

三菱モーションコントローラ

セールスとサービス

No. 10-24

モーションコントローラ本体OSソフトウェアSW5RN-SV43QJ/ SW5RN-SV43QLでの軽度エラーに対するエラーコードの追加/変更のお知らせ

平素は、三菱モーションコントローラ及び三菱機器品に対し格別のご愛顧を賜り厚くお礼申し上げます。
このたび、モーションコントローラ本体OSソフトウェアSW5RN-SV43QJ/SW5RN-SV43QLにおきまして、バージョン00Dにて軽度エラーに対するエラーコードの追加/変更を致しましたのでご連絡申し上げます。

記

1. 対象機種

	機種名	形名	バージョン
本体OS	Q173HCPU (32軸仕様)	SW5RN-SV43QJ	00D以降 (注)2010年10月生産分より対応しています。
	Q172HCPU (8軸仕様)	SW5RN-SV43QL	

注. iQ Platform対応モーションコントローラの本体OSは、発売当初より対応済みです。

2. 目的

適切なエラー要因、処置方法を通知するため

3. エラーコードの追加/変更内容

以下の操作(エラー要因)に対するエラーコードを追加/変更致します。

操作(エラー要因)	変更前エラーコード	変更後エラーコード
サブプログラム繰返し回数が0~9999の範囲外である。	— (エラー出力なし)	549
指定モーションプログラムにおいてD0mまたは、IF[]THENmとENDmがペアになっていない。	544 (指定モーションプログラムにおいてD0m-ENDmがペアになっていない)	550
工具長オフセット(G43, G44)指令時、工具長オフセット量が設定範囲外である。	— (エラー出力なし)	572
パラメータブロックNo. の指定が1~64の範囲外になっている。	— (エラー出力なし)	583
[mm]と[degree]、[inch]と[degree]の組合せの補間軸で、円弧補間・ヘリカル補間制御を行った。	560 (モーションプログラム上の指令フォーマットが正しくない)	598
単位[degree]のストロークリミット無効の軸で、円弧補間・ヘリカル補間制御を行った。	560 (モーションプログラム上の指令フォーマットが正しくない)	599

発行 日付	2010年10月	件 名	モーションコントローラ本体OSソフトウェア SW5RN-SV43QJ/SW5RN-SV43QLでの軽度エラー に対するエラーコードの追加/変更のお知らせ	三菱電機株式会社名古屋製作所 〒461-8670 名古屋市中区矢田南5-1-14 TEL (052) 721-2111大代表
----------	----------	--------	--	--

4. 追加した軽度エラー要因と処置方法

エラーコード	制御プログラム	軸指定プログラム (位置決め)	制御区分				エラー要因	エラー時の処理	処置方法
			JOG	手動パルス	原点復帰	OSC			
549	-	○	-	-	-	-	サブプログラム繰返し回数エラー。 サブプログラム繰返し回数が0~9999の範囲外である。	減速停止, 制御プログラムは終了	サブプログラム繰返し回数を0~9999の範囲内で指定してください。
550	○	○	-	-	-	-	指定モーションプログラムにおいてD0mまたは、IF[]THENmとENDmがペアになっていない。		モーションプログラムを修正してください。
572	-	○	-	-	-	-	工具長オフセット(G43, G44)指令時、工具長オフセット量が設定範囲外である。		工具長オフセット量を範囲内にしてください。
583	-	○	-	-	-	-	キャンセル・スタート(G24)パラメータブロックNo. 設定エラー パラメータブロックNo. の指定が1~64の範囲外になっている。	パラメータブロックNo. をデフォルト値“1”としてモーションプログラムを実行します。	パラメータブロックNo. の指定を1~64の範囲内にしてください。
598	-	○	-	-	-	-	[mm]と[degree]、[inch]と[degree]の組合せの補間軸で、円弧補間・ヘリカル補間制御を行った。	減速停止, 制御プログラムは終了	[mm]と[degree]、[inch]と[degree]の組合せでは、円弧補間・ヘリカル補間制御を使用しないでください。
599	-	○	-	-	-	-	単位[degree]のストロークリミット無効の軸で、円弧補間・ヘリカル補間制御を行った。		円弧補間・ヘリカル補間制御を起動する単位[degree]の軸は、ストロークリミットを有効にしてください。