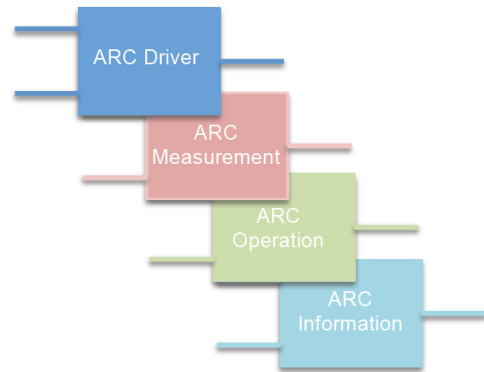


デジタル通信をプロセス制御で活用するための  
PLC 用通信ドライバー

**ARC Driver**  
(アークドライバー)



## 説明

ハミルトン アークセンサーのデジタル通信機能をプロセス制御でもご活用いただくための PLC 用通信ドライバーです。

アークドライバーを用いると通信を意識することなく誰でも簡単にセンサーの情報を扱うことが可能になります。

アークドライバーはファンクションブロックで提供され、ラダープログラム内に自由に配置できます。

簡単実装： プログラムをほとんど記述することなくセンサーの情報を取得できます。

マルチ対応： どのセンサーも同じファンクションブロックで扱えます。

最大 16 台のセンサーを接続できます。

## アークドライバーを使ったプログラム開発の流れ

### ステップ 1：プロジェクトの作成

プロジェクトの新規作成を行います。



### ステップ 2：パラメータ設定

シリアルコミュニケーションユニットの初期設定を行います。



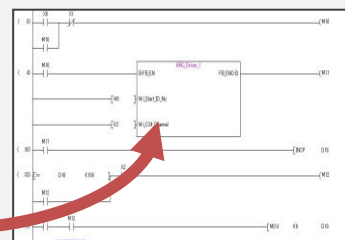
### ステップ 3：アークドライバーの組み込み

アークドライバーをプロジェクトに組み込みます。



### ステップ 4：プログラムの作成

プログラムにファンクションブロックを貼り付けて入出力を設定します。



使用するブロックをドラッグ&ドロップ

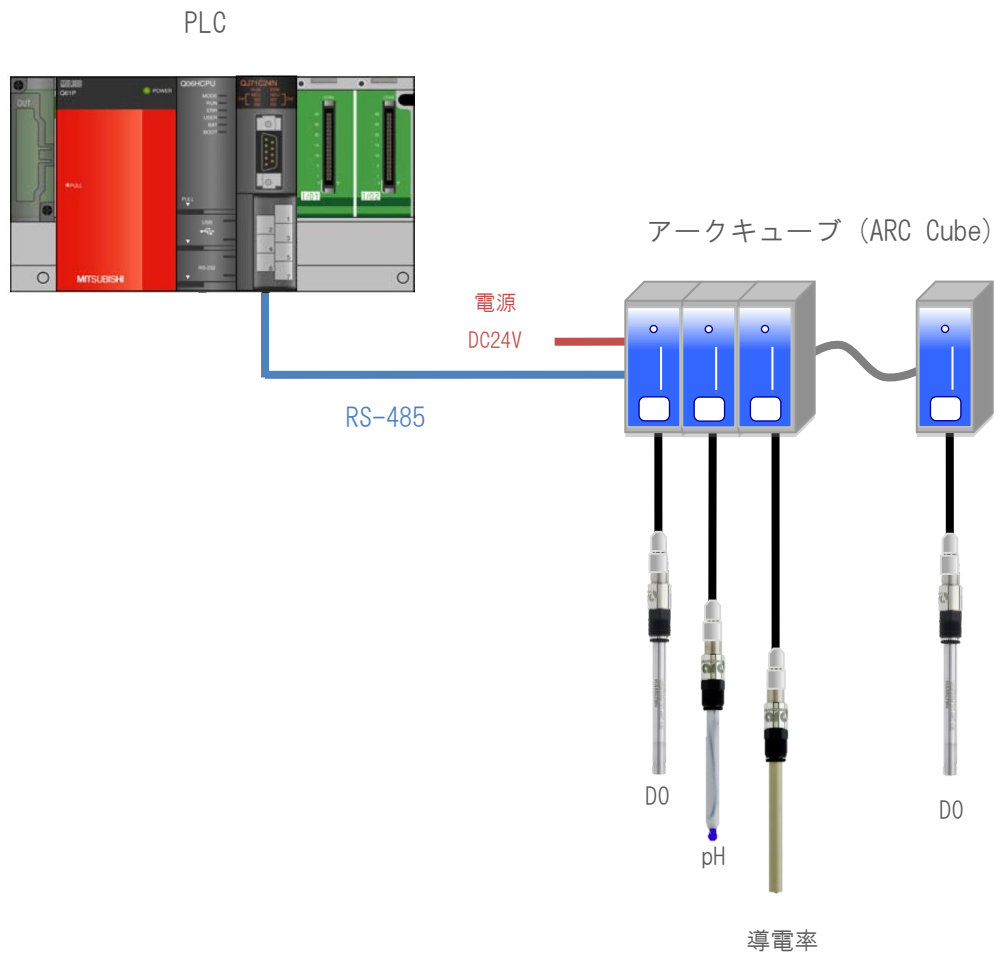


### ステップ 5：PLC への書込み

コンパイルして PLC へプログラムを転送し、動作確認を行います。

わずか数十分でデータの取得が可能です。

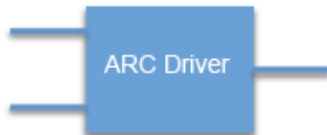
## システム構成例



## ファンクションブロックの説明

---

### 通信制御ブロック (ARC Driver)



通信制御を行うブロックです  
プログラム内に必ず1つのみ配置します

---

### 測定値 取得ブロック (Measurement)



測定値の取得を行うブロックです  
センサー1つに対し1つ配置します

<取扱データ>  
 ・測定値1  
 ・測定値2  
 ・センサークオリティ

---

### 実績データ 取得ブロック (Operation Data)



実績データの取得を行うブロックです  
センサー1つに対し1つ配置します

<取扱データ>  
 ・累計稼働時間  
 ・電源投入回数  
 ・SIP/CIP 実行回数  
 ・運転/測定可能 上限温度  
 ・運転/測定可能 温度到達履歴

---

### センサー情報 取得ブロック (Sensor Info)



センサーの固有情報の取得を行うブロックです  
センサー1つに対し1つ配置します

<取扱データ>  
 ・ファームウェア  
 ・製品番号  
 ・センサー名  
 ・製造管理番号  
 ・シリアル番号

## 仕様

---

### ■ センサー接続台数

接続台数： 最大 16 台（センサー種類は問いません）

### ■ メモリ消費量

ARC Driver： 約 16K バイト（約 4,000 ステップ）

Measurement： 約 3.6K バイト（約 900 ステップ）

Operation Data： 約 3.2K バイト（約 800 ステップ）

Sensor Info： 約 3.2K バイト（約 800 ステップ）

\* メモリ消費量は使用する CPU のモデルや入出力の定義によって異なります。

### ■ 必要条件

対応機種： 三菱電機社製 MELSEC-Q シリーズ  
すべての CPU に対応

ハードウェア： シリアルコミュニケーションユニットが必要です  
QJ71C24N（または QJ71C24N-R4）の RS-485 ポート

ソフトウェア： GX Works2



For Advanced Process Control by T&C Technical

お問い合わせ先

MAIL : [pd\\_contact@tactec.jp](mailto:pd_contact@tactec.jp) ハミルトン担当窓口

TEL : 0297-83-0721



株式会社 ティ・アンド・シー・テクニカル

本社 : 〒120-0036 東京都足立区千住仲町 40 番 12 号

取手事業所 : 〒300-1514 茨城県取手市宮和田 448-1

ホームページ : <http://www.tactec.co.jp>