

روش اتصال HMI به PLC LS

مدل XGB-XECH



پارس مکترونیک صنعت

تامین تجهیزات، مشاوره و اجرا، آموزش
سیستمهای اتوماسیون صنعتی و رباتیک

تلفن: ۸ - ۳۶ ۳۴ ۳۴ ۹۹ ۳۳ - ۰۲۱

فکس: ۳۹ ۳۴ ۳۴ ۹۹ ۳۳ - ۰۲۱

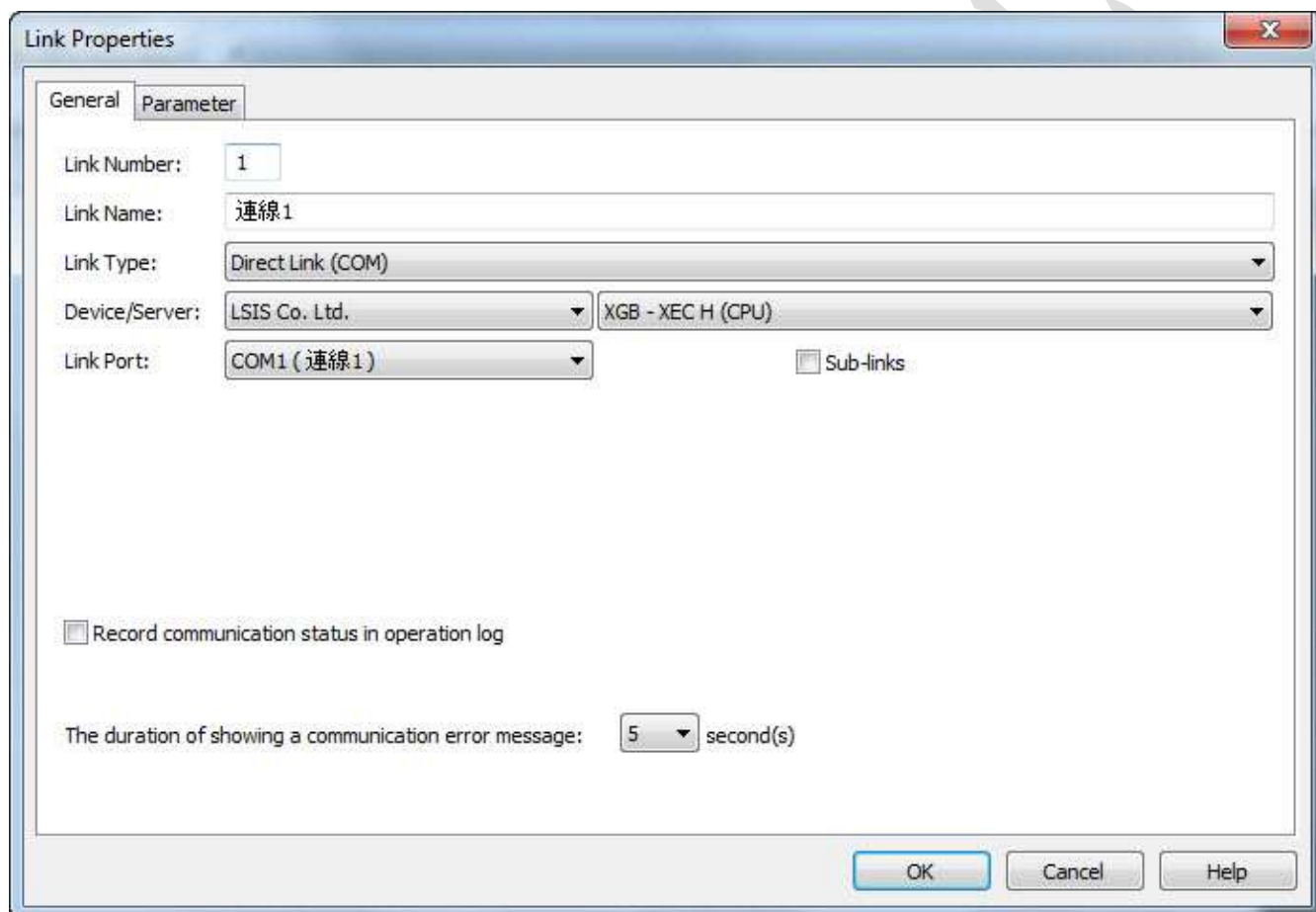
www.parsmechatronic.com

info@parsmechatronic.com



۱- مرحله اول

برای اتصال HMI به PLC ابتدا به سراغ تنظیمات مربوط به HMI در نرم افزار PM Designer خواهیم رفت. همانگونه که در شکل مشاهده می‌شود، ابتدا PLC مورد نظر را از لیست انتخاب می‌کنیم. دقت شود که نوع PLC حتما XGB-XECH انتخاب گردد.



نکته‌ی قابل توجه آن است که در صفحه‌ی مربوط به Link parameter که بعد از اتمام صفحه‌ی بالا می‌آید، نرخ تبادل اطلاعات (Buad Rate) بایستی در تنظیمات HMI و PLC مقدار ۱۱۵۲۰۰ انتخاب گردد. این نکته در شکل زیر به وضوح نمایش داده شده است:

Link Parameter

Transmission

Baud Rate: 115200

Data Bits: 7

Parity: None

Stop Bits: 1

Others

Panel Address: 0

PLC Address: 0

Timeout Time: 0 (x 0.1 Sec.)

Command Delay: 0 (x 1 ms)

Retry Count: 0

Fetching Data In Blocks To Optimize The Screen Data Reading

Merge Adjacent Bits To Form Bit Blocks

Maximal Gap Of Two Mergeable Bits: (default)

Merge Adjacent Words To Form Word Blocks

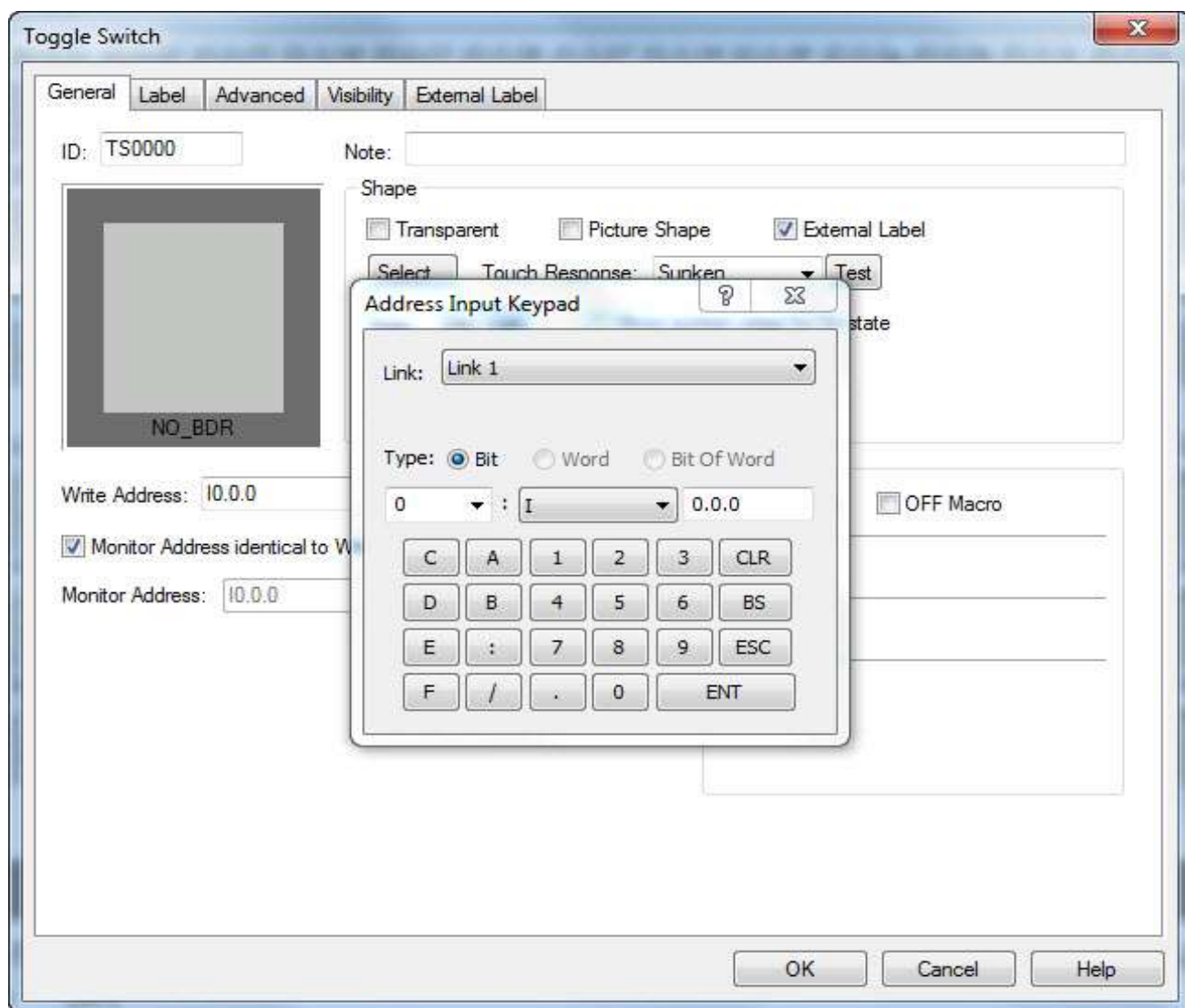
Maximal Gap Of Two Mergeable Words: (default)

< Back Finish Cancel Help

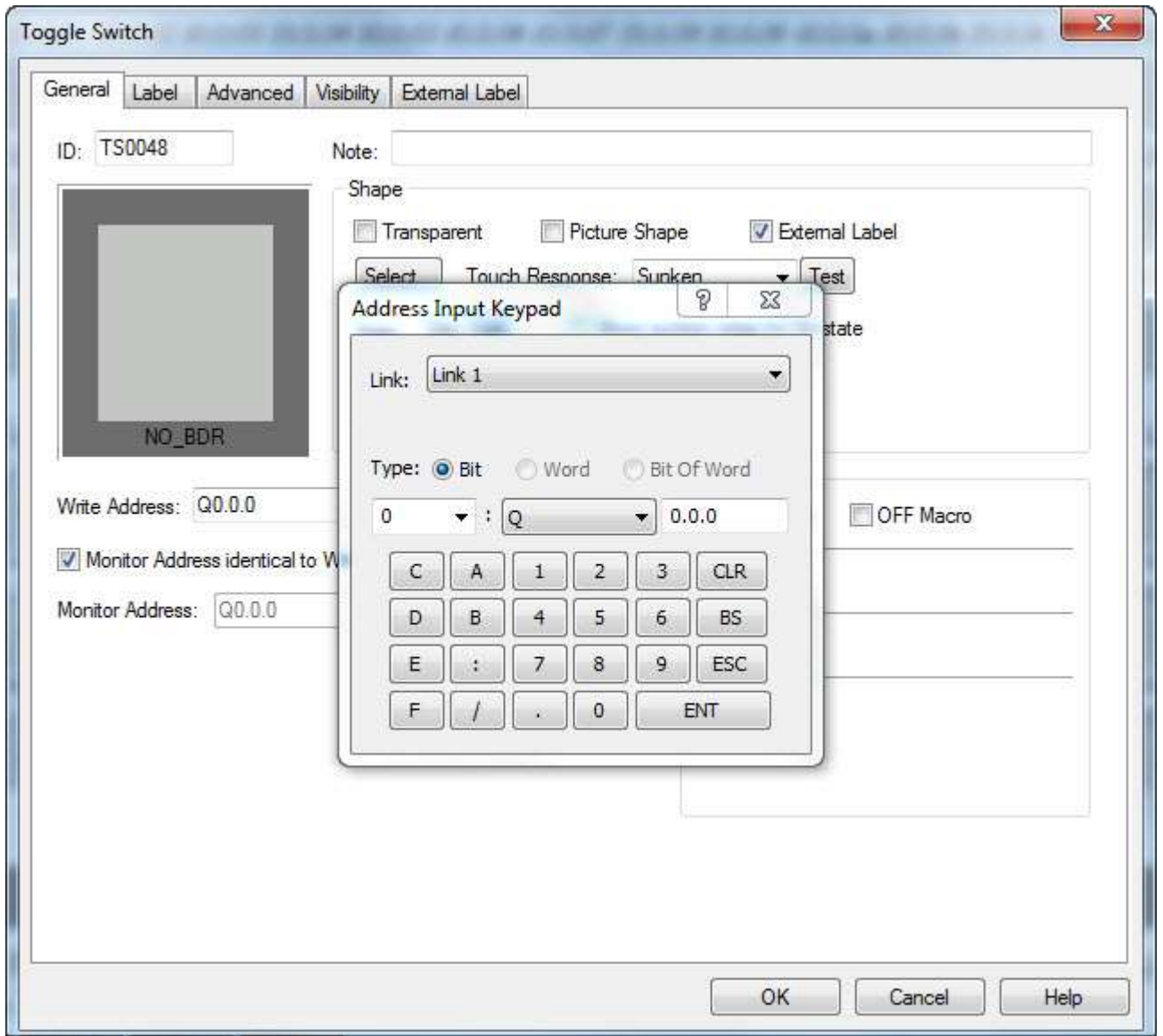
پارس مکترونیک صنعت

۲- مرحله دوم: نحوه‌ی آدرس دهی

برای آدرس دادن در این نوع از PLC با توجه به شکل زیر، آدرس در نرم افزار PM Designer وارد خواهد شد:

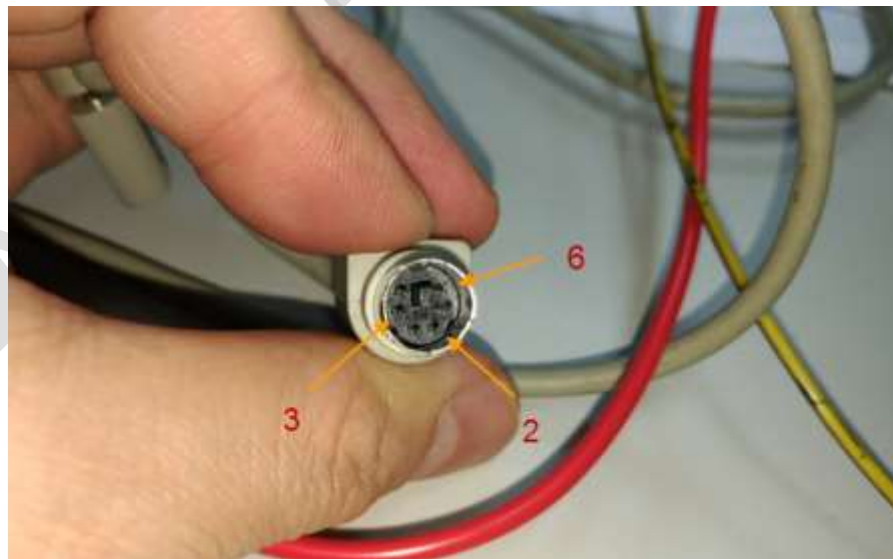
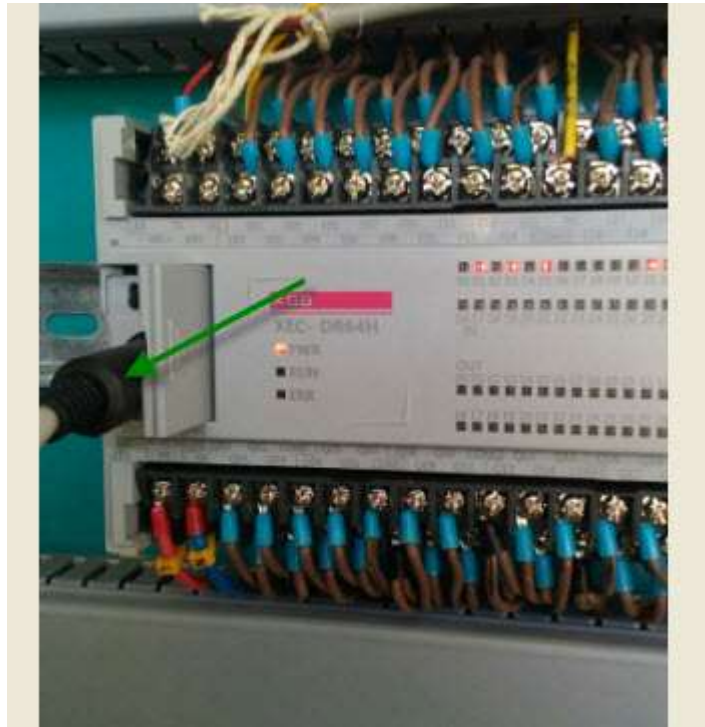


یک نمونه آدرس‌دهی برای خروجی (Q) نیز در شکل زیر نمایش داده شده است:



۳- طریقه‌ی ارتباط سخت افزاری

در شکل زیر یک PLC شرکت LS که مدل آن XGB_XECH است، نمایش داده شده است که از طریق پورت نمایش داده شده در شکل یا HMI ارتباط برقرار می‌کند:



شکل زیر سیم بندی لازم جهت برقراری ارتباط بین یک HMI و PLC LS از طریق پورت RS232 را نشان می دهد :

COM1 RS232 9P D-Sub Female	XGB RS232 6P Mini-DIN
2 RX	6 TXD
3 TX	2 RXD
5 GND	3 GND

پارس مکترونیک