

## V メンテナンス編

保守や疑問点については、テクノHPのFAQ（良くある質問）も合わせてご覧下さい。  
HPについては、日々更新しますので、むしろ詳しい情報がある場合もあります。

### 1. 異常時の処理（PLMC-MIEX 本体側）

#### 1-1. 基本動作に関する異常

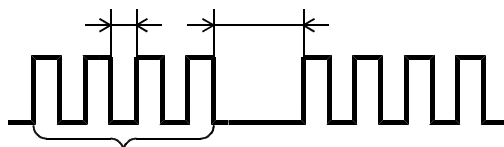
異常状態	推定される原因	処置	詳細説明
<b>1</b> PLMC-MIEX 上の「RDY」LEDが 点灯しない	FAM3のベースモジュールと の接触不良 ----- フラッシュ書き込みミス	PLMCの着脱や交換によ り調査 ----- フラッシュ再書き込み	横河資料 メンテ編 フラッシュ 書き込み手順
<b>2</b> セッティングPC の接続不可 (タイムアウト)  ※通信モジュールとは FAM3RのCPUモジ ュール、イーサネットモ ジュールなどを示しま す。	【接続】 RS-232ケーブル イーサネットケーブル FAM3Rパソコンリンクモジ ュール 【PC側設定】 COMポートが使用可能になっ ているか？ 設定したIPアドレスが通信モ ジュールと一致？ PLMCを指定するCPU番 号、ユニット番号、スロット番 号は正常？ PCのIPアドレス、サブネッ トマスクは正常？ アスキー/バイナリモードが通 信モジュールと一致？	PC側設定の再チェック (セッティングPCの通信設定等) 通信モジュールの設定確認 WideFiled2で接続確認 ケーブル テスターチェック ケーブル交換 他のPCを使ってみる	横河資料
<b>3</b> 操作入力 全ての入力が不可  一部の入力が不可	ラダーが正常動作していない  I/O用の24Vの供給不良 外部配線不良	セッティングPC入出力モタ ラダーを確認 WideFiled2のデバイスモタ I/O電源 24Vをチェック センサーや入力信号の配線チェック	横河資料 I/Oチャンネル表 詳細 メンテナンス編 3-1
<b>4</b> 出力信号 出力が出ない  一部の出力が不可	ラダーが正常動作していない  I/O用の24Vの供給不良 外部配線不良	セッティングPC 入出力モタ ラダーを確認 WideFiled2のデバイスモタ I/O電源 24Vをチェック 出力の配線チェック	ハード編 I/Oチャンネル表 詳細 メンテナンス編 3-2

### 1-1-1 PLMC-MIEXの前面LED表示

各LEDの意味は以下の通りです。

- 「RDY」・・・消灯:内部初期化中、 点灯:内部初期化完了後（正常）  
 「LNK」・・・消灯:メカトロリンク通信未接続 点灯:メカトロリンク通信中  
 「WRN」・・・消灯:エラー未発生（正常） 点灯:エラー発生中  
 （エラーの詳細は、セッティングPCにて確認してください。）  
 「ALM」・・・点灯や点滅:システムエラー発生時（「LNK」、「WRN」は消灯します。）

「ALM」点滅タイミング  
 250ms 1500ms



この回数でエラー要因を示す。

回数	発生エラー
2	ROM/RAM領域オーバー
4	一般不当命令
5	RTC動作待ち
6	スロット不当命令
9	CPUアドレスエラー
10	DMAC/DTCアドレスエラー
12	NMI発生（システム停止）
13	スタックオーバーフロー
14	ウォッチドッグエラー

## 1-2. アラーム表示をともなる異常(全体エラー)

異常状態	推定される原因	処置	詳細説明
1 非常停止	非常停止スイッチの動作。 その他非常停止入力。 ラダー。	非常停止スイッチの解除。 非常停止の回路をチェック。 ラダーを再チェック。	
2 バックアップエラー	バックアップメモリーが消えている。	全バックアップデータをクリアして再設定する。	試運転・調整編
3 パラメタ未設定エラー	パラメタ初期化後、有効なパラメタを設定(ダウンロード)していない。		<b>詳細</b> メンテナンス編 3-4
4 ROMSWバックアップエラー	ソフトウェアアップ(FLASH書換)により、ROMSWも更新する必要が発生した。	新しいROMSWをダウンロードする。(Ex内のROMSWデータはデフォルトになっています。)	
5 メカトロリンク初期化エラー	設定した制御周期や通信設定では有効軸数と通信できない	ROMSWの再確認 ■基本画面 サーボ制御周期 MECHATROLINK通信設定 ■軸設定 有効物理軸選択	ROMSW設定ソフト マニュアル
	Σサーボ側の設定がROMSWの設定とあっていない。	Σサーボの通信仕様設定や対応する伝送周期を確認。(Exでは伝送周期=サーボ周期)	Σサーボマニュアル
	ハード異常	(テックにて詳細調査)	
6 メカトロリンク全体通信エラー	ケーブル接続異常	ケーブル接続再確認	ΣWin
	Σ側の応答がない	ケーブル交換	Σサーボマニュアル
	ハード(通信用IC)異常	Σ側主電源、アラーム状態を確認(SigmaWinで確認) メカトロリンク初期化エラーの処置項目をチェック (テックにて詳細調査)	
7 メカトロリンクインバータエラー	インバータが以下の状態 主電源OFF アラーム発生 ワーニング発生	インバータの前面のLEDでエラー要因確認	
8 システムエラー	ハードウェアの異常 (プロテクト処理で異常検出)	条件や状況を連絡下さい。 (テックにて詳細調査)	
9 制御周期負荷ワーニングまたは、制御周期負荷過大	制御周期が短すぎる。 サーボ制御処理時間の最大値と、ROMSWで設定したサーボ制御周期の比 ●87.5%以上 制御周期負荷ワーニング ●100%以上 制御周期負荷過大	ROMSW設定ソフト「基本」画面の「サーボ制御周期」を長くする。 制御周期負荷ワーニング、制御周期負荷過大の解除はセッティングPCの「オプション」-「制御周期モニタ」で「RTC」を選択し、「計測値クリア」ボタンを押します。 (又は、REQ_TIMERRESETコマンドを発行します。)	

### 1-3. アラーム表示をともなう異常(タスク別エラー)

異常状態	推定される原因	処置	詳細説明
1 プログラム実行エラー	動作プログラムの表記又はデータ上の矛盾など。	動作プログラムの内容を再チェック。 異常発生時の条件を記録 (テクノ調査) 動作プログラム保存(ファイル)	機能編 テストプログラム
2 Mコード実行エラー	ROMSWのMOK入力有効の設定でMFIN検出エッジでMOK入力がOFF	リセット入力で解除。 MOKがONしている場合 MOKが遅い? MFINをONする前に、 MOKが返るようにする。 MOKがOFFの場合 MOKが入力されない? ラダーや外部配線確認	機能編 Mコード出力
3 割り当て軸エラー	現在PLMC-MII EXでは、発生しないはずです。		
4 FG内部演算エラー	現在PLMC-MII EXでは、発生しないはずです。		
5 サーボOFFエラー	ROMSWで起動時サーボOFFを設定している。 【リセット操作でONしない】 OT入力 非常停止入力 【一度ONしてすぐに落ちる】 サーボアラーム  Σサーボがつながっていない。	リセット入力で解除。  OTや非常停止入力等のアラーム要因をチェック。 (I/Oモニター画面) サーボアンプ/モータ関係の異常を調査。サーボ単体で動作。 (主電源強制ON) Σサーボとの接続を確認。	     Σサーボマニュアル
6 外部アラームAエラー 外部アラームBエラー 外部アラームCエラー	外部アラーム□信号がONした。 □: A~C	リセット入力で解除。 外部アラーム□信号をONさせている要因をチェック。 配線確認。	機能編 入力信号と 機能

## 1-4. アラーム表示をともなう異常(各軸エラー)

異常状態	推定される原因	処置	詳細説明
<b>1</b> 偏差過大エラー <input type="checkbox"/> 軸+方向偏差過大エラー <input type="checkbox"/> 軸-方向偏差過大エラー	モータが動かない ----- 位置ループゲイン(kp)が小さい サーボパラメータER上限値が小さい ----- 速度指令が速すぎる ・補間命令(LIN等)で発生? ・位置決め(PTP等)で発生? ・ジョグ移動中	サーボアンプの設定を確認。 トルク制限になってないか? 機械の干渉で動けない? ----- サーボアンプのkpの調整 ER上限値、ER飽和量を大きくする ----- F値を遅くする パラメータのPTP速度を下げる パラメータのジョグ速度を下げる	Σサーボマニュアル <b>詳細</b> メンテナンス編3-3-1 試運転・調整編 セッティングPC マニュアル 運転プログラム
<b>2</b> サーボアラーム <input type="checkbox"/> 軸サーボアラーム	サーボアンプのアラーム ----- サーボ主電源不良	ΣWinソフトでチェック サーボアンプ/モータの単体動作にてチェック。 サーボのデジタルオブレタでアラーム要因トレースをチェック	Σサーボマニュアル
<b>3</b> ソフトリミット <input type="checkbox"/> 軸+方向ソフトリミット <input type="checkbox"/> 軸-方向ソフトリミット	ソフトリミットのパラメータ値不良。 P LMCのアブソPOS. (位置)が異常な値になっている。 ----- 運転中のソフトリミット	パラメータ値をチェック。 原点復帰を行い、原点を再設定する。 または、バックアップデータの初期化で「アブソPOS.」をクリア。 (「アブソPOS.」をクリアすると、その位置が原点となります。)ジョグでリミット内に戻す。	試運転・調整編 ----- セッティングPC マニュアル
<b>4</b> ハードリミット <input type="checkbox"/> 軸+方向ハードリミット <input type="checkbox"/> 軸-方向ハードリミット	OT入力ON 配線不良。B接入力がおフン。 ----- 運転中のハードリミット ----- なぜソフトリミットで止まらなかった?	セッティングPC入出力チェック 配線を修正 ----- OT無視モードにしてリミット内へ戻す。 ----- ソフトリミット/OT間の距離と送り速度の関係を再チェック。 ソフトリミット値(パラメータ)は正常か?	Σサーボ、 IOモジュール ----- 試運転・調整編
<b>5</b> パルス発生過大 <input type="checkbox"/> 軸+方向パルス発生過大エラー <input type="checkbox"/> 軸-方向パルス発生過大エラー	現在PLMC-MII EXでは、発生しないはずです。		
<b>6</b> サーボ主電源オフ <input type="checkbox"/> 軸サーボ主電源オフ	Σサーボの主電源がOFF。	別のエラーの発生を確認 Σサーボの主電源状態を確認	
<b>7</b> メカトロリンク通信エラー <input type="checkbox"/> 軸メカトロリンク通信エラー	メカトロリンク通信のエラー データ受信エラー ウォッチドグエラー タイムアウトエラー 多重コマンドエラー	ケーブル接続状態を確認 ケーブル交換 ケーブル長の確認 ----- 異常発生時の条件を記録 (テクノ調査)	
<b>8</b> メカトロリンク多重コマンドエラー <input type="checkbox"/> 軸メカトロリンク多重コマンドエラー	多重コマンドエラー	異常発生時の条件を記録 (テクノ調査)	

## 1-5. 動作や操作に伴う異常

異常状態	推定される原因	処置	詳細説明
1 原点復帰しない	サーボパラメタで「原点復帰なし」の指定になっている。	パラメタを適宜変更。	試運転・調整編 FAQ参照
2 原点復帰が完了しない	原点信号が入らない。(Σ) サーボパラメタが適切でない。	ΣWinで原点信号をチェック。 原点復帰関係のパラメタを再チェック。(方式/設定値)	試運転・調整編 サーボアンプの マニュアル
3 原点位置がずれる (モータ1回転分ずれる)	原点信号のエッジとPGのC(Z)相が重なっている	ドグ位置調整(メカ)	試運転・調整編 7-9原点復帰 Aの値に注意
4 プログラム運転 がスタートしない	動作プログラムがダウンロードされていない。 自動運転モードになっていない。	動作プログラムをダウンロード。 (タスク、PNO. 注意) モード変更、「自動運転」	
5 Mコード出力で 止まったまま	MFINが返らない。	相手のMFIN出力をチェック。 M3のラダーを再チェック	

※ ラダーやPCアプリでの操作上のトラブルの時は、まずセッティングPCで同じ操作を確認下さい。

## 1-6. サーボ関連の異常

異常状態	推定される原因	処置	詳細説明
1 サーボ主電源が入らない。	アラーム発生。 OT入力。非常停止入力。 サーボ主電源回路の不良。 I/OモーターでSVMのbitはONするが、主電源リレーが動作しない。 ラダーが正常でない。	I/OモーターでOTや非常停止入力をチェック。 サーボ主電源回路不良をチェック。 強制出力でオンする場合は、アラームなど再確認 強制出力でオンしない場合はSVMの配線をチェック	
2 サーボ主電源がONしてすぐに落ちる	サーボアンプのサーボアラーム 主電源OFF→ONのインターバル不足。 (数秒以上。サーボアンプの特性)	サーボのアラーム履歴をチェック サーボアンプ/モータの単体動作。 (アンプ/モータ間の接続チェック)	Σサーボマニュアル
3 低速で回る サーボロックしない	サーボアンプ/モータ側の異常 サーボアンプの設定不良	サーボアンプ/モータの配線をチェック。(単体動作) サーボアンプのパラメタ再チェック	Σサーボマニュアル
4 発振する がたがた動く 暴走する 偏差過大になる	速度ループゲインが大きすぎる サーボアンプ/モータ側の異常 サーボアンプの設定不良 機構の不良	サーボの速度ループゲインを下げる サーボアンプ/モータの配線をチェック。(単体動作) サーボの設定の確認。	Σサーボマニュアル 3-3参照
5 オーバershootする	サーボアンプ設定不良。 サーボアンプの位置ループゲインKpが高すぎる。(メカ剛性不足) PLMCの加減速時定数の不良。 モータの力不足	サーボの「速度ループゲイン」を確認する。 位置ループゲインを下げる。 加減速時定数を適宜設定 ΣWinでトルクを確認	Σサーボマニュアル 試運転・調整編
6 速度ムラ 低速送りのリップル	サーボアンプ速度ループゲインが低い。 (メカ剛性不足) 機構の摩擦	速度ループゲインを上げる。 異常な摩擦がないか調べる ΣWinでトルクを観測	Σサーボマニュアル
7	セッティングPCの指令表示をチェック		

位置ズレする	指令がずれている場合 指令がずれていない場合	動作プログラムのチェック 機構の問題か？ モータ軸端もずれてる？ サーボ単体で往復動作	メンテナンス編 3-3参照
--------	---------------------------	--	------------------

※ サーボ動作の異常の場合は、サーボ単体動作（ΣWin操作）での確認をお願いします。  
原因の切り分け（サーボ側/PLMC側）に有効です。

## 2. PCソフト側の異常

### 2-1. 通信処理

エラーメッセージ	推定される原因	処 置	詳細説明
1 通信パラメータエラー	初期設定ファイルとROMSWの設定内容が異なる	ROMSW設定ソフトでROMの設定内容を読み出し初期設定ファイルを更新する	ROMSW設定ソフト マニュアル
2 通信異常(TO/RO/RR)です	【RS-232C接続】 RS-232ケーブル 【イーサネット】 イーサネットケーブル 【PC側】 通信モジュールの通信設定が セッティングPCの設定とあってない	ケーブルテスターチェック ケーブル交換 PC側の通信設定の再チェック 通信モジュール設定の再チェック	セッティングPC マニュアル 横河電機資料
3 指定のデータが存在しません	PLMC-MIIExの運転プログラムがダウンロードされていない 動作プログラムを初期化した	動作プログラムを再ダウンロード	
4 指定のデータを書き込めません	プログラムダウンロード ・指定した番号のプログラムを 実行中 パラメータ/ROMSWデータのダウンロード ・セッティングモードになっていない	運転が終了してからダウンロードする セッティングモードに変更する 機械パネル：無効とすべき	セッティングPC マニュアル 機能編 機械パネル I F
5 現在実行できません	アラーム発生中にコマンドを発行 指定したコマンドを実行できるモードになっていない 他のコマンドの動作中	アラーム要因のクリア モードの変更 他のコマンドの実行が終了するのを待つか、終了させる	
6 通信処理にて正体不明のエラーが発生しました	通信中にケーブルを抜いた。 通信ケーブルの異常。 通信設定で指定した内容が間違っている	通信ケーブルやコネクタのチェック 通信設定のチェック	

### 2-2. プログラム変換処理

エラーメッセージ	推定される原因	処 置	詳細説明
1 プログラムハフオーバフロー	動作プログラムのステップ数が多すぎる 円弧命令(CIR□)のプリ解析処理でステップ数が増加	PLMC-MIIExでは1本のプログラムの最大ステップ数は1589ステップ、198レベルです。(32ブロックに相当)上記容量にあわせてステップ数を減らす。 円弧精度を荒くする DNC機能を用いる 円弧解析をPLMC内で処理	セッティングPC説明書 表示設定画面で選択

<b>2</b> プログラムフォーマットエラー	動作プログラムの表記の間違い	動作プログラムの表示されたステップの内容をチェック	機能編 テキストプログラム
----------------------------	----------------	---------------------------	------------------

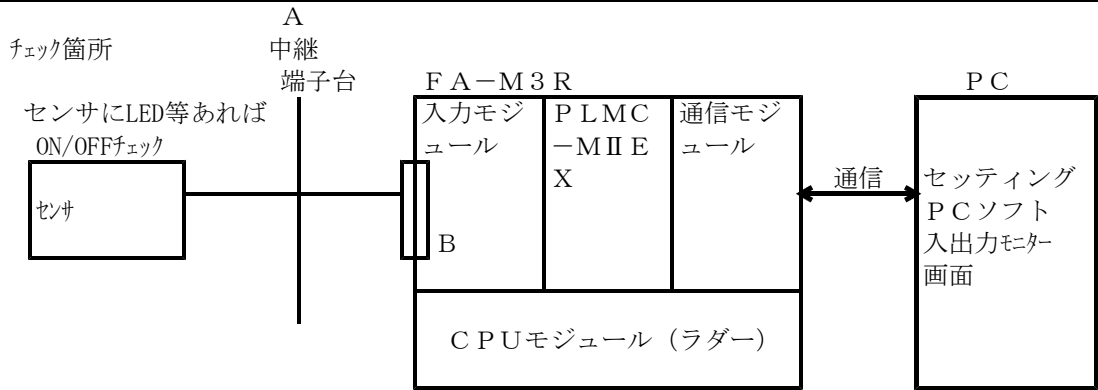
### 2-3. アプリケーション起動時

エラーメッセージ	推定される原因	処置	詳細説明
<b>1</b> 初期設定ファイルがありませんデフォルト情報で実行しますか	カレントディレクトリにINIファイルが存在しない	セッティングPCの通信設定後、ROMSW設定ソフトでROMSWの内容をアップロードする。	導入編 1-5 1-6
<b>2</b> □□ライブラリが見つかりません	カレントディレクトリまたはPATHの通ったディレクトリにDLLが存在しない	<ul style="list-style-type: none"> <li>必要なDLLのコピー</li> <li>再インストール (再インストールは、導入編の“システムバージョンアップ手順”を参照)</li> </ul>	セッティングPC説明書
<b>3</b> □□のソフトウェアバージョンが違います。バージョン不整合による問題が発生する可能性があります。ボードと対応するPCソフトウェアを使用してください。	表示されているファイルのバージョンが異なる	<ul style="list-style-type: none"> <li>再インストール (再インストールは、導入編の“システムバージョンアップ手順”を参照)</li> </ul> <p>その後も発生する場合は、テクノに連絡</p>	
<b>3</b> バージョン情報ファイルがありません。 [オープンできません] [壊れています] ソフトウェアバージョンチェックが実行できませんでした。バージョン不整合による問題が発生する可能性があります。PCソフトウェアFDのファイル Version.sys を、フォルダにコピーしてください。	バージョン確認用ファイル (Version.sys) が壊れているもしくは、見つからない。	<ul style="list-style-type: none"> <li>再インストール (再インストールは、導入編の“システムバージョンアップ手順”を参照)</li> </ul> <p>その後も発生する場合は、テクノに連絡</p>	
<b>4</b> □□ライブラリ内に必要な関数が見つかりません	DLLのバージョンが異なる	ファイルの構成ファイルの日付(バージョン)を確認	

### 3. 詳細チェック手順

#### 3-1. 一部の入力不可の時の調査方法

チェック箇所	チェック内容	推定される不具合	その他
ROMSW設定ソフト ラダー	必要な入力が正しい入出力チャンネルに割り当てられていること。 I/O情報が正しくPLMC側に伝わっているか？ 横河電機WideFieldでチェック	入出力チャンネルの割当を間違えている	
セッティングPC 入出力モータ	入力をOFF/ONさせたときにセッティングPCの入出力モータが変化する事。 正しい入出力チャンネルに割付	センサー不良 ケーブル断線 コネクタ接触不良やショート 割付ミス	セッティングPCモータ画面参照
A：中継端子台	配線不良、誤配線、ショート、ゆるみ	ユーザー殿回路をチェック	
B：I/Oモジュール 入力コネクタ	コネクタや端子台の接触不良  Σへ接続した±0TやDECはSigmaWinの入力信号モータでチェック		
入力が時々ONする OFFする	ケーブルをゆすってみる？ I/Oモータの入力が変化するか？ (表示リフレッシュが遅いので見えない可能性あり) 中継端子台にて、ON/OFFの電圧レベルをチェック ON：2V以下 ※1 OFF：20V以上 センサー自体が正常か？	コネクタや端子台のカシメ不良  センサーの残留電圧や、OFF時のリーク電圧など センサー不良 電源が中途半端に低下	



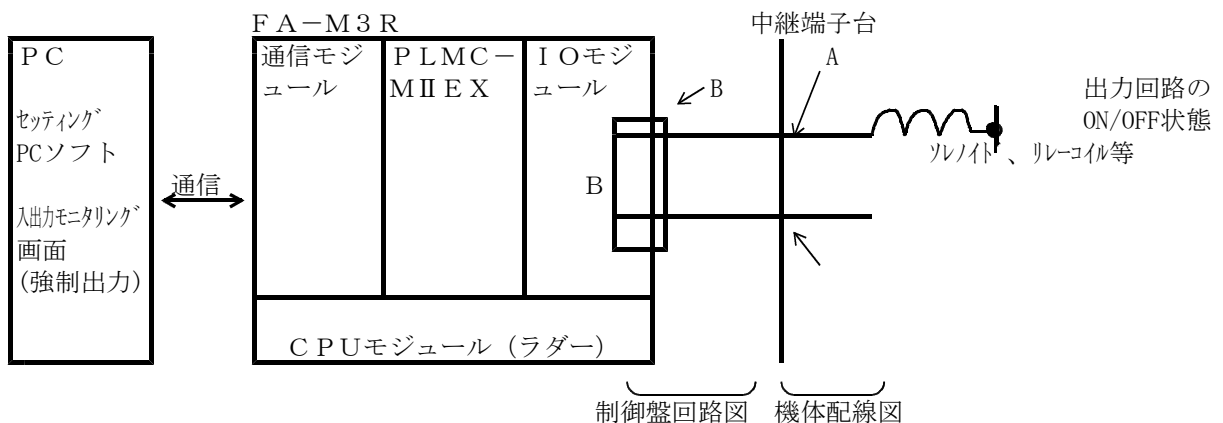
※1 オープンコレクタ信号は、負荷抵抗（プルアップ）が無いと電圧測定はできません。

センサー	I/Oモータ画面	
	A接	B接
ON	緑	黒
OFF	黒	緑

### 3-2. 一部の出力が不可の時の調査方法

チェック箇所	チェック内容	推定される不具合	その他
ROMSW設定ソフト	必要な出力が出力ピンに割り当てられていること。	出力ピンの割当を間違えている	
ラダー	ラダーで正常に出力情報が伝わっているか？		
セッティングPC強制出力	セッティングPCの強制出力機能を使い、該当する出力を強制ONさせます。	出力が変化しない ONしない→ケーブル断線 コネクタ接触不良 OFFしない→ケーブルショート (ONのまま)	セッティングPCモニター画面参照
A：中継端子台	配線不良、誤配線、ショート、ゆるみ	ユーザー殿回路をチェック	
B：I/Oモジュールコネクタ	コネクタの接触不良 →コネクタを抜き差ししてみる	ピンが曲がっていないか？ (無理に挿入していないか？)	ハード編コネクタ表
操作していないのに、出力が時々ON/OFFする	ケーブルをゆすってみて、出力が変化するか？	ケーブルのカシメ不良やショート	
	リレーやコイルの駆動電流は充分か？ リレー・コイルの定格(電流/電圧)をチェック I/O用の電源は正常？	駆動不足 ----- 電源低下？	

チェック箇所



### 3-3. サーボ関連異常の調査方法 (サーボの単体動作)

- 1) サーボアンプの電源を入れます。  
 [ PLMC-MIEXのSVM出力による電源シーケンス回路を組んでいる場合には、強制SVMで電源を入れて下さい。 ]
  - 2) サーボアンプのオペレーションパネルかPCソフトにより、サーボON状態にします。
  - 3) 同様に、オペレーションパネル/PCソフトよりJOG操作を行い、軸が正しく動作する否かを確認します。  
 ※ サーボアンプ単体による動作を行う場合は、サーボアンプのパラメータの確認を必ずおこなって下さい。(JOGの移動速度等)  
 詳細は、各社のサーボアンプのマニュアルを参照して下さい。  
 ※ 安川Σの場合は、ΣWINソフトを使ってください。  
 速度、トルクの波形確認も試運転では必要です。
- 注意** チェックの際は送り速度を下げる等、安全に注意して下さい。

### 3-4. バックアップエラー時の対処

フラッシュメモリですので、通常はこのエラーにはなりません。

仮に発生する可能性

a. ハード個体不良（故障）

b. フラッシュメモリの10万回書き込み制限

（パラメータや運転プログラムを10回/日の頻度で365日×27.4年に相当）

いずれの場合もテクノでの調査・修理作業になります。

テクノに連絡して下さい。



#### 4-4. FLASH書き込み手順

- 1) F A-M3 RとP Cを接続します。
- 2) セッティングP CでP L M C-M I I E xと通信できることを確認します。(必須ではありません。)
- 3) フラッシュへの書き込み (ROMソフト更新)
  - ① セッティングP Cと同じディレクトリにあるフラッシュ書き込みソフト (P l m e x F d l . e x e) を起動します。※1
  - ② 「ファイルから読出」 ボタンを押して、F L A S Hシステムファイル (~. u f d) を選択します。  
G S管理の場合、「グループファイル読出」 ボタンを押してグループファイル (~. a s g) を選択します。
  - ③ 「ダウンロード」 ボタンを押して、ダウンロードします。  
まず、「F L A S Hデータの送信処理」 プロGRESSバーが伸び、その後、「F L A S Hデータ書き込み処理」 プロGRESSバーが伸びて行きます。  
全ての処理が完了後、転送終了のメッセージが表示されます。
  - ④ 「OK」 ボタンを押して、フラッシュ書き込みソフトを終了します。
- 4) P L M Cの電源 O F F
- 5) P L M Cの電源 O N
- 6) 「RDY」 LEDの点灯を確認下さい。  
点 灯 ————— 正常  
消 灯 ————— 異常  
消灯の場合再度3)からやり直して下さい。
- 7) 新しいソフトCDからのインストール (P Cソフト更新)  
注意：以下の手順で、現在の環境に、新しいCDからソフトを上書きインストールします。  
もし出荷時CDに入っていたファイル (~. r o m や ~. t x t など) をお客様で変更されている場合はインストール前にファイル名を変更しておいてください。

- ①新しいCDをCD-ROMドライブに挿入して下さい。  
自動的にプログラム (インストーラー) が起動します。  
インストーラーが自動的に起動しない場合は、以下の手順でインストーラーを実行して下さい。
  - a. 「スタート」 ボタンをクリックしてから「ファイル名を指定して実行」 を選択します。
  - b. 「ファイル名を指定して実行」 ダイアログで、「<CD-ROMドライブ名>:\¥setup」 と入力します。  
(例： d:\¥setup)
  - c. 「OK」 ボタンをクリックするとインストーラーが起動します。



- ②現在インストール済みのフォルダを指定して、「OK」 ボタンをクリックして下さい。  
選択したフォルダにファイルがコピーされます。
- 8) セッティングP Cを起動し、バージョン情報のROMソフトのバージョンが書き込んだバージョンになっているか確認します。

注意1：上記3)－③のダウンロードは必ず中断せずに完了して下さい。中断した場合、その後のお客様でのFLASH書き込みができなくなる場合があります。  
この場合、PLMC-MIIEXをテクノに戻していただき、再書き込みを致します。

注意2：上記3)－③のダウンロード完了時(プログレスバーが延びた後)、タイミングによってはまれに通信エラーが発生する場合があります。  
その場合でも、4)～7)をおこない、書き込みが正常に完了したか確認して下さい。  
バージョン番号が正しく更新していれば正常です。  
更新してない場合は、3)からやり直して下さい。