

台达人机界面实用问题 100 例

中达电通股份有限公司

PLC 产品处

二〇〇六年一月

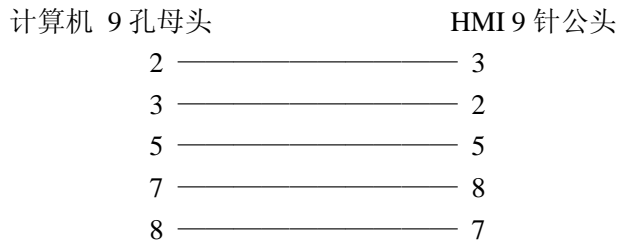
问题及解答：

1、台达的 A 系列 HMI 有几个通讯口，可以独立使用吗？

答：有 2 个，COM1 为 RS232，COM2 为 RS232/422/485。都可以独立使用。

2、与计算机连接的下载线怎么焊接？

答：如下图



3、我把通讯参数和计算机 COM 口都设置正确了，怎么还不能下载呢？

答：DOP 提供 USB 和 COM 口下载。对于后者，一定先要在人机界面上按“SYS”键 5 秒，在弹出的【系统目录】中选择【Download】，然后选择人机所用的 COM 口才可以。

4、为什么我的程序不能下载和与 PLC 通讯？

答：这个问题太笼统了，不能下载和不能与 PLC 不能通讯的原因有很多，要一点点的排除才能确定是哪里的问题

1)、通讯电缆没有插好，或者用了错误的通讯电缆

2)、下载模式选择错误。DOP 提供了 USB 和 COM 口下载，一定要确认模式是否选择正确。

3)、通讯参数设置错误。这是很多初学者常出错的地方。很明显，HMI 和 PLC 选择的通讯参数要一致。对于每种 PLC 的默认参数，我们手册都有详细的说明，一定要仔细阅读。

4)、通讯协议选择错误。很多 PLC 都提供了多种通讯模式和协议。一定要了解 DOP 支持哪些模式和协议。也要知道 PLC 当前使用的是何种模式和协议。比如：LG PLC 目前提供了 CPU 和 CNET 通讯方式。DOP 目前只支持 CPU 方式，用 CNET 当然不能通讯

5)、PLC 设置不正确。市场上的 PLC 种类繁多，每种 PLC 都有自己独特的设置。比如对于西门子 S7-300 PLC，一定要先建立 DB 块才可以与 DOP 进行通讯。所以，熟悉自己使用的 PLC 和了解 DOP 所要求对 PLC 的设置是成功通讯的前提。

6)、产品的兼容性和单批品质问题。现在很多大公司的 PLC 都在不同的地方设厂，产品的兼容性并不一定很完美，会出现某个批次的产品存在问题，也会导致无法与 DOP 正常通讯；同样，也不排除某个批次的 DOP 存在问题的。

7)、硬件问题。最常见的是 HMI 或者 PLC 由于带电操作或者干扰等因素导致通讯芯片损坏，不能通讯。

8)、系统冲突。操作系统安装很多软件之后会产生很多冲突，也可能导致不能下载。

总之，不能通讯或者下载看起来很简单，分析起来问题还比较多，所以大家遇到这种问题的时候一定要耐心的排查，做各种测试。也可以致电我们公司 FAE，但一定要提供比较详细的说明以便 FAE 帮您分析。

5、我的 USB 经常出现使用不正常，不能下载的问题。重新插拔或者重新启动电脑又正常，请问是什么原因？

答：对于不同的操作系统可能存在这样问题，其他厂商的产品也存在类似问题，与 USB 驱动同系统兼

容性有关系。目前还没有更好的解决办法，建议客户使用 COM 口下载，COM 口比较稳定。

6、程序的容量有多大啊，会不会我的程序过大不能下载呢？

答：如果程序容量超标是不可以下载的。目前我们 7.5' 以上（含）提供 7M 的程序容量，7.5' 以下提供 3M 程序容量。完全可以满足您一般的使用。

7、DOP 的掉电保存有 256K，我最多能存多少掉电保存的数据呢？

答：对于历史曲线和警报，我们的 256K 计算后最多可以存储 32000 笔。如果不够用，可以通过扩展存储到 SMC 卡上。

8、DOP 提供的 256K 掉电保存和 64K 配方空间是集成的还是要另外买配件呢？

答：已经集成了，全系列都有，不用另外购买。

9、你们人机界面的使用温度是多少？能用到零下吗？另外我使用在室外可以吗？

答：DOP 的使用温度是 0-50 摄氏度；不能在零下使用的，如果要在冬天的东北使用，只能放在暖气房中；我们的 DOP 严格意义是不可以在室外使用的。因为室外的环境恶劣，阳光的直射会使 LCD 老化，雨水也会侵蚀触控面板和主板。如果一定要在室外使用请做好防护。

10、你们人机界面的质保期是多长时间？

答：工控产品的质保期一般为 12 个月，但从出厂到客户的实际使用一般会有一定时间的延迟。所以针对这样的情况，我们提供的质保期为 14 个月，从出厂之日起开始算。

11、我是北京的用户，可以到上海去买人机吗？

答：中达电通的机电产品是不可以跨区销售的，原则上您只能在北京公司购买。

12、你们的人机服务怎么样？

答：中达电通在全国 34 个省市有分支机构，产品全国联保。涉及到出口的，由母公司台达做全球联保。

13、DOP 最大的尺寸是多少？

答：目前最大的是 10.4'，更大尺寸的人机很快就会推出。

14、我现在想用你们的人机直接连变频器，可以吗？

答：台达所有的产品都支持 MODBUS 协议，HMI 也不例外。如果你的变频器支持 MODBUS 协议，可以很方便的连接起来。如果不支持，也可以使用我们宏指令提供的通讯指令进行连接。

15、我现在就是想用 DOP 与单片机连接，我的单片机有简单的通讯格式，但不知道用宏指令怎么做？

答：完全可以连接的，但实现的过程有些复杂。您可以致电我们公司，我们可以提供这方面的例程给您参考。

16、DOP 的人机能够运行市面上的组态软件吗？

答：目前还不可以，我们暂时没有带 WinCE 系统的人机。

17、DOP 的人机可以连接到以太网上吗？

答：完全可以。但目前人机上没有提供网络接口，要用到一个 MODBUS 转 MODBUS TCP/IP 的模块才

可以。

18、我想连微型打印机，不知道能行不？

答：目前还不能直接驱动微型打印机。但可以通过宏指令进行连接。

19、大家好，我是一个菜鸟，刚接触台达的人机，请问你们那里有培训吗？

答：您可以根据所在地联系我们的分公司，那里的人员会帮助您的。我们每个分公司会有专门的针对产品的培训，但时间不固定，您可以咨询。

20、为什么我上载的程序图库没有了呢？

答：要实现图库的上载要选择多国语言版软件。而且要在【环境设置】【上载包含图形资料】打勾才可以。

21、我的密码忘记了，程序都没有了，怎么办啊？

答：这一点我们也无能为力的。请您务必保留好源程序，否则密码忘记了，是不能进行上载的。

22、怎么 DOP 与 PLC 通讯的速度很慢啊？有时候 2 秒钟数据都读不出来

答：这也是一个比较复杂的问题。慢的原因有很多

- 1、单页上数据量过大，数据不连续
- 2、使用了大量的宏指令，特别是 Clock 这些宏
- 3、使用了大量的需要大量数据的控件。如 XY 曲线，一般曲线等
- 4、现场干扰
- 5、...

所以，在设计程序的时候有一些需要注意的地方，虽然手册上并没有提到，但一定要注意。

- 1、单页上的数据量不要过大，最好控制在 30 个以内
- 2、最好当前页面读取 PLC 的连续地址，缩短数据读写的时间
- 3、尽可能的减少与 PLC 交换的数据量
- 4、一些功能，比如模拟功能，尽可能用 HMI 内部的功能来实现，也减少也 PLC 的数据交换量
- 5、虽然手册没有规定 XY 曲线等功能读多少个点合适，但当然是满足要求的情况下越少越好。
- 6、通讯一定要正确的接地和使用屏蔽电缆。

总之，这种情况如果自己查不出原因，请联系我们的工程师，并提供人机、PLC 程序和产生问题的条件情况。

23、我的触摸屏怎么一半有显示，一半没有了？

答：多半是 LCD 有问题了，请及时联系我们。

24、我要做背光节能吗？这样有什么好处？

答：我们建议您这样做。这样有利于延长灯管和 LCD 的寿命。

25、我看到贵公司的触摸屏提供了时钟，我可以把它取出来用吗？

答：当然可以了，我们有一条宏指令叫“GETSYSTEMTIME”，您可以这样用。

\$100 = GETSYSTEMTIME

那么时钟就被给到了\$100 开始的连续 7 个字当中。分别为年、月、日、星期、时、分、秒。

26、怎么把外部图片加入到软件来啊？我图库件建好了，但不能加图片!!!

答：图库就时在【选型】【图形库】中新建一个就可以了。但当前的对话框是不能加图片的。您要在屏幕编辑状态下，为一个元件选择您建好的图库，然后选择【从文件汇入图形】就可以了。

27、元件属性在哪里，双击不能弹出来。

答：DOP 软件不提供双击元件弹出属性对话框的操作，属性栏在右侧的列表

28、支持元件叠加吗？

答：不支持这样的操作。

29、为什么我做了一个按钮 ON 的宏，当 PLC 给这个位置位了，宏不执行？

答：按钮的 ON/OFF 宏是只由 HMI 的触摸操作产生的，由 PLC 是无法驱动其执行。

30、元件最小能做到多大？

答：目前为 16×16 个象素，后续的版本会做的更小。

31、现在触摸屏的字体太单一了，你们可以为每个元件单独指定字体吗、

答：当然可以了。支持操作系统的常用字体。

32、我的图片在彩色的屏里面失真了，很难看，怎么办啊？

答：你用的一定是 A 系列的，彩色是 256 色，失真难免啊。如果你想不失真，可以选择 AE 系列的屏，有 64K 色呢。

33、系统控制区怎么用啊？

答：系统控制区是 DOP 很重要的一个地方。主要可以通过 PLC 控制页面切换、蜂鸣器的开关、背光等的开关、安全等级的设定、曲线的绘制、配方的传输等等。如果设置不好，会导致很多功能无法执行或者产生很多错误操作。所以，请参看《手册》理解系统控制区的使用。实际 PLC 编程中，最好将系统控制区的地址避开。

34、DOP 最快与 PLC 的通讯速度有多快？

答：DOP 支持 115200bps 的速度，实际速度要看 PLC 能支持多少。

35、我想把 SYS 键关掉，不给用户随便设置。可以吗？

答：您只需在【选项】【系统模组参数】【默认值】【系统键使用方式】将其设置成“系统键无效”就可以了。

36、我在这个画面设置的【辅助键】怎么切换到其他画面就不起作用了？

答：是这样的。【辅助键】都是当前页面有效。如果想设置为全局有效，只需每个页面分别设置成一样的功能就可以了。

37、我的触摸屏漂移了，可以校正吗？

答：可以。长按“SYS”进入系统目录，里面可以校正的。

38、为什么我显示的系统时间一直是 2004 年呢？修改无效的。

答：可能是您的电池没有电了，或者接触不良。我们的初始时间就是 2004，可以换个电池看看。

39、我把程序拷贝给别人，自己定义的图库会消失吗？

答：不会的，我们已经在软件里面考虑到这一点了。但最好还是把图库一起拷过去。

40、DOP 支持浮点数吗？

答：支持的。

41、你们的人机支持打印机吗？型号有哪些？

答：支持。型号如下

EPSON STYLUS C65,STYLUS PHOTO

HP DESKJET 400

MICRO PRINTER MP_A16

42、屏保的制作中，【读取控制器地址】起什么作用呢？

答：只要这个地址的数值不为 0，就启动屏保功能。实际也就是控制屏保的启动条件

43、一般曲线在哪里设置取样周期啊？

答：这是您理解的有偏差了。一般曲线没有取样周期的，它是靠控制标志位的状态改变来采集数据的。有取样周期的是历史曲线。二者区别为：历史曲线是在不同瞬时由同一个字的不同数据构成的曲线；而一般曲线为在同一瞬时由不同的字的数值构成的曲线，请注意二者的区别。

44、一般曲线怎么保存呢？

答：一般曲线、XY 曲线都是不能掉电保存的。只有历史曲线可以掉电保存。

45、我发现新版的软件在数值显示的属性栏增加了【显示快速更新】的选项，说明书中没有介绍，有什么作用呢？

答：从字面意思就可以知道。这是让这个数值显示优先、快速的显示出来，达到“实时”的效果。但有个规定，一个页面最多只能做 5 个“快速更新”。而且对通讯资源的消耗比较大，所以用这个属性的时候要整体来考虑。

46、我外部的图片带了一个红色的底，我怎么去除呢？

答：你可以在元件的【图形背景色是否透明】选择“YES”，然后将【指定图形透明色】设置成红色就可以了。红色的底就不会显示出来了

47、你们的屏最大的分辨率只有 640×480，我的图片是用数码相机拍的，软件能自动调整像素吗？

答：软件没有这样的功能。您需要用图形处理软件，如 Photoshop 将图片缩小至合适的尺寸在引入进来使用。

48、怎样用 2 台触摸屏连一个 PLC 呢？

答：其中的一个与 PLC 连接，另外一个与第一个屏连接。2 个屏直接用 MODBUS 主从通讯。主屏与 PLC 通讯，用宏指令把 PLC 的数据传送到内部地址，然后副屏去主屏的内部地址读取数据。

49、一台 HMI 最多可以与多少个 PLC 通讯？

答：如果 PLC 支持 MODBUS 协议，最多可以与 255 台 PLC 同时通讯。

50、你们可以把我们自己开发的控制器加入到你们的 PLC 列表中吗？

答：没有问题的。但前提是我们要衡量一下市场的用量有多少，毕竟加 driver 要涉及很多东西的改动。

51、这几天很冷，屏在现场显示的速度很慢啊，还有些拖影，有什么办法吗？

答：这是液晶本身的特性决定的，分子在低温下会运动的慢。所以我们的允许工作温度不可以在零下的。

52、DOP 内部有很多地址，都是怎么定义的？

答：分类是这样的

RCPNO 是用来控制显示配方资料的组别指定的，16bit

RCP 是配方数据地址，用来存储配方数值的，16bit，供 64K word

\$ 人机提供的 65536 个 16bit 的内部地址，可以按位元读写。\$0.0，但不能断电保存

\$M 断电保存的内部地址，供 1024 个，可以按位元读写。

*\$ 间接寻址的寄存器

53、我看到你们的密码有好几种，能分别说明一下吗？

答：1、【文件】【密码保护】——这个密码是对你所编写的程序在计算机上加密，也就是只要设置了这个密码，在计算机上打开程序的时候就要输入密码才能打开

2、【选型】【设置模组参数】【一般】【最高权限密码】——这个是安全等级为最高级 8 级的密码，同时也是从触摸屏要上载程序的保护密码。

3、【选型】【设置模组参数】【通讯】【密码】——这个密码本意是设置 PLC 的密码，但目前功能没有实现，无功能。

54、电池没有电了怎么办？可以充电吗、

答：DOP 使用的电池是不能充电的，如果没有电了要更换新的。

55、系统编译已经提示成功，但有很多黄色惊叹号的报警，会不会有什么问题呢？

答：只要编译成功，说明在功能的使用上已经没有问题。一些报警的提示是对您元件操作不规范的提示，比如“元件的超出边界”等等，不会影响您程序的正常执行的。

56、我使用的触摸屏前面的触控板碎了，能免费更换吗？

答：如果是由于您处的人为原因弄碎的，我们不提供免费维修，会收取成本的维修费用。

57、哪里有你们的软件下载？

答：台达人机的软件是免费的。www.delta-cimic.com 提供下载。另外我们有自己的 FTP 网站：ftp.delta.com.cn 用户名：20024d 密码：dwon24 也提供下载。

58、您好，我的电脑没有标准的串口，用 USB 转 COM 口的电缆经常连接不上，怎么回事？

答：我们提供了 USB 下载功能选择。当然我们建议您使用 COM 口下载。USB 转 COM 口电缆不太好用一般与电缆的品质有关，建议您选择品质好些的转换电缆。

59、我看你们的人机要 24V 电源供电，我用 PLC 上的可以吗？

答：理论上，只要 PLC 输入电流够是可以的。但我们建议您单独给人机配一个开关电源，这样可以有效

避免干扰和欠电流问题。

60、词句库有什么作用呢？

答：是为了将您常用的一些词句、名词预先写成一个文档，用的时候调用出来就可以了。当然，也可以独立存储成*.txt 文件，供其他程序使用。

61、怎么选择多个元件！！我按 Ctrl 不起作用！

答：多种选择用鼠标“框选”或者“Shift+鼠标左键”

62、我把 DOP 的时钟用 GETSYSTEMTIME 指令读取出来了，但“星期”全是数字，周日变成了星期“7”。怎么显示星期“日”？

答：直接肯定不能显示的，但有变通的方法。比如您的存储星期的地址为\$100，那么你可以做一个【复状态】元件，地址为\$100，设置“状态总数”为 8。那么你可以在状态 1 填“星期一”...状态 7 填“星期日”。随\$100 数值的不同（1~7 变化），这样就可以把汉字的星期显示出来了。

63、现在的人机界面好多都能支持显示小数点,可问题是小数点后面的数字 PLC 怎样才能读出来呀。我们可以在人机界面里做一个数值输入数为：23.123,可 PLC 好像不能识别 0.123 呀,怎么办呀？

答：有两种方法：你可以做浮点数的输入，一般的 PLC 都是支持的。

另外如果 PLC 不支持浮点输入，或者你整数输入的是 23.123，PLC 实际读取的为 23123，您只能做除法，用 23123 除以 100 得到 23.123

64、我的程序用新软件编译过用老软件就打不开了，有办法吗？

答：用新软件编译过的软件有老软件是不能打开的，新软件在打开旧程序的时候会有提示，请留意。另外一定要做好旧程序的备份。

65、DOP 能做到 10ms 采集一次数据吗？

答：用 115200bps 可以做到 100ms，10ms 没有试过，估计有困难，毕竟是串行通讯。

66、我是做锅炉行业的，现在要对 200 个参数每秒存储一次，存一年可以吗？

答： $200 \times 60 \times 60 \times 24 \times 365 = 6,307,200$ ，已经远超过了我们掉电保存空间。只能用硬盘了。

67、小键盘区的微调功能每次移动多远？

答：每次移动一个象素点。

68、我在【警报设定】的时候，读取地址为 M12，怎么总告诉我地址读取错误呢？

答：【警报设定】的读取地址是“按字”设定的，起始地址只能填写：M0、M16、M32、M48.....知道了吧。

69、我做的 XY 曲线，我已经把标志位置位了，为什么只画一次呢？

答：XY 曲线画线的条件是标志位每由 OFF-ON 一次，然后采集数据画线，您现在就执行了一次 OFF-ON 操作，当然只画一次了。解决办法有 2 个。第一个为手动对标志为复位，下一次画先前在置位。第二个为把【动作完成清除旗标】一项勾选，即自动复位，下一次画先前在置位。

70、复状态元件最多有多少个状态？

答：WORD 有 256 个。LSB 有 16 个。BIT 只有 2 个

71、韧体是什么啊？一定要用最新的吗？

答：韧体是系统底层运行的一些程序，类似于计算机的 BIOS，只要您现在用的韧体稳定就可以了，没有必要升级到最新的。

72、你们的宏指令真的很好用啊，我想代替一部分的 PLC 功能，不知道可不可以？

答：我们不建议您这样做，运算不是 HMI 的长处。这样做不但占用大量的资源，更为关键的是 HMI 的稳定性和速度都不及 PLC，特别涉及到一些关键的操作，用宏来代替 PLC 是很危险的。

73、我只想用你们的显示功能，自己开发一个板子来驱动显示，可以吗？

答：不可以。我们的人机是一个完整的产品，有自己的主板和运行软件。您如果只想用显示功能，请联系一些 LCD 的生产厂家。

74、编译提示我 CHR 产度超过 128，但我明明用了 100 个字啊

答：这里的 128 是指 128 个 byte，也就是 64 个 word，您的 100 个字超过范围了。

75、我程序的数值显示总共有 200 个，但你们建议单页不要超过 30，这样我就要做 7 页

反正我总数是 200 个，系统资源的占用就那么多，一页做 100 个和一页做 30 个有什么区别呢

答：软件的处理是这样的，对于数值显示，只读取当前页面的数据，其他页面的数据不读取。所以，占用的资源和总数无关，只和当前页面的数量有关的。

76、我现在要用宏指令与控制器通讯，PLC 的型号怎么选择？

答：随便你选什么都行，只要使用的通讯口不要出现所选 PLC 的任何寄存器地址。为了保险起见，我们建议您直接设置为“NULL”

77、为什么软件分为多国语言和单语言呢？

答：最初是这样做的，就一直延续了下来。多国语言版在功能上要丰富一些。

78、台达的触摸屏都通过了哪些认证？

答：目前为国际通用的 UL 和 CE

79、我怎么查看 HMI 里面韧体的版本呢？

答：方法有 2 个

- 1、直接按“SYS”键，在系统目录的最上面有一行字。“Ver”后面的就是韧体信息
- 2、另外在连接的情况下，通过软件【工具】【取得目前韧体序号】也可以看到韧体信息。

80、我可以在不同的程序间进行“复制画面”“贴上画面”的操作吗？

答：可以，很方便。

81、你们按钮中有一种类型叫“保持型”应该不是保持的吧？

答：这是一个瞬时的，即产生一个“脉冲”操作的类型，不能保持。之所以叫保持，是由于语言习惯不

同造成的。

82、我的配方做好了，但不知道怎么上下载

答：上下载要用到“系统控制区”的第6个字了。其中 bit1 为 PLC 到 HMI。Bit2 为 HMI 到 PLC，详细内容请参看手册。

83、现在人机使用过程中经常黑屏，请问大概是什么原因？

答：这个问题比较复杂了。如果设置了背光节能，黑屏是正常的；如果误操作了系统控制区的第二个字，也会黑屏。如果能排除前两点，您可以更新到最新的固件看一下，如果还不行，请联系我们。

84、我是一个新新手，问个很简单的问题：怎么知道人机与 PLC 通讯成功呢？千万别笑我。

答：大家都是从新手过来的哦。最简单的方法就是您可以用交替型按钮控制一个 PLC 的输出点，如果有动作，就说明通讯成功。

85、宏指令最多可以写多少行？如果行数不够怎么办？

答：每个宏指令最多可以写 512 行，每行的注释最多 128 个字。如果行数不够用，可以把一些功能做成子宏来调用，每个子宏也可以有 512 行。这样就等于增加了行数。

86、用台达人机(HMI)COM2 对应 6 个 PLC(型号=ES32 系列),BPS=19200,PLC 程序怎么编写,人机(HMI)怎么设定？

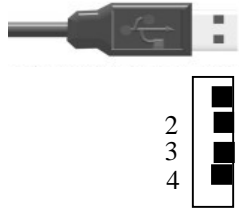
答：PLC 只要将 D1121 地址将站号设定好 1-6，然后将 D1120 的协议该为 19200/7/E/2；人机的设置和只与单台 PLC 时一样，但是人机程序里的元件需要分清楚站号，另外要设置成 RS485。

87、软件中施耐德 TSX MAICO3721 系列 PLC 的地址怎么对应啊？请多多赐教

答：选择 modbus slave 协议，B-M,W-MW

88、与 Vigor PLC USB 口的通讯线怎么做啊？说明书没有写

答：

DOP 接线端 9 pin D-SUB male(RS-232)	Controller 接线端 USB TAPE A Connector	Controller 接线端 示意图
RXD (2)	(3) TXD	 <p>上视图</p>
TXD (3)	(2) RXD	
GND (5)	(4) GND	

89、我原来用的屏是 A57CSTD 的，现在换成 A57GSTD，怎么很多地方显示不出来了呢？

答：我想原因是这样的。A57C 是 256 色。A57G 是 16 灰阶。也就是说你想用 16 表现 256，那么 256 中原来有分别的原色，比如桔色和淡红色就会被系统认为是一个灰度，载 A57G 中当然也就无法区分了。所以很多东西就无法显示了。处理的方法为在软件中重新为各个元件指定灰度以行程对比。

90、软件中的【撤销】操作最多可以执行多少次？

答：40 次。

91、一直我都是用 5.7'的屏，现在想换成 10.4'的，程序要重新做吗？如果不用，分辨率不一样怎么办？

答：软件不用重新编写的。软件有这样的功能可以把元件等比例缩放。320×240 的分辨率可以自动转换为 640×480 的。很方便。

92、我们想用贵公司的人机，一年的用量在几百台，有个要求，就是人机的 LOGO 能否用我们公司的？

答：不可以的，台达是一个品牌，不能换的。

93、各个型号的开孔尺寸是多少？

答：5.7' 173mm×133mm
7.5' 232mm×167mm
10.4' 286mm×211mm

94、我想作个报警画面，当发生报警的时候，会自动切换到报警画面，可以吗？

答：可以。您就要用到系统控制区的第一个字了，由 PLC 控制切换画面，当报警发生时，您只需要将报警画面的数值写入到这个字里面就可以了。

95、工作时机器的电控柜有 60 摄氏度，贵公司人机能正常工作吗？

答：我们允许的最大工作温度是 50 度，建议您的柜子里加装散热设备，否则可能出现人机工作不正常。

96、我觉得集成软件内置的键盘不漂亮，能否我自己做一个啊

答：不能的，这部分功能没有开放。

97、怎么与 S7-300 连接？

答：详细的设置请参看我们手册提供的说明。但有几点要注意。

- 1、PLC 带不带适配器都可以与 DOP 连接，但建议通过适配器连接
- 2、PLC 必须建立 DB 数据块
- 3、不带适配器最高通讯速度只能到 19200，而且只适于 1 对 1 的情况。
- 4、

98、在一个触摸屏中能储存两套程序吗？用一个功能键切换，好比变频器的两套参数一样

答：这样是不行的，只能存储并运行一套应用程序

99、贵公司人机可以连接 Profibus 总线吗？

答：目前还不可以。

100、机器的变频器一开，触摸屏通讯就中断了，救命啊！

答：明显是干扰了，如何有效的抗干扰是个很大的课题啊，这里我也只能提一点点方法，希望有帮助

- 1、选择屏蔽双绞线。
- 2、通讯动力线分开走
- 3、良好的接地
- 4、为通讯线加装磁环
- 5、用金属外壳屏蔽变频器等等。