

FATEK OPERATÖR PANEL VE MITSUBISHI PLC HABERLEŞME UYGULAMASI

Bölüm 1: Fatek Operatör Paneli Ayarları

1. FvDesigner yazılımını çalıştırınız. Ardından model seçimini yaparak sonraki butonuna tıklayınız. Kullanıcı seçiniz kısmından "ekle" butonuna tıklayınız. Ardından aşağıdaki ayarları birebir uygulayınız. Ve dosya konumu seçerek projenizi oluşturunuz.

Üretici : Mitsubishi Electric Corporation
Seri : Mitsubishi FX3U/3G
Port : COM2 (COM1=RS232, COM2=RS422-485)
Cihaz İsmi : İsteğe bağlı (PLC)

Baud Hızı (Baud Rate) : 9600*
Eşlik : Çift (Even)
Veri bitleri (Data bits) : 7*
Dur bitleri (Stop bits) : 1*
İstasyon Numarası : 1*

* : Bu port ayarları PLC'deki port ayarları ile birebir aynı olmalıdır. Aksi takdirde haberleşme gerçekleşmeyebilir.

Bağlantı Özelliklerini Düzenle

Ayarlar

Bağlantı Ayarları

İsim: Link0

Arayüz tipi: Doğrudan Bağlantı(Seri)

Üretici: Mitsubishi Electric Corporation

Seri: Mitsubishi FX3U/3G

Ayayüz Ayarları

Temel Hab. Hatası Çözümü Gelişmiş

Bağlantı Noktası: COM2 RS-422/485 Zaman Aşımı (ms): 1000

Baud Hızı: 9600 Komut Gecikmesi(ms): 0

Eşlik(Parity): Çift (Even) Tekrar Deneme Sayısı: 2

Veri Bitleri: 7

Dur Biti: 1

Gelişmiş cihaz ayarları

Alt Bağlantılar

Cihaz İsmi: PLC

Cihaz İstasyon Numarası: 1 Register ile ayarla

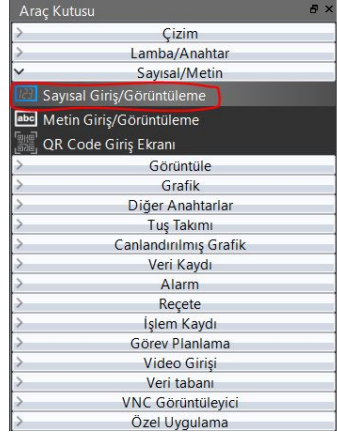
Bağlantı Durumu

Bağlantıyı Etkinleştir/Devre Dışı Bırak

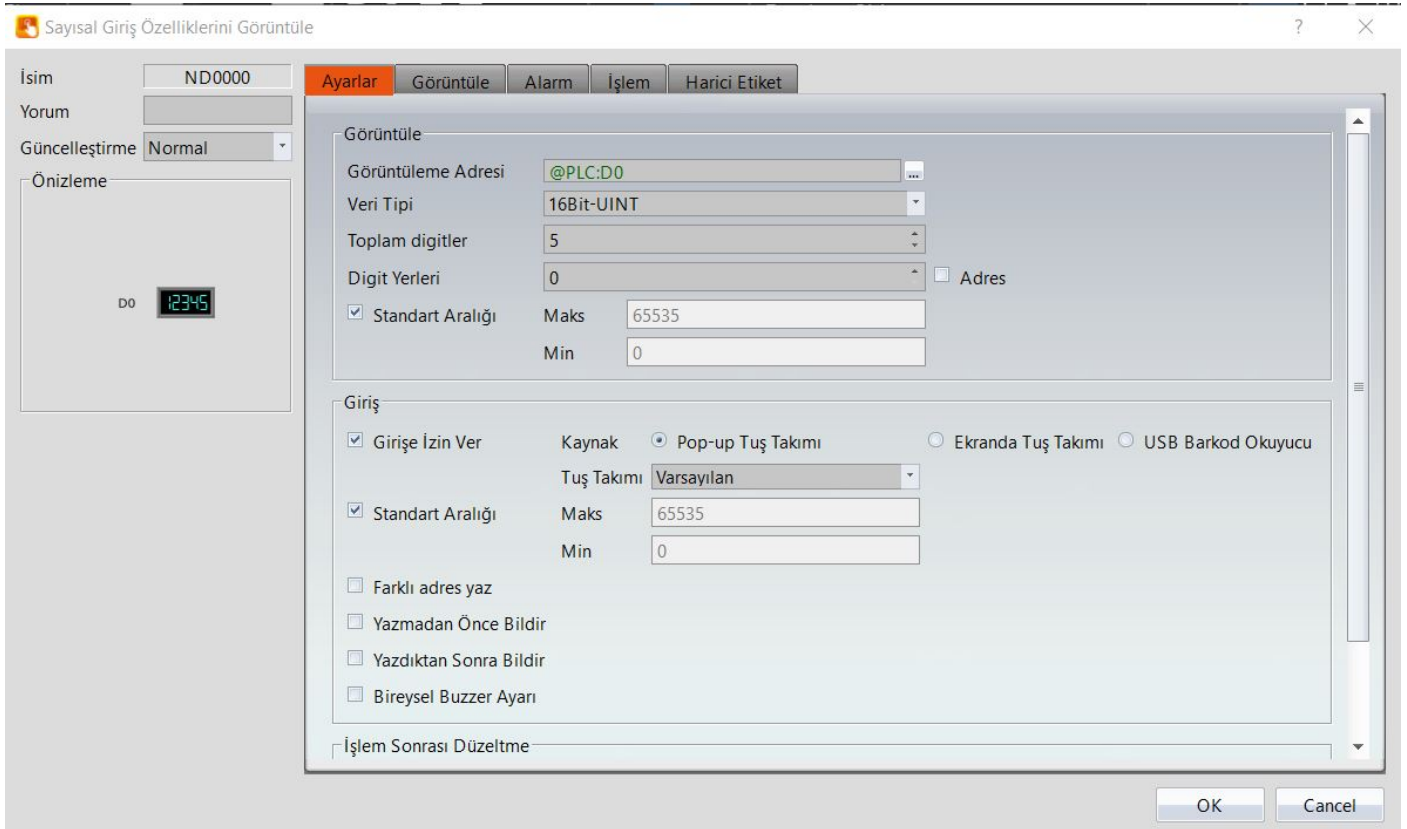
Harici Etiketler: İçe Aktar

OK

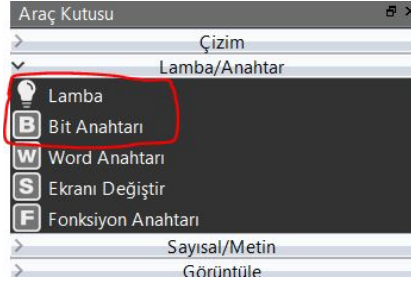
2. FvDesigner yazılımının sol alt kısmında bulunan "Araç Kutusu" sekmesinden "Sayısal Girdi/görüntüleme" objesini sürükleyip bırak yöntemi ile sayfanıza taşıyınız. Objenin üzerine çift tıklayarak ayar sayfasını açınız.



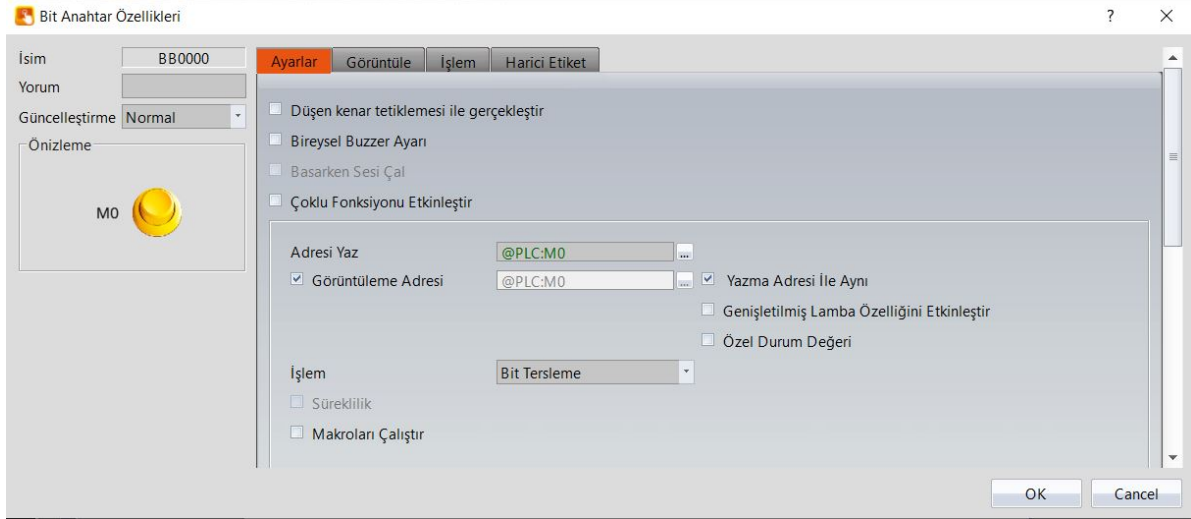
3. Açılan pencerede aşağıdaki görselde yapılmış olan ayarları gerçekleştiriniz. Bu ayarlar ile PLC'deki D0 numaralı adrese erişim sağlayacağız. Son olarak "Girişe İzin Ver" özelliğini aktif ederek PLC'nin ilgili adresine değer girebilirsiniz. Tüm ayarları tamamladıktan sonra "Proje" sekmesinden "Mevcut Projeyi HMI'ya Yükle" butonuna tıklayarak oluşturmuş olduğunuz projeyi operatör paneline yükleyiniz.



4. FvDesigner yazılımının sol alt kısmında bulunan "Araç Kutusu" sekmesinden "Lamba" ve "Bit Anahtarı" objesini sürekli bırak yöntemi ile sayfanıza taşıyınız. Objenin üzerine çift tıklayarak ayar sayfasını açınız.

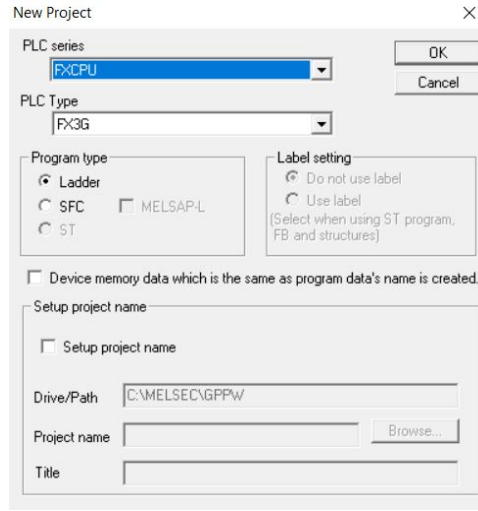


5. Açılan pencerede aşağıdaki görselde yapılmış olan ayarları gerçekleştiriniz. (Buna benzer şekilde "Lamba" için de ayarları gerçekleştiriniz.)

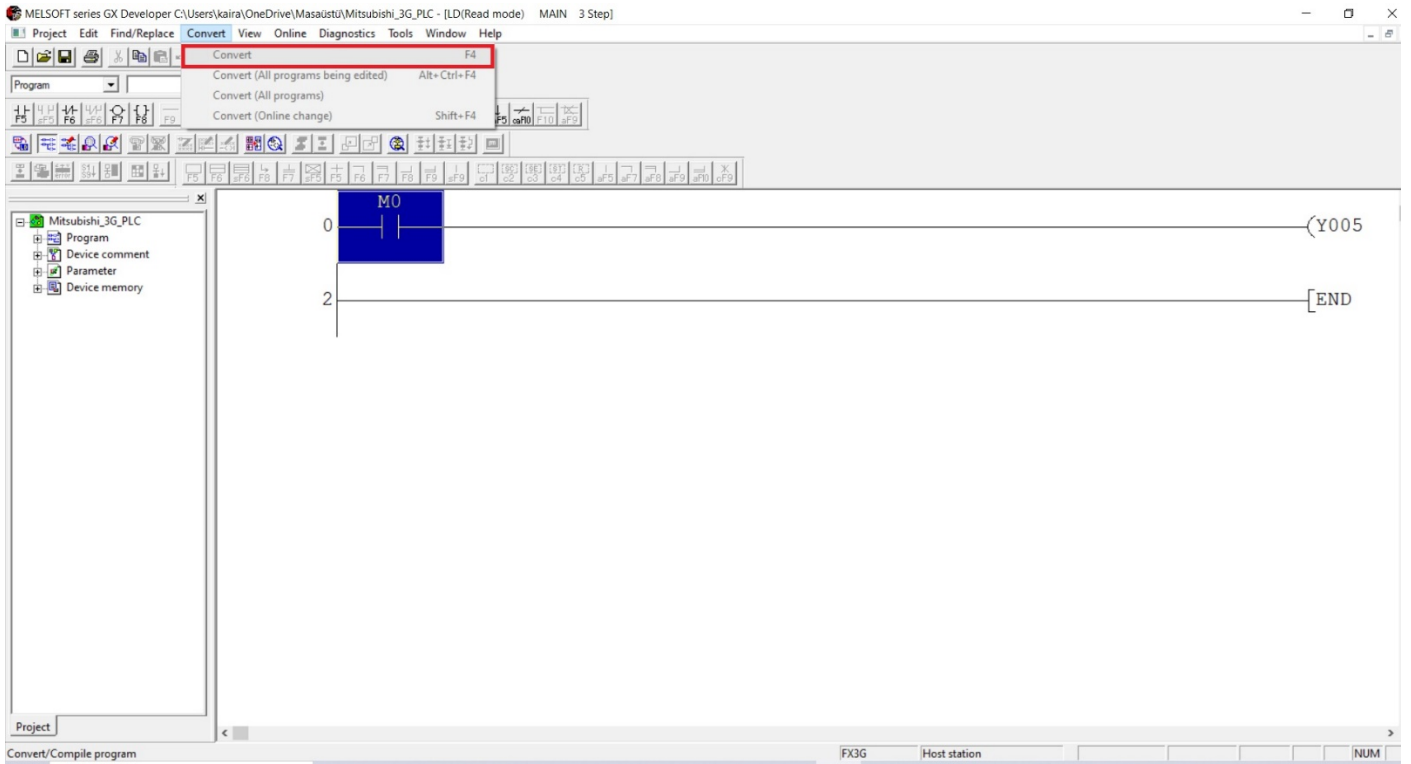


Bölüm 2: Mitsubishi PLC Ayarları

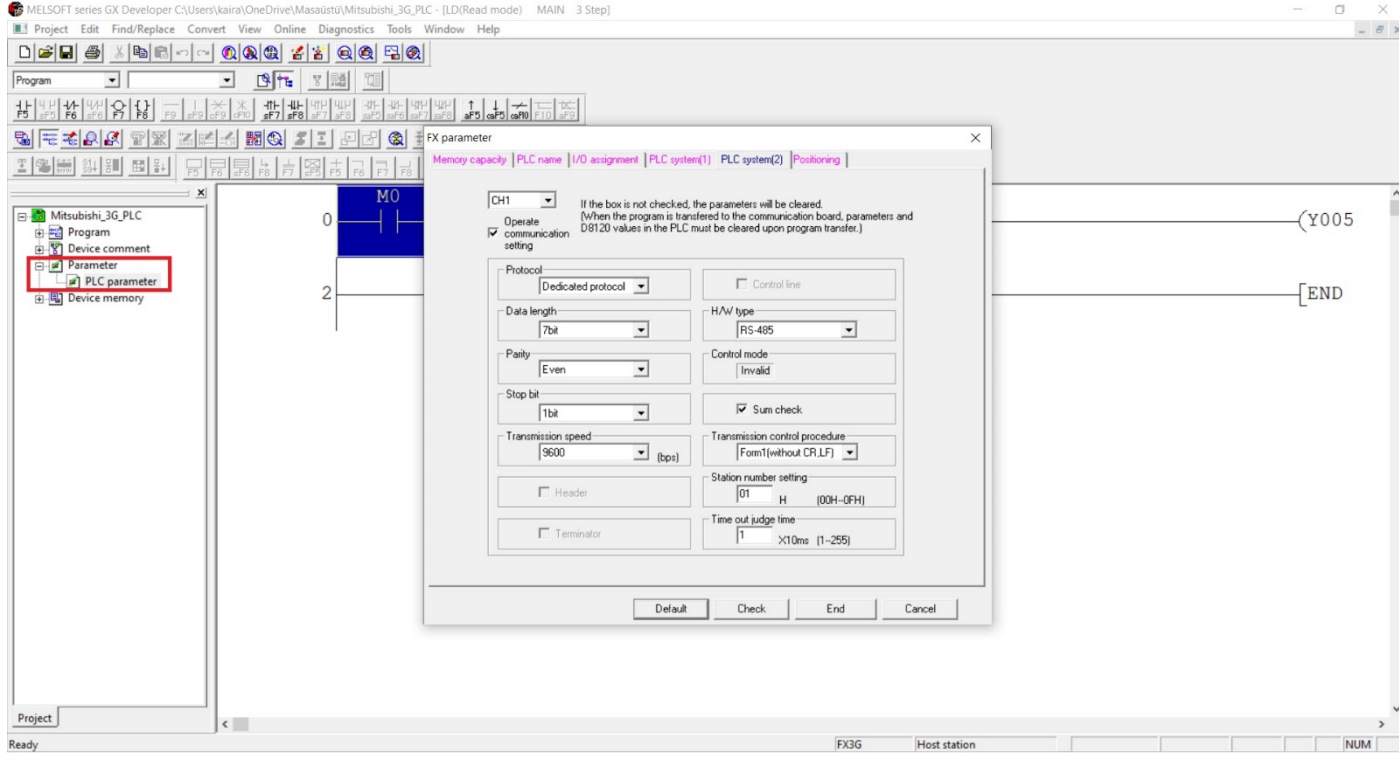
1. GX Developer yazılımını çalıştırınız. Ardından "Project/New Project" yolunu izleyerek yeni bir proje oluşturunuz.



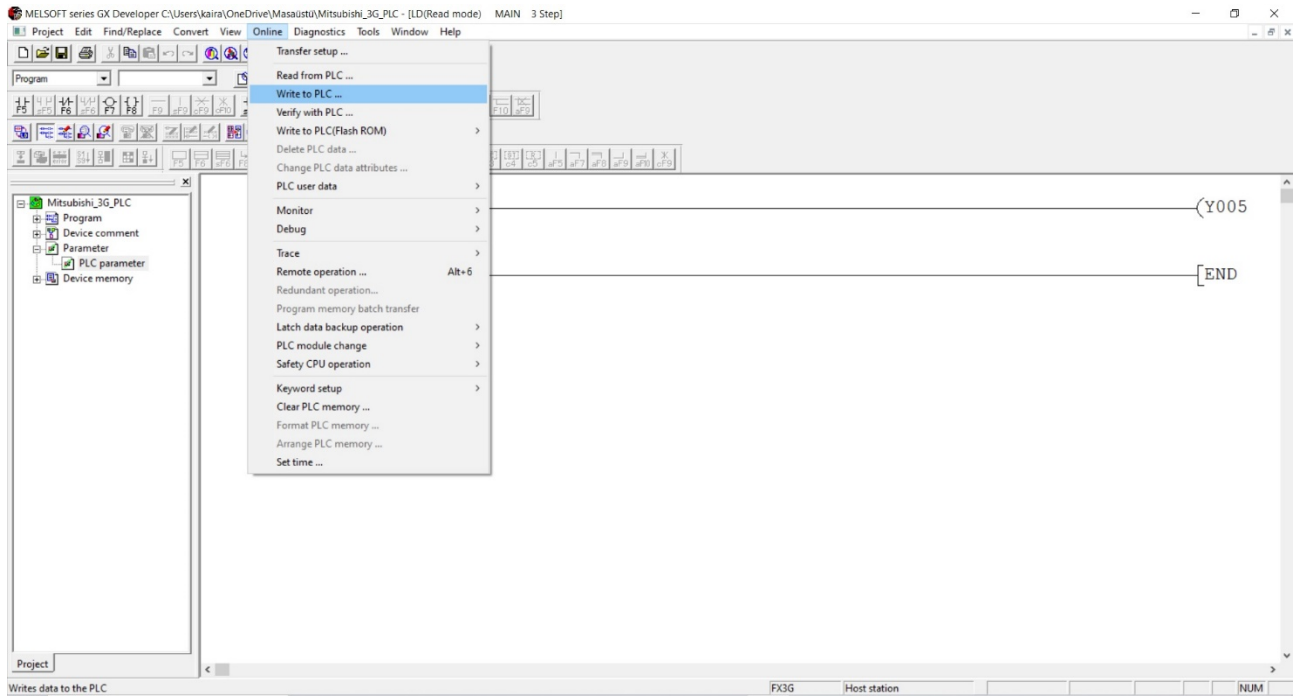
2. Basit bir program oluşturun ve programı "Convert" edin.



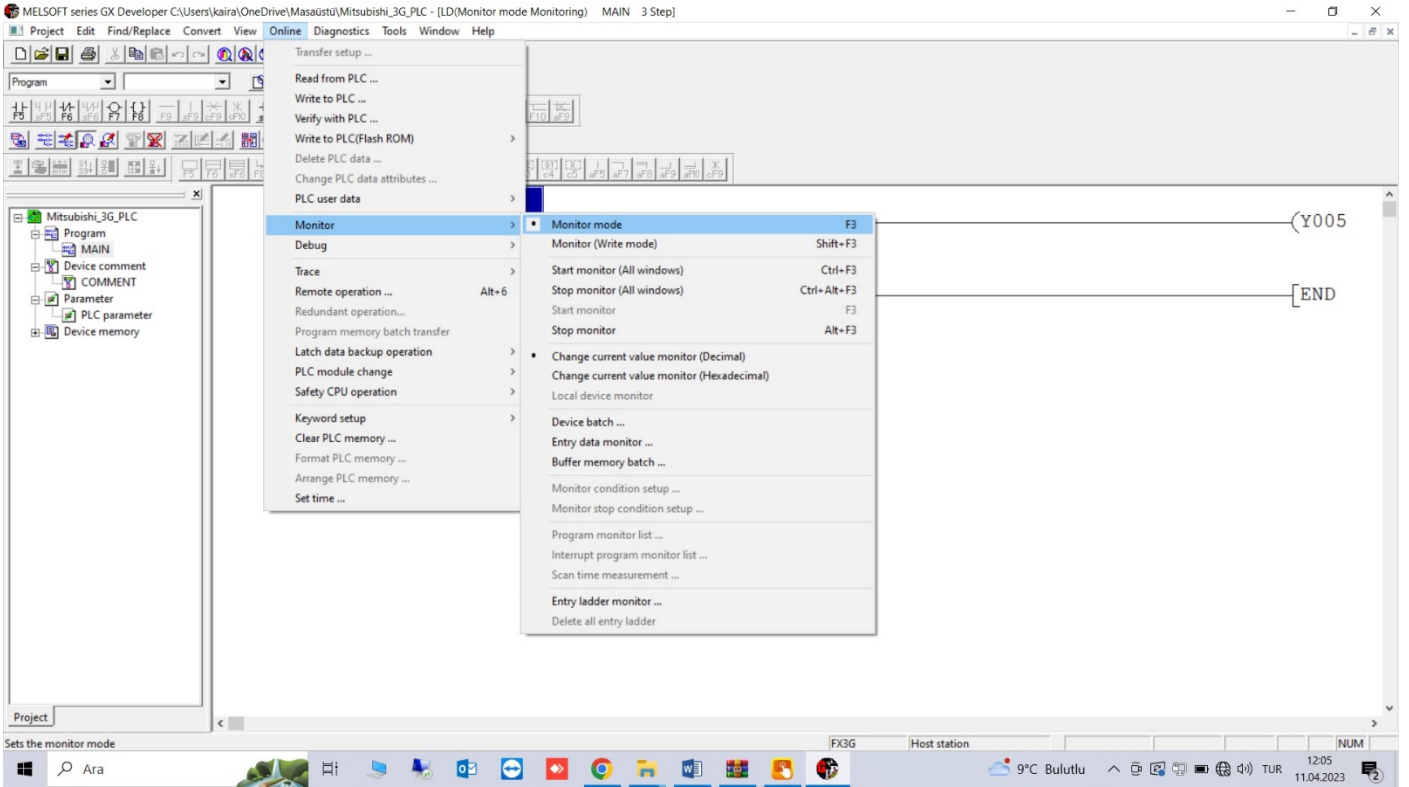
- Sol tarafta bulunan "Parameter" ayarlarına gelin, "PLC Parameter" sekmesini açın. Çıkan pencerede "PLC system (2)" bölümünden aşağıdaki ayarları gerçekleştiriniz.



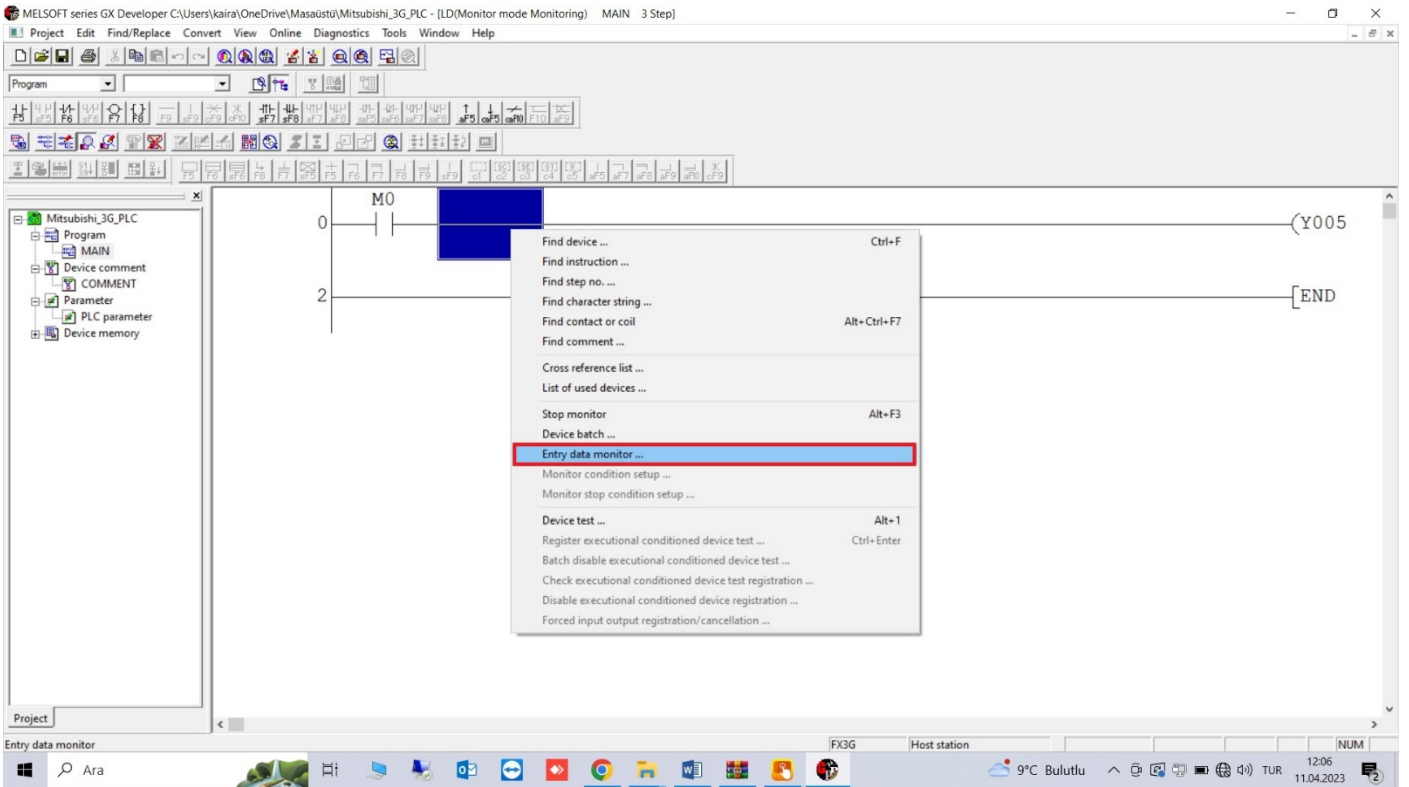
- "Online" sekmesinden "Write to PLC"ye tıklayarak projeyi PLC'ye yazın.



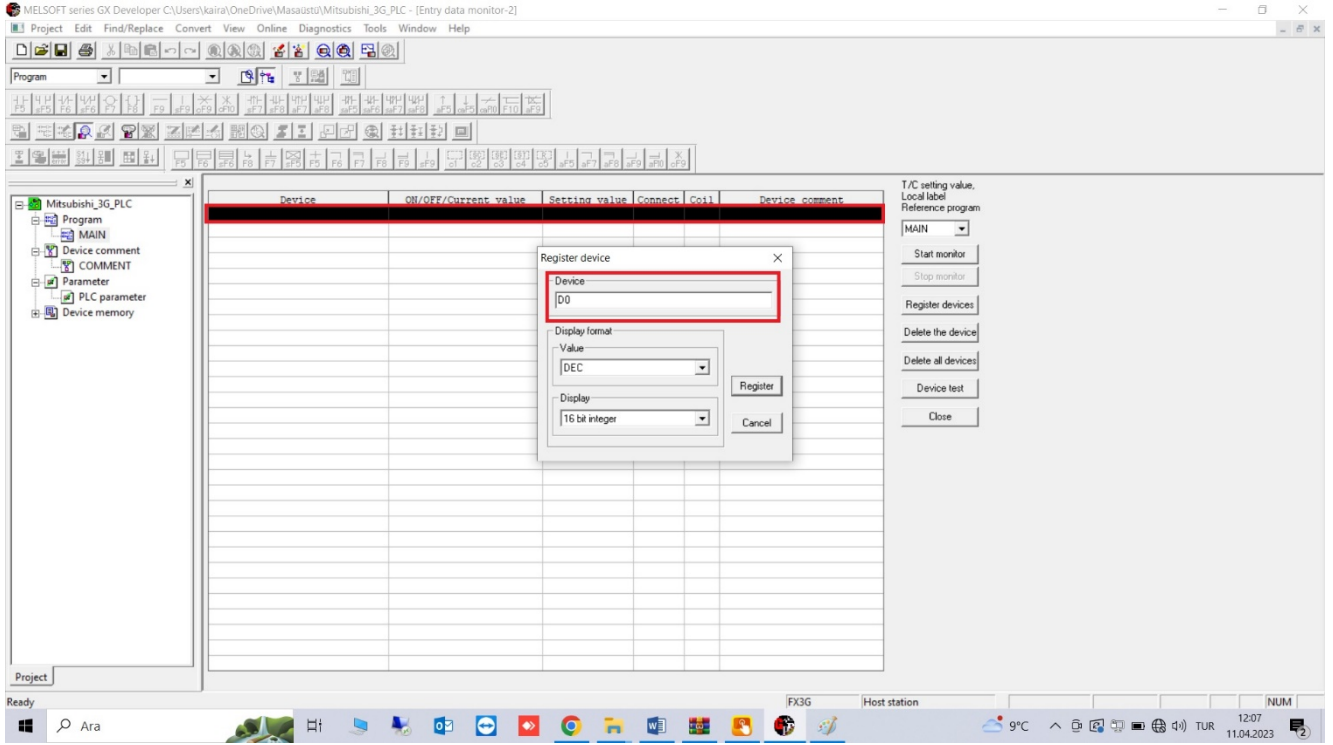
5. "Online"a tıkladıktan sonra "Monitor" sekmesini açıp "Monitor mode" a tıklayarak izleme sayfasını etkinleştiriniz.



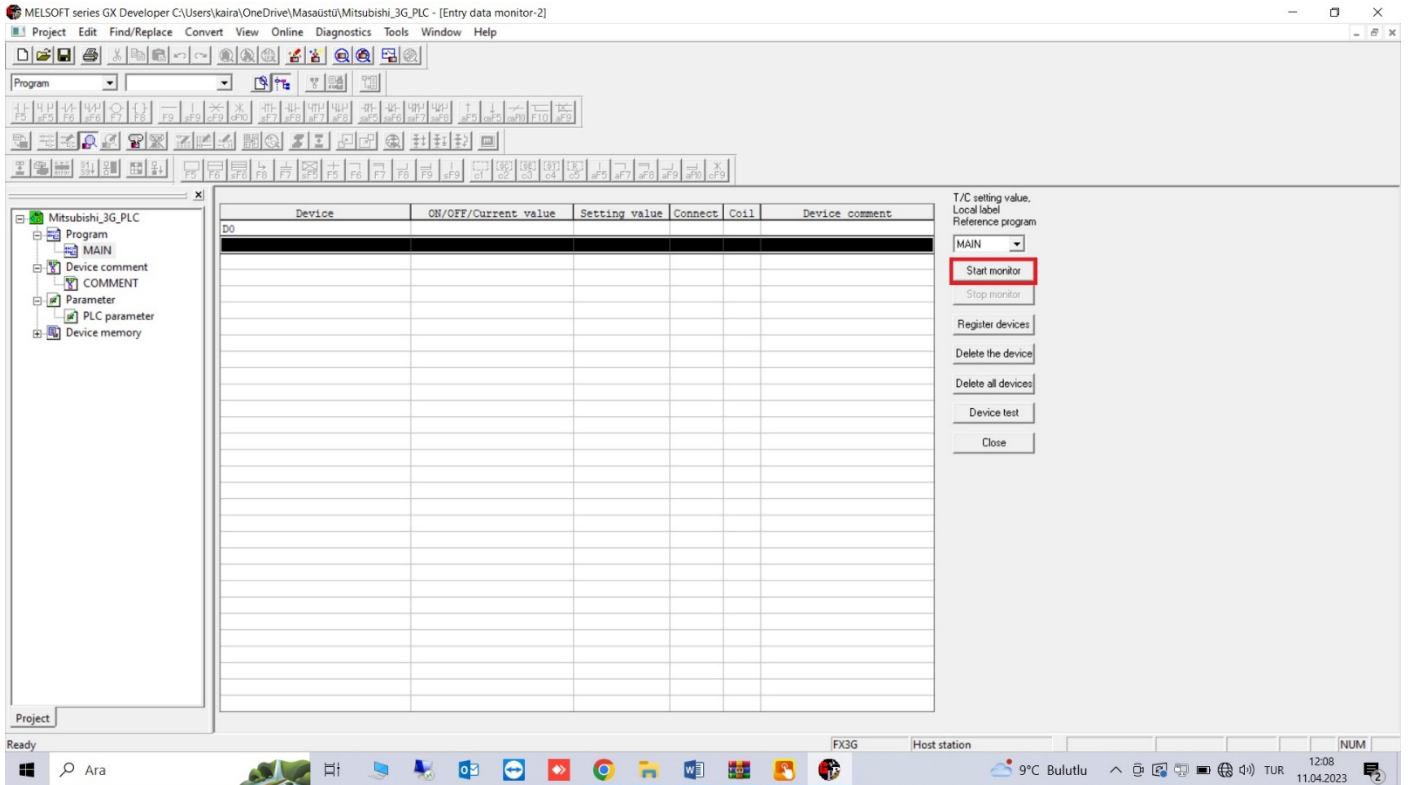
6. Ardından MAIN program sayfasında farenin sağ tuşuna basarak "Entry Data Monitor" e tıklayarak izleme sayfasını açınız.



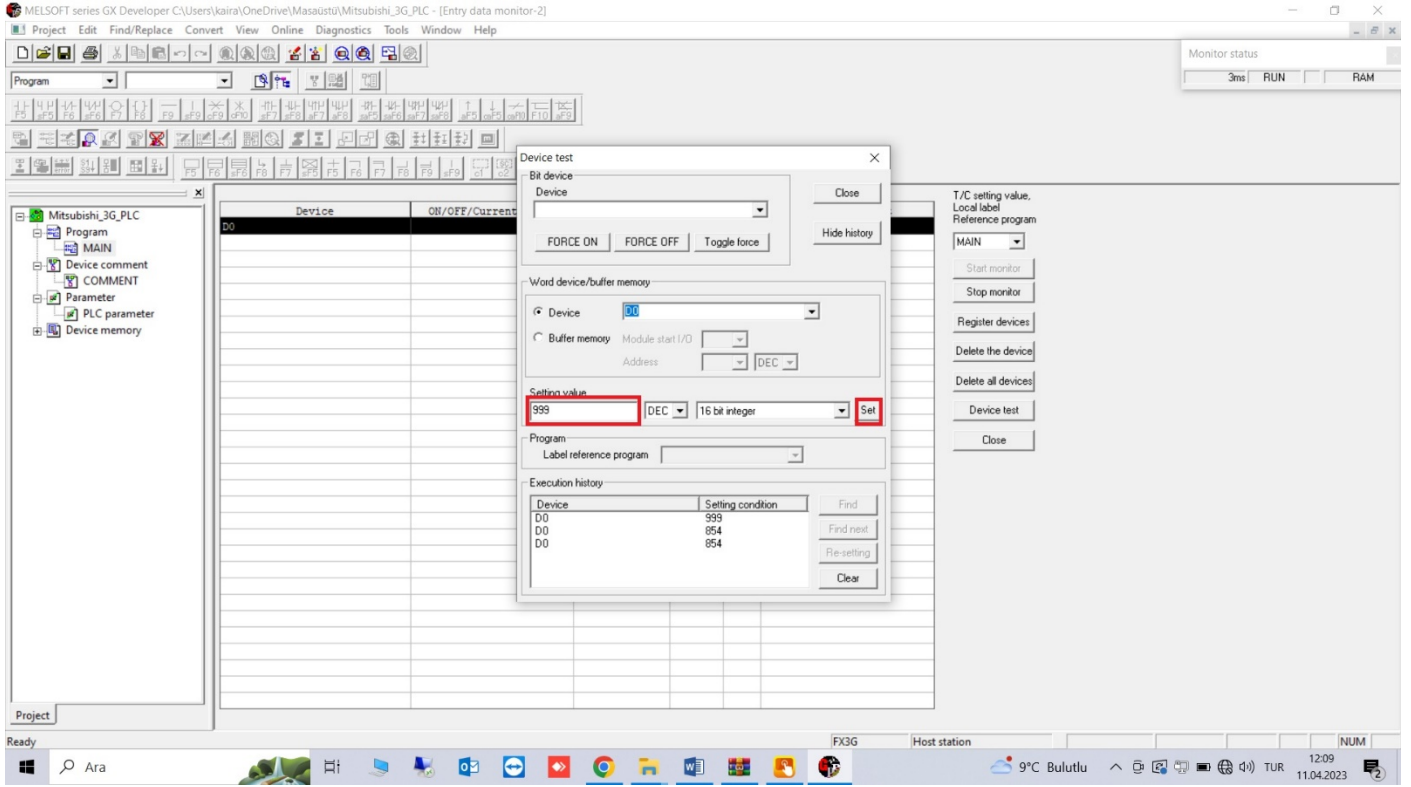
7. İzleme sayfası açıldıktan sonra, ilk satıra çift tıklayarak register bilgilerinizi giriniz.



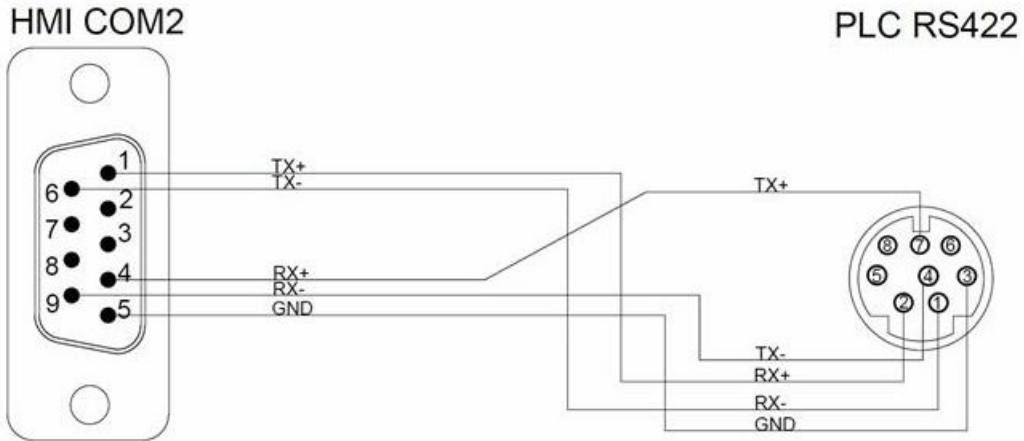
8. Sağ tarafta bulunan "Start monitor" tuşuna tıklayarak gerçek zamanlı izleme gerçekleştirebilirsiniz.



9. Gerçek zamanlı izleme mümkün olduğunda, registerın bulunduğu satıra çift tıklayarak register değerini değiştirebilirsiniz (değer değişikliği için, değer girdikten sonra "Set" tuşuna basınız) ve bunu gerçek zamanlı olarak HMI'da izleyebilirsiniz.



Kablo Bağlantı Şeması



Hakkında			
Hazırlayan	Kairat CAMANGULA	Versiyon	V1.1
Yayın Tarihi	07.06.2023	Güncelleme Tarihi	26.07.2023
Uyumlu Modeller	Fatek HMI, Mitsubishi FX3U/3G	-	-