

※ CC-Link为CC-Link协会的登陆商标。

安装指南 CC-Link篇

※6轴连接模式的设定例

三菱电机 Q系列，QJ61BT11N 通过GX Works2 安装

对网络转换器的连接和操作流程进行简单介绍。

注意事項

- (1)在构筑实际系统时，请务必确认构成系统的各机械，各装置的规格。并有余地地对其规格和性能进行使用。另外，为了将发生事故时的危险性降到最低，请进行安全回路设计等的安全对策。
- (2)为了能安全使用系统，请事先准备好构成系统的各机械，各装置的操作手册和说明书。请在确认好包括「安全注意事项」，「使用须知」等注意事项后进行操作。
- (3)请顾客自行确认系统应当适用的规格/法规。
- (4)未得到东方马达中国总公司的许可，禁止对本资料的一部分或全部进行复写，翻印，再分发。
- (5) 本资料记载内容为2014年8月的信息。因改善内容等需要，我司会无预告对本资料的内容进行变更。
- (6)本资料只记载了到机器通讯成立为止的操作顺序。未记载关于机械的个别操作，设置以及接线方法的相关内容。
关于通讯连接顺序以外的内容，请参阅该产品说明书，或直接向厂家进行咨询。

连接机型与说明书

■对象商品

- CC-Link对应网络转换器：NETC01-CC
- 从动装置 0号机：AR系列 AC电源输入/DC电源输入 FLEX
RK II 系列 FLEX

*使用AR系列驱动器的EAS系列、EAC系列、DG II 系列，
以及使用RK II 系列驱动器的DG II 系列可通用。

■ 准备

※请准备好用户手册。
可从ORIENTALMOTOR网站获得。

①	HM-60143	NETC01-CC 用户手册 (中)
②	HM-40143	MEXE02 Before Use (英)
③	HM-60146	MEXE02 Network converter NETC01-CC (英)
④	HM-60069	AR系列AC FLEX 用户手册 (中)
⑤	HM-60048	OPX-2A AR系列 内藏定位功能型 (中)

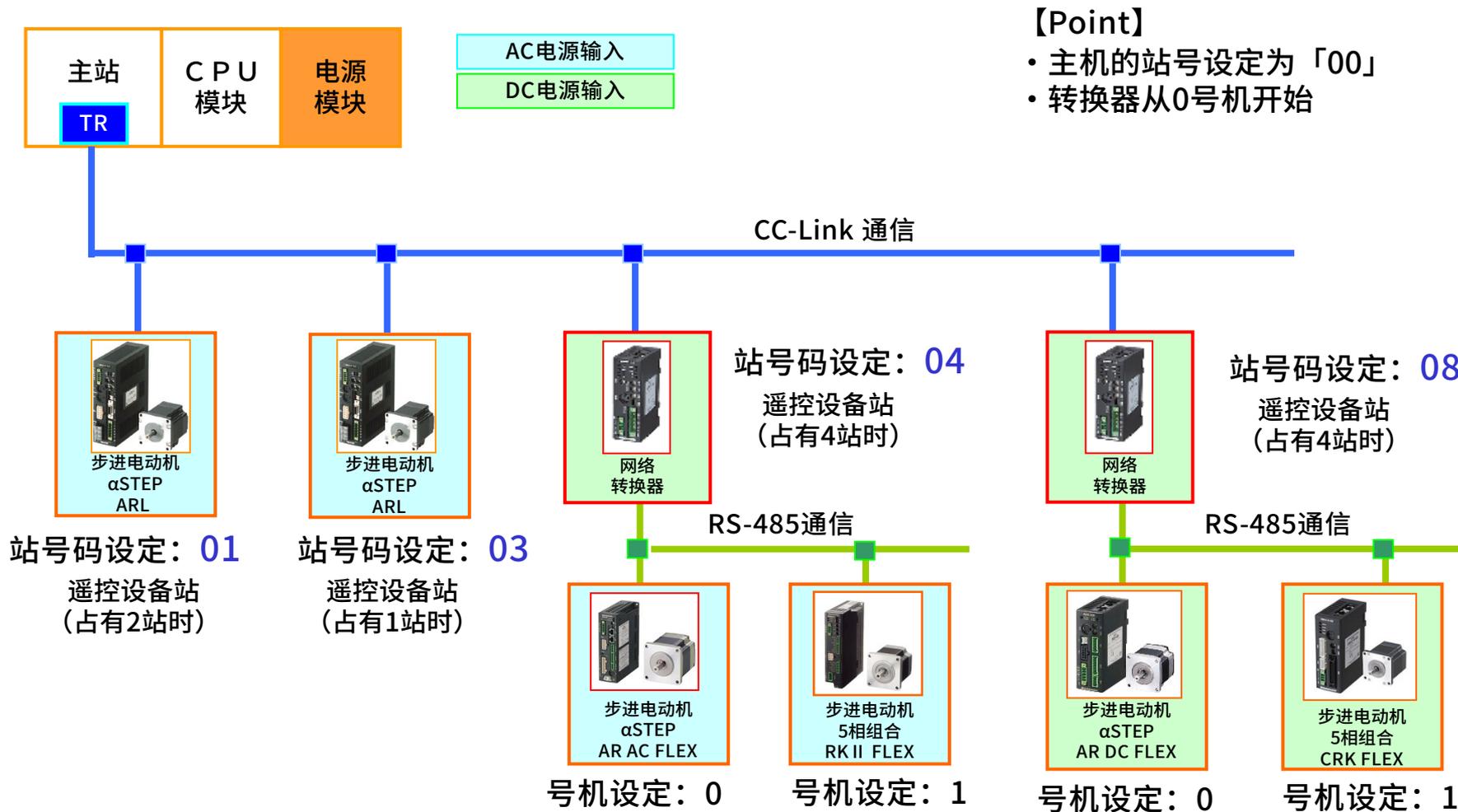


NETC01-CC

AR系列
AC电源输入FLEX

确认：②③的数据设定软件 MEXE02可适用于各个对象产品。

站地址的例子



【Point】

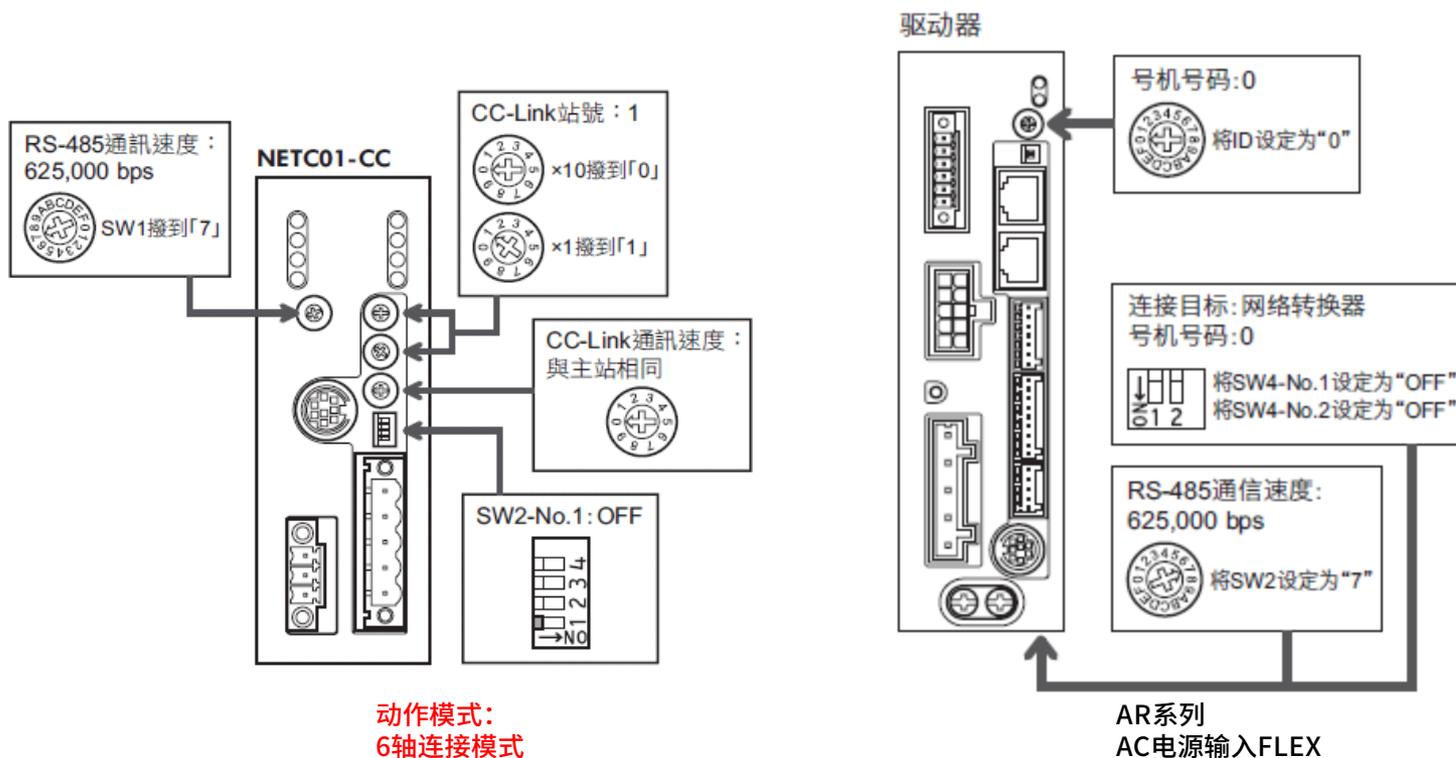
- 主机的站号设定为「00」
- 转换器从0号机开始

连接准备

为了建立通信，设定产品的各类开关。

※请参考各用户手册的指导来确认连接。

AR/EAS/EAC/DG II 系列 FLEX AC电源输入

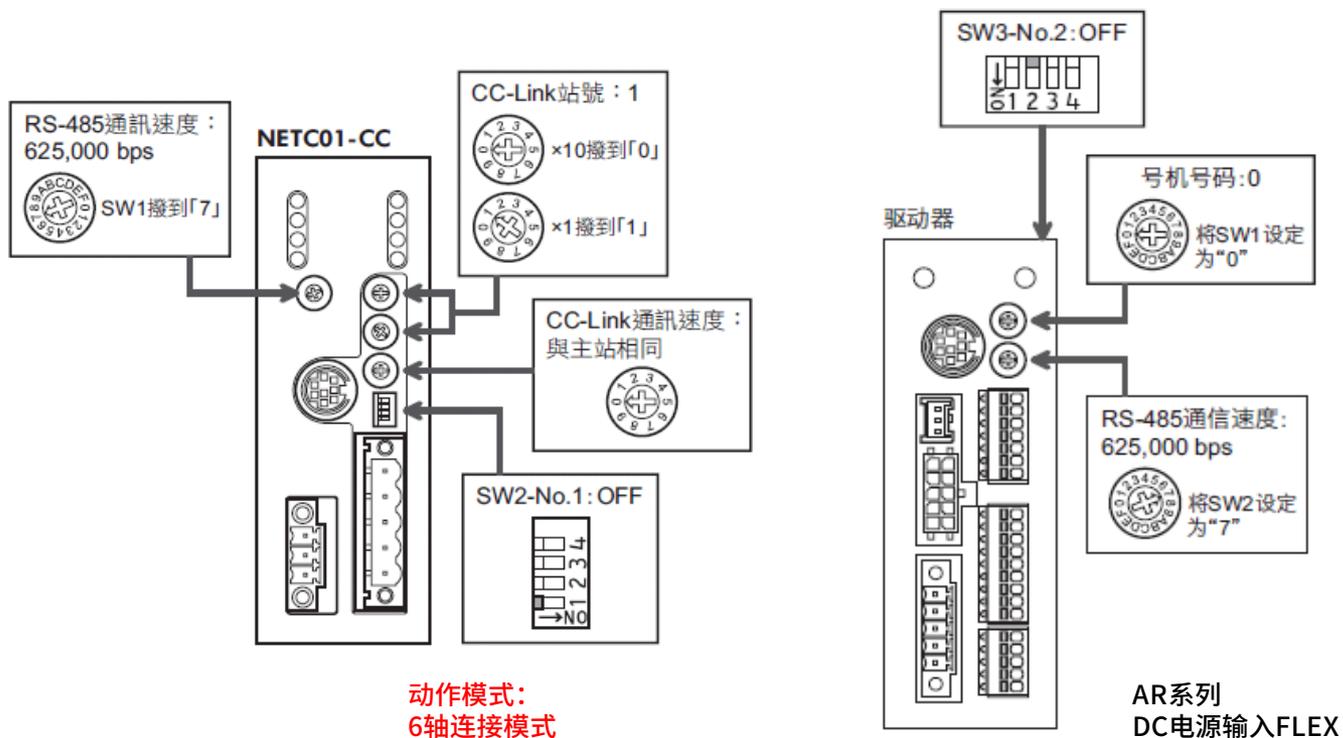


连接准备

为了建立通信，设定产品的各类开关。

※请参考各用户手册的指导来确认连接。

AR/EAS/EAC/DG II 系列 FLEX DC电源输入

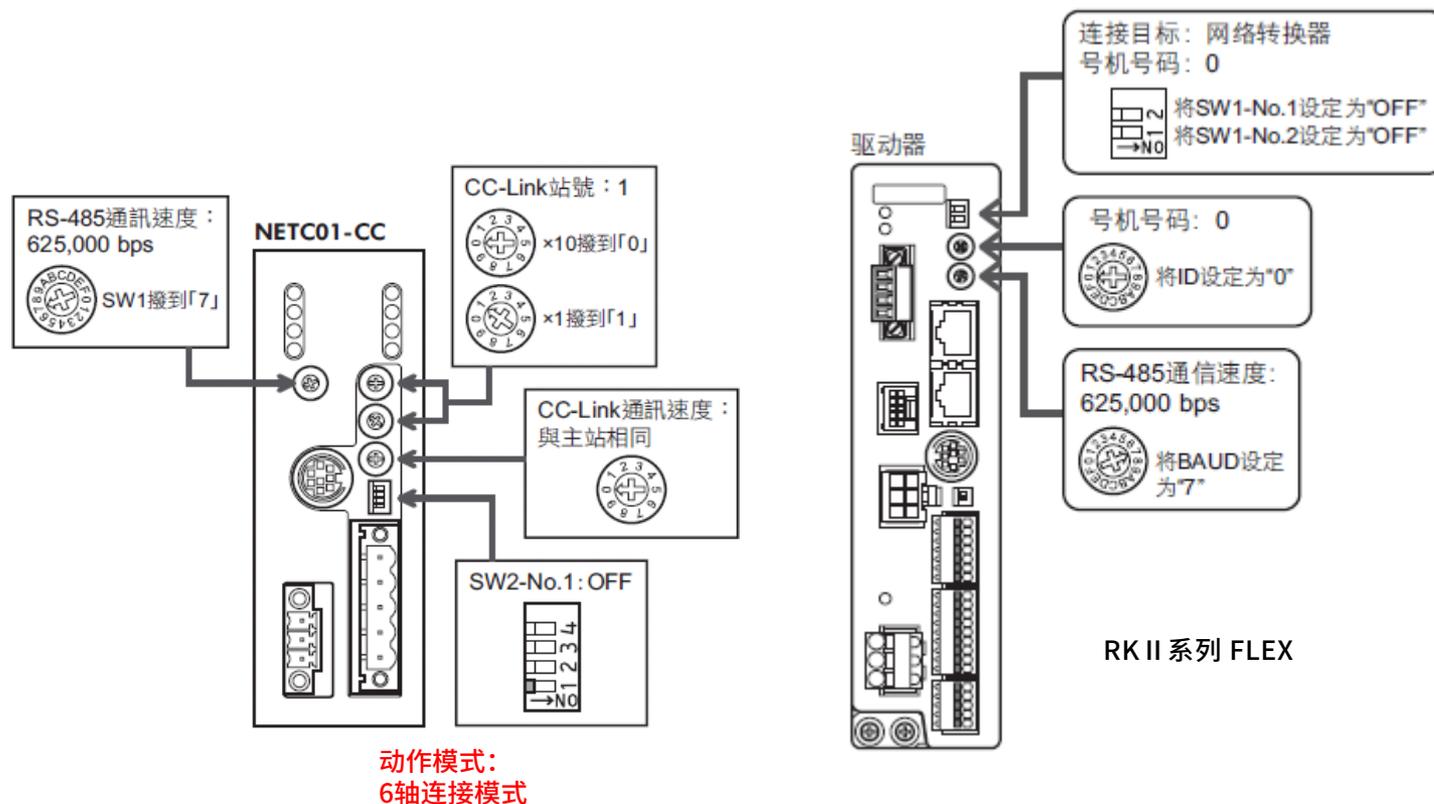


连接准备

为了建立通信，设定产品的各类开关。

※请参考各用户手册的指导来确认连接。

RK II / DG II 系列 FLEX



系统构成图



模块名	形式
CPU模块	Q02HCPU
CC-Link主站模块	QJ61BT11N
设定软件	GX-Works2
主站-驱动器之间	CC-Link电缆
驱动器-驱动器之间	CC002-RS4
网络转换器	NETC01-CC
步进电动机 (0号机)	AR66AAD-1

终端电阻器

NETC01-CC

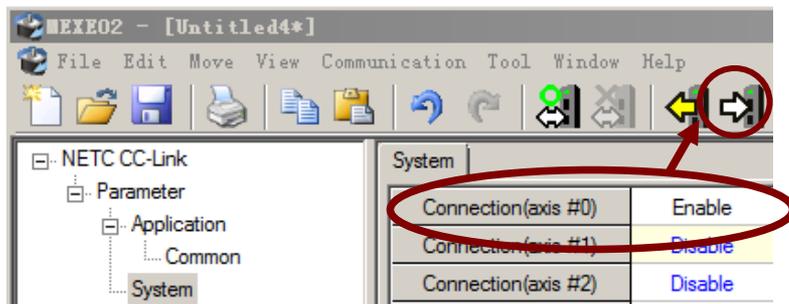
AR系列
AC电源输入FLEX

网络转换器的设定

通过MEXE02、OPX-2A进行连接设定（必须）

设定连接在网络转换器下的从动装置的台数和号机。

本次连接1台，所以将0号机设定为有效。



设定为「有效」之后,下载到驱动器
→ 请重新启动电源。

重新启动后、使用监视功能确认是否有连接应答。
※没有应答的话,说明设定错误。

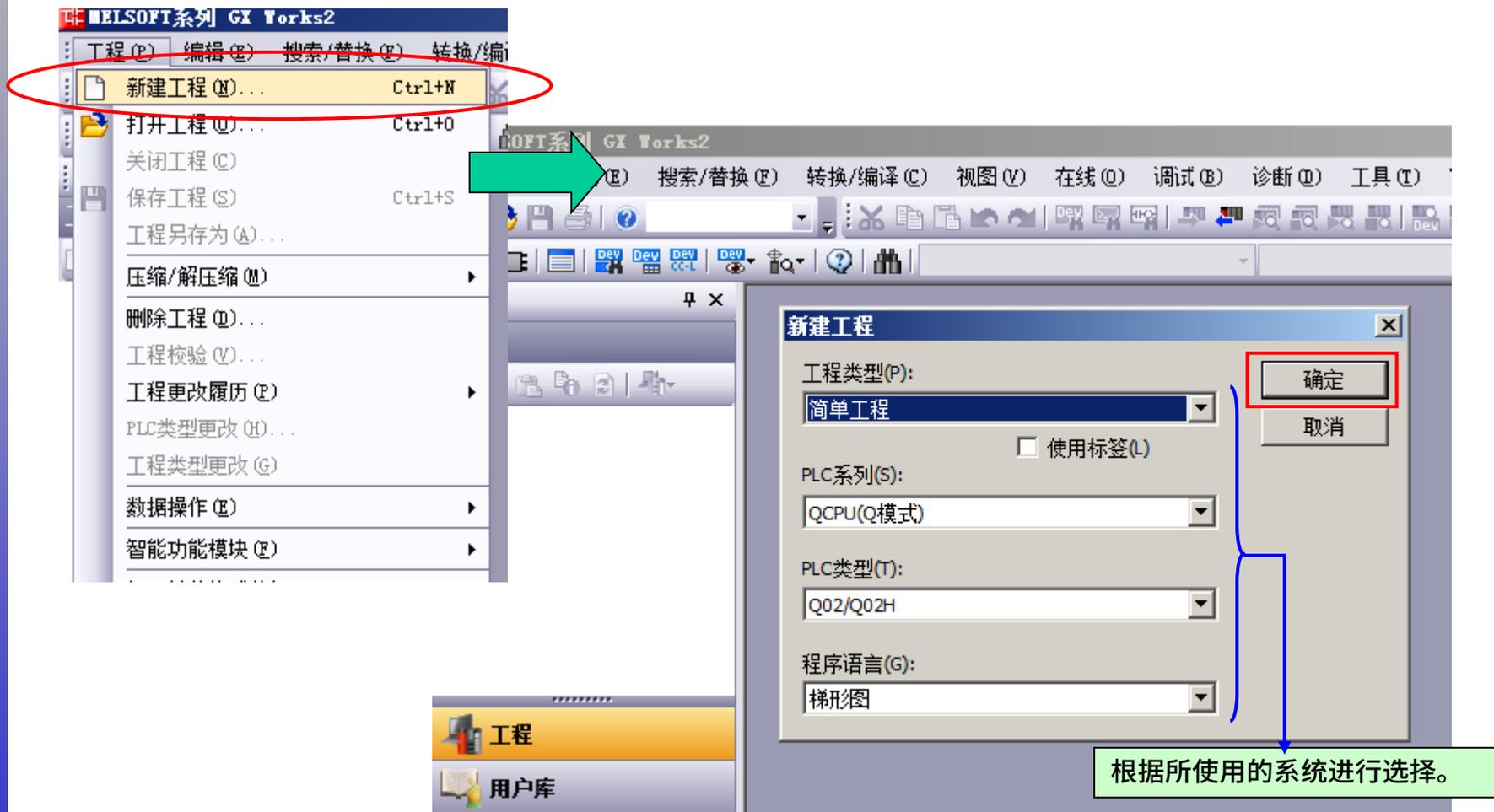
	Request	Reply
Axis #0	■	■
Axis #1	□	□
Axis #2	□	□

【备注】

也可通过CC-Link通信进行设定。
详情请阅览用户手册。

模块设定

①启动GX Works2，选择新建工程。



模块设定

②打开参数⇒PLC参数，按照下面进行设定。（I/O 分配设置，程序设置）

I/O分配(*1)

No.	插槽	类型	型号	点数	起始XY
0	CPU	CPU			
1	0(*-0)	智能		32点	
2	1(*-1)				
3	2(*-2)				
4	3(*-3)				
5	4(*-4)				
6	5(*-5)				
7	6(*-6)				

选择「智能」

如果是与PLC处于连接状态, 点击「PLC数据读取」, 「智能」会自动表示出来。

PLC数据读取

(*) 多CPU时, 请保持设置一致。

模块设定

Q参数设置

PLC名设置 | PLC系统设置 | PLC文件设置 | PLC RAS设置 | 引导文件设置 | **程序设置** | SFC设置 | 软元件设置 | I/O分配设置 | 多CPU设置

程序
└─ MAIN

	程序名	执行类型	恒定周期间隔	单位
1	MAIN	扫描		
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				

点击插入

插入

删除

文件使用方式设置

I/O刷新设置

点击设置结束

显示画面打印...

显示画面预览

X/Y分配确认

默认

检查

设置结束

取消

模块设定

③打开参数⇒网络参数⇒CC-Link，按照下面步骤进行CC-Link设定。

工程

- 参数
 - PLC参数
 - 网络参数
 - 以太网 / CC IE / I
 - CC-Link**
 - 远程口令
 - 智能功能模块
 - 全局软元件注释
 - 程序设置
 - 程序部件

网络参数 CC-Link

模块块数 1 块 空白:无设置 在CC-Link配置窗口中设置站信

起始I/O号	1	0000
运行设置		运行设置
类型		主站
数据链接类型		主站CPU参数自动起动
模式设置		远程网络(Ver.1模式)
总连接台数		1
远程输入(RX)		X1000
远程输出(RY)		Y1000
远程寄存器(RWr)		W0
远程寄存器(RWw)		W400
Ver.2远程输入(RX)		
Ver.2远程输出(RY)		
Ver.2远程寄存器(RWr)		
Ver.2远程寄存器(RWw)		
特殊继电器(SB)		SB0
特殊寄存器(SW)		SW0
重试次数		3
自动恢复台数		1
待机主站站号		
CPU宕机指定		停止
扫描模式指定		非同步
延迟时间设置		0
站信息设置		站信息
远程设备站初始设置		初始设置
中断设置		中断设置

设定结束后，
点击站信息设定站信息。
⇒下一页

模块设定

④ 点击「站信息」，通过「CC-Link站信息 模块1」窗口设定站类型和占用站数。

CC-Link 站信息 模块 1

台数/站号	站类型	扩展循环设置	占用站数	远程站点数	保留/无效站指定	智能缓冲区指定(字)		
						发送	接收	自动
1/1	远程设备站	1倍设置	占用4站	128点	无设置			

NETC01-CC为遥控设备站

NETC01-CC为4站占有

站类型智能设备站包含本站以及待机主站。

设定后，点击「设置结束」

默认 检查 设置结束 取消

站信息设定完成后，回到网络参数设定画面，点击「设置结束」。

必须设置(未设置 / 已设置) 必要时设置(未设置 / 已设置)

设置项目的详细内容: 单击该按钮后, 显示以台数为单位设置各模块站信息的对话框。

显示画面打印... 显示画面预览 X/Y分配确认 清除 检查 设置结束 取消

必须设置(未设置 / 已设置) 必要时设置(未设置 / 已设置)

设置项目的详细内容: 单击该按钮后, 显示以台数为单位设置各模块站信息的对话框。

显示画面打印... 显示画面预览 X/Y分配确认 清除 检查 设置结束

模块设定

⑤ 以上设定结束后，向PLC中写入设定数据。（在线⇒PLC写入）

[[PRG]写入 MAIN 1步]

视图(V) 在线(O) 调试(D) 诊断(Q) 工具(T)

PLC读取(R)...

PLC写入(W)...

PLC校验(Y)...

远程操作(S)...

CPU模块 智能功能模块 执行对象数据的有无(无 / 有)

标题

编辑中的数据 参数 + 程序(P) 全选(A) 取消全选(N)

模块名/数据名	标题	对象	详细	更新时间	对象存储器	容量
工程未设置						
PLC数据					程序存储器/软元...	
程序(程序文件)		<input checked="" type="checkbox"/>	详细			
MAIN		<input checked="" type="checkbox"/>		2013/11/20 13:21:35		2140 字节
参数		<input checked="" type="checkbox"/>				
PLC/网络/远程口令/开关设置		<input checked="" type="checkbox"/>		2013/11/20 13:21:34		1188 字节
全局软元件注释		<input checked="" type="checkbox"/>				
COMMENT		<input checked="" type="checkbox"/>	详细	2013/11/20 13:21:35		
软元件存储器		<input checked="" type="checkbox"/>	详细			
MAIN		<input checked="" type="checkbox"/>		2013/11/20 13:21:35		

必须设置(未设置 / 已设置) 必要时设置(未设置 / 已设置)

写入容量 4,096字节 可用空间 114,688 使用容量 0字节 更新为最新的信息(R)

关联功能(F)▲ 执行(E) 关闭

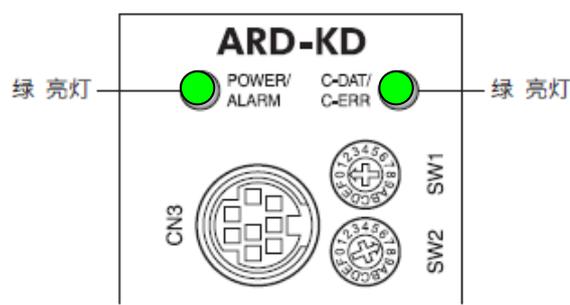
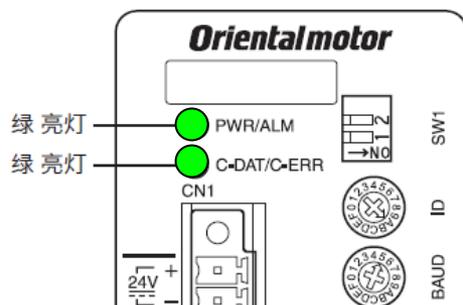
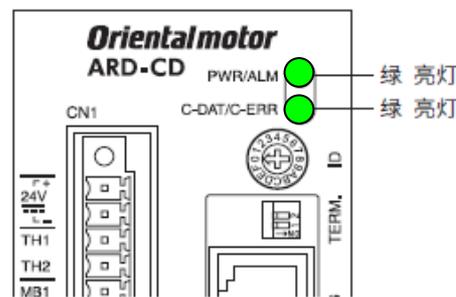
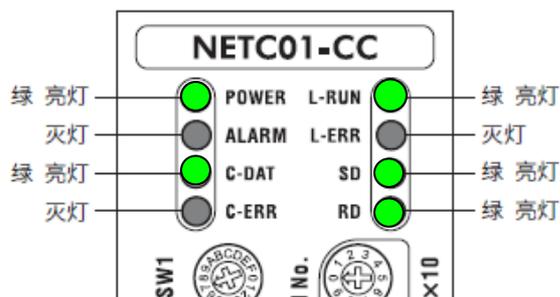
⑥ 写入完成之后，请重新启动PLC的电源或使用CPU的RESET功能。

模块设定

写入结束后，主站，转换器和驱动器的LED会变成以下情况。

【CC-Link主站】

RUN	■	■	L RUN
MST	■	□	S MST
SD	■	■	RD
ERR.	□	□	L ERR.



【通信异常时】

- 驱动器或者NETC01-CC的C-ERR（红）点灯时<RS-485通信异常>
⇒请确认RS-485通信的通信速度或号机编号。
- NETC01-CC的L-ERR（红）点灯时<CC-Link通信异常>
⇒请确认CC-Link通信错误的内容。

CC-Link通信确认

通过GX Works2确认CC-Link通讯是否正常。

■打开软元件／缓冲存储器批量监视

确认刚才分配的遥控I/O输入。

向软元件名中输入「X1000」后，各驱动器会向主站返送CRD等信息。

输入X1000

END (初期值)

READY (初期值)

CRD (遥控站通信就绪信号)

C-SUC (RS-485通信中)

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	
X1000 ⇒0号機 (AR)	0	1	0	0	1	1	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	20000
X1010	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1020	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1030	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1040	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1050	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1060 ⇒NETC01-CC	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	256
X1070 ⇒システム領域	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1080	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

执行连续运转

■执行AR的连续运转 (FWD)

输入Y1000

向软元件输入「Y100E」，点击「ON」按钮
AR电动机开始执行连续运转。

The screenshot shows the '当前值更改' (Current Value Change) dialog box. The '软元件/标签(E)' (Soft Component/Label) is set to 'Y100E'. The '数据类型(T)' (Data Type) is 'Bit'. The 'ON' button is circled in blue, and a blue arrow points to it from the text box above. Another blue arrow points from the 'ON' button to the text box below.

点击「OFF」，即可停止

遥控I/O输入 (初始值)

• 6轴连接模式

Device No.	bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0
RYn7~RYn0	NET-IN7 (未使用)	NET-IN6 (FREE)	NET-IN5 (STOP)	NET-IN4 (HOME)	NET-IN3 (START)	NET-IN2 (M2)	NET-IN1 (M1)	NET-IN0 (M0)
RYnF~RYn8	NET-IN15 (RVS)	NET-IN14 (FWD)	NET-IN13 (-JOG)	NET-IN12 (+JOG)	NET-IN11 (SSTART)	NET-IN10 (MS2)	NET-IN9 (MS1)	NET-IN8 (MS0)

执行定位运转

■进行定位运转时，需要预先设定好移动量和运行速度等。
使用数据设定器OPX-2A或设定软件MEXE02也可以进行设定。
在这里介绍通过使用CC-Link通信进行设定的方法。

<通过CC-Link通信设定数据：使用**遥控寄存器**。>

在软件中，输入已在网络参数上分配好的「W400」。

【遥控寄存器一览】

※6轴连接模式和12轴连接模式共通

RWw (主站→NETC01-CC)	
地址 No.	内容
RWwn0	监视 0 的指令代码
RWwn1	监视 0 的号机号码
RWwn2	监视 1 的指令代码
RWwn3	监视 1 的号机号码
RWwn4	监视 2 的指令代码
RWwn5	监视 2 的号机号码
RWwn6	监视 3 的指令代码
RWwn7	监视 3 的号机号码
RWwn8	监视 4 的指令代码
RWwn9	监视 4 的号机号码
RWwnA	监视 5 的指令代码
RWwnB	监视 5 的号机号码
RWwnC	指令代码
RWwnD	号机号码
RWwnE	数据 (下位)
RWwnF	数据 (上位)

软件名(N) **W400** TC设定值参照目标

缓冲存储器(M) 模块起始(L) (16进制) 地址(A)

显示格式

当前值更改(G)... 2 W 16 32 32 64 RSC 10 16 详细(D)... 打开(O)...

软件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
W400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W401	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W402	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W403	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W404	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W405	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W406	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W407	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W408	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W409	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40A	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40B	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40C	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40D										0	0	0	0	0	0	0
W40E										0	0	0	0	0	0	0
W40F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W410	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

本次使用这个部分

执行定位运转

■例：将AR的运行数据No.3的移动量设定为3000step，并执行定位运转。

① 设定移动量

软元件

软元件名(N) W400 TC设定值参照目标

缓冲存储器(M) 模块起始(L) (16进制) 地址(A)

显示格式

当前值更改(G)... 2 W 16 32 32 54 RSC 10 16 详细(D)... 打开(O)...

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	
W400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W401	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W402	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W403	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W404	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W405	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W406	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W407	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W408	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W409	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40A	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40B	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40C	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1
W40D	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W40E	0	0	0	0	1	0	1	1	1	0	1	1	1	0	0	0	0
W40F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

当前值更改

软元件/标签 缓冲存储器

软元件/标签(E) W40C

数据类型(T) Word[Signed]

值(V) 1203 10进制(D) 16进制(H) 设置(S)

可输入范围 0~FFFF

执行结果(R)▲ 关闭

选择10进制或16进制，设定数值。

命令代码 (1203h)
⇒写入位置数据No.3

号机编号 (0号机)

数据⇒移动量3000

执行定位运转

②通过遥控I/O，将指令执行请求D-REQ设为ON，执行写入。

当前值更改

软元件/标签 缓冲存储器

软元件/标签(E) Y106C

数据类型(T) Bit

ON OFF

可输入范围

执行结果(R)▲

D-REQ
*NETC01-CC
的遥控I/O

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
Y1060	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1066	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1070	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1080	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

命令处理正常结束后，指令处理完成信号D-END变为ON。



③ 在确认D-END信号为ON之后，请将D-REQ信号关闭。此时，D-END信号也自动关闭。

当前值更改

软元件/标签 X1000

软元件/标签(E)

数据类型(T)

ON OFF

可输入范围

执行结果(R)▲

D-END

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
X1000	0	1	0	0	1	1	1	0	0	0	1	0	0	0	0	0
X1010	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1020	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1060	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X1070	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

执行定位运转

【注意点】

将指令执行请求D-REQ变成ON并执行写入后，设定内容只保存在RAM领域。

因此一旦关闭电源，所有设定内容会消失。

若要将内容保存到NV领域时，请执行保养命令「NV领域一齐写入」。

当前值更改

软元件/标签 缓冲存储器

软元件/标签(E) W40C

数据类型(T) Word[Signed]

值(V) 30C9

10进制(D) 16进制(H)

可输入范围 0~FFFF

执行结果(R)▲

保养命令 NV领域一齐写入 30C9h

执行

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	
W400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W401	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W402	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W403	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W404	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W405	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W406	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W407	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W408	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W409	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W40A	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W40B	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W40C	0	0	1	1	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	0	1	12489
W40D	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
W40E	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	
W40F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	

执行定位运转

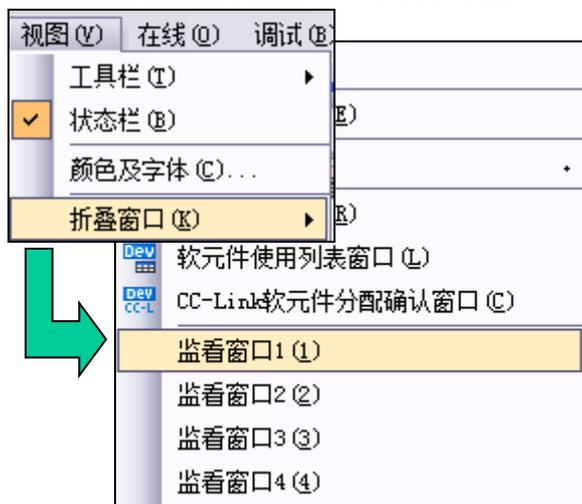
④ 运转电动机



M0、M1、START设为ON，
执行定位数据No.3。

【参考】

除软元件／缓冲存储器批量监视之外，通过监看窗口也可以进行设定或者监视。



监看1				
软元件/标签	当前值	数据类型		软元件
Y106C	1	Bit	⇒D-REQ	Y106C
X106C	1	Bit	⇒D-END	X106C
Y1000	1	Bit	⇒M0	Y1000
Y1001	1	Bit	⇒M1	Y1001
Y1003	0	Bit	⇒START	Y1003

在此处直接输入值。

上述情况，将「Y1003」当前值从0变成1后，执行定位数据 No.3。

通过数据设定软件写入

数据设定软件MEXE02也可以进行数据写入，监看。

The screenshot displays the MEXE02 software interface. On the left, a tree view shows the 'AR StoredData [AC]' structure, with 'Operation Data' selected. The main area contains a table of positioning parameters:

	Positioning mode	Position [step]	Operating speed [Hz]	Operating mode	Push current [%]	Dwell time [s]
#0	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#1	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#2	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#3	INC	3000	1000	Single	20.0	0.000
#4	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#5	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#6	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#7	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#8	INC	0	1000	Single	20.0	0.000
#9	INC	0	1000	Single	20.0	0.000

Below the table, a control panel is visible, featuring a 'Start Teaching' checkbox, a 'Position' input field (set to 0 [step]), a 'Position Set' button, and navigation buttons (left, right, minus, plus). A red arrow points from the '3000' value in the table to the 'Position' input field.

定位数据No.3，刚刚设定的移动量已设定在其中。

监看

- 通过CC-Link进行各种监看，使用遥控寄存器。
最多可以对网络转换器及其连接的产品进行6个监看。

在此举例，使用监视0来监看AR的反馈位置。

在软件中、输入在网络参数中已配置的「W400」。

【遥控寄存器一览】

※6轴连接模式和12轴连接模式共通

RWw (主站→NETC01-CC)	
地址 No.	内容
RWwn0	监视 0 的指令代码
RWwn1	监视 0 的号机号码
RWwn2	监视 1 的指令代码
RWwn3	监视 1 的号机号码
RWwn4	监视 2 的指令代码
RWwn5	监视 2 的号机号码
RWwn6	监视 3 的指令代码
RWwn7	监视 3 的号机号码
RWwn8	监视 4 的指令代码
RWwn9	监视 4 的号机号码
RWwnA	监视 5 的指令代码
RWwnB	监视 5 的号机号码
RWwnC	指令代码
RWwnD	号机号码
RWwnE	数据 (下位)
RWwnF	数据 (上位)

软件名称: W400

显示格式: 2, 16, 32, 64, ASC, 10, 16

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
W400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W401	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W402	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W403	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W404											0	0	0	0	0	0
W405											0	0	0	0	0	0
W406											0	0	0	0	0	0
W407											0	0	0	0	0	0
W408											0	0	0	0	0	0
W409											0	0	0	0	0	0
W40A											0	0	0	0	0	0
W40B											0	0	0	0	0	0
W40C											0	0	0	0	0	0
W40D											0	0	0	0	0	0
W40E											0	0	0	0	0	0
W40F											0	0	0	0	0	0
W410											0	0	0	0	0	0

此次使用这部分中的、监视0 (W400、W401)。

- ① 设定监视指令的命令代码。
→ 反馈位置监视代码为 2066h

软元件: W400

数据类型(T): Word[Signed]

值(V): 2066

可输入范围: 0~FFFF

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
W400	0	0	1	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	1	1	0
W401	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W402	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W403	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

W400: 命令代码 (2066h)
→ 反馈位置监看
W401: 号机编号 (0号机)

选择16进制, 设定数值

- ② 使用遥控I/O, 将监看请求指令M-REQ设为ON, 开始监看。

软元件: Y1040

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
Y1040	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1050	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y1060	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0
Y1070	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ON为开始监看。
OFF为关闭监看。

M-REQ 0
*NETC01-CC的遥控I/O

③使用遥控寄存器的RWm0（监看0的数据的下位），RWm1（监看0的数据的上位）进行监看。

在软元件中、输入在网络参数中已配置的「W0」。

【遥控寄存器一览】

※6轴连接模式和12轴连接模式共通

RWw (主站→NETC01-CC)	
地址 No.	内容
RWwn0	监视 0 的指令代码
RWwn1	监视 0 的号机号码
RWwn2	监视 1 的指令代码
RWwn3	监视 1 的号机号码
RWwn4	监视 2 的指令代码
RWwn5	监视 2 的号机号码
RWwn6	监视 3 的指令代码
RWwn7	监视 3 的号机号码
RWwn8	监视 4 的指令代码
RWwn9	监视 4 的号机号码
RWwnA	监视 5 的指令代码
RWwnB	监视 5 的号机号码
RWwnC	指令代码
RWwnD	号机号码
RWwnE	数据 (下位)
RWwnF	数据 (上位)

软元件

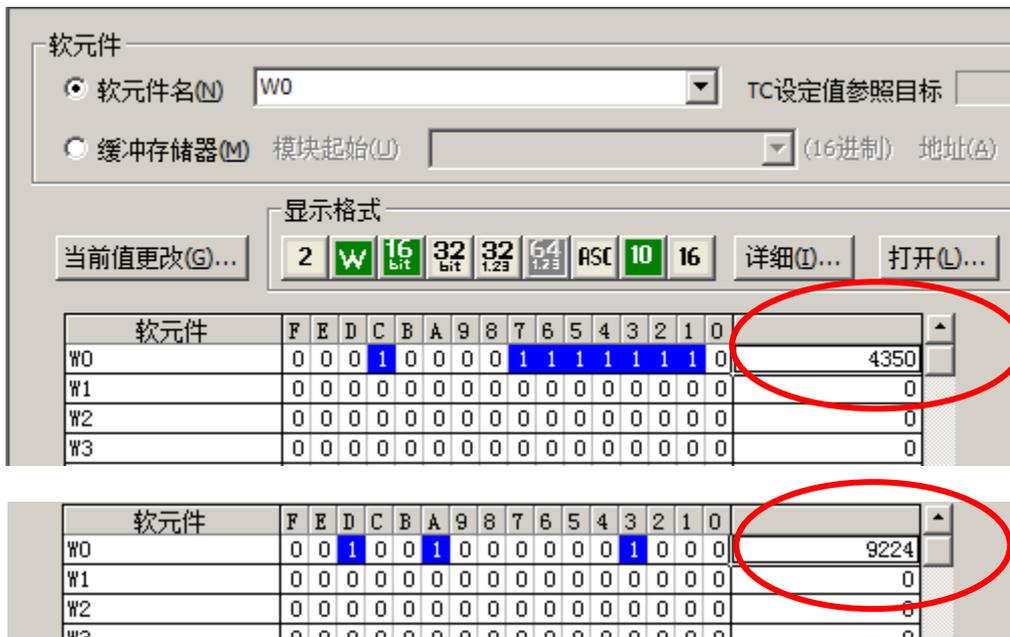
软元件名(N) **W0** TC设定值参照目标

缓冲存储器(M) 模块起始(U) (16进制) 地址(A)

显示格式: 2 W 16 bit 32 bit 32 bit 64 bit ASC 10 16 详细(D)... 打开(O)... 保存(S)...

软元件	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
W0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W3											0	0	0	0	0	0
W4											0	0	0	0	0	0
W5											0	0	0	0	0	0
W6											0	0	0	0	0	0
W7											0	0	0	0	0	0
W8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W9	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0A	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0B	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0C	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0D	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0E	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W0F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
W10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

此次使用这部分中的、监视0 (W400、W401)。



在W0中显示现在的位置。
*10进制

当使用FWD等，电动机在旋转时，
此位置会即时更新。

④结束监看时，请使用遥控I/O关闭监视请求指令M-REQ 0。

■使用同样的步骤，可以监看当前警报，指令速度等其他功能。

各命令代码，请参阅使用手册的监视指令代码部分。