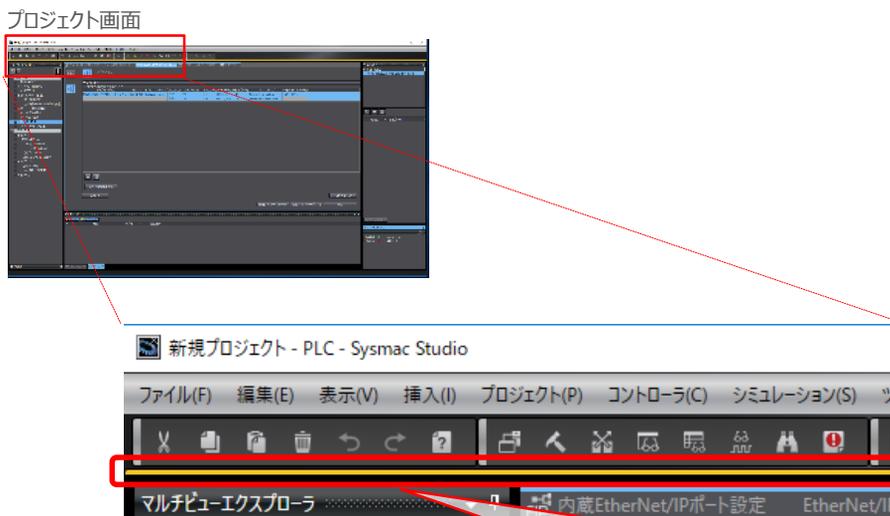
- ④ プロジェクト画面のメニューバーから、**コントローラ(C)** をクリックします。



- ⑤ **オンライン(O)** をクリックします。



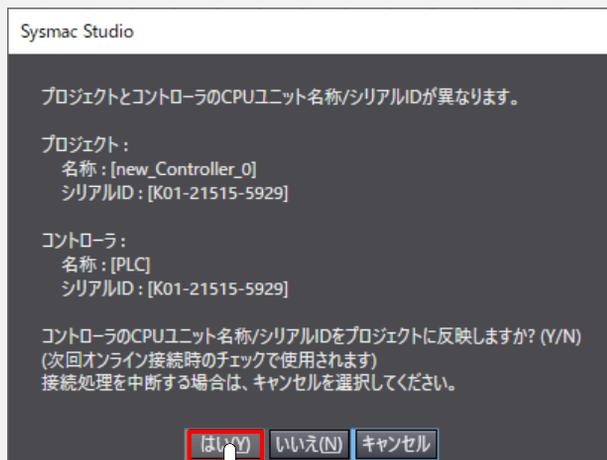
- ⑥ オンライン状態になると、ツールバーの下段に黄色いラインが表示されます。





注意

オンラインへの移行時に確認画面が表示されることがあります。その場合は、内容を確認し、**はい(Y)** をクリックします。  
使用するPLCの状態により、表示されるダイアログが異なりますが、内容を確認し、“はい”や“Yes”など処理を進める選択を行ってください。

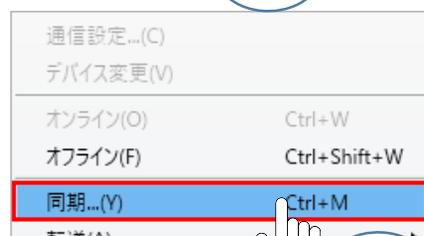
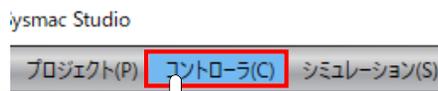
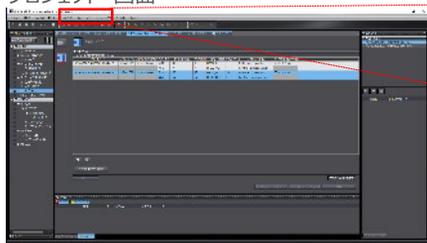


## 3

## データの転送

- ① プロジェクト画面のメニューバーから、**コントローラ(C)** をクリックし、**同期...(Y)** をクリックします。

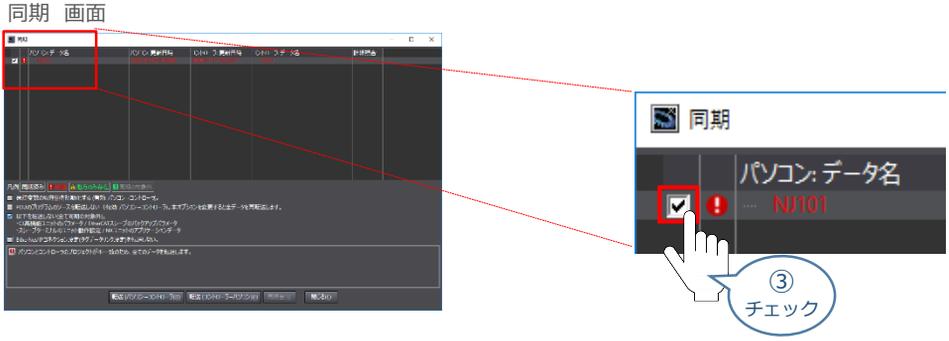
プロジェクト 画面



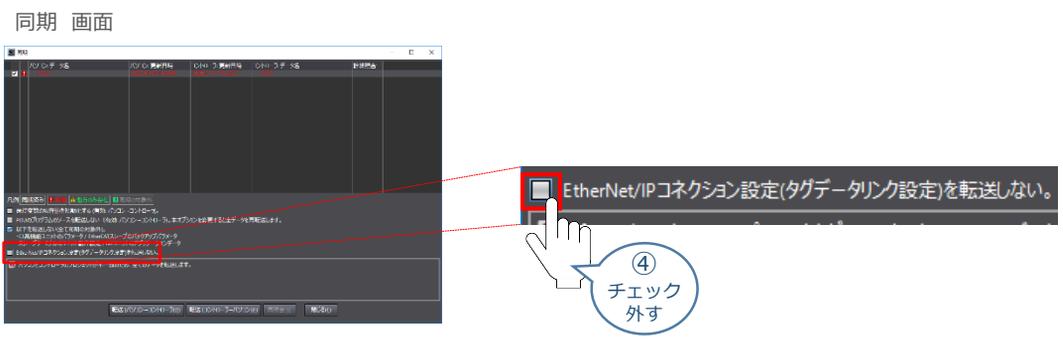
- ② 照合中画面 が表示されますのでそのまま待ちます。



③ 同期 画面が表示されます。転送したいデータ（この事例では NJ101）にチェックします。

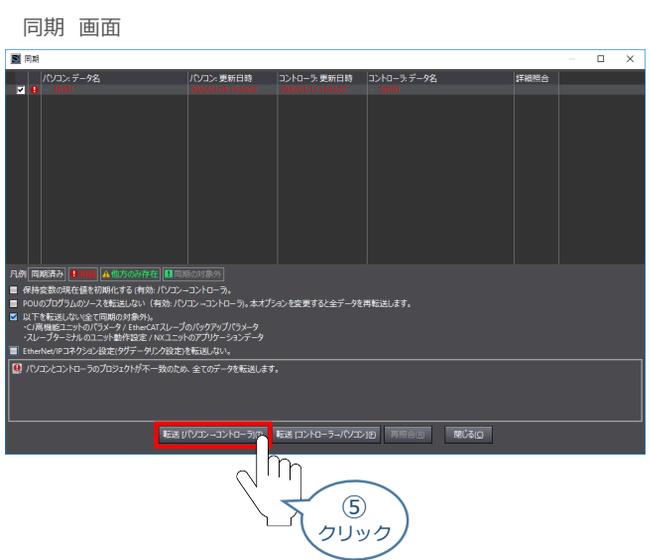


④ 「EtherNet/IPコネクション設定（内蔵ポート、ユニット）を転送しない。」のチェックを外します。



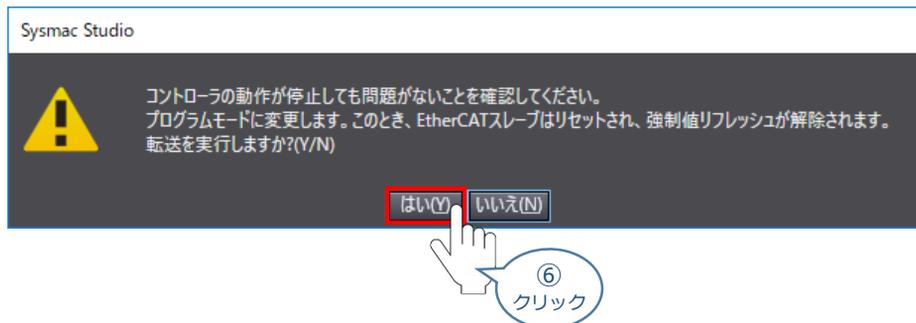
⑤ 転送 [パソコン→コントローラ] をクリックします。

※ 転送 [パソコン→コントローラ] を実行するとSysmac Studioのデータをコントローラーに転送して、データの照合を行います。



- ⑥ 転送実行確認 画面が表示されますので、PLCの動作が停止しても問題ないことを確認し、**はい(Y)** をクリックします。

転送実行確認 画面



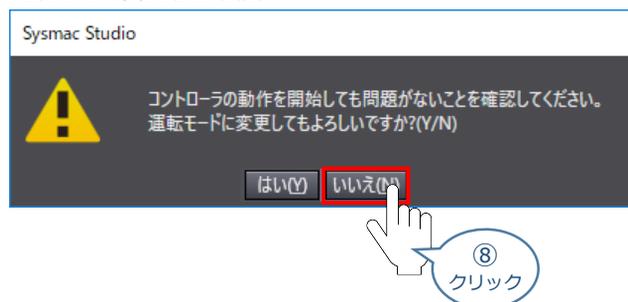
- ⑦ 同期中画面 が表示されますのでそのまま待ちます。

同期中 画面



- ⑧ 運転モードに変更確認 画面が表示されますのでPLCが動作開始しても問題ないことを確認し、**いいえ(N)** をクリックします。

運転モードに変更確認 画面

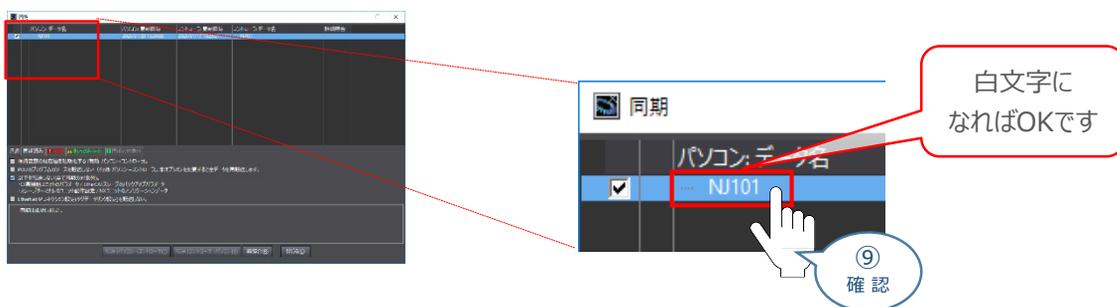


注意

“運転モード”に戻さないようにしてください。

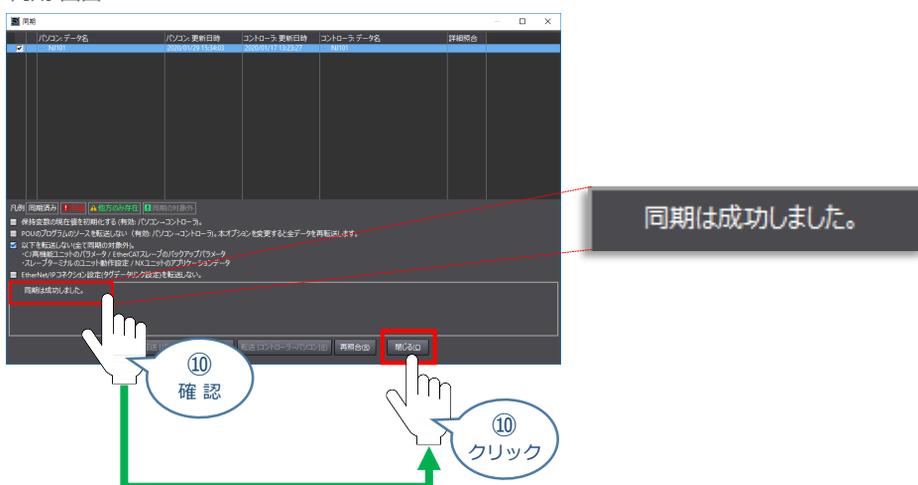
- ⑨ 同期したデータの文字が白文字に変わったことを確認します。

同期画面



- ⑩ “同期は成功しました。”と表示されることを確認し、**閉じる** をクリックします。

同期画面



- ⑪ “コントローラステータス”の“ERR/ALM”が緑点灯。“プログラムモード”であることを確認します。

プロジェクト画面



用意するもの

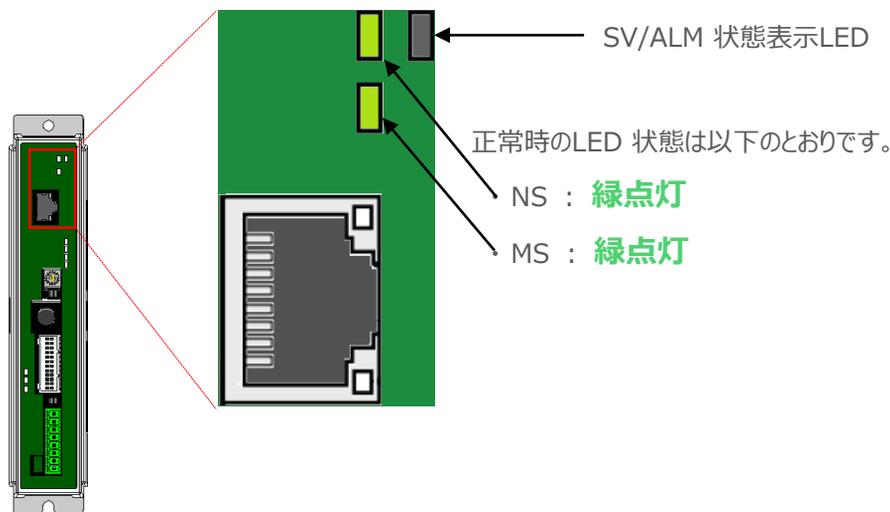
PLC/EtherNet/IP  
マスターユニット/コントローラー/  
Sysmac Studio

# 4 EtherNet/IP 通信状態確認

EtherNet/IPマスターユニットとコントローラーの通信確認をします。

## 1 PCON 通信状態確認

PCONの前面にある LED (MS、NS) の状態を見て通信しているかを判断します。



LEDの表示状態

名称	色	表示状態	説明	
NS	■ 緑	●	コネクションが確立し、正常に通信中です。	
	■ 緑	★	オンライン状態になっているが、コネクションが確立していません。通信停止中(ネットワークは正常)です。マスターユニットの状態を確認してください。	
	■ 赤	★	通信異常です。(通信タイムアウトを検出しました)	IPアドレスの設定、通信ラインの配線状態、ハブの電源、ノイズ対策などを確認してください。
	■ 赤	●	通信異常です。IPアドレス重複などのエラー検出により通信できません。	
	—	×	電源OFF。または、IPアドレス未設定。	
MS	■ 緑	●	正常動作中です。 スキャナー(マスター)のコントロール下にある状態	
	■ 緑	★	スキャナー(マスター)とのコネクションが確立していません。構成情報の設定を確認してください。 スキャナー(マスター)がアイドル状態になっていないか確認してください。	
	■ 赤	●	ハードウェア異常です。 ボード交換が必要です。当社までお問い合わせください。	
	■ 赤	★	コンフィグレーション異常、設定不正などの軽微な異常です。 再設定などで回復可能です。	
	—	×	電源OFF	

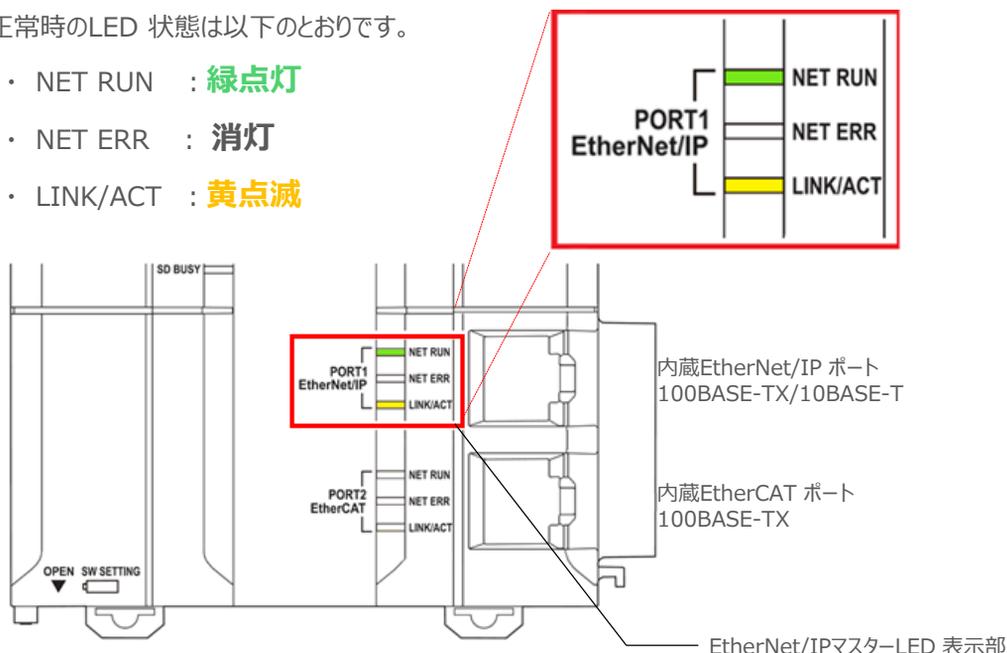
○ : 点灯、 × : 消灯、 ☆ 点滅

2

PLCの前面にある 3つの LED (NET RUN, NET ERR, Link/ACT) の状態を見て通信しているかを判断します。

正常時のLED 状態は以下のとおりです。

- NET RUN : 緑点灯
- NET ERR : 消灯
- LINK/ACT : 黄点滅



LEDの表示状態

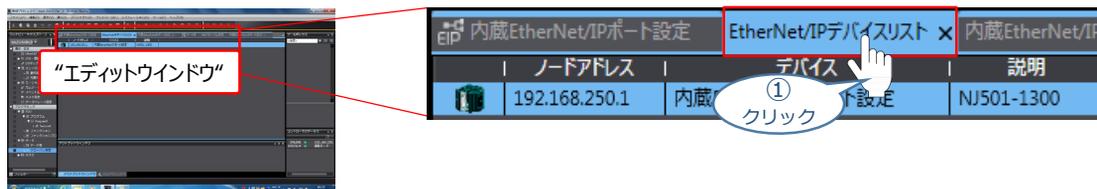
ラベル	色	点灯状態	説明
NET RUN	■ 緑	●	正常起動状態 タグデータリンクのターゲット設定のみの場合は、オリジネータからのコネクション確立に関係なく点灯する。データリンク停止処理しても点灯し続けます。
		★	EtherNet/IP 通信を行っています。 ● タグデータリンクコネクション確立中 (オリジネータ動作) ● BOOTP による IP アドレス獲得中
	—	×	EtherNet/IP が行えません。 ● 電源OFF状態、またはリセット状態 ● MAC アドレス異常、通信コントローラ異常が発生中 ● IPアドレス重複
NET ERR	■ 赤	●	ユーザーによる対処で復旧できない異常が発生しています。 ● MAC アドレス異常、通信コントローラ異常が発生中
		★	ユーザーによる対処で復旧できる異常が発生しています。 ● TCP/IP 通信、CIP 通信で異常が発生している状態 ● FTP サーバ設定異常、NTP サーバ設定異常など ● タグデータリンク設定異常、タグデータリンク照合異常など ● IP アドレス重複
	—	×	EtherNet/IP 通信に関する異常は発生していません。 ● 電源 OFF 状態、または、リセット状態
Link/ ACT	■ 黄	●	リンクが確立しています。
		★	リンクが確立し、データを送受信しています。
	—	消灯	リンクが確立していません。 ● ケーブル未接続の状態 ● 電源 OFF 状態、または、リセット状態

○ : 点灯、 × : 消灯、 ☆ 点滅

### 3 Sysmac Studioからの通信確認

- ① プロジェクト画面、“エディットウィンドウ”にある、**EtherNet/IPデバイスリスト** をクリックします。

プロジェクト画面

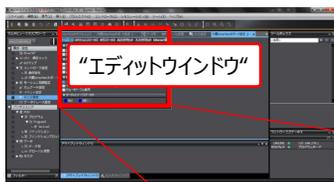


- ② **内蔵EtherNet/IPポート設定** を選択した状態で、右クリックします。  
メニューから、**モニタ(M)** を選択します。

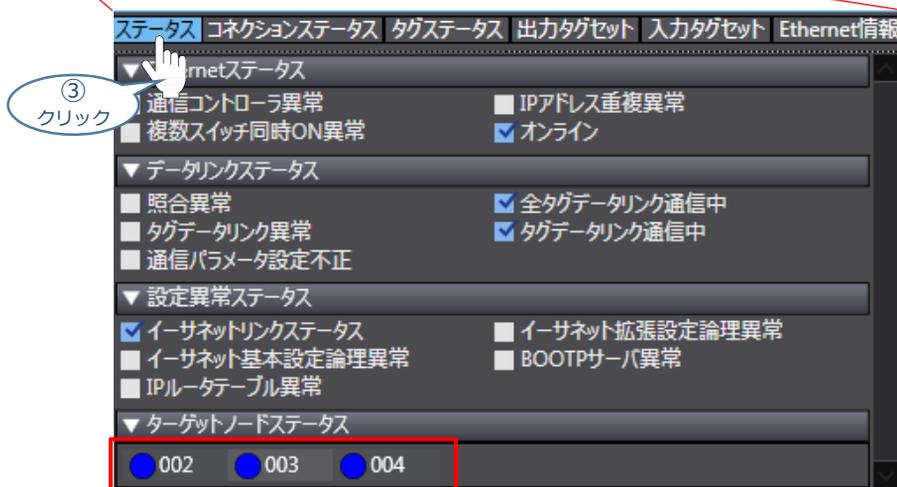


- ③ “エディットウィンドウ” にモニタ画面が表示されます。**ステータス** をクリックします。  
**▼ ターゲットノードステータス** に各コントローラーのステータスが表示されます。  
各コントローラーのステータスが青 ● であれば正常な通信状態です。

プロジェクト画面



モニタ画面



以上で、PLCの設定は完了です。

## STEP 3

# 動作させる

- 1. IA-OSから動作させる ..... p72
- 2. PLCから動作させる ..... p84

# 1 IA-OSから動作させる

## 用意する物

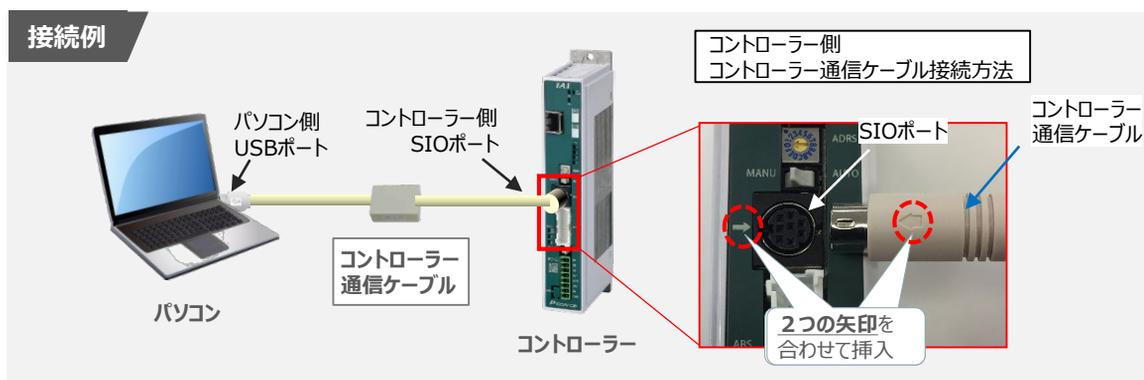
コントローラ／アクチュエータ／パソコン  
通信ケーブル／モータエンコーダケーブル／  
パソコン（IA-OSインストール済）

## 1 IA-OSの接続



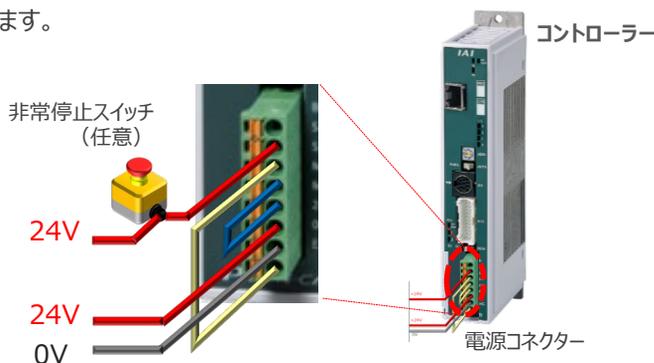
以下の手順から、アクチュエータの動作を行います。  
動作を始める前に、アクチュエータ可動範囲内に干渉物がないか十分に確認してください。

- ① コントローラ通信ケーブルを下記接続図のように接続します。

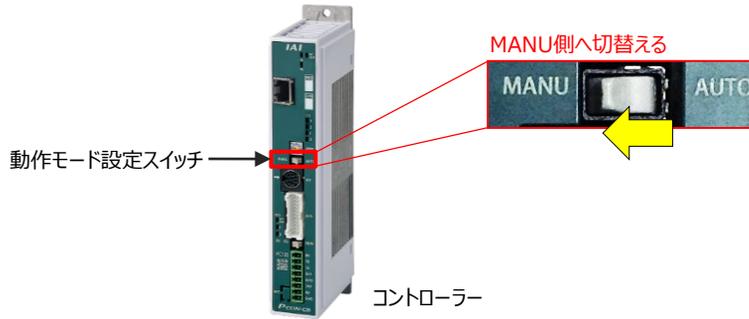


コントローラ“SIO”ポートにコントローラ通信ケーブルを接続する際は、上記赤枠内のとおり  
2つの矢印を合わせて、挿入してください。  
矢印が合っていない状態で挿入むと、コネクタを破損させる原因になります。

- ② コントローラ通信ケーブル接続後、コントローラ電源コネクタ部（0-24V）にDC24V電源を投入します。



- ③ コントローラ前面パネルの動作モード設定スイッチを“MANU”側に切替えます。



## 2

### IA-OSの接続

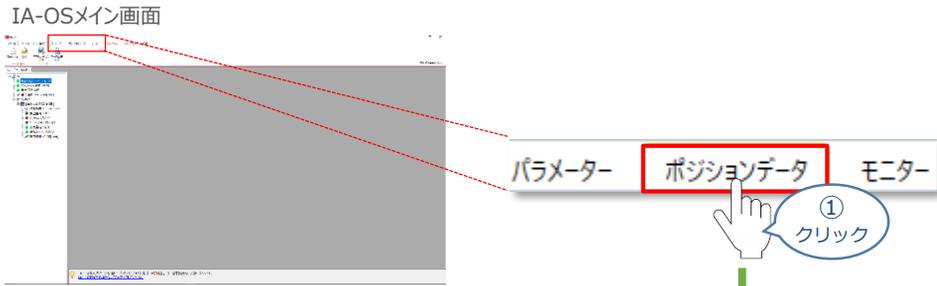
“IAI ツールボックス”から、IA-OSを立上げ、接続します。

IAI ツールボックス 画面



### 3 ポジションデータの設定

- ① IA-OSメイン画面上部の **ポジションデータ** をクリックします。

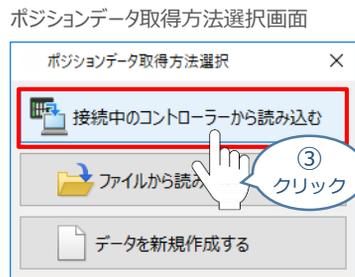


- ② **ポジションデータ編集** をクリックします。

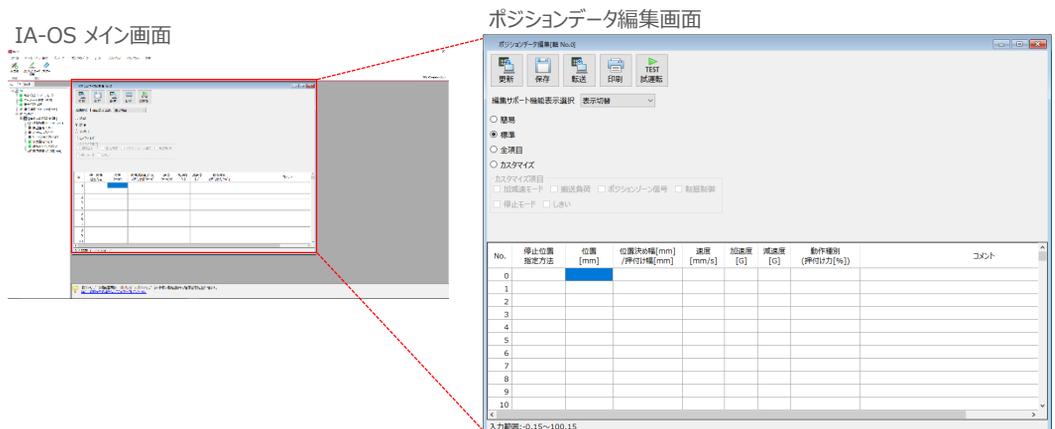


- ③ ポジションデータ取得方法選択画面が表示されます。

- 接続中のコントローラから読み込む** をクリックします。



- ④ ポジションデータ編集 画面が開きます。



補 足

ポジションデータ編集画面の切替え

ポジションデータ編集画面は、「簡易」、「標準」、「全項目」、「カスタマイズ」の4種類から、表示切替が選択できます。

※ 詳細は、IA-OSのヘルプ機能を確認してください。

ポジションデータ編集 画面

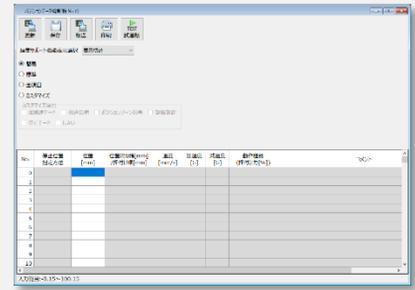


- 簡易
- 標準
- 全項目
- カスタマイズ

いずれかを選択

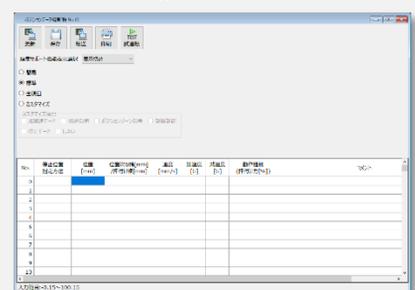
簡易  
位置データのみ

ポジションデータ編集 (簡易) 画面



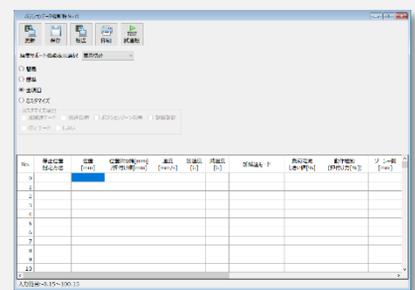
標準  
必要最小限表示

ポジションデータ編集 (標準) 画面



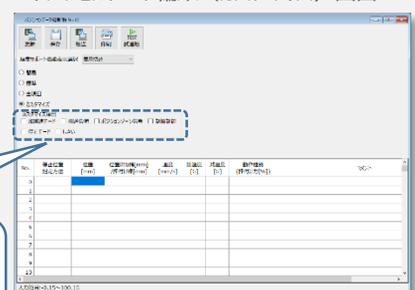
全項目  
すべて表示

ポジションデータ編集 (全項目) 画面



カスタマイズ

ポジションデータ編集 (カスタマイズ) 画面



表示させたい項目を選択できます

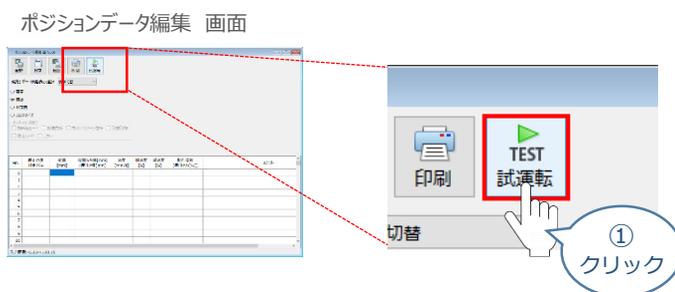
- カスタマイズ項目
- 加減速モード
  - 搬送負荷
  - ポジションゾーン信号
  - 制振制御
  - 停止モード
  - しきい

## アクチュエーターの動作確認

### 1 試運転画面への切替え

IA-OSからコントローラーに接続しているアクチュエーターを動かすために、試運転画面へ切替えます。

- ① ポジションデータ編集 画面の  をクリックします。



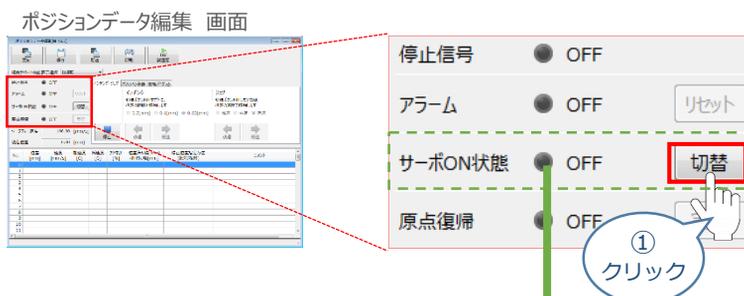
- ② 画面が切替わり、試運転の項目が表示されます。



### 2 アクチュエーターのモーターに電源を投入（サーボON）

#### サーボON/OFF切替

- ①  をクリックします。



- ② アクチュエーターのモーターが、正常にサーボONすると、サーボON状態のランプ部が緑色に点灯します。

サーボON = (モーター電源ON)



### 3 アクチュエーターを原点復帰させる



注意

原点復帰速度は変更できません。

この速度を大きくすると、アクチュエーター動作部がメカエンドに当たる際の衝撃が大きくなり、長期的にアクチュエーター機構に悪影響を及ぼす、もしくは原点位置の誤差量が大きくなるなどの可能性があります。



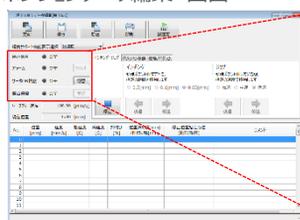
注意

バッテリーレスアブソリュート仕様のアクチュエーターは、原点復帰が完了した状態が保持されます。

#### 原点復帰動作

- ① **実行** をクリックします。

ポジションデータ編集 画面

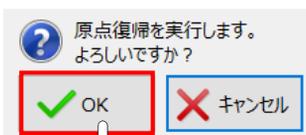


原点復帰未完了状態



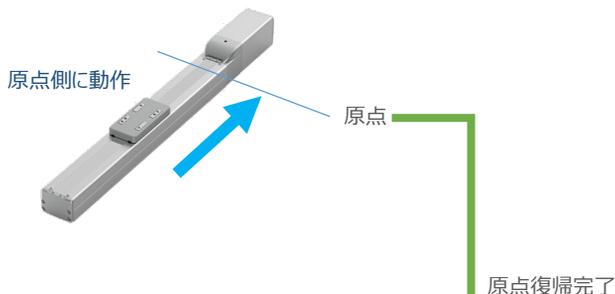
- ② 確認画面が表示されます。  
OKをクリックします。

確認



⚠ アクチュエーターが動きます！

- ③ アクチュエーターが原点復帰動作を開始します。



- ④ 正常に原点復帰完了すると、原点復帰のランプ部が緑色に点灯します。

原点復帰完了



緑色点灯

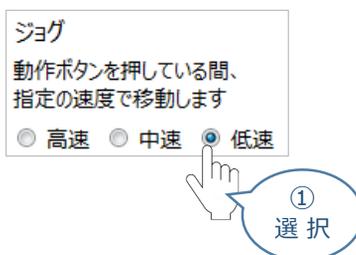
## 4 アクチュエーターをジョグ（JOG）動作させる

ポジションデータ編集 画面



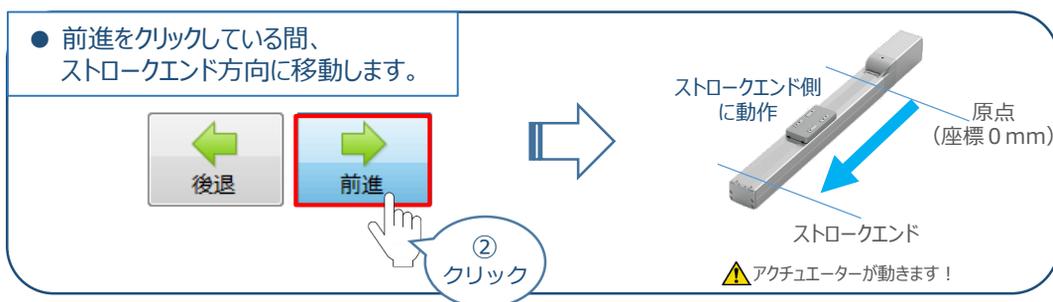
### ジョグ速度変更

- ① 下図のとおり、ジョグ速度は3段階で変更できます。



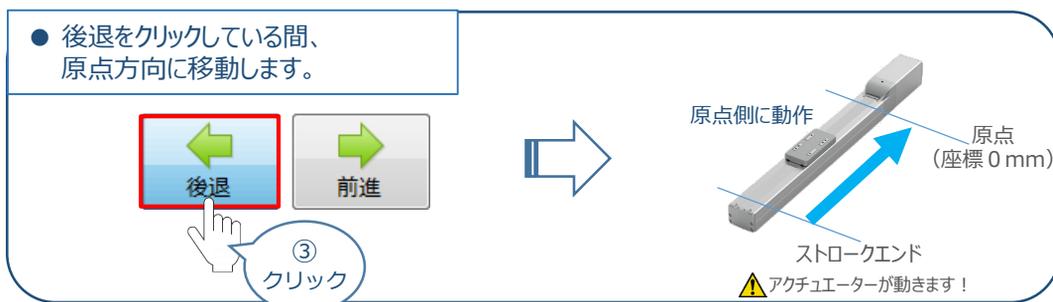
### ジョグ動作（プラス方向）

- ②  をクリックすると、アクチュエーターがストロークエンド側に移動します。



### ジョグ動作（マイナス方向）

- ③  をクリックすると、アクチュエーターが原点方向に移動します。



## 5 ポジション（目標位置）の登録

※ ポジションデータ編集画面は“標準”の表示で説明します。

- ① ポジションデータ編集画面の **ポジション移動** をクリックします。

ポジションデータ編集画面

インチング・ジョグ操作画面

ポジション移動操作画面

- ② “ポジションテーブル入力部”の入力したいポジションNo.、“位置[mm]” をクリックして選択します。  
“ポジションテーブル入力部”下部に、入力できる値の範囲が表示されます。

ポジションデータ編集画面

ポジションテーブル入力部

No.	位置 [mm]	速度 [mm/s]	加速度 [G]	減速度 [G]	押付け [%]	位置決め幅[mm] / 押付け幅[mm]	停止位置指定方法 (絶対/相対)	コメント
0								
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								

入力範囲表示  
入力範囲:-0.15~100.15

目次

STEP  
1STEP  
2STEP  
3

## 動作させる

- ③ “入力範囲”に表示されている値の範囲で任意の座標値を入力し、お使いのパソコンの **Enter** キーを押します。  
(下記事例ではポジションNo.0に0mm、ポジションNo.1に100mmを入力しています。)

ポジションデータ入力部 画面

No.	位置 [mm]	速度 [mm/s]	加速度 [G]	減速度 [G]	押付け [%]	位置決め幅[mm] /押付け幅[mm]	停止位置指定方法 (絶対/相対)	コメント
0	0.00	1260.00	0.30	0.30	0	0.10	0:絶対位置	
1	100.00	1260.00	0.30	0.30	0	0.10	0:絶対位置	
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								

位置を入力し“Enter”キーを押下すると速度および加速度、減速度などその他の欄には、あらかじめコントローラに登録されているアクチュエータ定格値が自動入力されます。  
変更が必要な場合はそれぞれカーソルを移動させて数値を入力してください。入力範囲は画面下方にそれぞれ表示されます。

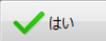
位置入力 + Enter

入力範囲: -0.15~100.15

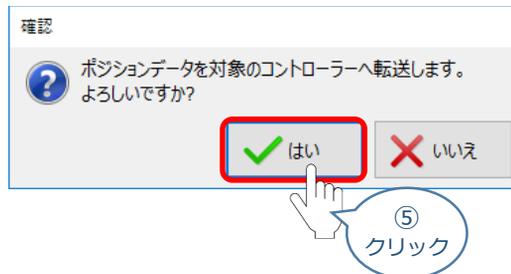
- ④ ポジションデータ編集画面の上部にある  をクリックします。

ポジションデータ編集 画面



- ⑤ 確認画面が表示されます。  をクリックします。

情報 画面



- ⑥ 情報画面が表示されます。  をクリックします。

情報 画面



⑦ ポジションデータの転送が完了すると、入力した数値が“黒太文字”から“黒文字”になります。

No.	位置 [mm]	速度 [mm/s]	加速度 [G]	減速度 [G]	押付け [%]	位置決め幅[mm] /押付け幅[mm]	停止位置指定方法 (絶対/相対)	コメント
0	<b>0.00</b>	<b>1260.00</b>	<b>0.30</b>	<b>0.30</b>	<b>0</b>	<b>0.10</b>	<b>0:絶対位置</b>	
1	<b>100.00</b>	<b>1260.00</b>	<b>0.30</b>	<b>0.30</b>	<b>0</b>	<b>0.10</b>	<b>0:絶対位置</b>	
2								
3								
No.	位置 [mm]	速度 [mm/s]	加速度 [G]	減速度 [G]	押付け [%]	位置決め幅[mm] /押付け幅[mm]	停止位置指定方法 (絶対/相対)	コメント
0	0.00	1260.00	0.30	0.30	0	0.10	0:絶対位置	
1	100.00	1260.00	0.30	0.30	0	0.10	0:絶対位置	
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								

入力範囲:-0.15~100.15

## 6 登録したポジション（目標位置）への移動

- ① 移動させたいポジションNo.“位置”欄をクリックして選択します。

No.	位置 [mm]	速 [mm]
0	0.00	126
1	100.00	126

①選択

- ② ステップ移動（①で選択したポジションNo.への移動）させる場合“ポジション移動”欄の  をクリックします。



②クリック

②クリック

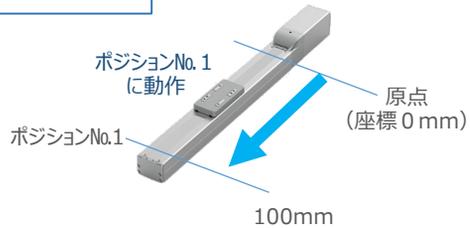
⚠ アクチュエーターが動きます！

- 選択したポジションへの移動を実行します。

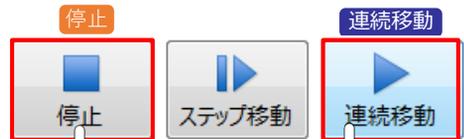
※停止させるときは



をクリック



- ③ 連続移動させる場合、“ポジション移動”欄の  をクリックします。



③クリック

③クリック

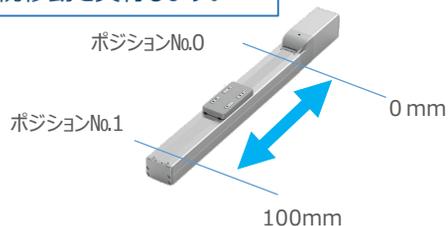
⚠ アクチュエーターが動きます！

- 選択したポジションから連続移動を実行します。

※停止させるときは



をクリック



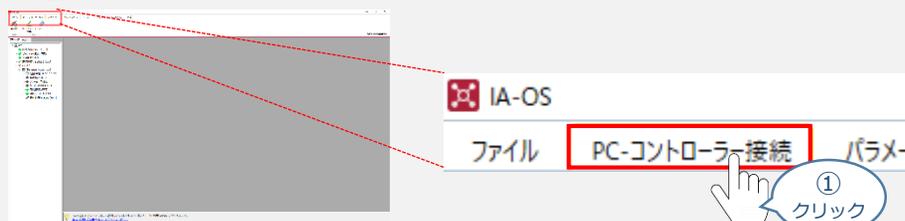
## 補足

## 試運転動作時の速度について

試運転を行う場合には、ステータスバーにある“セーフティー速度”機能の 有効 / 無効を確認してください。  
セーフティー速度機能が有効になっている場合は、パラメーターNo.35 “セーフティー速度に”設定された速度で制限がかかるため、ポジションデータに設定された速度通りに動作しない可能性があります。  
ポジションデータに設定された速度で試運転を行いたい場合は、以下の手順でセーフティー速度機能を無効化します。

- ① ポジションデータ編集 画面のメニューバーにある **PC-コントローラ接続** をクリックします。

ポジションデータ編集 画面



- ②  をクリックします。

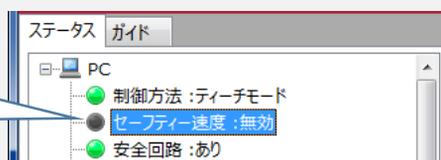


- ③ MANU動作モード選択画面が表示されます。  
“セーフティー速度”の  **無効** にチェックを入れ、  をクリックします。



- ④ セーフティー速度が“無効”に切り替わります。

セーフティー速度を無効に設定するとランプ部が消灯します。



## 2 PLCから動作させる

### 用意する物

コントローラ／アクチュエータ／パソコン／通信ケーブル  
モータ／エンコーダケーブル／PLC／フィールドネットワーク  
専用ケーブル

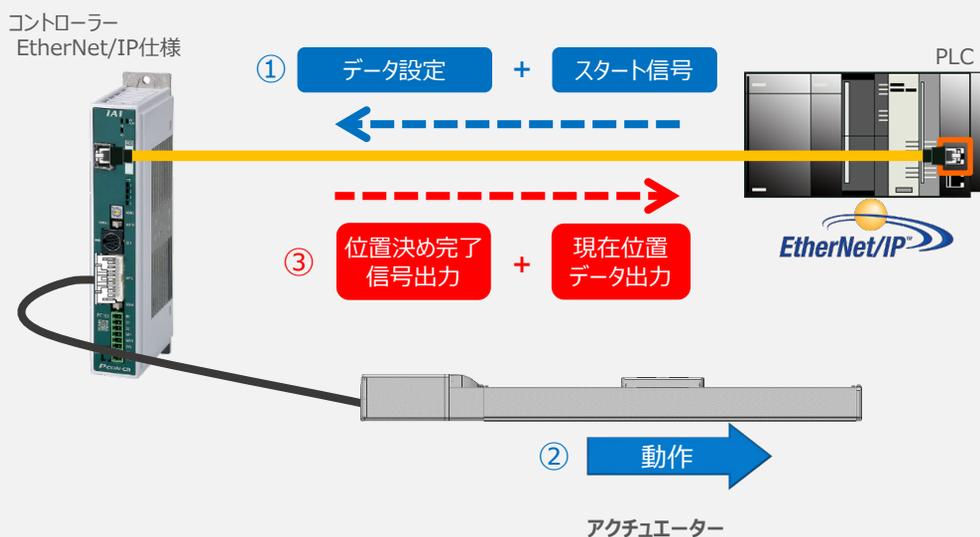
PLCからコントローラに信号を入力することで、アクチュエータは動作します。  
また、コントローラからの信号出力を上位機器が受取ること、アクチュエータの状態を把握することができます。  
動作モードによっては、現在位置データを数値でタイムリーにフィードバックできるタイプもあります。  
本書では、PLCを上位機器として接続する場合の例をご紹介します。

## PLCからの指令入力

### 接続例

### PLCとコントローラの接続

- ① PLCからコントローラへ各データの設定値を入力し、スタート信号を入力します。
- ② アクチュエータが動作します。
- ③ コントローラから位置決め完了信号・現在位置データが出力されます。



動作モードの違いにより、タイミングチャートが3種類あります。また、動作モード毎に“位置決め動作”、“押付け動作”の2例を示します。

- 1 位置決め動作（ポジション／簡易直値モード）
- 2 押付け動作（ポジション／簡易直値モード）
- 3 位置決め動作（ハーフ直値モード）
- 4 押付け動作（ハーフ直値モード）
- 5 位置決め動作（フル直値モード）
- 6 押付け動作（フル直値モード）

## 原点復帰動作

インクリメンタルエンコーダ仕様のアクチュエーターは電源投入後、原点復帰動作を行う必要があります。

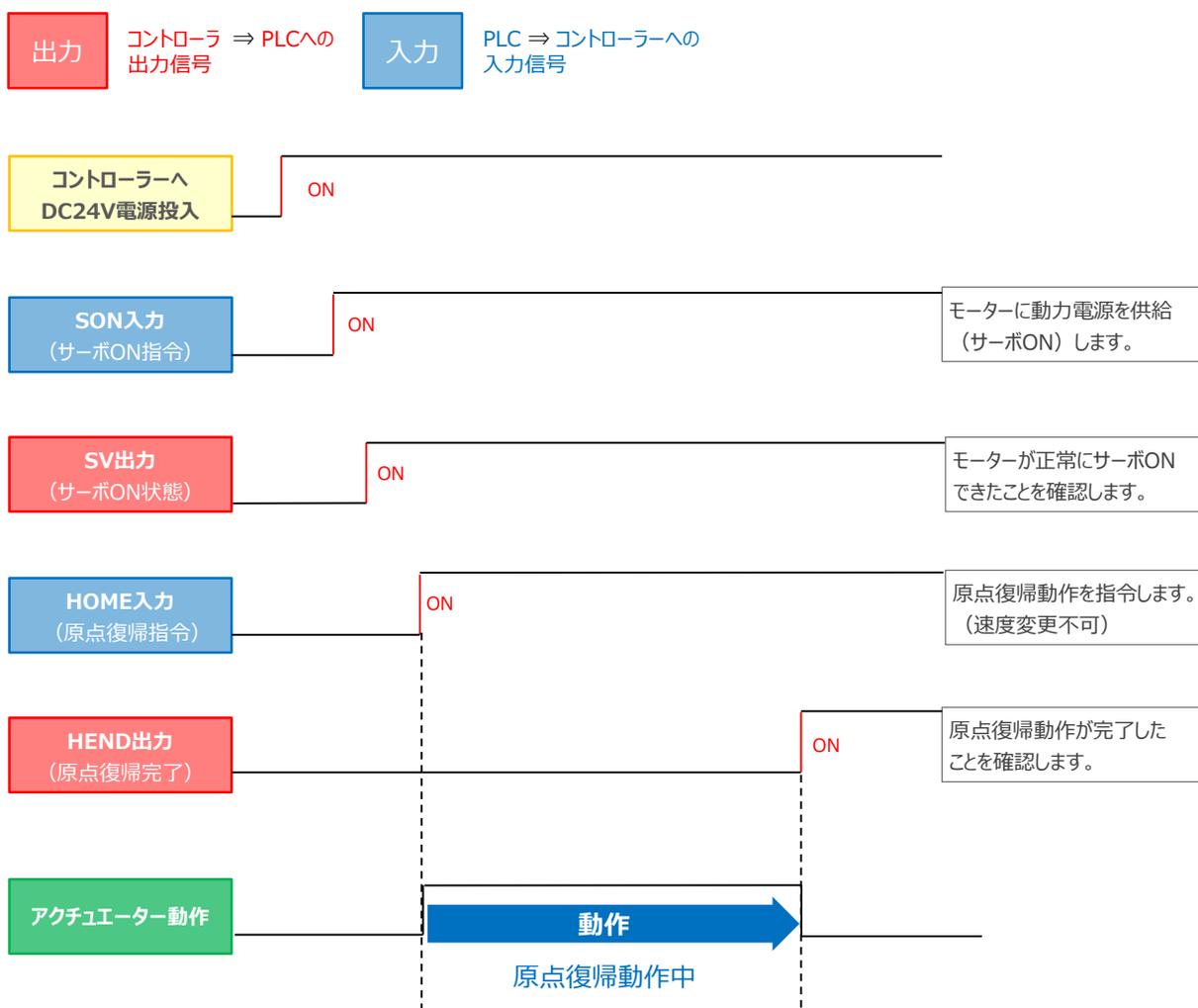
原点復帰動作についてタイミングチャートを示します。コントローラーのフィールドバス動作モードに関わらず、タイミングチャートは同様です。

<電源投入> → <サーボON> → <原点復帰>



注意

原点復帰を行う前に、アクチュエーター周囲に干渉物がないことを必ず確認してください。



注意

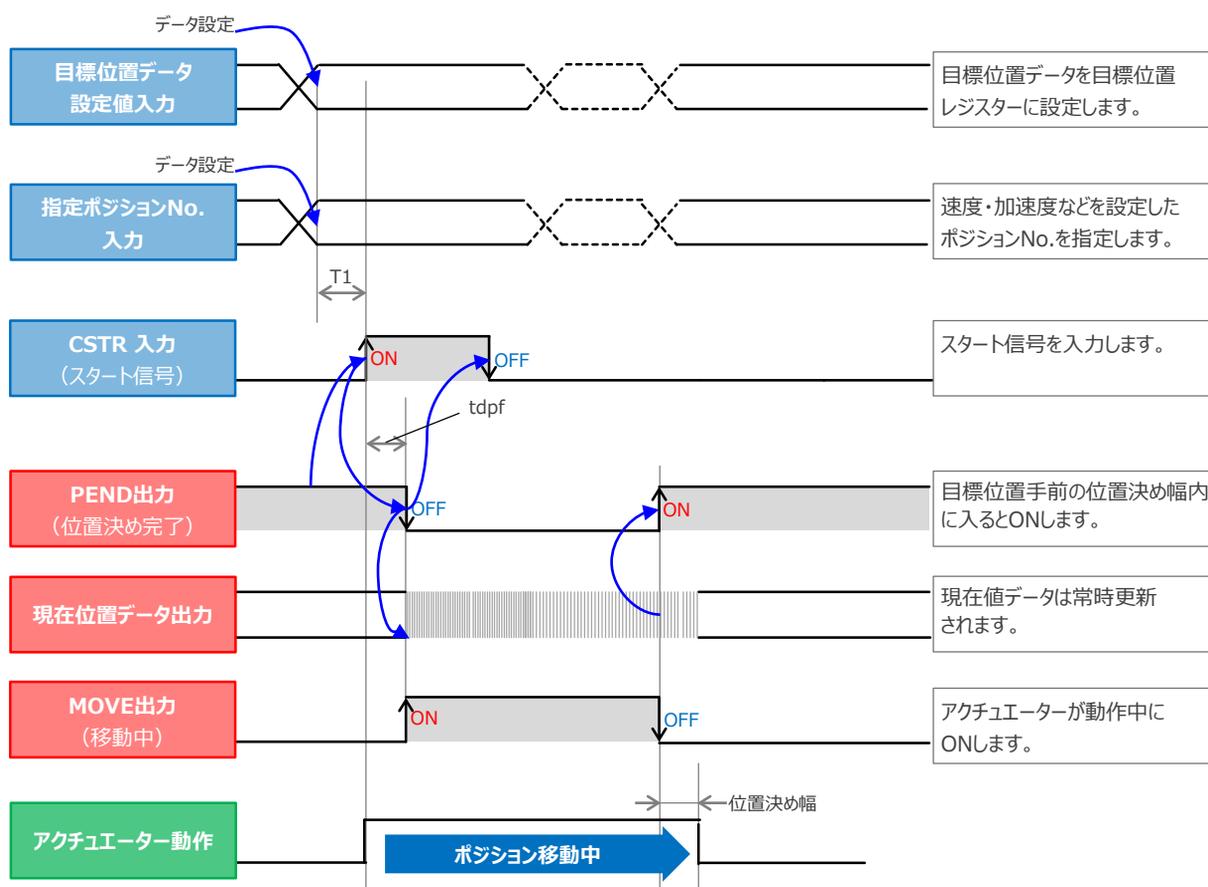
原点復帰速度は変更できません。  
この速度を大きくすると、アクチュエーター動作部がメカエンドに当たる際の衝撃が大きくなり、長期的にアクチュエーター機構に悪影響を及ぼす、もしくは原点位置の誤差量が大きくなるなどの可能性があります。

## ポジション / 簡易直値モードでの運転

PLCの目標位置レジスターに位置データを書込み、速度、加減速度、位置決め幅、押付け電流制限値などはポジションテーブルで指定して運転します。

### 1 位置決め動作（ポジション/簡易直値モード）

- ① 目標位置以外のポジションデータ（速度、加減速度、位置決め幅など）をポジションテーブルに設定します。
- ② 以下タイムチャートに示す、PLCからコントローラーへ目標位置データ・ポジションNo.の設定、スタート信号のON/OFFを行います。



出力

コントローラー ⇒ PLCへの  
出力信号

入力

PLC ⇒ コントローラーへの  
入力信号

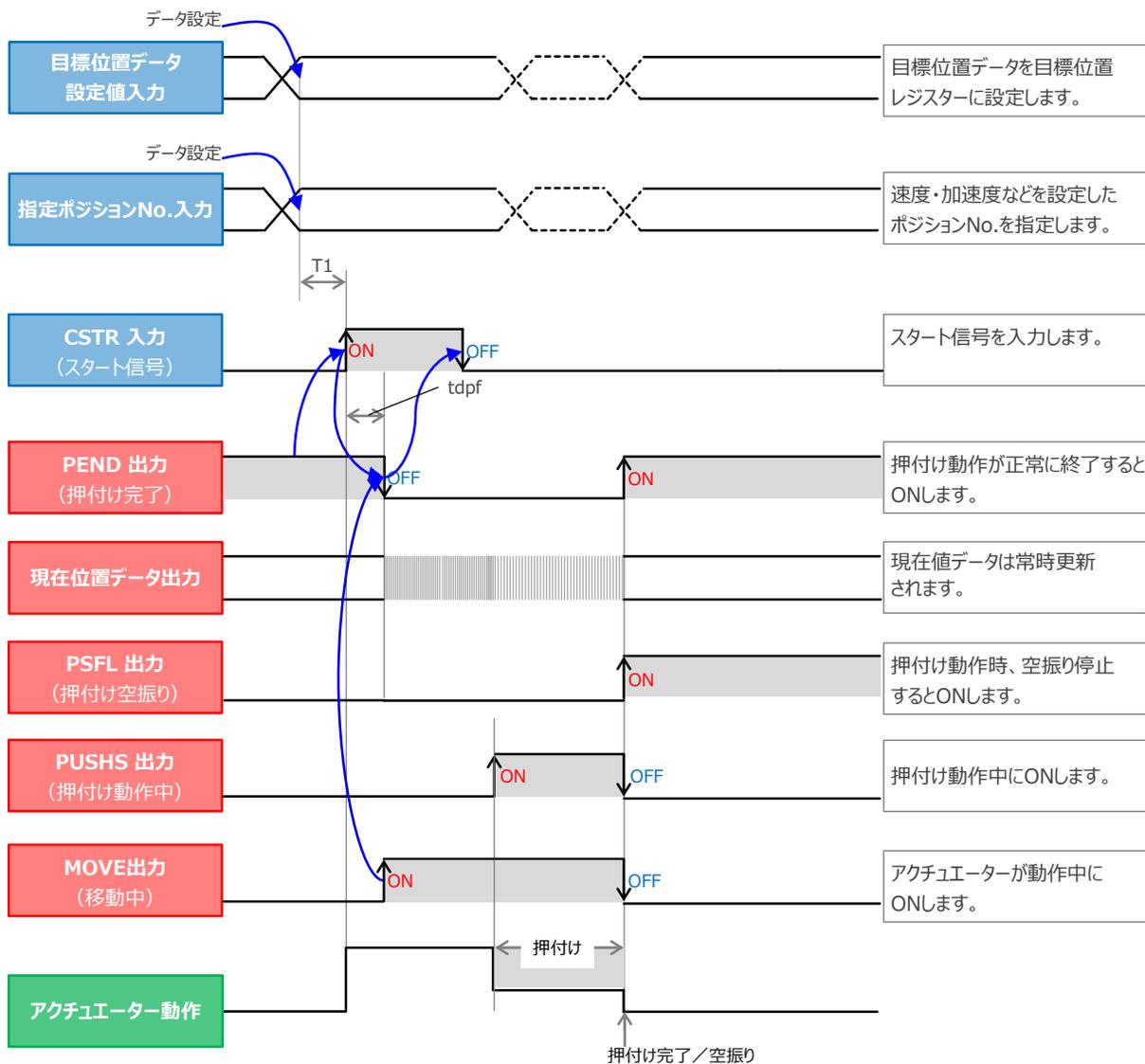
注意

- ※ T1 : 上位コントローラーのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。
- ※  $Yt + Xt \leq tdpf \leq Yt + Xt + 3$  (ms)

Yt: PLC ⇒ コントローラー伝送遅れ時間  
Xt: コントローラー ⇒ PLC伝送遅れ時間

## 2 押付け動作 (ポジション/簡易直値モード)

- ① 目標位置以外のポジションデータをポジションテーブルに設定します。このとき、押付け動作を行うポジションデータの“押付け電流値”と押付ける距離を決める“位置決め幅”を設定します。
- ② 以下タイムチャートにならひ、PLCからコントローラへ目標位置データ・ポジションNo.の設定、スタート信号のON/OFFを行います。



**出力** コントローラ ⇒ PLCへの出力信号

**入力** PLC ⇒ コントローラへの入力信号



注意

※  $T1$  : 上位コントローラのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。

※  $Yt + Xt \leq tdpf \leq Yt + Xt + 3(ms)$

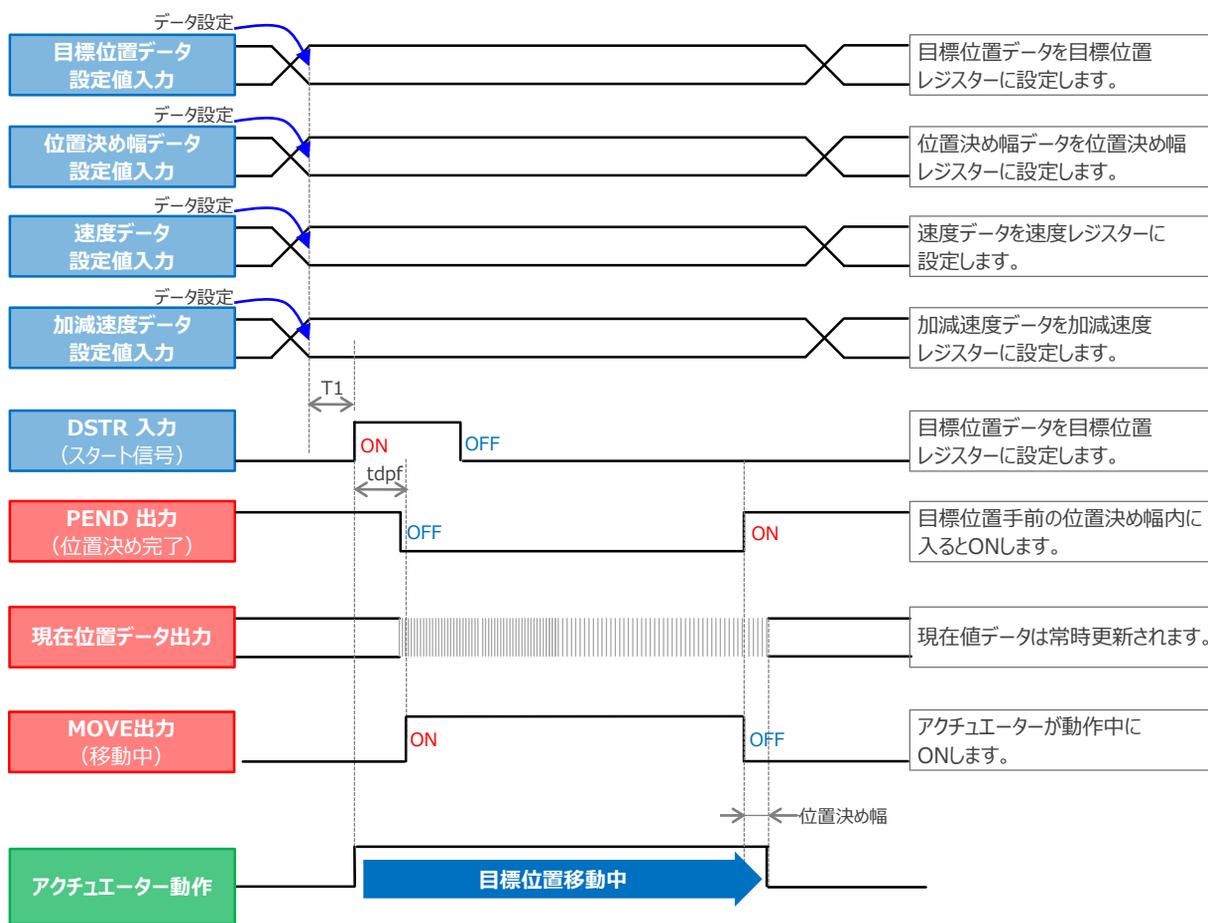
$Yt$ : PLC ⇒ コントローラ伝送遅れ時間

$Xt$ : コントローラ ⇒ PLC伝送遅れ時間

## ハーフ直値モードでの運転

PLCの目標位置レジスタに位置データを書込み、速度、加減速度、位置決め幅、押付け電流制限値なども各データのレジスタに書込んで運転します。

### 3 位置決め動作（ハーフ直値モード）



**出力** コントローラー ⇒ PLCへの出力信号

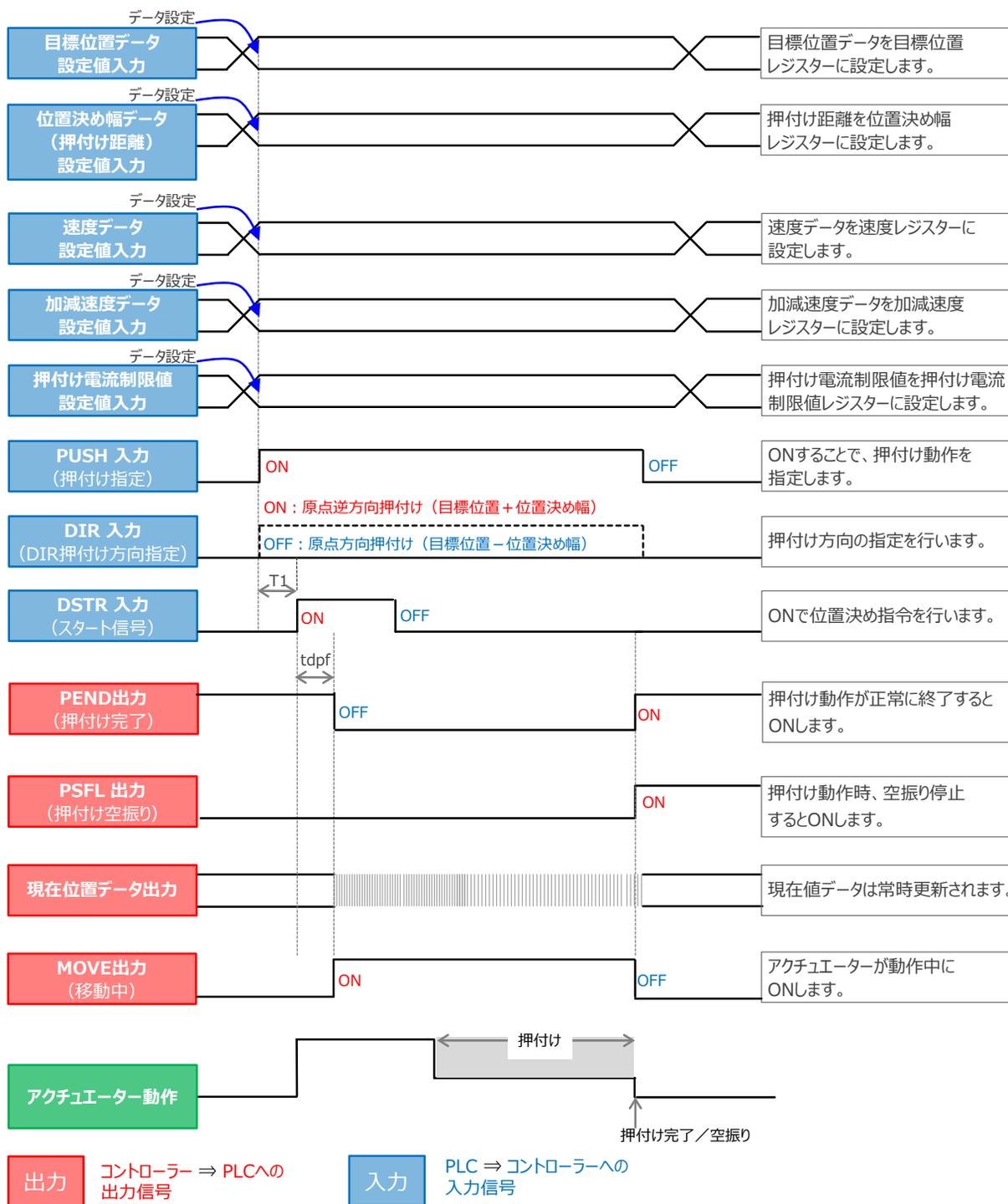
**入力** PLC ⇒ コントローラーへの入力信号



- ※ T1：上位コントローラーのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。
- ※  $Y_t + X_t \leq tdpf \leq Y_t + X_t + 3(\text{ms})$

$Y_t$ : PLC ⇒ コントローラー伝送遅れ時間  
 $X_t$ : コントローラー ⇒ PLC伝送遅れ時間

## 4 押付け動作（ハーフ直値モード）



注意

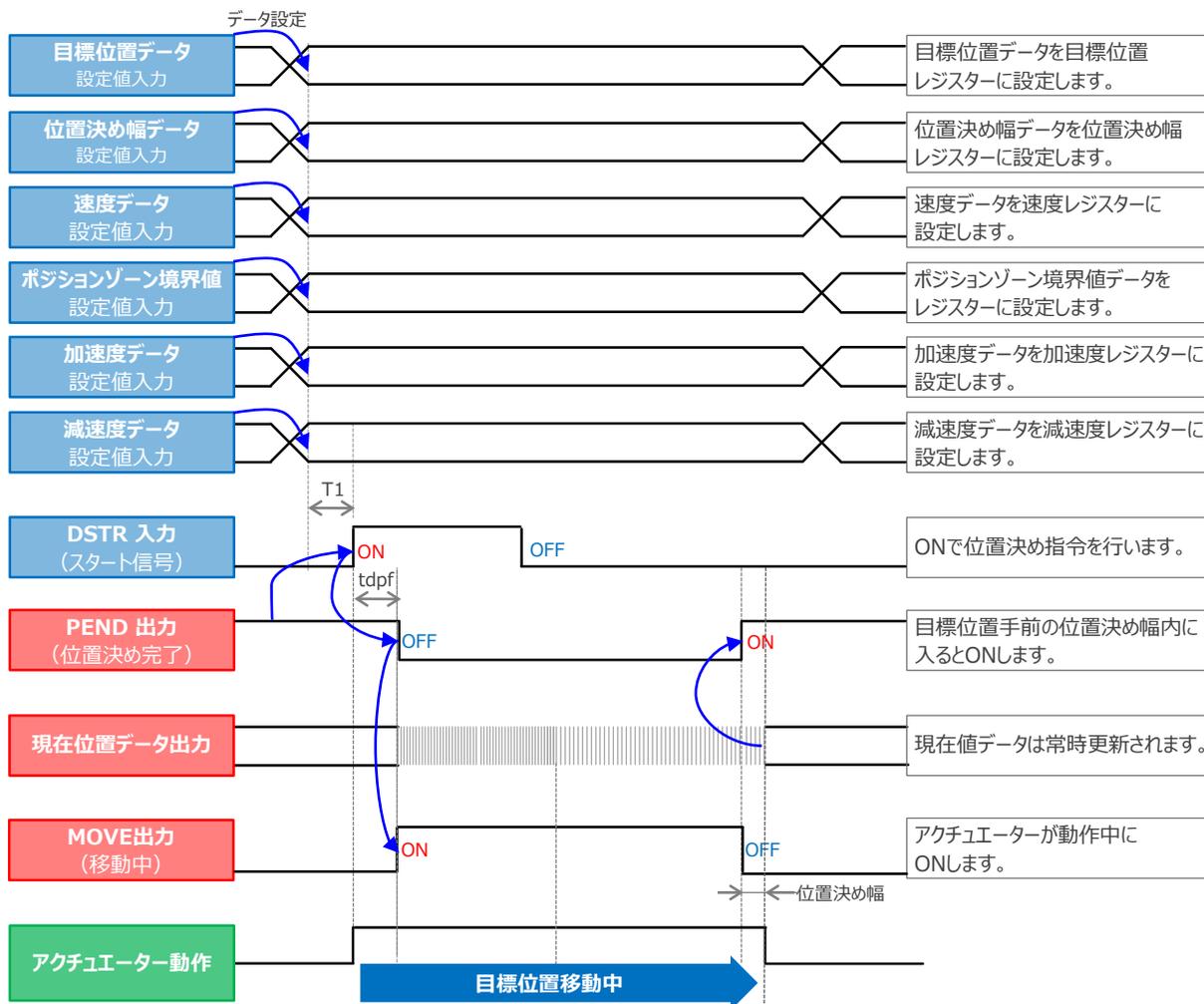
- ※ T1: 上位コントローラーのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。
- ※  $Yt + Xt \leq tdpf \leq Yt + Xt + 3$  [ms]

Yt: PLC ⇒ コントローラー伝送遅れ時間  
 Xt: コントローラー ⇒ PLC伝送遅れ時間

## フル直値モードでの運転

位置決め動作に関するすべての値を直接数値で指定して運転します。

### 5 位置決め動作（フル直値モード）



出力

コントローラ ⇒ PLCへの出力信号

入力

PLC ⇒ コントローラへの入力信号



注意

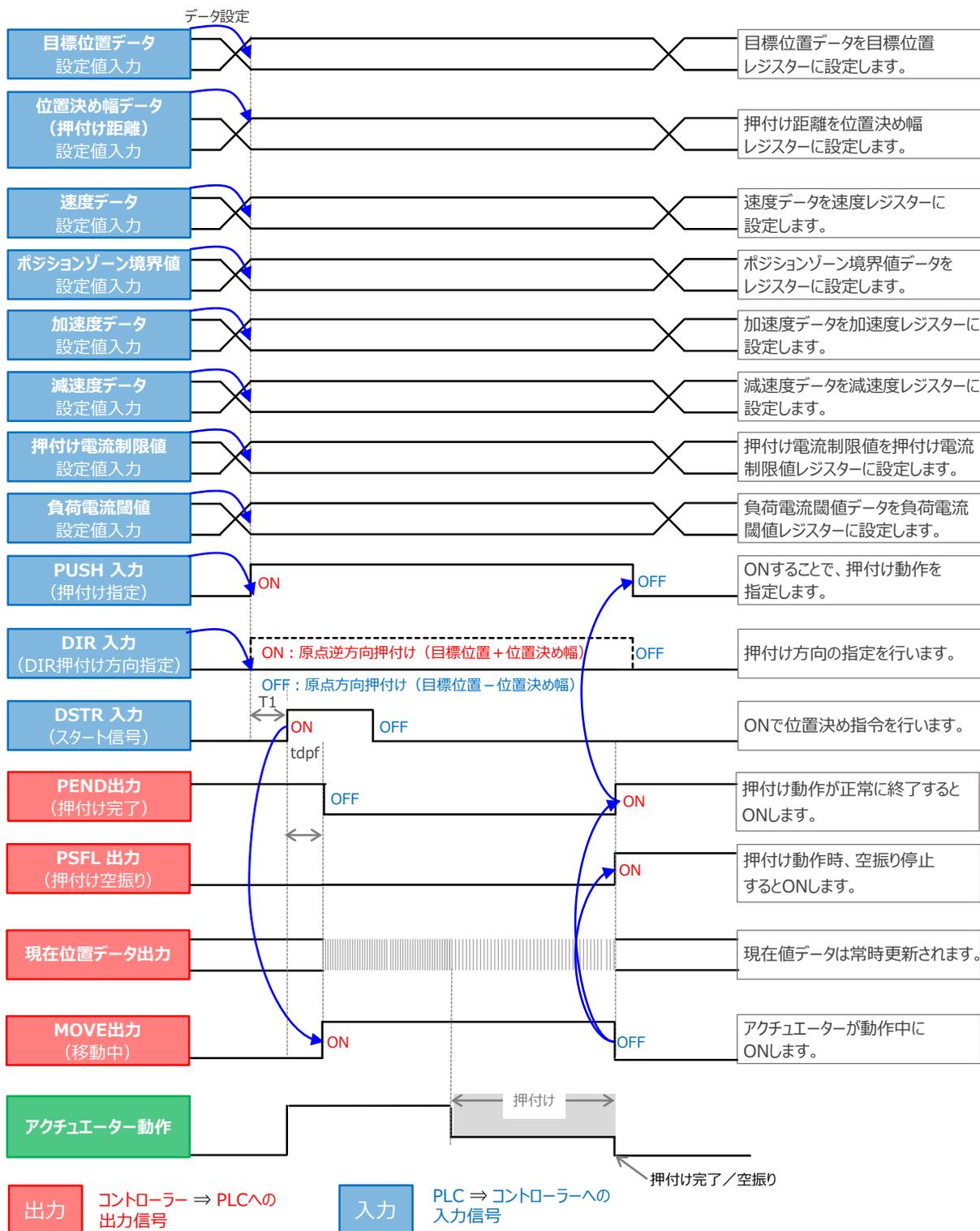
※  $T1$  : 上位コントローラのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。

※  $Yt + Xt \leq tdpf \leq Yt + Xt + 3 \text{ (ms)}$

$Yt$ : PLC ⇒ コントローラ伝送遅れ時間

$Xt$ : コントローラ ⇒ PLC伝送遅れ時間

## 6 押付け動作

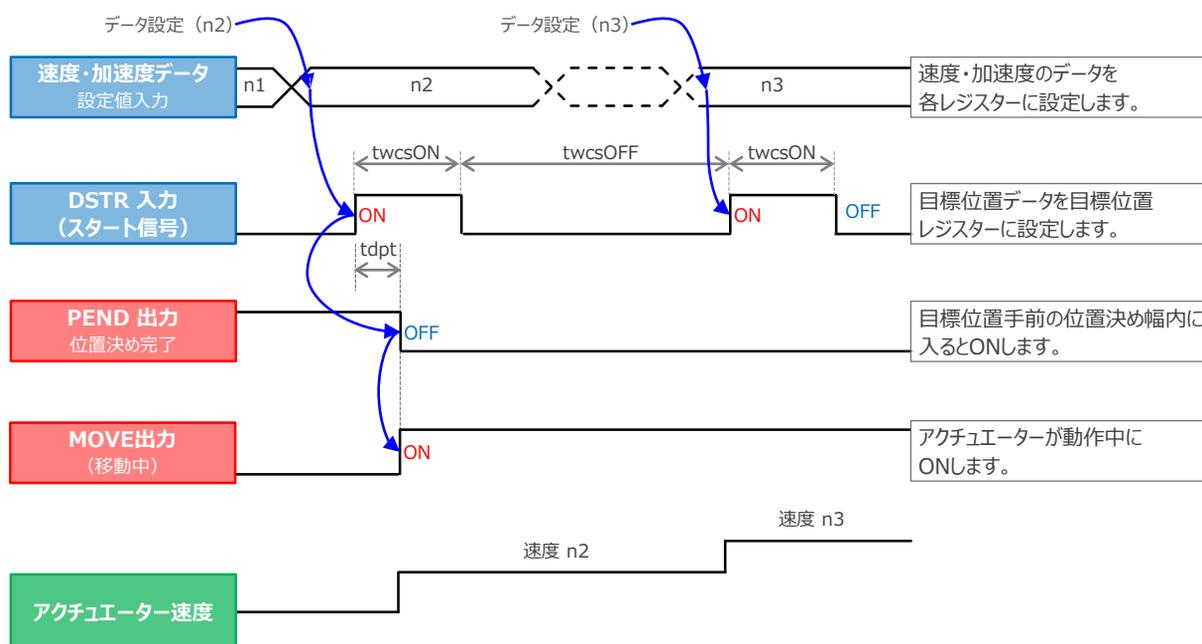


※ T1: 上位コントローラーのスキャンタイムを考慮し、データ設定とスタート信号入力の間隔を空けてください。  
 ※  $Y_t + X_t \leq tdpf \leq Y_t + X_t + 3$  (ms)

$Y_t$ : PLC ⇒ コントローラ-伝送遅れ時間  
 $X_t$ : コントローラ ⇒ PLC伝送遅れ時間

## 移動中のデータ変更

ハーフ直値モード、フル直値モードは移動中に目標位置データ、加減速データ、速度データ、位置決め幅、押付け時電流制限値の中で出力データレジスターで設定している値を変更することが可能です。データ変更を行った後、位置決め指令（DSTR）をtdpf以上“ON”にします。また、DSTRを“OFF”にした後、次のDSTRを“ON”にするまでの時間は、twcsON + twcsOFF以上開けてください。



**注意**

1. 速度の設定がされていない場合、または設定が0の場合は停止したままとなり、アラームにはなりません。
2. 移動中に、速度設定を0に変更した場合は減速停止し、アラームにはなりません。
3. 移動中に、加減速度/速度データだけを変更する場合でも目標位置データの設定が必要です。
4. 移動中に、目標位置だけを変更する場合でも、加減速度・速度データの設定が必要です。

## 改版履歴

- 2021.3** 1A 初版発行
- 2023.4** 1B 軽微な誤記修正
- 2025.1** 2A ● 軽微な誤記修正  
● STEP2-1.2, STEP3-1  
IA-OS立上げ手順削除  
● 動作モード（ポジション/簡易直値モード2、ハーフ直値モード2、  
リモートI/Oモード2、フル直値モード2）の追加



## 株式会社アイエイアイ

本社・工場	〒424-0114 静岡県静岡市清水区庵原町1210	TEL 054-364-5105 FAX 054-364-2589
東京営業所	〒105-0014 東京都港区芝3-24-7 芝エクスーヂビルディング 4F	TEL 03-5419-1601 FAX 03-3455-5707
大阪営業所	〒530-0005 大阪府大阪市北区中之島6-2-40 中之島インテス14F	TEL 06-6479-0331 FAX 06-6479-0236
名古屋支店		
名古屋営業所	〒460-0008 愛知県名古屋市中区栄5-28-12 名古屋若宮ビル 8F	TEL 052-269-2931 FAX 052-269-2933
小牧営業所	〒485-0029 愛知県小牧市中央1-271 大垣共立銀行 小牧支店ビル 6F	TEL 0568-73-5209 FAX 0568-73-5219
四日市営業所	〒510-0086 三重県四日市市諏訪栄町1-12 朝日生命四日市ビル 6F	TEL 059-356-2246 FAX 059-356-2248
三河営業所	〒446-0058 愛知県安城市三河安城南町1-15-8 サンテラス三河安城 4F	TEL 0566-71-1888 FAX 0566-71-1877
豊田支店		
営業1課	〒471-0034 愛知県豊田市小坂本町1-5-3 朝日生命新豊田ビル 4F	TEL 0565-36-5115 FAX 0565-36-5116
営業2課	〒446-0058 愛知県安城市三河安城南町1-15-8 サンテラス三河安城 4F	TEL 0566-71-1888 FAX 0566-71-1877
営業3課	〒446-0058 愛知県安城市三河安城南町1-15-8 サンテラス三河安城 4F	TEL 0566-71-1888 FAX 0566-71-1877
盛岡営業所		
秋田出張所	〒020-0062 岩手県盛岡市長田町6-7クリエ21ビル7F	TEL 019-623-9700 FAX 019-623-9701
仙台営業所	〒018-0402 秋田県にかほ市平沢字行七森2-4	TEL 0184-37-3011 FAX 0184-37-3012
新潟営業所	〒980-0011 宮城県仙台市青葉区上杉1-6-6イースタンビル 7F	TEL 022-723-2031 FAX 022-723-2032
宇都宮営業所	〒940-0082 新潟県長岡市千歳3-5-17 センザビル2F	TEL 0258-31-8320 FAX 0258-31-8321
熊谷営業所	〒321-0953 栃木県宇都宮市東宿郷5-1-16ルーセントビル3F	TEL 028-614-3651 FAX 028-614-3653
茨城営業所	〒360-0847 埼玉県熊谷市籠原南1-312あかりビル 5F	TEL 048-530-6555 FAX 048-530-6556
多摩営業所	〒300-1207 茨城県牛久市ひたち野東5-3-2 ひたち野うしく池田ビル 2F	TEL 029-830-8312 FAX 029-830-8313
甲府営業所	〒190-0023 東京都立川市柴崎町3-14-2 BOSENビル 2F	TEL 042-522-9881 FAX 042-522-9882
厚木営業所	〒400-0031 山梨県甲府市丸の内2-12-1ミサトビル3 F	TEL 055-230-2626 FAX 055-230-2636
長野営業所	〒243-0014 神奈川県厚木市旭町1-10-6ジャンロック石井ビル 3F	TEL 046-226-7131 FAX 046-226-7133
静岡営業所	〒390-0852 長野県松本市島立943 ハーモネットビル401	TEL 0263-40-3710 FAX 0263-40-3715
浜松営業所	〒424-0114 静岡県静岡市清水区庵原町1210	TEL 054-364-6293 FAX 054-364-2589
金沢営業所	〒430-0936 静岡県浜松市中央区大工町125 シャンソンビル浜松7F	TEL 053-459-1780 FAX 053-458-1318
滋賀営業所	〒920-0024 石川県金沢市西念1-1-7 金沢けやき大通りビル2F	TEL 076-234-3116 FAX 076-234-3107
京都営業所	〒524-0033 滋賀県守山市浮気町300-21第2小島ビル2F	TEL 077-514-2777 FAX 077-514-2778
兵庫営業所	〒612-8418 京都府京都市伏見区竹田向代町559番地	TEL 075-693-8211 FAX 075-693-8233
岡山営業所	〒673-0898 兵庫県明石市榑屋町8-34 第5池内ビル8F	TEL 078-913-6333 FAX 078-913-6339
広島営業所	〒700-0973 岡山県岡山市北区下中野311-114 OMOTO-ROOT BLD.101	TEL 086-805-2611 FAX 086-244-6767
徳島営業所	〒730-0051 広島県広島市中区大手町3-1-9 広島鯉城通りビル 5F	TEL 082-544-1750 FAX 082-544-1751
福岡営業所	〒770-0905 徳島県徳島市東大工町1-9-1 徳島ファーストビル5F-B	TEL 088-624-8061 FAX 088-624-8062
熊本営業所	〒790-0905 愛媛県松山市榑味4-9-22フォーレスト 21 1F	TEL 089-986-8562 FAX 089-986-8563
	〒812-0013 福岡県福岡市博多区博多駅東3-13-21エフビルWING 7F	TEL 092-415-4466 FAX 092-415-4467
	〒870-0823 大分県大分市東大道1-11-1タンネンバウム III 2F	TEL 097-543-7745 FAX 097-543-7746
	〒862-0910 熊本県熊本市東区健軍本町1-1 拓洋ビル4F	TEL 096-214-2800 FAX 096-214-2801

### お問い合わせ先

### アイエイアイお客様センター エイト

(受付時間) 月～金24時間 (月7:00AM～金翌朝7:00AM) 土、日、祝日8:00AM～5:00PM (年末年始を除く)	
フリー ダイヤル	<b>0800-888-0088</b>
FAX:	<b>0800-888-0099</b> (通話料無料)

ホームページアドレス [www.iai-robot.co.jp](http://www.iai-robot.co.jp)