

項目： PMCカウンタ画面の表示と
設定(Fs-31i-B5)



倉敷機械(株)営業技術課 FAX (0258) 35-3074

新潟地区 TEL (0258) 35-3061

東京地区 TEL (03) 6758-7905

大阪地区 TEL (06) 6262-4003

広島地区 TEL (084) 920-1924

PMC 保守・ラダー画面について

PMC 画面は、信号の ON,OFF や PMC パラメータ(タイマ等)のデータを表示及び設定することができます。また、ラダー画面は、シーケンス制御を行うためのプログラムです。

PMC 画面及びラダー画面は、主にアラーム発生時の原因調査のために使用します。

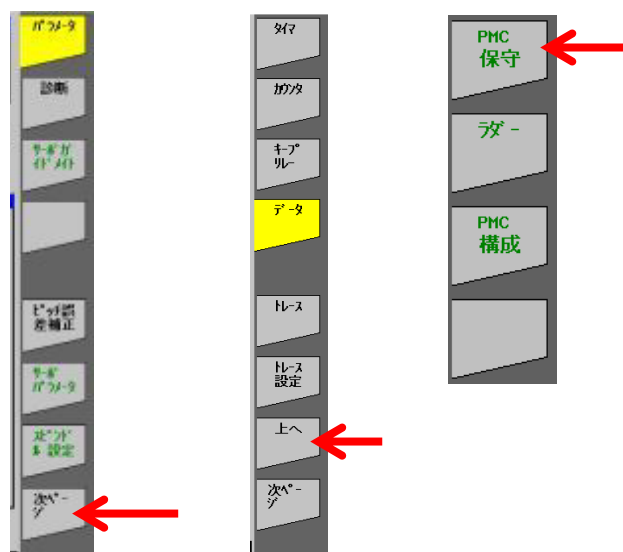
1. PMC 保守画面の表示(信号ステータス、タイマ、カウンタ、キープリレー、データ)

- ① モード選択スイッチを **MDI** に合わせ、機能キー **SYSTEM** を押します。

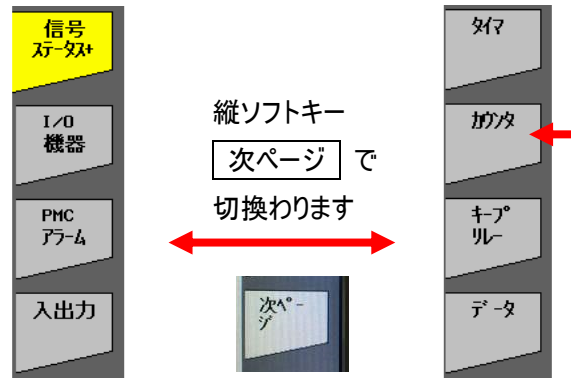


- ② 縦ソフトキー **次ページ** を押し、**PMC 保守** を押します。

必要な縦ソフトキーが表示が出ない場合は、縦ソフトキー **上へ** を押します。

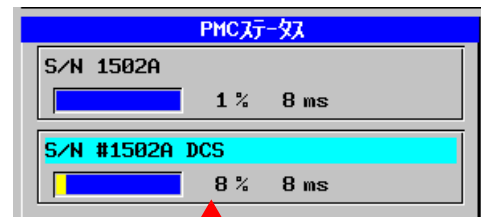
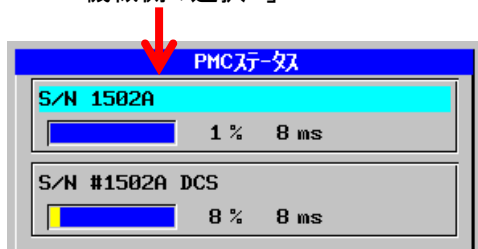


- ③ **カウンタ** を押すと PMC カウンタを表示します。



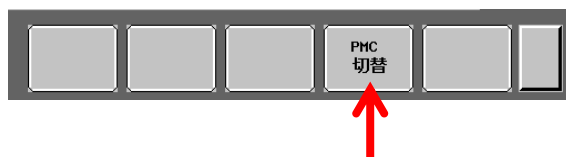
注)画面左の“PMCステータス”が“S/N#△△△△ DCS”側にカーソルが選択されている場合 (DCS=デュアルチェックセーフティの意味です。)

「機械側の選択」



「デュアルチェックセーフティの選択」

画面左上の“PMCステータス”が“S/N#△△△△ DCS” DCS側にカーソルが選択されている場合は、横ソフトキーの“PMC切替”キーを押します。

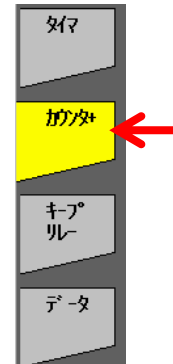


“S/N △△△△”側にカーソルが
選択されます。(機械側になります。)

2. PMC カウンタ

- ① 縦ソフトキー **カウンタ** を押します。

番号	アドレス	設定値	積算値	番号	アドレス	設定値	積算値
1	C0000	40	1	15	C0056	5	0
2	C0004	40	1	16	C0060	0	0
3	C0008	9999	28	17	C0064	0	0
4	C0012	9999	0	18	C0068	0	0
5	C0016	8640	4175	19	C0072	0	0
6	C0020	45	9	20	C0076	8640	23
7	C0024	8640	4175	21	C0080	15	1
8	C0028	15	9	22	C0084	90	1
9	C0032	0	0	23	C0088	8640	23
10	C0036	360	0	24	C0092	180	1
11	C0040	0	0	25	C0096	8640	23
12	C0044	0	0	26	C0100	15	1
13	C0048	0	0	27	C0104	8640	23
14	C0052	2	0	28	C0108	90	1



※実際の設定内容とは異なりますので注意して下さい。

- ② 設定データを変更する場合はカーソル移動キーで変更するデータに黄色いカーソルを合わせ、キー入力後に横ソフトキー **入力** を押します。

(例) C04 の積算値を 11 から 12 に更する場合

カーソル移動キーで、アドレス“ C0004 ”の積算値にカーソルを合わせます。

数値キーで“ 12 ”をキー入力し

ハードキーの“ INPUT ”を押します。



番号	アドレス	設定値	積算値	番号	アドレス	設定値	積算値
1	C0000	40	11	15	C0056	5	0
2	C0004	40	12	16	C0060	0	0
3	C0008	9999	28	17	C0064	0	0
4	C0012	9999	0	18	C0068	0	0
5	C0016	8640	4226	19	C0072	0	0
6	C0020	45	9	20	C0076	8640	74
7	C0024	8640	4226	21	C0080	15	1
8	C0028	15	9	22	C0084	90	1
9	C0032	0	0	23	C0088	8640	74
10	C0036	360	0	24	C0092	180	1
11	C0040	0	0	25	C0096	8640	74
12	C0044	0	0	26	C0100	15	1
13	C0048	0	0	27	C0104	8640	74
14	C0052	2	0	28	C0108	90	1

※実際の設定内容とは異なりますので注意して下さい。