

# 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

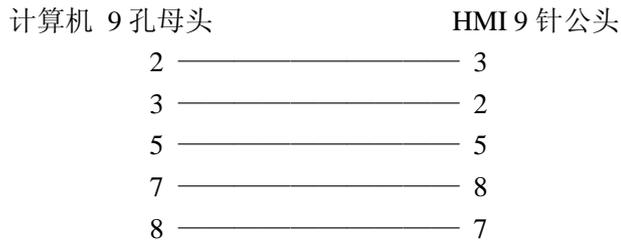
## 问题及解答：

### 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](http://www.delta-cimic.com) 提供下载。另外我们有自己的 FTP 网站：[ftp.delta.com.cn](http://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：每次移动一个像素点。

**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？**

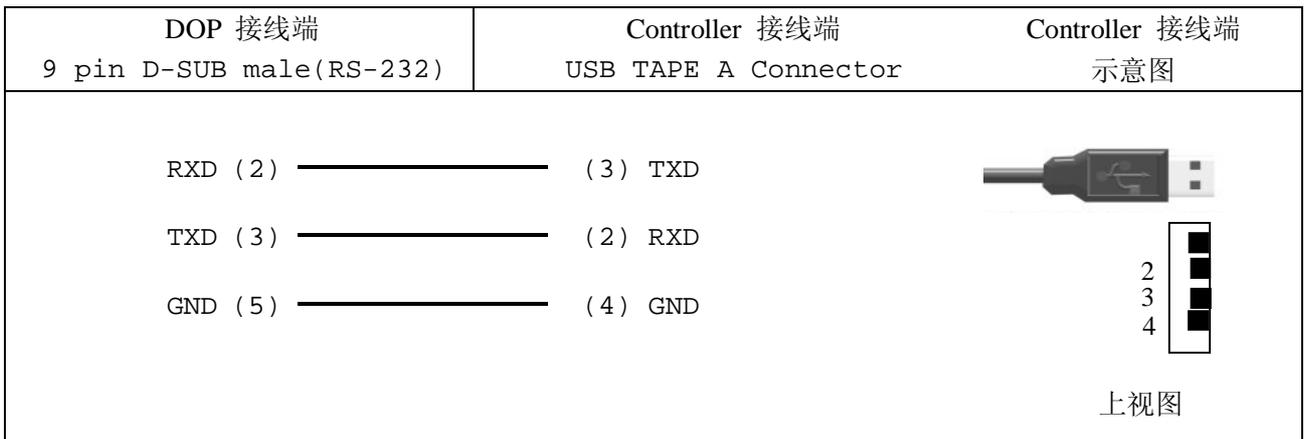
答：PLC 只要将 D1121 地址将站号设定好 1-6，然后将 D1120 的协议该为 19200/7/E/2；人机的设置和只与单台 PLC 时一样，但是人机程序里的元件需要分清楚站号，另外要设置成 RS485。

**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：



**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。