FATEK FBs SERİSİ PLC HIZLI DEVREYE ALMA VE İLK YÜKLEME KILAVUZU

Transtör çıkışlı Fatek PLC bağlantı şekli





Fonksiyonel Akıllı Teknolojiler ve Endüstriyel Kontrol A.Ş. Küçükbakkalköy Mah. Koca Sinan Cad. Selvili Sok. No:4 K:2 Ataşehir İ İstanbul I Türkiye



Tel: +90 (216) 314 55 69 fonksiyonelas.com.tr

5 69 Faks: +90 (216) 314 55 70 .tr forum.fatek.com.tr

FATEK FBs SERİSİ PLC HIZLI DEVREYE ALMA VE İLK YÜKLEME KILAVUZU

Röle çıkışlı Fatek PLC bağlantı şekli





Fonksiyonel Akıllı Teknolojiler ve Endüstriyel Kontrol A.Ş. Küçükbakkalköy Mah. Koca Sinan Cad. Selvili Sok. No:4 K:2 Ataşehir Listanbul I Türkiyu

FATEK

Tel: +90 (216) 314 55 69 fonksiyonelas.com.tr No:4 K:2 Ataşehir I İstanbul I Türkiye Faks: +90 (216) 314 55 70 forum.fatek.com.tr Giriş ve çıkış bağlantıları yapıldıktan sonra PLC 'yi programlamak için www.fonksiyonelas.com.tr adresinden Winproladder yazılımı indirmeli ve kurulmalıdır

Winproladder yazılımı kurulduktan sonra PLC'ye bağlanmak için aşağıdaki önergeleri uygulayınız.

Winproladder'i açt	ıktan sonra "Dosya" menüsünden "Yeni Proje" seçeneğine tıklayınız
I WinProLadder Dosya Düzenle Görünüm Pro	je Ladder PLC Araclar Pencere Yardım
Yeni Proje Ctrl+N Aç ▶ Kaydet Ctrl+S Farklı Kaydet ▶ Kapat ▶	* 號 * 號 * 號 * 號 * 號 * 茜 裏 * 話, 時 地, ?? ***********************************
Başka yerden kopyala Başka yere kopyala	
🗃 Yazıcı Ayarları 🖱 Yazıcı İçerik Ayarları 🛛 Ctrl+ P	

Proje ismi ve PLC modelini seçmeniz isteyecektir.

🧖 Proje Bilgi	×
Proie İsmi :	Proje0
Model İsmi :	FBe-20MC Düzenle
Tanımlama :	Detachable terminal block 12 DC24V innuts. 8 outputs. 8 HSC (max. 10KHz), 1 x 20KHz pu PLC Model X, RS-485). Serilen: Noktalan: Model: BS- V V V Tamam X iptal
Sçenekler:	
	🗆 Takvim



Fonksiyonel Akıllı Teknolojiler ve Endüstriyel Kontrol A.Ş.

Küçükbakkalköy Mah. Koca Sinan Cad. Selvili Sok. No:4 K:2Ataşehir İ İstanbul I TürkiyeTel: +90 (216) 314 55 69Faks: +90 (216) 314 55 70fonksiyonelas.com.trforum.fatek.com.tr



Programınızı yazmaya başlayabilirsiniz.

	🖾 WinProLadder - [Ladder Diagram - Ana_Birim1]			
	🚾 Dosya Düzenle Görünüm Proje Ladder PLC Araçlar Pencere Ya	ırdım		
	🗅 🚔 🕶 🔚 🛛 🖪 🔛 🎇			
	*************************************	👬 🔯 🕶 🚉 🗒 44,		
	N + + + + + + Q Q Q Q - / + + + = L → S B T I			
I	⊡-@ Proje0 [FBs-20MC]			
	🖻 📆 Sistem Konfigürasyonu			
	- 32 I/O Konfigürasyon	N001		
	🖻 🔟 Ladder Diagram	NOOZ	-	
	👝 🖷 Ana Program			
	₽;; Ana_Birim1			
	E-by, Alt Program	N003		
	E Al-Dinim			
	- & ASCII Tablosu	N004		
	🖣 Link Tablosu			
	Barvo Parametre Tablosu			
	- 22, Servo Program Lablosu	N005		
	- 📲 ModBus Master Tablosu	N006		
	🖻 🌇 Açıklama			
	- =; Program Birim Açıklaması			
		N007		
	- Durum Sayfası			
	🖻 🔛 I/O Numaralandırma	NOOB		
	E Se Proje I/O Numaralandırma			
	ULFBS-ZUMC: VO Numeralanduma			
		NOOS		
		N010		
		1011		
		NOII		
		N012		

Programı yazdıktan sonra PLC yüklemek için "Dosya" menüsünden "Farklı Kaydet" kısmından "PLC'ye gönder" butonuna basınız.





Fonksiyonel Akıllı Teknolojiler ve Endüstriyel Kontrol A.Ş. Küçükbakkalköy Mah. Koca Sinan Cad. Selvili Sok. No:4 K:2 Ataşehir I İstanbul I Türkiye

forum.fatek.com.tr



Tel: +90 (216) 314 55 69 Faks: +90 (216) 314 55 70 fonksiyonelas.com.tr

"PLC'ye gönder" butonuna bastıktan sonra PLC'ye hangi port'tan bağlantı kurulacağını ayarlarlayınız. Ardında "Tamam" butonuna basınız.

`				EN Sa: 140 . Sb: _U/S- D :	R3200 -D=0- 112 R2000 -ERR-	-
		On-Line	Baălantı İsmi	Oto	matik Kontrol	
2			mavi Gelişmi	<u>Ekle D</u> üzenle	Sil =0-	 -
			Detavlar Nitelik Ve İstasyon Num 1	ri	<0-	-
~			Ortam Se Port No. CO Baud Rate 96 Parity Ev Veri Bit 7 t Stop Bit 1 t	rri hat DM4 00 ren parity pit pit		
Ŧ	· · ·			Tamam	İptal	
-	x11			EN 5: TI:	. SPD	-

PLC yükleme yaparken aşağıdaki soru ile karşılaşacaksınız. PLC içinde çalışır durumda program olduğunu ve bu programı durdurmak isteyip istemediğiniz sorulacaktır. "Evet" derseniz programın çalışması duracaktır. "Hayır" derseniz yükleme işlemi iptal edilecektir.





Fonksiyonel Akıllı Teknolojiler ve Endüstriyel Kontrol A.Ş. Küçükbakkalköy Mah. Koca Sinan Cad. Selvili Sok. No:4 K:2 Ataşehir I İstanbul I Türkiye

Faks: +90 (216) 314 55 70

forum.fatek.com.tr



Tel: +90 (216) 314 55 69 fonksiyonelas.com.tr PLC çalışması durduktan sonra aşağıdaki gibi programın yazıldığını gösteren adım onayları oluşur.



Adım onaylarından sonra eğer PLC programınızda tablo ile ilgili bir program yapmış iseniz (örnek: Servo sürme programı) aşağıdaki uyarı çıkacaktır. "Evet" diyoruz.

							-U/S-	D :	R2000 0	-ERR-
				•						
	÷		•	•				Sa:	-13D.(*) R2000] -d=0-
					Tablo Düze	nleme		×	0 9270 9270	
					<u> </u>	Tablo verileri PLC	ye yazılsın mı?	•	R2010 0	-D<0-
		X11				Evet	Hayır		-08.MOV-]]
								D :	0 R225 0	
										J .
X11									-83. SPD	



Fonksiyonel Akıllı Teknolojiler ve Endüstriyel Kontrol A.Ş. Küçükbakkalköy Mah. Koca Sinan Cad. Selvili Sok. No:4 K:2 Ataşehir I İstanbul I Türkiye

Faks: +90 (216) 314 55 70

forum.fatek.com.tr



Tel: +90 (216) 314 55 69 fonksiyonelas.com.tr



PLC bağlandıktan sonra bize programın çalışır duruma getirilmesi için aşağıdaki soruyu sorar.

N002				EN-Sa: 13D. (*) -D=0-
				PLC durdu X D: 9270 9270
				PLCyi başlatmaya eminmisiniz?
N003		X11		Evet Hayır
				D : R225 0
N004				
N005	X11			



Fonksiyonel Akıllı Teknolojiler ve Endüstriyel Kontrol A.Ş. Küçükbakkalköy Mah. Koca Sinan Cad. Selvili Sok. No:4 K:2 Ataşehir I İstanbul I Türkiye

Faks: +90 (216) 314 55 70

forum.fatek.com.tr



Tel: +90 (216) 314 55 69 fonksiyonelas.com.tr