232 通讯例程

下面以 LC3256 与 LT2100T 通讯为例，介绍标签通讯的方法。

1) 新建 PLC 工程 232 通讯，在左侧设备树中双击通讯配置，如果使用 232 通讯则勾选 RS232 的 Modbus 从站，如下图所示；



图：勾选 RS232 的 Modbus 从站

然后双击左侧 Modbus_Slave_RS232_COM 进行从站配置，串口配置参数与触摸屏参数对应，站号也要对应。如下图所示；



图：从站配置

在 PLC_PRG 新建变量并设置地址、程序如下图 1 所示；然后编译工程，下载。如下图 1 所示；

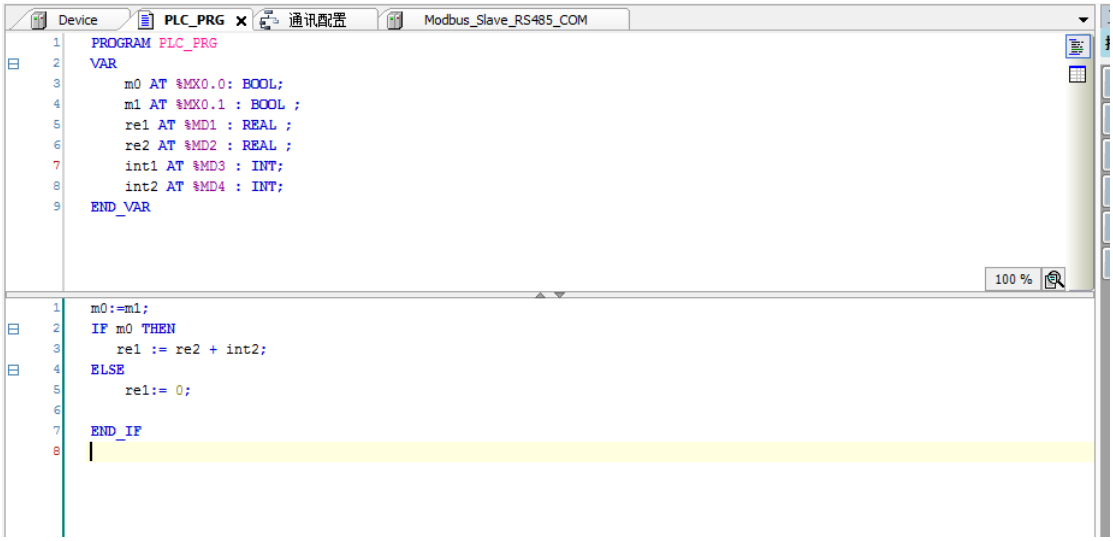
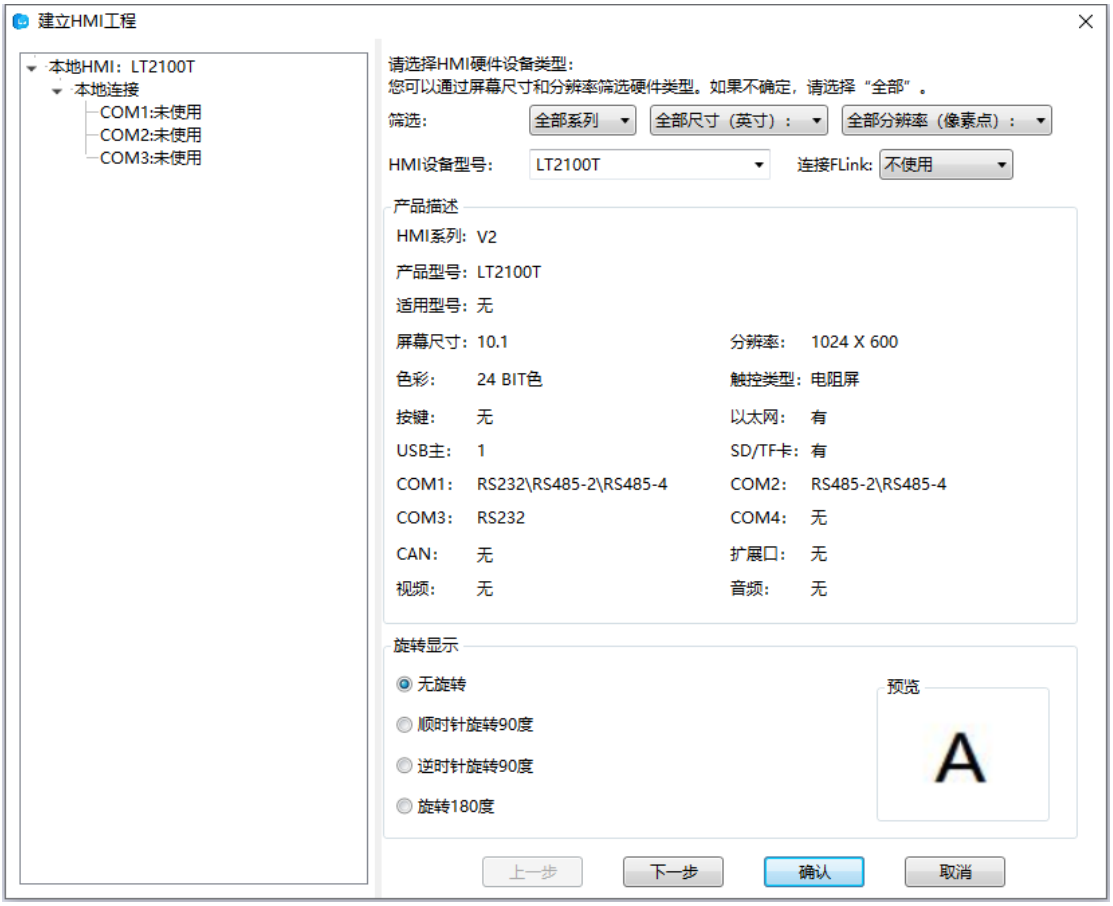


图 1：PLC_PRG 程序示例

下面以触摸屏 LT2100T 置为例，介绍触摸屏的配置。

2) 打开 LT Studio V1.5 3 软件，新建 HMI 工程，选择 LT2100T，如下图所示；



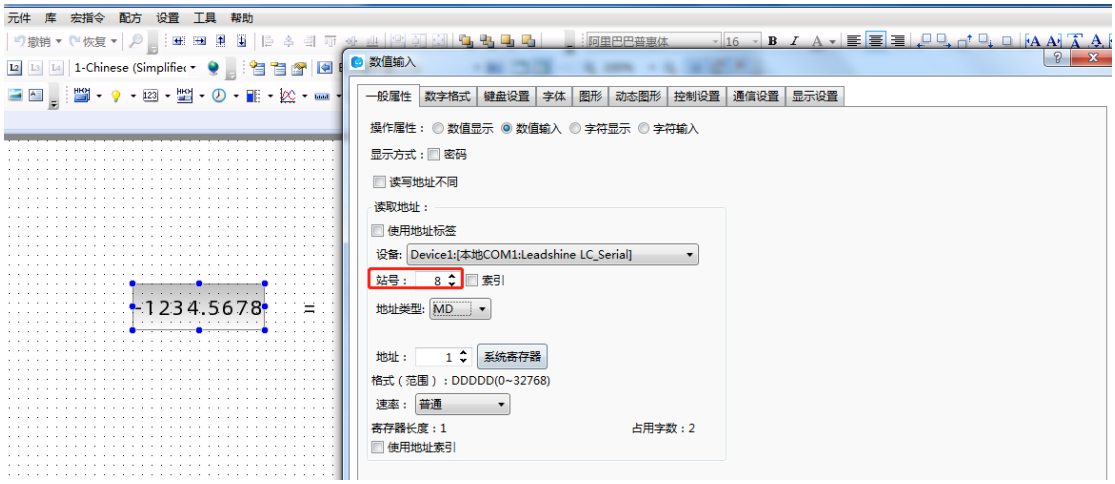
图：LT Studio V1.5 3 软件界面

3) 点击下一步，选择“本地连接”，使用 232 通讯则选择 COM1 或者 COM3，选择制造商“Leadshine-雷赛”，设备类型为“Leadshine_LC_Serial”；通讯设置与前面 PLC 软件从站配置对应，如下图所示；

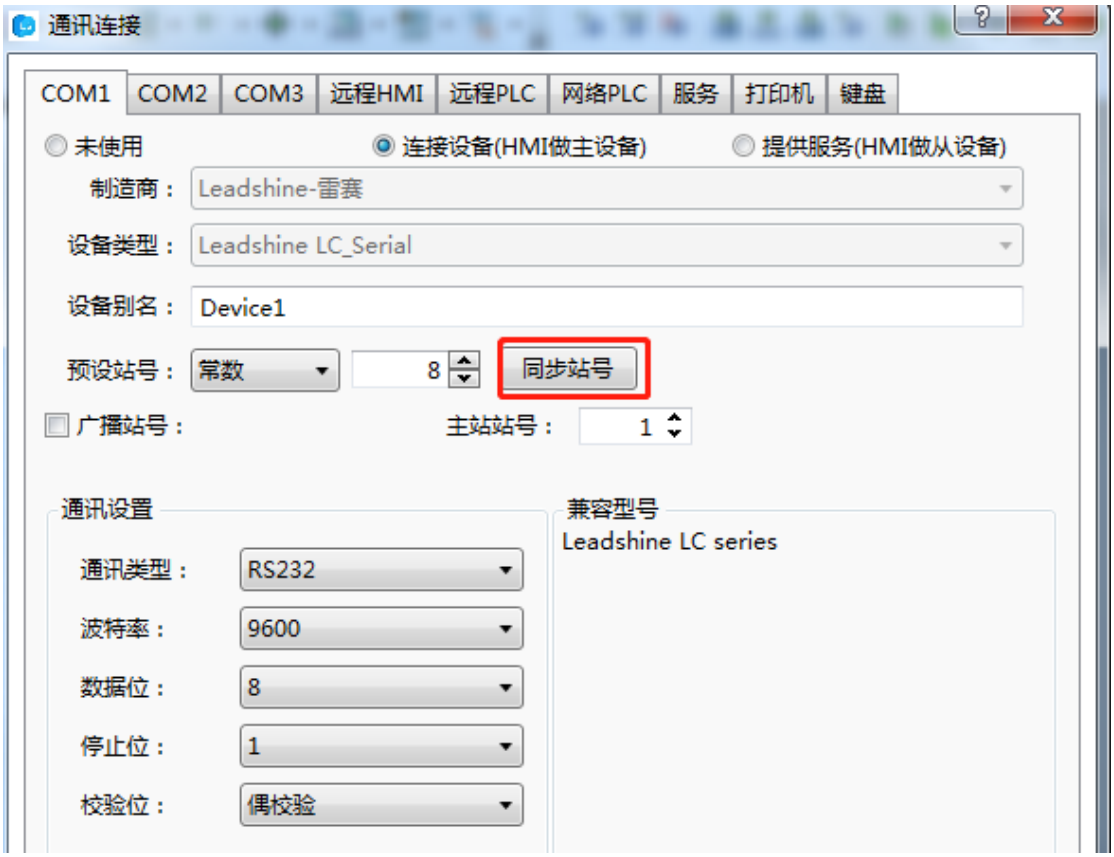


图：232 通讯设置参数

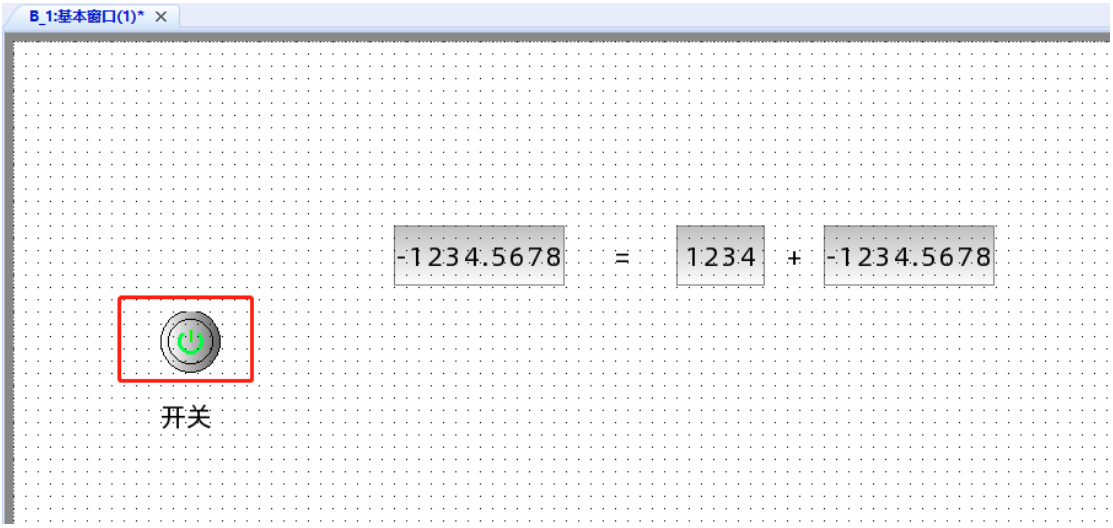
4) 添加数值元件，元件中站号就是与前面 PLC 从站配置中站号相对应的，如图



也可以在通讯连接这里点击同步站号，就可以直接同步到所有元件，如下图

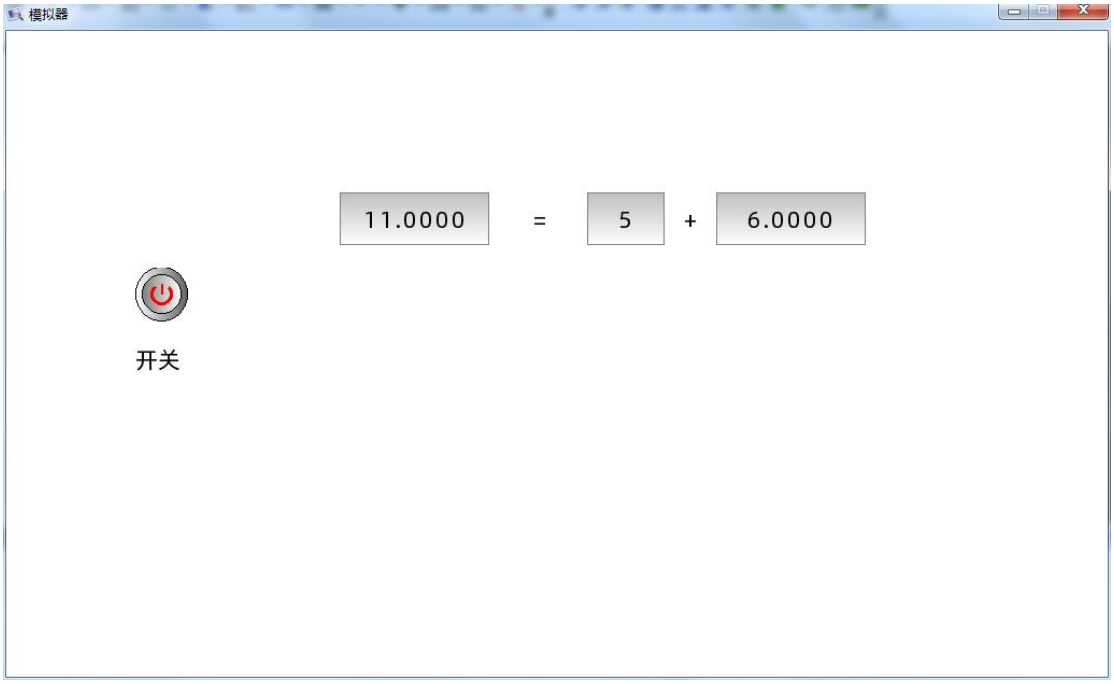


5) 依次增加元件并选择对应的标签，触摸界面如下图所示；



图： 触摸屏界面

6) 将触摸屏程序编译并下载到触摸屏中，用 232 接线与触摸屏连接，单击触摸屏上开关，发现 PLC 的 OUT0 与 OUT1 灯变亮。这表明触摸屏与 PLC 标签通信正常。触摸界面如下图所示:



图： 触摸屏界面