

目 錄

1.簡介.....	1-1
1.1 軟體特色.....	1-1
1.2 作業環境及系統架構.....	1-2
1.2.1 作業環境.....	1-2
1.2.2 系統架構.....	1-3
2.軟體安裝、啓動、結束.....	2-1
2.1 安裝(在 Windows 95/98/2000/ME/NT 環境下).....	2-1
2.2 啓動.....	2-9
2.3 結束.....	2-10
3.建立新檔案、開啓舊檔案及儲存編輯好的檔案.....	3-1
3.1 建立新檔案.....	3-1
3.2 開啓舊檔案.....	3-3
3.3 開啓 DOS 版的檔案並轉換成 WIN 版的檔案.....	3-5
3.4 儲存編輯好的檔案.....	3-8
4.參數設定.....	4-1
4.1 記憶體容量設定.....	4-1
4.2 I/O 位置的編排.....	4-3
4.3 停電保持範圍設定.....	4-5
5.以畫階梯圖方式編輯 PLC 程式.....	5-1
5.1 編輯說明.....	5-1
5.2 編輯範例.....	5-3
5.3 階梯圖的增加、刪除、修改.....	5-6
5.3.1 階梯圖的增加.....	5-6
5.3.2 階梯圖的刪除.....	5-9
5.3.3 階梯圖的修改.....	5-12
6.PC 與 PLC 間傳輸埠的設定及程式的傳輸.....	6-1
6.1 PC 與 PLC 間傳輸埠的設定.....	6-1
6.2 PC 與 PLC 間程式的傳輸.....	6-5
6.2.1 PC 傳送資料到 PLC (Write).....	6-5
6.2.2 PC 讀取 PLC 內部資料(Read).....	6-8
7.監視 PLC 狀態(Monitor 功能).....	7-1
7.1 監視單一種元件的資料狀態.....	7-2
7.2 監視多種不同元件的資料狀態.....	7-5
7.3 特殊模組緩衝記憶體(BFM)的監視.....	7-7

8.更改元件號碼.....	8-1
8.1 Replace device(大範圍元件號碼更改).....	8-1
8.2 Change open/close contact (大範圍元件 a、b 接點互換).....	8-3
9.密碼設定及清除 PLC 記憶體.....	9-1
9.1 設定密碼.....	9-1
9.2 刪除 PLC 內部密碼.....	9-3
9.3 清除 PLC 記憶體.....	9-5
10.其他功能介紹.....	10-1
10.1 更改計時器(T)或計數器(C)的設定值.....	10-1
10.2 顯示所有已使用的元件.....	10-3
10.3 遙控 PLC 的 CPU 模組 RUN/STOP.....	10-5
10.4 PLC CPU 模組的自我診斷.....	10-7
10.5 註解編輯.....	10-9
10.5.1 編寫註解.....	10-9
10.5.2 註解顯示設定.....	10-10
10.5.3 顯示註解.....	10-12
附錄一.功能選擇列及圖示工具列功能說明.....	附錄-1
1. 功能選擇列各項功能說明.....	附錄-1
1.1 Project 專案.....	附錄-1
1.2 Edit 編輯.....	附錄-3
1.3 Find/Replace 尋找/更改.....	附錄-5
1.4 Convert 轉換.....	附錄-6
1.5 View 檢視.....	附錄-7
1.6 Online 連線.....	附錄-8
1.7 Diagnostics 自我診斷.....	附錄-9
1.8 Tools 工具.....	附錄-10
1.9 Windows 視窗.....	附錄-11
1.10 Help 說明.....	附錄-12
2. 圖示工具列各項功能說明.....	附錄-13
2.1 Standard 標準工具.....	附錄-13
2.2 Project data list 檔案總管工具.....	附錄-13
2.3 LD symbol 階梯圖符號.....	附錄-14
2.4 Program 程式圖示工具.....	附錄-15
2.5 Comment 註解圖示工具.....	附錄-15

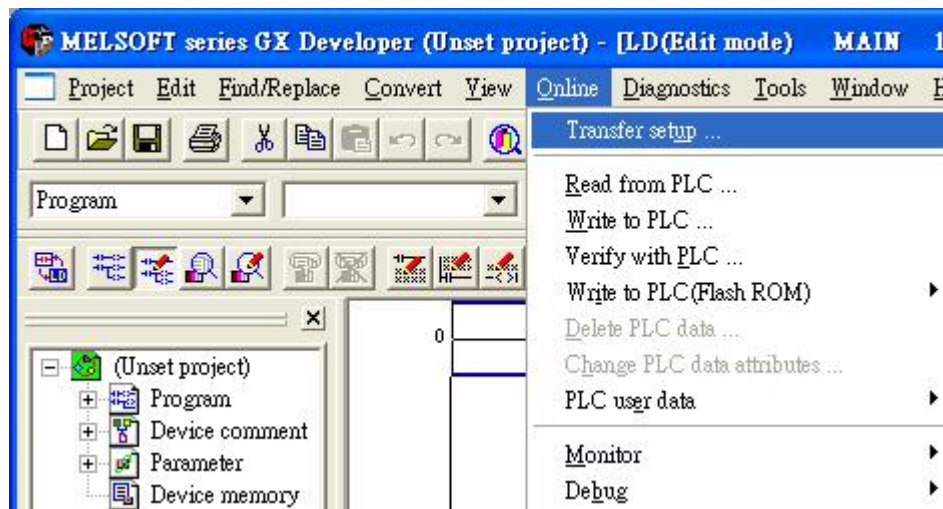
6. PC 與 PLC 間傳輸埠的設定及程式的傳輸

6.1 PC 與 PLC 間傳輸埠的設定

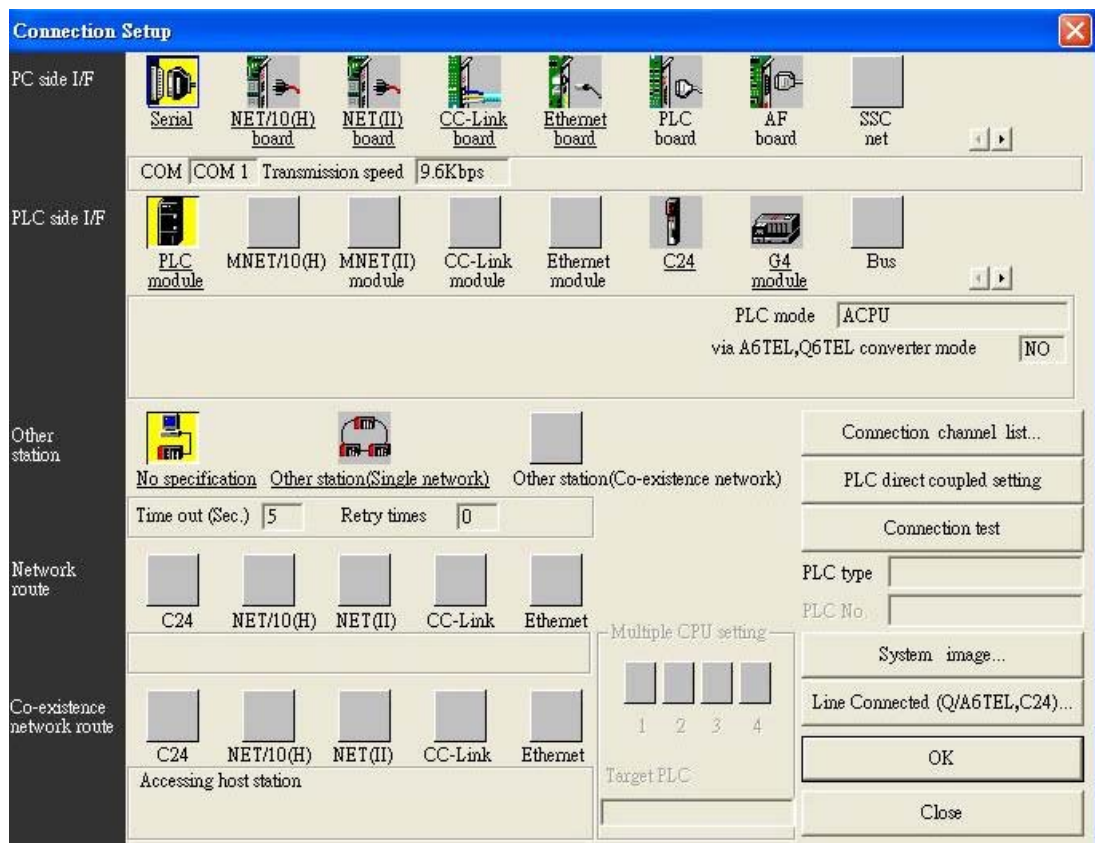
PC 與 PLC 的傳送介面有很多種，在此我們僅介紹 PC 透過串列埠(Serial Port)與 PLC 的 CPU Port 傳輸。要設定 PC 與 PLC 間的傳輸埠有以下幾種方法可以使用：

方法一：執行功能選擇列中 Onl ine 選項內的 Transfer setup 命令。

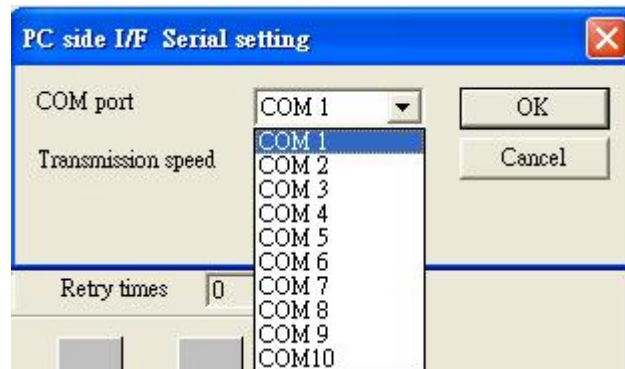
1. 點選功能選擇列中 Onl ine 選項內的 Transfer setup 命令。



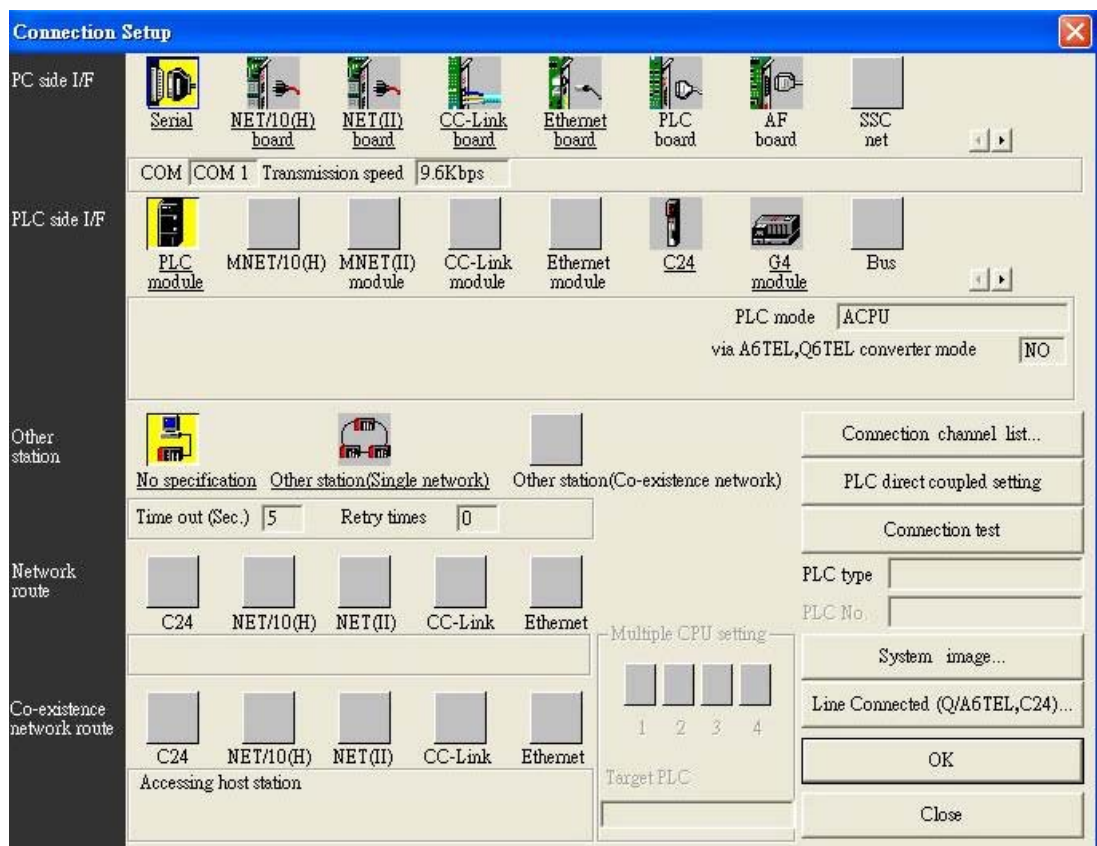
2. 快點第一行圖示中的 Serial 圖示 2 下。



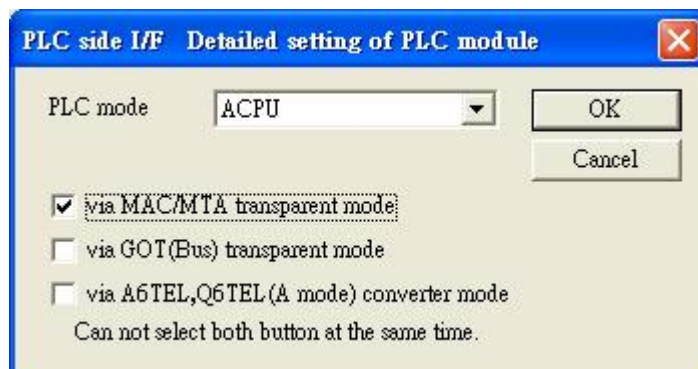
3. 依照使用者實際連接的狀況，在 COM port 的下拉式選單中，選擇 PC 連接到 PLC 正確的 COM 埠。



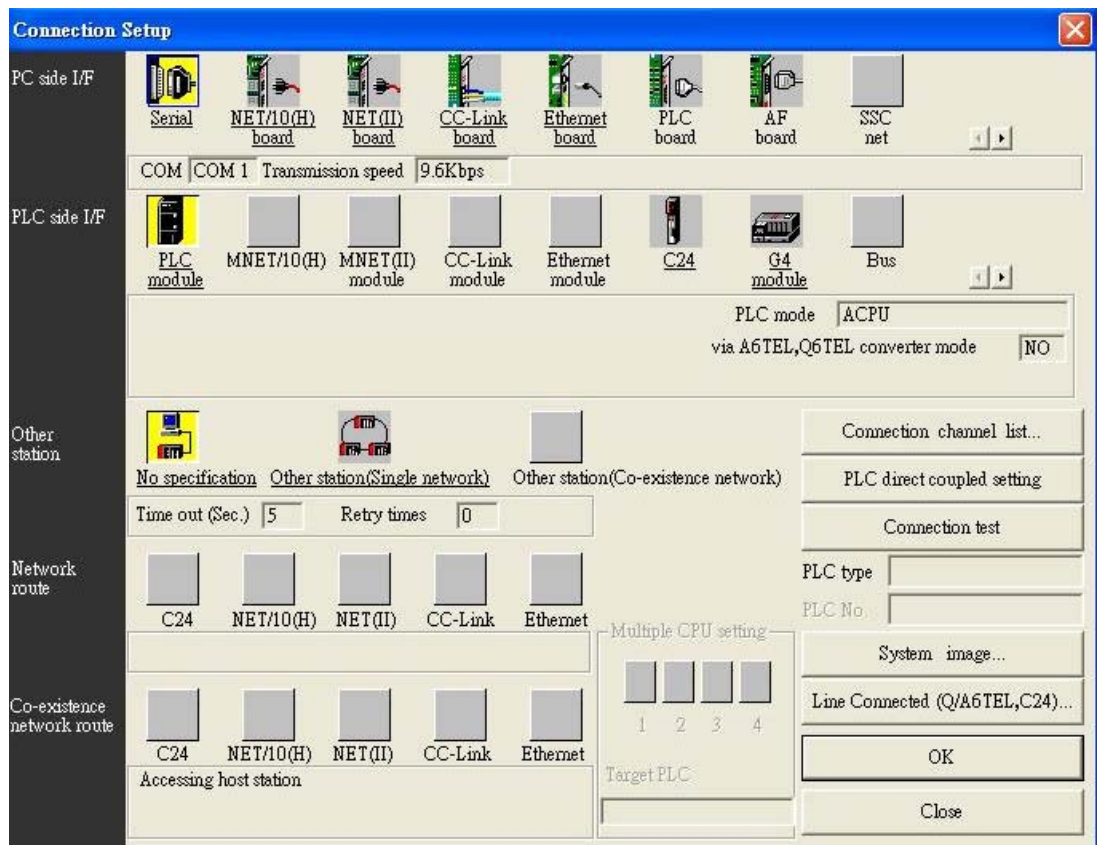
4. 快點第二行圖示中的 PLC module 圖示 2 下。



5. 將螢幕中的 via MAC/MTA transparent mode 打勾，然後點選“OK”。



6. 第三行圖示的位置應該在 No specification 這個圖示上，如果不是，請將位置更改到這個圖示上。



7. 使用者可以測試目前 PC 與 PLC 是否已經正確的連接上，其方法為點選視窗中右側中間的 **Connection test**，如果連線正常會出現如下的畫面。



如果連線不正常，在按下 **Connection test** 後約幾秒鐘會出現如下的畫面。

