


SD700 Servo Sürücü & Fatek PLC Haberleşme Uygulaması

SD700 Servo Sürücü haberleşme ayarları için aşağıdaki parametreleri ayarlayınız.

Parametre Listesi		
Pn080	Kullanıcı tanımlı	Haberleşme Adresi (İstasyon no)
Pn081	0-9600bps 1-19200bps 2-38400bps 3-57600bps 4-115200bps	RS485 Haberleşme (Baud) Hızı
Pn082	0-no parity (N,8,1) 1-even parity (E,8,1) 2-odd check (O,8,1) 3-no check (N,8,2) 4-Even Check (E,8,2) 5-Odd Check (O,8,2)	RS485 Haberleşme Doğrulama Modu

Not	
	Bu kullanım kılavuzunun amacı SD700 servo sürücü ve Fatek PLC'yi RS485 haberleşme kablosu üzerinden haberleştirmektir. Bu uygulamada Modbus haberleşme protokolü kullanılmaktadır. Haberleşmenin gerçekleştirilmesi için haberleşme ayarlarının PLC ve sürücüde birebir aynı olması gerekmektedir.

Fatek PLC haberleşme ayarları için aşağıdaki adımları takip ediniz.

1. WinProLadder yazılımını çalıştırınız ve PLC'ye çevrimiçi olarak bağlanınız.
2. PLC/Ayarlar yolunu izleyiniz ve kullanmış olduğunuz porta tıklayınız. Port numarasını kullanmış olduğunuz haberleşme modülünün üzerine bakarak bulabilirsiniz.
3. Haberleşme port ayarlarını sürücü ile birebir aynı olarak ayarlayınız. Ve protokol Modbus RTU olarak seçiniz.

Haberleşme Parametre Ayar - Port2

Baud Rate: 19200
Parity: Even parity
Veri Bit: 8 bit
Stop Bit: 1 bit

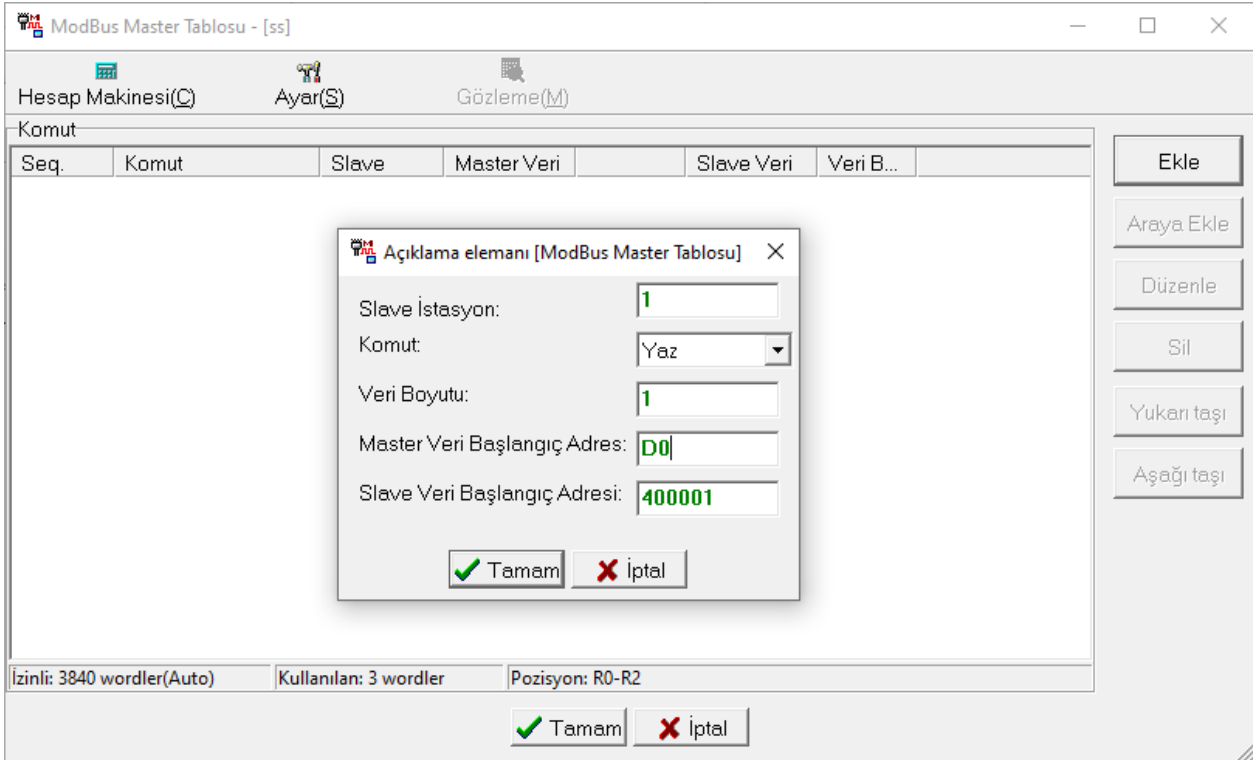
Tekrar gecikme Zamanı: mS
Gönderme Gecikme: x10mS
Cevap Verme Süresi Zaman Aşımı: x10mS

İstasyon Numarasını kontrol etmeden
Protokol: ModBus RTU(Slave)

- 150 numaralı (FUN 150) Modbus fonksiyonunu Ladder programınıza ekleyiniz.
- Pt kısmına kullandığınız port numarasını giriniz.
- SR kısmına bir register giriniz. Bu register kullanacağınız Modbus adres tablosunun başlangıç adresi olacaktır. Modbus adres tablosu uzadıkça girdiğiniz register ve sonrasındakiler kullanılmaya başlanacaktır. Bu adreslerin programın kalan kısımlarında kullanılmadığına emin olunuz.
- WR kısmına bir register giriniz. Bu register fonksiyonun çalışma bölgesidir. Ve kendisinden sonraki 7 register bu fonksiyon tarafından kullanılacaktır. Bu adreslerin programın kalan kısımlarında kullanılmadığına emin olunuz.
- Fonksiyonu Ladder diyagrama ekledikten sonra fonksiyonun EN girişine hangi portu kullanıyorsanız o portun meşgul bitinin açık kontağını ekleyiniz. Port numarası haberleşme modülü üzerinde yazmaktadır. İlgili bitler aşağıdaki gibidir.

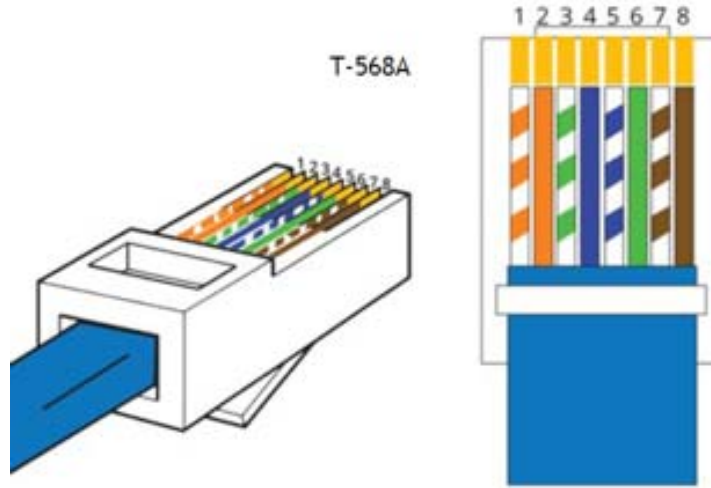
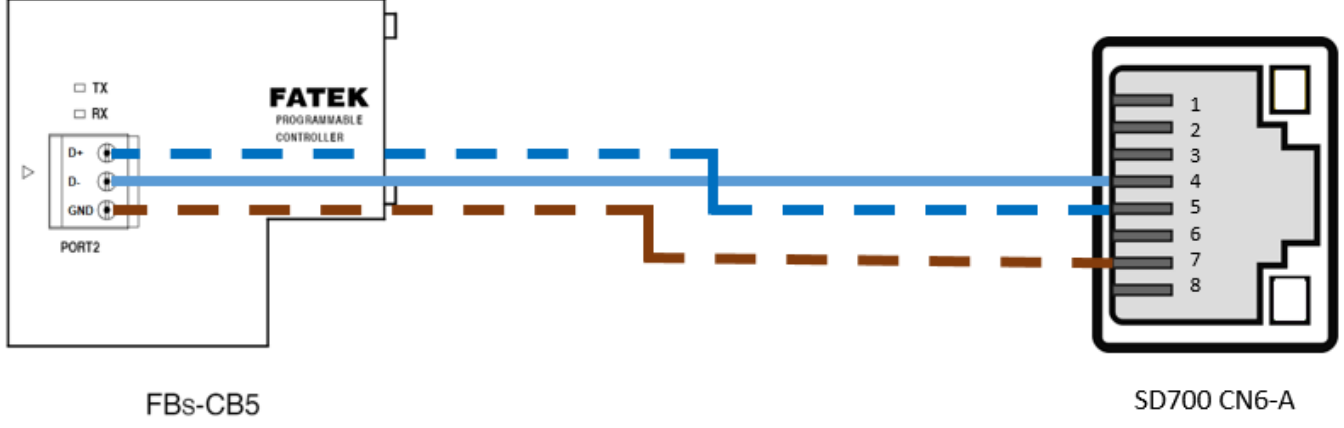
Port 1	M1960
Port 2	M1962
Port 3	M1936
Port 4	M1938

- Fonksiyonu seçiniz ve Z tuşuna basınız.
- Tablonuza bir isim veriniz ve bu adımı tamamlayınız.
- Ekle butonuna tıklayınız.
 - Slave istasyon : Sürücü Pn080 parametresindeki değeri giriniz.
 - Komut : Oku veya yaz
 - Veri Boyutu : 1, 16 bitlik paket anlamına gelir. Ardışık işlem yapılacaksa bu değer uygun olarak girilir.
 - Master Veri... : PLC adresi (Okumanın ya da yazmanın yapılacağı)
 - Slave Veri... : Servo Modbus adresi

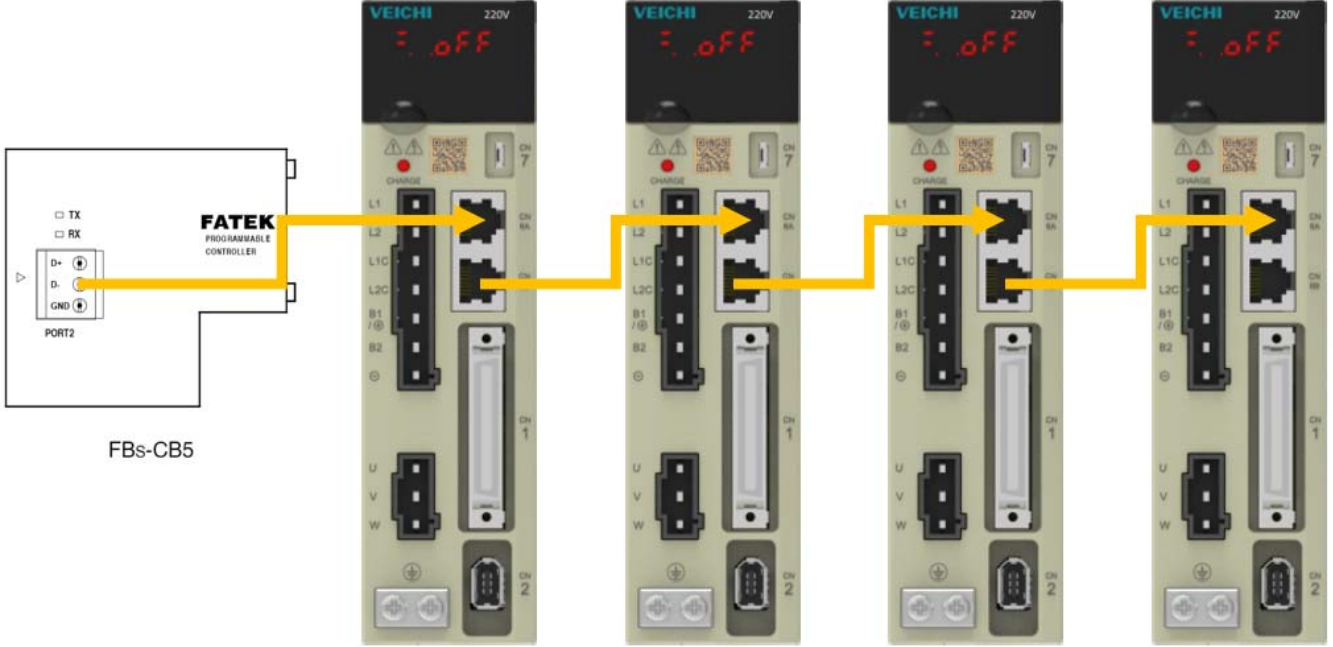


- Servo sürücü Modbus adresleri için forum.veichi.com.tr adresini ziyaret edebilirsiniz.
- Servo sürücü için Modbus adresi şu şekilde bulunur.
 - Örneğin Pn204 için 204 on altılı (hexadecimal) bir değerdir. Onlu (desimal) karşılığı 516'dır.
 - $516 + 1 = 517$
 - $517 + 40000 = 40517$ adresi bulunmuş olur. Bu adresin 32 bit olduğu unutulmamalıdır.

Fatek PLC ve SD700 Servo Sürücü haberleşme bağlantı şeması



Çoklu cihaz bağlantısı



Not



Çoklu cihaz bağlantısı yapılacak ise her slave cihazın istasyon numarası farklı olmalıdır. İstasyon numarası Pn080 parametresinden değiştirilir.

Hakkında

Hazırlayan	Volkan ÖZDEN	Versiyon	V1.2
İlk Yayın Tarihi	28.09.2020	Güncelleme Tarihi	15.11.2021