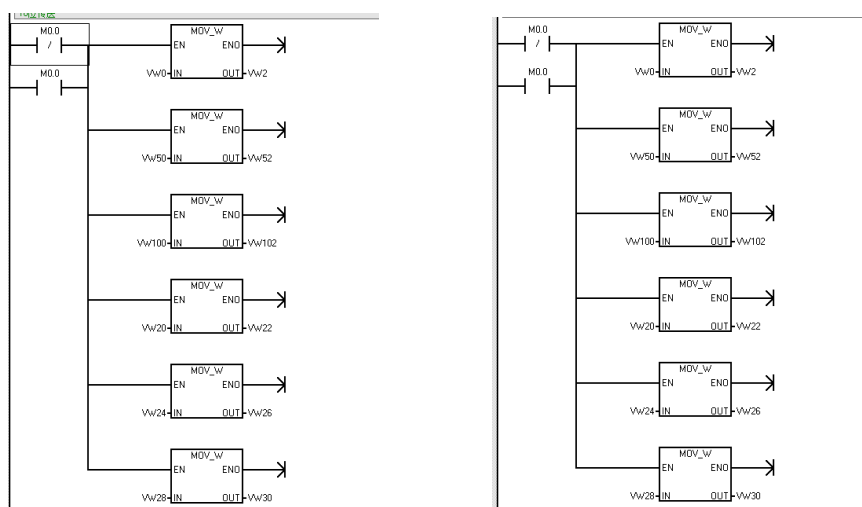
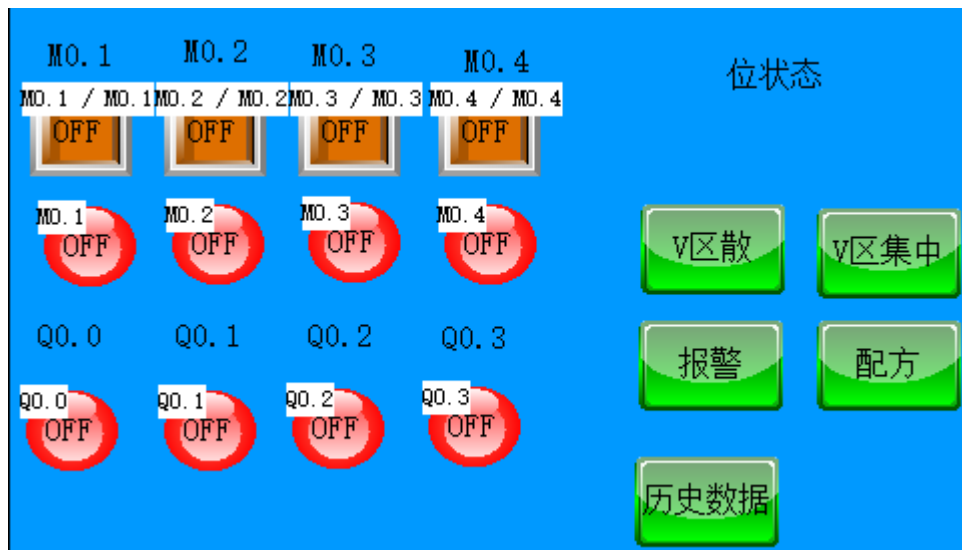


# 中达优控触摸屏和西门子 S7-200plc 通讯程序说明

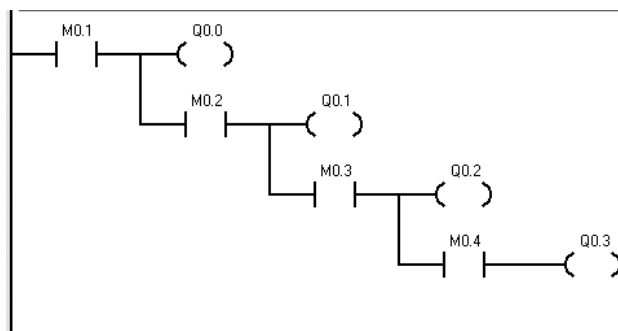


1. 将触摸屏程序和配套的 PLC 程序下载完成之后触摸屏首先进入的 V 区散乱地址的测试通信，V 区集中地址测试是连续地址测试；左边淡黄色的数显框是输入数值，右边的绿色框是数值显示，PLC 程序里面通过传送一次显示出来，触摸屏上输入的数值左右一致，并且监控 PLC 程序的数值做对比看是否一致。对应 PLC 程序如下：

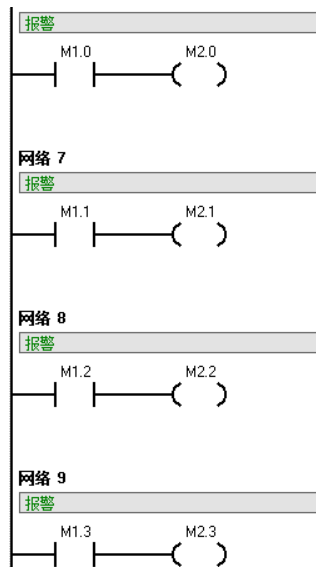




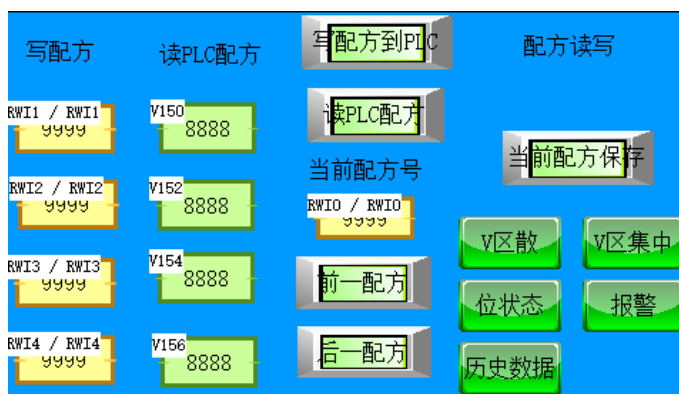
2. 上图是位状态的独写，按照从左到右的顺序点击 M0.1,M0.2,M0.3,M0.4,PLC 的输出 Q0.0,Q0.1,Q0.2,Q0.3 会依次输出，一定要按照这个顺序，因为 PLC 程序再编写的时候就是按照这个顺序编写，不然顺序错了输出不会输出。对应 PLC 程序如下：



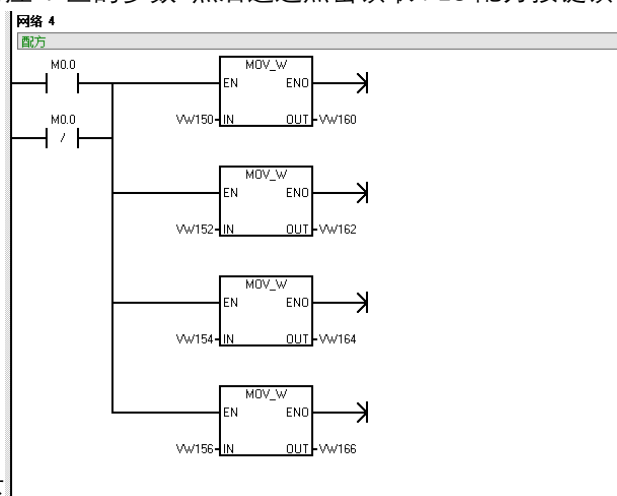
3. 上图是报警测试的点击 M1.0,会出现 M2.0; M1.1 出现 M2.1; M1.2 出现 M2.2; M1.3 出



现 M2.3; 对应 PLC 程序如下



上图是配方独写功能的测试，RWI0 为配方号的地址，RWI1 开始时配方记忆体地址，设置好参数后，点击写配方到 PLC，即可把参数写到 PLC 对应的 V 区，也可以再 PLC 中修改对应 V 区的参数 然后通过点击读取 PLC 配方按键读取到配方记忆体。对应 PLC 程序



如下

时间	日期	V200	V202	V204

v200

V200 / V200  
99999

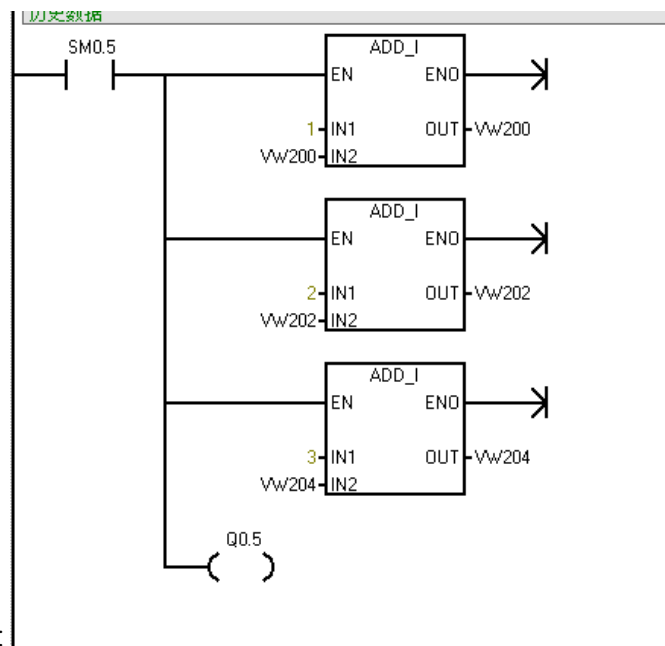
v202

V202 / V202  
99999

v204

V204 / V204  
99999

上图是历史数据记录的，每一秒采集一次 V200,V202,V204 三个 V 区的值 记录并显示再



表格区域内, 对应 PLC 程序如下: