連線 名稱	Matsushita FP Series						
人機 種類	PWS6A00-TPLC 種類NAIS FP2SH+MCU使用 版本ADP 6.1.1.03						
	ADP6 軟體設定						
	1. 功能表【應用】中選取【設定工作參數】 2. 選擇人機介面型號與 PLC 種類,如下圖:						
人 機 定	T作参数 于然 ● 連線 ● 耳它 ●記錄機會區 密碼 應用名籍: 人機介面型號: 化線介面型號: 化線介面型號: 化線介面型號: 化線介面型號: 化線介面型號: 化線介面型號: 化線介面型號: アび56A00T 日裏程意 日裏程意 日露程道 「加速数線通信 「数数級通信 「」 「報意 機構会 「加速数 「「」 「」 「」						
	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:						

	工作参数 ? 🔀		
	一般 連線 ↓其它 ↓記錄緩衝區 │ 密碼 │		
	編號 装置 4 稱 装置 種類 1 Connection 1 Matsushita FP Series 回除 更名		
	PWS Matsushita PP Series 地址: 0 済意即地を有分主文		
	多對一連線(Multi-link) □ 本機是多對一連線主機 命令延遅(ms):		
	超時時間(秒): 預設値 ▼ 重試次數: 預設値 ▼		
	PWS 硬體設定		
1. 通	i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	i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。		

	Whit command				
	Wait command				
	Link port: COM1				
	F2 F3 F4 F5				
	Link Confg Cony Set Bun				
	conrg copy bee Run				
	※按下【F2】Coofa 可設定人機時間及甘通訊參數 使田 ↑ / ∠ _> 鍵				
	移動至欲設定之選項 + 及 - 鍵改變其值。				
	· 例 到 主 \				
	PLC 軟體設定				
	1.開啟 PLC 之編輯軟體【FP WIN GR】。				
	福 FPWINGR 2 → III Data Editor				
	で の で の の の の の の の の の の の の の の の の				
	W 設定 D Private Co U型 Currogram Fulseranasonic ME w Control PF will GR 2 Programming Manual				
	C / 「按導位」 / D 診明及支援(II)				
	w bu Ju Cala and a state and				
PLC					
設定	2.選擇【Option】中【Communication Settings…】,可進入設定通訊參數。				
	Option Window Help				
	PLC Configuration				
	Allocate I/O Map Allocate <u>R</u> emote I/O Map MEWNET-W2 Settings				
	MEWNET-W <u>2</u> Settings MC <u>U</u> Settings				
	MEWNET-VE Settings				
	<u>C</u> ommunication Settings				
	<u>FPWIN_GR</u> Configuration				
	Customize •				
	Keep <u>W</u> indow position				
	Pri⊻ate Configuration ►				

	Communication Setting - XXX.fp
	Network type: C-NET(RS232C) COM port: Ethemet Baud rate: 9600 • bps Data length • 8 bits O 7 bits • 8 bits Stop bit • 1 bit • 1 bit • 2 bits Parity Non • Odd • Even • 0 Time-out: 5 • sec Parameter for automatic setting
	 Baud rate Data Length Parity
4. 選擇【C)ption】中【PLC Configuration…】,可進入 PLC 通訊參數設設
	Option Window Help PLC Configuration Allocate I/O Map Allocate Remote I/O Map
	MEWNET-W2 Settings MCU Settings MEWNET-VE Settings
	MEWNET-W2 Settings MCU Settings MEWNET-VE Settings Communication Settings FP WIN_GR Configuration
	MEWNET-W2 Settings MCU Settings MEWNET-VE Settings Communication Settings FPWIN_GR Configuration Customize
	MEWNET-W2 Settings MCU Settings MEWNET-VE Settings <u>Communication Settings</u> <u>FP WIN_GR Configuration</u> Customize Keep <u>W</u> indow position

CUM Port Remote I/O I/O Access Control	Not Connect
LC Configuration - Untitle1 Initial Switch Hold/Non-hold 1 Hold/Non-hold 2 Action on Error Time Link 0 Link 1 Tool Port COM Port	DK Cancel Read PLC Initialize Help No.412 Port Selection Computer Link ▼ No.413 Communication Format No.414 Baudrate Char. bit: 8 Bits ▼ Parity Check: Odd ▼ Stop Bit: 1 ▼
Hemote I/U I/O Access Control	Terminator: CR No.416 Modem Enabled Header: STX not exist. No.416 Modem Enabled No.417 Receive Buffer Starting Address DT 0 (0 - 10240) No.418 Receive Buffer Capacity 1024 (0 - 1024) OK Cancel Read PLC Initialize Help



CU Setting -	S101 NO.U						
сом1 сом2	2						<u>0</u> K
Available mo	ode						<u>D</u> efault
MC	W0 Unit No	L	1	-			<u>C</u> ancel
MC GP	Baudrat	te	9600	-	bps		
MC GP	Char. bi	t	8 bits	-			
MC GP	Parity cl	heck	Odd	-			
MC GP	Stop bit		1 bit	-			
MC GP	RS/CS	(Only RS232C)	Invalid	-			
MC GP	Send W	/aiting Time		0.00	ms (0 - 100.00		
GP	Header		STX Not Exist	-			
GP	Termina	ator	CR	-			
	Time	out (0: Auto)		0.00	ms (0 - 100.00		
MC GP	Initialize	Modem	No	•			
4C Computer 2完成後, 2下載到日 FP WIN GR	Link GP G , 回到【F PLC 中 , - Untitle1	ieneral Communic ⁻ ile】功能 即完成設	ation W0 PC 表中,選 定。	:Link(ME 懌【[ewnet-wo) Download	d to P	PLC】,;
MC Computer C完成後, E下載到 FP WIN GR de Edit Wig New Open Close	Link GP G , 回到【f PLC中 , - Untitle1 and Search Ctrl+ Ctrl+	ieneral Communic -ile】功能 即完成設 <u>Comm</u> N O	ation W0 PC 表中,選 定。	:Link(ME 懌【[ewnet-wo) Download	d to P	PLC】,;
AC Computer C完成後, E下載到 FPWIN GR De Edit Wig New Open Close Save Save As	Link GP G , 回到【F PLC中 , - Untitle1 2ard Search Ctrl+ Ctrl+	ieneral Communic File】功能 即完成設 ^{Comm} N o	ation WO PC 表中,選 定。 GL	E Link(ME	ewnet-wo) Download	d to P	PLC】,;
MC Computer 完成後, 下載到 FP WIN GR De Edit Wig New Open Close Save Save Save Save Save Save	Link GP G , 回到 【f PLC中 , - Untitle1 and Search Ctrl+ Ctrl+	ieneral Communic File】功能 即完成設 ^{Comm} N o	ation WO PC 表中,選 定。 GL			d to P	PLC】,;
MC Computer 完成後, 天載到 FP WIN GR De Edit Wig New Open Close Save	Link GP G , 回到 【F PLC 中 , - Untitle1 zard Search Ctrl+ Ctrl+ Ctrl+ Ctrl+	ieneral Communic File】功能 即完成設 <u>Comm</u> N O S	ation WO PC 表中,選 定。 GU			d to P	PLC】,;
MC Computer 完成後, 天載到 FP WIN GR De Edit Wig New Open Close Save Save Save Save Save Save Save Save Save Save Download to Upload from Print	Link GP G , 回到 【F PLC 中 , - Untitle1 zard Search Ctrl+ Ctrl+ Ctrl+ PLC PLC Ctrl+	ieneral Communic File】功能 即完成設 <u>Comm</u> N O S	ation WO PC 表中,選 定。 GU IN GR			d to P	PLC】,;
MC Computer 記定成後, 記定成後, E下載到 [FP WIN GR De Edit Wig New Qpen Close Save	Link GP G , 回到 【 f PLC 中 , Ctrl+: Ctrl+: Ctrl+: PLC PLC PLC Ctrl+:	ieneral Communic File】功能 即完成設 Comm N O S	ation WO PC 表中,選 定。 GU IN GR mection Home <u>C</u> om		EWNET-WO)	d to P	PLC], ;
AC Computer 一定成後, 一定成後, 一下載到日 FPWIN GR De Edit Wig New Open Close Save Sa	Link GP G , 回到 【 f PLC 中 , Ctrl+ Ctrl+ Ctrl+ Ctrl+ PLC PLC PLC	ieneral Communic File】功能 即完成設 Comm N O S	ation WO PC 表中,選 定。 GU IN GR mection Home <u>Com</u>		EWNET-WO)	d to P	PLC】,,
MC Computer 公式 公式 公式 公式 日本 東京 日本 日本 日本 東京 日本 日本	Link GP G , 回到 【 f PLC 中 , Cttl+ Cttl+ Cttl+ Cttl+ Cttl+ Cttl+ Cttl+	ieneral Communic File】功能 即完成設 Comm N O S P P Com	ation WO PC 表中,選 定。 GU IN GR mection Home <u>C</u> om		EWNET-WO)	d to P Specify:	PLC】, ; Station No
MC Computer 公式 公式 公式 公式 C 下載到日 FP WIN GR GR Dep WIN GR GR Mew Open Close Save Save Save Save Save Save Save Save Save Pownload to Upload from Print Print Style Se Print Preview Printer Setup. Display Style Properties	Link GP G , 回到 【 f PLC 中 , Ctrl+ Ctrl+ Ctrl+ PLC PLC PLC Ctrl+ tup Setup	ieneral Communic File】功能 即完成設 Comm N O S P P Com	ation WO PC 表中,選 定。 IN GR IN GR In CR In CR	E Link (Mf	EWNET-WO) Download	d to P Specify:	PLC】, f
AC Computer AC Computer C 市成後, C 下載到 E 下載到 E F E 下載到 E F Open Close Save Save Save Save Save As Export Download to Upload from Print Print Style Se Printrer Setup. Display Style Properties 1 FP2-PLC.fr	Link GP G , 回到 【 f PLC 中 , Ctrl+ Ctrl+ Ctrl+ Ctrl+ Ctrl+ Ctrl+ PLC PLC PLC Ctrl+	ieneral Communic File】功能 即完成設 Comm N O S	eation WO PC 表中,選 定。 GCU IN GR IN GR In GR In OR Download Pr	E Link (Mf	EWNET-WO) Download ion Settings and Comment t	d to P Specify S	PLC】, ; Station No re?

	下載完成後,務必將電源重新關閉後再開。					
	PWS 人機 對 NAIS PLC(TOOL)					
	(25PIN D型母接頭)					
接						
絙	03					
אסק	21 ← 05					
圖						
	06					
	08					
	20 •					
	※因松下 PLC 型號繁多,故 <mark>將其腳位</mark> 附錄於下,可依實際需求參考使用。					
	▼ED_a/ED0/ED2/ED20U/ED_M洛田的工具馆的端子配罢图					
	*FF-0/FF0/FF2/FF23N/FF-M通用的工具埠的姉子的自回					
	4 2					
	信號名稱 端子編號					
	$\begin{pmatrix} 0 \\ 1 \\ 1 \\ 2 \\ 1 \\ 1 \\ 2 \\ 1 \\ 1 \\ 1 \\ 1$					
	RD 3					
	1 - 4					
備註	5					
	*FP1工具埠配置圖					
	-5 -5 -5 -5 -5 -5 -5 -5 -5 -5 -5 -5 -5 -					
	2 7 SDA 2					
	$\left(\begin{array}{c c} & & \\ & & \\ & & \\ \end{array}\right)$					
	SDB 5					
	4					
	$1 \qquad 6 \qquad - \qquad 7 \qquad - \qquad -$					
	\3					

*FP3工具埠的端子配置圖



信號名稱	端子編號
FG	1
SDA	2
RDA	3
RSA	4
CSA	5
-	6
SG	7
+5V	8
SDB	9
RDB	10
RSB	11
CSB	12
_	13
SG	14
+5V	15

*FP10SH工具埠的端子配置圖

