

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

注意:本示例仅供参考。使用时请根据您的系统的不同做出必要的修改及检查。

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"。

💑 开关/指示灯		×
部件ID SL_0000 🛟 注释	 开关设置 开关通用设置 指示灯功能 颜色 标签 「指示灯功能 	
OFF 选择形状	<u>ン扩展</u> (FLC1]M0000 (FLC1]M0000 (日本) (京和到)(日本)	
帮助(出)	(确定(0)) (取消	

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"。

	三 □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	於 多重复制
:		复制设置
0	滚动报警画	指定范围 用鼠标进行设置 🗸
:		☑ X方向 4 ↓ ■ 间隔 0 ↓ ■
	↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓	□Y方向 2 0 0 0 0
-		复制方向
		NO NO NO ZO ZO ZO ZO
2		复制注释 ○是 ④ 否
-	_	自动加地址
		◎ 启用 ○ 禁用
		□ [PLC1]M0000 1 ◆ 圖 添加 □ [PLC1]M0000 1 ◆ 圖 添加

设置滚动报警功能,选择[通用设置]→[报警设置]。

🖗 GP-Pro EX - C:\Documents and Settings\Tony_kua							
工程(E) 编辑(E) 查看(V)	通用	设置(<u>R</u>)	绘图(D)	部件 (P)	画面(
🔊 系统设置 ᠉ 🐼	63	报警设置	ії (<u>A</u>)				
	" 3	采样设置	ŧ(<u>D</u>)		F		
		配方设置	ដី (<u>R</u>)		- +		
$ \mathbf{Q} \mathbf{A} \cdot / \land \Box$		安全设置	f (Q)				
西 四 11 小 小	6	操作日志	設置(<u>G</u>)				

📮 基本 1(无标题) 🛛 💋 报警 🗵 \triangleleft \triangleright 📃 启用文本列表 ASCII 报警 语言 ~ 导出 导入 通用设置 块1 块2 块3 块4 块5 块6 块7 块& 滚动报警 块设置 数据大小 历史 日志 活动 📃 备份历史 使用 记录数 使用 记录数 使用 记录数 块 上电时继续报警操作 编号 1 **~ ~ ~** 128 128 128 ◉ 显示为新报警 编号 2 ○ 隐藏继续报警 编号 3 编号 4 📃 外部操作 编号 5 编号 6 控制字地址 编号 7 完成位地址 v 编号 8 📃 启用组功能 📃 打印设置 报警数量写入起始地址 实时打印 ○ 批打印 打印格式 (内部寄存器字地址) 打印字地址 完成位地址 ☑ 启用滚动业警 📃 启用摘要

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。

🛄 基本 1(无标题) 🖪	3 💕 报警 🗵								
报警	🗌 启用文Z	华列表	语言	ASCII		~		<u>导出</u>	L <u>导入</u>
通用设置 块1 块2	2 块3 块4	块5 块6	块7 块	滚动报警	D				
文本颜色 7	✓ 闪烁	无 🗸	字体	标准字体		大小 16	x 32	*	
背景色 🔲 🔲 🛛	✓ 闪烁	无 🗸		跳转	自动	分配			
编号 位	lik lit res-til		伯应			触发时打印]	恢复时打印	
1 (FLC1)M0000	🖬 al	larml				OFF		OFF	
2 [PLC1]M0001	al	larm2				OFF		OFF	
3 [PLC1]M0002	al	larm3				OFF		OFF	
4 [PLC1]M0003	al	larm4				OFF		OFF	
5									

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:

创建新工程				×
PLC系列 FXCPV		•		确定
PLC类型 FX2N(C)		•		
OSFC D OST	MELSAP-L	C 使用标签 (使用ST程序、 选择)	FB.	结构体时
□ 生成和程序. □ 工程名设定	名同名的软元件	中存数据		
□ 设置工程:	名			
驱动器/路径	E:\delete		_	Sattle 1
工程名 索引				2013年

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。