

آشنایی با نحوه ارتباط با PLC از طریق نرم افزار WinProLadder

نرم افزار و محیط برنامه نویسی PLC های FATEK نرم افزار WinProladder می باشد که این نرم افزار یکی از قدرتمندترین و در عین حال ساده ترین نرم افزارهای PLC های متداول می باشد.

جهت نصب این نرم افزار به CD اتوماسیون در آدرس ذیل مراجعه فرمایید:

:\FATEK-PLC\WinProladder-Software

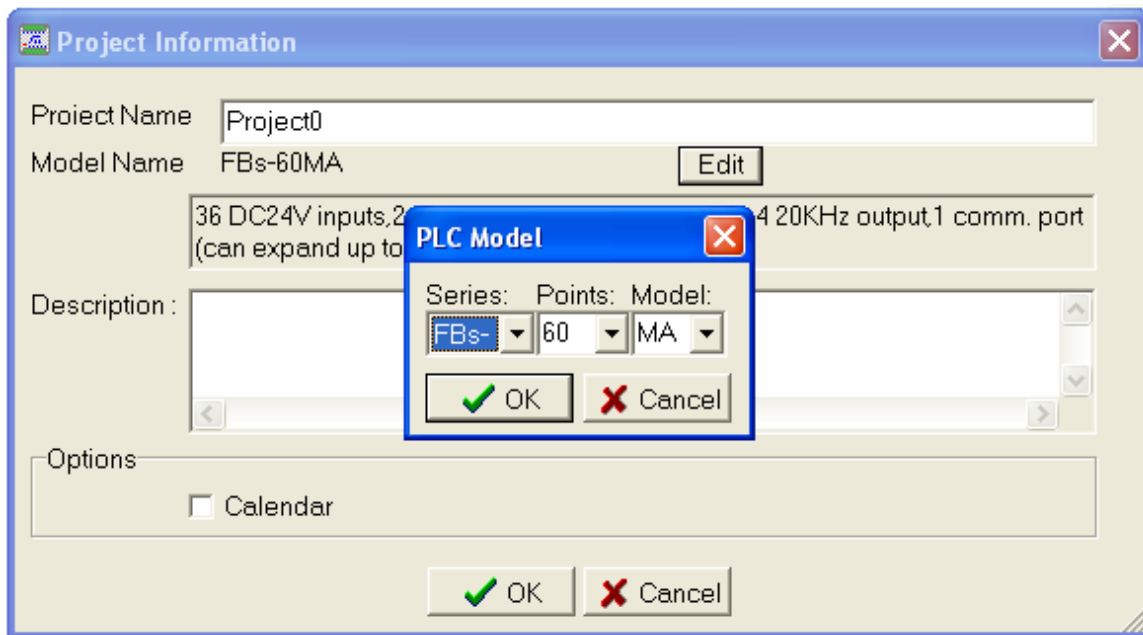
در این قسمت دو نسخه از این نرم افزار موجود می باشد که با نصب هر یک از آنها می توانید برنامه مورد نظر را برای PLC بنویسید.

همچنین جهت دسترسی به این نرم افزار می توانید به سایت اینترنتی شرکت FATEK به آدرس ذیل مراجعه فرمایید:

Support قسمت www.fatek.com

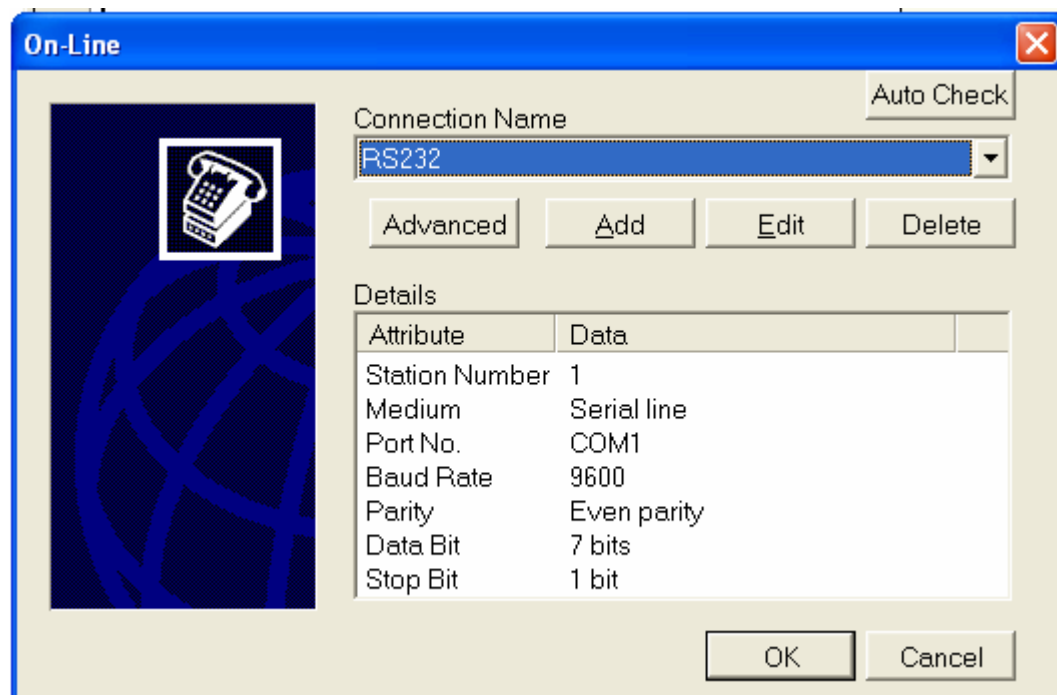
• ایجاد یک برنامه ی جدید در PLC:

برای شروع بعد از وارد شدن به برنامه ی WinProLadder ، از منوی File، گزینه New Project را انتخاب کنید. در پنجره ای که باز می شود ، نام پروژه ی مورد نظر خود را بنویسید و با کلیک بر روی Edit، مدل PLC مورد استفاده خود را وارد نموده و OK کنید.



• ذخیره یک برنامه موجود در PC بر روی PLC:

برای این که برنامه ای را که در WinProLadder نوشته اید ، در PLC ذخیره کنید ، از منوی File ، گزینه ی Save As – To PLC را انتخاب کنید. پنجره ای باز می شود که در آن می توانید نوع ارتباط PLC با PC را تنظیم نمایید. اگر از مشخصات پورت مورد استفاده مطلع نیستید ، به روی گزینه ی Auto Check در پنجره ی باز شده کلیک کنید تا به صورت خودکار مشخصات پورت مورد استفاده ی شما ، مشخص شود.

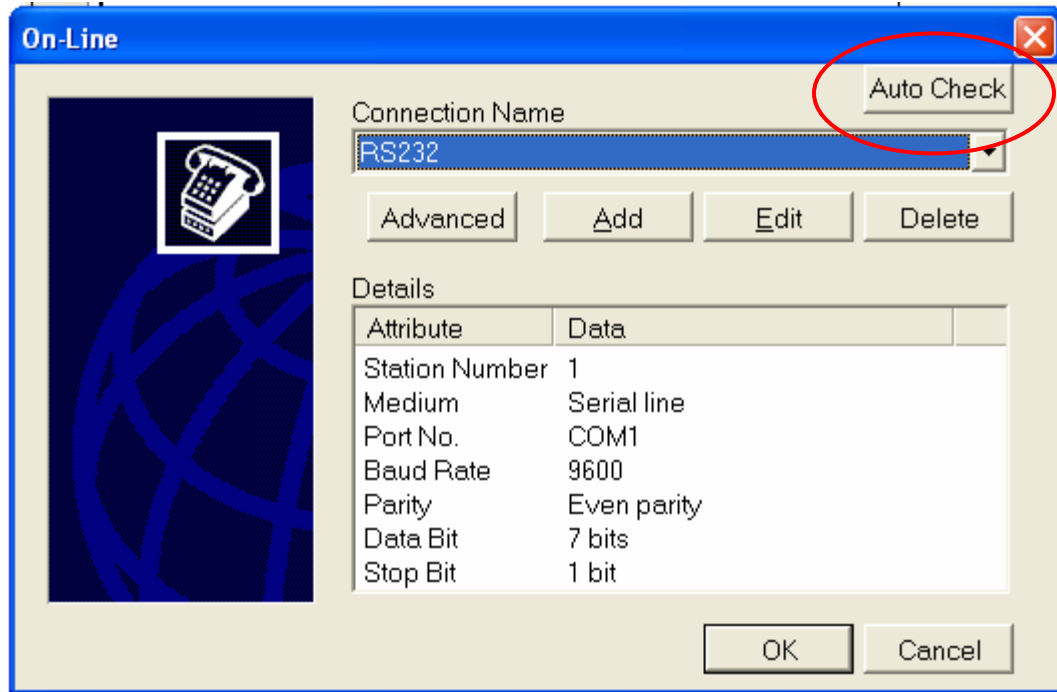


تنظیمات استاندارد در PLC-FATEK بصورت ذیل میباشد:

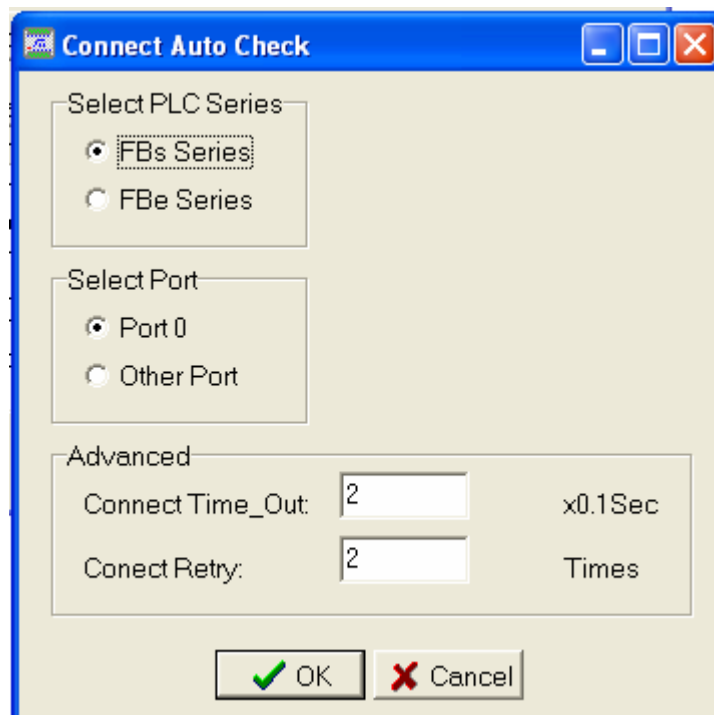
1. شماره ایستگاه PLC یا Station Number = تنظیم کارخانه 1
2. Baud Rate = تنظیم کارخانه 9600
3. Parity = تنظیم کارخانه Even Parity
4. Data Bit = تنظیم کارخانه 7 bits
5. Stop Bit = تنظیم کارخانه 1 bit

• نحوه استفاده از Auto Check :

در صورت عدم برقراری ارتباط PC با PLC می توانید از این گزینه استفاده نمایید.



پس از انتخاب Auto Check منوی زیر ظاهر میگردد:



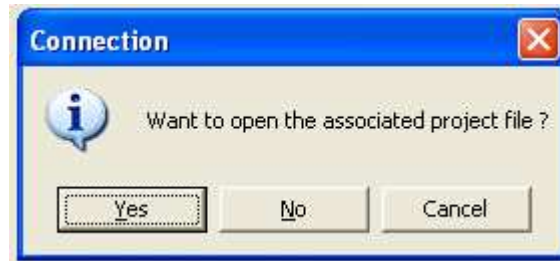
سپس OK را انتخاب نمایید ، در این حالت نرم افزار بصورت اتوماتیک با PLC ارتباط برقرار نموده و تنظیمات پورت PLC را در اختیار شما میگذارد.

• Run نمودن PLC

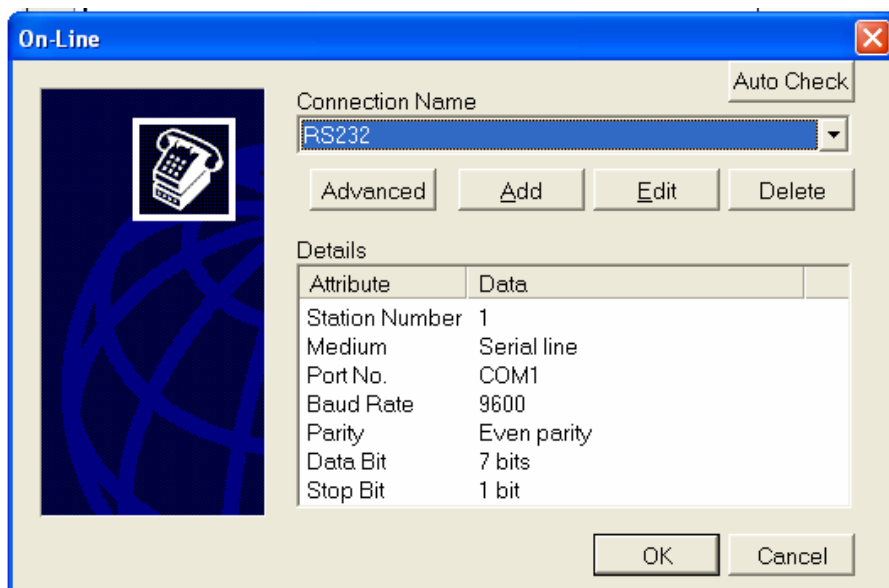
برای راه اندازی و Run نمودن PLC ، پس از انتقال برنامه به PLC ، از منوی PLC ، گزینه ی Run را انتخاب نمایید و یا کلید F9 را بفشارید.

• نحوه On Line شدن و یا خواندن برنامه از PLC

جهت انجام این کار کافی است پس اجرای نرم افزار WinProLadder از منوی PLC گزینه On Line را انتخاب نموده و یا بصورت مستقیم کلید F12 را بفشارید. پس از انجام این کار منوی ذیل ظاهر میشود:



در این مرحله گزینه No را انتخاب نمایید، سپس منوی ذیل ظاهر می شود:



پس از انتخاب OK نرم افزار شروع به برقراری ارتباط با PLC نموده و در صورت عدم وجود

Password یا رمز عبور برنامه را در اختیار شما میگذارد.