

# PhCNC Monitor セットアップ手順

PhCNC Monitor では装置の状態をネット上で監視し、動作しているか確認が行えます。  
この機能により、ネットワーク上の PC から装置が停止しているまたは加工中かが直ぐに確認が行えます。  
以下セットアップ手順です。

ご使用には、PhCNC を弊社ホームページから最新のバージョンへアップデートします。  
[https://www.epronics.co.jp/download/3\\_index\\_detail.php](https://www.epronics.co.jp/download/3_index_detail.php)

PhCNC アップデート後、起動しセットアップ  を開きます。

画面下コマンドへ下記を入力して Enter を押します。  
[Settings].EnablePhBasicAPI=1



設定

ディスプレイ設定

Gコード

PCB 配線,ドリル,  
ファアウト,外形加工,ステンシル

Accurate A437R

システム情報

**PHCNC PRO**

PhCNC64 Pro v5.62.1.16661.B440x64 © 2007-2021 TELENET LTD.  
PhCNC440 firmware v1.1.5.148, PhACdrive firmware v1.0.2.022  
Last Release: Jan 9 2021 [RsPrDxfVdUdSecProTsMT]  
[www.accuratecnc.com](http://www.accuratecnc.com)

PhCNC440 firmware: v1.1.5.148\*  
PhACdrive firmware: v1.0.2.022\*  
OS: Windows 10 (x64) v10.0.18363  
CPU : Intel(R) Core(TM) i7-10510U CPU @ 1.80GHz x8  
CPU Id: GenuineIntel, Intel64 Family 6 Model 142 Stepping 12  
Admin rights: Yes {UAC:ON, Level: Limited}  
Physical memory: 16115 MB  
Free physical memory: 8759 MB  
Used memory: 45 %  
Used virtual memory: 4464 MB  
Local memory objects: 20  
Used local memory: 1.914 MB #3

Machine ID: 17036-27333  
Folder: C:\Users\Public\Documents\PhCNC A360\All Users

コマンド: [Settings].EnablePhBasicAPI=1

最大線: 4 threads

PhCNC を再起動します。

起動後、もう一度セットアップ画面を開きます。  
MODBUS Settings にチェックを入れます。

設定

×

ディスプレイ設定

Gコード

PCB 配線,ドリル,  
フアウト,外形加工,ステンシル

Accurate A437R

システム情報

Gコード

- モーダルX (座標)
- モーダルY (座標)
- モーダルZ (座標)
- モーダルG (Gコード)
- モーダルF (送り速度)
- 含む行番号 (N)
- 推定加工時間

Nステップ\*: 1

Gコード単位: inch

Extra Settings

- Enable Surface Scan
- Enable MJIG
  - Enable Surface Scan for MJIG
  - Surface Scan After MJIG

MODBUS Settings

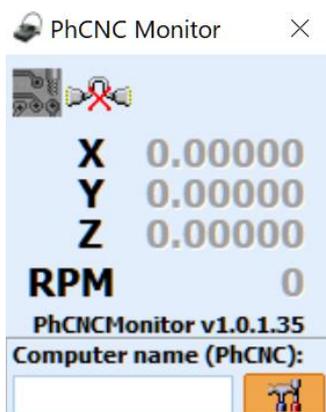
- Enable MODBUS Interface: Slave; TCP; Port: 502, ID:99

MODBUS TTY

次に、監視側の PC へ PhCNC Monitor\_Setup.zip をダウンロードして、インストールします。  
[https://www.epronics.co.jp/download/3\\_index\\_detail.php#phcncmonitor](https://www.epronics.co.jp/download/3_index_detail.php#phcncmonitor)



インストール後、アイコン **PhCNC Monitor** をクリックして実行します。



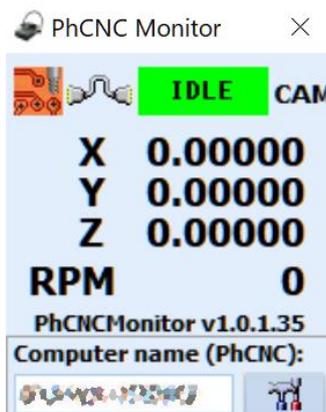
実行すると、PhCNC Monitor が起動します。

右下にある設定ボタン  をクリックし、ネットワーク上にある PC の名前を入力します。

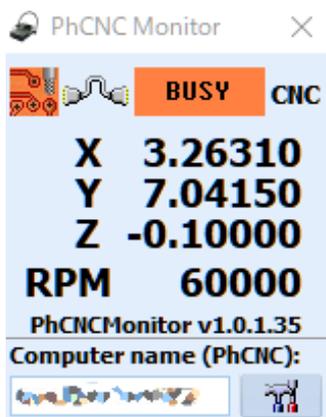
入力後、設定ボタン  をもう一度クリックします。

※接続先の PC では、PhCNC が起動している必要があります。

※接続ができない場合は、加工機制御側は PhCNC を、  
監視側では PhCNC Monitor の PC ファイアウォールの設定を確認下さい。



接続されると、装置の状態が表示されます。  
左画面では、装置が停止している状態です。



装置が加工中は、XYZ 軸表示、モーター回転数を表示します。