



三菱 PLC (用 FX2N-485BD) 与触摸屏
(eveiw-4300C MCGS-TP7062KS) 通讯

说明书

浙江亚龙教育装备股份有限公司

目 录

一、三菱 PLC（用 FX2N-485BD）与（eveiw-4300C ）触摸屏通讯.....	3
1、EVIEW 屏和 PLC 通讯线(485 通信用)制作.....	3
2、EVIEW 屏和 PLC 通讯软件 的设置	4
二、三菱 PLC（用 FX2N-485BD）与（MCGS-TP7062KS ）触摸屏通讯.....	6
1、MCGS 屏和 PLC 通讯线(485 通信用)制作.....	6
2、MCGS 屏和 PLC 通讯软件 的设置	6

一、三菱 PLC（用 FX2N-485BD）与（eveiw-4300C ）触摸屏通讯

1、EVIEW 屏和 PLC 通讯线(485 通信用)制作



注：HMI 端采用 9 针 D 型母头：

- 1 脚：红色、
- 4 脚：蓝色、
- 5 脚：黑色、
- 6 脚：黄色、
- 9 脚：绿色。

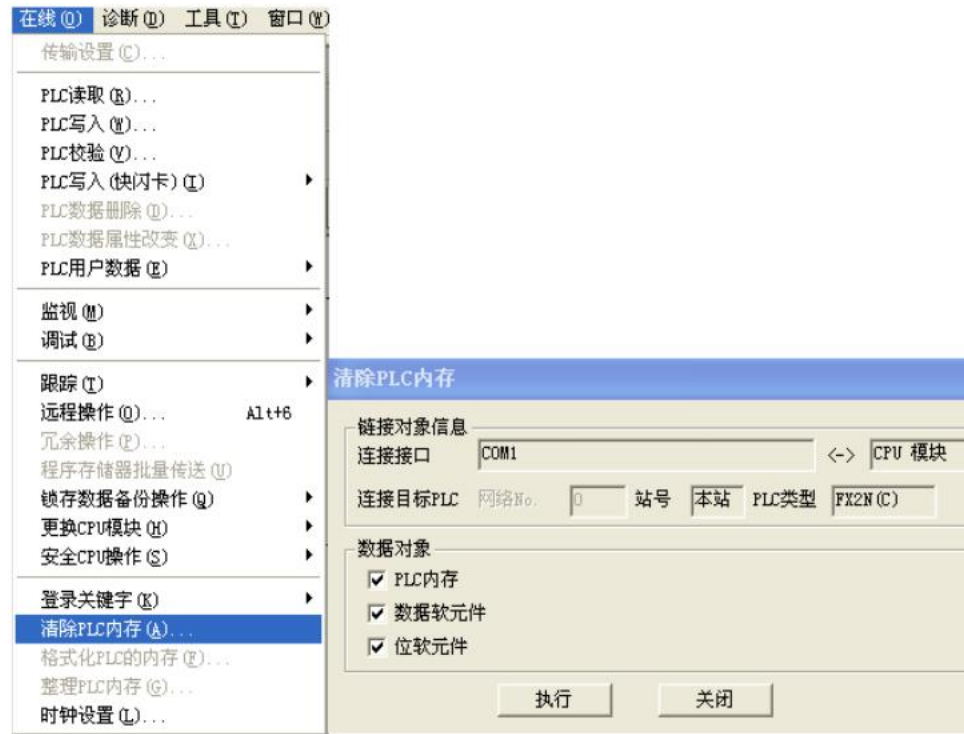
PLC 端：

- SDB：红色、
- SDA：黄色、
- SG：黑色、
- RDB：蓝色、
- RDA：绿色；

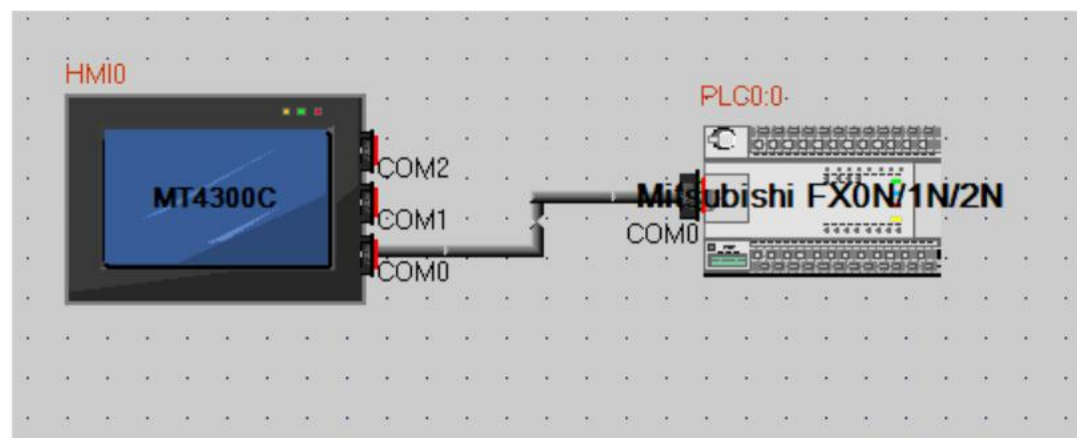
建议：采用 5 芯屏蔽线，长度约为 2 米

2、EVIEW 屏和 PLC 通讯软件的设置

1. 把通讯线和下载线连接成功，电脑和 PLC 通讯成功后，首先把 PLC 内存清掉。



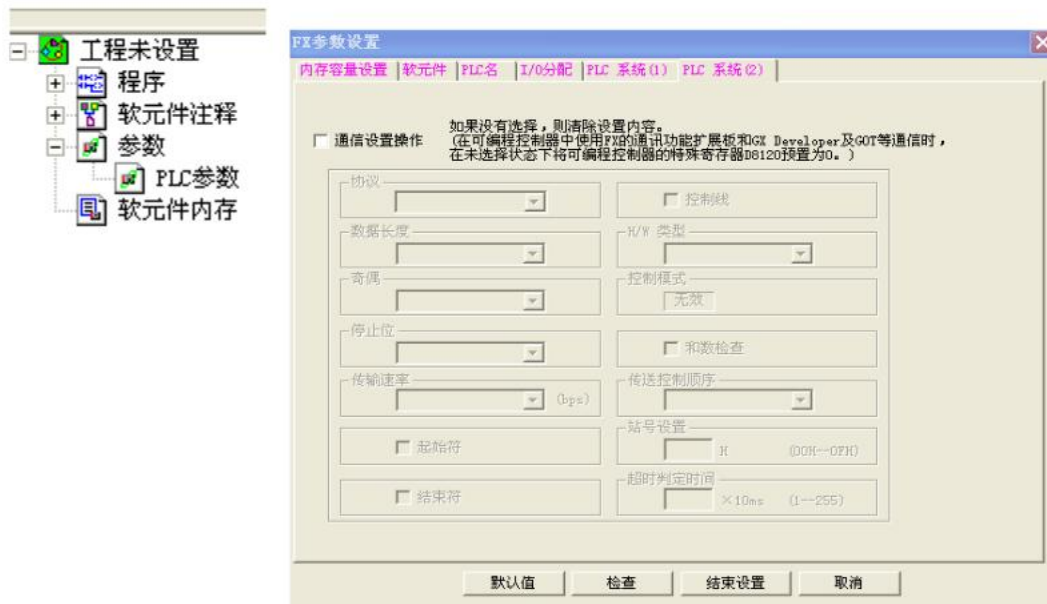
2. 触摸屏组态，选择 MT4300C 的触摸屏和三菱 FX 系列 PLC FX0N/1N/2N。同时选择 COM0 端口，PLC 站号默认选择 0。简单画面的制作不再详述。



3. 串口 0 参数设置：只选择通讯类型为 RS485-4，其他选择默认。



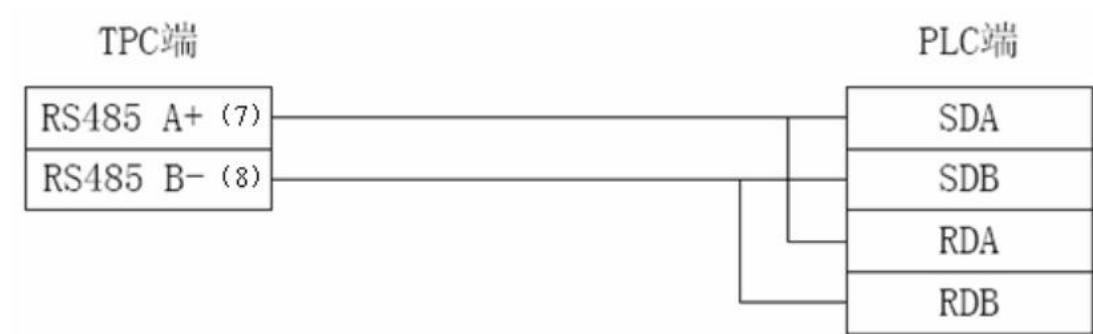
4. PLC 参数设置：全部选择默认，不做任何修改



5. 参数设置完成，这样就可以实现通讯功能了。具体数据连接结合 235A 设备

二、三菱 PLC（用 FX2N-485BD）与（MCGS-TP7062KS ）触摸屏通讯

1、MCGS 屏和 PLC 通讯线(485 通信用)制作



注：TPC 端采用 9 针 D 型母头：

7 脚：黄色线和绿色线，

8 脚：红色线和蓝色线。

PLC 端：

SDA: 黄色线,

RDA: 绿色线,

SDB: 红色线,

RDB: 蓝色线.

建议：采用 5 芯屏蔽线，长度约为 2 米

2、MCGS 屏和 PLC 通讯软件的设置

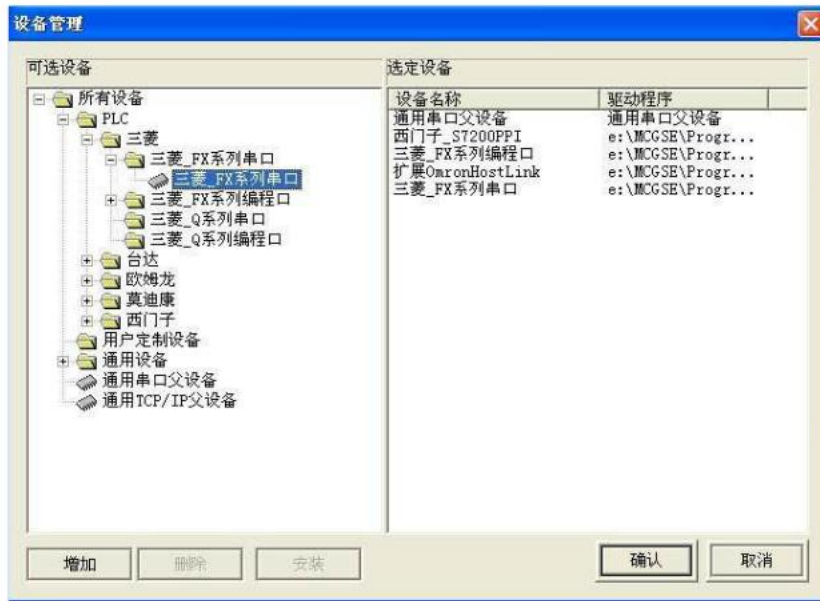
A、触摸屏的设置

1、组态硬件

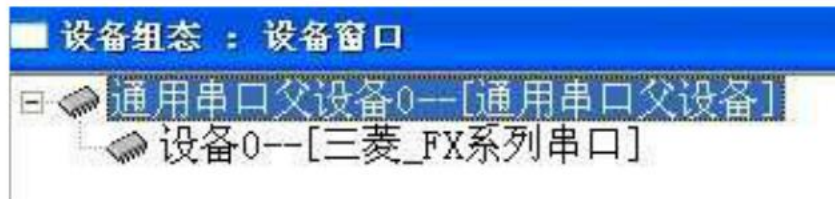
打开设备工具箱如下：



点击设备管理如下：



找到三菱FX系列串口，并双击添加到设备工具箱里，最后组态后的父设备与子设备如下：



2、修改父设备的参数

如下图所示：



注：串口号应选COM2，原因如下表：（9针公座包括2个COM口中）

接口	PIN	引脚定义
COM1	2	RS232 RXD
	3	RS232 TXD
	5	GND
COM2	7	RS485+
	8	RS485-

3、修改子设备的参数

如下图：

设备属性名	设备属性值
[内部属性]	设置设备内部属性
采集优化	1-优化
设备名称	设备0
设备注释	三菱_FX系列串口
初始工作状态	1 - 启动
最小采集周期(ms)	100
设备地址	0
通讯等待时间	200
快速采集次数	0
协议格式	0 - 协议1
是否校验	1 - 求校验
PLC类型	4 - FX2N

B、PLC的设置

打开GX Developer软件，选择PLC参数，如下：



在FX参数设置中修改通讯设置操作，如下：



这样触摸屏就可以通过 RS485 与 PLC 进行通讯！具体数据连接结合 235A 设备