

カタログ訂正のお知らせ

当社発行のマニュアルにおいて下記のとおり印刷・記載の誤りがありました。
お詫び申し上げます。

■カタログ名

『CJ1W/CS1W-NCF71 プログラマブルコントローラSYSMAC CS/CJシリーズ 位置制御ユニット
ユーザーズマニュアル』 (2006年11月発行) (カタログ番号 SBCE-323F)

■掲載箇所

6-10ページ

■正誤内容

誤	正
<p>原点サーチによるアブソPG原点位置オフセット設定機能使用時の伝送周期と通信周期の設定に関する記述がありません。</p>	<p>次ページに示す『原点サーチによるアブソPG原点位置オフセット設定機能使用時の伝送周期と通信周期』の記述を追加します。</p>

次ページにつづきます。

■対応方法

差し込みにて対応します。

正誤内容のつづき

●原点サーチによるアブソPG原点位置オフセット設定機能使用時の伝送周期と通信周期

絶対値エンコーダ付きモータを使用し、原点サーチによるアブソPG原点位置オフセットの設定を行う場合（「8-6-5 絶対値エンコーダの原点位置オフセットの設定」参照）、MECHATROLINK通信の伝送周期と通信周期は、使用する軸数や同時に実行される機能に応じて、以下のように設定してください。

伝送周期と通信周期の設定値が下表の値よりも小さくなるような場合、原点サーチによるアブソPG原点位置オフセットの設定を行うと、アブソPG原点位置オフセットが正しく計算されず、原点位置のずれが発生する場合があります。

接続台数	原点サーチによるアブソPG原点位置オフセット設定機能使用時の最小設定値						CX-Motion-NCFによる オンラインモニタ時
	直線補間を同時に 実行しない場合		直線補間を同時に 実行する場合 (直線補間1組)		直線補間を同時に 実行する場合 (直線補間2組)		
	伝送周期 最小設定値	通信周期 最小値	伝送周期 最小設定値	通信周期 最小値	伝送周期 最小設定値	通信周期 最小値	
1	0.5ms	1.0ms(2)	0.5ms	3.0ms(6)	—	—	左記の通信周期に +1.0ms加算
2	0.5ms	1.0ms(2)	0.5ms	4.0ms(8)	—	—	
3	0.5ms	2.0ms(4)	0.5ms	5.0ms(10)	—	—	
4	1.0ms	2.0ms(2)	1.0ms	5.0ms(5)	—	—	
5	1.0ms	2.0ms(2)	1.0ms	6.0ms(6)	1.0ms	7.0ms(7)	
6	1.0ms	3.0ms(3)	1.0ms	6.0ms(6)	1.0ms	8.0ms(8)	
7	1.0ms	3.0ms(3)	1.0ms	6.0ms(6)	1.0ms	9.0ms(9)	
8	1.0ms	3.0ms(3)	1.0ms	7.0ms(7)	1.0ms	10.0ms(10)	
9	2.0ms	4.0ms(2)	2.0ms	8.0ms(4)	2.0ms	12.0ms(6)	左記設定にて使用可能
10	2.0ms	4.0ms(2)	2.0ms	8.0ms(4)	2.0ms	12.0ms(6)	左記の通信周期に +2.0ms加算
11	2.0ms	4.0ms(2)	2.0ms	8.0ms(4)	2.0ms	12.0ms(6)	
12	2.0ms	4.0ms(2)	2.0ms	8.0ms(4)	2.0ms	12.0ms(6)	
13	2.0ms	6.0ms(3)	2.0ms	8.0ms(4)	2.0ms	12.0ms(6)	
14	2.0ms	6.0ms(3)	2.0ms	10.0ms(5)	2.0ms	12.0ms(6)	
15	2.0ms	6.0ms(3)	2.0ms	10.0ms(5)	2.0ms	12.0ms(6)	
16	2.0ms	6.0ms(3)	2.0ms	10.0ms(5)	2.0ms	14.0ms(7)	左記設定にて使用可能

注1) 通信周期欄のカッコ内の数値は、伝送周期最小設定値に対して通信周期最小値を設定するためのNCユニットの通信周期設定値(伝送周期に対する倍数)です。

注2) 上表は、原点サーチによるアブソPG原点位置オフセットの設定を行う場合の設定です。この機能を使用しない場合は、ユーザーズマニュアル記載の表にしたがって、伝送周期、通信周期の設定を行ってください。

お願い

伝送周期と通信周期の設定は、NCユニットの指令応答時間に影響します（「付-1 性能一覧 ■指令応答時間」参照）。

とくに、直線補間機能と原点サーチによるアブソPG原点位置オフセットの設定が同時に（別の軸で）実行される場合、上表のように通信周期（時間）を大きくとる必要があるため、システム性能への影響を考慮の上、設定するようにしてください。

通信周期（時間）を大きくできない場合は、絶対値エンコーダ付きモータの原点サーチ中に他の軸で直線補間機能が実行されないように軸動作間のインターロック回路を設け、これらの動作が重ならないようにしてください。