

# C16. 与产电 XGB 系列 PLC 通讯示例

# 目录

1.	通讯程序范例	2
2.	编程口通讯参数设置	3
3.	cnet RS485 口通讯参数设置	5
4.	cnet RS232 口通讯参数设置	6



# 1. 通讯程序范例

	P0000	L00001			P0040
0	1ng0	1/F mindli			out p10
	P0.0 40		ňov	50	D0000
	out p10				woard D0
L	L00000				
	a ind L0				
	P0001	L00005			P0041
7	inpi	= ind L5			outpli
	P0041		то∎	тооо	D0000
	outpli			1.170	woard D0
	L00002				
F	a indL2				
	L00004		hov	100	D0001
11	a indL4				woard D1
			<b>k</b> ov	D0005	D0002
				woard 05	woord DC
	L00005		hov	0	<b>D</b> 0.000
19	a ind L5				weard DO
			+or.		D0.00 1
				•	woord D1
			+or.		DO O O O
			100	v	woord DC
			÷or.		poops
				· ·	woord D5
			*or		Poon i
			100		wood D1
			hov	U	D0006
	L00006				P00-12
H					()
52	L00007				P00 (5
H					
51	L00008				P0044
-					
56	L00009				P00 45
-	<u> </u>				$-\infty$
58	a 110 L9				ourpie
10				1	ED

1) 用 XG5000 的软件新建一个 PLC 工程定义好地址标签后做如下程序



2) 用 EB8000 做一个和 PLC 程序对应的工程



3) 通讯连接效果图



- 2. 编程口通讯参数设置
- 1) 通讯线制作





通讯线制作方式: MT6050i/TK6070iH/TK8070iH PLC (公头)

触摸屏(母头)



2) 触摸屏上的参数设置

名称: LS XGT	/XGK CPU DIRECT	
© HMI	PLC	
所在位置:本机	▼ 设置	
PLC 类型:	LS %GT/%GK CPU DIRECT	•
V.1.60,	LS_XGT_XGK_CPU_DIRECT.so	
接口类型: RS-232		
сом : Сом1 (	115200,N,8,1)	设置
	PLC 预设站号: 1	
🛄 预设:	站号使用站号变量	
() 使用	广播命令	
PLC 地址	整段间隔 (words) : 5 🔹 👻	
最大	奏取字数 (words): 20 🚽	
	E)字教(words): つつ	
最大:		

3) plc 那边的通讯参数选择默认的编程口通讯即可



- 3. cnet RS485 口通讯参数设置
- 1) 通讯线接线方式



PLC 端子图

注: Plc 端子上标识的 485-、485+连接触摸屏上的 485-、485+对接 即触摸屏 MT6000/8000 COM1 口 RS485 2w, HMI 1 脚对应 PLC 的 485-, 2 脚对应 PLC 的 485+; TK6070/TK8070 COM2 口的 485 2w, HMI 1 脚对应 PLC 的 485-, 2 脚对应 PLC 的 485+;

2) PLC 内部参数设置

进入 PLC 参数设置界面:参数和触摸屏通讯参数设置一致即可,这里以触摸屏默认为例,设为通讯接 口形态为 RS485、 波特率 115200、数据位 8、停止位 1、校验 NONE、 站号为 1 后点击确认,然后 联机下载此参数至 PLC.

部口 · ×	联机设定		
<b>ਉ</b> 456		通道 1	通道 2
NewPLC (XGB-XBCE)	通讯形态:	RS485	▼ RS485 ~
- 鲁 00:内置 Cnet	通讯速度:	115200	- 9600 -
	数据位:	8	- 8 -
	停止位:	1	▼ 1
	奇偶位:	NONE	- NONE -
	Modem形式:	Null modem	- Null modem -
	Modem初始化:		
	站号:	1	0
	时间设定		
	应答待机时间:	1	1
	(0-50) (*100ms)	L*	1
	延迟时间:	0	0
	字符间距後机时间		
	(0-255) (*10ms)	. 1	1
基? [阗 高速 [阗 P2P]	わた植式		
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	VCTS	- Modbus设定
	1	Nona	• Modbus设定
	通道 2:	XGTServer	- modbds beze



3) 触摸屏内部参数设置

1 14		1	一展设备属	性	
设备列表 设备列表 :	HMI 属			名称:	LS XGB Cnet
编号	名称	位置	<b>e</b>		⊘ HMI
本机 触摸屏	Local HMI	本机	T	所在位置:	本机 - 设置
本机 PLC 2	LS XGB Cnet	本机	L		
				PLC 类型:	LS XGB Cnet
					V.1.70, LS_XGB.so
				接口类型:	RS-485 2W
			6	COM :	COM2 (115200,N,8,1) 设置
4					
∢	一册除				PLC 预设站号: 1
◀ 新増 设计者备注 :	删除				PLC 预设站号: <u>1</u>
◀	] 册除				PLC 预设站号: 1
◀ 新増 设计者备注 :				,	PLC 预设站号: <u>1</u> 〕 预设站号使用站号变量 〕 使用广播命令 PLC 地址整段间隔 (words): 5 ▼
▲ 新增 新増 試计者备注 :	册除				PLC 预设站号: 1 〕 预设站号使用站号变量 〕 使用广播命令 PLC 地址整段间隔 (words): 5 ▼ 最大读取字数 (words): 60 ▼
▲					PLC 预设站号: 1 ① 预设站号使用站号变量 ② 使用广播命令 PLC 地址整段间隔 (words): 5 最大读取字数 (words): 60 - 最大写入字数 (words): 60 -

- 4. cnet RS232 口通讯参数设置
- 1) 通讯线接线方式



PLC 端子图

注: Plc 端子上标识的 RX- 、TX、SG 连接触摸屏上的 TX、RX、SG 对接即可 即: MT6100/8000 (除 MT6050I) COM1 口 RS232

- 2 脚对应 PLC 的 TX
- 3 脚对应 PLC 的 RX
- 5 脚对应 PLC 的 SG

TK6070/TK8070/mt6050i COM1 口的 RS232

- 9 脚对应 PLC 的 TX
- 6 脚对应 PLC 的 RX
- 5 脚对应 PLC 的 SG

2) PLC 通讯参数设置

进入 PLC 参数设置界面:参数和触摸屏通讯参数设置一致即可,这里以触摸屏默认为例 设为通讯接口形态为 RS232、 波特率 115200、数据位 8、停止位 1、校验 NONE、 站号为 1 后点击确认,然后联机下载此参数至 PLC.



· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·····································	1 通道 2
NewPLC (XGB-XBCE)	通讯形态: RS232C	▼ RS485 -
▲ ● 00:内置 Cnet	通讯速度: 115200	-
	数据位: 8	▼ 8
	停止位: 1	•
	奇偶位: NONE	- NONE
	Modem形式: Null mode	n 👻 Null modem -
	Modem初始化:	
	站号: 1	0
	时间设定	
	应答待机时间:	1
	(0-50) (*100ms)	
	施送时间: (0-255) (*10ms)	0
	字符间距待机时间:	
	(0-255) (*10ms)	
到基? [2] 高速   [2] P2P		
	通道 1: XGTServer	▼ Modbus设定
	通道 2: XGTServer	- Modbus设定

### 3) 触摸屏通讯参数设置

字体		预定器	打印/备	份服务器	
设备列表	HMI 属性	一般属性	系统设置	用户密码	
备列表:	设备属性				
号 :		Le ver e	•		1
机 触摸屏		LS XGB Che	C.		
सा. PLC 2		© HMI	PLC		
	所在位置:	本机	<ul> <li>▼</li> <li>役置</li> </ul>	5]	
	PLC 类型:		LS XG	8 Cnet	
		V.1.70, LS_)	KGB.so		
	接口类型:	RS-232		-	
	COM	СОМ1 (1152	200,N,8,1)		设置
新増 计者备注 :		PL( 回 预设站号( 回 使用广播;	⊂ 预设站号: <mark>1</mark> 使用站号 <del>变量</del> 命令		
	1	PLC 地址整段问 是大读取3	间隔 (words) : 5	•	
		最大写入书	字数 (words): 60	-	
					确定 取消