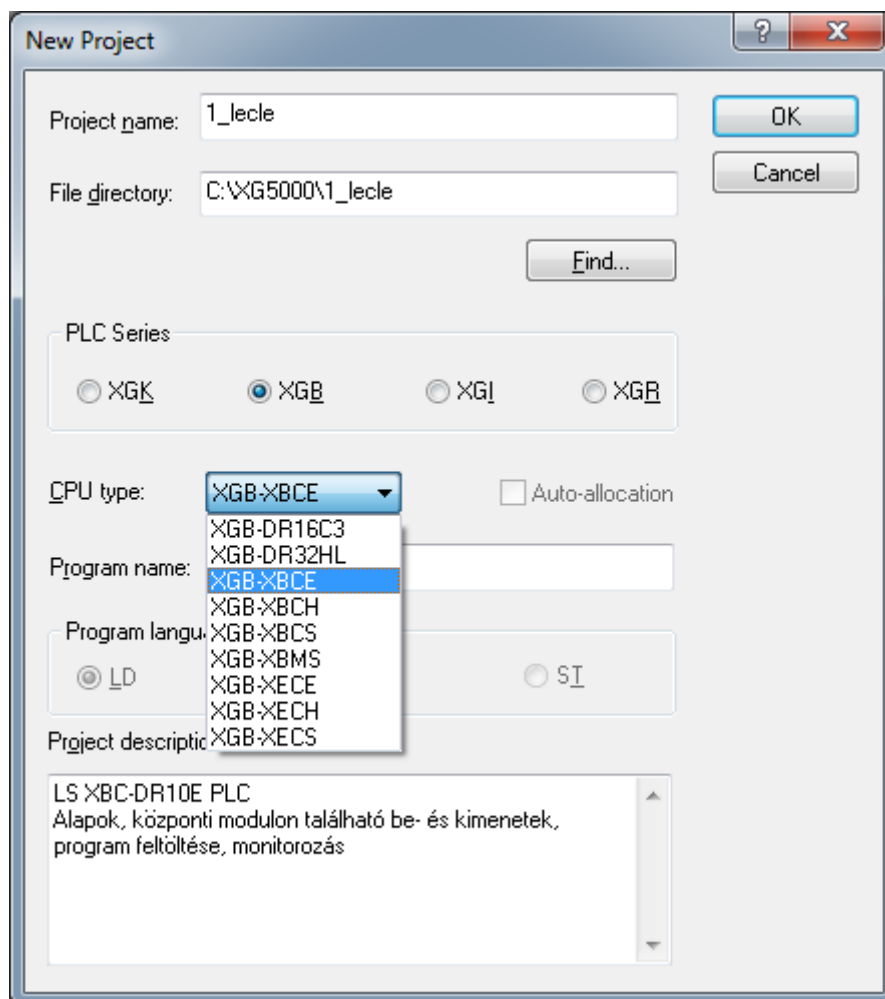


LS XGB PLC programozása

Alapok, be- és kimenetek, program feltöltése, monitorozás, szimulátor

Ez a dokumentáció az LS PLC programozás alapjairól szól. Bemutatásra kerül a központi egységen található be- és kimenetek, a program feltöltése valamint a monitorozás.

1. XG5000 program elindítása után hozzunk létre egy új projectet (Project ->New project)



Project name: itt adható meg a project neve

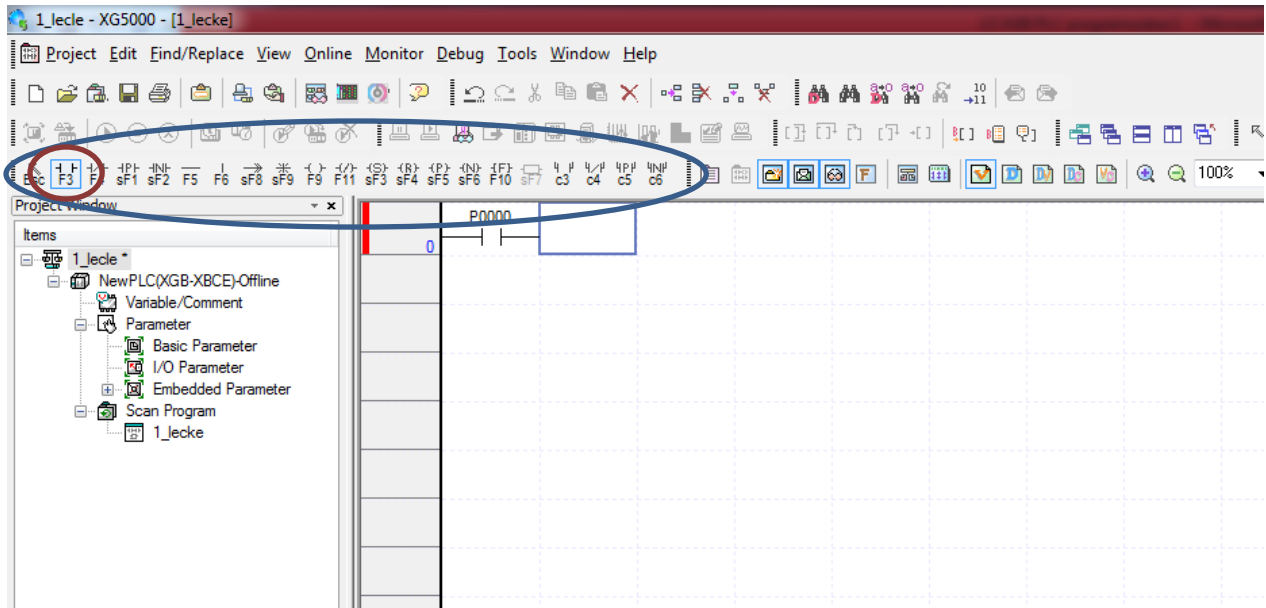
File directory: itt adható meg a fájl neve és helye

PLC Series: itt választható ki a PLC család típusa

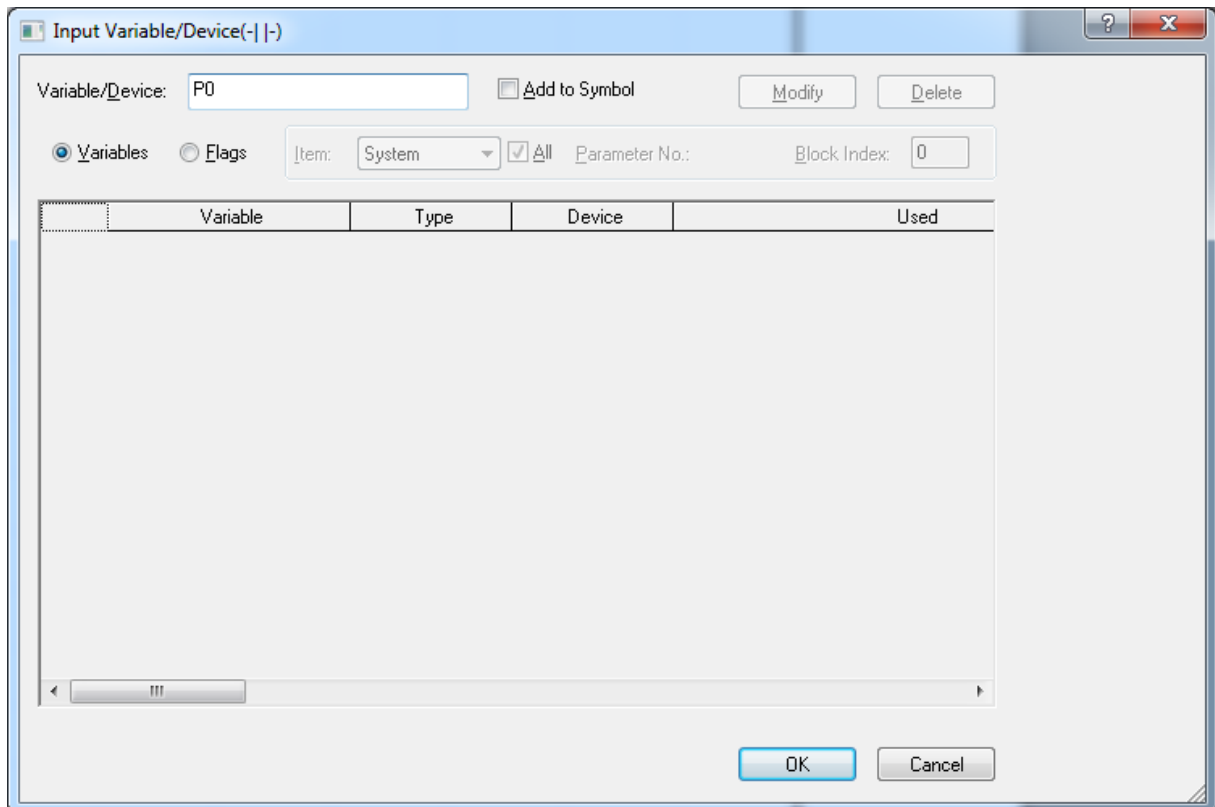
CPU Type: itt kell kiválasztani a CPU típusát (XGB-XBCE=XBC Economy)

Project description: a project részletes leírása

2. F3 gomb segítségével, vagy a ponált ikonra kattintva adjuk meg a P0 bemenetet és helyezzük le.

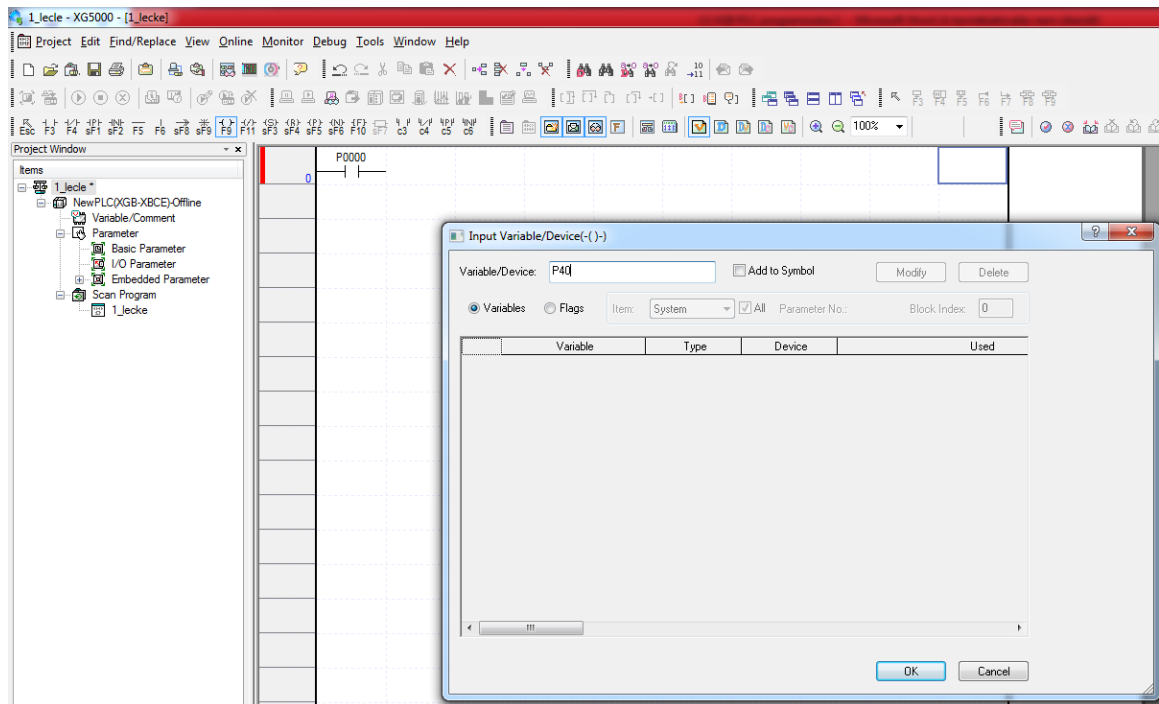


A központi egység bemenetei P0000-val, a kimenetek P0040-el kezdődnek és 16 számrendszer használandó, tehát az első bemenet az P0000, a 10. bemenet az P000A, az első kimenet az P0040 és a 15. kimenet az P004F.

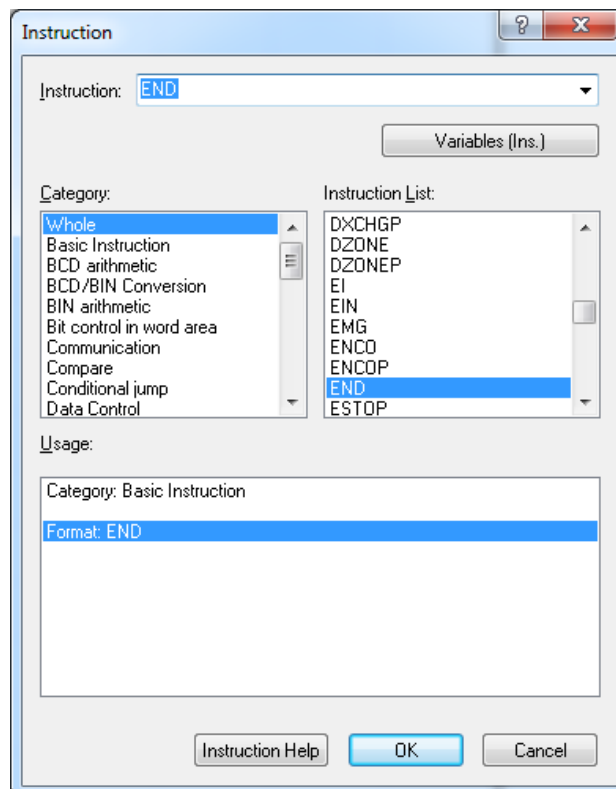


Nem szükséges kiírni a P0000, lehet rövidíteni, elég a P0

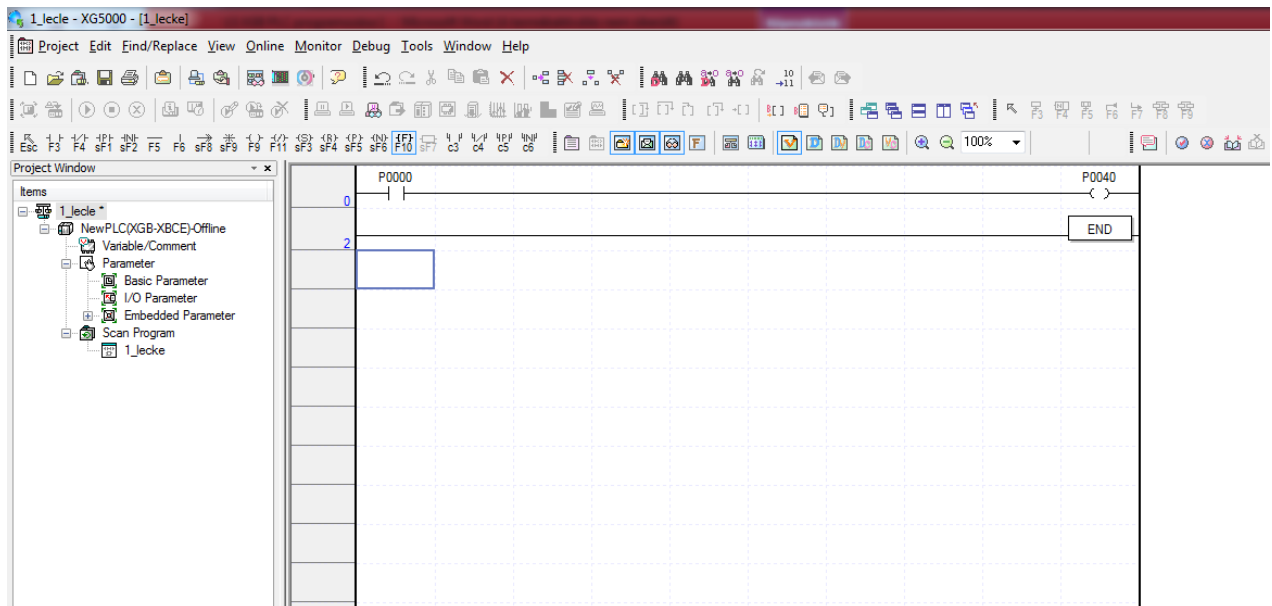
3. Miután lehelyeztük nyomjuk meg az F9 billentyűt, vagy a kimeneti kontaktusra kattintva írjuk be a P40 kimenetet.



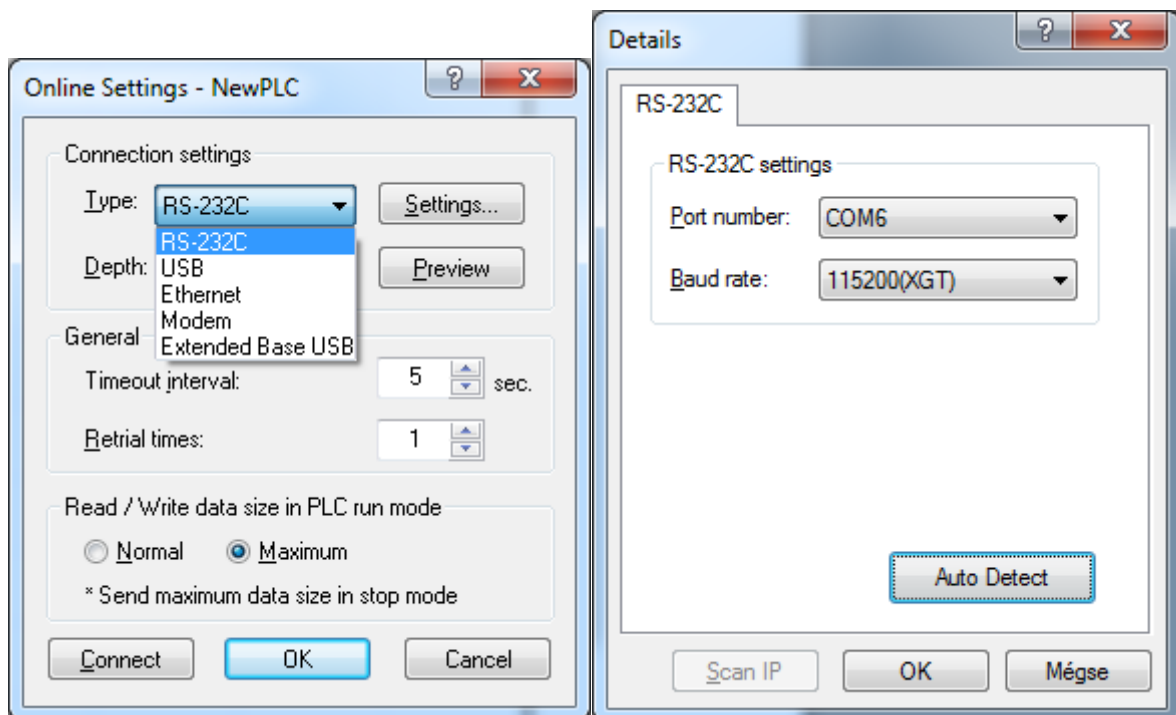
4. Az F10 segítségével tegyünk egy END utasítást a programunk végére.



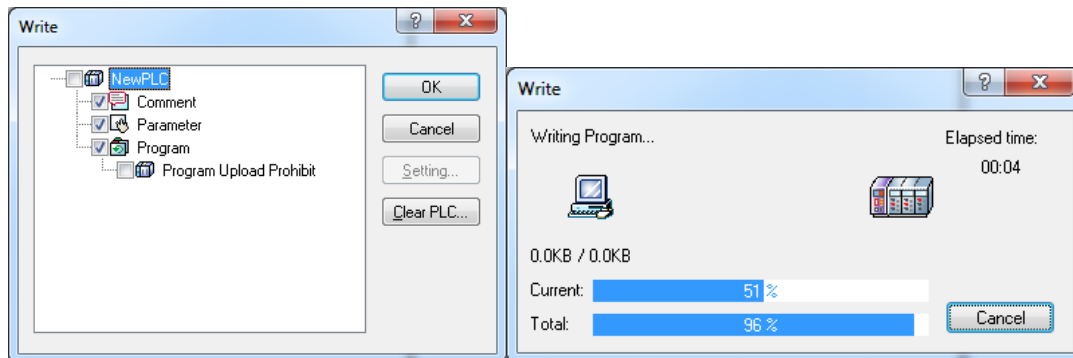
5. Ha mindent jól csináltunk, akkor a következő képet kaptuk.



6. Online -> Connection Settings menüpontban állíthatjuk be a PLC és a PC közti kapcsolatot. Válasszuk az RS-232C kapcsolatot, majd a Settings gombra kattintva beállíthatjuk a COM port paramétereit.

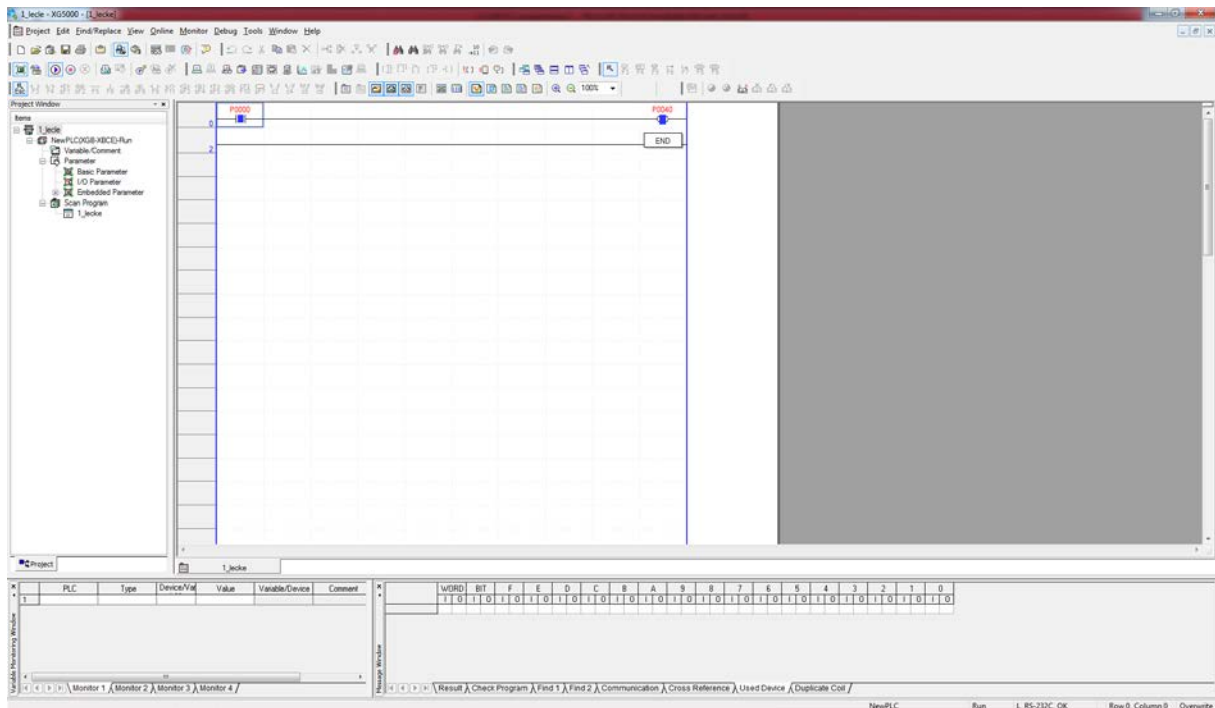


7. Online -> Connect menü segítségével csatlakozunk a PLC-re, majd utána írjuk fel a programot az Online -> Write parancs segítségével.

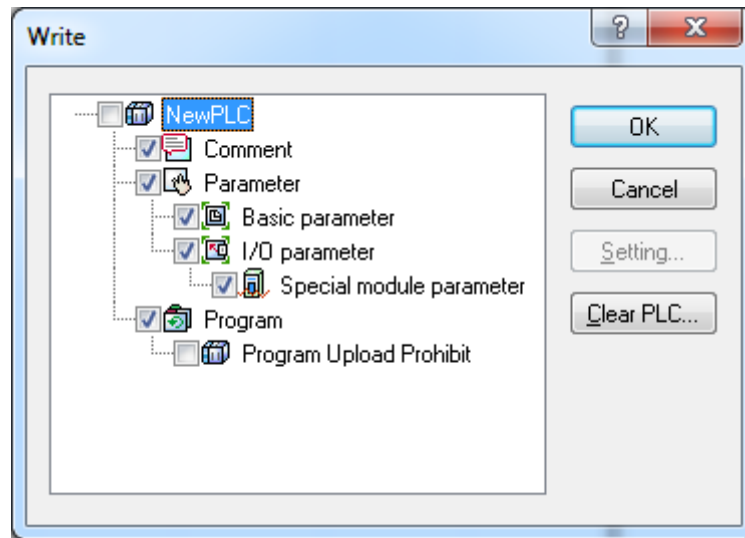


A Write parancs után ki kell választani, hogy mit is szeretnénk felírni a PLC-re. (Comment, Parameter, Program). Ha bejelöljük a Program Upload Prohibit-et, akkor a programot nem lehet beolvasni a PLC-ről. Ez a funkció a monitorozás is gátolja. Ezt csak akkor használjuk, ha teljesen kész vagyunk a programmal, így a beüzemelés után senki sem tudja a programunkat letölteni a PLC-ről.

8. Monitor -> Start monitoring segítségével indíthatjuk el a monitorozást.
9. Az Online -> Change mod -> RUN/STOP menü segítségével tudjuk a PLC programot futtatni vagy megállítani.



10. Természetesen, ha nincs még PLC, akkor is tudunk próbálni, a beépített szimulátor segítségével. Tools -> Start simulator.



11. A szimulátorba töltés után a bemenetekre kattintva (jobb klikk) a Change Current Value segítségével állíthatjuk az értéket(on/off; true/false)

