

プログラマブルコントローラ PROSEC Tシリーズ よくある質問 (FAQ)

- Q1 [プログラムをPLC内蔵のEEPROMに書き込むためには？](#)
[複数の設計者で作ったプログラムを合成するには？](#)
- Q2 [レジスタ/デバイスを一括で変更したいときは？](#)
- Q3 [入出力のチェックを行いたい？](#)
- Q4 [PLCのスキャンタイムを確認するためには？](#)
- Q5 [PLCのバージョンを確認するためには？](#)
- Q6 [PLCのエラー履歴を見るためには？](#)
- Q7 [将来のI/O追加時にアドレスが変わらないようにするためには？](#)
- Q8 [コメントをExcelなどで編集することは可能？](#)
- Q9 [コメント付きで運転状態のモニタは可能？](#)
- Q10 [電話回線経由でPLCに接続するためには？](#)
- Q11

Q プログラムをPLC内蔵のEEPROMに書き込むためには？

A PLCをHALT状態にしてプログラミングツールT-PDSにてEEPROM書き込みコマンドを実行します。EEPROM書き込みコマンドは下記のように操作します。(T-PDSはオンラインモードで操作します)

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合)

メニュー [PLC] → [システム制御] → [EEPROM/ICカード書込み]

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合)

モードメニュー [システム制御情報] → [システム制御] → [ICカード/EEPROM書込み]

Q 複数の設計者で作ったプログラムを合成するには？

A ディスクに保存された複数のプログラムからプログラムブロックを指定して読み込み、1本のプログラムに合成することが可能です。この際、レジスタがダブっていないことを確認して下さい。(ブロック単位でレジスタアドレスの一括変更も可能)
ブロック単位での読み込みは、オフラインモードで、ベースとなるプログラム読み込んだ上で下記のように操作します。

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合)

メニュー [ファイル] → [プログラムブロック転送]

→ファイル指定→ [範囲] ボタンによりブロック指定→ [開く]

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合)

モードメニュー [転送] → [ワークファイル↔FDD間]

→ [FDD→ワークファイル転送] → [プログラムブロック]

→ファイル指定→ブロック指定→実行 (F6)

Q レジスタ/デバイスを一括で変更したいときは？

A プログラムブロック単位で、レジスタ/デバイスを一括変更することが可能です。プログラムを合成する場合などに便利です。下記のように操作します。（T-PDSはオフラインモードで操作します）

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合)

メニュー [編集] → [レジスタ/デバイス編集]
→ [レジスタ/デバイス一括変更] → プログラムブロック指定
→ 変更アドレス指定 → 実行

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合)

モードメニュー [プログラム] → 機能選択 (F1)
→ [レジスタ/デバイス一括変更] → プログラムブロック指定 (F1)
→ 変更アドレス指定 (F2) → 実行 (F3)

Q 入出力のチェックを行いたいが？

A プログラムをPLCにローディングする前に入出力配線のチェックを行う場合には、以下の手順で行うと簡単です。（T-PDSはオンラインモードで操作します）

1. PLCのモードスイッチをHALT側にしてPLCの電源を投入する。
2. PLCのメモリをクリアする。

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合)

メニュー [PLC] → [システム制御] → [メモリクリア]

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合)

モードメニュー [システム制御情報] → [システム制御] → [メモリクリア]

3. I/O自動割り付けを行う。

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合)

メニュー [PLC] → [I/O割付情報] → [一般I/O割付情報]
→ [自動割付] ボタン

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合)

モードメニュー [システム制御情報] → [I/O割付情報]
→ [一般I/O割付情報] → 自動割付 (F2)

4. PLCのモードスイッチをRUN側にしてPLCを運転状態にする。

5. データ一括モニタ画面を表示させます。

この画面上に入力信号のON/OFF状態が表示されます。

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合) メニュー [表示] → [データモニタ]

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合) モードメニュー [データ]

6. 出力をONさせるためには、この状態で以下のように操作します。

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合)

出力したいYWレジスタをダブルクリック
→ データ設定ボックス上でON/OFFしたいビットをクリック
→ [設定] ボタン

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合)

編集 (F2) → カーソルをON/OFFしたいビット位置に移動
→ ビット反転 (F2) → 書込み (F6)

Q PLCのスキャンタイムを確認するためには？

A PLCが運転状態（RUNモード）のとき、実際のスキャンタイムを確認することができます。下記のように操作します。（T-PDSはオンラインモードで操作します）

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合) メニュー [PLC] → [スキャン計測時間]

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合) モードメニュー [システム制御情報] → [スキャン計測時間]

Q PLCのバージョンを確認するためには？

A PLCのバージョンを確認する場合には下記のように操作します。（T-PDSはオンラインモードで操作します）

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合)

メニュー [PLC] → [システム情報] → PLCバージョンが表示される

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合)

モードメニュー [システム制御情報] → [システム情報] → PLCバージョンが表示される

Q PLCのエラー履歴を見るためには？

A PLC本体には過去のエラー発生履歴（イベント履歴）が記憶されており、異常発生時の原因究明に有効です。イベント履歴には、リトライで回避されエラーダウンには至らなかった異常も記憶されますので、予防保全にも有効です。イベント履歴を表示させる場合には下記のように操作します。

(T-PDSはオンラインモードで操作します)

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合)

メニュー [PLC] → [イベント履歴] → イベント履歴が表示される

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合)

モードメニュー [システム制御情報] → [イベント履歴] → イベント履歴が表示される

Q 将来のI/O追加時にアドレスが変わらないようにするためには？

A 拡張I/Oユニットを使用したシステムの場合には、各拡張I/Oユニットの先頭アドレス（XW/YWレジスタアドレス）を設定することが可能です。この機能を使用して各ユニット間にレジスタのスペースを確保しておけば、将来I/Oモジュールを追加する場合にも、以降のユニットのレジスタアドレスは変わりません。ユニットの先頭アドレスを設定する場合には下記のように操作します。

(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合)

メニュー [PLC] → [I/O割付情報] → [一般I/O割付情報]

→ 拡張I/Oユニットの位置をダブルクリック

→ I/O割付設定ダイアログにて先頭レジスタアドレスを書き込む

(T-PDS DOS/Vをご使用の場合)

モードメニュー [システム制御情報] → [I/O割付情報]

→ [一般I/O割付情報] → 設定 (F1) → 先頭表示 (F3)

→ ユニットの先頭レジスタアドレスを書き込む → 書込み (F5)

Q コメントをExcelなどで編集することは可能？

A T-PDS Windows版の場合には、レジスタ/デバイスコメントや回路コメントをCSVファイル形式に変換すること、及びCSVファイルからコメントファイルに変換することが可能です。CSVファイルはExcelなどで編集することが可能ですので、コメントの編集が容易となります。以下の手順で行います。（オフラインモードでの操作例）

(T-PDS32 for Windowsでのみ可能)

1. 通常の手順でコメントを作成する
メニュー [コメント] → [コメント編集]
→ [レジスタ/デバイスコメント編集] など
2. コメントをファイルに保存する
メニュー [ファイル] → [名前を付けて保存]
3. コメントをCSVファイルに変換する
メニュー [コメント] → [コメント変換] → [コメント→CSV] を選択し、
(2)で保存したコメントファイル名及び変換先のCSVファイル名を指定
→ [OK] で変換実行
4. 変換したCSVファイルをExcelで開いて編集を行い、CSV形式で保存する
5. T-PDSで(4)のCSVファイルをコメントファイルに変換する
メニュー [コメント] → [コメント変換]
→ [CSV→コメント] を選択し、
(4)で保存したCSVファイル名及び変換先のコメントファイル名を指定
→ [OK] で逆変換実行
6. (5)で逆変換したコメントファイルをT-PDSに読み込む
メニュー [コメント] → [追加転送]
→ [レジスタ/デバイスコメント転送] など
→ (5)で逆変換したコメントファイルを指定
→ [開く] で読み込み実行

Q コメント付きで運転状態のモニタは可能？

A T-PDS Windows版では、プログラム回路上にコメントを表示した状態でPLCの実行モニタができます。T-PDS DOS/V版では、カーソル位置のコメントだけがモニタ画面の下部に表示されません。下記はT-PDS32 for Windowsでの操作です。

1. T-PDSをオンラインモードにする
2. 表示するコメントファイルを指定する（コメントがファイルにある場合）
メニュー [コメント] → [コメントファイル指定]
→ オンラインコメントファイルをチェックして
コメントファイルを指定する
3. コメントをプログラム回路上に表示する
メニュー [コメント] → [コメント表示切換]
→ 表示したいコメント種別をチェック



電話回線経由でPLCに接続するためには？



電話回線やPHS回線を経由して遠隔からT-PDSをPLCに接続することが可能です。これにより、リモートメンテナンスシステムが容易に構築できます。以下の手順で行います。

1. PLCとモデムをRS232Cで接続する
T1、T1S、T2E、T2Nの場合にはプログラマポートにモデムを接続する
(その他の機種はコンピュータリンクポートに接続)
接続するポートは、9600bps、パリティ無しに設定すること
2. PLC側のモデム設定
PLC側のモデムは、自動応答、DTR信号は無視に設定する
3. T-PDSを実行するパソコン側のモデムのCOMポートを確認する
4. T-PDSからPLC側モデムにダイヤル接続する
(T-PDS32 for Windowsをご使用の場合)
メニュー [オプション] → [接続形態]
→ コンピュータリンクを選択 → [設定]
→ コンピュータリンクのPLCステーションNo.を入力
(プログラマポート使用時は無視) → [接続パラメータ]
→ (3)で確認したCOMポート番号を入力しパリティ無しを選択
→ モデム使用をチェック → [モデム制御]
→ 接続先 (PLC側モデム) の電話番号を登録 → [OK] (何度か)
→ オンラインモードにする
(T-PDS DOS/Vをご使用の場合)
オンラインモードにする → モードメニュー [環境情報]
→ 設定 (F1) → コンピュータリンクを選択 Cリンク (F3)
→ コンピュータリンクのPLCステーションNo.を入力
(プログラマポート使用時は無視) しパリティ無しを選択
→ モデム使用を選択
→ 接続先 (PLC側モデム) の電話番号を登録
[登録] → [登録]