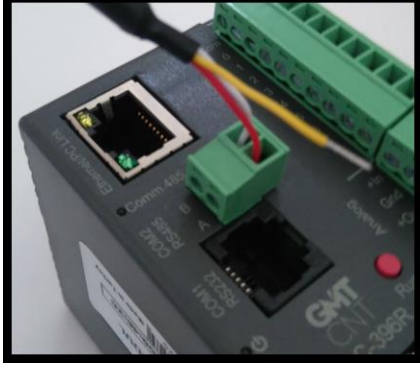


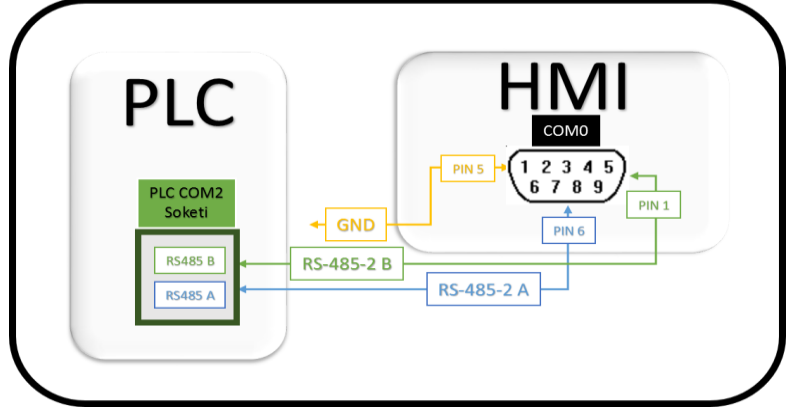
GMTCNT PLC ile HMI Haberleşmesi

RS485 Bağlantı:

- 1- RS485 bağlantı için PLC nin RS485 bağlantısı için olan COM2 girişini kullanınız.
(Bu gösterim GIM01-BC-3P GMT haberleşme kablosu ile yapılmıştır.)



(Şekildeki gibi takınız)

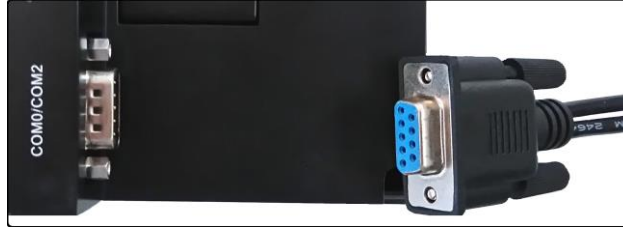


(Şekilde bağlantı kablosunun Pin şeması gösterilmiştir)

RS485-4 (4 kablolu bağlantı) ile bağlantı için Pin şeması, HMI in kullanım klavuzunda gösterilmiştir.

GMTCNT PLC ler RS485-2 (2 kablolu bağlantı) ile haberleşir.

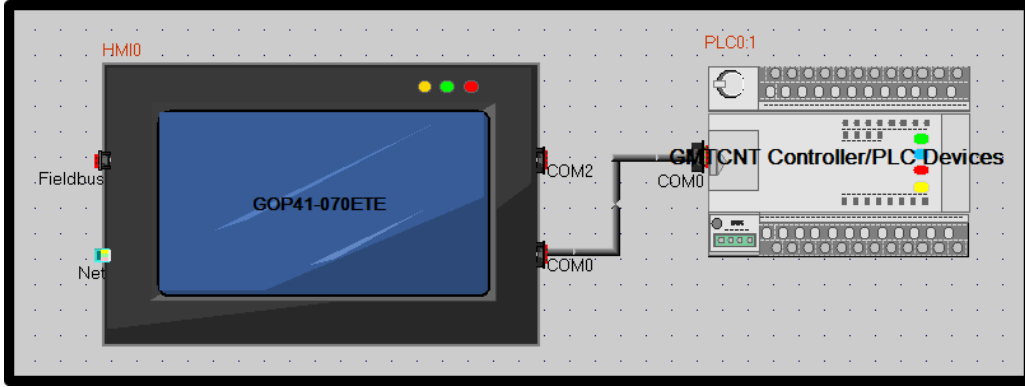
- 2- Bağlantı kablosunun diğer ucunu HMI in COM0/COM2 serial portuna bağlayınız.



- 3- Bağlantıların doğru olduğundan emin olduktan sonra. GMTCNT HMI editörü olan GMTCNT.GOP HMI programını açınız.

GOP HMI Programı:

- 1- Yeni Proje oluşturunuz.
- 2- GOP HMI programının haberleşme ekranında, kullandığınız HMI ve PLC yi seçiniz. (HMI veya PLC yi tutup ekrana bırakın)
- 3- Aralarına, haberleşme kablosunu (Serial Port) koyunuz. HMI ı hareket ettirerek COM0 portunu kabloya denk getiriniz ve HMI ı tutup hareket ettirerek bağlandığından emin olunuz. Aynı işlemi PLC nin COM0 portu içinde gerçekleştiriniz.



(GOP HMI Programı Haberleşme Ekranı Bağlantı Şeması)

- 4- HMI in üstüne çift tıklayınız. **COM0 Settings** ekranında ki bağlantı parametrelerini belirleyiniz. (Bu parametrelerin PLC programında gireceğimiz parametrelerle aynı olması gerekmektedir.)

Default olarak :

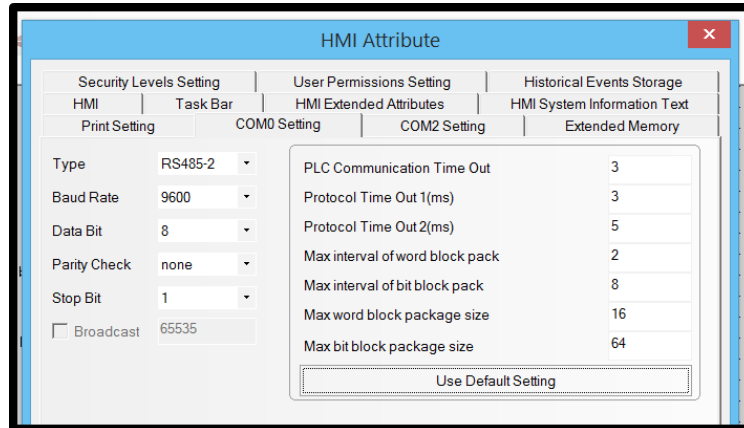
Type:RS485-2

Baud Rate:9600

Data Bit: 8

Parity Check: none

Stop Bit: 1 olarak gelir.

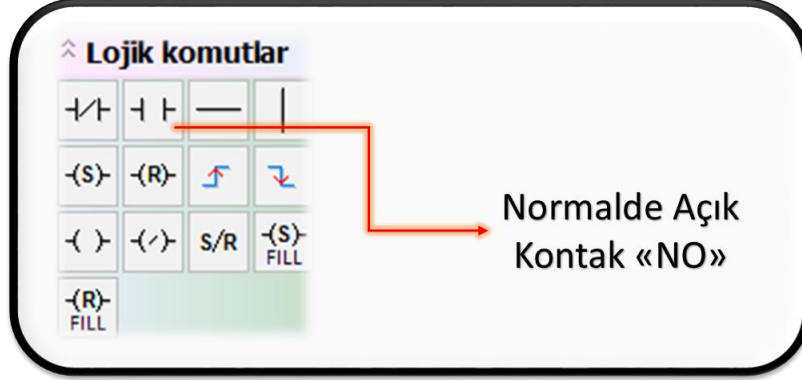


(COM0 Parametreleri Gösterimi)

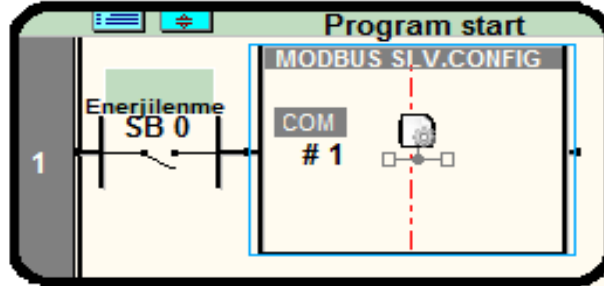
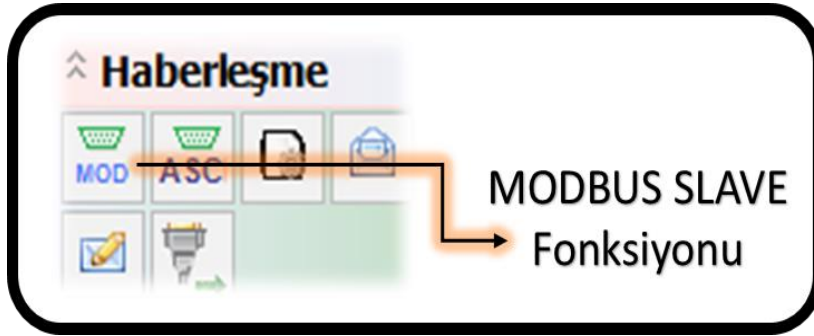
- 5- PLC nin üstüne çift tıklayarak PLC Station No nu (Default 1) seçiniz. (Bu parametrenin PLC programı ile uyuşması gerekir.)

GMTSoft PLC Programı:

- 1- GMTSoft PLC programını açınız.
- 2- Yeni proje yarattıktan sonra, normalde açık kontak alınız.
(Normalde açık kontağa tıkladıktan sonra ladder ekranına tıklayınız.)

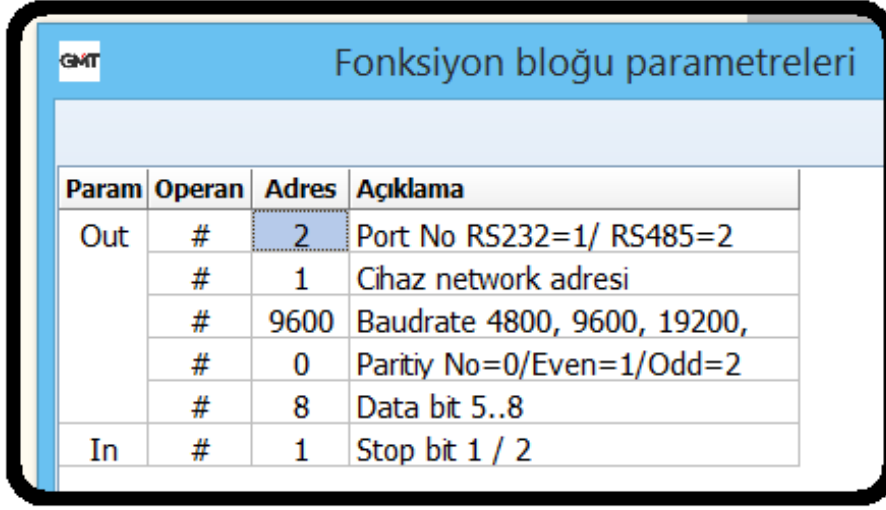


- 3- Bu kontağı, SB[0] yani Enerjilenme Biti ile ilişkilendiriniz ve canlı hatta takınız. Artık PLC her enerji aldığıında sadece ilk döngüde bu kontak kapanır, sonraki döngülerde ise açık kalır. Haberleşme bloğunu bu bit ile çağırılır.
- 4- Koyduğumuz normalde açık kontakın sağ yanına, haberleşme bloğu altında ki MOD fonksiyonunu yani MODBUS SLAVE anlamındaki bloğu koyunuz.
(Bu blok PLC nin SLAVE modunda çalışmasını sağlar.)



(GMTSoft PLC programında bu şekilde görünmesi gerekir)

- 5- Bu bloğun üzerine çift tıklayarak parametreleri giriniz.
(Bu değerler GOP HMI programındaki değerlerle aynı olmalıdır.)



Param	Operan	Adres	Açıklama
Out	#	2	Port No RS232=1/ RS485=2
	#	1	Cihaz network adresi
	#	9600	Baudrate 4800, 9600, 19200,
	#	0	Parity No=0/Even=1/Odd=2
	#	8	Data bit 5..8
In	#	1	Stop bit 1 / 2

- 6- PLC ye ve HMI ya enerji vermeyi ve PLC ye **RUN** vermeyi unutmayınız.
Parametreler doğru girildiğinde haberleşme başlar.