

項目： PMCデータ画面の表示と
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。

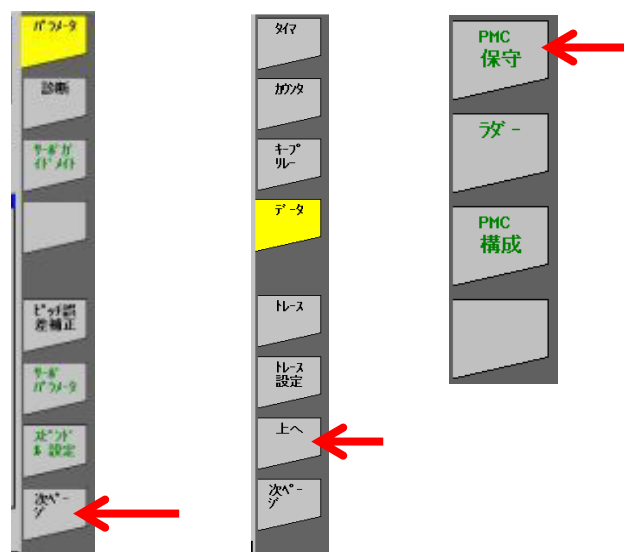
1. PMC 保守画面の表示(信号ステータス、タイマ、カウンタ、キープリレー、データ)

- 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。

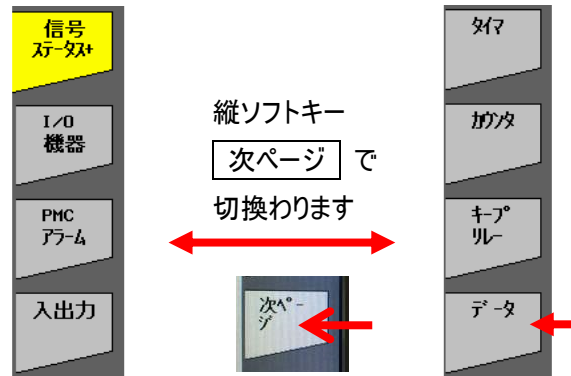


- ② 縦ソフトキー **次ページ** を押し、**PMC 保守** を押します。

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。

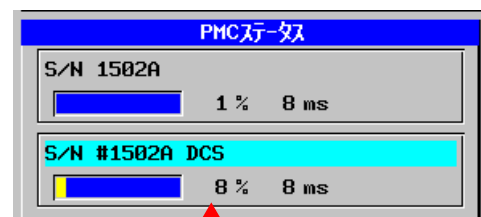
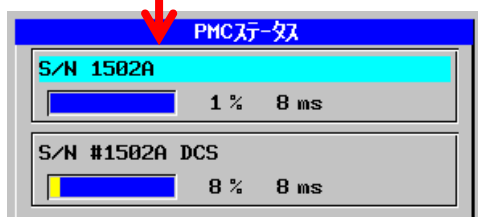


- ③ データ を押すと PMC データを表示します。



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 」



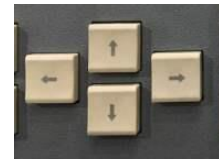
「 デュアルチェックセーフティの選択 」

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。)

- ③ データを表示させる場合はページ切換キーとカーソル移動キーまたはソフトキー **グループ検索** と **検索** を使用します。



- (例)グループ 16 のアドレス D1708 をソフトキー **グループ検索** と **検索** を使用して表示させる場合は、数値キーで **1** , **6** とキー入力し、ソフトキーの **グループ検索** を押します。
その後、アドレス **D** , **1** , **7** , **0** , **8** とキー入力し、ソフトキー **検索** を押します。

A > 16_



A > D1708_




※実際の設定内容とは異なりますので注意して下さい。

- D1708 を 300 から 500 に変更する場合は数値キーで **5** , **0** , **0** と入力し、ハードキー “ INPUT ” を押します。



9	D1706	0
10	D1708	300
11	D1710	123



9	D1706	0
10	D1708	500
11	D1710	123