

PLC Direct Access AE-LINK Motion Controller

PI-1200 (PLC間通信:RS-232Cモデル)
PI-1300 (PLC間通信:Ethernetモデル)

**PI
SERIES**

位置決めユニット不要

AE-LINK対応ドライバのソフトウェアNC位置決め機能使用のため、PLCの位置決めユニットは必要ありません。

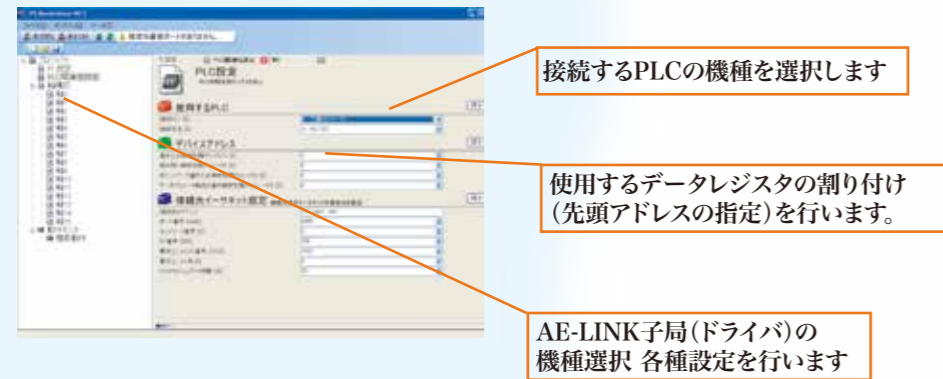
各社PLC対応

Ethernet
三菱: MCプロトコル
キーエンス: MCプロトコル
オムロン: FINS
その他: FL-net

RS-232c
三菱: MCプロトコル
電工: Mewtocol
キーエンス: プロトコルモード
オムロン: Cモードコマンド

付属ソフトウェアにて簡単設定

PI Assistance(無償提供)が接続先PLCや子局(ドライバ)の設定や、データレジスタの割り付け等を行えます。



導入のメリット

- モーションリンクにAE-LINK(RS-485)採用のため、安価なモーションシステムを構築できます。
- サーボモータ・ステッピングモータ混在のモーションリンクを構築できます。
- データレジスタの数値操作だけで多軸のモータを制御/監視できるようになります。
- PLC側では通信の為にラダープログラム作成は必要ありません。
- PLCのCPU負担はありません。
- PLC側では、全くモーションの通信(AE-LINK)についての知識が無くてもモータを制御することができます。

ラダープログラムの負担を軽減

PI側のモーションプログラムを使用すれば、ラダープログラム上に直接モーション関係の記述を行わなくてよいため、ラダープログラムの負担を低減します。



PLCダイレクトアクセス

PLCのデータレジスタにアクセスを行いながら、PI内に内蔵されたモーションプログラムを実行します。

EthernetまたはRS-232C経由でPI側からPLCのデータレジスタにアクセスします。

データレジスタの所定の箇所に格納されたデータを読み込み、その内容に従ってPIが各軸にコマンドを発行します。(モータ動作)

PIが各軸のステータス情報を読み取り、PLCのデータレジスタの所定の箇所に情報を書き込みます。

データレジスタの操作による 簡単モーション制御

PLCのデータレジスタ操作でモータを制御します。

- (PLC(データレジスタ)→PI)
- ・JOG動作、絶対位置決め動作、相対位置決め動作
原点復帰動作
 - ・速度設定、加減速度設定、速度変更
 - ・サーボON/OFF、パラメータ読み書き
 - ・テーチングポイント8点
- (PI→PLC(データレジスタ))
- ・現在位置情報、各センサ情報、モータ動作情報
アラーム情報



モータ動作までの立ち上げ時間短縮

規定通りの配線を行って頂ければ、モータをすぐに動作させる事が出来ます。
AE-LINKについての知識や新たに習得しなければならない技術も必要ありません。
パルス列制御並みに簡単にモータ制御する事が可能です。

AE-LINK

“AE-LINK”は工作機械、半導体製造装置、科学計測器などのFA機器内においてモータドライバ、センサー、アクチュエータ等の制御機器との接続を主な目的とした通信ネットワークです。各種機器メーカーにおいて20年近くの採用実績があります。

軸構成の変更が容易

モーションリンクにAE-LINK採用のためハード的な軸数変更にも柔軟に対応できます。

PIのモーションプログラム

位置決めユニットとして使用

PIシリーズは、基本モーションプログラムが書き込み済みのため、パラメータの設定のみで基本的な位置決め動作が可能です。



通常はこの使い方で十分ですが、お客様の要求により下記のようにカスタマイズが可能です

位置決めユニット+α

必要があれば基本プログラムをカスタマイズする事が可能です。

⇒従来の位置決めユニットには無いカスタマイズ環境を御提供致します。

専用コントローラとして使用

新たにプログラムを作成し、専用コントローラとして使用する事も可能です。