

# FA用語解説集

FA Terminoji Terimler Sözlüğü

## 日本語→トルコ語

Japonca → Türkçe

FA に関連する用語 740 語以上について日本語・トルコ語対訳を収録しております。

FA ile ilgili terminoloji listesi yaklaşık olarak 740 kelimenin üzerinde Japonca-İngilizce ve Türkçe çeviri içermektedir.

### 注意事項

#### Uyarılar

文章構成や状況により、文章や単語の翻訳が異なる可能性があります。本用語集に収録している文章や単語は参考用とし、ご活用の際はご注意ください。

Cümle yapısına veya durumuna bağlı olarak, cümlenin veya kelimenin farklı tercüme edilmiş olma olasılığı söz konusudur.

Bu terminoloji terimler sözlüğüne kayıtlı olan cümle ve kelimeleri referans alıp, kullanım esnasında dikkat ediniz.

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>2   A</p> <p>2位置ON/OFF制御 2 konumlu ON/OFF kontrolü</p>	<p>偏差に対して2領域の操作量MV信号を出力して制御する方法です Sapmalarda, 2 alanın işlem miktarı MV sinyal çıkışlarını kontrol etme yöntemidir.</p>
<p>2自由度型PID制御 2 serbest dereceli PID kontrolü</p>	<p>従来のPID制御に対して、外乱抑制と目標値追従特性の両方に対し最適化ができるようにした制御方法です。本制御の場合、2自由度パラメータ<math>\alpha, \beta</math>を使用します(<math>\alpha, \beta = 0</math>の場合は従来のPID制御となる)。 ※従来のPID制御では、SV値変化に対する目標値追従に最適なPID定数と、外乱抑制に最適なPID定数は異なる場合が多く、どちらかに最適な値を取ると一方が最適値ではなくするという二律背反の状態が生じ、最適化がうまくできない。 Genel PID kontrolü, gürültü kontrolü ile hedef değer takibinin her ikisinin de en uygun duruma getirilebilmesi için yapılan kontrol yöntemidir. Bu kontrol durumunda, 2 serbest dereceli parametre <math>\alpha, \beta</math> kullanılmaktadır (<math>\alpha, \beta = 0</math> durumu; genel PID kontrolü olmaktadır). * Genel PID kontrolünde; SV değer değişikliğinde hedef değer takibinin en uygun PID sabit değeri ile gürültü kontrolünde ki en uygun PID sabit değerinde fark olduğu durumlar oldukça fazla olup, ikisinden birinin değeri en uygun değer olarak alınır ise, bu seferde en uygun değer olarak belirlenemeyecek çelişkili bir durum ortaya çıkacaktır. Böylece en uygun duruma getirme istenilen şekilde gerçekleştirilemeyecektir.</p>
<p>2自由度型高機能PID 制御タグFB 2 serbest dereceli gelişmiş fonksiyon PID kontrol etiketi FB</p>	<p>2自由度型高機能PID制御タグFB(M_2PIDH)は、2自由度型PID制御タグFB(M_2PID)に、MV補償、PV補償、温度圧力補正、タグ停止、PVTラッキング、プリセットMV、MV変化率リミット、カスケードダイレクトなどの機能を追加して高機能化したものです。簡単な制御から可変ゲインPID制御、各種補償・補正演算、フィードフォワード制御などの高度な制御まで対応できます。 2 serbest dereceli gelişmiş PID kontrol etiketi FB (M_2PIDH_) , 2 serbest dereceli PID kontrol etiketi FB(M_2PID) 'ye, MV onarım, PV onarım, sıcaklık ve basınç düzeltme, etiket durdurma, PV takip, önceden ayarlanmış MV, MV değişim limiti, direkt kaskad gibi fonksiyonlar ekli yüksek işlevli bir etikettir. Basit bir kontrolden değişken PID kontrolüne, çeşitli onarım ve düzeltme işlemi, ileri besleme kontrolü gibi ileri düzey kontrollere kadar işlem gerçekleştirebilmektedir.</p>
<p>3位置ON/OFF制御 3 konumlu ON/OFF kontrolü</p>	<p>偏差に対して3領域の操作量MV信号を出力して制御する方法です。 Sapmalarda, 3 alanın işlem miktarı MV sinyal çıkışlarını kontrol etme yöntemidir.</p>
<p>A/D変換ユニット A/D değiştirme modülü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●アナログ量をデジタル量に変換する装置。</li> <li>●温度、圧力、速度、電圧、電流のようなアナログ量はそのままではシーケンサに入力できないので、デジタル量(数値)に変えてプログラム演算させる。</li> <li>●A/Dコンバータともいう。</li> <li>●Analog miktarını dijital miktara dönüştüren cihazdır.</li> <li>●Sıcaklık, basınç, hız, voltaj, elektrik akımı gibi analog miktarlar bu şekilleri ile PLC'ye girişleri yapılamayacağından, dijital değerlere (sayısal değerler) çevrilerek işlem gerçekleştirilir.</li> <li>●A/D dönüştürücü olarak da adlandırılır.</li> </ul>
<p>ABC分析 (ABC analysis) ABC analiz (ABC analysis)</p>	<p>ABC分析は「重点分析」とも呼ばれ、在庫品の分類を行う方法の一つである。在庫品目を売上高の多い順に、A管理品目(重要管理品目)、B管理品目(一般品目)、C管理品目(低価格品目)の3つに分類し能率的に重点管理を行うことが目的である。このABC分析がよく使われる理由としては、効果がすぐに期待できること、誰にでも簡単にできること、幅広い分野に活用できること、結果をグラフなどで表しやすい等がある。 ABC analizi "öncelikli nokta analizi" olarak adlandırılan, envanter sınıflandırılmasında kullanılan yöntemlerden birisidir. Envanter öğeleri satış miktarına göre çoktan aza doğru gruplandırılmaktadır. A kontrol öğeleri (öncelikli kontrol öğeleri), B kontrol öğeleri (genel öğeler), C kontrol öğeleri (düşük değerli öğeler) olmak üzere 3 gruba ayrılarak verimli şekilde kontrolü sağlanmaktadır. ABC analizinin yaygın kullanılmasının sebepleri, kısa sürede etkili bir şekilde beklentilere cevap vermesi, herkes tarafından kolayca uygulanabilmesi, çeşitli alanlarda kullanılabilmesi ve sonuçlarının grafiğe aktarımının kolay olmasıdır.</p>
<p>ADSL (Asymmetric Digital sub Scriber Line) ADSL (Asymmetric Digital sub Scriber Line)</p>	<p>非対称デジタル加入者線 銅線電話加入者線での高速データ通信技術。 Asimetrik dijital abone hattı. Bakır telli telefon abone hatlarında kullanılan yüksek hızlı veri iletişim teknolojisi.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>A   B</p> <p>AFTER モード (after mode) AFTER mod (after mode)</p>	<p>Mコードの出力を位置決め終了後(停止してから)に行うモード。たとえばクランプしたり、ドリル寸法を選択したりできる。アフターモード。 M kod çıkışı pozisyon tamamlandıktan sonra (durduktan sonra) oluşan moddur. Mod sonrasında kelepçelenir ve delme ebatları seçilebilmektedir.</p>
<p>ANSI規格 ANSI standartları</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●米国における規格の統一と標準化を目的とした民間の規格協会。</li> <li>●American National Standards Instituteが制定した規格。</li> <li>●日本のJISにあたる。</li> <li>●ABD standartlarının birleştirme ve standardizasyonunu amaç edinmiş özel standartlar derneği .</li> <li>●American National Standards Institute (Amerikan Ulusal Standart Enstitüsü) tarafından yürürlüğe çıkarılmış standartlar.</li> <li>●Japonya'da ki JIS ile eşdeğerdir.</li> </ul>
<p>ASCIIコード ASCII kodu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●American Standard Code for Information Interchange (アスキーコード)</li> <li>●符号、アルファベット、数字などをコンピュータへ入れるため16進数2桁(7ビット)で表わしたコード。</li> <li>●Aは41、Bは42、1は31、2は32など。</li> <li>●日本では、これにカナを追加したJISコードもある。</li> <li>●American Standard Code for Information Interchange (Bilgi Alışverişinde Kullanılan Amerikan Ulusal Standart Kodu) (ASCII kodu)</li> <li>●Sembol, alfabetik karakter, sayılar gibi verilerin bilgisayara giriş yapılabilmesi için 2'li 16'lık (7 bit) olarak gösterilen koddur.</li> <li>●A=41, B=42, 1=31, 2=32 v.b.dir.</li> <li>●Japonya' da, "kana" eklenmiş JIS kodu da mevcuttur.</li> </ul>
<p>ASP (Application Service Provider) ASP (Application Service Provider)</p>	<p>インターネットを介して、クライアントの使用するアプリケーションを提供する業者。 Kullanıcılar için internet üzerinden uygulamalar sunan servis sağlayıcısıdır.</p>
<p>a接点 normal olarak açık kontak</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通常は開いていて、操作したとき閉じる接点。</li> <li>●b接点とは逆の動作となる。</li> <li>●Normalde açık olup, aktif hale geldiğinde kapanan kontaklıdır.</li> <li>●Normal olarak kapalı kontak ile zıt şekilde çalışmaktadır.</li> </ul>
<p>BASIC BASIC</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Beginner's All-purpose Symbolic Instruction Code (ベーシック)</li> <li>●アメリカで作られたコンピュータ用言語。</li> <li>●パソコンで広く使われているようにわかりやすく、演算中に介入できる特長がある。</li> <li>●それだけに非常に拡張されて、種類が多い(O-BASICは方言)。</li> <li>●Beginner's All-purpose Symbolic Instruction Code (Yeni başlayanların her işe yarayan simgesel öğretim kodu) (BASIC)</li> <li>●Amerika'da oluşturulan bilgisayar programlama dili.</li> <li>●Kişisel bilgisayarlarda yaygın olarak kullanıldığı gibi kolay anlaşılır ve çalışma esnasında müdahale edilebilir özelliğe sahiptir.</li> <li>●Bu nedenle, son derece genişletilmiş ve çok çeşitlidir (O-BASIC: diyalekt).</li> </ul>
<p>BCDコード BCD kodu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Binary Coded Decimal (2進10進数)</li> <li>●コンピュータ、シーケンサなどはON(1)とOFF(0)の2進数であり、これが人間にわかりにくいので、2進数で10進数を表現した数。</li> <li>●人間が扱うデジタルスイッチ、デジタル表示器はBCDコードが多い。</li> <li>●16ビットでは0から9,999、32ビットでは0から99,999,999が扱える。</li> <li>●Binary Coded Decimal (2'li kodlanmış ondalık)</li> <li>●Bilgisayar, PLC v.b.cihazlarda ON (1) ile OFF (0) olarak 2'li sayılar yer aldığından dolayı anlaşılması zordur. Bu nedenle ondalık sayılar ikili sayı olarak ifade edilmektedir.</li> <li>●Kullandığımız dijital anahtar ve dijital göstergeler de BDC kod kullanımı yaygındır.</li> <li>●16 bitte 0' dan 9.999'a, 32 bitte ise 0'dan 99.999.999' a kadar ele alınabilir.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>BOM (Bill Of Materials) BOM (Bill Of Materials)</p>	<p>部品表 / 部品構成表 / 部品展開表の意。BOMは、企業内で使用する部品(製品も含めた方が分かりやすい)すべてを、生産管理システムの枠内ではなく、一つのデータベースで管理しようとするもの。</p> <p>Parça listesi / Parça yapısı listesi / Parça genişleme listesinin anlamı。BOM, şirket içinde kullanılmakta olan parçaların (ürünler de dahil olduğunda anlaşılması kolay) tamamını, üretim yönetim sisteminin sınırları dahilinde değil de, tek bir veri tabanı üzerinden yönetecek şekilde çalışmaktadır。</p>
<p>BPR (Business Process Reengineering) BPR (Business Process Reengineering)</p>	<p>企業活動に関するある目標(売上高、収益率など)を設定し、それを達成するために業務内容や業務の流れ、組織構造を分析、最適化すること。</p> <p>Kurumsal faaliyetler ile ilgili bazı hedefleri ( satış, kar oranları v.b) belirleyip, bunu başarmak için, işin içeriğinin ve iş akışının örgütsel analizi yapılarak, en uygun duruma getirmektedir。</p>
<p>bps (Bits Per Second) bps (Bits Per Second)</p>	<p>通信回線などのデータ転送速度の単位。ビット毎秒。1bpsは1秒間に1ビットのデータを転送できることを表す。</p> <p>Haberleşme hatlarındaki verilerin transfer edilme hızıdır。Saniyede bit; 1bps 1 saniyede 1 bit değerindeki veriyi transfer edebilir anlamına gelmektedir。</p>
<p>BSC手順 BSC protokol</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Binary Synchronous Communications</li> <li>● 基本形データ伝送手順。</li> <li>● JIS X 5002に規定がある。</li> <li>● コンピュータ同士あるいはコンピュータとシーケンサでデータ通信するプロトコルの一つ。</li> <li>● H/WにはRS-232Cを使うことができる。</li> <li>● 制御形態としてコンテンション方式とポーリング方式とがある。</li> <li>● Binary Synchronous Communications (İkili Eşzamanlı Haberleşme)</li> <li>● Temel veri transfer protokolü.</li> <li>● JIS X 5002 hükmüne bağlıdır.</li> <li>● İki bilgisayar arasında veya bir bilgisayar ve bir PLC arasında ki verileri transfer eden protokolden biridir.</li> <li>● H/W de RS-232C donanımı kullanılabilir.</li> <li>● Kontrol modları; çekişme ve yoklama sistemi olarak 2' ye ayrılır.</li> </ul>
<p>BTO (Built To Order) BTO (Built To Order)</p>	<p>受注組立生産方式の意。顧客からの注文に応じて組立・販売する事 パーソナルコンピュータの製造・販売方式の1つ。「Built To Order」は、「注文 (Order) を受けてから製造 (Built) する」という意味。</p> <p>Sipariş-montaj-üretim sistemi anlamındadır。Müşteri siparişlerine uygun olarak montajı ve kişisel bilgisayarın üretimi, satış yönteminden biridir。"Built To Order", "sipariş (Order) alındıktan sonra üretim (Built)" anlamına gelmektedir。</p>
<p>b接点 normal olarak kapalı kontak</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 通常は閉じていて、操作したときに開く接点。</li> <li>● a接点とは逆の動作となる。</li> <li>● NC接点、バック接点などともいう。</li> <li>● Normalde kapalı olup, aktif hale geldiğinde açılan kontak.</li> <li>● normal olarak açık kontak ile zıt şekilde çalışmaktadır.</li> <li>● NC kontak, geri kontak olarak ta adlandırılmaktadır.</li> </ul>
<p>C++言語 (C++ language) C++ lisanı (C++ language)</p>	<p>広く普及しているプログラミング言語であるC言語に、オブジェクト指向的な拡張を施したプログラミング言語。C++の言語仕様はC言語の上位互換になっており、C++言語の処理系を用いて従来のC言語で記述されたソフトウェアの開発を行なうことも可能である。オブジェクト指向プログラミングにより、プログラムの再利用が可能となり、大規模・複雑なソフトウェアの開発が容易になった。</p> <p>Yaygın olarak kullanılan program dili olan C lisanı, nesne yönelimli geliştirmeler kullanılarak oluşturulmuştur。C++ lisan özellikleri C lisanı ile yukarı uyumlu halde olup, C++ lisanının işlem sistemi kullanılarak C dilinde yazılmış bir yazılımı geliştirmek de mümkündür。Nesne yönelimli bir programlamadan, programın yeniden kullanımı mümkün olup, büyük ölçekli ve karmaşık yazılımları geliştirmek kolaylaşmaktadır。</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>C</p> <p>CAD/CAM CAD/CAM</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●キャド/キャム。</li> <li>●CADはコンピュータを応用した設計支援システム。</li> <li>●Computer Aided Design。コンピュータ支援設計とも呼ばれる。</li> <li>●Computer Aided Manufacturing。CAMはコンピュータを応用した工場の製造支援システムでCADの拡張とみることができる。CADで作成された形状データを入力データとして、加工用のNCプログラム作成などの生産準備全般をコンピュータ上で行うシステムを言う。</li> <li>●使用されるコンピュータはパソコンからエンジニアリングワークステーションまである。</li> <li>●CAD情報:製作図、部品の一覧表、見積価格、承認図などの外、シーケンスプログラムの作成ができるものもある。</li> <li>●CAM情報:CAD情報のほか部品購入票、生産工程設計、作業伝票、試験仕様書、梱包手配書、発送書など。</li> <li>●CAD/CAM.</li> <li>●CAD, bilgisayarda uygulanan tasarım destek sistemidir.</li> <li>●Computer Aided Design (Bilgisayar Destekli Tasarım). Bilgisayar destekli tasarım olarak da adlandırılır.</li> <li>●Computer Aided Manufacturing. (Bilgisayar Destekli Üretim) CAM bilgisayarda uygulanan fabrika üretim destek sistemi olup CAD'in bir uzantısı niteliğindedir. CAD'de oluşturulan veri şekli, veri girişi, NC programının oluşturduğu üretim hazırlık sisteminin tamamını bilgisayar üzerinden oluşturan sistem olarak adlandırılır.</li> <li>●Kullanılmakta olan bilgisayar, kişisel bilgisayarlardan mühendislik iş istasyonuna kadar ulaşmaktadır.</li> <li>●CAD bilgisi; imalat çizimleri, parça listeleri, fiyat tahminleri, onay çizimlere ek olarak, PLC programları da oluşturulabilir.</li> <li>●CAM bilgisi: CAD bilgilerine ek olarak; parça satın alma biletleri, üretim süreci programları, iş transfer biletleri, test şartnamesi, ambalaj düzenleme formu, nakliye formu v.b.dir.</li> </ul>
<p>CAE (Computer Aided Engineering) CAE (Computer Aided Engineering)</p>	<p>工業製品の設計・開発工程を支援するコンピュータシステム。具体的には、製品の設計支援システムや、設計した製品のモデルを使って強度や耐熱性などの特性を計算する解析システム、製品の機能や性能を確認するためのシミュレーションシステムなどが含まれる。</p> <p>Endüstriyel ürünlerin tasarım ve geliştirme sürecini destekleyen bilgisayar sistemidir. Özellikle, ürün tasarım destek sistemi ile tasarlanmış ürün modelini kullanılarak güç ve ısı direncini hesaplamak için tasarlanmış analiz sistemleri ve ürün fonksiyonları ile performans denetimi için tasarlanmış simülasyon sistemini içermektedir.</p>
<p>CCW (Counter Clock Wise) CCW (Counter Clock Wise)</p>	<p>反時計方向の回転。モータでは軸端側からみてきめる。“CW”の項も参照。 Saat yönünün tersine dönmесidir. Motorda, şaft ucu yan tarafından bakılarak karar verilmektedir. "CW" bölümüne bakınız.</p>
<p>CHANGE 信号 (change signal) CHANGE sinyali (change signal)</p>	<p>CHANGE信号は速度・位置制御で速度制御を実行中に位置制御に入るための外部信号。 CHANGE sinyali hız-pozisyon kontrolünde, hız kontrolü yapıldığı esnada pozisyon kontrolü girmek için kullanılan dış sinyaldir.</p>
<p>Cheapernet Cheapernet</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●チーパーネット。</li> <li>●イーサネットの同軸ケーブルより細く(thin)、安価な(cheap)同軸ケーブルを使用するところから名付けられ、Thinwire Ethernetと呼ばれることもある。</li> <li>●伝送速度はイーサネットと同じ10Mbps。</li> <li>●特別な付加装置が必要なく、トランシーバの代わりにT型コネクタで端末を接続するイーサネットの廉価版でありセグメントの最大長は185m、接続可能な端末は30台まで。</li> <li>●Cheapernet.</li> <li>●Bu cihaz ethernet koaksiyel kabloşundan daha ince (thin), ve daha ucuz (cheap) bir koaksiyel kablo olduğu için bu isim verilmiştir. Thinwire Ethernet olarak da adlandırılmaktadır.</li> <li>●İletim hızı ethernet ile aynıdır 10 Mbps.</li> <li>●Bu ucuz ethernet sürüm herhangi bir özel ek cihaz gerektirmediği gibi, vericilerin yerine T-konektörleri ile terminale bağlanmaktadır. Maksimum segment uzunluğu 185 m ve 30 adet terminale kadar bağlanabilir.</li> </ul>
<p>CIM (Computer Integrated Manufacturing) CIM (Computer Integrated Manufacturing)</p>	<p>生産に関する全ての情報をコンピュータネットワークおよびデータベースを用いて統括的に制御・管理することによって、生産活動の最適化を図るシステム。 Bu sistem, üretim faaliyetlerinin genel kontrolü ve yönetimini yapmak amacıyla, tüm üretim bilgilerini bilgisayar ağı ve veritabanını kullanarak yapan optimize bir sistemdir.</p>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>C</p> <p>CMI方式 CMI mod</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Coded Mark Inversion.</li> <li>●変調方式の1つで1ビット分のデータをさらに2ビットに分割し、つぎのルールで伝送する。</li> <li>●1のとき: 2ビットは1、1あるいは0、0とする。条件として1、1と0、0は交互にくり返すこと。</li> <li>●0のとき: 2ビットは1、0とする。(0、1は無い。)</li> <li>●この方式はMELSECNETにおいて採用している。</li> <li>●Coded Mark Inversion (Kodlanmış İşaret Evirmeli).</li> <li>●Bu modülasyon sistemi il, 1 adet 1 bit veriyi 2 bite ayırıp, sonraki kuralları iletmektedir.</li> <li>●1 olduğunda:2 bit 1'dir, 1 ve ya 0=0 olarak kabul edilir. Bir koşul olarak 1=1 ve 0=0 ise dönüşümlü olarak tekrarlanır.</li> <li>●0 olduğunda:2 bit 1 ve 0 olarak kabul edilir. (0, 1 kullanılmamaktadır)</li> <li>●Bu mod MELSECNET içinde kullanılır.</li> </ul>
<p>CMOS CMOS</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Complementary Metal Oxide Semiconductor transistor (Cモス)</li> <li>●デジタル論理素子。</li> <li>●シーケンサではTTLとともに接続される。</li> <li>●特長は小形、低消費電力、使用電圧範囲が広い、使用温度範囲が広いなどである。</li> <li>●使い方の注意事項はTTLとおなじ。</li> <li>●Complementary Metal Oxide Semiconductor transistor (Bütünleyici Metal Oksit Yarıiletkenli Alan Etkili Transistör) (CMOS)</li> <li>●Dijital mantık elemanlarıdır.</li> <li>●Bu elemanlar PLC' daki gibi TTL ile bağlanmaktadır.</li> <li>●Özellikleri; kompakt boyutlar, düşük güç tüketimi, geniş çalışma voltaj aralığı ve geniş çalışma sıcaklık aralığını içermektedir.</li> <li>●Kullanım esnasında dikkat edilmesi gereken noktalar TTL ile aynıdır.</li> </ul>
<p>CMV (COMPUTER MV) CMV (COMPUTER MV)</p>	<p>COMPUTER MVの略。制御モードの1つで、上位計算機から操作量MV値を変更できます。COMPUTER MV kısaltmasıdır。Kontrol modlarından biri olup, ana bilgisayardan MV değeri değiştirilebilir。</p>
<p>CP 制御 (Continuous pass) CP kontrolü (Continuous pass)</p>	<p>等速制御など、途切れないで経路をたどっていく制御。 Bir tür sabit hız kontrolü gibidir. Kesintisiz olarak rota takip kontrolüdür。</p>
<p>CPC (Collaborative Product Commerce) CPC (Collaborative Product Commerce)</p>	<p>企業の製品開発を中心に ERP、SCM、CRM などのシステムを連携させ、インターネットを利用した企業の全社的な電子商取引インフラを整備するもの。企業組織間、ビジネス システム間の障壁を取り除き、製品ライフサイクルの全段階を通じて、主要パートナー、サプライヤ、顧客、社内の製造担当部署が共通のビジネス・プロセスで作業できる環境を実現する。</p> <p>Bu temel olarak; şirket ürünlerinin geliştirmesinde kullanılan ERP, SCM, CRM gibi sistemlere bağlı, internet kullanarak şirket çapında elektronik ticaret altyapısını geliştirmek için kullanılmaktadır. Bu sayede; kurumsal organizasyonlar ile iş sistemleri arasındaki engelleri kaldırır, ürün - yaşam döngüsünün basamaklarının idrak edilmesine yardımcı olur. Ayrıca, ortaklar, tedarikçiler, müşteriler ve şirket üretim bölümünün ortak iş süreçlerinde çalışabilir bir ortam sağlar.</p>
<p>CP-M/86 CP-M/86</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Control Program for Microprocessors またはControl Program and Monitor (シーピーエム86)</li> <li>●16ビットのマイクロプロセッサ8086系を動かすためのOS。</li> <li>●アメリカのデジタルリサーチ社に著作権がある。</li> <li>●シングルタスクのOSで、階層ディレクトリはサポートしていない。</li> <li>●Control Program for Microprocessors (Mikroişlemciler için kontrol monitörü) veya Control Program and Monitor (Kontrol Programı ve Monitör) (CPM86)</li> <li>●16 bit mikro işlemcili 8086 serisi çalışması için OS sistemi.</li> <li>●Telif hakları Amerikalı Digital Research Inc. şirketine aittir.</li> <li>●Tek görevli OS sistemi, hiyerarşik dizini desteklememektedir.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>C</p> <p>CPU共有メモリ CPU paylaşımli bellek</p>	<p>CPU 共有メモリは、マルチCPU システムの各CPU ユニット間でデータの書き込み/読出しを行うために、各CPU ユニットが内部に持っているメモリです。 CPU 共有メモリには、下記の4 種類があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・自号機動作情報エリア</li> <li>・システムエリア</li> <li>・自動リフレッシュエリア</li> <li>・ユーザ自由エリア</li> <li>・マルチCPU 間高速通信エリア</li> </ul> <p>CPU paylaşımli bellek; multi-CPU sisteminde yer alan her bir CPU modülleri arasındaki verilerin yazma/ okunma işlemleri için, her bir CPU modülünün içinde bulunan bellektir.</p> <p>CPU paylaşımli bellek 4 şekilde ayrılmaktadır;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Öz birim işlem bilgi alanı</li> <li>• Sistem alanı</li> <li>• Otomatik yenileme alanı</li> <li>• Kullanıcı alanı</li> <li>• Multi CPU yüksek hızda aktarım alanı</li> </ul>
<p>CRC CRC</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Cyclic Redundancy Check (サイクリック符号方式または巡回冗長検査)</li> <li>●データを伝送するときの誤りを検出する方式の一つ。データに特別な処理を加えて誤りを検出するための情報を作り出して、この情報をデータの後に付けて送信する。</li> <li>●受信側では送信側と同様の処理を行って、同じ情報が得られるかどうかで伝送エラーを検出するもの。</li> <li>●この方式はエラー検出のための情報を一文字ごとに付加するのではなく、データ単位で行うためデータ量が少なく、エラー検出能力も高い。</li> <li>●Cyclic Redundancy Check (döngüsel kodlama sistemi veya döngüsel artıklık denetimi)</li> <li>●Veri transferi esnasında hataları tespit etmeye yarayan yöntemlerden biridir。Özel işlemlerle hata tespiti için bilgi hazırlanır。Bu bilgi verinin arkasına eklenip gönderilir。</li> <li>●Aynı işlem gönderen taraf ile alıcı tarafında da yürütülür。Aynı bilgilerin elde edilip edilmediği iletim hataları kontrol edilerek tespit edilir。</li> <li>●Bu sistem ile, hata tespiti için bilgiye karakter eklenmez。Hata algılama veri biriminde gerçekleştirilmekte olup veri miktarı az, hata tespiti yetisi yüksektir。</li> </ul>
<p>CRM (Customer Relationship Management) CRM (Customer Relationship Management)</p>	<p>顧客に関する全ての情報を一元管理し、顧客セグメントごとの最適なマーケティング戦略を自動生成することにより、営業効率を高め、かつ顧客囲いこみを実現するためのツールである。</p> <p>Müşteri ile ilgili tüm bilgilerin merkezi yönetimini yapar ve her bir müşteri segmentine en uygun pazarlama stratejisini otomatik olarak oluşturarak çalışır。Satış verimliliğini artırmak ve müşteriye ulaşmak için bir araçtır。</p>
<p>CRP (Capacity Requirements Planning) CRP (Capacity Requirements Planning)</p>	<p>生産に入る直前の短期的な能力計画で、計画された各品目のプライオリティを実行するために必要な生産能力の所要量を把握・手当てする。資材所要量計画の出力である製造所要オーダーに対し、各ワークセンタ単位に山積みし、製造できるか否かを判断、これに基づき、製造所要オーダーを山崩しし、最終的な製造オーダーを発行する。</p> <p>İmalat başlamadan önce kısa dönemli kapasite planlamasıdır。Planlanan her bir ürünün önceliğini belirlemek için gerekli üretim kapasitesinin gereksinimlerinin anlaşılmasına yardımcı olur。Malzeme ihtiyaç planlama çıktısı olan üretim siparişi, gerekli her bir iş merkezine yığılır, üretimin mümkün olup olmadığı belirlenip buna göre imalat için sipariş verilir。Son olarak ise sipariş yayınlanır。</p>
<p>CRアブソーバ CR emici</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●コンデンサCと抵抗Rを直列に接続したサージキラー。</li> <li>●コンデンサによって高い周波数のサージを吸収させる目的で接点、トライアックあるいは誘導負荷に並列して接続して使用する。</li> <li>●負荷と並列に接続するときはONしたときのコンデンサの充電があるので、トライアック出力、トランジスタ出力では障害の出ることがある。</li> <li>●交流、直流どちらでもよいが、交流は漏れ電流がやや大となる。</li> <li>●Seri olarak bağlanmış kondansatör C ile direnç R dalgalanmasıdır。</li> <li>●Kondansatör tarafından yüksek frekans dalgasının emilmesi amacıyla, triyak veya indüksiyon yüke paralel olarak bağlanarak kullanılır。</li> <li>●Yüke paralel olarak bağlanıp ON konumunda olduğunda kondansatör şarj durumunda olacağından, triyak çıkışı ile transistör çıkışında parazit oluşur。</li> <li>●AC, DC her ikisinde de vardır fakat AC'de kaçça akım biraz daha fazladır。</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>C I D</p> <p>CSMA/CD方式 CSMA/CD modu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Carrier Sense Multiple Access/Collision detection</li> <li>●ネットワーク制御方式の一種。</li> <li>●各端末装置が送信を行うとき、送信のための通信路が空いているかどうかを確認してから送る方式。</li> <li>●空いていないときそのまま送信すると、データとデータがぶつかってしまうので、定められた乱数によって求められた時間だけ待った後に再度送信を試みる。</li> <li>●この方式はネットワークの制御のための特別な装置が必要ないため、システムが比較的安価にできる。コンテンション方式ともいう。</li> <li>●Ethernetで採用されている。</li> <li>●Carrier Sense Multiple Access/Collision detection (Taşıyıcı Dinleyen Çoklu Erişim/Çarpışma algılama)</li> <li>●Ağ denetim modu.</li> <li>●Her bir terminal cihazına nakil yapılırken, iletişim kanalının olup olmadığı kontrol edildikten sonra gönderilen moddur.</li> <li>●Kanal olmadığı durumda nakil yapılır ise, veriler birbirleriyle çakışacağı için, belirli rastgele bir numaraya göre bir süre bekleddikten sonra tekrardan nakil etmeye çalışmaktadır.</li> <li>●Bu modda ağ kontrolü için özel cihazlar gerekmediğinden, sistem nispeten düşük maliyetli olabilir. Çekişme modu olarak da adlandırılmaktadır.</li> <li>●Bu mod Ethernet üzerinde de kabul edilmiştir.</li> </ul>
<p>CSV (Comma Separated Values) CSV (Comma Separated Values)</p>	<p>Comma Separated Values の略称です。 データをカンマ(“,”)で区切って並べた形式のテキストファイルです。 Comma Separated Values (Virgüle Ayrılan Değerler) kısaltmasıdır。 Verilerin virgüle (“,”) ayrılması ile düzenlenmiş metnin dosyasıdır.</p>
<p>CSV (Computer Set Value) CSV (Computer Set Value)</p>	<p>COMPUTER SVの略。制御モードの1つで、上位計算機から目標値SV値を変更できます。 COMPUTER SV (Bilgisayar ayar değerinin kısaltmasıdır)。Kontrol modlarından biri olup, ana bilgisayardan gelen hedef değeri SV değerine dönüştürebilmektedir.</p>
<p>CTO (Configure to Order) CTO (Configure to Order)</p>	<p>受注構成の意。顧客からの受注が確定してから製品を組み立てること。 Alınan siparişlerin düzenlemesidir。Müşteriden gelen siparişler onaylandıktan sonra ürün montajı gerçekleştirilir.</p>
<p>CW (Clock Wise) CW (Clock Wise)</p>	<p>時計の針が動くのと同じ回転方向。モータ軸端側からみて時計方向へ回るもの。 Saat yönünde dönmesidir。Motor mili uç tarafından bakıldığında saat yönünde dönmektedir.</p>
<p>D/A 変換器 (Digital-to-Analog converter) D/A konvertör (Digital-to-Analog converter)</p>	<p>デジタル値をアナログ値である電圧(または電流)に変換する機能をもっている装置。 Dijital değeri analog değerde olan voltaja (ya da elektrik akımına) dönüştüren fonksiyona sahip cihazdır.</p>
<p>D/A変換ユニット D/A konvertör modülü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Digital/Analogue</li> <li>●デジタル量をアナログ量に変換するユニット。</li> <li>●シーケンサのプログラムで扱うデジタル量を、電圧または電流のアナログ量に変えて外部へ出力する。</li> <li>●Digital/Analogue (Dijital/Analog)</li> <li>●Dijital miktarı analog miktara dönüştüren modüldür.</li> <li>●PLC programında kullanılan dijital miktarı, voltaj veya elektrik akımı analog miktarına dönüştürüp dışarı çıkarmaktadır.</li> </ul>
<p>dB dB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●デシベル。</li> <li>●エネルギーの減衰量を表わす単位。dBmは光電力の量を表わす単位。</li> <li>●“伝送損失”の項を参照。dBm/kmは光ケーブル1km当りの減衰量を示す。</li> <li>●Desibel.</li> <li>●Enerji zayıflama miktarını göstermektedir。dBm optik güç miktarını gösteren bir birimdir.</li> <li>●“İletim kaybı” bölümüne bakınız。dBm/km optik kablunun 1 km başına zayıflama miktarını göstermektedir.</li> </ul>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>D</p> <p>DB (database) DB (database)</p>	<p>複数のアプリケーションソフトまたはユーザによって共有されるデータの集合のこと。また、その管理システムを含める場合もある。 Birden fazla uygulama programları veya kullanıcılar tarafından paylaşılan verilerin toplanmasıdır. Ayrıca, bu tanım bazen yönetim sistemlerini de içerir.</p>
<p>DB バッファリング DB ara belleğe alma</p>	<p>通信異常時などに、送信できないSQL 文をコンパクトフラッシュカードに一時的に保管し、復旧時に再送する機能です。 İletişim hatasına bağlı olarak, gönderilemeyen SQL metni geçici olarak kompakt flash karta depolanıp, yeniden gönderme fonksiyonuna sahiptir.</p>
<p>DBMS (DataBase Management System) DBMS (DataBase Management System)</p>	<p>データベース管理システムの意。共有データとしてのデータベースを管理し、データに対するアクセス要求に応えるソフトウェア。データの形式や利用手順を標準化し、特定のアプリケーションソフトから独立させることができる。また、データの管理を専門のソフトウェアに任せることにより、アプリケーションソフトの生産性や性能、資源の利用効率の向上につながる。管理するデータの表現形式(データモデル)によりいくつかの種類に分類でき、現在最も広く普及しているのはリレーショナル型(RDBMS)で、大規模システムではOracle社のOracleが、小規模システムではMicrosoft社のAccessが、それぞれ市場の過半を占めている。 Veri tabanı yönetim sistemidir. Paylaşılan veri olarak veritabanını yönetir ve bu verilere erişmek için isteklere yanıt veren yazılımdır. Veri formatı ve kullanım prosedürleri standardize edilmiş bu özel uygulama bağımsız bir yazılımdır. Ayrıca, verileri yöneten profesyonel bir yazılım tarafından uygulama gerçekleştirildiğinden, performans ve üretim verimliliği ile kaynak verimliliğini geliştirmektedir. Yönetilen verilerin temsil formatına (veri modeline) göre bir kaç şekilde sınıflandırılmaktadır ve günümüzde yaygın olarak kullanılan (RDBMS)'i, büyük ölçekli sistemde Oracle şirketinin Oracle yazılımı ile küçük ölçekli sistemde Microsoft şirketinin Access yazılımı piyasanın yarısından fazlasını oluşturmaktadır.</p>
<p>DBR (Drum Buffer Rope) DBR (Drum Buffer Rope)</p>	<p>生産計画を作成する上で、TOCを製造工場のスケジューリングに適用するとき使われるものです。生産設備のボトルネックを認識し、ボトルネックの生産能力に同期をとって資材投入を行い、生産現場で発生する変動要素(機械故障・チョコ停など)を吸収できる仕掛品(余裕)を戦略的に設置するという生産管理手法。これにより、在庫の大幅な減少、納期短縮、投資利益率の向上、信頼のおける生産スケジュールの作成が可能となります。 Üretim planının hazırlanmasında, TOC'a üretim sahası planlaması uygulanırken kullanılmaktadır. Üretim ekipmanları darboğaz olarak tanımlanıp, darboğaz üretim kapasitesinde eşzamanlılık baz alınır ve malzeme girişi yapılmaktadır. Üretim sahasında oluşabilecek değişken durumlar(makina arızası-duraksamalar v.b.) işlem sürecinde (fazladan) stratejik konumlandırma olarak belirtilen üretim kontrol yöntemidir. Sonuç olarak; stokta önemli bir azalma, teslimat süresinde kısalma, yatırım getirisinin artması gibi güvenilir üretim programı oluşturulmasını mümkün kılar.</p>
<p>DC1/DC3制御 DC1/DC3 kontrolü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通信制御方式の一つ。</li> <li>●受信側は受信バッファの空きが少なくなると受信できなくなると、通信の相手機器へDC3信号を送信して、データの送信の中断を要求する。また、受信処理の実行によってバッファの空きが増加して受信が可能になると、相手機器へDC1信号を送信してデータの送信の再開を要求する。</li> <li>●送信側は相手機器から受信するDC1信号およびDC3信号を制御コードとみなし、DC1を受信するとデータの送信を開始し、DC3を受信するとデータの送信を中断する。</li> <li>●İletişim kontrol sisteminden biridir.</li> <li>●Alma tarafında alınan arabellek boşluğu düşük olup alım yapılmadığında, iletişim kurulduğu diğer cihaza DC3 sinyali gönderilir ve veri transferinde kesinti talep edilir. Buna ek olarak, alındı sürecinde arabellek boşluğu artış yapıp alım yapmanın mümkün olduğu durumda, karşı taraftaki cihaza DC1 sinyali gönderilir ve veri transferinin yeniden başlatılması talep edilir.</li> <li>●Gönderme tarafında ise, diğer cihazdan aldığı DC1 sinyali veya DC3 sinyali kontrol kodu olarak kabul edilir. DC1 sinyali alındığında veri gönderimi başlatılır, DC3 sinyali alındığında veri gönderiminde kesinti olur.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p><b>D</b></p> <p>DC2/DC4制御 DC2/DC4 kontrolü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通信制御方式の一つ。</li> <li>●相手機器から受信するDC2およびDC4のコードを制御コードとみなし、DC2とDC4の間に挟まれたコードをデータとする制御。</li> <li>●Iletişim kontrol sistemlerinden biridir.</li> <li>●Diğer cihazdan alınan DC2 veya DC4 kodları, kontrol kodu olarak kabul edilir ve DC2 ile DC4 sinyalleri arasına sıkışan kodların veri kontrolünü yapar.</li> </ul>
<p>DCS (Distributed Control System) DCS (Distributed Control System)</p>	<p>マイクロコンピュータを用いた分散型デジタル制御システム。 Mikrobilgisayar kullanılarak dağıtılan dijital kontrol sistemi.</p>
<p>DDC (digital display controller) DDC (digital display controller)</p>	<p>調節器の機能をデジタル装置で実現している制御。 Ayarlayıcı fonksiyonu dijital aparat ile gerçekleştiren kontrol.</p>
<p>DIN規格 DIN standardları</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Deutsch Industrie Norm</li> <li>●ドイツ工業規格。</li> <li>●Deutsch Industrie Norm</li> <li>●Alman Endüstri Standardları.</li> </ul>
<p>DMU (Digital Mock-Up) DMU (Digital Mock-Up)</p>	<p>デジタルモックアップの意。CADを用いて製品の的外見、内部構成などを比較、検討するためのシミュレーションソフトウェア。あるいは、そのようなソフトウェアを用いて作成された3次元モデルのこと。 Dijital model anlamındadır.CAD kullanılarak, ürünün dış görünümü ve iç yapısı karşılaştırılıp gözden geçirilmesine yardımcı olan simülasyon yazılımdır. Ya da bu tür yazılımlar kullanılarak oluşturulan 3 boyutlu modeldir.</p>
<p>DNS (Domain Name System) DNS (Domain Name System)</p>	<p>Domain Name Systemの略称です。 IPアドレスをユーザが覚えやすい名称(ドメイン名)に翻訳し管理するシステムです。 Domain Name System (Alan Adı Sistemi) olarak adlandırılmaktadır. IP adresini kullanıcının kolay hatırlayabileceği isme (alan adı) çevirip yöneten sistemdir.</p>
<p>DOG 信号 DOG sinyali</p>	<p>機械原点復帰の近点ドグからの入力信号のこと。 Makinanın ana pozisyonuna dönüşünde yakın nokta dog'undan aldığı sinyaldir.</p>
<p>DRAM DRAM</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Dynamic Random Access Memory (Dラム)</li> <li>●RAMメモリの一種で、安価、小形であるが、保持電力が大きい。SRAMと対比される。</li> <li>●Dynamic Random Access Memory (Dinamik Rastgele Erişim Hafızası) D (RAM)</li> <li>●RAM bellek ucuz maliyetli ve yapı itibarıyla küçük olmasına rağmen, saklama gücü büyüktür。SRAM ile terstir.</li> </ul>
<p>DTR/DSR制御 DTR/DSR kontrolü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●RS-232Cポートを使用して外部機器(コンピュータ、プリンタ等)と交信するとき、DSR(データセットレディ)、DTR(データターミナルレディ)信号で、データ授受の可否を制御すること。</li> <li>●ED/DR制御に同じ。</li> <li>●RS-232C portu kullanılarak harici cihazlar (bilgisayar,yazıcı v.b.) ile iletişim kurulduğunda, DSR (veri kurulum hazır), DTR (veri terminali hazır) sinyali ile veri alış-verişi kontrol edilir.</li> <li>●ED/DR kontrolü ile aynıdır.</li> </ul>
<p>DV (Deviation) DV (Deviation)</p>	<p>偏差。目標値(SV)と測定値(PV)の差。 Sapma. Hedef değer (SV) ile ölçülen değer (PV) arasındaki farktır.</p>
<p>DWH (Data Warehouse) DWH (Data Warehouse)</p>	<p>時系列に蓄積された大量の業務データの中から、各項目間の関連性を分析するシステム。従来の単純な集計では明らかにならなかった各要素間の関連を洗い出してくれるのがデータウェアハウスシステムである。 Kronolojik olarak saklanan büyük hacimlerdeki iş verilerinin arasından, her öge arasındaki alakayı analiz etmeye yarayan sistemdir.Geleneksel basit bir toplamdan, net olmayan her bir öge arasındaki ilişkiyi düzenleyip hazırlayan veri depolama sistemidir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p><b>D</b> <b>E</b></p> <p>DXF (Data eXchange Format) DXF (Data eXchange Format)</p>	<p>Autodesk社のCADソフト「AutoCAD」で使用されているファイル形式。2次元や3次元のベクトルデータを格納するファイル形式の事実上の業界標準。 Autodesk firması tarafından geliştirilmiş CAD yazılımı "AutoCAD"de kullanılan bir dosya biçimidir. 2 boyutlu ve 3 boyutlu vektör verilerini saklayan standart endüstri dosya biçimidir.</p>
<p>D動作 D operasyonu</p>	<p>微分動作。偏差DV(測定値と設定値の差)の変化率(今回の値から前回の値を引いた値)に比例した操作量を加える動作。 偏差が生じてから、微分動作による操作量が比例動作による操作量と等しくなるまでの時間を微分時間Tdといいます。 Türev işlem. Sapma DV (ölçülen değer ile ayarlanan değer arasındaki fark) değişim oranına (mevcut değerden önceki değer çıkartılarak elde edilen değer) orantılı operasyon miktarı eklenilerek uygulanan operasyondur. Sapma meydana geldikten sonra, türev işlem tarafından belirlenen operasyon miktarı, orantılı eylem tarafından belirlenen değişkene eşit oluncaya kadar geçen zamana türev zaman Td denilmektedir.</p>
<p>EBCDIC EBCDIC</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Extended Binary Coded Decimal Interchange Code (エビスディック)</li> <li>●拡張2進化10進コード。</li> <li>●数字、アルファベット、特殊支字などを8ビットをもちいて表わすコンピュータ用のコード体系の一つ。</li> <li>●10進数の各桁を4ビットで表わしたBCDコードに、さらに4ビットを追加して8ビットとして256通りの区別ができるようにしたもの。</li> <li>●Extended Binary Coded Decimal Interchange Code (EBCDIC)</li> <li>●Genişletilmiş 2'li 10'dalık kodu.</li> <li>●Sayıları, alfabe karakterlerini ve özel karakterleri v.b. 8 bitlik değerleri gösteren bilgisayar kodlama düzenlerinden biridir.</li> <li>●10'luk sayının her basamağı 4 bit ile gösterilen BCD koduna ek olarak 4 bit daha eklenince 8 bit olarak 256 'nın ayrımı yapılabilmektedir.</li> </ul>
<p>EC (Electronic Commerce) EC (Electronic Commerce)</p>	<p>電子商取引 の意。インターネットなどのネットワークを利用して、契約や決済などを行なう取引形態。 Elektronik ticaret anlamına gelmektedir. İnternet gibi ağlar kullanılarak, sözleşme veya ödeme gerçekleştirilen ticari formdur.</p>
<p>EDI (Electric Data Interchange) EDI (Electric Data Interchange)</p>	<p>電子データ交換の意。異なる企業間で、受発注情報などを電子的にやりとりすること。 Elektronik veri değişimi anlamına gelmektedir. Farklı şirketler arasında sipariş bilgisi v.b. bilgiler elektronik olarak değiş tokuş edilebilir.</p>
<p>EER-ROM EEP-ROM</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Electrically Erasable Programmable Read Only Memory (EEPROM、EスクエアROM)</li> <li>●読み専用メモリの一種。</li> <li>●書き込みは電圧を加えることによってできる。</li> <li>●停電してもメモリは消えない。</li> <li>●外形はIC-RAMとおなじ。</li> <li>●Electrically Erasable Programmable Read Only Memory (Elektrik ile Silinebilir Programlanabilir Salt Okunur Bellek) (EEP ROM, E square ROM)</li> <li>●Salt okunur bellek türüdür.</li> <li>●Yazımı voltaj uygulayarak yapılmaktadır.</li> <li>●Elektrik kesintisinde bile bellek silinemez.</li> <li>●Dış şekli IC-RAM ile aynıdır.</li> </ul>
<p>EL EL</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●エレクトロルミネッセンス。</li> <li>●ディスプレイ表示素子の一つ。</li> <li>●液晶ディスプレイ(LCD)と同様に輝度が低く、目が疲れにくい。</li> <li>●Elektrolüminesans'ın kısaltmasıdır.</li> <li>●Görüntüleme cihazlarından biridir.</li> <li>●Sıvı kristal ekranlar (LCD) ile olduğu gibi aynı düşük parlaklığa sahip olduğu için gözler daha az yorulmaktadır.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>E</p> <p>EMC EMC</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Electro magnetic Compatibility</li> <li>●電磁波における両立性。</li> <li>●電子機器がノイズに対する感受性を最小限におさえる技術。</li> <li>●Electro magnetic Compatibility</li> <li>●Elektromanyetik uyumluluk.</li> <li>●Elektronik cihazlarda gürültü hassasiyetini en aza indiren teknolojidir.</li> </ul>
<p>EMI EMI</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Electromagnetic Interference</li> <li>●電磁妨害。</li> <li>●電子機器から発生し他の機器を妨害するノイズ。シーケンサは妨害されることが多いが、妨害していることもある。</li> <li>●日本ではノイズ自主規制団体の情報処理装置等電波障害自主規制協議会 (VCCI) がある。</li> <li>●VCCIマークをつけたものは自主規制した製品。</li> <li>●商工業地域むけが第1種、住宅地域むけが第2種ときめられている。</li> <li>●Electromagnetic Interference</li> <li>●Elektromanyetik girişim.</li> <li>●Elektronik cihazdan oluşan diğer cihaza karışan gürültüdür. PLC'in girişim yaptığı durumlar çok olduğu gibi,girişime uğrama durumu da söz konusudur.</li> <li>●Japonya'da gürültüyü bağımsız olarak düzenleyici kurum olan, Bilgi Teknolojisi Donanımı tarafından Girişim için Gönüllü Kontrol Konseyi (VCCI) mevcuttur.</li> <li>●VCCI işareti bulunan ürünler gönüllü kontrolü yapılmış ürünlerdir.</li> <li>●Ticari ve endüstriyel alanlar 1.tür, yerleşim alanları ise 2.tür olarak belirlenmiştir.</li> </ul>
<p>EP-ROM EP-ROM</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Erasable Programmable Read Only Memory (EPROM)</li> <li>●読出し専用メモリの一種。</li> <li>●書込みは一度に行う。</li> <li>●紫外線を照射してメモリを全部消したのち書込みができる。(再利用可)</li> <li>●上面には照射用窓があり、常時は消去防止テープを貼る。</li> <li>●停電してもメモリは消えない。</li> <li>●Erasable Programmable Read Only Memory (Silinebilir Programlanabilir Salt Okunur Bellek) (EP ROM)</li> <li>●Salt okunur bellek türüdür.</li> <li>●Yazma işlemi bir kere gerçekleştirilmektedir.</li> <li>●Ultraviyole ışın ile belleğin tamamı silindikten sonra da yazılabilmektedir. (çok kullanımlı)</li> <li>●Üst yüzeyinde ışınlama penceresi yer alıp, silme işlemi engelleyen bant üzerine yapıştırılmış durumdadır.</li> <li>●Elektrik kesintisinde bile bellek silinemez.</li> </ul>
<p>ER/DR制御 ER/DR kontrolü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通信制御方式の一つ。</li> <li>●ERは受信の制御を行なう信号で、DRは送信の制御を行う信号。</li> <li>●受信側で受信バッファの空きが少なくなると受信できなくなるとER信号をOFFし、これに対応する送信側のDR信号がOFFして送信を中断する。</li> <li>●受信データの処理によってバッファの空きサイズが増加して受信が可能になると受信側でER信号をONにし、これに対応する送信側のDR信号がONになりデータの送信を開始する。</li> <li>●DTR/DSR制御に同じ。</li> <li>●İletişim kontrol sistemlerinden biridir.</li> <li>●ER alma kontrolünü, DR ise gönderme kontrolünü temsil eden sinyallerdir.</li> <li>●Alma tarafında, alınan arabellek boşluğu düşük olup alım yapılamadığında, ER sinyali OFF pozisyonuna geçer. Buna karşılık olarak, gönderme tarafının DR sinyali OFF pozisyonuna geçip, gönderimde kesinti meydana gelir.</li> <li>●Alma sürecine bağlı olarak, arabellek boşluk boyutu büyür ise, alma mümkün olur ve alma tarafındaki ER sinyali ON pozisyonuna geçer. Böylece buna karşılık gelen gönderildi tarafındaki DR sinyali de ON pozisyonuna geçip veri gönderimi başlar.</li> <li>●DTR/DSR kontrolü ile aynıdır.</li> </ul>
<p>ERP (Enterprise Resource Planning) ERP (Enterprise Resource Planning)</p>	<p>企業資源計画 / 経営資源計画の意。企業全体を経営資源の有効活用の観点から統合的に管理し、経営の効率化を図るための手法・概念のこと。</p> <p>Kurumsal kaynak planlama / yönetim kaynaklarını planlama anlamına gelmektedir. İşletme genelinde yönetim kaynaklarının etkin kullanılması için entegre bir şekilde yönetim işleminin yapılıp,yönetim verimliliğini arttırmak için kullanılan yöntem ve kavramdır.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>Ethernet Ethernet</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●イーサネット。</li> <li>●パソコンやワークステーションで標準的なネットワークの通信方法。</li> <li>●IEEE802.3として規格制定されている。</li> <li>●データリンク制御はCSMA/CD方式で、データ伝送速度は10Mbps～1Gbps。</li> <li>●ケーブル規格により、太い同軸ケーブルをバス形に配線する10BASE5、細い同軸ケーブルを使うディジーチェーン形の10BASE2、ツイストペアケーブルを使うスター形配線の10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-Tがある。</li> <li>●Ethernet.</li> <li>●Kişisel bilgisayarlar veya iş istasyonları arasında standart ağ oluşturmaya yarayan yöntemdir.</li> <li>●IEEE802.3 adı altında standart olarak kurulmuştur.</li> <li>●Veri bağlantı kontrolü olan CSMA/CD sisteminde、 veri transfer hızı 10 Mbps -1 Gbps dir.</li> <li>●Kablo standartlarına göre;kalın koaksiyel kabloyu veri yolu topolojisinde olanı 10BASE5, ince koaksiyel kablunun kullanıldığı zincirleme şeklinde olanı 10BASE2, bükülmüş olarak kullanılan yıldız şeklindeki kablo 10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-T mevcuttur.</li> </ul>
<p>F.H, F-HALF F.H, F-HALF</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●First Half</li> <li>●64点入出力ユニットのON/OFF表示LEDの上位32点。</li> <li>●First Half (İlk yarı)</li> <li>●64 noktalı giriş-çıkış modülünün ON/OFF durumunu gösteren LED üzerinde ki 32 noktadır.</li> </ul>
<p>F.ROOP F.ROOP</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Forward Loop</li> <li>●データリンクにおいて正ループのこと。</li> <li>●Forward Loop (İleri Döngü)</li> <li>●Veri bağlantısında düzenli döngüdür.</li> </ul>
<p>FA (Factory Automation) FA (Factory Automation)</p>	<p>コンピュータ制御技術を用いて工場を自動化すること。また、自動化に使われる機器のこと。海外ではIA(Industrial Automation)と表現する。 Bilgisayar kontrol sistemi kullanarak fabrikayı otomatikleştirmedir. Aynı zamanda otomatik olarak kullanılmakta olan cihazlardır. Yurtdışında IA (Industrial Automation) olarak ifade edilmektedir.</p>
<p>FB 変換 FB dönüştürme</p>	<p>インテリジェント機能ユニットパラメータ(初期設定/自動リフレッシュ設定)からFBを自動生成します。 Akıllı fonksiyonel ünite parametresinden (ilk ayar/otomatik yenileme ayarı) otomatik olarak FB dönüştürülür.</p>
<p>FG FG</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Frame Ground</li> <li>●シーケンサの接地用端子。</li> <li>●CPU、入出力ユニットなどの5V、24Vのノイズフィルタ接地端子。</li> <li>●プリント基板のシールドパターンとも接続されている。</li> <li>●Frame Ground (Yapı topraklama)</li> <li>●PLC topraklama terminalidir.</li> <li>●CPU, giriş-çıkış ünitesi v.b.'de 5V, 24V 'luk gürültü filtresi topraklama terminali.</li> <li>●Baskı devre kartı üzerinden koruyucu desen ile bağlanmaktadır.</li> </ul>
<p>FIFO (First In First Out) FIFO (First In First Out)</p>	<p>データを格納し、またそこからデータを取り出す方式の1つ。格納された順に取り出されるようにする方法。一番新しく格納されたデータが一番最後に取り出される。キューと呼ばれるデータ構造はこの方式でデータを扱う。 Veri stoklama ve buradan veri alma yöntemlerinden biridir. Stoklandığı sırayla veri almanın yapılabildiği yöntemdir. En yeni stoklanmış veri en sona kaydedilir. Sıra olarak adlandırılan veri yapısı, bu sistemdeki verileri kullanır.</p>
<p>FLS 信号 (forward limit signal) FLS sinyal (forward limit signal)</p>	<p>位置決め制御可能範囲の上限に設置したリミットスイッチ (b 接点構成とし通常は通電状態) が動作したことを知らせる入力信号。FLS 信号がOFF (非導通) で位置決め動作が停止となる。 Pozisyon kontrolünü mümkün kılan alanın üst sınırına konumlandırılmış sınırlama anahtarının (normal olarak kapalı kontak yapısı ile normal enerji durumu) çalıştığını bildiren giriş sinylidir. FLS sinyali OFF (iletken değilken) konumunda iken konumlandırma işlemi durur.</p>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>FMS FMS</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">F I G</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Flexible Manufacturing System</li> <li>●多品種少量生産に対応したシステム。</li> <li>●システム全体をコンピュータで管理し、産業用ロボットなどを導入したりして、製品や生産量の変化に対して、生産ラインの大幅な変更をせずに柔軟に対処しようとするもの。</li> <li>●Flexible Manufacturing System (Esnek Üretim Sistemi)</li> <li>●Birçok üründen küçük miktarlarda üretimin gerçekleştirilebileceği sistemdir.</li> <li>●Sistemin tamamı bilgisayar üzerinden yönetilmekte olup, endüstriyel robotlar tarafından girisi yapılır. Ürün veya üretim miktarı değişikliğine bağlı olarak, üretim hattında önemli bir değişiklik yapılmadan işlem yapılmasını sağlayan esnek bir sistemdir.</li> </ul>
<p>FTP (File Transfer Protocol) FTP (File Transfer Protocol)</p>	<p>インターネットやイントラネットなどのTCP/IPネットワークでファイルを転送するときに使われるプロトコル。 İnternet veya intranet gibi TCP/IP ağı üzerinden dosya transferi yapılacağı zaman kullanılan protokoldür.</p>
<p>G コード G kodu</p>	<p>NC 装置の軸の制御機能を指定する規格(コード)化されている2桁(00から99)の数値のことでG機能ともいう。 例 G01 直線補間 G02 円弧補間CW(時計回り) G04 ドウェル G28 原点復帰 G50 主軸最高回転数設定 NC modülü eksen kontrol fonksiyonlarını belirleyip standart hale getiren (kod) 2 basamaklı (00 'dan 99'a kadar) sayı değerlerine G fonksiyonu denilmektedir. Örnek; G01 Doğrusal enterpolasyon G02 Dairesel enterpolasyon CW (saat yönünde) G04 Durmak G28 Sıfır Dönüş G50 Yüksek devir sayısı ayarı</p>
<p>GD2 GD2</p>	<p>慣性モーメントのこと、物体を構成する各微小部分の質量<math>dm</math>とその部分の、ある一定直線からの距離<math>r</math>の二乗との積の総和。<math>I = \int r^2 dm</math> <math>GD^2</math> との関係は重力加速度を<math>g</math>とし<math>4gl</math>で与えられる。 Eylemsizlik hali. Nesneyi yapılandıran her bir mikroskobik bölümün kitle <math>dm</math> ile onun bir parçasının, belirli bir düz çizgiden itibaren olan mesafe <math>r</math>'nin karesi ile ürünün genel toplamıdır. <math>I = \int r^2 dm</math> <math>GD^2</math> ile ilişkisi yerçekimi ivmesi <math>g</math> ve <math>4gl</math> ile verilir.</p>
<p>GI GI</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光ファイバーの一種でグレーデッドインデックス形。</li> <li>●コアの屈折率が断面内でゆるやかに変化しており、光の入射角度による通信の歪が小さい。</li> <li>●Bir fiber optik türü olup, kademeli dizin şeklindedir.</li> <li>●Çekirdeğin kırılma endeksi kesitte yavaş yavaş değişir ve olay açısına bağlı olarak iletişimde bozulma küçüktür.</li> </ul>
<p>GP-IB GP-IB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●General Purpose Interface Bus</li> <li>●コンピュータと計測機器などの間で、データのやりとりに使われるインタフェース。IEEE-488バスとも呼ばれる。</li> <li>●最大15台の装置をつなぐことができる。</li> <li>●データ伝送は双方向、半二重通信、8ビットパラレル伝送で最長20m。</li> <li>●General Purpose Interface Bus (Genel Amaçlı Arabirim Yolu)</li> <li>●Bilgisayar ve ölçüm cihazı gibi aletlerin arasında, veri iletişimi kurmak için kullanılan arabirimdir. IEEE-488 yolu olarak da adlandırılmaktadır.</li> <li>●En fazla 15 adet cihazı bağlamak mümkündür.</li> <li>●Veri transferi iki yönlü, yarı dupleks iletişim, 8 bitlik paralel transferde en uzun 20m 'dir.</li> </ul>
<p>H, HE XH, HEX</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Hexadecimal</li> <li>●ともに16進数を示す。</li> <li>●Onaltılık</li> <li>●Her ikisi de 16 sayısını ifade ederken kullanılır.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<b>H</b> HDLC手順 HDLC prosedürü	<ul style="list-style-type: none"> <li>● High-level Data Link Control procedure</li> <li>● JIS X 5104~6にきめられた標準で、ハイレベルデータリンク制御手順といわれる。</li> <li>● High-level Data Link Control procedure (Yüksek seviyeli veri bağlantı kontrol prosedürü)</li> <li>● JIS X 5104~6 olarak belirlenmiş standart yüksek seviyeli veri bağlantı kontrol prosedürü olarak adlandırılmaktadır.</li> </ul>
HOT STAND-BY方式 HOT STAND-BY modu	通電状態で、いつでも運転に入れるよう待ち受けている方式。 Cihaz ON durumda olup, herhangi bir zamanda işlem başlatılabilen bekleme modudur.
HTML (HyperText Markup Language) HTML (HyperText Markup Language)	Webページを記述するためのマークアップ言語。HTMLは文書の論理構造や見栄えなどを記述するために使用される。また、文書の中に画像や音声、動画、他の文書へのハイパーリンクなどを埋め込むこともできる。HTMLで記述された文書を閲覧するには通常Webブラウザを使用する。しかし、HTML文書はテキスト文書的一种であるため、テキストエディタでHTML文書を開き、タグごとテキスト文書として読み書きすることも可能。 Web sayfalarını tanımlamak için kullanılan biçimlendirme dilidir. HTML bir belgenin mantıksal yapısını ve görünümünü tanımlamak için kullanılmaktadır. Ayrıca, belge içine görüntü, ses, animasyon ve diğer belgelere köprü oluşturma fonksiyonu yerleştirilebilir. HTML'de programlanmış belgeleri görüntüleyebilmek için normal bir Web tarayıcısı kullanılır. Ancak, HTML belgeleri metin belgesi türünde olduğu için, metin düzenleyicisinde HTML metni açılıp, etiketli metin belgesi olarak okunup yazılması mümkündür.
HTTP (HyperText Transfer Protocol) HTTP (HyperText Transfer Protocol)	Webサーバとクライアント(Webブラウザなど)がデータを送受信するのに使われるプロトコル。HTML文書や、文書に関連付けられている画像、音声、動画などのファイルを、表現形式などの情報を含めてやり取りできる。 Web sunucusu ile istemci (Web tarayıcısı v.b.) arasında veri transferi yapılmasında kullanılan protokoldür. HTML belgeleri ve bu belgelerin içinde yer alan görüntü, ses, animasyon, video gibi bilgileri içeren değiştirilebilir protokoldür.
Hレベル H seviyesi	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Highレベル。</li> <li>● 入出力の電圧が高い状態。</li> <li>● 基準電圧24Vに対し、低い方は9Vまでは動作保証とすれば、9から24VがHレベル。</li> <li>● Yüksek seviye.</li> <li>● Giriş-çıkış voltajının yüksek olduğu durumdur.</li> <li>● Standard voltaj 24V için, düşük 9V 'a kadar çalışır ise, 9 'dan 24V 'a kadar H seviyedir.</li> </ul>
I/Oリフレッシュ I/O yenileme	シーケンスプログラムの演算開始前に実行する以下の処理です。 ・入力ユニット/インテリジェント機能ユニットからCPU ユニットへのON/OFF データ入力 ・CPU ユニットから出力ユニット/インテリジェント機能ユニットへのON/OFF データの出力 PLC programı çalışmaya başlamadan önce uygulanan aşağıda yer alan süreçlerdir. ・Giriş modülü/akıllı fonksiyon modülünden CPU modülüne olan ON/OFF veri girişi ・CPU modülünden çıkış modülüne/akıllı fonksiyon modülüne olan ON/OFF veri çıkışı
I/O渡し I/O teslimi	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 2台以上のシーケンサで情報交換のため一方の出力と他方の入力を接続してON/OFFを伝えること。</li> <li>● 伝送する入出力点数分以上の電線本数が必要。</li> <li>● 2 veya daha fazla PLC ile bilgi alışverişi yapılması için, bir tarafın çıkışı ile diğer tarafın girişi bağlanarak ON/OFF aktarılmaktadır.</li> <li>● Transfer yapılacak giriş-çıkış nokta sayısı kadar elektrik kablosu gerekmektedir.</li> </ul>
IC IC	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 集積回路。</li> <li>● トランジスタ、ダイオード、抵抗、コンデンサなどの素子を集めて各種の機能をもたせたもの。</li> <li>● Entegre devredir.</li> <li>● Transistör, diyot, direnç, kapasitör gibi öğeleri toplayan çeşitli fonksiyonlara sahip devredir.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
ICカード IC kodu	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ICメモリを内蔵したカード。</li> <li>●カードリーダーにより生産指示などメモリ内容を書込みあるいは読出しすることができる。</li> <li>●磁気カードよりメモリ容量が大きく、メモリとしてはEP-ROM、EEP-ROMが多い。</li> <li>●IC-RAMを用いるとバックアップ用電池を内蔵させることになる。</li> <li>●磁気カードに比べ高価になる。</li> <li>●メモリのほか、マイクロプロセッサを内蔵したものもできる。</li> <li>●IC belleğin dahil olduğu karttır.</li> <li>●Kart okuyucusu ile üretim talimatları ve bellek içi yazılıp okunabilmektedir.</li> <li>●Manyetik karta göre bellek kapasitesi daha büyüktür ve hafıza olarak EP-ROM, EEP-ROM daha fazladır.</li> <li>●IC-RAM kullanılır ise yedekleme pili de dahil edilmektedir.</li> <li>●Manyetik kartlara göre daha pahalıdır.</li> <li>●Bellek dışında, mikroişlemci de içermektedir.</li> </ul>
ICタグ/RFIDタグ (IC tag / RF-ID tag) IC etiketi / RFID etiketi (IC tag / RF-ID tag)	<p>物品などの個体識別 (Identification) に利用されるICチップで、通常は無線通信機能を備えている。世の中で広く利用するには、無線方式とその周波数 (Radio Frequency=RF) や個体識別 (Identification=ID) 方式の互換性確保が必要で、標準化・規格化が進められており、RFタグやRFIDタグとも呼ばれる。バーコードに比べ大きなサイズのデータを非接触で読み書き (追加書き込み) できる上、再利用も可能で、生産現場の加工品などに取り付け、加工条件や検査結果などを随時書き込んで製品管理などに適用されつつある。</p> <p>Eşyalar v.b. bireysel kimliklerde (Identification) kullanılan IC çipi ile, normal olarak radyo iletişim işlevi gerçekleştirilebilmektedir. Dünya üzerinde geniş çaplı kullanımı olan, radyo sistemi ve bunun frekansı. (Radio Frequency=RF) ile bireysel kimlik (Identification=ID) sistemlerinin karşılıklı olarak uyumlu olması gerekmektedir.) Normalizasyon ve standardizasyonun ilerlemesine bağlı olarak, RF etiketi ve RFID etiketi olarak adlandırılmaktadırlar. Barkod ile kıyaslandığında, büyük boyuttaki veriyi bağlantısız olarak okuyup yazabilmekte (ek yazma) ve tekrardan kullanımı mümkündür. Üretim sahası işlenmiş ürünlere montajı yapıлып, ürün işleme koşulları ve test sonuçlarını herhangi bir zamanda yazdırılıp ürün yönetimini sağlamaktadır.</p>
IDプレート ID plakası	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データや人などを識別するための符号を持つ磁気カード。</li> <li>●企業などで社内の情報の安全保持のため、カードに社員情報をいれておき、身分証明として使用して、入室管理や情報利用の制限をしたりするもの。</li> <li>●Veri veya kişilerin tanımlanması için işaretlenmiş manyetik karttır.</li> <li>●Şirketlerde, şirket içi bilgilerin güvenli bir şekilde saklanması için, karta çalışanların bilgileri eklenip, kimlik olarak kullanılmaktadır. Saha girişi kontrolünü sağlar ve bilgi kullanımını sınırlandırır.</li> </ul>
IEC IEC	<ul style="list-style-type: none"> <li>●International Electrotechnical Commission</li> <li>●国際電気標準会議。</li> <li>●電気、電子部門の国際規格を作製する国際的民間機関。</li> <li>●ISOの電気、電子を分担した形になっている。</li> <li>●電機及び電子の技術分野における標準化のすべての問題及び規格適合性評価のような関連事項に関する国際協力を促進し、これによって国際理解を促進することを目的とした規格。</li> <li>●IECには強制力はないが、各国ともこの規格に合わせる努力をしている。</li> <li>●International Electrotechnical Commission</li> <li>●Uluslararası Elektroteknik Komisyonu.</li> <li>●Elektrik ve elektronik bölümlerini uluslararası standartlara uygun olarak hazırlayan uluslararası sivil kurumlardır.</li> <li>●ISO 'nun elektrik ve elektronik alanındaki rolünü paylaşmaktadır.</li> <li>●Elektrikli ve elektronik cihaz teknolojisinde var olan standartlaşmış bütün sorunların ve uyumluluk değerlendirmesi ile ilgili konularda uluslararası işbirliğine teşvik eden ve buna bağlı olarak uluslararası anlayışı amaç edinmiş bir standarttır.</li> <li>●IEC 'e göre hiç bir yaptırım yoktur, fakat her ülke bu standartları karşılamak için çabalamaktadırlar.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>I   K</p> <p>IRTB IRTB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Industrial Real Time BASIC</li> <li>●産業用BASIC。</li> <li>●コンピュータ用プログラミング言語BASICを拡張して現場用に適するようにし、処理時間を短縮させたもの。</li> <li>●三菱電機ラインマスター用M-IRTBもある。</li> <li>●Industrial Real Time BASIC(Endüstriyel Gerçek Zaman Temeli)</li> <li>●Endüstriyel BASIC.</li> <li>●Bilgisayarlar için kullanılan programlama dili BASIC kullanımı genişletilip sahada da uygulanabilir hale getirilmiştir. Böylece işlem zamanı kısaltılmıştır.</li> <li>●Mitsubishi Electric Line Master için M-IRTB de mevcuttur.</li> </ul>
<p>ISO ISO</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●International Organization for Standardization.</li> <li>●国際標準化機構。</li> <li>●国連の一機関で、世界中の規格の統一を行い貿易の拡大、品質向上、価格の低下などを計っている。</li> <li>●ISOには強制力がないが、日本のJISもそれに合わせるようにしている。</li> <li>●IECは電気、電子分野で並列してある。</li> <li>●International Organization for Standardization.</li> <li>●Uluslararası Standardizasyon Örgütü.</li> <li>●Birleşmiş Milletlerin bir kurumu olarak, dünya çapındaki standartları birleştirerek ticaretin büyümesi kalitenin yükselmesi, fiyatların düşürülmesi gibi konuları araştırmaktadır.</li> <li>●ISO 'ya göre hiçbir yaptırımı yoktur, fakat Japonya'daki JIS bile buna uygun olarak işlem yapmaktadır.</li> <li>●IEC 'de yer alan elektrik ve elektronik alanları ile paraleldir.</li> </ul>
<p>I動作 I eylemi</p>	<p>積分動作。偏差DV(測定値と設定値の差)をなくすように連続的に操作量を変化させる動作です。比例動作で生じるオフセットをなくすことができます。偏差が生じてから、積分動作による操作量が比例動作による操作量と等しくなるまでの時間を積分時間Tiといいます。</p> <p>Integral operasyondur. Sapma DV(ölçülen değer ile kurulan değer arasındaki fark) 'yi ortadan kaldırmak için sürekli olarak işlev miktarını değiştiren operasyondur. Orantılı operasyonda oluşan ofseti ortadan kaldırılabilmektedir. Sapma meydana geldikten sonra, integral operasyondaki operasyon miktarı, orantılı operasyondaki miktara eşit oluncaya kadar geçen süreye integral süresi Ti denilmektedir.</p>
<p>JANコード JAN kodu</p>	<p>Japanese Article Number(ジャンコード) Japanese Article Number (Japon Madde Numarası) (JAN kodu)</p>
<p>JIS JIS</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Japanese Industrial Standards(ジス)。</li> <li>●日本工業規格。</li> <li>●電気、電子のH/WはJIS Cに分類、情報とS/WはJIS Xに分類。</li> <li>●Japanese Industrial Standards(JIS).</li> <li>●Japon Endüstri Standartları.</li> <li>●Elektrik ve elektronikteki H/W, JIS C'de , bilgi ve S/W ise JIS X şeklinde sınıflandırılmaktadır.</li> </ul>
<p>JOG JOG</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●外部からの信号により任意の位置にワークを動かす動作のこと。</li> <li>●位置決めユニットにおいてJOG運転は、パラメータを書込み、JOG速度を書込むとできる。ただし、長時間ONではストローク範囲(上限値/下限値)を越え、停止する。</li> <li>●Harici sinyaller tarafından herhangi bir pozisyonda iş hareketini sağlayan işlevidir.</li> <li>●Konumlandırma modülünde, JOG çalışması, parametre yazılıp, JOG hızı girilerek yapılabilmektedir. Ancak, uzun süre ON pozisyonunda olduğunda strok aralığı(üst-alt limit sınırı) aşılabacağından çalışma durur.</li> </ul>
<p>KPPS KPPS</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Kilo-pulse per second(キロパルスパーセコンド)</li> <li>●1秒当りのパルス数。</li> <li>●80KPPSは1秒当り8万パルス。</li> <li>●Kilo-pulse per second (saniye başına kilo vuruş)</li> <li>●1 saniyedeki vuruş sayısı</li> <li>●80 KPPS 1 saniyede 80.000 vuruşdur.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>L.H, L-HALF L.H, L-HALF</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Later Half(L/ハーフ)。</li> <li>● シーケンサ64点入出力ユニットのON/OFF表示LEDの下位32点。</li> <li>● Later Half (Sonraki Yarım ) (L yarım)。</li> <li>● PLC 64 noktalı giriş-çıkış modülünün ON/OFF pozisyonlarını gösteren LED altında bulunan 32 noktadır。</li> </ul>
<p>LAN LAN</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Local Area Network</li> <li>● 一つの建物や敷地内など狭い区域でコンピュータや機器を高速伝送路で結ぶ構内用データネットワーク。</li> <li>● 伝送媒体は光ファイバーケーブル、同軸ケーブル、ツイステペアケーブルなどが使われる。</li> <li>● 接続の形態は1本のバスに各機器が接続されるバス型、集線装置を中心に分岐するスター型、伝送路を輪状に接続するリング型がある。</li> <li>● Local Area Network (Yerel Alan Ağı)</li> <li>● Bir bina veya mekan içi gibi dar alanlarda bilgisayar ve cihazları yüksek hızlı iletim hattıyla bağlayan bina içi veri ağıdır。</li> <li>● İletim araçları olarak; fiber optik kablo, koaksiyel kablo ve bükümlü çift kablo kullanılmaktadır。</li> <li>● Bağlantı modeli;1 adet veri yoluna her cihazın bağlı olduğu veri yolu modeli, yoğunlaştırıcıyı merkez alıp şubelere dağılan yıldız modeli, iletim hattı dairesel olarak bağlanan halka modelidir。</li> </ul>
<p>LED LED</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Light Emitting Diode</li> <li>● 発光ダイオード。早くいえば半導体式ランプ。</li> <li>● 多数並べて文字表示器にもできる。</li> <li>● Light Emitting Diode</li> <li>● Işık yayan diyot. Özetle, yarı iletken yapıdaki lamba.</li> <li>● Çoğu yan yana dizilmiş karakterleri gösteren cihazdır。</li> </ul>
<p>LIFO (Last In First Out) LIFO (Last In First Out)</p>	<p>データを格納し、またそこからデータを取り出す方式の1つ。格納されたデータを、最も新しく格納された順に取り出されるようにする方法。一番古く格納されたデータが一番最後に取り出される。スタックと呼ばれるデータ構造はこの方式でデータを扱う。</p> <p>Veri depolama ve depolanan verileri almak için kullanılan yöntemlerden biridir. Bu yöntem, depolanan veriler alınacağı zaman, yeni depolanan verilerden başlayarak alınmasını sağlamaktadır. En eski depolanmış veri en sondan alınabilmektedir. Yığın olarak adlandırılan veri yapısı, bu yöntemle verileri kullanmaktadır.</p>
<p>LSB LSB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Least Significant bit</li> <li>● Bitビットの最下位。</li> <li>● 最上位はMSB。</li> <li>● Least Significant bit</li> <li>● Bu bit bitin en düşük olanıdır.</li> <li>● En yüksek olanı ise MSB dir.</li> </ul>
<p>LLレベル L seviyesi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Lowレベル。</li> <li>● 入出力の電圧が低い状態。</li> <li>● 本当ならば0Vであるが、0から5Vを0Vと見なせば0から5VはLLレベル。</li> <li>● Low (Düşük) seviye.</li> <li>● Giriş-çıkış voltajının düşük olduğu durumdur.</li> <li>● Aslında bu 0V' dir, fakat 0' dan 5V'e kadar 0V olarak kabul edilirse 0'dan 5V 'e kadar L seviyedir.</li> </ul>
<p>m sec m sec</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ミリセカンド。</li> <li>● 1000分の1秒。</li> <li>● <math>\mu s</math>はマイクロセカンド。(100万分の1秒。)</li> <li>● Milisaniye.</li> <li>● Saniyenin 1.000 de 1dir.</li> <li>● <math>\mu s</math> mikrosaniye demektir. (Saniyenin 1.000.000 da 1'i)</li> </ul>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>M M コード (Machine Code) M kodu (Machine Code)</p>	<p>位置決めと連動させたたとえばドリル交換, クランプ締め, ゆるめ, 溶接電極の上下, 各種表示などをさせる補助機能。ON するタイミングでAFTER とWITH の2 モードがある。ON では次の位置決めに移らない。OFF させるのはプログラムによる。ユーザでは1から65535のコード番号を割り付け(1:クランプ, 2:ゆるめなど)で使用する。M コードのうち50 個にコメントをつけることができGX Works2 でモニタしたり, 外部表示することができる。 “AFTER モード”の項を参照 “WITH モード” Konumlandırma çalışmalarında, matkap değişimi, mengene sıkıştırma-gevşetme, kaynak elektrodunun yükselip-alçalması gibi çeşitli bilgileri gösteren yardımcı fonksiyondur. ON pozisyonundaki zamanlamada AFTER ve WITH olmak üzere 2 mod bulunmaktadır. ON pozisyonunda iken bir sonraki konumlandırmaya hareket edilmez. OFF pozisyonu program tarafından gerçekleştirilmektedir. Kullanıcılar için; 1 den başlayarak 65535'e kadar olan kod numaraları atanarak (1: mengene 2: gevşetme gibi.) kullanılmaktadır. M kodu içinden 50 adedine yorum yapılabilen GX Works2 ile izlenip dışarıdan görüntüleme yapılabilmektedir. "AFTER modu" ve "WITH modu" konusuna bakınız.</p>
<p>MAP MAP</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Manufacturing Automation Protocol (マップ)。</li> <li>● 米国GM社が提唱したFA用LANの実装規約。</li> <li>● 多くの機械のある生産ラインで、メーカー、命令言語が異なるコンピュータとシーケンサなどの情報の交換が円滑にできるよう接続方法や送受信の方法をとりきめた規格の一つ。</li> <li>● 各メーカーが勝手に命令言語をとりきめたのでは、相互に通信できないので、標準化して公開し、各メーカーが統一してMAP用のH/WとS/Wを製作するようにしている。こうして作られたMAP体系を中継して一工場の機械をリンクするのが目的である。</li> <li>● LANの工場版の一つであるが、とくに高速でノイズに強くしたシステム。</li> <li>● Manufacturing Automation Protocol (Üretim Otomasyon Protokolü) (Harita).</li> <li>● Amerikalı GM şirketinin önerdiği FA için LAN uygulanma şartlarıdır.</li> <li>● Birçok makinede bulunan üretim hattında, üretici firmaya bağlı olarak, talimat dilleri farklılık göstermekte olan bilgisayar ve PLC gibi bilgilerin değişimini düzgünce yapabilen bağlantı yöntemi veya gönderme-alma yöntemlerinin kabul edildiği standartlardan biridir.</li> <li>● Her üretici kendi talimat dilini kabul ettiğinden, birbirleriyle iletişim sağlayamamaktadır. Bu nedenle standartlaştırılmış bir yayın yaparak, her üreticiyi tek bir noktada birleştiren MAP için H/W ve S/W hazırlanmaktadır. Bu şekilde hazırlanan MAP sistemi düzenini, bir fabrikada makinaya bağlı olması amaç edilmiştir.</li> <li>● LAN fabrika sürümlerinden biri olup, hızlı ve gürültüye karşı dayanıklı bir sistemdir.</li> </ul>
<p>Mbps Mbps</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Mega-Bit per second (メガビットパーセコンド)</li> <li>● 1秒当りのビット数で100万単位を表わす。</li> <li>● 10Mbpsとは1秒当り1000万ビット。</li> <li>● Mega-Bit per second (Her saniyede 1 megabit)</li> <li>● 1 saniyedeki bit sayısı 1.000.000 modülü temsil etmektedir.</li> <li>● 10 Mbps ise 1 saniyedeki 10.000.000 bittir.</li> </ul>
<p>MCプロトコル MC protokolü</p>	<p>MELSEC コミュニケーションプロトコルを表します。Ethernet 通信やシリアルコミュニケーションユニットの交信手順で、相手機器からCPU ユニットへアクセスするための通信方式の名前です。 MELSEC  iletişim protokolünü temsil etmektedir. Ethernet haberleşmesinin veya seri haberleşme modülünün iletişim prosedüründe, karşı taraftaki cihazdan CPU modülüne erişim yapılabilmesi için olan iletişim yöntemi adıdır.</p>
<p>MES (Manufacturing Execution System) MES (Manufacturing Execution System)</p>	<p>製造実行システムの意。生産工程を管理する統合生産情報システムである。MESは一般に生産時点情報管理 (POP: Point of Production) 機能と合わせて、工程管理、現物管理、品質管理、製造指示、進捗管理、工場内物流管理、生産設備制御、保守管理などの各種の生産支援・管理を行う機能を備えている。 Üretim uygulama sistemi. Üretim süreçlerini bir araya toplayan üretim bilgi sistemidir. MES genel olarak, üretim zamanı bilgi kontrolü (POP: Point of Production) fonksiyonu ekli, süreç kontrolü, malzeme kontrolü, kalite kontrolü, imalat talimatı, ilerleme kontrolü, fabrika içi lojistik yönetimi, üretim ekipman kontrolü, bakım kontrolü gibi çeşitli üretim destek ve kontrollerinin yapıldığı fonksiyonları içermektedir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>M</p> <p>MRP (Material Requirements Planning) MRP (Material Requirements Planning)</p>	<p>資材所要量計画の意。生産予定のある製品に関して部品展開を行って生産に必要なとなる部品の総量を算出し、そこから有効在庫量と発注残を差し引くことで、発注が必要な部品数量を算出する方法、または仕組み／システムのこと。</p> <p>Malzeme ihtiyaç planlaması anlamındadır. Üretimi planlanan ürün için, parça gelişimini yapıp, üretimde gerekli olan parça toplam miktarını hesaplar. Buradan etkili stok miktarı ile kalan sipariş miktarı çıkarılarak, sipariş için gerekli parça miktarını hesaplamakta olan yöntem, sistem veya mekanizmadır.</p>
<p>MRP II (Manufacturing Resource Planning) MRP II (Manufacturing Resource Planning)</p>	<p>資材所要量計画の意。MRPの資材所要量計画に、要員、設備、資金など製造に関連するすべての要素を統合して計画・管理すること。MRPの頭文字Mはmaterial(資材)だが、こちらはmanufacturing(製造)であり、前者と区別するため、MRP IIと呼ばれる。なお、このMRP IIの概念が基本となってERPが登場している。</p> <p>Üretim kaynak planlama anlamındadır. MRP üretim kaynak planlamasında, gerekli personel, ekipman, para kaynağı gibi üretim ile ilgili bütün unsurları birleştirerek planlama ve yönetiminin yapılmasıdır. MRP'nin baş harfleri olan, M; material (malzeme) dir fakat burada manufacturing (üretim) olup, önceki ile ayırt edilebilmesi için MRP II olarak adlandırılmıştır. Buna ek olarak; MRP II'nin konsept temelini oluşturan ERP ortaya çıkmıştır.</p>
<p>MSB MSB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Most Significant Bit</li> <li>●ビットの最上位。</li> <li>●最下位はLSB。</li> <li>●Most Significant Bit (En Önemli Bit)</li> <li>●Bitin en yüksek olanıdır.</li> <li>●En düşüğü ise LSB dir.</li> </ul>
<p>MSP (Management Services Provider) MSP (Management Services Provider)</p>	<p>企業が保有するサーバやネットワークの運用・監視・保守などを請け負う事業者のこと。システムがサービスを適切に提供できる状態になっているかどうかを定期的に確認し、不具合が発見されると復旧作業を行なう。また、システムの負荷を観測して顧客に知らせ、追加投資の参考とするようなサービスをあわせて提供しているMSPもある。</p> <p>Şirketin sahip olduğu internet sunucusu veya ağının çalışma-izleme ve bakımı gibi konuları üstlenen iş operatörüdür. Sistem servisinin doğru bir şekilde uygulanıp-uygulanmadığını periyodik olarak kontrol edip, hatalı bir durumda onarımını gerçekleştirmektedir. Ayrıca, sistem yükünü gözlemleyerek, müşteriyi bilgilendiren, buna ek referans olacak şekilde servisi birleştirilip uygulanan MSP de mevcuttur.</p>
<p>MTBF MTBF</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Mean Time Between Failures(平均故障間隔時間)</li> <li>●システムの信頼性を表わす尺度の一つ。</li> <li>●一度故障が起きてから次に故障するまでの平均時間で表わす。つまり、システムや装置が故障なしに動作する平均時間で、この値が大きいほど信頼性が高い。</li> <li>●例えば、MTBFが3年の装置を15台使用した工場では、1年間に5台故障する可能性がある。</li> <li>●Mean Time Between Failures (Arızalar Arası Ortalama Süre)</li> <li>●Sistemin güvenilirliğini gösteren ölçeklerden biridir.</li> <li>●Bir kez arıza meydana geldikten sonra, bir sonraki arıza meydana gelinceye kadar geçen ortalama süreyi göstermektedir. Diğer bir deyişle, sistem veya cihazda arıza meydana gelmeden çalıştığı ortalama süredir. Bu değer ne kadar yüksek olursa güvenilirliği de o kadar yüksek olur.</li> <li>●Örneğin, 3 yıllık MTBF'li bir cihaz 15 defa kullanıldığında, 1 yılda 5 defa arızalanma ihtimali vardır.</li> </ul>
<p>MTO (Make to Order) MTO (Make to Order)</p>	<p>MTOは、製品在庫、部品在庫を持たずに、受注があってから部品を調達して、組み立てる。在庫負担は基本的にない。納期内に部品調達して組み立てることが必要で高度な調達・管理体制が必須である。</p> <p>MTO , ürün stoğu veya parça stoğu yapmadan, sipariş alındıktan sonra parça temin edilip montajının yapılması anlamına gelir. Stok yükü temel olarak alınmamaktadır. Teslim zamanı içinde parça tedarik edilip montajının yapılması gerektiği için, ileri derede tedarik ve yönetim sistemi esastır.</p>
<p>MTS (Make to Stock) MTS (Make to Stock)</p>	<p>MTSは顧客の需要を予測して生産する方式。生産管理の難易度が下がるが、在庫負担が大きい。また売れ残りの危険がある。</p> <p>MTS, müşteri talep tahminine dayalı üretim yöntemidir. Üretim kontrolünün zorluk derecesi düşmektedir, fakat stok yükü fazladır. Ayrıca ürünün satılmama riski de mevcuttur.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>M I O</p> <p>MV MV</p>	<p>操作量 Operasyon miktarı</p>
<p>NC 言語 (Numerical Control) NC lisanı (Numerical Control)</p>	<p>NC 装置に加工を指示する紙テープにパンチされている言語のこと。 NC 言語には、EIA コード(EIA 言語)、ISO コード(ISO 規格)、JIS コード(JIS 規格)がある。 NC modülüne kağıt bant üzeri delinerek işleyişi gösteren lisandır. NC lisanında, EIA kodu (EIA lisanı), ISO kodu (ISO standardı), JIS kodu (JIS standardı) mevcuttur.</p>
<p>NRZ方式 NRZ metodu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Non-Return to Zero</li> <li>●デジタル信号を送る時の変調方式の一つ。</li> <li>●1あるいは0の信号が続くとき0レベルに戻らない。</li> <li>●フロッピーディスクへの記録などに使われる。</li> <li>●Non-Return to Zero (Sıfıra Dönüşsüz)</li> <li>●Dijital sinyalleri iletirken kullanılan modülasyon yöntemlerinden biridir.</li> <li>●1 veya 0 sinyal durumu devam ettiğinde 0 seviyesine dönmez.</li> <li>●Disketlere kaydetmek için kullanılmaktadır.</li> </ul>
<p>OCR OCR</p>	<p>1. Optical Character Reader (光学文字読取装置) ・文字、記号などを読み取ってコードに変換する装置。 ・郵便番号の読取り、バーコードリーダなど。</p> <p>2. Over Current Relay (過電流継電器) ・大電流が流れると動作して警報を出す。</p> <p>1. Optical Character Reader (Optik Karakter Okuyucusu) ・ Karakter ,sembol v.b. okuyup kodlara çeviren cihazdır. ・ Posta kodu okuyucusu ve barkod okuyucusu gibi.</p> <p>2. Over Current Relay (Aşırı Akım Rölesi) ・ Yüksek akımda çalıştırıldığında ikaz verir.</p>
<p>ODBC (Open Database Connectivity) ODBC (Open Database Connectivity)</p>	<p>Open Database Connectivity の略称です。 データベースにアクセスするためのソフトウェアの標準仕様です。 Open Database Connectivity (Açık Veritabanı Bağlantısı) anlamındadır. Veritabanına erişimi sağlayan yazılımın standart özelliğidir.</p>
<p>OPC (OLE for Process Control) OPC (OLE for Process Control)</p>	<p>OPCは、米国OPC Foundationが策定した国際標準のアプリケーション間通信インターフェースの統一規格。OPCを使うと、さまざまなクライアントアプリケーションとシーケンサ等のFA機器を簡単に接続することができ、装置毎に使用するシーケンサメーカーが違う場合でも、OPCに準拠したインターフェースでクライアントアプリケーションを構築しておけば、ほとんど修正なしに再利用することが可能である。</p> <p>OPC, Amerikan OPC Foundation tarafından geliştirilen uluslararası standartlardaki uygulamalar arasında iletişim arabirimini birleştiren standarttır. OPC kullanıldığında, farklı istemci uygulamaları ile PLC gibi FA cihazı kolayca bağlanabilir, her cihazda kullanılmakta olan PLC üreticisi farklı olduğu durumda dahi, OPC uygulanıp arabirim ile istemci uygulaması kurulunca, neredeyse hiçbir değişiklik yapılmadan yeniden kullanımı mümkündür.</p>
<p>Oracle Oracle</p>	<p>世界最大のデータベースソフトメーカー。また、同社の基幹製品であるリレーショナルデータベース管理システムの名称。各種UNIX用とWindows用があり、世界的に非常に高いシェアを占めている。</p> <p>Dünyanın en büyük veritabanı üreticisidir. Ayrıca , firmanın anahtar ürünü olan ilişkisel veritabanı kontrol sisteminin adıdır. UNIX ve Windows için çeşitleri mevcut olup,dünya çapında gerçekten büyük bir paya sahiptir.</p>
<p>OSI OSI</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Open System Interconnection (開放形システム間相互接続)</li> <li>●コンピュータ、シーケンサ、ロボットなどをつなぐ共通通信仕様を決めて、それぞれ勝手な命令言語を共通化する考え。</li> <li>●MAPはその一手段である。</li> <li>●Open System Interconnection (Açık sistemler arasında karşılıklı bağlantı)</li> <li>●Bilgisayar, PLC, robot gibi ekipmanları bağlamak için ortak haberleşme özelliklerini belirleyip, sırasıyla bağımsız talimat dilinin ortak hale getirilmesi düşünülmektedir.</li> <li>●MAP bunu yapan araçlardan biridir.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>P&amp;Iフロー図 P&amp;I akış şeması</p>	<p>配管、検出器、操作端、調節計等を記号で表示した制御系の全体を表した配管計測系統図。 Boru, detektör, operasyon sonu ve kontrolleri sembollerle belirten bütün kontrol sistemini gösteren tesisat sistem akışı şemasıdır.</p>
<p>PC MIX値 PC MIX değeri</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサにおいて、シーケンス命令や基本応用命令を、ある比率で組み合わせた場合の1 <math>\mu</math>sで実行できる平均命令数。</li> <li>●数値が大きいほど処理が高速である。</li> <li>●PLC'de sıralı talimatlar veya temel uygulama talimatları belirli bir oranda birleştirildiklerinde 1 <math>\mu</math>s da çalıştırılabilen ortalama talimat sayısıdır。</li> <li>●Sayı değeri ne kadar büyük olursa, işlem de o kadar hızlı olur。</li> </ul>
<p>PDM (Product Data Management) PDM (Product Data Management)</p>	<p>製品情報の管理の意。製品の企画、開発・設計から製造、販売、保守に至る複雑かつ膨大な情報を一元化管理し、工程の効率化および期間の短縮を図ることを目指した情報システム。 Ürün bilgi yönetimi anlamındadır. Ürün planlaması; geliştirme ve tasarımından yola çıkarak imalat, satış ve bakıma kadar karmaşık büyük miktardaki bilgilerin merkezi yönetimini yapıp, işlem verimliliğini arttırmayı ve zamanı kısaltmayı hedefleyen bilgi sistemidir.</p>
<p>PID制御 PID kontrolü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●計装制御に使われる比例動作(Proportional)、積分動作(Integral)、微分動作(Derivative)の3動作のできる制御。</li> <li>●温度、流量、速度、混合などの制御に使われる。</li> <li>●シーケンサでは専用ユニットがあり、プログラムも別に行う。</li> <li>●Enstrümantasyon kontrolünde kullanılmakta olan orantılı eylem (Proportional), integral eylem (Integral) ve türev eyleminden (Derivative) oluşan 3 eylemi de yapabilen kontroldür.</li> <li>●Sıcaklık, akış miktarı, hız ve karışma gibi işlemlerin kontrolünde kullanılmaktadır.</li> <li>●PLC'de özel bir modül mevcut olup, program farklı çalışmaktadır.</li> </ul>
<p>PID 定数 PID sabitleri</p>	<p>比例帯(P), 積分時間(I), 微分時間(D) の総称。 Oransal bant(P), integral süresi(I), türev süresi(D) 'nin genel adıdır.</p>
<p>PID動作 PID operasyonu</p>	<p>P動作、I動作、D動作の組合せにより、測定値PVを早く・正確に設定値SVと同じ値になるように操作量MVを演算し出力する制御。 なお、PIDの3動作を含まない制御の場合、含まれる動作の組合せによりP制御、PI制御と呼ばれます。 PI動作は主に、流量制御、圧力制御、温度制御に用います。PID動作は主に、温度制御に用います。  P eylem, I eylem ve D eylemin kombinasyonuna bağlı olarak, ölçülen değer PV'yi hızlı ve tam olarak ayarlanan değer SV ile aynı değerde olacak şekilde operasyon miktarı MV'yi hesaplayıp çıkışlarını kontrol eder. Ayrıca, PID' deki 3 eylemi içermeyen kontrol durumlarında, ilgili eylemlerin kombinasyonlarına bağlı olarak P kontrol, PI kontrol olarak adlandırılır. PI operasyonunun temelinde, akış miktar kontrolü, basınç kontrolü, sıcaklık kontrolü yer almaktadır. PID operasyonunun temelinde ise, sıcaklık kontrolü yer alır.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>P</p> <p>PLM (Product Lifecycle Management) PLM (Product Lifecycle Management)</p>	<p>製品開発の企画段階から設計、調達、生産、販売、顧客サービス、廃棄に至るまでの「製品ライフサイクルに渡るすべての過程」を包括的に管理するための手法。PDMに対して、PLMの主張するところは、製品のライフサイクルにわたって、製品・部品のデータを保持しなければならないということである。PDMとPLMは、ほぼ同義であり、単に製品の宣伝の範囲を出ていない。</p> <p>Ürün geliştirme plan aşamasından başlayarak, dizayn, tedarik, üretim, satış, müşteri ilişkileri ve elden çıkarılmasına kadar "Ürünün yaşam döngüsü boyunca tüm süreci" ni kapsamlı bir şekilde yönetmek için kullanılan yöntemdir. PDM'ye göre, PLM 'nin talep ettiği konu, ürünün yaşam döngüsü boyunca, ürünlerin ve parçaların verilerinin saklanması gerekliliğidir. PDM ve PLM hemen hemen eş anlamlıdır, sadece ürünlerin tanıtım alanı konusunda farklıdır.</p>
<p>POP POP</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Point of Production. (生産時点情報管理。)</li> <li>●物と情報の流れを融合させるために、IDプレートやバーコードリーダなどを使用して、製造過程における時点時点でタイムリーに生産情報を把握する方式。</li> <li>●得られた情報は、生産管理の工程進捗や在庫管理などさまざまなところで活用される。</li> <li>●Point of Production. (Üretim Süresi Bilgi Yönetimi)</li> <li>●Malzeme ve bilgi akışını birleştirmek için, ID plakası veya barkod okuyucusu kullanarak, üretim işlemi esnasında zaman bazında üretim bilgilerini anlamaya yarayan yöntemdir.</li> <li>●Edinilen bilgi, üretim kontrol sürecinin ilerlemesi ve stok yönetim kontrolü gibi bir çok yerde kullanılabilir.</li> </ul>
<p>POP before SMTP POP before SMTP</p>	<p>電子メールを送信するときに指定する認証形式の1つです。送信前に指定したPOP3サーバにあらかじめアクセスさせることによって、SMTPサーバの使用許可を与える方式です。</p> <p>E-posta gönderilirken belirlenen kimlik doğrulama şekillerinden biridir. Gönderim işlemi öncesinde belirlenmiş POP3 sunucusuna önceden geçiş sağlayarak SMTP sunucunun kullanımına izin veren yöntemdir.</p>
<p>PPS PPS</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Pulse Per Second. 1秒当りのパルス数。</li> <li>●kppsは1,000パルス/秒(キロpps)</li> <li>●Mppsは100万パルス/秒(メガpps)</li> <li>●Pulse Per Second. 1 saniyede oluşan vuruş sayısı.</li> <li>●kpps, 1.000 vuruş/ saniye(kilo pps)</li> <li>●Mpps, 1.000.000 vuruş / saniye(mega pps)</li> </ul>
<p>PTP PTP</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Point To Point Control.</li> <li>●位置決めをする経路上の通過点が飛び飛びに指定されている制御。</li> <li>●Point To Point Control (Noktadan Noktaya Kontrol).</li> <li>●Konumlandırma yaparken bir rota üzerinden geçiş noktalarını aralıklarla belirtilen kontroldür.</li> </ul>
<p>PV PV</p>	<p>測定値 Ölçülen değer</p>
<p>P動作 P eylemi</p>	<p>比例動作。偏差DV(測定値と設定値の差)に比例した操作量を得る動作。</p> <p>Orantılı eylem. Sapma DV (ölçülen değer ile ayarlanan değer arasındaki fark) 'nin orantılı işlem miktarını sağlayan operasyondur.</p>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>Pレート P oranı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Pulse rate</li> <li>●位置決めにおいてモータ軸1回転当りのフィードバックパルスを2倍、3倍したり1/2、1/3にしたりする係数。</li> <li>●フィードパルスとフィードバックパルスの比。</li> <li>●例えば1回転当り2400パルスのときPレートを2とすると1200パルス相当になる。2400パルスのとき1パルス当り軸回転は0.15°であるが、1200パルスでは0.3°になる。</li> <li>●位置決め精度はPレートを大きくすると低下する。</li> <li>●Pulse rate</li> <li>●Konumlandırmada motor mili devir başına geri besleme vuruşini 2 misli, 3 misli yapan veya 1/2, 1/3'e bölen katsayıdır.</li> <li>●Besleme vuruşsi ile geri besleme vuruşsinin oranıdır.</li> <li>●Örneğin; devir başına 2.400 vuruş olduğunda P oranı 2 olursa, 1.200 vuruşye eşdeğer olur. 2.400 vuruş olduğunda 1 vuruş başına mil devri 0,15° olur. Fakat, 1.200 vuruşde 0,3° olur.</li> <li>●Konumlandırmada doğruluk P oranı büyük olursa düşer.</li> </ul>
<p>Pレート (pulse rate) P oranı (pulse rate)</p>	<p>モータ軸1回転あたりのフィードバックパルスを2倍、3倍したり1/2、1/3にしたりする係数。 フィードパルスとフィードバックパルスの比。たとえば1回転あたり2400パルスのときPレートを2とすると1200パルス相当になる。2400パルスのとき1パルスあたり軸回転は0.15°であるが、1200パルスで0.3°になる。位置決め精度はPレートを大きくすると低下する。</p> <p>Motor mili devir başına geri besleme vuruşini 2 misli, 3 misli yapıp 1/2, 1/3 yapan katsayıdır.</p> <p>Besleme vuruşsi ile geri besleme vuruşsinin oranıdır. Örneğin; devir başına 2.400 vuruş olduğunda P oranı 2 olursa, 1.200 vuruşye eşdeğer olur. 2.400 vuruş olduğunda 1 vuruş başına mil devri 0,15° olur. fakat, 1.200 vuruşde 0,3° olur. Konumlandırmada doğruluk P oranı büyük olursa düşer.</p>
<p>R/3 R/3</p>	<p>ドイツSAP社のERPパッケージ。世界の主要企業1万社以上に導入されており、世界最大のシェアを誇るこの分野のパイオニア的な製品。R/3の構造は、データベース、アプリケーション、プレゼンテーション(クライアント)の3階層のクライアントサーバシステムになっており、それぞれがハードウェアやOSに依存しないオープンな仕様になっている。また、BAPI(Business API)と呼ばれるプログラミングインターフェースを備えており、柔軟に拡張機能を追加することができる。</p> <p>Alman SAP firmasının ERP paketidir. Dünyanın önde gelen 10.000'den fazla şirkette kurulumu yapılmış, dünyada en büyük paya sahip, alanında öncü bir üründür. R/3 özelliği; veritabanı, uygulama ve sunum (istemci) olmak üzere 3 düzeyli istemci sunucu sistemidir. Bunların hiçbiri donanım veya OS'a bağımlı olmayan açık şartnamedir. Ayrıca, BAPI(Business API) olarak da adlandırılan programlama arabirimi mevcut olup, esnek olarak uzantı fonksiyonu eklenebilir.</p>
<p>RAM RAM</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Random Access Memory(ラム)</li> <li>●読出し、書込みが随時にできるメモリ。</li> <li>●DRAM、SRAMなどがある。</li> <li>●Random Access Memory(Rastgele Erişim Belleği) (RAM)</li> <li>●Okuma ve yazmanın herhangi bir zamanda yapılabildiği bellek.</li> <li>●DRAM, SRAM mevcuttur.</li> </ul>
<p>RAS RAS</p>	<p>Reliability (信頼性) Availability (稼働性) Serviceability (保全性)の略称です。自動化設備の総合的な使いやすさをいいます。</p> <p>Reliability(Güvenilirlik) Availability (Ulaşılabilirlik) Serviceability (Bakım Kolaylığı) anlamındadır.</p> <p>Otomatik olarak tüm ekipmanlarda kullanımı kolaydır.</p>
<p>RFB リミッタ RFB sınırlayıcı</p>	<p>RFB(リセット・フィード・バック)リミッタにより、立上がり時や、温度測定値(PV)を上げた場合などに発生しやすいオーバーシュートを抑制します。</p> <p>RFB (sıfırlama geri besleme) sınırlayıcısı tarafından, yükselme zamanı ve sıcaklık ölçüm değerinin (PV) yükseldiği durumlarda meydana gelmesi olasılığı yüksek aşma kontrolü yapar.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>R</p> <p>RFIDタグ/ICタグ (RF-ID tag / IC tag) RFID etiketi / IC etiketi (RF-ID tag / IC tag)</p>	<p>物品などの個体識別 (Identification) に利用されるICチップで、通常は無線通信機能を備えている。世の中で広く利用するには、無線方式とその周波数 (Radio Frequency=RF) や個体識別 (Identification=ID) 方式の互換性確保が必要で、標準化・規格化が進められており、ICタグとも呼ばれる。バーコードに比べ大きなサイズのデータを非接触で読み書き (追加書き込み) できる上、再利用も可能で、生産現場の加工品などに取り付け、加工条件や検査結果などを随時書き込んで製品管理などに適用されつつある。</p> <p>Madde ve benzeri bireysel tanımlamada (Identification) kullanılan IC çipi normalde kablosuz iletişim işlevi sağlamaktadır. Dünyada yaygın olarak kullanılmakta olan radyo sistemi ve frekansı (Radio Frequency=RF) veya bireysel tanımlama (Identification=ID) sisteminin uygunluk sağlaması gerekmektedir. Standardizasyonu ve normalizasyonu gelişmekte olup, IC etiketi olarak da adlandırılmıştır. Barkod ile karşılaştırıldığında, büyük ebatlı verilere temassız olarak okuma-yazma işlemini (ek yazma) yapabilmesine ek olarak, yeniden kullanımı mümkündür. Üretim sahasının işlenmiş ürünlerine takılan, işleme koşulları veya test sonuçlarını herhangi bir zamanda yazılıp ürün yönetimi uygulanmaktadır.</p>
<p>RFP (Request For Proposal) RFP (Request For Proposal)</p>	<p>提案依頼書の意。情報システムを導入するに当たって、ユーザが納入を希望するペндаに提供する、導入システムの概要や調達条件を記述した文書。</p> <p>Teklif istek formu anlamındadır. Bilgi sistemini girmek amacıyla, kullanıcı tarafından teslimat isteği yaparak satıcıya sağlayıp, giriş sisteminin özeti veya tedarik koşullarının yazıldığı belgedir.</p>
<p>RGB RGB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●カラーCRT用の端子。</li> <li>●Rは赤 (Red)、Gは緑 (Green)、Bは青 (Blue) の色の三原色信号。これで各色を合成する。</li> <li>●Renkli CRT terminalleri。</li> <li>●R, kırmızı (Red) G, yeşil (Green), B, mavi (Blue) olmak üzere 3 ana renkli sinyallerdir. Bu sinyallerin her biri karıştırılarak, her renk sentezlenir.</li> </ul>
<p>RLS 信号 (reverse limit signal) RLS sinyali (reverse limit signal)</p>	<p>位置決め制御可能範囲の下限に設置したリミットスイッチ (b 接点構成とし通常は通電状態) が動作したことを知らせる入力信号。</p> <p>RLS 信号がOFF (非導通) で位置決め動作が停止となる。</p> <p>Konumlandırma kontrol alanının alt sınırına yerleştirilmiş sınırlama anahtarının (normal olarak kapalı kontak yapısı normalde enerji durumunda) çalıştığını bildiren giriş sinylidir.</p> <p>RLS sinyali OFF pozisyonundayken (iletken olmayan) konumlandırma işlemi durur.</p>
<p>ROM ROM</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Read Only Memory (ロム)</li> <li>●読み出し専用メモリを言う。EP-ROM、EEP-ROMなどがある。</li> <li>●Read Only Memory (Salt Okunur Bellek) (ROM)</li> <li>●Salt okunur bellek olarak adlandırılmaktadır。EP-ROM, EEP-ROM mevcuttur.</li> </ul>
<p>RS-232Cインタフェース RS-232C arabirimi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●RS-232Cは米国電子工業会 (EIA) が決めた規格。</li> <li>●コネクタの25本のピンの寸法、名称、信号のタイミングなどをきめている。</li> <li>●電子機器間をつないで2進データを通信するときの規格としてJIS X 5101がある。</li> <li>●RS-232Cは、たとえばコンピュータとシーケンサが1:1で通信できる。</li> <li>●ノイズに弱いので、機器間のケーブルは15m以内である。</li> <li>●通信最高速度20KBPSであり遅い。</li> <li>●インターフェイスはポートとも呼ばれるため、シリアルポートと一般に呼ばれることもある。</li> <li>●RS-232C Amerika Elektronik Endüstrisi Kurumu (EIA) tarafından belirlenmiş standartlardır。</li> <li>●Konektörün 25 pininin boyutları, isimleri ve sinyal zamanlamaları belirlenmektedir。</li> <li>●Elektronik aletler arasında 2'li veri transferi yapılacağı zaman standart olarak JIS X 5101 bulunmaktadır。</li> <li>●RS-232C, örneğin, bilgisayar ile PLC 1:1 de iletişim yapabilmektedir。</li> <li>●Gürültüye duyarlı, cihazlar arasındaki kablo 15 m 'dir.</li> <li>●En hızlı iletişim hızı 20 KBPS ise yavaştır.</li> <li>●Arabirim, port olarak da adlandırıldığından, genel olarak seri port olarak adlandırılmaktadır。</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p><b>R</b> <b>I</b> <b>S</b></p> <p>RS-422インタフェース RS-422 arabirimi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●米国電子工業会(EIA)が規格化したもの。</li> <li>●RS-232Cと同じようなものであるが、1:n(n=1~32)で通信でき、ケーブルの総延長500m以内。</li> <li>●差動信号なのでノイズに強く、RS232Cより振幅電圧が低い(±2~5V)。</li> <li>●通信速度は最高29KBPS。</li> <li>●多くの局と通信できるので、マルチドロップともいう。</li> <li>●信頼性が求められる工業製品や、通信速度や通信距離が求められる用途ではRS422が使用されている。</li> <li>●Amerika Elektronik Endüstrisi Kurumu(EIA) tarafından belirlenmiş standartlardır.</li> <li>●RS-232C ile aynıdır fakat, 1:n (n=1-32)de iletişim yapabilmekte ve kablonun toplam genişletilmiş uzunluğu 500 m dir.</li> <li>●Diferansiyel sinyalinde gürültü yüksek ise, RS232C' den gidip-gelen voltaj düşük olur (±2-5V).</li> <li>●İletişim hızı en yüksek 29 KBPS dir.</li> <li>●Birçok istasyonlar ile iletişim sağlanabildiğinden multi-drop olarak da adlandırılır.</li> <li>●Güvenilirlik gerektiren endüstriyel ürünler ve hızlı iletişim veya uzun haberleşme mesafesi gerekli olduğu uygulamalarda RS422 kullanılır.</li> </ul>
<p>RS-485 RS-485</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シリアル伝送のインタフェース規格の一つ。</li> <li>●最大32個のドライバとレシーバが接続できる。</li> <li>●伝送距離は最大1200mであるが、伝送速度によって変わる。(10Mbps:12m、1Mbps:120m、100Kbps:1200m)。</li> <li>●RS-232Cに比べノイズに強く、高速伝送が可能。</li> <li>●Seri iletimdeki arabirim standartlarından biridir.</li> <li>●Maksimum 32 adet sürücü ve alıcı bağlanabilir.</li> <li>●İletim mesafesi maksimum 1.200 m olup, iletim hızı göre değişmektedir. (10 Mbps:12 m, 1 Mbps:120 m, 100 Kbps:1.200 m).</li> <li>●RS-232C ile karşılaştırıldığında, gürültüye dayanıklı, yüksek hızlı iletim sağlamaktadır.</li> </ul>
<p>RUN中書込み RUN esnasında giriş</p>	<p>システムを停止させることなく実行中のプログラムの一部を変更する機能。Sistemi durdurmadan, çalışmakta olan programın bir kısmını değiştirme fonksiyonudur.</p>
<p>RZ方式 RZ metodu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Return Zero.</li> <li>●デジタル信号を送送するときの変調方式の一つ。</li> <li>●1つの信号は一旦0に戻る。</li> <li>●Return Zero (Sıfıra Dönüslü).</li> <li>●Dijital sinyali iletirken oluşan modülasyon metodlarından biridir.</li> <li>●1 sinyal 1 defa 0 'a döner.</li> </ul>
<p>S字加減速 (S-pattern acceleration/deceleration) S tipi hızlanma-yavaşlama (S-pattern acceleration / deceleration)</p>	<p>加速と減速がSin 曲線で、なめらかな動きになる。 S字比率を1~100%で設定できる。 Hızlanma ve yavaşlama Sin eğrisinde, pürüzsüz harekettedir. S tipi oranı %1-100 arasında ayarlanabilir.</p>
<p>SAP SAP</p>	<p>ERP市場最大手のソフトウェアメーカー。自社のソフトウェアを中心に各種サービスを提供するソリューションベンダーでもある。同社のERPパッケージ「R/3」は世界の主要企業1万社以上に導入されている。 ERP piyasadaki en büyük yazılım üreticisidir.Kendi şirketlerinin yazılım merkezinde birçok servis sağlayan çözüm satıcısıdır. Aynı şirketin ERP paketi "R/3" dünyanın önde gelen 10.000 şirketinden fazlasında kullanılmaktadır.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>S SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition) SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition)</p>	<p>計測データの制御および監視システムであり、分散監視制御が特長で、これをパソコン上で構築するためのツールがSCADAソフトである。従来、監視制御システムは高価なハードウェアと一体化しており、メンテナンスも煩雑だった。これに対し、SCADAソフトを利用すれば制御項目や監視データ項目を任意に選択可能。画面も自由に設計できる。しかも社外の専門家に頼らずとも、エンドユーザー自らが構築できる点が魅力である。</p> <p>SCADA yazılımı, ölçüm verilerinin kontrolü ve gözleme sistemi olup, dağıtılmış gözlem kontrol özelliği ile, kişisel bilgisayardan üzerinde kurulumu yapılabilen araçtır. Günümüze kadar, gözlem kontrol sistemleri pahalı donanımla entegre edilmiş ve bakımı da karmaşık olmuştur. Buna karşılık olarak, SCADA yazılımını kullanarak, kontrol öğeleri ve gözlem veri öğelerini istediğiniz gibi seçmek mümkündür. Ekranlarda istenilen şekilde tasarlanabilir. Üstelik dışarıdan uzman yardımı almadan son kullanıcı olarak kullanabilmeniz çekici noktalarından biridir.</p>
<p>SCM (Supply Chain Management) SCM (Supply Chain Management)</p>	<p>部品・素材メーカー、製品メーカーから卸、小売までの業務連鎖(Supply Chain)を統合的に管理して、ムダの排除とコストの削減を目的とした管理コンセプト。SCMを小売側から見てDCM(Demand Chain Management)ということもある。内容的には同じものである。</p> <p>Ürün - malzeme üreticileri, ürün üreticisinden, toptan ve perakende olarak tedarik zincirini (Supply Chain) entegre bir şekilde yöneterek, atıkların ortadan kaldırılıp maliyetlerin azalmasını amaçlayan yönetim konseptidir. SCM'ye perakende açısından bakıldığında DCM (Demand Chain Management (Talep Zinciri Yönetimi)) de denir. İçerik açısından her ikisi de aynıdır.</p>
<p>SCP (Supply Chain Planning) SCP (Supply Chain Planning)</p>	<p>予測と実際の需要に基づいて、製造と流通の観点から業務計画を立てること。Tahminler ve gerçek talebe dayalı üretim ve dağıtım açısından iş planının yapılmasıdır.</p>
<p>SFA (Sales Force Automation) SFA (Sales Force Automation)</p>	<p>パソコンやインターネットなどの情報通信技術を駆使して企業の営業部門を効率化すること。また、そのための情報システム。</p> <p>Bilgisayar ve internet gibi iletişim teknolojilerini kullanarak, kurumların satış departmanlarının verimliliğini arttırmaktır. Ayrıca, bu amaca yönelik olarak bilgi sistemi denir.</p>
<p>SFC (sequential function chart) SFC (sequential function chart)</p>	<p>機械の自動制御をシーケンサにより順序どおり運転させるためにもっとも適した構造化プログラミング方式。</p> <p>Makinanın otomatik kontrolünü PLC yardımı ile sırayla çalıştırmak için uygun bir şekilde yapılandırılmış programlama metodudur.</p>
<p>SGML (Standard Generalized Markup Language) SGML (Standard Generalized Markup Language)</p>	<p>汎用のメタ言語でありマークアップ言語である。基本的に、SGMLから利用頻度の低い機能を取り除き、より扱いやすく手直したものがXMLであると考えると分かりやすい。また、HTMLは、SGMLによって作成された言語の1つである。機能面ではSGMLに存在しないものがXMLで規定されているものも多い。そのため、XMLはSGMLを置き換える新世代の言語と見るのが正しく、SGMLは順次XMLによって置き換えられ消滅していくことが予想される。</p> <p>Genel amaçlı üstdil ve biçimlendirme dilidir. Temelde, SGML'den itibaren sık kullanılan düşük işlevleri ortadan kaldırarak, daha kolay kullanımlı olarak yeniden düzenlenmesine rağmen, XML olursa anlaşılması daha kolaydır. Ayrıca, HTML, SGML kullanılarak oluşturulan dillerden biridir. İşlevsellik açısından, SGML de varolmayan fonksiyonlar genellikle XML de belirtilmiştir. Bu nedenle, XML, SGML'nin yerine geçip yeni çağın dili olacağı aşikardır. SGML ise ardışık XML ile değiştirilerek sonunda yok olacağı beklenmektedir.</p>
<p>SI SI</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Step Index Fiber</li> <li>● 光ファイバーの一種でステップインデックス形。</li> <li>● コアの屈折率が一律で、光の入射角度による信号の歪が大きい。</li> <li>● MELSECNETに使用。</li> <li>● Step Index Fiber (Kademeli Lif)</li> <li>● Kademeli lif, fiber optik bir türdür。</li> <li>● Çekirdeğin kırılma endeksi aynı olduğundan ışık geliş açısına bağlı olarak, sinyal bozulması büyük olur。</li> <li>● MELSECNET için kullanılmaktadır。</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>S</p> <p>SI (System Integrator) SI (System Integrator)</p>	<p>顧客の業務内容を分析し、問題に合わせた情報システムの企画、構築、運用などの業務を一括して請け負う業者のこと。システムの企画・立案からプログラムの開発、必要なハードウェア・ソフトウェアの選定・導入、完成したシステムの保守・管理までを総合的に行なう。</p> <p>Müşterinin iş içeriğini analiz edip, sorunlara uygun bilgi sistemi planlama, kurma ve uygulama gibi işleri birleştirerek üstlenen satıcıdır. Sistemin planlanması ve tasarımından başlayarak, programın geliştirilmesi için gereken donanım ve yazılımı seçerek girişlerini tamamlayıp, sistem bakımından kontrolüne kadar kapsamlı bir şekilde yapılmaktadır.</p>
<p>SMTP-Auth SMTP-Auth</p>	<p>電子メールを送信するときに指定する認証形式の1つです。 SMTPサーバとユーザとの間でユーザアカウントとパスワードの認証を行い、認証された場合のみメールの送信を許可する方式です。</p> <p>E-posta gönderilirken atanan kimlik doğrulama şekillerinden biridir. SMTP sunucu ve kullanıcı arasında, kullanıcı hesabı ile şifrenin doğrulanmasını ve doğrulandıktan sonra mail gönderimini sağlayan bir yöntemdir.</p>
<p>SNTP (Simple Network Time Protocol) SNTP (Simple Network Time Protocol)</p>	<p>TCP/IPネットワークを通じてコンピュータの時刻を同期させるプロトコルの一つで、NTPの簡易版。NTPは時刻情報サーバを階層的に構成し、情報を交換して時刻を同期するプロトコル。SNTPはNTPの仕様のうち複雑な部分を省略し、クライアントがサーバに正確な時刻を問い合わせる用途に特化している。</p> <p>TCP/IP ağı üzerinden bilgisayarın zaman senkronizasyonunu yapan protokollerden biri olup NTP'nin basitleştirilmiş versiyonudur. NTP zaman bilgisi sunucusu kategorilere ayrılarak yapılandırılmış, bilgi alışverişinde zamanı senkronize eden protokoldür. SNTP, NTP'nin özelliklerinden karmaşık olan kısmı çıkarılmış, istemcilerin sunucuya doğru zamanda sorması için kullanılan uygulamadır.</p>
<p>SOA (Service Oriented Architecture) NEW! SOA (Service Oriented Architecture) NEW!</p>	<p>サービス指向アーキテクチャとも訳され、業務用などの各種システムにおいて、一つ一つのアプリケーション同士を連携させて大規模なシステムに統合していく手法である。Servis odaklı mimari olarak çevrilmekte olup, bir çok ticari sistemde her bir uygulamayı birbirine bağlayan, büyük ölçekli sistemi entegre eden yöntemdir.</p>
<p>SPC/SQC (Statistical Process (Quality) Control) SPC/SQC (Statistical Process (Quality) Control)</p>	<p>統計的工程管理/統計的品質管理と称され、各製造工程の要所(チェックポイント)で収集する製造・品質に関する膨大なデータを管理図などの統計的手法を用いて処理分析し、高品質な製品を安定して生産する製造工程の管理技法である。</p> <p>Istatistiksel süreç ve kalite kontrolü olarak adlandırılmakta olup, her bir üretim sürecinin önemli noktalarını (kontrol noktası) bir araya getiren, üretim ve kalite ile ilgili büyük verilerin kontrol grafiği gibi istatistiksel yöntemi kullanıp süreç analizi yaparak yüksek kaliteli ürünlerin istikrarlı bir şekilde üretimini yapabilmek için kullanılan üretim sürecinin kontrol yöntemidir.</p>
<p>SQL (Structured Query Language) SQL (Structured Query Language)</p>	<p>IBM社が開発したデータベース操作用語。リレーショナルデータベースの操作に使用する。アメリカ規格協会(ANSI)やJISで標準化されている世界標準規格。</p> <p>IBM şirketi tarafından geliştirilmiş veritabanının operasyon dilidir. İlişkisel veritabanı operasyonunda kullanılmaktadır. Amerika Ulusal Standartlar Enstitüsü (ANSI) ve JIS tarafından standartlaştırılmış dünya çapında bir standarttır.</p>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
S I T SRAM SRAM	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Static Random Access Memory (エスラム)</li> <li>● RAMメモリの一種で、保持電力が小さい(バッテリーバックアップ)のでシーケンサに広く使われる。</li> <li>● MELSECのユーザメモリもSRAM。</li> <li>● Static Random Access Memory (Statik Rastgele Erişim Belleği) (SRAM).</li> <li>● RAM bellek türü olup, tutma gücü küçük olduğundan (pil yedekleme) PLC'de yaygın olarak kullanılmaktadır。</li> <li>● MELSEC 'in kullanıcı belleği de SRAM'dır.</li> </ul>
SSR SSR	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Solid State Relay (ソリッドステートリレー)</li> <li>● 無接点スイッチ、主にトライアックを使用して電流をON/OFFする。</li> <li>● 消耗することがないので寿命が長い。</li> <li>● AC専用の無接点出力。</li> <li>● Solid State Relay (Katı Hal Rölesi).</li> <li>● Temassız anahtardır. Temelde triyak kullanılarak elektrik akımı ON/OFF yapılır.</li> <li>● Aşınma olmadığından uzun ömürlüdür.</li> <li>● AC için özel temassız çıktı.</li> </ul>
STL (Standard Template Library) STL (Standard Template Library)	<p>C++言語の標準テンプレートライブラリ。C++でプログラミングを行なう際によく使う汎用的なデータ構造やアルゴリズムを、利用しやすい形でまとめたもの。STLは非常に自由度が高く、また実行効率もよいと言われている。標準として採用されたことから多くの処理系が実装しており、STLを使うことで移植性を向上させることができる。</p> <p>C++ dili standart şablon kütüphanesidir. C++'da programlama yaparken, sık kullanılan jenerik veri yapıları ve algoritmaları kolay bir şekilde özetlemektedir. STL ise esnekliği son derece yüksek olduğundan, performans verimliliğinin yüksek olduğu söylenmektedir. Standart olarak kullanılmakta olduğundan, bir çok işleme sistemi uygulamaktadır ve STL kullanımının taşınabilirliği artırılabilir.</p>
STN液晶表示 STN sıvı kristal ekran	<ul style="list-style-type: none"> <li>● STN: Super Twisted Nematic</li> <li>● 縦横に多数並べられた透明電極の間に液晶を封入し、その電極に信号電圧を加えることにより、その交点部分の液晶配列状態を制御して表示を行う単純マトリックス方式の液晶表示の一つ。</li> <li>● 液晶分子をねじることと整列させることにより、画素をON/OFFする。</li> <li>● STN: Super Twisted Nematic (Süper Bükülmüş Nematik)</li> <li>● Dikey ve yatay olarak çok sayıda sıralanmış saydam elektrotlar arasındaki sıvı kristalleri kapsamakta olup, bu elektrota sinyal voltajının uygulanması ile kesişme noktalarının sıvı kristal hiza durumunu kontrol eden, ekranı oluşturan basit matris sisteminin sıvı kristal ekranlarından biridir.</li> <li>● Sıvı kristal molekülleri büküp hizalayarak piksel ON/OFF pozisyonuna getirilir.</li> </ul>
STOP 信号 (stop signal) STOP sinyali (stop signal)	<p>位置決め制御で動作中に外部から直接停止させる入力信号。 外部STOP 信号 (a 接点) がON (導通) で停止する。 Konumlandırma kontrolünde, çalışma esnasında dışarıdan gelen ve direkt olarak durduran giriş sinyalıdır. Dış STOP sinyali (normal olarak açık kontak), ON (iletim) pozisyonunda durdurur.</p>
STプログラム (structure text program) ST programı (structure text program)	<p>ST言語で記述されたプログラムです。 ST dilinde yazılmış programdır.</p>
SV SV	<p>目標値 Hedef değerdir.</p>
T/D変換 T/D dönüştürme	<p>温度をデジタル値に変換すること。 Sıcaklığı dijital değere dönüştürür.</p>
TCO (Total Cost of Ownership) TCO (Total Cost of Ownership)	<p>コンピュータシステムの導入、維持・管理などにかかる費用の総額。 Bilgisayar sisteminin bakım ve yönetimi için kullanılan toplam maliyetidir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>TCP/IPプロトコル TCP/IP protokolü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ネットワークプロトコルの一つ。</li> <li>●TCPはOSI参照モデルの4層(トランスポート層)、IPは3層(ネットワーク層)を受け持つ。</li> <li>●1層(物理層)と2層(データリンク層)は特定せず、例えば、有線と無線のように異なったネットワークをまとめて一つのネットワークとすることが可能。</li> <li>●UNIXのBSD4.3で採用されたため、ワークステーションを結ぶネットワークでは事実上の標準プロトコルとなっている。</li> <li>●インターネットやLAN上で使われる標準的なプロトコル。</li> <li>●Ağ protokollerinden biridir.</li> <li>●TCP, OSI referans modelinin 4 tabakası (trans-port tabakası) ile IP ise 3 tabakasını (network tabakası) üstlenmektedir.</li> <li>●1 tabaka (fiziksel tabaka) ile 2 tabakasını (data link tabakası) spesifik olmadan yani kablolu ve kablosuz gibi farklı ağları bir araya getirip bir adet ağ oluşturulması mümkündür.</li> <li>●UNIX 'in BSD 4.3 de kullanıldığı için, iş istasyonuna bağlı olan şebekede gerçek standart protokol haline gelmiştir.</li> <li>●İnternet ve LAN üzerinde kullanılan standart protokoldür.</li> </ul>
<p>TFT液晶表示 TFT likit kristal ekran</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Thin-Film transistor</li> <li>●縦横に多数並べられた透明電極の交点に各々トランジスタを配置し、この薄膜トランジスタ(TFT)により、各画素を駆動しON/OFFするアクティブマトリックス方式の液晶表示。応答が速い。</li> <li>●カラー表示をするには、1画素につき3個のTFTがあり、それぞれR、G、Bのカラーフィルタを通すことにより可能とする。</li> <li>●単純マトリックス液晶に比べ、コントラストの低下を招くことなく、走査線数を多くすることができ、また中間調の表現も容易であるため、高品位の表示ができる。</li> <li>●Thin-Film transistor (Ince Film Transistör)</li> <li>●Dikey ve yatay olarak çok sayıda sıralanmış saydam elektrotların kesişme noktalarına her bir transistörün yerleştirildiği bu ince film transistörü (TFT) tarafından her piksele sürülen ve ON/OFF yapan aktif matris sisteminin sıvı kristal ekranıdır. Hızlı tepki verir.</li> <li>●Renkli ekran için; 1 pikselde 3 adet TFT vardır ve bunlar R, G, B renk filtresi geçirilerek mümkün olmaktadır.</li> <li>●Basit matris sıvı kristal ile karşılaştırıldığında, kontrastta düşme olmayan, tarayıcı çizgi sayısı artırılabilir. Ayrıca, orta tonların görüntülenmesi kolay olduğundan, yüksek çözünürlüklü görüntü sağlanabilmektedir.</li> </ul>
<p>TOC (Theory Of Constraints) TOC (Theory Of Constraints)</p>	<p>制約条件理論の意。イスラエル人ゴールドラットが考えた生産管理の制約理論。ボトルネック工程を優先的にスケジューリングする。</p> <p>Kısıtlama teorisi anlamındadır. İsrailli Goldratt tarafından oluşturulan üretim kontrolünün kısıtlama teorisi.Darboğaz (bottleneck) sürecinin öncelikli olarak zamanlanmasıdır.</p>
<p>URL エンコード URL kodlama</p>	<p>文字列を、URL で使用できる文字に変換することです。</p> <p>RFC3986 に定義されているパーセントエンコーディングを示します。</p> <p>Karakter dizisini, URL 'de kullanılabilen karakterlere dönüştürmektedir.</p> <p>RFC3986 tarafından tanımlanan yüzde kodlamayı belirtir.</p>
<p>URL (Uniform Resource Locator) URL (Uniform Resource Locator)</p>	<p>Uniform Resource Locator の略称です。</p> <p>インターネット上に存在する情報資源の場所を示す記述方式です。</p> <p>Uniform Resource Locator (Tek Biçimli Kaynak Konumlayıcı) anlamındadır. İnternet üzerinde mevcut bilgi kaynaklarının konumunu belirten açıklama yöntemidir.</p>
<p>VRAM VRAM</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●VRAM.ビデオラム。</li> <li>●CRT、液晶などに表示する文字、図形などの専用RAMメモリ。</li> <li>●VRAM.Video RAMU.</li> <li>●CRT, sıvı kristalde gösterilen karakter ve grafiklerde kullanılan RAM bellektir.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>W   あ</p> <p>Web ブラウザ Web tarayıcısı</p>	<p>Webページを閲覧するためのソフトウェアの略称です。 Web sayfalarını taramak için kullanılan yazılımın adıdır.</p>
<p>WITH モード (With mode) WITH modu (With mode)</p>	<p>M コードの出力を位置決め始動時に行うモード。 スタートとともにON となるので、溶接電極に電圧を印加したり、位置決め速度を表示したりできる。ウィズモード。 用語“AFTER モード”の項を参照。 M kod çıkışı konumlandırma başlamasında meydana gelen koddur. Start ile birlikte ON pozisyonuna geçeceği için, kaynak elektroduna voltaj uygulayarak, konumlandırma hızını görüntüleyebilirsiniz. WITH kodu. Terimlerde “AFTER mod” bölümüne bakınız.</p>
<p>XML (eXtensible Markup Language) XML (eXtensible Markup Language)</p>	<p>インターネット上で、ことなるプログラムがデータを交換する際の記述形式。タグとよばれる識別コードをデータの各所に挿入することで、相手にデータの内容を理解可能にしている点特徴。 İnternet üzerinde farklı programlar arasında veri alışverişi için kullanılan bir program şeklidir. Etiket olarak adlandırılan kimlik kodları verilerin birçok yerine karıştığından, diğer taraftakinin veri içeriğini anlaması mümkündür.</p>
<p>XML文書 (XML Document) XML belgesi (XML Document)</p>	<p>XMLによって作られた言語を用いて作成された文書やデータを、XML文書と呼ぶ。数字の羅列のようなデータの塊で、とても文書には見えないようなものであっても、XML文書と呼ばれる。 XML tarafından kullanılmakta olan dil kullanılarak oluşturulmuş belge veya veri XML belgesi olarak adlandırılmıştır. Her ne kadar belgedeki veriler sayısal numaralandırma gibi görünüp, hiçbir belgeye benzemese de XML belgesi denilmektedir.</p>
<p>XY テーブル (XY table) XY tablosu (XY table)</p>	<p>位置決めを簡単に行うことができるようテーブルをX(横方向)とY(縦方向)の2 方向に動かす装置。 Konumlandırma işlemini kolay bir şekilde yapılmasını sağlayan tablo X (yatay yönde) ve Y (dikey yönde) olarak 2 yönlü hareketini göstermektedir.</p>
<p>Z 相 (Z phase) Z evresi (Z phase)</p>	<p>PG ゼロともいう。 “零点信号”の項を参照。 PG sıfır da denilmektedir. “Sıfır Sinyali” konusuna bakınız.</p>
<p>アカウント Hesap</p>	<p>MES インタフェースユニットやサーバ用パソコンを利用できる権利、または利用する際に必要なID を示します。 MES arabirim modülü ve sunucu için kişisel bilgisayarı kullanım hakkı için gerekli ID'yi göstermektedir.</p>
<p>アキュムレータ Akümülatör</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データレジスタの一種。一般的には、シーケンサCPUが優先的に使うので、普段意識する必要はないが、特定の命令で意識しなければならない。</li> <li>●A0, A1の2個があり16ビットのときはA0へ入り、32ビットでは下位ワードがA0、上位ワードがA1へ入る。</li> <li>●アキュムレータを使う命令をプログラムで何回も実行させるときは、そのデータをデータレジスタへ逐次転送しておくようにしないと、アキュムレータは、シーケンサCPUにより優先的に書きかえられるので、次の命令を実行するときには、書き換えられてしまうことに注意しなければならない。</li> <li>●Veri kayıt türüdür. Genel olarak PLC CPU öncelikli olarak kullanıldığı için, genellikle farkında olması gerekmemektedir, fakat programcının özel komutlarla farkında olması gerekmektedir.</li> <li>●A0, A1 olmak üzere 2 adet olup 16 bit olduğunda A0 'a girer, 32 bit de ise düşük sıralı sözcük A0, yüksek sıralı sözcük ise A1' e girer.</li> <li>●Akümülatör kullanımı için talimatları programda birkaç kez çalıştırıp, verileri veri kaydedicisine sırasıyla transfer etmezseniz akümülatör PLC CPU tarafından öncelikli olarak ilk gelen veri yazılacaktır. Bu nedenle, bir sonraki komut yürütüleceği zaman, yazım değişiklikleri olup olmadığına dikkat edilmez.</li> </ul>

あ

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
アクション Eylem	<p>MESインターフェースユニットのジョブ内で定義する処理の単位で、データベースと通信するための「通信アクション」とタグ要素の値を演算するための「演算アクション」があります。「通信アクション」は、1つのSQL文(抽出, 更新, 挿入, 複数抽出, 削除)を送信する処理の単位です。「演算アクション」は、最大20個の二項演算を行う処理の単位です。</p> <p>MES arabirim modülünün iş içinde tanımlayan işleme biriminde, veri tabanı ile iletişim için gerekli olan "iletişim eylemi" ve etiket öğelerinin değerini hesaplamak için gerekli olan "hesaplama eylemi" bulunmaktadır.</p> <p>"iletişim eylemi" tek bir SQL metni (çıkarma, güncelleme, ekleme, birden fazla çıkarma, silme) gönderen işlem birimidir.</p> <p>"Hesaplama eylemi" en fazla 20 adetlik ikili işlem gerçekleştiren işlem birimidir.</p>
アクセス子局 Erişim bağımlı istasyonu	<ul style="list-style-type: none"> <li>●マルチドロップリンクユニットのマルチドロップリンク機能において接続できる子局。</li> <li>●最大8局まででき、伝送する順位も設定できる。</li> <li>●Multi-drop bağlantı modülünün, multi-drop bağlantı fonksiyonuna bağlanabilen istasyonudur.</li> <li>●En çok 8 istasyona kadar uygulanabilip, iletim sırası ayarlanabilmektedir.</li> </ul>
アクセスサイクル Erişim döngüsü	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサに関して狭義で、周辺機器や特殊機能ユニットがシーケンサCPUに対し、データの読み出し書き込みをするスキャンの回数を示す。</li> <li>●アクセスサイクルは1スキャンタイムとなる。</li> <li>●PLC için dar anlam ifade etmektedir. Çevresel cihazlar ve özel fonksiyon modülleri PLC CPU 'da, veri okuma yazma işlemi yapmakta ve taramanın kaç kez yapıldığını göstermektedir.</li> <li>●Erişim döngüsü 1 tarama zamanıdır.</li> </ul>
アップロード Yükleme	<p>一般的には、サーバーなどのホストコンピュータにデータを送信することを言うが、シーケンサに関しては、周辺機器や、コンピュータを使ってプログラムをシーケンサから読み出すことを言う。</p> <p>ダウンロードの逆の意味。</p> <p>Genel olarak, sunucuya veya ana bilgisayara verilerin iletilmesi olarak tanımlanmaktadır. Bunun yanı sıra, PLC'de ise çevresel cihaz veya bilgisayar kullanılarak programın PLC 'den okunması olarak da tanımlanmaktadır. İndirme tersi anlamındadır.</p>
圧力計 Basınç göstergesi	<p>圧力を測定する装置のことで、代表的な種類には下記があります。圧力測定はプロセスにおいて、温度測定や流量測定などとともに多数使用されています。</p> <p>電気式: 抵抗線式、圧電式 弾性式: ブルドン管、ダイヤフラム、ベローズ式 液柱式: U字管、単管式</p> <p>Basınç ölçmeye yarayan cihaz olup, çeşitleri aşağıda yer almaktadır. Basınç ölçümü sürecinde, termometre ve hidrometre ile çoğu kez birlikte kullanılmaktadır.</p> <p>Elektrik tipi: Direnç tipi, piezoelektrik tipi Elastik tipi: Bourdon-tüp, diyafram, körük tipi Sıvı kolon tipi: U-tüp, tek borulu tip</p>
圧カバイアス Basınç yanlılığı	<p>温度圧力補正演算は絶対単位(絶対温度、絶対圧力)で行います。圧カバイアスは、設計圧力・測定圧力を絶対圧力に変換するための補正值です。</p> <p>Sıcaklık ve basınç düzeltmeleri mutlak birimler üzerinden (mutlak sıcaklık, mutlak basınç) yapılmaktadır. Basınç yanlılığı, tasarım basıncı ve ölçülen basıncı mutlak basınca değiştirmek için yapılan düzeltmelerdir.</p>
アドオン Ek	<p>シーケンサに関して狭義で、周辺機器をCPUユニットに接続する場合、ケーブルを介することなく、コネクタで直付けして接続する接続形態を示す。</p> <p>PLC için dar anlamli olup, çevresel cihazlar CPU modülüne bağlandığında kablo yardımı olmadan konektör ile doğrudan bağlantının yapıldığı bağlantı çeşididir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>あ</p> <p>アドレス Adres</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●メモリの番地。メモリはアドレスをもっており、そのアドレスを指定しデータの書込み、読出しを行う。</li> <li>●位置決めの際の目標の位置を示すための数値。単位はmm、インチ、角度またはパルス数で設定する。</li> <li>●Bellek adresidir. Belleğin bir adresi bulunmakta olup bu adresi belirten verilerin yazma ve okuma işlemleri gerçekleştirilir.</li> <li>●Konumlandırmak için hedef konumu belirten sayı değeridir. Birimler mm, inç, açı ve vuruş sayısı ile ayarlanmaktadır.</li> </ul>
<p>アナウンス機能 Anons fonksiyonu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グラフィックオペレーションターミナル(GOT)の機能の一つ。</li> <li>●指定したビットデバイスがONしたとき、あらかじめユーザにて作成したメッセージやエラー警告メッセージを日付時刻付きで画面に表示したり、プリンタに出力する機能を意味する。</li> <li>●Grafik Operasyon Terminalinin (GOT) fonksiyonlarından biridir.</li> <li>●Belirtilen bit cihazı On pozisyonuna alındığında, önceden kullanıcı tarafından oluşturulmuş mesaja veya hata ikaz mesajına tarih/saat ekleyerek ekranda görüntüleme ve yazıcıdan çıkarma fonksiyonudur.</li> </ul>
<p>アナログ Analog</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●連続して変化する量。たとえば時間、温度、圧力、電圧、電流、流量など数字(デジタル値)では扱いにくい値をいう。</li> <li>●アナログ値はシーケンサCPUで直接扱えないので、デジタル値に変換して演算する。これをA/D変換という。</li> <li>●Sürekli olarak değişen miktarlardır. Örneğin; zaman, sıcaklık, basınç, voltaj, elektrik akımı ve akım miktarı gibi sayılarda(dijital değer) kullanımı zor değerlere denir.</li> <li>●Analog değer PLC CPU'da doğrudan kullanılmadığı için, dijital değere dönüştürülerek hesaplanır. Buna A/D dönüştürme denir.</li> </ul>
<p>アナログRGB Analog RGB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ビデオ信号方式の一つで、カラー信号を赤(R)、緑(G)、青(B)の三原色の信号のON/OFFと輝度情報で表現するもの。</li> <li>●アナログ型は三原色を基にして色の明暗を表現できるため、16色以上の多数の色を表示できる。</li> <li>●Video sinyal metodlarından biridir. Renkli sinyaller kırmızı(R), yeşil(G), mavi(B) olmak üzere 3 temel rengin sinyali ON/OFF pozisyonu ile parlaklık bilgisi gösterilmektedir.</li> <li>●Analog tipi, 3 temel renge dayalı kontrastı gösterebildiği için, 16 renk ve daha fazlasını gösterebilmektedir.</li> </ul>
<p>アナログ出力HOLD/CLEAR 機能 Analog çıkış HOLD/CLEAR fonksiyonu</p>	<p>CPU ユニットがSTOP 状態になったとき、またはエラーが発生したとき、出力されていたアナログ値を保持できます。</p> <p>CPU modülü STOP durumuna geçtiğinde veya hata meydana geldiğinde çıkış yapan analog değeri korur.</p>
<p>アナログ速度指令 Analog hız komutu</p>	<p>外部からのアナログ電圧でサーボモータの回転速度、方向を高精度で滑らかに制御する指令のこと。</p> <p>Gelen harici analog voltajdan servo motorun dönme hızı ve yönünün doğruluğunu kontrol eden komuttur.</p>
<p>アナログ変換許可/禁止設定 Analog dönüşüm etkinleştir / devre dışı bırak ayarı</p>	<p>チャンネルごとに、A/D 変換またはD/A 変換を許可するか、禁止するかの設定ができます。使用しないチャンネルを変換禁止に設定することにより、サンプリング周期を短縮できます。</p> <p>Her kanal için A/D dönüşümü veya D/A dönüşümünün etkin mi yoksa devre dışı mı olacağı belirlenebilir. Kullanılmayan kanalları devre dışı olarak ayarlayarak örnekleme süresi kısaltılabilir.</p>
<p>アナンシェータ Uyarı cihazı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●異常・故障検出用のプログラムに使用すると便利な内部リレー。</li> <li>●故障番号。MELSECではリレーFで表わす。</li> <li>●リレーFがONすると、その番号が特殊レジスタに格納される点がほかのリレーと違う。またリセットはリセット命令RSTにより行う。</li> <li>●Anormallik ve arızaları tespit etmek için programlarda kullanılan kullanışlı bir iç röledir.</li> <li>●Arıza numarası. MELSEC'de röle F olarak ifade edilir.</li> <li>●Röle F ON pozisyonuna getirildiğinde numarası özel bir kayıta saklanması diğer rölelerden farklıdır. Ayrıca, sıfırlama komutu RST tarafından gerçekleştirilir.</li> </ul>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>あ</p> <p>アブソリュートエンコーダ Mutlak kodlayıcı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●モータ1回転内の角度データを外部に出力できるようにした検出器で、360度を8192～262144ビットで取り出せるものが一般的。</li> <li>●インクリメンタルエンコーダは停電したとき軸の位置が不明になる欠点があるが、アブソリュートエンコーダは停電しても軸の位置が失われない。</li> <li>●Motorun 1 devrindeki açı verisini dış bölümünde çıkışını sağlayan detektörlerde, 360 dereceyi 8192-262144 bit olarak alması tipiktir.</li> <li>●Artımlı enkoderde, elektrik kesintisi meydana geldiğinde eksen pozisyonunun belirlenememesi gibi bir dezavantajı vardır. Mutlak enkoderde ise elektrik kesintisi olsa da eksen pozisyonu kaybedilmemektedir.</li> </ul>
<p>アブソリュート方式 Mutlak yöntem</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めアドレスの表し方の一つ。</li> <li>●0を基準にして、そこからの距離を表わす絶対番地方式。</li> <li>●位置決め方向は指定しなくても自動的に決まる。</li> <li>●これに対してインクリメント方式がある。</li> <li>●Konumlandırma adresini gösteren yöntemlerden biridir.</li> <li>●0 esas alınarak, 0'dan itibaren olan mesafeyi gösteren mutlak adres yöntemidir.</li> <li>●Konumlandırma yönü belirtilmese de otomatik olarak belirlenir.</li> <li>●Artım yöntemi mevcuttur.</li> </ul>
<p>アプリケーション (application) Uygulama (application)</p>	<p>文書の作成、数値計算など、ある特定の目的のために設計されたソフトウェア。アプリケーション・ソフトウェアというのを略した言い方。また、さらに略されて「アプリ」と略されて呼ばれることも多く、どのソフトウェアにも共通する基本的な機能をまとめたOS(基本ソフト)に、ユーザが必要とするものを組み込んで利用する。</p> <p>代表的なアプリケーションソフトには、ワープロソフトや表計算ソフト、画像編集ソフト、データベースソフト、プレゼンテーションソフト、Webブラウザ、電子メールソフトなどがある。企業で使われる財務会計ソフトや人事管理ソフト、在庫管理ソフトなどもアプリケーションソフトの一種である。</p> <p>Belge oluşturma, sayısal hesaplama v.b. işlemleri gerçekleştirmek amacıyla tasarlanmış olan yazılımdır. Uygulama yazılımının kısa adıdır. Ayrıca, bazen daha kısaltılmış "app." olarak da kullanılmakta olup hangi yazılım olursa olsun ortak olan temel fonksiyonları bir araya getiren OS'de (işletim sistemi) kullanıcıların ihtiyaçları dahil edilerek kullanılmaktadır.</p> <p>Temsili uygulama yazılımları olarak; kelime işleme yazılımı veya hesap tablosu yazılımı, resim düzenleme yazılımı, veritabanı yazılımı, sunum yazılımı, Web tarayıcısı, e-posta yazılımı v.b.dir. İşletmelerde kullanılmakta olan muhasebe yazılımı, insan kaynakları yönetimi yazılımı ve envanter yönetimi yazılımı gibi uygulamalar da mevcuttur.</p>
<p>誤り制御方式 Hata kontrol sistemi/yöntemi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●伝送中にノイズなどによって誤りが発生したときの対策を考慮して送信し、受信側でチェックする方式。</li> <li>●必要に応じては再送信を要求させる。</li> <li>●距離が長いデジタル通信では広く使用されている。</li> <li>●İletim esnasında gürültüye bağlı olarak, hata meydana geldiğinde, karşı önlem dikkate alınarak gönderilen ve alıcı tarafından kontrol edilen sistemdir.</li> <li>●Gerekirse yeniden gönderim talep edilir.</li> <li>●Uzun mesafeli dijital iletişimde yaygın olarak kullanılmaktadır.</li> </ul>
<p>アラーム 禁止 Alarm devre dışı bırakma</p>	<p>タグアラームのアラーム項目に対し、禁止設定をすることでアラーム検出を禁止することが出来ます。</p> <p>Etiket alarmının alarm öğeleri olarak devre dışı ayarı yaparken alarm algısını devre dışı yapabilirsiniz.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
あ い アラーム ステータス Alarm durumu	タグアラームの上上限警報(HH)、上限警報(H)、下限警報(L)、下下限警報(LL)等の警報発生状態を示します。 Etiket alarmlarında yüksek-yüksek limit alarmı (HH), yüksek limit alarmı (H), düşük limit alarmı (L), düşük-düşük limit alarmı (LL) gibi alarm oluşma durumlarını gösterir.
アラーム レベル Alarm seviyesi	タグアラームのアラーム項目の重要度に対するレベルで、重警報、軽警報があります。 Etiket alarmının alarm öğelerinin önem derecesine göre olan seviyeleridir. Önemli alarm ve hafif alarm yer almaktadır.
アルゴリズム (algorithm) Algoritma	コンピュータを使ってある特定の目的を達成するための処理手順。アルゴリズムをプログラミング言語を用いて具体的に記述したものをプログラムという。 Bilgisayarlarda kullanılan belirli bir amaca ulaşmak için kullanılan işlemler kümesidir. Algoritma, programlama dili kullanılarak program olarak da tanımlanmaktadır.
安定化電源 Stabilize güç kaynağı	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 直流の定電圧電源装置。</li> <li>● 交流電源を供給すると一定電圧の直流を出すことができる。</li> <li>● MELSECの電源ユニットも安定化電源。</li> <li>● DC 'nin sabit voltaj güç kaynağı cihazı.</li> <li>● AC güç kaynağı sağlanınca sabit voltajın DC'si çıkarılabilmektedir.</li> <li>● MELSEC 'in güç kaynağı modülü de stabilize güç kaynağıdır.</li> </ul>
アンドン (Andon) Andon	生産ラインに異常が発生した場合、責任者に異常を知らせる情報伝達装置。 Üretim hattında anormal bir durum meydana geldiğinde, sorumlu kişiye bu anormal durumu bildiren bilgi iletim cihazıdır.
位置型PID制御 Pozisyon tipi PID kontrol	位置型PID制御は、PIDの演算方式において、設定値(SV)と測定値(PV)の差(偏差)から操作量(MV)を求める演算方式です。一方、速度型PID制御は、偏差から操作量の変化分( $\Delta$ MV)を求める演算方式です。 Pozisyon tipi PID kontrolü, PID'in hesaplama yönteminde, kurulum değeri (SV) ile ölçülen değer (PV) arasındaki farktan (sapma) operasyon miktarını (MV) belirlemek için yapılan hesaplama yöntemidir. Diğer taraftan, hızlı tip PID kontrolü, sapmadan operasyon miktarındaki değişkenin ( $\Delta$ MV) belirlenmesinde kullanılan hesaplama yöntemidir.
位置決め Konumlandırma	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ある点から決められた次の点まで移動すること。</li> <li>● 位置指令を出す位置決めユニットと動力としてサーボモータ、ステッピングモータを使う。</li> <li>● Belirli bir noktadan itibaren belirlenerek, sonraki noktaya kadar hareket edilmesidir.</li> <li>● Pozisyon talimatı veren konumlandırma modülü ile güç olarak servo motor ve step motor kullanılır.</li> </ul>
位置決め完了信号 Konumlandırma tamamlama sinyali	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 位置決めドウェルタイムが終了したとき発生する信号。</li> <li>● この時点であらかじめ設定したタイマがスタートする。</li> <li>● この信号で位置決め後の別な作業(クランプするなど)のスタートとするのが目的。</li> <li>● Konumlandırma bekleme süresi bittikten sonra oluşan sinyaldir.</li> <li>● Bu noktada, önceden ayarlanmış kronometre başlatılır.</li> <li>● Bu sinyalde, konumlandırma işleminden sonra farklı bir işlemin (kenetleme işlemi gibi) başlatılması amaç edinilmiştir.</li> </ul>
位置決め始動 Konumlandırma başlama	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 目標とする位置決め始動番号を指定して位置決めをスタートすること。</li> <li>● Hedeflenen konumlandırma başlangıç numarasını belirterek konumlandırmanın başlatılmasıdır.</li> </ul>
位置決めデータ Konumlandırma verisi	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ユーザが位置決めするためのデータ。</li> <li>● パラメータを基本にして位置決めする点数分(アドレスの数)指定する。</li> <li>● Kullanıcının konumlandırma yapılabilmesi için gerekli veridir.</li> <li>● Parametre esas alınarak konumlandırılacak nokta sayısı(adres sayısı)belirlenir.</li> </ul>
位置決めパターン Konumlandırma taslağı	位置決めが終了したら、次に何をさせるか指定するとり決め。 Konumlandırma tamamlandıktan sonra, ne yapılacağını gösteren taslaktır.

い

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
位置決め用パラメータ Konumlandırma parametreleri	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決め制御を行うための基本となるデータで、制御単位、1パルス当りの移動量、速度制限値、ストロークリミットの上下限值、加減速時間、位置決め方式など各種のデータがある。</li> <li>●パラメータは初期値をもっているため、この値を制御条件に合わせて変更する。</li> <li>●Konumlandırma kontrolünün gerçekleştirilebilmesi için esas alınan verilerde、control birimi、1 vuruş başına hareket miktarı、hız kontrol değeri、strok limitinin alt-üst limit değerleri、hızlanma-yavaşlama süreleri ve konumlandırma yöntemleri gibi birçok veri mevcuttur。</li> <li>●Parametrede ilk değer yer aldığı için、bu değer kontrol koşulları ile birleştirilip değiştirilir。</li> </ul>
位置検出単位 Konum tespit ünitesi	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めユニットでは1パルス当りの送り量のこと。</li> <li>●モータ軸の1回転をパルス換算し、その1パルス当りの送り量を表す。</li> <li>●ステッピングモータでは、フィードパルスの1パルス当り。</li> <li>●サーボモータではフィードバックパルスの1パルス当りに相当する。</li> <li>●MELSEC-AD71では0.1から10.0 μmの範囲である。</li> <li>●Konumlandırma modülünde 1 vuruş başına gönderilen miktarıdır。</li> <li>●Motor milinin 1 devrini vuruşa dönüştürür ve bunun 1 vuruş başına gönderilen miktarını gösterir。</li> <li>●Step motorda ise、besleme vuruşunun 1 vuruş başına olanıdır。</li> <li>●Servo motorda、geri besleme vuruşunun 1 vuruş başına karşılık gelir。</li> <li>●MELSEC-AD71 'de 0,1'den itibaren 10,0 μm 'a kadar olana aralıktadır。</li> </ul>
位置検出ユニット Konum tespit modülü	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めの簡略版。</li> <li>●MELSECではA61LS、A62LSがある。</li> <li>●位置決め機能とリミットスイッチ機能とがあり合計16チャンネルを使用できる。</li> <li>●Konumlandırmanın basitleştirilmiş versiyonudur。</li> <li>●MELSEC 'de A61LS、A62LS mevcuttur。</li> <li>●Konumlandırma fonksiyonu ile sınırlandırma anahtarı fonksiyonu mevcut olmak üzere toplam 16 kanal kullanılmaktadır。</li> </ul>
一次遅れフィルタ Birinci dereceden gecikme filtresi	<p>計測値PVのノイズ除去等のフィルタとして用います。一次遅れ演算を行います。進み遅れ補償のプロセスFB(P_LLAG)が該当します</p> <p>Ölçülen değer PV'nin gürültü kaldırma filtresi olarak kullanılmaktadır。Birinci dereceden gecikme işlemini yürütmektedir。İlerleyen gecikme telafi etme süreci FB(P_LLAG)'ne tekabül eder。</p>
位置制御 Konum kontrolü	<ul style="list-style-type: none"> <li>●定寸送り、位置決め、数値制御など位置や寸法を主にした制御で、常にフィードパルスで制御している。</li> <li>●Sabit oran besleme、konumlandırma、sayı değer kontrolü gibi konum ve boyutları esas alan kontrol olarak、daima besleme vuruşında kontrol edilir。</li> </ul>
位置制御ゲイン Konum kontrol kazancı	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいて偏差カウンタの溜りパルスに対する指令パルス周波数の比。</li> <li>●停止精度を向上させるときはゲインを上げるが、上げすぎるとオーバーシュート(行きすぎ)となり不安定になる。</li> <li>●下げすぎると停止は滑らかになるが、停止誤差が大きくなる。</li> <li>●Konumlandırmada sapma sayacında biriken vuruşlara göre、komut vuruş frekans oranıdır。</li> <li>●Durma hassasiyeti yükseltildiği zaman kazanım yükselir ama çok yükselir ise aşırı gitme olur。</li> <li>●Çok düşer ise durmama sorunsuzca gerçekleşir fakat、durma hatası artar。</li> </ul>
位置制御モード Konum kontrol modu	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおけるサーボ制御のモードの一つ。</li> <li>●その他サーボ制御のモードには、速度制御を行う速度制御モード、トルク制御(電流制御)を行うトルク制御モードがある。</li> <li>●Konumlandırmadaki servo kontrol modlarından biridir。</li> <li>●Bunun dışında servo kontrol modu olarak、hız kontrolünü gerçekleştiren hız kontrol modu ve tork kontrolünü (akım kontrolü) gerçekleştiren tork kontrol modu mevcuttur。</li> </ul>
一致信号 Uygun sinyali	<ul style="list-style-type: none"> <li>●高速カウンタユニットで予定された設定値と入力一致したときにONする信号。</li> <li>●Yüksek hız kronometre ünitesinde ayarlanan kurulum değeri ile girişler uyar ise ON sinyali verir。</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
移動表示 Hareket ekranı	直前に表示した図形を消去し、新たに指定した位置に図形を表示することの繰り返しにより、あたかも図形が移動してゆくように表示すること。 Önceden görüntülenen grafiği silip yeni belirlenmiş pozisyonda grafiği göstermek için; yineleme yapılarak grafik hareket ediyormuş gibi gösterilir.
移動平均フィルタ Hareketli ortalama filtre	データ収集間隔でサンプリングしたSN個の入力データの平均値を出力します。 標準フィルタのプロセスFB(P_FIL)が該当します。 Veri toplanma aralığında örneklenmiş SN 'nin giriş verilerinin ortalama değerini verir. Standart filtre sürecine FB(P_FIL) tekabül eder.
イニシャル交信 İlk iletişim	データリンクのマスタ局が、電源ONのときおよびCPUをSTOPからRUNにしたとき、一回子局へリンクパラメータの情報を送ること。 Bir veri bağlantısındaki ana istasyon ON olarak ayarlandığında veya CPU durumu STOP'tan RUN'a geçirildiğinde bağımlı istasyonlara bağlantı parametrelerinin bir kez gönderilmesine tekabül eder.
インクリメント方式 Artım yöntemi	<ul style="list-style-type: none"> <li>●現在の停止位置のアドレスから、指定された移動量分の位置決め制御を行う方式。</li> <li>●定寸送りなどに使われる。</li> <li>●これに対してアブソリュート方式がある。</li> <li>●Günümüzde durdurma pozisyonu adresinden itibaren belirtilen hareket miktarını konumlandırma kontrolünü gerçekleştiren yöntemdir.</li> <li>●Sabit oran besleme v.b.'de kullanılmaktadır.</li> <li>●Ayrıca, mutlak bir yöntemdir.</li> </ul>
インタプリタ形BASIC Yorumlanabilir BASIC	<ul style="list-style-type: none"> <li>●命令を一語ずつ読み出して機械語に翻訳しながら実行するタイプのBASIC。</li> <li>●コンパイラ形に比較し実行は遅いが、プログラムのデバッグなどはやり易い利点がある。</li> <li>●Komutları harfi harfine okuyup makine diline tercüme ederek yürüten BASIC türüdür.</li> <li>●Derleyici tür ile kıyaslandığında yürütme işlemi yavaş olmasına rağmen, programda hata ayıklaması kolaydır.</li> </ul>
インタロック Kilitleme	<ul style="list-style-type: none"> <li>●進行中の動作が終了するまで、つぎの動作に移れないようにブロックする条件。</li> <li>●装置の破損や暴走を防止するためにつかう。</li> <li>●Devam eden operasyon bitinceye kadar sonraki harekete geçmeyecek şekilde bloke edecek koşullardır.</li> <li>●Ekipmanın zarar görmesini ya da kontrolden çıkmasını önemek için kullanılır.</li> </ul>
インデックス修飾 İndeks değiştirme	インデックス修飾は、インデックスレジスタを使用した間接アドレス指定です。 インデックスレジスタを使用すると、デバイス番号は(直接指定しているデバイス番号)+(インデックスレジスタの内容)になります。 İndeks modifikasyonu, indeks kaydedici kullanarak dolaylı yoldan adres tanımlamasıdır. İndeks kaydedici kullanılır ise, cihaz numarası (direkt tanımlanan adres numarası + indeks kaydedicinin içeriği) şeklindedir.
インデックステーブル İndeks tablosu	回転物を回して、一定角度づつ回転させる割出し板。 Döner nesneyi çevirip belirli bir açı aralığında dönüş yaptıran indekisleme panelidir.
インテリジェント機能ユニット Akıllı işlev modülü	A/D, D/A 変換ユニットなど、入出力以外の機能を持つMELSEC-Q/L シリーズのユニットです。 A/D, D/A dönüşüm modülü, giriş çıkışı dışında bir işlevi olan MELSEC-Q/L dizi modülüdür.
インテリジェント機能ユニットデバイス Akıllı işlev modülü aygıtı	基本ベースユニットおよび増設ベースユニットに装着されているインテリジェント機能ユニットのバッファメモリにCPU ユニットから直接アクセスするデバイスです。 例: U0¥G20480 (先頭I/O番号0000hのユニットのバッファメモリアドレス20480(5000h) にアクセスする場合) Asıl ana modül ile eklenti baz modüle monte edilmiş akıllı fonksiyon modülü cihazının ara belleğine CPU modülünden doğrudan bağlantı yapan cihazdır. Örnek: U0\G20480 (baştaki I/O numarası 0000/s olan modülün arabellek adresi 20480' e (5000/s) erişmek istenildiğinde)

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>い ー え</p> <p>インテリジェントデバイス局 Akıllı aygıt istasyonu</p>	<p>マスタ局に、ビット単位の入出力信号とワード単位の入出力データをサイクリック伝送する局です。トランジェント伝送も可能です。他局からのトランジェント伝送(要求)に対して応答を返します。また、他局へトランジェント伝送(要求)を発行します。 Ana istasyona, bit birimi cinsinden giriş ve çıkış sinyallerini kelime birimi cinsinden giriş çıkış verisini döngüsel aktarım ile değiştiren istasyondur. Ayrıca geçici aktarım da mümkündür. Diğer istasyondan geçici aktarım isteği karşısında tepki yanıtı gönderir. Buna ek olarak diğer istasyonlara geçici aktarım (istek) gönderir.</p>
<p>インポジション信号 Uygun konum sinyali</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●溜まりパルス数がインポジション範囲の設定値以下になったとき、サーボンプは位置決め動作が完了したと判断し出力する信号(INP)。</li> <li>●位置決め完了の予告あるいは範囲内にある信号として使う。</li> <li>●Birikmiş vuruş sayısı olması gereken konum aralığının önceden belirlenmiş değer in altında olduğu zaman, servo amplifikatörü belirlenen konumlandırma işlemi tamamlandığında belirlenen çıkış sinyali (INP),</li> <li>●Konumlandırmanın tamamlanmasının bildirim ya da pozisyonun aralık içinde olduğunun sinyali olarak kullanılır.</li> </ul>
<p>インポジション範囲 Uygun konum aralığı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決め完了信号(INP)を出力する範囲のこと。</li> <li>●Konumlandırma tamamlama sinyalinin (INP) veriliş aralığını belirtir.</li> </ul>
<p>インラインST Hat içinde ST</p>	<p>ラベルありプロジェクトのラダーエディタ内で、コイル相当命令の位置にST プログラムを表示するインラインST ボックスを作成し、編集/モニタする機能です。 これにより、ラダープログラム内で数値演算や文字列処理が簡単に作成できます。 Etiketli projenin Ladder editörü içerisinde, sarmala denk talimat pozisyonunda ST programı görüntüleyen bir inline ST kutusu oluşturulup düzenleme/izleme yapılan bir işlemdir. Sonuç olarak, Ladder programı çerçevesinde sayısal hesaplama ya da dizgi işleme kolayca yaratılabilir.</p>
<p>ウォッチドグタイマ Koruma zamanlayıcısı, WDT</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサの演算時間の異常を検出するためのタイマ。</li> <li>●プログラムの1スキャンの時間を監視し、予定時間内に完了しないときは警報を出す。</li> <li>●PLC'nin çalışma süresinde herhangi bir anormallik tespit edilmesi için kullanılan sayaç</li> <li>●Programın bir tarama süresini izleyip, planlanmış süreçte tamamlanmadığı zaman uyarı mesajı verir.</li> </ul>
<p>内段取りと外段取り Dahili hazırlık ve harici hazırlık</p>	<p>ラインを止めないで段取り作業を行うようにする方法がある。ラインを切り替える瞬間は止めなくてはならないが、段取り作業そのものがライン作業とは別に行えれば、ロスタイムはなくなる。これを外段取りと言う。これに対してラインを止めて行う段取りを内段取りと言う。 Hattı durdurmadan hazırlık işlemini gerçekleştirecek şekilde bir yöntem vardır. Hattı değiştirme anında durdurulma zorunluluğu vardır. Fakat, hazırlık işlemi hat prosesinden ayrı olarak yapılabilir ise zaman kaybı olmayacaktır. Buna harici hazırlık denir. Buna karşın hattın durdurulmasıyla yapılan hazırlığa ise dahili hazırlık denir.</p>
<p>エッジリレー Kenar rölesi</p>	<p>回路ブロックの先頭からの接点のON/OFF 情報を記憶するデバイスです。接点でのみ使用できます。(コイルとしての使用はできません。) ・エッジリレーの用途 エッジリレーは、インデックス修飾を使用したプログラムで、立上り(OFF → ON) 検出を行って実行させる場合に使用します。 Devre Bloğunun başından itibaren olan bağlantılı ON/OFF bilgilerini depolayan cihazdır. Sadece temas halinde kullanılabilir. (Bobin olarak kullanılamaz) ・ Kenar rölesi uygulaması Kenar rölesi, endeks modifikasyonu kullanılmış programda, Artış (OFF → ON) tespiti yapılarak gerçekleştirildiği zaman kullanılır.</p>
<p>エミュレータ Emülatör</p>	<p>別の機器上で動作するソフトウェアを移植することなく、ある機器上で同等の動作をさせるためのハードウェアあるいはソフトウェアをいう。 Farklı bir aygıtta çalışan yazılımı aktarmadan, belli bir aygıt üzerinde aynı işlemleri gerçekleştirmek için kullanılan yazılım ya da donanım denir.</p>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>え お</p> <p>エラー無効局 Hatayı geçersiz sayan istasyonu</p>	<p>データリンク中にスレーブ局が解列しても、マスタ局にスレーブ局を異常局として検出させないようにします。データリンク中にスレーブ局を交換する場合などにも使用できます。</p> <p>Veri bağlantısı sırasında ikincil istasyon paralellik sağlayamasa bile, ana istasyon ikincil istasyonu arızalı istasyon değişmiş gibi varsayar. Veri bağlantısı sırasında ikincil istasyonu değiştirme gibi durumlarda kullanılabilir.</p>
<p>エンコーダ Kodlayıcı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 入力されたデータをON、OFFに2進化する装置。パルスジェネレータなど。</li> <li>● サーボモータに取り付けられている、モータ軸回転角度や回転速度を検出するセンサ。検出器ともいう。アブソリュート方式、インクリメンタル方式がある。</li> <li>● Giriş yapılan verileri ON, OFF olarak 2 şekilde geliştiren cihaz. Vuruş jeneratörü gibi</li> <li>● Servo motorlarına monte edilmektedir. Motor mili dönme açısı, motor dönme hızı tespiti yapan sensördür. Detektör olarak da anılır. Mutlak sistem ve artışı sistem ile çalışmaktadır.</li> </ul>
<p>エンコード Kodlama</p>	<p>16→4ビットエンコードといえ、16ビットに展開されたデータのONしている最上位ビットの位置を4ビットの数値で表現すること。シーケンサとコンピュータとのデータのやりとりなどに使われる。</p> <p>16→4 bit kodlayıcı denilince, 16 bit olarak geliştirilmiş verinin ON pozisyonundaki en anlamlı konumunu 4 bitlik sayısalda ifade edilmesidir. PLC ile bilgisayar arasındaki veri alışverişlerinde kullanılır.</p>
<p>円弧補間 Sirküler interpolasyon</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 位置決めにおいて横方向送りと縦方向送りの2台のモータを同時に運転して位置決めするとき、円弧を描くようにCPUが演算して自動運転すること。</li> <li>● 普通90°を単位とする。</li> <li>● 円形を作ったり、途中で障害物があるときそれを避けたりすることができる。</li> <li>● Konumlandırılmasında yatay ve dikey yönde besleme yapan 2 adet motoru aynı anda kullanarak pozisyonu belirleneceği zaman, bir yay çizecek şekilde CPU hesaplama yapıp otomatik olarak işlem yapar.</li> <li>● Normalde aradeğerleme 90° birimlerde gerçekleştirilir.</li> <li>● Çember yapılabilir ve yarı yolda engeller ortaya çıkar ise bunları önlemek mümkündür.</li> </ul>
<p>応答時間 Yanıt süresi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 入力機器がONしてから、プログラムの入力XがONするまでの遅れ時間。</li> <li>● 入力がOFFするときも同じように遅れ時間がある。</li> <li>● 出点YについてはプログラムのコイルがON/OFFしてから、出力接点(またはトライアック、トランジスタ)がON/OFFするまでの遅れ時間。</li> <li>● Girdi cihazı ON pozisyonunda olduğu için, programdaki X girdisi ON pozisyonuna gelinceye kadarki gecikme süresi.</li> <li>● Aynı şekilde, girdi OFF pozisyonunda olduğunda da aynı gecikme süresi oluşur.</li> <li>● Çıkış noktası Y için de; programın sarmalı ON/OFF olduğundan ötürü, çıkış kontağı (triyak ya da transistör) ON/OFF oluncaya kadar ki gecikme süresidir.</li> </ul>
<p>オートチューニング(サーボ) Otomatik ayarlama (Servo)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● サーボでは、機械の特性(負荷慣性モーメント)をリアルタイムに推定し、その値に応じた最適なゲインを自動的に設定する機能のこと。</li> <li>● Servo üzerinde, gerçek zamanlı makine özelliklerini (yük atalet momenti) tahmin eden bir fonksiyonu belirtir ve bu değer için optimum kazanımı otomatik olarak ayarlar.</li> </ul>
<p>オートチューニング(プロセス制御) Otomatik ayarlama (proses kontrol)</p>	<p>プラントを動かして動特性を検出し、PIDの比例ゲイン(Kp)、積分時間(Ti)、微分時間(Td)を自動的に求めることです。2自由度型高機能PIDタグFBでは、ステップ応答法やリミットサイクル法によるオートチューニングを行うことができます。</p> <p>Yöntem, tesisi hareket ettirerek dinamik karakteristik özellikleri algılayıp PID'in orantısal kazancı (Kp), entegrasyon zamanı (Ti), integral süresini (Td) otomatik olarak bulmasıdır. 2 dereceli serbestlik tipi yüksek fonksiyonlu PID etiketli FB'lerde; basamak tepkisi yöntemi veya limit döngüsü yöntemi vasıtasıyla otomatik ayarlama yapılabilir.</p>
<p>オートモード(プロセス制御) Otomatik mod (proses kontrol)</p>	<p>HMI画面から設定した設定値(SV)により制御するモードです。</p> <p>Bu mod, HMI ekranından yapılandırılmış ayar değerleri (SV) tarafından kontrol edilir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>お</p> <p>オートロギング Otomatik kayıt</p>	<p>あらかじめオートロギング設定を書き込んだコンパクトフラッシュカードを、稼動中の高速データロガーユニットに装着して、自動的にロギングを開始する機能です。 Bu fonksiyon, otomatik günlük ön ayarda yazılmış bir kompakt flash kartı yüksek hızda veri yükleme modülüne ekleyip otomatik olarak oturma başlatmaya yarayan bir fonksiyondur.</p>
<p>オーバル歯車式流量計 Oval dişli tipi akış ölçer</p>	<p>オーバル(楕円)歯車の回転により、流量を測定する容積式流量計です。 Oval (elips) dişlilerin dönüşü ile akış hızını ölçmeye yarayan A pozitif deplasmanlı akış ölçer.</p>
<p>オープンコレクタ方式 Açık kolektör sistemi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トランジスタのコレクタが出力端子となっているもので、トランジスタが接点の役目をしている直流専用の無接点出力の方式のこと。</li> <li>●ケーブル1本で信号を伝達できるが、差動方式に比べてノイズに弱く、長距離配線には適さない。</li> <li>●Burada transistör kolektörü çıkış terminali görevinde olduğundan dolayı transistör bağlantı noktası görevi gören sadece DC temassız çıkış yöntemidir.</li> <li>●Tek bir kablo üzerinden sinyal iletebilir olsa da diferansiyel yönteminden kıyasla gürültüye karşı zayıf, uzun mesafe kablolama için uygun değildir.</li> </ul>
<p>送り現在値 Akım besleme değeri</p>	<p>位置決めユニットが出力する移動距離に対応した計算上のパルス数。 Konumlandırma modülü tarafından verilen hareket mesafesi için karşılık gelen vuruşlerin hesaplanmış sayısı.</p>
<p>送りネジ Besleme vidası</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいてネジの回転で位置決めをする機械で、基本となるネジ。</li> <li>●バックラッシュと寸法誤差を少なくするためボールネジを使うことが多い。</li> <li>●Konumlandırma'da vidanın dönüşüyle konumlandırmayı yapan mekanizma olup esas olan vidadır.</li> <li>●Geri tepme ve boyutsal hatayı azaltmak için bilyalı vidaların kullanımı yoğundur.</li> </ul>
<p>オフセット Ofset</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●アナログデジタル変換(デジタルアナログ変換)ユニットで入力ー出力特性図の上下への移動をいう。</li> <li>●デジタル値が0のときのアナログ値を変えて調整することができる。</li> <li>●A/D変換ユニットでは、デジタル出力値が0となるときのアナログ入力値(電圧または電流)。</li> <li>●D/A変換ユニットでは、デジタル入力値が0のとき出力するアナログ値(電圧または電流)。</li> <li>●Analog-dijital dönüşüm (Dijital-analog dönüşüm) modülünde giriş-çıkış karakteristik diyagramının dikey-hareketini ifade eder.</li> <li>●Analog değer, dijital değer 0 pozisyonundayken değiştirilebilir ve ayarlanabilir.</li> <li>●A/D dönüşüm modülünde analog giriş değeri (Gerilim veya akım) dijital çıkış değeri 0 olduğu pozisyonudur.</li> <li>●D/A dönüşüm modülünde dijital giriş değeri 0 olduğunda analog çıkış sırasındaki değer (Gerilim veya akım).</li> </ul>
<p>オフデレイトタイム Gecikmeli kapatma zamanlayıcısı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●コイルをOFFしてから接点が開放するまでに時間遅れの発生するタイム。</li> <li>●ONしたときは直ちに接点が動作し、OFFすると限時動作を行う。</li> <li>●Bobin OFF konumuna geçmesiyle kontak açılincaya kadar gecikme süresi oluşturan zamanlayıcı</li> <li>●Zamanlayıcı ON konumuna getirildiği an kontak hareket geçer ve gecikme işlemi gerçekleştiğinde zamanlayıcı OFF konumuna döner.</li> </ul>
<p>オフ電圧 Kapalı pozisyonadaki voltaj</p>	<p>リレーのコイルの電圧を徐々に下げたとき、ONしている接点が復帰(OFF)する電圧。 Röle bobininin voltajı yavaş yavaş azaldığında, ON konumundaki kaynakta geri dönüş (OFF) yaptırın voltajdır.</p>
<p>オフラインスイッチ Çevrimdışı anahtar</p>	<p>シーケンサが動作中にON/OFFさせたくないコイルを強制的に切り離してしまう機能。 PLC'in çalışması sırasında ON/OFF yapmak istenmeyen bobini zorlayarak serbest bırakmayı sağlayan fonksiyon.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>お</p> <p>オリフィス Orifis</p>	<p>流量の大きさによって絞りの前後に生じる差圧を測定し、流量を求めるための、管路に設けた絞り機構(オリフィス板)です。 Akış hızının büyüklüğüne bağlı olarak diyaframın önünde ve arkasında oluşan basınç farkını ölçen, akış hızını belirlemek için boru hattında eklenen diyafram mekanizması (Orifis plakası) 'dır.</p>
<p>折れ線補正 Poligonel hat düzeltme</p>	<p>測定対象の物理量とセンサからの測定入力値が、正比例の関係になっていない場合に使用し、関係の曲線を折れ線で近似し補正します。 プロセスFBのP_FGが相当します。 Ölçülecek nesnenin fiziksel niceliği ile sensörden kaynaklı ölçüm girdi değeri doğrudan orantılı olmadığı durumlarda kullanılır. İlgili eğri poligonel hat ile yaklaştırılıp düzeltilir. FB P_FG işlemi kırık hat üzerine uygulanır.</p>
<p>音響カプラ Akustik bağlantı aparatı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● デジタル情報を音に変換する装置。電話器を使って情報を送るときに使用する。</li> <li>● プログラムやデータを電話回線を使って通信できる。</li> <li>● デジタルの2進数0(OFF)と1(ON)信号を可聴周波数1.000から3.000Hzに変換することにより、電話の受話器を使うことができる。</li> <li>● 受信側は音をもとの0, 1信号に戻す機能をもっている。</li> <li>● モデムより手軽に伝送できる。</li> <li>● Dijital bilgileri sese dönüştüren cihaz.Telefon üzerinden bilgi göndermek için kullanılır.</li> <li>● Programlar ve veriler telefon hattı üzerinden iletilir.</li> <li>● Dijital ikili olan 0 (OFF) ile 1 (ON) sinyallerini 1.000 'den 3.000 'e değiştirme yöntemiyle telefonun ahize kullanımını sağlar.</li> <li>● Alıcı taraf sesin orijinal 0, 1 sinyallerine geri döndürme fonksiyonuna sahiptir.</li> <li>● Akustik bağlantı aparatı modeme göre daha kolay veri gönderimi sağlar.</li> </ul>
<p>オンディレイタイマ Gecikmeli başlatma zamanlayıcısı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● コイルをONしてから接点が動作するまでに時間遅れの発生するタイマ。</li> <li>● OFFしたときは直ちに接点が復帰する。</li> <li>● Bobin ON konumuna getirildikten sonra kontak harekete geçinceye kadarki gecikme süresini oluşturan zamanlayıcıdır.</li> <li>● OFF konumuna getirildiği an kontak geri dönüş yapar.</li> </ul>
<p>オンディレイ動作 Gecikmeli başlayan çalışma</p>	<p>入力信号がONになると計時動作を開始し、設定時間経過後に出力信号が出る動作。Giriş sinyali ON konumuna geldiğinde saat çalışması başlatılır. Ayarlanan süre dolduktan sonra çıkış sinyalinin ortaya çıktığı hareket.</p>
<p>オン電圧 Açık pozisyonadaki voltaj</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● コイルに加える電圧を徐々に上げたとき、接点が動作する電圧。</li> <li>● AC100Vのコイルで、70V程度がオン電圧。</li> <li>● Bobine uygulanan gerilim azar azar artırılırken kontağın hareket ettiği gerilim.</li> <li>● AC100V 'luk bir bobinde ON-voltajı yaklaşık 70V' dur.</li> </ul>
<p>温度圧力補正 Sıcaklık ve basınç düzeltme</p>	<p>オリフィスなどの絞り機構により差圧測定をした流体の条件(温度, 圧力)が設計条件と異なる場合, 補正が必要になります。 測定値にこの温度圧力補正係数を乗ずることで補正を行います。 なお, オリフィスなどの絞り機構の場合, 補正により得られた値は流量の2乗になっているため, 開平演算と組み合わせて用います。 Orifis gibi diyafram mekanizması tarafından diferansiyel basınç ölçümü yapılan sıvının koşulları (sıcaklık, basınç) tasarım şartları ile farklılık gösterdiği durumlarda düzeltme yapılması gerekmektedir. Ölçüm değeri ile bu sıcaklık ve basınç düzeltme faktörlerinin çarpılmasıyla düzeltme yapılır. Buna ek olarak, orifis gibi diyafram mekanizması var ise, düzeltme ile elde edilen değer akış hızının karesi ile elde edildiği için karekök işlemi ile kombinasyon edilerek kullanılır.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>温度計 Termometre</p>	<p>温度を測定する装置のことで、代表的な種類には下記があります。温度測定は、プロセスにおいて数多く使用されています。                  熱電対(B,S,R,K,E,J) -180°C~1550°C(参考使用温度範囲)                  測温抵抗体(pt,3線式,4線式) -180°C~500°C                  接触タイプ                  サーマスタ -50°C~200°C                  接触タイプ 光高温計 700°C~3000°C                  放射温度計 -50°C~4000°C                  Sıcaklığı ölçen cihazın tipik türleri aşağıda listelenmiştir. Sıcaklık ölçümü proseste çokça kullanılır.                  Termokuple (B,S,R,K,E,J) -180°C - 1.550°C (Referans çalışma sıcaklığı aralığı)                  Rezistans termometresi (pt,3 telli,4 telli) -180°C - 500°C                  Bağlantı tipi                  Termistör -50°C - 200°C                  Bağlantı tipi optik pirometre 700°C - 3.000°C                  Işın termometresi -50°C - 4.000°C</p>
<p>温度センサ Sıcaklık sensörü</p>	<p>熱電対と白金測温抵抗体の総称。 Termokuple ve polatin direnç termometreleri için genel bir terim</p>
<p>温度バイアス Sıcaklık yanlılığı</p>	<p>温度圧力補正演算は絶対単位(絶対温度、絶対圧力)で行います。温度バイアスは、設計温度・測定温度を絶対温度に変換するための補正值です。 Sıcaklık ve basınç düzeltme işlemleri mutlak birimler (mutlak sıcaklık, mutlak basınç) ile hareket eder. Sıcaklık temayülü, öngörülen sıcaklık-ölçülen sıcaklığı mutlak sıcaklığa dönüştürmek için düzeltme değeridir.</p>
<p>オンラインモニタ Çevrimiçi monitör</p>	<p>シーケンサCPUと周辺機器を接続して、運転中のシーケンサCPUの運転状況やデバイスの内容などを読み出してモニタすること。 Programlanabilir kontrolör CPU ile periferik cihazı birbiriyle bağlayarak çalışma halindeki PLC CPU'nun çalışma durumu ya da cihazın içeriğini okuyarak izleme durumu.</p>
<p>オンラインユニット交換 Çevrimiçi modül değişimi</p>	<p>システムを停止することなくユニット交換が行えます。 Sistemi durdurmadan modül değiştirilebilir.</p>
<p>回生抵抗器 Rejeneratif rezistör</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 回生ブレーキに使用する抵抗器。</li> <li>● 回生エネルギーを熱として消費する。</li> <li>● Rejeneratif frenleme için kullanılan rezistör.</li> <li>● Reaktif enerji ısı olarak tüketilir</li> </ul>
<p>回生負荷率 Rejeneratif yük oranı</p>	<p>許容回生電力に対する回生電力の割合。 İzin verilen rejeneratif güç karşısında rejeneratif gücün oranı.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>か</p> <p>回生ブレーキ Rejeneratif fren</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通常、モータで機械を動かすときはアンプからモータに電力を供給するが、これに対しモータ減速時や下降荷を駆動する場合のように機械の速度を減速させるときは、モータと機械の持っている回転エネルギーをアンプ側に逃がす(消費する)ことによって、制動力を得る。これを回生ブレーキという。許容回生電力とは、回生ブレーキ動作によって消費できる最大エネルギーのことを示す。</li> <li>●たとえばMR-J3サーボアンプでは、コンデンサと抵抗によって回生エネルギーを消費させて回生ブレーキトルクを得ている。</li> <li>●大きな回生エネルギーを消費させる必要があるときは、サーボアンプの外に抵抗回路(外部回生抵抗)を設けてそこで消費させる。</li> <li>●Normalde, motor ile makineyi hareket ettirdiğinde amplifikatör motora güç aktarır. Fakat, motorun yavaşlaması ya da düşen yükü ileri hareket ettirme gibi durumlarda olduğu gibi makinenin hızı yavaşlatıldığında, motor ile mekanizmanın dönüş enerjisini amplifikatör tarafına aktarılmasıyla (tüketme) frenleme kuvveti elde edilir. Buna rejeneratif frenleme denir. İzin verilen rejeneratif güç rejeneratif frenleme hareketine göre tüketilen maksimum gücü gösterir.</li> <li>●Örneğin, MR-J3 servo amplifikatörü bir kondansatör ve elektriksel direnç tarafından rejeneratif enerji tüketen bir rejeneratif frenleme torku elde etmektedir. Ejenaratif enerji tüketen bir rejeneratif frenleme torku elde etmektedir.</li> <li>●Büyük miktarlarda rejeneratif enerji kullanımı gerekli olduğu zaman, servo amplifikatör dışına direnç devresi (Harici rejeneratif rezistörü) monte edilerek orada tüketim sağlanır.</li> </ul>
<p>外部故障診断 Harici sorun giderme</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●制御機器の入出力信号または内部リレーなど、検出デバイスの動作により、あらかじめ設定しておいた条件データと比較して、外部の制御機器の故障診断を行うこと。</li> <li>●MELSECでは外部故障診断用のソフトウェアパッケージとユニットがあり、順序時間チェック、回数チェック、正常パターンチェック、不正パターンチェック、上下限值チェック、往復動作チェックの6種類のチェックが行える。</li> <li>●Kontrol cihazlarının giriş çıkış sinyalleri ya da dahili röle gibi algılama cihazlarının çalışmasına bağlı olarak önceden ayarlanmış koşullanma verileri ile karşılaştırıp, harici kontrol cihazlarının arıza teşhisinin yapılması.</li> <li>●MELSEC' de arıza teşhisi için harici yazılım paketleri ve modülleri vardır. Zaman sıra kontrolü, sayım kontrolü, uygun desen kontrolü, uygunsuz desen kontrolü, yüksek/düşük limit kontrolü ve resiprokal operasyon kontrolü olmak üzere toplam 6 tür kontrol yapılabilir.</li> </ul>
<p>開平演算 Karekök hesaplama</p>	<p>√(ルート)演算機能です。オフィスやベンチュリ管等の差圧による流量測定時、センサからの二乗特性信号をリニアな関係に戻すために用います。プロセスFBの「P_SQR」が相当します。</p> <p>√ (Kök) hesaplama fonksiyonudur. Orifis ya da venturi tüpün diferansiyel basıncıyla akış oranı ölçüm zamanı sensörden elde edilen sinyal kare karaktere sahip olup bu kontrol doğrusal bir ilişki dönmesi için kullanışlıdır. FB prosesinin "P_SQR" fonksiyona eşdeğerdir.</p>
<p>解列 Bağlantı kesme</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データリンクにおいて、ローカル局あるいはリモートI/O局が異常になったときデータリンクから抜けて運転しなくなる。</li> <li>●異常を修復してもとの運転に戻すとき、自動復列に設定してあれば自動的にリンクに組み込まれることになる。</li> <li>●Veri bağlantısında lokal istasyon alternatif olarak uzak I/O istasyon anormal olduğunda veri bağlantısından ayrılarak çalışamaz hale gelmesidir.</li> <li>●Anormalliğin düzeltilip orijinal çalışmasına dönerken otomatik kurtarma kolonuna ayarlanmış ise otomatik olarak bağlantılara dahil edilir.</li> </ul>
<p>カウント式原点復帰 Sayma tipi ana konumu geri dönüşü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決め制御において3通りある原点復帰方法のひとつ。</li> <li>●原点復帰動作中に近点ドグONで減速を開始し、クリープ速度で「近点ドグON後の設定移動量」分移動した後、最初の零点信号位置を原点アドレスとする方式。</li> <li>●Konumlama kontrolünde 3 yolla sıfır noktasına geri dönüş yönteminden bir tanesidir.</li> <li>●Sıfır noktasına geri dönüş işlemi sırasında yavaşlama başlar, sürünme hızında "yakın nokta için devre kesme anahtarı ON pozisyonu sonrası ayarlanmış hareket oranı" hamlesinden sonra ilk sıfır noktası Sinyal pozisyonu baz adres alınır.</li> </ul>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>か</p> <p>カスケード制御 Kaskad kontrol</p>	<p>カスケード制御は、1次ループと2次ループの2重ループで構成されます。2次ループに入る外乱をいち早く検出して2次ループで吸収し、プロセスに与える影響を除去して全体の制御性能を上げる制御方式です。一般には2次ループの応答は1次ループの3倍以上速いことが望ましいとされています。</p> <p>kaskad kontrolü, birincil döngü ile ikincil döngü birlikte ikili döngü oluşturur. İkincil döngüye giren rahatsızlık erken teşhis ile ikincil döngü tarafından emilir, süreç üzerindeki etki kaldırılarak tüm denetim performansını artırmak için bir kontrol yöntemidir. Genel olarak ikincil döngünün tepkisi birincil döngüye göre üç kat daha hızlı olması arzu edilen bir durumdur.</p>
<p>カスケードモード(プロセス制御) Kaskad (kademeli dizi) modu (proses kontrol)</p>	<p>1次ループの出力値(MV)を2次ループの設定値(SV)として制御する、カスケード制御を行うモードです。また、設定値(SV)を上位の指示値とするような、例えば、他のループとの連動運転時やプログラム設定器と組み合わせて行う場合も本モードを用います。</p> <p>Birincil döngünün çıkış değeri (MV) ikincil döngünün ayar değeri (SV) olarak kontrol etmek için, kaskad kontrolünü yapan moddur. Bundan başka, ayarlanan değerin (SV) üstünde belirtilen değer olacak şekilde; örneğin aşka döngüler ile iç içe hareket zamanında ve ya program kurulum cihazı ile kombinasyon halinde bu mod kullanılır.</p>
<p>カスタマイズ (customize) Özelleştirme (customize)</p>	<p>ソフトウェアの設定や設計を調整し、ユーザの好みに合わせて作り変えること。例えば、ソフトウェアによっては、いくつかの要素機能を分離できるようになっており、インストール(導入)時にユーザがどの機能を導入するか選択できるようになっている。これはインストール時のカスタマイズであると言える。</p> <p>Yazılım yapılandırması ayarı veya kullanıcı tercihlerinize uygun yazılım yeniden tasarımı. Örneğin, bazı yazılımlarla birlikte eşitli eleman fonksiyonları ayrılabilme ve kullanıcı yükleme sırasında kurulacak olan fonksiyonları seçebilir. Bu olaya kurulum sırasında özelleştirme denir.</p>
<p>加速時間 Hızlanma süresi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサ位置決めユニットにおいて、停止状態から全速に達するまでの時間。</li> <li>●パラメータの加速時間は速度制限値に達するまでの時間をいうので、設定速度が低ければ加速時間は比例して短くなる。</li> <li>●機械の慣性およびモータのトルク、負荷の反抗トルクなどによって決められる。</li> <li>● PLC konumlandırma modülünde durma halinden tam hıza ulaşmak için geçen süredir。</li> <li>●Parametre hızlanma süresi hız limiti değerine ulaşmak için geçen zaman anlamına geldiği için ayarlanmış hız düşük olur ise hızlanma süresi orantılı olarak azalır。</li> <li>●Makinenin ataleti ve motor torku yükün direnç torku ve diğer faktörlere göre belirlenir。</li> </ul>
<p>稼働実績 (operation progress) Operasyon süreci (operation progress)</p>	<p>製造現場に対する製造指示に対して、設備の視点にたった実績情報。指示された生産を行った結果、その設備の稼働状況がどのようなものがあったかを示す。</p> <p>Üretim sahası üretim talimatları üzerinden gerçekleşen performans bilgilerini gösterir. Talimatlar doğrultusunda yürütülen üretim sonucunda tesisin operasyonel durumunun ne durumda olduğunu gösterir.</p>
<p>稼働率 (Rate of Operation) Çalışma oranı (Rate of Operation)</p>	<p>後工程に必要な(売れに結びついた)生産量を加工するのに、その設備能力でフル操業した時の、定時能力に対する需要の割合をいう。</p> <p>Bir sonraki aşama için gerekli olan (satışlara bağlanmış) ürünlerin işlenmesi amacıyla kurulu tesisin kapasitesinde tam kapasite çalıştığı zaman yıllık bazdaki kapasiteye karşılık talep yüzdesini ifade eder.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>監視時間 İzleme süresi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● MELSECNET, CC-Link IEにおいて、リンクスキャンの始まりから、次のリンクスキャンの始まりまでの間隔を監視する時間。</li> <li>● リンクパラメータでこの時間を設定すると、実際の時間が設定値よりも長くなると子局との交信を中止してしまう。</li> <li>● 尚、監視時間を設定するときは、実際のリンクスキャン時間のほかに、ループバックを実施してみて、そのときのリンクスキャン時間よりも大きい値とする。</li> <li>● MELSECNET, CC-Link IE 'de bağlantı taraması başlangıcından itibaren, bir sonraki bağlantı tarama başlangıcına kadar olan aralığın gözlemlendiği zamanı。</li> <li>● Bağlantı parametrelerinde bu süre ayarlandığı zaman gerçek sürenin ayar değerinden uzun olması durumunda bağımlı istasyon ile olan iletişim durdurulmuş olur。</li> <li>● Ayrıca, gözetleme süresi ayarlanırken fiili bağlantı tarama süresine ek olarak, geri döngü testi yapmayı deneyip, o sırada da bağlantı tarama süresinden daha uzun bir değere ayarlayın。</li> </ul>
<p>慣性モーメント、イナーシャ Atalet momenti, atalet</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 物体がその時の状態を維持しようとする大きさを示す物理量。</li> <li>● 慣性モーメントの値が大きいほど、加減速時に大きなエネルギーが必要になる。</li> <li>● 記号では <math>J \times 10^{(-4)} \text{kg/m}^2</math> または <math>\text{GD}2 \text{kg} \cdot \text{m}^2</math> で表される。</li> <li>● サーボモータを選定するとき、負荷の慣性モーメントがサーボモータの慣性モーメントの推奨倍以下になるようにする。</li> <li>● Nesnenin o zamandaki durumu sabit tutmaya çalışarak boyutu belirten fiziksel bir miktar。</li> <li>● Atalet momenti değeri büyüdükçe hızlanma veya yavaşlama sırasında büyük miktarda enerji gerekli olur。</li> <li>● Sembol olarak <math>J \times 10^{(-4)} \text{kg/m}^2</math> ya da <math>\text{GD}2 \text{kg} \cdot \text{m}^2</math> şeklinde ifade edilir。</li> <li>● Bir servo motor seçerken, yükün eylemsizlik momenti servo motorun eylemsizlik momentinin tavsiye edilen oranın altında olacak şekilde ayarlayın。</li> </ul>
<p>かんばん (Kanban) Kanban</p>	<p>ジャストインタイム生産を実現するための管理の道具である。「生産、運搬の指示情報」「目で見る管理の道具」「工程・作業改善の道具」の役割がある。</p> <p>Tam zamanında üretim gerçekleştirebilmek için yönetim aracıdır. "üretim, taşımanın talimat bilgisi", "Görsel kontrol aracı", "proses ve çalışma kaizen aracı" rolleri vardır.</p>
<p>管理局 Kontrol istasyonu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● MELSECNET/10, H, CC-Link IE コントローラにおけるネットワーク全体を管理する局で、1ネットワークに1台のみ存在する。</li> <li>● 万一、管理局が異常になっても、通常局の一つが管理局の代わり(サブ管理局)となり、データリンクを続行することができる。</li> <li>● MELSECNET/10, H, CC-Link IE Kontrolörün tüm ağı denetlediği istasyonda, 1 ağda sadece 1 istasyon mevcuttur。</li> <li>● Buna karşılık, yönetim istasyonunda olağan dışı bir durum olduğunda bile, normal istasyonun bir tanesi kontrol istasyonunun yerine (alt kontrol istasyonu) geçip veri bağlantısının devam ettirilmesi mümkündür。</li> </ul>
<p>管理局移行時間 Kontrol istasyonu değişim süresi</p>	<p>電源OFF などにより管理局がダウンしてから、サブ管理局でデータリンクが開始されるまでの時間です。</p> <p>Elektrik kesintisinde kontrol istasyonu kapandığı için alt kontrol istasyonunda veri bağlantısı sağlanıncaya kadar geçen süredir。</p>
<p>基本ベース Temel modül</p>	<p>ビルディングブロック形のシーケンサで、電源ユニット、CPUユニット、I/Oユニット、インテリユニットを装着するベースユニット。</p> <p>"Yapı bloğu tipi PLC" üzerinde güç kaynağı, CPU modülü, I / O modülü ve "akıllı modül" için temel modüldür。</p>
<p>逆動作 Ters hareket</p>	<p>PID制御において、測定値PVの減少に対して操作量MVを増加させる動作のことを言います。(例: 暖房)</p> <p>PID kontrolünde, PV ölçüm değerinin değerinin azalmasına karşılık MV işlem oranını artırılmasıdır。(Örnek: Isıtma)</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
キャッシュフロー (Cash flow) Nakit akışı (Cash flow)	文字通り「資金の流れ」を意味し、企業活動によって実際に得られた収入から外部への支払いを差し引いて手元に残る資金の流れのことである。資金の流出をキャッシュ・アウトフロー、資金の流入をキャッシュ・インフローといい、両方あわせてキャッシュフローという。Kelime manası ile "nakit akışı" anlamına gelmekle birlikte şirket faaliyetlerinde aslında elde edilen gelirden dışarıya ödenecek miktarın çıkarılması ile elde kalan fon akışı anlamındadır. Fonun elden çıkışına "nakit çıkışı", fonun şirkete girişine de "nakit girişi", bir arada kullanılmasına da "nakit akışı denir".
キャラクタゼネレータ Karakter oluşturucu	<ul style="list-style-type: none"> <li>●文字、符号などを点(ビット)の集合体としてメモリ化したもの。</li> <li>●ROMメモリに多数のキャラクタを記憶させ、文字を表示するときは、そのメモリから読出して表示する。</li> <li>●フォントメモリともいう。</li> <li>●Karakter ve işaretleri noktanın (bit) toplanma noktası olarak belleğe alan birim。</li> <li>●ROM belleğinde birçok karakter saklanır, görüntülemek istenildiğinde de karakterler konu bellek üzerinde okunur ve listelenir。</li> <li>●"Font belleği" olarak da adlandırılır。</li> </ul>
キャリアバンド Taşıyıcı bandı	伝送路に単一チャネルのデータ信号を符号化して、搬送波(情報をのせて送る正弦波または周期的なパルス信号)にのせて送る方式。 Nakit hattında tek kanallı veri sinyalinı kodlayıp, taşıyıcıya (veriyi yükleyip gönderen sinüs dalgası ve ya periyodik vuruş sinyali) yükleyip gönderen metod.
キャリーフラグ Elde göstergesi	特定の条件のときONするリレー。 Belirli koşullar gerçekleştiğinde ON konumuna getiren röle.
キュー(待ち行列) (queue) Kuyruk (bekleme sırası) (queue)	先に入力したデータが先に出力されるという特徴をもつ、データ構造の一種。コンピュータ用語としては、プリントキューなどのように、先に到着したもののから順に処理されるしゅみを指す。なお、キューとは逆に、最後に入力したデータが先に出力されるというデータ構造は、スタックと呼ばれている。 İlk girilen veri ilk çıkar mantığına sahip bir veri yapısı türüdür. Bilgisayar dilinde, yazıcı sırasında olduğu gibi, işleme ilk gelen veriden başlanan mekanizmaya atıfta bulunulur. Buna ek olarak, kuyruktan farklı olarak, son giriş yapılan veri ilk çıkış yapar şeklinde bir veri yapısı yığını olarak adlandırılır.
行間ステートメント Satırlar arası durum	シーケンスプログラムの回路ブロックと回路ブロックの間の説明文(ステートメント)。 Bir sıra programda iki devre bloğu arasına yerleştirilen açıklayıcı metin (durum)。
共有グループNo. Paylaşılan grup No.	任意の局とのみサイクリックデータを共有するための番号です。 自局と同じ共有グループの局とのみ、サイクリックデータを共有できます。 Verilen herhangi bir istasyon ile periyodik veri paylaşımı sağlamak için bir istasyona atanan numara. Döngüsel veriler sadece aynı gruptaki istasyonlar ile paylaşılabilir.
局、局番 İstasyon, istasyon numarası	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNET、CC-Link IEのとき接続されるシーケンサの1台ずつを局と呼ぶ。</li> <li>●この局には、それぞれ番号をつけて管理するが、この番号を局番という。</li> <li>● MELSECNET, zaman CC-Link IE süresinde bağlanacak PLC'nin her biri istasyon olarak adlandırılır。</li> <li>●Bu istasyonlar farklı farklı numaralandırılıp yönetilir. Bu numaralara istasyon numarası denir。</li> </ul>
局間テスト İstasyonlar arası test	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNETにおいて2局間で、リンクユニットの良否、ケーブルの良否をテストすること。</li> <li>●局番の若い方を主局、もう一方を従局としてチェックする。</li> <li>●MELSECNET' de 2 istasyon arasındaki bağlantı biriminin kalitesi, kablo kalitesinin test edilmesi。</li> <li>●İstasyon numarası daha küçük olan istasyon ana istasyon olarak, diğeri ise bağımlı istasyon olarak test edilir。</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>局番未確定の局 İstasyon numarası belirsiz istasyon</p>	<p>CC-Link IEにて、シーケンスプログラムで局番を設定する局で、UINI 命令を実行しておらず局番が確定していない局です。 CC-Link IE' de sıralama programında istasyon numarasını ayarlayan istasyon olup UNI kodu çalışmayan istasyon numarası tespit edilemeyen istasyondur.</p>
<p>近接スイッチ Yakınlık anahtarı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●物体が近づいてくると動作するスイッチ。</li> <li>●無接触で動作し無接点式が多いので、シーケンサの入力としてよく使われる。</li> <li>●電波、磁気などを使って物体を検出する方法をとっている。</li> <li>●Cisim yaklaşınca çalışmaya başlayan anahtar。</li> <li>●Yakınlık anahtarı genellikle temas olmadan çalıştırılmaktadır ve temassız özellikteki türü mevcuttur. Bundan dolayı, programlanabilir kontrolörler için girdi olarak sıklıkla kullanılır。</li> <li>●Radyo dalgaları, manyetizma vs. kullanarak nesnenin tespit etme yöntemine sahiptir。</li> </ul>
<p>近点ドグ Yakın nokta için limit anahtarı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●原点復帰において原点の前に置くスイッチ。</li> <li>●これがONすると送り速度はクリープ速度に切替えられる。</li> <li>●そのためONしている時間は、送り速度からクリープ速度まで減速する時間以上が必要である。</li> <li>●Sırı noktasına dönüş noktasının önüne yerleştirilen anahtar。</li> <li>●Yakın nokta için devre kesme anahtarı ON pozisyonuna getirilir ise besleme hızı kaplumbağa hızına geçiş yapar。</li> <li>●Bu sebepten dolayı, yakın nokta için devre kesme anahtarı ON pozisyonundayken geçen sürenin besleme hızından kaplumbağa hızına doğru yavaşlama süresinden daha fazla olması gerekmektedir。</li> </ul>
<p>空電変換器 Elektrostatik konventör</p>	<p>統一信号(空気圧信号)を統一信号(電気信号)に変換する変換器です。空電トランスデューサ。 Standart sinyali (Pnömatik sinyal) birleşik sinyale (elektrik sinyali) çeviren dönüştürücü. Statik transdüser</p>
<p>クランプダイオード Kelepçe diyot</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電圧を一定のレベル、あるいは一定方向にクランプするために設けるダイオード。</li> <li>●直流用サージキラー。</li> <li>●Voltajı sabit bir seviyede, diğer bir deyişle belli bir yönde sabitlemek amacıyla takılan diyottur。</li> <li>●Doğru akım için dalgalanma bastırıcı。</li> </ul>
<p>クリープ速度 Kaplumbağa hızı / yavaş hız</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●原点復帰において、原点の少し手前で低速になって動く速度。</li> <li>●高速で走ってびたりと停止することは難しいので、一旦クリープ速度に切りかえる必要がある。</li> <li>●Kök noktaya dönüşte, kök noktanın hemen önünde düşük hızda çalışan devir。</li> <li>●Yüksek hızda hareket ederken anında durmak zor olduğu için, bir kez kaplumbağa hızına geçilmesi gerekmektedir。</li> </ul>
<p>グループNo. Grup no.</p>	<p>任意の局にトランジェント伝送するための番号です。 トランジェント伝送の対象局をグループ指定すると、同じグループNo. の局にデータを送信できます。 Herhangi bir istasyona geçici veri aktarımı için verilen rakamdır。 Geçici aktarımın hedef istasyonunu grup olarak belirtirsek, aynı numarayı taşıyan istasyonlara veri gönderimi yapılabilir。</p>
<p>グループ指定 Belirtilen grup</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNET/10, H, CC-Link IE コントローラでは、1ネットワーク内の各局を複数(1から9)のグループに分けて、一つのグループに属する複数の局に対してトランジェント伝送により、同時にデータを書き込む機能がある。</li> <li>●このグループ分けするための指定をグループ指定といい、ネットワークユニットの設定スイッチにより行う。</li> <li>●MELSECNET/10, H, CC-Link IE kontrolörü 1 ağ altında çeşitli istasyonları (1'den 9' a) gruplara ayırdığı zaman, bir gruba bağlı birden fazla istasyona karşı geçici gönderim yapılıp aynı zamanda veri yazmak için bir işleve sahiptir。</li> <li>●Gruplara ayırmak amacına yönelik atamaya grup ataması denir. Ağ modülünün ayar anahtarına göre çalışır。</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>計装フロー図 Aletler akış tablosu</p>	<p>配管、検出器、操作端、調節計等を記号で表示した制御系の全体を表した図です。Boru, detektör, operasyon sonu ve kontrolleri sembollerle belirten bütün kontrol sistemini gösteren tesisat sistem akışı şemasıdır.</p>
<p>ゲイン Kazanç</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 2個の値が比例関係にあるとき、その比を変えること。</li> <li>● A/D変換ユニットでは、デジタル出力値が1000になるアナログ入力値(電圧または電流)。</li> <li>● 電流入力で4~20mA特性とはオフセットが4mA, ゲインが20mAである。</li> <li>● D/A変換ユニットでは、デジタル入力が1000のときアナログ出力する値(電圧または電流)。</li> <li>● サーボでは、指令に対してどれだけ追従させるかを示す数値。ゲインを上げると応答性は上がるが、発振しやすくなる。</li> <li>● 2 adet değerin oransal bağlantısı olduğu zaman, oranın değiştirilmesi.</li> <li>● A/D değişim modülünde dijital çıktı değeri 1.000 olan analog girdi değeri (voltaj veya elektrik akımı)</li> <li>● Akım girdisi 4-20 mA özelliğinde ofset 4 mA, kazanç 20 mA 'dır.</li> <li>● D / A dönüşüm ünitesi, dijital giriş 1.000 olduğunda analog çıkış değeri (voltaj veya akım).</li> <li>● Servoda komut karşısında ne kadar takip edileceğini gösteren sayısal değer. Kazanç yükselir ise duyarlılık da artar ama salınım kolaylaşır.</li> </ul>
<p>ゲインドリフト Kazanç sapması</p>	<p>温度によるゲインの変動分。 Sıcaklığa bağlı olarak kazancın varyasyonu.</p>
<p>ゲージ圧力 Gösterge basıncı</p>	<p>大気圧を基準 (=0)として表した圧力の大きさのことで、最も広く用いられています。大気圧より大きい圧力は正圧、大気圧より小さい圧力は負圧といいます。絶対圧力と特に区別が必要な場合、単位のあとにGを付加します。例3kg/cm<sup>2</sup>G。</p> <p>Atmosfer basıncına Referansı (= 0) olarak ifade edilen basınç miktarının büyüklüğü olup çok yaygın kullanılmaktadır. Atmosfer basıncından daha yüksek bir basınç pozitif basınç, atmosfer basıncından daha az basınç ise negatif basınç olarak adlandırılır. Mutlak basınç ile belirli bir ayırım gerekiyorsa birimden sonra G eklenecektir. Örnek: 3kg/cm<sup>2</sup>G</p>
<p>ゲートウェイ機能 Gateway fonksiyonu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 一般に、互いに異なるネットワーク同士を接続しようとする信号方式や機能が違うため、プロトコル変換が必要になる。</li> <li>● この異なるネットワーク間の橋渡しを行い、相互に通信を可能にするための機能。</li> <li>● Genel olarak, birbirinden farklı ağlar birbiri ile bağlanmaya çalışıldığında sinyal yöntemi ya da fonksiyonu farklı olduğundan protokol dönüşümü gerektirir.</li> <li>● Bu farklı ağlar arasında bir köprü oluşturup birbirleri ile iletişim sağlamayı mümkün kılan fonksiyondur.</li> </ul>
<p>結合ノイズ Kaplın gürültüsü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 1つのアースを多数の機器で共用したときなどに受けるノイズ。</li> <li>● ある機器からアースへ電流が流れると共用した別の機器へノイズとして侵入する。</li> <li>● できるだけ結合ノイズの影響を受けないよう、機械本体とコントローラを別々のアースに接続することを推奨している。関連語: コモンモードノイズ</li> <li>● 1 adet topraklamayı bir dizi ekipmanda paylaştırıldığında oluşan gürültü.</li> <li>● Bir ekipmandan topraklamaya giden akımın geçtiği paylaşılan farklı bir ekipmana gürültü olarak baskı kurma.</li> <li>● Olabildiğince birleştirilmiş gürültünün etkilerine maruz kalmayacak şekilde makine gövdesi ile kontrolörün farklı topraklama hatlarına bağlanması tavsiye edilir. ilgili terimler: ortak mod gürültü.</li> </ul>
<p>減速比 Hız azaltma oranı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 位置決め装置などで歯車を使って減速したときの比率。</li> <li>● 1より大きい数字になる。</li> <li>● Konumlandırma cihazı gibi dişli çark kullanarak hız yavaşlama sırasındaki oran.</li> <li>● 1'den büyük bir sayı olacaktır.</li> </ul>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>け</p> <p>原単位／原単位管理 (standard data / standard data management) Standart veri / Standart veri yönetimi (standard data / standard data management)</p>	<p>原単位とは、一単位あたりの物量のこと、例えば、ある生産設備で50,000個の製品を製造した時、その設備のエネルギー消費が1,000万kcalだった場合、エネルギー原単位は、1,000万kcal／50,000個＝200kcal／個となる。 この原単位の数値を使って生産などを管理することを原単位管理という。</p> <p>Standart veri, her bir verinin nesnel miktardır. Örneğin, bir üretim tesisinde 50.000 adetlik mal üretimi gerçekleştiğinde o tesisin enerji tüketimi 10.000.000 kcal. olduğunda enerji standart verisi 10.000.000 kcal./50.000 adet= 200 kcal. olur. Örneğin, standart verinin sayısal değerini kullanarak üretimi yönetmeye standart veri yönetimi denir.</p>
<p>原点 Ana konum</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めの基準になる位置。</li> <li>●Konumlandırma için bir referans olan pozisyon.</li> </ul>
<p>原点復帰データ Ana konuma geri dönüş verisi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサ位置決めユニットにとって原点へ戻す時に必要なデータ。</li> <li>●機械側の設計で決められるもので、後で変更するには機械の設計変更を伴う。</li> <li>●原点は位置決めの基準となる点であるから、位置決め中に停電したとき、電源を切って手動で移動させたときなどは、位置決めユニットの現在値が狂っているので原点復帰を行うとよい。</li> <li>●原点復帰をかけると現在値に関係なく近点ドグをさがして移動し、クリーブ速度に切り替わり、停止して原点アドレスに書き替わる。</li> <li>●なお、原点復帰中モニタをしても現在値は変化せず、原点復帰完了すると原点アドレスに変わる。</li> <li>●PLC konumlama ünitesi için ana konuma geri dönerken gerekli olan veriler.</li> <li>●Makine tarafında proje planlaması sırasında kararlaştırılır. Daha sonra yapılmak istenen değişiklik ise ancak makinede plan değişikliği ile yapılabilir.</li> <li>●Anakonum pozisyonlamanın referansı olduğundan dolayı konumlandırma sırasında elektrik kesintisi yaşanır ya da güç kaynağı manuel olarak kapatılıp taşıma yapılacağıında, konumlandırma ünitesinin mevcut değeri sapmaya uğrayacağı için bu değer ana konum pozisyonuna geri döndürülmelidir.</li> <li>●Ana konuma geri döndürüleceğinde güncel değere bakılmaksızın yakın nokta için devre kesme anahtarını bulup o noktaya hareket ettirip, kaplumbağa hızına geçiş yaparak duraklatıp ana konum adresini yazıp değiştirin.</li> <li>●Buna ek olarak, ana konuma geri dönüş sırasında izlenme yapılsa bile, güncel değer değişmeden ana konuma dönüş gerçekleşir ise bu değer ana konum adresine olarak değişir.</li> </ul>
<p>原点復帰方法 Ana konuma geri dönüş metodu</p>	<p>位置決めにおいて原点復帰は機械の構造、停止精度などによってつぎの3方法がある。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.パルスジェネレータの零点信号による方法</li> <li>2.ストップにより停止し、ドウェルタイマでモータを停止する方法</li> <li>3.ストップにより停止し、モータトルクを検出して停止する方法</li> </ol> <p>Konumlandırmada ana konuma dönüş, makinenin yapısı, duraklama hassasiyeti gibi konularda aşağıdaki 3 yöntem mevcuttur.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. vuruş jeneratörünün sıfır noktası sinyali yöntemi</li> <li>2. Durdurma butonu ile duraklama yaptırıp, bekleme süresince motoru duraklatan yöntem.</li> <li>3. Durdurma butonu ile duraklama yaptırıp, motor torkunu tespit ederek duraklatan yöntem.</li> </ol>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>けーこ</p> <p>原点復帰要求 Ana konuma geri dönüş talebi</p>	<p>シーケンサ位置決めユニットにとって異常なときONとなる信号。つぎのときONする。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.電源投入時</li> <li>2.位置決め中に停止(READY信号OFF)をかけたとき</li> <li>3.シーケンサレディ信号がONしたとき</li> <li>4.周辺機器からパラメータ、原点復帰データを書き込んだとき</li> <li>5.周辺機器のテストモード中で「原点復帰」「位置決め」「JOG運転」「手動パルス」を選択したとき</li> <li>6.原点復帰開始時</li> </ol> <p>LC konumlandırma ünitesince anormal zamanda ON konumuna geçen sinyal. Aşağıdaki durumlarda ON konumuna geçer:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Güç ON konumunda olduğunda</li> <li>2. Konumlandırma esnasında durdurma (READY sinyali OFF) uygulandığında</li> <li>3. Programlanabilen kontrolör READY sinyali ON olarak ayarlandığında</li> <li>4. Parametreler ve ana konuma geri dönüş verisi çevresel bir cihazdan yazıldığında</li> <li>5. Çevresel cihaz test modunda "ana konuma geri dönüş", "konumlandırma", "JOG işletimi" ve "manuel pulsar" seçildiğinde</li> <li>6. Kök noktaya geri dönüş başlatıldığında</li> </ol>
<p>コア、クラッド Çekirdek, giydirme</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光ファイバケーブルの光ファイバは、コアとクラッドからできている。</li> <li>●コアは光が伝わる中心部で屈折率が高い。太さは髪の毛程度。</li> <li>●クラッドはコアの外側をカバーする部分で光を閉じこめる役目をするもので、屈折率が低い。</li> <li>●コアとクラッドは屈折率のちがいでSI(ステップインデックス)とGI(グレーデッドインデックス)があり、材料は石英、多成分ガラス、プラスチックがある。</li> <li>●Fiber optik kablo, fiber optik çekirdek ve krom kaplamadan oluşmaktadır.</li> <li>●Çekirdek kısım ışın iletiminin merkezi olup refraksiyon indeksi yüksek, kalınlığı bir saç teli kalınlığındadır.</li> <li>●Kaplama, çekirdeğin dış yüzeyini kapatan kısım olup, ışığı tutma görevinde kullanılır. Refraksiyon indeksi zayıf.</li> <li>●Çekirdek ve kaplamanın refraksiyon indeksi farklı olduğu için SI (basamak indeksi) ve GI (Derecelendirme indeksi) mevcut olup, malzemesi kuvars, çok-bileşenli cam ve plastik malzeme şeklindedir.</li> </ul>
<p>工業単位データ Endüstriyel brim verisi</p>	<p>測定データを0~100%で表現するのではなく、実際の工業単位で表現したデータのことです。 Ölçüm verisini %0-100 olarak göstermeksizin gerçek endüstriyel birimde gösterilen veridir.</p>
<p>公差 (tolerance) Tolerans (tolerance)</p>	<p>規格上許容されている、わずかな寸法差のこと。 Standartlar dahilinde kabul edilebilir küçük boyut farkı.</p>
<p>構造化ラダー/FBD言語 Yapılanmış merdiven / FDB dili</p>	<p>構造化ラダー/FBD言語は、リレー回路の設計技術に基づいて作られたグラフィック言語です。直感的に理解しやすいため、シーケンスプログラムで一般的に用いられています。 Yapılanmış merdiven /FBD dili, Röle devresinin tasarım teknolojisi tabanlı oluşturulmuş bir grafik dilidir. Sezgisel olarak anlaşılması kolay olduğu için, sıralama programında sıklıkla kullanılır.</p>
<p>高速カウンタユニット Yüksek hızlı sayma modülü</p>	<p>シーケンサCPUのカウンタはスキャンの関係で、1秒間10カウント程度が限度である。これ以上の高速カウントは、シーケンサCPUとは独立して設けた高速カウンタユニットで行わせる。 Tarama bağlamında PLC CPU 'sunun sayacı 1 saniyede yaklaşık 10 sayma limiti vardır. Daha fazla yüksek hızda sayma işlemi PLC CP ile bağımsız bir şekilde montaj edilen yüksek hızla sayım modülü ile sağlanır.</p>

11

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
高速積算タイマ Yüksek hızlı entegrasyon süreölçeri	<p>計測単位が0.01 ~ 100ms で、コイルがONしている時間を計測するタイマです。タイマのコイルがONすると計測を開始し、タイムアップすると接点がONします。タイマのコイルがOFFになっても現在値、接点のON/OFF状態を保持します。再度コイルがONすると、保持していた現在値から計測を再開します。</p> <p>Ölçüm birimleri 0,01 ile 100 ms olup, bobin ON pozisyonunda olduğu süreyi hesaplayan süreölçer. Süreölçer bobini ON durumdayken ölçüm başlar ve süre dolduğunda ise kontak ON pozisyonuna geçer. Zamanlayıcı OFF pozisyonuna geçtiğinde ise güncel akım değeri kontakın ON/OFF durumunu sabit tutacaktır. Tekrardan bobin ON durumuna geçtiğinde tutulmakta olan güncel değerden başlayarak ölçüm yeniden başlar.</p>
高速タイマ Yüksek hızlı zamanlayıcı	<p>計測単位が0.01 ~ 100ms のタイマです。タイマのコイルがONすると計測を開始し、タイムアップすると接点がONします。タイマのコイルがOFFすると現在値が0になり、接点もOFFします。</p> <p>計測単位は、PCパラメータのPCシステム設定で行います。デフォルト値が10.0msで、0.01ms単位で変更できます。</p> <p>Ölçüm birimleri 0,01 ile 100 ms olan zamanlayıcıdır. Süreölçer bobini ON durumdayken ölçüm başlar ve süre dolduğunda ise kontak ON pozisyonuna geçer. Zamanlayıcı OFF pozisyonuna geçtiğinde ise güncel akım değeri 0 olup kontak da OFF durumuna geçer. Ölçüm birimleri PC parametresinin PC sisteminde ayarlı çalışır. Varsayılan değer 10,0 ms olup, 0,01 ms biriminde değişiklikler sağlanabilir.</p>
光電スイッチ Optoelektrik anahtar	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光線を照射して物体の有無を検出する装置。</li> <li>●可視光線、赤外線などの“光”を、投光部から信号光として発射し、検出物体によって反射する光を受光部で検出(反射型)したり、しゃ光される光量の変化を受光部で検出(透過型・回帰反射型)し出力信号を得るものを言う。</li> <li>●非接触検出であり、ほとんどの物体(ガラス、金属、プラスチック、木、液体など)が検出可能である。</li> <li>●検出距離が長く(透過型で10m、反射型で1m、回帰反射型で50m程度)、応答性が高い(最大20 μs程度)ため、様々な分野で利用されている。</li> <li>●色の判別が可能なものもある。</li> <li>●Işık ışınları kullanılarak nesnenin varlığını-yokluğunu tespit eden cihaz.</li> <li>●Görülebilir ışık ışınları, kızılötesi ışın gibi "ışın" ın ışık projektörü üzerinden sinyal ışığı olarak ateşlenmesi ile algılanacak nesne tarafından yansıyan ışığı, ışık alma bölümünde tespit edip (reflektif tip), kesintiye uğrayan ışık miktarının değişimini ışık alma bölümünde (iletim tipi - retroreflektif tip) tespitini yaparak çıkış sinyalini elde eden cihaz diyebiliriz.</li> <li>●Temassız tespit olup çoğu nesnelere (cam, metal, plastik, ahşap, sıvılar vb.) tespit edebilir.</li> <li>●Algılama mesafesi uzun ( iletim tipi:10 m, reflektif tip: 1 m, retroreflektif tip: 50 m mesafe) duyarlılığı yüksek ( maksimum 20 μs' e kadar) çeşitli alanlarda kullanılmaktadır.</li> <li>●Renk bazında ayırım fonksiyonuna da sahiptir.</li> </ul>
コールドスタート Soğut başlatma	<p>制御装置の停電後の再起動時に、出力を前回値ではなくリセットした値からスタートする方式です。</p> <p>一方、前回値からスタートする方式はホットスタートといえます。</p> <p>Elektrik kesintisinden sonra kontrol sistemi yeniden çalışmaya başlayacağı zaman, çıktı değeri yarıda kalan değerden değil de, yeniden başlatıldığı değerden çalışmaya başladığı yöntemdir.</p> <p>Diğer taraftan, kaldığı değerden başlatıldığı yöntem de sıcak çalıştırma denir.</p>
子局 Slave istasyon	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNETデータリンクのときのローカル局あるいはリモートI/O局。</li> <li>●マスタ局に対し親子関係にある。</li> <li>●MELSECNET veri bağlantısı sırasında yerel istasyon ya da uzak I/O istasyonu。</li> <li>●Ana istasyona karşı ebeveyn-çocuk ilişkisi gibi denilebilir。</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>固定リードタイム (fixed lead time) Sabit teslimat süresi (Fixed lead time)</p>	<p>製品の納期から、その製品に使用する部品の必要な時期を割り出す。このときに生産管理システムに製品ごとに設定されているリードタイムを納期から引き算する。このリードタイムのことを固定リードタイムという。</p> <p>Ürünün teslim tarihinden bahse konu üründe kullanılan bileşenlerin gerekli olduğu süreyi hesaplayıp belirler. Bu sürede, üretim yönetim sisteminde her bir ürün için belirlenmiş teslim süresi teslimat tarihinden hesaplanarak çıkartılır. Bu teslim süresine sabitlenmiş teslimat süresi denir.</p>
<p>コミット(COMMIT) Tamamlama (COMMIT)</p>	<p>データベースへの変更を確定させる処理です。 Veri tabanının değişikliklerini sonuçlandıran işlem/süreçtir.</p>
<p>コモン Genel</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 共通線。</li> <li>● 16点1コモンといえば16個の入力あるいは出力が、1本の共通線につながっており、同一電源にしなければならない。</li> <li>● Genel hat.</li> <li>● 1 ortak başına 16 nokta diye bahsederken, 16 adet girdi veya çıktı 1 tane ortak hatta bağlı olup aynı güç kaynağına bağlı olmalıdır.</li> </ul>
<p>コモンモードノイズ Genel mod gürültüsü</p>	<p>信号線と大地または盤との間に発生するノイズ。たとえば、他の電線から誘導されたノイズ(電磁誘導, 静電誘導)電波などがあり、アースすることが有効である。</p> <p>Sinyal kablosu ile topraklama ya da kart arasında oluşan gürültü. Örneğin, diğer elektrik kablolarında elde edilen gürültü (elektromanyetik indüksiyon, elektrostatik indüksiyon) radyo dalgaları var olup topraklama yapılması etkilidir.</p>
<p>コンカレント・エンジニアリング (Concurrent Engineering (CE)) Eşzamanlı mühendislik (Concurrent Engineering (CE))</p>	<p>同時並行開発を意味し、製品開発のコンセプトを決める段階から、商品設計、実験評価、生産準備、製造・出荷にまで至る各プロセスを同時並行的に進行することで、製造におけるライフサイクル全体を最適化していくものである。その期待成果としては、開発期間短縮、開発資源の有効活用、コストダウンなどがある。</p> <p>Eşzamanlı paralel gelişme demek olup, ürün geliştirme kavramını belirleyen aşamadan başlayıp ürün tasarımı, deneysel değerlendirme, üretime hazırlama, üretim ve sevkiyat sürecine kadar her bir süreç eş zamanlı olarak ilerler. Bu anlamda üretiminde tüm yaşam döngüsünü optimize etmeye devam etmesi amaçlanmıştır. Bu süreçte beklenen sonuçlar geliştirme süresinin azaltılması, kalkınma kaynaklarının etkin kullanımı ve maliyet azaltımıdır.</p>
<p>コンスタントスキャン Sabit tarama</p>	<p>スキャンタイムは、シーケンスプログラムで使用している命令の実行/非実行により処理時間が異なるため、毎スキャン同一ではなく変化します。コンスタントスキャンは、スキャンタイムを一定時間に保ちながらシーケンスプログラムを繰返し実行させる機能です。</p> <p>・コンスタントスキャンの用途 I/O リフレッシュは、シーケンスプログラムの実行前に行っています。コンスタントスキャン機能を使用することにより、シーケンスプログラムの実行時間が変化しても、I/O リフレッシュの間隔を一定にできます。</p> <p>Tarama süresi ,sekans programında kullanılan komutun yürütülmesi/ yürütülmemesine bağlı olarak, işlem süresi farklı olduğundan dolayı, her bir taramada aynı olmayıp değişkenlik gösterir. Sabit tarama, tarama süresini belirli bir sürede tutarken sekans programı tekrarlanılarak yürütülen fonksiyondur.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ Süreli tarama uygulaması</li> </ul> <p>I/O yenilenmesiyle sekans programı gerçekleştirilmesinden önce uygulanır. Sabit bir tarama fonksiyonunu kullanarak, sekans programının yürütme zamanı değişse bile I/O yenileme aralığını sabit tutar.</p>
<p>コンデンサバックアップ Kapasitör yedeği</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 電源OFFのとき、IC-RAMメモリの内容を消失させないようにコンデンサで保持すること。</li> <li>● コンデンサは、停電時の保持能力は短時間であり、バッテリーの交換時のメモリ保持が主目的である。</li> <li>● Güç kaynağı OFF konumundayken, IC-RAM belleğinin içeriği silinmemesi için kondansatör yardımıyla korunur.</li> <li>● Kondansatörün elektrik kesintisinde tutma kapasitesi kısa süreli olup, pil değişimi sırasında belleği tutması temel görevidir.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>コンパクトフラッシュカード CF kartı</p>	<p>Compact Flash Association が発行している「CF+ and Compact Flash Specification」で規定されているストレージカードです。 Compact Flash Association'in yayınladığı "CF+ and Compact Flash Specification" olarak belirtilen saklama kartı.</p>
<p>コンポジットビデオ信号 Kompozit video sinyali</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●同期信号、輝度信号、色信号を一つの信号にまとめたビデオ信号。</li> <li>●白黒のCRTへ入力しても色の階調に応じた画面を表示する。</li> <li>●接続は同軸ケーブル1本で済むが、映像の周波数帯域が色搬送波によって制限されてしまうので、鮮明な映像を送ることはできない。</li> <li>●Eşitleme sinyali, parlaklık sinyali, renk sinyalini tek bir sinyalde toplayan video sinyali.</li> <li>●Siyah beyaz CRT girişte bile renk derecesine karşılık gelen ekran görüntülenir.</li> <li>●Bağlantı tek bir kompozit kablo gerektirmesine rağmen, video frekans bandı, renk taşıyıcı ile sınırlı olduğundan net bir görüntü göndermek mümkün değildir.</li> </ul>
<p>サーキットプロテクタ Devre koruyucu</p>	<p>電気配線を短絡などによる焼損から保護するスイッチ。 Elektrik kablolarını kısa devreden dolayı yanmasını engelleyen anahtar.4</p>
<p>サージ Ani akım</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●異常電圧。</li> <li>●コイルをOFFした瞬間に発生するような電圧。</li> <li>●サージによって半導体素子が破壊されたり、寿命が短くなる。また、ノイズの原因にもなるので、サージキラーで抑制する。</li> <li>●Anormal voltaj.</li> <li>●Bobin OFF konumuna alındığında ortaya çıkan voltaj</li> <li>●Dalgalanma yüzünden yarı iletken madde bozulup kullanım ömrü kısalmır. Ayrıca parazite sebep olduğu için şok dalgası emici ile kontrol edilir.</li> </ul>
<p>サージキラー Ani akım kesici</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サージの抑制を目的として使用される素子。</li> <li>●シーケンサの出力側にコイルなど誘導負荷があるときに接続する。</li> <li>●Şok dalga kontrolü amacıyla kullanılan öge</li> <li>●PLC çıkış tarafına bobin gibi indüktif bir yük varken bağlanır.</li> </ul>
<p>差圧 Diferansiyel basınç</p>	<p>大気圧や完全真空以外の圧力を基準にして測定した圧力です。他と区別する場合、単位のとりにdiffをつけます。例1kg/cm<sup>2</sup>diff. 差圧による流量測定等に応用されています。 Atmosfer basıncı ya da tam vakum basıncı bazında ölçülen basınçtır. Diğerlerinden ayırt etmek için birimin arkasına "diff." eklenir. Örneğin 1kg/cm<sup>2</sup>diff. Diferansiyel basınç akış oranı ölçümü gibi durumlarda kullanılır.</p>
<p>サーバ用パソコン Sunucu bilgisayar</p>	<p>データベースサーバ用パソコンとアプリケーションサーバ用パソコンがあります。 データベースサーバ用パソコンは、MES インタフェースユニットと情報連携するリレーショナルデータベースがあるパソコンです。 アプリケーションサーバ用パソコンは、MES インタフェースユニットからの要求で動作するプログラムがあるパソコンです。 PLC 利用される bilgisayarlar ile aplikasyon kullanan bilgisayarlar vardır. Veri tabanı sunucusu kullanan bilgisayar, MES arayüz ünitesi ile bilgi paylaşımı yapan ilişkisel veritabanı kullanan bilgisayardır. Uygulama sunucusu kullanan bilgisayar, MES arayüz modülü ile gelen istek üzerine çalışan bir programa sahip bilgisayardır.</p>
<p>サービス処理 Hizmet işleme</p>	<p>プログラミングツールおよび外部機器との交信処理です。 Programlama araçları ile harici cihazı birbirine bağlayan süreçtir.</p>
<p>サーボアンプ Servo amplifikatörü</p>	<p>シーケンサや位置決めユニット、モーションコントローラなどの上位装置からの指令どおりにサーボモータを回転させるための制御装置。 PLC veya konumlandırma ünitesi hareket kontrolörü gibi üst sisteminden gelen komut vasıtasıyla servo motoru döndürmeye yarayan kontrol aygıtı.</p>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>サーボオン Servo açık</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボアンプの入力信号の一つ。</li> <li>●サーボアンプは、サーボオン(SON)信号がONになるとサーボモータに通電し、制御を開始する。</li> <li>●Servo amplifikatörün giriş sinyalinden biri.</li> <li>●Servo amplifikatör, mevcut servo motor (SON) sinyali ON pozisyonunda servo motoruna enerji gider ve kontrol başlar.</li> </ul>
<p>サーボパラメータ Servo parametresi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●接続しているサーボモータの仕様や機械の制御方式により決まるデータで、各軸ごとに設定する。</li> <li>●パラメータは初期値を持っているので、各軸の制御条件に合わせて変更する。</li> <li>●Bağlı olan servo motorun teknik özellikleri ile makinenin kontrol sistemi tarafından belirlenen veri ile her bir eksen ayarlanır.</li> <li>●Parametre başlangıç değerine sahip olduğu için her eksenin kontrol koşullarına uygun olarak değişir.</li> </ul>
<p>サーボモータ Servo motoru</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●指令に対して忠実に回転するモータ。</li> <li>●応答性が高く、高速、高精度かつ頻繁な始動、停止ができる。</li> <li>●DCとACがあり大容量のものもできる。</li> <li>●位置を検出するエンコーダが付属されており、フィードバック制御を行うことが多い。</li> <li>●Taliyat doğrultusunda tam olarak dönen motor.</li> <li>●Duyarlılığı yüksek, yüksek hızlı, yüksek hassasiyetli başlangıç ve duruş yapabilir.</li> <li>●DC ve AC mevcut olup büyük hacimlidir.</li> <li>●Konumunu tespit etmek için Enkoder dahil olup, birçok durumda geri besleme kontrolünü gerçekleştirir.</li> </ul>
<p>サーマルセンサ Termal sensör</p>	<p>サーボモータの温度上昇による焼損を保護するための装置 Sıcaklık artışından dolayı servo motorun yanmasını önleyen cihazdır.</p>
<p>サイクリック伝送 Çevrimsel aktarım</p>	<p>データリンクにおいて、同一ネットワーク内の局間で、定期的にデータ交信をする機能。 Düzenli olarak aynı ağ üzerinde istasyonlar arasında bir veri bağlantısı vasıtasıyla iletişim kuran bir fonksiyondur.</p>
<p>サイクルタイム (cycle time) Döngü süresi (cycle time)</p>	<p>その工程全体の生産速度の逆数。今、一時間当たり10個の加工が可能であれば、1個あたり10分の1時間、すなわち6分がサイクルタイムになる。 Proses genelinde üretim hızının resiprokal sayısını saatte 10 işlem mümkün olduğunda 1 işlem 10 dakikadan 1 saat, yani döngü süresi de 6 dakika olur.</p>
<p>在庫回転期間 Stok rotasyon periyodu</p>	<p>在庫回転率の逆数(在庫金額 ÷ 出庫金額)を在庫回転期間という。出庫金額の集計期間は、年、月、週、日などで行う。回転期間は、集計期間を日で行った場合は、在庫の滞留日数を表すので、回転率よりも直感的に理解しやすい。 Stok devir oranı karşılığına (Stok değeri ÷ mal ihraç tutarı) stok devir periyodu denir. Mal ihraç tutarının toplam süresi, yıl, ay, hafta, gün şeklinde sıralanır. Devir süresi, toplama süresi gün ile ölçüldüğü zaman stok tutma gün sayısını ifade ettiği için sirkülasyon oranına göre sezgisel olarak anlaması kolaydır.</p>
<p>在庫回転率 Stok rotasyon oranı</p>	<p>(出庫金額 ÷ 在庫金額)回転率を商品別に計算して、商品の優劣を判定するのに用いられる。回転率が大きいほど、入出庫が速い、すなわち商品がよく売れていることを示す。 (Mal ihraç tutarı ÷ stok değeri) sirkülasyon oranı ürün bazında hesaplamak, ürünün göreceli durumunu belirlemek için kullanılır. Sirkülasyon oranı fazla oldukça, yükleme-boşaltma hızlı, yani ürün çok satıyor demektir.</p>
<p>最小負荷電流 Asgari yük akımı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トライアックは導通するために一定以上の電流を流さなければならない、その最小値。</li> <li>●また接点では、接触不良に関連してやはり最小電流を規定することがある。</li> <li>●Triyakı iletmek için sabit veya bunun üzerinde bir akım geçişi sağlanmalıdır. Bunun en düşük değeri.</li> <li>●Ayrıca, kontak iletişim kusurlarını göz önünde bulundurarak minimum akımı baz almalıdır.</li> </ul>
<p>最大値・最小値ホールド機能 Asgari ve azami değeri sabit tutma fonksiyonu</p>	<p>ディジタル出力値、およびスケール値の最大値と最小値を保持する場合に使用しません。 Dijital çıkış değeri ve ölçkleme değeri maksimum ve minimum değerleri sabitlemek istediğinizde kullanılabilir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
最大分解能 Azami çözünürlük	A/D、D/A変換ユニットにおいて、デジタル値に相当する電圧または電流値。 A/D、D/A dönüşüm modülünde dijital değere karşılık gelen voltaj ya da akım değeri.
最大変換速度 Azami dönüşüm hızı	デジタル値またはアナログ値が入力されてから変換されて出力するまでの最大時間。 Analog değer veya dijital değer girildikten sonra dönüşüp çıkış yapana kadarki maksimum süre.
最大リンク点数 Azami link sayısı	MELSECNET、CC-Link IEIにおいてリンクできるデバイスの最大点数。 MELSECNET ve CC-Link IE üzerine bağlanabilir cihazların maksimum sayısı.
差立て、差立て板 Sevk, sevk tahtası	生産現場での個々の作業者に対して、作業指示を出すこと。昔は、カードに作業指示を書いて、状差しのようなものに差して作業指示をしていた。複数の作業者がいるので、この「状差し」のようなものは、ボード上になっている。このボードを「差立て板」と言う。 Üretim alanında belirli kişilere karşı iş talimatlarını verme. Eskiden talimatları yazılı şekilde kartlar ile iletirken posta tutucusu gibi yöntemlere başvuruluyordu. İki ve daha fazla çalışan mevcut olduğu için "posta tutucusu" denilen yöntem tahta üzerinde çalışır. bu tahtaya "sevk tahtası" denir.
差動方式 Diferansiyel metodu	<ul style="list-style-type: none"> <li>●一つの信号を出力する場合、信号と極性の反転した信号を同時に対で出力する方式。</li> <li>●高い周波数の伝送が可能、ノイズに強い、などの特長によりパルス列の入出力など高速な信号の伝送に用いられる。</li> <li>●一般に発信側をドライバ、受信側をレシーバと呼び、専用ICが使用される。</li> <li>●Bir sinyal çıkış yaptığı zaman sinyal ile polaritesi ters sinyali aynı anda çıkış veren yöntem.</li> <li>●Yüksek sıklıkta iletim yeteneği, gürültüye dirençli, gibi özelliklerle vuruş treninin giriş-çıkış gibi yüksek hızdaki sinyalinin iletiminde kullanılır.</li> <li>●Genellikle, sinyali gönderen tarafa sürücü, sinyali karşılayan tarafa alıcı denir ve özel IC kullanılır.</li> </ul>
サブセット処理 Alt küme işleme	サブセット処理は基本命令、応用命令で使用するデバイスに制限を設け、処理速度を早くしたものです。 Alt Küme işleme temel talimatları; temel kuralları, uygulama talimatlarını kullanan cihazlarda limitleri belirleyip işlem hızını arttırmaya yarar.
サプライヤ (supplier) Tedarikçi (suplier)	オーダの依頼先であり、品目 (在庫) や資源 (負荷) の供給元のこと。 Siparişi geçen kişi ya da şirket olup, ürün çeşidi (stok) veya kaynak (yük) tedarikçisidir.
サムチェック Toplamalı sağlama	データが伝送途中で変化したとき、それを検出(エラー検出)する機能。 Veri aktarımı sırasında yarı yolda meydana gelen değişiminin (hata tespiti vs.) tespit edilmesine yarayan bir fonksiyondur.
サンプリングカウンタ機能 Örnekleme sayaç fonksiyonu	カウンタ機能選択開始指令の信号が入力されてから、あらかじめ設定されたサンプリング時間の間に入力されたパルス数をカウントして、バッファメモリに格納する機能。 Sayaç fonksiyon seçimi başlat komutunun sinyali girildiğinden dolayı önceden belirlenen örnekleme süresi içinde girilen vuruş sayısını hesaplayıp tampon bellekte depolayan fonksiyon.
サンプリング処理 Örnekleme işlemi	アナログ入力値を逐次A/D 変換して、その都度デジタル出力値を出力し、バッファメモリに格納します。 Analog giriş değerini ardı sıra A/D değerine dönüştürüp, her dönüşümde dijital çıkış değerini tampon bellekte depolar.
サンプリングトレース Örnekleme izi	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサプログラムの不具合や機械の不具合を発見しやすくした機能。</li> <li>●特定のデバイスのON/OFFやデータを指定スキャン回数分記憶しておき、周辺機器を使用してあとでモニタすることができる。</li> <li>●スキャン回数のほか、間隔時間を指定することもできる。</li> <li>●PLC programındaki hataları ya da makinede ki uygunsuzlukları daha kolay bulmayı sağlayan fonksiyondur.</li> <li>●Belirli bir cihazın ON / OFF ya da verinin belirli sayıda tarama yapması belleğe eklenip, çevre birimleri kullanılarak ileride izleme yapmak mümkündür.</li> <li>●Tarama sayımına ek olarak, zaman aralığı da belirtilebilir.</li> </ul>

さし

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
サンプルPI制御 Numune PI kontrolü	<p>無駄時間の大きいプロセスに連続的にPID制御を適用すると、操作量MVの効果を確認しないうちに次々とMVを更新する為、制御周期ごとに制御実行時間だけPI制御を実行し、あとは出力を一定に保持しておく方法です。</p> <p>Kayıp zamanları fazla proseslerde sürekli PID kontrol kullanılır ise, MV operasyon miktarının etkisi kontrol edilmediği anda, ardi ardına MV'nin güncellemesi, her kontrol periyodunda sadece kontrol gerçekleştirme zamanı PI kontrolü gerçekleşir, sonrasında çıkışı sabit tutan yöntemdir.</p>
シーケンシャルファンクションチャート Sıralı işlev tablosu	<ul style="list-style-type: none"> <li>● (Sequential Function Chart)シーケンス言語の一種でIECで規格化されている。</li> <li>●一連の制御動作をフローチャートに似たブロック図で表現することにより全体構成の把握、プログラムの実行順序や実行条件を明確にすることのできる制御仕様の記述言語。</li> <li>●(Sequential Function Chart) PLC dilinde, bir tür IEC ile standartlaştırılmıştır.</li> <li>●Seri kontrol işleminin akış şemasına benzer bir blok tablosunda gösterilmesi ile tüm yapı kavranabilir. Programın uygulama sırası ya da uygulama şartlarını açıklığa kavuşturma olayının yapılabilmesi için kontrol şartnamesinin açıklama dili.</li> </ul>
シームレス (seamless) Kusursuz (seamless)	<p>ユーザが複数のサービスを違和感なく統合して利用できること。「seamless」は英語で「継ぎ目のない」という意味で、転じて複数のサービスの間にあるハードルを低くし、ユーザはあたかも同じサービスを利用しているかのように複数のサービスを利用することができる、という意味を持っている。</p> <p>Kullanıcının sorunsuzca entegre edilmiş birden fazla hizmeti kullanabilmesidir. "seamless" kelimesi İngilizce'de "kusursuz" anlamında, birden fazla hizmetin arasındaki engeli minimuma indirip, kullanıcı sanki aynı hizmeti kullanıyormuş gibi birden fazla servisi kullanabilmesi anlamını taşımaktadır.</p>
シールドケーブル Koruyucu kablolu	<p>通信用の電線をまとめて、外側にノイズ防止のためシールドを施した電線。</p> <p>İletişim için kabloların bir araya toplanıp, dış yüzeyinin parazitten korunması için izole edilmiş elektrik kablolu.</p>
シェル (shell) Koruyucu (shell)	<p>ユーザの操作を受け付けて、与えられた指示をOSの中核部分に伝えるソフトウェア。キーボードから入力された文字や、マウスのクリックなどを解釈して、対応した機能を実行するようにOSに指示を伝える。WindowsではExplorerやコマンドプロンプトが、Mac OSではFinderが、UNIX系OSではbashやcshなどがシェルにあたる。</p> <p>Kullanıcının komutunu alıp, verilen talimatı OS 'nin işlemci kısmına gönderen yazılım. Klavye üzerinden karakter ve komutlar ile farenin tıklanması ile verilen komutu gerçekleştirebilmek için OS' ye talimatları iletir. Windows üzerinde Explorer veya komut satırı, MAC Os üzerinde Finder, UNIX ile bağlantılı OS'larda bash veya osh gibi kabuklara denk gelir.</p>
仕掛品 (work in process) Yarı işlenmiş ürün (work in process)	<p>工場のラインの中で、生産途中の製品を言う。</p> <p>O anda fabrika hatlarında imal edilme sürecinde olan ürünleri ifade eder.</p>
時間比例制御 Zaman-oransal kontrolü	<p>PID演算結果に比例して出力のオン/オフ比を変化させ、ヒータなどの制御を行います。Zaman oranı kontrolü PID işlem sonuç miktarındaki, ısı kontrolü gibi, açık/kapalı oranını değiştirir.</p>
自己診断 Otomatik tanılama	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサCPUがCPU自身の異常を検出する機能。</li> <li>●メモリ異常、ウォッチドグタイマ、電池電圧異常などで警報を出す。</li> <li>●PLC CPU, CPU üzerindeki herhangi bir anormalliği bulan bir fonksiyondur.</li> <li>●Hafıza hatası, zaman takipçisi,pil voltaj hatası ve benzeri sorunlar için uyarı verir.</li> </ul>
実現在値 Reel akım değeri	<p>フィードバックパルスより算出した実際のサーボ移動量のパルス数。</p> <p>Geri besleme vuruşlerinin hesapladığı gerçek otomatik hareketinin sinyal sayısı.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>実行周期 Düzenleme döngüsü / kontrol döngüsü</p>	<p>IN、PHPL、OUT1などからなるプログラム型POUは、ある一定周期で起動されます。この周期を実行周期といいます。PX Developerでは高速(100ms)、中速(200~500ms)、低速(500ms~5000ms)の実行周期が設定できます。なお、PID、BPI等の制御演算周期に関しては、制御周期(CT)として実行周期とは別に設定を行います。制御周期は実行周期の整数倍とします。</p> <p>実行周期と制御周期の関係 例、基本PID制御において実行周期は0.2秒、PID命令の制御周期を1.0秒の場合。</p> <p>IN、PHL、OUT1 gibi nesnelere oluşan POU program tipi, düzenli devirleri başlatır. Bu devir yürütme devri olarak adlandırılır. PX developer'da, yürütme devri en yüksek hız (100 ms), normal (200-500 ms), düşük hız (500-5.000 ms) arası kurulabilir. Kontrol işlem devrini, PID, BPI gibi, yürütme devrinden farklı olarak kontrol devri (CT) olarak kurulur. Kontrol devri çoklu yürütme devri integral sayısı olarak kurulmalıdır.</p> <p>Yürütme devri ve kontrol devri arasındaki bağlantı. Örneğin: PID kontrol yürütme döngüsü 0,2 saniye, ve PID komutunun kontrol döngüsü 1,0 saniyedir.</p>
<p>実効負荷率 Etkili yük oranı</p>	<p>定格電流に対する連続実効負荷電流の割合。 Nominal akıma kesintisiz etkin yük akımının yüzdesi.</p>
<p>質量流量計 Kütle debimetresi</p>	<p>流量計の内、流体の質量を計測するものをいいます。流体の温度や圧力が大きく変化する場合は、流体の密度が変化するため、体積流量に対し温度圧力補正を行う必要があり、システムとして煩雑となって誤差要因も多いという問題があります。このような場合には、質量流量を測定する方式が望ましく、最近では使用頻度が多くなってきています。質量流量計には、振動するU字管に生じる「ねじれ力 (コリオリの力)」が管内を通る質量流量に比例することを利用したコリオリ式や、熱量を流体に加えた時の温度上昇を測定する熱式等があります。</p> <p>Debimetre, akışkan kütlesini ölçmek için kullanılan bir araçtır. Akışkanın sıcaklığı veya basıncı büyük ölçüde değiştiğinde, yoğunluğu da değişeceğinden, hacim akışı için sıcaklık ve basıncın düzeltilmesi gerekmektedir. Sistem olarak karmaşıktır ve ölçüm hatası faktörü de büyük bir problem teşkil etmektedir. Böyle bir durumda, kitle akışının ölçülmesi istenir. Son zamanlarda kullanımı oldukça yaygındır. Kitle debimetresi, titreşimli U şeklindeki boruda oluşur "büküm gücü(coriolis kuvveti)" ve boru içine geçen kitle akışına orantılı olarak kullanılan coriolis veya ısı miktarı akışkana eklendiği zaman meydana gelen sıcaklık yükselmesini ölçen termal mevcuttur.</p>
<p>始動完了 Başlangıç tamamlama</p>	<p>始動をかけられた位置決めユニットが、正常に位置決めをスタートした状態であることをすぐに答える信号。 Başlama komutu verilmiş konumlandırma ünitesi, normal olarak konumlandırma başlama fonksiyonuna hemen yanıt veren sinyaldir.</p>
<p>始動時バイアス速度 Yanlılık hızı başlatma</p>	<p>位置決めにおいて、機械の動きはじめは大きいトルクが必要であるが、ステッピングモータでは速度0でのトルクが不安定なことがあるので、最初からある速度でスタートすると円滑にできる。そのスタート時に設定する速度。 Konumlandırmada, makine hareketinin başlaması için büyük bir tork gereklidir. Ancak, adımlı motorlarda hızı 0 olan torkta kararsızlık olacaktır. Bu nedenle, ilk baştan itibaren alınan hız ile başlama yapılırsa işlem düzgün bir şekilde gerçekleştirilebilir. Bu başlama zamanında ayarlanan hızdır.</p>
<p>自動復列 Otomatik çoğaltma</p>	<p>データリンクにおいてローカル局あるいはリモートI/O局に異常が発生し解列状態(ループバックなど)になったのち、異常を修復し正常状態に戻せば自動的に復帰することをいう。 Veri bağlantısında, yerel istasyon veya uzaktan I/O istasyonunda hata oluştuğu durumda (geri döngü gibi), hata düzeltilip normal durumuna dönerse otomatik olarak eski haline döner.</p>
<p>自動リフレッシュ設定 Otomatik yenileme ayarı</p>	<p>自動リフレッシュするバッファメモリを設定します。 自動リフレッシュ設定されたバッファメモリは、CPU ユニットのEND 命令実行時に自動的に指定されたデバイスに読み出し・書き込みされます。 Otomatik yenileme yapan arabellek hafızası ayarlanır. Otomatik yenileme ayarı yapılmış arabellek hafızası; CPU ünitesinin END komutu uygulandığında, otomatik olarak ayarlanmış cihazda okuma-yazma işlemi yaptırılır.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>シフト機能 Kayma fonksiyonu</p>	<p>A/D 変換においては、A/D 変換したデジタル出力値に任意の値を加算する機能です。またD/A 変換においては、デジタル入力値に任意の値を加算して、アナログ出力する機能です。シフトする量を変更すると、リアルタイムに出力値に反映されるため、システム立上げ時の微調整を容易に行うことができます。</p> <p>A/D dönüştürmede, A/D dönüştürülmüş dijital çıkış değerine herhangi bir değeri ekleyen fonksiyondur. Ayrıca, D/A dönüştürmede, dijital giriş değerine herhangi bir değer eklenerek analog çıkış yapan fonksiyondur. Kayma miktarı değişince, gerçek zamanlı çıkış değeri yansıyacağından, sistem çalıştığında ince ayar kolayca yapılabilir.</p>
<p>ジャストインタイム (Just-In-Time) Tam zamanında (Just-in-time)</p>	<p>トヨタ生産方式の2本の柱の1つであり、変化に対応し、経営効率を高めるために、必要なものを必要な時に、必要な量だけ生産したり運搬したりする仕組みとその考え方をいう。平準化を前提とし、「後工程引き取り」「工程の流れ化」「必要数でタクトを決める」3つの基本原則としている。</p> <p>Toyota üretim sisteminin 2 temel taşından biridir. Değişikliğe uygun olarak yönetim verimliliğini arttırmak için, sadece gerekli öğenin gerekli zamanda ve gerekli miktarda üretiminin yapılarak sevkiyatını gerçekleştirme mekanizması ve düşüncesi olarak tanımlanmaktadır. Bu standardizasyonun varsaydığı, "Üretim çekmeli sistem", "Sürekli işlem akışı" ve "Gerekli sayıda dokunma kararı" olmak üzere 3 adet temel ilkesi vardır.</p>
<p>周期カウンタ機能 Devir sayacı fonksiyonu</p>	<p>カウンタ機能選択開始指令の信号が入力されている間、入力されたパルス数を、あらかじめ設定した周期時間ごとにバッファメモリに格納する機能。</p> <p>Sayaç fonksiyon seçimi başlatma komutunun sinyali ON pozisyonunda iken, giriş yapan vuruş sayısını, önceden ayarlanmış devir zamanına göre arabellek hafızasına depolayan fonksiyondur.</p>
<p>渋滞監視アラーム Koruma zamanlayıcısı hata alarmı</p>	<p>開/閉等の制御指令出力後、状態アンサーバックの時間が一定時間以上かかった場合の警報です。制御線の断線や制御電源OFF、コンタクタ等の故障が考えられます。</p> <p>ON/OFF pozisyonlarının kontrol komut çıkışı sonrasında, durum geri cevap zamanı belirlenmiş bir süreden fazla sürdüğü zaman alarm verir. Kontrol çizgisinde kopukluk veya kontrol elektriği OFF pozisyonuna geçer ise konektörün arızalandığı düşünülmektedir.</p>
<p>受信レベル Alma seviyesi</p>	<p>データリンクの受信側の光電力の保証レベルを示す値。</p> <p>Veri bağlantılarının alıcı tarafından optik gücünün güvenlik seviyesini gösteren değerdir.</p>
<p>手動パルサ Manuel pulsar</p>	<p>手でハンドルを回すことによってパルスを発生させる装置</p> <p>Manuel olarak kolun çevrilmesinde vuruş oluşturan cihazdır.</p>
<p>手動復列 Manuel sıfırlama</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データリンクにおいてローカル局あるいはリモートI/O局に異常が発生し解列状態になったのち、異常を修復しリンク状態に戻す方法として、人がマニュアル操作する方法。</li> <li>●MELSECNETでは、各局のリンクユニットまたはCPUを“RESET”する必要があり、事実上データリンクシステムを一時ストップしなければならない。</li> <li>●Veri bağlantısında yerel istasyon veya uzaktan I/O istasyonunda hata meydana gelmesi durumunda, hatayı düzelterip bağlantı durumunun eski haline döndüren ve manuel operasyon yapılabilen yöntemdir.</li> <li>●MELSECNET 'de, her istasyonun bağlantı ünitesi ve CPU 'yu "Sıfırlama" gerekliliği olup, veri bağlantı sisteminin bir süre durması gerekmektedir.</li> </ul>
<p>ジョブ İşlem</p>	<p>データベースとのアクセスを実行する単位です。</p> <p>Veritabanına erişimi gerçekleştiren birimdir.</p>
<p>シリアル伝送、シリアルインタフェース Seri aktarım, seri arabirim</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データを2進数(0, 1)にして送るとき、1ビットづつ順番(直列)に1本の電線で伝送する方式。</li> <li>●Veriyi 2 'li sayıp (0,1) gönderirken, 1 'er bit olarak sırasıyla (seri) 1 kablo üzerinden gönderilmesi yöntemidir.</li> </ul>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>スイッチングレギュレータ Anahtarlama regülatörü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●交流を直流化する安定化電源装置。</li> <li>●50Hzまたは60Hzの交流を一旦高周波にしたのち(スイッチング)整流して直流とする。</li> <li>●高効率、小形、交流側の電圧降下に強いなどの特長があり、電子回路の電源によく使用される。</li> <li>●交流入力側のON時の突入電流が大きい。</li> <li>●Alternatif akımı doğrudan akıma dönüştüren stabilize elektrikli cihazdır.</li> <li>●50Hz veya 60Hz'in alternatif akımı bir anlığına yüksek frekansa getirilerek (anahtarlanıp) düzeltilince direkt akım yapılıır.</li> <li>●Yüksek verimlilik , küçük boyut ve alternatif akım tarafının voltaj düşüşünün güçlü olması gibi özelliklere sahip olup, elektronik devrenin gücünde kullanılmaktadır.</li> <li>●Alternatif akım giriş tarafı ON pozisyonunda iken yığılma akımı büyür.</li> </ul>
<p>数値制御装置 Bilgisayarlı nümerik kontrolör</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●NC装置。(Numerical Control unit)</li> <li>●工作機械やロボットなどの動作を数値情報とサーボ機構によって制御する装置。</li> <li>●NC cihazıdır. (Numerical Control unit)</li> <li>●İş makinesi veya robotların operasyonunu sayısal bilgiler ve servo mekanizması tarafından kontrol eden cihazdır.</li> </ul>
<p>スキーマ (schema) Şema (schema)</p>	<p>一般にDBMSが持つ定義言語を利用して行なうデータベースの記述。XMLにおけるスキーマは、XML文書の取り得る構造を記述したものである。つまり、要素や属性の配列に関して、正しい並び方と間違った並び方をコンピュータ言語として明確に記述したもの、という意味である。</p> <p>Genel olarak DBMS, tanımlama dili kullanılarak gerçekleştirilen veri tabanının tanımıdır. XML şeması, XML belgelerinin elde edilebilme yapısını açıklamaktadır. Diğer bir deyişle, öğeler veya niteliklerin sıralanması ile ilgili olarak, doğru sıralama ile yanlış sıralamayı bilgisayar dili olarak açık bir şekilde tanımlayan şemadır.</p>
<p>スキーマ言語 (schema language) Şema dili (schema language)</p>	<p>SGMLやXMLで文書を作成する際に、その構造を定義する言語。スキーマを記述するための言語のこと。</p> <p>SGML veya XML'de belge oluşturulduğunda, bu belgelerin yapısını tanımlayan dildir. Şemanın tanımlanmasında kullanılan dildir.</p>
<p>スキヤンタイム Tarama süresi</p>	<p>CPU ユニットは、RUN 状態のときに下記の処理を繰返し行います。スキヤンタイムは、これらの処理および実行時間の合計です。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・リフレッシュ処理</li> <li>・プログラムの演算処理</li> <li>・END処理</li> </ul> <p>CPU ünitesi, RUN durumunda olduğunda aşağıdaki işlemler tekrarlanır. Tarama zamanı, bu işlemlerin ve yürütme sürelerinin toplamıdır.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Yenileme işlemi</li> <li>▪ Program hesaplama işlemi</li> <li>▪ END işlemi</li> </ul>
<p>スケーリング機能 Ölçeklendirme fonksiyonu</p>	<p>A/D 変換値を設定した比率値に変換し、バッファメモリに取り込むことが可能です。またD/A 変換ではデジタル入力値の範囲を、設定した任意の範囲に変換してアナログ出力することが可能です。</p> <p>A/D dönüşüm değeri ayarlanılan oran değerine çevrilerek, arabellek hafızasına dahil etmek mümkündür.</p> <p>Ayrıca, D/A dönüştürmede, dijital giriş değeri aralığı ayarlanılan herhangi bir aralığa dönüştürülerek analog çıkışı yapmak mümkündür.</p>
<p>スタック (stack) Yığın (stack)</p>	<p>最後に入力したデータが先に出力されるという特徴をもつ、データ構造の一種。なお、スタックとは逆に、先に入力したデータが先に出力されるデータ構造は、キュー(待ち行列)と呼ばれている。</p> <p>En son girişi yapılan verinin en önce çıkışını yaptırma özelliğe sahip olan veri yapılarından biridir. Buna ek olarak, yığının tersine, ilk girilen verinin ilk sırada çıkaran veri yapısına ise, kuyruk ( bekleme sırası) denilmektedir.</p>
<p>ステータスタグ Durum etiketi</p>	<p>電動機の起動停止や電磁弁の開閉等のON/OFF制御機能を有したフェースプレートに有したタグです。</p> <p>Elektrikli motorun başlat-durdur komutu veya elektromanyetik valfin açma-kapama komutu gibi ON/OFF kontrol fonksiyonlarını olan priz kapağı olan etikettir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>ステータスラッチ Durum mandalı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●プログラムの不具合あるいは機械の不具合を発見しやすくした全デバイスの記憶機能。</li> <li>●周辺機器を使用して、1スキャン分の全デバイスのON/OFFおよびデータを記憶しておく、あとでモニタできる。</li> <li>●全デバイスを見ることができるが、1スキャン分の記憶に限られる。</li> <li>●Program arızası veya makine arızasının bulunmasının kolay olduğu tüm cihazları depolayan fonksiyondur.</li> <li>●Çevresel donanım kullanılarak, 1 tarama ile tüm cihazların ON/OFF pozisyonları ve veriler depolanarak sonradan görüntülenebilir.</li> <li>●Tüm cihazları görebilmek mümkündür fakat, 1 taramada depolanan sayı ile sınırlıdır.</li> </ul>
<p>ステップ Adım</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンスプログラム容量の単位。</li> <li>●1ステップ=2バイトまたは 4バイト。1kステップ=1024ステップ。</li> <li>●プログラムの実行順にステップ番号をつける。</li> <li>●接点1個は1ステップ、コイル1個も1ステップである。</li> <li>●命令によっては、1命令で数ステップのものがある。</li> <li>●CPUはこのステップ番号順に演算する。</li> <li>●PLC program kapasitesi birimidir.</li> <li>●1 adım=2 bayt veya 4 bayt. 1k adım=1024 adımdır.</li> <li>●Program yürütme sırasına göre adım numaraları verilir.</li> <li>●Kontak 1 adet ise , 1 adım, bobin 1 adet ise 1 adımdır.</li> <li>●Komutlara bağlı olarak, 1 komut çeşitli adımlardan biridir.</li> <li>●CPU bu adım numaraları sırasına göre hesaplanır.</li> </ul>
<p>ステップ運転 Adım işlemi</p>	<p>シーケンサの演算処理は高速で行われるが、プログラムの実行状態と各デバイスの内容を確認しながら実行できる機能。 PLC'nin hesaplama işlemi hızlı bir şekilde yapılmaktadır ancak, program yürütme fonksiyonu ile her cihazın içeriği kontrol edilerek uygulanabilen fonksiyondur.</p>
<p>ステップラン Adım yürütme</p>	<p>シーケンサのデバッグや試運転をしやすくするための機能。 PLC'nin düzeltme ve test sürüşünü kolaylaştıran fonksiyondur.</p>
<p>ストップ停止 Asıl durdurucu tarafından durdurma</p>	<p>位置決めにおいて原点復帰の方法のうち、原点にストップを設けそれに当てて停止させる方法。 Konumlandırma sıfır dönüş yöntemlerinden biri olup, orijinal noktasına durdurucu yerleştirilerek durdurulan yöntemdir.</p>
<p>ストロークリミット Vuruş sınırı</p>	<p>位置決め運転のできる範囲あるいは、これ以上外へ動かすと機械が破損する範囲。 Konumlandırma operasyonunun yapılabildiği aralık veya dışarıya hareket ettiğinde makinede hasar oluşma aralığıdır.</p>
<p>ストロブ信号 Strobe flaş sinyali</p>	<p>読み取る信号の前後で同期化とノイズの影響を除くためのパルス信号。 Okuma sinyalinin ön ve arkasında eş zamanlı olarak gürültü etkisini azaltmak için olan vurma sinyali.</p>
<p>スプライト表示 Hareketli grafik ekranı</p>	<p>シーケンサのデバイスのデータやプログラムの指定によって、変化する任意の数値、文字列、図形などをモニタ画面上に表示すること。 PLC cihazlarının verileri veya programlarının belirtmesine bağlı olarak, değişikliği yapılacak herhangi bir sayı değeri, karakter dizisi ve figürlerin monitör ekranında görüntülenmesidir.</p>
<p>スループット (through put) Üretilen iş (through put)</p>	<p>TOCの用語としては、販売価格から直接原価(材料費のみ)を引いて求めた期間利益のこと。工場がどれだけ効率よく利益を生み出しているかを表す。設備などの固定費を考慮しない点の特徴である。 TOC terimi olarak, satış fiyatlarından doğrudan maliyetlerin (malzeme maliyeti v.b.) çıkarılarak hesaplanan dönem karıdır. Fabrikanın ne kadar etkili kar yaptığını gösterir. Ekipman v.b.nin sabit maliyetleri dikkate alınmamaktadır.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>す — せ</p> <p>スレーブ局 Slave istasyon</p>	<p>マスタ局以外の局(ローカル局, リモートI/O 局, リモートデバイス局, インテリジェントデバイス局)の総称です。</p> <p>Ana istasyon dışında kalan istasyonların (yerel istasyon, uzaktan I/O istasyonu, uzaktan cihaz istasyonu, akıllı cihaz istasyonu) genel adıdır.</p>
<p>スレーブ軸 Slave eksen</p>	<p>位置決めユニットにおいて補間運転のとき、位置決めデータが一部無視される側。</p> <p>Konulandırma ünitesinde, interpolasyon işlemi sırasında konumlandırma verisinin bir bölümünü göz ardı eden tarafıdır.</p>
<p>制御系/待機系 Kontrol sistemi / bekleme sistemi</p>	<p>二重化システムで制御, ネットワークの通信を行っているシステム/二重化システムでバックアップ用のシステム</p> <p>Yineleme sisteminde kontrol, ağ iletim sistemi / yineleme sisteminde yedekleme için var olan sistemdir.</p>
<p>制御周期 Kontrol devresi</p>	<p>制御動作の周期。連続制御機能ブロックにおいて、入力処理などの動作は実行周期毎に起動されますが、PID制御演算は制御周期毎に起動されます(制御周期は実行周期の整数倍です)。制御周期が設定可能な命令には、PID,BPI,IPD, ONF2,ONF3,R,2PIDがあります。</p> <p>(参考)制御周期(CT)の選定例 PID制御においては積分時間が大きい(長い)場合などは、制御周期(CT)を大きく(長く)することで制御性能の改善が図れます。</p> <p>Kontrol işlemi süresidir. Sürekli kontrol fonksiyonu bloğunda, giriş süreci, yürütme süreleri gibi operasyonlar bir bir başlatılır. Ancak, PID kontrol hesaplaması, kontrol dönemlerini bir bir başlatır (kontrol dönemi yürütme döneminin tam sayı katıdır). Kontrol döneminin kurulumunu mümkün kılan komutlar, PID, BPI, IPD, ONF2, ONF3, R,2PID mevcuttur.</p> <p>(Referans) Kontrol döneminin (CT) seçim örneği. PID kontrolünde entegrasyon süresi büyük (uzun) olduğunda, kontrol dönemini de (CT) büyük (uzun) olacağından kontrol performansının iyileştirilmesi planlanmaktadır.</p>
<p>制御モード Kontrol modu</p>	<p>マニュアル(MANUAL,MAN,M)、オート(AUTO,AUT,A)、カスケード(CASCADE,CAS,C)等の制御モードを変更する切替スイッチです。通常時はCASからMAN、及びMANからCASへの切替はAUTO経由となります。ストップアラーム時はCASからMANに自動的に移行します。運転モードという場合もあります。</p> <p>Manuel (MANUAL, MAN, M), otomatik (AUTO, AUT, A), kaskad (CASCADE, CAS, C) gibi kontrol modunu değiştiren anahtardır. Normal zamanda, CAS 'dan MAN'a ve MAN'dan CAS'a olan değişimi AUTO yoluyla olur. Dur alarmında CAS'dan MAN'a otomatik olarak geçiş yapar. Çalışma modu denilen durumda mevcuttur.</p>
<p>静電誘導ノイズ Statik indüklenen gürültü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●2本の電線の間には静電容量(浮遊容量)があるので、一方に電圧を加えると他の電線に電圧を発生させる。</li> <li>●2本の距離が近い程、また電圧がノイズのように高い周波数ほど発生する度合いが大きい。</li> <li>●これを防ぐには、電線をできるだけ離す(太さの40倍以上)か、電線をシールドするとよい。</li> <li>●普通はシールドケーブルを使用し、シールドをアースする。</li> <li>●2 adet elektrik kablosu arasında elektrostatik kapasite (kaçak kapasite) olduğu için, bir taraftan voltaj uygulandığında diğer elektrik kablosunda da voltaj oluşur.</li> <li>●2 adet kablunun arasında ki mesafe yakın olduğunda veya voltajı gürültü gibi yüksek frekansının olması oluşma sıklığını arttırmaktadır.</li> <li>●Bunu önlemek için, kablolar olabildiğince birbirinden ayrılmalı (kalınlığının 40 katından fazlası) veya kablolar korumalarının iyi olması gerekir.</li> <li>●Normalde korumalı kablolar kullanılıp, koruyucu topraklanır.</li> </ul>
<p>制動 Frenleme</p>	<p>運転中の電動機の回転を停止させること。</p> <p>Çalışma esnasında motor devrinin durdurulması anlamına gelmektedir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>正動作 Doğru davranış</p>	<p>PID制御において、測定値PVの増加に対して操作量MVを増加させる動作のことを言います。(例: 冷房)</p> <p>PID kontrolde, ölçüm değeri olan PV'nin artmasına karşılık olarak operasyon miktarı olan MV'yi arttıran işlemdir.(Örnek: Soğutma)</p>
<p>正ループ Pozitif döngü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNETのループバック用として2重ループのうちの正常時に通信しているループ。F.LOOPと略称。</li> <li>●正ループに異状があるともう一方の副ループを使用する。</li> <li>●なお、リンクユニットの光ファイバーケーブルまたは同軸ケーブルのコネクタの名称で、OUTとあるのは正ループ送信を基準とし、INとあるのは正ループ受信側である。</li> <li>●正ループと副ループは同一ケーブルに揃える。</li> <li>●MELSECNET'in geri döngü olarak çift döngü esnasında normal olarak iletişim yapan döngüdür。 F.LOOP olarak da adlandırılır。</li> <li>●Pozitif döngüde anormallik olur ise bir diğer yardımcı döngü kullanılır。</li> <li>●Buna ek olarak, bağlantı ünitesi fiber optik kablo veya ortak eksenli kablunun konektörü adı altında, OUT terimi; pozitif döngü gönderimini, IN terimi; pozitif döngü alıcı tarafını ifade etmektedir。</li> <li>●Pozitif döngü ile yardımcı (sub) döngü aynı kabloda hizalanmaktadır。</li> </ul>
<p>正論理 pozitif mantık</p>	<p>電圧の高いレベル(High)をON(1)、低いレベル(Low)をOFF(0)とする取りきめ。 Yüksek voltaj seviyesi (High) ON(1), düşük seviyesi (Low) OFF(0) olarak alınır。</p>
<p>セカンダリループ İkincil döngü</p>	<p>カスケード制御の2次(下位)ループ。 Kaskad kontrolünün 2. (alt) döngüsüdür。</p>
<p>積算タイマ Entegrasyon zamanlayıcı</p>	<p>コイルがONになった時間を積算する方式のタイマ。 Bobin ON pozisyonuna geçme zamanını entegre eden zamanlayıcıdır。</p>
<p>セグメント長 Segment uzunluğu</p>	<p>10BSE5などのバス形通信路の両端までの長さ。 10BSE5 gibi yol tipi iletişim kanalının bir ucundan diğer ucuna kadar olan uzunluğudur。</p>
<p>絶縁トランス Yalıtımlı transformatör</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トランスの一次コイルと二次コイルが絶縁され独自に巻かれた形式のもの。</li> <li>●ノイズが伝わりにくい。</li> <li>●シールドトランスは、さらに一次と二次間をシールドしたトランスでノイズがさらに伝わりにくい。</li> <li>●Transformatörün 1. bobini ile 2. bobininin yalıtılıp, kendi üzerlerine sarılan aparatır。</li> <li>●Gürültü iletimi zordur。</li> <li>●Koruyuculu transformatörler, 1. ve 2. bobinlerin arasında koruyucu ile kaplanmış ise gürültü iletimi daha zordur。</li> </ul>
<p>設計圧力 Tasarım basıncı</p>	<p>流量の温度圧力補正において、設計仕様圧力と異なる圧力で流量測定を行った場合、設計仕様圧力での流量に換算するための補正が必要となります。設計圧力とは、この場合の、設計仕様圧力のことです。</p> <p>Akım hızı sıcaklığı ve basıncının düzeltilmesinde, tasarım özellikli basınçtan farklı olan bir basınçta, debi ölçüleceği zaman, tasarım özellikli basıncın akış hızına değiştirilmesi için düzeltilmesi gerekmektedir。Tasarım basıncı, bu durumlarda, tasarım özellikli basınç olur。</p>
<p>設計温度 Tasarım sıcaklığı</p>	<p>流量の温度圧力補正において、設計仕様温度と異なる温度で流量測定を行った場合、設計仕様温度での流量に換算するための補正が必要となります。設計温度とは、この場合の、設計仕様温度のことです。</p> <p>Akım hızının sıcaklığı ve basıncının düzeltilmesinde, tasarım özellikli sıcaklıktan farklı olan bir sıcaklıkta, debi ölçüleceği zaman, tasarım özellikli sıcaklığın akış hızına değiştirilmesi için düzeltilmesi gerekmektedir。Tasarım sıcaklığı, bu durumlarda, tasarım özellikli sıcaklık olur。</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>絶対圧力 Mutlak basınç</p>	<p>完全(絶対)真空を基準として測定した圧力の大きさのことです。絶対圧であることを示す場合、工業単位のとくにabsをつけ表示します。 例: 5kg/cm<sup>2</sup>abs</p> <p>Tam (mutlak) vakum ile standart olarak ölçülen basıncın miktarıdır. Mutlak basınç olarak belirtileceği zaman, mühendislik birimlerinin sonuna abs eklenir. Örnek : 5kg/cm<sup>2</sup>abs</p>
<p>絶対位置検出システム Mutlak konum algılama sistemi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいて、機器の立上げ時に一度原点セットをしておけば、電源をOFFしても機械位置を位置決めユニットやサーボアンプが記憶していて現在位置を保持するシステム。</li> <li>●機械ズレが発生しても補正されるため、電源再投入後の原点復帰は必要がない。</li> <li>●このシステムの構成には絶対位置検出器付きサーボモータ、絶対位置検出システムに対応するサーボアンプと位置決めユニットが必要。</li> <li>●Konumlandırılmada, ekipman çalıştırıldığında bir kez orijinal pozisyonuna getirilir ise, elektrik OFF durumuna getirilse bile, makine pozisyonu konumlandırma ünitesi veya servo amplifikatör tarafından hatırlanarak geçerli konumunu koruyan bir sistemdir.</li> <li>●Makinede sapma meydana geldiğinde düzeltilmesi için, elektrik yeniden verildikten sonra ana pozisyonuna dönmesi gerekmektedir.</li> <li>●Bu sistemin yapısı, mutlak konum algılama cihazı takılı olan servo motor, mutlak konum algılama sistemine karşılık gelen servo amplifikatör ile konumlandırma ünitesi gerekmektedir.</li> </ul>
<p>接点出力 Kontakt çıkışı</p>	<p>シーケンサの出力として内部にミニチュアリレーをもち、そのドライ接点1個を外部へ接続できる形式。 PLC  çıkışı olarak içerisinde minyatür röleye sahip olan, kuru kontağın 1 parçasını dışarıya bağlayan formattır.</p>
<p>セミグラフィック Yarı grafik (kontrol)</p>	<p>画面に図などを描くとき、あらかじめ用意されたパターンを使用して描くこと。 Ekranda grafik çizilirken, önceden tasarlanmış taslak kullanılarak çizilir.</p>
<p>セル生産 (Cellular Manufacturing) Hüresel üretim (Cellular Manufacturing)</p>	<p>一連の部品群を生産する製造プロセスで、機械の配置を工夫することによって、比較的狭いスペースで作業を行う。それにより作業を効率化し、在庫を削減する。 Bir dizi parçaların üretilmesi için üretim sürecinde, makinenin konumunun belirlenmesine bağlı olarak, nispeten dar bir alanda işlem gerçekleştirilir. Böylece çalışma verimi artırılıp stok azaltılır.</p>
<p>ゼロクロススイッチング Sıfır geçiş anahtarlama</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●交流開閉用のサイリスタにおいて正弦波電流の0点附近で導通、不導通させること。</li> <li>●目的は突入電流を制御することにある。</li> <li>●なお、トライアックの不導通は電流の0点で行うのが特性上もっとも簡単である。</li> <li>●Alternatif akım açma-kapama tristöründe sinüs dalgasının 0 noktası çevresindeki iletkenliğini iletken durumdan çıkarır.</li> <li>●Amaç, sıçrama akımının kontrol edilmesidir.</li> <li>●Ayrıca, triyakın mevcut olmayan iletimi, akımın 0 noktasında oluşma özelliği nedeniyle kolaydır.</li> </ul>
<p>零点信号 Sıfır sinyali</p>	<p>エンコーダの軸1回転につき1個発生するパルス。 Kodlayıcı milinin 1 devri başına oluşan 1 vuruşdur.</p>
<p>ゼロドリフト Sıfır sapması</p>	<p>温度によるゼロ点の変動分。 Sıcaklık nedeniyle sıfır noktasının değişmesidir.</p>
<p>選択リフレッシュ Seçimi yenileme</p>	<p>COM命令やCCOM命令を用い、シーケンスプログラム実行途中の任意のタイミングや条件で、I/O リフレッシュなどを実施することを示します。 COM komutu veya CCOM komutu kullanılarak, PLC programı uygulanırken herhangi bir zamanlama veya koşulda, I/O yenileme işlemini göstermektedir.</p>



せ  
そ

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
セントロニクスインタフェース Centronics arabirimi	<ul style="list-style-type: none"> <li>●アメリカのセントロニクス社がはじめた伝送方式。</li> <li>●プリンタのような送信のみの一方方向伝送に使われ、8本+数本の電線を使用するパラレル伝送。</li> <li>●ノイズには弱く、短距離に適する。</li> <li>●Amerikan Centronics firması tarafından sağlanan bir iletim sistemidir.</li> <li>●Yazıcı gibi tek yönlü iletim kullanılan, 8 adet+ birkaç adet kablo kullanılmakta olan paralel iletimdir.</li> <li>●Gürültü düşük olup kısa mesafede uygundur.</li> </ul>
総合精度 Sistem doğruluğu	<ul style="list-style-type: none"> <li>●入力に対する出力のばらつき範囲を示す。</li> <li>●A/D、D/A変換ユニットとも最大値に対する精度をいう。</li> <li>●周囲温度、電圧変動などが許容範囲内にあることを条件とする。</li> <li>●A/D変換ユニットA68ADでは入力10Vに対し、出力2000は±1%以内。</li> <li>●D/A変換ユニットA62DAでは入力2000に対し、出力10Vは±1%以内。</li> <li>●Girişle ilgili çıkışın varyans aralığını gösterir.</li> <li>●A/D, D/A dönüştürme ünitesi de maksimum değere göre doğruluğu ifade eder.</li> <li>●Ortam sıcaklığı ve voltaj değişiminin istenilen aralıklarda olması koşuldur.</li> <li>●A/D dönüştürme ünitesi A68AD üzerinde giriş 10V, çıkış 2000 ±%1 içinde olmalıdır.</li> <li>●D/A dönüştürme ünitesi A62DA üzerinde giriş 2000, çıkış 10V ±%1 içinde olmalıdır.</li> </ul>
総重量出力値 Brüt yük çıkış değeri	<p>A/D 変換出力値を静荷重較正や風袋消去を行い、重量換算した値。</p> <p>A/D dönüştürme çıkış değeri, statik yük kalibrasyonu veya paketleme ağırlığı çıkarılıp, ağırlığa dönüştürülmüş değerdir.</p>
総所要量 Brüt gereksinimler	<p>製品の生産数量が決定すれば、それを部品展開して、製品を構成するそれぞれの部品の必要数が分かる。この数量を総所要量という。</p> <p>Ürünün üretim hacmi belirlenerek, parçayı geliştirme ve ürünü organize etmek amacıyla her bir parça için gereken miktar anlaşılabilir. Bu miktara brüt gereksinim denir.</p>
送信レベル Transmisyon seviyesi	<p>データリンクにおいて送信側の光電力の保証レベルを示す値。</p> <p>Veri bağlantısında, iletim tarafının ışık gücünün güvenlik seviyesini gösteren değerdir.</p>
増設ケーブル Uzatma kablosu	<p>シーケンサ増設ユニット(増設ベース)間あるいは増設ユニット(増設ベース)と基本ベースのCPUとの情報をやりとりするためのケーブル。</p> <p>PLC uzatma ünitesi (uzatma üssü) arası veya uzatma ünitesi (uzatma üssü) ile ana üssün CPU arasında bilgi alış-verişini sağlayan kablodur.</p>
増設ベース Genişleme tabanı	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ビルディング形のシーケンサで、基本ベースのみでは装着できないI/Oユニット、インテリユニットを装着するためのユニット。</li> <li>●CPUは装着できないので、増設ケーブルで基本ベースと接続して情報をやりとりする。</li> <li>●Bina tipi PLC'de, ana üs üzerinde yüklenemeyen I/O ünitesi ve akıllı üniteyi yüklemeye yarayan ünitedir.</li> <li>●CPU yükleme yapamadığı için, uzatma kablosu ile ana üsse bağlanarak bilgi alış-verişi yapılır.</li> </ul>
ソース/ディスティネーション Kaynak / hedef	<p>ソースは演算で使用するデータです。ディスティネーションには、演算後のデータが格納されます。</p> <p>Kaynak, operasyonda kullanılan veridir. Hedef, operasyondan sonraki verileri depolar.</p>

そ

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>ソースロード、ソースタイプ Kaynak yükü, kaynak tipi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トランジスタを使ったDC用の入出力形式。</li> <li>●ソース入力は、入力がONしたとき入力ユニットへ電源が流れ込む。</li> <li>●プラス側がコモン線であるため入力端子が事故でアースしてもONにならない。電圧入力ともいわれ、ヨーロッパに多い。</li> <li>●ソース入力は、ソース出力あるいは高信頼性の接点を接続する。</li> <li>●Transistörün kullanıldığı DC için giriş-çıkış biçimidir.</li> <li>●Kaynak girişinde, giriş ON pozisyonuna alındığında giriş ünitesine elektrik girer.</li> <li>●Avantajlı yönü, ortak hatta sahip olduğu için, kazara topraklanma olsa da ON pozisyonuna geçmez. Voltaj girişi olarak adlandırılmakta olup, Avrupa'da yaygındır.</li> <li>●Kaynak girişi ve çıkışı ile son derece güvenilir kontak bağlantıları.</li> </ul>
<p>測温抵抗体 Rezistans sıcaklık detektörü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電気的な温度センサ。</li> <li>●白金を使用してその抵抗値が温度によって変化することを利用して、抵抗値を温度に換算する。</li> <li>●JISC1604に規定がある。</li> <li>●Pt100とは0°Cにおける抵抗が100Ωのもので直流2mA、5mA、10mAのいずれかで使用する。</li> <li>●測定温度により各種類が多くある。</li> <li>●Elektrikli sıcaklık sensörüdür.</li> <li>●Platin kullanılan ve direnç değerinin sıcaklığa göre değişimini kullanarak direnç değerini sıcaklığa dönüştürür.</li> <li>●JISC1604' te hükme bağlanmıştır.</li> <li>●Pt100, 0°C 'de direncin 100 Ω olduğu doğrusal akım 2 mA, 5 mA, 10 mA kullanılmaktadır.</li> <li>●Ölçülen sıcaklığa bağlı olarak bir çok çeşidi vardır.</li> </ul>
<p>速断ヒューズ Seri sigorta</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トランジスタおよびトライアックの保護用ヒューズ。</li> <li>●半導体素子専用のヒューズで、溶断が早い特性をもっている。</li> <li>●Transistör ve triyakı koruyan sigortadır.</li> <li>●Yarı iletken aygıtlar için özel sigortalarda erken üfleme özelliği vardır.</li> </ul>
<p>速度周波数応答 Hız frekans tepkisi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●正弦波指令を与えたときにモータが指令に追従できる最大周波数。</li> <li>●指令の振幅に対してゲインが-3dbとなる周波数のこと。</li> <li>●Pozitif sinüs dalga komutu verildiğinde motor komutunu takip edebilen maksimum frekanstir.</li> <li>●Komut genişliğine göre kazancın -3 db olduğu frekanstir.</li> </ul>
<p>ソフトカウンタ Yazılımsal sayaç</p>	<p>シーケンサのプログラムで構成されるカウンタ。 PLC' nin programında yapılandırılmış sayaçtır.</p>
<p>ソフトタイマ Yazılımsal zamanlayıcı</p>	<p>シーケンサのプログラムで構成されるタイマ。 PLC' i programında yapılandırılmış zamanlayıcıdır.</p>
<p>ソリッドステート Katı hal devresi</p>	<p>半導体で構成された装置をいい、機械的な消耗部分がない。 Yarı iletken olarak yapılandırılmış cihaz anlamına gelir. Mekanik olarak aşınan parça mevcut değildir.</p>
<p>ソリューション (solution) Çözüm (solution)</p>	<p>解決・解答の意。情報処理や通信技術を用いて、企業が抱える経営課題の解決を図ること。顧客管理、電子商取引、サプライチェーン-マネジメントなどのシステムを受注するソフトウェア開発会社などが主に用いる。 Çözüm, cevap anlamındadır. Bilgi işlem ve iletişim teknolojisinde kullanılıp firmaların karşılaştığı yönetim sorunlarını çözen teşebbüstür. Müşteri yönetimi, e-ticaret, tedarik zinciri, bu yönetim sisteminin siparişini alan yazılım geliştirme şirketleri vs. ağırlıklı olarak kullanılır.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>ソレノイド Solenoid</p> <p>そ — た</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●直流あるいは交流の電磁石で、シーケンサの出力側に接続される。</li> <li>●コイルであるためOFFしたときサージが発生するので、サージキラーをソレノイドバルブに近接して並列接続するとよい。</li> <li>●交流のときは突入電流があるので、出力容量に余裕をとる。</li> <li>●機械で押したり、引いたり動作を行うときの油圧弁、空圧弁をON、OFFする器具などに使用される。</li> <li>●油、空圧の切換バルブと一体にしたものをソレノイドバルブ(電磁弁)という。</li> <li>●DC veya AC elektromıknatıslar PLC çıkışına bağlanır.</li> <li>●Bu bir bobin olduğu için OFF konumunda iken gerilim oluşturulur, dalgalanma bastırıcıya bu solenoid valf doğrudan bağlı olacak şekilde paralel olarak tercih edilmelidir.</li> <li>●Alternatif akımda demeraj akımı meydana geldiğinden dolayı çıkış akımına fazladan yük olur.</li> <li>●Makinede presleme, çekme gibi işlemler yapıldığında hidrolik valfi, pnömatrik valfini ON/OFF konumuna almaya yarayan aletlerde kullanılır.</li> <li>●Hidrolik, pnömatrik vs. için anahtar valfi ile entegre olan parçaya selenoid valf denir.</li> </ul>
<p>ダイナミックスキャン Dinamik tarama</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●CPUとは別にユニット単独でスキャンを行う。</li> <li>●入出力点数が多いとき、効率よく点数を確保できる入出力複合ユニットに採用している方式。</li> <li>●CPU ile üniteden bağımsız, tek başına tarama yapar.</li> <li>●Çok sayıda giriş-çıkış olduğu zaman, noktaları güvenli ve etkin olarak tutabilmek için, giriş-çıkış ünitelerinde benimsenen yöntemdir.</li> </ul>
<p>ダイナミックブレーキ Dinamik fren</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●停電時や非常停止(EMG信号)などの保護回路が動作した時、サーボモータの端子間を抵抗器を介して短絡し、回転エネルギーを熱消費させて速やかに停止させるブレーキ機能。</li> <li>●電磁ブレーキより大きなブレーキトルクが得られる。</li> <li>●ただし、停止時の保持トルクはないのでメカブレーキをかけて保持させることが必要。</li> <li>●Elektrik kesintisi veya acil durma (EMG sinyali) gibi koruma devresi aktif olduğunda servo motorun terminalleri arasında direnç yoluyla kısa devre yaptırılıp, rotasyon enerjinin termal tüketimi kısa sürede durdurmak için fren fonksiyonu.</li> <li>●Elektromanyetik frenden büyük bir fren torku elde edilir.</li> <li>●Ancak duraklama zamanında tutma kuvveti olmadığı için mekanik frenleme üzerinde tutma yapılması gerekli.</li> </ul>
<p>タイムスタンプ (time stamp) Zaman damgası (time stamp)</p>	<p>ファイルの作成日時、ファイルの更新日時など、オブジェクトが操作された時間を記録するために保存される情報のこと。通常はディスクに記録されるファイルの属性を指すことが多いが、これ以外の場面でも、日付情報などを指す場合に使用される。</p> <p>Dosya oluşturma tarihi ve dosya değiştirme zamanı gibi nesnenin çalıştırıldığı zamanı kayıt altına almak için saklanan bilgidir. Genellikle disk üzerinde kaydedilecek dosyanın özniteliği anlamına gelmekle birlikte, bunun dışında da tarih bilgisini ifade etmek için kullanılır.</p>
<p>タイムゾーン Zaman dilimi</p>	<p>世界の地域別標準時間帯です。</p> <p>世界各国は、イギリスのグリニッジ天文台における時刻(GMT)からの時差(± 12 時間以内)を使用して各国の標準時としており、同じ時差を使用している地域をタイムゾーンと言います。</p> <p>日本の標準時は、GMT よりも9 時間先行しています。</p> <p>国によっては、夏季には時計を1 時間進める、夏時間を採用しているところもあります。</p> <p>Dünya üzerinde standart bölgesel saat dilimleri mevcuttur.</p> <p>Dünyanın her bir ülkesi İngiltere Greenwich Gözlem evinin yerel zamanına (GMT) olan mesafeye göre (12 saatlik süre aralığı) kendi standart zaman dilimini kullanır. Aynı zaman farkını kullanan ülkelerin aynı zaman diliminde yer aldığı sayılır.</p> <p>Japonya'nın standart saati GMT'ye göre 9 saat ileridedir.</p> <p>Bazı ülkeler yaz aylarında saatleri 1 saat ileri alıp, yaz saatinden yararlandıkları bir durum da söz konusudur.</p>
<p>ダイレクト出力 Doğrudan çıkış</p>	<p>ダイレクト出力は、プログラムで命令を実行した時点で直ちに出力Yをシーケンサ外部に出力すること。</p> <p>Doğrudan çıktı, programda talimat yürütme sırasında, Y çıktısının hemen PLC dışına taşınmasıdır.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
直接方式 Doğrudan mod  た	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサの入力と出力の処理方式の一つで、リフレッシュ方式と対比される。</li> <li>●直接方式は、入力Xと出力YのON/OFF動作をすぐ取り込んで処理する方式で、わかりやすい。</li> <li>●逐次入出力方式ともいわれる。</li> <li>●PLC giriş ve çıkış işleme yönteminden biri olup, yenileme yöntemi ile kıyaslanır.</li> <li>●Direkt yöntemde X giriş Y çıkışın ON/OFF hareketinin hemen çekilerek işlenmesi yöntemi olup, basittir.</li> <li>●Ardışık giriş çıkış yöntemi da denir.</li> </ul>
タグ Etiket	計装各機器に対してつけられる識別用の荷札(タグ)。 Her bir enstrümantasyon ekipmanını için tanımlama amacıyla eklenen etiketler. (tag)
タグ (tag) Etiket (tag)	HTML文書内で、ホームページの動きをあらわす命令やコメントを書き込むための書式。テキストをタグではさむことで、インターネットブラウザで表示するときのデザインなどが決まる。XML文書においては、要素を位置を明示し、属性を収納するために記述される文字列をタグという。タグには、開始タグ、終了タグ、空要素タグの種類がある。  HTML belgesinde, ana sayfa hareketini temsil eden bir komutu veya yorumu yazma biçimi. Metni etiketler vasıtası ile sıkıştırarak İnternet tarayıcısında görüntülediğindeki tasarımı belirler. XML belgesinde elemanların yerini açıkça gösterip niteliklerini karşılamak için tasvir edilen dize etiketine tag denir. Tag: başlangıç etiketi, bitiş etiketi ve boş eleman etiketi olarak çeşitlenir.
タクトタイム Takt süresi	<ul style="list-style-type: none"> <li>●製造ラインへの資材を投入してから、製品が完成するまでの時間を言う。</li> <li>●ラインタクトとも言う。</li> <li>●単に製造工程においてある決まった作業を行うのに要する時間を言う場合もある。</li> <li>●タクトタイムは稼働時間(労働時間)を生産計画台数で除した値。</li> <li>●Üretim hattına malzeme verilmiş ise ürün bitinceye kadar ki süreyi ifade eder.</li> <li>●"Hat taktı" da denir.</li> <li>●Kısaca üretim sürecinde belirlenen çalışmayı gerçekleştirmek için gerekli olan süreyi ifade eder.</li> <li>●Hat taktı: operasyon süresinin (çalışma zamanı) üretim planlama sayısına bölünmesiyle elde edilen değer.</li> </ul>
タグナンバー Etiket numarası	計装各機器に対してつけられるユニークな管理番号で、変量記号や機能記号等から構成されます。JIS Z8204により規定。 Enstrümantasyon, her bir ekipmanına karşılık eklenen benzersiz kontrol sayısı ile değişken sembolü ve fonksiyon sembolün vb. den oluşur. JIS Z8204 tarafından tanımlanır.
タスク Görev	タスクとは、複数のプログラム部品をまとめ、プログラムファイルで登録する要素です。タスクには、プログラム部品のうちのプログラムブロックを1つ以上登録することが必要です。(ファンクションとファンクションブロックは、タスクに登録できません。)  Görev, birden fazla parçadan birleştirilmiş programı toplayıp program dosyasına kaydeden unsurdur. Görevde, program parçalarının arasında program bloğunun 1 adetten fazla kaydedilmesi gereklidir. (Fonksiyon ve fonksiyon bloğu görev kaydedilemez.)
多相パルス Çok fazlı puls	2組以上の位相の違うパルスの組み合わせ。 Farklı fazlardaki iki ya da daha çok vuruş kümesinin kombinasyonu.
立上り時間 Yükselme süresi	<ul style="list-style-type: none"> <li>●信号がONになって完全に安定するまでの時間。</li> <li>●パルスをカウントするときパルスがゆっくり立ち上るとカウントする時点が問題になる。</li> <li>●配線距離が長い等の理由で発生する。</li> <li>●Sinyal ON pozisyonundayken bütünüyle stabilize etmek için geçen süre.</li> <li>●Vuruşları sayarken, vuruşlar yavaşça artıyorken sayım yapılıyor ise problem olur.</li> <li>●Kablo mesafesinin uzun olması gibi nedenlerden kaynaklanır.</li> </ul>
立下り時間 Düşüş süresi	ON信号が完全にOFFするまでの時間。 ON sinyalinin tamamıyla OFF sinyaline dönüşmesi zarfında geçen süre.

た  
ー  
ち

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
脱調 Ayarsızlık / uyumsuzluk	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ステッピングモータはパルス数(周波数)に比例して回転するが、モータにかかる負荷が太さすぎるとそれに負けて回転がずれてしまう。これが脱調であり、モータをトルクの大きいものにする必要がある。</li> <li>● 脱調があると位置決め誤差が大となる。</li> <li>● 歩進motor 歩進の歩進の歩進 (frekans) ile orantılı olarak döndürülmektedir. Fakat motora uygulanan yük fazla olur ise ona kaybedip dönüş kaçırılır. Bu bir alternatör olup, motorun torkunun büyük olması gereklidir.</li> <li>● Alternatör olur ise konumlandırma sapma farkı fazla olur.</li> </ul>
溜りパルス Biriktirilen puls	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 機械には慣性(GD2)があるため、位置決めユニットの速度指令をそのまま出すと機械が遅れて追従できない。そこでサーボモータの場合は、速度指令のパルスを偏差カウンタに溜めておいて遅らせる方法をとる。その溜められたパルス。</li> <li>● 停止するときには偏差カウンタが全部吐き出して0になる。</li> <li>● 正確にはフィードパルスとフィードバックパルスの差が溜りパルス。</li> <li>● Makinede atalet (GD2) olduğu için konumlandırma modülünün hız komutu olduğu gibi bırakır ise makinede gecikme olur ve hız çıkışının olduğu gibi ne zaman bir konumlandırma modülünden yapılacağını takip edemez. Servo motorların olması halinde bir gecikme sağlamak için hata sayacında bir birikme hız komutu yönteminin benimsenmesinin nedeni budur. Bu terim, biriken vuruşlere tekabül eder.</li> <li>● Çalışma durdurulduğunda hata sayacının içeriği tamamen 0 olmaya düzenlenir.</li> <li>● Daha anlaşılır olması için besleme vuruşu ve geri besleme vuruşu arasındaki fark biriken hata vuruşidir.</li> </ul>
段取り替え (retooling) Değişirme (retooling)	<p>多種多様なワーク(加工物)を最適な条件で加工するため、機械を調整したり、加工する工具を取り替えたりすること。</p> <p>Geniş yelpazeli işlerde (ürün) optimum koşullarda çalışmak için makinenin ayarlanması, işleme araçlarının uygun olanları ile değiştirme işlemidir.</p>
中継局 Röle istasyonu	<ul style="list-style-type: none"> <li>● データリンクの子局としての機能をもたせず、単に情報を中継するのみの局。</li> <li>● 局間の距離は光ファイバケーブルのとき1km、同軸ケーブルのとき500mまで可能だが、これを大きくしたいときなどに使用する。</li> <li>● CPU のみで入出力ユニットなしとしてもよい。</li> <li>● Veri bağlantısında sadece bağımlı istasyon görevinde olup bilgi geçişi sağlamak dışında başka hiçbir fonksiyonu olmayan istasyon.</li> <li>● Fiber optik kablo kullanılmış ise istasyon aralığı 1 km, koaksiyel kablo da ise 500 m olabilir. Bu istasyon, bahsi geçen mesafeyi uzatmak için kullanılır.</li> <li>● Sadece bir CPU için olup I/O modül kullanılamaz.</li> </ul>
チューニングトレンド Ayarlama eğilimi	<p>ループのチューニング状態をリアルタイムに表示するトレンド画面。PV,SV,MVを表示。Döngü ayarlama durumu gerçek zamanlı görüntüleri gösteren eğilim ekranı. PV, SV, MV'yi gösterir.</p>
調節弁 Kontrol valfi	<p>自動制御の調節部からの操作信号を受け、空気圧、油圧、電気、などの補助動力により弁本体を操作し所定の値に制御します。アクチュエータと弁本体から構成されます。</p> <p>Otomatik kontrol sisteminin düzenleme modülünden işlem sinyalini alıp, hava basıncı, hidrolik basıncı, elektrik gibi yardımcı güç tarafından valf gövdesini hareket ettirerek önceden belirlenmiş değişkenleri kontrol eder. Aktüatör ve valf gövdesinden oluşmaktadır.</p>



ち  
っ

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
調歩同期方式 Asenkron yöntem	<ul style="list-style-type: none"> <li>● データを送るとき、発信側と受信側でタイミングを合わせてやりとりする必要があり、それを同期をとるといふ。</li> <li>● 調歩同期方式は、1文字づつ同期をとる方式である。このとき1文字の始めにスタートビットを付けて文字コードを送りその後ストップビットを付けて終了とする。</li> <li>● 調歩同期方式は、ピット同期、フレーム同期どちらのときにも使われる。</li> <li>● Veriyi gönderirken, gönderici taraf ile alıcı taraf arasında zamanlama işlemlerinin yapılması gerekli olup, bunu eşzamanlı gerçekleştirmeye senkronizasyon denir.</li> <li>● Başlat/durdur senkronizasyon yöntemi bir defada bir karakter senkronizasyonu gerçekleştirilen bir yöntemdir. Bu süreçte, bir karakter başlangıç biti olarak belirlenir ve start komutu olarak gönderilirken bir karaktere de stop biti eklenir ve verilerin sonunu belirtmek için gönderilir.</li> <li>● Başlat/durdur senkronizasyon yöntemi hem bit senkronizasyonunda hem de çerçeve senkronizasyonunda kullanılır.</li> </ul>
直線補間 Doğrusal enterpolasyon yöntemi	<p>位置決めにおいて横方向送り(X)と縦方向送り(Y)の2台のモータを同時に運転して位置決めするとき、直線上を進むようにCPUが演算して自動運転すること。</p> <p>Konumlandırmada yatay besleme (X) ile dikey beslemenin (Y) 2 adet motorunu aynı zamanda çevirerek konumlama yaparken düz bir hat üzerinde ilerleyecek şekilde, CPU hesaplama yaparak otomatik sürüş yaptırır.</p>
チョコ停 Anlık duraklama	<p>生産現場の用語。一時的トラブル、あまりはっきりしないトラブルで、設備や生産が、停止したり空転したりしていること。時間的には短いものを言うが、短時間でも生産には大きな影響があり、チョコ停を減らすことは重要な課題である。</p> <p>Bir üretim sahası terimi. Geçici bir sorun ya da belirsiz sorunda, tesis veya üretimin durmasını, boşta çalışmasını ifade eder.</p> <p>Süre olarak kısa duraklamalar anlamına gelmesine rağmen, bu kısa duraklamalar üretimi büyük oranda etkiler. Bu anlık duruşları azaltmak önemli bir konudur.</p>
ツイストケーブル Bükümlü kablo	<ul style="list-style-type: none"> <li>● シールドされていない2本の絶縁電線をより合わせたもの。細くて曲げ易く安価。</li> <li>● 電話線に使用される。</li> <li>● Yalıtımsız 2 adet kablunun izole kaplama ile bükülmesidir。İnce, bükülmesi kolay ve ucuzdur。</li> <li>● Telefon hatları için kullanılır。</li> </ul>
ツイストシールド線 Bükümlü korumalı tel	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ツイストペア線の外側にシールドを設けた電線。シールドは接地する。</li> <li>● 電磁誘導ノイズと静電誘導ノイズの防止を目的とする。</li> <li>● Bükülü kablunun dış yüzeyinin bir koruma ile kaplanmış türüdür。Koruma topraklama sağlar。</li> <li>● Elektromanyetik induksiyon gürültüsü ile elektrostatik induksiyon gürültünü önleyecek şekilde tasarlanmıştır。</li> </ul>
ツイストペア線 Bükümlü çift tel	<p>2本の絶縁電線をより合わせた電線。電流の往復をこの2本に流すことにより、主に電磁誘導ノイズ防止ができるので使用する。</p> <p>2 adet izolasyonlu kablunun bükülmesiyle elde edilen elektriksel kablodur。Akımın gidiş-dönüşünü bu 2 kablo üzerinden iletilmesi ile birlikte, esas olarak elektromanyetik endüksiyon gürültüsü önlenebileceğinden dolayı kullanılır。</p>
通常局 Normal İstasyon	<p>管理局で割り付けられた範囲に従い、サイクリック伝送を行う局です。</p> <p>Kontrol istasyonu tarafından tahsis edilen aralık uyarınca döngüsel iletimini gerçekleştiren istasyondur。</p>
通信速度 İletişim hızı	<p>データの送受信をおこなう速度。単位はBPS(Bit Per Second:ビット/秒)で表し、1秒間に何ビットのデータを送るかを示す。</p> <p>ビットとは1文字を構成する2進数(ON、OFF)の最小単位で800BPSといえば、1秒間に800ビットである。</p> <p>Verinin iletme ve alma hızıdır。Birimi BPS (Bit Per Second:Bit/Saniye) olarak gösterip, 1 saniyelik zaman zarfında kaç bit veri yazdığını gösterir。</p> <p>Bit denilen bir karakteri oluşturan ikili sayının (ON/OFF) en küçük birimini 800 BPS olarak ele alırsak,1 saniyelik zaman zarfında 800 Bit'dir。</p>

て

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
ティーチング Öğretme	<ul style="list-style-type: none"> <li>●所要の作業に必要な情報を、人が機械に記憶させることを言う。</li> <li>●主に、動作位置を教えるティーチングと、動作シーケンスを教えるプログラミングとがある。</li> <li>●同義語: 教示</li> <li>●Gereken işlemde gerekli bilgileri kişinin makineye kaydettiğini belirtir.</li> <li>●Temelde, çalışma konumunu açıklayan öğretim ve çalışma sırasını açıklayan programlama vardır.</li> <li>●Eşanlamlısı : Öğretme</li> </ul>
定格重量 Değerlendirilmiş ağırlık	ロードセルにかけることができる最大荷重。秤量時には風袋もこの中に含まれます。Yük hücreğine uygulanabilecek maksimum yük. Tartılma zamanına paket de dahildir.
抵抗負荷 Direnç yükü	<ul style="list-style-type: none"> <li>●白熱電球など抵抗のみの負荷。交流でいえば力率1、直流のときは特定数0のもの。ただし、白熱電球は点灯時に突入電流がある。</li> <li>●出力ユニットの電圧、電流定格の表示は抵抗負荷を基準にしたものが多い。</li> <li>●誘導負荷、コンデンサ負荷などはON時の突入電流があるのでディレーティングする必要がある。</li> <li>●Beyaz ampuller sadece direnç yüküdür. Değişim açısından bakarsak güç katsayısı 1, sabit akım zamanında özel sayı 0' dir. Ancak, beyaz ampuller yanarken ani bir akım vardır.</li> <li>●Çıkış modülünün voltajı, mevcut derece göstergesi direnç yüküne bağlı olarak gösterilir.</li> <li>●İndüktif yük, kondansatör yükü ON olduğu zamanki ani akım olduğundan değer düşürme gereklidir.</li> </ul>
デジタル IC Dijital IC	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ON、OFFの論理に使われるIC。</li> <li>●CMOSなどが、シーケンサで使われる。</li> <li>●ON ve OFF mantığında kullanılabilen IC.</li> <li>●CMOS vb, sıralayıcıda kullanılır.</li> </ul>
デジタル RGB Dijital RGB	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ビデオ信号方式の一つで、カラー信号を赤(R)、緑(G)、青(B)の三原色の信号のON/OFFで表現するもの。</li> <li>●デジタル型は、信号をH(igh)とL(ow)で表し、三原色を基にしてその合成色の8色まで表示することができる。</li> <li>●これ以上の色はタイリングという手法を使う。</li> <li>●Video sinyal sistemi olup, renk sinyalleri kırmızı (R), yeşil(G), mavi (B) olarak 3 ana renkteki sinyaller ON/OFF ifade eder.</li> <li>●Dijital tip, sinyali yüksek (H) ve düşük (L) olarak gösterip 3 ana renkle bu renklerin birleştiği 8 renge kadar görüntülenebilir.</li> <li>●Daha fazla renk için döşeme tekniği kullanılır.</li> </ul>
デジタル出力値 Dijital çıkış değeri	A/D 変換出力値を分解能に合わせて数値に置き換えた値例: 分解能(1/10000FS)に合わせて0 ~ 10000 に置き換えた数値。 A/D dönüştürme çıkış değerini çözünürlüğüyle eşleştirip bir numarayla değiştiren örnek değerler: çözünürlüğü (1/10000FS) uygun olup 0-10000 'e dönüştürüldü.
デジタルスイッチ Dijital anahtar	<ul style="list-style-type: none"> <li>●0から9を入力指示するスイッチ。</li> <li>●シーケンサにおいて数を入力するとき使用するが、BCDコードが多いので、そのON状態を下に示す。</li> <li>●2のときは2の端子がON、6のときは2と4の端子がONする。</li> <li>●0 'dan 9 a kadar giriş talimatlarını veren anahtar.</li> <li>●Sıralayıcıdaki sayıyı girerken kullanılır ancak, BCD kodu fazla olduğundan ON durumunu aşağıda gösterir.</li> <li>●2 olduğu zaman 2 'nin terminali ON, 6 olduğu zaman 2 ve 4'ün terminali ON olur.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>デジタルバス接続 Dijital veri yolu bağlantısı</p>	<p>●シーケンサ位置決めユニットからサーボアンプへ出力される指令としてはパルス列が一般的であるが、近來、各機器がデジタル化されるに伴い、位置決めユニットとサーボアンプのCPU同士のバスラインを結合する方式も出現し、より高精度で高度なシステムを構築できるようになった。</p> <p>●MELSECのAD70D、A73CPUなどは、このデジタルバス接続を行うユニット。</p> <p>●Genelde sıralayıcı konumlama modülünden servo amplifikatöre çıkan direktif vuruş treni kullanılır. Ancak artık her ekipmanın dijitalleşmesinin bir sonucu olarak, konumlama modülü ve servo amplifikatörün CPU'nun birbirleriyle veri yolu hattını birleştiren yöntem de görülüp, yüksek hassasiyetle geliştirilmiş sistemleri inşa edebilir.</p> <p>●MELSEC 'in AD70D, A73CPU vb. bu dijital veri bağlantısını gerçekleştiren birimleridir.</p>
<p>デジタルフィルタ(指数フィルタ) Dijital filtre (üstel filtre)</p>	<p>計測値PVのノイズ除去等のフィルタとして用います。 今回計測値と前回フィルタ値との重み(PVフィルタ係数)の和として演算します。 アナログ入力のプロセスFB(P_IN)のデジタルフィルタ機能が該当します。</p> <p>Ölçüm değeri PV'nin gürültü giderme yönteminde filtre olarak kullanılır. Bu sefer, ölçümler ve önceki filtre değerleriyle ağırlıklarının (PV filtre katsayısı) toplamı olarak hesaplanır. Analog giriş prosesi FB'nin (P_IN) dijital filtre fonksiyonu geçerlidir.</p>
<p>ディストリビュータ Dağıtıcı</p>	<p>2線式発信器(検出器)に電源を供給し、4~20mAまたは1~5Vの統一信号を取出す信号分配器です。 2 telli vericide (detektör) güç kaynağını tedarik edip, 4-20 mA ve 1-5V birleşik sinyal alan bir sinyal dağıtımıcısıdır.</p>
<p>ディセーブル Devre dışı bırakma</p>	<p>●不許可信号。 ●シーケンサ高速カウンタユニットでは、これをONにするとカウントしない。プログラム用特殊Yと外部入力の2種類ある。 ●ディセーブルの反対はイネーブル。 ●Devredışı sinyal ●Sıralayıcı yüksek hızlı sayıcı modülü, bunu ON yapınca sayım yapmaz. Program kullanımı özel Y ve harici girdi olarak 2 çeşittir. ●Devredişiminin karşıtı etkindir.</p>
<p>定値動作 Sabit eylem</p>	<p>目標値(SV)を一定の値に保ったときの動作状態を表します。 Hedef değeri (SV) sabit bir değerde tutarken işletim durumunu temsil eder.</p>
<p>定電圧装置 Voltaj dengeleyici</p>	<p>●交流あるいは直流の電圧を一定にする装置。 ●シーケンサの場合の交流は、定電圧とともに波形歪が小さいものが望ましい。 ●直流については、安定化電源装置を使用し、リップル率の小さいものが良い。 ●Değişken veya doğrudan akımı sabitleyen ekipman. ●Sıralayıcının durumunda değişim, sabit voltaj ile birlikte dalga distorsiyonu az olmalıdır. ●Direkt dalga durumunda, sabit güç kaynağı ekipmanı kullanılıp dalgalanma oranı az olmalıdır.</p>
<p>ディレーティング Oran azalması</p>	<p>●部品の定格電圧あるいは電流の余裕をとって使用すること。 ●たとえばAC240V2A定格出力をAC200V0.5Aの負荷に使用することによって故障率を下げ、寿命が長くなることを期待する。 ●とくに突入電流の大きい誘導負荷、あるいは高温状態で使用するときなど。 ●Parçaların nominal gerilimi veya akımdan ekstra marj almak için kullanılır. ●Örneğin, AC 240V 2A nominal çıkışı AC 200V 0,5A yükü kullanıldığında arıza oranının düşürölüp kullanım ömrünün uzatıldığı tahmin edilmektedir. ●Özellikle, büyük ani akımlı indüktif yük veya yüksek sıcaklık durumunda kullanıldığında.</p>

て

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
データソース Veri tabanı	ODBC を使用したデータへのアクセスに必要な接続情報です。 Windows® では、接続情報にデータソース名をつけて管理しており、情報連携機能ではデータソース名を指定してODBC 経由でデータベースにアクセスします。 ODBC 'yi kullanan verilere girişte gereken bağlantı bilgileridir. Windows® 'ta bağlantı bilgilerine veri kaynağı adı ekleyip yönetebilir, bilgi bağlantıları fonksiyonunda veri kaynağı adını belirtip ODBC üzerinden veritabanına erişebilirsiniz.
データベース(DB) または リレーショナルデータベース(RDB) Veritabanı (DB) veya İlişkisel veritabanı (RDB)	リレーショナルデータモデルの理論に従ったデータ管理方式です。 1件のデータを複数の項目(フィールド)の集まりとして表現し、データの集まりをテーブルと呼ばれる表で示します。 キーとなるデータを利用して、データの結合や抽出を容易に行うことができます。 İlişkisel veri modeli teorisine uygun olan veri yönetim sistemidir. Birden fazla veriyi çok sayıda öge (alan) toplamı olarak gösterip, veri toplamını tablo olarak adlandırır.Daha sonra bir anahtar olarak verileri kullanabilir, kolaylıkla ayıklanır ve veri bağlayıcı olabilir.
データロガー Veri kaydedici	データの記録装置。 Veri kayıt cihazı.
テーブル Tablo	リレーショナルデータベースで管理されるデータ管理形式で、行と列からなる2次元の表形式です。 İlişkisel veritabanında yönetim yapılabilen veri yönetim şekliyle satır ve sütunlardan 2 boyutlu bir tablo biçimidir.
デコード Kod çözümü	<ul style="list-style-type: none"> <li>●8→256ビットデコードといえば、8本の信号線のデータを256種類に分解すること。</li> <li>●数値で示すビット位置をONにする。</li> <li>●エンコードの逆操作。</li> <li>●8→256 Bit kod çözüme, 8 adet sinyal hattı 256 tipe bölünmeye tekabül eder.</li> <li>●Sayılarla gösterilen bit konumunu ON olarak ayarlayın.</li> <li>●Kodlama işleminin tersi.</li> </ul>
デバッグ Hata ayıklama	プログラムの誤りをなおし、正しいプログラムにすること。 Programdaki hatayı düzeltip doğru programa getirir.
デフォルト (default) Varsayılan	利用者が何も操作や設定を行なわなかった際に使用される、あらかじめ組み込まれた設定値。「初期設定」「既定値」などもほぼ同義。 Kullanıcı hiçbir işlem veya ayar yapmadan kullanılan ve önceden dahil edilmiş ayar değeridir. "Varsayılan" ve "Standart" neredeyse eş anlamlıdır.
テンキー Sayısal tuş takımı	0から9までの数字キー。数字入力に特化したキー配列を言う。 0'dan 9'a kadarki sayı tuşlarıdır。Sayısal girişlerde tek tuş düzenidir.
電気角 Elektrik açısı	交流1サイクルを360° とする架空の角度。 Dalgalı akım 1 döngüyü 360° olan kurgusal açıdır.
電空変換器 Elektro-pnömatik çevirici	統一信号(電気信号)を統一信号(空気圧信号)に変換する変換器。電空トランスデューサ。 Birleşik sinyali (Pnömatik sinyal) birleşik sinyalle (elektrik sinyali) değiştiren dönüştürücü. Elektro pnömatik çevirici.

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>電源設備容量 Güç kaynağı kapasitesi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボやインバータを使用した機器に必要な電源の容量。大きな負荷がかかっても電源電圧が低下しないだけの容量が必要になる。</li> <li>●複数軸の機械に必要な電源設備容量は、運転パターンによって変化する。</li> <li>●Servo ya da çevirici kullanan cihaz için gerekli güç kapasitesi. Büyük bir yük olsa bile güç kaynağı voltajı azalmaz ancak yeterince büyük olması gerekir.</li> <li>●Çok eksenli makinelerde gereken güç kaynağı kapasitesi, işletim şekline göre değişir.</li> </ul>
<p>電磁開閉器 Elektromanyetik anahtar</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●モータ用のスイッチ。電磁接触器とサーマルリレーで構成されている。</li> <li>●電磁接触器で電流の開閉を行い、サーマルリレーでモータの焼損保護を行う。</li> <li>●Motor için anahtar. Manyetik şalter ve termal röle ile yapılandırılır.</li> <li>●Elektromanyetik kontaktör ile akımın açılış ve kapanışını gerçekleştirip termal röle ile motoru yanmaya karşı korur.</li> </ul>
<p>電子ギア Elektronik dişli</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいて、入力指令パルス数と実際に機械が移動する量の関係を簡単にするための機能。</li> <li>●機械的なギアと違い、減速比を高く設定してもモータのトルクは変わらない。</li> <li>●Konumlandırma olarak giriş komutu vuruş sayısı ve gerçekte makinenin hareket miktarı arasındaki ilişkiyi kolaylaştıran özellik.</li> <li>●Mekanik dişliden farklı olarak azalma oranı artırılrsa da motorun torku değişmez.</li> </ul>
<p>電子サーマル Elektronik termal</p>	<p>インバータやサーボアンプ内部で、モータの電流値と運転周波数からモータの温度特性を演算し、過熱から保護するための機能のこと。</p> <p>Çevirici ya da servo amplifikatörde motorun akım değeri ve çalışma frekansından motorun sıcaklık özelliklerini hesaplayıp aşırı ısınmaya karşı korumak için bir özelliktir.</p>
<p>電磁ブレーキ Elektromanyetik fren</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●停電やアラームが発生したときに、機械が落下したりしないように、サーボモータの出力軸を機械的に固定するブレーキ。</li> <li>●上下軸で使用する場合は、必ず電磁ブレーキ付きサーボモータを使用する。</li> <li>●保持用のブレーキのため、サーボモータの減速(制動)用途には使用できない。</li> <li>●Elektrik kesintisi veya alarm söz konusu olduğunda makinenin düşmemesi için servo motorun çıkış milini makineye sabitleyen fren.</li> <li>●Dikey eksenle kullanıldığında her zaman elektromanyetik frenli servo motoru kullanır.</li> <li>●Tutma freni ise, servo motorun yavaşlama (frenleme) uygulamasında kullanılamaz.</li> </ul>
<p>電磁誘導ノイズ Elektromanyetik induksiyon gürültüsü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電線に電流が流れると磁界ができ、近くの他の電線に電圧を誘起することにより発生するノイズを言う。電流の影響が大。</li> <li>●2本の電線が近いほど、または平行する距離が長いほど、電流が大きくまたその変化が激しいほど、大きい電圧を誘起するので、ノイズとしても伝わりやすい。</li> <li>●これを防ぐには、まず一次側のノイズを低減することであり、ノイズの元を断つこと。</li> <li>●つぎに、電線をできるだけ離すか、並行させない、ノイズを受ける側にツイストペア線を使用するなどである。</li> <li>●Telden akım geçince manyetik alan oluşup, yakındaki başka teli uyarmasıyla oluşan gürültüyü ifade eder. Akımın etkisi büyüktür.</li> <li>●2 tel ne kadar yakınsa ve paralel oldukları uzaklık ne kadar genişse, akım da büyük ve değişimi olduğu kadar büyük gerilime neden olacağından gürültü gibi aktarılamaz.</li> <li>●Bundan kaçınmak için önce birincil taraftaki gürültü azaltılıp gürültünün kaynağı kesilir.</li> <li>●Sonra, teli mümkün olduğunca ayırıp veya paralel yapmayıp gürültü alıcı tarafta bükümlü çift tel kullanabiliriz.</li> </ul>
<p>電磁流量計 Elektromanyetik debimetre</p>	<p>導電性流体が磁界を横切って流れると、流速に比例して起電力が誘起されます。この原理により流量を検出する流量計を電磁流量計といいます。</p> <p>İletken sıvı manyetik alan boyunca akınca akış hızıyla orantılı olarak elektromotor kuvveti meydana gelir. Bu prensiple akış hızını algılayan akış ölçere Elektromanyetik debimetre denir.</p>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>電磁リレー Elektromanyetik röle</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●信号を中継するスイッチ。コイルと接点をもっており、コイルに電圧を加えると接点がON/OFFする。接点は2から10個もっている。</li> <li>●入力と出力が絶縁されている、コイルの小電流で大電流がON/OFFできる、接点の数が多しなどの特長がある。</li> <li>●開閉によって接点が消耗すること、接触不良の率が高いことに注意を要する反面、接点が電氣的に絶縁されている利点がある。</li> <li>●Sinyalleri aktaran anahtar. Bobin ve kontak anahtarı olup bobinde gerilim uygulandığında iletişim ON/OFF olur. İletişim 2'den 10'a kadardır.</li> <li>●Giriş ve çıkış yalıtılmış, bobinin küçük bir akımla büyük akım ON/OFF yapılabilip, çok fazla temas sayısı gibi özellikleri vardır.</li> <li>●Açılış ve kapanışa göre temas azaltılıp, zayıf temas oranının yüksek olduğuna dikkat edilirken kontakların elektriksel izole edilme avantajı vardır.</li> </ul>
<p>伝送遅れ Aktarım gecikmesi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNETの場合とマルチドロップリンクの場合で多少異なるが、マスタ局と子局との情報のやりとりの遅れをいう。</li> <li>●MELSECNETの場合は、マスタ局の1スキャンにつき1回子局へ伝送し、子局は一斉に情報の取込み、はき出しを行う。</li> <li>●実際の遅れは、マスタ局と子局のスキャン時間、リンクスキャン時間およびリンク点数の組み合わせによってかなり変る。</li> <li>●マルチドロップリンクは、マスタ局が子局の設定順に直列にデータを伝送し、これをくり返す。この場合はリンク点数によって伝送遅れ時間が異なる。</li> <li>●MELSECNET 状況uyla multi-drop bağlantı durumu biraz vardır ancak ana istasyon ve bağımlı istasyonun bilgi alışverişi gecikmesidir.</li> <li>●MELSECNET durumunda ana istasyonun 1 tarama için a kez bağımlı istasyona iletilip, bağımlı istasyon her bilginin alımının deşarjları yapılır.</li> <li>●Gerçek gecikme ,ana ve bağımlı istasyonun tarama zamanı ve bağlantı noktalarının kombinasyonuna göre önemli ölçüde değişebilir.</li> <li>●Multi-drop bağlantı, ana istasyonun bağımlı istasyonun ayar sırasında seri olarak veri nakli yapması ve bunu tekrar etmesi. Bu durumda bağlantı noktalarının sayısına göre iletim geç kalma zamanı vardır.</li> </ul>
<p>伝送損失 Aktarım kaybı</p>	<p>信号を送るとき、途中でロスになるエネルギー。 Sinyal gönderirken oluşan enerji kaybı.</p>
<p>伝送帯域 Aktarım bandı</p>	<p>光ファイバーケーブルにおいて可能な伝送速度の範囲。 Bir optik fiber kablonun olası aktarım hızı aralığı.</p>
<p>伝送方式 Aktarım düzeni</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データのように0、1の2進数を伝送するには、速度、正確さ、そして経済性がポイントになる。大別して2方式がある。</li> <li>1.シリアル伝送...シーケンサのデータリンクで使われる方式で、ケーブルの本数が少く、経済的。</li> <li>2.パラレル伝送...プリンタなどへデータを伝送するときに使われる方式で、ケーブルの本数が多いので長距離では高価になる。</li> <li>●Veri benzeri 0, 1 gibi ikili sayıları iletmek için hız, hassasiyet ve ekonomi önemlidir. Genel olarak 2 yöntem vardır.</li> <li>1. Seri iletim... Sıralayıcının veri bağlantısında kullanılabilen yöntemiyile kablo sayısı azalır ve ekonomiktir.</li> <li>2. Paralel iletim... Yazıcıya veri iletimi yaparken kullanılan yöntem olup, kablo sayısı çok olduğundan uzun mesafede pahalıdır.</li> </ul>
<p>伝送路形式 Aktarım hattı biçimi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNETにおける二重ループ形式とは、ケーブルを2重に張りめぐらし、環状にする方式のことをいう。これによってループバックができる。</li> <li>●他に一重バス形式などがある。</li> <li>●MELSECNET'te olan 2 adet halka şekli, kabloyu 2 kez gerip daire yapan yöntemdir. Buna bağılı olarak geri döngü yapılabilir.</li> <li>●Bir de tek veri yolu tipi vardır.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>てーと</p> <p>電流ループモード Akım döngü modu</p>	<p>位置決めにおけるサーボ制御のモードの一つ。電流によるトルク制御を行うモードのこと。Konumlandırılmada servo kontrol modlarından biridir. Akımdan tork kontrolü yapan moddur.</p>
<p>統一信号 Standartlaştırılmış sinyal</p>	<p>測定値信号や操作信号等の計装入出力信号において、レンジが標準化された信号。測定値下限においても4mAの電流を流すことで、伝送器、変換器の故障や断線検出が可能となっています。                      Ölçüm sinyali ya da çalışma sinyalinin cihaz giriş çıkış sinyallerinde sinyal aralığı standardize edilmiştir.                      Ölçümler düşük limitte olsa da 4 mA akımı geçip verici veya dönüştürücünün bozulması ya da kesilmesi ihtimali vardır.</p>
<p>同期方式 Senkronizasyon yöntemi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● データを送るとき、発信側から送るタイミングを受信側へ知らせた後データを送ることを同期をとるといふ。</li> <li>● もし、タイミングが合わずにデータの途中から受信側が読めば全く意味不明のデータとなる。</li> <li>● 同期方式にはつぎの2種類がある。                         <ul style="list-style-type: none"> <li>1.1ビットごとにタイミングを合わせるビット同期方式</li> <li>2.1ビットを多くまとめてフレーム(ブロック)という容器のようなものにしてタイミングを合わせるフレーム同期方式MELSECのデータリンクではフレーム同期方式をとっている。</li> </ul> </li> <li>● Veriyi gönderirken, göndericiden çıkma zamanını göndericiye bildirdikten sonra veriyi gönderme işlemiyle aynı anda yapma.</li> <li>● Eğer, zamanlamaya uyarlamadan verinin ortasından gönderici okursa tamamen anlamsız bir veri olur.</li> <li>● Senkronizasyon şemasının iki türü vardır。                         <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Her bir bit için zamanlamayı ayarlama bit senkronizasyonu yöntemi</li> <li>2. Bir biti toplayıp çerçeve (blok) denilen kap yapıp zamanlamayı ayarlayan çerçeve senkronizasyonu MELSEC'in veri bağlantısına çerçeve senkronizasyonu yöntemi.</li> </ol> </li> </ul>
<p>同軸ケーブル Koaksiyel kablo</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 高周波を効率よく伝達させるため、1本の電線の周囲を絶縁物で囲み、その上をシールドした電線。TVアンテナにも使う。</li> <li>● 光ファイバーケーブルに比べ、信号を送る距離が短い。</li> <li>● 価格は安い。</li> <li>● JIS C 3501に規格がある。</li> <li>● Yüksek frekans verimli bir şekilde iletmek için bir telin çevresini yalıtkan malzeme ile çevirip üzerine kalkan olan tel. TV anteninde de kullanılır.</li> <li>● Fiber optik kabloya kıyasla sinyal gönderme daha kısadır.</li> <li>● Ucuzdur.</li> <li>● JIS C 3501 için bir standart yoktur.</li> </ul>
<p>同時昇温 Eşzamanlı sıcaklık artışı</p>	<p>複数ループの到達時間を揃えることができ、部分焼けや部分的な熱膨張のない、均一な温度制御ができます。                      省エネ効果もあり、コスト削減につながります。                      Çoklu döngülerin varış zamanını hizalamak mümkün olup kısmi yanık ya da kısmi termal genişleme olmayan düzgün bir sıcaklık kontrolü yapılabilir.                      Enerji tasarrufu etkisi de vardır, maliyet tasarrufu sağlayacaktır.</p>
<p>同定 Kimlik</p>	<p>ステップ応答法などによりプロセスパラメータ(PID定数)を求めることをいいます。                      Basamak tepki yönteminden proses parametresini (PID sabit) bulun.</p>
<p>トークンバス方式 Simgeli veri yolu sistemi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● トークンリング方式は物理的な伝送路の形態がリング状であるが、これをバス型としたもの。</li> <li>● トークンを用いて送信権を獲得する点はトークンリング方式と同じ。</li> <li>● ただし、バス型の回線に端末を接続するため、そのままではトークンを巡回させる順番が定まらないので、端末にトークンを巡回させる順番の番号を与え、この番号順にトークンを巡回させるようにする。</li> <li>● Simgeli halka sistemi, fiziksel bir iletim hattı formu ancak halka şeklinde olup, bunun veri yolu tipidir.</li> <li>● simgeli veri yolunu kullanıp iletim hakkını kazanan nokta, simge halkasıyla aynıdır.</li> <li>● Ancak, veri yolu tipiyle paralel olarak uçları bağlamak için olduğu haliyle simgeli halkayı dolaştıran düzen belirlenmediğinden, uçlarda simgeli halkayı dolaştıran düzen numarası verilip bu sayısal sırayla simgeyi dolaştırmaktır.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>と</p> <p>トークンリング方式 Simgeli halka yöntemi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●IBM社が開発したネットワークのアクセス方式。IEEE802.5で規定されている。</li> <li>●伝送路をリング状に接続し、その伝送路上にトークンと呼ばれる送信権を表す特殊なデータを、1方向に巡回させて端末装置に送り、送信権を持った端末装置だけが送信を行う方式。</li> <li>●送信するデータのある端末は、トークンが自分のところに回ってくると送信権を得て、データを送出する。送出されたデータは送信相手に受信された後、再び送信した端末に戻ってくる。</li> <li>●送信した端末は、戻ってきたデータを吸収すると同時にトークンを伝送路に送出する。</li> <li>●トークンは順に受け渡され、端末装置を巡ってゆく。</li> <li>●回線上のデータが一つであるから衝突がなく、効率のよい通信ができる。</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>●IBM tarafından geliştirilen ağ erişim yöntemi. Bu IEEE802.5 ile tanımlanır.</li> <li>●İletim hattını halka şeklinde bağlayıp, iletim hattında simge olarak bilinen gönderim komutunu gösteren özel bir veriyi, 1 yönünde çevirip terminal cihaza gönderip iletim hakkını bulunduran terminal ekipmanların transmisyonunu gerçekleştirme yöntemidir.</li> <li>●Gönderilecek verinin uçları, simgenin kendi yerine dönmesiyle iletim hakkını alıp veriyi gönderir. Gönderilen veri, gönderici partner tarafından alındıktan sonra tekrar gönderilen uca geri döner.</li> <li>●İletilen uç, geri dönen veriyi absorbe ederken simgeyi iletim hattına gönderir.</li> <li>●Simgesiz sırayla geçip terminal ekipmanlarını çevreler.</li> <li>●Hat üzerindeki veri bir tane olduğundan çarpışma yoktur, verimli iletişim gerçekleştirilebilir.</li> </ul>
<p>特殊命令 Özel talimat</p>	<p>ユニット専用命令, PID制御命令, ソケット通信機能用命令, 内蔵I/O機能用命令, データロギング機能用命令の総称です。</p> <p>Birim özel talimatlar, PID kontrol talimatı, soket iletişim fonksiyon komutları, yerleşik I / O fonksiyonu talimatları ve veri kayıt özelliği talimatları genel bir terimdir.</p>
<p>突入電流 Ani akım</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●モータに電源を印加したときに流れる、定格電流に対し5~6倍程度の過大な電流のこと。</li> <li>●インバータやサーボの電源投入時に、平滑用コンデンサを充電するために流れる大きな電流のこと。</li> <li>●Motora güç uygulanırken akan ve nominal akıma karşılık 5-6 kez gerçekleşen aşırı akım.</li> <li>●İnvertör ya da servo güç açıldığında, süzgeçleme sığacını şarj etmek için akan büyük akım.</li> </ul>
<p>トライアック出力 Triot AC çıkışı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●AC用の無接点出力。</li> <li>●シーケンサの出力として、接点の代わりにトライアックを使用した出力方式。</li> <li>●寿命が長い。</li> <li>●AC için temassız çıkış.</li> <li>●Sıralayıcının çıkışı olarak temas yerine triyakı kullanan çıkış yöntemi.</li> <li>●Kullanım ömrü uzun.</li> </ul>
<p>トラッキング(プロセス制御) İzleme (proses kontrolü)</p>	<p>ある信号を他の信号に一致させるように追従させることです。</p> <p>Bir sinyalin başka bir sinyale uyacak şekilde takip etmek için yapılan izleme.</p>
<p>トラッキング機能(サーボ) İzleme fonksiyonu (servo)</p>	<p>外部のエンコーダより移動量を入力し、その移動量をサーボ指令値に加えることにより、移動中の対象物に対して相対速度で位置決めする機能。</p> <p>Harici kodlayıcıdan hareket miktarını girerek, ilgili hareket miktarını servo komut değerine ekleyerek, hareketli nesneye karşı göreceli bir hızda yerleştirilmiş fonksiyondur.</p>
<p>トラフィック (traffic) Trafik</p>	<p>ネットワーク上を移動する音声や文書、画像などのデジタルデータのこと。ネットワーク上を移動するこれらのデータの情報量のことをさすこともある。</p> <p>Ağı taşıyan ses, belge ya da görüntülerin dijital verisidir. Ağı taşıyan bundan sonraki verinin bilgi içeriği anlamına da gelir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>トランジェント伝送 Geçici aktarım</p>	<p>専用命令やエンジニアリングツールからの要求時に、他局との交信を行う機能です。Özel talimat ile ya da mühendislik aracından talep edildiğinde diğer istasyonlar ile iletişim kuran bir fonksiyondur.</p>
<p>トランジスタ出力 Transistör çıkışı</p>	<p>DC用の無接点出力。ON/OFF時間がはやく。 DC için temassız çıkış. ON/OFF zamanı hızlıdır.</p>
<p>トランスデューサ Transdüser</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●アナログ量の変換装置。</li> <li>●温度、圧力などをDC0～10Vにしたり、電流5Aを10mAに変換するようにアナログ量を扱いやすいレベル(10V、20mAなど)に変換することができる。</li> <li>●シーケンサのA/D変換器の入力の前に接続して使用する。</li> <li>●Analog miktarı Dönüştürme cihazı.</li> <li>●Sıcaklık ve basıncı DC 0-10V yaparak 5 A'yı 10 mA'ya dönüştürmek için analog miktarını kolay yönetilen bir düzeye (10V ve 20 mA'e) dönüştürmek mümkündür.</li> <li>●Sıralayıcının A/D dönüştürücünün girişinden önce temas kurulup kullanılır.</li> </ul>
<p>トリガバッファリング Tetikleyici tamponlama</p>	<p>トリガ条件(データ送信条件)の成立が一時的に集中した場合、データと条件成立時刻をユニットの内部メモリにバッファリングし、あとでバッファリングデータを使用してアクション(データの演算・送信)を実行する機能です。 データ送信トリガの頻度が高い場合でもトリガを見逃さず、ジョブを実行します。</p> <p>Tetikleme şartlarının (veri iletim koşulları) kurulumu geçici olarak konsantre olduğu zaman, veri ve koşulların oluşturulduğu zamanı birimin dahili hafızasına alıp, daha sonra ara belleğe alarak (hesaplama ve veri iletimi) çalıştıran eylem. Veri iletim tetikleyicisinin frekansı yüksek olduğu durumda da tetikleyiciyi kaçırmaksızın çalıştırır.</p>
<p>トルクリップル Tork dalgası</p>	<p>トルクの変動幅のこと。 Torkun dalgalanma marjı.</p>
<p>トレーサビリティ (traceability) İzlenebilirlik</p>	<p>製品の不良があったときなどに原因を追求できるように、製造情報を残しておくこと。 Ürünlerde hata olduğunda sebebini takip edip üretim bilgilerini ayırır.</p>
<p>内部リレー Dahili röle</p>	<p>シーケンスプログラム専用のリレー。 Sekans programları için özel röle.</p>
<p>夏時間 Yaz saati</p>	<p>夏季の一定期間、時計を進める制度です。 Yaz döneminin belirli bir zamanında saati ileri alan sistemdir.</p>
<p>ニーモニック言語 Hatırlatıcı dil</p>	<p>シーケンサのプログラム言語で、覚えやすい擬似コードとして作られる。 Sıralayıcının program diliyle hatırlanması kolay anımsatıcı koddur.</p>
<p>二芯光コネクタ 2 çekirdekli optik bağlayıcı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光ファイバを2本一組としたコネクタ。</li> <li>●2本のうち1本を発信用、他の一本を受信用とすることが多い。</li> <li>●2 çift optik fiber kablodan oluşan konektör.</li> <li>●2 taneden 1'i aktarım ve diğeri alım için kullanılır.</li> </ul>
<p>入出力占有点数 Giriş ve çıkış dolu noktalar</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECにおいては、ユニットをベースに配置すると自動的に入出力番号を占有する。</li> <li>●入出力ユニットはそれぞれのもっている入出力点数分、特殊機能ユニットは規定された点数分が使われる。</li> <li>●なお、周辺機器には、特殊機能ユニットを除き、占有点数を無視して割り付けることができる「I/O割付け機能」がある。</li> <li>●MELSEC'de birimi baz alarak yerleştirince otomatik olarak giriş çıkış numarasını işgal eder.</li> <li>●Giriş ve çıkış birimi, her birinin sahip olduğu giriş çıkış bitleri, özel fonksiyon birimi tanımlanan bit sayısı kullanılır.</li> <li>●Ayrıca, çevre ekipmanları özel fonksiyon modülü haricinde, doluluk oranına bakılmaksızın ayırma işlemi yapan "I/O atama fonksiyonu" vardır.</li> </ul>
<p>入出力番号 Giriş ve çıkış numarası</p>	<p>MELSECにおいては、入力Xと出力Yに付けられる番号はユニットの割付けによって決められる16進数である。 MELSEC'te giriş x çıkış y olarak atanmış numaralar, birimin ayırımına göre karar verilen 16 tabanda sayıdır.</p>

に  
の

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
入力オーバーバインド Giriş geçersiz kılma	入力信号が異常となった場合、測定値(PV)を模擬的に入力できるようにした機能です。 ・ループタグの場合 検出センサー不良等で正確なPV値入力信号が得られない場合、画面から入力値を変更設定できる機能。ただし、外部出力は行いません。(バッチシーケンスの移行を行う場合等に用います) ・ステータスタグの場合 リミットSW接触不良等で正しい入力状態が得られない場合、画面から入力状態を変更設定できる機能。ただし、外部出力は行いません。(バッチシーケンスの移行を行う場合等に用います)  Giriş sinyali anormal hale gelirse, ölçüm değerini (PV) taklit eden giriş yapabilen fonksiyon. ・Döngü sırasında Algılama sensörü hatalı olup düzgün PV değeri giriş sinyali almıyorsa ekrandan giriş değeri değiştirme fonksiyonu. Ancak harici çıkış yapar. (Yığın sekansın geçiş zamanında kullanılır.) ・Durum etiketi durumunda Sınır SW düşük temas durumunda doğru giriş fonksiyonu almadığında ekrandan giriş fonksiyonunu değiştirme ayarı yapan fonksiyon. Ancak dış giriş yapar. (Yığın sekans geçiş sırasında kullanılır.)
入力信号異常検出機能 Giriş sinyali hata algılama fonksiyonu	設定範囲を超えた電圧/電流入力を検出します。平均処理に設定されているチャンネルも、サンプリング処理時間ごとにチェックします。 Ayar aralığını aşan gerilim/ akım girişini algılar. Ortalama işleme ayarlı kanal da, örnekleme süreci zamanında kontrol edilir.
入力抵抗 Giriş direnci	A/D変換ユニットおよび入力ユニットの入力端子において、ユニット内部にある抵抗相当値。 A/D dönüşüm modülü ve giriş modülünün giriş uçlarında birim içinde olan direnç eşdeğer değeri.
入力レンジ拡張モード機能 Giriş aralığı genişleme modu fonksiyonu	「4 ~ 20mA」レンジ, 「1 ~ 5V」レンジのアナログ入力範囲を、それぞれ0 ~ 22mA, 0 ~ 5.5V に拡張する機能です。センサによる誤差が大きい場合など、4mA, もしくは1Vを下回ってもA/D変換することが可能になります。 4-20 mA aralığı, 1-5V aralığının analog giriş alanını her bir 0-22 mA, 0-5,5V 'de genişleten fonksiyondur. Sensör hatası büyük olduğunda 4 mA, ya da 1V'yi ve altını A/D dönüştürme mümkündür.
ネスト (nest) Yuva	構造化プログラミングにおける、プログラムの構築手法のひとつ。複数の命令群をひとまとまりの単位にくくり、何段階にも組み合わせていくことでプログラムを構成する。このまとまりをネストという。ネストの内部に別のネストを何段階にも重ね、入れ子構造にしていくことを指して「ネスト」「ネスティング」と呼ぶことがある。  Yapılandırılmış programlamada, programın yapım şekillerinden biridir. Çoklu talimatları tek bir halde toplayan basit bir birim ve birkaç katmana kombine olan programı yapılandırır. Bu toplamaya yuva denir. Yuvanın içinde ayrı bir yuvayı ne aşamada toplansa da iç içe yapılandırılmayı anlatan "yuva" "yuvalama" olarak adlandırılır.
熱電対 Termokupl / ısı çift	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電気的な温度センサ。</li> <li>●2種類の金属を接触させて熱を加えると電圧が発生するので、その電圧を測って温度に換算する。</li> <li>●Elektronik sıcaklık sensörü.</li> <li>●2 tip metale temas eden sıcaklığı artırınca gerilim oluştuğundan o gerilimi ölçüp sıcaklığa dönüştürür.</li> </ul>
ノイズシミュレータ Gürültü simülatörü	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電子機器がどれだけの大きさのノイズに耐えられるか(正常に動作するか)を試験するための機器。</li> <li>●ノイズの電圧、幅、周波数などを可変できるノイズ発生器である。</li> <li>●Elektronik cihazın ne kadar yüksek gürültüye dayandığını (düzgün çalıştığını) test etmek için kullanılan bir donanım.</li> <li>●Gürültü gerilimi, genişliği, frekansını değiştirebilen gürültü jeneratörüdür.</li> </ul>



の  
一  
は

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
ノイズフィルタ Gürültü filtreleme	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 外来ノイズを防止したり、発生するノイズを低減する部品。</li> <li>● 電子機器の100V電源などの受け口にノイズフィルタを設けてノイズを吸収する。</li> <li>● 各種形式があるが、基本的にはコンデンサとリアクトルを組合わせており接地端子が出してあり、これをアースすることで効果が増す。</li> <li>● Dış gürültüyü önleyip ortaya çıkan gürültüyü azaltan parça.</li> <li>● Elektronik cihazları 100V gücündeki haznesinde gürültü filtresiyle gürültüyü emer.</li> <li>● Çeşitli türleri vardır ama temelde kondansatör ve reaktörü birleştiren şaseleme ucu çıkıp bunu topraklama yaparak etkisini artırır.</li> </ul>
ノイズマージン Gürültü marjı	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ノイズに対しどれだけ余裕があるかを示す。</li> <li>● 同一ノイズに対しては、24V回路と12V回路とでは24Vの方がノイズマージンが大きい。</li> <li>● TTLで入力レベルと出力レベルで電圧差があるのはノイズマージンをとるためである。</li> <li>● Gürültüye karşı ne kadar alan olduğunu gösterir.</li> <li>● Aynı gürültüye karşılık, 24V ve 12V arasında, 24V'lik olan gürültü marjı büyüktür.</li> <li>● TTL ile giriş seviyesiyle çıkış seviyesinde gerilim farkı olduğundan gürültü marjını alır.</li> </ul>
ノード Düğüm	<ul style="list-style-type: none"> <li>● データリンクのときの節点。</li> <li>● MELSECNETでは局に相当する。</li> <li>● Veri bağlantısı zamanındaki düğüm.</li> <li>● MELSECNET'te istasyona karşılık gelir.</li> </ul>
ノーマルモードノイズ Normal mod gürültüsü	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 2本の信号線の間に発生するノイズ。</li> <li>● たとえば、誘導負荷をOFFしたとき発生するサージであり、シーケンサ側でノイズフィルタ、負荷側でのノイズキラーで防止する。</li> <li>● このノイズが電線を伝わると他の電線へ誘導されてコモンモードノイズになる。</li> <li>● İki sinyal hattında üretilen gürültü.</li> <li>● Örneğin, endüktif gücü OFF yapınca oluşan dalgalanma olup, sıralayıcı tarafında gürültü filtresi, yük tarafı gürültü gideren ile önler.</li> <li>● Bu gürültünün teli iletirken başka tele uyarlayıp ortak mod gürültüsü olur.</li> </ul>
ハードワイヤード Fiziksel bağlantılı	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 配線。</li> <li>● リレーやタイマなどのコイル、接点を電線でつないでシーケンスを構成する方法。</li> <li>● シーケンサを使えばソフトワイヤードが多くハードワイヤードは少なくすることができる。</li> <li>● ソフトワイヤードとは、シーケンサのプログラムのように実際に配線しない接続。</li> <li>● Kabl.</li> <li>● Röle ya da sayaç gibi bobin, teması telle bağlayıp sekans oluşturma yolu.</li> <li>● Sıralayıcıyı kullanında yazılımsal bağlantı çoğaltıp fiziksel bağlantı azaltabilir.</li> <li>● Yazılımsal bağlantı vasıtasıyla PLC programında olduğu gibi aslında fiziksel bağlantısı olmayan bağlantı.</li> </ul>
バーンアウト Yanma	<p>センサ断線等により変換器入力が無入力状態時になった時、変換器出力信号を上限または下限に振り切らせること。 例: 熱電対の場合、バーンアウト時に熱電対変換器出力を最大値にするようにし、過熱を防止します。</p> <p>Sensör arızasından dönüştürücü girişinin olmadığı durumda, dönüştürücü çıkış sinyalinin üst ve alt sınırdaki gezebilmesi. Örnek: termokuple durumunda yanınca termokuple dönüştürme çıkışını maksimum değerde tutup aşırı ısınmayı engeller.</p>
ハイアラーム/ ハイハイアラーム Yüksek alarm / alarm tarama	<p>上限アラーム(PH)/ 上上限アラーム(HH)のことです。 Üst sınır alarmı (PH)/ üst üst sınır alarmı (HH).</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>は</p> <p>配線 Kablolama</p>	<p>シーケンサへの配線の原則はつぎのとおり。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.動力線とは並行させず分離する。並行したときは100mm以上離す。</li> <li>2.シーケンサの電源線100V、200V、DC24Vは最短距離にしてツイストさせる。また余裕のある太い電線を使用する。</li> <li>3.入力配線と出力配線は分離する。100mm以上。AC線とDC線とは分離する。</li> <li>4.サージが発生しやすい入出力機器には、発生源にサージキラーを付ける。</li> </ol> <p>Sıralayıcı için kablolama prensipleri aşağıdaki gibidir.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.Elektrik hattı ile paralel olmayacak şekilde ayrılır. Paralel olduğunda 100 mm'den fazla açılır.</li> <li>2.Sıralayıcının kablosu 100V, 200V, DC24V; en kısa mesafede bükülür. Ayrıca kalın kel kullanılır.</li> <li>3.Giriş ve çıkış kabloları ayrılır. 100 mm veya daha fazlası. AC hattı ve DC kablosuyla ayrılır.</li> <li>4.Dalgalanma ortaya çıkması muhtemel giriş çıkış aygıtları, oluşum sebebinde dalgalanma bastırıcı koyulur.</li> </ol>
<p>排他的論理和 Özel mantık kuramu</p>	<p>信号の不一致の検出ができる論理。 Sinyal uyumsuzluğunun tespitini algılama mantığı.</p>
<p>バイト (byte) Bayt</p>	<p>情報量の単位。1バイトは8ビットに相当する。 Bilgi miktarının birimi. 1 bayt 8 bite eşdeğerdir.</p>
<p>バイナリ İkili</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●2進数のこと。</li> <li>●2'li sayı sistemi.</li> </ul>
<p>バイナリファイル İkili dosya</p>	<p>コンピュータのプログラムが直接、解釈できる形式で保存したファイル形式です(テキスト以外の形式)。 Bilgisayarın programı doğrudan yorumlayabilecek bir formatla kaydeden dosya formatıdır. (Metin dışı format.)</p>
<p>バス Bus /veri yolu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●母線。</li> <li>●シーケンサでは、CPUとユニットの間のデータ(ON/OFF情報)をやりとりする大通りとして使われる。</li> <li>●Veri yolu.</li> <li>●Sıralayıcı, CPU ve birimin arasındaki veri (ON/OFF bilgisi) değişimi yapan bir yol olarak kullanılır.</li> </ul>
<p>バスエラー Yol hatası</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサCPUとユニット間のデータを送る共通線路(母線)が異常になった状態。</li> <li>●Sıralayıcı CPU ve birimler arasındaki verileri gönderen ortak hattın (veri yolu) anormal olduğu durumdur.</li> </ul>
<p>バックラッシュ補正 Geri tepme dengeleme</p>	<p>歯車のかみ合わせでは、正転しているときから逆転にすると、ガタ(バックラッシュ)があることがある。ネジでも同じことがあり、位置決めで1m右送りして、元の位置に戻るには1m左送りしただけでは不足になる。ガタの分だけ余分に送らないと元の位置にもどらない。このガタ分を補正すること。</p> <p>Dişlilerin takılması, normal rotasyonda olduğundan ters olduğunda boşluk vardır.Vida da aynı şekilde olup konumlandırma 1 m sağa verilip, ilk konumuna dönmek için 1 m sola verilirse yetersizdir. Boşluk kısmı ekstra olarak beslenmezse ilk konumuna dönülemez. Bu boşluk kısmını düzeltmek olarak bilinir.</p>
<p>バッチ (Batch) Kesikli / toplu işleme</p>	<p>焼鈍や重合などのように、一度材料を仕込んだら、途中で止めることができないような工程(バッチ工程)で一回に処理する量。</p> <p>Tavlama ve polimerizasyon gibi, bir kez malzeme yüklenirse, yarıda durduramayacak (toplu işlem) şeklindeki işleme bir seferde işlenecek miktar.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>は</p> <p>バッチプロセス制御 Kesikli işlem kontrolü</p>	<p>同一設備や装置を使用し、多品種の製品を製造する制御形態です。重合、混合等のプロセスがあります。</p> <p>品種ごとのレシピ切替え、工程選択、CIP等複雑な制御が必要です。近年はバッチプロセス制御の形態が増加しています。</p> <p>また、バッチ生産プロセスにおける生産業務(バッチ処方登録・バッチ予約・実行処方展開・バッチ進捗管理、バッチシーケンス実行管理・デバイスモニタ・実績収集)を行うことをバッチ管理といいます。バッチ管理を行う上での標準化規格にISA SP88モデルがあります。</p> <p>尚、同一設備や装置を使用し、同一品種の製品を製造する制御形態は連続プロセス制御といいます。</p> <p>Aynı ekipman ya da cihazları kullanıp farklı malzemeleri üreten kontrol modudur. Polimerizasyon, karıştırma, vb süreçleri vardır.</p> <p>Her ürün grubunun tariflerini değiştirme, süreç seçimi, CIP gibi kompleks kontroller gereklidir. Son yıllarda toplu işlem kontrolü artmaktadır.</p> <p>Ayrıca, toplu üretim sürecindeki üretim işini (toplu reçete kaydı, toplu rezervasyon, yürütülen reçete dağıtımı, toplu ilerleme yönetimi, toplu sekans yürütme yönetimi, cihaz monitörü, sonuç toplama) yapan toplu yönetim olarak bilinir. Toplu yönetim gerçekleştirmede standart ISA SP88 modeli vardır.</p> <p>Ayrıca, aynı ekipman ve cihazları kullanarak aynı çeşit ürünleri üreten kontrol şekli, sürekli proses kontrolü olarak adlandırılır.</p>
<p>バッテリーバックアップ Pil yedeklemesi</p>	<p>IC-RAMメモリは、停電状態になるとメモリ内容が消えるので、それを防ぐため電池で記憶を保持すること。</p> <p>IC-RAM hafıza, durma durumlarında hafıza içeriği silindiğinden, bundan kaçınmak için pil ile hafızayı saklar.</p>
<p>バッファメモリ Arabellek</p>	<p>CPU ユニットと授受するデータを格納するための、インテリジェント機能ユニットやネットワークユニットのメモリです。</p> <p>CPU modülü ve değişim yapılacak veriyi saklamak için, akıllı fonksiyon modülü ya da ağ bellek modülü hafızasıdır.</p>
<p>パラレル伝送、パラレルインタフェース Paralel aktarım, paralel arabirim</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データを2進数(0, 1)にして送るとき、同時に多くのビットを並行して伝送すること。</li> <li>●8ビットを送るときは8本の電線が要る。</li> <li>●GP-IBおよびプリンタのセントロニクスインタフェースはパラレル伝送。</li> <li>●Veriyi ikili sayı sistemi (0,1) olarak gönderirken, aynı zamanda çok sayıda biti paralel olarak iletebilir.</li> <li>●8bit gönderirken 8 adet hat gereklidir.</li> <li>●GB-IB ve yazıcının Centronics ara birimi, paralel iletim</li> </ul>
<p>バリスタ Varistör</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電気抵抗体の一種。</li> <li>●両端に加える電圧が高くなると抵抗値が急激に小さくなる特性をもっている。</li> <li>●この特性を利用して電圧の高いサージを吸収させる目的として接点やトランジスタと並列に接続する。</li> <li>●CRアブソーバに比べ急激な(周波数の高い)サージにはやや効果が弱いのでトライアックなどには両方を使うことがある。</li> <li>●誘導負荷と並列にしても使われる。</li> <li>●交流、直流どちらでも使用できる。</li> <li>●Bir elektrik direnci türüdür.</li> <li>●İki ucundan eklenen gerilim yükseldikçe direnç değerini keskin bir şekilde azaltma özelliği vardır.</li> <li>●Bu özelliği kullanıp yüksek gerilim dalgalanmasını emmek amaçlı temas ya da transistörle paralel bağlanır.</li> <li>●CR emiciye kıyasla hızlı (Yüksek frekans ile) dalgalanma, oldukça zayıf etki ettiğinden triyak için iki tarafı da kullanılabilir.</li> <li>●Bu endüktif yüke paralel olarak kullanılır.</li> <li>●Değişken akım için de direkt akım için de kullanılabilir.</li> </ul>

は  
ひ

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
パルス、パルス列 Puls, puls katarı	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボアンプが受け取ることでできる位置指令方式の一つ。H/Lレベルの矩形波のこと。</li> <li>●正転/逆転パルス列、パルス列+回転方向、A相/B相パルス列の3種類の方式があり、それぞれに正論理、負論理がある。</li> <li>●Servo amplifikatörün alabileceği pozisyon komut sistemidir. H/L seviyesindeki dikdörtgen dalgalanma.</li> <li>●İleri / geri vuruş sekansı, vuruş sekansı+dönme yönü, A faz/B faz vuruş sekansının 3 tip yöntemi olup, her biri pozitif ve negatif mantığa sahiptir.</li> </ul>
パルスキャッチ機能 Puls yakalama fonksiyonu	<p>通常の入力ユニットでは取ることのできない短いパルス(最小0.5msの幅)を取り込む機能。 Normal giriş modülündeki alınmayan kısa bir vuruş (0,5 ms minimum genişliği) çekme fonksiyonudur.</p>
パルスジェネレータ Puls oluşturun	<ul style="list-style-type: none"> <li>●パルスを発生させる装置。</li> <li>●たとえばモータの軸に取付け軸の回転でパルスを作る。</li> <li>●1相式はパルス列が1つ、2相式は位相差のあるパルス列を2つ出す。</li> <li>●パルス数は軸1回転につき600パルスから100万パルスまでである。</li> <li>●また零点信号付は軸1回転につき1個あるいは2個のパルスを出す機能がある。</li> <li>●vuruş oluşturan cihaz.</li> <li>●Örneğin motor şaftında montaj şaftın dönüşüyle vuruş yapılır.</li> <li>●1 fazlı vuruş sekansından 1, 2 fazlı ise, faz farkı olan vuruşu 2 tane çıkarır.</li> <li>●vuruş sayısı, her devirde 600 vuruşden 1 milyon vuruşye kadardır.</li> <li>●Ayrıca, sıfır sinyalli cihazlarda, her dönüşte 1 ya da 2 vuruşu yapan fonksiyon vardır.</li> </ul>
パルス出力モード Puls çıkış modu	<p>位置決めサーボユニットに指令を与えるとき正転、逆転指令の方式に2種類がありメーカによって異なる。 Konumlandırmanın servo biriminde direktif verildiğinde iletip geri dönüş komut yönteminde 2 tip olan üreticiden farklıdır.</p>
パルス入力ユニット Puls giriş modülü	<p>流量計などからの計量パルス信号をカウントする入力ユニットです。 Debi ölçerdeki miktar vuruş sinyalini sayan giriş birimidir.</p>
パワーレート Güç oranı	<p>サーボモータが出しうる出力上昇率。容量が同じモータであれば、パワーレートが大きいほど加減速指令に対する追従性がよい。 Servo motorun çıktı oranı. Aynı kapasitede motor varsa, güç oranı büyükse hızlanma ve yavaşlama komutuna karşı uyumludur.</p>
ハンドシェイク El sıkışma	<p>データリンクにおいてデータを交信するとき、まず相互間で送信要求と受信応答の信号を交換してデータ伝送の可否を確認し、良ければデータを送り、不可ならばデータを伝送しない Veri bağlantısında veriyi gönderirken, önce aradaki gönderme talebi ve alım yanıtı sinyali alışverişini yapıp veri iletim uygunluğunu teyit ederek uygunsuz veriyi gönderir, değilse göndermez.</p>
バンプレス Çıkıntısız	<p>自動モード⇄手動モード切替時に操作量MVの出力の急変によるステップ変化を防止し、MVがバンプレスにスムーズに切り替わるようにする機能です。 Otomatik mod⇄manuel mod geçişinde değiştirilmiş MV miktarında çıkışın ani bir değişimle aşama değişikliğini durdurup MV'nin sarsıntısız ve pürüzsüz bir şekilde geçiş yapan fonksiyondur.</p>
光データリンク、光リンク Optik veri bağlantısı, optik bağlantı	<p>データリンクで光ファイバケーブルを使用してリンクしたシステム。 Veri bağlantısıyla optik fiber kabloyu kullanıp bağlanan sistem.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>は ひ</p> <p>光ファイバケーブル Optik fiber kablo</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 光信号を伝えるためのケーブル。</li> <li>● シーケンサは電気信号で動いているので、発信側では電気のON/OFFを光に変換して光ファイバケーブルを通して送る。</li> <li>● 受信側では光をもとの電気に変換する。</li> <li>● 通常発信と受信の2本のファイバーが必要。</li> <li>● 同軸ケーブルに比べ信号の減衰が少なく、ノイズに強いので長距離に信号を送ることができるが、やや高価。</li> <li>● 材料にはガラス、プラスチックがあり、特性でSI、GIなどがある。</li> <li>● Optik sinyalleri iletmek için kullanılan kablo.</li> <li>● Sıralayıcı, elektrik sinyaliyle hareket ettiğinden giden taraf elektrik ON/OFF'ü ışığı değiştirip fiber optik kablo üzerinden gönderir.</li> <li>● Alıcı tarafta ışığı önceki elektriğe dönüştürür.</li> <li>● Normal iletim ve alımdan 2 adet fiber gereklidir.</li> <li>● Koaksiyel kablolarla kıyasla sinyallerin zayıflaması azalıp gürültü çoğaldığından uzun mesafede sinyal gönderme yapılabilir ama oldukça pahalıdır.</li> <li>● Malzeme olarak cam, plastik olup özellikleri SI, GI gibidir.</li> </ul>
<p>ヒステリシス Histerezis / histerez</p>	<p>入力値の方向性前歴に依存して出力値が異なる特性。 Giriş değerinin yön tarihine bağlı olarak çıkış değerleri farklı özelliklerdir.</p>
<p>歪率 Bozulma</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 交流は正弦波であるべきであり、機器はそれを前提として設計されている。</li> <li>● 色々な原因でそれが歪むときの割合を表わす。</li> <li>● Değişim, sinüs dalgası olmalı, cihaz, öncül olarak tasarlanmıştır.</li> <li>● Çeşitli sebeplerle zorlandığı zamanki yüzdesini temsil eder.</li> </ul>
<p>ビット Bit</p>	<p>1ビットは、0(OFF)と1(ON)の2つの状態を表わす情報の最小単位。接点やコイルは1ビットでありビットデバイスという。 1bit, 0(OFF) ve 1(ON) durumlarını gösteren bilgilerin en küçük birimidir. Temas ya da bobin, 1 bit olup bit cihazı denir.</p>
<p>ビット指定 Bit özellikleri</p>	<p>ワードデバイスはビットNo. 指定を行うことにより、指定ビットNo. の1/0 をビットデータとして使用できます。 Kelime cihazı, bit numarasını belirtmekten çok, belirtilen bit numarasının 1/10'u bit verisi olarak kullanılabilir.</p>
<p>ビットパターン Bit örüntüsü</p>	<p>ビットの1と0の並び方。 Bit 1 ve 0'ın düzenleme şekli.</p>
<p>標準RAM Standart RAM</p>	<p>CPUユニットに内蔵されているメモリです。 メモ리카ードを装着せずにファイルレジスタファイル、ローカルデバイスファイル、サンプリングトレースファイル、ユニットエラー履歴ファイルを格納するためのメモリです。 CPU birimine inşa edilmiş hafızadır. Hafıza kartını eklemeyen dosya kayıt dosyası, yerel aygıt dosyası örnekleme izleme dosyası, birim hata tarihi dosyasını depolayan bellektir.</p>
<p>標準ROM Standart ROM</p>	<p>CPUユニットに内蔵されているメモリです。 デバイスコメントやPC ユーザデータなどの保管用のメモリです。 CPU birimine inşa edilmiş hafızadır. Cihaz yorumu ya da PC kullanıcı verilerini depolama belleğidir.</p>
<p>比率制御 Oran kontrolü</p>	<p>2つ以上の量に、ある比例関係を保たせる制御で、SVが他の変量と一定比率で変わる制御です。例: 空燃比制御。 2'den fazla çeşit arasında orantılı bir ilişkiyi tutan komut olup, SV başka değişkenlere sabit oranda değişir. Örneğin: hava-yakıt oranı kontrolü.</p>
<p>ビルディングブロック形 Yapı bloğu tipi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 必要な要素部分を組合わせて一つのシステムを構成する方式。</li> <li>● MELSECでは、電源ユニット、CPUユニット、入出力ユニット、特殊機能ユニット、ベースなどを選択して組み上げることができる。</li> <li>● Gerekli bileşenleri buluşturup tek bir sistemi kuran yöntemdir.</li> <li>● MELSEC ile, güç kaynağı, CPU birimi, giriş çıkış modülleri, özel fonksiyon modülleri, taban vb'ni seçip oluşturmak mümkündür.</li> </ul>



ひーふ

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
比例帯 Oransal bant	<p>比例動作において、出力の有効変化幅0%~100%までの変化に対する入力の変化幅(%)のこと。シーケンサでは比例帯ではなく比例ゲイン<math>K_p</math>を採用しています。100/比例ゲイン<math>K_p</math>=比例帯の関係にあります。</p> <p>Orantılı eylemde, çıkışın etkin değişim genişliği %0-%100 arasındaki değişiklikliyle alakalı giriş değişiklik genişliğidir(%). Sıralayıcıyla, oransal bant olmayıp oransal kazanç <math>K_p</math> kabul edilir. 100/ oransal kazanç <math>K_p</math>=Oransal bantın ilişkisidir.</p>
ファイルレジスタ Dosya kaydı	<p>データレジスタの拡張用のデバイスです。 Bu veri kayıt genişletilmesi için cihazdır.</p>
ファンクションブロック İşlev bloğu	<p>繰り返し使用する回路ブロックをシーケンスプログラムで流用するために部品化したものです。 Tekrar kullanılan devre bloğunu sekans programıyla aktarma parçasıdır.</p>
フィードバックパルス Geri besleme pulsu	<p>自動制御で指令を与えてその指令どおり動いたかを確認するために戻すパルス列。 Otomatik kontrol ile direktif verip bu direktiflere uyararak hareket edip etmediğini teyit etmek için dönen vuruş dizisi.</p>
フィールド Alan	<p>リレーショナルデータベースにおける列(カラム)にあたり、データの種類(レコードの属性)を示します。 İlişkisel veritabanında sütun başına verinin türünü (kayıt niteliği) gösterir.</p>
フェイルセーフ Başarısız-güvenli	<p>障害が発生したとき、適切な処置をして安全側に動作させること。 Bir hata oluştuğunda, ilgili eylem tarafından güvenli tarafta işletilmektedir.</p>
負荷慣性モーメント比 Yük atalet momenti oranı	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボモータ自身の慣性モーメントと、負荷の慣性モーメントの比率のこと。</li> <li>●サーボモータの機種ごとに推奨負荷慣性モーメント比が異なる。</li> <li>●Servo motorun kendi eylemsizlik momenti ve yük eylemsizlik momentinin oranıdır。</li> <li>●Servo motorun her bir model için tavsiye edilen yük eylemsizlik moment oranı farklıdır。</li> </ul>
不完全微分 Eksik diferansiyel	<p>偏差をそのまま微分すると、高周波ノイズ成分を増大させて制御系を不安定にすることや、操作量の時間幅が狭い(ステップ状に偏差が変化した場合は一瞬のパルス波形出力となる)ために、操作端を作動させるだけの有効なエネルギーが与えられないなどの悪影響があります。そこで、D動作では微分項の入力に一次遅れフィルタを入れた不完全微分が用いられています。 QnPHCPU、QnPRHCPUの微分動作は不完全微分です。 Sapmayı aynı halde ayırt edince yüksek frekanslı gürültü bileşenlerini artırıp kontrol sistemini dengesiz yapma veya işlem miktarının zaman aralığının darlığından dolayı (adım adım sapma olduğunda anlık vuruş dalgası çıkışı olur), çalışma sonunu etkinleştiren etkili bir enerji vermeyen olumsuz etkileri vardır。 Bu nedenle, D işleminde türev sürecinin girişinde birinci basamak gecikme filtresini koyan eksik diferansiyel kullanılmıştır。 QnPHCPU, QnPRHCPU'nun diferansiyel eylemi eksiktir.</p>
復列 Kurtarma sütunu	<p>異常局が正常になったときに、データリンクを再開する処理です。 Arızalı istasyon düzeldiği zaman veri bağlantısını sürdürme sürecidir.</p>
符号ビット İşaret biti	<ul style="list-style-type: none"> <li>●メモリの内容の正負を示す符号をつけるビット。</li> <li>●16ビットの最上位のビットを0としたときは正数、1としたときは負数とする約束。</li> <li>●したがって数値として使うのは15ビット分まで。</li> <li>●Hafızanın içeriğinin artı eskisini gösteren işareti koyan bit.</li> <li>●16 bitin en üst biti 0 olduğunda pozitif sayısı, 1 olduğunda negatif sayıdır.</li> <li>●Bu yüzden bir sayı olarak kullanılan 15 bit'e kadardır.</li> </ul>
プラスチックファイバ Plastik fiber	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光ケーブルで芯線がプラスチックのもの。</li> <li>●ガラスファイバより太く(直径1mm程度)、伝達距離が短い安価である。</li> <li>●MELSECNET/MINIに使用。</li> <li>●Kablo çekirdeği plastik olan optik fiber kablodur.</li> <li>●Cam fibere göre kalın (Çapı yaklaşık 1 mm), iletim mesafesi kısa ama ucuzdur.</li> <li>●MELSECNET/MINI'de kullanılır.</li> </ul>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
フリーラン Serbest çalışma	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボモータに電流が供給されず、ダイナミックブレーキ、電磁ブレーキも無効になり、サーボモータが制御されない状態のこと。</li> <li>●この状態ではトルクが発生しないため、サーボモータ軸は外力によって動く。</li> <li>●Servo motorda akım tedarik etmeden dinamik fren, elektromanyetik fren de devredışı olup servo motorun kontrol edilemediği durum.</li> <li>●Bu durumda tork oluşmaması için, servo motor mili harici bir güç tarafından hareket ettirilir.</li> </ul>
プリセット Ön ayar	現在地を指定した初期値に書き替えること。 Bulunulan yeri belirten ilk değerin üzerine yazma.
プリセットカウンタ Ön ayar sayacı	<ul style="list-style-type: none"> <li>●あらかじめスタートのカウンタ値(普通は0)と動作カウンタ値をセットして使用するカウンタ。</li> <li>●カウンタが動作カウンタ値に達するとON、OFF信号を出す。リセット信号でカウンタ値は0にされる。</li> <li>●プリセット値は0以外にもできる。</li> <li>●Önceden başlangıç sayaç değeri (genelde 0) ile eylem sayım değerini ayarlayıp kullanan sayaç.</li> <li>●Sayımın eylem sayım değerine ulaşınca ON,OFF sinyal verir. Sıfırlama sinyaliyle sayım değeri 0 yapılır.</li> <li>●Ön ayar değeri 0 dışında da yapılabilir.</li> </ul>
ブリッジ Köprü	<ul style="list-style-type: none"> <li>●プロトコルの異なるネットワーク同士を接続する装置で、ゲートウェイと同様の機能であるが、比較的類似したネットワーク間を接続するのに適している。</li> <li>●Protokolün farklı ağ bağlantıları ile bağlanan ekipman olup, geçit ile aynı fonksiyondur ancak nispeten benzer ağ bağlantıları arasında bağlantı kurmak için uygundur.</li> </ul>
フリップフロップ Flip flop	<ul style="list-style-type: none"> <li>●情報を記憶する素子。</li> <li>●2個のトランジスタを使い、ON信号を入力すると保持し続ける機能を持っている。</li> <li>●Bilgi depolama elamanı.</li> <li>●2 adet transistör kullanıp ON sinyalini girince tutmaya devam eden fonksiyonu vardır.</li> </ul>
不良在庫、滞留在庫、不動在庫 Kusurlu ürün stoğu, uzun dönemli stok, gayrimenkul stoğu	販売できる見込みがなく、資金繰りを圧迫している在庫。滞留在庫、不動在庫も同じような意味である。 Satılma olasılığı olmayıp, finansal yönden baskı yapan stok. Tutulan stok, hareketsiz stok da aynı anlamdadır.
フルクローズド制御 Tam kapalı döngü kontrolü	機械端の位置を検出するエンコーダを使用した位置決め制御。高い位置決め精度が必要な場合に使用される。 Makine ucunun konumunu tespit eden enkoderi kullanan konumlandırma kontrolü. Yüksek konumlandırma hassasiyeti gerektiren durumlarda kullanılır.
フルスケール Tam ölçek	入力レンジの幅を表します。 例: 選択した入力レンジの幅が -200.0 °C ~ 400.0 °C の場合、フルスケールは 600.0 になります。 Giriş aralığı genişliğini temsil eder. Örnek: Seçilen giriş aralığı genişliği -200,0°C'den 400,0 °C'e kadar, tam ölçek 600,0 olur.
ブレーカ Kesici	電気配線、各種装置の焼損を防止するため異常電流を自動遮断するスイッチ。 Elektrik kabloları, çeşitli cihazların yanmasını engellemek için anormal akımı otomatik olarak kapatan anahtar.
ブロードバンド Geniş bant	定められたバンド幅で周波数帯を分割し、一つの伝送路で分割したチャンネルにそれぞれ異なる情報をのせて多重伝送をする伝送方式。 Belirlenen bant genişliğinde frekans bandını ayırıp, bir nakil hattı içinde ayrılan kanalda değişik bilgileri koyup çoklu iletim yapan iletim sistemi.
プログラミングツール Programlama aracı	GX Works2, GX Developer の総称。 GX Works2, GX Developer'ın genel adı.

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>プログラム制御 Program kontrolü</p>	<p>設定値をあらかじめ定められたプログラムにより変化させる制御。温度制御などに用いられます。プログラム設定器とPID制御を組み合わせで用います。</p> <p>Ayarı ilk olarak belirlenmiş programdan değiştirme kontrolü。Sıcaklık kontrolü olarak kullanılır。Program ayar cihazı ve PID kontrolünün kombine edilmesiyle kullanılır。</p>
<p>プログラムメモリ Program belleği</p>	<p>CPU ユニットが演算するために必要なプログラムやパラメータを格納するメモリです。CPU birimini hesaplamak için gerekli program ya da parametreyi saklayan bellektir。</p>
<p>プログラム容量 Program kapasitesi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンスプログラムの領域とマイコンプログラムの領域の合計容量。</li> <li>●シーケンスプログラムの容量は、最大何ステップのプログラムを記憶させることができるかの大きさをKステップ単位で表わす。</li> <li>●1Kステップといえば1024ステップのこと。</li> <li>●マイコンプログラムの容量は、最大何Kバイトのマイコンプログラムを記憶させることができるかの大きさをKバイト単位で表わす。</li> <li>●1Kバイトは1024バイト。</li> <li>●なお、マイコンプログラムはCPUによって使用できない機種もある。</li> <li>●Sekans programının alan ve mikro program alanının toplam miktarı。</li> <li>●Sekans program içeriği, maksimum adım programını kaydedebilmesini K adım birimi ile gösterir。</li> <li>●1K adım, 1024 adımdır。</li> <li>●Mikro bilgisayar programı içeriği, maksimum K bitte mikro bilgisayar programını saklayabilecek büyüklüğü K bit birimi gösterir。</li> <li>●1K bit, 1024 bittir。</li> <li>●Ayrıca, mikro bilgisayar programı, CPU tarafından kullanılmayan modeli de vardır。</li> </ul>
<p>プロジェクト Proje</p>	<p>シーケンサCPU で実行するデータ(プログラム, パラメータなど)の総称です。Sıralayıcı CPU ile çalıştırılan verilerin (programlar, parametreler) genel adıdır。</p>
<p>プロセス制御 İşlem kontrolü</p>	<p>工業プロセスの操業状態に影響する諸変量を、指定された目標値に合致するように調整または制御することを言います。</p> <p>Endüstriyel işlemlerin çalışma koşullarına etki eden çeşitli değişkenleri, belirli hedef değerlerine eşleşecek şekilde ayarlamak ve ayrıca kontrol etmektir。</p>
<p>ブロック切換え方式 Blok değiştirme yöntemi</p>	<p>ブロック切換え方式は、使用しているファイルレジスタ点数を、32k 点(1 ブロック) 単位で区切って指定する方式です。</p> <p>32k 点以上のファイルレジスタは、RSET 命令で使用するファイルレジスタのブロックNo. を切り換えて指定します。</p> <p>各ブロックともR0 ~ R32767 で指定します。</p> <p>Blok değiştirme yöntemi, kullanılan dosya kayıt noktalarını, 32k (1blok) birimde ayrı olarak belirten yöntemdir。</p> <p>32k üzeri dosya kaydı, RSET talimatıyla kullanılan dosya kaydının blok numarası değiştirilerek belirtilir。Her blok R0-R32767 ile belirtilir。</p>
<p>プロトコル (protocol) Protokol</p>	<p>ネットワークを介してコンピュータ同士が通信を行なう上で、相互に決められた約束事の集合。通信手順、通信規約などと呼ばれることもある。</p> <p>Ağ aracılığıyla bilgisayarlar iletişim kurarken birbirlerini belirleyip sözleşir。İletişim prosedürü veya iletişim protokolü de denir。</p>
<p>負論理 Negatif mantık</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電圧の低いレベル(Low)をON(1)、高いレベル(High)をOFF(0)とするときめ。この逆が正論理。</li> <li>●トランジスタなどの回路では、正負を規定しておく必要がある。</li> <li>●Düşük gerilim seviyesini (Low) ON(1), yüksek seviyeyi (High) OFF(0) olarak düzenler。Bunun tersi pozitif mantıktır。</li> <li>●Transistörün devresiyle pozitif ve negatif tanımlamak gereklidir。</li> </ul>
<p>分解能 Çözüm</p>	<p>ある範囲のアナログ量を、どれだけの数に分解することができるかを示すもの。</p> <p>Bir aralığın analog miktarının kaç tane bölünebileceğini gösterir。</p>

へ  
ほ

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
平均処理 Ortalama işlem	デジタル出力値を平均処理し、平均値をバッファメモリに格納します。 平均処理の例: (a) 時間平均 (b) 回数平均 (c) 移動平均  Dijital çıkış değerini ortalama işleyip, ortalama değeri ara bellekte saklar. Ortalama işlem örneği: a) Zaman ortalaması b) Sıklık ortalaması c) Hareket ortalaması
平準化 (balancing) Dengeleme (balancing)	個々の製品の生産量を平均化すること。例えば受注量に変動があり、その結果として生産量に変動がある場合、その変動幅がたとえ生産能力の範囲であったとしても、生産量を均して平均化するなわち平準化することが望ましい。平準化することにより、部品の調達、生産ラインの運用がスムーズに行く。  Ayrı ayrı ürünlerin üretim miktarının ortalamasını almak. Örneğin, sipariş hacminde değişiklik olup, sonuç olarak üretim hacminde değişiklik olduğu durumda, bu değişiklik genişliğinin örneğin üretim kapasitesi aralığı olsa da, üretim hacminin ortalaması, diğer bir deyişle, seviyelendirme istenir. Seviyelendirme tarafından, parça tedariki, üretim hattı operasyonu pürüzsüz olur.
ペギング (pegging) Pimleme (pegging)	MRPにおける機能の1つで、部品や資材がどの製品 (中間製品) オーダーに引当られているのかを関連付け、部品の生産・購買オーダーから製品オーダーを特定すること。その部品の直接の親オーダーのみを示すシングルペギングと、部品から中間製品さらにその親の最終製品オーダーまで多段階でオーダー間を紐付けするフルペギングがある。部品の納入が遅れた場合、どの製品の生産に影響があるのかなどを知る際に使われる。 MRP'deki fonksiyonlardan biri, parça ya da malzeme (ara ürün) siparişinde yedekleme yapıldığını ilişkilendirip parça üretim-satın alma siparişinden ürün siparişini belirtir. Bu parçaların direkt ana siparişi gösteren tek pimleme ve parçalardan geçici ürün ve de o nihai ana ürüne kadar çok aşamalı olan siparişi bağlayan ful pimlemedir. Parçaların teslimatı geciktiğinde hangi ürünün üretimini etkilediğini öğrenmek için kullanılır.
偏差 Sapma	目標値SVと測定値PVの差。 Hedef değer SV ve ölçülen değer PV arasındaki fark.
偏差カウンタ Sapma sayacı	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいてドライブユニットに内蔵されているカウンタ。</li> <li>●コントローラからの指令パルスからフィードバックパルスを減算した溜りパルス (偏差値) のカウンタ。</li> <li>●Konumlandırma sürücü ünitesi içine inşa edilen sayaç.</li> <li>●Kumandadan komut vuruşsinden geribildirim vuruşsini çıkaran sarkma vuruşlerini (sapma) sayan sayaç.</li> </ul>
ベンダ (vendor) Satıcı	製品を販売する会社。製品のメーカーや販売代理店のこと。ある特定の企業の製品だけでシステムを構築することを「シングルベンダ」、複数の企業の製品を組み合わせるシステムを構築することを「マルチベンダ」という。 Ürünü satan şirkettir. Ürünün üreticisi ve distribütörleridir. Bazı şirketlerin ürünleriyle sistemi inşa etmesini "tek satıcı", birkaç şirketin ürünlerini birleştirip sistemi inşa etmeye "çoklu-satıcı" denir.
ポーリング (polling) Seçim (yoklama)	定期的にデバイスやプログラムを見に行くこと。通信機器やデバイスなどでは、複数の機器が連携動作する際にキューがないかを調べることを指して使う場合もある。1本のチャンネルを使って複数の機器を動作させる場合によく使われる技術である。 Düzenli olarak cihaz ve program görmeye gitmek olarak tanımlanır. İletişim ekipmanları ve cihazlarıyla bir çok ekipman birlikte çalışırken işlem kuyruğu olmadığını araştırmayı ifade ederken kullanılır. Bir adet kanalı kullanıp çok sayıda cihazı çalıştırırken sıklıkla kullanılan tekniktir.

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>ほ ま</p> <p>ボーレート Baud hızı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通信速度で1秒間に伝送されるビット数を(BPS)ボーといい、普通これをボーレートと呼ぶ。</li> <li>●ただし厳密には変調速度のことをボーといいビット数とは相違する。</li> <li>●すなわち搬送波1つに1ビット以上の情報を乗せると同一数にならない</li> <li>●たとえば搬送波1つに2ビット乗せるとすればボーレートはビットの1/2になる。</li> <li>●İletim hızıyla 1 saniyede iletilen bit sayısı (BPS) baud olup, genelde buna baud oranı denir.</li> <li>●Ancak tam olarak modülasyon oranına baud denen bit sayısı ile farklıdır.</li> <li>●Yani, bir taşıyıcıda 1bit üzerindeki bilgilerine koyunca aynı sayıda olmaz.</li> <li>●Örneğin, 1 taşıyıcıya 2 bit koyunda baud oranı 1/2 olur.</li> </ul>
<p>補間運転 Enterpolasyon operasyonu</p>	<p>位置決めにおいて2台あるいは3台のモータを同時運転して合成した運動をさせること。Konumlandırımada 2-3 adet motoru aynı anda hareket ettirip sentezleyen hareketi yapar.</p>
<p>ホスト名 Ana sistem adı / ana makine adı</p>	<p>ネットワークに接続されたコンピュータを人間が識別しやすいようにつける名前です。Ağ bağlantısı olan bilgisayarlara insanların kolayca anlayabileceği şekilde verilmiş isimdir.</p>
<p>ホットスタート Otomatik başlatma / sıcak başlatma</p>	<p>ホットスタートの場合、制御装置の停電後の再起動時に出力を電源断直前の値からスタートします。 Otomatik başlatma durumunda, kontrol cihazının elektrik kesintisinden sonra yeniden başlatılırken, çıkıtyı kesintiden hemen önceki değerden itibaren başlatır.</p>
<p>ボトルネック (bottle neck) Darboğaz (bottle neck)</p>	<p>TOCの用語。生産システムにおいて一般的にシステム全体の中でもっとも遅い部分のことをいう。一つの製品の生産ラインを眺めてみると、効率の良い工程や良くない工程が存在する。これをTOCではボトルネック工程と言う。ボトルネック工程の生産効率が全体の生産効率を規定する。すなわちボトルネック工程以外の工程がいかに生産効率が良かったとしても、全体の生産効率はボトルネック工程の効率を上回ることはいできない。TOCは、この考えに立ってボトルネックを中心としたスケジューリングを行なう。</p> <p>TOC terimidir. Üretim sisteminde genel olarak bütün sistemdeki en yavaş kısmı olarak adlandırılır. Bir ürünün üretim hattına bakıldığında, verimli ve verimsiz süreçler mevcuttur. Buna TOC'de darboğaz süreci denilmektedir. Darboğaz sürecinin üretim verimliliği genel üretim verimliliğini tanımlamaktadır. Yani, darboğaz süreci dışındaki süreçler her ne kadar üretim verimliliği iyi olsa da, genel üretim verimliliğinde darboğaz süreci verimliliğini geçememektedir. TOC, bu düşünce üzerinde duran ve darboğazı merkez yaparak zamanlamayı gerçekleştirmektedir.</p>
<p>マークアップ言語 (markup language) İşaretleme Dili (markup language)</p>	<p>文書の一部を「タグ」と呼ばれる特別な文字列で囲うことにより、文章の構造(見出しやハイパーリンクなど)や、修飾情報(文字の大きさや組版の状態など)を、文章中に記述していく記述言語。マークアップ言語を使用して書かれた文書はテキストファイルになるため、テキストエディタを使って人間が普通に読むことが可能で、もちろん編集もできる。代表的なマークアップ言語としては、SGML、SGMLから発展したHTML、TeXなどがある。</p> <p>Belgenin bir kısmını "etiket" olarak adlandırılan özel bir dize ile içine alarak cümlelerin yapısını (başlıklar ve köprüler gibi) veya tasarım/düzen bilgilerini ( yazı tipi boyutu ve sayfa kompozisyon durumu gibi) metinde açıklayan tanımlama dilidir. İşaretleme dili kullanılarak yazılmış belge bir metin dosyası olduğundan, metin düzenleyicisi kullanılarak insanların normal olarak okunması ve düzenlemesi mümkündür. Tipik işaretleme dilleri olarak; SGML,SGML'den geliştirilmiş HTML,TeX mevcuttur.</p>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>ま</p> <p>マイクロプロセッサ MPU, mikroişlemci</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●CPUの小形版。MPUともいう。</li> <li>●コンピュータシステムの神経中枢にあたり、OSに基づき他のすべての装置の動作を統合制御し、データのすべての算術または論理演算を実行するもの。</li> <li>●8ビット、16ビット、32ビットがあり8085、8086、80286、Z80などの形式がある。</li> <li>●マイコンともいうが、正確にはマイクロプロセッサとメモリ、入出力制御装置などを1チップにしたものをマイコン(マイクロコンピュータ)と呼ぶ。</li> <li>●CPU'nun küçük versiyonudur.MPU olarak da adlandırılır.</li> <li>●Bilgisayar sisteminin sinir sistemine karşı gelen, OS'a dayanarak diğer tüm cihazların çalışmasını entegre bir şekilde kontrol ederek, verilerin tamamının aritmetik veya mantıksal hesaplamasını gerçekleştirir.</li> <li>●8 bit,16 bit, 32 bit olan 8085, 8086, 80286, Z80 v.b. türleri mevcuttur.</li> <li>●Mikrobilgisayar da denilmekte olup,tam olarak mikroişlemci, bellek ve giriş-çıkış kontrol cihazlarını 1 çip yapan mikrobilgisayarlardır (mikro- bilgisayar).</li> </ul>
<p>マシナナライザ Makine analizörü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●機械の共振点などの周波数特性を自動で調べるサーボのセットアップソフトウェアの機能。</li> <li>●機械とサーボモータを結合した状態で、MR Configurator2からサーボアンプにランダム加振指令を与えて機械の応答性を測定する機能。</li> <li>●Makinenin rezonans noktalarının frekans özelliklerini otomatik olarak araştıran servo motorun kurulum yazılımının fonksiyonudur.</li> <li>●Makine ile servo motoru birleştirilmiş durumda iken, MR Configurator2'den servo amplifikatöre rastgele uyarı göndererek makinenin tepkisini ölçmektedir.</li> </ul>
<p>マシンコントローラ Makine kontrolörü</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●生産ライン1台ごとの機械を制御するもの。シーケンサが広く使用される。</li> <li>●この上にラインコントローラがあり、そこから指令を受けて制御することになる。</li> <li>●Üretim hattında sadece 1 makineyi kontrol eder. PLC daha yaygın olarak kullanılmaktadır.</li> <li>●Ayrıca, hat denetleyici mevcut olup, oradan komut olarak kontrol işlemini yürütmektedir.</li> </ul>
<p>マスタ局 Ana istasyon</p>	<p>ネットワーク全体を制御する局です。すべての局とサイクリック伝送およびトランジェント伝送ができます。</p> <p>Bütün ağları kontrol eden istasyondur. Bütün istasyonlar ile döngüsel iletim ve geçici iletim yapabilmektedir.</p>
<p>マニホールドシリアル転送装置 Manifold seri transfer cihazı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●マルチドロップリンクユニットと組み合わせて使用する信号分配器。</li> <li>●マルチドロップリンクユニット内のあるメモリエリアをONすると、それを受けて、マニホールドシリアル転送装置の該当するビットがONとなる。</li> <li>●それにより電磁弁をONさせる。</li> <li>●伝送するとき1ビットずつ順次送るのでシリアル転送。ツイストペア線で多くの情報が送れる特長がある。</li> <li>●Multidrop bağlantı modülü ile birlikte kullanılan bir sinyal dağıtıcıdır.</li> <li>●Multidrop bağlantı modülü içinde bulunan hafıza alanı ON pozisyonuna getirilir ise, yanıt olarak, manifold seri transfer cihazının ilgili biti ON pozisyonuna geçer.</li> <li>●Buna göre selenoid valfler ON pozisyonuna geçer.</li> <li>●İletim yapılacağı zaman 1 bit olarak sırasıyla seri transferi yapılır. Çift bükümlü çizgi üzerinden bir çok bilgiyi gönderme özelliği vardır.</li> </ul>
<p>マニュアルモード Manuel mod</p>	<p>PID制御などの自動制御において、オペレータが手動で操作量(MV)の設定変更を行うことが可能なモードです。</p> <p>PID kontrolü gibi otomatik kontrollerde, operatörün manuel olarak operasyon miktarı (MV) kurulumunu değiştirmesini mümkün kılan moddur.</p>
<p>マルチタスク Çoklu görevler</p>	<p>コンピュータにおいて、同時に複数の仕事をさせること。複数のプログラムを並列して実行させることで、機械本体の作業と、周辺機器の制御を別々に実行することもできる。</p> <p>Bilgisayarlarda aynı zamanda bir çok işlemi yapmasını sağlar. Programları paralel olarak yürütmekte olup, makine gövdesinin çalışması ile harici donanımlarının kontrolünü ayrı ayrı gerçekleştirebilmektedir.</p>
<p>マルチドロップリンク Çoklu bağlantı</p>	<p>RS-422インタフェースを使用したデータリンクシステムの一つ。</p> <p>RS-422 arabirimi kullanılan veri bağlantı sistemlerinden biridir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>マルチプレクス素子 Çoklu eleman</p>	<p>一つのチャンネルを時分割的に複数のチャンネルに分け、各々のチャンネルが、それぞれ一つのI/O装置を制御するように働く素子。 Bir kanalı zaman bölümlü olarak birçok kanala bölüp, her bir kanalın ayrı ayrı I/O cihazını kontrol etmeye yarayan ögedir.</p>
<p>マンチェスタ方式 Manchester yöntemi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ベースバンド方式でもちいられる符号化方式の一つ。</li> <li>●原信号が「1」のときは符号を下図の(a)とし、「0」のときは(b)にすることにより、0と1を区別する。</li> <li>●Ana bant şeklinde kullanılan kodlama sistemlerinden biridir.</li> <li>●Orijinal sinyal "1" olduğunda işaret aşağıdaki şekilde (a) olur, "0" olduğunda ise (b) olmaktadır. Böylece 0 ile 1 ayırt edilmektedir.</li> </ul>
<p>無駄時間 Ölü zaman</p>	<p>入力変量変化に対する出力変量変化の時間間隔。プロセスFBのP_DEDが相当します。Giriş değişkenini değiştirmek için çıkış değişkenini değiştirme zaman aralığıdır。İşlem FB'nin P_DED 'sine eşdeğerdir.</p>
<p>無手順 Protokolsüz</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●コンピュータ同士あるいはコンピュータとシーケンサでデータ通信するプロトコルの一つ。</li> <li>●あらかじめ決められた手順がないため、簡便に接続、通信ができる。基本的には一文字づつ伝送する。</li> <li>●ただし、エラーチェックなどに規定がないためユーザで誤り検出のできる仕掛けがある。</li> <li>●手順のきめられたプロトコルとして、BSC手順、HDLC手順などがある。</li> <li>●これらは一文字ではなく、まとめてフレームに乗せて伝送し、誤り制御ができる。</li> <li>●İki bilgisayar arasında veya bir bilgisayar ile bir PLC arasında veri iletişimi yapan protokollerden biridir.</li> <li>●Önceden belirlenmiş prosedürü olmadığı için, bağlantı ve iletişim kolayca yapılabilmektedir. Temel olarak, karakter karakter iletilmektedir.</li> <li>●Ancak, hata kontrolünde hiçbir hükmü olmadığı için, kullanıcının hatayı algılayabilmesi için cihaz gerekmektedir.</li> <li>●Prosedürü belirlenmiş protokol olarak, BSC prosedürü ve HDLC prosedürü mevcuttur.</li> <li>●Bu protokoller ile, veri tek bir karakterde değil de, birleştirilmiş çerçevede bir araya gelerek aktarılır ve hata kontrolü de mümkündür.</li> </ul>
<p>無手順モード Protokolsüz mod</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データのやりとりを行なうとき、特別な取り決めを必要としない通信方式。</li> <li>●データをそのまま送受信するモード。</li> <li>●Veri alışverişi yapılırken özel düzenleme gerektirmeyen bir iletişim modudur.</li> <li>●Veriyi olduğu şekilde gönderen iletişim modudur.</li> </ul>
<p>メインルーチンプログラム Ana rutin program</p>	<p>サブルーチンプログラムや割込みプログラムに対して、幹となる部分の処理を実行するプログラム。 Alt-rutin program veya kesinti programı olarak, gövdesini oluşturan bölümün işlemini gerçekleştiren programdır.</p>
<p>メモリプロテクト Bellek koruması</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●RAMメモリの内容を変更できないようにする機能。</li> <li>●普通はONするとメモリ内容が変更できない。</li> <li>●RAM bellek içeriğinin değiştirilmesini önlemek için kullanılan fonksiyondur.</li> <li>●Genellikle ON pozisyonuna alınınca, bellek içeriği değiştirilemez.</li> </ul>
<p>モックアップ (mock-up) Model (mock-up)</p>	<p>外見を実物そっくりに似せた模型のこと。電子機器のテスト用では外装が省略され、PDAなどの展示用では外装と重さだけが再現されるなど、モックアップで再現・省略される機能は用途によってさまざまである。 Bir nesnenin dış görünümüne tamamen benzeyen model anlamındadır. Elektronik cihaz testlerinde gövde kısaltılarak PDA gibi sergilerde sadece gövde ve ağırlığı simüle edilir. Model olarak yeniden oluşturma-kısaltma gibi fonksiyonları uygulamaya bağlı olarak farklılık göstermektedir.</p>

もーら

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
モニタリングトレース İzleme izi	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンスプログラムのデバッグ機能の一つ。</li> <li>●周辺機器を使用して、トレース回数、対象デバイス、サンプリング時間などを指定して実行する。</li> <li>●指定のデバイス状態をモニタするたびにデータを周辺機器に取り込み、格納して結果を表示する。</li> <li>●サンプリングトレースと同様の機能であるが、CPUに登録しないで周辺機器でモニタが行え、CPUのメモリを必要としない。</li> <li>●また、CPUのスキャンタイムに影響しないなど利点があるが、モニタリングの精度は落ちる。</li> <li>●PLC programlarından olan hata ayıklama fonksiyonlarından biridir.</li> <li>●Çevresel donanımlar kullanılarak, izleme sayısı, hedef cihaz, örnekleme zamanı gibi konuları belirterek çalışmaktadır.</li> <li>●Belirtilen cihaz durumunu izlemek için verileri çevresel donanımda tutup, depolayarak sonuçları göstermektedir.</li> <li>●Örnekleme izleme ile aynı fonksiyona sahiptir. CPU 'ya kaydedilmeyip çevresel donanımlar ile izlenebilir, CPU belleğini gerektirmemektedir.</li> <li>●Ayrıca, CPU tarama zamanını etkilememe avantajı vardır fakat, izleme doğruluğu düşüktür.</li> </ul>
漏れ電流 Sızıntı akımı	<ul style="list-style-type: none"> <li>●接点、サイリスタなどでOFF時に流れる小電流。</li> <li>●これらには、並列にサージアブソーバのあるものがあり、それに微小な電流が常時流れている。そのためOFF状態で小形リレーがOFFしなかったり、ネオンランプが点灯したりする。</li> <li>●Kontakt ve tristör OFF pozisyonunda iken akan küçük bir elektrik akımıdır.</li> <li>●Bunlarda, paralel olarak dalga emiciler bulunmaktadır. Üstelik, mikroskobik olarak akım daima akmaktadır. Bu nedenle, OFF pozisyonunda küçük röleler OFF pozisyonuna getirilmez ve neon lambaları yanar halde bırakılır.</li> </ul>
山崩し (work leveling) Çalışma tesviye (work leveling)	各生産設備に山積みされた負荷量をまだ余裕のある期間に移すこと。(各工程の負荷能力に合わせて仕事量を均等化すること) Her üretim ekipmanına istiflenmiş yük miktarını halen marjı bulunan zamana aktarmaktır. (Her prosesin yükleme kapasitesine uygun olarak iş miktarını dengelemek)
山積み (loading) İstiflemek (loading)	仕事量を各期間ごとに各生産設備に付加していくこと。(各工程に仕事を割り当てていくこと) İş miktarının her bir zamana ve her bir üretim ekipmanına eklenmesidir. (Veya her proseste iş atamasının yapılması)
予約局 Rezerve istasyonu	実際には、ネットワークに接続されていない局です。 将来接続する局として、ネットワークの総局数に含めておきます。 Aslında, ağa bağlı olmayan istasyondur. Daha sonra bağlanacak istasyon olarak, ağ genel sayısına dahil edilmektedir.
ライブラリ Kitaplık	プログラム部品やグローバルラベル、構造体などを1つのファイルにまとめ、各プロジェクトで共通して使用することを目的としたデータの集まりです。 Program parçaları ve küresel etiketler gibi yapıları bir dosyada toplayan ve her projede ortak kullanım için oluşturulmuş veri koleksiyonudur.
ライブラリ (library) Kitaplık (library)	ある特定の機能を持ったプログラムを、他のプログラムから利用できるように部品化し、複数のプログラム部品を一つのファイルにまとめたもの。ライブラリ自体は単独で実行することはできず、他のプログラムの一部として動作する。 Belirli bir işlevi taşıyan programı başka programdan da kullanılacak şekilde olan ve çok sayıdaki program parçasının 1 dosyada toplanmasıdır. Kütüphane, bağımsız bir birim olarak işlem gerçekleştiremeyen, başka programların bir parçası olarak çalışmaktadır.
ライン化 Hatta yapılandırma	ライン化とは生産設備を生産プロセスの工程の順番に配置しなおすことを言う。 Hatta yapılandırma, üretim ekipmanlarının üretim işlem süreci sırasına göre ayarlanıp düzenlenmesidir.
ラインコントローラ Üretim hattı kontrolörü	生産ラインの全体あるいは一部を制御する装置。 Üretim hattının tümünü veya bir kısmını kontrol eden cihazdır.

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>ラダー図 Merdiven diagramı</p>	<p>リレーシンボルでプログラムを表した図画。シーケンスのこと。 Röle sembolleri ile programı gösteren çizimdir. Yani, PLCdir.</p>
<p>ラッチ Mandal</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサCPUの電源がOFFになってもデバイスのONやデータ値がクリアされることなく、電源がONになるまでこれを保持する機能で停電保持ともいう。</li> <li>●停電直前の状態を記憶して、再送電後に再現することを目的とする</li> <li>●PLC CPU'da elektrik OFF pozisyonuna geçse de, cihazın ON pozisyonunda olması veya veri değerlerinin silinmesi gibi bir durum oluşmaz. Elektrik ON pozisyonuna gelinceye kadar bu verileri saklayan fonksiyonu ile elektrik kesintisi tutucu olarak da adlandırılır.</li> <li>●Elektrik kesintisinden önceki durumları hatırlamak ve güç tekrar açıldıktan sonra yeniden oluşturmak amaçlanmaktadır.</li> </ul>
<p>ラッチカウンタ機能 Mandal sayaç işlevi</p>	<p>カウンタ機能選択開始指令の信号が入力されたときのカウンタの現在値をバッファメモリに格納する機能。 Sayaç fonksiyonu seçim başlama komutunun sinyali giriş yaptığında, sayacın mevcut değerini arabelleğe depolayan işlevdir.</p>
<p>ラッチリレー Mandal rölesi</p>	<p>ON状態のとき停電してもOFFしないリレー。 ON durumdayken elektrik kesilse de OFF durumuna geçmeyen röledir.</p>
<p>ランプ動作 Lamba operasyonu</p>	<p>目標値(SV)を常に変化させたときの動作状態を表します。 Hedef değer (SV) devamlı olarak değiştirildiği zamanlardaki çalışma durumunu göstermektedir.</p>
<p>リアルタイムレポート機能 Gerçek zamanlı raporlama işlevi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グラフィックオペレーションターミナルの機能の一つ。</li> <li>●データ収集トリガごとに収集したデータを、その都度指定の形式で印字する機能。</li> <li>●Grafik işlem terminalinin fonksiyonlarından biridir.</li> <li>●Veri toplama tetikleyicisinde toplanan verileri gerektiği durumlarda belirlenen formatta yazdırma fonksiyonudur.</li> </ul>
<p>リードスイッチ、リードリレー Uç anahtar, uç röle</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●低電圧、小電流の開閉用スイッチで、磁気で動作させる。</li> <li>●接点部分が不活性ガスの入ったガラス管内に封入されており外気をシャットアウトしている。</li> <li>●接点は磁性体に付けられていてガラス管の外から磁気をかけると互いに吸引して接触する。</li> <li>●接触信頼性が非常に高い。</li> <li>●Düşük voltaj ve düşük akımın açılması ve kapanması için manyetik olarak çalıştırma cihazıdır.</li> <li>●Kontak parçası soy gaz ile doldurulan cam tüpün içine eklenerek dışarıdaki havanın girişi kapatılır.</li> <li>●Kontak, manyetik gövdesine bağlı cam tüpün dışından itibaren manyetik uygulama durumunda, karşılıklı olarak birbirleriyle temas eder.</li> <li>●Temas güvenilirliği oldukça yüksektir.</li> </ul>
<p>リードタイム (lead time) Uç süre (lead time)</p>	<p>作業を依頼してから完了するまでの時間を言う。 İş talebinden itibaren başlayıp tamamlanmasına kadar geçen süredir.</p>
<p>力率改善リアクトル Güç faktörünü iyileştirme reaktörü</p>	<p>インバータやサーボアンプの力率を改善するための機器。使用すると電源波形のリップルが低減され、電源容量を小さくすることができる。 İnvertör veya servo amplifikatörün güç kaynağının geliştirilmesini sağlayan cihazdır. Kullanıldığında, elektrik dalgasındaki dalgalanma azalır ve elektrik kapasitesi azaltılabilir.</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>リ リセットwindアップ Sifira sarma</p>	<p>偏差が過大である時、積分要素が飽和限界を超えて偏差を足し込んで行く問題のことで、積算器windアップともいいます。操作量MVが上下限界を超えた場合に上下限界に引き戻し、偏差が反転した時に即応答できるようにするため、ある限界を超えたら超えた方向への積分動作を停止するリセットwindアップ対策操作が必要となります。 QnPHCPU、QnPRHCPUは、リセットwindアップ対策を有しています Aşırı sapma durumunda, integral öğeleri doygunluk değerini aşarak sapmanın ekleneceği problemdir. İntegral sarma olarak adlandırılmaktadır. Operasyon miktarı MV üst-alt limit değerlerinin aşıldığı durumlarda, üst-alt limit değerlerine geri çekilip, sapma tersine döndüğünde hemen yanıt alınabilmesi için belirli bir sınırı geçtiğinde geçtiği yöne olan operasyonu durdurup sifira sarmaya karşı önlem operasyonu gereklidir. QnPHCPU, QnPRHCPU sifira sarmaya karşı alınan önlemi içermektedir.</p>
<p>リップル Dalgalı</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 直流電圧において波をうつ割合。理想的は0。</li> <li>● 大きいリップルがあると誤動作の原因になる。</li> <li>● DC voltajındaki dalga vuruş oranıdır。İdeal oran 0'dır。</li> <li>● Büyük dalgalanma olması arıza nedenidir。</li> </ul>
<p>リニアサーボモータ Lineer servo motor</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 軸の回転によって回転運動を得るサーボモータに対し、直線運動を得ることができるサーボモータ。</li> <li>● リニアサーボシステムではボールねじシステムに比べ高速度、高加速度を得ることができ、ボールねじの磨耗がないため高寿命化を図ることができる。</li> <li>● Şaftın dönmesi ile dönme hareketini sağlayan servo motora karşı, doğrusal hareket sağlayan bir servo motordur。</li> <li>● Lineer servo sisteminde ivme bilyalı sistem ile karşılaştırıldığında, yüksek hız elde etmek mümkün olup, ivme bilyasında aşınma olmadığından daha uzun ömürlüdür。</li> </ul>
<p>リニアライズ Doğrusallaştırma</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 非直線入力を直線的にすること。</li> <li>● 熱電対、測温抵抗体の非リニア入力(非直線入力)をリニア出力(直線的出力)にするなど。</li> <li>● Doğrusal olmayan girdiyi doğrusallaştırmak。</li> <li>● Termokuple ve direnç ısı detektörlerinin doğrusal olmayan girişini (doğrusalsız giriş) doğrusal çıkış( doğrusal çıkış) yapması v.b.dır。</li> </ul>
<p>リフレッシュ方式 Yenileme modu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● シーケンサの入力と出力の処理方式の一つで、ダイレクト方式と対比される。</li> <li>● リフレッシュ方式は、入力Xと出力YのON/OFFをスキャンする前に取り込んだのちプログラムのスキャンを行い、その1スキャン中はX、YがON/OFFしても取り込まない方式である。</li> <li>● ダイレクト方式がX、YのON/OFFをスキャン中に取り込む点が異なる。一括入出力方式ともいわれる。</li> <li>● リフレッシュ方式はダイレクト方式よりX、Yの動作が遅くなるように感じられるが、リフレッシュ方式は命令の処理時間が小さいため、総合的な遅れは、ダイレクト方式より小さい。</li> <li>● PLC'nin giriş ve çıkış işlem yöntemlerinden biri olup, direkt yöntemin karşıtıdır。</li> <li>● Yenileme modu, giriş X ile çıkış Y ON/OFF durumları taramadan önce alınır ve daha sonra program taranır。1 tarama sırasında X, Y ON/OFF yapılsa bile alınmayan yöntemdir。</li> <li>● Direkt yöntemde X, Y'nin ON/OFF durumlarının tarama esnasında alınması farklıdır。Toplu giriş-çıkış yöntemi olarak da adlandırılmaktadır。</li> <li>● Yenileme metodu direkt yöntem göre X, Y hareketinin daha yavaş olduğu düşünülmemektedir fakat, yenileme metodunda komut işlem zamanı daha kısa olduğu için, toplu bir gecikme olması direkt yöntemden daha azdır。</li> </ul>
<p>リモートI/O 局 Uzak I/O istasyonu</p>	<p>マスタ局とビット単位の入出力信号を、サイクリック伝送する局です。 Ana istasyon ile bit modülünün çıkış sinyallerini döngüsel olarak ileten istasyondur。</p>
<p>リモートRUN Uzak RUN</p>	<p>シーケンサを離れたところでRUN-STOPさせること。 PLC'den uzak bir yerde RUN-STOP işleminin yapılmasıdır。</p>
<p>リモート出力(RY) Uzak çıkış (RY)</p>	<p>マスタ局からスレーブ局にビット単位で出力される情報です。 Ana istasyondan bağımlı istasyona bit modülü ile çıkış yapılan bilgilerdir。</p>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
リモートセンサ方式 Uzak algılama metodu	印加電圧値をロードセルの近くで安定化させる方式。 印加電圧の変動は、温度変化によってケーブルの抵抗値が変化することで発生します。 電圧を加える側に2本のリモートセンシングをつけることで、印加電圧値を安定化させます。 Uygulanan voltaj değerini yük hücresinin yakınında sabitleyen yöntemdir. Uygulanan voltaj değişimi sıcaklık değişimine bağlı olarak kablo direnç değerinin değişmesi ile meydana gelir. Voltaj uygulanan tarafta 2 adet uzaktan algılama takılı olduğundan, uygulanan voltaj değeri sabitlenmektedir.
リモート操作 Uzak işlem	プログラミングツールからシーケンサCPUをリモートでRUN/PAUSE/STOPします。 Programlama cihazından PLC CPU 'u uzaktan RUN/PAUSE/STOP işlemini yapar.
リモートデバイス局 Uzaktan aygıt istasyonu	マスタ局に、ビット単位の入出力信号とワード単位の入出力データをサイクリック伝送する局です。他局からのトランジェント伝送(要求)に対して応答を返します。 Ana istasyona, bit modülünün giriş-çıkış sinyal verilerini döngüsel olarak ileten istasyondur. Başka istasyonların geçici iletimine (talep) karşılık olarak yanıt vermektedir.
リモート入力(RX) Uzak giriş (RX)	スレーブ局からマスタ局にビット単位で入力される情報です。 Bağımlı istasyondan ana istasyona bit birimiyle giriş yapılan bilgidir.
リモートパスワード Uzak parola	遠隔地のユーザからシーケンサCPUへの不正なアクセスを防止するためのパスワードです。 Uzak konumdaki kullanıcıdan sıralayıcı CPU'ya olan yetkisiz erişimi engellemek için bir şifre.
リモートレジスタ(RWr) Uzak kayıt (RWr)	スレーブ局からマスタ局に16ビット単位(1ワード)で入力される情報です。 Bağımlı istasyondan ana istasyona 16 bit birimde (bir kelime) giriş bilgisi.
リモートレジスタ(RWw) Uzak kayıt (RWw)	マスタ局からスレーブ局に16ビット単位(1ワード)で出力される情報です。(ローカル局では一部異なります。) Ana istasyondan bağımlı istasyona 16 bit birim (bir kelime) çıkış yapılan bilgidir. (Yerel istasyonda kısmen farklıdır.)
流量計 Akış ölçer	流量計の代表的な種類を下記に示します。流量測定はプロセスにおいて圧力測定、温度測定とともに数多く使用されます。 Debi ölçerin normal bir türü aşağıda gösterilmiştir. Akış ölçümü, proseste basınç ölçme, sıcaklık ölçme dahil birçok kullanımı vardır.
リレーシンボル語 Röle sembolü dili	<ul style="list-style-type: none"> <li>●コイルと接点を言語としたシーケンスそのもの。</li> <li>●ラダー図。</li> <li>●Bobin ve kontaklara bağlı olan bir sekans dilidir.</li> <li>●Merdiven diyagramı.</li> </ul>
リングカウンタ Halkalı sayaç	カウントが進み設定値に達すると信号を出すとともに、自動的にプリセットするカウンタ。 Sayaç proses ayarlarına erişince sinyal verip otomatik olarak ön ayar yapan sayaç.
リンク間転送 Bağlantı iletimi	中継局において、マスタ局のリンクデバイスを他のネットワークユニットに転送します。 Röle istasyonu, ana istasyonun bağlantı cihazını başka ağ bağlantı birimine iletir.

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<p>リ リンクスキャン Bağlantı tarama</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNETにおいてマスタ局のリンクリフレッシュが完了すると、そのデータを子局へ送るとともに子局の情報を取り込む動作をいう。</li> <li>●実際には1号局より1局づつ行っている。</li> <li>●ローカル局はリンクスキャンが終了と全局がリンクリフレッシュを行ってマスタ局の情報を取り込むとともに自局の情報ははき出す。</li> <li>●リモートI/O局は1局分のリンクスキャンが終了と1号局から順次1局づつI/Oリフレッシュを行ってマスタ局の情報を取り込むとともに自局の情報を出す。</li> <li>●なお、ループバックの最初のみはリンクスキャンを2回実行する。これは最初の1回でループ異常を検知し、2回目にループバックで伝送をするためである。</li> <li>●MELSECNET'te ana istasyonun bağlantı yenilemesi tamamlanınca, ilgili verileri bağlantı istasyonuna gönderirken bağlantı istasyonunun bilgilerini alma operasyonudur。</li> <li>●Gerçekte 1 numaralı istasyondan her seferinde 1istasyon gidilir。</li> <li>●Yerel istasyonu, bağlantı tarama bitince her istasyon bağlantı yenilemeyi uygulayıp ana istasyonun bilgilerini alarak kendi istasyonunun bilgilerini atar。</li> <li>●Uzak 1/0 istasyonu, 1istasyonu değerindeki bağlantı taramasını bitirince 1.istasyondan sırayla 1 istasyon 1/0 yenileme yapıp ana istasyonun bilgilerini alarak kendi istasyonunun bilgilerini verir。</li> <li>●Buna ek olarak, geri döngünün ilk kez bağlantı taramayı 2 kez çalıştırır。 Bu, ilk seferde 1 kez döngü anormalliğini tespit edip, 2. kez ise geri döngüyle iletmek için kullanılır。</li> </ul>
<p>リンクスキャンタイム Bağlantı tarama süresi</p>	<p>ネットワークの各局が順番にデータを送信し、1周するのに要する時間です。リンクスキャンタイムは、データ量やトランジェント伝送要求などにより変動します。 Ağın her istasyon için sırayla veri gönderip 1 iletim yapması için gereken zamandır。 Bağlantı tarama zamanı, veri miktarı ya da geçici iletim talebiyle değişecektir。</p>
<p>リンク専用命令 Bağlantı özel yönergesi</p>	<p>他局シーケンサとのトランジェント伝送で使用する専用命令です。 同一ネットワークおよび他ネットワークのシーケンサと通信できます。 Başka bir istasyon sıralayıcı ile olan geçici iletimde kullanılan talimattır。 Aynı ağ ve ağın sıralayıcısı ile iletişim kurabilir。</p>
<p>リンクデータ Bağlantı verisi</p>	<p>データリンクにおいてリンクリフレッシュのときやりとりするデータ。 Veri bağlantısında bağlantı yenilerken alışverişi olan veri。</p>
<p>リンクデバイス Bağlantı aygıtı</p>	<p>データリンク専用のデバイス、リンクリレーB、リンクレジスタW、リンクX、リンクYをいう。 Veri bağlantısına özel cihaz, bağlantı rölesi B, bağlantı kaydı W, bağlantı X, bağlantı Y anlamındadır。</p>
<p>リンク特殊リレー(SB) Link özel rölesi (SB)</p>	<p>ネットワークのユニット動作状態, データリンク状態を示すビット単位の情報です。 Ağ birim çalışma fonksiyonu ve veri bağlantı fonksiyonunu gösteren bit biriminin bilgileridir。</p>
<p>リンク特殊レジスタ(SW) Link özel kaydı (SW)</p>	<p>ネットワークのユニット動作状態, データリンク状態を示す16ビット(1ワード)単位の情報です。 Ağ birim çalışma fonksiyonu ve veri bağlantı fonksiyonunu gösteren 16 bit (1 kelime) birimin bilgileridir。</p>
<p>リンクパラメータ Bağlantı parametresi</p>	<p>データリンクの全体構成を設定するもの。 Veri bağlantılarının genel yapısını ayarlar。</p>
<p>リンクリフレッシュ Bağlantı yenileme</p>	<p>ネットワークユニットのリンクデバイスとCPU ユニットのデバイス間のデータ転送を行う処理です。 リンクリフレッシュは, CPU ユニットのシーケンサスキャンの“END 処理”に行われます。 Ağ biriminin bağlantı cihazı ile CPU biriminin cihazı arasındaki veri iletimini gerçekleştiren süreçtir。 Bağlantı yenileme, CPU biriminin sekans tarama "END işlemi" yapılır。</p>

る  
れ

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
ルーチング機能 Yönlendirme işlevi	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNET/10, H, CC-Link IE, Ethernetの多階層システムにおいて、あるネットワーク上の局から別のネットワーク上の局へデータを伝送する機能。</li> <li>●この機能を実行するためには、要求元局と中継局にルーチングパラメータの設定が必要。</li> <li>●MELSECNET/10, H, CC-Link IE, Ethernet'in çok katmanlı bir sistemde bir ağ istasyonundan başka bir ağ üzerindeki istasyona ileten fonksiyon。</li> <li>●Bu fonksiyonu gerçekleştirmek için istenen istasyon ile röle istasyonunda yönlendirme parametresini ayarlamak gereklidir。</li> </ul>
ループ Döngü	PID制御等フィードバックループを構成する制御ループ。 PID kontrol ve benzerleri geri besleme döngüsünü oluşturan kontrol döngüsü。
ループ数 Döngü sayısı	1 ユニットで構成可能なフィードバック制御系(閉ループ)の数。標準制御では1 入力1 出力で1 ループを構成します。加熱冷却制御では1 入力2 出力で1 ループを構成します。1 üniteyle yapılandırılan geri bildirim kontrol sisteminin (kapalı döngü) sayısı。Standart kontrolle 1 giriş 1 çıkışla 1 döngü oluşturulur。Isıtma soğutma kontrolüyle 1 giriş 2 çıkış ile 1 döngü oluşturulur。
ループ総延長距離 Genel döngü mesafesi	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データリンクにおけるケーブルの合計の長さをいう。</li> <li>●マスタ局からみると、送信端子から子局を1巡して受信端子までの距離。</li> <li>●Veri bağlantısında kablunun toplam genişliğidir。</li> <li>●Ana istasyondan bakınca、iletim terminalinden bağımlı terminali komple 1 turla alıcı terminale kadar olan mesafedir。</li> </ul>
ループタグ Döngü etiketi	PID制御等のループ制御機能を有しフェースプレートに有するタグ。 PID kontrolünün döngü kontrol fonksiyonu olan yüz plakasını etiketi。
ループバック Geri döngü	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データリンクの信頼性をあげる一手段。</li> <li>●子局が停電など異常状態になったり、ケーブル事故があるとシステム全体がダウンすることを防止するものである。</li> <li>●ケーブルを二重にすることによって正常時は正ループ1つのみで通信するが、異常時には副ループを使用して折り返し通信を行うことによって正常な部分のみ運転できる。</li> <li>●Veri bağlantısının güvenilirliğini artırma vasıtası。</li> <li>●Bağımlı istasyon elektrik kesilmesi gibi anormal durumlarda、kablo kazası olursa sistemin tamamen çökmesini engeller。</li> <li>●Kabloyu çift yönlü yaparak normal çalışma sırasında düzenli döngünün biriyle iletişim kurar ancak anormal çalışma saatlerinde geri döngüyü kullanıp dönen iletişim gerçekleştirerek normal kısım sürülür。</li> </ul>
冷接点補償 Soğuk nokta dengeleme	<p>熱電対入力において、基準側端子の周囲温度変化による測定誤差を少なくする為の補償です。熱電対による温度測定の場合、基準側端子を0°Cに保持する必要がありますが、現実的には基準側端子を0°Cに保持することが難しいため、周囲温度に相当する熱起電力を内部アンプに加算することで、0°C補正を行い誤差を少なくしています。</p> <p>Termokuple girişinde referans kısmı terminalinin ortam sıcaklık değişiminde ölçüm hatalarını azaltma dengeleme talimatıdır。Termokuple tarafından sıcaklık ölçüm durumunda referans tarafı terminalini 0°C'de tutmak gereklidir ancak gerçekte referans tarafın terminalini 0°C'de tutmak zor olduğundan ortam sıcaklığına karşılık termoelektrik gücü dahili amplifikatör ekleme ve 0°C düzeltme yapıp hata azaltılır。</p>
レコード kayıt	リレーショナルデータベースにおける行にあたり、1 行(レコード)には、複数の列(フィールド)の値が格納されます。 İlişkisel veritabanındaki hat üzerinde bir satırda (kayıt), birden fazla sütunu (alan) değeri saklanır。
レシオメトリック方式 Rasyometrik yöntemi	<p>A/D コンバータの基準電圧とロードセル入力信号の変動を比例させる方式。</p> <p>A/D コンバータの基準電圧とロードセルに加える電圧を同一電源にすることで、誤差を最小限に抑えます。</p> <p>A/D dönüştürücünün referans gerilimi ile yük hücresi giriş sinyal değişikliğini orantılama yöntemi。A/D dönüştürücünün referans gerilimi ile yük hücreesine uygulanan gerilimi aynı güç kaynağıyla hatayı en aza indirmek。</p>

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
れ 一 ろ レジスタ Kayıt	一時的に情報を記憶しているメモリ。情報を入れかえて使うことができる。 Geçici bilgileri depolayan bellek. Bu bilgi alışverişi tarafından kullanılabilir.
レゾルバ Çözümleyici	<ul style="list-style-type: none"> <li>●角度検出をアナログの2電圧に分解して行う機器。</li> <li>●二相シンクロともいわれ、一相電圧入力に対し、軸の回転角度の一回転を直角の2相電圧(アナログ電圧)に変換して出力する。</li> <li>●Açı algılamasını analogun 2 gerilimine ayıran cihaz。</li> <li>●İki fazlı senkron da denilir, tek fazlı gerilim girişine karşılık milin dönme açısının bir dönme dik açılı 2 fazlı gerilime(analog voltaj) değiştirip çıkış yapar.</li> </ul>
レベル計 Seviye göstergesi	<p>代表的なレベル計の種類には下記があります。</p> <p>接触式: 差圧(液圧)式、フロート(浮力)式、パーズ式、電極式、静電容量式 非接触式: 超音波式、マイクロ波式</p> <p>Tipik bir seviye ölçer türünde aşağıdakiler bulunmaktadır.</p> <p>Temas tipi: Diferansiyel basınç (hidrolik), float (yüzdürme), tasfiye, elektrot tipi, kapasite tipi</p> <p>Temassız: ultrasonik, mikrodalga tipi</p>
連番アクセス方式 Seri numarası erişim yöntemi	<p>連番アクセス方式は、32k 点を越えるファイルレジスタを連続したデバイス番号で指定する方式です。</p> <p>複数ブロックのファイルレジスタを連続したファイルレジスタとして使用できます。</p> <p>デバイス名は“ZR”を使用します。</p> <p>Seri numarası erişim yöntemi 32k noktadan fazla dosya kaydetme işlemini arka arkaya yapan cihaz sayısını belirleyen yöntem.</p> <p>Birden çok bloğun dosya kaydını ardışık yapıp dosya kaydı olarak kullanabilir.</p> <p>Cihaz adı "ZR"yi kullanır.</p>
ローアラーム/ローローアラーム düşük alarm	<p>下限アラーム(PL)/ 下下限アラーム(LL)のことです。</p> <p>Alt limit alarmı (PL)/alt alt limit alarmı (LL)dir.</p>
ローカル局 yerel istasyon	<p>マスター局および他ローカル局と、サイクリック伝送とトランジェント伝送する局です。CPU ユニットなど自らプログラムによって制御します。</p> <p>Master istasyon ve başka bir yerel istasyon ile döngüseli iletim ve transistör iletimi yapan istasyondur. CPU birimi kendi programı tarafından kontrol edilir.</p>
ロードセル Yük hücresi	<p>荷重(力, 質量, トルクなど)を電気信号に変換するセンサ。</p> <p>荷重変換器とも呼ばれます。</p> <p>入力側に電流が存在する状態で、荷重が加わり歪みが生じると電氣的信号を変化させて出力します。</p> <p>Yükü (güç, kütle ve moment) elektrik sinyallerine dönüştüren sensördür. Yük dönüştürücü de denir. Giriş tarafında akım olduğu durumlarda yük uygulanıp bozulma meydana gelince elektrik sinyalini değiştirip çıkış yapılır.</p>
ロールバック Rollback	<p>データベースへの変更を取り消す処理です。</p> <p>Veritabanı değişikliklerini geri alma sürecidir.</p>
ロギングレポート機能 Kayıt giriş raporlama özellikleri	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グラフィックオペレーションターミナルの機能の一つ。</li> <li>●データ収集トリガごとに収集したデータを、その都度メモ리카ードへセーブし、指定のタイミング時に指定の形式でプリントする機能。</li> <li>●Grafik işleme terminalinin işlevlerinden biridir.</li> <li>●Veri toplama tetikleyicide toplanan verileri her zaman hafıza kartına kaydedip, belirli bir zamanda belirli formatta yazdırma fonksiyonu.</li> </ul>
ロット (Lot) Lot (Lot)	<p>ロットとは、ある製品を一度に生産している製品のまとまりを言う。たとえばA製品を10個まとめて生産しているとすると、この10個をロットという。この時、ロットサイズが10であるという。転じて、部品を発注する時一度に発注する単位や、製品を一度に納入する単位などもロットという。これらを生産ロット、発注ロット、納入ロットなどという。</p> <p>Lot, bir seferde üretilen ürünün özetidir. Örneğin, 10 adet A ürünü birlikte üretilince bu 10 ürüne 1 lot denir. O zaman, lot boyutu 10'dur. Sırayla parçaları sipariş ederken bir kez sipariş eden birim ya da ürünü bir kez teslim eden birimlere lot denir. Bunlara üretim lotu, sipariş lotu da denir.</p>

ろ  
わ

用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
ロットまとめ (Lot Sizing) Lot büyüklüğü (Lot Sizing)	<p>ロット・サイズを決定するための技法およびプロセス。例えば、生産設備の都合などで生産ロットの最低数量が決まっている場合がある。また部品メーカーに部品を発注する場合、最低発注数量が決まっている場合がある。一方MRPで所要量を計算して、製品や中間製品の生産数を計算し、部品発注数を計算する。計算結果が上記の最低生産数量や最低発注数量より小さい場合、複数の生産ロット、発注ロットをまとめて一つのロットとしロットサイズを大きくして最低数量をクリアさせる。このように最低数量に切り上げる処理をロットまとめという。</p> <p>Lot boyutuna karar verme süreç ve teknikleridir. Örneğin, üretim ekipmanlarının koşullarıyla üretim lotunun en az miktarına karar verildiği durum. Ayrıca parça üreticilerine parça siparişi yaparken, minimum sipariş miktarına karar verme durumu. Öte yandan, MRP ile gerekli miktarları hesaplayıp, ürün ya da ara ürün üretim sayısını hesaplayıp parça siparişini hesaplar. Hesaplama sonucu yukarıdaki minimum üretim miktarı ya da minimum sipariş miktarından az olduğu durum, çoklu üretim lotu, sipariş lotu ile birlikte tek bir lot olarak lot boyutunu büyütüp minimum miktarı netleştirmektedir. Bunu gibi minimum miktarda yuvarlama sürecini özetler.</p>
論理積 Mantıksal ürün	<p>シーケンス回路で表わせば直列接続点。 Sekans devresinde gösterilirse seri iletişim.</p>
論理和 Mantıksal miktar	<p>シーケンス回路で表わせば並列回路。 Sekans devresinde gösterilirse Paralel devre.</p>
ワーク (Work) Çalışma (Work)	<p>作業対象となっている仕掛品や部品のこと。機械系の工場において使われる。 İş hedefi olan ürün ya da parça. Mekanik sistemli fabrikada kullanılır.</p>
ワークスペース Çalışma alanı	<p>複数のプロジェクトを一括して管理するための名称です。 Çoklu projeyi toptan yöneten çalışma alanı.</p>
ワード (word) Sözcük (word)	<p>情報量の単位。よく用いられる用法には大きく分けて、「2バイト」「OSの定める標準サイズ」「1アドレスのデータ量」の三種類が存在する。2バイトを表す単位として用いられる場合には、4バイトを「ダブルワード」ともいう。WindowsのAPIで定義されているWORD型、DWORD型の名前はこの意味から来ている。</p> <p>Bilgi miktarı birimi. Sık kullanılan şekilde ayırıp, "2 bayt" "OS tarafından belirlenen Standart boyut" "bir adres veri miktarı" nın 3 çeşidi vardır. 2 biti gösteren birim olarak kullanıldığı durumda 4 bite bayt "çift-kelime" denir. Windows'un API olarak tanımlanan WORD türü, DWORD türünün adı buradan gelmektedir.</p>
ワードデバイス Sözcük aygıtı	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサ内のデバイスのうち、データをもつ素子。</li> <li>●1点が1ワードで構成されているデバイス。</li> <li>●Sıralayıcı içindeki cihazın içinde verisi olan öge.</li> <li>●Bir noktayı 1 kelimeyle oluşturan cihaz.</li> </ul>
ワードデバイスSET機能 Sözcük aygıtı SET işlevi	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グラフィックオペレーションターミナルの機能の一つ。</li> <li>●タッチパネルなどからのキー入力により、あらかじめ設定しておいた固定値または指定のワードデバイスの現在値を、指定のワードデバイスへ書き込む機能。</li> <li>●Grafik işleme terminalinin işlevlerinden biri.</li> <li>●Dokunmatik panelde anahtar girişiyle, önceden belirtilmiş sabit değer ve tanımlanan kelime cihazının geçerli değerini, belirli kelime cihazına yazan fonksiyon.</li> </ul>
和算箱 Özet kutusu	<p>複数のロードセルを使用する場合に用いる機材。 複数のロードセル出力を、並列接続により1つの信号にまとめ出力します。 Birden fazla yük hücreleri kullanıldığı durumda kullanılacak ekipmanlar. Çoklu yük hücre çıkışını paralel bağlantıdan tek bir sinyalle toplayan çıkış.</p>
割込みカウンタ Kesme sayacı	<ul style="list-style-type: none"> <li>●割込みプログラムに使われるカウンタ。</li> <li>●通常のカウンタとは別にパラメータで設定することによって使うことができる。</li> <li>●Kesme programında kullanılan sayaçtır.</li> <li>●Genel sayaç ile ayrı bir parametreye ayarlanıp kullanılabilir.</li> </ul>



用語 (Terimler)	解説 (Açıklama)
<div style="background-color: #0070C0; color: white; padding: 2px; text-align: center; font-weight: bold;">わ</div> 割込み処理 Kesme prosesi	割込入力が発生したとき、実行中のシーケンスプログラムを一時中断して、その入力に対応する割込みプログラムを実行する処理。 Bir kesme girişi olduğunda, oluşum sırasındaki sekans programını geçici olarak durdurup girişe karşı gelen programı çalıştıran süreç.
割込み指令 Kesme komutu	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサのプログラムの実行中に優先的に割込む信号。</li> <li>●プログラムを演算していて割込み指令が入ると今までの演算を中断して、ただちに割込みプログラムへ移り演算する。</li> <li>●割込みプログラムが終ると、元のプログラムのステップに戻って演算を続ける。</li> <li>●Sıralayıcının programının oluşumu sırasında öncelikli kesilen sinyal.</li> <li>●Programı hesaplayıp kesim talimatının girişiyle şu ana kadarki hesapları durdurup, hemen kesim programına olan hareketi hesaplar.</li> <li>●Kesim programı bitince, ilk programın adımlarına dönüp çalışmaya devam eder.</li> </ul>
割込みプログラム Kesme programı	割込み要求があったとき今までのプログラムの演算を中断して優先して実行するプログラム。 Kesim talebi olduğunda şu ana kadarki programların çalışması durdurulup öncelikli olarak yapılan program.
割付け Atama	シーケンサ入力ユニット、出力ユニットおよび特殊機能ユニットをベースユニットのスロットへ割付けする作業。 Sıralayıcı giriş ünitesi, çıkış ünitesi ve özel fonksiyon ünitesini baz ünitelerine dağıtan çalışma.

お問い合わせは下記へどうぞ

Contact below for information or inquiries.

**MITSUBISHI ELECTRIC TURKEY A.Ş Ümraniye Branch**  
Şerifali Mahallesi Nutuk Sokak No:5, TR-34775  
Ümraniye, İstanbul, Türkiye  
Tel: 90-216-526-3990

## MITSUBISHI ELECTRIC CORPORATION

HEAD OFFICE: TOKYO BUILDING, 2-7-3, MARUNOUCHI, CHIYODA-KU, TOKYO 100-8310, JAPAN

本社機器営業部	〒100-8310	東京都千代田区丸の内2-7-3 (東京ビル)	(03) 3218-6760
北海道支社	〒060-8693	札幌市中央区北二条西4-1 (北海道ビル)	(011) 212-3794
東北支社	〒980-0011	仙台市青葉区上杉1-17-7 (仙台上杉ビル)	(022) 216-4546
関東支社	〒330-6034	さいたま市中央区新都心11-2 (明治安田生命さいたま新都心ビルランド・アクシス・タワー)	(048) 600-5835
新潟支店	〒950-8504	新潟市中央区東大通2-4-10 (日本生命ビル)	(025) 241-7227
神奈川支社	〒220-8118	横浜市西区みなとみらい2-2-1 (横浜ランドマークタワー)	(045) 224-2624
北陸支社	〒920-0031	金沢市広岡3-1-1 (金沢パークビル)	(076) 233-5502
中部支社	〒451-8522	名古屋市西区牛島町6-1 (名古屋ルーセントタワー)	(052) 565-3314
豊田支店	〒471-0034	豊田市小坂本町1-5-10 (矢作豊田ビル)	(0565) 34-4112
関西支社	〒530-8206	大阪市北区堂島2-2-2 (近鉄堂島ビル)	(06) 6347-2771
中国支社	〒730-8657	広島市中区中町7-32 (ニッセイ広島ビル)	(082) 248-5348
四国支社	〒760-8654	高松市寿町1-1-8 (日本生命高松駅前ビル)	(087) 825-0055
九州支社	〒810-8686	福岡市中央区天神2-12-1 (天神ビル)	(092) 721-2247

三菱 FA

検索

[www.MitsubishiElectric.co.jp/fa/](http://www.MitsubishiElectric.co.jp/fa/)

メンバー  
登録無料!

### インターネットによる情報サービス「三菱電機FAサイト」

三菱電機FAサイトでは、製品や事例などの技術情報に加え、トレーニングスクール情報や各種お問い合わせ窓口をご提供しています。また、メンバー登録いただくとマニュアルやCADデータ等のダウンロード、eラーニングなどの各種サービスをご利用いただけます。