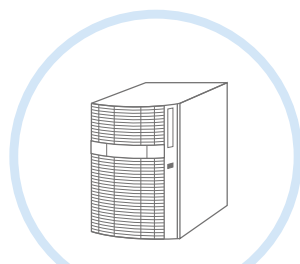


LAN

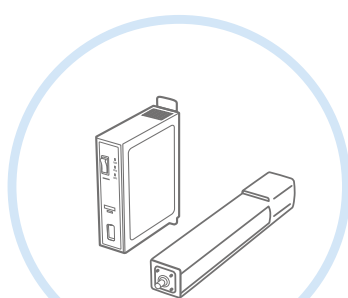


PC

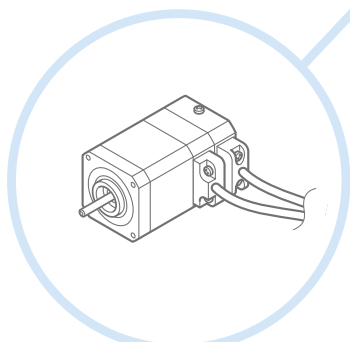


Server

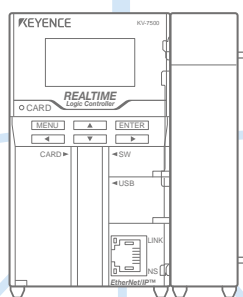
# 无需梯形图 即可连接！



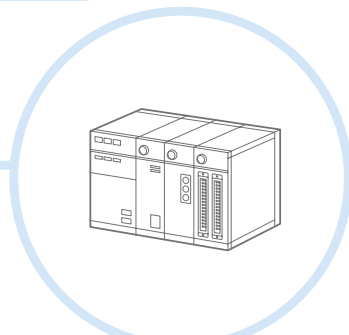
Electric actuator



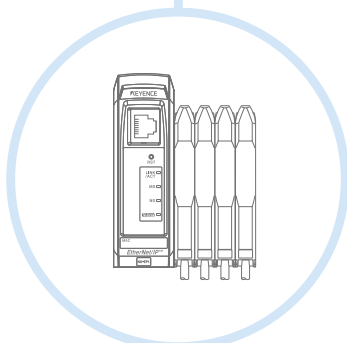
Stepping motor



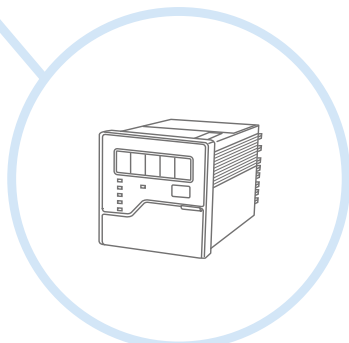
PLC



PLC link



Sensor Network



Serial communication

# “无需梯形图”的应用案例① 与温度调节器的串行通信

## 注塑机的温度管理



人机界面  
VT5 系列



串行通信单元  
KV-L21V



温度调节器

串行通信

← 读取当前温度

### 传统方法.....

#### 需要接收当前温度的 No-protocol 程序

温度调节器和串行通信连接时的  
梯形图程序示例

①标头 / 分隔符等通信格式的定义

②接收当前温度的指令发送处理

③接收的当前温度  
ASCII→二进制转换处理

④反复接收当前温度和使用其他指令时的  
自保处理

### 若为 KV 系列！

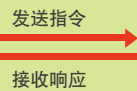
#### “无需梯形图”的理由

#### 自动管理通信指令的收发

在单元内部自动管理通信指令执行时间。  
始终读取测量值时，无需反复执行指令的梯形图程序。



KV-L21V



温度调节器

单元可自动反复执行指令收发

#### 通信设定也非常简单！

#### 仅需选择设备即可完成通信设定

**全新** 串行通信设定软件 PROTOCOL STUDIO Lite

自动注册符合设备的通信指令，因此无需一边查看手册一边进行  
设定。此外，PLC 软件会对各指令进行自动分配。



仅需选择通信设备



自动注册通信指令

### 而且！

#### KV 系列内置的日志功能也可收集温度数据， 无需梯形图！

只要使用 PLC 内置日志功能，无需梯形图即可收集温度数据。  
可任意设定采样周期与文件保存的时机。

以 CSV 形式进行保存



SD 卡



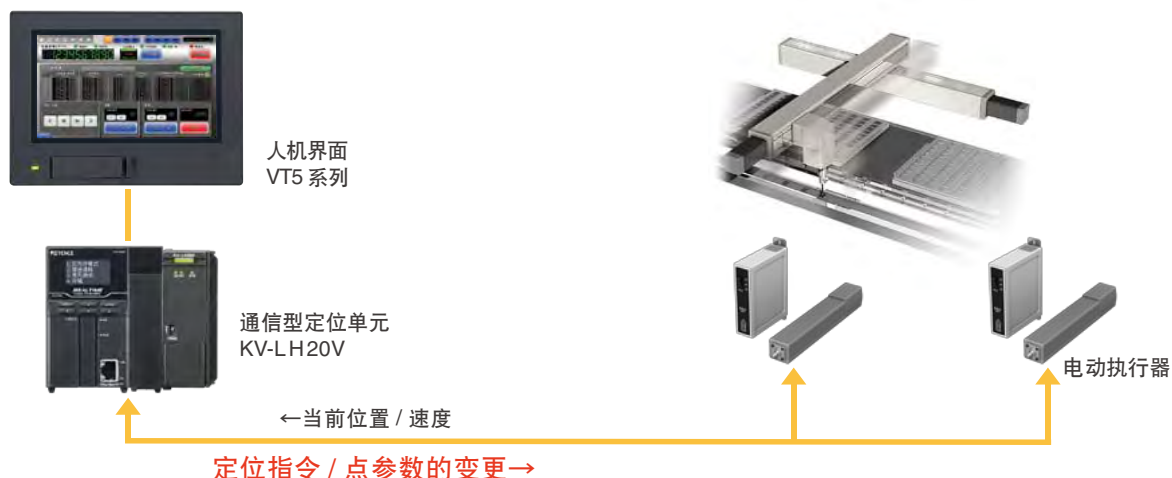
KV-7000 系列

注塑机温度数据示例



# “无需梯形图”的应用案例② 使用电动执行器的定位控制

## IC 芯片的移动装置



### 传统方法.....

#### 管理当前位置时需要通信程序

电动执行器和串行通信连接时的梯形图程序示例

①标头 / 分隔符等通信格式的定义



②开始定位的指令收发处理

③写入点参数的指令收发处理



### 若为 KV 系列！

#### “无需梯形图”的理由

#### 配备电动执行器专用的通信单元

**全新** 通信型定位单元 KV-LH20V

配备了无需程序，即可与其他公司的电动执行器进行通信的专用定位单元。



通过专用  
单元进行通信



■支持厂商一览

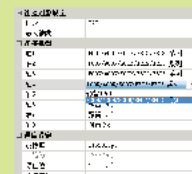
- IAI 株式会社
- 东方马达株式会社
- SMC 株式会社

\* 关于支持系列，请咨询最近的营业所。

#### 通信设定也非常简单！

#### 仅需选择电动执行器即可完成通信设定

仅需选择要使用的厂商和系列，即可进行通信设定。此外，可将移动量和速度等的定位设定输入到专用的设定参数中。



仅需选择连接设备



可在参数画面上进行直观设定

### 而且！

CC-Link DeviceNet

#### 面向使用开放式网络的人士

若为 KV-LH20V，可自动注册电动执行器的软元件注释。无需制作传统所需符合动作模式的软元件图或将注释输入到梯形图程序中。

#### 传统

- ①选择电动执行器的动作模式
  - ②确认动作模式所对应的软元件图
  - ③将注释输入到梯形图程序中
- 需要一边确认手册一边进行设定。

#### 若为 KV-LH20V

软元件编号	注释 1
R3S200	轴1 定位控制开始
R3S201	轴1 轴错误清除
R3S202	轴1 轴停止 (STOP)
R3S203	轴1 伺服ON (GON)
R3S204	轴1 原点回归开始 (HOM)
R3S205	轴1 示教请求
R3S206	轴1 JOG+
R3S207	轴1 JOG-
R3S208	轴1 寸动+
R3S209	轴1 寸动-

可自动注册动作所需的信号或定位参数的软元件注释。

# “无需梯形图”的应用案例③ 与测量仪进行 Ethernet 通信

## 辨别冲压工序的工件厚度



CMOS 激光应用传感器  
IL 系列

+

通信单元  
DL-EP1



读取测量值

### 传统方法.....

#### 接收测量数据时需要梯形图程序

通过与 IL 系列进行串行通信连接时的程序示例

①标头 / 分隔符等通信格式的定义

②读取测量值的指令发送处理

③接收的测量值  
ASCII→二进制转换

④写入设定值的指令收发处理

### 若为 KV 系列！

“无需梯形图”的理由

#### KV 传感器网络无需通信程序

KV-7500 标配了支持 KV 传感器网络的 Ethernet/IP 端口。  
无需与基恩士的支持传感器进行通信的梯形图程序。



“无需梯形图”，即可  
进行 PLC 和传感器  
之间的通信



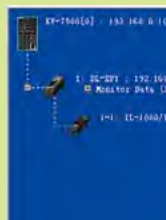
可通信的数据示例

测量值  
HIGH、LOW、  
GO 等信号状态

通信设定也非常简单！

仅需选择要使用的传感器即可完成设定

使用梯形图支持软件标配的设定工具，仅需在选择要连接的传感器后进行拖拽，即可轻松进行通信设定。



### 而且！

#### 也可变更切换时的传感器设定值

备有变更传感器设定值的专用指令，因此仅需触摸屏的 1 个操作即可进行切换，并将设定信息保存到 SD 卡中。

#### 传感器设定示例

IL 参数	产品 A	产品 B	产品 C
HIGH	150	160	145
LOW	100	110	95
PRESET	0	5	10



通过传感器专用指令  
进行通信

变更设定值

备份设定值



# “无需梯形图”的应用案例④ 现有设备的 PLC 间链接

## 工序间的数据链接系统



### 传统方法.....

#### 链接 PLC 间时需要梯形图程序

通过 Ethernet 连接 PLC 间时的程序示例

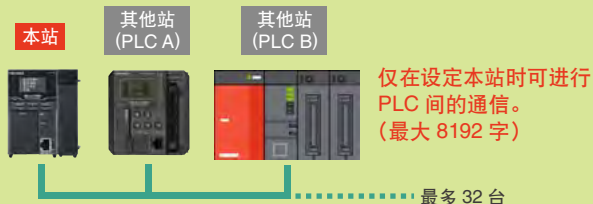


### 若为 KV 系列！

#### “无需梯形图”的理由

#### 简易 PLC 链接功能支持 PLC 间的通信

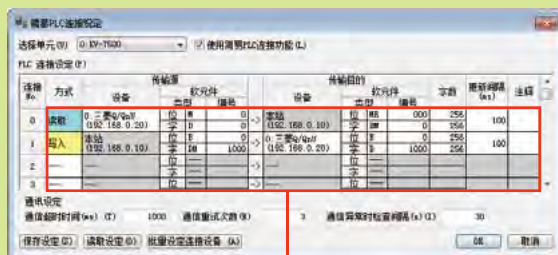
无需程序，即可使用 KV-7500 标配的 Ethernet 端口进行通信。支持设备不仅有基恩士 PLC，还支持其他公司 PLC。



#### 通信设定也非常简单！

只需输入要收发的 PLC 软元件即可完成设定

梯形图支持软件中标配了设定工具。仅需注册希望链接的 PLC 软元件即可确立通信，并可一目了然地确认正在链接的 PLC 软元件。



仅需设定希望收发的 PLC 软元件和点数

### 而且！

#### 可支持各种连接方法的 丰富单元产品阵容

除了 Ethernet 的连接方法以外，还配备了可进行 PLC 间链接的扩展单元。可提案符合 PLC 使用厂商的最佳连接方法。







www.keyence.com.cn

基恩士(中国)有限公司

最新发售情况，请咨询就近的基恩士

200120 上海市浦东新区世纪大道100号上海环球金融中心8楼

电话：+86-21-5058-6228 传真：+86-21-5058-7178

【关于产品的咨询,请致电】

电话：+86-21-3357-1001 传真：+86-21-6496-8711

咨询热线 **4007-367-367**

E-mail: info@keyence.com.cn

日本語ダイヤル **+86-21-5058-7128**



最新信息

登录微信关注  
基恩士公众号



安全方面的注意事项  
为了安全使用商品,请务必在  
使用之前仔细阅读《使用说明书》。