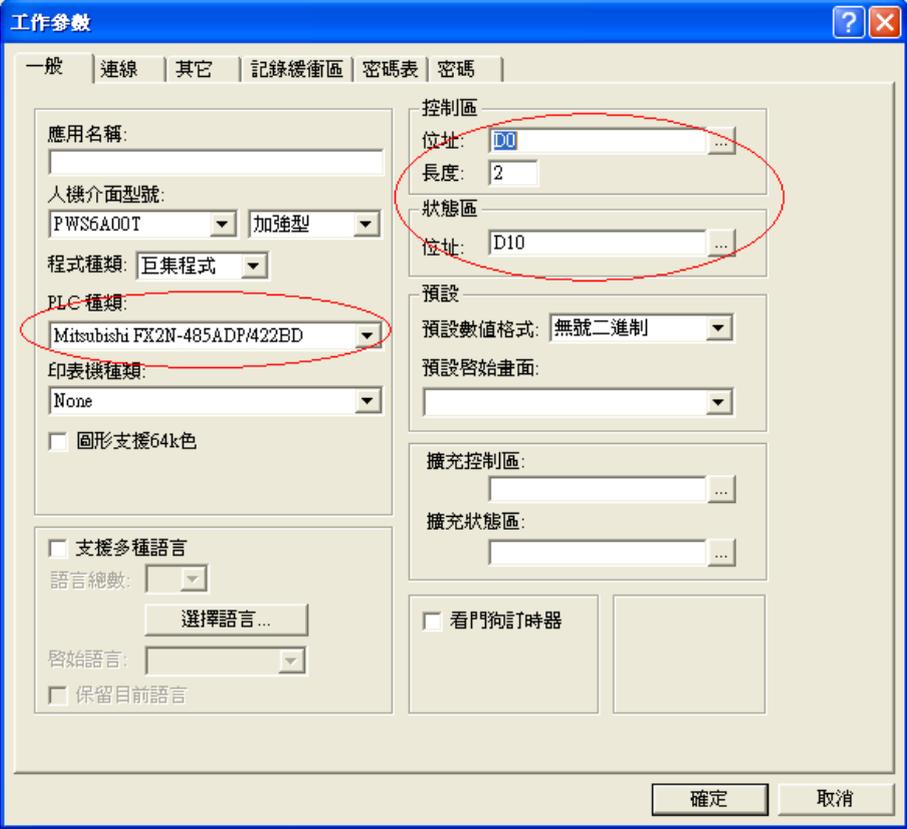
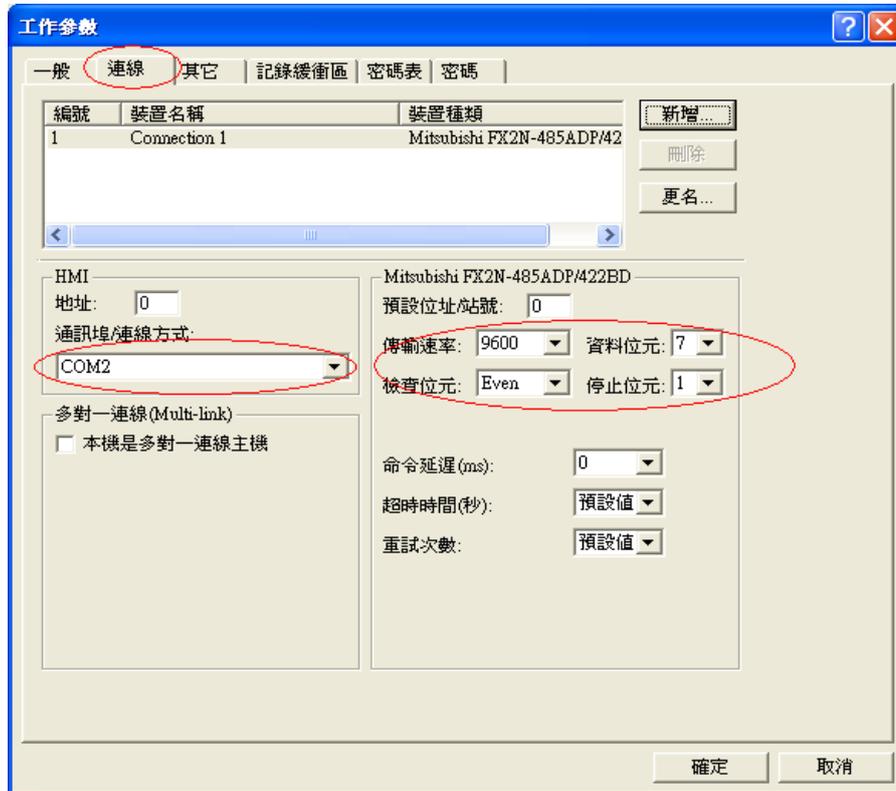


| | | | | | |
|--|---|--------|------------------------|------|--------------|
| 連線名稱 | Mitsubishi FX2N 485ADP/422BD | | | | |
| 人機種類 | PWS6A00-T | PLC 種類 | FX2N-32MR + FX2N-485BD | 使用版本 | ADP 6.1.1.03 |
| ADP6 軟體設定 | | | | | |
| <p>1. 功能表【應用】中選取【設定工作參數】</p> | | | | | |
| <p>2. 選擇人機介面型號與 PLC 種類，如下圖：</p> | | | | | |
| 人機設定 |  | | | | |
| <p>3. 點選【連線】，進入設定與 PLC 之通訊協議(設定的格式需與 PLC 搭配)，輸入完成後按【確認】。如下圖：</p> | | | | | |



PWS 硬體設定

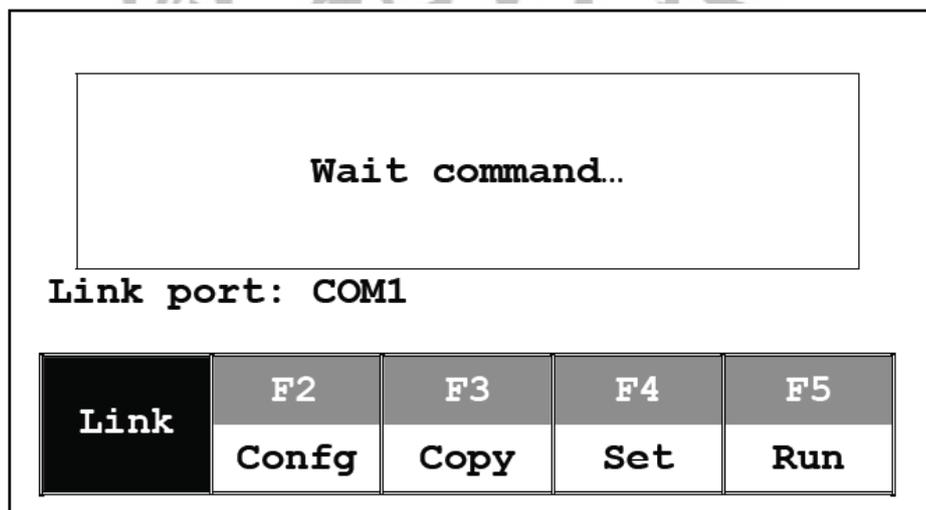
1. 通訊由 ADP6 軟體決定：

※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。

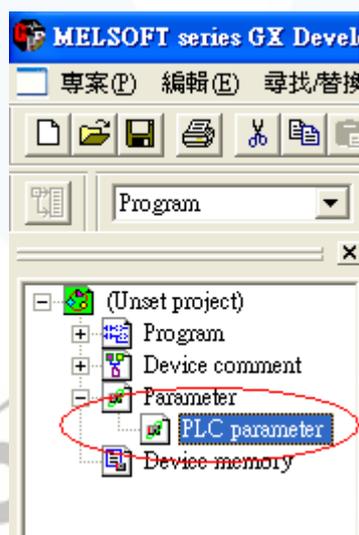


- ※ 按下【F2】 Config ，設定人機時間及其通訊參數，使用 ↑↓←→ 鍵移動至欲設定之選項，+ 及 - 鍵改變其值。

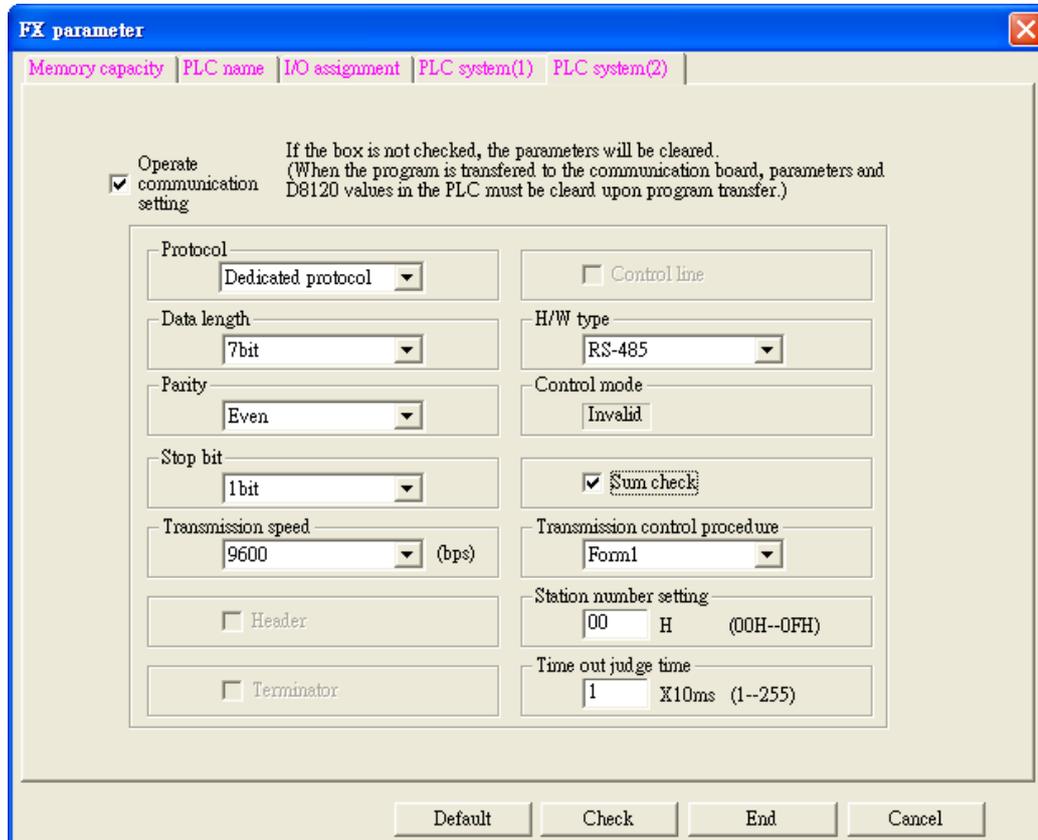
PLC 軟體設定

1. 進入三菱 PLC 編輯軟體：

- ※ 點選【開始】功能表，選取三菱【MELSOFT Application】中執行【GX Developer】
- ※ 點選【專案】 / 【開新專案】後，選擇 PLC 種類。此例為 FX2N。
- ※ 點選【Parameter】 / 【PLC parameter】，如下圖。

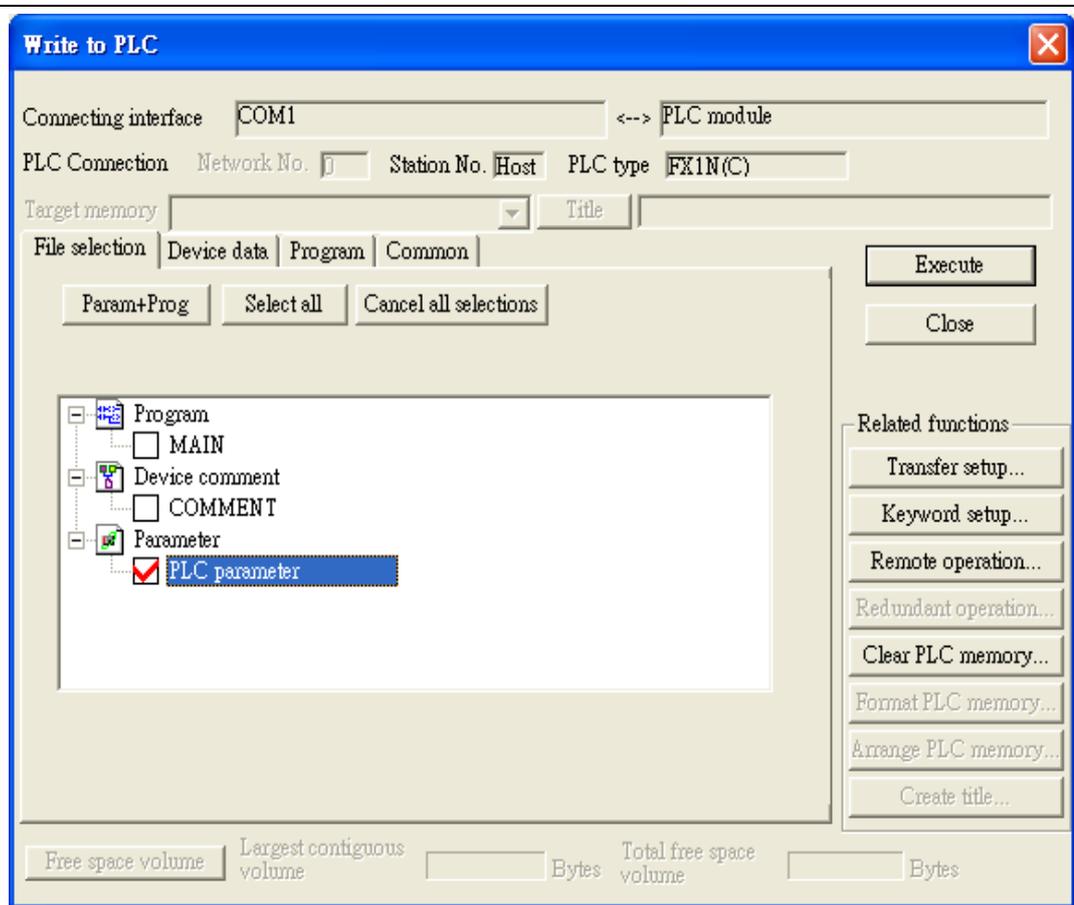


- ※ Parameter，設定如下圖。Transmission speed 最高可設定為 19200，此例設定為 9600。設定完成請按【END】鍵。



2. 將設定傳入 PLC 中。





PLC 硬體設定

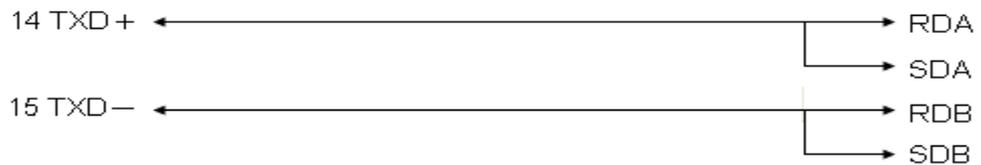
下載完成後，務必將電源重新關閉後再開。

PWS 人機 對 FX2N-485BD

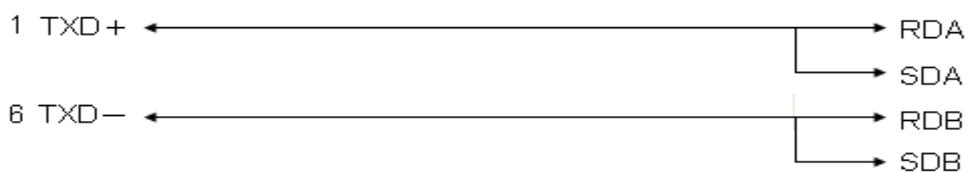
(25PIN D型公接頭)



接線圖



(9PIN D型公接頭)



備註



Hope Guide
閱凱科技