► 富士電機 MONITOUCH EXPRESS

第110号(2018年8月号)

【工数削減のご紹介】 FRENIC ローダプロトコル対応により インバータのモニタ・パラメータ設定が簡単に !!

富士電機インバータ FRENICシリーズの「ローダプロトコル」に対応しました。V9シリーズを経由して、 パソコンからFRENICシリーズのモニタとパラメータ設定ができます。ケーブル1本でモニタッチとつないだまま インバータのパラメータ変更ができるので、インバータの設置場所まで移動する必要がありません !!

ケーブル1本でカンタン装置調整



FRENICローダプロトコルで接続すれば!!



FC 富士電機 MONITOUCH / EXPRESS

設定内容

設定例(V9シリーズ~PC間がUSBの場合)

【必要な設定】

1 V-SFT-6 2 LadderComOP 3 FRENIC Loader3.3

【設定内容】

① V-SFT-6

「システム設定」→「ハードウェア設定」で以下の設定をします。

「接続機器選択」で「FRENICシリーズ(ローダ)」
 を選択して、接続形態を「1:1」にします。
 また、ボーレートなどの通信設定をします。

接続機器選	沢 ハードウェア設定	ハードウェア設定 PLCLプロバティ 富士電機 FRENICiリーズ(0-ゲ)		
接続機器	湯調/サーボ/インバータ ▼ PLCL プロパティ 富士電機 FREI			
	デフォルトに戻す	デフォルトに戻す		
メーカー				
槵種	FRENIC3リース(ローダ) ★ 構成形式 信号レベル	1:1 RS-422/485		
PLC No.	1 ボーレート データ長	19200BPS 8분ット		
	最近使用した振器> ストップビット	1ビット (風俗)		
		1		
	リトライ回版 タイムアウト時期(×100msec)	3		
	送信遅延時間(×msec) スタートタイノ(×sec)	10		
	3-6	DEC		
	文字处理 通信具书処理	LSB→MSB 停止		
	日 細かい設定			
	優先度	1		
	システムデバイス(So) V7互換	しない		
	□ 預紙光設定	1.4.1		

フイコンをクリックし、
 インバータを接続しているポートの項目に
 チェックを入れ、「USB B」を選択します。

ラダー転送設定	E
☑ CN1(ご接続したPLCでラダー転送を使用する)	
USB B V	
PLC1 富士電機 FRENICジリース(ローダ)	
■ MJ1(ご接続したPLCでラダー転送を使用する	
■ MJ2(ご接続したPLCでラダー転送を使用する	
■LANに接続したPLCでラダー転送を使用する	
	OK キャンセル

② LadderComOp

「使用ポート」を任意で選択し、「USB」を選択のうえ、「接続」をクリックします。

👩 ラダー転送設定		● ラダー転送設定(転送中…)	• •
通信(C) オプション(Q)			1
	接続		8115. 5718fi
PC 使用ボート COM9 ・ COM9 ・ COM1		で 使用ポート COM9 _ ★ の の の の の の の の の の の の の	
	終了		思す

③ FRENIC Loader3.3

「セットアップ」→「通信設定」の接続先で「RS485接続:インバータ内のデータ」を選択し、【① V-SFT-6】で 設定した「ボーレート」と【② LadderComOp】で設定した「使用ポート」に合わせます。

建信設定 正 根総先で 「回日時時 ・ 「回日時時 ・ 「日日時時 ・ 「日日時時 ・ 「日日時時 ・ 「日日時時 ・ 「日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日	ハードウェアだは R(c) プロ(ティ 憲士機構 FRB8C(ウトドロ・デ) デフスル(に反響) ・ (日本) ・ (日本)	■ ラダー転送設た 連信(C) 17 ¹ /37/Q)	1986 1986 2797
FRENIC Loader3.3	①V-SFT-6	②LadderComOP	

※その他の接続方法、詳細な設定については、『V9リファレンスマニュアル2』「12 ラダー転送」をご参照ください。



 TEL
 : 0120-128-220

 FAX
 : 076-274-5208

 URL
 : http://www.hakko-elec.co.jp