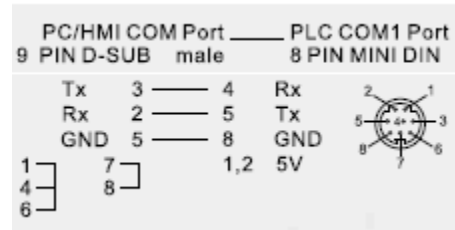


از طریق RS-232

با اتصال پورت RS-232 روی PLC به پورت سریال پشت HMI همانند شکل زیر:



از طریق RS-485

با اتصال پورت RS-485 که در زیر PLC قرار دارد به پورت سریالی که در پشت HMI قرار گرفته است به صورت زیر:

PLC

HMI COM2

485(+) or D(+) ----- **1**

485(-) or D(-) ----- **6**

حال کفایت وارد برنامه ی DOP-SOFT شده تا تنظیمات لازم را انجام دهیم .

در برنامه ی DOP-SOFT به صورت زیر عمل می کنیم :

File → New → HMI نوع انتخاب → Next

در این قسمت اگر از طریق RS-232 ارتباط سخت افزاری بین PLC و HMI را برقرار کرده باشیم لازم

نیست تغییراتی ایجاد کنیم و گزینه ی Finish را می زنیم ولی اگر از RS-485 استفاده کرده ایم لازم است

در قسمت main گزینه ی Interface را روی RS-485 تنظیم و گزینه ی Finish را انتخاب کنیم .

پس از انجام مراحل قبل اگر PLC با HMI ارتباط برقرار نکرده باشد Communication Error بر

روی HMI ظاهر می شود . در اینصورت یک بار دیگر نحوه ی wiring و تنظیمات نرم افزاری را

بررسی کنید .