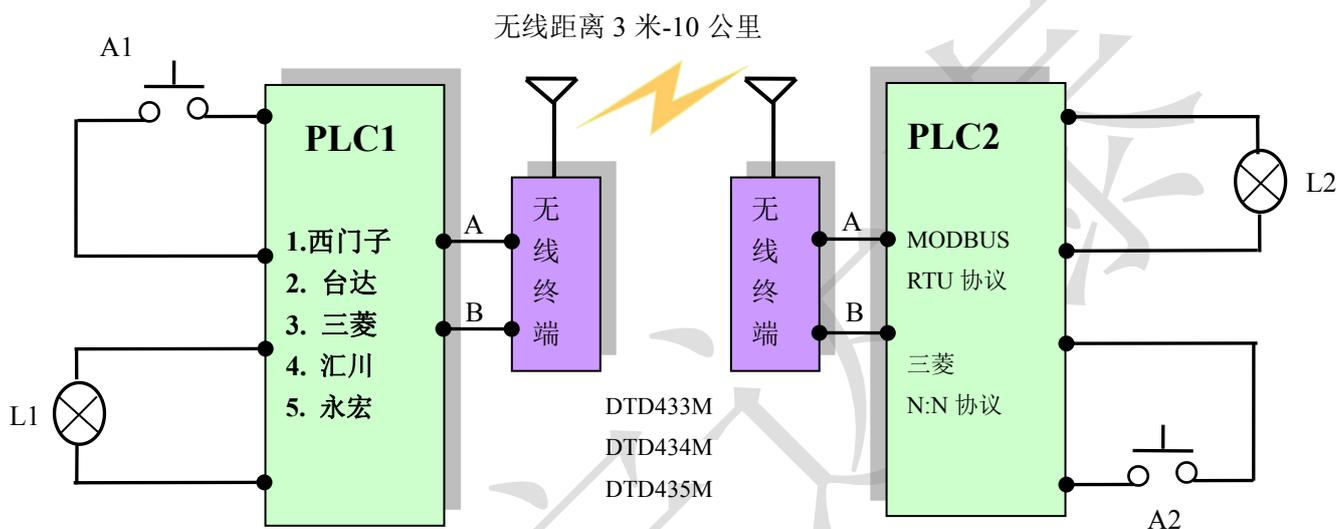


PLC 无线通讯应用方案汇总

PLC 无线通讯，就是通过给 PLC 增加专用无线数据终端使其具有无线数据交换的功能。也就是说将 PLC 通过 RS485 口与专用无线数据终端以无线方式连接起来，实现 PLC 与 PLC 之间，PLC 与触摸屏（HMI）之间，PLC 与工控机（PC）组态软件之间的无线通信。

为了便于用户快速实施无线通信方案，达泰公司不断总结多年来的产品应用经验，并结合大量工程实施案例，对实践中所涉及的各种品牌的 PLC、触摸屏以及组态软件进行统一归纳整理，为用户免费提供无线通信方案资料及程序源码。

一、 多台 PLC 之间的无线通讯实施方案



- 西门子 PLC

多台 S7-200 之间的 MODBUS 通信，一个主机，多个从机。

《基于 S7-200 的 1 主 8 从 MODBUS 通讯例程》

《两台 S7-200 之间的 MODBUS 无线通信例程》

《三台以上（一主多从）无线 MODBUS 例程》

- 台达 PLC

两台 DVP-80EH 之间的 MODBUS 通信，一个主机，多个从机。

《两个台达 PLC 的 Modbus_RTU 通讯》

- 三菱 PLC

两台 FX2N 或者 FX3U 之间的 MODBUS 通信，一个主机，多个从机。

多台 FX2N 或者 FX3U 之间的 N:N 通信，一个主机，7 个从机。

《三菱 PLC 之间的 MODBUS 无线通讯例程》

《三菱 PLC 的 N.N 协议专用 PLC 无线通信方案》

《多台三菱 FX3U 相互之间的 N_N 通信例程》

- 汇川 PLC

两台 H1U-1410MT-XP 之间的 MODBUS 通信，一个主机，一个从机。

多台 H1U-1410MT-XP 之间的 N:N 通信，一个主机，多个从机。

《汇川 PLC 的 MODBUS 无线通信方案》

《汇川 PLC 的 N: N 协议专用 PLC 无线通信方案》

二、 触摸屏与 PLC 之间的无线通讯方案

在实际系统中，触摸屏（HMI）与 PLC 不在一起，触摸屏放置在控制室，而 PLC 安装在现场车间，二者之间距离往往从几十米到几千米。如果布线的话，需要挖沟施工，比较麻烦，这种情况下采用无线通信方式更加方便。采用 DTD434M 无线数据终端的好处在于：

- ① 距离远，可以穿过障碍，绕过阻挡物，无线传输距离达到 3 公里以上
- ② 可靠耐用，在钢铁厂、变电站、污水处理厂等工业环境连续运行八年以上；
- ③ 不用布线，可以缩短施工时间 10 倍。2 公里的无线通信设备安装调试只需要 2 个小时搞定，而开挖 2 公里的电缆沟进行布线至少需要 20 天，还要化费大量的人力成本；
- ④ 维护方便。没有运行费用，不用插卡，自主组网。



- 威纶通触摸屏 TK6070iP
《威纶通触摸屏与 S7-200 之间无线 PPI 通讯例程》
- 西门子触摸屏 Smart700 IE V3
《西门子 Smart 触摸屏与 S7-200 之间无线 PPI 通讯例程》
- 昆仑通态 MCGS 触摸屏 TPC7062K
《昆仑通态 TPC7062K 触摸屏与 S7-200 西门子 PLC 的无线组态设计》
- AutoFace 触摸屏
《AutoFace 触摸屏与 S7-200 的无线 PPI 通信方案》
- SamKoon 显控触摸屏
《显控触摸屏与永宏 PLC 的无线通信方案》

三、组态软件与 PLC 的无线通讯方案

如果提心吊胆地选择了没有方案的产品，用户总是难以放心；如果参考了没有产品支持的方案，用户同样会云里雾里，心里没底。方案不是方法，这些方案应该是经过实际验证的应用方案，用户稍加改进就可以在工程项目中实施。用户免费得到了实施方案，包括 PLC 程序，组态程序，编程设置说明，试想他能不高兴吗？他高兴物超所值，高兴节约了时间成本，他更高兴使用放心。达泰电子 PLC 无线通讯专家团队在此提供的方案全部在工程项目中得到长期验证，并有大批 PLC 无线通讯系统，已经在工业现场连续运行八年以上。



- 组态王与 PLC

- 《组态王软件与 S7-200 的无线 PPI 通信方案说明》

- PLC 程序源码：S7-200 西门子 PLC 无线 PPI 测试程序.mwp

- 组态程序源码：组态王与 S7_200 的无线 PPI 组态工程实例程序源码

- 《组态王软件与 S7-200 的无线 MODBUS 通信方案说明》

- S7-200 西门子 PLC 无线 MODBUS 测试程序.mwp

- 组态程序源码：组态王与 S7_200 的无线 MODBUS 组态工程实例程序源码

- 《欧姆龙 CP1H 与组态王的无线通信实例》

- PLC 程序源码：欧姆龙 PLC.cxp

- 组态程序源码：组态王例程-欧姆龙 HostLink 工程实例源码

- 《组态王与三菱 FX3U 的 FX3U-485-BD 无线通信方案说明》

- 力控组态与 PLC

- 《力控组态软件与 S7-200 的无线 PPI 通信方案说明》

- PLC 程序源码：S7-200 西门子 PLC 无线 PPI 测试程序.mwp

- 力控组态软件与 S7_200 的无线 PPI 组态工程实例程序源码

- 昆仑通态 MCGS 与 PLC

- 《昆仑通态 MCGS 组态软件与 S7-200 的无线 PPI 通信方案说明》

PLC 程序源码：S7-200 西门子 PLC 无线 PPI 测试程序.mwp
组态程序源码：昆仑通态 MCGS 组态软件与 S7_200 的无线 PPI 组态工程实例程序源码

《三菱 PLC 和昆仑通态 MCGS 组态软件的无线通信》

PLC 程序源码：三菱 FX2N 通信参数设置例程.gpj
组态程序源码：昆仑通态 MCGS 组态软件实例.MCG

《欧姆龙 CPIH 与 MCGS 的无线通信实例》

PLC 程序源码：欧姆龙 PLC.cxp
组态程序源码：昆仑通态 MCGS 组态例程-欧姆龙 HostLink 工程实例源码

《昆仑通态组态软件与汇川 PLC 无线通信方案》

PLC 程序源码：汇川 PLC MODBUS(从)COM1.HCP
组态程序源码：昆仑通泰组态软件 MODBUS(主).MCG

- 西门子 Wincc 与 PLC

《西门子 Wincc OPC 无线通信方案说明》

PLC 程序源码：S7-200 西门子 PLC 无线 PPI 测试程序.mwp
组态程序源码：西门子 Wincc OPC 与 S7_200 的无线 PPI 组态工程实例程序源码

此文档所提及方案的详细资料见【达泰电子 DTD 产品光盘】。