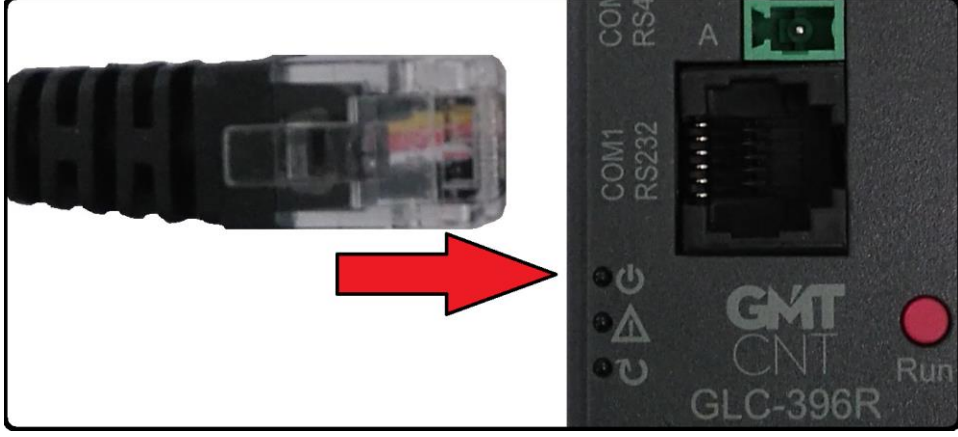


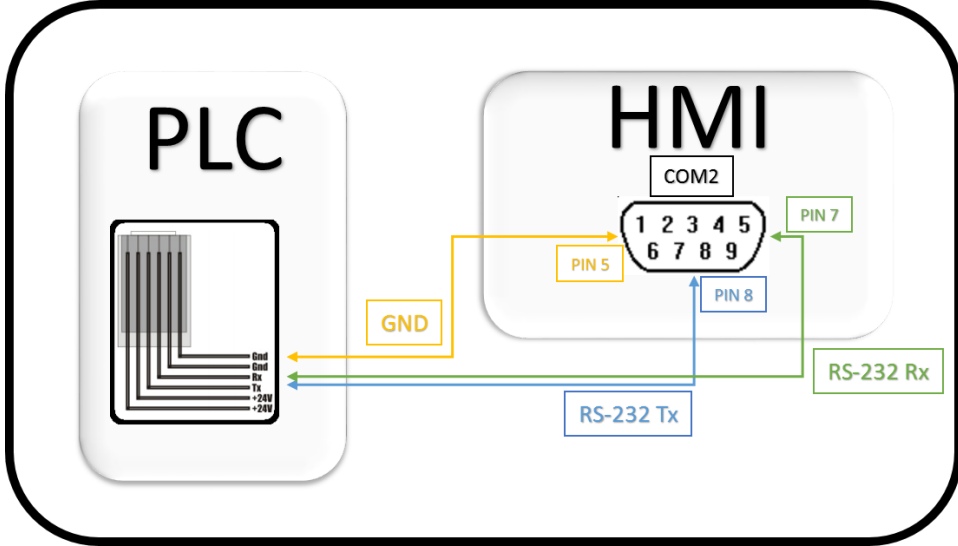
GMTCNT PLC ile HMI Haberleşmesi

RS232 Bağlantı:

- 1- RS232 bağlantı için RJ11 soketini PLC nin RS232 bağlantısı için olan COM1 girişine takınız. (Bu gösterim GIM01-BC-3P GMT haberleşme kablosu ile yapılmıştır.)



(Şekildeki gibi takınız)

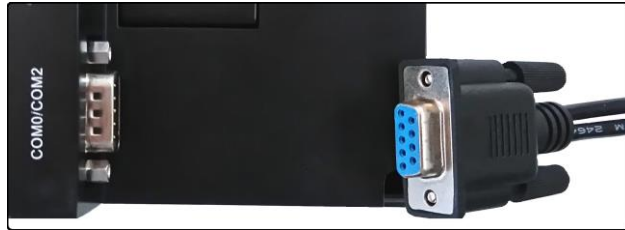


(Şekilde bağlantı kablosunun Pin şeması gösterilmiştir)

Kendi kablonuz ile bağlantı için, bağlantı uçları HMI in kullanım klavuzunda gösterilmiştir.

COM0 için 2.Pin -> RS-232Rx / 3.Pin -> RS-232Tx / 5.Pin -> GND olarak ayarlayınız.

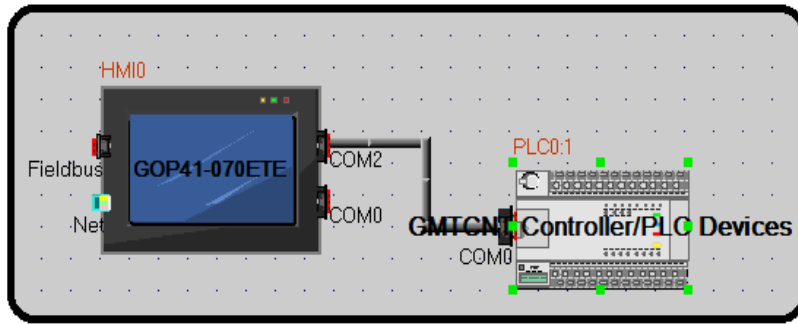
- 2- Bağlantı kablosunun diğer ucunu HMI in COM0/COM2 serial port una bağlayınız.



- 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 seçip (HMI veya PLC yi tutup ekrana bırakın) ekrana koyunuz.
- 3- Aralarına haberleşme kablosunu (Serial Port) koyunuz. HMI ı hareket ettirerek COM2 portunu kabloya denk getiriniz ve HMI ı tutup hareket ettirerek bağlandığından emin olunuz. Aynı işlemi PLC nin COM0 portu içinde uygulayınız.



- 4- HMI in üstüne çift tıklayınız. **COM2 Settings** ekranında bağlantı parametrelerini belirleyiniz. Bu parametreler PLC programında giriceğimiz parametrelerle uyuşması gerekmektedir.

Default olarak :

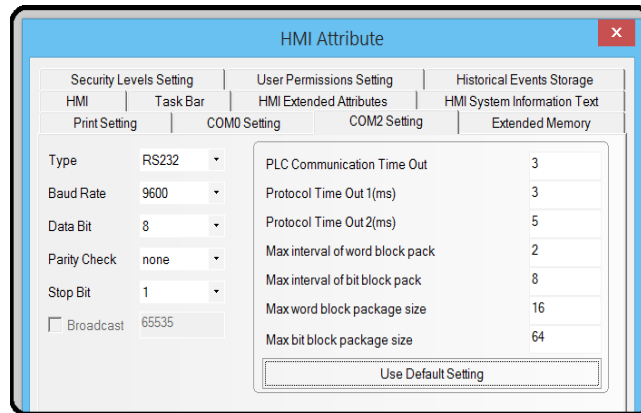
Type:RS232

Baud Rate:9600

Data Bit: 8

Parity Check: none

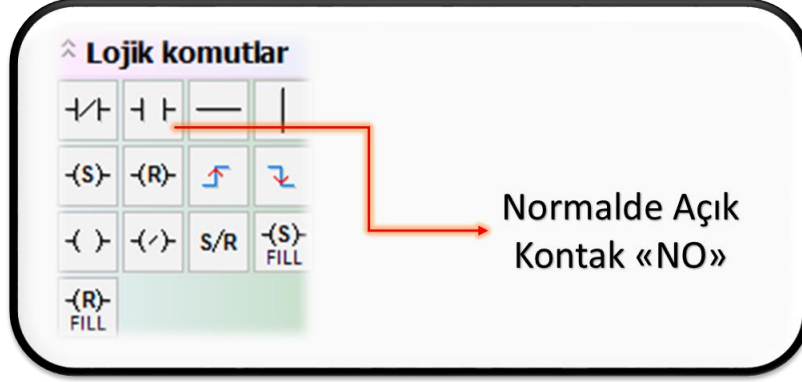
Stop Bit: 1 olarak gelir.



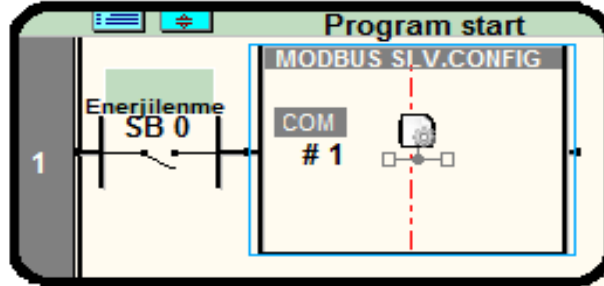
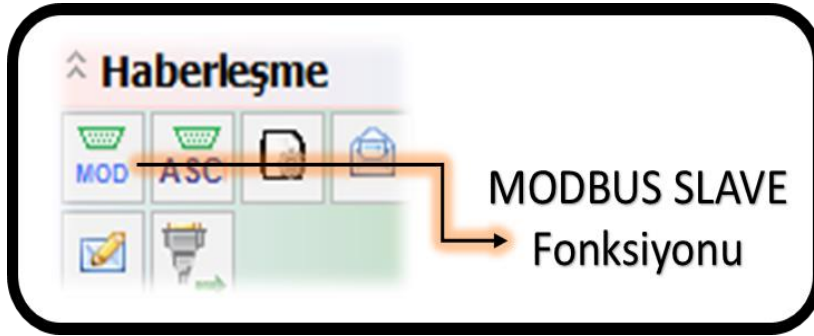
- 5- PLC nin üstüne çift tıklayarak PLC Station No nu (Default olarak 1) seçiniz. Bu değer de PLC programı ile uyuşması gerekir.

GMTSoft PLC Programı:

- 1- GMTSoft PLC programını açınız.
- 2- Yeni proje yarattıktan sonra, normalde açık kontak koyunuz. (Normalde açık kontağa tıklayıp 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 kontağın sağ yanına, haberleşme bloğu altında MOD yazan yani MODBUS SLAVE anlamındaki bloğu koyunuz.(Bu blok PLC nin SLAVE modunuda çalışmasını sağlar.)



(GMTSoft PLC programında bu şekilde gözükmesi gerekir)

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

GMT				Fonksiyon bloğu parametreleri			
Param	Operan	Adres	Açıklama				
Out	#	1	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.