

# FA用語解説集

工厂自动化用语解说集

## 日本語→中国語

日语→中文

FA に関連する用語 750 語以上について  
日本語・中国語対訳を収録しております。

以日中对照方式收录 750 余条 FA 相关用语。

### 注意事項

注意事項

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。  
本解説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。

根据句法结构及具体情况，句子或单词的译法将有所不同。  
本解说集中收录的句子或单词仅供参考，应用时敬请注意。

2  
|  
A

| 用語  | 解説   |
|---|--|
| 2位置ON/OFF制御<br>2位置ON/OFF制御                                    | 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<br>是对偏差输出2个领域的操作量MV信号，以此进行控制的方法。  |
| 2自由度型PID制御<br>2自由度型PID制御                                      | 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 $\alpha, \beta$ を使用します( $\alpha, \beta=0$ の場合は従来のPID制御となる)。<br>※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な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。<br>相対于传统的PID控制，是对信号干扰抑制和目标值追踪特性均可进行优化的控制方法。本控制下，使用2个自由度参数 $\alpha, \beta$ ( $\alpha, \beta=0$ 时，为传统的PID控制)。<br>※传统PID控制中，最适于针对SV值变化的目标值追踪的PID常数、和最适于信号干扰抑制的PID常数，多数情况下存在差异。采取某一最佳值时，另一数值往往不再最佳值。由于发生二律背反情况，难以进行优化。 |
| 2自由度型高機能PID 制御タグFB<br>2自由度型高機能PID 制御タグFB                      | 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。<br>2自由度型高機能PID制御タグFB(M_2PIDH)是向2自由度型PID制御タグFB(M_2PID)中追加了MV补偿、PV补偿、温度压力补偿、标签停止、PV跟踪、预设MV、MV变化率限位器、直接级联等功能，实行了高功能化的标签。可支持从简单的控制到可增益PID控制、各种补偿·修正运算、前馈控制等高度控制。  |
| 3位置ON/OFF制御<br>3位置ON/OFF制御                                    | 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。<br>是对偏差输出3个领域的操作量MV信号，以此进行控制的方法。   |
| A/D変換ユニット<br>A/D转换模块  | <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>●将模拟量转换为数字量的装置。</li> <li>●温度、压力、速度、电压、电流等模拟量无法直接输入到PLC中，需将其变为数字量(数值)后，再进行程序运算。</li> <li>●也称A/D转换器。</li> </ul>   |
| ABC分析 (ABC analysis)<br>ABC分析                                 | 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。<br>ABC分析也称“重点分析”，是进行库存分类的方法之一。其目的是按照销售额，将库存物品分为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(低价品目)等3类，有效进行重点管理。ABC分析法之所以被广泛使用，是因为其效果立竿见影且操作简单，应用领域广泛，结果较易使用图表等表示。   |
| ADSL (Asymmetric Digital sub Scriber Line)<br>ADSL (非対称数字用户线) | 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。<br>使用非对称数字用户线 铜线电话用户线的高速数据通信技术。   |
| AFTER モード (after mode)<br>AFTER 模式                            | 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。<br>是在定位结束后(停止后)进行M代码输出的模式。如可夹紧、选择钻孔尺寸。After模式。   |
| ANSI規格<br>ANSI規格  | <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>●以规格统一和标准化为目的的美国民间规格协会。</li> <li>●美国国家标准协会制定的规格。</li> <li>●相当于日本的JIS。</li> </ul>  |
| ASCIIコード<br>ASCII码  | <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>●美国标准信息交换码(ASCII码)</li> <li>●为将符号、字母、数字等输入计算机，使用16进制2位(7位)表示的代码。</li> <li>●A为41、B为42、1为31、2为32等。</li> <li>●在日本，还有在其中追加假名的JIS码。</li> </ul>  |
| ASP (Application Service Provider)<br>ASP (应用服务提供商)           | 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。<br>通过因特网提供客户机应用程序的供应商。   |

A  
I  
C

| 用語   | 解説  |
|--|---|
| a接点<br>a接点   | <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>●平常打开、操作时关闭的接点。</li> <li>●其动作与b接点相反。</li> </ul>  |
| BASIC<br>BASIC                                       | <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>●初学者通用符号指令代码(BASIC)</li> <li>●美国开发的计算机语言。</li> <li>●其特点是,为广泛用于个人电脑,浅显易懂、运算过程中可随时介入。</li> <li>●扩展非常广泛、种类繁多(O-BASIC为方言)。</li> </ul>  |
| BCDコード<br>BCD碼                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>●Binary Coded Decimal(2進化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>●二进制十进制(2进制化10进制)</li> <li>●计算机、PLC等使用ON(1)和OFF(0)的2进制,为便于使用者理解,使用2进制编码表现十进制数值</li> <li>●人们所使用的数字开关、数字显示器大多采用BCD碼。</li> <li>●16Bit位可利用0~9,999、32Bit位可利用0~99,999,999。</li> </ul> |
| BOM (Bill Of Materials)<br>BOM (物料清单)                | <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>是指部件表 / 部件构成表 / 部件展开表。BOM是将企业内部使用的所有部件(包含的产品较易理解)用一数据库进行管理,而非在生产管理系统的框架内进行管理。</p>   |
| BPR (Business Process Reengineering)<br>BPR (业务流程再造) | <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>设定企业活动有关的目标(销售额、收益率等),为实现该目标,分析并优化业务内容和业务流程、组织结构。</p>   |
| bps (Bits Per Second)<br>bps (位每秒)                   | <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>通信线路等数据传送速度的单位。Bit/秒。1bps表示在1秒内可传送1Bit的数据。</p>  |
| BSC手順<br>BSC步骤                                       | <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/WI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ツン方式とポーリング方式とがある。</li> <li>●二进制同步通信</li> <li>●基本形数据传送步骤。</li> <li>●JIS X 5002中有规定。</li> <li>●在计算机间或计算机与PLC间进行数据通信的协议之一。</li> <li>●H/W中可使用RS-232C。</li> <li>●作为控制形态,分为突发方式和轮询方式两种。</li> </ul>       |
| BTO (Built To Order)<br>BTO (按订单生产)                  | <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・販売方式の一つ。「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>是指按订单制作生产方式。必须按顾客订单进行制作・销售。个人电脑的生产・销售方式之一。“Built To Order”是指“接到订单(Order)后生产(Built)”。</p>   |
| b接点<br>b接点   | <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>●通常关闭、操作时打开的接点。</li> <li>●其动作与a接点相反。</li> <li>●也称NC接点、常闭接点等。</li> </ul>  |
| C++言語 (C++ language)<br>C++语言                        | <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>C语言是广泛普及的编程语言,是面向对象的编程语言的扩展。C++的语言规格是C语言的上位兼容,可用C++语言的处理系统进行传统C语言的软件开发。面向对象编程,可实现程序的再次利用,方便进行大规模・复杂软件的开发。</p>   |

| 用語   | 解説  |
|--|---|
| <p>CAD/CAM<br/>CAD/CAM</p>                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>●キヤド/キヤム。</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是运用计算机的设计支援系统。</li> <li>●计算机辅助设计。也称计算机支援设计。</li> <li>●计算机辅助制造。CAM可通过运用计算机工厂的生产支援系统查看CAD的扩展。将使用CAD创建的形状数据作为输入数据，在计算机上创建加工用NC程序等生产准备工作。</li> <li>●可使用计算机：从个人电脑至工程工作站。</li> <li>●CAD信息:除生产图纸、部件一览表、报价、批准图纸等外，还可创建顺序程序。</li> <li>●CAM信息:除CAD信息外，部件购入票、生产工序设计、作业流程、试验规格书、梱包安排书、发送书等。</li> </ul> |
| <p>CAE (Computer Aided Engineering)<br/>CAE (计算机辅助工程)</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>支援工业产品的设计・开发工程的计算机系统。具体包括：产品设计支援系统、使用已设计产品的模型计算强度和耐热性等特性解析系统、用于确认产品功能和性能的模拟系统等。</p>  |
| <p>CCW (Counter Clock Wise)<br/>CCW (逆时针方向)</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。</p> <p>逆时针方向旋转。电机从轴端侧查看决定。参照“CW”项。</p>   |
| <p>CHANGE 信号 (change signal)<br/>CHANGE 信号</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。</p> <p>CHANGE信号是指，在速度・位置控制中，为在执行速度控制的过程中加入位置控制的外部信号。</p>   |
| <p>Cheapernet<br/>低费网</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>●低费网。</li> <li>●因使用比以太网同轴电缆更细、价格更低的同轴电缆而得名，也称细电缆以太网。</li> <li>●传送速度与以太网相同，为10Mbps。</li> <li>●无需特别附加装置，是用来取代收发器、用T型连接器连接终端的廉价版以太网，段的最大长度可达185m、可连接的终端最多可达30台。</li> </ul>   |
| <p>CIM (Computer Integrated Manufacturing)<br/>CIM (计算机集成制造)</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。</p> <p>将与生产有关的所有信息用计算机网络和数据库进行统括控制・管理，以期实现生产活动最佳化的系统。</p>  |
| <p>CMI方式<br/>CMI方式</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>●Coded Mark Inversion。</li> <li>●変調方式の一つで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>●编码反转。</li> <li>●调制方式的一种。将1Bit数据进一步分割成2Bit，在下一规则中传送。</li> <li>●为1时: 2Bit为1、1或0、0。条件是1、1与0、0交互重复。</li> <li>●为0时: 2Bit为1、0。(无0、1。)</li> <li>●该方式采用于MELSECNET中。</li> </ul>  |
| <p>CMOS<br/>CMOS</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>●Complementary Metal Oxide Semiconductor transistor (CMOS)</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>●互补金属氧化物半导体晶体管 (CMOS)</li> <li>●数字逻辑元件。</li> <li>●在PLC中与TTL一起连接。</li> <li>●特長: 小型、低功耗、使用电压范围广、使用温度范围广等。</li> <li>●使用注意事项与TTL相同。</li> </ul>  |

| 用語   | 解説   |
|--|--|
| CMV (COMPUTER MV)<br>CMV (COMPUTER MV)                 | 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。<br>COMPUTER MVの缩写。控制模式之一，可从上位计算机变更操作量MV值。  |
| CP 制御 (Continuous pass)<br>CP 控制 (连续通过)                | 等速制御など、途切れないで経路をたどっていく制御。<br>等速控制等，不间断地沿路径进行的控制。   |
| CPC (Collaborative Product Commerce)<br>CPC (协作产品交易)   | 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。<br>以企业的产品开发为中心，与ERP、SCM、CRM 等系统合作，对利用因特网企业的全公司电子商务基础设施进行整合。清除企业组织间、商务系统间的屏障，贯穿产品生命周期的全阶段，主要合作伙伴、供应商、顾客、公司生产负责部门可在共同的商务·流程中开展作业。  |
| CP-M/86<br>CP-M/86                                     | ●Control Program for Microprocessors またはControl Program and Monitor (シーピーエム86)<br>●16ビットのマイクロプロセッサ8086系を動かすためのOS。<br>●アメリカのデジタルリサーチ社に著作権がある。<br>●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。<br>●微处理器控制程序或控制程序和监视器 (CPM86)<br>●用于驱动16Bit微处理器8086系的OS。<br>●美国Digital Research公司拥有版权。<br>●单任务OS，不支持分层目录。   |
| CPU共有メモリ<br>CPU共享内存                                    | 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。<br>CPU 共有メモリには、下記の4 種類があります。<br>・ 自号機動作情報エリア<br>・ システムエリア<br>・ 自動リフレッシュエリア<br>・ ユーザ自由エリア<br>・ マルチCPU 間高速通信エリア<br><br>CPU 共有内存是指，为在多CPU 系统的各CPU 模块间进行数据写入 / 读出，由各CPU 模块在内部持有的存储器。<br>CPU 共有内存有以下5种。<br>・ 本机动作信息区域<br>・ 系统区域<br>・ 自动刷新区域<br>・ 用户自由区域<br>・ 多CPU 间高速通信区域  |
| CRC<br>CRC   | ●Cyclic Redundancy Check (サイクリック符号方式または巡回冗長検査)<br>●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して送信する。<br>●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。<br>●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。<br>●循环冗余检验 (循环符号方式或巡回冗长检查)<br>●检测出传送数据时的错误的方式之一。对数据施以特别处理，创建检测错误的信息，将该信息附在数据后进行发送。<br>●在接收侧进行与发送侧相同的处理，根据能否得到同一信息来检测是否发生传送错误。<br>●该方式并非以单一字符形式附加用于检测错误信息，而以数据为单位进行检测，数据量少，错误检测能力亦较高。 |
| CRM (Customer Relationship Management)<br>CRM (客户关系管理) | 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、かつ顧客困いこみを実現するためのツールである。<br>对与顾客相关的所有信息进行一元化管理，通过自动生成各顾客端的最佳市场战略，提高营业效率，为一款赢得顾客人气的工具。  |
| CRP (Capacity Requirements Planning)<br>CRP (能力需求计划)   | 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。<br>是进入生产前的短期能力计划，为实现所计划的各品目优先级，把握·补充必要生产能力的需求量。对作为资材需求计划输出的生产需求订单，判断能否以各加工中心为单位进行堆积、生产，以此为基础，消除生产需求订单，发行最终的生产订单。  |



| 用語  | 解説   |
|---|--|
| CRアブソーバ<br>CR減震器  | <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>●将电容器C和电阻R串联的电涌抑制器。</li> <li>●为使用电容器吸收高频率的电涌，将接点、触发三极管或感应负荷并联后使用。</li> <li>●与负荷装置并联时，由于存在已打开充电的电容器，可能导致触发三极管输出、晶体管输出发生故障。</li> <li>●交流、直流皆可，如使用交流电，漏电电流将逐渐增大。</li> </ul>  |
| CSMA/CD方式<br>CSMA/CD方式                                      | <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>●载波侦听多路访问/冲突检测</li> <li>●网络控制方式的一种。</li> <li>●由各终端装置进行发送时，在确认完用于发送的通信路径是否打开后再进行发送的方式。</li> <li>●如未打开就进行发送，则数据与数据会有冲突，可尝试在经过用既定随机数获得的时间后，再次进行发送。</li> <li>●该方式无需在网络控制方面采用特别装置，系统成本较为低廉。也称突发方式。</li> <li>●用于以太网。</li> </ul> |
| CSV (Comma Separated Values)<br>CSV (逗号分隔值)                 | Comma Separated Values の略称です。<br>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。<br>逗号分隔值的缩写。<br>是将数据用逗号(“,”) 隔分开进行排列的文本文件。   |
| CSV (Computer Set Value)<br>CSV (计算机设定值)                    | 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。<br>COMPUTER SVの缩写。是控制模式之一，可从上位计算机变更目标值SV值。   |
| CTO (Configure to Order)<br>CTO (按订单配置)                     | 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。<br>是指订单构成。确定顾客订单后，再组装产品。  |
| CW (Clock Wise)<br>CW (顺时针)                                 | 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。<br>与时针转动成同一旋转方向。从电机轴端侧看为沿顺时针方向转动。   |
| D/A 変換器 (Digital-to-Analog converter)<br>D/A 转换器 (数字-模拟转换器) | ディ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。<br>拥有将数字值转换成模拟值电压(或电流)功能的装置。  |
| D/A変換ユニット<br>D/A转换模块  | <ul style="list-style-type: none"> <li>●Digital/Analogue</li> <li>●ディ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ィジタル量を、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>●数字/模拟</li> <li>●将数字量转换为模拟量的模块。</li> <li>●将PLC程序处理的数字量转换为电压或电流的模拟量，再向外部输出。</li> </ul>   |
| dB<br>dB  | <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>●分贝。</li> <li>●表示能源衰减量的单位。dBm为表示光功率的计量单位。</li> <li>●参照“传送损失”项。dBm/km表示每1km光缆的衰减量。</li> </ul>   |
| DB (database)<br>DB (数据库)                                   | 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。<br>由多个应用软件或用户共享的数据集。有时，还包括其管理系统。  |
| DB バッファリング<br>DB 缓冲存取                                       | 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。<br>发生通讯异常等情况时，将无法发送的SQL文临时存储在微型闪存卡中，复原时再行发送的功能。   |

| 用語   | 解説  |
|--|---|
| DBMS (DataBase Management System)<br>DBMS (データベース管理システム) | <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。</p> <p>是指数据库管理系统。管理作为共享数据的数据库，对应要求存取数据的软件。将数据形式和利用步骤实行标准化，可从特定应用软件中独立出来。另，通过将数据管理委托至专门软件，还可提高应用软件的生产率与性能、资源利用效率。管理数据的表现形式(数据模型)还可分成多个种类，目前最广泛普及的为相关(Relational)型(RDBMS)，大规模系统含Oracle公司的Oracle、小规模系统含Microsoft公司的Access，各自的市场占有率均过半。</p> |
| DBR (Drum Buffer Rope)<br>DBR (鼓-缓冲器-绳)                  | <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。</p> <p>在制作生产计划的基础上，将TOC适用于工厂的生产计划中去。该生产管理手法具体做法为，认清生产设备的瓶颈，根据生产能力的瓶颈同步投入资材，从战略角度设定可吸收生产现场发生的变动元素(机械故障·停工等)的加工品(余量)。以此大幅减少库存，缩短交货期，提高投资利润率，制定可靠的生产计划。</p>  |
| DC1/DC3制御<br>DC1/DC3制御                                   | <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って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>●通讯控制方式之一。</li> <li>●当接收缓冲区的剩余容量变少，接收侧无法继续接收时，向通讯对方机器发送DC3信号，要求中断数据的发送。另，通过执行接收处理，当缓冲区剩余容量有所增加，可继续接收时，向对方机器发送DC1信号，要求重新开始发送数据。</li> <li>●发送侧将从对方机器接收的DC1信号及DC3信号视为控制码，在接收DC1后开始发送数据，接收DC3时，中断发送数据。</li> </ul>  |
| DC2/DC4制御<br>DC2/DC4制御                                   | <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>●通讯控制方式之一。</li> <li>●将从对方机器接收的DC2及DC4代码视为控制码，将介于DC2和DC4间的代码作为数据进行控制。</li> </ul>   |
| DCS(Distributed Control System)<br>DCS (集散控制系统)          | <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。</p> <p>采用微型计算机的集散控制系统控制系统。</p>  |
| DDC (digital display controller)<br>DDC (数字显示控制器)        | <p>調節器の機能をデジタル装置で実現している制御。</p> <p>用数字装置实现调节器功能的控制。</p>  |
| DIN規格<br>DIN規格   | <ul style="list-style-type: none"> <li>●Deutsch Industrie Norm</li> <li>●ドイツ工業規格。</li> <li>●动态随机存取存储器 (D RAM)</li> <li>●RAM存储器的一种，虽然低廉、小型，但保持电量较大。可与SRAM对比。</li> </ul>  |
| DMU (Digital Mock-Up)<br>DMU (数字样机)                      | <p>デジタルモックアップの意。CADを用いて製品の外見、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。</p> <p>是指数字模拟。是采用CAD比较、研讨产品的外观和内部结构等的模拟软件。或指采用此类软件创建的三维模型。</p>   |
| DNS (Domain Name System)<br>DNS (域名系统)                   | <p>Domain Name Systemの略称です。</p> <p>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。</p> <p>域名系统的缩写。</p> <p>将IP地址翻译成方便用户记忆的名称(域名)并进行管理的系统。</p>   |
| DOG 信号<br>DOG 信号   | <p>機械原点復帰の近点ドグからの入力信号のこと。</p> <p>来自机械原点复位的近点狗的输入信号。</p>   |
| DRAM<br>DRAM   | <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>●动态随机存取存储器 (D RAM)</li> <li>●RAM存储器的一种，虽然低廉、小型，但保持电量较大。可与SRAM对比。</li> </ul>   |

D  
—  
E

| 用語   | 解説  |
|--|---|
| DTR/DSR制御<br>DTR/DSR制御                         | <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)と通信するとき、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>●使用RS-232Cポートと外部機器(計算機、プリンタ等)通信時、根据DSR(数据设置就绪)、DTR(数据终端就绪)信号，控制可否收发数据。</li> <li>●与ED/DR控制相同。</li> </ul>   |
| DV(Deviation)<br>DV(偏差)                        | <p>偏差。目標値(SV)と測定値(PV)の差。</p> <p>偏差。目标值(SV)与测定值(PV)的差。</p>   |
| DWH(Data WareHouse)<br>DWH(データウェアハウス)          | <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性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。</p> <p>从存储在时间系列中的大量业务数据中分析各项目间关联性的系统。可理清使用以往单纯的统计方法无法明确的各元素间的关联，属数据仓库系统。</p>  |
| DXF(Data eXchange Format)<br>DXF(データ交換格式)      | <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。</p> <p>Autodesk公司的CAD软件“AutoCAD”所使用的文件格式。为存储二维或三维矢量数据文件格式的行业标准。</p>   |
| D動作<br>D动作                                     | <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。</p> <p>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。</p> <p>微分動作。向偏差DV(測定値和设定值的差)的变化率(本次的值减去前次的值后的值)中按比例加入操作量的动作。</p> <p>产生偏差后，通过微分动作，直到操作量与按比例动作的操作量相等为止，所花费的时间称为微分时间Td。</p>  |
| EBCDIC<br>EBCDIC                               | <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、特殊文字などを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>●广义二进制编码的十进制交换码(EBCDIC)</li> <li>●扩展2进制化10进代码。</li> <li>●将数字、字母、特殊字符等一并8Bit表示的计算机用代码体系之一。</li> <li>●向使用4Bit表示10进制的各位的BCD码中再追加4Bit，作为8Bit，以便能够以此进行256区分。</li> </ul> |
| EC(Electronic Commerce)<br>EC(電子商務)            | <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。</p> <p>是指电子商务。利用因特网等网络开展协议和决算等的交易形态。</p>  |
| EDI(Electric Data Interchange)<br>EDI(電子データ交換) | <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。</p> <p>是指电子数据交换。不同企业间以电子方式交换发单接单信息等。</p>   |
| EEP-ROM<br>EEP-ROM                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>●Electrically Erasable Programmable Read Only Memory(EEPROM、エスクエアロム)</li> <li>●読み出し専用メモリの一種。</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>●电可擦除可编程只读存储器(EEPROM、E Square ROM)</li> <li>●读出专用存储器的一种。</li> <li>●可通过施加电压进行写入。</li> <li>●即使停电，存储内容也不会消失。</li> <li>●外形与IC-RAM相同。</li> </ul>  |
| EL<br>EL                                       | <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>●电致发光。</li> <li>●显示器显示元素之一。</li> <li>●与液晶显示器(LCD)相同，亮度低、眼睛不易疲劳。</li> </ul>  |
| EMC<br>EMC                                     | <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>●电磁兼容性</li> <li>●电磁波中的兼容性。</li> <li>●可将电子机器对噪音的灵敏度控制在最小限度的技术。</li> </ul>  |



E  
-  
F

| 用語  | 解説  |
|---|---|
| EMI<br>EMI  | <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>● 电磁干扰</li> <li>● 电磁干扰。</li> <li>● 电子机器发出的干扰其它机器的噪音。PLC大多受到干扰，但也存在干扰其它机器之情况。</li> <li>● 在日本，设有噪音自主規制团体的信息处理装置等电磁干扰自主規制协议会（VCCI）。</li> <li>● 带VCCI标志的为自主規制产品。</li> <li>● 第1种针对工商业地区、第2种针对住宅地区。</li> </ul>  |
| EP-ROM<br>EP-ROM                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>● Erasable Programmable Read Only Memory（EPロム）</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>● 可擦除可编程只读存储器（EP ROM）</li> <li>● 读出专用存储器的一种。</li> <li>● 写入一次性进行。</li> <li>● 照射紫外线，在存储内容全部消除后，即可进行写入。（可重复利用）</li> <li>● 上侧含照射用窗口，平时贴有防消除胶带。</li> <li>● 即使停电，存储内容也不会消失。</li> </ul>  |
| ER/DR制御<br>ER/DR制御                                | <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って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制御と同じ。</li> <li>● 通讯控制方式之一。</li> <li>● ER为控制接收的信号，DR为控制发送的信号。</li> <li>● 在接收侧，当接收缓冲区剩余容量变少，无法接收时，ER信号即变为OFF，与其对应的发送侧DR信号变为OFF，中断发送。</li> <li>● 通过处理接收数据，当缓冲区剩余容量增加，可接收时，接收侧将ER信号设为ON，与其对应发送侧DR信号变为ON，开始发送数据。</li> <li>● 与DTR/DSR控制相同。</li> </ul>                     |
| ERP (Enterprise Resource Planning)<br>ERP（企业资源规划） | <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>是指企业资源计划 / 经营资源计划。其手法・概念为：从有效活用经营资源的角度出发，对整个企业进行统一管理，以期实现高效经营。</p>   |
| Ethernet<br>以太网                                   | <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>● 以太网。</li> <li>● 个人电脑或工作站的标准网络通讯方法。</li> <li>● 制定有IEEE802.3规格。</li> <li>● 数据链接控制采用CSMA/CD方式，数据传送速度10Mbps～1Gbps。</li> <li>● 电缆规格含：将较粗同轴电缆实行总线形配线的10BASE5、使用较细同轴电缆的菊花链形10BASE2、使用双绞线电缆的星形配线的10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-T。</li> </ul> |
| F.H, F-HALF<br>F. H、F-HALF                        | <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>● 上半</li> <li>● 64点输入输出模块的ON/OFF显示LED的上位32点。</li> </ul>   |
| F.ROOP<br>F. ROOP                                 | <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>● 正向循环</li> <li>● 数据链接为正电路。</li> </ul>   |

| 用語   | 解説  |
|--|---|
| FA (Factory Automation)<br>FA (工厂自动化)            | 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。<br>采用计算机控制技术实现工厂的自动化。另，用于自动化的机器。海外表述为IA(工业自动化)。   |
| FB 変換<br>FB 转换                                   | 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。<br>由智能功能模块参数(初始设定/自动刷新设定)自动生成FB。  |
| FG<br>FG   | <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>●机架地线</li> <li>●PLC接地用端子。</li> <li>●CPU、输入输出模块等5V、24V噪音滤波器接地端子。</li> <li>●也与印刷电路板屏蔽印刷电路相连接。</li> </ul>                                     |
| FIFO (First In First Out)<br>FIFO (先入先出)         | 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。<br>存储数据或由此取出数据的方式之一。是按照存储顺序取出的方法。最新存储的数据会被最后取出。一种被称为队列的数据结构即使用该方式处理数据。  |
| FLS 信号 (forward limit signal)<br>FLS 信号 (正向限制信号) | 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。<br>通知设置了定位控制范围上限的限位开关(为b 接点构成, 通常为通电状态)已启动的输入信号。FLS 信号为OFF(非导通)时, 定位动作停止。   |
| FMS<br>FMS                                       | <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>●柔性制造系统</li> <li>●支持多品种少量生产的系统。</li> <li>●使用计算机管理整个系统, 可引进产业机器人等, 针对产品和生产量的变化, 无需大幅变更生产线即可灵活对应。</li> </ul> |
| FTP (File Transfer Protocol)<br>FTP (文件传输协议)     | 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。<br>通过因特网或内部网等TCP/IP网络传送文件时使用的协议。  |
| G コード<br>G 代码                                    | 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。<br>例<br>G01 直線補間<br>G02 円弧補間CW(時計回り)<br>G04 ドウェル<br>G28 原点復帰<br>G50 主軸最高回転数設定<br><br>指定NC装置の軸的控制功能、规格(代码)化的2位(00~99)数值, 也称G功能。<br>例<br>G01 直线插补<br>G02 圆弧插补CW(顺时针)<br>G04 停留<br>G28 原点复位<br>G50 主轴最高旋转数设定   |
| GD <sup>2</sup><br>GD <sup>2</sup>               | 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dmとその部分の、ある一定直線からの距離rの二乗との積の総和。I=∫r <sup>2</sup> dm GD <sup>2</sup> との関係は重力加速度をgとし4glで与えられる。<br>惯量。构成物体各微小部分的重量dm及其一部分的、与到某一直线距离r的二次方相乘之后的总和。关于I=∫r <sup>2</sup> dm GD <sup>2</sup> 的关系, 将重力加速度定为g, 用4gl表示。   |
| GI<br>GI   | <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>●光纤的一种, 阶跃折射型。</li> <li>●核心的折射率在断面内缓慢变化, 由光线入射角度引起的通讯偏差较小。</li> </ul>   |

| 用語   | 解説   |
|--|--|
| GP-IB<br>GP-IB                                       | <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>●通用接口总线</li> <li>●计算机与测量仪器等之间，数据交换所使用的接口。也称IEEE-488总线。</li> <li>●最大可连接15台装置。</li> <li>●数据传送给双向、半二重通讯，8Bit并行传送，最长20m。</li> </ul>   |
| H、HEX<br>H、HEX                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>●Hexadecimal</li> <li>●ともに16進数を示す。</li> <li>●16进制</li> <li>●都表示16进制。</li> </ul>   |
| HDLC手順<br>HDLC步驟                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>●High-level Data Link Control procedure</li> <li>●JIS X 5104～6に定められた標準で、ハイレベルデータリンク制御手順といわれる。</li> <li>●高级数据链路控制步骤</li> <li>●JIS X 5104～6中规定的标准，被称为高级数据链接控制步骤。</li> </ul>   |
| HOT STAND-BY方式<br>热备方式                               | <p>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。<br/>为在通电状态下随时可启动运转而等待的方式。</p>  |
| HTML (HyperText Markup Language)<br>HTML (超文本标记语言)   | <p>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の一つであるため、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。用于记述Web页面的标记语言。HTML用于记述文件的逻辑结构和外观等。另外，文件中还可嵌入图像和声音、动画、向其它文件的超链接等。浏览用HTML记述的文件时，通常使用Web浏览器。但是，由于HTML文件是一种文本文件，还可用文本编辑器打开HTML文件，将各标签作为文本文件进行读写。</p>  |
| HTTP (HyperText Transfer Protocol)<br>HTTP (超文本传输协议) | <p>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。<br/>Web服务器和客户端(Web浏览器等)收发数据所使用的协议。包括HTML文件、文件中的关联图像、声音、动画等文件、表现形式等信息在内，均可进行数据交换。</p>   |
| Hレベル<br>高电平  | <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>●高电平。</li> <li>●输入输出电压较高的状态。</li> <li>●相对于基准电压24V，在低至9V时如能保证正常动作，则9～24V为高电平。</li> </ul>   |
| I/Oリフレッシュ<br>I/O刷新                                   | <p>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。<br/>・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<br/>・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<br/>顺序程序开始运算前执行以下处理。<br/>・输入模块 / 智能功能模块向CPU 模块的ON/OFF 数据输入<br/>・CPU 模块向输出模块 / 智能功能模块的ON/OFF 数据输出</p>   |
| I/O渡し<br>I/O交付                                       | <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以上の電線本数が必要。</li> <li>●为实现2台以上PLC间的信息交换，要连接一方的输出和他方的输入，传送ON/OFF信息。</li> <li>●电线根数需要超过所传送的输入输出点数。</li> </ul>  |
| IC<br>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>●集成电路。</li> <li>●集成拥有晶体管、二极管、电阻、电容器等元件的各种功能。</li> </ul>   |
| ICカード<br>IC卡   | <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み出すことができる。</li> <li>●磁気カードよりメモリ容量が大きく1,000?6,000文字。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>●内置IC存储器的卡。</li> <li>●可通过读卡器写入或读出生产指示等存储内容。</li> <li>●存储器容量较磁卡大，1,000?6,000字符。作为存储器，大多为EP-ROM、EEP-ROM。</li> <li>●采用IC-RAM时，需要内置备用电池。</li> <li>●价格要比磁卡贵。</li> <li>●除存储器外，还有内置微处理器的IC卡。</li> </ul> |

| 用語   | 解説  |
|--|---|
| <b>ICタグ/RFIDタグ (IC tag / RF-ID tag)</b><br>IC标签/RFID标签 | 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。<br>是用于物品等个体识别的IC芯片，通常具有无线通讯功能。广泛利用时，需确保无线方式及其频率（无线射频=RF）和个体识别（标识=ID）方式的互换性，并逐步标准化・规格化，也称RF标签或RFID标签。与条码相比，可用非接触方式读写（追加写入）大容量的数据，还可重复利用，可安装在生产现场的加工品上，随时写入加工条件和检查结果等，非常适用于产品管理等方面。   |
| <b>IDプレート</b><br>ID板                                   | <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>●拥有可识别数据或人等符号的磁卡。</li> <li>●为确保企业等内部的信息安全，可向卡内置入员工信息，作为身份证明使用，或用来进行入室管理或限制信息利用。</li> </ul>  |
| <b>IEC</b><br>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>●国际电工委员会</li> <li>●国际电气标准会议。</li> <li>●编制电气、电子部门的国际规格的国际性民间机构。</li> <li>●分担ISO电气、电子部分。</li> <li>●旨在促进电机与电子技术领域标准化的所有问题及规格适合性评价等关联事项的国际合作，以此促进国际间理解的规格。</li> <li>●IEC无强制性，各国均在为遵守该规格而努力。</li> </ul> |
| <b>IRTB</b><br>IRTB                                    | <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>●工业实时时间BASIC</li> <li>●产业用BASIC。</li> <li>●为扩展计算机用编程语言BASIC，使其适合现场使用，缩短处理时间。</li> <li>●三菱电机LineMaster用M-IRTB。</li> </ul>   |
| <b>ISO</b><br>ISO                                      | <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>●国际标准化组织。</li> <li>●国际标准化机构。</li> <li>●联合国的一个机构，正在谋求统一世界规格，扩大贸易、提高质量、降低价格等。</li> <li>●ISO虽无强制力，但日本JIS正以此为基准。</li> <li>●IEC并联系于电气、电子领域。</li> </ul>   |
| <b>I動作</b><br>I动作                                      | 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。<br>积分动作。为消除偏差DV(测定值和设定值的差)，连续变化操作量的动作。还可消除比例动作中产生的偏置。在产生偏差后，直至积分动作操作量与比例动作操作量相等为止，所花费的时间称为积分时间Ti。  |
| <b>JANコード</b><br>JAN代码                                 | Japanese Article Number (ジャンコード)<br>日本商品号码 (JAN代码)  |
| <b>JIS</b><br>JIS                                      | <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>●日本工业标准 (JIS)。</li> <li>●日本工业规格。</li> <li>●电气、电子的H/W归类于JIS C，信息和S/W归类于JIS X。</li> </ul>  |

| 用語                                      | 解説  |
|---|---|
| JOG<br>JOG                              | <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>●在外部信号作用下，将工件移动至任意位置的動作。</li> <li>●定位模块中，JOG运转可写入参数，写入JOG速度。但长时间ON时，会超出行程范围(上限值、下限值)而停止。</li> </ul>  |
| KPPS<br>KPPS                            | <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>●千脉冲/秒</li> <li>●每秒脉冲数。</li> <li>●80KPPS表示毎1秒8万脉冲。</li> </ul>  |
| L.H、L-HALF<br>L. H、L-HALF               | <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>●後半(L Half)。</li> <li>●PLC64点輸入輸出模块的ON/OFF表示LED的下位32点。</li> </ul>   |
| LAN<br>LAN                              | <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、ツイスト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、集線装置を中心にして分岐するスター型、伝送路を輪状に接続するリング型がある。</li> <li>●局域网</li> <li>●在某一建筑物或地块等狭窄区域，将计算机或机器用高速传送线路连接的内部用数据网络。</li> <li>●传送媒体使用光纤电缆、同轴电缆、双绞线电缆等。</li> <li>●连接类型有：用1根总线连接各机器的总线型、以集线装置为中心进行分支的星型、传送路径呈轮状连接的环型。</li> </ul> |
| LED<br>LED                              | <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>●发光二极管</li> <li>●发光二极管。早前为半导体式指示灯。</li> <li>●多个排列时还可制成字符显示器。</li> </ul>  |
| LIFO (Last In First Out)<br>LIFO (后入先出) | <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>存储数据，然后由此取出数据的方式之一。是将所存储的数据按照最新存储的顺序取出的一种方法。最先存储的数据最后取出。被称为“栈”的数据结构即使用该方式处理数据。</p>   |
| LSB<br>LSB                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>●Least Significant</li> <li>●Bitビットの最下位。</li> <li>●最上位はMSB。</li> <li>●最低有效位</li> <li>●Bit位の最低位。</li> <li>●最上位为MSB。</li> </ul>  |
| Lレベル<br>低电平                             | <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Lレベル。</li> <li>●低电平。</li> <li>●输入输出电压较低的状态。</li> <li>●本应为0V，如将0~5V视为0V，则0~5V即为低电平。</li> </ul>   |
| m sec<br>m sec                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>●ミリセカンド。</li> <li>●1000分の1秒。</li> <li>●μsはマイクロセカンド。(100万分の1秒。)</li> <li>●毫秒。</li> <li>●1000分之1秒。</li> <li>●μs为微秒。(100万分之1秒。)</li> </ul>  |



| 用語  | 解説  |
|---|---|
| M コード (Machine Code)<br>M碼 (机器碼)                            | 位置決めと連動させて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。<br>“AFTER モード”の項を参照<br>“WITH モード”<br>与定位联动, 如更换钻孔、夹紧、松动, 焊接电极的上下、各种显示等辅助功能。“ON”时, 有AFTER 和WITH 2 种模式。ON时, 不移至下一定位。需要通过程序使其“OFF”。用户分配1~65535 的代码编号(1: 夹紧, 2: 松动等)并使用。M码中, 可附带50个注释, 可用GX Works2 监视、进行外部显示。参照“AFTER 模式”项<br>“WITH 模式”   |
| MAP<br>MAP  | <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、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>●製造自動化協議 (MAP)。</li> <li>●美国GM公司提倡的FA用LAN的实施规约。</li> <li>●在多个机械生产线中, 为使厂家、命令语言不同的计算机与PLC等能够圆满进行信息交换, 规定连接方法和收发方法的规格之一。</li> <li>●如由各厂家自行决定命令语言, 则会导致相互无法进行通信, 现已实行标准化并公布, 由各厂家统一制作MAP用的H/W和S/W。目的是以创建的MAP体系为中转, 实现工厂机械的相互链接。</li> <li>●LAN的工厂版之一, 高速、耐噪音系统。</li> </ul> |
| Mbps<br>Mbps  | <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>●M Bit/秒</li> <li>●毎1秒的Bit数, 表示100万単位。</li> <li>●10Mbps是指毎1秒1000万Bit。</li> </ul>  |
| MCプロトコル<br>MC协议   | 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通信手順で、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。<br>表示MELSEC 通信协议。是Ethernet通讯或串行通信模块的通信步骤, 是从对方机器存取CPU 模块的通讯方式名称。  |
| MES (Manufacturing Execution System)<br>MES (制造执行系统)        | 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。<br>是指生产执行系统。是管理生产工序的统合生产信息系统。MES一般可与生产时间信息管理 (POP: 生产点) 功能相匹配, 具备进行工程管理、现货管理、质量管理、生产指示、进度管理、工厂内物流管理、生产设备控制、维护管理等各种生产支援・管理功能。  |
| MRP (Material Requirements Planning)<br>MRP (物料需求计划)        | 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。<br>是指资材需求计划。针对有生产预定的产品, 实施部件展开, 计算生产所需的部件总量, 减去有效库存量和采购余量, 以此计算需采购部件数量的方法或体制 / 系统。   |
| MRP II (Manufacturing Resource Planning)<br>MRP II (制造资源规划) | 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。<br>是指生产资源计划。对MRP资材需求计划中的人员、设备、资金等与生产相关的元素进行综合计划和管理。MRP的首个字母M是指material(资材), 但此处是指manufacturing(生产)。为与前者实现区分, 人们称其为MRP II。但现已出现以该MRP II的概念为基本的ERP。  |
| MSB<br>MSB  | <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>●最高有効位</li> <li>●Bit的最高位。</li> <li>●最下位为LSB。</li> </ul>   |

M  
—  
O

| 用語   | 解説  |
|--|---|
| MSP (Management Services Provider)<br>MSP (管理服务提供商)  | <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>承包由企业持有的服务器或负责网络运用・监视・维护等工作的事業者。定期确认系统是否处于可提供妥当服务的状态，一旦发现异常，即进行恢复作业。另外，某些MSP还可观测系统的负荷状态并通知顾客，为追加投资提供参考服务。</p>   |
| MTBF<br>MTBF   | <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>● 平均故障間隔時間</li> <li>● 表示系統可靠性的尺度之一。</li> <li>● 表示从发生一次故障后，到发生下一次故障的平均时间。亦即系统或装置无故障运行的平均时间，该值越大，可靠性越高。</li> <li>● 例如，在MTBF值为3年、使用15台装置的工厂，1年内可能会有5台会发生故障。</li> </ul>  |
| MTO (Make to Order)<br>MTO (按订单生产)                   | <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是指不持有产品库存、部件库存，在接到订单后再调配部件进行组装。基本没有库存负担。由于需要在交货期内完成部件采购和组装，必须实施高度的采购・管理体制。</p>  |
| MTS (Make to Stock)<br>MTS (按库存生产)                   | <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是指预测顾客需要的生产方式。虽然生产管理的难易度有所下降，但库存负担较大。另外，还可能存在销售残余的风险。</p>  |
| MV<br>MV   | <p>操作量</p> <p>操作量</p>   |
| NC 言語 (Numerical Control)<br>NC 语言 (数控)              | <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。</p> <p>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。</p> <p>向指示NC装置进行加工的在纸带上打孔的语言。</p> <p>NC 语言有：EIA码 (EIA 语言)，ISO码 (ISO 规格)，JIS码 (JIS 规格)。</p>   |
| NRZ方式<br>NRZ方式                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>● Non-Return to Zero</li> <li>● デジタル信号を伝送するときの変調方式の一つ。</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>● 不归零制</li> <li>● 传送数字信号时的调制方式之一。</li> <li>● 信号1或0持续时，返回0Level。</li> <li>● 用于向软盘记录等。</li> </ul>   |
| OCR<br>OCR   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Optical Character Reader (光学文字読取装置) <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 文字、記号などを読み取ってコードに変換する装置。</li> <li>・ 郵便番号の読取り、バーコードリーダなど。</li> </ul> </li> <li>2. Over Current Relay (過電流継電器) <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 大電流が流れると動作して警報を出す。</li> </ul> </li> </ol><br><ol style="list-style-type: none"> <li>1. 光学字符读取装置 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 读取字符、记号等将其转换为代码的装置。</li> <li>・ 用于邮政编码读取、条码读取等。</li> </ul> </li> <li>2. 过流继电器 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 出现大电流时启动，发出警报。</li> </ul> </li> </ol> |
| ODBC (Open Database Connectivity)<br>ODBC (开放式数据库连接) | <p>Open Database Connectivity の略称です。</p> <p>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。</p> <p>开放式数据库连接的缩写。</p> <p>用于存取数据库的软件标准规格。</p>   |
| OPC (OLE for Process Control)<br>OPC (过程控制OLE)       | <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是由美国OPC基金会制定的国际标准的应用程序间通讯接口的统一规格。使用OPC，可简单连接各种客户机应用程序和PLC等的FA机器，即便各装置使用的PLC厂家不同，只需使用OPC标准的接口构筑客户机应用程序，基本无需修正即可再次利用。</p>  |

| 用語   | 解説   |
|--|--|
| Oracle<br>Oracle                                     | 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。<br>世界最大のデータベースソフトウェアメーカー。或指作为该公司主打产品的相关数据库管理系统的名称。有各种UNIX用和Windows用数据库，在全球拥有非常高的市场占有率。  |
| OSI<br>OSI   | <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>●開放式システム間相互接続</li> <li>●決定接続コンピュータ、PLC、机器人等的共通通信规格，将各自的命令语言实行共通化。</li> <li>●MAP为其中的一类手段。</li> </ul>  |
| Pレート (pulse rate)<br>P Rate (脉冲频率)                   | 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パルスするときPレートを2とすると1200パルス相当になる。2400パルスするとき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。<br>将电机轴每旋转1周的反馈脉冲数放大2倍、3倍，或缩小1/2、1/3的系数。<br>进给脉冲与反馈脉冲数的比。如每旋转1周有2400脉冲，将P Rate定为2时，相当于1200脉冲。为2400脉冲时，每1脉冲的轴旋转量为0.15°，但在1200脉冲时则为0.3°。P Rate越大，定位精度越低。 |
| P&Iフロー図<br>P&I流程图                                    | 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。<br>将配管、检测器、操作端、控制器等用记号表示的、表现全体控制系的配管测量系统图。   |
| PC MIX値<br>PC MIX値                                   | <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1μsで実行できる平均命令数。</li> <li>●数値が大きいくほど処理が高速である。</li> <li>●PLC中，将顺序命令和基本应用命令按一定比率组合时，可使用1μs执行命令的平均命令数。</li> <li>●数値越大，处理越快。</li> </ul>   |
| PDM (Product Data Management)<br>PDM (产品信息管理)        | 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。<br>是指产品信息管理。将从产品的企划、开发·设计到生产、销售、维护等复杂而又大量的信息实行一元化管理，以提高工程效率、缩短期限的信息系统。  |
| PID定数<br>PID 常数                                      | 比例帯(P)、積分時間(I)、微分時間(D)の総称。<br>比例带(P)、积分时间(I)、微分时间(D)的总称。   |
| PID制御<br>PID控制                                       | <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>●仪器仪表控制中使用的、对比例动作、积分动作、微分动作等3动作进行的控制。</li> <li>●用于温度、流量、速度、混合等控制。</li> <li>●PLC中有专用模块，程序也另行运行。</li> </ul>                                    |
| PID動作<br>PID动作                                       | 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。<br>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。<br>通过组合P动作、I动作、D动作，将测定值PV快速、准确地转换成与设定值SV相同的值，运算并输出操作量MV的控制方式。<br>但是，当控制不包含PID的3个动作时，根据所含动作的组合，称为P控制、PI控制。<br>PI动作主要用于流量控制、压力控制、温度控制。PID动作主要用于温度控制。                        |
| PLM (Product Lifecycle Management)<br>PLM (产品生命周期管理) | 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していない。<br>从产品开发的企划阶段到设计、采购、生产、销售、顾客服务、废弃为止，统括管理“贯穿产品生命周期的过程”的手法。相对于PDM，在运行PLM时，在贯穿产品的整个生命周期，必须保存产品·部件的数据。PDM和PLM基本同义，都不会超出产品的宣传范围。                                  |
| POP<br>POP   | <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>●生产节点。(生产时间信息管理。)</li> <li>●为融合物与信息流动，使用ID板或条码阅读器等，在生产过程中实时把握生产信息的方式。</li> <li>●所获知的信息用于生产管理的工程进度和库存管理等用途。</li> </ul>   |

P  
I  
R

| 用語   | 解説  |
|--|---|
| POP before SMTP<br>POP before SMT              | 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。<br>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。<br>发送电子邮件时指定的认证形式之一。<br>事先存取于发送前指定的POP3服务器，许可使用SMTP服务器。   |
| PPS<br>PPS                                     | <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>●毎秒脉冲数。</li> <li>●kpps表示1,000脉冲/秒(Kpps)</li> <li>●Mpps表示100万脉冲/秒(Mpps)</li> </ul>   |
| PTP<br>PTP                                     | <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>●点对点控制。</li> <li>●分散指定用于定位通道中通过点的控制方式。</li> </ul>   |
| PV<br>PV                                       | 測定値<br>測定値  |
| プレート<br>脉冲频率                                   | <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パルスのときプレートを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>●位置決め精度はプレートを大きくすると低下する。</li> <li>●脉冲频率</li> <li>●将在定位时电机轴每旋转一周的反馈脉冲数放大2倍、3倍，或缩小1/2、1/3的系数。</li> <li>●进给脉冲与反馈脉冲数之比。</li> <li>●例如，旋转一周有2400脉冲时，将P Rate设为2时，即相当于1200脉冲。为2400脉冲时，每1脉冲，轴旋转0.15°，而为1200脉冲时，旋转角度为0.3°。</li> <li>●将P Rate放大时，定位精度降低。</li> </ul> |
| P動作<br>P动作                                     | 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。<br>比例动作。取得与偏差DV(測定値与设定值的差)成比例操作量的动作。   |
| R/3<br>R/3                                     | 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バイオニア的な製品。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。<br>德国SAP公司的ERP套装软件。世界主要企业中的1万家以上已有引进，为市场占有率世界第一的先锋产品。R/3的结构是由数据库、应用程序、Presentation(客户机)等3个层次构成的客户机服务器系统，为不依存硬件和OS的开放式规格。另，还具备被称为BAPI(Business API)的编程接口，可灵活追加扩展功能。  |
| RAM<br>RAM                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>●Random Access Memory(ラム)</li> <li>●読み出し、書き込みが随時にできるメモリ。</li> <li>●DRAM、SRAMなどがある。</li> <li>●随机存取存储器(RAM)</li> <li>●可随时读出、写入的存储器。</li> <li>●有DRAM、SRAM等。</li> </ul>  |
| RAS<br>RAS                                     | Reliability(信頼性)Availability(稼働性)Serviceability(保全性)の略称です。<br>自動化設備の総合的な使いやすさをいいます。<br>Reliability(可靠性)Availability(可用性)Serviceability(可维护性)的缩写。<br>是指自动化设备的综合便利性。  |
| RFB リミッタ<br>RFB 限位器                            | 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。<br>借助RFB(复位·进给·备份)限位器，抑制在上升时或提高温度测定值(PV)时容易发生的过冲。  |
| RFIDタグ/ICタグ(RF-ID tag / IC tag)<br>RFID标签/IC标签 | 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。<br>用于物品等个体识别(Identification)的IC芯片，通常具备无线通讯功能。在世面广泛利用时，需确保无线方式及其频率(Radio Frequency=RF)和个体识别(Identification=ID)方式的互换性，正逐步实行标准化·规格化，也称IC标签。与条码相比，可以非接触方式读写(追加写入)大容量的数据，还可重复利用。安装在生产现场的加工品等上面，可随时写入加工条件和检查结果等，正逐步适用于产品管理等。                             |



R  
I  
S

| 用語   | 解説  |
|--|---|
| RFP (Request For Proposal)<br>RFP (提案申請)               | 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ベンダに提供する、導入システムの概要や調達条件を記述した文書。<br>是指提案申请。在引进信息系统时，是提交给用户要求交货的供应商的、记述导入系统概要和采购条件的文件。  |
| RGB<br>RGB   | ●カラーCRT用の端子。<br>●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。<br>●彩色CRT用端子。<br>●R为红色(Red)、G为绿色(Green)、B为蓝色(Blue)，以这三种三原色组成各种颜色。  |
| RLS 信号 (reverse limit signal)<br>RLS 信号 (反向限位信号)       | 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。<br>RLS 信号がOFF(非導通)で位置決め動作が停止となる。<br>是通知设有定位控制范围下限的限位开关 (b 接点结构，通常为通电状态) 已启动的输入信号。<br>RLS信号为OFF(非导通)时，定位动作停止。   |
| ROM<br>ROM   | ●Read Only Memory(ロム)<br>●読み専用メモリを言う。EP-ROM、EEP-ROMなどがある。<br>●只读存储器 (ROM)<br>●读出专用存储器。有EP-ROM、EEP-ROM等。   |
| RS-232Cインタフェース<br>RS-232C接口                            | ●RS-232Cは米国電子工業会(EIA)が決めた規格。<br>●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。<br>●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。<br>●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。<br>●ノイズに弱いので、機器間のケーブルは15m以内である。<br>●通信最高速度20KBPSであり遅い。<br>●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。<br>●RS-232Cは米国電子工業協会(EIA)制定の規格。<br>●規定连接器25根針の寸法、名称、信号時間等。<br>●作为连接电子机器，以2进制数据进行通讯的规格，有JIS X 5101规格。<br>●RS-232C 如计算机与PLC可1:1地通讯。<br>●因耐噪音力较弱，机器间电缆应在15m以内。<br>●通讯最高速度20KBPS，较慢。<br>●接口也称端口，一般也称为串行端口。 |
| RS-422インタフェース<br>RS-422接口                              | ●米国電子工業会(EIA)が規格化したもの。<br>●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。<br>●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)。<br>●通信速度は最高29KBPS。<br>●多くの局と通信できるので、マルチドロップともいう。<br>●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。<br>●米国電子工業協会(EIA)の規格化产品。<br>●基本与RS-232C相同，但可进行1:n(n=1~32)的通讯，电缆最多可延长500m。<br>●由于是差动信号，耐噪音力强，振幅电压比RS232C低(±2~5V)。<br>●通讯速度最高29KBPS。<br>●可与多个站通讯，也称点对多通信。<br>●对于可靠性要求较高的工业产品、要求通讯速度或通讯距离的用途需使用RS422。  |
| RS-485<br>RS-485                                       | ●シリアル伝送のインタフェース規格の一つ。<br>●最大32個のドライバとレシーバが接続できる。<br>●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)。<br>●RS-232Cに比べノイズに強く、高速伝送が可能。<br><br>●串行传送的接口规格之一。<br>●最多可连接32个驱动器和接收器。<br>●传送距离最大1200m，因传送速度而异。(10Mbps:12m、1Mbps:120m、100Kbps:1200m)。<br>●与RS-232C相比耐噪音力强，可高速传送。  |
| RUN中書込み<br>RUN中写入                                      | 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。<br>无需停止系统即可变更部分执行中程序的功能。   |
| RZ方式<br>RZ方式   | ●Return Zero。<br>●デジタル信号を送信するときの変調方式の一つ。<br>●1つの信号は一旦0に戻る。<br>●Return Zero。<br>●传送数字信号时的调制方式之一。<br>●1个信号一度返回0。  |
| S 字加減速 (S-pattern acceleration/deceleration)<br>S 字加減速 | 加速と減速がSin 曲線で、なめらかな動きになる。<br>S 字比率を1~100%で設定できる。<br>加速和减速为Sin 曲线，动作流畅。<br>S 字比率可在1~100%间设定。   |



| 用語  | 解説  |
|---|---|
| <p>SAP<br/>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。</p> <p>ERP市場最大のソフトウェアメーカー。也是以企业独有软件为中心提供各种服务的解决方案供应商。该公司的ERP套装“R/3”产品已被1万家全球主要企业引进。</p>   |
| <p>SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition)<br/>SCADA (监控和数据采集)</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>测量数据的控制与监视系统。特长在于分散监视控制，其在个人电脑上构建的工具即为SCADA软件。通常情况下，监视控制系统均与昂贵的硬件一体化，维护亦十分繁琐。如使用SCADA软件，则可任意选择控制项目和监视数据项目。画面也可自由设计。此外，即便不委托公司外部专家，终端用户也可自行构建，此为软件的又一亮点。</p>     |
| <p>SCM (Supply Chain Management)<br/>SCM (供应链管理)</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>对从部件・原材料厂家、产品厂家实施的批发、零售业务连锁进行统一管理，是旨在避免浪费和削减成本的管理概念。从零售侧看，SCM也有DCM(需求链管理)的概念。内容相同。</p>   |
| <p>SCP (Supply Chain Planning)<br/>SCP (供应链规划)</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。</p> <p>根据预测和实际需要，从生产与流通的角度确立业务计划。</p>  |
| <p>SFA (Sales Force Automation)<br/>SFA (营销自动化)</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>利用电脑和因特网等信息通讯技术，提高企业营业部门的效率。或指与此相关的信息系统。</p>  |
| <p>SFC (sequential function chart)<br/>SFC (顺序功能图)</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>是利用PLC依次运转机械并进行自动控制的最好结构化编程方式。</p>  |
| <p>SGML (Standard Generalized Markup Language)<br/>SGML (标准通用标记语言)</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>是通用的元语言一标记语言。基本是从SGML中去除利用频率低的功能，以求更方便操作的XML产品。另外，HTML是使用SGML创建的语言之一。功能方面，SGML中不存在的，大都用XML予以规定。确切地说，XML是可取代SGML的新一代语言，SGML依次被替代为XML，并逐渐被削减。</p> |
| <p>SI<br/>SI</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>● Step Index Fiver</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>● コアの屈折率が一様で、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>● 阶跃折射光纤</li> <li>● 光纤的一种，阶跃折射型。</li> <li>● 核心折射率相同，光线入射角度引发的信号失真较大。</li> <li>● 用于MELSECNET。</li> </ul>  |
| <p>SI (System Integrator)<br/>SI (系统集成商)</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>分析顾客的业务内容，结合实际问题的，总括承包信息系统的企划、构建、运用等业务的业者。综合推进从系统的企划・立案到程序的开发、所需硬件・软件的选定・导入、已完成系统的维护・管理等业务。</p>   |
| <p>SMTP-Auth<br/>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。</p> <p>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>发送电子邮件时指定的认证形式之一。</p> <p>是在SMTP服务器与用户间，对用户账户和密码进行认证，仅在通过认证时方可发送邮件的方式。</p>  |
| <p>SNTP (Simple Network Time Protocol)<br/>SNTP (简单网络时间协议)</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>是通过TCP/IP网络使计算机的时刻同步的协议之一，为NTP的简易版。NTP为层次构成时刻信息服务器，进行信息交换以求实现时刻同步的协议。SNTP省略NTP规格中的复杂部分，特定用于客户机向服务器咨询正确的时刻。</p>   |
| <p>SOA (Service Oriented Architecture) NEW!<br/>SOA (面向服务架构) 新!</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。</p> <p>也译成服务指向建筑，是指在业务用等各种系统中，使每个应用程序相互协作，以统合为大规模系统的手法。</p>   |

S  
—  
T

| 用語  | 解説  |
|---|---|
| SPC/SQC (Statistical Process (Quality) Control)<br>SPC/SQC (统计过程(质量)控制) | 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。<br>被称为统计工程管理/统计的质量管理，是在各生产工序的要点(检查点)收集与生产・质量有关的大量数据，运用管理图等统计手法进行处理分析，以稳定地生产高质量产品的生产工序的管理技术。  |
| SQL (Structured Query Language)<br>SQL (结构化查询语言)                        | 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。<br>IBM公司开发的数据库操作用语。用于相关数据库的操作。是由美国规格协会(ANSI)和JIS实行标准化的世界标准规格。  |
| SRAM<br>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>●静態随机存取存储器(SRAM)</li> <li>●RAM存储器的一种，因耗电量较小(备用电池)，被广泛用于PLC。</li> <li>●MELSEC的用户存储器也属SRAM。</li> </ul>   |
| SSR<br>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>●固态继电器</li> <li>●无接点开关，主要使用触发三极管对电流实施ON/OFF操作。</li> <li>●无消耗，寿命较长。</li> <li>●AC专用的无接点输出。</li> </ul>   |
| STL (Standard Template Library)<br>STL (标准模板库)                          | 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。<br>C++语言的标准模板库。将用C++编程时经常使用的通用数据结构和算法归纳成方便利用的状态。可以说，STL的自由度非常高，执行效率也很好。由于被作为标准使用，多数处理系同均有安装，通过使用STL，可提高可移植性。   |
| STN液晶表示<br>STN液晶显示  | <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:超扭曲向列</li> <li>●在纵横中存在多个并联排布的透明电极间封入液晶，通过向该电极施加信号电压，控制并显示其交点部分的液晶阵列状态，是单纯矩阵式的液晶显示之一。</li> <li>●通过扭曲、对齐液晶分子，对像素实施ON/OFF操作。</li> </ul>  |
| STOP 信号 (stop signal)<br>STOP 信号 (停止信号)                                 | 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。<br>外部STOP 信号(a 接点)がON(導通)で停止する。<br>定位控制时，在动作过程中由外部发来的使其直接停止的输入信号。<br>外部STOP 信号(a 接点)为ON(导通)时，停止。  |
| STプログラム (structure text program)<br>ST程序 (结构化文本程序)                      | ST言語で記述されたプログラムです。<br>使用ST语言记述的程序。  |
| SV<br>SV  | 目標値<br>目标值  |
| T/D変換<br>T/D转换  | 温度をデジタル値に変換すること。<br>将温度转换成数字值。  |
| TCO (Total Cost of Ownership)<br>TCO(总所有成本)                             | 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。<br>计算机系统导入、维护・管理等所花费用的总额。   |
| TCP/IPプロトコル<br>TCP/IP协议   | <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>●网络协议之一。</li> <li>●TCP管控OSI参照模型的4层(传输层)、IP管控3层(网络层)。</li> <li>●1层(物理层)和2层(数据链接层)并不特定。例如，可将有线和无线等不相同的网络合成一个网络。</li> <li>●由于是用于UNIX的BSD4.3，在连结工作站的网络中，属于事实上的标准协议。</li> <li>●在因特网或LAN上使用的标准协议。</li> </ul> |

| 用語  | 解説   |
|---|--|
| TFT液晶表示<br>TFT液晶显示                                | <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> </ul><br><ul style="list-style-type: none"> <li>●薄膜晶体管</li> <li>●在纵横中存在多个并联排布的透明电极的交点处配置各个晶体管，通过该薄膜晶体管(TFT)驱动各像素进行ON/OFF动作，是有源矩阵式的液晶显示。响应迅速。</li> <li>●进行彩色显示时，1个像素中有3个TFT，可分别通过R、G、B的彩色滤波器进行显示。</li> <li>●与单纯的矩阵液晶相比，不会导致对比度下降，可增多扫描线数，还便于表现中间色调，进行高品位的显示。</li> </ul> |
| TOC (Theory Of Constraints)<br>TOC (制约条件理论)       | <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>是指制约条件理论。由以色列人高德拉特提出的生产管理制约理论。优先安排瓶颈工程。</p>   |
| URL エンコード<br>URL 編碼                               | <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>将字符串转换为URL可使用的字符。</p> <p>表示RFC3986中定义的百分比编码。</p>  |
| URL(Uniform Resource Locator)<br>URL (統一資源定位符)    | <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>統一資源定位符の缩写。</p> <p>表示因特网上存在的信息资源场所的记述方式。</p>   |
| VRAM<br>VRAM                                      | <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。视频RAM。</li> <li>●在CRT、液晶等中显示的字符、图形等的专用RAM存储器。</li> </ul>   |
| Web ブラウザ<br>Web 浏览器                               | <p>Webページを閲覧するためのソフトウェアの略称です。</p> <p>Web页面浏览软件的缩写。</p>   |
| WITH モード (With mode)<br>WITH 模式                   | <p>M コードの出力を位置決め始動時に行うモード。</p> <p>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。</p> <p>用語“AFTER モード”の項を参照。</p> <p>开始定位时，输出M码的模式。</p> <p>启动同时变为ON，可向焊接电极施以电压，或显示定位速度。With模式。</p> <p>参照用语“AFTER 模式”项。</p>   |
| XML (eXtensible Markup Language)<br>XML (可扩展标记语言) | <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。</p> <p>因特网上不同程序交换数据时的记述形式。其特点是通过将称为标签的识别代码插入到数据的各处位置，使对方可理解数据的内容。</p>  |
| XML文書 (XML Document)<br>XML文件                     | <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。</p> <p>采用以XML创建的语言制作的文件和数据，称为XML文件。对于数字罗列式的数据块，虽然在文件中不可见，也称为XML文件。</p>   |
| XY テーブル (XY table)<br>XY 平台                       | <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。</p> <p>将可简单定位的平台沿X (横向)、Y (纵向) 2 个方向移动的装置。</p>   |
| Z 相 (Z phase)<br>Z 相                              | <p>PG ゼロともいう。</p> <p>“零点信号”の項を参照。</p> <p>也称PG zero。</p> <p>参照“零点信号”项。</p>  |
| アカウント<br>账户                                       | <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。</p> <p>表示可利用MES 接口模块或服务器用电脑的权利，或利用时所需的ID。</p>  |

あ

| 用語                       | 解説  |
|--------------------------|---|
| <p>アキュムレータ<br/>累加器</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>●データファイル寄存器の一種。一般均为优先使用PLCのCPU，平日较难意识到其存在，必须以特定命令才可意识。</li> <li>●有A0、A1共2个，为16Bit时转至A0，32Bit时下位字转至A0、上位字转至A1。</li> <li>●在程序中执行数次使用累加器的命令时，如不将其数据陆续传送到数据文件寄存器中，累加器会被PLC的CPU优先覆盖，在执行后续命令时，必须注意会被覆盖之情况。</li> </ul> |
| <p>アクション<br/>動作</p>      | <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。</p> <p>「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。</p> <p>「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接口モジュールのJob内定義の処理単位。主要有用于和数据库通讯的“通讯动作”，及用于运算标签元素值的“运算动作”。</p> <p>“通讯动作”是发送1个SQL文(抽取、更新、插入、多个抽取、删除)的处理单位。</p> <p>“运算动作”是最多可进行20个二项运算的处理单位。</p>   |
| <p>アクセス子局<br/>存取从站</p>   | <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>●可接続多点链接模块、具有多点链接功能的从站。</li> <li>●最大可连接8站，还可设定传送的顺序。</li> </ul>   |
| <p>アクセスサイクル<br/>存取周期</p> | <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、データの読み書き込みをするスキンの回数を示す。</li> <li>●アクセスサイクルは1スキャンタイムとなる。</li> <li>●对于PLC，狭义上是表示外接机器或特殊功能模块向PLC的CPU读出写入数据的扫描次数。</li> <li>●存取周期为1次扫描时间。</li> </ul>  |
| <p>アップロード<br/>上載</p>     | <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出すことを言う。</p> <p>ダウンロードの逆の意味。</p> <p>一般是指向服务器等电脑主机发送数据，但对于PLC，则指使用外接机器或计算机从PLC读出程序。</p> <p>与下载意义相反。</p>  |
| <p>圧力計<br/>压力计</p>       | <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多数使用されています。</p> <p>電気式：抵抗線式、圧電式<br/>弾性式：ブルドン管、ダイヤフラム、ベローズ式<br/>液柱式：U字管、単管式</p> <p>測定圧力の装置、有代表性的有以下几种。在測定过程中，压力測定大多件随温度測定或流量測定等进行測定。</p> <p>电气式：电阻线式，压电式<br/>弹性式：波登管，膜片，波纹管式<br/>液柱式：U字管，单管式</p>  |
| <p>圧力バイアス<br/>压力偏置</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。圧力バイアスは、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>温度圧力補償演算是用绝对单位(绝对温度、绝对压力)进行的。压力偏置是指用来将设计压力・測定压力转换成绝对压力的补正值。</p>  |
| <p>アドオン<br/>附加</p>       | <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>对于PLC，狭义是指：将外接机器连接CPU模块时，并非经由电缆，而使用连接器直接进行附带连接的连接形态。</p>   |
| <p>アドレス<br/>地址</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き込み、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>●存储器地址。存储器拥有地址，指定其地址进行数据的写入、读出。</li> <li>●表示定位时目标位置的数值。单位为mm、英寸，用角度或脉冲数进行设定。</li> </ul>  |
| <p>アナウンス機能<br/>通知功能</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>●图形操作终端(GOT)的功能之一。</li> <li>●是指当指定的位软元件为ON时，将事先由用户创建的消息或错误警告消息配以日期时刻在画面中显示、或输出至打印机的功能。</li> </ul>   |



あ

| 用語                                       | 解説  |
|--|---|
| アナログ<br>模擬                               | <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>●連続変化量。如時間、温度、圧力、電圧、電流、流量等难以用数字(数字値)处理的值。</li> <li>●模拟值无法用PLC的CPU直接处理, 狭义转换成数字值进行运算, 称为A/D转换。</li> </ul>  |
| アナログRGB<br>模拟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>●视频信号方式之一, 是指将彩色信号用红(R)、绿(G)、蓝(B)等三原色信号进行ON/OFF和用亮度信息表现出来。</li> <li>●模拟型能够以三原色为基础表现色彩的明暗, 可显示16色以上的多种颜色。</li> </ul>   |
| アナログ出力HOLD/CLEAR 機能<br>模拟输出HOLD/CLEAR 功能 | <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 模块为STOP状态或发生错误时, 模拟值可保持输出。</p>  |
| アナログ速度指令<br>模拟速度指令                       | <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>用模拟电压高精度且流畅地控制伺服马达的旋转速度、方向的外部指令。</p>  |
| アナログ変換許可/禁止設定<br>模拟转换许可 / 禁止设定           | <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>可设定许可或禁止各通道进行A/D 转换或D/A 转换。通过将不使用的通道设为禁止转换, 可缩短采样周期。</p>  |
| アナンシェータ<br>报警器                           | <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>●用于异常・故障检测程序时, 较为便捷的内部继电器。</li> <li>●故障编号。MELSEC用继电器F表示。</li> <li>●继电器F为ON时, 其编号存储在特殊文件寄存器中, 此点与其它继电器不同。另, 复位通过复位命令RST进行。</li> </ul>   |
| アブソリュートエンコーダ<br>绝对值编码器                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>●モータ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>●可将电机1个旋转内的角度数据输出到外部的检测器, 一般将360度用8192~262144Bit来取出。</li> <li>●增量式编码器存在停电时轴位置不明的缺点。相反, 绝对值编码器即便是停电也不会丢失轴位置。</li> </ul>  |
| アブソリュート方式<br>绝对式                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めのアドレスの表し方の一つ。</li> <li>●0を基準にして、そこから距離を表わす絶対番地方式。</li> <li>●位置決めの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>●定位的地址表示方法之一。</li> <li>●以0为基准, 表示到该基准点的距离的绝对地址方式。</li> <li>●即使不指定定位方向, 也可自动决定。</li> <li>●与此相对的为增量式。</li> </ul>   |
| アプリケーション (application)<br>应用程序           | <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。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>文件创建、数值计算等, 针对某种特定目的而设计的软件。是对应用程序·软件的略称。另, 还有进一步略称“APPLI”的称呼, 但无论何种软件, 只要用户认为必要, 都可安装到囊括其共通的基本功能的OS(基本软件)中进行使用。</p> <p>有代表性的应用软件有: 文字处理软件和表计算软件、图像编辑软件、数据库软件、演示软件、Web浏览器、电子邮件软件等。企业使用的财务会计软件和人事管理软件、库存管理软件等也属于应用软件的一种。</p> |
| 誤り制御方式<br>错误控制方式                         | <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>●考虑在传送过程中因噪音等出错时的对策并进行发送, 在接收侧进行检查的方式。</li> <li>●必要时, 可要求重新发送。</li> <li>●广泛用于距离较长的数字通讯。</li> </ul>   |
| アラーム 禁止<br>报警 禁止                         | <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>针对标签报警的报警项目, 通过实施禁止设定, 可禁止报警检测。</p>  |



あ  
い

| 用語                         | 解説  |
|----------------------------|---|
| アラーム ステータス<br>报警 状態        | 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。<br>表示标签报警的上上限警報(HH)、上限警報(H)、下限警報(L)、下下限警報(LL)等报警发生状态。  |
| アラーム レベル<br>报警 等級          | 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。<br>表示标签报警之报警项目的重要度的等级，分为重警报、轻警报。  |
| アルゴリズム (algorithm)<br>算法   | 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。<br>使用计算机达成某一特定目的的处理步骤。用编程语言具体记述算法，称为程序。  |
| 安定化電源<br>稳压电源              | <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>●直流稳压電源装置。</li> <li>●交流供电，可输出一定电压的直流电源。</li> <li>●MELSEC電源模块也属于稳压电源。</li> </ul>   |
| アンドン (Andon)<br>安灯 (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。<br>生产线发生异常时，通知负责人发生异常的信息传达装置。  |
| 位置型PID制御<br>位置型PID控制       | 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(ΔMV)を求める演算方式です。<br>位置型PID控制是指，运用PID运算方式，根据设定值(SV)和测定值(PV)的差(偏差)求得操作量(MV)。另一方面，速度型PID控制则是根据偏差求取操作量的变化部分(ΔMV)的运算方式。  |
| 位置決め<br>定位                 | <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>●从某一点移动到所决定的下一点。</li> <li>●发出位置指令的定位模块，其动力使用伺服马达、步进电机。</li> </ul>   |
| 位置決め完了信号<br>定位结束信号         | <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>●在定位停留时间结束时产生的信号。</li> <li>●在该时间点，事先设定的计时器将会启动。</li> <li>●目的是通过该信号启动定位后的其它作业(夹紧动作等)。</li> </ul>   |
| 位置決め始動<br>定位启动             | <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>●指定希望执行的定位启动编号，启动定位。</li> </ul>   |
| 位置決めデータ<br>定位数据            | <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>●用于用户定位的数据。</li> <li>●以参数为基本，指定所要定位的点数部分(地址数量)。</li> </ul>   |
| 位置決めパターン<br>定位曲线           | 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。<br>定位结束后，决定下一步指定该做些什么。   |
| 位置決め用パラメータ<br>定位用参数        | <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>●用于进行定位控制的基本数据，分为控制单位、每1脉冲的移动量、速度限制值、行程限位器的上下限值、加减速时间、定位方式等各种数据。</li> <li>●参数有初始值，需要结合控制条件变更该初始值。</li> </ul>  |
| 位置検出単位<br>位置检测单位           | <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>●定位模块中，每1脉冲的进给量。</li> <li>●对电机轴的1次旋转进行脉冲换算，表示每1脉冲的进给量。</li> <li>●步进电机中，相当于进给脉冲的1个脉冲。</li> <li>●伺服马达中，相当于反馈脉冲数的1个脉冲。</li> <li>●MELSEC-AD71中，范围为0.1~10.0 μm。</li> </ul> |
| 位置検出ユニット<br>位置检测模块         | <ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決め簡略版。</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>●定位簡略版。</li> <li>●MELSEC中有A61LS、A62LS模块。</li> <li>●具有定位功能和限位开关功能，合计可使用16通道。</li> </ul>  |

| 用語                             | 解説  |
|--------------------------------|---|
| 一次遅れフィルタ<br>一次遅延濾波器            | 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。<br>用作消除測量值PV的噪音等的濾波器。進行一次滯后運算。對應超前-滯后補償的過程FB(P_LLAG)。   |
| 位置制御<br>位置控制                   | ●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、常にフィードバックで制御している。<br>●是以定長進給、定位、數值控制等位置或尺寸為主的控制，通常用進給脈沖進行控制。   |
| 位置制御ゲイン<br>位置控制增益              | ●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。<br>●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。<br>●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。<br>●定位中，是指相對於偏差計數器滯留脈沖的指令脈沖頻率的比。<br>●提高停止精度時，會提高增益，但提得過高的話，會發生過沖(行過頭)，反而會不穩定。<br>●如降幅過低，停止將十分順暢，但停止誤差將變大。              |
| 位置制御モード<br>位置控制模式              | ●位置決めにおけるサーボ制御のモードの一つ。<br>●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。<br>●定位時的伺服控制模式之一。<br>●其它伺服控制模式中，有进行速度控制的速度控制模式、进行转矩控制(电流控制)的转矩控制模式。   |
| 一致信号<br>一致信号                   | ●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。<br>●当輸入和用高速計數模塊預定的設定值一致時打開(ON)的信號。  |
| 移動表示<br>移动显示                   | 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。<br>提高反复消除先前显示的图形，在新指定的位置显示图形，整个显示就像图形在移动一样。   |
| 移動平均フィルタ<br>移动平均濾波器            | 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。<br>標準フィルタのプロセスFB(P_FIL)が該当します。<br>輸出在數據采集間隔內採樣的SN個輸入數據的平均值。<br>對應標準濾波器的過程FB(P_FIL)。  |
| イニシャル交信<br>初始化通信               | 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。<br>在電源ON時以及停止(STOP)CPU後再次運行(RUN)時，由數據鏈接的主站向從站發送一次鏈接參數信息。   |
| インクリメント方式<br>增量式               | ●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。<br>●定寸送りなどに使われる。<br>●これに対してアブソリュート方式がある。<br>●从当前停止位置的地址对指定移动量部分进行定位控制的方式。<br>●用于固定进给等。<br>●与此相对的为绝对式。  |
| インタプリタ形BASIC<br>解釋型BASIC       | ●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。<br>●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。<br>●逐句讀出命令，在將其翻譯成機械語言後再執行的BASIC。<br>●与編譯型相比執行較慢，但優點在於程序調試等較為容易。  |
| インタロック<br>联锁                   | ●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。<br>●裝置的破損や暴走を防止するためにつかう。<br>●在進行中的動作結束之前，不使其轉至後續動作的塊條件。<br>●用于防止裝置破損或失控。  |
| インデックス修飾<br>變址修飾               | 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。<br>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。<br>變址修飾是使用變址寄存器間接地指定地址。<br>使用變址寄存器時，軟件編號為(直接指定的軟件編號)+(變址寄存器的內容)。   |
| インデクステーブル<br>分度台               | 回転物を回して、一定角度ずつ回転させる割出し板。<br>旋轉旋轉物，逐次旋轉一定角度的分度板。   |
| インテリジェント機能ユニット<br>智能功能模塊       | A/D、D/A 變換單元等，入出力以外的機能を持つMELSEC-Q/L シリーズのユニットです。<br>A/D、D/A 轉換單元等，具有輸入輸出以外的功能的MELSEC-Q/L 系列模塊。  |
| インテリジェント機能ユニットデバイス<br>智能功能模塊軟件 | 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。<br>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)<br>由CPU 模塊直接存取裝配在基本基板模塊和擴展基板模塊上的智能功能模塊的緩存軟件。<br>例: U0\G20480 (存取開始I/O編號0000h的模塊的緩存地址20480(5000h)時) |

| 用語                     | 解説  |
|------------------------|---|
| インテリジェントデバイス局<br>智能设备站 | <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。</p> <p>向主站循环传送以Bit为单位的输入输出信号和以字为单位的输入输出数据的站。还可进行瞬时传送。对来自其它站的瞬时传送(要求)返回响应。另,向其它站进行瞬时传送(要求)。</p>  |
| インポジション信号<br>定位信号      | <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、サーボア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>●滞留脉冲数低于定位范围の設定值时,即判定伺服放大器的定位动作已结束,并进行输出的信号(INP)。</li> <li>●可作为定位结束的预告或范围内的信号使用。</li> </ul>   |
| インポジション範囲<br>定位范围      | <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>●輸出定位結束信号(INP)の範囲。</li> </ul>   |
| インラインST<br>联机ST        | <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。</p> <p>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。</p> <p>在分层项目的梯形编辑器内,在线圈相当命令的位置创建显示ST程序的联机ST框,以此进行编辑/监视的功能。</p> <p>如此便可在梯形程序内进行数值运算或简单地创建字符串处理。</p>   |
| ウォッチドグタイマ<br>看门狗定时器    | <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>●用于检测PLC运算时间异常的计时器。</li> <li>●监视程序的1次扫描的时间,在预定时间内未结束时发出警报。</li> </ul>  |
| 内段取りと外段取り<br>内流程和外流程   | <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。</p> <p>存在不停止生产线即进行流程作业的方法。在切换生产线的瞬间必须停线,但只需流程作业本身与生产线作业分别进行,则不会有时间损失。这称为外流程。与此相对,停止生产线的流程称为内流程。</p>  |
| エッジリレー<br>边缘继电器        | <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。)</p> <p>・エッジリレーの用途<br/>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。</p> <p>从电路块的先头存储接点的ON/OFF信息的软元件。仅用于接点。(无法作为线圈使用。)</p> <p>・边缘继电器的用途<br/>边缘继电器是使用变址修饰的程序,用于上升(OFF → ON)检测。</p>   |
| エミュレータ<br>仿真器          | <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。</p> <p>并非移植在其他机器上运行的软件,而是指用于在某机器上执行同等动作的硬件或软件。</p>  |
| エラー無効局<br>错误无效站        | <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>即便在数据链接过程中将从站解除连接,主站亦不会从站检测为异常站。可用于在数据链接过程中更换从站等。</p>   |
| エンコーダ<br>编码器           | <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>●将已输入数据2进制化成ON、OFF的装置。脉冲发生器等。</li> <li>●安装在伺服马达上的、用于检测电机轴旋转角度和旋转速度的传感器。也称检测器。分为绝对式、增量式方式。</li> </ul>                                      |
| エンコード<br>编码            | <p>16→4ビットエンコードといえば、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>如为16→4Bit编码,则将由展开成16Bit的数据所打开(ON)的最上位Bit的位置用4Bit的数值来表述。用于PLC和计算机的数据交换等。</p>   |
| 円弧補間<br>圆弧插补           | <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>●定位过程中,当同时运转横向进给和纵向进给2台电机进行定位时,如同描绘圆弧一般,CPU实施运算并自动运行。</li> <li>●通常以90°为单位。</li> <li>●可用于制作圆形,或在中途有干扰物时进行避让。</li> </ul> |

| 用語                              | 解説   |
|---------------------------------|--|
| <b>お</b><br>応答時間<br>响应时间        | <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>●在输入设备启动(ON)后,一直到程序的输入X变为ON为止的延迟时间。</li> <li>●输入为OFF时,也会有同样的延迟时间。</li> <li>●关于输出点Y,则是指在程序线圈ON/OFF之后,直至输出接点(或触发三极管、晶体管)ON/OFF为止的延迟时间。</li> </ul>  |
| オートチューニング(サーボ)<br>自动调谐(伺服)      | <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>●是指在伺服状态下,实时推测机械的特性(负荷惯性矩),根据该值自动设定最佳的增益值的功能。</li> </ul>   |
| オートチューニング(プロセス制御)<br>自动调谐(过程控制) | 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。<br>驱动静态检测动作特性,自动求取PID的比例增益(Kp)、积分时间(Ti)、微分时间(Td)。而2自由度型高功能PID标签FB,可利用阶跃响应法或限位器周期法进行自动调谐。   |
| オートモード(プロセス制御)<br>自动模式(过程控制)    | 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。<br>根据HMI画面设定的设定值(SV)进行控制的模式。   |
| オートロギング<br>自动日志记录               | 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、稼働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。<br>将事先写入自动日志记录设定的微型闪存卡装配至运转中的高速数据日志模块中,自动开始日志记录的功能。  |
| オーバル歯車式流量計<br>椭圆齿轮流量计           | 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。<br>通过旋转椭圆齿轮,来测定流量的体积流量计。   |
| オープンコレクタ方式<br>集电极开路方式           | <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>●晶体管的集电极为输出端子、晶体管起到接点作用的直流专用无接点输出方式。</li> <li>●可用1根电缆传达信号,但与差动方式相比,耐噪音力较弱,不适合长距离配线。</li> </ul>  |
| 送り現在値<br>进给当前值                  | 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。<br>对应由定位模块输出的移动距离的、计算上的脉冲数。C1873   |
| 送りネジ<br>进给螺杆                    | <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>●定位过程中,有通过螺杆的旋转进行定位的机械,其为基本螺杆。</li> <li>●为缩小齿隙和尺寸误差,大都使用滚珠螺杆。</li> </ul>   |
| オフセット<br>偏置                     | <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—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>●通过模拟数字转换(数字模拟转换)模块向输入—输出特性图上下移动。</li> <li>●可改变数字值为0时的模拟值进行调整。</li> <li>●在A/D转换单元,数字输出值为0时的模拟输入值(电压或电流)。</li> <li>●在D/A转换单元,数字输入值为0时输出的模拟值(电压或电流)。</li> </ul> |
| オフディレイタイマ<br>断开延时定时器            | <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マ。</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>●从关闭线圈(OFF)到开放接点发生延时的计时器。</li> <li>●为ON时,接点立即启动,OFF时,进行限时动作。</li> </ul>  |
| オフ電圧<br>释放电压                    | 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。<br>徐徐下降继电器线圈的电压时,将处于ON状态的接点进行复位(OFF)的电压。   |
| オフラインスイッチ<br>离线切换               | 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。<br>PLC动作过程中,强制断开不希望进行ON/OFF的线圈的功能。   |
| オリフィス<br>孔                      | 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。<br>根据流量大小测定紧固前后发生的压差,以便计算流量的设在管路中的虹膜机构(孔板)。  |
| 折れ線補正<br>折线修正                   | 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。<br>プロセスFBのP_FGが相当します。<br>在测定对象的物理量和来自传感器的测定输入值未成正比关系时使用,将相关曲线用折线进行近似修正。<br>相当于过程FB的P_FG。   |



お  
ー  
か

| 用語                    | 解説  |
|-----------------------|---|
| 音響カプラ<br>声音耦合器        | <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>●将数字信息转换成声音的装置。用于使用电话传送信息。</li> <li>●可使用电话线路进行程序或数据通讯。</li> <li>●通过将数字的2进制0(OFF)和1(ON)信号转换成可听频率1,000~3,000Hz, 可使用电话话筒。</li> <li>●接收侧具有将声音还原成0, 1信号的功能。</li> <li>●可通过调制解调器轻松传送。</li> </ul> |
| オンディレイタイマ<br>接通延时定时器  | <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>●从打开(ON)线圈到接点动作发送延时的计时器。</li> <li>●OFF时, 接点立即复位。</li> </ul>  |
| オンディレイ動作<br>接通延时动作    | <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。</p> <p>输入信号为ON时, 开始计时动作, 经过设定时间后给出输出信号的动作</p>   |
| オン電圧<br>导通电压          | <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>●徐徐提高施加在线圈中的电压时, 接点的启动电压。</li> <li>●AC100V的线圈, 其导通电压在70V左右。</li> </ul>   |
| 温度圧力補正<br>温度压力补偿      | <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。</p> <p>測定値にこの温度圧力補正係数を乗することで補正を行います。</p> <p>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。</p> <p>通过孔眼等虹膜结构进行压差测定的流体条件(温度、压力)与设定条件不同时, 要进行补正。</p> <p>通过向测定值乘以该温度压力补偿系数, 进行补正。</p> <p>不过, 为孔眼等虹膜结构时, 通过补正所得到的值是流量的2次方, 与开平运算组合使用。</p>  |
| 温度計<br>温度计            | <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。</p> <p>熱電対(B,S,R,K,E,J) -180℃~1550℃(参考使用温度範囲)</p> <p>測温抵抗体(pt,3線式,4線式) -180℃~500℃</p> <p>接触タイプ</p> <p>サーミスタ -50℃~200℃</p> <p>接触タイプ 光高温計 700℃~3000℃</p> <p>放射温度計 -50℃~4000℃</p> <p>測定温度的装置, 具代表性的为以下几种。温度测定在过程中被大量使用。</p> <p>热电偶(B, S, R, K, E, J) -180℃~1550℃(参考使用温度范围)</p> <p>测温电阻体(pt, 3线型、4线型) -180℃~500℃</p> <p>接触型</p> <p>热敏电阻 -50℃~200℃</p> <p>接触型 光高温计 700℃~3000℃</p> <p>放射温度计 -50℃~4000℃</p>  |
| 温度センサ<br>温度传感器        | <p>熱電対と白金測温抵抗体の総称。</p> <p>热电偶与白金测温电阻体的总称。</p>   |
| 温度バイアス<br>温度偏置        | <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。</p> <p>温度压力补偿运算是以绝对单位(绝对温度、绝对压力)进行运算的。温度偏置则是用来将设定温度・測定温度转换成绝对温度的补正值。</p>   |
| オンラインモニタ<br>在线监视      | <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。</p> <p>连接PLC CPU和外接机器, 读取并监视运转中的PLC CPU的运转状况和软元件的内容等。</p>   |
| オンラインユニット交換<br>在线模块更换 | <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。</p> <p>无需停止系统即可更换模块。</p>   |
| 回生抵抗器<br>再生电阻器        | <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>●反馈制动器使用的电阻器。</li> <li>●将再生能作为热能进行消耗。</li> </ul>   |
| 回生負荷率<br>再生负载率        | <p>許容回生電力に対する回生電力の割合。</p> <p>相对于容许再生能的再生能比例。</p>  |

か

| 用語                                    | 解説  |
|---------------------------------------|---|
| <b>回生ブレーキ</b><br>反馈制动器                | <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>●通常、使用电机驱动机械时，需采用放大器向电机供电。而在像电机减速或是驱动负载下降，需要使机械速度减慢时，通过将电机和机械的旋转能量转移至放大器侧(消耗)，来获取制动力。这称为反馈制动器。容许再生能力是指，反馈制动器动作可消耗的最大能量。</li> <li>●如MR-J3伺服放大器，是通过电容器和电阻来消耗再生能量，获取再生制动扭矩。</li> <li>●需消耗较大的再生能量时，除伺服放大器外，还可设置电阻电路(外部再生电阻)对其进行消耗。</li> </ul> |
| <b>外部故障診断</b><br>外部故障诊断               | <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>●通过控制机器的输入输出信号或内部继电器等检测用软元件的动作，与事先设定的条件数据进行比较，进行外部控制机器的故障诊断。</li> <li>●MELSEC中有外部故障诊断用的软件套装和模块，可进行顺序时间检查、次数检查、正常印刷电路检查、不当印刷电路检查、上下限值检查、往复动作检查等6种检查。</li> </ul>   |
| <b>開平演算</b><br>开平运算                   | <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>是指√(根)运算功能。根据孔眼或文丘里管等的压差测定流量时，可用来将来自传感器的平方特性信号返回线性关系。相当于过程FB的“P_SQR”。</p>  |
| <b>解列</b><br>解除连接                     | <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るとき、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>●数据链接中，当本地站或远程I/O站异常时，退出数据链接不再运转。</li> <li>●异常修复后仍不返回原来的运转状态时，只需设至自动复位，即可自动进入链接。</li> </ul>  |
| <b>カウント式原点復帰</b><br>计数式原点回归           | <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、クリーブ速度で「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>●定位制御中，3个原点回归方法之一。</li> <li>●原点回归动作中，通过近点狗ON开始减速，以蠕变速度移动“近点狗ON后的设定移动量”后，将最初的零点信号位置定为原点地址的方式。</li> </ul>   |
| <b>カスケード制御</b><br>串联控制                | <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>串联控制由1次电路和2次电路两重电路构成。最先检测出进入2次电路中的信号干扰后，在2次电路进行吸收，消除给过程带来的影响，以此提高全体控制性能的控制方式。建议2次电路的响应比1次电路快3倍以上。</p>  |
| <b>カスケードモード(プロセス制御)</b><br>串联模式(过程控制) | <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る場合も本モードを用います。</p> <p>将1次电路的输出值(MV)作为2次电路的设定值(SV)进行控制的级联控制模式。另，如同将设定值(SV)定为上位指示值的、例如与其它电路实行联动运转时或组合程序设定器进行控制时，即使用本模式。</p>  |
| <b>カスタマイズ(customize)</b><br>自定义       | <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>调整软件的设计或设计，根据用户喜好进行改制。例如，可使用软件分离成数个元素功能，安装(导入)时用户可选择导入哪一功能。这也称为自定义安装。</p>   |
| <b>加速時間</b><br>加速时间                   | <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定位模块中，从停止状态达到全速所需的时间。</li> <li>●参数加速时间是指达到速度限制值的时间，设定速度较低时，加速时间按比例缩短。</li> <li>●具体由机械的惯性及电机的转矩、负荷的反抗转矩等决定。</li> </ul>   |

| 用語                                | 解説   |
|-----------------------------------|--|
| 稼働実績 (operation progress)<br>运转实绩 | 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。<br>针对发给生产现场的生产指示，从设备角度看的实绩信息。表示按照指示进行生产的成果，设备运转状况处于何种状态。   |
| 稼働率 (Rate of Operation)<br>运转率    | 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。<br>是指加工后工序所需的(与销售紧密联系)产量时，其设备处于运行的时间，相对于全部时间的比例。   |
| 監視時間<br>监视时间                      | <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通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>●在MELSECNET、CC-Link IE中，监视从一个链接扫描开始到下一个链接扫描开始所需的间隔时间。</li> <li>●用链接参数设定该时间时，实际时间较设定值更长，与从站的通信也会中止。</li> <li>●设定了监视时间时，除实际链接扫描时间外，如果进行了环路回送，届时，时间值将较链接扫描时间更大。</li> </ul>  |
| 慣性モーメント、イナーシャ<br>慣性矩、慣性           | <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}kg/m^2]</math>または<math>GD2[kgf\cdot 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>●表示物体維持当时状態の力度大の物理量。</li> <li>●慣性矩の値越大，加減速时需要的能量就越大。</li> <li>●记号用<math>J[\times 10^{-4}kg/m^2]</math>或<math>GD2[kgf\cdot m^2]</math>表示。</li> <li>●选择伺服马达时，负荷的惯性矩会变为伺服马达惯性矩的建议倍率以下。</li> </ul> |
| かんぱん (Kanban)<br>看板               | 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。<br>是实现即时生产的管理道具。具有“生产、搬运的指示信息”、“肉眼眼看的管理道具”、“工程·作业改善的道具”等作用。   |
| 管理局<br>管理站                        | <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>●管理MELSECNET/10、H、CC-Link IE 控制器中整个网络的站，1个网络只有1台管理站。</li> <li>●一旦管理站发生异常，某普通站便会取代管理站(子管理站)，继续进行数据链接。</li> </ul>  |
| 管理局移行時間<br>管理站切换时间                | 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。<br>是指因电源OFF等导致管理站关闭后，直至子管理站开始数据链接为止的时间。  |
| 基本ベース<br>主基板                      | 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。<br>模块型的PLC，是装配电源模块、CPU模块、I/O模块、智能模块的基板模块。  |
| 逆動作<br>反向动作                       | 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)<br>是指PID控制中，相对于测定值PV的减少，使操作量MV增加的动作。(例:暖气)  |
| キャッシュフロー (Cash flow)<br>现金流       | 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。<br>如字面意思，是“资金流动”的意思。具体是指在企业活动中，从实际获得的收入中减去需对外支付的部分后，手头残留余款的资金流。资金流出称为现金流出、资金流入称为现金流入，两者合称现金流。  |
| キャラクタゼネレータ<br>字符发生器               | <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>●是将字符、符号等作为点(Bit)的集合体实行存储器化。</li> <li>●ROM存储器中存储多个字符，显示字符时，从该存储器读取后进行显示。</li> <li>●也称字体存储器。</li> </ul>   |
| キャリアバンド<br>载波频带                   | 伝送路に単一チャン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。<br>在传送道中将单一通道的数据信号实行符号化，载入传送波(承载信息进行传输的正弦波或周期性脉冲信号)中进行传输的方式。   |
| キャリアフラグ<br>进位标志                   | 特定の条件のときONするリレー。<br>在特定条件时打开(ON)的继电器。  |

き  
け

| 用語                            | 解説  |
|-------------------------------|---|
| キュー(待ち行列) (queue)<br>队列(等待行列) | 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、先に到着したもから順に処理されるしぐみを指す。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。<br>其特点在于先输入的数据先输出，是数据结构的一种。作为计算机用语，是指像打印队列那样，按照到达的先后顺序依次进行处理。与队列相反，先输出最后输入的数据的数据结构称为“栈”。   |
| 行間ステートメント<br>行间声明             | 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)。<br>顺控程序的回路块与回路块间的说明文字(声明)。   |
| 共有グループNo.<br>共享组号.            | 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。<br>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。<br>仅与任意的站共享循环数据的编号。<br>可与和本站具有相同共享组号的站共享循环数据。   |
| 局、局番<br>站、站号                  | ●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。<br>●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。<br>●通过MELSECNET、CC-Link IE连接时的每一台PLC，称为站。<br>●可对各个站赋予不同的编号进行管理，该编号称为站号。   |
| 局間テスト<br>站间测试                 | ●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。<br>●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。<br>●MELSECNET中，在2个站之间测试链接模块是否良好、电缆是否良好。<br>●将站号较新的作为主站、另一个站作为从站进行检查。   |
| 局番未確定の局<br>未确定站号的站            | 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。<br>是CC-Link IE中通过顺序程序设定站号的站，是不执行UINI 命令、站号亦不确定的站。   |
| 近接スイッチ<br>近接开关                | ●物体が近づいてくると動作するスイッチ。<br>●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。<br>●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。<br>●一旦物体靠近，即可自动启动的开关。<br>●无需接触即启动，大多为无接点式开关，常用于PLC输入。<br>●使用电波、磁性等检测出物体的方法。  |
| 近点ドグ<br>近点开关                  | ●原点復帰において原点の前に置くスイッチ。<br>●これがONすると送り速度はクリーブ速度に切替えられる。<br>●そのためONしている時間は、送り速度からクリーブ速度まで減速する時間以上が必要である。<br>●原点复位中，置于原点之前的开关。<br>●当其为ON时，进给速度即切换为蠕变速度。<br>●因此，其为ON的时间，需长于从进给速度减速至蠕变速度的时间。  |
| 空電変換器<br>气电转换器                | 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。<br>将标准信号(气压信号)转换为标准信号(电气信号)的转换器。   |
| クランプダイオード<br>箝位二极管            | ●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。<br>●直流用サージキラー。<br>●将电压按一定的等级、或一定方向的箝位二极管。<br>●直流用电涌抑制器。  |
| クリーブ速度<br>蠕动速度                | ●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。<br>●高速で走ってびたりと停止することは難しいので、一旦クリーブ速度に切りかえる必要がある。<br>●原点回归中，在原点稍前方变为低速动作的速度。<br>●高速运行时立即停止是很困难的，需要临时切换成蠕动速度。  |
| グループNo.<br>组号                 | 任意の局にトランジェント伝送するための番号です。<br>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。<br>用于向任意站点瞬时传送的编号。<br>通过对瞬时传送的目标站进行组指定，可将数据发送到同一组No. 的站中。  |
| グループ指定<br>组指定                 | ●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。<br>●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。<br>●MELSECNET/10、H、CC-Link IE 制御器中，将1个网络内的各站分成多个(1~9)组，通过对属于同一组的多个站进行瞬时传送，可拥有同时写入数据的功能。<br>●用于该组划分的指定称为组指定，通过网络模块的设置开关进行指定。 |
| 計装フロー図<br>仪器仪表流程图             | 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。<br>将配管、检测器、操作端、控制器等用记号进行表示的、表示全体控制系的图表。   |



け

| 用語  | 解説   |
|---|--|
| ゲイン<br>増益   | <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>●電流入力値で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、デジタル入力値が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個の値が比例関係にあるとき、可変比関係にある。</li> <li>●対A/D変換ユニット、由数字出力値变为1000的模拟输入值(电压或电流)。</li> <li>●电流输入中、4~20mA特性是指偏置为4mA、增益为20mA。</li> <li>●对D/A转换单元、由数字输入为1000时的模拟输出值(电压或电流)。</li> <li>●对伺服、是指表示对指令进行何种程度的追踪的数值。提高增益时，响应性亦提高，但较易振荡。</li> </ul>   |
| ゲインドリフト<br>増益漂移   | <p>温度によるゲインの変動分。<br/>温度条件下増益の变动部分。</p>   |
| ゲージ圧力<br>測量圧力   | <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えます。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>以大气压为基准(=0)进行表示的压力大小，被广泛采用。比大气压大的压力称为正压，比大气压小的压力称为负压。需要特别与绝对压力区别时，单位后加一“G”。例3kg/cm<sup>2</sup>G。</p>  |
| ゲートウェイ機能<br>网关功能  | <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と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>●一般说来，连接彼此各不相同的网络时，由于其信号方式和功能不同，需进行协议转换。</li> <li>●具体是指在各不相同的网络间搭桥，使其相互可通讯的功能。</li> </ul>   |
| 結合ノイズ<br>結合噪音   | <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根接地由多台机器共用时所接收的噪音。</li> <li>●由某一机器向接地流入电流时，所产生的噪音将侵入至与其共接地的其它机器。</li> <li>●为不受结合噪音影响，机械本体和控制器要单独连接接地线。关联语：共模噪音</li> </ul>   |
| 減速比<br>減速比  | <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>●定位装置等使用齿轮减速时的比率。</li> <li>●为比1大的数字。</li> </ul>  |
| 原単位/原単位管理 (standard data / standard data management)<br>原単位 / 原単位管理 (标准数据/标准数据管理) | <p>原単位とは、一単位あたりの物量のことで、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。</p> <p>原単位是指每一单位的物量。例如，某个生产设备生产50,000个产品，该设备消耗的能源为1,000万kcal时，能源原单位为1,000万kcal / 50,000个 = 200kcal / 个。</p> <p>使用该原单位的数值管理生产等，称为原单位管理。</p>  |
| 原点<br>原点  | <ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決め基準になる位置。</li> <li>●成为定位基准的位置。</li> </ul>   |
| 原点復帰データ<br>原点回归数据   | <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、クリープ速度に切り替わり、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>●对于PLC定位模块来说，返回原点时所需的数据。</li> <li>●是由机械侧的设计决定的，之后进行变更时，要一并变更机械的设计。</li> <li>●原点是作为定位基准的点，故在定位过程中停电时，如切断电源以手动方式使其移动，则定位模块的当前值会混乱。此时，只需进行原点回归即可。</li> <li>●实施原点复位时，指向与当前值无关的近点轧头进行移动，切换至蠕变速度，停止后置换为原点地址。</li> <li>●另，即便在原点复位中实施监视，当前值亦不发生变化，在原点复位完成后即会变为原点地址。</li> </ul> |
| 原点復帰方法<br>原点回归方法  | <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.ストップパにより停止し、ドウェルタイムでモータを停止する方法</li> <li>3.ストップパにより停止し、モータトルクを検出して停止する方法</li> </ol> <p>定位过程中，原点回归受机械结构、停止精度等因素影响，共分以下3种方法。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.依据伺服放大器的零点信号进行回归</li> <li>2.通过制动器进行停止，用停留计时器停止电机</li> <li>3.通过制动器进行停止，检测电机转矩进行停止。</li> </ol>   |

| 用語                           | 解説   |
|------------------------------|--|
| 原点復帰要求<br>原点回归请求             | 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。<br>1.電源投入時<br>2.位置決め中に停止(READY信号OFF)をかけたとき<br>3.シーケンサレディ信号がONしたとき<br>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<br>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<br>6.原点復帰開始時<br>对于PLC定位模块，当异常时即为ON的信号。下述情况下即为ON。<br>1. 接通电源时<br>2. 定位中使其停止 (READY信号OFF) 时<br>3. PLC就绪信号为ON时<br>4. 从外接机器写入了参数、原点复位数据时<br>5. 在外接机器的测试模式中，选择了“原点复位”、“定位”、“JOG运转”、“手动脉冲”时<br>6. 原点复位开始时  |
| コア、クラッド<br>核心、包层             | <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>●光ファイバケーブルはコアと包層から構成される。</li> <li>●コアは光伝送の中心部位、屈折率が高い。太さは髪の毛程度。</li> <li>●包層はコアの外側を覆う部分、光を閉じこめる役目をするもので、屈折率が低い。</li> <li>●コアと包層の屈折率のちがいで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> </ul>   |
| 工業単位データ<br>工业单位数据            | 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。<br>并非将测定数据以0～100%表述，而以实际工业单位表述的数据。  |
| 公差 (tolerance)<br>公差         | 規格上許容されている、わずかな寸法差のこと。<br>是指规格上允许的少许的尺寸差。  |
| 構造化ラダー/FBD言語<br>结构化梯形图/FBD语言 | 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。<br>结构化梯形图/FBD语言是指用继电器电路的设计技术创建的图表语言。为方便直观地理解，一般用于顺控程序。   |
| 高速カウンタユニット<br>高速计数器模块        | 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タは、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。<br>PLC CPU计数器是扫描性质的，1秒内最多计数10次左右。该限度以上的高速计数，需由PLC CPU外单独设置的高速计数器模块来完成。   |
| 高速積算タイマ<br>高速累计定时器           | 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。<br>测量单位为0.01～100ms，用于测量线圈处于ON状态的时间的计时器。计时器的线圈为ON时开始测量，经过一定时间后接点打开。即便计时器的线圈已关闭(OFF)，也依然保持当前值、接点的ON/OFF状态。再次打开(ON)线圈时，从保持的当前值开始重新测量。  |
| 高速タイマ<br>高速定时器               | 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。<br>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。<br>测量单位为0.01～100ms的定时器。计时器的线圈打开(ON)时开始测量，经过一定时间后接点打开(ON)。计时器的线圈关闭(OFF)时，当前值变为0，接点亦关闭(OFF)。<br>测量单位由PC参数的PC系统设定。默认值为10.0ms，可以0.01ms为单位进行变更。  |
| 光電スイッチ<br>光电开关               | <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20μs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>●照射光線、検出有無の装置。</li> <li>●将可視光線、红外线等“光”作为信号光从投光部发射出去，将从检测物体反射回来的光在受光部进行检测(反射型)，在受光部检测(透过型·回帰反射型)入射光的光量变化，以获取输出信号。</li> <li>●属于非接触式检测，几乎所有物体(玻璃、金属、塑料、木、液体等)都可检测。</li> <li>●检测距离长(透过型10m、反射型1m、回帰反射型50m左右)、响应性高(最大20μs左右)，可用在各种领域。</li> <li>●还可判別颜色。</li> </ul> |

1-10

| 用語   | 解説   |
|--|--|
| <b>コールドスタート</b><br>冷启动   | 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。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。<br>控制装置在停电后重启时，并非输出前回值，而从复位后的值开始启动的方式。此外，从前回值开始启动的方式称为热启动。   |
| <b>子局</b><br>从站  | <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データ链接时的本地站或远程I/O站。</li> <li>●与本站属母子关系。</li> </ul>   |
| <b>固定リードタイム (fixed lead time)</b><br>固定交货期                       | 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。<br>根据产品的交货期计算出该产品所用部件的所需日期。此时，在生产管理系统中，从交货期中减去各产品所设定的从订货到交货的时间。从订货到交货的时间的，称为固定交货期。  |
| <b>コミット(COMMIT)</b><br>確定  | データベースへの変更を確定させる処理です。<br>确定数据库变更的处理。   |
| <b>コモン</b><br>公共线  | <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>●共通線。</li> <li>●16点1公共线的话，则需要将16个输入或输出连接1根共通线，并使用同一电源。</li> </ul>  |
| <b>コモンモードノイズ</b><br>共模雑音   | 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。<br>信号线与地面或板之间发生的噪音。如，从其它电线感应的噪音(电磁感应、静电感应)电波等，接地即有效。  |
| <b>コンカレント・エンジニアリング (Concurrent Engineering(CE))</b><br>并行工程 (CE) | 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。<br>是指同时并行开发。从决定产品开发概念的阶段开始，通过同时并行推进产品设计、实验评价、生产准备、生产·出货等各过程，来优化生产的整个生命周期。其期望成果含缩短开发期间、有效活用开发资源、降低成本等。   |
| <b>コンスタントスキャン</b><br>恒定周期扫描                                      | 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り返し実行させる機能です。<br>・コンスタントスキャンの用途<br>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。<br>由于顺序程序所使用的命令执行/非执行，其处理时间不同，每次扫描时间亦存在差异，而是发生变化的。等速扫描是指将扫描时间保存在一定时间，反复执行顺序程序的功能。<br>・等速扫描的用途<br>在执行顺序程序之前进行I/O 刷新。通过使用等速扫描功能，即便顺序程序的执行时间有变化，I/O 刷新也可保持在一定间隔。 |
| <b>コンデンサバックアップ</b><br>电容器备份                                      | <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>●電源OFF時，为避免IC-RAM存储器的内容丢失而保存在电容器中。</li> <li>●电容器在停电时的保持能力较短，主要在更换电池时用存储器保持相关数据。</li> </ul>  |
| <b>コンパクトフラッシュカード</b><br>微型闪存卡                                    | 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。<br>根据闪存协会发布的《闪存及闪存规范》而制造的存储卡。  |
| <b>コンポジットビデオ信号</b><br>复合视频信号                                     | <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>●将同步信号、亮度信号、颜色信号归结成一个信号的视频信号。</li> <li>●即使向黑白CRT输入，也会显示符合彩色分级的画面。</li> <li>●连接用1根同轴电缆即可，但由于图像的频率带域受彩色载体限制，无法发送鲜明的图像。</li> </ul>  |
| <b>サーキットプロテクタ</b><br>电路保护器                                       | 電気配線を短絡などによる焼損から保護するスイッチ。<br>用于防止电气配线因短路等发生烧损的保护开关。  |
| <b>サージ</b><br>电涌   | <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>●异常电压。</li> <li>●在线圈关闭(OFF)的瞬间产生的电压。</li> <li>●电涌会导致半导体元件损坏、缩短使用寿命。另，较易产生噪音，需使用电涌抑制器抑制。</li> </ul>  |

| 用語                           | 解説  |
|------------------------------|---|
| サージキラー<br>電涌抑制器              | <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>●用于抑制电涌的元件。</li> <li>●在PLC的输出侧存在线圈等感应感性负载时进行连接。</li> </ul>   |
| 差圧<br>圧差                     | <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、単位のとにdiffをつけます。例1kg/cm<sup>2</sup>diff。<br/>差圧による流量測定等に応用されています。</p> <p>以大气压或完全真空外的压力为基准测定的压力。与其它压力相区别时，单位后带有diff.。例1kg/cm<sup>2</sup>diff。<br/>用于根据压差进行流量测定等。</p>  |
| サーバ用パソコン<br>服务器用电脑           | <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。<br/>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。<br/>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。</p> <p>分为数据库服务器用电脑和应用程序服务器用电脑。<br/>数据库服务器用电脑是指与MES 接口模块进行信息合作、具有相关数据库的个人电脑。<br/>应用程序服务器用电脑是指有根据MES 接口模块的要求运行的程序的个人电脑。</p>                   |
| サービス処理<br>服务处理               | <p>プログラミングツールおよび外部機器との通信処理です。<br/>与编程工具及外部机器的通信处理。</p>  |
| サーボアンプ<br>伺服放大器              | <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。<br/>依据PLC或定位模块、运动控制器等上位装置的指令，运转伺服马达的控制装置。</p>   |
| サーボオン<br>伺服 ON               | <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>●伺服放大器的输入信号之一。</li> <li>●伺服放大器在伺服 开 (SON) 信号为“ON”时，向伺服马达通电，开始控制。</li> </ul>   |
| サーボパラメータ<br>伺服参数             | <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>●由所连接的伺服马达规格或机械控制方式决定的数据，可向各轴设定。</li> <li>●由于参数拥有初始值，需要结合各轴的控制条件进行变更。</li> </ul>  |
| サーボモータ<br>伺服马达               | <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>●忠实地按指令旋转的电机。</li> <li>●响应性高，可高速、高精度而又频繁地启动、停止。</li> <li>●分为DC和AC马达两种，也有大容量的伺服马达。</li> <li>●附有检测位置的编码器，大都进行反馈控制。</li> </ul> |
| サーマルセンサ<br>热传感器              | <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<br/>防止伺服马达因温度上升而烧损的保护装置</p>   |
| サイクリック伝送<br>循环传送             | <p>データリンクにおいて、同一ネットワーク内の局間で、定期的にデータ通信をする機能。<br/>数据链接中，在同一网络内的各站间定期进行数据通信的功能。</p>  |
| サイクルタイム (cycle time)<br>周期时间 | <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。<br/>整个工程生产速度的倒数。目前，如每小时可加工10个，则加工1个需要10分之1小时，即，每个周期时间为6分钟。</p>  |
| 在庫回転期間<br>库存周转周期             | <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。<br/>库存周转率的倒数(库存金额 ÷ 出库金额)称为库存周转周期。出库金额的统计时间采用年、月、周、日等。周转周期以统计周期的日为单位时，以日为单位表示库存的滞留天数，这比周转率更直观，更易理解。</p>   |
| 在庫回転率<br>库存周转率               | <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。<br/>以商品别计算(出库金额 ÷ 库存金额)周转率，用于判定商品的优劣。周转率越大，入出库越快，即表示商品很畅销。</p>   |



一覧

| 用語                           | 解説  |
|------------------------------|---|
| 最小負荷電流<br>最小負荷電流             | <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>●为导通触发三极管，必须流入一定数值以上的电流。是该电流的最小值。</li> <li>●另，对于接点，由于关系到接触不良，需规定最小电流。</li> </ul>  |
| 最大値・最小値ホールド機能<br>最大値・最小値保持機能 | デジタル出力値、およびスケーリング値の最大値と最小値を保持する場合に使用します。<br>用于保持数字输出值、变化值的最大值和最小值。  |
| 最大分解能<br>最大分辨率               | 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。<br>A/D、D/A转换单元中，与数字值相当的电压或电流值。  |
| 最大変換速度<br>最大转换速度             | 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。<br>输入数字值或模拟值后，直至被转换并输出为止的最大时间。   |
| 最大リンク点数<br>最大链接点数            | MELSECNET、CC-Link IEにおいてリンクできるデバイスの最大点数。<br>MELSECNET、CC-Link IE中可链接的软元件的最大点数。  |
| 差立て、差立て板<br>工作日历、工作日历看板      | 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。<br>是指对生产现场各个作业人员发出作业指示。以往都将作业指示写在卡上，像卡片那样制作作业指示。由于有多名作业人员，如此类“卡片”，早已放置看板之上。该板称为“工作日历看板”。   |
| 差動方式<br>差动方式                 | <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>●输出一个信号时，将信号和极性相反的信号同时成对输出的方式。</li> <li>●具有可进行高频率的传送、耐噪音性强等特长，被用于脉冲列的输入输出等高速信号的传送。</li> <li>●一般将发送侧称为驱动器、接收侧称为接收器，使用专用IC。</li> </ul> |
| サブセット処理<br>子集処理              | 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。<br>子集处理是指对基本命令、应用命令所使用的软元件施加限制，以便加快处理速度。  |
| サプライヤ (supplier)<br>供应商      | オーダーの依頼先であり、品目(在庫)や資源(負荷)の供給元のこと。<br>订单发送对象。是品目(库存)或资源(负荷)的供给方。   |
| サムチェック<br>和校验                | 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。<br>数据在传送途中发生变化时，检测出该变化(错误检测)的功能。  |
| サンプリングカウンタ機能<br>抽样计数功能       | 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。<br>在输入计数功能选择开始指令的信号后，统计事先设定的、输入到抽样时间中的脉冲数，存储在缓存中的功能。  |
| サンプリング処理<br>采样处理             | 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。<br>将模拟输入值进行逐次A/D转换，输出相应的数字输出值，存储到缓存中。  |
| サンプリングトレース<br>抽样跟踪           | <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なった機能。</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>●便于发现PLC程序不良和机械不良的功能。</li> <li>●存储指定扫描次数的特定软元件ON/OFF或数据，用外接机器可在事后监视。</li> <li>●除了扫描次数外，还可指定间隔时间。</li> </ul>                                |
| サンプルPI制御<br>采样PI控制           | 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。<br>是指在时间浪费较大的过程中连续运用PID控制时，在未确认操作量MV的效果的情况下即不断地更新MV，按控制周期仅对控制执行时间实施PI控制，之后保持一定的输出的方法。  |
| シーケンシャルファンクションチャート<br>顺序功能图  | <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ができる制御仕様の記述言語。</li> <li>●是(顺序功能图)顺序语言的一种，使用IEC实行规格化。</li> <li>●通过将一连串的控制动作作用类似流程图的块图表现出来，可把握全体构成，明确程序的执行顺序和执行条件，是一种控制规格的记述语言。</li> </ul>                            |

| 用語                           | 解説   |
|------------------------------|--|
| シームレス (seamless)<br>无缝       | <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>是指用户可舒适地综合利用多个服务。“seamless”是英语“无缝”的意思，套用过来，是指降低存在于多个服务间的壁垒，用户仿佛在使用同一服务的多个服务。</p>   |
| シールドケーブル<br>屏蔽电缆             | <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>将通信用电线归纳起来，在外侧施以采取防噪音屏蔽措施的电线。</p>   |
| シェル (shell)<br>壳             | <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>受理用户的操作，将用户指示传达给OS核心部分的软件。指示OS解释从键盘输入字符、鼠标点击等，并执行对应的功能。Windows中有Explorer和命令提示符，Mac OS中有Finder、UNIX系OS中有bash和csh等壳。</p>  |
| 仕掛品 (work in process)<br>加工品 | <p>工場のラインの中で、生産途中の製品を言う。</p> <p>工厂的生产线中尚处生产过程中的产品。</p>   |
| 時間比例制御<br>时间比例控制             | <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。</p> <p>使与PID运算结果成比例输出的ON/OFF比发生变化，进行加热器等控制。</p>   |
| 自己診断<br>自我诊断                 | <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>●PC CPU検測CPU自身の異常の機能。</li> <li>●发生存储器异常、看门狗时钟、电池电压异常等发出警报。</li> </ul>   |
| 実現在値<br>实际当前值                | <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>根据反馈脉冲数算出的实际伺服移动量的脉冲数。</p>   |
| 実行周期<br>执行周期                 | <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><b>実行周期と制御周期の関係</b><br/>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>由IN、PHPL、OUT1等构成的程序型POU，会以一定的周期启动。该周期称为执行周期。PX Developer中可设定高速(100ms)、中速(200～500ms)、低速(500ms～5000ms)等执行周期。但是，关于PID、BPI等控制运算周期，作为控制周期(CT)，是与执行周期分开单独进行设定的。控制周期是执行周期的整数倍。</p> <p>执行周期与控制周期的关系<br/>例，基本PID控制中，当PID命令的控制周期为1.0秒时，执行周期为0.2秒。</p> |
| 実効負荷率<br>实效负荷率               | <p>定格電流に対する連続実効負荷電流の割合。</p> <p>相对于额定电流连续实效负荷电流的比例。</p>   |
| 質量流量計<br>重量流量计               | <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、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>是指测量流量计内流体的重量。由于流体的温度或压力变化较大时，流体的密度也会发生变化，需对体积流量进行温度压力补偿。对系统而言，存在诸多繁杂的误差因素等问题。该情况下，需有一测定重量流量的方式，最近使用频率逐渐增多。重量流量计中，有利用振动U字管内产生的“扭力(科里奥利力)”与通过管内的重量流量成一定比例原理的科里奥利式流量计，及将热量加至流体中、测定温度上升情况的热式流量计等。</p>   |
| 始動完了<br>启动完成                 | <p>始動をかけ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。</p> <p>被启动的定位模块，在定位启动正常的状态下反馈的信号。</p>   |
| 始動時バイアス速度<br>启动时偏置速度         | <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。</p> <p>定位时，机械启动时需要较大的转矩，但由于步进电机在0速度下转矩并不稳定，最初如以某一速度启动，机械启动就将变得较为顺利。在进行该项启动时设定的速度。</p>  |

| 用語                              | 解説   |
|---------------------------------|--|
| 自動復列<br>自动恢复                    | 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。<br>数据链接中，在本地站或远程I/O站发生异常，进入解除连接状态(电路备份等)后，如可修复异常返回正常状态，即称为自动复位。  |
| 自動リフレッシュ設定<br>自动刷新设定            | 自動リフレッシュするバッファメモリを設定します。<br>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。<br>设定进行自动刷新的缓存。<br>实施自动刷新设定的缓存，在执行CPU 模块的END命令时，自动向指定的软元件进行读出・写入。  |
| シフト機能<br>偏移功能                   | 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。<br>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。<br>A/D转换中，是指向A/D 转换后的数字输出值中加上任意值的功能。<br>另，在D/A 转换中，是指向数字输入值中加上任意的值，进行模拟输出的功能。变更移位量时，将实时反映至输出值中，系统启动时可容易地进行微调。                          |
| ジャストインタイム (Just-In-Time)<br>准时化 | 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。<br>丰田公司生产方式的2大支柱之一。是指为应对变化，提高经营效率，将必要事项在必要的时间，仅生产、运输必要数量产品的体制及其思路。以均衡化为前提，有“后工序接力”、“工艺流程化”、“根据需求决定行动”等3个基本原则。  |
| 周期カウンタ機能<br>周期计数器功能             | 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。<br>在输入了计数器功能选择开始指令的信号期间，按照事先设定的周期时间，将所输入的脉冲数存储到缓存中的功能。   |
| 渋滞監視アラーム<br>拥塞监视报警              | 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。<br>开/闭等的控制指令输出后，状态应答时间超出一定时间时的报警。大都发生在控制线断线、控制电源OFF、接触器等发生故障时。  |
| 受信レベル<br>接收等级                   | データリンクの受信側の光電力の保証レベルを示す値。<br>是表示数据链接时接收侧光功率保证等级的值。   |
| 手動パルサ<br>手动脉冲发生器                | 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<br>通过手动旋动手柄使其产生脉冲的装置  |
| 手動復列<br>手动恢复                    | ●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でする方法。<br>●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。<br>●是在数据链接中，当本地站或远程I/O站发生异常，进入解除连接状态后，修复异常返回链接状态的方法。是由人手动操作进行修复的方法。<br>●MELSECNET中，需将各站的链接模块或CPU进行“RESET”，事实上，必须临时关闭数据链接系统。 |
| ジョブ<br>事件                       | データベースとのアクセスを実行する単位です。<br>执行存取数据库的单位。  |
| シリアル伝送、シリアルインタフェース<br>串行传送、串行接口 | ●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。<br>●将数据用2进制(0、1)传送时，1位1位地依次(串联)用1根电线传送的方式。   |
| スイッチングレギュレータ<br>数值控制装置          | ●交流を直流化する安定化電源装置。<br>●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。<br>●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。<br>●交流入力側のON時の突入電流が大きい。<br>●将交流电变为直流电的电源稳定装置。<br>●将50Hz或60Hz的交流电一度变成高频率后(开关)整流成直流电。<br>●具有高效、小型、交流侧电压下降的适应性强等特长，常用作电子电路的电源。<br>●交流输入侧ON时，冲击电流较大。                           |
| 数値制御装置<br>数值控制装置                | ●NC装置。(Numerical Control unit)<br>●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。<br>●NC装置。(数控单元)<br>●将工作机械或机器人等的动作数值信息和伺服机构进行控制的装置。   |

す

| 用語                               | 解説  |
|----------------------------------|---|
| スキーマ (schema)<br>架构              | 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。<br>一般是指用DBMS所拥有的定义语言记述数据库。XML中的架构是用来记述XML文件的取得结构。即，对于元素或属性阵列，将正确的排列方法和错误的排列方法作为计算机语言明确进行记述。  |
| スキーマ言語 (schema language)<br>架构语言 | 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。<br>用SGML或XML创建文件时，用来定义其结构的语言。是指用于记述架构的语言。   |
| スキャンタイム<br>扫描时间                  | 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。スキャンタイムは、これらの処理および実行時間の合計です。<br>・リフレッシュ処理<br>・プログラムの演算処理<br>・END処理<br>CPU 模块在RUN状态下重复进行以下处理。扫描时间是指下述处理及其执行时间的合计值。<br>・刷新处理<br>・程序的运算处理<br>・END处理  |
| スケーリング機能<br>比例转换功能               | 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。<br>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。<br>可将A/D 转换值转换成设定的比例值，然后存储到缓存中。<br>另，D/A 转换中，还可将数字输入值的范围转换成设定的任意范围，进行模拟输出。   |
| スタック (stack)<br>栈                | 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。<br>其特点在于最后输入的数据被先输出，是数据结构的一种。与栈相反，先输入的数据被先输出的数据结构，称为队列(等待行列)。   |
| ステータスタグ<br>状态标签                  | 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を有したタグです。<br>是拥有电动机的启动停止和电磁阀的开闭等ON/OFF控制功能的、具有面板的标签。   |
| ステータスラッチ<br>状态锁存                 | ●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。<br>●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き、あとでモニタできる。<br>●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。<br>●便于发现程序不良或机械不良全体软元件的存储功能。<br>●使用外接机器，存储1次扫描全体软元件的ON/OFF和数据，可在以后监视。<br>●虽然可查看全体软元件，但仅限1次扫描的存储内容。   |
| ステップ<br>步                        | ●シーケンスプログラム容量の単位。<br>●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。<br>●プログラムの実行順にステップ番号をつける。<br>●接点1個は1ステップ、コイル1個も1ステップである。<br>●命令によっては、1命令で数ステップのものがある。<br>●CPUはこのステップ番号順に演算する。<br>●顺序程序容量的单位。<br>●1步=2字节或4字节。1k步=1024步。<br>●按程序的执行顺序赋予步编号。<br>●1个接点为1步、1个线圈亦为1步。<br>●有的命令，是1个命令有数步。<br>●CPU按照该步编号的顺序进行运算。 |
| ステップ運転<br>步运行                    | 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。<br>在PLC进行高速运算处理时，可在确认程序执行状态与各软元件内容的同时，执行相关命令。  |
| ステップラン<br>单步运行                   | シーケンサのデバッグや試運転をしやすいするための機能。<br>便于进行PLC调试或试运行的功能。  |
| ストップ停止<br>原点制动器停止                | 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。<br>定位的原点回归方法中，在原点设置闭锁装置，一旦触碰即刻停止的方法。  |
| ストロークリミット<br>行程限位器               | 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。<br>可进行定位运转的范围或超出该限度即会损坏机械的范围。   |
| ストロープ信号<br>选通脉冲信号                | 読み取る信号の前後で同期化とノイズの影響を除去するためのパルス信号。<br>用于在所读取信号前后实行同步化和消除噪声影响的脉冲信号。  |
| スプライト表示<br>子画面显示                 | 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。<br>根据PLC软元件的数据和程序的指定，将变化的任意数值、字符串、图形等显示在监视画面上。  |



| 用語                          | 解説  |
|-----------------------------|---|
| スループット (through put)<br>生産量 | 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が特徴である。<br>作为TOC用语, 从销售价格中扣除直接成本(仅限材料费)后计算得出的期间利润。表示工厂在哪个块利润较高。其特点在于不考虑设备等固定费用。   |
| スレーブ局<br>从站                 | 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。<br>主站以外的站(本地站、远程I/O站、远程设备站、智能设备站)的总称。   |
| スレーブ軸<br>从轴                 | 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。<br>定位模块中, 在插补运转时忽略部分定位数据的一侧。  |
| 制御系/待機系<br>控制系统/待机系统        | 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<br>二重化系统中, 进行控制、网络通讯的系统 / 二重化系统的备用系统   |
| 制御周期<br>控制周期                | 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。<br><br>(参考)制御周期(CT)の選定例<br>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。<br><br>会启动, 但PID控制运算在每个控制周期启动(控制周期是执行周期的整数倍)。在可设定的命令中, 控制周期有PID、BPI、IPD、ONF2、ONF3、R、2PID等。<br><br>(参考)控制周期(CT)的选择示例<br>PID控制中, 在积分时间较大(较长)时, 通过加大(长)控制周期(CT), 可改善控制性能。 |
| 制御モード<br>控制模式(过程控制)         | 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。<br>変更手动(MANUAL、MAN、M)、自动(AUTO、AUT、A)、级联(CASCADE、CAS、C)等控制模式的切换开关。通常, 由CAS向MAN、以及由MAN向CAS的切换是经由AUTO完成的。停止报警时, 自动由CAS过渡到MAN模式。也有称为运转模式的情况。   |
| 静電誘導ノイズ<br>静电感应噪音           | ●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。<br>●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割合が大きい。<br>●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。<br>●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。<br><br>●2根电线间存在静电容量(浮游容量), 向一方施加电压时, 其它电线也会产生电压。<br>●2根电线的距离越近, 或如同噪音一般, 电压频率越高, 发生的可能越大。<br>●为防止上述情况发生, 要使电线相互尽量隔离(粗度的40倍以上)或将电线屏蔽。<br>●一般使用屏蔽电缆, 屏蔽应接地。   |
| 制動<br>制动                    | 運転中の電動機の回転を停止させること。<br>使运转中的电动机停止旋转。  |
| 正動作<br>正动作                  | 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)<br>PID控制中, 针对测定值PV的增加, 使操作量MV增加的动作称为正动作。(例:制冷)   |
| 正ループ<br>正环路                 | ●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。<br>●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。<br>●なお、リンクユニットの光ファイバ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。<br>●正ループと副ループは同一ケーブルに揃える。<br>●作为MELSECNET的环路备份, 2重环路中在正常时通讯的环路。简称 F.LOOP。<br>●正环路中有故障时, 使用另一副环路。<br>●对链接模块的光缆或同轴电缆的连接名称, OUT以正环路发送为基准, IN为正环路接收侧。<br>●正环路和副环路使用同一通信线缆。  |
| 正論理<br>正逻辑                  | 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。<br>将电压较高等级(High)定为ON(1)、较低等级(Low)定为OFF(0), 此为正逻辑。  |
| セカンダリループ<br>2级回路            | カスケード制御の2次(下位)ループ。<br>级联控制的2次(下位)回路。  |
| 積算タイマ<br>累计定时器              | コイルがONになった時間を積算する方式のタイマ。<br>对线圈为ON的时间进行累计的计时器。  |

| 用語  | 解説   |
|---|--|
| <b>ゼグメント長</b><br>段长度                          | 10BSE5などのバス形通信路の両端までの長さ。<br>至10BSE5等总线形通讯路径两端的长度。  |
| <b>絶縁トランス</b><br>绝缘变压器                        | <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>●変圧器一次线圈と二次线圈互相绝缘，卷成互相独立的线圈。</li> <li>●噪音不易传出。</li> <li>●屏蔽变压器是指将一次和二次线圈间实行屏蔽的变压器，噪音更难传出。</li> </ul>   |
| <b>設計圧力</b><br>设计压力                           | 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。<br>流量温度压力补偿中，在以不同于设计规格压力的压力进行了流量测定时，需进行补正，以便换算成设计规格压力的流量。所谓设计压力，此时是指设计规格压力。   |
| <b>設計温度</b><br>设计温度                           | 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。<br>流量温度压力补偿中，在以不同于设计规格温度的温度进行了流量测定时，需进行补正，以便换算成设计规格温度的流量。所谓设计温度，此时是指设计规格温度。   |
| <b>絶対圧力</b><br>绝对压力                           | 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、工業単位のもとにabsをつけ表示します。<br>例:5kg/cm <sup>2</sup> abs<br>表示以完全(绝对)真空为基准测定的压力大小。表示绝对压力时，在工业单位后面附上abs进行表示。<br>例: 5kg/cm <sup>2</sup> abs   |
| <b>絶対位置検出システム</b><br>绝对位置检测系统                 | <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>●是指在定位过程中，机器启动时只需最初对原点进行设置，即便关闭电源（OFF），也依然由定位模块或伺服放大器存储机械位置，以便保持当前位置的系统。</li> <li>●即便发生机械偏移，也会进行补正。因此在再次接通电源后无需进行原点复位。</li> <li>●该系统的构成中，需有带绝对位置检测器的伺服马达、支持绝对位置检测系统的伺服放大器和定位模块。</li> </ul> |
| <b>接点出力</b><br>接点输出                           | シーケンス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。<br>作为PLC输出，内部拥有微型继电器，其中的1个主接点可与外部连接的输出形式。  |
| <b>セミグラフィック</b><br>半图形控制                      | 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。<br>在画面描绘图等时，使用事先准备的模板进行描绘。  |
| <b>セル生産 (Cellular Manufacturing)</b><br>单元式制造 | 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。<br>生产多种产品的生产过程。通过精心配置机械，在比较狭窄的空间内进行作业。以此提高作业效率，削减库存。   |
| <b>ゼロクロススイッチング</b><br>过零切换                    | <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点付近で導通、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>●交流開閉用の晶閘管中，使在正弦波电流的0点附近导通、不导通。</li> <li>●目的是控制冲击电流。</li> <li>●另外，触发三极管是在电流的0点进行不导通，在特性上是最简单的。</li> </ul>   |
| <b>零点信号</b><br>零点信号                           | エンコーダの軸1回転につき1個発生するパルス。<br>编码器的轴1次旋转所产生的1个脉冲。  |
| <b>ゼロドリフト</b><br>零点偏移                         | 温度によるゼロ点の変動分。<br>温度条件下零点的变动部分。   |
| <b>選択リフレッシュ</b><br>选择刷新                       | 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。<br>采用COM命令或CCOM命令，在顺序程序执行途中的任意时间或条件下，实施I/O 刷新等。  |
| <b>セントロニクスインタフェース</b><br>Centronics接口         | <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>●美国Centronics公司率先采用的传送方式。</li> <li>●用于如同打印机般的单向传送，是使用8根+数根电线的并行传送。</li> <li>●耐噪音力较弱，适合短距离传送。</li> </ul>   |

そ

| 用語                        | 解説  |
|---------------------------|---|
| 総合精度<br>综合精度              | <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>●表示と入力相対的の出力の差異範囲。</li> <li>●A/D、D/A変換ユニットは指相対最大値の精度。</li> <li>●条件は环境温度、電圧変動等都应在容许范围内。</li> <li>●关于A/D转换单元A68AD，对于输入10V，输出2000在±1%以内。</li> <li>●关于D/A转换单元A62DA，对于输入2000，输出10V在±1%以内。</li> </ul> |
| 総重量出力値<br>总重量输出值          | A/D 変換出力値を静荷重校正や風袋除去を行い、重量換算した値。<br>对A/D 转换输出值进行静荷重校正或除去皮重，进行重量换算后的值。   |
| 総所要量<br>总需求量              | 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。<br>この数量を総所要量という。<br>决定产品生产数量后，对其进行部件展开，判明构成产品的各个部件的必要数量。该数量称为总需求量。  |
| 送信レベル<br>发送等级             | 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。<br>数据链接中，表示发送侧光功率的保证等级的值。  |
| 増設ケーブル<br>扩展电缆            | 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。<br>方便PLC扩展模块(扩展基板)间或扩展模块(扩展基板)与主基板的CPU进行信息交换的电缆。  |
| 増設ベース<br>扩展基板             | <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>●模块型的PLC中，用来装配用主基板无法装配的I/O模块、智能模块的模块。</li> <li>●因CPU无法装配，需使用增设电缆连接主基板，进行信息交换。</li> </ul>  |
| ソース/ディスティネーション<br>源 / 目的地 | 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。<br>源是运算过程中使用的数据。目的地存储运算后的数据。  |
| ソースロード、ソースタイプ<br>源极负载、源型  | <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、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、ソース出力あるいは高信頼性の接点を接続する。</li> <li>●使用晶体管的DC用输入输出形式。</li> <li>●对于源输入，当输入为ON时，电源流入输入模块。</li> <li>●由于+侧为公共线，即便输入端子因故接地，也不变为ON。也称电压输入，欧洲使用较多。</li> <li>●源输入连接源输出或高可靠性的接点。</li> </ul>  |
| 測温抵抗体<br>测温电阻体            | <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>●測定温度により種類が多くある。</li> <li>●电气温度传感器。</li> <li>●使用白金，利用其电阻值随着温度变化的特点，将电阻值换算成温度。</li> <li>●JISC1604中有规定。</li> <li>●Pt100是指0°C时电阻为100Ω，可用于直流2mA、5mA、10mA中的某一个。</li> <li>●测定温度不同，种类亦较多。</li> </ul>  |
| 速断ヒューズ<br>速断保险丝           | <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>●用于保护晶体管和触发三极管的保险丝。</li> <li>●半导体元件专用保险丝，具有熔断快速的特性。</li> </ul>   |
| 速度周波数応答<br>速度频率响应         | <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>●在发出正弦波指令时，电机追踪指令的最大频率。</li> <li>●相对于指令振幅，增益应为-3db的频率。</li> </ul>   |
| ソフトカウンタ<br>软计数器           | シーケンサのプログラムで構成されるカウンタ。<br>由PLC程序构成的计数器。   |
| ソフトタイマ<br>软计时器            | シーケンサのプログラムで構成されるタイマ。<br>由PLC程序构成的计时器。  |

そ  
ー  
た

| 用語                           | 解説  |
|------------------------------|---|
| ソリッドステート<br>固态电路             | 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。<br>由半导体构成的装置，无机械性消耗部分。  |
| ソリューション (solution)<br>解决方案   | 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。<br>解决・解答的意思。旨在采用信息处理和通讯技术，解决企业自身的经营课题。主要用于提供顾客管理、电子商务、供应链管理等系统的软件开发公司等。   |
| ソレノイド<br>螺线管                 | <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>● 直流或交流電磁石，连接PLC的输出側。</li> <li>● 由于是线圈，当OFF时会产生电涌，可将电涌抑制器并联连接螺线管阀。</li> <li>● 为交流电时会有冲击电流，给输出容量以余量。</li> <li>● 在机械地进行按、拔动作时，主要用于对出油阀、空压阀进行ON、OFF操作的器具等。</li> <li>● 与油、空压的切换阀成一体的阀门，称为螺线管阀(电磁阀)。</li> </ul> |
| ダイナミックスキャン<br>动态扫描           | <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>● 用不同于CPU的模块单独进行扫描。</li> <li>● 输入输出点数较多时，采用可高效确保点数的输入输出复合模块的方式。</li> </ul>   |
| ダイナミックブレーキ<br>动态制动器          | <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>● 停电或紧急停止(EMG信号)等保护电路启动时，经由电阻器使伺服马达的端子间发生短路，将旋转变能实行热消耗，以此快速停止的制动器功能。</li> <li>● 可得到较电磁制动器更大的制动转矩。</li> <li>● 但，由于停止时并无保持转矩，需施加机械制动使其保持转矩。</li> </ul>   |
| タイムスタンプ (time stamp)<br>时间戳记 | 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。<br>为记录文件的创建日期、文件的更新日期等由对象实施操作的时间而保存的信息。通常多指磁盘中记录文件的属性，除此以外，还指日期信息等。   |
| タイムゾーン<br>时区                 | 世界の地域別標準時間帯です。<br>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。<br>日本の標準時は、GMTよりも9時間先行しています。<br>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。<br>世界各地区の標準時間帯。<br>在世界各国，使用与英国格林威治天文台时刻(GMT)的时差(±12小时以内)，作为各国的标准时间，使用同一时差的地区称为时区。<br>日本标准时间较GMT时间早9小时。<br>部分国家在夏季会将时钟拨快1小时，作为夏令时间。   |
| ダイレクト出力<br>直接输出              | 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。<br>直接输出是指在程序执行命令的时间立即将输出Y向PLC外部输出。  |
| ダイレクト方式<br>直接模式              | <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>● ダイレクト方式は、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入力と出力の処理方式之一，与刷新方式形成对比。</li> <li>● 直接模式是立即读取输入X和输出Y的ON/OFF动作并进行处理的方式，比较易懂。</li> <li>● 也称逐次输入输出方式。</li> </ul>  |
| タグ<br>标签                     | 計装各機器に対してつけられる識別用の荷札(タグ)。<br>附在仪器仪表各机器上，用于识别的标签。  |
| タグ (tag)<br>标签 (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。<br>在HTML文件内，写入表示首页动作的命令或注释的格式。通过用标签夹入文本，可决定用因特网浏览器显示时的设计等。在XML文件中，为明示元素位置、存储属性而记述的字符串称为标签。标签分开始标签、结束标签、空元素标签等数种。  |



た  
ー  
ち

| 用語                        | 解説   |
|---------------------------|--|
| タクトタイム<br>节拍时间            | <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>●从向生产线投入资材，到完成产品为止的时间。</li> <li>●也称生产线节拍。</li> <li>●有时，也单指在生产工序中进行某项固定作业所需的时间。</li> <li>●节拍时间是指用运转时间（工作时间）除以生产计划台数得到的值。</li> </ul>   |
| タグナンバー<br>标签号码            | <p>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。</p> <p>附在仪器仪表各机器上的唯一的管理编号，由变量记号和功能记号等构成。JIS Z8204中有规定。</p>  |
| タスク<br>任务                 | <p>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つ以上登録する必要があります。(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。)</p> <p>任务是指将多个程序部件归纳后用程序文件登记的元素。</p> <p>任务中至少需登记1个程序部件的程序块。(功能和功能块不得登记至任务中。)</p>   |
| 多相パルス<br>多相脉冲             | <p>2組以上の位相の違うパルスの組合わせ。</p> <p>2组以上具有不同相位的脉冲的组合。</p>  |
| 立上り時間<br>上升时间             | <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>●信号ON后，到完全稳定为止的时间。</li> <li>●统计脉冲时，脉冲缓慢上升时，所要统计的时间就成了问题。</li> <li>●因配线距离较长等原因，会发生上述情况。</li> </ul>   |
| 立下り時間<br>下降时间             | <p>ON信号が完全にOFFするまでの時間。</p> <p>ON信号完全OFF所需的时间。</p>  |
| 脱調<br>失歩                  | <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大き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>●步进电机是与脉冲数(频率)成比例地旋转，但施加给电机的负荷过大时，旋转将失控。称其为失调。需使用转矩较大的电机。</li> <li>●失调时，定位误差会变大。</li> </ul>  |
| 溜りパルス<br>滞留脉冲             | <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>●由于机械存在惯性(GD2)，如直接发出定位模块的速度指令，则机械会发生延迟，无法追踪。如为何伺服马达，采用将速度指令的脉冲存于偏差计数器中以其延迟的方法。即被滞留的脉冲。</li> <li>●停止时，偏差计数器全部清零。</li> <li>●进给脉冲与反馈脉冲数的差即为滞留脉冲。</li> </ul> |
| 段取り替え (retooling)<br>流程转换 | <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>为将多种多样的工件(加工物)在最佳条件下加工，需调整机械、更换用于加工的工具。</p>   |
| 中継局<br>中继站                | <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>●不具数据链接从站的功能，仅仅中转信息的站。</li> <li>●关于站间距离，光纤电缆最大为1km、同轴电缆最大为500m，需要加大站间距离时使用中继站。</li> <li>●可能只有CPU，没有输入输出模块。</li> </ul>   |
| チューニングトレンド<br>自动调整 趋势     | <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。</p> <p>实时显示电路的自动调整状态的趋势画面。显示PV、SV、MV。</p>   |
| 調節弁<br>调节阀                | <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>从自动控制的调节部接受操作信号，在气压、油压、电气等补助动力作用下操作阀门主体，以控制在既定的值。由制动器和阀门本体构成。</p>  |

ち  
ー  
て

| 用語                 | 解説  |
|--------------------|---|
| 調歩同期方式<br>同歩方式     | <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う。</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、ビット同期、フレーム同期どちらのときにも使われる。</li> <li>●發送数据时，需發送側和接收側步調一致地进行信息交换，这称为同步。</li> <li>●同歩方式是指每个字符均需同步的方式。此时，1个字符的开始位置需附以启动Bit，發送字符代码，再附以停止Bit，进行结束。</li> <li>●同歩方式可随意用于Bit同步、帧同步。</li> </ul> |
| 直線補間<br>直線插補       | <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>定位中、同時运转横向进给(X)和纵向进给(Y)2台电机进行定位时，为进至直线上，CPU进行运算，自动运转。</p>   |
| チョコ停<br>小停         | <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>生产现场用语。因突发故障或不明故障导致设备或生产停止或空转。是指时间上较短的故障，但短时间内也会给生产带来重大影响，减少停工是一个重要课题。</p>   |
| ツイストケーブル<br>双絞線電纜  | <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>●由2根未被屏蔽的绝缘电线组合而成的。线细，易弯曲，价格便宜。</li> <li>●用作电话线。</li> </ul>   |
| ツイストシールド線<br>双扭屏蔽線 | <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>●双絞線の外側设有屏蔽的电线。屏蔽需接地。</li> <li>●用途为防止电磁感应噪音和静电感应噪音。</li> </ul>  |
| ツイストペア線<br>双絞線     | <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>由2根绝缘电线构成的电线。电流往复地流入这2根电线中，主要用来防止电磁感应噪音。</p>   |
| 通常局<br>普通站         | <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>在管理站分配的范围内进行循环传送的站。</p>  |
| 通信速度<br>通讯速度       | <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>收发数据速度。单位用BPS(Bit Per Second:Bit/second)表示，表示在1秒内发送了多少Bit的数据。Bit是构成1字符的2进制(ON、OFF)的最小单位，如为800BPS，则1秒内为800Bit。</p>  |
| ティーチング<br>示教       | <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>●由操作人员将既定作业所需的信息存储到机械中。</li> <li>●主要有示教动作位置的位置指示和告示程序的动作顺序。</li> <li>●同义词: 教学</li> </ul>  |
| 定格重量<br>額定重量       | <p>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。</p> <p>可施加给加载传感器的最大荷重。秤量时皮重亦包含其中。</p>   |
| 抵抗負荷<br>电阻負荷       | <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>●白炽灯泡等电阻的负荷。交流电时功率因数为1、直流电时特定数为0。但，白炽灯泡在亮灯时有冲击电流。</li> <li>●输出模块的额定电压、额定电流大都以电阻负荷为基准进行表示。</li> <li>●感应负荷、电容器负荷等在ON时存在冲击电流，需要降低额定值。</li> </ul>                          |
| デジタル IC<br>数字 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、OFF的逻辑IC。</li> <li>●CMOS等用在PLC上。</li> </ul>  |

| 用語                               | 解説  |
|----------------------------------|---|
| デジタル RGB<br>数字 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>●视频信号方式之一。是指将彩色信号用红(R)、绿(G)、蓝(B)等三原色，通过信号的ON/OFF表现出来。</li> <li>●数字型是将信号用H(igh)和L(ow)表示，以三原色为基础，其合成色可表示8种颜色。</li> <li>●8色以上的颜色则采用平铺手法表示。</li> </ul>                              |
| デジタル出力値<br>数字输出值                 | <p>A/D 変換出力値を分解能に合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。</p> <p>分辨率, 将A/D 转换输出值置换成数值的值。例: 分辨率(1/10000FS) , 置换成0 ~ 10000 的数值。</p>   |
| デジタルスイッチ<br>数字开关                 | <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>●輸入0~9发出指示的开关。</li> <li>●PLC中，在输入数字时使用，但BCD码较多，将其ON状态表示在下方。</li> <li>●为2时，2的端子为ON；为6时，2和4的端子为ON。</li> </ul>  |
| デジタルバス接続<br>数字总线连接               | <ul style="list-style-type: none"> <li>●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、近来、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。</li> <li>●MELSECのAD70D、A73CPUなどは、このデジタルバス接続を行うユニット。</li> <li>●作为从PLC定位模块向伺服放大器输出的指令，一般采用脉冲列的方式，近来，伴随各机器的数字化，出现了将定位模块和伺服放大器的CPU之间用总线结合起来的方式，可高精度地构建高级系统。</li> <li>●MELSEC的AD70D、A73CPU等是进行数字总线连接的模块。</li> </ul> |
| デジタルフィルタ(指数フィルタ)<br>数字滤波器(指数滤波器) | <p>計測値PVのノイズ除去等のフィルタとして用います。</p> <p>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。</p> <p>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>用作消除测量值PV的噪音等的滤波器。</p> <p>作为本次测量值和前次滤波器值的累加(PV滤波器系数)和进行运算。</p> <p>相当于模拟输入过程FB(P_IN)的数字滤波器功能。</p>   |
| ディストリビュータ<br>分配器                 | <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。</p> <p>向2线制传感器(检测器)供电，取出4~20mA或1~5V的统一信号的信号分配器。</p>  |
| ディセーブル<br>禁止信号                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>●不許可信号。</li> <li>●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2種類ある。</li> <li>●ディセーブルの反対はイネーブル。</li> <li>●禁止信号。</li> <li>●在PLC高速计数器模块中，将其设为ON时，不予以计数。分为程序用特殊Y和外部输入信号共2种。</li> <li>●禁止的反义词为使能。</li> </ul>  |
| 定値動作<br>定值动作                     | <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。</p> <p>表示将目标值(SV)保持在一定值时的动作状态。</p>   |
| 定電圧装置<br>稳压装置                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>●交流あるいは直流の電圧を一定にする装置。</li> <li>●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。</li> <li>●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。</li> <li>●将交流或直流电压保持在一定数值的装置。</li> <li>●对于PLC的交流电，建议使用在稳压的同时波形变化较小的稳压产品。</li> <li>●对于直流电，使用稳定化电源装置，脉动率较小的稳压产品。</li> </ul>  |
| ディレーティング<br>降低额定值                | <ul style="list-style-type: none"> <li>●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。</li> <li>●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。</li> <li>●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。</li> <li>●使用时，根据部件的额定电压或电流留出余量。</li> <li>●如将AC240V2A额定输出用作AC200V0.5A的负荷，可降低故障率，延长使用寿命。</li> <li>●特别是在冲击电流较大的感应负荷、或高温状态下使用时。</li> </ul>   |
| データソース<br>数据源                    | <p>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。</p> <p>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。</p> <p>存取使用ODBC的数据时所需的连接信息。</p> <p>Windows® 是向连接信息附加以数据源名进行管理。而信息合作功能则是指定数据源名，经由ODBC 存取数据库。</p>   |

| 用語   | 解説  |
|--|---|
| データベース(DB)<br>またはリレーショナルデータベース(RDB)<br>数据库(DB)<br>或 相关数据库(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。<br>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。<br>依据相关数据模型的理论实施的数据管理方式。<br>将1件数据表现为多个项目(域)的集合,将数据集用表格表示。<br>利用关键字,可便于进行数据的更新或读取。  |
| データロガー<br>数据日志   | データの記録装置。<br>数据的记录装置。   |
| テーブル<br>表格   | 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。<br>用相关数据库进行管理的数据管理形式,为由行和列组成的2元表形式。   |
| デコード<br>译码   | ●8→256ビットデコードといえ、8本の信号線のデータを256種類に分解すること。<br>●数値で示すビット位置をONにする。<br>●エンコードの逆操作。<br>●如是8→256Bit译码,是指将8根信号线的数据分解成256种。<br>●将用数值表示的Bit位置设为ON。<br>●是编码的反向操作。   |
| デバッグ<br>调试   | 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。<br>修正程序的错误,调成正确的程序。   |
| デフォルト(default)<br>默认   | 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。<br>使用者在不进行任何操作或设定时使用的、事先内建的设定值。与“初始设定”、“既定值”等意义基本相同。  |
| テンキー<br>10位鍵盤  | 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。<br>由0~9组成的数字键。是数字输入时特制化的键阵。   |
| 電気角<br>电气角   | 交流1サイクルを360°とする架空の角度。<br>将交流1周期定为360°的架空角度。   |
| 電空変換器<br>电空气转换器  | 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。<br>将标准信号(电气信号)转换成标准信号(气压信号)的转换器。也称电气变压器感应。   |
| 電源設備容量<br>电源设备容量   | ●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<br>いだけの容量が必要になる。<br>●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。<br>●使用伺服或变频器的设备所需的电源容量。即在重负载情况下,需要足够大的电源电压不降低的容<br>量。<br>●多轴机械所需的电源容量,随运转模式的不同而有所变化。   |
| 電磁開閉器<br>电磁开闭器   | ●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。<br>●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。<br>●电机用开关。由电磁接触器和热继电器构成。<br>●通过电磁接触器进行电流的开闭,通过热继电器进行电机的烧损保护。  |
| 電子ギア<br>电子齿轮   | ●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。<br>●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。<br>●定位过程中,用来将输入指令脉冲数和机械实际移动量的关系简单化的功能。<br>●与机械齿轮不同,即使设高减速比,电机转矩亦不发生改变。  |
| 電子サーマル<br>电子热敏   | 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<br>保護するための機能のこと。<br>是指在变频器或伺服放大器内部,根据电机电流值和运转频率计算电机的温度特性,过热时予以保护的<br>功能。   |
| 電磁ブレーキ<br>电磁制动器  | ●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<br>するブレーキ。<br>●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。<br>●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。<br>●在发生停电或报警时,为防止机械掉落,将伺服马达的输出轴进行机械固定的制动器。<br>●垂直轴的使用场合,必须使用带电磁制动器的伺服马达。<br>●因属保持用制动器,不得用于伺服马达的减速(制动)用途。 |



て  
ー  
と

| 用語                        | 解説  |
|---------------------------|---|
| <b>電磁誘導ノイズ</b><br>电磁感应噪音  | <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、電流が大きくなると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>●电线中流入电流时会产生磁场，会使附近的其它电线产生感应（诱导）电压，进而产生噪音。电流的影响较大。</li> <li>●2根电线离得越近，或平行距离越长，电流即越大；或电流变化越激烈，感应（诱导）电压亦越大，越容易传出噪音。</li> <li>●为防止上述现象，首先要降低一次侧的噪音，切断噪音源。</li> <li>●然后使电线尽量离开些，不并行排布，在接受噪音的一侧使用双绞线等。</li> </ul>                                |
| <b>電磁流量計</b><br>电磁流量计     | 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。<br>导电性流体横切磁场流动时，产生的感应电动势与流速成正比。利用该原理检测流量的流量计称为电磁流量计。  |
| <b>電磁リレー</b><br>电磁继电器     | <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、接点の数が多いなどの特長がある。</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</li> <li>●信号继电器开关。有线圈和接点，向线圈施加电压时，接点进行ON/OFF动作。接点有2到10个。</li> <li>●输入和输出实行绝缘，具有可通过线圈的小电流实现大电流的ON/OFF动作、接点数量多等优点。</li> <li>●需注意开闭操作会损耗接点、接触不良率高等因素。此外，还具有接点电气绝缘的优点。</li> </ul>   |
| <b>伝送遅れ</b><br>传送延迟       | <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通信和多站链接多少有所不同，是指主站与从站进行信息交换的延迟。</li> <li>●MELSECNET通信时，主站扫描1次即向从站传送1次，从站立即进行信息的读入、读出。</li> <li>●实际延迟，会因主站和从站的扫描时间、链接扫描时间以及链接点数的组合，变化较大。</li> <li>●多站链接是由主站按照从站的设定顺序串联传送数据，反复进行。此时链接点数不同，传送延迟时间也不同。</li> </ul> |
| <b>伝送損失</b><br>传送损失       | 信号を送るとき、途中でロスになるエネルギー。<br>发送信号时，中途丢失的能量。  |
| <b>伝送帯域</b><br>传送带宽       | 光ファイバーケーブルにおいて可能な伝送速度の範囲。<br>光纤电缆中可传送的速度范围。   |
| <b>伝送方式</b><br>传送方式       | <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>●作为二进制数0，1的数据传输，要点在于速度、正确性及经济性。大致存在2种方式。</li> <li>1.串行传送・・・PLC的数据链接所使用的方式，电缆根数少、很经济。</li> <li>2.并行传送・・・向打印机等传送数据时使用的方式，电缆根数较多，长距离传送时价格高昂。</li> </ul>  |
| <b>伝送路形式</b><br>传送路径形式    | <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中の双环网络形式是指，电缆由两重环状构成。以此可进行网络备份。</li> <li>●另外，还存在单总线等形式。</li> </ul>  |
| <b>電流ループモード</b><br>电流电路模式 | 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。<br>定位控制是伺服控制的模式之一。是转矩控制的电流模式。   |
| <b>統一信号</b><br>标准信号       | 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。<br>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。<br>在測定値信号や操作信号等 仪器仪表输入输出信号中，范围已实行标准化的信号。<br>測定値下限中，通过流入4mA的电流，可检测出传送器、转换器故障或断线。  |

と

| 用語                 | 解説   |
|--------------------|--|
| 同期方式<br>同步方式       | <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。</li> <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</li> </ul> <p>MELSECのデータリンクではフレーム同期方式をとっている。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●伝送データ時、在将发送側の伝送時間通知给接收側后再伝送数据，称为同步。</li> <li>●如在时间不吻合的情况下接收側即在中途读取数据，则会接收到意思完全不明的数据。</li> <li>●同步方式含以下2种。</li> <li>1. 每1Bit均使用时间相吻合的Bit同步方式</li> <li>2. 将诸多1Bit归结成称为类似“帧(块)”的容器，再使时间相吻合的帧同步方式。MELSEC的数据链接中采用的是帧同步方式。</li> </ul>  |
| 同軸ケーブル<br>同轴电缆     | <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>●为有效传达高频率信号，将1根电线周围用绝缘物包裹起来，然后再施以屏蔽的电线。还用于TV天线。</li> <li>●与光纤电缆相比，传送信号的距离较短。</li> <li>●价格便宜。</li> <li>●JIS C 3501中有规格。</li> </ul>   |
| 同時昇温<br>同时升温       | <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。</p> <p>可捕捉多个电路的到达时间，可进行无局部烧灼或局部热膨胀的、均一的温度控制。</p> <p>还具有节能效果，可削减成本。</p>  |
| 同定<br>整定           | <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。</p> <p>是指采用阶跃响应法等求取过程参数(PID常数)。</p>  |
| トークンバス方式<br>令牌总线方式 | <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>●令牌环方式是指物理传送路径的形态为环状，并将其设为总线型。</li> <li>●采用令牌获取发送权，这一点与令牌环方式相同。</li> <li>●但，由于总线型的线路连接终端，无法直接决定巡回令牌的顺序，向终端赋予巡回令牌的顺序编号，按该编号顺序巡回令牌。</li> </ul>  |
| トークンリング方式<br>令牌环方式 | <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、データを送り出す。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> <li>●IBM公司开发的网络存取方式。用IEEE802.5具体规定。</li> <li>●传送路径呈环状连接，在其传送路径上，标志着发送权的特殊数据(令牌)沿1个方向巡回并传送给终端设备，仅由拥有发送权的终端设备进行发送的方式。</li> <li>●存在需发送数据的设备，在令牌巡回至自身位置时取得发送权，发送出数据。所送出的数据在被对方设备接收后，再返回发送数据的设备。</li> <li>●实施发送的终端在接收返回的数据的同时，将令牌送往传送路径。</li> <li>●令牌被依次传递，在终端设备间巡回。</li> <li>●由于线路上的数据仅为一个，故无传送冲突，可高效地进行通讯。</li> </ul> |
| 特殊命令<br>特殊命令       | <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>是模块专用命令、PID控制命令、套接字通信功能用命令、内置I/O功能用命令、数据日志记录功能用命令的总称。</p>   |
| 突入電流<br>冲击电流       | <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>●向电机加载电源时流动的、是额定电流5～6倍左右的过大电流。</li> <li>●接变变频器或伺服装置电源时，为对平滑用电容器充电而流动的较大电流。</li> </ul>   |

| 用語                             | 解説   |
|--------------------------------|--|
| トライアック出力<br>可控硅輸出              | <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用的无触点輸出。</li> <li>●作为PLC的輸出，用可控硅取代触点进行輸出的方式。</li> <li>●寿命较长。</li> </ul>   |
| トラッキング(プロセス制御)<br>跟踪(过程控制)     | 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。<br>为使某一信号与其它信号一致而进行的追踪控制。   |
| トラッキング機能(サーボ)<br>跟踪功能(伺服)      | 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。<br>从外部的编码器输入移动量，将该移动量加到伺服指令值中，对移动中的对象物以相对速度进行定位的功能。  |
| トラフィック(traffic)<br>流量          | 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。<br>在网络上移动的声音和文件、图像等数字数据。有时，也指在网络上移动的这些数据的信息量。  |
| トランジェント伝送<br>瞬時伝送              | 専用命令やエンジニアリングツールからの要求時に、他局との通信を行う機能です。<br>在数据链接时，根据本站程序的读出/写入命令，对其它站进行数据读出、写入，通过外接机器与其它站进行通信的功能。   |
| トランジスタ出力<br>晶体管輸出              | DC用の無接点出力。ON/OFF時間がはやい。<br>DC用无触点輸出。ON/OFF时间较快。  |
| トランスデューサ<br>換能器                | <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>●模擬量轉換裝置。</li> <li>●通过将温度、压力等设至DC0～10V，将电流5A转换为10mA，可将模拟量转换成便于处理的等级(10V、20mA等)。</li> <li>●在PLC的A/D转换器输入前连接使用。</li> </ul>  |
| トリガバッファリング<br>触发缓冲存取           | 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。<br>是指当触发条件(数据发送条件)的成立一度集中时，将数据和条件成立时刻缓存到模块的内部存储器中，再使用缓冲存取数据执行相关动作(数据的运算·发送)的功能。<br>即便在数据发送触发的频率较高时，也不会遗漏触发，而是执行Job。   |
| トルクリップル<br>转矩波动                | トルクの變動幅のこと。<br>转矩的变动幅度。  |
| トレーサビリティ(traceability)<br>可追溯性 | 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。<br>在发生产品不良等情况时，为追溯原因而保留的生产信息。  |
| 内部リレー<br>内部继电器                 | シーケンスプログラム専用のリレー。<br>顺控程序专用的继电器。   |
| 夏時間<br>夏令時間                    | 夏季の一定期間、時計を進める制度です。<br>是指在夏季的一定期间内，将时钟拨快的制度。   |
| ニーモニック言語<br>助记符语言              | 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。<br>PLC程序语言，作成便于记住的擬似代码。  |
| 二芯光コネクタ<br>2芯光纤插头              | <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>●将光缆2根为一组的插头。</li> <li>●2根光缆中，大都是1根用于发送、另一根用于接收。</li> </ul>  |
| 入出力占有点数<br>输入输出占用点数            | <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中，将模块配置在基板上时，自动占用输入输出地址。</li> <li>●使用输入输出模块各自所拥有的输入输出点数，特殊功能模块使用规定的点数。</li> <li>●外接设备中，除特殊功能模块外，还有忽略占用点数进行分配的“I/O分配功能”。</li> </ul> |
| 入出力番号<br>输入输出地址                | 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。<br>MELSEC中，附在输入X和输出Y上的地址是由模块分配决定的16进制编号。   |

| 用語                          | 解説  |
|-----------------------------|---|
| 入力オーバーライド<br>入力超控           | 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。<br>・ループタグの場合<br>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)<br>・ステータスタグの場合<br>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)<br><br>入力信号異常時、可将測定値(PV)进行模擬輸入的功能。<br>・电路标签<br>因检测传感器不良等导致无法取得正确的PV值输入信号时,可从画面变更、设定输入值的功能。但需进行外部输出。(用于批顺序的过渡等)<br>・状态标签<br>因限位器SW接触不良等导致无法取得正确的输入状态时,可从画面变更、设定输入状态的功能。但需进行外部输出。(用于批顺序过渡等) |
| 入力信号異常検出機能<br>入力信号異常検測機能    | 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。<br>检测超出设定范围的电压 / 电流输入。对于平均处理中设定的通道,也应对各个抽样处理时间实施检查。  |
| 入力抵抗<br>入力电阻                | 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。<br>A/D转换单元以及输入模块的输入端子中,模块内部的电阻值。  |
| 入力レンジ拡張モード機能<br>入力範囲拡張モード機能 | 「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。<br>将“4 ~ 20mA”范围、“1 ~ 5V”范围的模拟输入范围分别扩展至0 ~ 22mA、0 ~ 5.5V 的功能。传感器误差较大时,即便低于4mA或1V,也可进行A/D 转换。  |
| ネスト (nest)<br>嵌套            | 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。<br>是结构化编程中程序的构建手法之一。通过将多个指令压缩成一个单位,在任何阶段都作为一个组合来构成程序。这称为嵌套。在任何阶段都可向嵌套内部叠加其它嵌套,在指嵌套结构时,称为“嵌套”、“创建嵌套”。   |
| 熱電対<br>热电偶                  | <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>●电气温度传感器。</li> <li>●使2种金属互相接触,对其加热时会产生电压,测量该电压并换算成温度。</li> </ul>   |
| ノイズシミュレータ<br>電磁噪声模拟器        | <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>●用于试验电子设备能够耐多大的大噪声(能够正常动作)的机器。</li> <li>●可改变噪声的电压、幅度、频率等的噪音发生器。</li> </ul>  |
| ノイズフィルタ<br>噪声滤波器            | <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ており、これをアースすることで効果が増す。</li> <li>●用以防止外来噪声,降低噪声的部件。</li> <li>●向电子设备的100V电源等插座设置噪声滤波器,吸收噪声。</li> <li>●有各种形式。基本都将电容和电抗器进行组合,再引出接地端子,通过以端子进行接地,增强滤波效果。</li> </ul>  |
| ノイズマージン<br>噪声极限             | <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>●表示对噪声的承受余量。</li> <li>●对同一噪声,如比较24V电路和12V电路,则24V噪声极限较大。</li> <li>●TTL中,之所以输入等级和输出等级存在电压差,是为获取噪声极限。</li> </ul>  |
| ノード<br>节点                   | <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>●数据链接时的节点。</li> <li>●在MELSECNET中相当于一个站。</li> </ul>  |



| 用語                            | 解説   |
|-------------------------------|--|
| ノーマルモードノイズ<br>正常状態噪声          | <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共通モードノイズになる。</li> <li>●在2根信号线间发生的噪声。</li> <li>●如，在感应负荷为OFF时发生的电涌，PLC侧用噪声滤波器防噪声、负荷侧用噪声吸收器防噪声。</li> <li>●该噪声传至电线时，会与其它电线感应，产生共模噪声。</li> </ul>  |
| ハードワイヤード<br>硬接线               | <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>●配線。</li> <li>●用电线连接继电器和计时器等线圈、接点，以此进行顺序控制的方法。</li> <li>●如使用PLC，可使软接线较多，硬接线较少。</li> <li>●软接线是指像PLC程序那样，不实际配线的连接。</li> </ul>   |
| バーンアウト<br>烧毁                  | <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。</p> <p>因传感器断线等导致转换器输入变为无输入状态时，使转换器输出信号超出上限或下限。</p> <p>例：为热电偶时，在烧毁时将热电偶转换器输出设至最大值，以防止过热。</p>  |
| ハイアラーム/ ハイハイアラーム<br>高报警/ 高高报警 | <p>上限アラーム(PH)/上上限アラーム(HH)のことです。</p> <p>上限报警(PH)/上上限报警(HH)。</p>   |
| 配線<br>配线                      | <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力機器には、発生源にサージキラーを付ける。</li> </ol> <p>PLC配線原則如下所示。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 不与动力线并排，而应分开。并排时应相距100mm以上。</li> <li>2. PLC的100V、200V、DC24V电源线要设至最短距离并实行双扭。另，要使用有余量的粗电线。</li> <li>3. 输入配线和输出配线要互相分离。要在100mm以上。AC线和DC线要分开。</li> <li>4. 对易产生浪涌的输入输出设备，浪涌发生源应设置浪涌抑制器。</li> </ol> |
| 排他的論理和<br>排他性逻辑和              | <p>信号の不一致の検出ができる論理。</p> <p>可检测出信号不一致的逻辑。</p>   |
| バイト (byte)<br>字节              | <p>情報量の単位。1バイトは8ビットに相当する。</p> <p>信息量的单位。1字节相当于8Bit。</p>  |
| バイナリ<br>二进制                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>●2進数のこと。</li> <li>●2进制。</li> </ul>  |
| バイナリファイル<br>二进制文件             | <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)。</p> <p>计算机程序直接以可解释形式保存的文件格式(文本以外的格式)。</p>  |
| バス<br>总线                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>●母線。</li> <li>●シーケンサでは、CPUとユニット間のデータ(ON/OFF情報)をやりとりする大通りとして使われる。</li> <li>●母线。</li> <li>●PLC中，用作CPU与模块之间的数据(ON/OFF信息)交换的大容量数据通道。</li> </ul>   |
| バスエラー<br>总线错误                 | <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>●传送PLC CPU与模块间的数据的共通线路(母线)呈现异常时的状态。</li> </ul>  |
| バックラッシュ補正<br>齿隙补偿             | <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>齿轮咬合时，在从正转变为反转时，将出现松动(齿隙)。丝杠亦相同，如果定位时右行1m，在返回原来位置时仅仅左行1m是不够的。如未额外进给松动的部分，则无法返回原来的位置。对这一松动的部分进行补偿。</p>  |
| バッチ (Batch)<br>批              | <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>像退火或聚合那样，在材料到位后，中途即无法停止的工程(批工程)中，一次所处理的量。</p>   |

は

| 用語                                     | 解説   |
|--|--|
| <b>バッチプロセス制御</b><br>批处理控制              | 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。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。<br>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。<br>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。<br>是使用同一设备或装置生产多种产品的控制形态。含聚合、混合等过程。<br>需有各品种的配方切换、工程选择、CIP等复杂控制。近年来，批处理控制形态正不断增加。<br>此外，批生产过程中，生产业务(批处方登记·批预约·执行处方展开·批进度管理、批顺序执行管理·软元件监视·实绩收集)称为批管理。在批管理基础上，存在ISA SP88模式的标准化规格。<br>同时，使用同一设备或装置生产同一品种的产品控制形态，称为连续过程控制。 |
| <b>バッテリーバックアップ</b><br>电池备份             | 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。<br>IC-RAM存储器进入停电状态时，存储内容会消失。为防止消失，用电池持续存储。   |
| <b>バッファメモリ</b><br>缓存                   | 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。<br>用于存储与CPU 模块交换数据的智能功能模块或网络模块的存储器。  |
| <b>パラレル伝送、パラレルインタフェース</b><br>并行传送、并行接口 | <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>●将数据以2进制(0、1)传送时，同时并行传送多个Bit。</li> <li>●传送8Bit时，要有8根电线。</li> <li>●GP-IB与打印机的Centronics接口即属于并行传送。</li> </ul>   |
| <b>バリスタ</b><br>変阻器<br>非线性电阻            | <ul style="list-style-type: none"> <li>●電気抵抗体的一种。</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>●电阻体的一种。</li> <li>●其特性是：提高施加在两端的电压时，电阻值会急剧变小。</li> <li>●为利用该特性吸收电压较高的电涌，将触点和晶体管实行并联。</li> <li>●与阻容吸收相比，对急剧的(高频率的)电涌效果不强，而可控硅等则是两者都可以使用。</li> <li>●还可与感应负荷并联使用。</li> <li>●交流、直流电均可使用。</li> </ul>                        |
| <b>パルスキャッチ機能</b><br>脉冲捕捉功能             | 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。<br>能够获取通常的输入模块无法获取的短脉冲(最小幅度0.5ms)的功能。   |
| <b>パルス、パルス列</b><br>脉冲、脉冲串              | <ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボンプが受け取ることの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>●伺服放大器可以接受的位置指令方式之一。为H/L等级的方波。</li> <li>●有正转/反转脉冲串、脉冲串+旋转方向、A相/B相脉冲串等3种方式，分别有正逻辑、负逻辑。</li> </ul>  |
| <b>パルスジェネレータ</b><br>脉冲发生器              | <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>●使产生脉冲的装置。</li> <li>●如，安装在电机的轴上，通过轴的旋转来产生脉冲。</li> <li>●1相式的脉冲串为1个、2相式的则是产生2个具有位相差的脉冲串。</li> <li>●关于脉冲数，轴旋转1周，会产生600脉冲~100万脉冲。</li> <li>●另，带零点信号的，具有轴每旋转1周会产生1个或2个脉冲的功能。</li> </ul>   |
| <b>パルス出力モード</b><br>脉冲输出模式              | 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種類がありメーカーによって異なる。<br>向定位的伺服模块发送指令时，含正转、反转2种指令方式，因厂家不同而有所差异。  |
| <b>パルス入力ユニット</b><br>脉冲输入模块             | 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。<br>统计流量计等发出的计量脉冲信号的输入模块。   |
| <b>パワーレート</b><br>功率变化率                 | 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。<br>伺服马达可产生的输出上升率。容量相同的电机，功率变化率越大，对加减速指令的追踪性越好。  |

は  
ー  
ひ

| 用語                        | 解説  |
|---------------------------|---|
| ハンドシェーク<br>握手             | 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<br>数据链接中，进行数据通信时，首先彼此交换发送要求和接收响应的信号，确认能否传送数据，如果可以通讯则传送数据，否则不传送数据。  |
| バンプレス<br>无扰动              | 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。<br>是指在进行自动模式⇄手动模式切换时，为防止因操作量MV的输出急剧变化而造成步发送变化，MV能够无扰动地顺利切换的功能。  |
| 光データリンク、光リンク<br>光数据链接、光链接 | 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。<br>数据链接中使用光缆电缆进行链接的系统。  |
| 光ファイバケーブル<br>光缆电缆         | <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>●用于传送光信号的电缆。</li> <li>●PLC是根据电气信号运行的，发送侧将电气的ON/OFF信号转换成光，再通过光缆电缆传送。</li> <li>●接收侧将光转换成原来的电气信号。</li> <li>●通常需要有发送和接收2根光纤。</li> <li>●与同轴电缆相比，信号衰减较少，耐噪音较强，可进行长距离信号传送，但价格昂贵。</li> <li>●材料有玻璃、塑料等，按特性可分为SI、GI等。</li> </ul> |
| ヒステリシス<br>滞后性             | 入力値の方向性前歴に依存して出力値が異なる特性。<br>由于前次输入值的方向性，造成输出值不同的特性。   |
| 歪率<br>变形率                 | <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>●交流電圧が正弦波，设备以此为前提进行设计。</li> <li>●用以表示因各种原因造成的变形比率。</li> </ul>   |
| ビット<br>位                  | 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。<br>1Bit是表示0(OFF)和1(ON)2种状态的信息最小单位。接点和线圈为1Bit，称为位软元件。  |
| ビット指定<br>位指定              | 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。<br>对于字软元件，通过指定位的编号，可将指定位的1/0 作为位数据使用。   |
| ビットパターン<br>位组合            | ビットの1と0の並び方。<br>Bit的1与0的排列方法。   |
| 標準RAM<br>标准RAM            | CPUユニットに内蔵されているメモリです。<br>メモリカ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。<br>内置于CPU模块中的存储器。<br>不装配存储卡即可存储文件寄存器文件、本地软元件文件、采样跟踪文件、模块错误履历文件的存储器。   |
| 標準ROM<br>标准ROM            | CPUユニットに内蔵されているメモリです。<br>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。<br>内置于CPU模块中的存储器。<br>是用作软元件注释或保管PC 用户数据等的存储器。  |
| 比率制御<br>比率控制              | 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。<br>使2个以上的量保持某种比例关系的控制。是使SV与其它变量按一定比率变化的控制。例：空燃比控制。   |
| ビルディングブロック形<br>模块型        | <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>●组合必要的元素部分，构成一个系统的方式。</li> <li>●在MELSEC中，可选择电源模块、CPU模块、输入输出模块、特殊功能模块、基板等进行组合。</li> </ul>  |
| 比例帯<br>比例带                | 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Kpを採用しています。100/比例ゲインKp=比例帯の関係にあります。<br>比例动作中，是相对于输出的有效变化幅度0%～100%的、输入的变化幅度(%)。PLC并非采用比例带，而是采用比例增益 Kp。两者关系为100/比例增益 Kp=比例带。   |

ふ

| 用語                  | 解説   |
|---------------------|--|
| ファイルレジスタ<br>文件寄存器   | データレジスタの拡張用のデバイスです。<br>扩展数据文件寄存器用的软元件。   |
| ファンクションブロック<br>功能块  | 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。<br>为将重复使用的梯形图块沿用到顺序程序中，实行部件化的模块。   |
| フィードバックパルス<br>反馈脉冲数 | 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。<br>通过自动控制发出指令，确认是否按该指令运行而返回的脉冲列。   |
| フィードパルス<br>进给脉冲     | シーケンス位置決めユニットなど指令器からサーボユニットやステッピングモータへ与えるパルス。<br>由PLC定位模块等指令器发送至伺服模块或步进电机的脉冲。  |
| フィールド<br>域          | 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。<br>相当于相关数据库中的列(栏)，表示数据的种类(记录的属性)。  |
| フェイルセーフ<br>安全装置     | 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。<br>发生故障时，采取妥善处置确保安全运行。  |
| 負荷慣性モーメント比<br>负载惯量比 | <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>●伺服马达自身的惯性矩与负载的惯性矩的比。</li> <li>●伺服马达的机种不同，建议负载惯性矩比也不同。</li> </ul>   |
| 不完全微分<br>不完全微分      | 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。<br>QnPHCPU、QnPRHCPUの微分動作は不完全微分です。<br>将偏差直接进行微分时，会增大高频率噪音成分，导致控制系不稳定，或因操作量的时间幅度较窄(步状偏差发生变化时，会输出瞬间脉冲波形)，致使连用于启动操作端的有效能源无法提供。故在D动作中，微分项的输入采用的是加入了一次延迟滤波器的不完全微分。<br>QnPHCPU、QnPRHCPU的微分动作就是不完全微分。 |
| 復列<br>恢复            | 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。<br>异常站恢复正常时，重新开始数据链接的处理。  |
| 符号ビット<br>符号位 (Bit)  | <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>●附带有表示存储器内容之正负的符号的位。</li> <li>●约定是将16Bit的最上位Bit设至0时为正数、设至1时为负数。</li> <li>●因此，作为数值使用的最多为15Bit。</li> </ul>   |
| プラスチックファイバ<br>塑料光纤  | <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)、伝達距離が短いが安価である。</li> <li>●MELSECNET/MINIに使用。</li> <li>●光缆芯线为塑料材质。</li> <li>●比玻璃光纤粗(直径1mm左右)、传达距离较短，价格便宜。</li> <li>●用于MELSECNET/MINI。</li> </ul>  |
| フリーラン<br>自由运行       | <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>●是指不向伺服马达供电，动态制动器、电磁制动器也无效，伺服马达未被控制的状态。</li> <li>●由于该状态下不产生转矩，伺服马达轴在外力作用下运行。</li> </ul>   |
| プリセット<br>预设         | 現在地を指定した初期値に書き替えること。<br>指定当前地址置换初始值。   |
| プリセットカウンタ<br>预设计数器  | <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>●预先设置启动计数值(通常为0)和动作计数值以供使用的计数器。</li> <li>●计数达到动作计数值时，发出ON、OFF信号。通过复位信号将计数值归零。</li> <li>●预设值可以设为0以外的值。</li> </ul>   |
| ブリッジ<br>网桥          | <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>●用于连接协议不同的网络的装置，具有和网关同样的功能，适合连接比较类似的网络。</li> </ul>   |



| 用語                               | 解説  |
|----------------------------------|---|
| フリップフロップ<br>反转触发器                | <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>●存储信息的元件。</li> <li>●使用2个晶体管，输入ON信号时具有持续保持的功能。</li> </ul>   |
| 不良在庫、滞留在庫、不動在庫<br>不良库存、滞留库存、不动库存 | 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。无法预见可销售的、影响资金周转的库存。与滞留库存、不动库存的意义相同。  |
| フルクロード制御<br>全封闭控制                | 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。<br>使用检测机械端位置的编码器的定位控制。用于定位精度要求较高的场合。  |
| フルスケール<br>满量程                    | 入力レンジの幅を表します。<br>例：選択した入力レンジの幅が-200.0℃～400.0℃の場合、フルスケールは600.0になります。<br>表示输入范围幅度。<br>例：已选择的输入范围为-200.0℃～400.0℃时，满量程即为600.0。  |
| ブレーカ<br>断路器                      | 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。<br>用于防止电气配线、各种装置发生烧损，自动切断异常电流的开关。   |
| ブロードバンド<br>宽带                    | 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。<br>用规定的带幅分割频率带，使用一个传送路径，向分割的通道输送各不相同的信息，进行多重传送的传送方式。  |
| プログラミングツール<br>编程工具               | GX Works2, GX Developer の総称。<br>GX Works2, GX Developer的总称。   |
| プログラム制御<br>程序控制                  | 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。<br>使设定值随着事先规定的程序变化的控制。用于温度控制等。将程序设定器与PID控制组合起来。  |
| プログラムメモリ<br>程序存储器                | 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。<br>用于存储CPU 模块进行运算的必要程序和参数的存储器。  |
| プログラム容量<br>程序容量                  | <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>●顺控程序与微机程序的合计容量。</li> <li>●表示顺控程序的容量最大可存储多少程序时，其容量大小以K步为单位进行表示。</li> <li>●1K步为1024步。</li> <li>●用以表示微机程序的容量最大可存储多少程序时，其容量大小以K字节为单位进行表示。</li> <li>●1K字节为1024字节。</li> <li>●部分机种的CPU无法使用微机程序。</li> </ul> |
| プロジェクト<br>工程                     | 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。<br>PLC CPU执行数据(程序、参数等)的总称。   |
| プロセス制御<br>过程控制                   | 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。<br>是指为了使影响工业过程之作业状态的各种变量与指定的目标值相一致而进行的调整或控制。   |
| ブロック切換え方式<br>块切换方式               | 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。<br>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。<br>块切换方式是指将所使用的文件寄存器点数以32k 点(1 块) 为单位进行区分指定的方式。<br>32k 点以上の文件寄存器，通过切换RSET 命令所使用的文件寄存器的块No. 来进行指定。<br>各块都可在R0 ～ R32767间指定。  |
| プロトコル (protocol)<br>协议           | 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。<br>是指在通过网络进行计算机通讯的基础上，相互规定的约束事项的集合。也称通讯步骤、通讯规约等。  |
| 負論理<br>负逻辑                       | <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>●电压较低的等级(Low)定为ON(1)、较高的等级(High)定为OFF(0)。与此相反的是正逻辑。</li> <li>●晶体管等电路中，需规定正负。</li> </ul>  |

ふーほ

| 用語                     | 解説   |
|------------------------|--|
| 分解能<br>分辨率             | 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。<br>表示可将某一范围的模拟量转换成一定数字的能力。  |
| 平均処理<br>平均处理           | 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。<br>平均処理の例：<br>(a) 時間平均<br>(b) 回数平均<br>(c) 移動平均<br>将数字输出值做平均处理，将平均值存储到缓存中。<br>平均处理示例：<br>(a) 时间平均<br>(b) 次数平均<br>(c) 移动平均  |
| 平準化 (balancing)<br>平衡化 | 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す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。<br>将各产品的产量平均化。例如，订单量出现变动，导致产量发生变动时，即使其变动幅度在生产能力的范围内，建议也应均衡产量，实行平均化，即实行平衡化。通过进行平衡化，可顺利推进部件采购及生产线运用。  |
| ペギング (pegging)<br>挂钩   | 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。<br>MRP功能之一。针对部件或资材归于何种产品(中间产品)的订单，对其赋予一定关联，依据部件生产・采购订单定制产品订单。具体包含仅表示相关部件的直接总订单的单挂钩；从部件到其中间产品、乃至与其相关的总的最终产品订单等多个阶段，对各个订单间赋予联系纽带的全挂钩。用于在部件交货延迟时判明会影响何种产品的生产。 |
| 偏差<br>偏差               | 目標値SVと測定値PVの差。<br>目标值SV与测定值PV之差。   |
| 偏差カウンタ<br>偏差计数器        | ●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。<br>●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。<br>●定位中，内置于驱动器模块中的计数器。<br>●从来自控制器的指令脉冲中减去反馈脉冲数，得到滞留脉冲(偏差值)的计数器。   |
| ベンダ (vendor)<br>供应商    | 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てシステムを構築することを「マルチベンダ」という。<br>销售产品的公司。指产品的厂家或销售代理商。紧靠某一特定企业的产品构建系统的，称为“单一供应商”；组合多个企业的产品构建系统的，称为“多供应商”。  |
| ポーリング (polling)<br>轮询  | 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。<br>定期前往查看软元件和程序。也用来指调查通讯机器和软元件等在由多个设备合用运行时有无队列存在。是使用1个通道运行多个设备时常用的技术。  |
| ボーレート<br>波特率           | ●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。<br>●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。<br>●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<br>●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。<br>●通讯速度中，1秒内传送的Bit数称为(BPS)波，一般将其称为波特率。<br>●不过，严格说来，是与调制速度的“波”、即Bit数不同的。<br>●即，向1个传送波载入1Bit以上的信息时，不会成为同一数值。<br>●如，向1个传送波载入2Bit时，波特率为Bit的1/2。   |
| 補間運転<br>插补运转           | 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。<br>定位控制中，同时运转2台或3台电机，使其做合成运动。   |
| ホスト名<br>主机名            | 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。<br>为方便人们识别连接网络的计算机而赋予的名称。  |
| ホットスタート<br>热启动         | 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。<br>关于热启动，是指在控制装置停电后再重启时，将输出从电源切断前的值开始启动。   |

| 用語  | 解説  |
|---|---|
| <b>ボトルネック (bottle neck)</b><br>瓶颈                           | <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にはできない。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用語。是指在生产系统中，处于整个系统中最迟缓的部分。就一个产品生产线来看，存在效率高的工序和效率差的工序。这在TOC中称为瓶颈工序。瓶颈工序的生产效率决定整个生产效率。即，无论瓶颈工序以外的工序生产效率有多好，整体的生产效率都无法超越瓶颈工序的效率。TOC就是根据这一思路实施以瓶颈为中心的日程安排。</p>  |
| <b>マークアップ言語 (markup language)</b><br>标记语言 (markup language) | <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>是通过将部分文件用称为“标签”的特别字符串圈起来，将文章的结构(标题和超级链接等)、修饰信息(字符大小和排版状态等)记述到文章中的记述语言。由于用Markup语言写成的文件是文本文件，文本编辑器使用者一般都可读取，当然也可进行编辑。有代表性的Markup语言是从SGML、SGML发展而来的HTML、TeX等。</p>   |
| <b>マイクロプロセッサ</b><br>微处理器                                    | <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的小型版。也称MPU。</li> <li>●相当于计算机系统的神经中枢，是借助OS统合控制其它所有装置动作，执行数据所有算术或逻辑运算。</li> <li>●有8Bit、16Bit、32Bit，有8085、8086、80286、Z80等型号。</li> <li>●也称微机。正确的说法是将微处理器和存储器、输入输出控制装置等集于1个芯片的装置称为微机(微型计算机)。</li> </ul> |
| <b>マシンアナライザ</b><br>机器分析仪                                    | <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>●自动调查机械共振点等频率特性的伺服设定软件的功能。</li> <li>●在机械与伺服马达相结合的状态下，从MR Configurator2向伺服放大器发出随机加振指令，以测定机械的响应性的功能。</li> </ul>  |
| <b>マシンコントローラ</b><br>机器控制器                                   | <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>●控制生产线上的每1台机械。广泛使用PLC。</li> <li>●在此基础上，有生产线控制器，由其发出指令进行控制。</li> </ul>   |
| <b>マスタ局</b><br>主站   | <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。控制网络上所有的站。可与所有的站进行循环传送和瞬时传送。</p>  |
| <b>マニホールシリアル転送装置</b><br>多连接串行传送设备                           | <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アリアをONすると、それを受けて、マニホール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。ツイストペア線でも多くの情報が送れる特長がある。</li> <li>●与多站链接模块组合使用的信号分配器。</li> <li>●打开多站链接模块内的存储区区域，然后，串行传送设备所匹配的位变为ON。</li> <li>●由此打开电磁阀。</li> <li>●传送时，由于是1位1位地依次传送，为串行传送。其特点是用双绞线传送大量的信息。</li> </ul>   |
| <b>マニュアルモード</b><br>手动模式                                     | <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。在PID控制等自动控制中，操作员可以手动方式变更操作量(MV)设定的模式。</p>   |
| <b>マルチタスク</b><br>多任务  | <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。使计算机同时进行多个工作。通过并联执行多个程序，还可单独进行机械本体作业，控制外接机器。</p>  |
| <b>マルチドロップリンク</b><br>多站通信                                   | <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。使用RS-422接口的数据链接系统的一种。</p>  |
| <b>マルチプレクス素子</b><br>复用器元件                                   | <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。将一个通道分割成多个通道，由各通道单独控制一个I/O装置运行的元件。</p>  |

| 用語                        | 解説   |
|---------------------------|--|
| マンチェスタ方式<br>曼彻斯特方式        | <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>●以基帯方式采用的符号化方式之一。</li> <li>●原信号为“1”时，符号设为下图的(a)，为“0”时，设为(b)，以此区别0和1。</li> </ul>  |
| 無駄時間<br>死区时间              | <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。</p> <p>相对于输入变量变化输出、变量变化的时间间隔。相当于过程FB的P_DED。</p>   |
| 無手順<br>无顺序                | <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>●计算机之间或计算机与PLC进行数据通讯的协议之一。</li> <li>●由于并无事先规定的步骤，可简便进行连接、通信。基本为逐字符传送。</li> <li>●但由于尚不存在针对错误检查等的规定，用户中存在可进行错误检测的加工。</li> <li>●作为步骤的规定协议，含BSC步骤、HDLC步骤等。</li> <li>●并非逐字符传送，而是归纳成帧进行传送，可进行错误控制。</li> </ul>             |
| 無手順モード<br>无顺序模式           | <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>●进行数据交换时，无需特别规定的通讯方式。</li> <li>●直接收发数据的模式。</li> </ul>  |
| メインルーチンプログラム<br>主程序       | <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。</p> <p>相对于子程序程序和中断程序，执行主干部分之处理的程序。</p>  |
| メモリプロテクト<br>内存保护          | <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>●使RAM存储器的内容无法变更的功能。</li> <li>●通常为ON时无法变更存储内容。</li> </ul>   |
| モックアップ (mock-up)<br>模型    | <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。</p> <p>外观与实物非常相似的模型。用于电子机器测试时，省略外装，用于PDA等展示时，仅再现外观和重量。使用样机进行再现・省略的功能因用途而异。</p>  |
| モニタリングトレース<br>监视跟踪        | <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のスキヤ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>●顺控程序的调试功能之一。</li> <li>●使用外接设备指定跟踪次数、对象软元件、抽样时间等并执行之。</li> <li>●监视指定软元件的状态时，将数据读入外接设备进行存储并显示结果。</li> <li>●与采样跟踪相同的功能，但不登记至CPU中，而由外接设备进行监视，无需CPU存储器。</li> <li>●另外，还有不影响CPU的扫描时间等好处，但监视的精度有所下降。</li> </ul> |
| 漏れ電流<br>漏电流               | <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>●接点、晶闸管等OFF时流出的小股电流。</li> <li>●并联电路中有电涌减震器，通常将流有微小电流。故在OFF状态下，将发生小型继电器不OFF、氖管亮灯等情况。</li> </ul>   |
| 山崩し (work leveling)<br>平峰 | <p>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を均等化すること)</p> <p>将堆积给各生产设备的负荷量转至尚有余量的期间内。(根据各工序的负荷能力，将工作量均等化)</p>  |
| 山積み (loading)<br>堆积       | <p>仕事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)</p> <p>将工作量附加至不同期间的各生产设备上。(将工作分配至各工序中)</p>   |
| 論理積<br>逻辑积                | <p>シーケンス回路で表わせれば直列接点。</p> <p>使用顺序电路表示的串联接点。</p>  |
| 予約局<br>预约站                | <p>実際には、ネットワークに接続されていない局です。</p> <p>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。</p> <p>实际未进行网络连接的站。</p> <p>作为将来连接的站，包含于网络总站数中。</p>   |



| 用語                             | 解説  |
|--------------------------------|---|
| ライブラリ<br>庫                     | 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にしたデータの集まりです。<br>将程序部件和全局标签、结构体等归纳到1个文件中，各项目共同使用的数据集。   |
| ライブラリ (library)<br>庫           | 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。<br>将具有某一特定功能的程序实行部件化，以便由其它程序利用。是将多个程序部件归纳至一个文件中。库自身无法单独执行，只能作为其它程序的一部分开展运行。  |
| ライン化<br>生産線化                   | 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。<br>生産線化是指按照生产过程的工序顺序重新配置生产设备。  |
| ラインコントローラ<br>生産線制御器            | 生産ラインの全体あるいは一部を制御する装置。<br>控制整个或部分生产线的装置。  |
| ラダー図<br>梯形图                    | 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。<br>用继电器符号表示程序的图画。用以表现控制顺序。  |
| ラッチ<br>锁存                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンス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が停電保持ともいう。</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>●即使PLC CPU的电源为OFF，软元件的状态或数据值也不会被清除，是在电源变为ON之前一直保持该状态的功能，也称停电保持。</li> <li>●保存停电前状态，目的为在重新送电后进行再现。</li> </ul>   |
| ラッチカウンタ機能<br>锁存计数功能            | 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。<br>输入计数器功能的选择开始指令信号时，将计数器的当前值存储到缓存中的功能。  |
| ラッチリレー<br>锁存继电器                | ON状態のとき停電してもOFFしないリレー。<br>处在ON状态时，即便停电也不关闭（OFF）的继电器。  |
| ランプ動作<br>指示灯动作                 | 目標値(SV)を常に変化させたとときの動作状態を表します。<br>在目标值(SV)时常变化时的动作状态。  |
| リアルタイムレポート機能<br>实时报表功能         | <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>●图形操作终端的功能之一。</li> <li>●将每次数据收集触发时收集的数据以当时指定的格式进行打印的功能。</li> </ul>   |
| リードスイッチ、リードリレー<br>舌簧接点开关、舌簧继电器 | <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>●是低电压、小电流的开闭用开关，靠磁性启动运行。</li> <li>●接点部分已封入至充填有惰性气体的玻璃管内，将外部气体隔绝开来。</li> <li>●接点带有磁性体，从玻璃管外施以磁性时，会相互吸引而接触。</li> <li>●接触可靠性非常高。</li> </ul>      |
| リードタイム (lead time)<br>交付周期     | 作業を依頼してから完了するまでの時間を言う。<br>是指从要求开始作业到作业结束为止的一段时间。  |
| 力率改善リアクトル<br>功率因数补偿电抗器         | 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。<br>用于补偿变频器和伺服放大器功率因数的机器。使用时，电源波形脉动将降低，可缩小电源容量。  |
| リセットwindアップ<br>积分饱和            | 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、積分器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アップ対策が必要となります。<br>QnPHCPU, QnPRHCPUは、リセットwindアップ対策を有しています<br>是指偏差过大时，积分元素超出饱和界限，涉入偏差的问题。也称积分饱和。在操作量MV超出上下限值时，将其拉回上下限值，以便在偏差发生反转时能够即时响应。如果超出某一界限，需要停止超出方向的积分动作，即需要采取复位终结对策操作。<br>QnPH CPU, QnPRH CPU都具有积分饱和对策。 |
| リップル<br>脉动                     | <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>●直流電圧中波动的比例。理想值为0。</li> <li>●出现较大脉动时，容易造成误动作。</li> </ul>   |

| 用語  | 解説   |
|---|--|
| リニアサーボモータ<br>线性伺服电机                                     | <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>●相对于通过轴旋转获得旋转运动的伺服电机，可得到直线运动的伺服电机。</li> <li>●线性伺服系统中，与滚珠丝杠系统相比，可得到高速度、高加速度，由于滚珠丝杠无磨损，可实现高寿命化。</li> </ul>   |
| リニアライズ<br>线性化   | <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>●将非直线输入变为直线(输入)。</li> <li>●将热电偶、测温电阻体的非线性输入(非直线输入)设为线性输出(直线输出)等。</li> </ul>  |
| リフレッシュ方式<br>刷新方式  | <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入力と出力の処理方式之一，与直接模式形成对比。</li> <li>●刷新方式为：在扫描输入X和输出Y的ON/OFF前就进行读取，然后进行程序扫描，在1次扫描中，即便X、Y有ON/OFF动作，也不读入相关信息。</li> <li>●直接模式的不同点是在扫描中即读入X、Y的ON/OFF信息。也称输入输出方式。</li> <li>●与直接模式相比，刷新方式X、Y动作较慢。由于刷新方式和命令处理时间较小，综合延迟较直接模式小。</li> </ul> |
| リモートI/O 局<br>远程I/O 站                                    | <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。<br/>是指与主站以位为单位进行输入输出信号循环传送的站。</p>  |
| リモートRUN<br>远程运行   | <p>シーケンサを離れたところでRUN-STOPさせること。<br/>在远离PLC的地方使其进行RUN-STOP。</p>  |
| リモート出力(RY)<br>远程输出(RY)                                  | <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。<br/>由主站向从站以位为单位输出的信息。</p>  |
| リモートセンス方式<br>遥感方式                                       | <p>印加電圧値をロードセルの近くで安定化させる方式。<br/>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。<br/>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。<br/>使加载电压值在加载传感器附近稳定的方式。<br/>在因温度变化使电缆的电阻值发生变化时，加载电压会发生变动。<br/>在施加电压的一侧安装2个远程传感器，以便稳定加载电压值。</p>   |
| リモート操作<br>远程操作  | <p>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。<br/>使用编程工具遥控方式对PLC CPU进行RUN/PAUSE/STOP操作。</p>  |
| リモートデバイス局<br>远程设备站                                      | <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。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。<br/>是指向主站循环传送以位为单位的输入输出信号和以字为单位的输入输出数据的站。对于来自其它站的瞬时传送(要求)，返回响应。</p>   |
| リモート入力(RX)<br>远程输入(RX)                                  | <p>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。<br/>由从站向主站以位为单位输入的信息。</p>  |
| リモートパスワード<br>远程密码                                       | <p>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。<br/>防止远程用户非法存取PLC CPU的密码。</p>  |
| リモートレジスタ(RW <sub>r</sub> )<br>远程文件寄存器(RW <sub>r</sub> ) | <p>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。<br/>由从站向主站以16位为单位(1字)输入的信息。</p>  |
| リモートレジスタ(RW <sub>w</sub> )<br>远程文件寄存器(RW <sub>w</sub> ) | <p>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。)<br/>由主站向从站以16位为单位(1字)输出的信息。(本地站会存在部分差异。)</p>  |
| 流量計<br>流量计  | <p>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。<br/>流量计有代表性的种类如以下所示。在测定过程中，流量测定大多会和压力测定、温度测定一同启用。</p>   |
| リレーシンボル語<br>继电器符号语言                                     | <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>●以线圈和接点为语言的顺序符号。</li> <li>●梯形图。</li> </ul>   |

| 用語                           | 解説  |
|------------------------------|---|
| リングカウンタ<br>环形计数器             | 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。<br>进入计数, 当达到设定值时, 在发出信号的同时, 可进行自动预设的计数器。  |
| リンク間転送<br>链路内传送              | 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。<br>在中转站, 将主站的链接软元件传送到其它网络模块。   |
| リンクスキャン<br>链接扫描              | <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局ずつ行っている。</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局ずつ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は出す。</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>●是指在MELSECNET中, 当主站的链接刷新结束时, 在将相关数据向从站传送的同时, 读取从站的信息的动作。</li> <li>●实际是从1号站开始, 逐站进行扫描。</li> <li>●在链接扫描结束时, 所有本地站均进行链接刷新, 在读取主站的信息同时, 发出本站信息。</li> <li>●在完成1个站的链接扫描时, 远程I/O站从1号站开始1站1站地进行I/O刷新, 在读取主站信息同时, 发出本站信息。</li> <li>●不过, 仅在刚开始回路返回时执行2次链接扫描。这是为了在最初的1次扫描中检测出回路异常, 从第2次开始以回路返回方式进行传送。</li> </ul> |
| リンクスキャンタイム<br>链接扫描时间         | 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。<br>网络中的各站依次发送数据, 循环1次所需时间。链接扫描时间随着数据量和瞬时传送要求等变化。   |
| リンク専用命令<br>链接接专用指令           | 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。<br>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交信できます。<br>与其它站的PLC进行瞬时传送时使用的专用指令。<br>可与同一网络及其它网络PLC进行通信。  |
| リンクデータ<br>链接数据               | 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。<br>数据链接中, 在进行链接刷新时交换的数据。   |
| リンクデバイス<br>链接软元件             | 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。<br>是指数据链接专用的软元件、链接继电器B、链接寄存器W、链接X、链接Y。   |
| リンク特殊リレー(SB)<br>链接特殊继电器(SB)  | 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。<br>表示网络的模块动作状态和数据链接状态、以位为单位的的信息。   |
| リンク特殊レジスタ(SW)<br>链接特殊寄存器(SW) | 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。<br>表示网络的模块动作状态和数据链接状态、以16位(1字)为单位的的信息。   |
| リンクパラメータ<br>链接参数             | データリンクの全体構成を設定するもの。<br>设定数据链接整体结构的参数。   |
| リンクリフレッシュ<br>链接刷新            | 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。<br>リンクリフレッシュは、CPUユニットのシーケンススキャンの“END処理”に行われます。<br>在网络模块的链接软元件与CPU模块的软元件间进行数据传送的处理。<br>通过CPU模块顺序扫描的“END处理”来进行链接刷新。  |
| ルーティング機能<br>路由功能             | <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ティングパラメータの設定が必要。</li> <li>●在MELSECNET/10、H、CC-Link IE、Ethernet的多层系统中, 从某个网络上的站向其它网络上的站传送数据的功能。</li> <li>●为执行该功能, 需在要求方站和中转站设定路由参数。</li> </ul>  |
| ループ<br>回路                    | PID制御等フィードバックループを構成する制御ループ。<br>构成PID控制反馈回路的控制回路。  |
| ループ数<br>回路数                  | 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。<br>可由1个模块构成的反馈控制系统(闭环)的数量。标准控制下, 由1输入1输出构成1个回路。加热冷却控制下, 由1输入2输出构成1个回路。   |

る  
ろ

| 用語                          | 解説   |
|-----------------------------|--|
| ループ総延長距離<br>回路总延长距离         | <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>●数据链接中电缆的合计长度。</li> <li>●从主站角度看，是指从发送端子循环访问从站1次时，至接收端子间的距离。</li> </ul>   |
| ループタグ<br>回路标签               | PID制御等のループ制御機能を有しフェースプレートを有するタグ。<br>具有PID控制等电路控制功能，拥有面板标签。   |
| ループバック<br>回路返回              | <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>●是提高数据链接可靠性的手段。</li> <li>●当从站处于停电等异常状态或发生电缆事故时，用来防止系统全体宕机的措施。</li> <li>●通过设置二重电缆，正常时仅使用1个正回路进行通讯。异常时，则使用副回路进行迂回通讯，可确保正常部分运行。</li> </ul> |
| 冷接点補償<br>冷接点补偿              | <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>热电偶输入中，用于降低因基准侧端子的环境温度变化所引发的测定误差的补偿。用热电偶进行温度测定时，需将基准侧端子保持在0°C，但现实中很难将基准侧端子保持在0°C，通过将相当于环境温度的热电加到内部放大器中，可进行0°C补正，减少误差。</p>  |
| レコード<br>记录                  | リレーショナルデータベースにおける行にあたり、1つの行(レコード)には、複数の列(フィールド)の値が格納されます。<br>相关数据库中存在诸多行，1行(记录)中存储多个列(域)值。   |
| レシオメトリック方式<br>比例法           | 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。<br>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。<br>使A/D转换器基准电压与加载传感器输入信号变动成比例的方式。<br>通过将A/D转换器的基准电压与施加给加载传感器电压设为同一电源，可将误差控制在最小限度。   |
| レジスタ<br>寄存器                 | 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。<br>临时存储信息的存储器。可置换信息进行使用。  |
| レゾルバ<br>分解器                 | <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>●将角度检测分解成模拟的2相电压进行检测的机器。</li> <li>●也称两相同步，相对于一相电压输入，是将轴体旋转角度的一次旋转转换成直角的2相电压(模拟电压)后输出。</li> </ul>   |
| レベル計<br>液位计                 | <p>代表的な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、パージ式、電極式、静電容量式<br/>非接触式: 超音波式、マイクロ波式</p> <p>具有代表性的贝尔计有以下几种。</p> <p>接触式: 压差(液压)式、浮动(浮力)式、清除式、电极式、静容量式<br/>非接触式: 超声波式、微波式</p>  |
| 連番アクセス方式<br>连续存取方式          | <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。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。デバイス名は“ZR”を使用します。</p> <p>连续存取方式是指，用连续的软元件编号指定超过32k点文件寄存器的方式。可将多块文件寄存器作为连续的文件寄存器使用。软元件名使用“ZR”。</p>  |
| ローアラーム/ローローアラーム<br>低报警/低低报警 | <p>下限アラーム(PL)/ 下下限アラーム(LL)のことです。</p> <p>下限报警(PL)/ 下下限报警(LL)。</p>   |
| ローカル局<br>本地站                | <p>マスタ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>与主站和其它本地站进行循环传送和瞬时传送的站。由CPU模块等自身程序进行控制。</p>  |
| ロードセル<br>称重传感器              | <p>荷重(力、質量、トルクなど)を電気信号に変換するセンサ。<br/>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気的信号を変化させて出力します。</p> <p>将荷重(力、重量、转矩等)转换成电气信号的传感器。<br/>也称荷重转换器。</p> <p>在输入侧存在电流的状态下，当施加荷重产生变形时，使电气信号发生变化并进行输出。</p>  |



ろ  
わ

| 用語                          | 解説   |
|-----------------------------|--|
| ロールバック<br>回滚                | データベースへの変更を取り消す処理です。<br>取消对数据库进行变更处理。  |
| ロギングレポート機能<br>日志记录报告功能      | ●グラフィックオペレーションターミナルの機能の一つ。<br>●データ収集トリガごとに収集したデータを、その都度メモリカードへセーブし、指定のタイミング時に指定の形式でプリントする機能。<br>●図形操作终端の機能之一。<br>●将在每次数据收集触发时收集的数据存储到存储卡中，然后在指定时间以指定的格式进行打印的功能。  |
| ロット (Lot)<br>批次             | 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。<br>批次是指在生产一次某种产品时对产品的统一编号。如生产10个A产品时，这10个序号即称为批次。这时，批量是10。换句话说，在采购部件时，一次采购单位或一次交货产品单位等也称为批次。它们分别称为生产批次、订单批次、交货批次等。  |
| ロットまとめ (Lot Sizing)<br>批次归纳 | 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。<br>決定批次・规格的技术和过程。例如，有时要根据生产设备情况等决定生产批次的最低数量。另，在向部件厂家采购部件订单时，需要决定最低采购数量。其次，通过MRP计算需求量，计算成品和中间产品的生产数量，以此算出部件的采购数量。计算结果比上述最低生产数量或最低采购数量小时，将多个生产批次、采购批次归结为一个批次，增大批量，去除最低数量。将此类对最低数量进行四舍五入的处理称为批次归纳。 |
| 論理和<br>逻辑和                  | シーケンス回路で表わせば並列回路。<br>使用顺序电路表示的并联电路。  |
| ワーク (Work)<br>工件            | 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。<br>成为作业对象的加工品或部件。用于机械类工厂。  |
| ワークスペース<br>工作区              | 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。<br>将多个项目一并进行管理的名稱。  |
| ワード (word)<br>字             | 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。<br>信息量的单位。常用的用法大致分为“双字节”、“OS规定的标准尺寸”、“1个地址的数据量”等三种。用作表示2字节的单位时，4字节也称“双字”。Windows的API中定义的WORD型、DWORD型等名称，即来源于该意义。  |
| ワードデバイス<br>字软元件             | ●シーケンサ内のデバイスのうち、データをもつ素子。<br>●1点が1ワードで構成されているデバイス。<br>●PLC内软元件中拥有数据的元件。<br>●1点由1字构成的软元件。   |
| ワードデバイスSET機能<br>字软元件SET功能   | ●グラフィックオペレーションターミナルの機能の一つ。<br>●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。<br>●図形操作终端功能之一。<br>●通过触摸面板等的输入键，将事先设定的固定值或指定字软元件的当前值写入指定字软元件的功能。  |
| 和算箱<br>加法箱                  | 複数のロードセルを使用する場合に用いる機材。<br>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。<br>使用多个加载传感器时采用的器材。<br>将多个加载传感器输出归纳成并联连接的1个信号进行输出。  |
| 割込みカウンタ<br>中断计数器            | ●割込みプログラムに使われるカウンタ。<br>●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。<br>●用于中断程序的计数器。<br>●与普通计数器不同的参数进行设定，即可进行使用。   |
| 割込み処理<br>中断处理               | 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。<br>存在中断输入时，临时中断执行中的顺序程序，转而执行与输入相对应的中断程序的处理。  |

わ

| 用語                | 解説  |
|-------------------|---|
| 割り込み指令<br>中断指令    | <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り込む信号。</li> <li>●プログラムを演算していて割り込み指令が入ると今までの演算を中断して、ただちに割り込みプログラムへ移り演算する。</li> <li>●割り込みプログラムが終了、元のプログラムのステップに戻って演算を続ける。</li> <li>●在执行PLC程序的过程中优先中断的信号。</li> <li>●在进行程序运算时发来中断指令时，中断当前运算，立即转至所中断的程序进行程序运算。</li> <li>●中断程序完成运算后，返回原程序的运算步，继续运算。</li> </ul> |
| 割り込みプログラム<br>中断程序 | 割り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。<br>当出现中断要求时，中断当前的程序运算而优先执行的程序。  |
| 割付け<br>I/O分配      | 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。<br>将PLC输入模块、输出模块及特殊功能模块分配到基板模块的插槽中的作业。  |

## MITSUBISHI ELECTRIC CORPORATION

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

### お問い合わせは下記へどうぞ

|         |   |                |
|---------|---|----------------|
| 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・アクセス・タワー34階) | (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番1号(名古屋ルーセントタワー35F)                   | (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。