

## 松下 FP 系列 PLC 与 ST3000 系列通讯示例 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

本示例详细说明松下 FP0 系列 PLC(使用 PLC 的 CPU 上自带的圆形 Tool 接口)与 ST3000 系列人机界面进行通讯时的连接方式及参数设置。

## 2. 测试环境

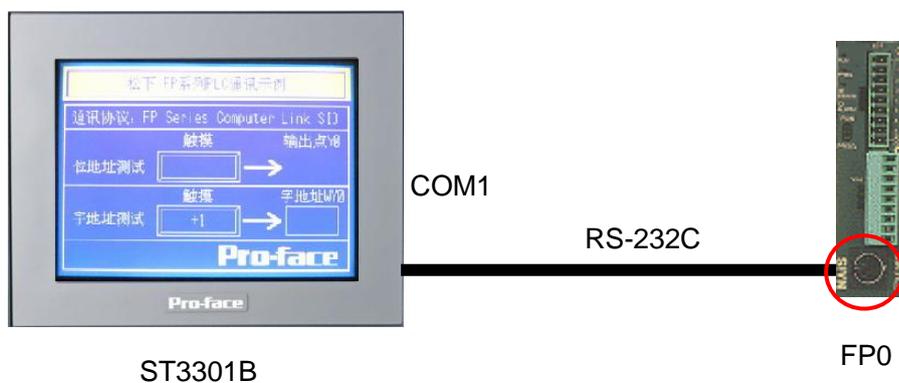
公司	名称	规格
松下 (Matsushita)	PLC	FP0
	通讯端口	Tool 接口
	编程软件	FPWIN GR 2.70
Pro-face	人机界面	ST3301B
	编程软件	GP-Pro EX V2.2 简体中文版
	通讯端口	COM1 (RS-232C)
	通讯协议	FP Series Computer Link SIO

注:

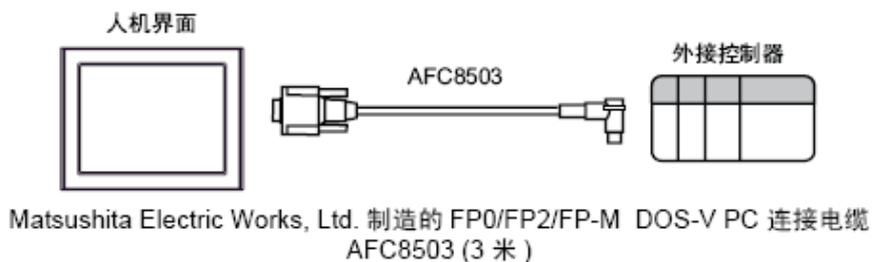
\*本示例适用于 FP0 系列 PLC 及 GP3000 系列/ST3000 系列/ST3000W 系列人机界面。

\*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. 电缆接线图



## 5. 人机界面设置及画面编辑

打开示例工程文件，点击系统设置->控制器/PLC，通讯设置如下图所示。

控制器 / PLC

添加控制器 / PLC [删除控制器 / PLC](#)

控制器 / PLC1

摘要 [控制器 / PLC 更改](#)

制造商  系列  端口

文本数据模式  [更改](#)

通讯设置

SIO Type  RS232C  RS422/485(2wire)  RS422/485(4wire)

Speed

Data Length  7  8

Parity  NONE  EVEN  ODD

Stop Bit  1  2

Flow Control  NONE  ER(DTR/CTS)  XON/XOFF

Timeout  (sec)

Retry

Wait To Send  (ms)

RI / VCC  RI  VCC

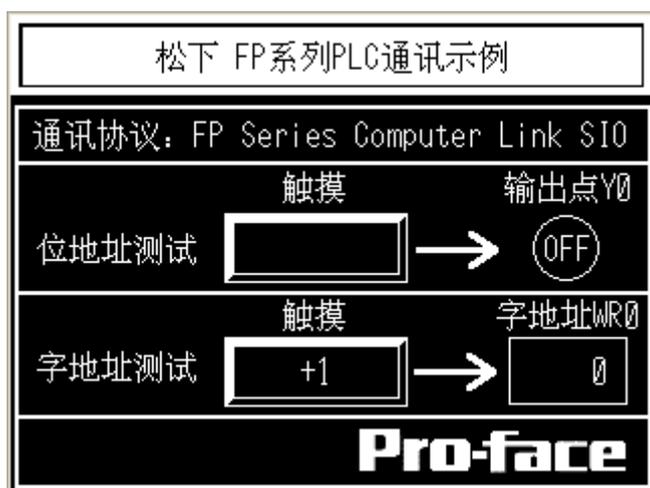
In the case of RS232C, you can select the 9th pin to RI (Input) or VCC (5V Power Supply). If you use the Digital's RS232C Isolation Unit, please select it to VCC.

特定控制器的设置

允许的控制器 / PLC 数量

编号	控制器名称	设置
<input type="button" value="v"/> 1	<input type="text" value="PLC1"/>	<input type="button" value="v"/> Monitor Register=ON, Station No.=1, Command Header=%

点击画面列表，基本画面 B1 如下图所示。



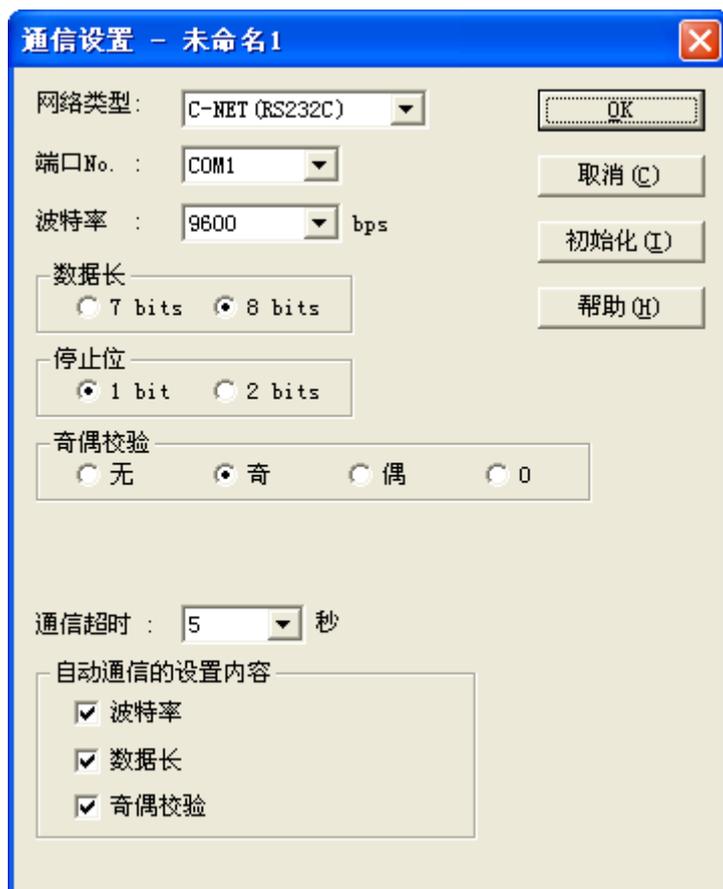
可双击各部件查看各部件的具体设置。

## 6. PLC 设置及逻辑编程

运行 FPWIN GR 2.70，点击“创建新文件”后，选择 PLC 机型，如下图所示：



然后，在“选项”下拉菜单中，选择“通信设置”，设置参数如下图所示。



作为测试，逻辑程序只有如下一行。



## 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 COM1 口及 PLC 的 Tool 接口上。
- 3) 打开人机界面及 PLC 电源。
- 4) 触摸人机界面上的“位地址测试”开关， PLC 的输出点 Y0 的指示灯状态应为 ON，不触摸该开关时，指示灯为 OFF。  
触摸人机界面上的“字地址测试”开关， 数值显示器显示的数据应加 1。该字开关机数据显示器的地址为 WR0。