



第一章 軟體說明

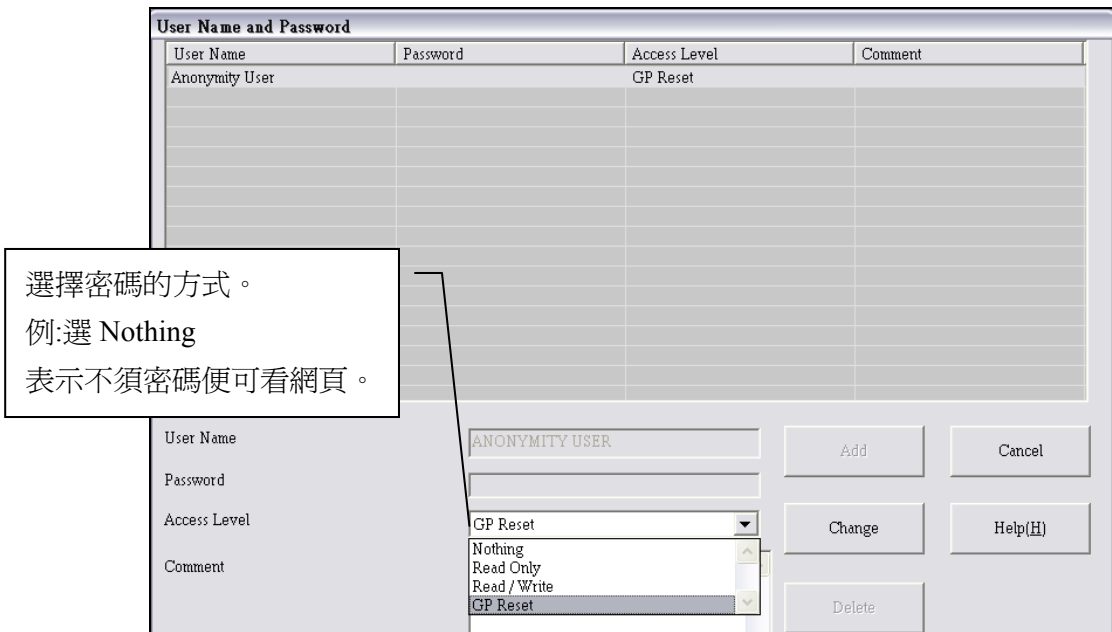
三菱 PLC 型號一覽表-----	1-1
1-1 軟體操作要點介紹-----	1-3
1-2 GP 系統區與 PLC 暫存器介紹-----	1-6
1-3 公用說明-----	1-7
1-4 畫面檔案型式功能表列-----	1-8
1-5 標籤(Tag)功能表列-----	1-9
1-6 備品(Parts)功能表列-----	1-11
1-7 開啓新專案-----	1-13
1-8 轉換圖檔-----	1-14
1-9 文字編輯-----	1-17
1-10 GP 程式傳送設定(程式傳送至 GP)-----	1-19
1-11 GP 設定 要點說明(GP 系統設定)-----	1-22
1-12 GP 程式下載備份(GP 程式下載至電腦)-----	1-26

第二章 備品(Parts)操作說明

2-1 Bit 開關-----	2-1
2-2 Word 開關-----	2-4
2-3 功能開關-----	2-5
2-4 切換開關-----	2-6
2-5 指示燈-----	2-7
2-6 4 態指示燈-----	2-8
2-7 長條圖-----	2-9
2-8 圓形圖-----	2-11
2-9 半圓形圖-----	2-13
2-10 桶槽-----	2-15
2-11 指針表圖形-----	2-17
2-12 趨勢圖-----	2-19
2-13 鍵盤-----	2-22
2-14 鍵盤輸入顯示-----	2-22
2-15 警報顯示-----	2-26
2-16 數值顯示-----	2-30
2-17 訊息顯示-----	2-32
2-18 日期顯示-----	2-33
2-19 時間顯示-----	2-33
2-20 圖片顯示-----	2-34
2-21 視窗 Parts-----	2-38

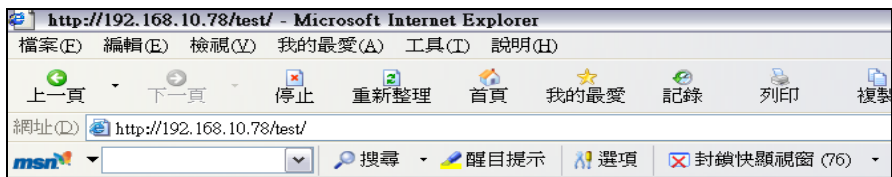
第三章	Parts 綜合練習範例	
3-1	Parts Bit 開關,指示燈--練習範例-----	3-1
3-2	Parts 切換開關,數值顯示,鍵盤數值輸入顯示--練習範例-----	3-7
3-3	Parts Bit 開關,鍵盤,鍵盤數值輸入顯示(不使用自動彈跳鍵盤)-練習範例---	3-11
3-4	Parts Word 開關,長條圖,半圓形圖, 數值顯示--練習範例-----	3-15
3-5	Parts Word 開關,訊息顯示(4 種訊息)--練習範例-----	3-19
3-6	Parts Bit 開關,圖形顯示(4 種變化)--練習範例-----	3-24
第四章	常用 Tag 練習範例	
4-1	A-Tag、T-Tag、(X)文字畫面 練習範例-----	4-1
4-2	F Tag 練習範例-----	4-11
4-3	M-Tag 練習範例-----	4-16
4-4	J-Tag、R-Tag 練習範例-----	4-19
4-5	K-Tag、T-Tag 練習範例-----	4-25
4-6	L-Tag 練習範例-----	4-32
4-7	Q-Tag、T-Tag 練習範例-----	4-37
4-8	U-Tag 練習範例-----	4-47
4-9	X-Tag 練習範例-----	4-54
4-10	Filing Data(配方)練習範例-----	4-61
4-11	A Tag 動態顯示-----	4-67
4-12	Q Tag 動態顯示-----	4-87
第五章	Pro-server 範例	
5-1	概要-----	5-1
5-2	2-Way Driver 是什麼? -----	5-1
5-3	DDE 功能-----	5-1
5-4	DLL API 功能-----	5-7
5-5	Action List 功能-----	5-12
5-6	Provider Information-----	5-16
5-7	Device View-----	5-18
5-8	GP Viewer-----	5-20
第六章	GP-Web 範例-----	6-1
第七章	其他功能範例	
7-1	CF 卡配方讀出寫入-----	7-1
7-2	多國語言表-----	7-15
7-3	將 GP 螢幕上圖像複製到 CF 卡-----	7-22
7-4	多部 GP 與 FX2N-485BD 以 RS-485 方式連線-----	7-26

7-5	D-Script 基本功能介紹	
7-5.1	Bit 操作	7-31
7-5.2	四則運算	7-37
7-5.3	記憶體複製	7-42
7-6	用 CF 卡備份或寫入 GP 畫面	
7-6.1	將 GP 畫面儲存到 CF 卡	7-47
7-6.2	將 CF 卡內 GP 畫面寫入 GP	7-49
7-7	Logging Data 顯示 範例練習	7-50
附錄 A	離線模式	A-1
	亮度及對比調整	A-14
附錄 B	GP 與三菱 PLC 配線圖	B-1
	GP---FX(CPU)	B-1
	GP---FX2N-232BD	B-2
	GP---FX2N-485BD	B-3
	GP---AnN(CPU)	B-4
	GP---AnN(LINK)R4 模組	B-4
	GP---AnN(LINK)R2 模組	B-5
	GP---AnA(CPU)	B-6
	GP---AnA(LINK)R4 模組	B-6
	GP---AnA(LINK)R2 模組	B-7
	GP---Q02HCPU	B-8
	GP---Q01CPU	B-9
	GP---QJ71U24N(CH1 -RS232)	B-12
	GP---QJ71U24N(CH2 -RS485)	B-14
	GP---RS485 多對 1	B-15
	GP---Q(Ethernet)	B-17
	ST400---FX(CPU2)	B-21
	GP COM2--- QJ71U24N(CH1 -RS232)	B-22
附錄 C	軟體安裝步驟	C-1



密碼方式設定完後，接下來可以輸入 IP 位置。

同一網域上 PC 在網址上輸入：192.168.10.78/test 即可看到 GP 畫面。



7-5.2 四則運算：用 D-Script 取代 PLC 程式

PLC 程式如下

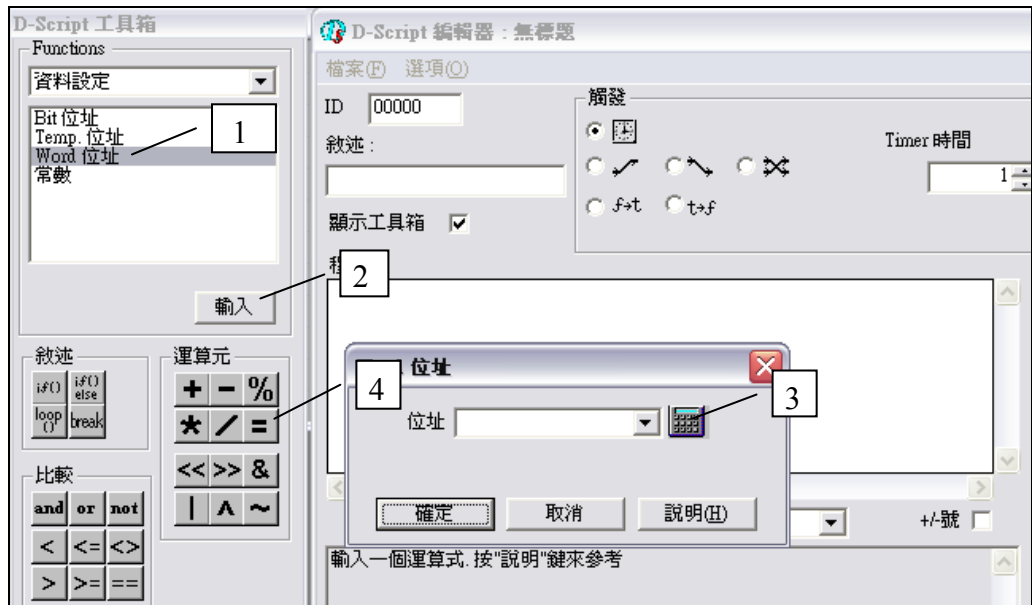


接下來由 D-Script 取代 PLC 程式步驟如下：

<步驟 1> 路徑—特殊(C)----選全區 D-Script。



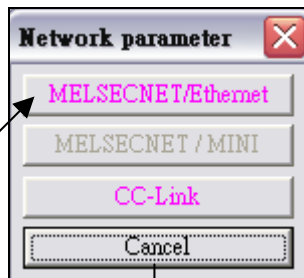
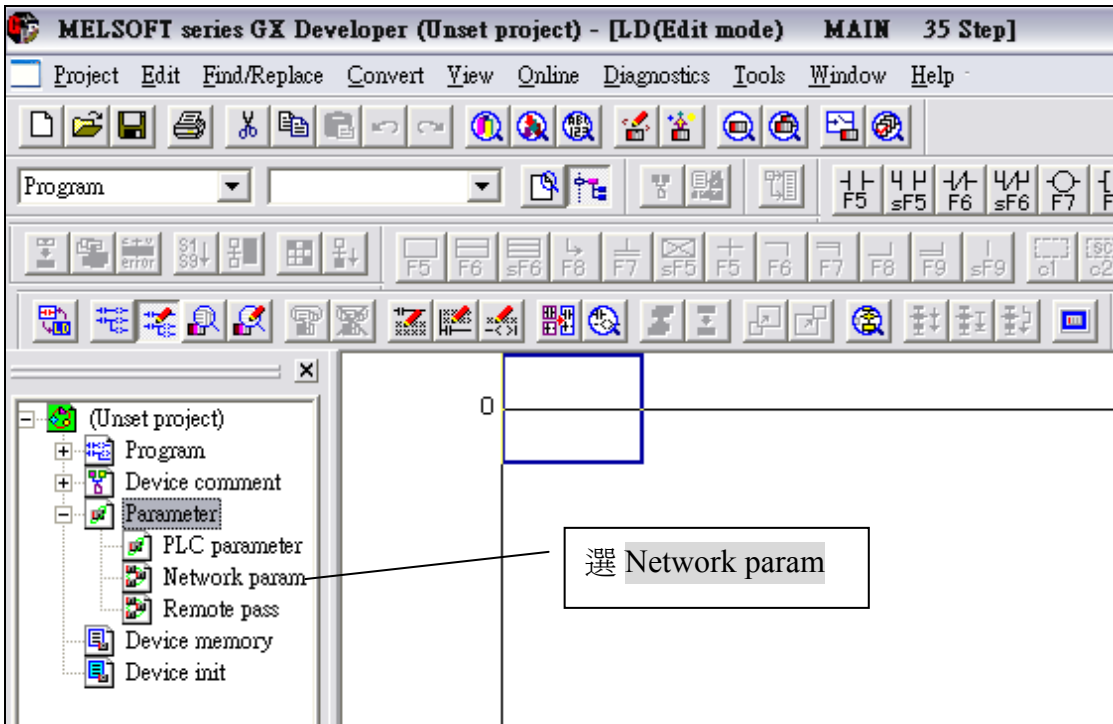
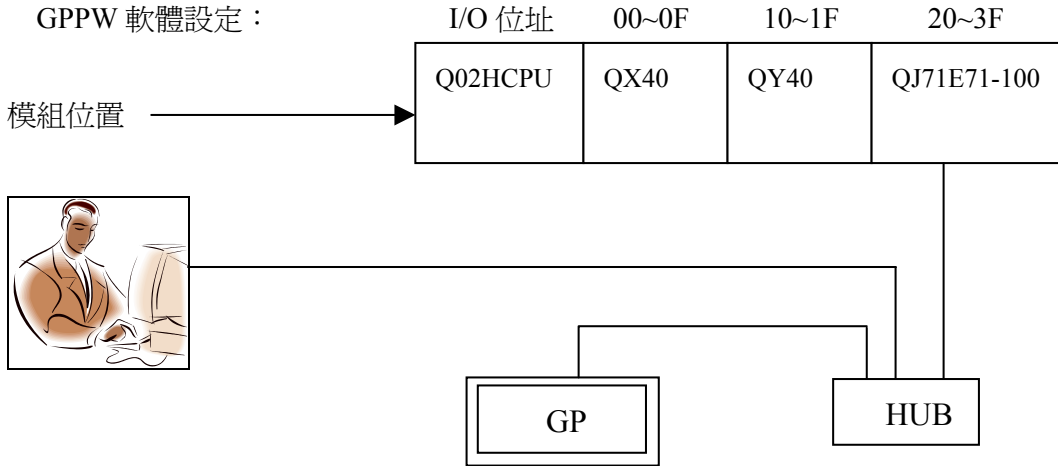
<步驟 2> 首先選 Word 位址。設定 D100=500。



GP 連接對象： QJ71E71-100, QJ71E71-B2。

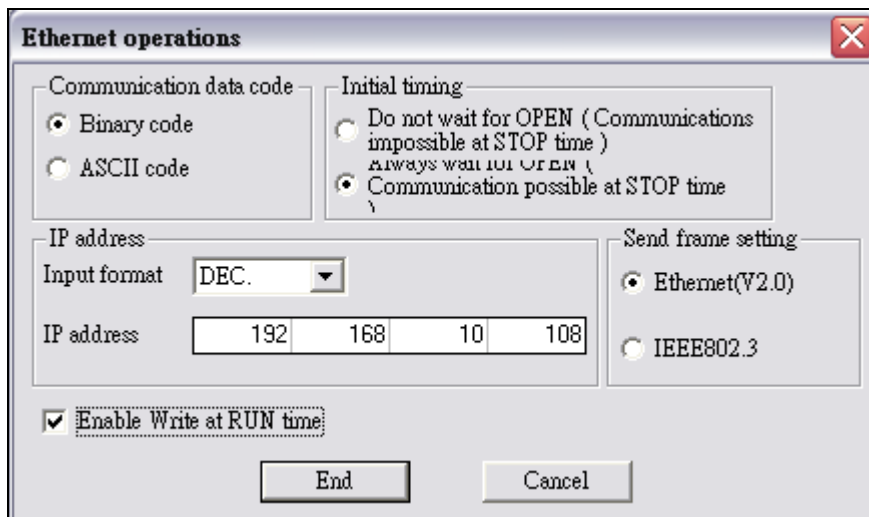
GP 軟體的 PLC Type： Q(Ethernet)

GPPW 軟體設定：



	Module 1	Module 2
Network type	Ethernet	None
Starting I/O No.	0020	
Network No.	1	
Total stations		
Group No.	1	
Station No.	1	
Mode	On line	
	Operational settings	
	Initial settings	
	Open settings	
	Router relay parameter	
	Station No.<->IP information	
	FTP Parameters	
	E-mail settings	
	Interrupt settings	

進入 Operational settings 做以下設定



設定完按下 End