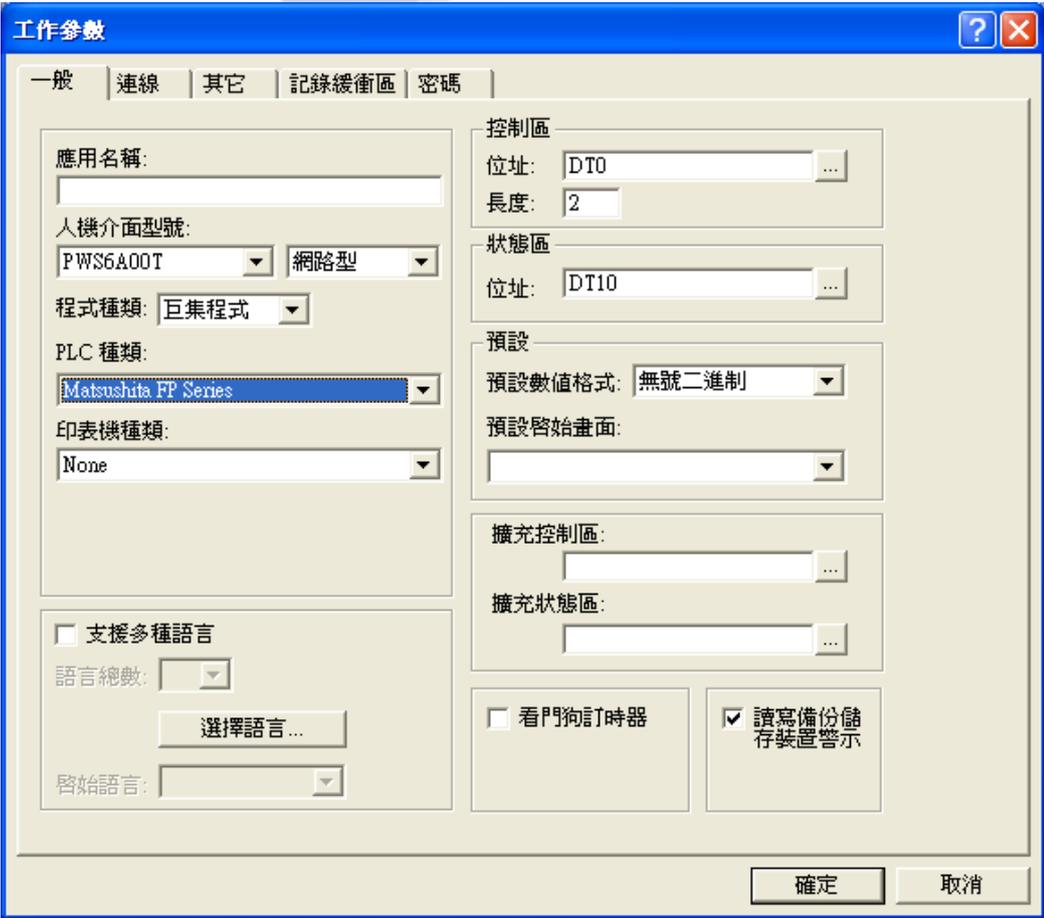
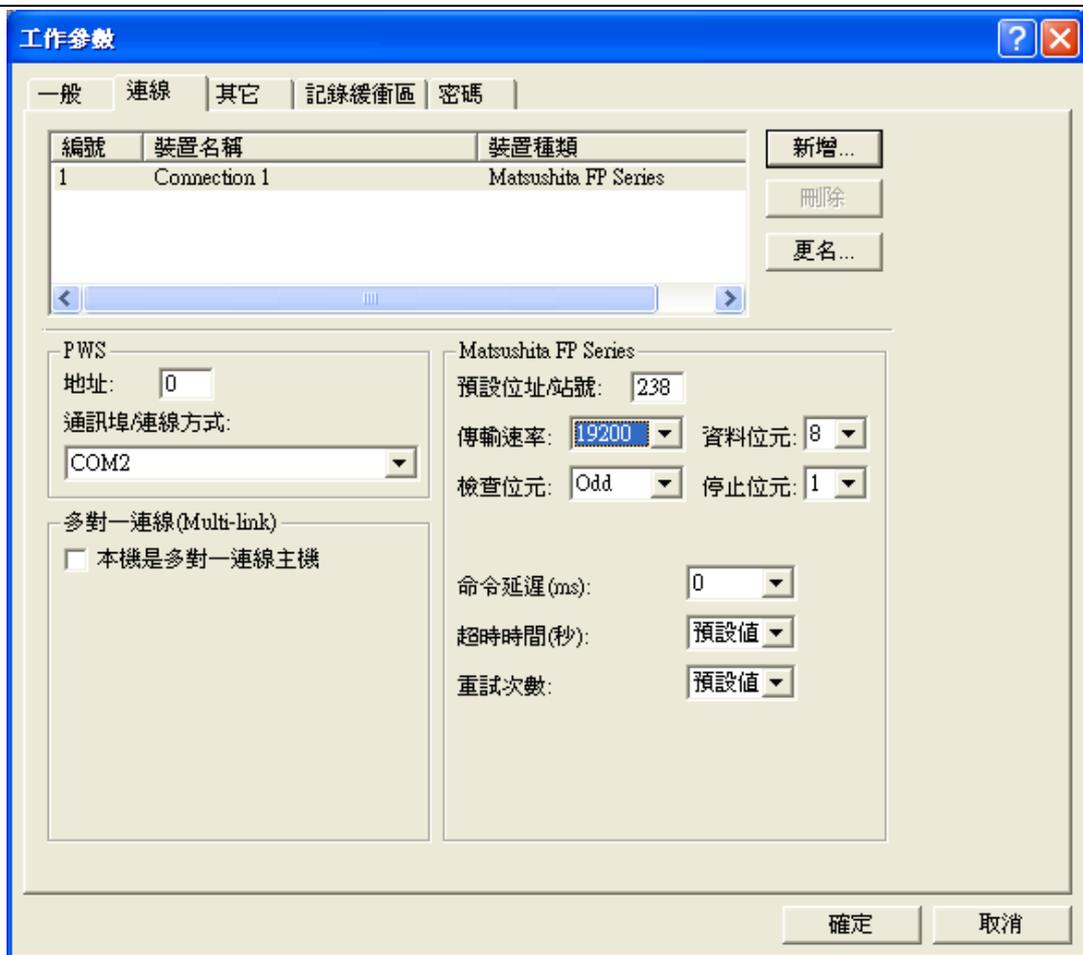


連線名稱	Matsushita FP Series				
人機種類	PWS6A00-T	PLC 種類	NAIS FP2SH+MCU	使用版本	ADP 6.1.1.03
ADP6 軟體設定					
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 功能表【應用】中選取【設定工作參數】</li> <li>2. 選擇人機介面型號與 PLC 種類，如下圖：</li> </ol>					
人機設定					
<ol style="list-style-type: none"> <li>3. 點選【連線】，進入設定與 PLC 之通訊協議( 設定的格式需與 PLC 搭配 )，輸入完成後按【確認】。如下圖：</li> </ol>					



## 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。

Wait command..

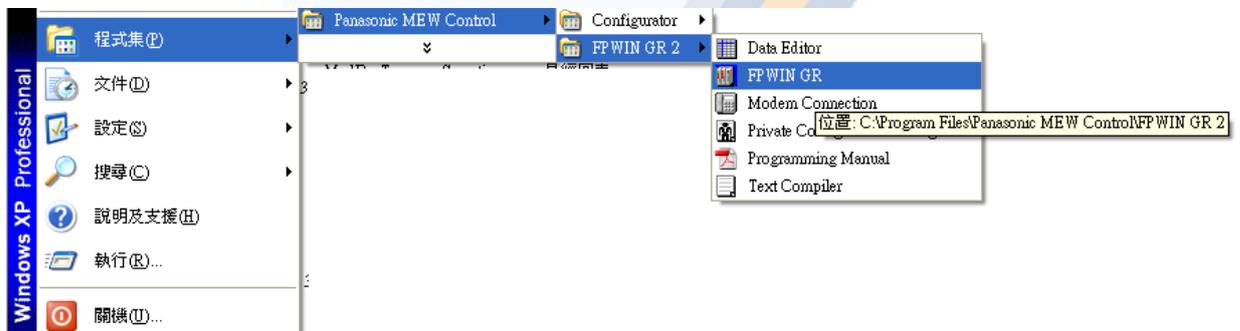
Link port: COM1

Link	F2	F3	F4	F5
	Confg	Copy	Set	Run

※ 按下【F2】Confg，可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

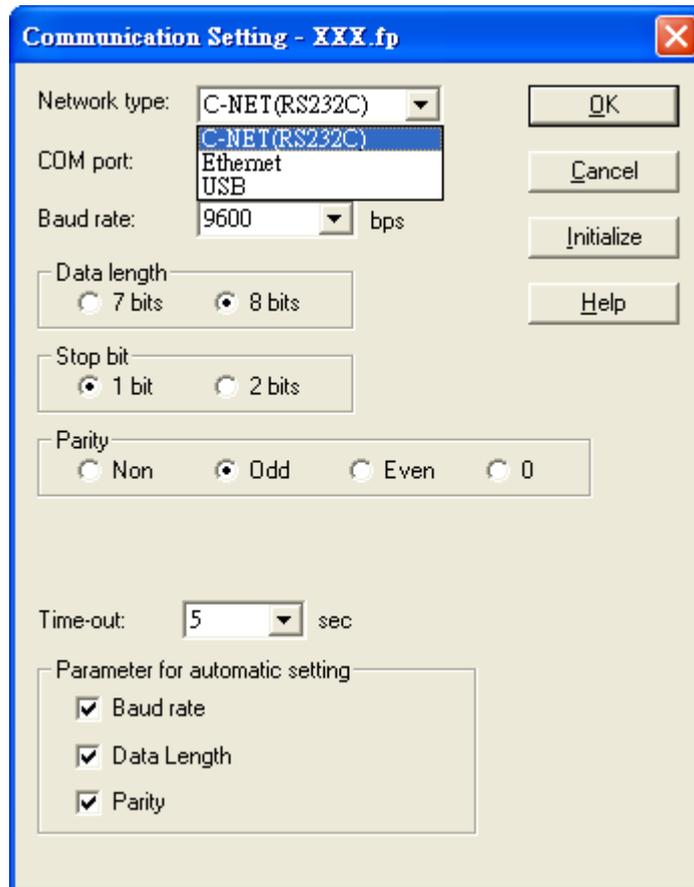
1. 開啟 PLC 之編輯軟體【FP WIN GR】。



2. 選擇【Option】中【Communication Settings...】，可進入設定通訊參數。



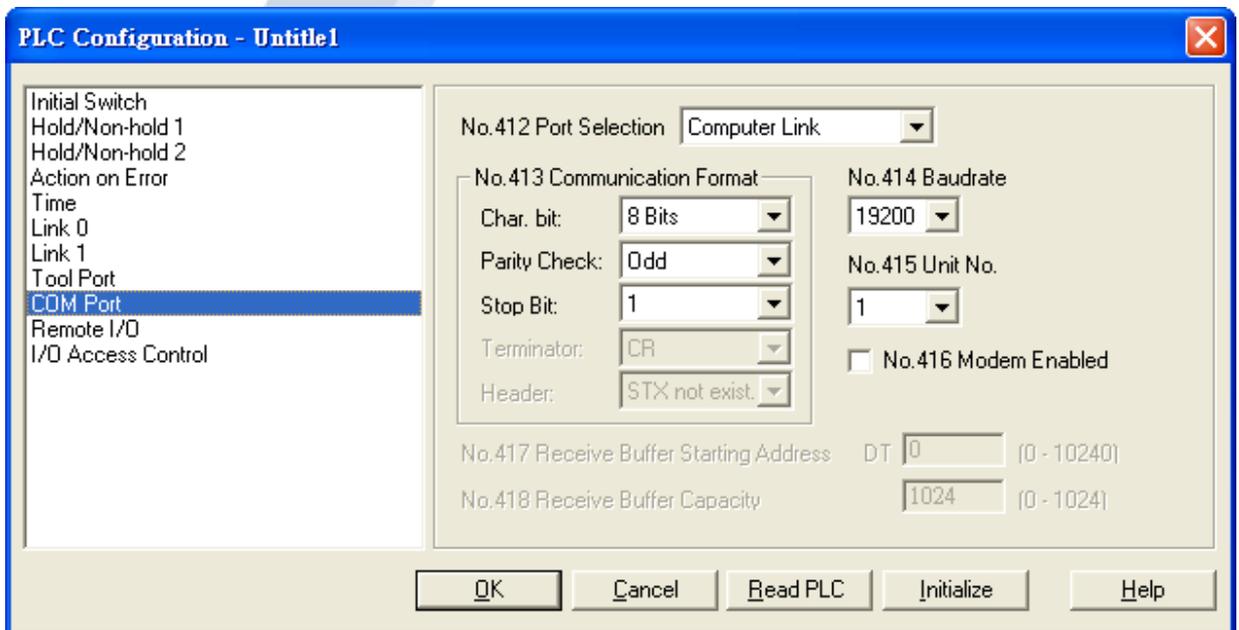
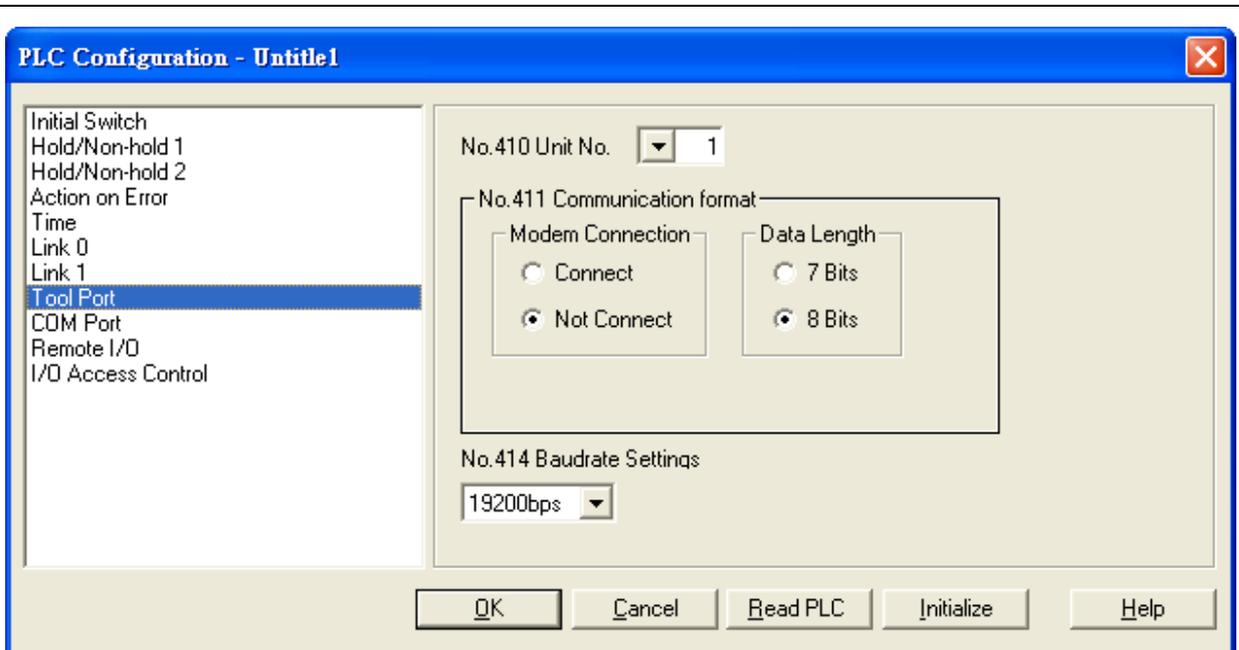
3. 下圖為電腦與 PLC 之通訊的設定畫面。其中【Network type】可選擇 C-NET(RS232C)、Ethernet 與 USB 等三種。



4. 選擇【Option】中【PLC Configuration...】，可進入 PLC 通訊參數設定。

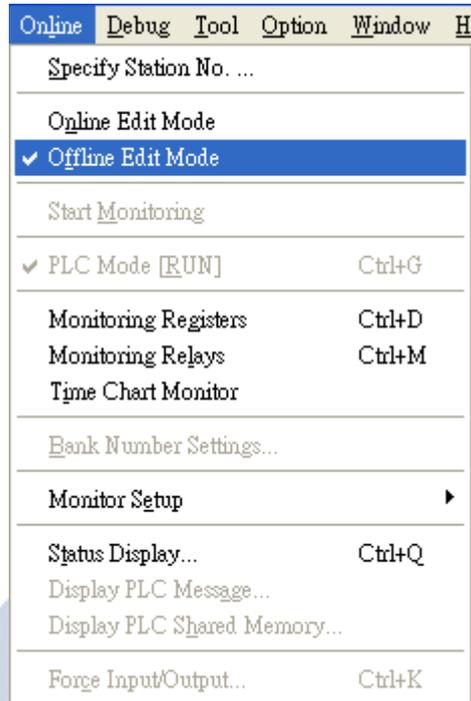


5. 下圖為 PLC Configuration 之設定畫面。可依需要設定 Tool Port 與 COM PORT 之通訊格式，設定完成按下【OK】。

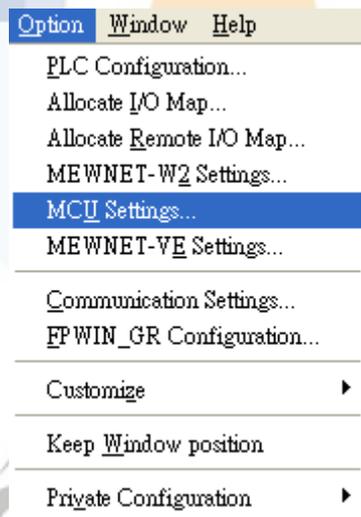


6.本例中另有搭配一只 MCU 模組，其通訊格式設定步驟如下。

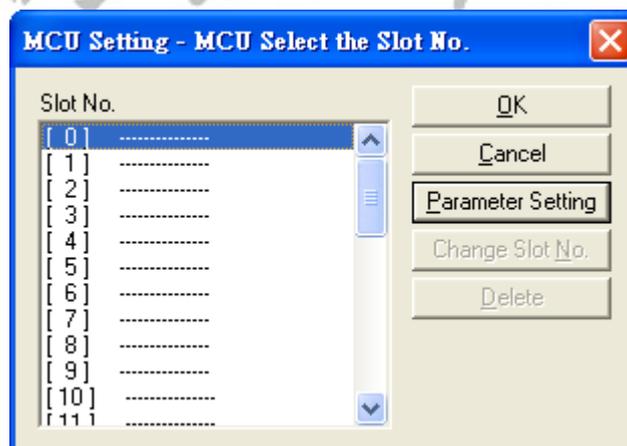
(1) 點選【Online】之【Offline Edit Mode】，先將 PLC 通訊中斷。



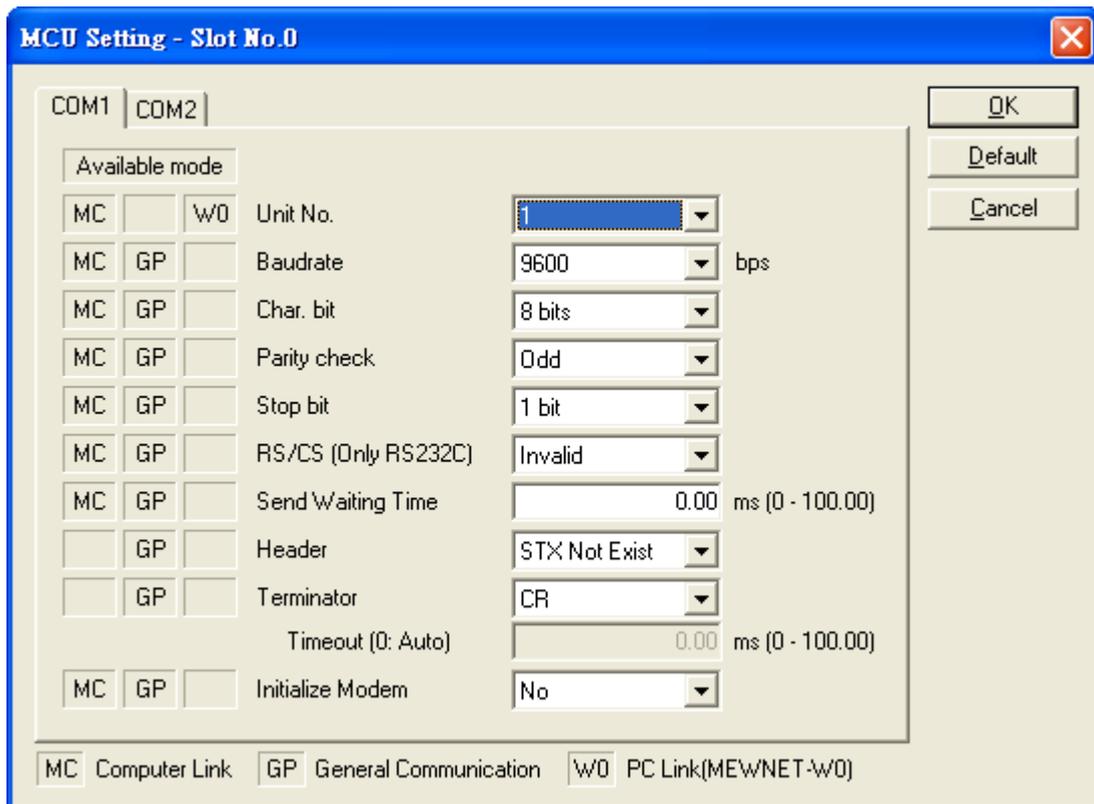
(2) 由【Option】功能表中，點選【MCU Settings...】



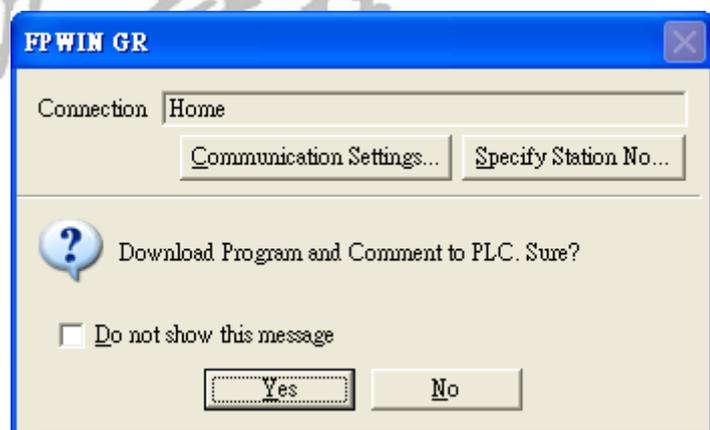
(3) 此時會開啟 MCU Setting 的視窗，再點選【Parameter Setting】。如下圖。



(4) 此時即可依所需之通訊格式進行設定，完成後按【OK】鍵。



7.設定完成後，回到【File】功能表中，選擇【Download to PLC】，將程式與設定下載到 PLC 中，即完成設定。



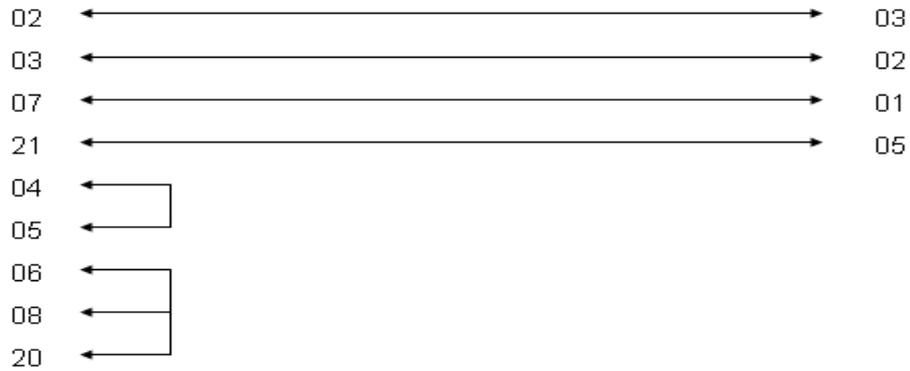
下載完成後，務必將電源重新關閉後再開。

## PWS 人機 對 NAIS PLC(TOOL)

(25PIN D型母接頭)



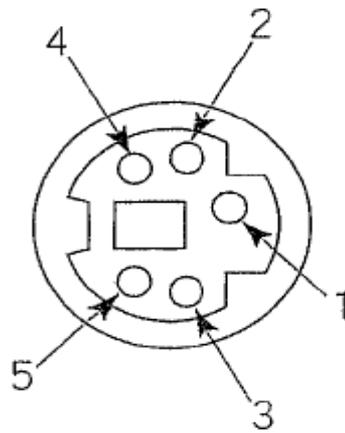
5PIN



接  
線  
圖

※因松下 PLC 型號繁多，故將其腳位附錄於下，可依實際需求參考使用。

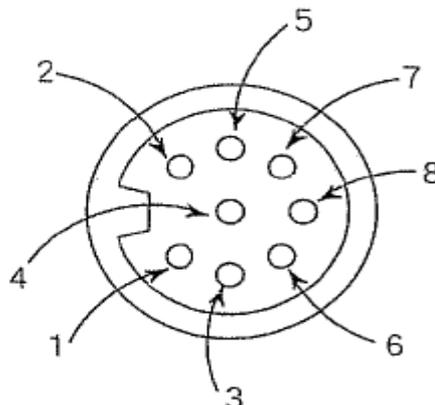
\* FP-e/FP0/FP2/FP2SH/FP-M通用的工具埠的端子配置圖



信號名稱	端子編號
SG	1
SD	2
RD	3
-	4
+5V	5

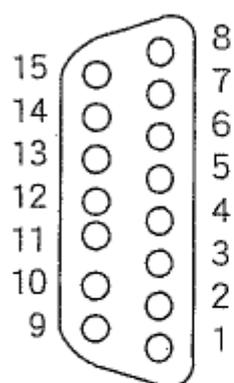
備註

\* FP1工具埠配置圖



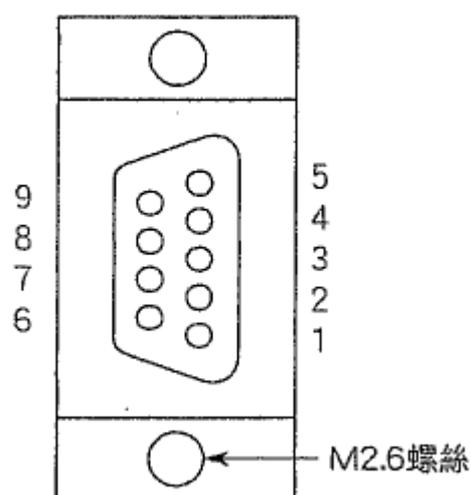
信號名稱	端子編號
SG	1
SDA	2
RDA	3
-	4
SDB	5
RDB	6
-	7
+5V	8

\* 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



信號名稱	端子編號
—	1
SD	2
RD	3
RS	4
CS	5
—	6
SG	7
—	8
ER	9