

# WebAccess/CNC



## TCP/IP & RS232

# STEP 0: 確認已安裝 WebAccess/CNC

## V2.0.12 之後的版本

在 WebAccess/CNC V2.0.12 之後安裝的版本 在 CNC Explorer 的 driver 設定時會出現 HAAS 的 TCP/IP 連線設定選項如下

設備選擇：  
HAAS

HAAS 設定

設備名稱  
HAAS01

IP  
192.168.1.1

Port  
5051

加入

搜尋列表

<input type="checkbox"/> 設備名稱	IP	Port
<input type="checkbox"/> HAAS01	192.168.1.1	5051

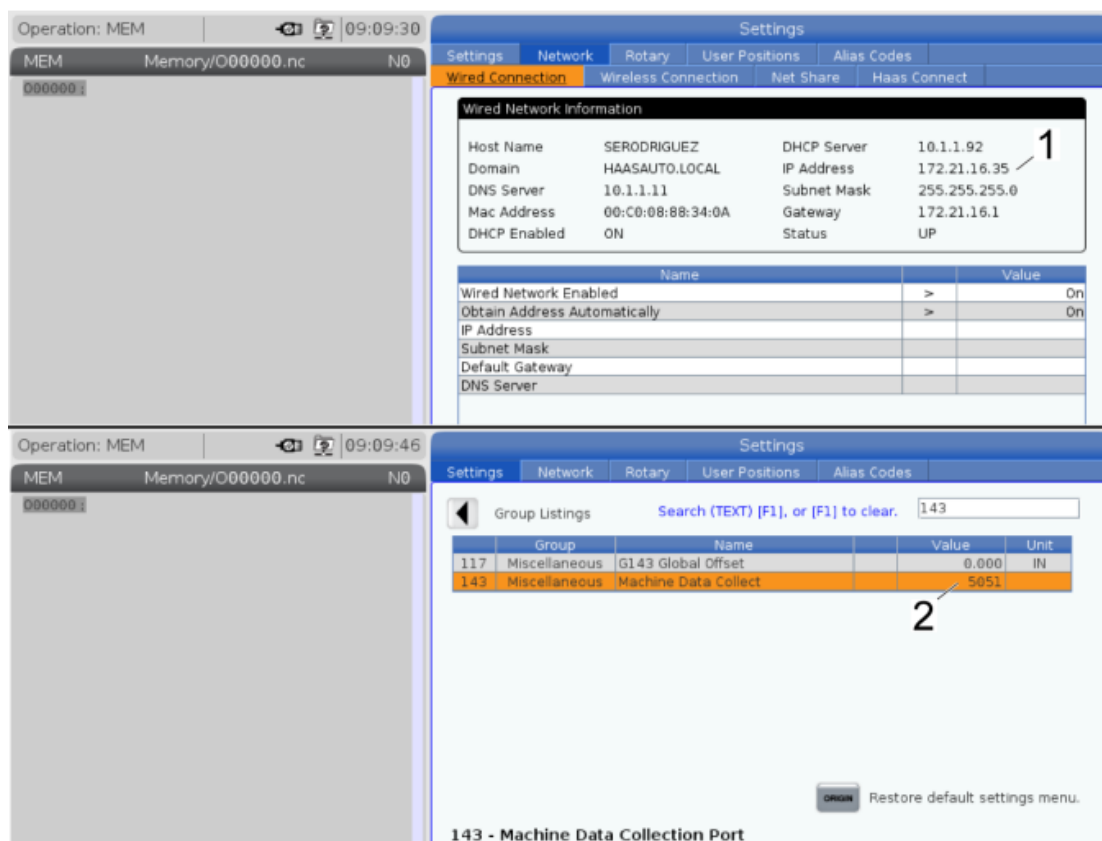
刪除

< 上一步 下一步 >

使用者可以根據 Haas CNC 機台來選擇 TCP/IP 或 RS232 的連接方式, TCP/IP 預設開放的端口為 5051, 若使用 RS232 時請透過 WebAccess/SCADA 配置介面自行添加 RS232 的 COM Port, 並選擇 Haas 的驅動及對應的區塊及測點

# STEP 1: Ethernet IP & Port or RS232 Setting

- /Network/Wired Connection



設置連網所需相關設定參數如 IP 地址, Subnet Mask, Gateway 及 143 的 Machine Data Collect 的 端口編號(預設為 5051)

其中端口標號請勿使用 8082 及 9090~9999 等系統已使用編號

EX :

IP 地址: 172.21.16.35

端口號: 5051

Subnet Mask: 255.255.255.0

- /I/O/RS-232 or Press<SETNG GRAPH>

請對應編號將相關設置設定為

11 BAUD RATE SELECT: 38400

12 PARITY SELECT: NONE

13 STOP BIT: 1

14 SYNCHRONIZATION: XON/XOFF

37 RS-232 DATA BITS: 8

143 MACHINE DATA COLLECT: ON

常规 程序 I/O 控制面板 系统 维护 电源设置

RS-232 接口 按左/右光标键

11	波特率选择	38400
12	奇偶性选择	无
13	停止位	1
14	同步	XON/XOFF
37	RS-232 数据位	8
24	打印前导字符	无
25	EOB 类型	CR LF
41	RS232输出加空格	启动
50	辅助轴同步	XON/XOFF
54	辅助轴波特率	4800
69	打印引导空格	关闭
70	打印开/关刀补代码	启动
143	机床数据收集	启动
187	机器数据反馈	关闭
155	载入刀具表	关闭
156	保存程序中的偏置	关闭
157	偏置类型	A

Setting 37 - RS-232 Data  
Bits RS-232 数据位

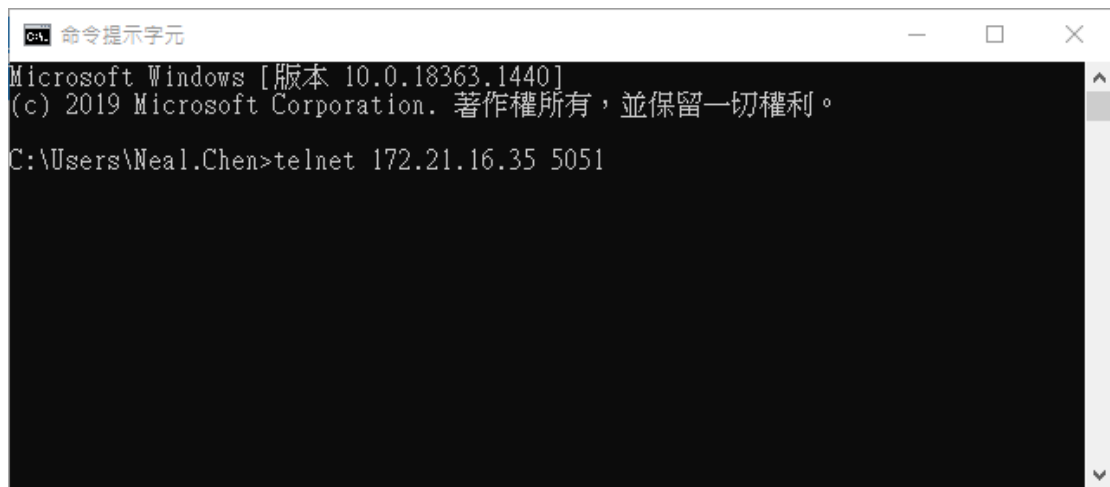
FULL DESCRIPTION:  SEARCH TEXT : <TEXT> +  SEARCH NUMBER: <#> +

## STEP 2: Haas 網路連線測試

- 先使用 Telnet 工具測試連線 CNC 端口是否開啟

telnet IP address port number

EX: telnet 172.21.16.35 5051



```
命令提示字元
Microsoft Windows [版本 10.0.18363.1440]
(c) 2019 Microsoft Corporation. 著作權所有，並保留一切權利。
C:\Users\Neal.Chen>telnet 172.21.16.35 5051
```

## STEP 3: CNC Explorer 設定

執行 CNC Explorer

CNC Driver 選擇 HAAS 設定

設備選擇：  
HAAS

HAAS 設定

設備名稱  
HAAS02\_TCP

IP  
172.21.16.35

Port  
5051

加入

搜尋列表

<input type="checkbox"/> 設備名稱	IP	Port
<input type="checkbox"/> HAAS02_TCP	172.21.16.35	5051

顯示第 1 筆到第 1 筆，共有 1 筆

刪除

< 上一步 下一步 >



可以參考 WebAccess CNC 的使用手冊自行增加或刪除測點配合實際需求

如果連線的是 Haas RS232 的設備機台，請直接使用 WebAccess SCADA 進行對應的 COM, driver, device 及 block 等參數設定

CNC > SCADA > 通信埠2(SERIAL) 🔍 檢點搜尋

+ 新增    ✎ 編輯    🗑️ 刪除

專案    節點    通信埠/測點    設備    測點/區塊

CNC — SCADA — 通信埠1(TCPIP) — 通信埠2(SERIAL) — Haas01 — 測點(0) — 區塊(1)

- 家鈴點
- 計算點
- 常數點
- 系統點

**通信埠屬性**

通信埠號碼  
2

描述  
Description

串列傳輸速率 (單位:bps)  
38400

資料位元 (單位:bits)  
8

停止位元 (單位:bits)  
1

奇偶校驗  
無

傳遞時間 (單位:毫秒)  
1000