**西门子S7-200 PLC控制模板通讯例程说明**

1. 工具

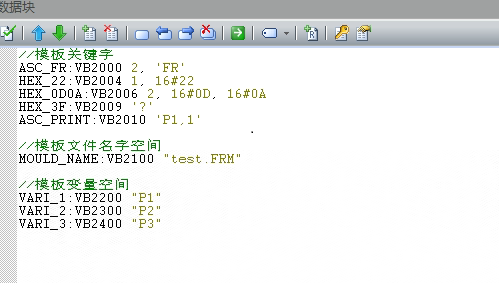
硬件：西门子plc S7-200

环境：STEP 7-MicroWIN SMART

1. 说明
2. 安装 STEP 7-MicroWIN SMART环境
3. 打开s7-200-tcp\_mould .smart文件 ，修改下图中模板文件名字和变量内容。

此工程中默认模板文件为”test.FRM”。

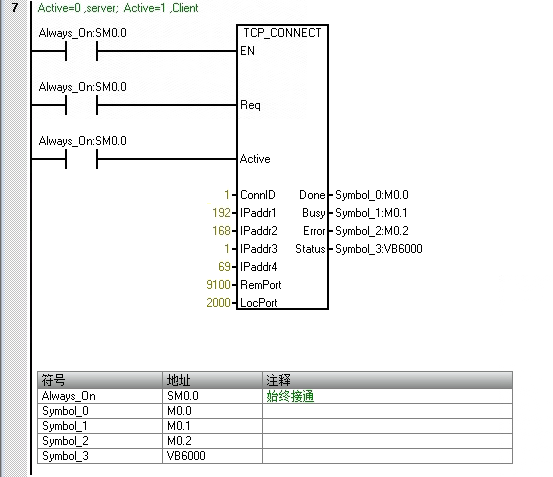
默认变量3个，分别为“P1”,“P2”,“P3”。



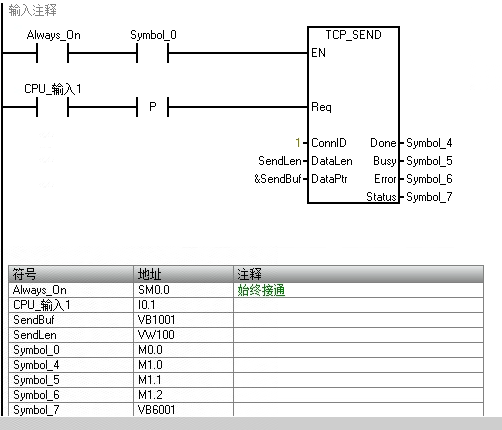
1. 修改连接的打印机IP地址和端口，如下图所示。

默认打印机IP：192.168.1.69

默认打印机端口：9100



4. 检测 S7-200 的IO输入IO.1，检测到IO.1的上升沿，向打印机发送模板变量数据，启动打印机打印，如下图所示。



5.编译，下载。

1. 测试
2. 打印机和PLC通过网线接入同一网络，设置打印机IP地址为192.168.1.69，端口为9100.（可以修改，但需和PLC中TCP\_CONNECT相同）
3. 用barlabel软件制作打印模板“test.FRM”。（模板制作方法见打印机说明书）
4. 触发PLC 输入IO.1，测试打印机打印。