

اتصال PLC به HMI از طریق پورت Ethernet

1- ابتدا به PLC مورد نظر وصل می شویم (توسط کابل پرو گرمینگ) و مطابق شکل زیر در منوی PLC و در قسمت Setting یک Station Number برای PLC مورد نظر انتخاب کرده و در قسمت Port 2 Parameter نیز BaudRate را بر روی عدد 115200، Parity را Even، Data Bit را 8 و Stop Bit را بر روی 1 تنظیم می کنیم و همچنین Protocol را Modbus RTU (Slave) انتخاب می کنیم.

Comm. Parameters Setting - Port2

Baud Rate: 115200

Parity: Even parity

Data Bit: 8 bits

Stop Bit: 1 bit

This port is used for current programming.

Reply delay time: 3 mS

Transmission Delay: 0 x10mS

Receive Time-out interval time: 50 x10mS

Without checking of station number

Protocol: ModBus RTU(Slave)

OK Cancel

Station Number

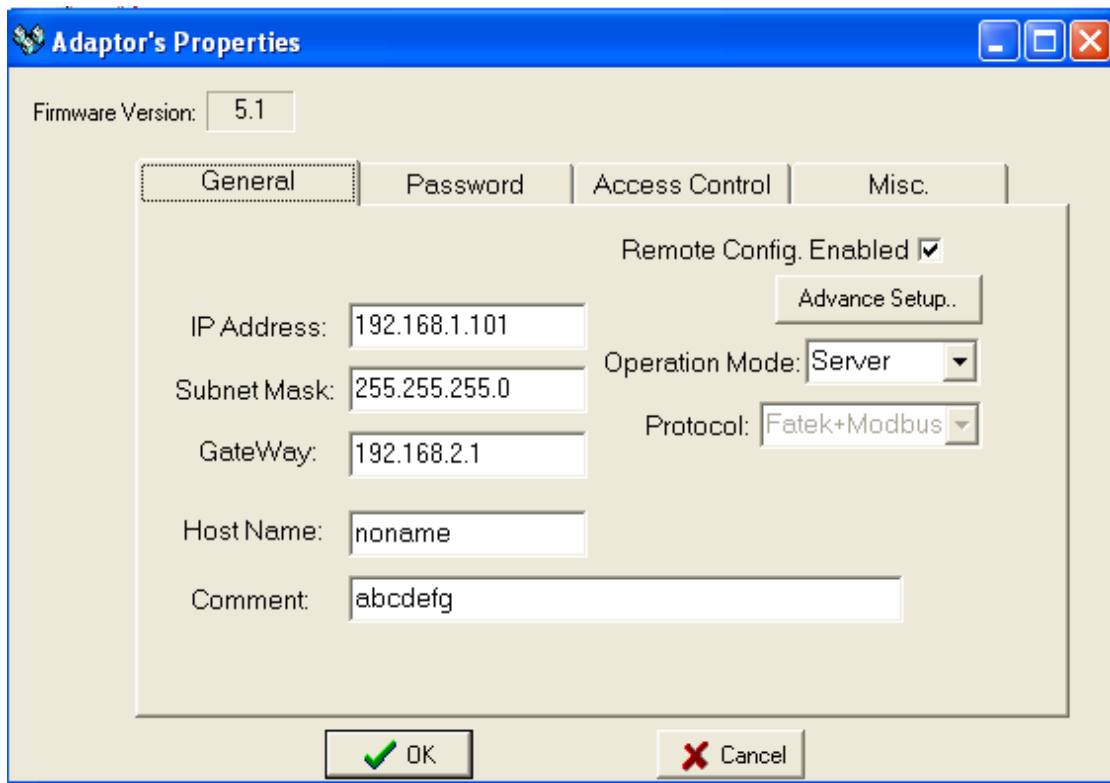
Station Number 1

Save To Program

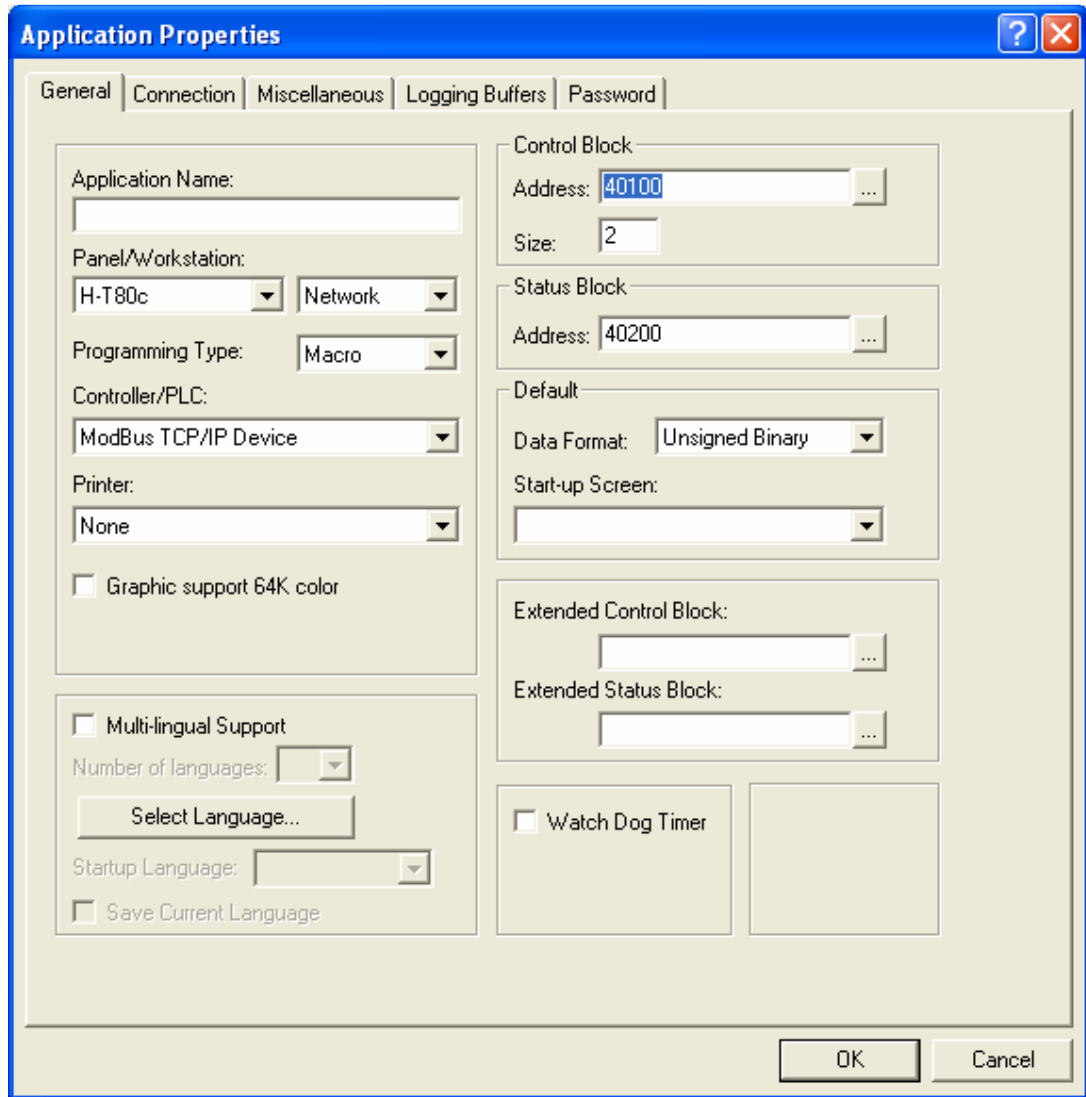
Before writing into. Check the station number

OK Cancel

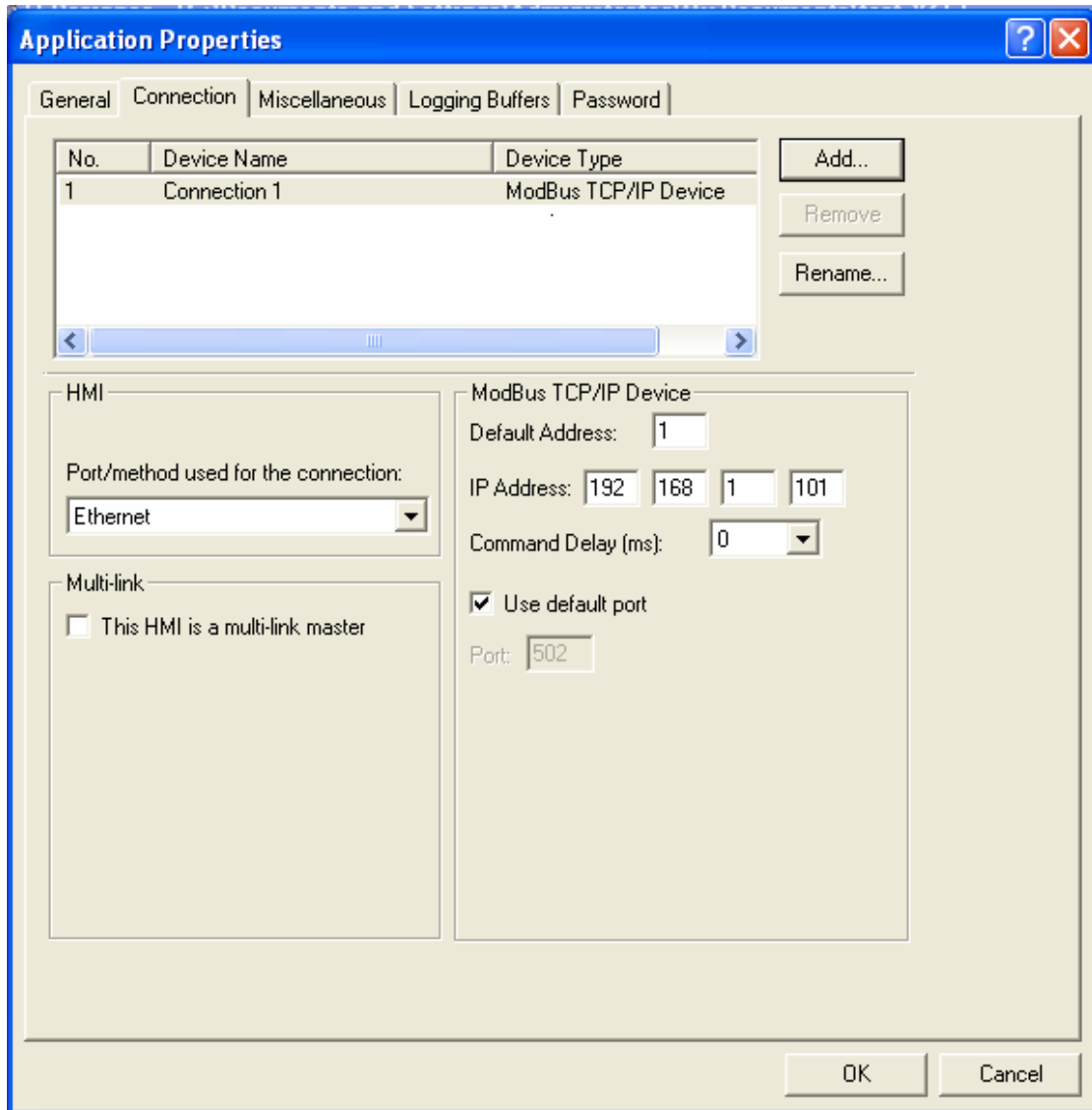
2- در مرحله 2 ابتدا نرم افزار Fatek Ethernet Configuration را باز میکنیم و توسط کابل Ethernet معمولی به کارت CBE متصل می شویم و یکبار Scan میکنیم و بعد از شناسایی ماژول یک بار بر روی آن کلیک می کنیم و در پنجره Adaptor Properties در قسمت IP Address برای ماژول یک IP انتخاب میکنیم و همچنین در پنجره Operation Mode ، مد Server را برای برقراری ارتباط انتخاب می کنیم (در حقیقت HMI به عنوان Client سیستم عمل می کند).



همانطور که در شکل 1 می بینیم ابتدا کنترلر PLC را در قسمت Workstation Properties ، از نوع Modbus TCP/IP Device انتخاب می کنیم .



سپس در قسمت **Connection** و در قسمت پورت **HMI** ، پورت **Ethernet** را برای برقراری ارتباط با **PLC** انتخاب می کنیم (همانند شکل زیر) و همچنین در منوی سمت راست و در قسمت **Default Address** ، **Station Number** مربوط به **PLC** را قرار می دهیم (**Station Number** تعیین شده در مرحله 1) و در قسمت **IP Address** نیز **IP** مربوط به **PLC** را که در مرحله 2 شرح داده شده است را قرار می دهیم .



توجه فرمایید که روش آدرس دهی در این حالت از قوانین **Modbus RTU** تبعیت می کند.

در انتها برنامه را **Compile** کرده و در داخل **HMI** می ریزیم و برای برقراری **Connection** نیز از کابل **Ethernet** معمولی استفاده می کنیم .