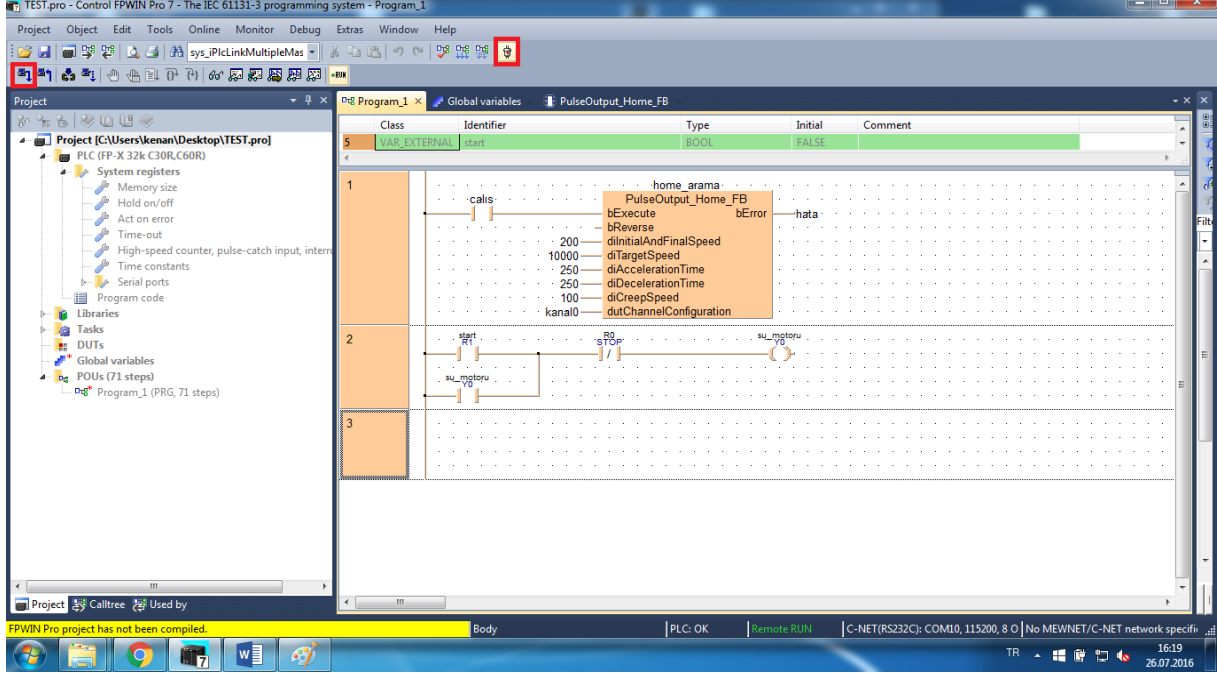


SAVİOR OTOMASYON TEKNİK DESTEK BİRİMİ

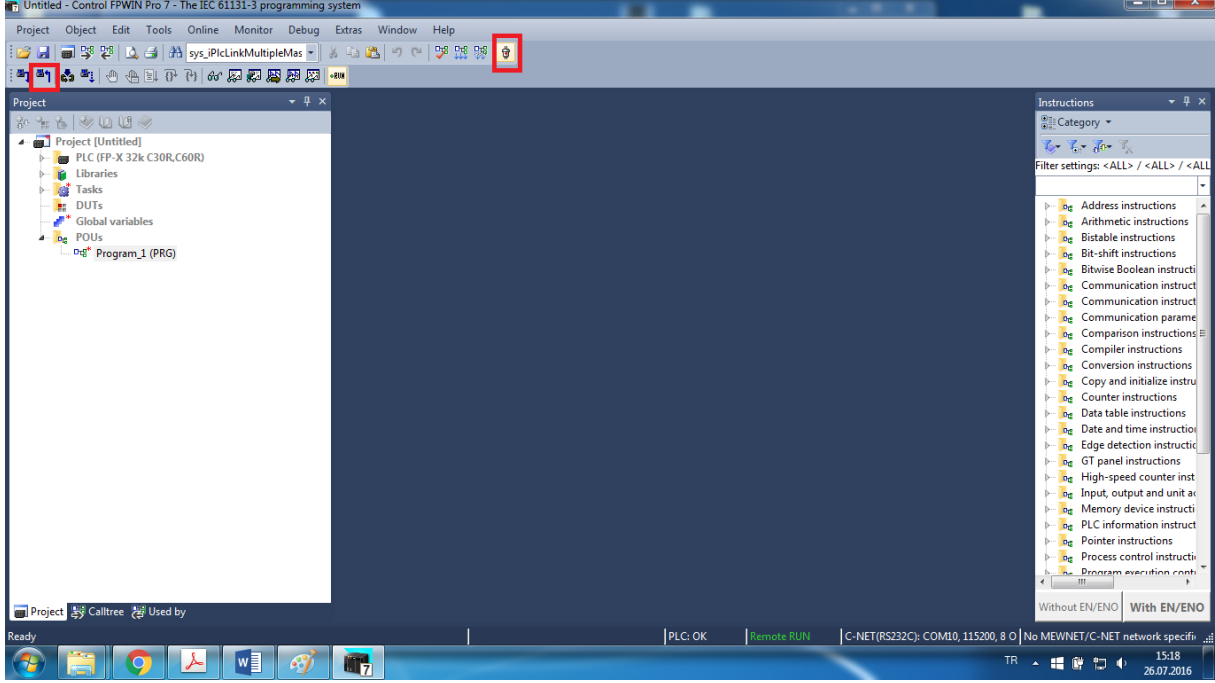
FP7,FPX,FP0R,FP2C1 Plcde koşan program 1. ve 2.bölüm hafıza alanları bulunmaktadır.PLC her zaman 1.bölümdeki programı çalıştırır.2.bölüm commandların ve blokların tutulduğu kısımdır. FWINGR programı ile PLC ye proje yüklediğinde her zaman 1.alana program yüklenmektedir.

FPWINPRO7 yazılımında Online olduktan sonra Plc nin içine download butonu ile program atıldığında (Şekildeki gibi) PLC projesi 1.alana kayıt edilmektedir.

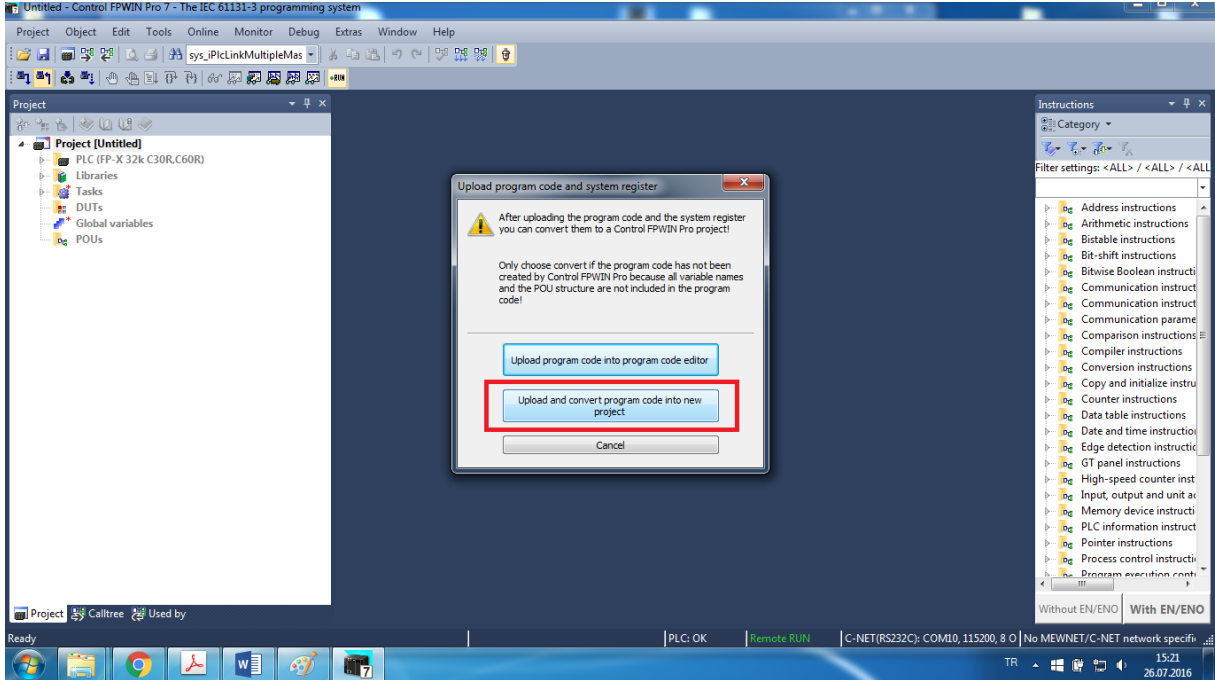


SAVİOR OTOMASYON TEKNİK DESTEK BİRİMİ

Aşağıdaki şekilde PLC modeli doğru seçildikten sonra PLC ye online olunur. Upload program code and PLC configuration tıklandığında 1.alanın içindeki programın çekilme adımları başlamaktadır.

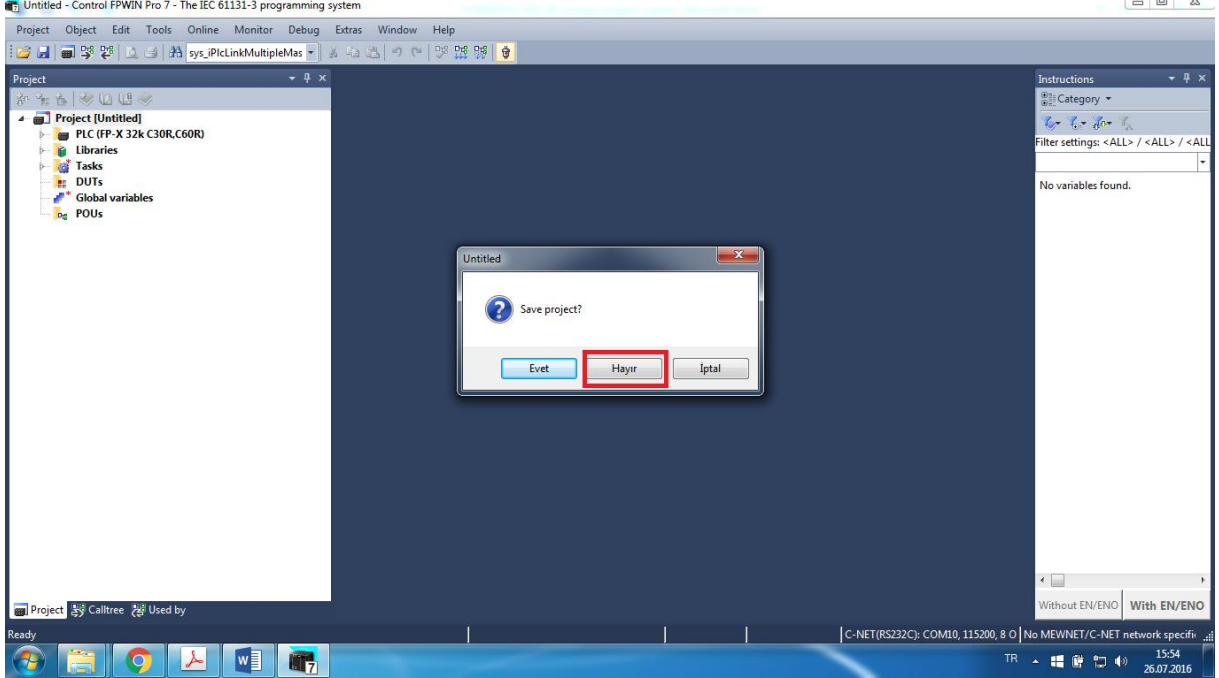


Aşağıdaki şekilde Plc den çektiğimiz programın ladder diyagramında görülmesi için (Upload and convert program code into new project) tıklanmalıdır.

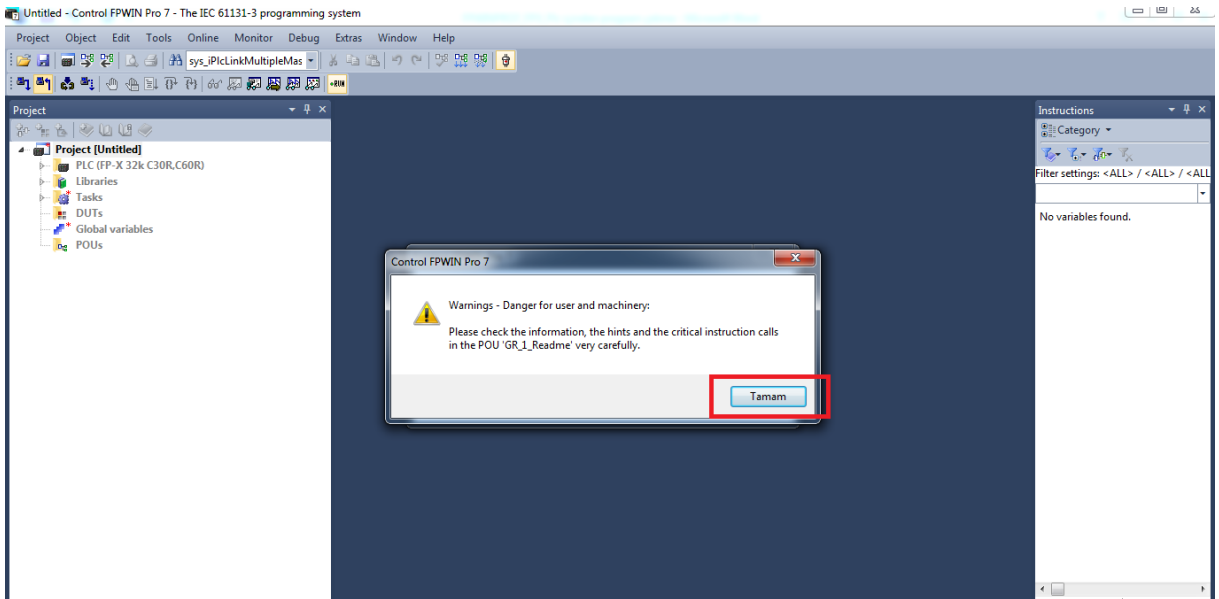


SAVİOR OTOMASYON TEKNİK DESTEK BİRİMİ

Aşağıdaki ekran görüntüsünde Hayır ı seçerek açtığımız projeyi kayıt etmeden PLC içerisinde çekilen program ile yeni proje oluşturacağımızı belirtmiş oluruz.

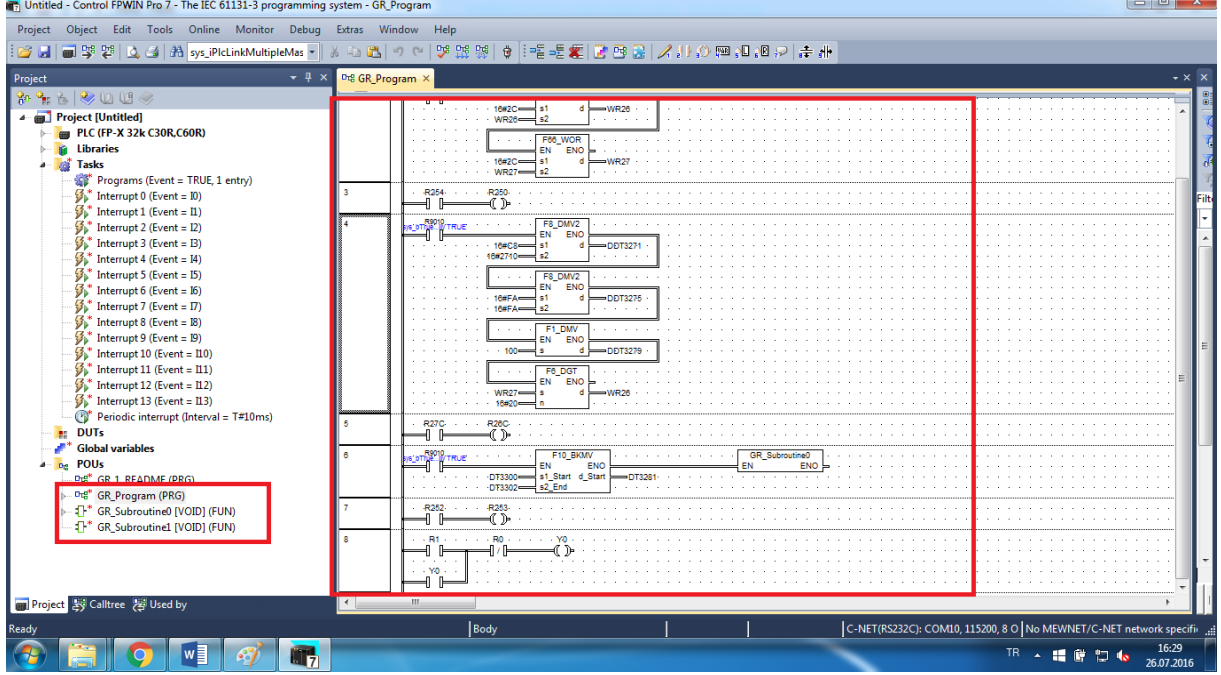


Aşağıdaki şekilde PLC nin system parametre bilgilerine dikkat edilmesine yönelik standart bir uyarı penceresi açılır.



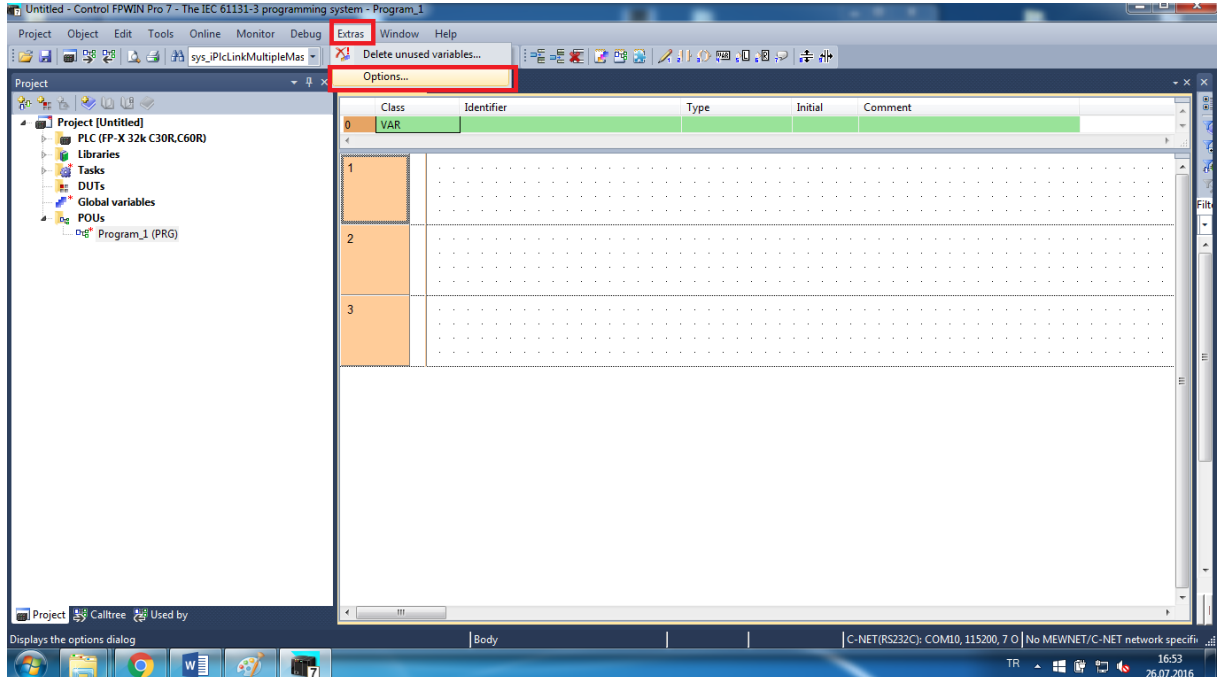
SAVİOR OTOMASYON TEKNİK DESTEK BİRİMİ

Sol alt tarafta PLC mizden upload ettiğimiz programımız bulunmaktadır.2-3 parçaya bölünmüş durumda ve her bloğun içinde karmaşık yapıdadır.Bunun sebebi bizim yukarıda kullandığımız (home arama) bloğu patlamış halde bulunmaktadır.Programımız çalışmaktadır. Ama takip edilmesi çok güç olacaktır.Bizim yazdığımız program ise en altta bulunmaktadır.



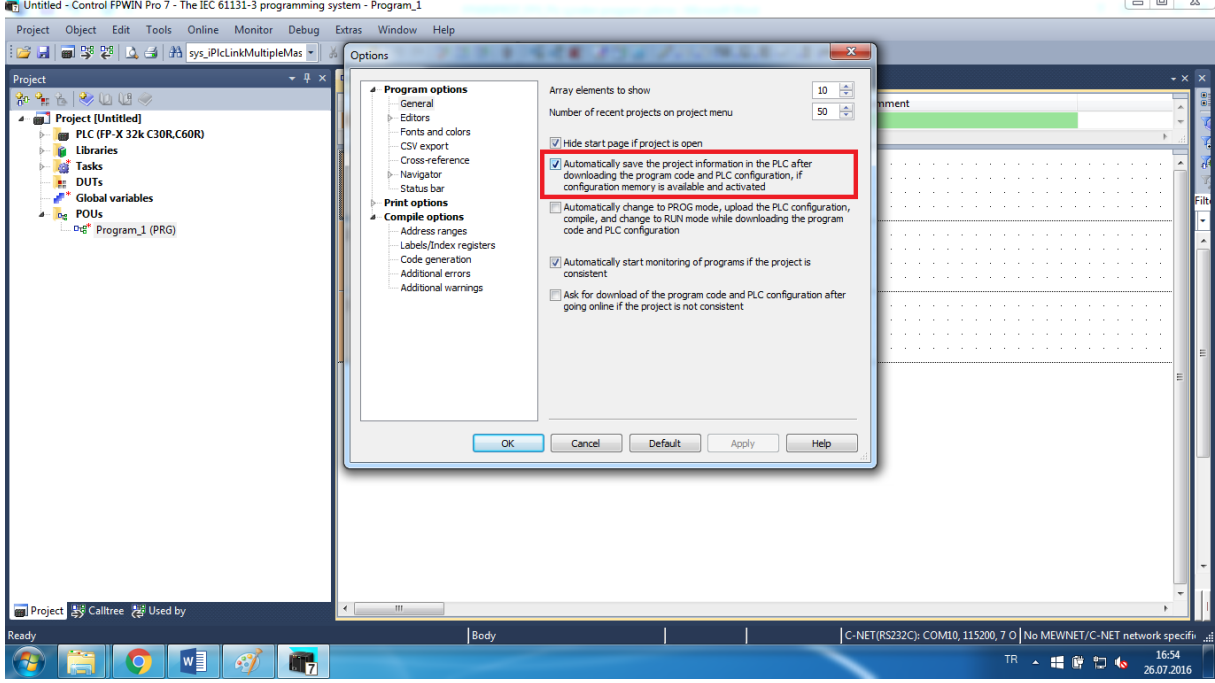
PLC'YE YÜKLENEN PROGRAMIN AYNI ŞEKİLDE (BOZULMADAN) GERİ ÇEKİLMESİ ADIMLARI

Extras>Options yolunu izleyiniz.

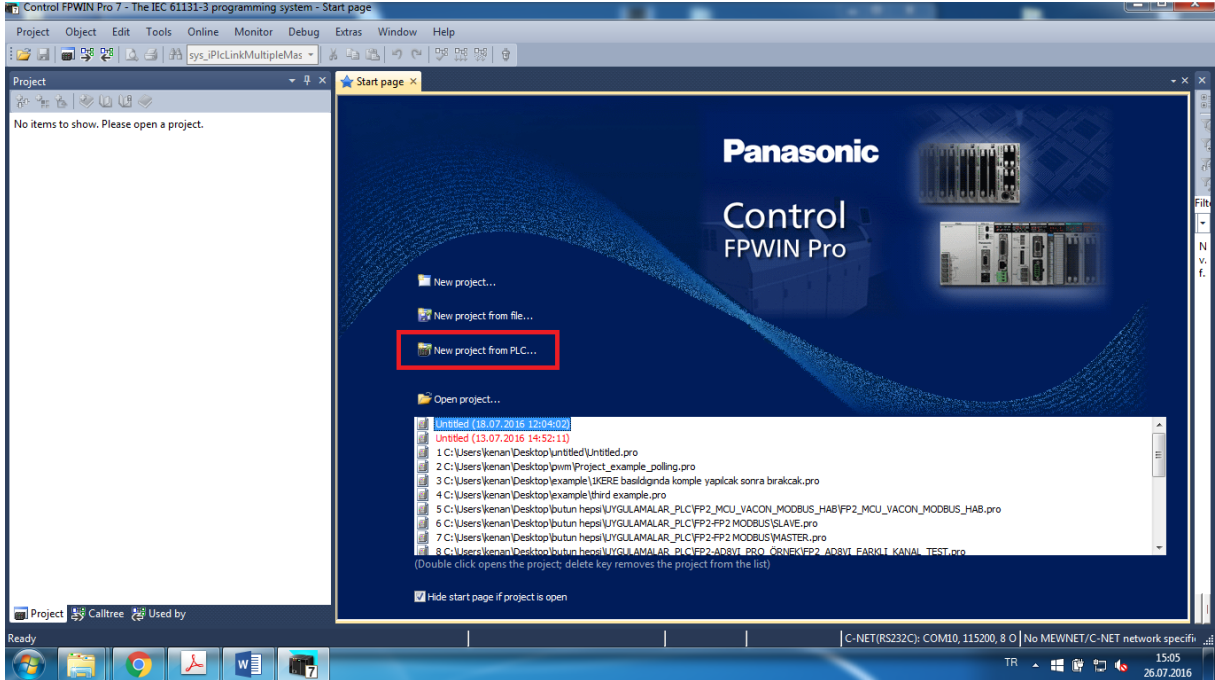


SAVİOR OTOMASYON TEKNİK DESTEK BİRİMİ

Aşağıdaki şekildeki gibi 2.seçenek tıklı olmalıdır.Buradaki ayar 1. Alandaki program 2.Alana otomatik olarak yüklenmesini sağlamaktadır.PLC İÇİNDEKİ PROGRAM ELİNİZDE YOKSA YAPMANIZ TAVSİYE EDİLMEZ ÖNCE 1.ALANDAKİ PROGRAM ÇEKİLMELİDİR.



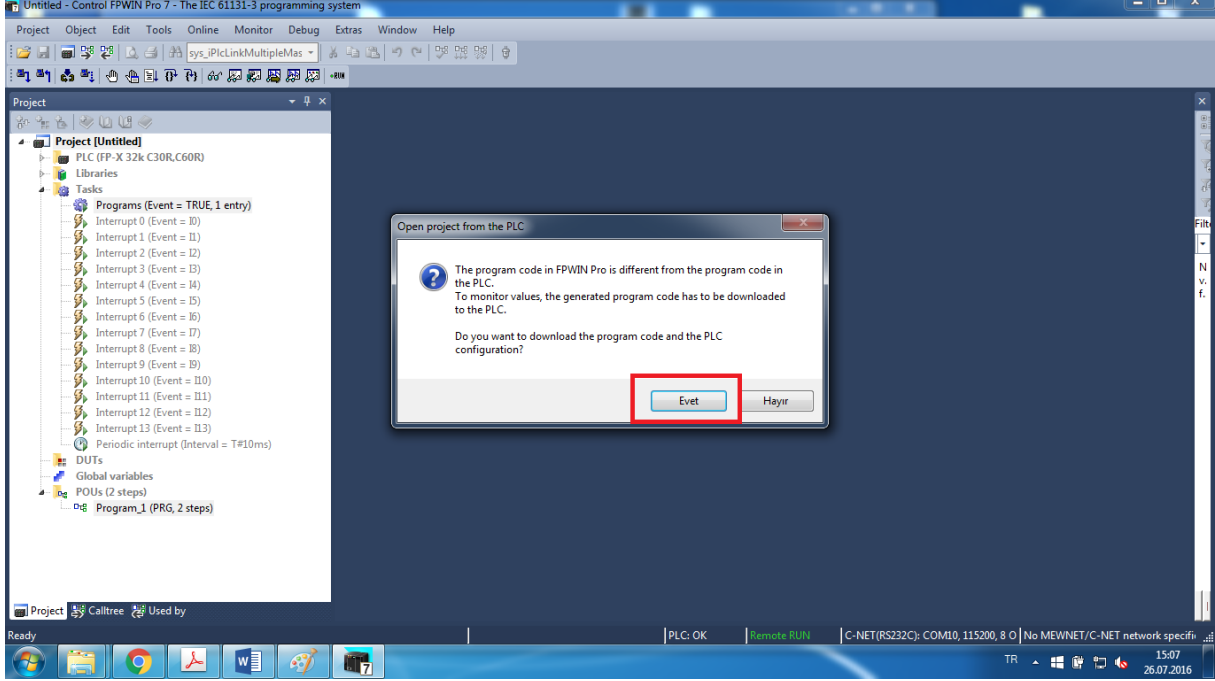
PLC den program çekmek istenildiğinde ise New project from PLC seçeneğiyle 2.alana ait program çekilmektedir.



SAVİOR OTOMASYON TEKNİK DESTEK BİRİMİ

ÖNEMLİ !!

BU HATA 1. ALANDAKİ PROGRAM İLE 2.ALANDAKİ PROGRAMLAR FARKLI OLDUĞUNU İFADE ETMEKTEDİR.1.ALANDAKİ PROGRAM ELİNİZDE MEVCUT İSE ŞEKİLDEKİ GİBİ EVET'E TIKLAYABİLİRSİNİZ.AKSİ TAKDİRDE HAYIRI TIKLAMALISINIZ.



Sol alt tarafta programımız gelmiştir.Üzerine tıklandığı taktirde aynı şekilde programlandığı gibi bozulmadan karşımıza gelmektedir.

