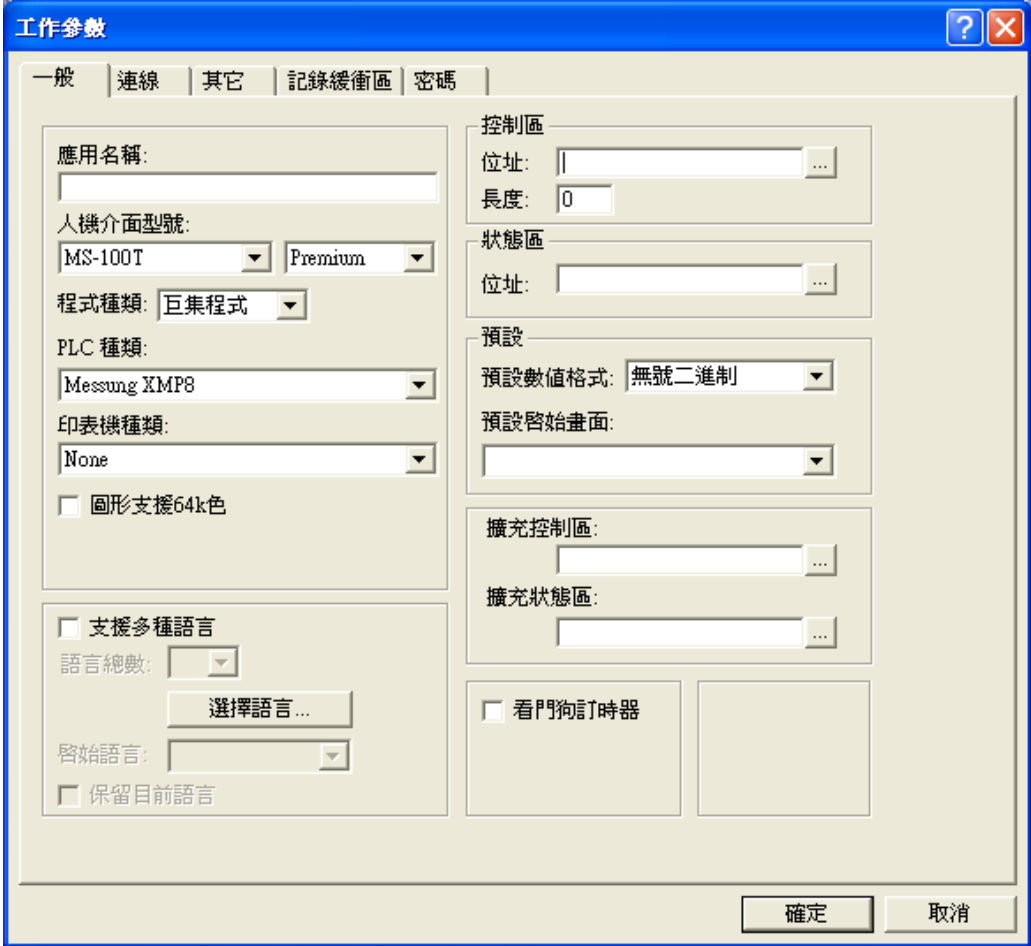


連線名稱	MESSUNG XMP8				
人機種類	MS100-T	PLC 種類	MESSUNG XMP8	使用版本	SOFT Touch V1.0.0-163
SOFT Touch 軟體設定					
<p>1. 功能表【應用】中選取【設定工作參數】</p>					
<p>2. 選擇人機介面型號與 PLC 種類，如下圖：</p>					
人機設定					
<p>3. 點選【連線】，進入設定與 PLC 之通訊協議，此款格式固定為 9600,8,ODD,1，站號須設定為 1。輸入完成後按【確認】。□</p>					



PWS 硬體設定

1. 通訊由 ADP6 軟體決定：

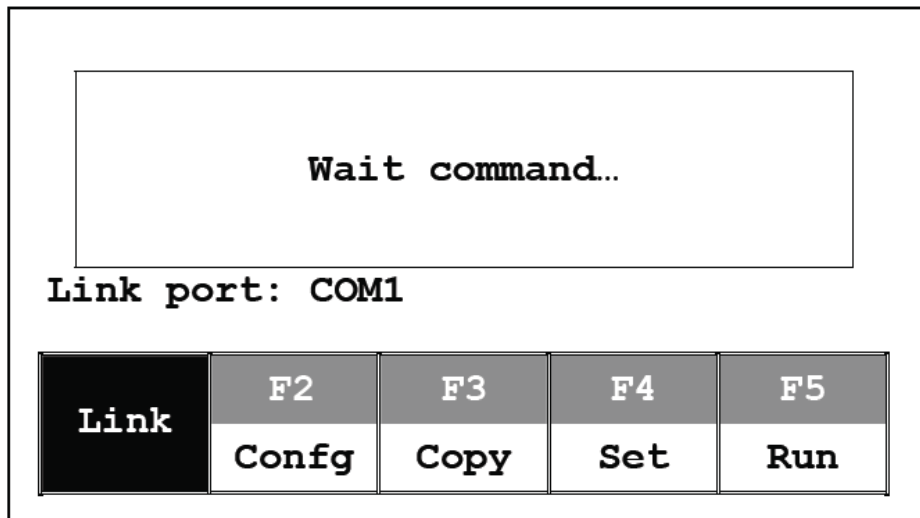
※人機背面之指撥開關，SW5、SW6 撥到 OFF 的位置。

(有關指撥開關之定義與說明，請參考 ADP6 操作手冊)

2. 通訊由 ADP6 硬體決定：

※人機背面之指撥開關，SW6 撥到 OFF，SW5、SW7 撥到 ON 的位置。

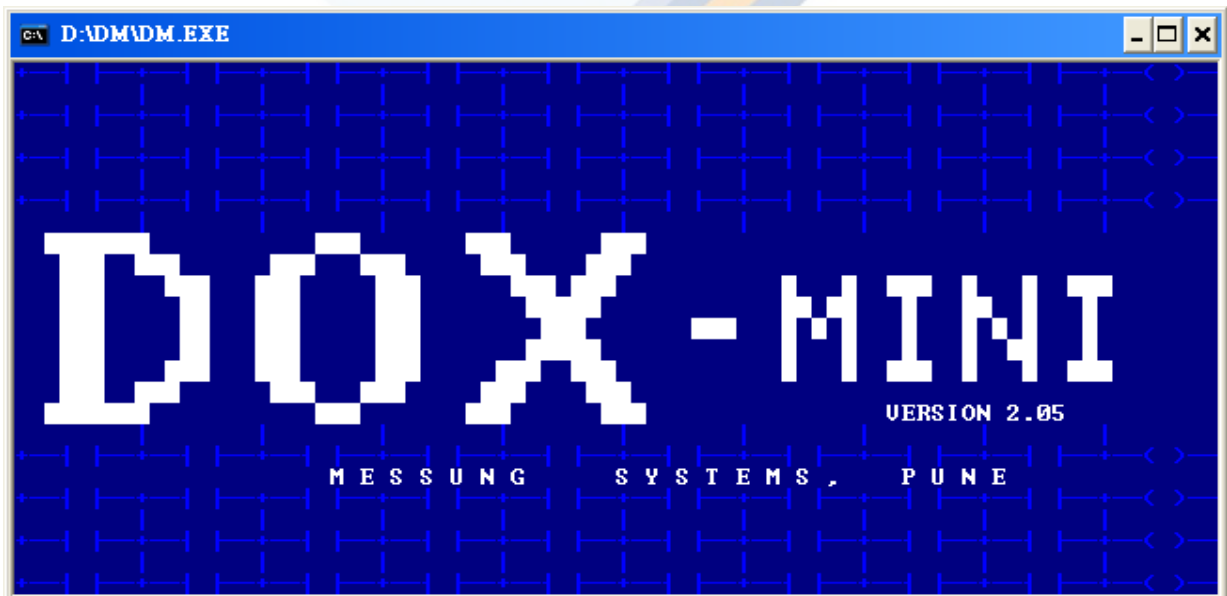
當開機並完成自我偵測後，會出現以下畫面。



※ 按下【F2】Config，設定人機時間及其通訊參數，使用 ↑ ↓ ← → 鍵移動至欲設定之選項，+ 及 - 鍵改變其值。

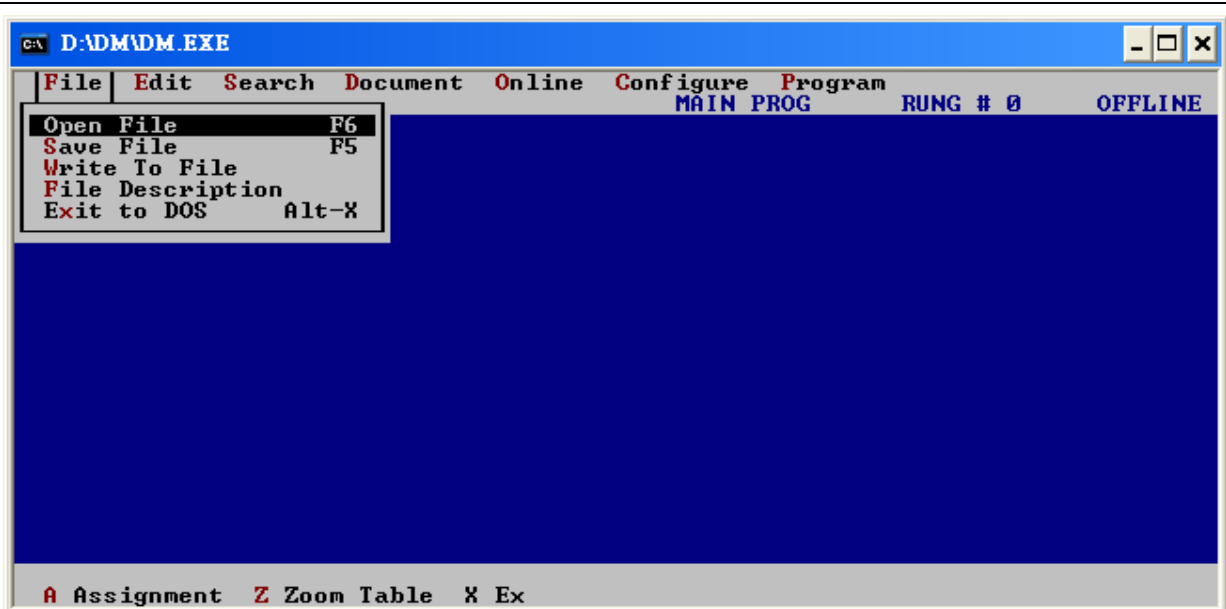
PLC 軟體設定

1. 執行 PLC 軟體 DM。



2. 按下【Alt】+【F】鍵後，可進入功能表中，再用左右鍵選取所需的動作。

因 PLC 中並無斷電保持之功能，故若欲連接 PWS 人機，需將 PLC 的站號設定為 1。可開啟附件中 SET_STAT.LAD 下載到 PLC。



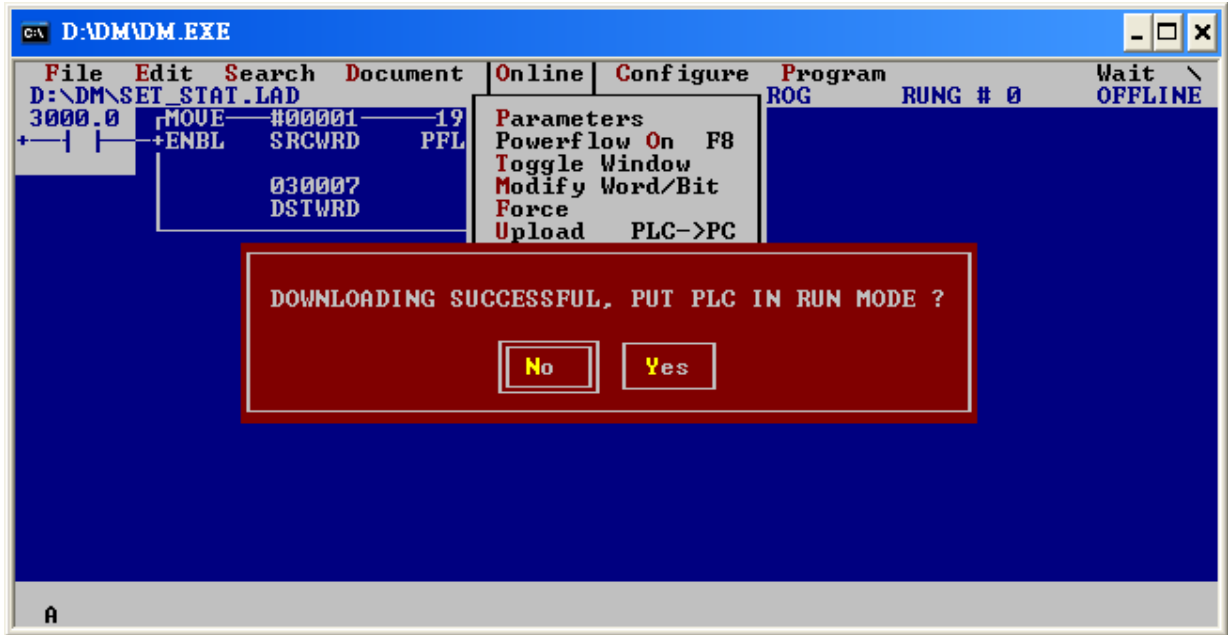
3. 下圖為 PLC 之通訊格式，此為固定之數值，故人機需配合此設定。



4. 【Online】選項中，選取【Download PC->PLC】，將程式下載到 PLC。



5. 下載成功後，按下【Yes】使 PLC 進入 RUN 的模式即可。



PLC 硬體設定

接
線
圖

須向原廠購買其專用線。

備註

Hope Guide
閱凱科技