

## 滚动报警画面示例 说明书

普洛菲斯国际贸易（上海）有限公司

技术热线： **021-6361-5008**

## 1. 概述

本示例详细说明应用 Pro-EX V2.2 简体中文版创建滚动报警画面。

## 2. 测试环境

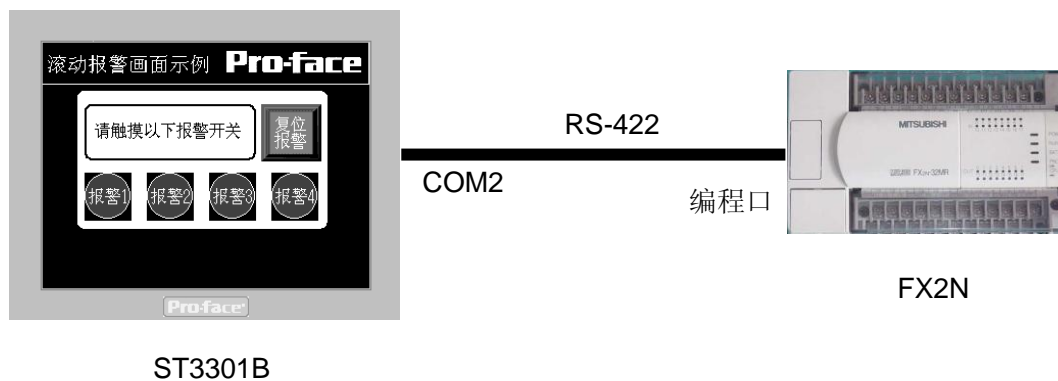
公司	名称	规格
三菱	PLC	FX2N
	通讯端口	编程口
	编程软件	GX-Developer V8.03D
Pro-face	人机界面	ST3301B
	编程软件	GP-Pro EX V2.2 简体中文版
	通讯端口	COM2 (RS-422/485 4 线)
	通讯协议	FX series CPU Direct

注：

\*本示例适用于 FX 系列 PLC 及 GP3000 系列/ST3000 系列/ST3000W 系列人机界面。

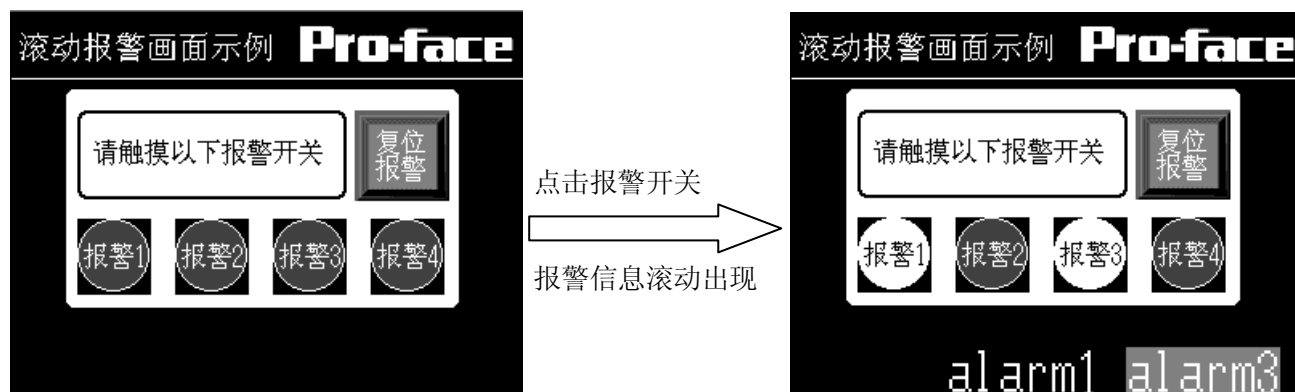
\*根据您使用的 PLC、人机界面的不同，以及软件版本的不同，请您做出必要的调整。

## 3. 系统结构



## 4. 操作方法

在人机界面上触摸报警开关，对应的报警信息在触摸屏的下方滚动出现。

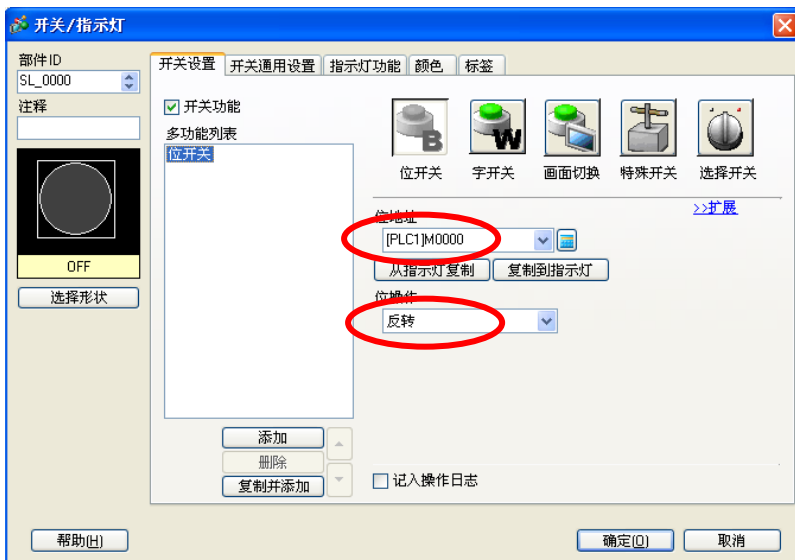


## 5. 人机界面设置及画面编辑

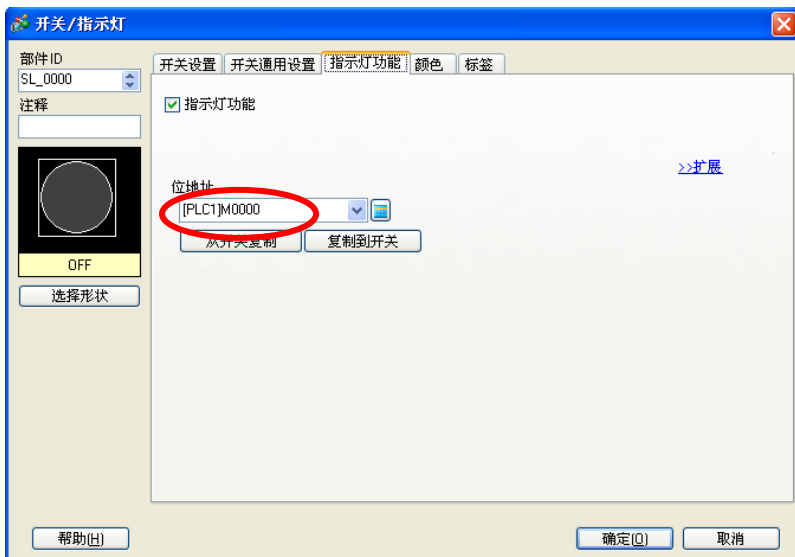
打开示例工程文件，点击画面列表，基本画面 B1 如下图所示。



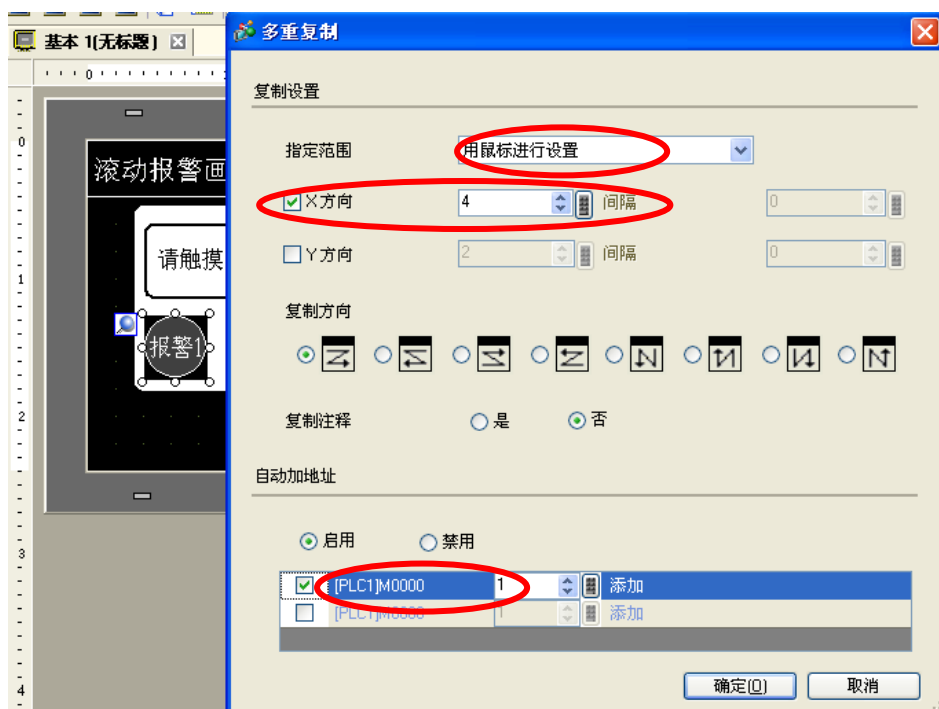
创建滚动报警的触摸开关。在[开关设置]选项卡中，将[位地址]设置为“M0000”，[位操作]为“反转”。



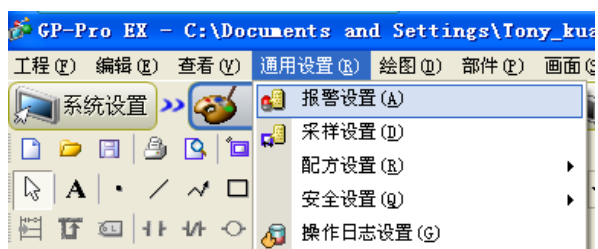
在[指示灯功能]选项卡中，勾选[指示灯功能]，[位地址]为“M0000”。



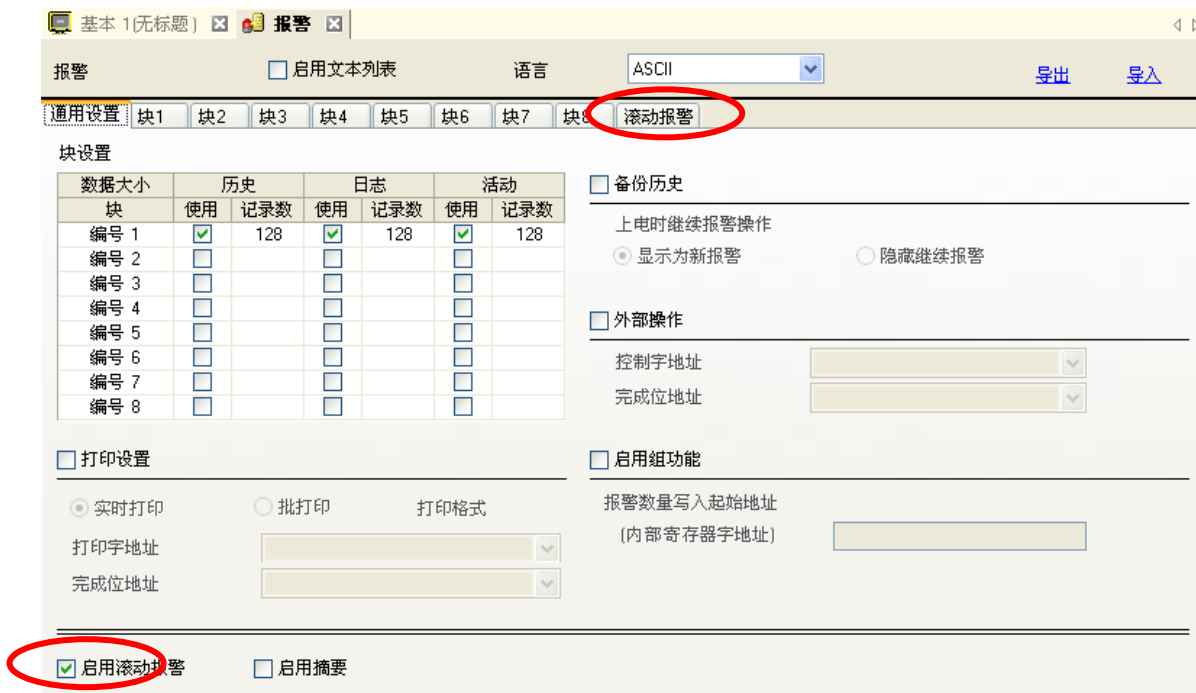
使用多重复制功能，制作四个报警开关。选择按钮，点击右键选择“多重复制”，在[指定范围]和[自动加地址]设置如下，勾选[X方向]，输入数字“4”。



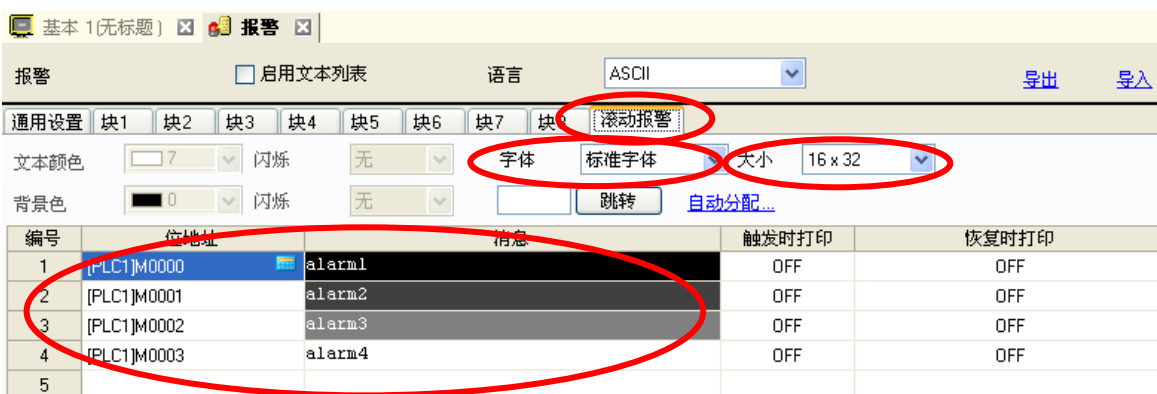
设置滚动报警功能，选择[通用设置]→[报警设置]。



勾选[启用滚动报警]，出现[滚动报警]选项卡。

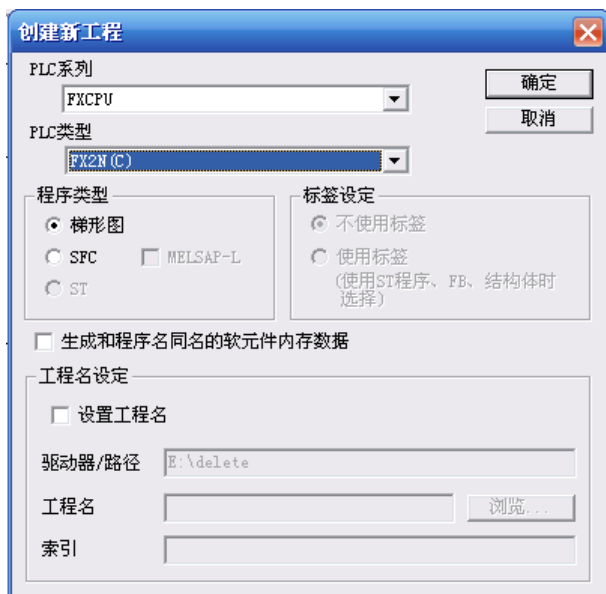


在[滚动报警]选项卡中，设置如下。



## 6. PLC 设置及逻辑编程

运行 GX-Developer V8.03D，点击工具栏中的“新建”图标，选择设备类型如下图所示：



其它无需设置。选择确认新建一个空白程序即可。

## 7. 测试

- 1) 将人机界面程序及 PLC 程序分别下载后，关闭两者电源。
- 2) 将通讯电缆两端分别连接至人机界面的 COM2 口及 PLC 的编程口上。
- 3) 打开人机界面及 PLC 电源。
- 4) 点击人机界面上的报警按钮，在触摸屏下方，报警信息以滚动方式出现。