

东莞市木鸟自动化有限公司

MUNEO 通讯篇 _{使用手册}

Ń

制作	审 核	批准	文件受控章

前言

手册内容

本手册内容主要描述了 MUNEO PLC 及 HMI 产品的通讯设置及使用方式。针对购买本产品的客户提供参考。

使用说明

- 用户在使用产品前, 应较为全面地阅读掌握本产品的信息内容
- 手册中内容示例仅供用户参考、理解,如有疑问请联系木鸟相关技术人员
- 若用户将本产品与其他产品结合使用时,请确保符合相关技术规范

联系方式

如果您对本产品使用有疑问,请与代理商、销售人员沟通,或通过电话与我们联系。

- 扫描下方二维码关注木鸟官方公众号获取更多产品资讯
- 官 网:http://www.muneo.cn
- 邮 箱:suppor@muneo.cn
- 电 话: 400-637-3288 拨1(技术热线)、400-637-3288 拨2(销售热线)
 地 址: 广东省东莞市大岭山镇杨屋东埔新村路 110 号



版本历史

版本	修订日期	修订说明	页码
V1.0	2022.08.15	初始版本	1-10
V1.1	2022.09.20	增加 DB9-RS485 通讯	11

使用手册指南

本手册内容结构大致如下 :

章节	项目	内容描述
1	电脑与 PLC 通讯	介绍电脑与 PLC 通讯接线方法、参数设置
2	电脑与 HMI 通讯	介绍电脑与 HMI 通讯接线方法、参数设置
3	PLC 与 HMI 通讯(RS485)	介绍 PLC 与 HMI 通讯(RS485)接线方法、参数设置
4	PLC 与 HMI 通讯(RS232)	介绍 PLC 与 HMI 通讯(RS232)接线方法、参数设置
5	PLC 与 HMI 通讯(RS422)	介绍 PLC 与 HMI 通讯(RS422)接线方法、参数设置

欢迎使用 MUNEO 产品,为更好使用 PLC 和 HMI 功能请认真阅读本资料

电脑与 PLC 通讯

首先,在木鸟官网下载黄色线缆驱动进行安装



将 PLC 下载线 USB 端连接电脑,圆头 RS422 端连接 PLC

状态。



PLC 上电,拨码至 RUN 状态,此时,PLC 上壳表面 POWER 指示灯与 RUN 指示灯为点亮



右键计算机------管理------设备管理器------端口(COM 和 LPT)------查看 COM 口

5

欢迎使用 MUNEO 产品,为更好使用 PLC 和 HMI 功能请认真阅读本资料

(= =) 2 🗊 🛛 🖬 🛤	
● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●<	<mark>操作 设备管理器</mark> 更多组作

打开 GX Works2 软件,新建工程,左侧导航栏内选择连接目标-----双击打开 Connection1,双击左上位置 Serial USB,选择对应电脑端设备管理的 COM 口,点击通 信测试, 弹窗已成功与 FX3U/FX3UCCPU 连接, 点击确定。



Ethernet

电脑与 HMI 通讯

https://www.cermate.com/hmi-pm_designer-video-010-usb_driver_teaching_tw.html

按照上述教程进行 HMI 下载线驱动安装设置

将 HMI 下载线 USB 端连接电脑, USB-方口端连接 HMI



右键计算机------管理------设备管理器-----通行串口总线控制器(查看是否显示下面串口 名称。若显示,表示 HMI-USB 驱动安装正确)



HMI上电,打开木鸟触控 MH22 Designer,新建文档,选择正确尺寸型号等数据,使用 默认的选项,回到木鸟触控主页选择 文件------上载-----选择 USB。USB 可以勾选说明

连接成功。

□ 应用规 ⁵	: c:\users\admin 刘数据	istrator\desktop\四轴龙门梁\111	. prp
543.0平			
±\$% 收血 ④ 正常	◎ 诵讨 IDCS		
COM	○ 以太网	O USB	
状态 传送就绪			

PLC 与 HMI 通讯(RS485 串口)



RS485 接线:



通讯: 按照上图 485 接线完毕后,按照下图分别设置 PLC 参数和 HMI 参数,设置完毕上传对应程序并断电重启。观察触摸屏 IO 是否有显示或者有无弹窗报警,同时 RS485 的 2 个灯都会闪烁则连接成功。



8 推測地址:255 ● 重试大数:0 ● 42時地址:0 ● 15時間:0 ● 0 ● (6.1 秒) 15時間:0 ● 0 (6.1 後)
(項系 (数以位)・

PLC 与 HMI 通讯(RS232 串口)

母头 PLC 接线:



通讯:按照上图 232 接线完毕后,按照下图分别设置 PLC 参数和 HMI 参数,设置完毕 上传对应程序并断电重启。观察触摸屏 IO 是否有显示或者有无弹窗报警,同时 RS232 的 2 个灯都会闪烁则连接成功。





PLC 与 HMI 通讯(RS422 串口)



422 接口

通讯:插入 RS422 和触摸屏连接的串口线,按照下图分别设置 PLC 参数和 HMI 参数, 设置完毕上传对应程序并断电重启。观察触摸屏 IO 是否有显示或者有无弹窗报警。





PLC 485 与 HMI DB9 通讯

接线:



RS485



 RS485
 HMI BD9

 RDA
 1

 SDA
 6

 SDB
 5

PLC 设置画面:



连接履性 X	连接屬性 ×
- 我 多数 2010年1月 1	
□记载通讯状态于编作记录中 通讯异有讯号的显示时间长成 3 ¥ 秒	使用区块通讯优化画面线据读取 ② 合并相邻位组成位区块 允许两个位会并到同一区块的最大间隔: 《默认值》 ~ ③ 合并相邻空组成字区块 允许两个字合并到同一区块的最大间隔: 《默认值》 ~
独 迎 取消 卷劾	福定 取消 帮助

4.3 寸触摸屏

PLC 422 与 HMI 通讯

TX-

SG

RS422 连接线接口定义:



HMI COM2 接口定义



PLC 设置画面:

CH1			1		
	取消选中时 晋 (使用FX用自	,将清除设置内容。 3选配插板等,并通过已	I编程控制器与GX Work	s2和GOT等进行	
	血 通信时,往	小这中状态卜椅可调程	控制器则的特殊奇仔者	\$08120)有举。)	
	Ŧ]	┏ 控制线		
一数据长度一	102	1 -H/W3	陸型		
757月20日人	-	1 Longer) m	<u> </u>	
「可時快短」	Ţ] 「拉刷」	県式 「禁用		
停止位		1	E IndexA		
	*]	1 和仪验		
传送速度一	Ý	1 (bos) 「传送	空制步骤	T	
			<u>设置</u>		
	喷头		Н (оон-	~OFH)	
E #	吉束符	一超时	判定时间 ×10ms (1~;	255)	

股参	数									
连接编号	. 1	-								
连接名称	. 3	接1								
连接种类	I	接连接(串口)							~	
装置/服务	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	UNEO Autor	mation Corp.	~	MD3F/MD4	(CPU Port)			~	
连接口:		COM	2(连接1)	~			次连接			
						_				
一记载通	翻状态于	备作记录中								
] (2 \$\$)	翻伏态于	鲁作记录中								
_ i2\$\$	翻訳状态于	备作记录中								
] i2#3#	顧訊状态于	鲁作记录中								
	翻訳状态于 知自的思	鲁作记录中	5 1 10							
]记载通 西讯异常	翻状态于 讯息的显 [;]	鲁作记录中 时间长度:	5 ~ 秒							
	翻訳状态于 讯息的显示	鲁作记录中 3时间长度:	5 ~ 秒							
] 记载通 新讯异常	翻訳状态于 讯息的量》	警作记录中 时间长度:	5 ~ 秒							
] 记载通 新讯异常	翻訳状态于 讯息的显示	聲作记录中 可问长度:	5 × Ø							
] 记载通 西讯异常	翻訳状态于 讯息的量》	警作记录中 时间长度:	5 × 10							
] 记载通 西讯异常	钮U状态于 讯息的显示	聲作记录中 同时间长度:	5 ~ 秒							
] 记载通 動讯异常	翻状态于 讯息的显示	警作记录中 同时间长度:	5 × 10							
] 记载通 動讯异常	翻訳状态于 讯息的显示	皇作记录中 时间长度:	5 × Ø							
] 记载道 西讯异常	翻訳状态于 讯息的量 。	量作记录中 时间长度:	5 ~ 秒							
]记载通 图讯异常	翻状状态于 讯息的量词	鲁作记录中 时间长度:	5 × Ø							
] 记载道 图讯异常	訊状态于 汛息的墨	量作记录中 句词问长度:	5 ~ 秒							
] 记载38 18讯异常	翻状态于 讯息的量	魯作记录中 时间长度:	5 × Ø							
] 记载通 10讯异常	翻伏去于 讯息的量词	皇作记录中 守时间长度:	5 ~ 炒							
	翻U状态于 汛息的量→	皇作记录中 句词尚长度:	5 × Ø							
] 记载道 图讯异常	翻訳状态于 讯息的显示	量作记录中 守力同长度:	5 v 10					200	5754	100

PLC RS232 与 HMI 通讯

RS232 连接线接口定义:



串口接线方式:

- 2 _____ TX 3 _____ RX
- 5 SG

PLC 设置画面:

CH1 ▼ 未选中时,将清除设置F を 进行通信设置 通信时,在不法中状态	的容。 ,并与GX Works2和GOT等通过可编程控制器 (将可编程控制器M的特殊寄存器D8120者案。)	
专用协议通信	□ 控制线	
_ 数据长度	H/W类型	
8bit 💽	普通/RS-232C ▼	
奇偶校验	控制模式	
奇数 🗨	禁用	
停止位		
1bit 💌	▶ 和枝验	
	传送控制步骤	
19200 <u>•</u> (bps)	格式1(无CR,LF) _	
□ 帧头	站号设置 00 H (00H~0FH)	
□ 结束符	超时判定时间 1 ×10ms (1~255)	

HMI COM1 接口定义



连接履性	X	连接属性					
一般参数							
连接编号:		一般参数					
连接名称:	连接1	传输		其他			
连接种类:	直接连接(甲口) ~	anten da.	19200 ~	他放 网 地北	255	重计/2#	
装置/服务器:	MUNEO Automation Corp. V MD3F/MD4F (Link Port) V	波行率:	15200	ARITHHADAL.			
连接□:	✓ COM 1(编程1) ✓ □次连接	数据位数:	8 ~	PLC 地址:	0		
		去 伊达逊。		超时时间:	0 ÷ (x 0.1 秒)		
			~	AA750			
		停止位数:	1 ~	而令处此之:	□ (X 1 笔积)		
□ 记载通讯状:	志于操作记录中						
通讯异常讯息的	显示时间长度: 5 ~ 秒						
-							
	确 定 取消 帮助						

PLC 485 与 HMI 通讯

RS232 连接线接口定义:



串口接线方式:

RS485 HMI COM3



PLC 设置画面:





触摸屏设置画面:

连接属性		× 连	接属性	and the second se		×
一般参数					-	
连接编号:	1			其他		
连接名称:	连接1		波特率: 9600 🔻	触控屏地址: 255 🔶	重试次数: 0	÷
连接种类:	直接连接(串口)	~	数据位数: 7 ▼	PLC 地址: 0 🔄		
装置/服务器:	MUNEO Automation Corp. V MD3F/MD4F (Link Port)	~	奇偶校验: 偶 🔻	超时时间: 0 🔶 (x 0.1 秒)		
连接口:	✓ COM (3(连接1)) ✓ □次连接		停止位数: 1 🔻	命令延迟: 0 🔶 (x 1 臺秒)		
已要通訊供給 通訊算案讯号的	2799年 〒1月11日2月中 田戸町町村園: 5 ∨ 秒 ●	取消	使用区块通讯优化画面数据读取 ▼ 合并相邻位组成位区块 允许两个位合并到同一区块丘 ▼ 合并相邻字组成字区块 允许两个字合并到同一区块丘	的最大间隔: <u>(鉄认值) ▼</u> 的最大间隔: (<u>鉄认值) ▼</u>	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	定 取消 帮助

HMI COM1 接口定义

