

1. 簡介	1-1
1.1 軟體特色	1-1
1.2 產品包裝內容及系統架構	1-2
1.2.1 產品包裝內容	1-2
1.2.2 作業環境	1-2
1.2.3 系統架構	1-3
1.3 資料檔案型式及相容性	1-4
2. 軟體安裝、啓動、結束	2-1
2.1 安裝(在 Wundows 95/98/2000/ME/NT 環境下)	2-1
2.2 啓動	2-5
2.3 結束	2-7
3. 作業視窗及其功能	3-1
3.1 作業視窗的架構及種類	3-1
3.1.1 作業視窗的架構及視窗的關連性	3-1
3.1.2 分割視窗	3-2
3.2 編輯視窗群功能	3-3
3.3 註解視窗群功能	3-4
3.4 暫存器視窗群功能	3-5
3.5 元件表視窗群功能	3-6
3.6 取樣追蹤視窗群功能	3-7
3.7 元件監視視窗群功能	3-8
4. 功能選擇列中的各項功能	4-1
4.1 檔案選項中的各項功能	4-1
4.1.1 開新檔案	4-1
4.1.2 開啓舊檔案	4-2
4.1.3 關閉開啓	4-4
4.1.4 存檔	4-5
4.1.5 另存新檔	4-6
4.1.6 列印	4-8
4.1.7 全部列印	4-17
4.1.8 頁面設定	4-18
4.1.9 預覽列印	4-19
4.1.10 印表機設定	4-20
4.1.11 最近使用檔案清單	4-20
4.1.12 結束	4-21

4.2 編輯選項中的各項功能	4-22
4.2.1 復原	4-23
4.2.2 剪下	4-23
4.2.3 複製	4-23
4.2.4 貼上	4-23
4.2.5 刪除	4-23
4.2.6 行刪除	4-24
4.2.7 行插入	4-25
4.2.8 區域選擇	4-26
4.2.9 寫入 NOP	4-28
4.2.10 插入 NOP	4-28
4.2.11 刪除 NOP	4-29
4.2.12 元件名稱	4-30
4.2.13 元件註解	4-30
4.2.14 線圈註解	4-32
4.2.15 區域註解	4-32
4.3 工具選項中的各項功能	4-34
4.3.1 接點	4-35
4.3.2 線圈	4-37
4.3.3 功能	4-39
4.3.4 線	4-42
4.3.5 指令	4-44
4.3.6 全部清除	4-45
4.3.7 轉換	4-46
4.4 搜尋選項中的各項功能	4-47
4.4.1 至頂端、至底端(END)	4-48
4.4.2 元件名稱搜尋	4-49
4.4.3 元件搜尋	4-50
4.4.4 指令搜尋	4-50
4.4.5 接點/線圈搜尋	4-51
4.4.6 到指定位址	4-51
4.4.7 到指定步進點	4-52
4.4.8 改變元件編號	4-53
4.4.9 改變接點類型(單一元件 a/b 接點互換)	4-54
4.4.10 變更元件編號(兩元件編號互換)	4-55

4.4.11 標籤位址設定	4-56
4.4.12 將游標移到指定的標籤位址	4-56
4.5 視圖選項中的各項功能	4-58
4.5.1 階梯圖視窗	4-59
4.5.2 指令表視窗	4-60
4.5.3 SFC 狀態圖視窗	4-61
4.5.4 內置階梯圖視窗	4-62
4.5.5 註解視窗	4-63
4.5.6 檢視暫存器視窗	4-66
4.5.7 工具欄(1)、工具欄(2)、狀態欄及功能鍵	4-71
4.5.8 功能板	4-72
4.5.9 接點/線圈列表	4-73
4.5.10 已用元件列表	4-74
4.5.11 T/C 設定表	4-75
4.5.12 顯示註解	4-76
4.5.13 暫存器顯示設定	4-80
4.5.14 顯示比例	4-81
4.6 PLC 選項中的各項功能	4-82
4.6.1 傳送	4-83
4.6.2 暫存器資料傳送	4-85
4.6.3 清除 PLC 記憶體	4-87
4.6.4 串列設定(D8120)	4-88
4.6.5 PLC 現在密碼或刪除	4-89
4.6.6 執行中程式變更	4-92
4.6.7 遙控運轉/停止	4-94
4.6.8 PLC 自我診斷	4-95
4.6.9 取樣追跡	4-96
4.6.10 通訊埠設定	4-101
4.7 監視/測試選項中的各項功能	4-104
4.7.1 開始監控	4-105
4.7.2 停止監控	4-107
4.7.3 動態監視器	4-108
4.7.4 輸入監視元件(單點)	4-109
4.7.5 強制 Y 輸出	4-111
4.7.6 強制 ON/OFF	4-112

4.7.7 改變現在值.....	4-113
4.7.8 改變設定	4-115
4.7.9 現在值監控切換(16/10 進)	4-117
4.8 選項功能中的各項功能.....	4-118
4.8.1 檢查程式.....	4-119
4.8.2 參數設定.....	4-120
4.8.3 密碼設定.....	4-123
4.8.4 PLC 類型設定	4-124
4.8.5 串列設定(參數).....	4-125
4.8.6 列印檔案標題.....	4-126
4.8.7 元件範圍設定.....	4-127
4.8.8 註解移動	4-128
4.8.9 改變 PLC 類型	4-129
4.8.10 選擇.....	4-130
4.8.11 EPROM 傳送	4-131
4.8.12 字型.....	4-132
4.9 視窗功能中的各項功能.....	4-133
4.10 輔助功能中的各項功能	4-134
5.建立階梯圖及指令程式.....	5-1
5.1 使用的程式編輯視窗	5-1
5.2 建立階梯圖程式.....	5-2
5.2.1 輸入回路符號的操作方式	5-2
5.2.2 以指令輸入方式建立階梯圖程式.....	5-10
5.2.3 編寫程式須注意的事項	5-12
5.2.4 建立階梯圖回路	5-15
5.3 建立指令程式	5-19
5.3.1 輸入指令的操作方式	5-19
5.3.2 建立程式程式	5-28
6.建立步進階梯圖(SFC)程式.....	6-1
6.1 SFC 的特點	6-1
6.1.1 SFC 的型式	6-1
6.1.2 程式的種類	6-2
6.1.3 SFC 圖的架構	6-3
6.2 建立 SFC 程式	6-4
6.2.1 輸入 SFC 符號的操作須知	6-4

6.2.2 游標位置及輸入符號	6-5
6.2.3 建立 SFC 圖的注意事項.....	6-6
6.2.4 建立 SFC 圖	6-9
6.3 編寫實例.....	6-10
6.3.1 單一流程.....	6-10
6.3.2 選擇性分歧	6-12
6.3.3 並進分歧.....	6-17
7.透過電話線做遙控維修.....	7-1
7.1 系統架構及功能	7-1
7.1.1 控制遠端 PLC.....	7-1
7.1.2 檔案的傳送及接收.....	7-3
7.1.3 注意事項	7-4
7.2 動作流程	7-5
7.2.1 控制遠端 PLC.....	7-5
7.2.2 檔案傳送	7-7
7.3 遙控選項中的各項功能.....	7-10
7.3.1 連接	7-10
7.3.2 斷線	7-14
7.3.3 檔案傳送	7-15
7.3.4 環境設定 → 數據機	7-17
7.3.5 環境設定 → 記錄檔案	7-21
7.4 遠端遙控 PLC 的操作程序例.....	7-22
附錄.....	A-1