

メカトロリンク仕様 FA - M3専用 オープンモーションコントローラ
PLMC - M ユーザーズマニュアル

Ver.1.0
2007.03.10

PLMC - M の御購入ありがとうございます。
PLMC - M とFA - M3Rの通信では「間接指定命令」を使っています。
従って、FA - M3のCPUモジュールはF3SP - Sのタイプで使用できます。
FA - M3の購入に際しては、ご注意下さい。

ご注意

PLMC - M のデータ書き込み(運転プログラム、パラメタなど)の直後(2秒間)は
電源を切断しないでください。パラメタバックアップエラーとなる可能性があります。

お願い

このマニュアルの記載内容について、まちがいや不明な点がありましたら、
お手数ですがFAXまたはメールにてテクノへお知らせ下さい。
今後さらに改善していきます。

株式会社 テクノ
〒358-0011 埼玉県入間市下藤沢1304-5
TEL 04-2964-3677 FAX 04-2964-3322
E-mail mail@open-mc.com

まえがき

PLMC - M をご使用いただきありがとうございます。

PLMC - M はテクノオープンMCのメリットを継承した横河電機PLC「FA - M3R」専用のMechatrolink-仕様のモーションコントローラです。

このマニュアルは、PLMCを実際に使用し、機械や周辺電気品(制御盤など)の設計をしていただくために「PLMC - M の導入方法」「PLMC - M のハードウェア」「PLMC - M の機能」「試運転・調整方法」「メンテナンス」について説明しています。

本書以外にも以下のマニュアルや資料がありますので、あわせて御覧下さい。

FA - M3 サンプルラダープログラム説明書 TB00-0817

PLMC - M シリーズ ROMスイッチ
ROM SW設定ソフトマニュアル TB00-0862

PLMC - M 標準運転ソフト
セッティングPCマニュアル TB00-0861

また、PCソフトを開発される方は、以下の説明書もご覧下さい。

通信ライブラリーリファレンスマニュアル TB00-0863

送受信データ説明書 TB00-0864

Tコードテキストプログラム変換ライブラリーマニュアル TB00-0865

Gコードテキストプログラム変換ライブラリーマニュアル TB00-0866

必要に応じて以下も参照下さい。(正確な文書番号は、各メーカーへ直接ご確認をお願いします)

横河電機FA - M3 関連マニュアル

イーサネットIFモジュール取扱説明書 IM36M6H21-01

パソコンリンクモジュール取扱説明書 IM34M6H41-02

光FAバスモジュール取扱説明書 IM34M6H45-01

シーケンスCPU説明書 命令編 IM34M6P12-03

シーケンスCPU説明書 機能編 IM34M6P13-01

安川電機MECHATROLINK/サーボ関連マニュアル

シリーズ MECHATROLINK-仕様サーボマニュアル

目 次

導入編	A1
1. 初期導入作業(購入後の初めての作業)	A1
1-1. 員数チェック!	A1
1-2. マニュアルを読んで下さい!	A2
1-3. PCソフトインストール	A2
1-4. F A M 3 と P C の接続	A3
1-4-1. R O M S W 設定ソフトでの初回の接続 (R O M S W の設定)	A4
1-5. セッティング P C ソフト ... とりあえずのパラメタファイル保存	A5
1-5-1. パラメータ初期化/バックアップ	A5
1-5-2. セッティング P C ソフト設定	A7
1-6. その後の作業	A8
2. 1台の P C で複数のマシン (P L M C) を管理する場合	A8
2-1. I N I ファイル設定による区別 (各々のマシン毎の区別)	A8
3. 通信接続の設定/確認	A9
3-1. 通信設定	A9
3-2. 通信確認	A10
4. システムのバージョンアップ (フラッシュ書込み)	A10
5. アンインストール	A10
ハードウェア編	B1
1. P L M C - M ハードウェア一般仕様	B1
2. 外観	B1
3. サーボアンプとの接続 M E C H A T R O L I N K	B1
4. サーボ周辺接続	B1
機能編	D1
1. 機能概要	D1
1-1. F A - M 3 のラダー制御による運転・操作	D1
1-1-1. F A - M 3 インターフェース概要	D1
1-1-2. 入出力による運転 (簡単操作)	D2
1-1-3. ラダーからのコマンド運転	D3
1-1-4. F A - M 3 ライン制御	D2
1-2. P C からの運転・操作 (パソコンリンク経由)	D3
1-2-1. セッティング P C ソフトによる運転	D3
1-2-2. 専用 P C アプリケーションによる運転	D3
1-2-3. R O M S W ソフトによる P L M C - M の設定	D4
1-3. P L M C - M 機能リスト	D5
2. 入出力機能	D8
2-1. 入力信号の名称と機能	D8
1-2-1. 一般入力	D8
1-2-2. 補助機能入力	D8
1-2-3. 汎用入力	D9
1-2-4. 機械操作パネル入力	D10
1-2-5. 機械操作パネル入力のモード選択	D11
2-2. 出力信号の名称と機能	D12
一般出力 補助機能出力 汎用出力	
2-3. 標準入出力チャンネル表	D13
2-3-1. 入力信号チャンネル (デフォルト設定)	D13
2-3-2. 出力信号のアドレス/bit/名称 (デフォルト設定)	D15
2-4. 標準入出力の割り当て	D17
3. 動作モード	D18
3-1. 各動作モードと主な機能	D18

4 . F A - M 3 インターフェース	E1
4 - 1 . F A - M 3 と P L M C の関係	E1
4 - 2 . 入出力リレー	E2
4 - 3 . データレジスタ	E3
4 - 4 . 通信データレジスタ領域を使用した通信機能	E5
4 - 4 - 1 . 通信処理の概要	E5
4 - 4 - 2 . 通信データレジスタ領域詳細	E5
5 . サーボ制御 (一般仕様)	E6
5 - 1 . 座標系	E6
5 - 2 . アブソ指令とインクレ指令	E6
5 - 3 . 補間加減速 (指数形/直線形/S字)	E7
5 - 4 . 直線形加減速	E7
5 - 5 . P T P 制御 (位置決め) P T P / G 0 0	E8
5 - 6 . 直線補間 L I N / G 0 1	E8
5 - 7 . 円弧補間	E8
5 - 7 - 1 . プリ解析方式	E8
5 - 7 - 2 . ボード内部方式	E8
5 - 8 . 手動送り	E9
5 - 8 - 1 . ジョグ (J O G) 送り	E9
5 - 8 - 2 . インチング送り (手動)	E9
5 - 9 . インポジションチェック	E9
5 - 1 0 . なめらかな送り制御 (パス機能)	E10
5 - 1 1 . シングルステップ動作	E10
5 - 1 2 . サイクル運転	E11
5 - 1 3 . オーバライド機能	E11
5 - 1 4 . ストロークリミット	E12
5 - 1 5 . 軸制御に関するその他の機能	E13
5 - 1 5 - 1 . 周回処理 (回転軸)	E13
5 - 1 5 - 2 . 回転速度指令 S P I N / G 1 2 0	E13
5 - 1 5 - 3 . ねじ切り機能 (同期送り) < オプション > (計画中)	E14
5 - 1 5 - 4 . 同一指令 2 軸制御 < オプション >	E14
5 - 1 5 - 5 . 接線制御軸機能 < オプション >	E15
5 - 1 5 - 6 . センサーラッチ機能 (スキップ機能) < オプション >	E17
5 - 1 5 - 7 . コンペア追従送り 同調 / 同期追従送り < オプション > (計画中)	E18
5 - 1 5 - 8 . 直径指令 < オプション >	E19
5 - 1 5 - 9 . フレキシブル電子カム制御 < オプション > (計画中)	E20
5 - 1 6 . 主軸機能 < オプション >	E21
5 - 1 7 . 補正機能	E21
5 - 1 7 - 1 . バックラッシュ補正機能	E21
5 - 1 7 - 2 . 工具長補正機能及び摩耗補正機能 < オプション >	E22
5 - 1 7 - 3 . 工具径補正機能 < オプション >	E25
5 - 1 7 - 4 . ピッチエラー補正機能 < オプション >	E26
5 - 1 7 - 5 . 形状補正 (高精度輪郭制御) < オプション >	E28
5 - 1 8 . ティーチング	E33
5 - 1 8 - 1 . ティーチング	E33
5 - 1 8 - 2 「逆行」動作詳細	E33
5 - 1 8 - 3 「スキップ」動作詳細	E36
5 - 1 8 - 4 「挿入」動作詳細	E36
5 - 1 8 - 5 「置換」動作詳細	E37
5 - 1 8 - 6 「原点シフト」動作詳細	E39
5 - 1 8 - 7 「削除」動作詳細	E39
6 . 動作プログラムの処理と各種運転方法	F1
6 - 1 . 動作プログラムの編集	F1
6 - 2 . 動作プログラムの事例	F2
6 - 3 . 自動運転におけるステップ動作	F4
6 - 3 - 1 . 自動運転	F4
6 - 3 - 2 . シングル運転 (順行)	F4
6 - 3 - 3 . ステップ間停止	F4
6 - 3 - 4 . ステップ途中停止	F4
6 - 3 - 5 . 逆行 (ステップ逆行)	F4
6 - 4 . プリ解析処理	F5
6 - 5 . D N C (D i r e c t N C) 方式 < オプション >	F6

6 - 6 . 単独コマンド運転	F7
補足資料 1 . 円弧プリ解析処理(ステップ数 / 処理時間)	F8
補足資料 2 . プリ解円弧精度と送り速度上限値の関係	F8
7 . 動作プログラム詳細	F9
7 - 1 . 動作指令(命令)	F9
7 - 1 - 1 . テクノコード指令一覧	F9
7 - 1 - 2 . 指令フォーマット	F10
7 - 1 - 3 . サンプル運転プログラム	F10
7 - 1 - 4 . Gコード 指令一覧	F11
7 - 1 - 5 . Gコード プログラム例	F12
7 - 2 . 付加データ	F13
7 - 2 - 1 . 付加データアドレス付き数値指定	F13
7 - 2 - 2 . 数値指定	F13
7 - 2 - 3 . ラベル指定	F13
7 - 2 - 4 . 速度指定「F」の単位	F13
7 - 3 . 動作指令の詳細	F14
7 - 3 - 1 . PTP : インクレPTP移動指令	【(G91)G00】 F14
7 - 3 - 2 . PTPA : 論理座標系アブソ位置決め	【(G90)G00】 F14
7 - 3 - 3 . PTPB : 機械座標系アブソ位置決め	【G28】 F14
7 - 3 - 4 . LIN : 直線補間移動指令 LIN / LINA / LINB	【G01】 F14
7 - 3 - 5 . SLIN : センサラッチ直線補間	【G31】 F14
7 - 3 - 6 . PTMA : ポイント指定PTP位置決め移動	【G100】 F14
7 - 3 - 7 . CIRR / CIRL : 円弧補間(ヘリカル)移動指令	【G02 / G03】 F15
7 - 3 - 8 . CSET : 論理座標値設定	【G92】 F15
7 - 3 - 9 . CALL : サブルーチンコール	【M98】 F16
7 - 3 - 10 . JMP : ジャンプ指定	F16
7 - 3 - 11 . PRG : スレーブプログラム起動 <オプション>	F16
7 - 3 - 12 . END : プログラム終了	【M30】 【M99】 F16
7 - 3 - 13 . 接線制御 : TURN / STNE / STND	【G112 / G110 / G111】 F17
7 - 3 - 14 . 工具長補正 : THSET / THOFF	【G43 / G49】 F17
7 - 3 - 15 . INPE : INPOS有効モード指定	【G61】 F17
7 - 3 - 16 . INPD : INPOS無効モード<デフォルト>指定	【G64】 F17
7 - 3 - 17 . TIM : ステップ実行時間指定	【G04】 F17
7 - 3 - 18 . MOUT : Mコード出力	【M 】 F18
7 - 3 - 19 . 汎用入出力処理指定	F19
7 - 3 - 20 . PNT : 位置決めポイント設定	【PNT】 F20
7 - 3 - 21 . プリ解加減速(補間前加減速) <オプション>	F20
7 - 3 - 22 . ':' : ラベル定義	F22
7 - 3 - 23 . "/*" ... "*/" : コメント	F22
7 - 4 . マクロ機能 <オプション>	F23
7 - 4 - 1 . 書式	F23
7 - 4 - 2 . レジスター一覧	F24
7 - 4 - 3 . 一般レジスタ	#1000 ~ F25
7 - 4 - 4 . 各種情報	#1500 ~ F26
7 - 4 - 5 . 第1軸 ~ 第9軸ステータス情報	#1520 ~ F27
7 - 4 - 6 . 第1軸 ~ 第9軸アラーム情報	#1540 ~ F28
7 - 4 - 7 . 入 / 出力パターン	#1600 ~ F28
7 - 4 - 8 . サーボパラメタ	#2000 ~ F29
7 - 4 - 9 . 工具長補正データ	#3000 ~ F32
7 - 4 - 10 . ポジションデータ	#4000 ~ F33
7 - 4 - 11 . センサーラッチポジションデータ	#5000 ~ F34
7 - 4 - 12 . HEX 入力データ	#6000 ~ F35
7 - 4 - 13 . 内部データ	#7000 ~ F36
7 - 4 - 13 - 1 . 軸インタロック	F36
7 - 4 - 13 - 2 . 軸ネグレクト	F36
7 - 4 - 14 . 2系列運転 マスタープログラム / スレーブプログラム	F37
7 - 4 - 15 . バックグラウンドタスク(B.G タスク)	F37
7 - 4 - 16 . EXITタスク	F38
7 - 4 - 17 . アラームタスク	F38
7 - 4 - 18 . リセットタスク	F38
7 - 4 - 19 . 割込みタスク <開発中>	F39
7 - 4 - 20 . マルチタスク仕様説明<オプション>	F39

7 - 5 . 運転プログラム フォーマットエラー / 実行エラー	F40
7 - 5 - 1 . 「テキストフォーマットエラー」	F40
7 - 5 - 2 . 「プログラム変換計算エラー」	F42
7 - 5 - 3 . 「プログラムバファオーバフロー」	F42
7 - 5 - 4 . 「プログラム実行エラー」	F42

試運転・調整編 H1

1 . 試運転の前に	H1
2 . 試運転・調整までの作業フロー (概略)	H2
3 . ROM SW (ロムスイッチ) の設定	H3
4 . サーボパラメタ	H4
4 - 1 . 送り速度、加減速などのパラメタ	H5
4 - 2 . ストロークリミットのパラメタ	H6
4 - 3 . 原点復帰の動作	H7
4 - 4 . 全軸原点復帰の逃げ動作	H10
4 - 5 . 全軸原点復帰シ - ケンス (順位)	H10
4 - 6 . その他のパラメタ	H10
5 . 操作の練習	H11
5 - 1 . 配線チェック	H11
5 - 2 . セッティングPCの起動	H11
5 - 3 . PLMC本体電源オン	H11
5 - 4 . セッティングPCソフトの練習	H12
5 - 5 . PLMCのバックアップ情報	H13
5 - 6 . バックアップメモリーエラー / パラメタ未設定エラーの解除	H13
5 - 7 . とりあえずモータを回す	H14
5 - 7 - 1 . サーボ電源を入れる	H14
5 - 8 . 手動操作	H14
5 - 9 . その他の基本的操作	H14
6 . サーボ系の制御性能	H15
6 - 1 . 機械の剛性の重要性	H15
6 - 2 . 制御系の良さ	H15
6 - 3 . サーボ系の3重ループ	H15
6 - 4 . PLMC - M とサーボ系の関係	H16
6 - 5 . サーボモータ応用時の一般的注意	H16
6 - 5 - 1 . モータの選定	H16
6 - 5 - 2 . 速度ループゲイン調整	H16
6 - 5 - 3 . ACサーボの単体動作とパラメタ設定	H16
6 - 5 - 4 . 多軸のゲイン調整	H16
6 - 5 - 5 . 安川 の調整例	H17
6 - 5 - 6 . 安川 の調整例	H17
7 . 実際の試運転・調整 (技術員、機械とりまとめの方へ)	H19
7 - 1 . 配線チェック (単体試運転)	H21
7 - 2 . 制御電源投入 (単体試運転 / メカ組合せ試運転)	H21
7 - 3 . セッティングPC接続 (単体試運転 / メカ組合せ試運転)	H22
7 - 4 . PLMCパラメタ設定 (単体試運転 / メカ組合せ試運転)	H22
7 - 5 . 入力信号のチェック (単体試運転 / メカ組合せ試運転)	H23
7 - 5 - 1 . 入出力モニタ (セッティングPC) によるチェック	H23
7 - 5 - 2 . 非常停止関係のチェック	H24
7 - 6 . サーボアンプのパラメタ	H24
7 - 7 . サーボ主電源投入 (単体試運転 / メカ組合せ試運転)	H25
7 - 8 . 原点復帰 (メカ組合せ試運転)	H26
7 - 8 - 1 . 《FBラッチ方式 (原点信号あり) ± 2 段原点復帰》	H27
7 - 8 - 2 . 《FBラッチ方式 (原点信号あり) ± 1 段原点復帰》	H27
7 - 8 - 3 . 《FBラッチ方式 (原点信号なし) 》	H27
7 - 8 - 4 . 《DECサーチ方式 ± 2 段原点復帰》	H28
7 - 8 - 5 . 《DECサーチ方式 ± 1 段原点復帰》	H28
7 - 8 - 6 . 原点復帰未完でOTに到達した場合 (原点信号あり)	H28
7 - 8 - 7 . 原点復帰未完でOTに到達した場合 (原点信号なし)	H29
7 - 8 - 8 . 1 段原点復帰でベタドグ (原点信号) のメリット	H29
7 - 9 . ソフトリミットの設定 (メカ組合せ試運転)	H30
7 - 10 . メモリー運転 (単体試運転 / メカ組合せ試運転)	H31
7 - 10 - 1 . サーボ調整用動作プログラム	H31

7 - 1 1 . サーボ系の調整(単体試運転 / メカ組合せ試運転)	11
7 - 1 1 - 1 . サーボ応答の確認(メカ組合せ試運転)	11
7 - 1 1 - 2 . 負荷電流の確認(メカ組合せ試運転)	12
7 - 1 2 . パラメタの保存(単体試運転 / メカ組合せ試運転)	12
7 - 1 3 . T P C による精度チェック(メカ組合せ試運転)	13

メンテナンス編 J1

1 . 異常時の処理 (P L M C 本体側)	J1
1 - 1 . 基本動作に関する異常	J1
1 - 2 . アラーム表示をともなう異常 (1 / 2)	J2
1 - 3 . アラーム表示をともなう異常 (2 / 2)	J3
1 - 4 . 動作や操作に伴う異常	J4
1 - 5 . サーボ関連の異常	J6
2 . P C ソフト側の異常	J5
2 - 1 . 通信処理	J6
2 - 2 . プログラム変換処理	J7
2 - 3 . アプリケーション起動時	J7
3 . 詳細チェック手順	J8
3 - 1 . 一部の入力が不可の時の調査方法	J8
3 - 2 . 一部の出力が不可の時の調査方法	J9
3 - 3 . サーボ関連異常の調査方法	J9
3 - 3 - 1 . 配線の入れ替え、軸の交換による調査方法	J10
3 - 4 . バックアップエラー時の対処	J11
4 . フラッシュメモリーへの書き込み	J12
4 - 1 . F L A S H 書き込みの準備	J12
4 - 2 . F L A S H 書き込みソフトのインストール / 動作環境	J12
4 - 3 . F L A S H 書き込みソフトの機能	J12
4 - 4 . 一般的な注意事項	J13
4 - 5 . F L A S H 書き込み手順	J13

P L M C - M キーワード集

座標や位置

キーワード	簡単な説明	参照項目NO.
アブソ位置	機械原点を0とする現在位置。機械座標値	機能編 4-1
指令位置	論理座標での現在位置。	機能編 4-1
相対移動量	各種移動命令1ステップ毎の移動量。(現在位置 - ステップ開始位置)	機能編 4-2
アブソ指令	目標位置を論理座標系の位置で設定する指令。(移動命令)	機能編 4-2
インクレ指令	目標位置を移動量で設定する指令。(移動命令)	機能編 4-2
機械座標系	機械原点を原点とする座標系。	機能編 4-1
論理座標系 (指令座標)	原点設定した位置を原点とする座標系。	機能編 4-1
ソフトリミットエラー	アブソ位置がパラメタ(ソフトリミット)に設定した範囲を越えたときに発生するエラー。誤操作でメカ端に衝突するのを防ぎます。	機能編 4-14
ハードリミットエラー	OT(オーバートラベル)のリミットスイッチ信号など検出時に発生するエラー。誤操作でメカ端に衝突するのを防ぎます。	機能編 4-14
疑似アブソ機能	電源断時の機械座標値を記憶しておき、再投入されたときに機械座標値を記憶した値にセットアップする機能。	機能編 4-15
原点設定	現在の位置を論理座標の原点に設定すること。	機能編 4-1 6-3-8
機械原点	原点復帰動作が完了した位置。	機能編 4-1 4-14
論理原点 (プログラム原点)	原点設定した位置。又は動作プログラムにて、C S E T / G 92を実行した結果、論理座標がすべて0になる位置。	機能編 4-1 6-3-8

軸制御

キーワード	簡単な説明	参照項目NO.
直線型加減速	目標速度まで直線的に加速(減速)します。P T Pの移動命令の時の加減速の形態です。(加速度が一定です)	機能編 4-4
指数型加減速	目標速度まで指数的に加速(減速)します。補間指令(直線、円弧)を行うときの加減速の形態です。	機能編 4-3
直線形補間加減速	補間指令(直線、円弧)において目標速度まで直線的に加速(減速)します。(時定数が一定です)	機能編 4-3
パス機能	各ステップ間で停止せずに動作をなめらかに連結させる機能。	機能編 4-10
INPOSチェック	位置決め到達時にINPOS量(パラメータで設定)の範囲以内に入っているかどうかのチェック	機能編 4-9 6-3-15 6-3-16
周回処理	1回転以上する軸の座標を+360°~-360°で処理する方法。	機能編 4-16-1
回転速度指令	定速回転指令、加減速も可能。スピナーやツール軸に使用。	機能編 4-16-2
ネジ切り機能	旋盤応用でのネジ切り動作。	機能編 4-16-3
同一指令2軸制御	1つの指令で、2つのモータを同期制御。	機能編 4-16-4
P Gパルス任意分周	フィードバックされたP Gパルスに任意の倍率を乗じて処理する方法。	機能編 4-16-5
接線制御	2軸(X/Y)の軌跡のベクトル(方向)に応じて、Z軸の回転位置(歯先の向き)を自動追従させる機能。	機能編 4-16-6
センサーラッチ (スキップ機能)	特殊入力(LAT1)がONするとその位置を記憶する機能。	機能編 4-16-7
同調/同期追従	移動するワークに対して、自動的に速度・位置を同調させる機能。	機能編 4-16-8

動作指令

キーワード	簡単な説明	参照項目NO.
インチング動作	一定のパルス量で移動する動作。(1,10,100,1000) 機械を微小に動かしたい時に使います。	機能編 4-8
JOG動作 (ジヨグ)	指定された軸を一定速度で移動する動作。	機能編 4-8
オーバーライド	パラメータや移動命令の速度指令に対する実際の移動速度の割合。 一般に1~200%。	機能編 4-13
ワンショットPTP	目標位置を指定して各軸の位置決めを行う機能。(セッティングPC の手動操作画面にて操作)。	セッティング PCソフト マニュアル 5-2-1
ポイント位置決め	位置決めポイントの座標をあらかじめ定義しておき、そのポイントの 番号を指定して位置決めを行う命令。	機能編 6-3-6
原点復帰	機械原点の復帰を行う動作。	試・調編 4-5
ヘリカル補間	円弧補間の動きに同期してその円弧平面に含まれない軸で直線補間を 行う動作。(螺旋状の軌跡)	機能編 6-3-7

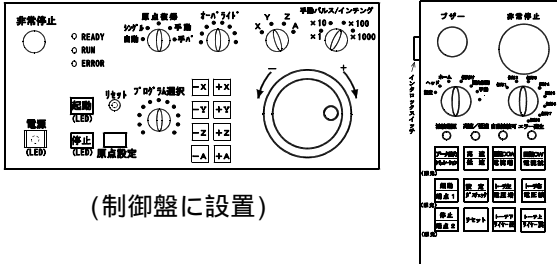
動作モード

キーワード	簡単な説明	参照項目NO.
OT無視モード	OT領域から正常領域に復帰する時に指定するPLMC-Mの動作 モード。(OT信号でアラームせずに動作)	機能編 3-1
自動運転モード	自動運転(メモリー運転、DNC運転)を行う時に指定するPLMC-M の動作モード。	機能編 3-1
手動運転モード	手動運転を行う時に指定するPLMC-Mの動作モード。	機能編 3-1
セッティングモード	パラメータの設定を行う時に指定するPLMC-Mの動作モード。	機能編 3-1

運転方法

キーワード	簡単な説明	参照項目NO.
プリ解析処理	プログラムのテキストデータをPLMC-Mで扱えるようなバイナ リーデータにPCにて変換する処理。(円弧補間指令の場合は、微 小な直線指令に展開します。)	機能編 5-1 5-4
DNC運転	動作プログラムをPLMC-Mへダウンロードしながらプログラム 運転をおこなうこと。(PCからのDNC/FA-M3からのDNC)	機能編 5-5
マルチタスク機能	同時に2つ以上の運転プログラムを実行する機能。	機能編 6-5
マクロ機能	動作プログラム中の演算及び条件判断をおこなう機能。 内部情報を変数として扱うことが可能。	機能編 6-4
単独コマンド運転	PCから1動作毎のコマンド(指令)を出して、PLMC-Mを動作 させる運転方法。	機能編 5-6
ステップ	動作プログラムにおける1実行単位。	機能編 5-2
ステップ間停止	ステップの実行を開始する直前で停止している状態。(前ステップの 実行完了から現在ステップ未実行)	機能編 5-3-3
ステップ途中停止	ステップの途中で停止している状態。	機能編 5-3-4
シングルステップモード	1ステップ実行する毎に停止(ステップ間停止)するモード。1回の スタート入力毎に1ステップずつ実行する。	機能編 5-3-2 4-11
ダイナミック データローディング	あらかじめPCにてPLMC-M用に作成したデータ(運転プログ ラム、パラメータ、補正データなど)をFA-M3からPLMC-Mへ ローディング(転送)する機能	

付加機能

キーワード	簡単な説明	参照項目NO.
ティーチング機能	手動運転(ジョグやインチング)などで目標位置を教示することにより動作プログラムを作成する機能。	
Mコード出力	シーケンサへコマンドや他の情報を渡すために使用する出力。 FA-M3(ラダー)側への仮想出力です。	機能編 2-2 6-3-15
ROM SW	制御軸数、指令極性、入出力信号の論理などメカ、システム諸元に合わせて設定するパラメタ。ユーザがROM SW設定ソフトで自由に設定できます。	試・調編 3
機械操作パネル	 <p>(制御盤に設置)</p> <p>PLMC-M では、FA-M3側に仮想的な機械操作パネルを想定します。PLMC-Mから実配線により接続するものではありません。</p>	<p>一般設備 工作機械 溶接ロボット 専用加工機</p> <p>(手に持って使う)</p> <p>機能編 「7.テノ機械 操作パネル」</p>

補正機能

キーワード	簡単な説明	参照項目NO.
形状補正機能	サーボ系の遅れによる軌跡のずれを補正する機能。	機能編 4-18-4
ピッチエラー補正機能	機械原点を基点として、一定間隔毎に補正量を指令に加えることによりボールネジの誤差を自動的に補正する機能。	機能編 4-18-3
バックラッシュ補正	機械系の「ガタ」によって移動方向が変わったときに発生する位置の誤差を補正する機能。	機能編 4-18-1
工具長補正	工具の長さをオフセットして動作する機能	機能編 4-18-2
工具摩耗補正	工具歯先の変化分を調整するための機能	機能編 4-18-2

ご注意

PLMC-M のデータ書き込み(運転プログラム、パラメタなど)の直後(2秒間)は電源を切断しないでください。パラメタバックアップエラーとなる可能性があります。