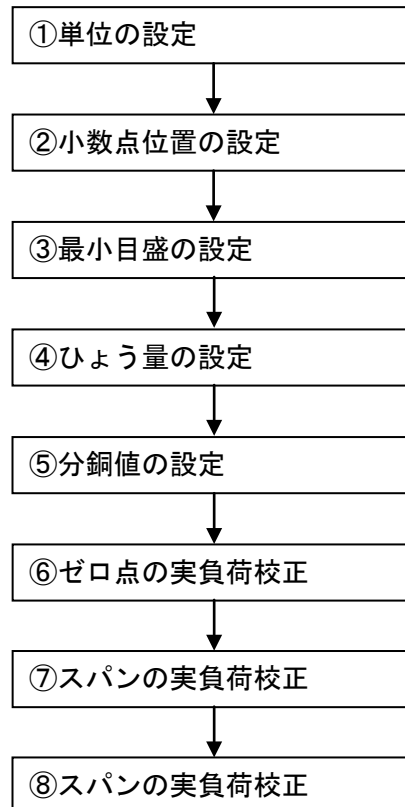


CC-Link インターフェイスによる校正

本機の占有局数が4局占有又は2局占有の場合、CC-Link インターフェイスによる本機の校正が可能です。校正の流れを以下に示します。

また、次ページ以降に下記の①～⑧の手順について、局番設定が1の本機に対し、ひょう量6.000t、分銅値3.000tを最小目盛(跳び数)10で校正を行いたい場合を例に挙げて説明します。



①計量単位の設定

以下の手順に従い、計量単位を” t(トン)” に設定します。

1. マスタより RY0003 (Y103) : 書込み/読出し指定を” 書込み(OFF)” にします。
2. マスタより RWw000E (D370) : コマンド No. に 1001 (3E9H) : 計量単位 (C-F01) を設定します。
3. マスタより RWw000C~RWw000D (D368~D369) : コマンドデータに 3 (3H) : t を設定します。
4. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を ON にします。
5. 本機の RX0002 (X102) : コマンド処理応答が ON した事を確認します。
6. 本機の RWr000E (D114) : コマンド No. 応答が 1001 (3E9H) になった事を確認します。
7. 本機の RWr000C~RWr000D (D112~D113) : コマンドデータ応答が 3 (3H) になった事を確認します。
8. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を OFF にします。

	CC-Link アドレス 4 局占有、局番 1	GX Developer デバイス	設定値		備考
			DEC	HEX	
コマンド No.	RWw000E	D370	1001	3E9H	ファンクションコード
コマンドデータ	RWw000C~RWw000D	D368~D369	3	3H	設定値

②小数点位置の設定

以下の手順に従い、小数点位置を” 0.000 (小数点第 3 位)” に設定します。

1. マスタより RY0003 (Y103) : 書込み/読出し指定を” 書込み(OFF)” にします。
2. マスタより RWw000E (D370) : コマンド No. に 1002 (3EAH) : 小数点位置 (C-F02) を設定します。
3. マスタより RWw000C~RWw000D (D368~D369) : コマンドデータに 3 (3H) : 0.000 を設定します。
4. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を ON にします。
5. 本機の RX0002 (X102) : コマンド処理応答が ON した事を確認します。
6. 本機の RWr000E (D114) : コマンド No. 応答が 1002 (3EAH) になった事を確認します。
7. 本機の RWr000C~RWr000D (D112~D113) : コマンドデータ応答が 3 (3H) になった事を確認します。
8. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を OFF にします。

	CC-Link アドレス 4 局占有、局番 1	GX Developer デバイス	設定値		備考
			DEC	HEX	
コマンド No.	RWw000E	D370	1002	3EAH	ファンクションコード
コマンドデータ	RWw000C~RWw000D	D368~D369	3	3H	設定値

③最小目盛(跳び数)の設定

以下の手順に従い、最小目盛(跳び数)を” 10(10 跳び)” に設定します。

1. マスタより RY0003 (Y103) : 書込み/読出し指定を” 書込み(OFF)” にします。
2. マスタより RWw000E (D370) : コマンド No. に 1003 (3EBH) : 最小目盛(C-F03) を設定します。
3. マスタより RWw000C~RWw000D (D368~D369) : コマンドデータに 4 (4H) : 10 を設定します。
4. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を ON にします。
5. 本機の RX0002 (X102) : コマンド処理応答が ON した事を確認します。
6. 本機の RWr000E (D114) : コマンド No. 応答が 1003 (3EBH) になった事を確認します。
7. 本機の RWr000C~RWr000D (D112~D113) : コマンドデータ応答が 4 (4H) になった事を確認します。
8. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を OFF にします。

	CC-Link アドレス 4 局占有、局番 1	GX Developer デバイス	設定値		備考
			DEC	HEX	
コマンド No.	RWw000E	D370	1003	3EBH	ファンクションコード
コマンドデータ	RWw000C~RWw000D	D368~D369	4	4H	設定値

④ひょう量の設定

以下の手順に従い、ひょう量を” 6000” に設定します。

1. マスタより RY0003 (Y103) : 書込み/読出し指定を” 書込み(OFF)” にします。
2. マスタより RWw000E (D370) : コマンド No. に 1004 (3ECH) : ひょう量(C-F04) を設定します。
3. マスタより RWw000C~RWw000D (D368~D369) : コマンドデータに 6000 (1770H) : 6000 を設定します。
4. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を ON にします。
5. 本機の RX0002 (X102) : コマンド処理応答が ON した事を確認します。
6. 本機の RWr000E (D114) : コマンド No. 応答が 1004 (3ECH) になった事を確認します。
7. 本機の RWr000C~RWr000D (D112~D113) : コマンドデータ応答が 6000 (1770H) になった事を確認します。
8. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を OFF にします。

	CC-Link アドレス 4 局占有、局番 1	GX Developer デバイス	設定値		備考
			DEC	HEX	
コマンド No.	RWw000E	D370	1004	3ECH	ファンクションコード
コマンドデータ	RWw000C~RWw000D	D368~D369	6000	1770H	設定値

⑤分銅値(スパン入力電圧に対する分銅値)の設定

以下の手順に従い、分銅値を” 3000” に設定します。

1. マスタより RY0003 (Y103) : 書込み/読出し指定を” 書込み(OFF)” にします。
2. マスタより RWw000E (D370) : コマンド No. に 1019 (3FBH) : スパン入力電圧に対する分銅値 (C-F19) を設定します。
3. マスタより RWw000C~RWw000D (D368~D369) : コマンドデータに 3000 (BB8H) : 3000 を設定します。
4. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を ON にします。
5. 本機の RX0002 (X102) : コマンド処理応答が ON した事を確認します。
6. 本機の RWr000E (D114) : コマンド No. 応答が 1019 (3FBH) になった事を確認します。
7. 本機の RWr000C~RWr000D (D112~D113) : コマンドデータ応答が 3000 (BB8H) になった事を確認します。
8. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を OFF にします。

	CC-Link アドレス 4 局占有、局番 1	GX Developer デバイス	設定値		備考
			DEC	HEX	
コマンド No.	RWw000E	D370	1019	3FBH	ファンクションコード
コマンドデータ	RWw000C~RWw000D	D368~D369	3000	BB8H	設定値

⑥ゼロ点の実負荷校正

以下の手順に従い、ゼロ点の実負荷校正を行います。

1. マスタより RY0003 (Y103) : 書込み/読出し指定を” 書込み (OFF) ” にします。
2. マスタより RWw000C~RWw000D (D368~D369) : コマンドデータに 91 (5BH) : CAL ゼロ予告を設定します。
3. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を ON にします。
(本機の表示が CAL 0 となり、CAL ゼロ入力モードになります。)
4. 本機の RWr000C~RWr000D (D112~D113) : コマンドデータ応答が 91 (5BH) になった事を確認します。
5. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を OFF にします。
6. 計量台に物が載っている場合は物を取り除きます。
7. 本機の RX0017 (X117) : 安定が ON になっている事を確認します。
8. マスタより RWw000C~RWw000D (D368~D369) : コマンドデータに 94 (5EH) : CAL ゼロ設定を設定します。
9. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を ON にします。
(ゼロ点の入力電圧 (C-F17) が更新され、本機の表示が G-SPn となります。)
10. 本機の RWr000C~RWr000D (D112~D113) : コマンドデータ応答が 94 (5EH) になった事を確認します。
11. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を OFF にします。

	CC-Link アドレス 4 局占有、局番 1	GX Developer デバイス	設定値		備考
			DEC	HEX	
コマンドデータ	RWw000C~RWw000D	D368~D369	91	5BH	CAL ゼロ予告
コマンドデータ	RWw000C~RWw000D	D368~D369	94	5EH	CAL ゼロ設定

⑦スパンの実負荷校正

以下の手順に従い、スパンの実負荷校正を行います。

(ゼロ点の実負荷校正から行っている場合、本手順 2~5 は省略できます。)

1. マスタより RY0003 (Y103) : 書込み/読出し指定を” 書込み (OFF) ” にします。
2. マスタより RWw000C~RWw000D (D368~D369) : コマンドデータに 92 (5CH) : CAL スパン予告を設定します。
3. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を ON にします。
(本機の表示が C-SPn となり、CAL スパン入力モードになります。)
4. 本機の RWr000C~RWr000D (D112~D113) : コマンドデータ応答が 92 (5CH) になった事を確認します。
5. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を OFF にします。
6. 計量台にひょう量 (3.000t) の分銅を載せます。
7. 本機の RX0017 (X117) : 安定が ON になっている事を確認します。
8. マスタより RWw000C~RWw000D (D368~D369) : コマンドデータに 95 (5FH) : CAL スパン設定を設定します。
9. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を ON にします。
(ゼロ点の入力電圧 (C-F17) が更新され、本機の表示が C-End となります。)
10. 本機の RWr000C~RWr000D (D112~D113) : コマンドデータ応答が 95 (5FH) になった事を確認します。
11. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を OFF にします。

	CC-Link アドレス 4 局占有、局番 1	GX Developer デバイス	設定値		備考
			DEC	HEX	
コマンドデータ	RWw000C~RWw000D	D368~D369	92	5CH	CAL スパン予告
コマンドデータ	RWw000C~RWw000D	D368~D369	95	5FH	CAL スパン設定

⑧校正の終了

実負荷によるゼロ点及びスパンの校正を行った場合、以下の手順に従い、校正を終了します。

1. マスタより RY0003 (Y103) : 書込み/読出し指定を” 書込み (OFF) ” にします。
2. マスタより RWw000C~RWw000D (D368~D369) : コマンドデータに 93 (5DH) : CAL 終了を設定します。
3. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を ON にします。
(本機の表示が計量値となり、計量モードになります。)
4. 本機の RWr000C~RWr000D (D112~D113) : コマンドデータ応答が 93 (5DH) になった事を確認します。
5. マスタより RY0002 (Y102) : コマンド処理要求を OFF にします。

	CC-Link アドレス 4 局占有、局番 1	GX Developer デバイス	設定値		備考
			DEC	HEX	
コマンドデータ	RWw000C~RWw000D	D368~D369	93	5DH	CAL 終了