

1. 品名  
EMPA01-04

2. 概要  
EMPA01-04 はオリエンタルモーターのパルス列入力タイプ及び FLEX (RS-485) タイプのステッピングモータードライバ・サーボモータードライバを制御できるコントローラです。

パルス列入力ドライバは最大 4 軸、FLEX タイプドライバは最大 16 軸接続が可能です。  
USB インターフェースにより PC からコントローラのパラメータ、シーケンスプログラムの設定、編集などが可能です。  
また Ethernet (Modbus/TCP) により、タッチパネル、PC などとの通信も可能です。

### 3. 仕様

3-1. 電源入力  
DC24V±10% / 0.2A

### 3-2. 接続対応製品

パルス列入力タイプ	AR シリーズ
	AZ シリーズ
	RK II シリーズ
	NX シリーズ
FLEX タイプ	AR シリーズ
	AZ シリーズ
	RK II シリーズ
	PKA シリーズ

※この図面に記載しております製品の性能および仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		

## 3-3. 機能・性能一覧

制御軸数	パルス列入力タイプ ドライバ	最大 4 軸
	FLEX タイプドライバ	最大 16 軸
パルス列入力タイプ ドライバ接続	パルス出力	2 パルス出力方式 ラインドライバ出力 最大出力周波数 : 1 MHz
	位置制御単位	step、mm のいずれかを選択
	位置決め運転方式	アブソリュート運転 インクリメンタル運転
	位置決め範囲	-8,000,000~8,000,000 step -80,000.00~80,000.00 mm
	位置決め点数	1,000 点/軸
	最小位置指令単位	制御単位が step 時 : 1 制御単位が mm 時 : 0.01
	加減速方式	直線加減速 S 字加減速
	加減速範囲	0.01~1,000.00 s
	補間機能	2 軸直線補間、3 軸直線補間、4 軸直線補間 2 軸円弧補間
	原点復帰運転	2 センサ方式 3 センサ方式
FLEX タイプ ドライバ接続	エンコーダ入力	A 相、B 相、Z 相/タイミング信号 ラインドライバ出力対応 最大入力周波数 : 1 MHz カウント方式 : インクリメンタル カウント範囲 : -2,147,483,648~2,147,483,647
	位置制御単位	step
	位置決め方式	アブソリュート運転 インクリメンタル運転
	位置決め範囲	-8,000,000~8,000,000 step
	位置決め点数	64 点/軸
	最小位置指令単位	1 step
	速度指令範囲	0~1,000,000 Hz
	加減速範囲	0.001~1,000.000 s
	原点復帰運転	ドライバの設定による

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



センサ入力信号接続 (パルス列入力カタイプ ドライバ用)	入力点数	12 点 (HOMES, +LS, -LS の 3 点 × 4 軸分)
	入力形式	フォトカプラ入力
汎用入出力信号接続	入力点数	16 点
	入力形式	フォトカプラ入力
	出力点数	16 点
	出力形式	オープンコレクタ出力
ホストコントローラ 入出力信号接続	入力点数	4 点 (EXT-STO, PRG-START, PRG-STOP, ALM-RST)
	入力形式	フォトカプラ入力
	出力点数	3 点 (ALM, PRG-RUN, PRG-READY)
	出力形式	オープンコレクタ出力
通信	USB 通信	PC と接続 専用ソフトによりパラメータ設定、プログラム作成などが可能
	Ethernet 通信	Ethernet 通信機器と接続 Modbus/TCP プロトコルによりモニタが可能
プログラム	プログラム数	最大 255 プログラム (サブルーチンプログラム、並列処理プログラムを含めた総プログラム数)
	ステップ数	1 プログラム内、最大 255 ステップ
	プログラム容量	総容量 128kbyte (約 1,000 ステップ)
	コマンド	軸動作(パルス列)、軸動作(FLEX)、サブルーチンジャンプ、ラベルジャンプ、条件待ち、条件分岐、算術/論理演算など
	コマンド実行周期	10 ms

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

## 3-4. 有害物質

RoHS 指令(2011/65/EU)の規制値を超える物質は含有していません。

## 3-5. 絶縁仕様

絶縁抵抗	以下の箇所に DC500V を印加にて 100MΩ 以上 ・ FG 端子 - 電源端子間
絶縁耐圧	以下の箇所に AC500V 50/60Hz を 1 分間印加にて漏れ電流 10mA 以下 ・ FG 端子 - 電源端子間

## 3-6. 使用環境

周囲温度	0～+50°C (凍結しないこと)
湿度	85%以下 (結露しないこと)
高度	海拔 1000m 以下
雰囲気	腐食性ガス、塵埃がないこと 水、油などが直接かからないこと

## 3-7. 保存/輸送環境

周囲温度	-25～+70°C (凍結しないこと)
湿度	85%以下 (結露しないこと)
高度	海拔 3000m 以下
雰囲気	腐食性ガス、塵埃がないこと 水、油などが直接かからないこと

## 3-8. 設置方法

DIN レール(幅 35mm)への取付け、またはネジ(M4)による取付け(締付トルク: 0.7N · m)  
ドライバとの密着取り付け可能

## 3-9. 冷却方式

自然空冷

## 3-10. 外形図

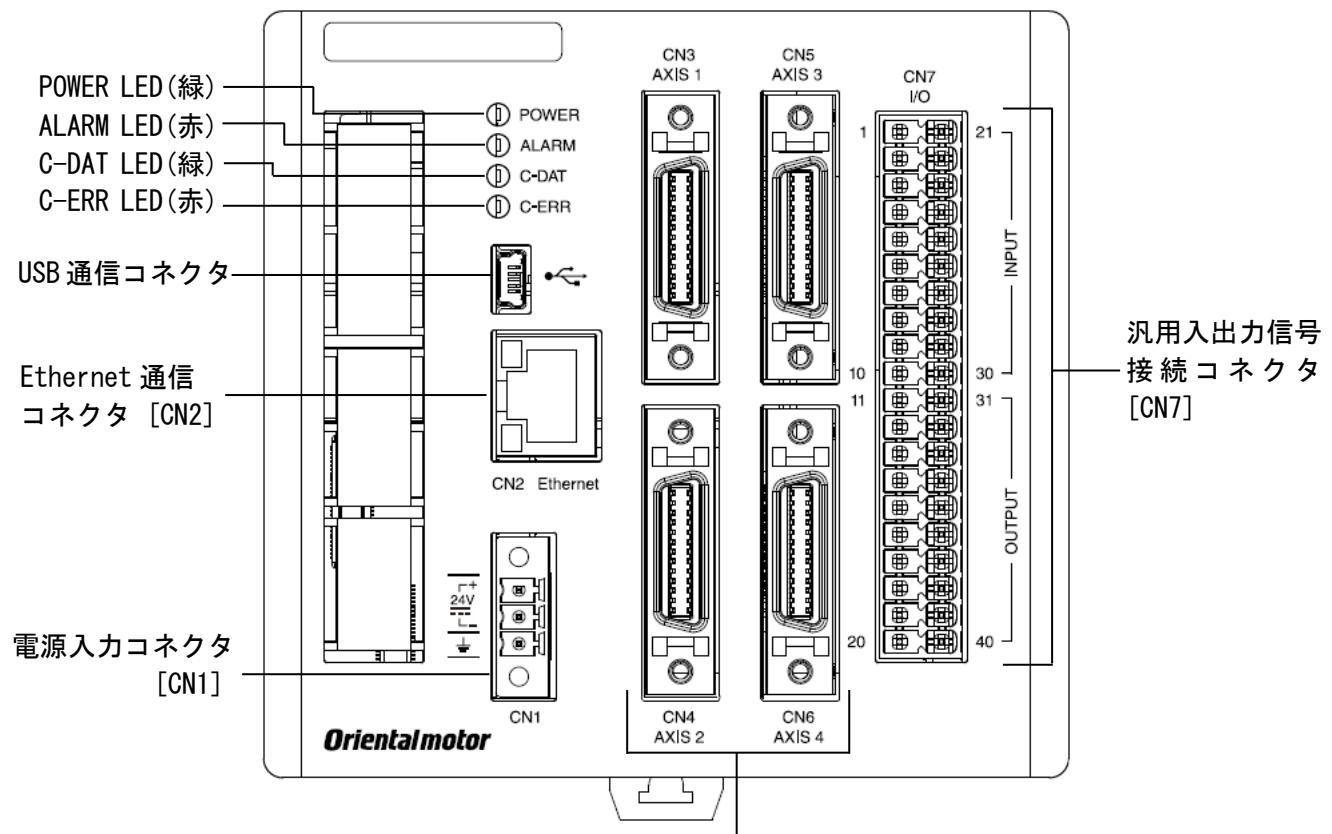
S-6001856

## 3-11. 質量

0.35kg

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		

## 4. 各部の名称と機能

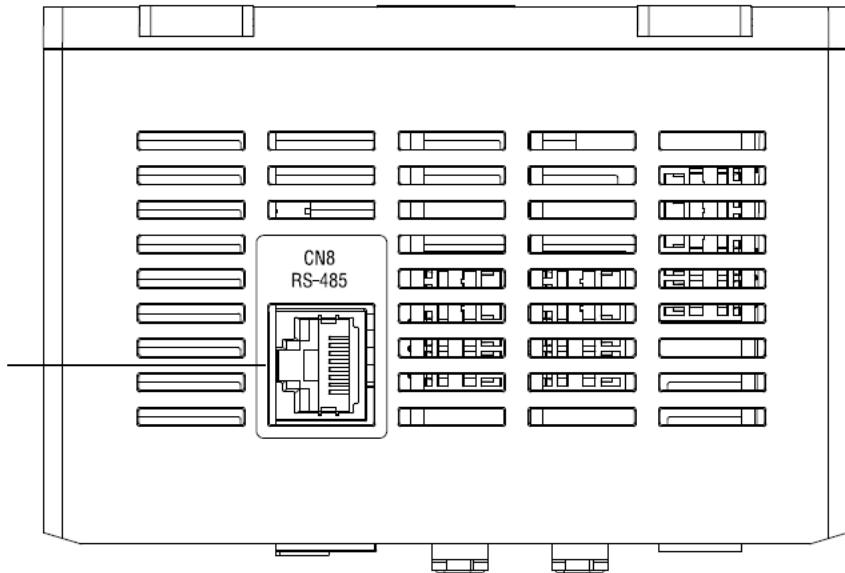


△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

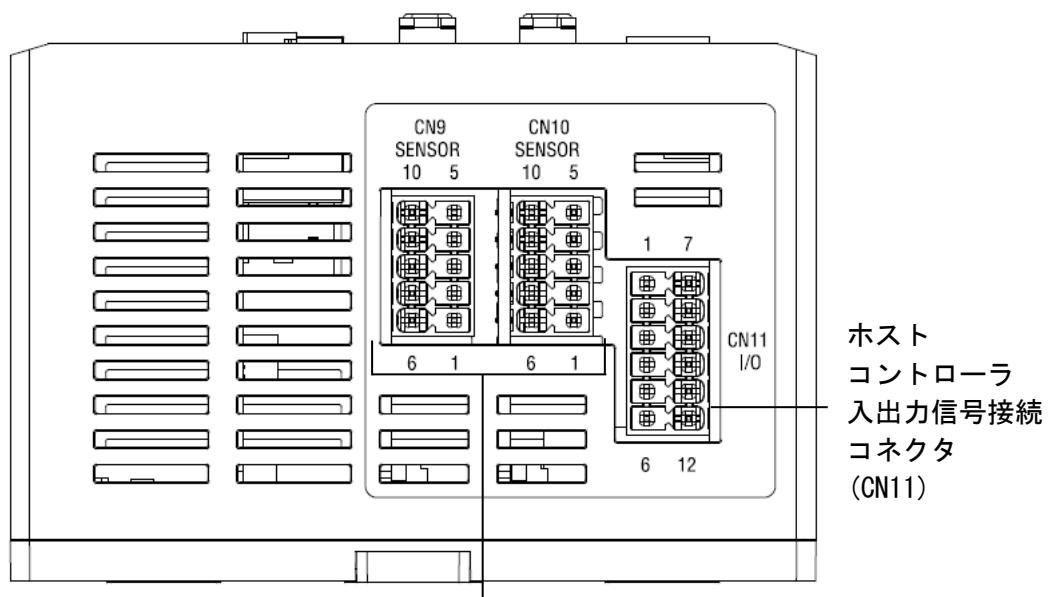


コントローラ上面

FLEX タイプ  
ドライバ  
(RS-485 通信)  
接続コネクタ  
[CN8]



コントローラ下面



センサ入力信号接続コネクタ (CN9, CN10)

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



## 4-1. LED 表示

記号	説明
POWER	電源が投入されているときに緑色で点灯します。
ALARM	アラーム(保護機能)が発生すると赤色で点滅します。 点滅回数を数えると、発生したアラームを確認できます。
C-DAT	RS-485 通信が正常に行われているときに、緑色で点灯します。
C-ERR	RS-485 通信に異常が発生すると、赤色で点灯します。

## 4-2. USB 通信コネクタ

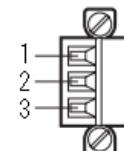
PC と接続し、専用ソフトにより各種設定、モニタやプログラム作成を行います。

通信規格	USB2.0(Full Speed)準拠
コネクタ	mini-B
ケーブル長	最大 3m

## 4-3. 電源入力コネクタ [CN1]

付属の CN1 用コネクタ(3 ピン)を使用して、DC+24V 電源を接続します。必要に応じてドライバのフレームグランド端子を接地してください。

Pin No.	内容
1	電源入力+
2	電源入力-
3	フレームグランド



適用リード線 : AWG24~16 (0.2~1.25mm<sup>2</sup>)

被覆剥き長さ : 7mm

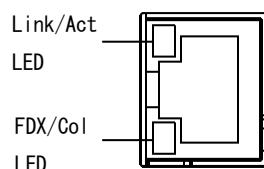
## 4-4. Ethernet 通信コネクタ [CN2]

Ethernet 通信機器を接続します。

通信規格	10BASE-T/100BASE-TX
プロトコル	Modbus/TCP
コネクタ	RJ-45
ケーブル長	ツイストペア線(TIA/EIA-568B CAT5e 以上推奨)にて最大総延長 50m

## 4-4-1. LED 表示

Link/Act LED(緑)	Ethernet 接続が確立されている時に点灯します。また Ethernet 接続が確立されている時にデータ転送があると点滅します。
FDX/Col LED(黄)	全二重通信モード時に点灯、半二重通信モード時に消灯します。 また半二重モード時にデータの衝突が発生すると点滅します。



△		DRAWN <i>M. Sase</i>	DESIGN <i>M. Sase</i>	APPRO <i>T. Ono</i>
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		△

4-5. パルス列入力ドライバ接続コネクタ [CN3, CN4, CN5, CN6]  
パルス列入力タイプのドライバを接続します。

コネクタ(リセプタクル) : 10226-52A2PL (住友スリーエム)  
 適合コネクタ(プラグ) : 10126-3000PE (住友スリーエム) \*半田付けタイプ  
 10126-6000EC (住友スリーエム) \*圧接タイプ  
 10126-6000EE (住友スリーエム) \*圧接タイプ  
 10126-6000EL (住友スリーエム) \*圧接タイプ

## 4-5-1. ピンアサイン

Pin No.	信号名	内容
1	CW-P+	CW パルス出力+
2	CW-P-	CW パルス出力-
3	CCW-P+	CCW パルス出力+
4	CCW-P-	CCW パルス出力-
5	READY	ドライバ運転準備完了入力
6	ALM	ドライバアラーム入力
7	TIM/ZSG2	ドライバタイミング信号/エンコーダZ相入力 (オープンコレクタ)
8	END/IN-POS	ドライバ位置決め完了入力
9	HOME-END	ドライバ原点復帰完了入力 (AZ 専用)
10	IN-COM1	入力コモン
11	C-ON/S-ON/AWO	ドライバ励磁制御出力
12	ALM-RST	ドライバアラームリセット出力
13	FREE	ドライバ励磁・ブレーキ制御出力
14	ZHOME	ドライバ高速原点復帰運転出力 (AZ 専用)
15	IN-COM1	入力コモン
16	OUT-COM1	出力コモン
17	OUT-COM1	出力コモン
18	OUT-COM1	出力コモン
19	ENCA+	エンコーダ A 相入力+
20	ENCA-	エンコーダ A 相入力-
21	ENCB+	エンコーダ B 相入力+
22	ENCB-	エンコーダ B 相入力-
23	ENCZ+	エンコーダ Z 相入力+ (ラインドライバ)
24	ENCZ-	エンコーダ Z 相入力- (ラインドライバ)
25	-	N. C.
26	ENC-GND	エンコーダ信号用 GND

\*25 ピンには何も接続しないでください。

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



## 4-5-2. CW-P±出力、CCW-P±出力

モーターの運転制御を行うパルス信号が出力されます。

CW-P : CW 方向 (+方向) パルス出力

CCW-P : CCW 方向 (-方向) パルス出力

ドライバの CW-P±入力、CCW-P±入力に接続します。

## 4-5-3. C-ON/S-ON/AWO 出力

モーターの励磁制御を行う信号です。

ドライバの C-ON/S-ON/AWO 入力に接続します。

## 4-5-4. ALM-RST 出力

ドライバのアラーム解除を行う信号です。

ドライバの ALM-RST 入力に接続します。

## 4-5-5. FREE 出力

モーターの励磁制御と電磁ブレーキ制御を行う信号です。

ドライバの FREE 入力に接続します。

## 4-5-6. ZHOME 出力

AZ ドライバの高速原点復帰運転を行う信号です。

AZ ドライバ専用の信号です。AZ ドライバの ZHOME 入力に接続します。

## 4-5-7. READY 入力

ドライバからの運転準備完了信号を検出します。

ドライバの READY 出力に接続します。

## 4-5-8. ALM 入力

ドライバからのアラーム信号を検出します。アラーム信号が検出されると、CN11 にある ALM 出力が OFF になり、その軸のパルス出力が停止します。また、同時にコントローラの ALARM LED が 5 回点滅します。

ドライバの ALM 出力に接続します。

ALM 入力は B 接点(ノーマルクローズ)です。

## 4-5-9. TIM/ZSG2 入力

ドライバからのタイミング信号、または Z 相信号を検出します。

ドライバの TIM/ZSG 出力(オープンコレクタ出力タイプ)に接続します。

## 4-5-10. END/IN-POS 入力

ドライバからの位置決め完了信号を検出します。

ドライバの END 出力、または IN-POS 出力に接続します。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



TITLE

# コントローラ仕様書

10/110

## 4-5-11. HOME-END 入力

AZ ドライバからの高速原点復帰運転、原点復帰運転の終了信号、および位置プリセットの実行終了信号を検出します。

AZ ドライバ専用の信号です。AZ ドライバの HOME-END 出力に接続します。

## 4-5-12. ENCA±入力、ENCB±入力、ENCZ±入力

ドライバからの ASG 出力パルス信号、BSG 出力パルス信号、タイミング信号または Z 相信号を検出します。

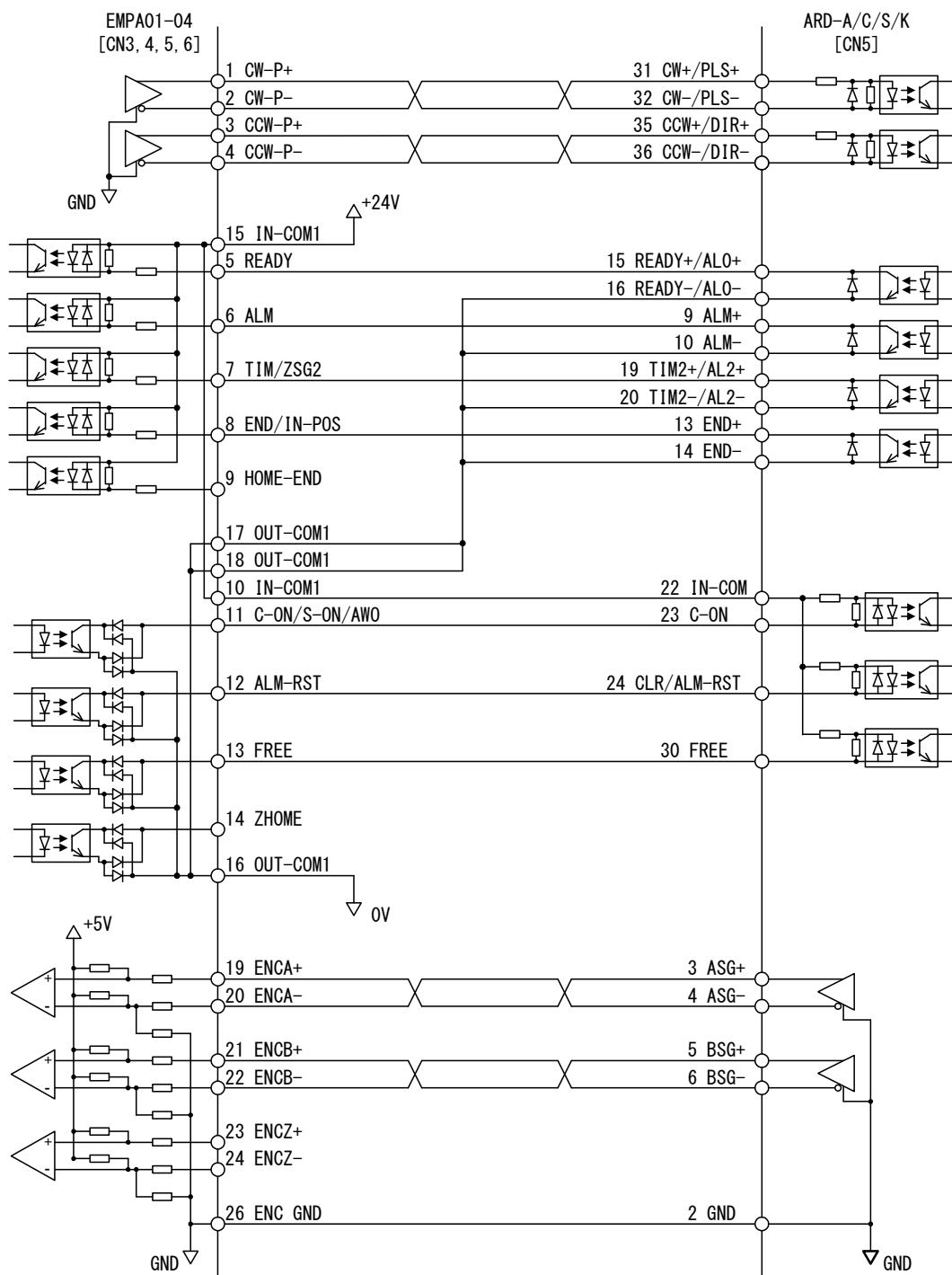
ASG 出力パルス、BSG 出力パルスをカウントし、モーターの移動量を確認することができます。

ドライバの ASG 出力、BSG 出力、TIM/ZSG 出力(ラインドライバ出力タイプ)に接続します。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		

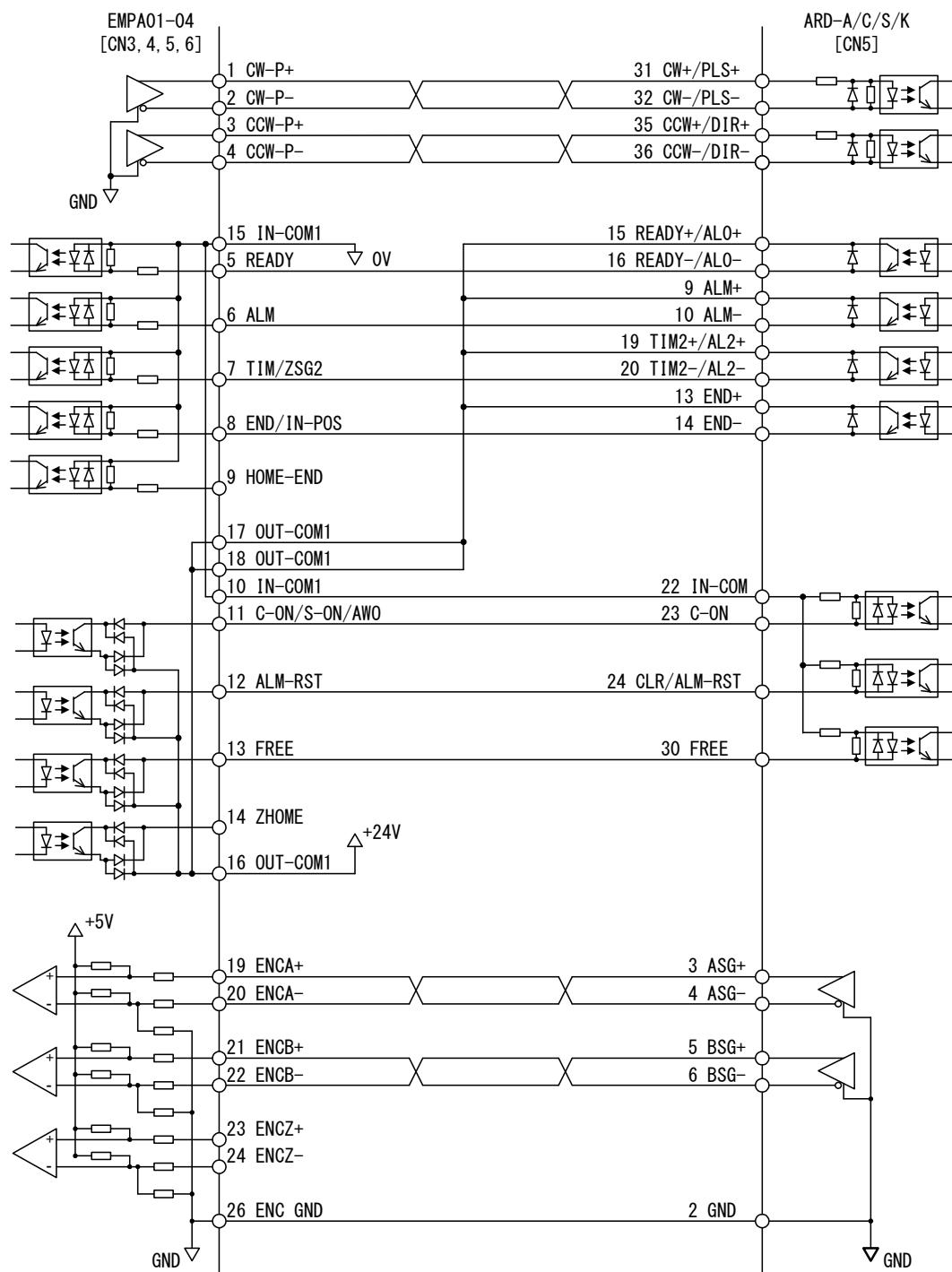
#### 4-5-13. ドライバとの接続図

### [AR ドライバとの接続(電流シンク出力接続)]



ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.	SWE324-322-5	

[AR ドライバとの接続(電流ソース出力接続)]



△		
△		
△		

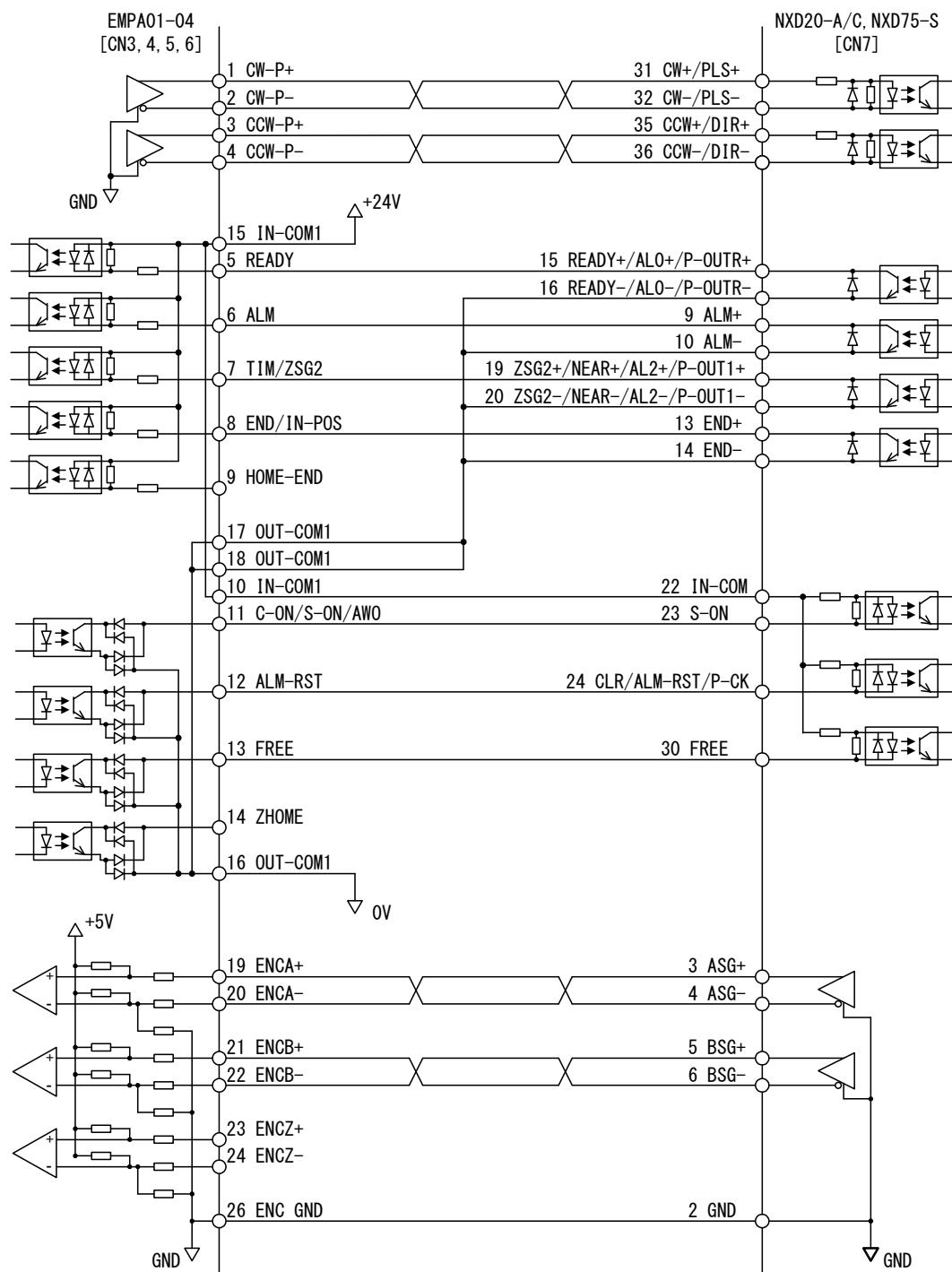
DRAWN	DESIGN	APPRO
M. Sase	M. Sase	T. Ono

ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.

SWE324-322-5



[NX ドライバとの接続(電流シンク出力接続)]



△		
△		
△		

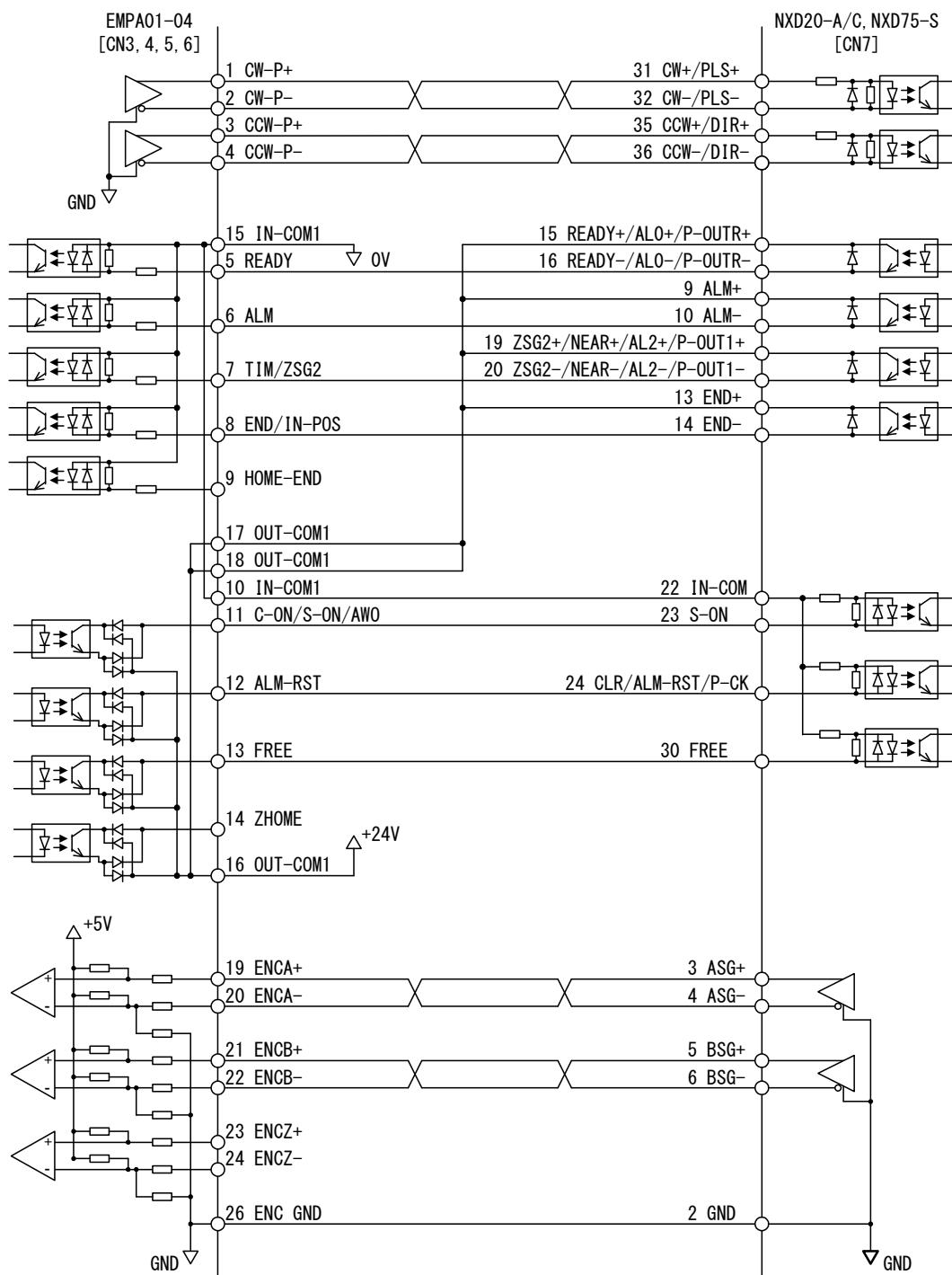
DRAWN	DESIGN	APPRO
M. Sase	M. Sase	T. Ono

ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.

SWE324-322-5



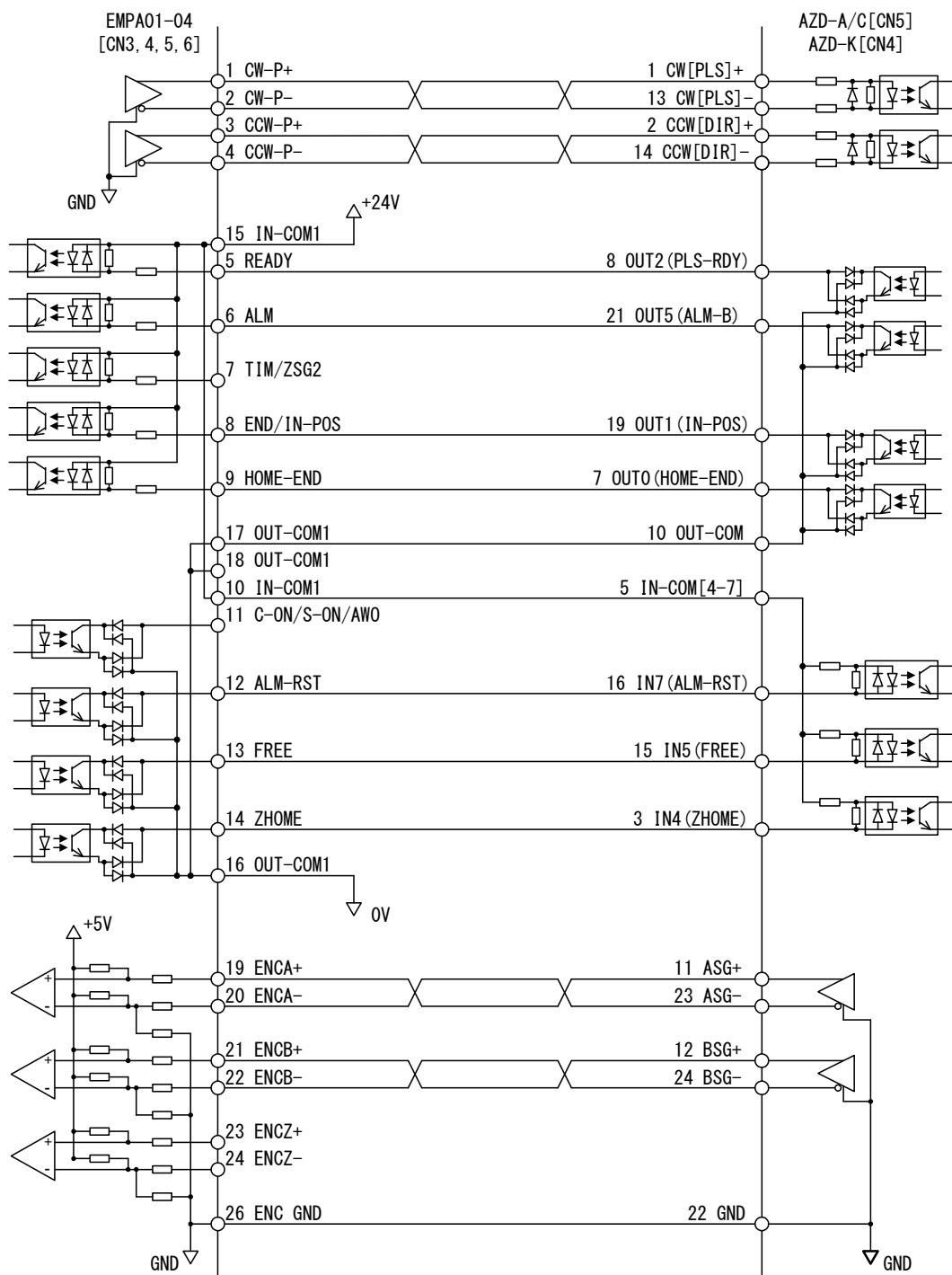
[NX ドライバとの接続(電流ソース出力接続)]



△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



[AZ ドライバとの接続(電流シンク出力接続)]



△		
△		
△		

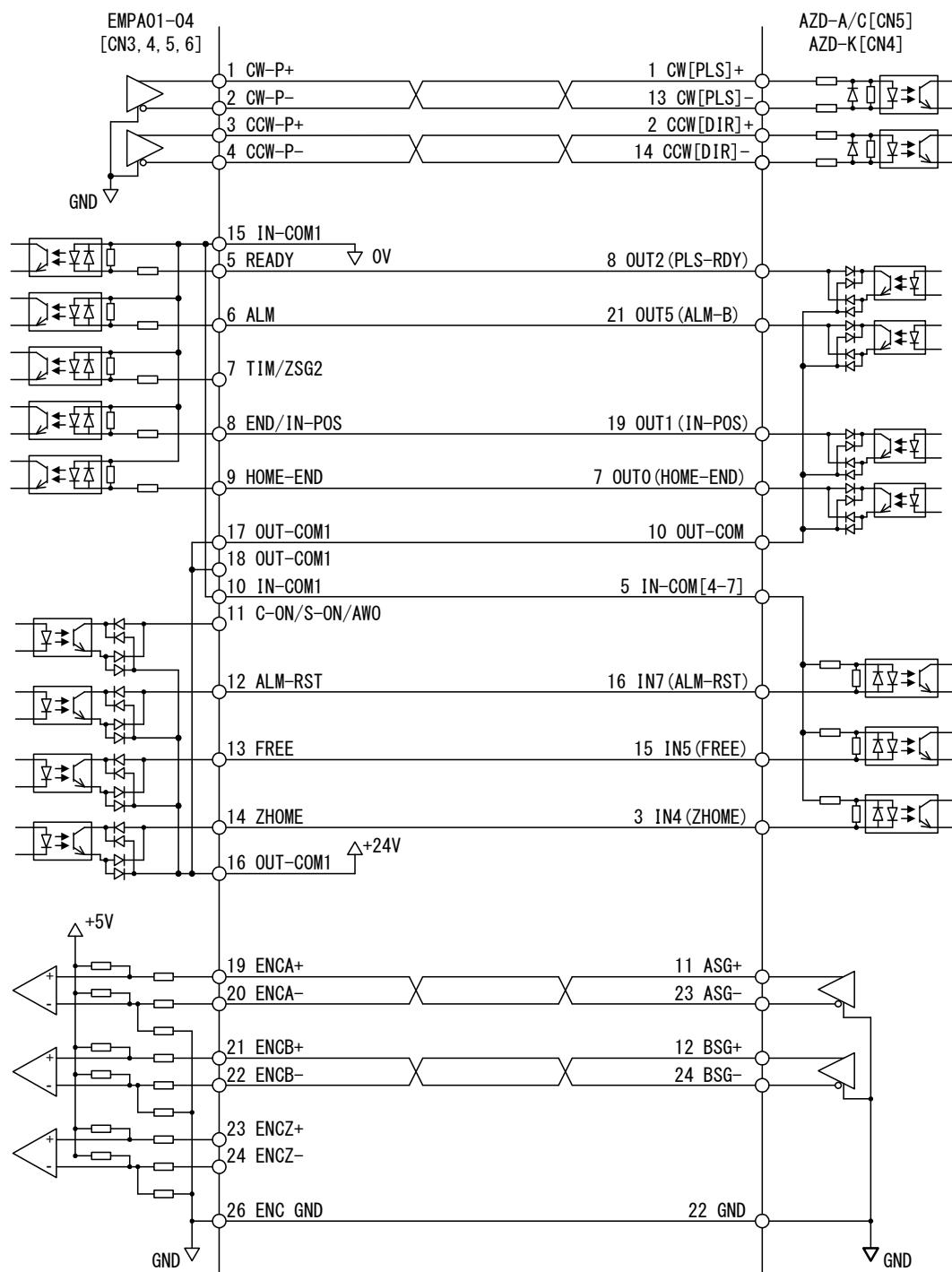
DRAWN	DESIGN	APPRO
M. Sase	M. Sase	T. Ono

ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.

SWE324-322-5



[AZ ドライバとの接続(電流ソース出力接続)]



△		
△		
△		

DRAWN

*M. Sase*

DESIGN

*M. Sase*

APPRO

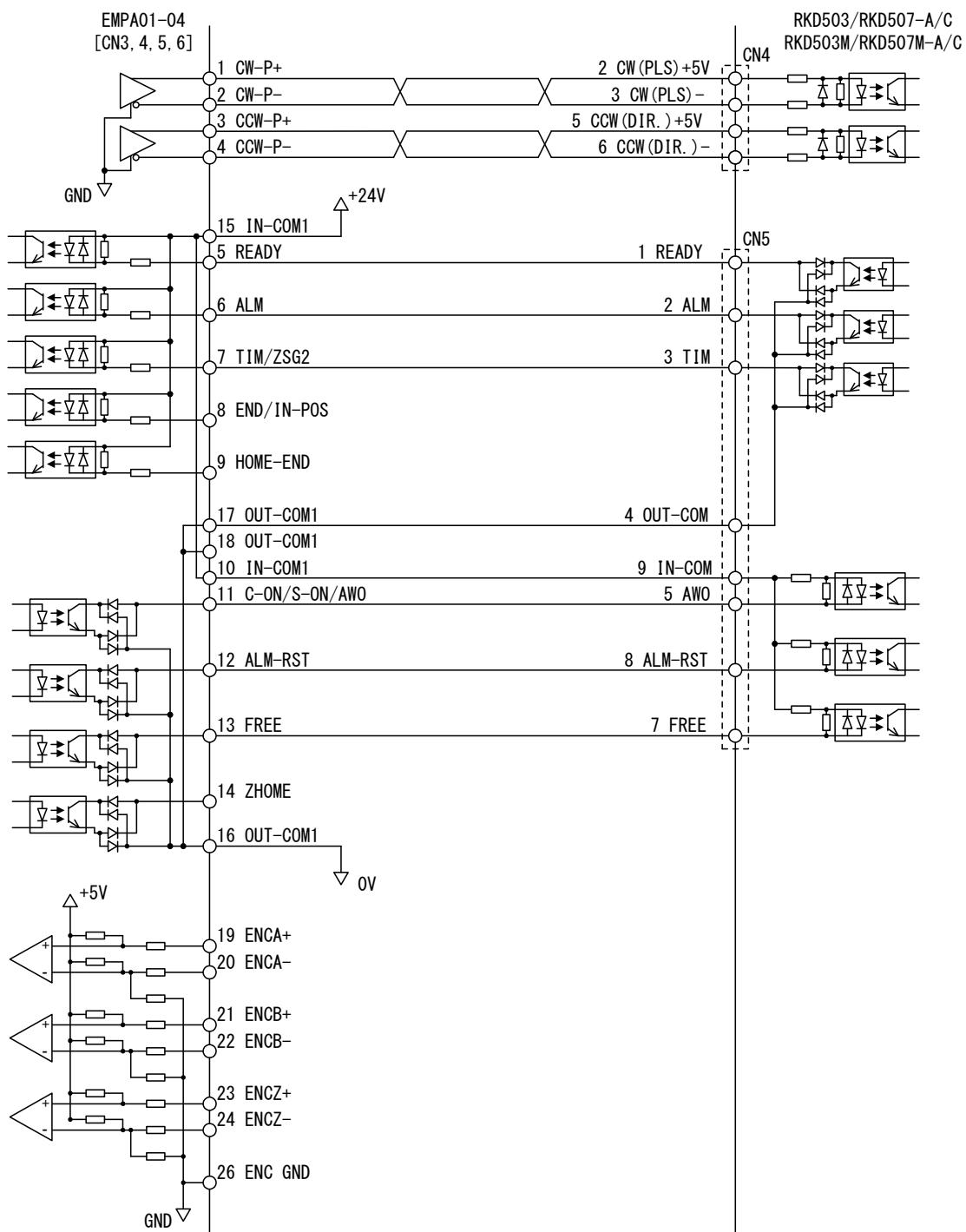
*T. Ono*

ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.

SWE324-322-5



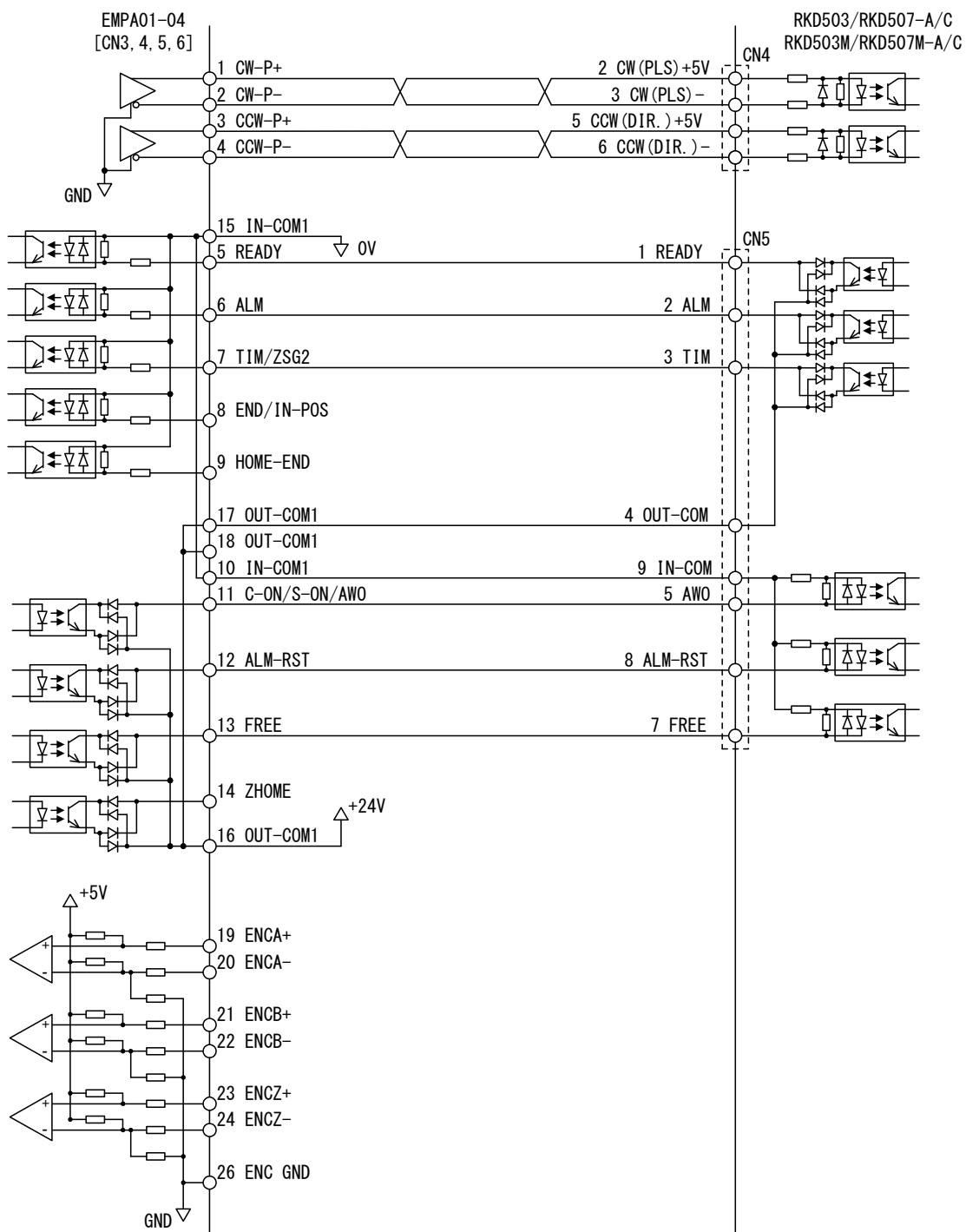
## [RK II ドライバとの接続(電流シンク出力接続)]



△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



## [RK II ドライバとの接続(電流ソース出力接続)]



△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



## 4-6. 汎用入出力信号接続コネクタ [CN7]

付属の CN7 用コネクタ(40 ピン)を使用してセンサ、スイッチなどの汎用信号を接続します。

適用リード線 : AWG24~16 (0.2~1.25mm<sup>2</sup>)

被覆剥き長さ : 10mm

## 4-6-1. ピンアサイン

Pin No.	信号名	内容
1	IN-COM2	IN1-IN8 入力コモン
2	IN1	汎用入力 1
3	IN2	汎用入力 2
4	IN3	汎用入力 3
5	IN4	汎用入力 4
6	IN5	汎用入力 5
7	IN6	汎用入力 6
8	IN7	汎用入力 7
9	IN8	汎用入力 8
10	IN-COM2	IN1-IN8 入力コモン
11	OUT-COM2	OUT1-OUT8 出力コモン
12	OUT1	汎用出力 1
13	OUT2	汎用出力 2
14	OUT3	汎用出力 3
15	OUT4	汎用出力 4
16	OUT5	汎用出力 5
17	OUT6	汎用出力 6
18	OUT7	汎用出力 7
19	OUT8	汎用出力 8
20	OUT-COM2	OUT1-OUT8 出力コモン
21	IN-COM3	IN9-IN16 入力コモン
22	IN9	汎用入力 9
23	IN10	汎用入力 10
24	IN11	汎用入力 11
25	IN12	汎用入力 12
26	IN13	汎用入力 13
27	IN14	汎用入力 14
28	IN15	汎用入力 15
29	IN16	汎用入力 16
30	IN-COM3	IN9-IN16 入力コモン
31	OUT-COM3	OUT9-OUT16 出力コモン
32	OUT9	汎用出力 9
33	OUT10	汎用出力 10

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

Pin No.	信号名	内容
34	OUT11	汎用出力 11
35	OUT12	汎用出力 12
36	OUT13	汎用出力 13
37	OUT14	汎用出力 14
38	OUT15	汎用出力 15
39	OUT16	汎用出力 16
40	OUT-COM3	OUT9-OUT16 出力コモン

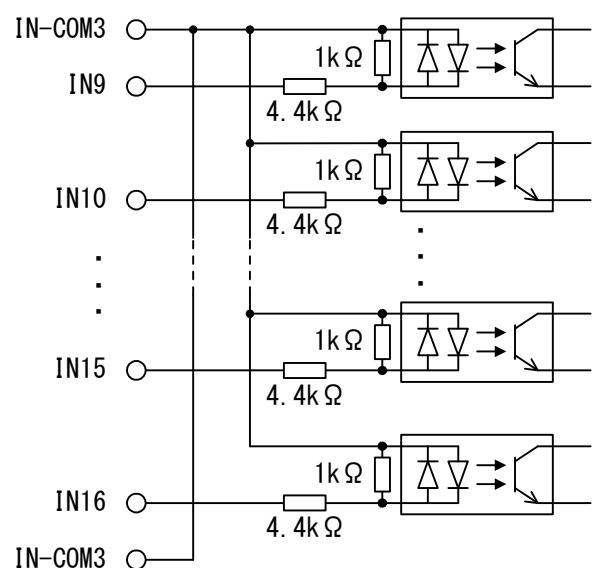
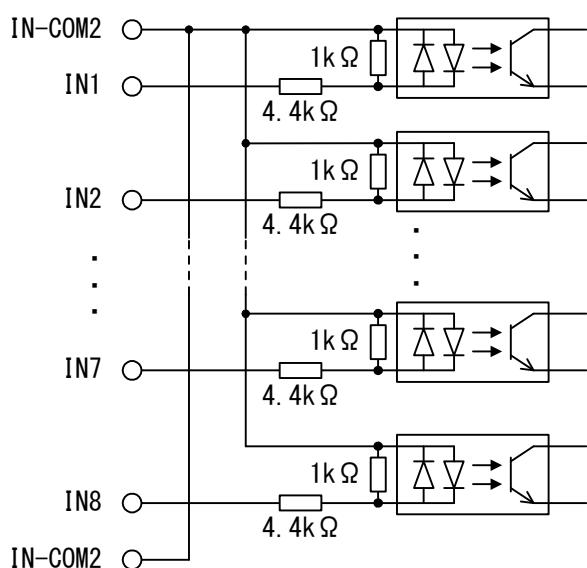
## 4-6-2. 入力回路

フォトカプラ入力

入力電圧 : DC24V±10%

入力抵抗 : 4.4kΩ

シンク／ソース対応



△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

## 4-6-3. 出力回路

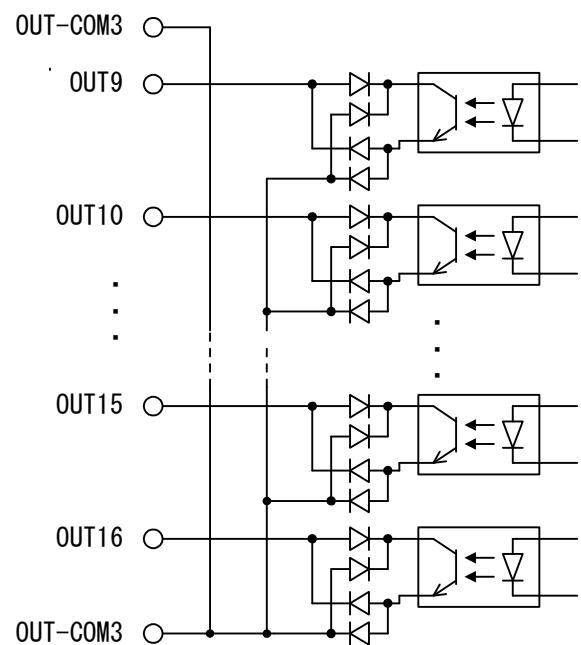
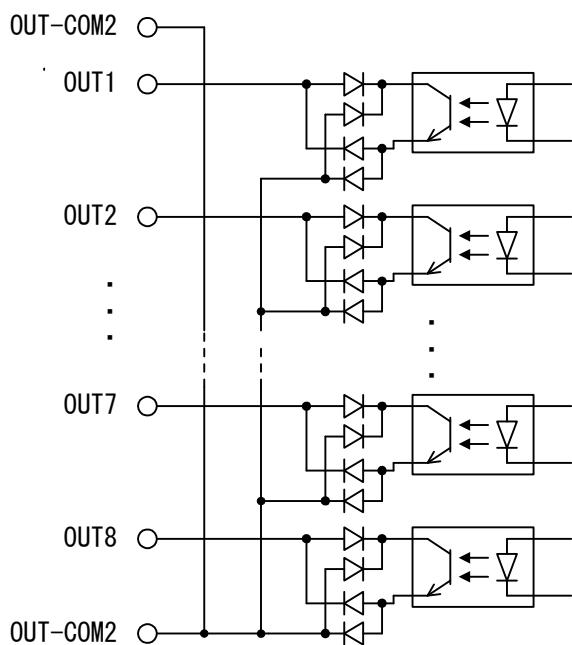
オープンコレクタ出力

最大負荷電圧 : DC30V

最大負荷電流 : 50mA

ON 時最大電圧降下 : 3V

シンク／ソース対応



		DRAWN	DESIGN	APPRO
		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



TITLE

## コントローラ仕様書

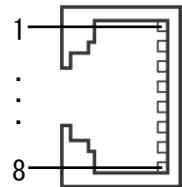
22/110

- 4-7. FLEX タイプドライバ(RS-485 通信)接続コネクタ [CN8]  
FLEX タイプドライバを接続します。

接続軸数	最大 16 軸
通信速度	9600bps/19200bps/38400bps/57600bps/115200bps(初期値)のいずれかより選択
プロトコル	Modbus RTU
コネクタ	RJ-45
ケーブル長	ツイストペア線(TIA/EIA-568B CAT5e 以上推奨)にて最大総延長 50m

## 4-7-1. ピンアサイン

Pin No.	信号名	内容
1	-	N. C.
2	GND	RS-485 通信用 GND
3	TR+	RS-485 通信用信号+側
4	-	N. C.
5	-	N. C.
6	TR-	RS-485 通信用信号-側
7	-	N. C.
8	-	N. C.



△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

## 4-8. センサ入力信号接続コネクタ [CN9, CN10]

付属のCN9, CN10用コネクタ(10ピン)を使用して、パルス列ドライバ用の外部センサを接続します。

適用リード線：AWG24～16(0.2～1.25mm<sup>2</sup>)

被覆剥き長さ：10mm

## 4-8-1. ピンアサイン

[CN9]

Pin No.	信号名	内容
1	HOMES-1	AXIS1 機械原点センサ入力
2	+LS-1	AXIS1+側リミットセンサ入力
3	-LS-1	AXIS1-側リミットセンサ入力
4	-	N. C.
5	IN-COM4	AXIS1 センサ用入力コモン
6	HOMES-2	AXIS2 機械原点センサ入力
7	+LS-2	AXIS2+側リミットセンサ入力
8	-LS-2	AXIS2-側リミットセンサ入力
9	-	N. C.
10	IN-COM5	AXIS2 センサ用入力コモン

\*4ピン、9ピンには何も接続しないでください。

[CN10]

Pin No.	信号名	内容
1	HOMES-3	AXIS3 機械原点センサ入力
2	+LS-3	AXIS3+側リミットセンサ入力
3	-LS-3	AXIS3-側リミットセンサ入力
4	-	N. C.
5	IN-COM6	AXIS3 センサ用入力コモン
6	HOMES-4	AXIS4 機械原点センサ入力
7	+LS-4	AXIS4+側リミットセンサ入力
8	-LS-4	AXIS4-側リミットセンサ入力
9	-	N. C.
10	IN-COM7	AXIS4 センサ用入力コモン

\*4ピン、9ピンには何も接続しないでください。

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



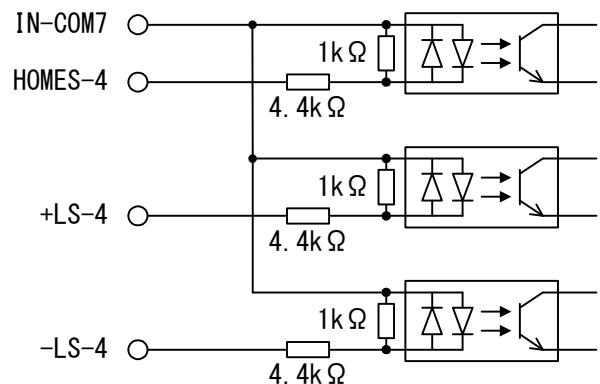
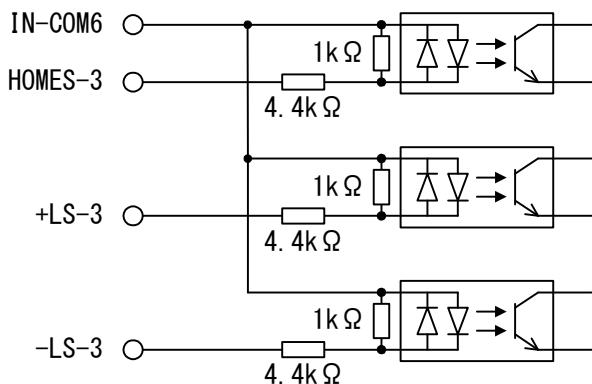
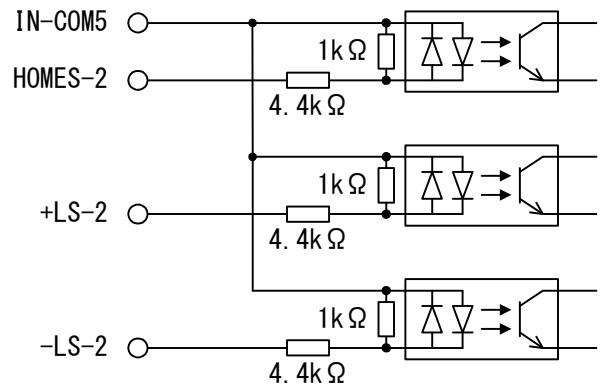
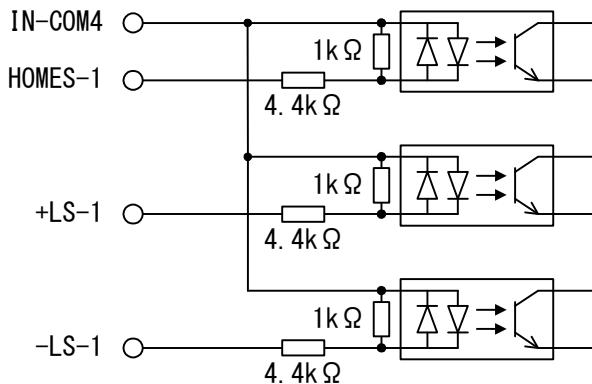
## 4-8-2. 入力回路

フォトカプラ入力

入力電圧 : DC24V±10%

入力抵抗 : 4.4kΩ

シンク／ソース対応



## 4-8-3. +LS 入力、-LS 入力

リミットセンサからの入力です。+LS 入力は+側(CW 方向)センサ、-LS 入力は-側(CCW 方向)センサになります。

- 原点復帰時 : +LS 入力または-LS 入力が検出されると「原点復帰方法」の設定に従って、原点復運転を行います。
  - 原点復帰以外 : モーター動作時に同方向の LS 入力を検出、もしくは検出されている LS 入力と同方向にモーターが起動するとハードウェアオーバートラベルとなり、CN11 にある ALM 出力が OFF になり、プログラムと接続されている全てのモーターを停止させます。また同時にコントローラの ALARM LED が 3 回点滅します。
- モーターの停止動作は、パルス列軸は即停止、FLEX 軸はそのドライバの STOP 入力停止方法パラメータの設定に従います。

+LS 入力、-LS 入力は入力接点論理の設定が可能です。初期値は B 接点(ノーマルクローズ)です。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			M. Sase	M. Sase	T. Ono
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



TITLE	コントローラ仕様書	25/110
-------	-----------	--------

#### 4-8-4. HOMES 入力

「原点復帰方法」を 3 センサ方式に設定した時の、機械原点センサの入力です。

原点復帰運転については「SWE324-322-3 PC ソフト仕様書」をご参照ください。

HOMES 入力は、入力接点論理の設定が可能です。初期値は A 接点(ノーマルオープン)です。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		

4-9. ホストコントローラ入出力信号接続コネクタ [CN11]  
付属の CN11 用コネクタ(12 ピン)を使用して、上位コントローラを接続します。

適用リード線 : AWG24~16 (0.2~1.25mm<sup>2</sup>)  
被覆剥き長さ : 10mm

## 4-9-1. ピンアサイン

Pin No.	信号名	内容
1	IN-COM8	入力コモン
2	EXT-STOP	外部停止入力
3	PRG-START	プログラム実行入力
4	PRG-STOP	プログラム中止入力
5	ALM-RST	アラームリセット入力
6	-	N. C.
7	OUT-COM4	出力コモン
8	ALM	アラーム出力
9	PRG-RUN	プログラム実行中出力
10	PRG-READY	プログラム実行準備完了出力
11	-	N. C.
12	-	N. C.

\*6 ピン、11 ピン、12 ピンには何も接続しないでください。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



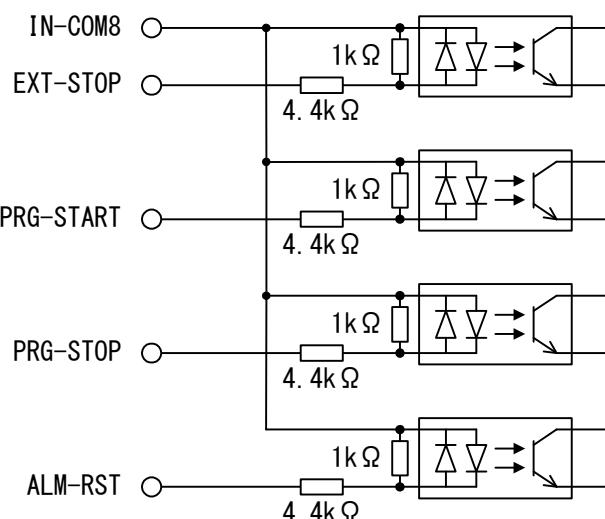
## 4-9-2. 入力回路

フォトカプラ入力

入力電圧 : DC24V±10%

入力抵抗 : 4.4kΩ

シンク／ソース対応



## 4-9-3. EXT-STOP 入力

モーターの運転を強制的に停止させる信号です。

EXT-STOP 入力は B 接点(ノーマルクローズ)です。

EXT-STOP 入力を OFF にするとプログラムと接続されている全てのモーターを停止させます。

モーターの停止動作は、パルス列軸は即停止、FLEX 軸はドライバの STOP 入力停止方法パラメータの設定に従います。

## 4-9-4. PRG-START 入力

プログラムを起動する信号です。

動作モードが自動実行モードにおいて、PRG-READY 出力が ON の時に PRG-START 入力を ON にすると、プログラムが実行されます。

動作モードについては「SWE324-322-3\_PC ソフト仕様書」を参照してください。

PRG-READY 出力が OFF した後、必ず PRG-START 入力は OFF にしてください。

## 4-9-5. PRG-STOP 入力

プログラムを停止する信号です。

PRG-STOP 入力を ON にするとプログラムと接続されている全てのモーターを停止させます。

モーターの停止動作は、パルス列軸は減速停止、FLEX 軸はドライバの STOP 入力停止方法パラメータの設定に従います。

PRG-READY 出力が ON した後、必ず PRG-STOP 入力は OFF にしてください。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△					
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



## 4-9-6. ALM-RST 入力

アラームを解除する信号です。

アラーム入力を ON にする事でアラームが解除されます。また接続している全てのドライバへアラーム解除信号を出力します。必ずアラームが発生した原因を取り除き、安全を確保してから、アラームを解除してください。

なお、ALM-RST 入力では解除できないアラームもあります。アラームの内容については5-2. アラーム一覧をご参照ください。

## 4-9-7. 出力回路

オープンコレクタ出力

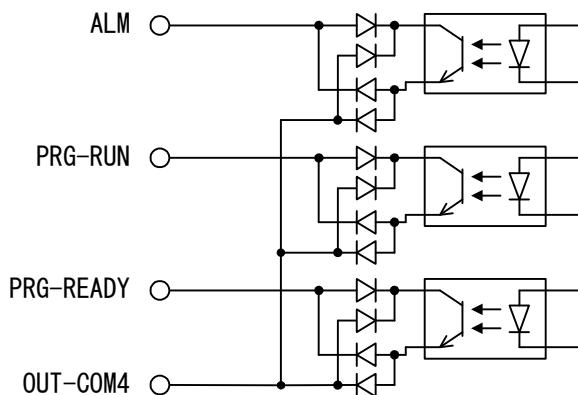
信号点数：4

最大負荷電圧：DC30V

最大負荷電流：50mA

ON 時最大電圧降下：3V

シンク／ソース対応



## 4-9-8. ALM 出力

アラームが発生すると ALM 出力が OFF になります。また同時にコントローラの ALARM LED が点滅します。

ALM 出力は B 接点(ノーマルクローズ)です。

アラームの内容については5-2. アラーム一覧をご参照ください。

## 4-9-9. PRG-RUN 出力

プログラムの実行中、PRG-RUN 出力が ON になります。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△					
△					
			M. Sase	M. Sase	T. Ono
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



## 4-9-10. PRG-READY 出力

プログラム実行準備が完了すると PRG-READY 出力が ON になります。PRG-READY 出力が ON になってから、プログラム開始指令をコントローラに入力してください。

次の全ての条件が満たされると、PRG-READY 出力は ON になります。

- ・コントローラの電源が投入されている
- ・動作モードが自動実行モードまたはステップ実行モード  
(動作モードについては「SWE324-322-3\_PC ソフト仕様書」を参照してください。)
- ・アラームが発生していない  
(パルス列ドライバアラーム、FLEX ドライバアラームは除く)
- ・プログラムが停止している
- ・プログラムが正常にコンパイルされている

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



## 5. アラーム

コントローラには接続不良、運転操作の誤りなどからコントローラを保護するアラーム(保護機能)が備わっています。

アラームが発生するとホストコントローラ入出力信号の ALM 出力が OFF になり、また同時に ALARM LED が点滅します。

パルス列タイプドライバ、および FLEX タイプドライバのアラームを検出した際は、プログラムとアラームを検出した軸以外のモーターは停止しません。それ以外のアラームについてはプログラムと接続されているモーター全軸が停止します。モーターの停止動作は即停止となります。

アラーム LED の点滅回数を数える、または専用 PC ソフトにより発生中のアラームを確認できます。

### 5-1. アラームの解除

必ず、アラームが発生した原因を取り除き、安全を確保してから、次のどれかの方法でアラームを解除してください。

- ・ ホストコントローラ入出力信号の ALM-RST 入力を ON にする。
- ・ 専用 PC ソフトでアラームリセットを実行する。
- ・ 電源を再投入する。

アラームの種類によっては ALM-RST 入力、専用 PC ソフトで解除できないものがあります。これらのアラームは電源を再投入して解除してください。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



TITLE	コントローラ仕様書	31/110
-------	-----------	--------

## 5-2. アラーム一覧

コード	ALARM LED 点滅数	アラームの種類	原因	処置	ALM-RST 入力に よる解除
-	2	システムエラー	コントローラが故障しました。	電源を再投入してください。 それでも正常に戻らないときは、お買い求めの支店・営業所にご連絡ください。	不可
5		非常停止	EXT-STOP 入力が OFF されました。	EXT-STOP 入力を ON にしてください。	可
21	3	NCP コンパイル エラー	異常なプログラムが作成されました。	プログラムを再度編集し、コンパイルし直してください。	可
23		リミットセンサ 検出	モーター動作中に同方向の LS 入力が検出、もしくは検出されている LS 入力と同方向にモーターが起動されました。	動作モードを手動モードにし、アラームリセットによりアラームを解除してから、JOG 運転でセンサから脱出してください。	可
24		エリア設定 オーバー	パルス列軸においてモーターの位置が最大領域の範囲を超みました。	動作モードを手動モードにし、アラームリセットによりアラームを解除してから、JOG 運転で最大領域の範囲内に移動してください。	可
25		動作禁止領域	パルス列軸においてモーターの位置が禁止エリアの範囲に入りました。	動作モードを手動モードにし、アラームリセットによりアラームを解除してから、JOG 運転で禁止エリアの範囲外に移動してください。	可
26		リミットスイッチ 逆接続	パルス列軸において原点復帰運転中、運転方向とは逆の LS が検出されました。	ALM-RST 入力でアラームを解除してから、±LS の配線を確認してください。	可
27		HOME 信号 未検出	パルス列軸において 3 センサ方式の原点復運転で、+LS と -LS の間に HOMES が検出されませんでした。	HOMES は +LS と -LS の間に設置してください。	可

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		M. Sase	M. Sase	T. Ono
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



TITLE	コントローラ仕様書	32/110
-------	-----------	--------

コード	ALARM LED 点滅数	アラームの種類	原因	処置	ALM-RST 入力に による解除
28		オフセット異常	パルス列軸において原点復帰運転でオフセット移動しているときに、リミットセンサが検出されました。	ALM-RST 入力でアラームを解除してから、オフセット値を確認してください。	可
29	3	原点復帰運転異常	パルス列軸において原点復帰シーケンスを正常に終了できませんでした。	<ul style="list-style-type: none"> <li>原点復帰中に、想定外の負荷が加わった可能性があります。負荷を確認してください。</li> <li>±LS と HOMES の設置位置が近接している場合、原点復帰運転の開始方向によっては、正常に終了しないことがあります。センサの設置位置と、開始方向を見直してください。</li> <li>+LS と -LS の両方が検出された状態で原点復帰を実行した可能性があります。設置したセンサの論理と「センサ入力論理設定」パラメータを確認してください。</li> </ul>	可
33		ポイント設定異常	パルス列軸において以下のコマンドが実行されました。 <ul style="list-style-type: none"> <li>最大領域範囲外への移動</li> <li>未設定ポイントへの移動</li> <li>最小移動量で割り切れないポイントへの移動</li> <li>接続設定がされていない軸に対しての移動</li> <li>補間運転で軌跡の移動量が 2,097,151step を超える移動</li> <li>加速/減速時における移動量が 1,048,575step を超える移動</li> </ul>	軸設定、最大領域設定、ポイント設定、プログラムを見直してください。	可

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

コード	ALARM LED 点滅数	アラームの種類	原因	処置	ALM-RST 入力に よる解除
34	3	最大速度 オーバー	パルス列軸の補間運転において、モーターの回転速度が設定した最大回転速度を超えるました。	補間運転速度、最大回転速度の設定を見直してください。	可
41 ～ 95 (*1)	4	ユーザー アラーム	実行中のプログラムにて ALARM コマンドが実行されました。	プログラムを見直し、ALARM コマンド実行となる条件を満たしているのかを確認してください。	可
-	5	パルス列 ドライバ アラーム	接続しているパルス列入力タイプドライバのアラームが発生しました。	ドライバのアラームを確認し、その原因を取り除いてからドライバのアラームを解除してください。	可
-	6	FLEX ドライバ アラーム	接続している FLEX タイプドライバのアラームが発生しました。	ドライバのアラームを確認し、その原因を取り除いてからドライバのアラームを解除してください。	可

(\*1) ユーザーアラームのコードは 40 + ALARM コマンドで設定したユーザーアラーム No. (1～55) となります。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		

## 6. Modbus/TCP 通信

Modbus/TCP プロトコルにより CN2 に接続した Ethernet 通信機器を使用し、各種モニタが可能となります。

## 6-1. メッセージ構成

Modbus/TCP のメッセージ構成は以下のようになります。

トランザクション ID	プロトコル ID	データ長	ユニット ID	ファンクションコード	データ
16 ビット	16 ビット	16 ビット	8 ビット	8 ビット	N×8 ビット

- トランザクション ID  
“0000h” を設定します。

- プロトコル ID  
“0000h” を設定します。

- データ長  
ユニット ID 以降の総 Byte 数を設定します。

- ユニット ID  
EMPA01-04 と通信を行う際は “01h” を設定します。

- ファンクションコード  
EMPA01-04 がサポートしているファンクションコードは以下になります。

ファンクションコード	機能
03h	保持レジスタからの読み出し

- Data

ファンクションコードに関するデータを設定します。

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

## 6-2. 保持レジスタの読み出し

レジスタ (16bits) を読み出します。連続するレジスタを最大 125 個 ( $125 \times 16\text{bit}$ ) まで読み出せます。

## 読み出しの例

パルス列軸 1 の検出位置を読み出します。

内容	レジスタアドレス	読み出される値	10進数の表示
パルス列軸 1 検出位置(下位)	F084h	2710h	10000
パルス列軸 1 検出位置(上位)	F085h	0000h	

## ・ クエリ

フィールド名称	データ	内容
トランザクション ID(上位)	00h	“0000h” で固定
トランザクション ID(下位)	00h	
プロトコル ID(上位)	00h	“0000h” で固定
プロトコル ID(下位)	00h	
データ長(上位)	00h	ユニット ID 以降のデータバイト数
データ長(下位)	06h	
ユニット ID	01h	“01h” を設定
ファンクションコード	03h	保持レジスタからの読み出し
データ	レジスタアドレス(上位)	F0h
	レジスタアドレス(下位)	84h
	レジスタ数(上位)	00h
	レジスタ数(下位)	02h

## ・ レスポンス

フィールド名称	データ	内容
トランザクション ID(上位)	00h	クエリと同じ値
トランザクション ID(下位)	00h	
プロトコル ID(上位)	00h	ユニット ID 以降のデータバイト数
プロトコル ID(下位)	00h	
データ長(上位)	00h	クエリと同じ値
データ長(下位)	07h	
ユニット ID	01h	クエリのレジスタ数の2倍の値
ファンクションコード	03h	
データ	データバイト数	04h
	レジスタアドレスのリード値(上位)	27h
	レジスタアドレスのリード値(下位)	10h
	レジスタアドレス+1 のリード値(上位)	00h
	レジスタアドレス+1 のリード値(下位)	00h

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		M. Sase	M. Sase	T. Ono
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		
			△	

## 6-3. アドレス一覧

## 6-3-1. パルス列軸設定

レジスタ アドレス	名称	内容	範囲
0000h	パルス列軸 1 接続機種	接続されている機種を示します。	0: 接続無し 3: RK2 1: AZ 5: NX 2: AR
0002h	パルス列軸 1 1 回転移動量	モーター 1 回転あたりの移動量を示します。	100~12,500 (1 = 0.01 mm)
0003h	パルス列軸 1 分解能	モーターの分解能を示します。	100~10,000 P/R
0004h	パルス列軸 1 位置制御単位	位置の設定に使用する単位を示します。	0: mm 2: step
0005h	パルス列軸 1 速度単位	速度の表示に使用される単位を示します。	0: Hz 1: mm/s
0007h	パルス列軸 1 起動速度(下位)	モーターの起動速度を示します。	0~100,000 Hz
0008h	パルス列軸 1 起動速度(上位)		
0009h	パルス列軸 1 最大回転速度	モーターの最大回転速度を示します。	1~6,000 r/min
000Ah	パルス列軸 1 原点復帰加減速時間(下位)	原点復帰運転の加減速時間を示します。	1~100,000 (1=0.01 s)
000Bh	パルス列軸 1 原点復帰加減速時間(上位)		
000Ch	パルス列軸 1 原点復帰起動速度(下位)	原点復帰運転の起動速度を示します。	1~100,000 Hz
000Dh	パルス列軸 1 原点復帰起動速度(上位)		
000Eh	パルス列軸 1 原点復帰方法	原点復帰の方法を示します。	0: 3 センサ 1: 2 センサ
000Fh	パルス列軸 1 原点復帰運転速度(下位)	原点復帰運転の運転速度を示します。	1~1,000,000 Hz
0010h	パルス列軸 1 原点復帰運転速度(上位)		
0011h	パルス列軸 1 原点復帰開始方向	原点検出の開始方向を示します。	0: CCW 1: CW
0012h	パルス列軸 1 原点復帰オフセット	原点からのオフセット量を示します。	-32,768~32,767 step
0013h	パルス列軸 1 最小移動量(下位)	最小移動量を示します。	1~100 (1=0.01 mm)
0014h	パルス列軸 1 最小移動量(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



TITLE

## コントローラ仕様書

37/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
0017h	パルス列軸1 最大加減速時間(下位)	モーターの回転速度が起動速度から最大回転速度になるまでの最大加速時間、および最大回転速度から起動速度になるまでの最大減速時間を示します。	1~100,000 (1=0.01 s)
0018h	パルス列軸1 最大加減速時間(上位)	モーターの回転速度が起動速度から最大回転速度になるまでの最小加速時間、および最大回転速度から起動速度になるまでの最小減速時間を示します。	
0049h	パルス列軸1 最小加減速時間(下位)		
004Ah	パルス列軸1 最小加減速時間(上位)		
004Bh	パルス列軸1 加減速方式	加減速方式を示します。	0: 直線加減速 1: S字加減速

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△					
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



レジスタアドレス	名称	内容	範囲
0100h	パルス列軸2 接続機種	接続されている機種を示します。	0: 接続無し 3: RK2 1: AZ 5: NX 2: AR
0102h	パルス列軸2 1回転移動量	モーター1回転あたりの移動量を示します。	100~12,500 (1 = 0.01 mm)
0103h	パルス列軸2 分解能	モーターの分解能を示します。	100~10,000 P/R
0104h	パルス列軸2 位置制御単位	位置の設定に使用する単位を示します。	0: mm 2: step
0105h	パルス列軸2 速度単位	速度の表示に使用される単位を示します。	0: Hz 1: mm/s
0107h	パルス列軸2 起動速度(下位)	モーターの起動速度を示します。	0~100,000 Hz
0108h	パルス列軸2 起動速度(上位)	モーターの最大回転速度を示します。	1~6,000 r/min
0109h	パルス列軸2 最大回転数	モーターの最大回転数を示します。	1~100,000 (1=0.01 s)
010Ah	パルス列軸2 原点復帰加減速時間(下位)	原点復帰の加減速時間を示します。	1~100,000 (1=0.01 s)
010Bh	パルス列軸2 原点復帰加減速時間(上位)	原点復帰の起動速度を示します。	1~100,000 Hz
010Ch	パルス列軸2 原点復帰起動速度(下位)	原点復帰の起動速度を示します。	1~100,000 Hz
010Dh	パルス列軸2 原点復帰起動速度(上位)	原点復帰の速度を示します。	1~1,000,000 Hz
010Eh	パルス列軸2 原点復帰方法	原点復帰の方法を示します。	0: 3センサ 1: 2センサ
010Fh	パルス列軸2 原点復帰速度(下位)	原点復帰の速度を示します。	1~1,000,000 Hz
0110h	パルス列軸2 原点復帰速度(上位)	原点検出の開始方向を示します。	0: CCW 1: CW
0111h	パルス列軸2 原点復帰方向	原点からのオフセット量を示します。	-32,768~32,767 step
0112h	パルス列軸2 原点オフセット	原点からのオフセット量を示します。	1~100 (1=0.01 mm)
0113h	パルス列軸2 最小移動量(下位)	最小移動量を示します。	1~100 (1=0.01 mm)
0114h	パルス列軸2 最小移動量(上位)	最小移動量を示します。	1~100 (1=0.01 mm)

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

39/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
0117h	パルス列軸2 最大加減速時間(下位)	モーターの回転速度が起動速度から最大回転速度になるまでの最大加速時間、および最大回転速度から起動速度になるまでの最大減速時間を示します。	1~100,000 (1=0.01 s)
0118h	パルス列軸2 最大加減速時間(上位)	モーターの回転速度が起動速度から最大回転速度になるまでの最小加速時間、および最大回転速度から起動速度になるまでの最小減速時間を示します。	
0149h	パルス列軸2 最小加減速時間(下位)		
014Ah	パルス列軸2 最小加減速時間(上位)		
014Bh	パルス列軸2 加減速方式	加減速方式を示します。	0: 直線加減速 1: S字加減速

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
0200h	パルス列軸3 接続機種	接続されている機種を示します。	0: 接続無し 3: RK2 1: AZ 5: NX 2: AR
0202h	パルス列軸3 1回転移動量	モーター1回転あたりの移動量を示します。	100~12,500 (1 = 0.01 mm)
0203h	パルス列軸3 分解能	モーターの分解能を示します。	100~10,000 P/R
0204h	パルス列軸3 位置制御単位	位置の設定に使用する単位を示します。	0: mm 2: step
0205h	パルス列軸3 速度単位	速度の表示に使用される単位を示します。	0: Hz 1: mm/s
0207h	パルス列軸3 起動速度(下位)	モーターの起動速度を示します。	0~100,000 Hz
0208h	パルス列軸3 起動速度(上位)	モーターの最大回転速度を示します。	1~6,000 r/min
0209h	パルス列軸3 最大回転数	モーターの最大回転数を示します。	1~100,000 (1=0.01 s)
020Ah	パルス列軸3 原点復帰加減速時間(下位)	原点復帰の加減速時間を示します。	1~100,000 (1=0.01 s)
020Bh	パルス列軸3 原点復帰加減速時間(上位)	原点復帰の起動速度を示します。	1~100,000 Hz
020Ch	パルス列軸3 原点復帰起動速度(下位)	原点復帰の起動速度を示します。	1~100,000 Hz
020Dh	パルス列軸3 原点復帰起動速度(上位)	原点復帰の速度を示します。	1~1,000,000 Hz
020Eh	パルス列軸3 原点復帰方法	原点復帰の方法を示します。	0: 3センサ 1: 2センサ
020Fh	パルス列軸3 原点復帰速度(下位)	原点復帰の速度を示します。	1~1,000,000 Hz
0210h	パルス列軸3 原点復帰速度(上位)	原点検出の開始方向を示します。	0: CCW 1: CW
0211h	パルス列軸3 原点復帰方向	原点からのオフセット量を示します。	-32,768~32,767 step
0212h	パルス列軸3 原点オフセット	原点からのオフセット量を示します。	-32,768~32,767 step
0213h	パルス列軸3 最小移動量(下位)	最小移動量単位を示します。	1~100 (1=0.01 mm)
0214h	パルス列軸3 最小移動量(上位)	最小移動量単位を示します。	1~100 (1=0.01 mm)

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		M. Sase	M. Sase	T. Ono
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

41/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
0217h	パルス列軸3 最大加減速時間(下位)	モーターの回転速度が起動速度から最大回転速度になるまでの最大加速時間、および最大回転速度から起動速度になるまでの最大減速時間を示します。	
0218h	パルス列軸3 最大加減速時間(上位)	モーターの回転速度が起動速度から最大回転速度になるまでの最小加速時間、および最大回転速度から起動速度になるまでの最小減速時間を示します。	1~100,000 (1=0.01 s)
0249h	パルス列軸3 最小加減速時間(下位)		
024Ah	パルス列軸3 最小加減速時間(上位)		
024Bh	パルス列軸3 加減速方式	加減速方式を示します。	0: 直線加減速 1: S字加減速

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△					
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



レジスタアドレス	名称	内容	範囲
0300h	パルス列軸4 接続機種	接続されている機種を示します。	0: 接続無し 3: RK2 1: AZ 5: NX 2: AR
0302h	パルス列軸4 1回転移動量	モーター1回転あたりの移動量を示します。	100~12,500 (1 = 0.01 mm)
0303h	パルス列軸4 分解能	モーターの分解能を示します。	100~10,000 P/R
0304h	パルス列軸4 位置制御単位	位置の設定に使用する単位を示します。	0: mm 2: step
0305h	パルス列軸4 速度単位	速度の表示に使用される単位を示します。	0: Hz 1: mm/s
0307h	パルス列軸4 起動速度(下位)	モーターの起動速度を示します。	0~100,000 Hz
0308h	パルス列軸4 起動速度(上位)	モーターの最大回転速度を示します。	1~6,000 r/min
0309h	パルス列軸4 最大回転数	モーターの最大回転数を示します。	1~100,000
030Ah	パルス列軸4 原点復帰加減速時間(下位)	原点復帰の加減速時間を示します。	(1=0.01 s)
030Bh	パルス列軸4 原点復帰加減速時間(上位)	原点復帰の起動速度を示します。	1~100,000 Hz
030Ch	パルス列軸4 原点復帰起動速度(下位)	原点復帰の起動速度を示します。	1~100,000 Hz
030Dh	パルス列軸4 原点復帰起動速度(上位)	原点復帰の速度を示します。	1~1,000,000 Hz
030Eh	パルス列軸4 原点復帰方法	原点復帰の方法を示します。	0: 3センサ 1: 2センサ
030Fh	パルス列軸4 原点復帰速度(下位)	原点復帰の速度を示します。	1~1,000,000 Hz
0310h	パルス列軸4 原点復帰速度(上位)	原点検出の開始方向を示します。	0: CCW 1: CW
0311h	パルス列軸4 原点復帰方向	原点からのオフセット量を示します。	-32,768~32,767 step
0312h	パルス列軸4 原点オフセット	原点からのオフセット量を示します。	-32,768~32,767 step
0313h	パルス列軸4 最小移動量(下位)	最小移動量単位を示します。	1~100 (1=0.01 mm)
0314h	パルス列軸4 最小移動量(上位)	最小移動量単位を示します。	1~100 (1=0.01 mm)

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

43/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
0317h	パルス列軸4 最大加減速時間(下位)	モーターの回転速度が起動速度から最大回転速度になるまでの最大加速時間、および最大回転速度から起動速度になるまでの最大減速時間を示します。	
0318h	パルス列軸4 最大加減速時間(上位)		1~100,000 (1=0.01 s)
0349h	パルス列軸4 最小加減速時間(下位)	モーターの回転速度が起動速度から最大回転速度になるまでの最小加速時間、および最大回転速度から起動速度になるまでの最小減速時間を示します。	
034Ah	パルス列軸4 最小加減速時間(上位)		
034Bh	パルス列軸4 加減速方式	加減速方式を示します。	0: 直線加減速 1: S字加減速

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

## 6-3-2. FLEX 軸設定

レジスタ アドレス	名称	内容	範囲
8000h	FLEX 軸 1 接続機種	接続されている機種を示します。	0: 接続無し      3: RK2 1: AZ            4: PKA 2: AR
8100h	FLEX 軸 2 接続機種		
8200h	FLEX 軸 3 接続機種		
8300h	FLEX 軸 4 接続機種		
8400h	FLEX 軸 5 接続機種		
8500h	FLEX 軸 6 接続機種		
8600h	FLEX 軸 7 接続機種		
8700h	FLEX 軸 8 接続機種		
8800h	FLEX 軸 9 接続機種		
8900h	FLEX 軸 10 接続機種		
8A00h	FLEX 軸 11 接続機種		
8B00h	FLEX 軸 12 接続機種		
8C00h	FLEX 軸 13 接続機種		
8D00h	FLEX 軸 14 接続機種		
8E00h	FLEX 軸 15 接続機種		
8F00h	FLEX 軸 16 接続機種		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

## 6-3-3. パルス列エリア設定

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
9000h	パルス列軸1 最大領域 最大位置(下位)	対象軸の稼動範囲の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9001h	パルス列軸1 最大領域 最大位置(上位)		
9002h	パルス列軸1 最大領域 最小位置(下位)	対象軸の稼動範囲の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9003h	パルス列軸1 最大領域 最小位置(上位)		
9004h	パルス列軸1 禁止エリア1 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア1 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9005h	パルス列軸1 禁止エリア1 最大位置(上位)		
9006h	パルス列軸1 禁止エリア1 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア1 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9007h	パルス列軸1 禁止エリア1 最小位置(上位)		
9008h	パルス列軸1 禁止エリア2 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア2 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9009h	パルス列軸1 禁止エリア2 最大位置(上位)		
900Ah	パルス列軸1 禁止エリア2 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア2 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
900Bh	パルス列軸1 禁止エリア2 最小位置(上位)		
900Ch	パルス列軸1 禁止エリア3 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア3 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
900Dh	パルス列軸1 禁止エリア3 最大位置(上位)		
900Eh	パルス列軸1 禁止エリア3 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア3 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
900Fh	パルス列軸1 禁止エリア3 最小位置(上位)		
9010h	パルス列軸1 禁止エリア4 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア4 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9011h	パルス列軸1 禁止エリア4 最大位置(上位)		
9012h	パルス列軸1 禁止エリア4 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア4 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9013h	パルス列軸1 禁止エリア4 最小位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE	コントローラ仕様書	46/110
-------	-----------	--------

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
9014h	パルス列軸1 禁止エリア5 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア5 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9015h	パルス列軸1 禁止エリア5 最大位置(上位)		
9016h	パルス列軸1 禁止エリア5 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア5 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9017h	パルス列軸1 禁止エリア5 最小位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
9100h	パルス列軸2 最大領域 最大位置(下位)	対象軸の稼動範囲の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9101h	パルス列軸2 最大領域 最大位置(上位)		
9102h	パルス列軸2 最大領域 最小位置(下位)	対象軸の稼動範囲の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9103h	パルス列軸2 最大領域 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9104h	パルス列軸2 禁止エリア1 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア1 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9105h	パルス列軸2 禁止エリア1 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9106h	パルス列軸2 禁止エリア1 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア1 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9107h	パルス列軸2 禁止エリア1 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9108h	パルス列軸2 禁止エリア2 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア2 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9109h	パルス列軸2 禁止エリア2 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
910Ah	パルス列軸2 禁止エリア2 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア2 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
910Bh	パルス列軸2 禁止エリア2 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
910Ch	パルス列軸2 禁止エリア3 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア3 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
910Dh	パルス列軸2 禁止エリア3 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
910Eh	パルス列軸2 禁止エリア3 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア3 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
910Fh	パルス列軸2 禁止エリア3 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9110h	パルス列軸2 禁止エリア4 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア4 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9111h	パルス列軸2 禁止エリア4 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9112h	パルス列軸2 禁止エリア4 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア4 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9113h	パルス列軸2 禁止エリア4 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

48/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
9114h	パルス列軸2 禁止エリア5 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア5 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9115h	パルス列軸2 禁止エリア5 最大位置(上位)		
9116h	パルス列軸2 禁止エリア5 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア5 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9117h	パルス列軸2 禁止エリア5 最小位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
9200h	パルス列軸3 最大領域 最大位置(下位)	対象軸の稼動範囲の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9201h	パルス列軸3 最大領域 最大位置(上位)		
9202h	パルス列軸3 最大領域 最小位置(下位)	対象軸の稼動範囲の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9203h	パルス列軸3 最大領域 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9204h	パルス列軸3 禁止エリア1 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア1 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9205h	パルス列軸3 禁止エリア1 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9206h	パルス列軸3 禁止エリア1 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア1 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9207h	パルス列軸3 禁止エリア1 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9208h	パルス列軸3 禁止エリア2 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア2 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9209h	パルス列軸3 禁止エリア2 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
920Ah	パルス列軸3 禁止エリア2 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア2 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
920Bh	パルス列軸3 禁止エリア2 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
920Ch	パルス列軸3 禁止エリア3 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア3 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
920Dh	パルス列軸3 禁止エリア3 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
920Eh	パルス列軸3 禁止エリア3 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア3 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
920Fh	パルス列軸3 禁止エリア3 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9210h	パルス列軸3 禁止エリア4 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア4 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9211h	パルス列軸3 禁止エリア4 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9212h	パルス列軸3 禁止エリア4 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア4 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9213h	パルス列軸3 禁止エリア4 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE	コントローラ仕様書	50/110
-------	-----------	--------

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
9214h	パルス列軸3 禁止エリア5 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア5 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9215h	パルス列軸3 禁止エリア5 最大位置(上位)		
9216h	パルス列軸3 禁止エリア5 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア5 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9217h	パルス列軸3 禁止エリア5 最小位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
9300h	パルス列軸4 最大領域 最大位置(下位)	対象軸の稼動範囲の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9301h	パルス列軸4 最大領域 最大位置(上位)		
9302h	パルス列軸4 最大領域 最小位置(下位)	対象軸の稼動範囲の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9303h	パルス列軸4 最大領域 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9304h	パルス列軸4 禁止エリア1 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア1 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9305h	パルス列軸4 禁止エリア1 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9306h	パルス列軸4 禁止エリア1 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア1 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9307h	パルス列軸4 禁止エリア1 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9308h	パルス列軸4 禁止エリア2 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア2 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9309h	パルス列軸4 禁止エリア2 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
930Ah	パルス列軸4 禁止エリア2 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア2 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
930Bh	パルス列軸4 禁止エリア2 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
930Ch	パルス列軸4 禁止エリア3 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア3 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
930Dh	パルス列軸4 禁止エリア3 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
930Eh	パルス列軸4 禁止エリア3 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア3 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
930Fh	パルス列軸4 禁止エリア3 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9310h	パルス列軸4 禁止エリア4 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア4 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9311h	パルス列軸4 禁止エリア4 最大位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)
9312h	パルス列軸4 禁止エリア4 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア4 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000
9313h	パルス列軸4 禁止エリア4 最小位置(上位)		(1=1step または 1=0.01mm)

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

52/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
9314h	パルス列軸4 禁止エリア5 最大位置(下位)	対象軸の禁止エリア5 の最大位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9315h	パルス列軸4 禁止エリア5 最大位置(上位)		
9316h	パルス列軸4 禁止エリア5 最小位置(下位)	対象軸の禁止エリア5 の最小位置を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
9317h	パルス列軸4 禁止エリア5 最小位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

## 6-3-4. パルス列ポイント設定

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
1000h	パルス列軸1 PT1001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1001h	パルス列軸1 PT1001 位置(上位)		
1003h	パルス列軸1 PT1001 速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	1~100 %
1004h	パルス列軸1 PT1001 速度(上位)		
1008h	パルス列軸1 PT1002 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1009h	パルス列軸1 PT1002 位置(上位)		
100Bh	パルス列軸1 PT1002 速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	1~100 %
100Ch	パルス列軸1 PT1002 速度(上位)		
1010h	パルス列軸1 PT1003 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1011h	パルス列軸1 PT1003 位置(上位)		
1013h	パルス列軸1 PT1003 速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	1~100 %
1014h	パルス列軸1 PT1003 速度(上位)		
1018h	パルス列軸1 PT1004 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1019h	パルス列軸1 PT1004 位置(上位)		
101Bh	パルス列軸1 PT1004 速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	1~100 %
101Ch	パルス列軸1 PT1004 速度(上位)		
:	:	:	:
11F0h	パルス列軸1 PT1063 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
11F1h	パルス列軸1 PT1063 位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

54/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
11F3h	パルス列軸1 PT1063 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
11F4h	パルス列軸1 PT1063 速度(上位)		
11F8h	パルス列軸1 PT1064 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
11F9h	パルス列軸1 PT1064 位置(上位)		
11FBh	パルス列軸1 PT1064 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
11FCh	パルス列軸1 PT1064 速度(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
1400h	パルス列軸2 PT1001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1401h	パルス列軸2 PT1001 位置(上位)		
1403h	パルス列軸2 PT1001 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
1404h	パルス列軸2 PT1001 速度(上位)		
1408h	パルス列軸2 PT1002 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1409h	パルス列軸2 PT1002 位置(上位)		
140Bh	パルス列軸2 PT1002 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
140Ch	パルス列軸2 PT1002 速度(上位)		
1410h	パルス列軸2 PT1003 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1411h	パルス列軸2 PT1003 位置(上位)		
1413h	パルス列軸2 PT1003 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
1414h	パルス列軸2 PT1003 速度(上位)		
1418h	パルス列軸2 PT1004 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1419h	パルス列軸2 PT1004 位置(上位)		
141Bh	パルス列軸2 PT1004 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
141Ch	パルス列軸2 PT1004 速度(上位)		
:	:	:	:
15F0h	パルス列軸2 PT1063 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
15F1h	パルス列軸2 PT1063 位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

56/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
15F3h	パルス列軸2 PT1063 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
15F4h	パルス列軸2 PT1063 速度(上位)		
15F8h	パルス列軸2 PT1064 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
15F9h	パルス列軸2 PT1064 位置(上位)		
15FBh	パルス列軸2 PT1064 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
15FCh	パルス列軸2 PT1064 速度(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
1800h	パルス列軸3 PT1001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1801h	パルス列軸3 PT1001 位置(上位)		
1803h	パルス列軸3 PT1001 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
1804h	パルス列軸3 PT1001 速度(上位)		1~100 %
1808h	パルス列軸3 PT1002 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1809h	パルス列軸3 PT1002 位置(上位)		
180Bh	パルス列軸3 PT1002 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
180Ch	パルス列軸3 PT1002 速度(上位)		1~100 %
1810h	パルス列軸3 PT1003 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1811h	パルス列軸3 PT1003 位置(上位)		
1813h	パルス列軸3 PT1003 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
1814h	パルス列軸3 PT1003 速度(上位)		
1818h	パルス列軸3 PT1004 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1819h	パルス列軸3 PT1004 位置(上位)		
181Bh	パルス列軸3 PT1004 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
181Ch	パルス列軸3 PT1004 速度(上位)		1~100 %
:	:	:	:
19F0h	パルス列軸3 PT1063 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
19F1h	パルス列軸3 PT1063 位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

58/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
19F3h	パルス列軸3 PT1063 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
19F4h	パルス列軸3 PT1063 速度(上位)		
19F8h	パルス列軸3 PT1064 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
19F9h	パルス列軸3 PT1064 位置(上位)		
19FBh	パルス列軸3 PT1064 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
19FCh	パルス列軸3 PT1064 速度(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
1C00h	パルス列軸4 PT1001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1C01h	パルス列軸4 PT1001 位置(上位)		
1C03h	パルス列軸4 PT1001 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
1C04h	パルス列軸4 PT1001 速度(上位)		1~100 %
1C08h	パルス列軸4 PT1002 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1C09h	パルス列軸4 PT1002 位置(上位)		
1C0Bh	パルス列軸4 PT1002 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
1C0Ch	パルス列軸4 PT1002 速度(上位)		1~100 %
1C10h	パルス列軸4 PT1003 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1C11h	パルス列軸4 PT1003 位置(上位)		
1C13h	パルス列軸4 PT1003 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
1C14h	パルス列軸4 PT1003 速度(上位)		
1C18h	パルス列軸4 PT1004 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1C19h	パルス列軸4 PT1004 位置(上位)		
1C1Bh	パルス列軸4 PT1004 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
1C1Ch	パルス列軸4 PT1004 速度(上位)		1~100 %
:	:	:	:
1DF0h	パルス列軸4 PT1063 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1DF1h	パルス列軸4 PT1063 位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

60/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
1DF3h	パルス列軸4 PT1063 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
1DF4h	パルス列軸4 PT1063 速度(上位)		
1DF8h	パルス列軸4 PT1064 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
1DF9h	パルス列軸4 PT1064 位置(上位)		
1DFBh	パルス列軸4 PT1064 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
1DFCh	パルス列軸4 PT1064 速度(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE	コントローラ仕様書	61/110
-------	-----------	--------

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
2000h	パルス列軸1 PT1065 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2001h	パルス列軸1 PT1065 位置(上位)		
2003h	パルス列軸1 PT1065 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
2004h	パルス列軸1 PT1065 速度(上位)		1~100 %
2008h	パルス列軸1 PT1066 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2009h	パルス列軸1 PT1066 位置(上位)		
200Bh	パルス列軸1 PT1066 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
200Ch	パルス列軸1 PT1066 速度(上位)		1~100 %
2010h	パルス列軸1 PT1067 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2011h	パルス列軸1 PT1067 位置(上位)		
2013h	パルス列軸1 PT1067 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
2014h	パルス列軸1 PT1067 速度(上位)		
2018h	パルス列軸1 PT1068 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2019h	パルス列軸1 PT1068 位置(上位)		
201Bh	パルス列軸1 PT1068 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
201Ch	パルス列軸1 PT1068 速度(上位)		1~100 %
:	:	:	:
21F0h	パルス列軸1 PT1127 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
21F1h	パルス列軸1 PT1127 位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△		M. Sase	M. Sase	T. Ono
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

62/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
21F3h	パルス列軸1 PT1127 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
21F4h	パルス列軸1 PT1127 速度(上位)		
21F8h	パルス列軸1 PT1128 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
21F9h	パルス列軸1 PT1128 位置(上位)		
21FBh	パルス列軸1 PT1128 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
21FCh	パルス列軸1 PT1128 速度(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
2400h	パルス列軸2 PT1065 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2401h	パルス列軸2 PT1065 位置(上位)		
2403h	パルス列軸2 PT1065 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
2404h	パルス列軸2 PT1065 速度(上位)		1~100 %
2408h	パルス列軸2 PT1066 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2409h	パルス列軸2 PT1066 位置(上位)		
240Bh	パルス列軸2 PT1066 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
240Ch	パルス列軸2 PT1066 速度(上位)		1~100 %
2410h	パルス列軸2 PT1067 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2411h	パルス列軸2 PT1067 位置(上位)		
2413h	パルス列軸2 PT1067 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
2414h	パルス列軸2 PT1067 速度(上位)		
2418h	パルス列軸2 PT1068 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2419h	パルス列軸2 PT1068 位置(上位)		
241Bh	パルス列軸2 PT1068 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
241Ch	パルス列軸2 PT1068 速度(上位)		1~100 %
:	:	:	:
25F0h	パルス列軸2 PT1127 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
25F1h	パルス列軸2 PT1127 位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



TITLE

## コントローラ仕様書

64/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
25F3h	パルス列軸2 PT1127 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
25F4h	パルス列軸2 PT1127 速度(上位)		
25F8h	パルス列軸2 PT1127 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
25F9h	パルス列軸2 PT1127 位置(上位)		
25FBh	パルス列軸2 PT1127 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
25FCh	パルス列軸2 PT1127 速度(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
2800h	パルス列軸3 PT1065 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2801h	パルス列軸3 PT1065 位置(上位)		
2803h	パルス列軸3 PT1065 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
2804h	パルス列軸3 PT1065 速度(上位)		1~100 %
2808h	パルス列軸3 PT1066 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2809h	パルス列軸3 PT1066 位置(上位)		
280Bh	パルス列軸3 PT1066 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
280Ch	パルス列軸3 PT1066 速度(上位)		1~100 %
2810h	パルス列軸3 PT1067 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2811h	パルス列軸3 PT1067 位置(上位)		
2813h	パルス列軸3 PT1067 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
2814h	パルス列軸3 PT1067 速度(上位)		
2818h	パルス列軸3 PT1068 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2819h	パルス列軸3 PT1068 位置(上位)		
281Bh	パルス列軸3 PT1068 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
281Ch	パルス列軸3 PT1068 速度(上位)		1~100 %
:	:	:	:
29F0h	パルス列軸3 PT1127 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
29F1h	パルス列軸3 PT1127 位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



TITLE

## コントローラ仕様書

66/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
29F3h	パルス列軸3 PT1127 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
29F4h	パルス列軸3 PT1127 速度(上位)		
29F8h	パルス列軸3 PT1128 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
29F9h	パルス列軸3 PT1128 位置(上位)		
29FBh	パルス列軸3 PT1128 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
29FC <sub>h</sub>	パルス列軸3 PT1128 速度(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
2C00h	パルス列軸4 PT1065 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2C01h	パルス列軸4 PT1065 位置(上位)		
2C03h	パルス列軸4 PT1065 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
2C04h	パルス列軸4 PT1065 速度(上位)		1~100 %
2C08h	パルス列軸4 PT1066 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2C09h	パルス列軸4 PT1066 位置(上位)		
2C0Bh	パルス列軸4 PT1066 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
2C0Ch	パルス列軸4 PT1066 速度(上位)		1~100 %
2C10h	パルス列軸4 PT1067 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2C11h	パルス列軸4 PT1067 位置(上位)		
2C13h	パルス列軸4 PT1067 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
2C14h	パルス列軸4 PT1067 速度(上位)		
2C18h	パルス列軸4 PT1068 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2C19h	パルス列軸4 PT1068 位置(上位)		
2C1Bh	パルス列軸4 PT1068 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	
2C1Ch	パルス列軸4 PT1068 速度(上位)		1~100 %
:	:	:	:
2DF0h	パルス列軸4 PT1127 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2DF1h	パルス列軸4 PT1127 位置(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

68/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
2DF3h	パルス列軸4 PT1127 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
2DF4h	パルス列軸4 PT1127 速度(上位)		
2DF8h	パルス列軸4 PT1128 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm) *未設定時は範囲外の値
2DF9h	パルス列軸4 PT1128 位置(上位)		
2DFBh	パルス列軸4 PT1128 速度(下位)	位置決め運転時の速度を示します。	1~100 %
2DFCh	パルス列軸4 PT1128 速度(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

## 6-3-5. センサ入力論理設定

レジスタ アドレス	名称	内容	範囲
C000h	HOMES-1 入力接点	HOMES-1 入力の入力接点設定を示します。	0: A 接点(ノーマルオープン) 1: B 接点(ノーマルクローズ)
C001h	+LS-1 入力接点	+LS-1 入力の入力接点設定を示します。	
C002h	-LS-1 入力接点	-LS-1 入力の入力接点設定を示します。	
C100h	HOMES-2 入力接点	HOMES-2 入力の入力接点設定を示します。	
C101h	+LS-2 入力接点	+LS-2 入力の入力接点設定を示します。	
C102h	-LS-2 入力接点	-LS-2 入力の入力接点設定を示します。	
C200h	HOMES-3 入力接点	HOMES-3 入力の入力接点設定を示します。	
C201h	+LS-3 入力接点	+LS-3 入力の入力接点設定を示します。	
C202h	-LS-3 入力接点	-LS-3 入力の入力接点設定を示します。	
C300h	HOMES-4 入力接点	HOMES-4 入力の入力接点設定を示します。	
C301h	+LS-4 入力接点	+LS-4 入力の入力接点設定を示します。	
C302h	-LS-4 入力接点	-LS-4 入力の入力接点設定を示します。	

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		

## 6-3-6. FLEX ポイント設定

レジスタ アドレス	名称	内容	範囲	
A000h	FLEX 軸 1 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート	
A001h	FLEX 軸 1 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step	
A002h	FLEX 軸 1 PT001 位置(上位)			
A003h	FLEX 軸 1 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz	
A004h	FLEX 軸 1 PT001 運転速度(上位)			
A005h	FLEX 軸 1 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)	
A006h	FLEX 軸 1 PT001 加速時間(上位)			
A007h	FLEX 軸 1 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。		
A008h	FLEX 軸 1 PT001 減速時間(上位)			
:	:	:	:	
A0F0h	FLEX 軸 1 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート	
A0F1h	FLEX 軸 1 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step	
A0F2h	FLEX 軸 1 PT016 位置(上位)			
A0F3h	FLEX 軸 1 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz	
A0F4h	FLEX 軸 1 PT016 運転速度(上位)			
A0F5h	FLEX 軸 1 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)	
A0F6h	FLEX 軸 1 PT016 加速時間(上位)			
A0F7h	FLEX 軸 1 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。		
A0F8h	FLEX 軸 1 PT016 減速時間(上位)			

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		M. Sase	M. Sase	T. Ono
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
A100h	FLEX 軸 2 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A101h	FLEX 軸 2 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A102h	FLEX 軸 2 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A103h	FLEX 軸 2 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A104h	FLEX 軸 2 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A105h	FLEX 軸 2 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A106h	FLEX 軸 2 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A107h	FLEX 軸 2 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A108h	FLEX 軸 2 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
A1F0h	FLEX 軸 2 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A1F1h	FLEX 軸 2 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A1F2h	FLEX 軸 2 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A1F3h	FLEX 軸 2 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A1F4h	FLEX 軸 2 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A1F5h	FLEX 軸 2 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A1F6h	FLEX 軸 2 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A1F7h	FLEX 軸 2 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A1F8h	FLEX 軸 2 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
A200h	FLEX 軸 3 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A201h	FLEX 軸 3 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A202h	FLEX 軸 3 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A203h	FLEX 軸 3 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A204h	FLEX 軸 3 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A205h	FLEX 軸 3 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A206h	FLEX 軸 3 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A207h	FLEX 軸 3 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A208h	FLEX 軸 3 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
A2F0h	FLEX 軸 3 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A2F1h	FLEX 軸 3 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A2F2h	FLEX 軸 3 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A2F3h	FLEX 軸 3 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A2F4h	FLEX 軸 3 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A2F5h	FLEX 軸 3 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A2F6h	FLEX 軸 3 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A2F7h	FLEX 軸 3 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A2F8h	FLEX 軸 3 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
A300h	FLEX 軸 4 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A301h	FLEX 軸 4 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A302h	FLEX 軸 4 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A303h	FLEX 軸 4 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A304h	FLEX 軸 4 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A305h	FLEX 軸 4 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A306h	FLEX 軸 4 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A307h	FLEX 軸 4 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A308h	FLEX 軸 4 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
A3F0h	FLEX 軸 4 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A3F1h	FLEX 軸 4 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A3F2h	FLEX 軸 4 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A3F3h	FLEX 軸 4 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A3F4h	FLEX 軸 4 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A3F5h	FLEX 軸 4 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A3F6h	FLEX 軸 4 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A3F7h	FLEX 軸 4 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A3F8h	FLEX 軸 4 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
A400h	FLEX 軸 5 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A401h	FLEX 軸 5 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A402h	FLEX 軸 5 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A403h	FLEX 軸 5 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A404h	FLEX 軸 5 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A405h	FLEX 軸 5 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A406h	FLEX 軸 5 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A407h	FLEX 軸 5 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A408h	FLEX 軸 5 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
A4F0h	FLEX 軸 5 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A4F1h	FLEX 軸 5 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A4F2h	FLEX 軸 5 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A4F3h	FLEX 軸 5 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A4F4h	FLEX 軸 5 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A4F5h	FLEX 軸 5 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A4F6h	FLEX 軸 5 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A4F7h	FLEX 軸 5 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A4F8h	FLEX 軸 5 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
A500h	FLEX 軸 6 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A501h	FLEX 軸 6 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A502h	FLEX 軸 6 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A503h	FLEX 軸 6 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A504h	FLEX 軸 6 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A505h	FLEX 軸 6 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A506h	FLEX 軸 6 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A507h	FLEX 軸 6 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A508h	FLEX 軸 6 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
A5F0h	FLEX 軸 6 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A5F1h	FLEX 軸 6 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A5F2h	FLEX 軸 6 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A5F3h	FLEX 軸 6 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A5F4h	FLEX 軸 6 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A5F5h	FLEX 軸 6 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A5F6h	FLEX 軸 6 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A5F7h	FLEX 軸 6 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A5F8h	FLEX 軸 6 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
A600h	FLEX 軸 7 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A601h	FLEX 軸 7 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A602h	FLEX 軸 7 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A603h	FLEX 軸 7 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A604h	FLEX 軸 7 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A605h	FLEX 軸 7 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A606h	FLEX 軸 7 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A607h	FLEX 軸 7 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A608h	FLEX 軸 7 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
A6F0h	FLEX 軸 7 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A6F1h	FLEX 軸 7 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A6F2h	FLEX 軸 7 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A6F3h	FLEX 軸 7 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A6F4h	FLEX 軸 7 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A6F5h	FLEX 軸 7 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A6F6h	FLEX 軸 7 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A6F7h	FLEX 軸 7 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A6F8h	FLEX 軸 7 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
A700h	FLEX 軸 8 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A701h	FLEX 軸 8 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A702h	FLEX 軸 8 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A703h	FLEX 軸 8 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A704h	FLEX 軸 8 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A705h	FLEX 軸 8 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A706h	FLEX 軸 8 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A707h	FLEX 軸 8 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A708h	FLEX 軸 8 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
A7F0h	FLEX 軸 8 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A7F1h	FLEX 軸 8 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A7F2h	FLEX 軸 8 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A7F3h	FLEX 軸 8 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A7F4h	FLEX 軸 8 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A7F5h	FLEX 軸 8 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A7F6h	FLEX 軸 8 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A7F7h	FLEX 軸 8 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A7F8h	FLEX 軸 8 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
A800h	FLEX 軸 9 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A801h	FLEX 軸 9 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A802h	FLEX 軸 9 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A803h	FLEX 軸 9 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A804h	FLEX 軸 9 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A805h	FLEX 軸 9 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A806h	FLEX 軸 9 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A807h	FLEX 軸 9 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A808h	FLEX 軸 9 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
A8F0h	FLEX 軸 9 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A8F1h	FLEX 軸 9 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A8F2h	FLEX 軸 9 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A8F3h	FLEX 軸 9 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A8F4h	FLEX 軸 9 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A8F5h	FLEX 軸 9 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A8F6h	FLEX 軸 9 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A8F7h	FLEX 軸 9 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A8F8h	FLEX 軸 9 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
A900h	FLEX 軸 10 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A901h	FLEX 軸 10 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A902h	FLEX 軸 10 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A903h	FLEX 軸 10 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A904h	FLEX 軸 10 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A905h	FLEX 軸 10 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A906h	FLEX 軸 10 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A907h	FLEX 軸 10 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A908h	FLEX 軸 10 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
A9F0h	FLEX 軸 10 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
A9F1h	FLEX 軸 10 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
A9F2h	FLEX 軸 10 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
A9F3h	FLEX 軸 10 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
A9F4h	FLEX 軸 10 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
A9F5h	FLEX 軸 10 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
A9F6h	FLEX 軸 10 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
A9F7h	FLEX 軸 10 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
A9F8h	FLEX 軸 10 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
AA00h	FLEX 軸 11 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
AA01h	FLEX 軸 11 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
AA02h	FLEX 軸 11 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
AA03h	FLEX 軸 11 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
AA04h	FLEX 軸 11 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
AA05h	FLEX 軸 11 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
AA06h	FLEX 軸 11 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
AA07h	FLEX 軸 11 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
AA08h	FLEX 軸 11 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
AAF0h	FLEX 軸 11 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
AAF1h	FLEX 軸 11 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
AAF2h	FLEX 軸 11 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
AAF3h	FLEX 軸 11 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
AAF4h	FLEX 軸 11 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
AAF5h	FLEX 軸 11 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
AAF6h	FLEX 軸 11 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
AAF7h	FLEX 軸 11 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
AAF8h	FLEX 軸 11 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
AB00h	FLEX 軸 12 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
AB01h	FLEX 軸 12 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
AB02h	FLEX 軸 12 PT001 位置(上位)		
AB03h	FLEX 軸 12 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
AB04h	FLEX 軸 12 PT001 運転速度(上位)		
AB05h	FLEX 軸 12 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
AB06h	FLEX 軸 12 PT001 加速時間(上位)		1~1,000,000 (1=0.001s)
AB07h	FLEX 軸 12 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
AB08h	FLEX 軸 12 PT001 減速時間(上位)		
:	:	:	:
ABF0h	FLEX 軸 12 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
ABF1h	FLEX 軸 12 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
ABF2h	FLEX 軸 12 PT016 位置(上位)		
ABF3h	FLEX 軸 12 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
ABF4h	FLEX 軸 12 PT016 運転速度(上位)		
ABF5h	FLEX 軸 12 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
ABF6h	FLEX 軸 12 PT016 加速時間(上位)		1~1,000,000 (1=0.001s)
ABF7h	FLEX 軸 12 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
ABF8h	FLEX 軸 12 PT016 減速時間(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
AC00h	FLEX 軸 13 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
AC01h	FLEX 軸 13 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
AC02h	FLEX 軸 13 PT001 位置(上位)		
AC03h	FLEX 軸 13 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
AC04h	FLEX 軸 13 PT001 運転速度(上位)		
AC05h	FLEX 軸 13 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
AC06h	FLEX 軸 13 PT001 加速時間(上位)		1~1,000,000 (1=0.001s)
AC07h	FLEX 軸 13 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
AC08h	FLEX 軸 13 PT001 減速時間(上位)		
:	:	:	:
ACF0h	FLEX 軸 13 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
ACF1h	FLEX 軸 13 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
ACF2h	FLEX 軸 13 PT016 位置(上位)		
ACF3h	FLEX 軸 13 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
ACF4h	FLEX 軸 13 PT016 運転速度(上位)		
ACF5h	FLEX 軸 13 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
ACF6h	FLEX 軸 13 PT016 加速時間(上位)		1~1,000,000 (1=0.001s)
ACF7h	FLEX 軸 13 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
ACF8h	FLEX 軸 13 PT016 減速時間(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△		M. Sase	M. Sase	T. Ono
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
AD00h	FLEX 軸 14 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
AD01h	FLEX 軸 14 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
AD02h	FLEX 軸 14 PT001 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
AD03h	FLEX 軸 14 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
AD04h	FLEX 軸 14 PT001 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
AD05h	FLEX 軸 14 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
AD06h	FLEX 軸 14 PT001 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
AD07h	FLEX 軸 14 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
AD08h	FLEX 軸 14 PT001 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
ADF0h	FLEX 軸 14 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
ADF1h	FLEX 軸 14 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
ADF2h	FLEX 軸 14 PT016 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
ADF3h	FLEX 軸 14 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
ADF4h	FLEX 軸 14 PT016 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
ADF5h	FLEX 軸 14 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
ADF6h	FLEX 軸 14 PT016 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
ADF7h	FLEX 軸 14 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
ADF8h	FLEX 軸 14 PT016 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
AE00h	FLEX 軸 15 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
AE01h	FLEX 軸 15 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
AE02h	FLEX 軸 15 PT001 位置(上位)		
AE03h	FLEX 軸 15 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
AE04h	FLEX 軸 15 PT001 運転速度(上位)		
AE05h	FLEX 軸 15 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
AE06h	FLEX 軸 15 PT001 加速時間(上位)		
AE07h	FLEX 軸 15 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
AE08h	FLEX 軸 15 PT001 減速時間(上位)		
:	:	:	:
AEF0h	FLEX 軸 15 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
AEF1h	FLEX 軸 15 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
AEF2h	FLEX 軸 15 PT016 位置(上位)		
AEF3h	FLEX 軸 15 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
AEF4h	FLEX 軸 15 PT016 運転速度(上位)		
AEF5h	FLEX 軸 15 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
AEF6h	FLEX 軸 15 PT016 加速時間(上位)		
AEF7h	FLEX 軸 15 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
AEF8h	FLEX 軸 15 PT016 減速時間(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
AF00h	FLEX 軸 16 PT001 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
AF01h	FLEX 軸 16 PT001 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
AF02h	FLEX 軸 16 PT001 位置(上位)		
AF03h	FLEX 軸 16 PT001 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
AF04h	FLEX 軸 16 PT001 運転速度(上位)		
AF05h	FLEX 軸 16 PT001 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
AF06h	FLEX 軸 16 PT001 加速時間(上位)		
AF07h	FLEX 軸 16 PT001 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
AF08h	FLEX 軸 16 PT001 減速時間(上位)		
:	:	:	:
AFF0h	FLEX 軸 16 PT016 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
AFF1h	FLEX 軸 16 PT016 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
AFF2h	FLEX 軸 16 PT016 位置(上位)		
AFF3h	FLEX 軸 16 PT016 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
AFF4h	FLEX 軸 16 PT016 運転速度(上位)		
AFF5h	FLEX 軸 16 PT016 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
AFF6h	FLEX 軸 16 PT016 加速時間(上位)		
AFF7h	FLEX 軸 16 PT016 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
AFF8h	FLEX 軸 16 PT016 減速時間(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
B000h	FLEX 軸 1 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B001h	FLEX 軸 1 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B002h	FLEX 軸 1 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B003h	FLEX 軸 1 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B004h	FLEX 軸 1 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B005h	FLEX 軸 1 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B006h	FLEX 軸 1 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B007h	FLEX 軸 1 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B008h	FLEX 軸 1 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
B0F0h	FLEX 軸 1 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B0F1h	FLEX 軸 1 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B0F2h	FLEX 軸 1 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B0F3h	FLEX 軸 1 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B0F4h	FLEX 軸 1 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B0F5h	FLEX 軸 1 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B0F6h	FLEX 軸 1 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B0F7h	FLEX 軸 1 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B0F8h	FLEX 軸 1 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
B100h	FLEX 軸 2 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B101h	FLEX 軸 2 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B102h	FLEX 軸 2 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B103h	FLEX 軸 2 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B104h	FLEX 軸 2 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B105h	FLEX 軸 2 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B106h	FLEX 軸 2 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B107h	FLEX 軸 2 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B108h	FLEX 軸 2 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
B1F0h	FLEX 軸 2 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B1F1h	FLEX 軸 2 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B1F2h	FLEX 軸 2 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B1F3h	FLEX 軸 2 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B1F4h	FLEX 軸 2 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B1F5h	FLEX 軸 2 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B1F6h	FLEX 軸 2 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B1F7h	FLEX 軸 2 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B1F8h	FLEX 軸 2 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
B200h	FLEX 軸 3 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B201h	FLEX 軸 3 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B202h	FLEX 軸 3 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B203h	FLEX 軸 3 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B204h	FLEX 軸 3 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B205h	FLEX 軸 3 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B206h	FLEX 軸 3 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B207h	FLEX 軸 3 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B208h	FLEX 軸 3 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
B2F0h	FLEX 軸 3 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B2F1h	FLEX 軸 3 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B2F2h	FLEX 軸 3 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B2F3h	FLEX 軸 3 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B2F4h	FLEX 軸 3 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B2F5h	FLEX 軸 3 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B2F6h	FLEX 軸 3 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B2F7h	FLEX 軸 3 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B2F8h	FLEX 軸 3 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
B300h	FLEX 軸 4 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B301h	FLEX 軸 4 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B302h	FLEX 軸 4 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B303h	FLEX 軸 4 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B304h	FLEX 軸 4 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B305h	FLEX 軸 4 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B306h	FLEX 軸 4 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B307h	FLEX 軸 4 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B308h	FLEX 軸 4 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
B3F0h	FLEX 軸 4 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B3F1h	FLEX 軸 4 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B3F2h	FLEX 軸 4 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B3F3h	FLEX 軸 4 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B3F4h	FLEX 軸 4 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B3F5h	FLEX 軸 4 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B3F6h	FLEX 軸 4 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B3F7h	FLEX 軸 4 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B3F8h	FLEX 軸 4 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
B400h	FLEX 軸 5 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B401h	FLEX 軸 5 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B402h	FLEX 軸 5 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B403h	FLEX 軸 5 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B404h	FLEX 軸 5 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B405h	FLEX 軸 5 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B406h	FLEX 軸 5 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B407h	FLEX 軸 5 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B408h	FLEX 軸 5 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
B4F0h	FLEX 軸 5 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B4F1h	FLEX 軸 5 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B4F2h	FLEX 軸 5 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B4F3h	FLEX 軸 5 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B4F4h	FLEX 軸 5 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B4F5h	FLEX 軸 5 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B4F6h	FLEX 軸 5 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B4F7h	FLEX 軸 5 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B4F8h	FLEX 軸 5 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
B500h	FLEX 軸 6 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B501h	FLEX 軸 6 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B502h	FLEX 軸 6 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B503h	FLEX 軸 6 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B504h	FLEX 軸 6 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B505h	FLEX 軸 6 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B506h	FLEX 軸 6 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B507h	FLEX 軸 6 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B508h	FLEX 軸 6 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
B5F0h	FLEX 軸 6 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B5F1h	FLEX 軸 6 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B5F2h	FLEX 軸 6 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B5F3h	FLEX 軸 6 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B5F4h	FLEX 軸 6 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B5F5h	FLEX 軸 6 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B5F6h	FLEX 軸 6 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B5F7h	FLEX 軸 6 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B5F8h	FLEX 軸 6 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
B600h	FLEX 軸 7 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B601h	FLEX 軸 7 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B602h	FLEX 軸 7 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B603h	FLEX 軸 7 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B604h	FLEX 軸 7 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B605h	FLEX 軸 7 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B606h	FLEX 軸 7 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B607h	FLEX 軸 7 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B608h	FLEX 軸 7 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
B6F0h	FLEX 軸 7 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B6F1h	FLEX 軸 7 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B6F2h	FLEX 軸 7 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B6F3h	FLEX 軸 7 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B6F4h	FLEX 軸 7 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B6F5h	FLEX 軸 7 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B6F6h	FLEX 軸 7 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B6F7h	FLEX 軸 7 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B6F8h	FLEX 軸 7 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
B700h	FLEX 軸 8 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B701h	FLEX 軸 8 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B702h	FLEX 軸 8 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B703h	FLEX 軸 8 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B704h	FLEX 軸 8 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B705h	FLEX 軸 8 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B706h	FLEX 軸 8 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B707h	FLEX 軸 8 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B708h	FLEX 軸 8 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
B7F0h	FLEX 軸 8 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B7F1h	FLEX 軸 8 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B7F2h	FLEX 軸 8 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B7F3h	FLEX 軸 8 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B7F4h	FLEX 軸 8 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B7F5h	FLEX 軸 8 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B7F6h	FLEX 軸 8 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B7F7h	FLEX 軸 8 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B7F8h	FLEX 軸 8 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
B800h	FLEX 軸 9 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B801h	FLEX 軸 9 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B802h	FLEX 軸 9 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B803h	FLEX 軸 9 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B804h	FLEX 軸 9 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B805h	FLEX 軸 9 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B806h	FLEX 軸 9 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B807h	FLEX 軸 9 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B808h	FLEX 軸 9 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
B8F0h	FLEX 軸 9 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B8F1h	FLEX 軸 9 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B8F2h	FLEX 軸 9 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B8F3h	FLEX 軸 9 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B8F4h	FLEX 軸 9 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B8F5h	FLEX 軸 9 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B8F6h	FLEX 軸 9 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B8F7h	FLEX 軸 9 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B8F8h	FLEX 軸 9 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
B900h	FLEX 軸 10 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B901h	FLEX 軸 10 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B902h	FLEX 軸 10 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B903h	FLEX 軸 10 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B904h	FLEX 軸 10 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B905h	FLEX 軸 10 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B906h	FLEX 軸 10 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B907h	FLEX 軸 10 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B908h	FLEX 軸 10 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
B9F0h	FLEX 軸 10 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
B9F1h	FLEX 軸 10 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
B9F2h	FLEX 軸 10 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
B9F3h	FLEX 軸 10 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
B9F4h	FLEX 軸 10 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
B9F5h	FLEX 軸 10 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
B9F6h	FLEX 軸 10 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
B9F7h	FLEX 軸 10 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
B9F8h	FLEX 軸 10 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
BA00h	FLEX 軸 11 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
BA01h	FLEX 軸 11 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BA02h	FLEX 軸 11 PT017 位置(上位)		
BA03h	FLEX 軸 11 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BA04h	FLEX 軸 11 PT017 運転速度(上位)		
BA05h	FLEX 軸 11 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BA06h	FLEX 軸 11 PT017 加速時間(上位)		
BA07h	FLEX 軸 11 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BA08h	FLEX 軸 11 PT017 減速時間(上位)		
:	:	:	:
BAF0h	FLEX 軸 11 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
BAF1h	FLEX 軸 11 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BAF2h	FLEX 軸 11 PT032 位置(上位)		
BAF3h	FLEX 軸 11 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BAF4h	FLEX 軸 11 PT032 運転速度(上位)		
BAF5h	FLEX 軸 11 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BAF6h	FLEX 軸 11 PT032 加速時間(上位)		
BAF7h	FLEX 軸 11 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BAF8h	FLEX 軸 11 PT032 減速時間(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
BB00h	FLEX 軸 12 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
BB01h	FLEX 軸 12 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BB02h	FLEX 軸 12 PT017 位置(上位)		
BB03h	FLEX 軸 12 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BB04h	FLEX 軸 12 PT017 運転速度(上位)		
BB05h	FLEX 軸 12 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BB06h	FLEX 軸 12 PT017 加速時間(上位)		
BB07h	FLEX 軸 12 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BB08h	FLEX 軸 12 PT017 減速時間(上位)		
:	:	:	:
BBF0h	FLEX 軸 12 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
BBF1h	FLEX 軸 12 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BBF2h	FLEX 軸 12 PT032 位置(上位)		
BBF3h	FLEX 軸 12 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BBF4h	FLEX 軸 12 PT032 運転速度(上位)		
BBF5h	FLEX 軸 12 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BBF6h	FLEX 軸 12 PT032 加速時間(上位)		
BBF7h	FLEX 軸 12 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BBF8h	FLEX 軸 12 PT032 減速時間(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
BC00h	FLEX 軸 13 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
BC01h	FLEX 軸 13 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BC02h	FLEX 軸 13 PT017 位置(上位)		
BC03h	FLEX 軸 13 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BC04h	FLEX 軸 13 PT017 運転速度(上位)		
BC05h	FLEX 軸 13 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BC06h	FLEX 軸 13 PT017 加速時間(上位)		
BC07h	FLEX 軸 13 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BC08h	FLEX 軸 13 PT017 減速時間(上位)		
:	:	:	:
BCF0h	FLEX 軸 13 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
BCF1h	FLEX 軸 13 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BCF2h	FLEX 軸 13 PT032 位置(上位)		
BCF3h	FLEX 軸 13 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BCF4h	FLEX 軸 13 PT032 運転速度(上位)		
BCF5h	FLEX 軸 13 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BCF6h	FLEX 軸 13 PT032 加速時間(上位)		
BCF7h	FLEX 軸 13 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BCF8h	FLEX 軸 13 PT032 減速時間(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
BD00h	FLEX 軸 14 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
BD01h	FLEX 軸 14 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BD02h	FLEX 軸 14 PT017 位置(上位)		
BD03h	FLEX 軸 14 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BD04h	FLEX 軸 14 PT017 運転速度(上位)		
BD05h	FLEX 軸 14 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BD06h	FLEX 軸 14 PT017 加速時間(上位)		
BD07h	FLEX 軸 14 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BD08h	FLEX 軸 14 PT017 減速時間(上位)		
:	:	:	:
BDF0h	FLEX 軸 14 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
BDF1h	FLEX 軸 14 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BDF2h	FLEX 軸 14 PT032 位置(上位)		
BDF3h	FLEX 軸 14 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BDF4h	FLEX 軸 14 PT032 運転速度(上位)		
BDF5h	FLEX 軸 14 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BDF6h	FLEX 軸 14 PT032 加速時間(上位)		
BDF7h	FLEX 軸 14 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BDF8h	FLEX 軸 14 PT032 減速時間(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
BE00h	FLEX 軸 15 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0:インクリメンタル 1:アブソリュート
BE01h	FLEX 軸 15 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BE02h	FLEX 軸 15 PT017 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
BE03h	FLEX 軸 15 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BE04h	FLEX 軸 15 PT017 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
BE05h	FLEX 軸 15 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
BE06h	FLEX 軸 15 PT017 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BE07h	FLEX 軸 15 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BE08h	FLEX 軸 15 PT017 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
:	:	:	:
BEF0h	FLEX 軸 15 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0:インクリメンタル 1:アブソリュート
BEF1h	FLEX 軸 15 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BEF2h	FLEX 軸 15 PT032 位置(上位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	
BEF3h	FLEX 軸 15 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BEF4h	FLEX 軸 15 PT032 運転速度(上位)	位置決め運転の運転速度を示します。	
BEF5h	FLEX 軸 15 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	
BEF6h	FLEX 軸 15 PT032 加速時間(上位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BEF7h	FLEX 軸 15 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BEF8h	FLEX 軸 15 PT032 減速時間(上位)	位置決め運転の減速時間を示します。	

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
BF00h	FLEX 軸 16 PT017 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
BF01h	FLEX 軸 16 PT017 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BF02h	FLEX 軸 16 PT017 位置(上位)		
BF03h	FLEX 軸 16 PT017 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BF04h	FLEX 軸 16 PT017 運転速度(上位)		
BF05h	FLEX 軸 16 PT017 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BF06h	FLEX 軸 16 PT017 加速時間(上位)		
BF07h	FLEX 軸 16 PT017 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BF08h	FLEX 軸 16 PT017 減速時間(上位)		
:	:	:	:
BFF0h	FLEX 軸 16 PT032 運転方式	位置決め運転の位置(移動量)の指定方法を示します。	0: インクリメンタル 1: アブソリュート
BFF1h	FLEX 軸 16 PT032 位置(下位)	位置決め運転の位置(移動量)を示します。	-8,000,000~8,000,000 step
BFF2h	FLEX 軸 16 PT032 位置(上位)		
BFF3h	FLEX 軸 16 PT032 運転速度(下位)	位置決め運転の運転速度を示します。	0~1,000,000 Hz
BFF4h	FLEX 軸 16 PT032 運転速度(上位)		
BFF5h	FLEX 軸 16 PT032 加速時間(下位)	位置決め運転の加速時間を示します。	1~1,000,000 (1=0.001s)
BFF6h	FLEX 軸 16 PT032 加速時間(上位)		
BFF7h	FLEX 軸 16 PT032 減速時間(下位)	位置決め運転の減速時間を示します。	
BFF8h	FLEX 軸 16 PT032 減速時間(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

TITLE	コントローラ仕様書	102/110
-------	-----------	---------

### 6-3-7. モニタ

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
F008h	現在のアラーム	発生中のアラームコードを示します。	0~95
F009h	汎用入力信号状態	汎用入力信号の状態を示します。	
F00Ah	パルス列軸1 ドライバ入力信号状態		
F00Bh	パルス列軸2 ドライバ入力信号状態		
F00C	パルス列軸3 ドライバ入力信号状態	ドライバからの入力信号の状態を示します。	
F00Dh	パルス列軸4 ドライバ入力信号状態		
F00Eh	ホストコントローラ入力信号状態	ホストコントローラ入力信号の状態を示します。	
F00Fh	センサ入力信号状態	センサ入力信号の状態を示します。	次表をご覧ください
F010h	汎用出力信号状態	汎用出力信号の状態を示します。	
F011h	パルス列軸1 ドライバ出力信号状態		
F012h	パルス列軸2 ドライバ出力信号状態		
F013h	パルス列軸3 ドライバ出力信号状態	ドライバへの出力信号の状態を示します。	
F014h	パルス列軸4 ドライバ出力信号状態		
F015h	ホストコントローラ出力信号状態	ホストコントローラ出力信号の状態を示します。	

#### 汎用入力信号状態(F009h)

bit15	bit14	bit13	bit12	bit11	bit10	bit9	bit8
IN16	IN15	IN14	IN13	IN12	IN11	IN10	IN9
bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0
IN8	IN7	IN6	IN5	IN4	IN3	IN2	IN1

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△				
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5	

TITLE

## コントローラ仕様書

103/110

## ドライバ入力信号状態 (F00Ah, F00Bh, F00Ch, F00Dh)

bit15	bit14	bit13	bit12	bit11	bit10	bit9	bit8
-	-	-	-	-	-	-	-
bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0
-	-	-	HOME-END	END/IN-POS	TIM/ENCZ1	ALM	READY

## ホストコントローラ入力信号状態 (F00Eh)

bit15	bit14	bit13	bit12	bit11	bit10	bit9	bit8
-	-	-	-	-	-	-	-
bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0
-	-	-	-	ALM-RST	PRG-STOP	PRG-START	EXT-STOP

## センサ入力信号状態 (F00Fh)

bit15	bit14	bit13	bit12	bit11	bit10	bit9	bit8
HOMES-1	+LS-1	-LS-1	(Reserved)	HOMES-2	+LS-2	-LS-2	(Reserved)
bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0
HOMES-3	+LS-3	-LS-3	(Reserved)	HOMES-4	+LS-4	-LS-4	(Reserved)

## 汎用出力信号状態 (F010h)

bit15	bit14	bit13	bit12	bit11	bit10	bit9	bit8
OUT16	OUT15	OUT14	OUT13	OUT12	OUT11	OUT10	OUT9
bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0
OUT8	OUT7	OUT6	OUT5	OUT4	OUT3	OUT2	OUT1

## ドライバ出力信号状態 (F011h, F012h, F013h, F014h)

bit15	bit14	bit13	bit12	bit11	bit10	bit9	bit8
-	-	-	-	-	-	-	-
bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0
-	-	-	-	ZHOME	FREE	ALM-RST	C-ON/S-ON/AWO

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			M. Sase	M. Sase	T. Ono
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



## ホストコントローラ出力信号状態(F015h)

bit15	bit14	bit13	bit12	bit11	bit10	bit9	bit8
-	-	-	-	-	-	-	-
bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0
-	-	-	-	(Reserved)	PRG-READY	PRG-RUN	ALM

- ・ON(アクティブ)：0、OFF(ノンアクティブ)：1
- ・(Reserved)は不定(システムで使用)。
- ・- は0となる。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		

TITLE

## コントローラ仕様書

105/110

レジスタ アドレス	名称	内容	範囲
F020h	プログラム番号 1	起動中のプログラム No. 起動順に 8 つまで表示	1~255
F0021	プログラム番号 2		
F022h	プログラム番号 3		
F023h	プログラム番号 4		
F024h	プログラム番号 5		
F025h	プログラム番号 6		
F026h	プログラム番号 7		
F027h	プログラム番号 8		
F030h	ステップ番号 1	実行中のステップ No. プログラム番号 1~8 に対応したプログラムのステップ No. を表示	1~255
F031h	ステップ番号 2		
F032h	ステップ番号 3		
F033h	ステップ番号 4		
F034h	ステップ番号 5		
F035h	ステップ番号 6		
F036h	ステップ番号 7		
F037h	ステップ番号 8		
F040h	現在の動作モード	現在の動作モードを示します。	0:編集テストモード 1:ステップ実行モード 2:自動実行モード

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
F080h	パルス列軸1 指令位置(下位)	指令位置を示します。	-8,000,000～8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
F081h	パルス列軸1 指令位置(上位)		
F082h	パルス列軸1 指令速度(下位)	指令速度を示します。	-1,000,000～1,000,000 Hz
F083h	パルス列軸1 指令速度(上位)		
F084h	パルス列軸1 検出位置(下位)	検出位置を示します。	-2,147,483,648～2,147,483,647 (1=1step または 1=0.01mm)
F085h	パルス列軸1 検出位置(上位)		
F086h	パルス列軸1 検出速度(下位)	検出速度を示します。	-2,147,483,648～2,147,483,647 Hz
F087h	パルス列軸1 検出速度(上位)		
:	:	:	:
F0B1h	パルス列軸4 指令位置(下位)	指令位置を示します。	-8,000,000～8,000,000 (1=1step または 1=0.01mm)
F0B1h	パルス列軸4 指令位置(上位)		
F0B2h	パルス列軸4 指令速度(下位)	指令速度を示します。	-1,000,000～1,000,000 Hz
F0B3h	パルス列軸4 指令速度(上位)		
F0B4h	パルス列軸4 検出位置(下位)	検出位置を示します。	-2,147,483,648～2,147,483,647 (1=1step または 1=0.01mm)
F0B5h	パルス列軸4 検出位置(上位)		
F0B6h	パルス列軸4 検出速度(下位)	検出速度を示します。	-2,147,483,648～2,147,483,647 Hz
F0B7h	パルス列軸4 検出速度(上位)		

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		M. Sase	M. Sase	T. Ono
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		



TITLE

## コントローラ仕様書

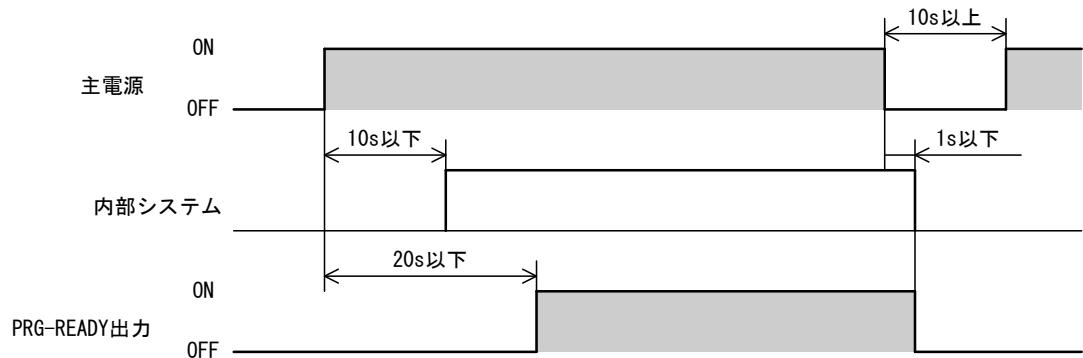
107/110

レジスタアドレス	名称	内容	範囲
FOC0h	FLEX 軸 1 指令位置(下位)		
FOC1h	FLEX 軸 1 指令位置(上位)	指令位置を示します。	-2, 147, 483, 648～2, 147, 483, 647 step
FOC2h	FLEX 軸 1 指令速度(下位)		
FOC3h	FLEX 軸 1 指令速度(上位)	指令速度を示します。	-9, 600～9, 600 r/min
FOC4h	FLEX 軸 1 検出位置(下位)		
FOC5h	FLEX 軸 1 検出位置(上位)	検出位置を示します。	-2, 147, 483, 648～2, 147, 483, 647 step
FOC6h	FLEX 軸 1 検出速度(下位)		
FOC7h	FLEX 軸 1 検出速度(上位)	検出速度を示します。	-9, 600～9, 600 r/min
:	:	:	:
F1B1h	FLEX 軸 16 指令位置(下位)		
F1B1h	FLEX 軸 16 指令位置(上位)	指令位置を示します。	-2, 147, 483, 648～2, 147, 483, 647 step
F1B2h	FLEX 軸 16 指令速度(下位)		
F1B3h	FLEX 軸 16 指令速度(上位)	指令速度を示します。	-9, 600～9, 600 r/min
F1B4h	FLEX 軸 16 検出位置(下位)		
F1B5h	FLEX 軸 16 検出位置(上位)	検出位置を示します。	-2, 147, 483, 648～2, 147, 483, 647 step
F1B6h	FLEX 軸 16 検出速度(下位)		
F1B7h	FLEX 軸 16 検出速度(上位)	検出速度を示します。	-9, 600～9, 600 r/min

△		DRAWN	DESIGN	APPRO
△		<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△				
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		SWE324-322-5		

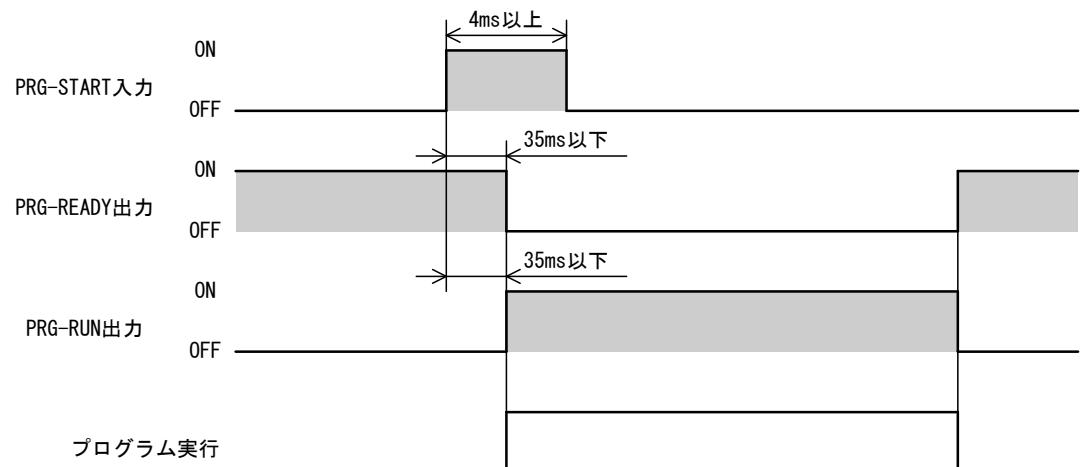
## 7. タイミングチャート

## ・電源投入



\*PRG-READY 出力が ON になった後、USB 通信が可能となります。

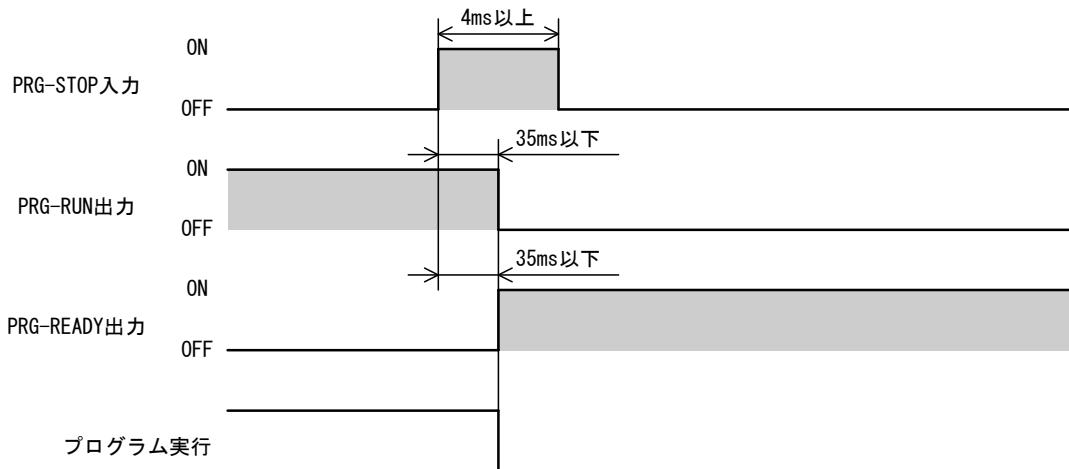
## ・プログラム実行開始



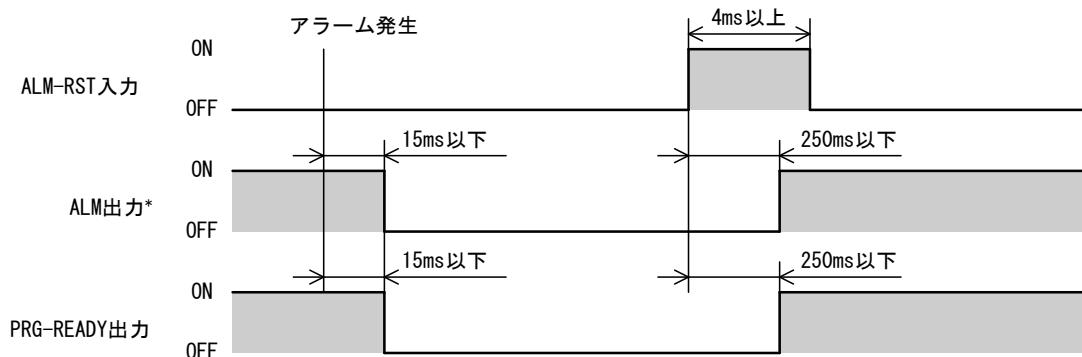
△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		



## ・プログラム実行停止



## ・ALM-RST 入力



\* ALM 出力は B 接点です。通常は ON、アラームが発生すると OFF になります。

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△			ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.		
SWE324-322-5			△		

TITLE	コントローラ仕様書	110/110
-------	-----------	---------

設計変更履歴一覧

NO.	DATE	REVISIONS	PAGE
D0	' 15. 12. 18	新規図面	

△			DRAWN	DESIGN	APPRO
△			<i>M. Sase</i>	<i>M. Sase</i>	<i>T. Ono</i>
△					
ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.			SWE324-322-5		