

6 . 外部機器とのインターフェース

XA - C 4 と、外部機器とのインターフェースについて説明します。

外部機器として一般的に使用される、PLCとのインターフェースについて説明します。

PLCはトランジスタ出力を使用するものとして、タイマーなどの時間設定をしております。トランジスタ出力以外をご使用の場合は、動作遅れを考慮されてタイマー値などの見直しを行ってください。

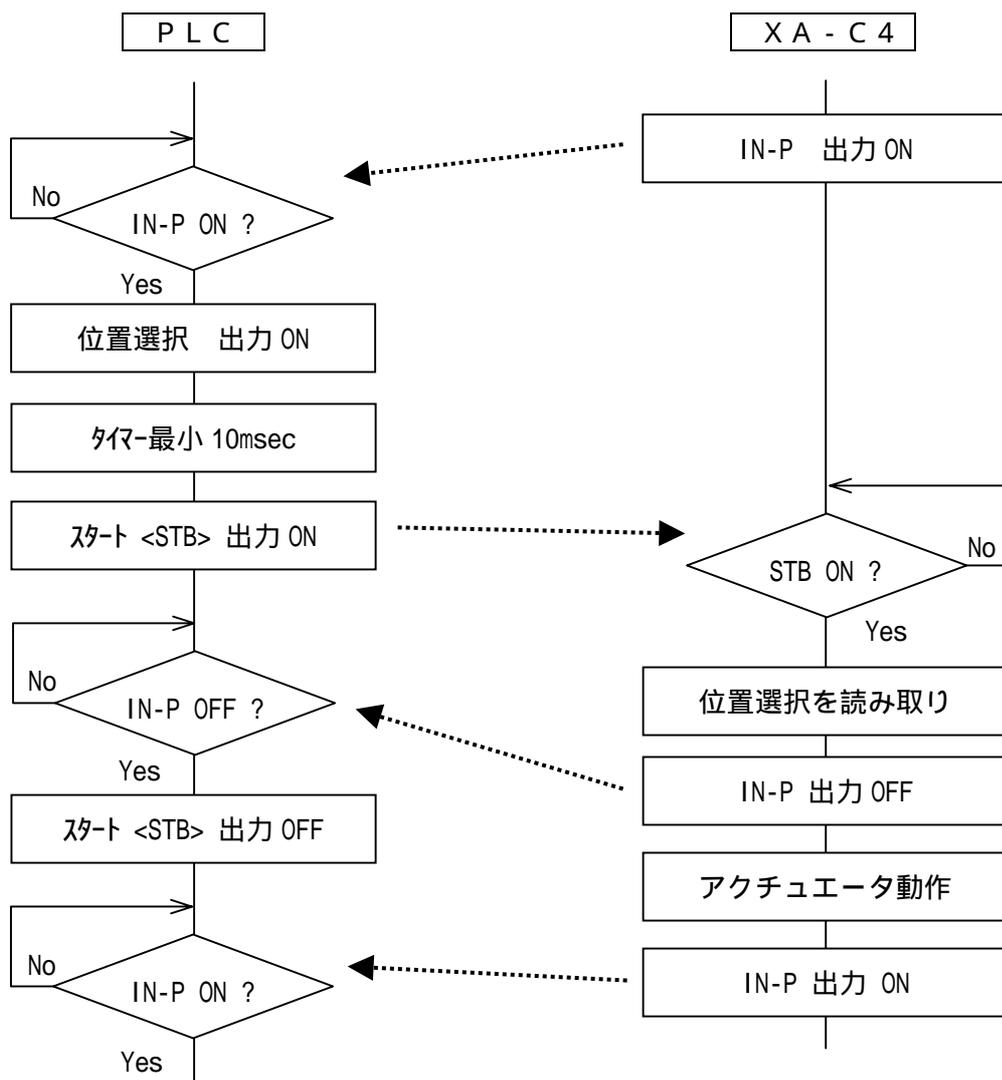
6 . 1 インターフェースの基本

インターフェースの基本は、PLCとXA - C 4 間での信号のハンドシェイクです。

PLCからの信号に対して、XA - C 4 は動作開始と終了で信号を変化させます。

下図に、PLCとXA - C 4 間の信号の流れを示します。

位置決め動作のフロー



6.2 PLCプログラム例

PLCのプログラム例をラダー図で示します。

PLCのプログラム例としては、特殊命令や拡張命令などは各メーカーにより仕様や命令語が異なるため、ここでは基本的なラダーのみを使用して回路を構成しています。また、コントローラ異常時の処理など動作関係以外のプログラムは含まれておりません。

共通事項

SW : スイッチ入力

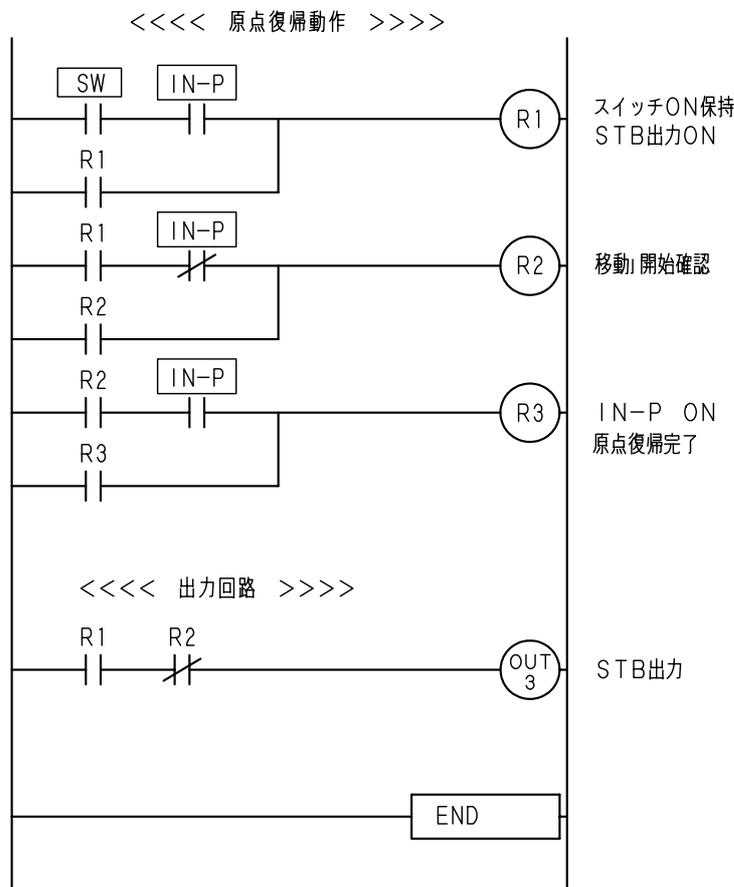
IN-P : XA-C4の位置決め完了信号

6.2.1 原点復帰

原点復帰を行うPLCのプログラム例を示します。

【動作説明】

SW入力 ON で、原点復帰動作を行います。



6.2.2 位置 No. 1 ~ 3 の位置決め動作

原点復帰後、位置 No.1~3 を連続で動作する P L C のプログラム例を示します。

【 動作説明 】

電源投入一回目の S W 入力 ON で、原点復帰動作を行います。

原点復帰完了後、S W 入力 ON で位置 No.1~3 を連続的に動作します。

S W 入力を ON する毎に位置 No.1~3 を動作します。

