Technical Document

Version 1.0

May, 2020

PLC Connection Guide

TN-604S-C

MITSUBISHI R04 / R08 / R16 / R32 /R120EN PLC 網口通訊連線設定說明



◎Revision Record

Revision	Date	Content	Owner

前言

此技術檔是說明 Panel Master 人機介面如何與 MITSUBISHI R16EN 網口連線之設定。

MITSUBISHI R16EN PLC



Program Port（乙太網口）

一、PLC 软件联机及参数数定:

使用网线将 PC 与 R16EN PLC 连接。

步骤一: 打开 GX WORKS3 软件，新建工程，选择 R CPU，机型选择 R16EN。

步骤二: 选择【在线】->【连接目标指定】，如图 1 所示:

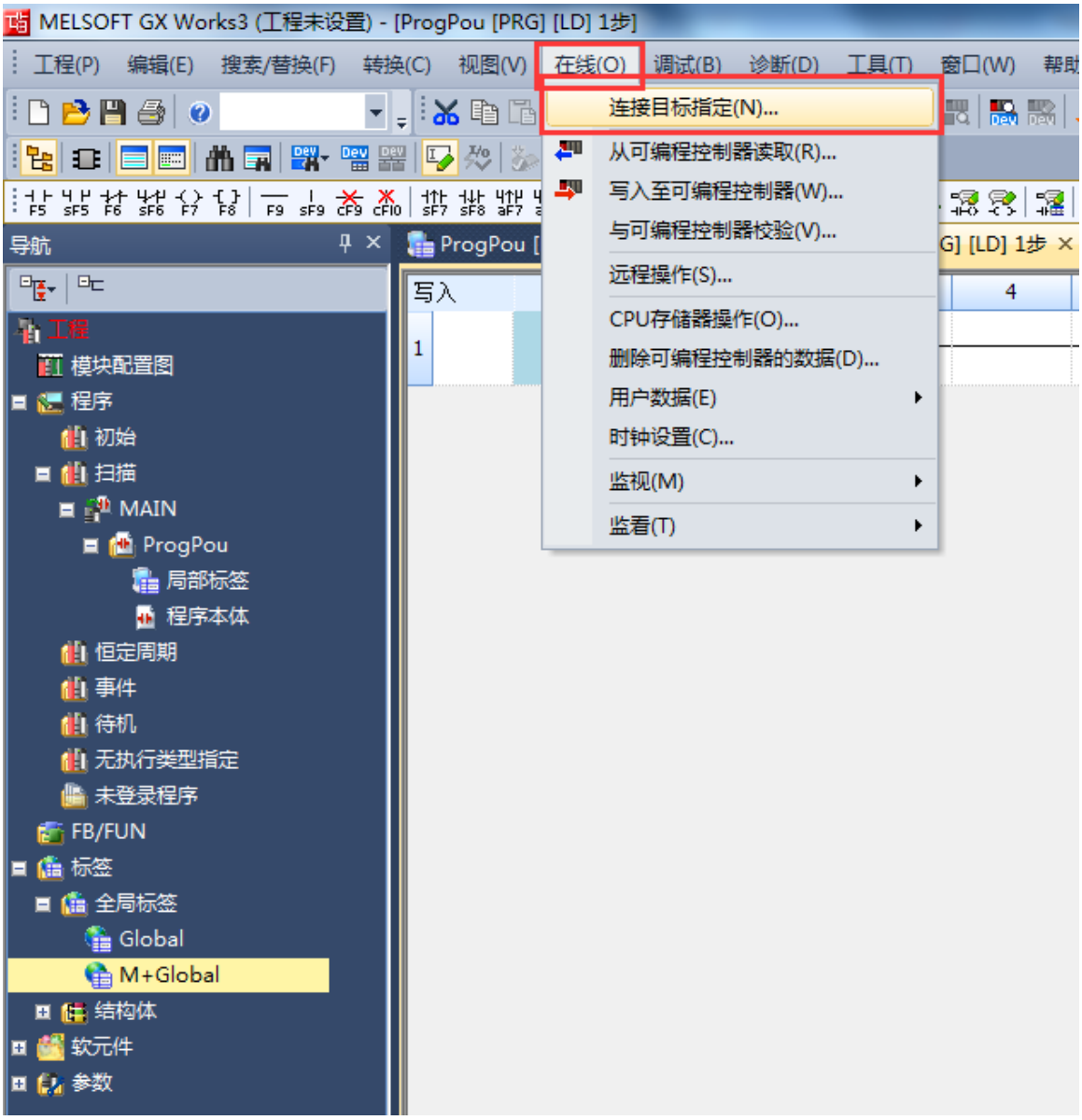


图 1 GX WORKS3

步骤三：进入连接设置界面图 2，双击选择【Ethernet Board】连接，双击【Ethernet Module】设置与电脑连接方式，如图 3：

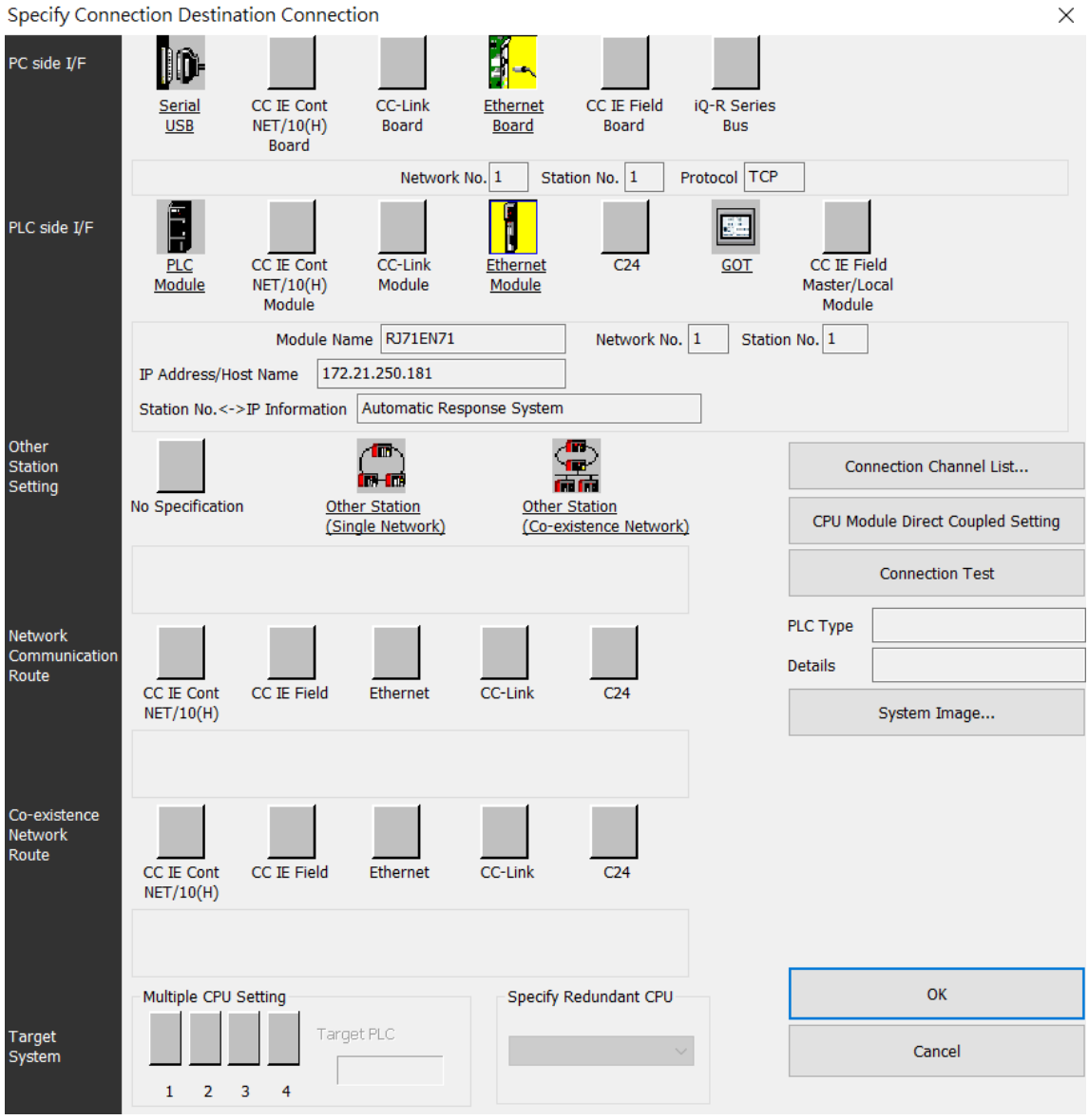


图 2 连接目标指定设置

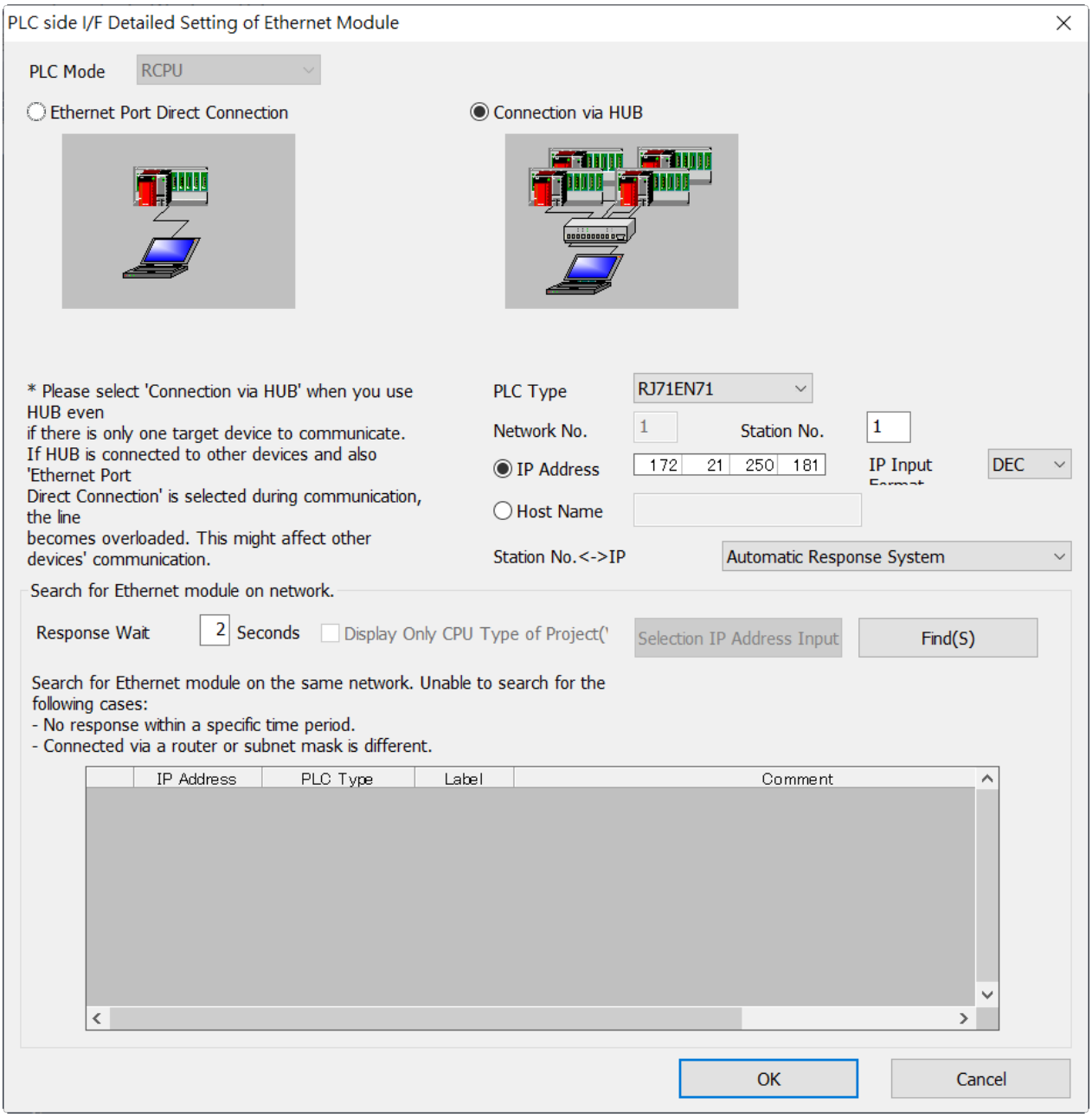


图 3　与 PC 连接设置设置

步骤四：选择【以太网端口直接连接】直接连接或【经由集线器连接】经过交换机连接，点击搜索会显示连接到到前 PC 的 PLC 及 IP 地址。

设置完成后点击确定回到连接目标指定界面，点击通讯测试，会提示“已成功与 R16EN CPU 连接”。

步骤五：設定通訊协议格式。

在【导航】里选择【参数】->【R16EN CPU】->【模块参数】->【以太网端口】，参数设置如图 4：

设置 IP 地址，子网掩码，默认网关

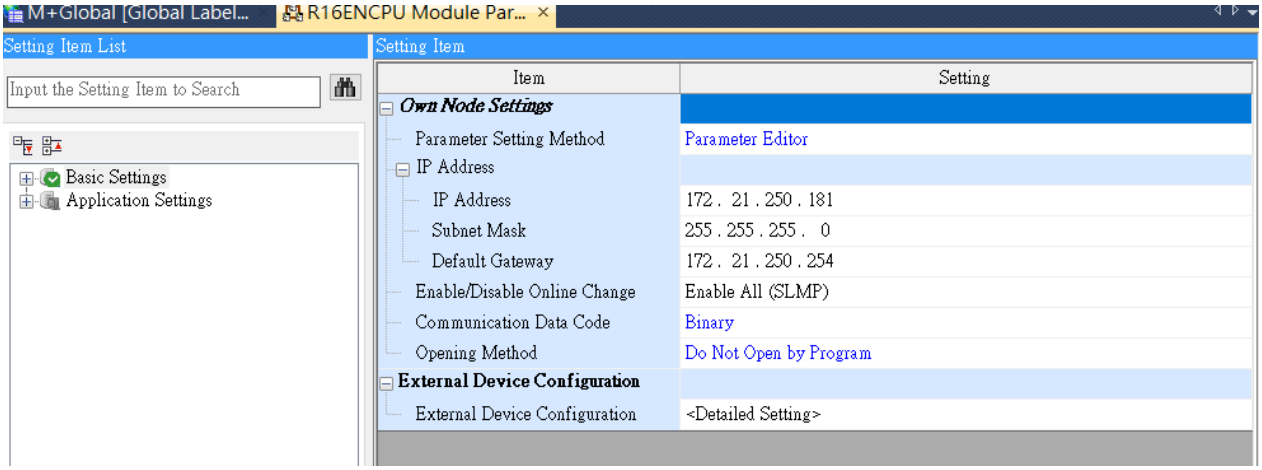


图 4　网口参数设置

点击详细设置进入端口设置界面，如图 5：

将以太网设备（通用）内的【SLMP 连接设备】图标拖动至下方建立连接，并设置端口号。

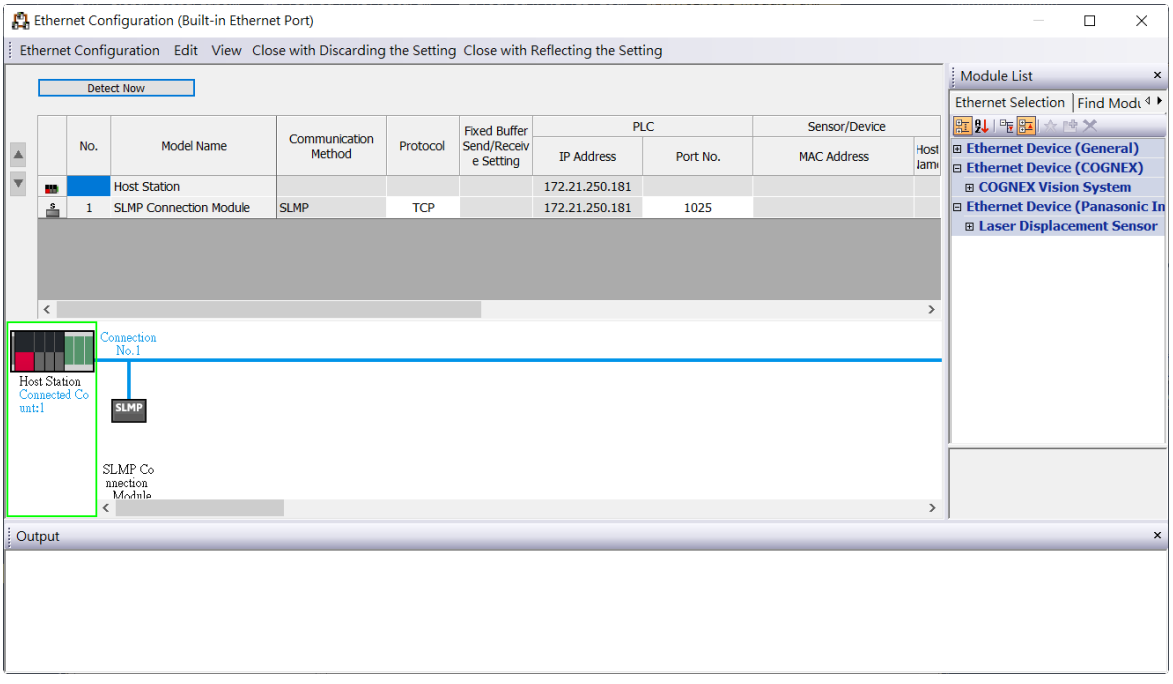


图 5　以太网端口设置

注：三菱 R　CPU 手册说明 5000~5009 不可用，建議改成 1025（触控大师默认口为 1025）。

步驟六：设置完成后，转换程序并写入 PLC 中，如图 6：

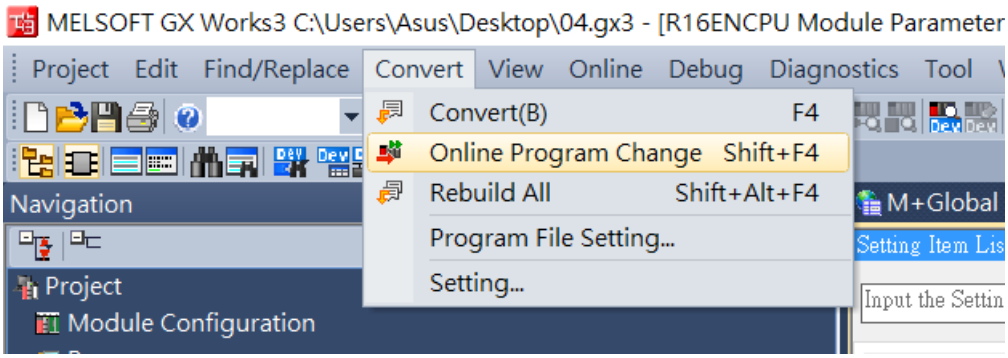


图 6　转换和写入

步驟七：写入完成后需 RESET 或重新将 PLC 上电。

一、HMI 参数设定：

步驟八：设定 HMI 连接参数如图 7：

驱动选择【直接连接（以太网）】->【Mitsubishi Electric Corp.-> R Ethernet】

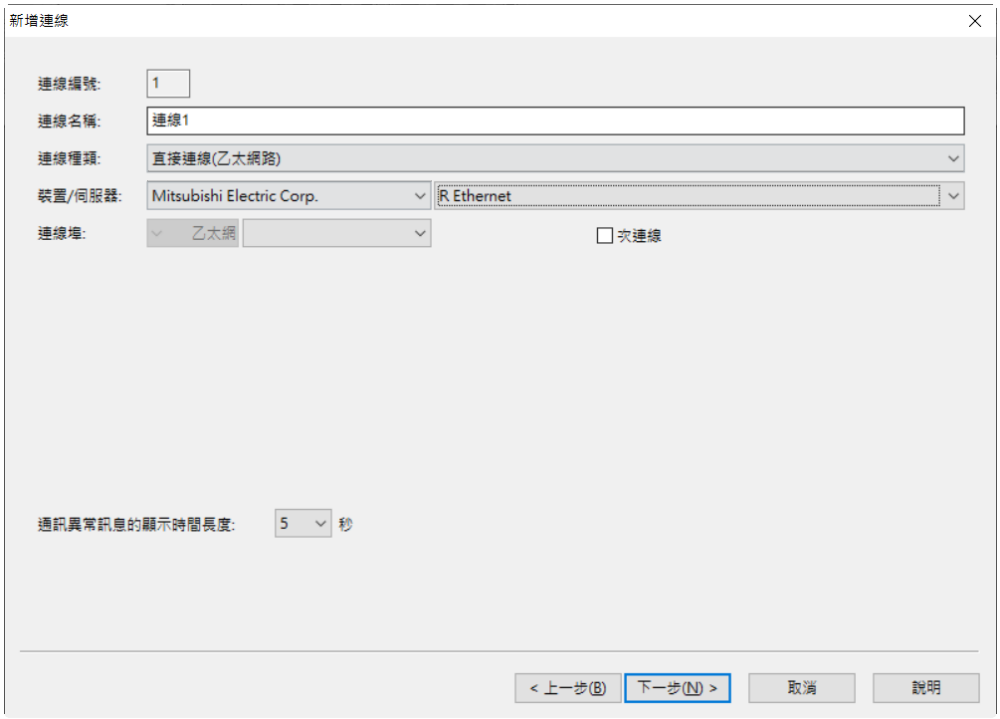


图 7 连接属性

步驟九：HMI 连接一参数与 PLC 参数設定为相同



图 8 参数设置

PLC 内存地址



图 9 位元件地址范围



图 10 字元件地址范围



Technical Support Information

中國大陸 QQ 專線 : 800014850
www.panelmaster.com.cn / www.cermate.com
資料下載專區 ftp://mail.cermate.com + User name + Password (欲加入會員需要申請)

合作貼牌聯絡專線: China: 0910011916 / 86-13823788405 sunny@cermate.com
Taiwan: 886-910011915 Kevin@cermate.com
Worldwide: 886-910011914 Linda@cermate.com

Cermate Technologies (Shanghai) Inc. 屏通科技(上海)有限公司

Phone: +86-21-51758590~2
FAX : +86-21-51758589
E-mail: service01.sh@cermate.com

Shenzhen Cermate Technologies Inc. 屏通科技(深圳)有限公司

Phone: +86-755-83562179,
FAX : +86-755-83562294
E-mail: sa-cermate@cermate.com

Cermate Technologies Inc. (台湾) 屏通科技股份有限公司
7F-1, No. 168, Lien-Cheng Road, Chung-Ho City, Taipei, Taiwan 235 R.O.C.
Phone: 886-2-22437000
FAX : 886-2-22499933
E-mail: service@cermate.com