

MONITOREO DE DOS (2) PLCs EN UNA SOLA HMI.

EQUIPO	MODELO	FABRICANTE
HMI	MT510TE4EV	WEINTEK
PLC	FBs-20MCTU	FATEK

Para esta aplicación se configuraron los PLCs FATEK como maestro y esclavo, siendo maestro el PLC conectado a la HMI WEINTEK, y esclavo el PLC conectado vía RS-485 al PLC maestro.

- CONFIGURACION DE LA HMI WEINTEK.
- Para la configuración de la HMI WEINTEK refiérase a la aplicación Weintek RS-485.
 - Monitoreo de entradas y salidas (ESTACION ESCLAVO).
 - Las entradas del PLC esclavo son reflejadas en las siguientes direcciones de memoria del PLC maestro: X0 a X13 (esclavo) → S0 a S13 (maestro) respectivamente.
 - Las salidas del PLC esclavo son reflejadas en las siguientes direcciones de memoria del PLC maestro: Y0 a Y9 (esclavo) → S14 a S23 (maestro) respectivamente.
 - Las salidas Y0 a Y9, son activadas por los contactos auxiliares M100 a M109 respectivamente.
 - Monitoreo de entradas del PLC esclavo ej: X0.



4: Fast Seection 5: Common Window *10: PRESENTACION	ENTRADAS SALIDAS	• EITH
*11: USMASTER *12: REGISTROS-M *13: US SUAVE2 *14: REGISTROS-E# 15	Sit Lamo Object's Attribute Sit Lamo Object's Attribute	
16 17 18 19 20		-
21 22 23 24 25		
26 27 28 29		
10 31	Attitute Function Normal	

• Monitoreo de salidas del PLC esclavo ej: Y0.



• Activación de salidas del PLC esclavo ej: Y0.

Av. Libertador Centro Comercial El Recreo, Nivel III, Local Nº 82, Barquisimeto – Edo. Lara 3001 Telfs.: (0251) 447.17.84 – 445.60.72 – 445.72.60 Fax: (0251) 447.01.46 e-mail: <u>sequin@cantv.net</u> – <u>http://www.sequinca.net</u>



• Visualización y modificación de los registros (ESTACION ESCLAVO).

Para la visualización y modificación de los registros, refiérase a la aplicación WEINTEKRS485.

• CONFIGURACION DE LOS PLCs FATEK COMO MAESTRO-ESCLAVO.

La instrucción apropiada para esta aplicación es la siguiente:

0.0

"INSTRUCCIÓN DE COMUNICACIÓN Y ENLACE (COMUNICATION LINK INSTRUCTION). FUN151 (CLINK).", haga referencia en la pagina 7-123 del manual de usuario.

Esta instrucción es un programa escrito y editado en un texto (link table, en el WINPROLADDER), la unidad de ejecución del programa está dividida por pasos, el cual incluye: # de secuencia, Comando (escritura o lectura), # de estación esclava, Data a transmitir, Longitud de la transacción. Para una instrucción FUN 151, se pueden programar hasta 250 pasos.

Esta instrucción se configuró de la siguiente manera:

- 1.- En la barra de herramientas haga click sobre le letra "F".
- 2.- Posicione el cursor en el editor y haga click.
- 3.- En el cuadro de dialogo elija la función CLINK.
- 4.- En el cuadro de dialogo ingrese los valores mostrados en la tabla siguiente.



Tabla.

PARAMETRO	VALOR	DESCRIPCION
Numero de puerto		Asigna el puerto: 1- 4
	2	
'Pt'		
Modo de operación		Asigna el PLC como la
	0	estación maestro
'Md'		
registro de comienzo		Comienzo del programa de
0	R6000	comunicación
'SR'		
Registro de trabajo		Utiliza 8 registros a partir del
	R220	asignado, y no se utilizan en
WR'		otra narte
7 7 AL		on a pane

• Función 151 (CLINK).

8-8 BE	12											
*****	92 + 9		B 96 -	1.0	95 - ci	8. · 8	R					
+ 2 + 2 + 2 + 2 + 2 + 2 + 2	49.92	124	. 1. 1. 1.	0 00 1	EX	×						
Cash (Fills-WMC)		tionani cat	in estacli	1 .2								-
1 System Configurati	à											
+ E Lodfer Diogram	1028	-	H1962					 and C	731F.C.	1100	110	123
Ti Comment								 - Liney	-		~	
Status Page								1.00	-		contrate.	124
an it of the state of the								-PADA	381 8	46800	C 108	0
		-						2.00	441	8229		421
								ALET			-OK	\mathbf{O}
		Division and a	a most for a					E.	\		-	_
	0000										100	
		-										0
		100										
		-ñ-		_				 -18-	70	-	TUP-	
	2013	0.000								1		
	4011	10-		_	_							ö
		1000										
	4004	-15		_				 				ö
	460	123										
	1005	20		-			_	 aul	C0		cur-	
	Main	unit Sub	int				4	20220	1		88	

• Programa de comunicación en la TABLE LINK.



Citel (FBu-RMC) H M Pau-RMC) H M System Configuration El Ladder Despran Toble Edit St, ASCI Table St, ASCI Table So Table So Second Que Second		incruevicación	PLTAC	160 J								
	4060	*13		mail Link Tr	ille - Itie	incion21				C D X	r–	Let.
			CaleA LIA.C	ator(_) Set	rt #(5)	-					00	-
Servo Program Tel General Purpose L Register Table Modifus Mediar Ta			5eq 0 1 2	Commend Write Write	Steve 2 2 2	Mestar MESE MEST MEST MEST	* * * *	Steve 70 77 72 5	Dat •	Ann	10	-171
s 5 Common tool Stee Page + 12 I/ONAmbering	1001	Hali Hali Malaka	45578	Wite Wite Wite Wite	u eu no eu no eu	ME23 ME24 ME25 ME25 ME27 ME27 ME28	****	14 15 17 18 17 18		Terete Malarca	-]
	4567	-	Alkow:	2072 words/Au	to Used: 3	09 words	Po	stion: R60	x0-R6308	Correspondences		
		_		-	¥ 0K	×a	snicel	-10-	30	-	110	
		-11									12	1
	1014	79		4.14	3			22	- 15		łł.	3

NOTA:

Esta instrucción (CLINK), únicamente estará en el PLC que servirá como MAESTRO, no es necesario colocarla en el o los PLC's ESCLAVO.

• Velocidad de transmisión.

Debe fijar la velocidad de transmisión entre Maestro y Esclavo, MAXIMO a 614.4 kbps, ya que este esta es la velocidad limite para esta función, refiérase al capítulo #12 del manual de usuario.

• Pasos para modificar la velocidad de transmisión.

1.- Asegúrese de que el PLC esté ON LINE con el PC.

2.- Haga click en PLC ubicada en la barra de menú.

3.- Coloque el cursor en SETTINGS y Haga click en PORT 2 PARAMETERS.



File Edit View Project Ladder	FLC.	Tool Window	Help						<u>,</u>	. #
0		ap PLC Colveto	7. • a	8 - E	R					
P + 2 + 3 + 4 + 4 + 5 + 3 + 4 + 0 + 3 + 3	1 of	Able (12)	EXX							
Care (FD2-KMC)	Or	ar PLC	arida 5							
 留 Gysten Contgueton 目 Lother Dogram 雪 Table Edit 雪 Comment 雪 Comment 勁 Shell Plage 比ONambering 	RU Qu	Properties de tes	Station 1 Port 1 P Port 1 P Port 2 P Port 2 P Port 3 P Port 4 P Portoco Calenda Phone 1	Number Varineter Varineter Varineter Varineter Varineter Varineter Varineter Varineter	P	24 52	2	200 P11 500 -P40 SR1 -SR1 -SR1	P.O.1W 2 3 86000 40 8320 35	41
	1600.C									
	9002	NO	57	5		ė.	3	EN- 015-	-	7,
	x001	10	e.	5		1		0	20	1
	1008	P5	E.	ē			1	${\bf F}_{\rm const} = {\bf F}_{\rm const}$		
	1005	a	6	5			-	Carl Co		
	The second se	the second se						and the second se		-

4.- En el cuadro de dialogo que aparece, ingrese en la casilla BAUD RATE, el valor 307200 y haga click en OK.

「 「 たたたたたたたたののの なたたたたたののの の の の の の の の の の の の の	Pa + 81 + 1	0 9 1 . 1. 15 10 1	. • % • (6 K - 8	R					
Cisk (FBs-KMC) ' ' ' System Configuration E Lodier Dogram Table Edit S Comment S State Regs () D Nambering	8001)	Program de	* 45(4559) *1362 *11 *	Comum - Para Boud Rate Party Dere Bit Stop Bit Stop Bit	moters Set 307200 15000 15000 15000 01400 01400 01400 01400 01400 01400 01400	tting P		-240 P11 900 -2400 SR1 -587	114.0.194 2 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9 9	
	1000	NO	8	5	3	÷	3		-	7.
	NOUT	10	E.				2	0	20	1
	1008	11								_

Av. Libertador Centro Comercial El Recreo, Nivel III, Local Nº 82, Barquisimeto – Edo. Lara 3001 Telfs.: (0251) 447.17.84 – 445.60.72 – 445.72.60 Fax: (0251) 447.01.46 e-mail: <u>sequin@cantv.net</u> – <u>http://www.sequinca.net</u> RIF.: J-30172945-5

SERVICIOS – EQUIPOS – INSTRUMENTACION ELECTRONICA – AUTOMATIZACION

