



技术文件

## ASK HMI与三菱FX 485DB 卡通讯

前言



网站: [www.ask-ia.com.cn](http://www.ask-ia.com.cn)

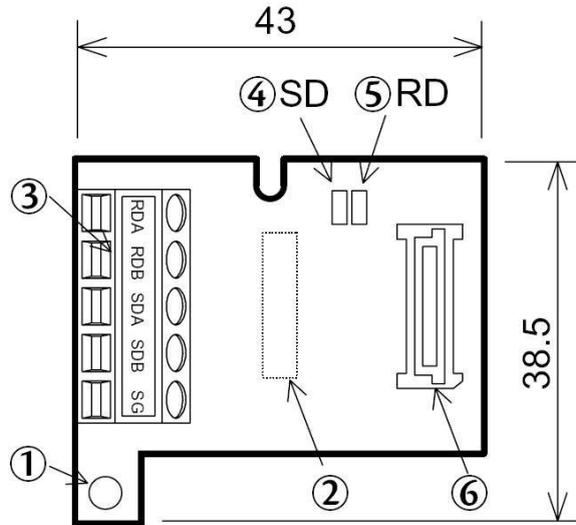
邮箱: [rongfuL@163.com](mailto:rongfuL@163.com)

电话: 0757-82735605

传真: 0757-82815109

服务中心: 中国广东省佛山市南海区简平路 1 号天安科技大厦 1305

此技术文件用于说明 **ASK HMI** 与三菱 **FX** 系列 **PLC** 的 **RS485-BD** 板卡的通讯连接设置方式。



适用于 **ASK-DESIGNER** 所有版本的软件

#### 【问题反应】

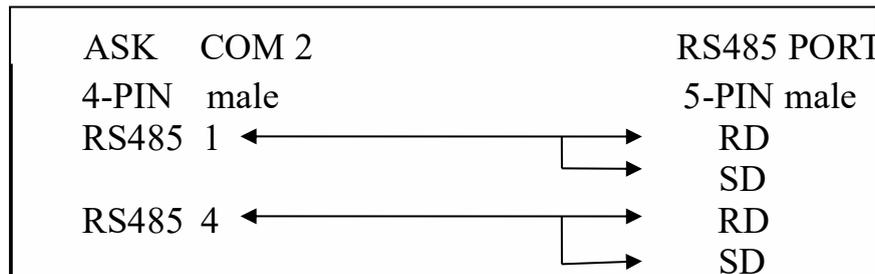
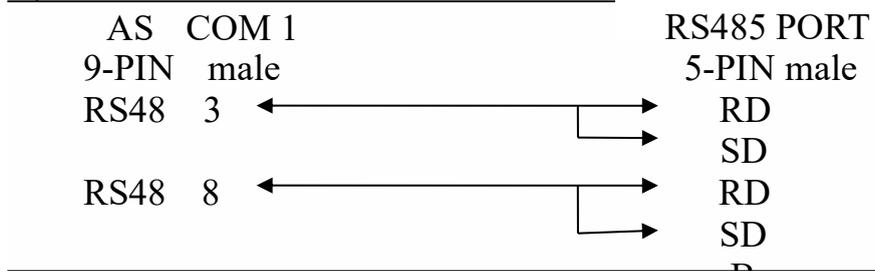
使用 ASK-DESIGNER 软件的三菱 FX 系列的驱动程序，可以使触摸屏顺利地和三菱 PLC 的 FX 系列的编程口通讯，但无法和 485-BD 通讯卡进行通讯。

#### 【问题说明】

这状况是正常的，三菱 FX 系列 PLC 的编程口与 485-BD 通讯卡采取的通讯协议（Protocol）是不同的，FX485-BD 与 ASK 触摸屏连接必须选择专用的协议（dedicated protocol）的格式一（Form1），假设需要 2 台以上拥有 FX485-BD 的 PLC 与 ASK 人机连接时，需设定不同站号。如系图 FX 通讯参数设置图表。

## 【处置方式】

### 1) 连线

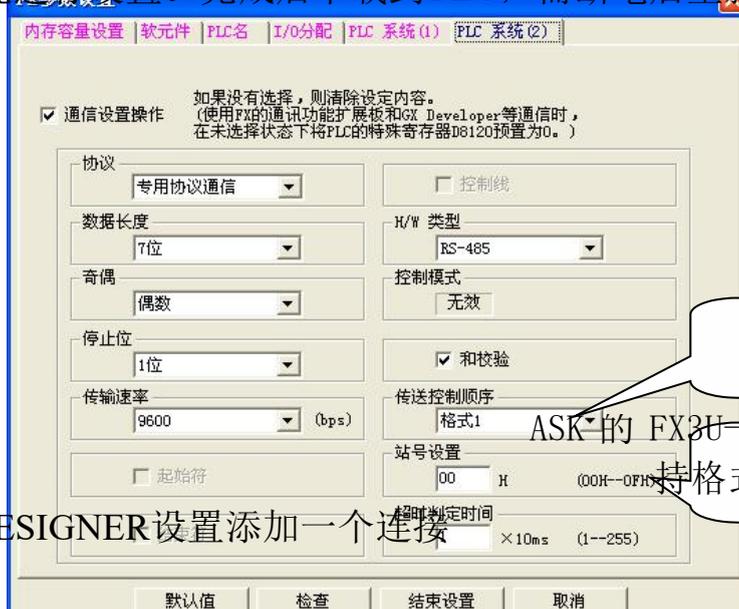


### 2) PLC 参数设置:

在三菱编程软件里选择“PLC 参数”



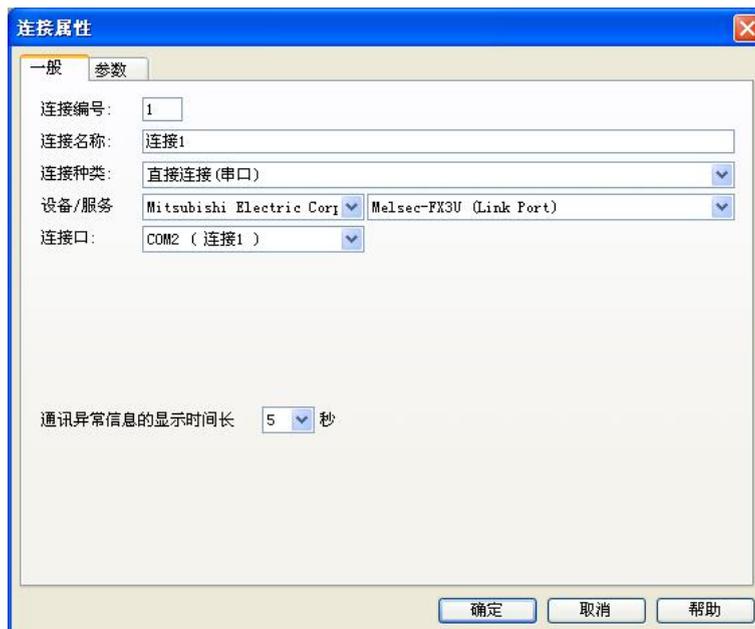
根据下图对 PLC 的通讯参数进行设置，其中“站号设置”是指当前 PLC 的站号，请根据实际情况进行设置。完成后下载到 PLC，需断电后重新上电，让设置生效。



### 3) ASK-DESIGNER 设置添加一个连接



选择“设备/服务”里的 Mitsubishi Electric Corp→Melsec-FX3U(Link Port)



通讯参数和PLC 地址与PLC 中的设置保持一致，设置如下：

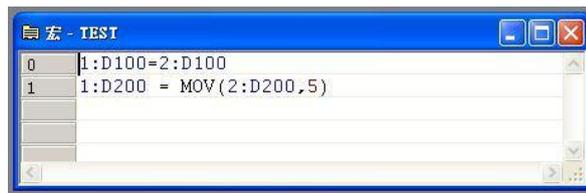


### 多站PLC连接PLC时的设置

假设 ASK 屏要监视和设定 PLC 站号 1 号的 D100，设定如下图，可以直接输入 1:D100，PC 站 号为 2 号，则输入 2:D100，如此设定便可以监视和设定不同站号相同位置寄存器的值。



如需资料交换，可以在 ASK-DESIGNER 软件使用宏指令，作为资料交换，例如



### 宏指令说明

第 1 是将站号 2 的 D100 放入站号 1 的 D100 内

第 2 是站号 2 内 D200、D201、D202、D203、D204 的值，搬移到站号 1 的 D200~D204

内  
也就是说不需要别购买昂贵的模块，AST-R 系列人机就能够完成路由的功能，在多台 PLC 间完成资料交换移动。

如您有任何技术上的问题，请与我们联系，我们将尽速替您解决。



www.ask-ia.com.cn ©版权归 ASK Brand 所有

总机：0757-82807862 传真：0757-82815109

办公室：中国广东佛山南海区桂城简平路 1 号天安科技大厦 1305



[www.ask-ia.com.cn](http://www.ask-ia.com.cn) ©版权归 ASK Brand 所有

总机: 0757-82807862 传真: 0757-82815109

办公室: 中国广东佛山南海区桂城简平路 1 号天安科技大厦 1305