

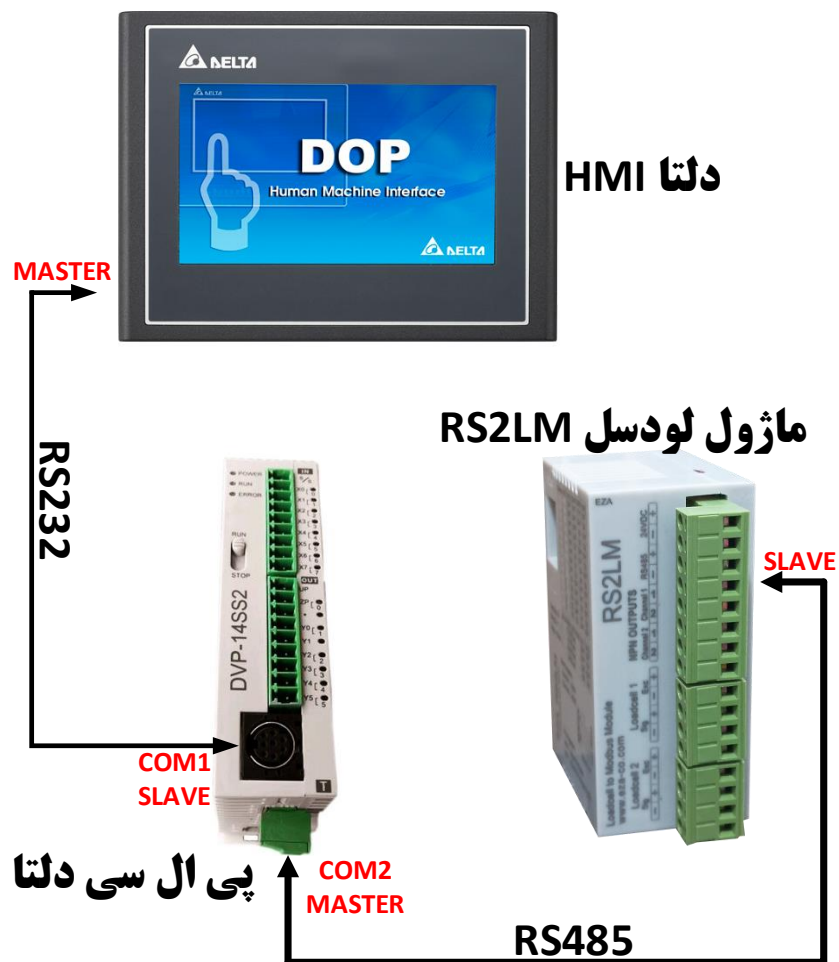
نحوه ارتباط RS485 ماژولها :

به دو صورت می توان ارتباط RS485 را برقرار نمود

۱- وقتی PLC بصورت MASTER باشد

۲- وقتی HMI بصورت MASTER باشد

۱- وقتی PLC بصورت MASTER باشد :



در این حالت ، در COM1 و پورت 232 ، HMI بعنوان MASTER است و

در COM2 و پورت 485 ، PLC بعنوان MASTER می باشد و مقادیر را از ماژول لودسل با سرعت

بالا می خواند

## ۲ - وقتی HMI بصورت MASTER باشد



دلتا HMI

MASTER

RS485

ماژول لودسل RS2LM

SLAVE



پی ال سی دلتا SLAVE



در این حالت، HMI از طریق پورت 485 بعنوان MASTER برای PLC و ماژول لودسل می باشد و باید مقادیر را از ماژول لودسل خوانده و در حافظه های PLC انتقال دهد به همین دلیل ارتباط بین PLC و ماژول لودسل با سرعت انجام نخواهد شد و با تاخیر خواهد بود و اگر چنانچه HMI به هر دلیل خراب شود و از مدار خارج شود، ارتباط کاملاً قطع می شود.

**تنظیمات HMI در این حالت :**

Project Wizard

Communication Settings

COM1

COM2

☒ Connection

Link Name: EZA\_RS2LM

Manufacturers: Delta

series: Delta Controller RTU

Main

Communication Parameters

HMI Station: 0

Interface: RS485

Data Bits: 8 Bits

Stop Bits: 1 Bits

Baud Rate: 115200

Parity Bits: None

☒ Optimize

Controller

PLC Station: 1

Password: 12345678

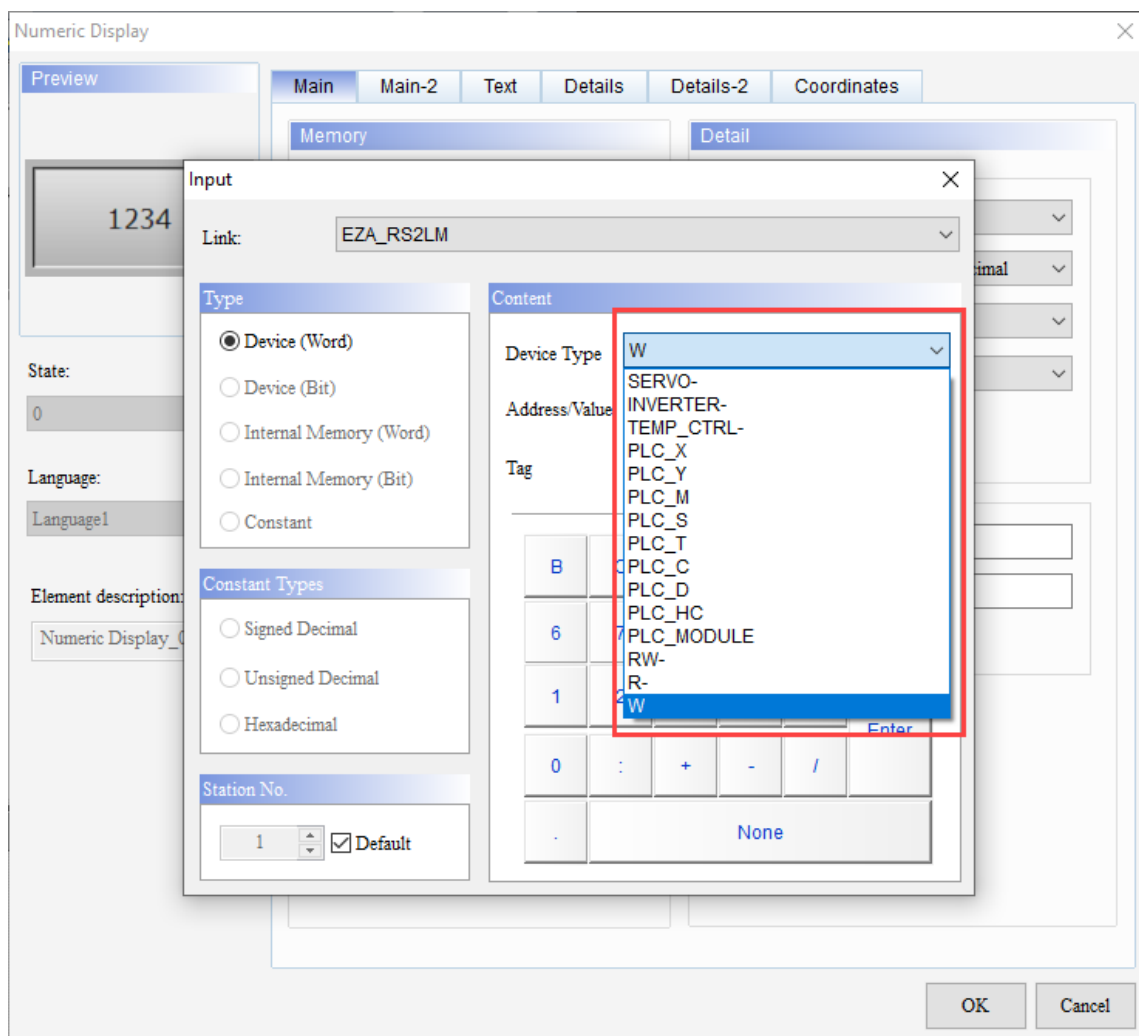
Comm. Delay: 5

Timeout(ms): 1000

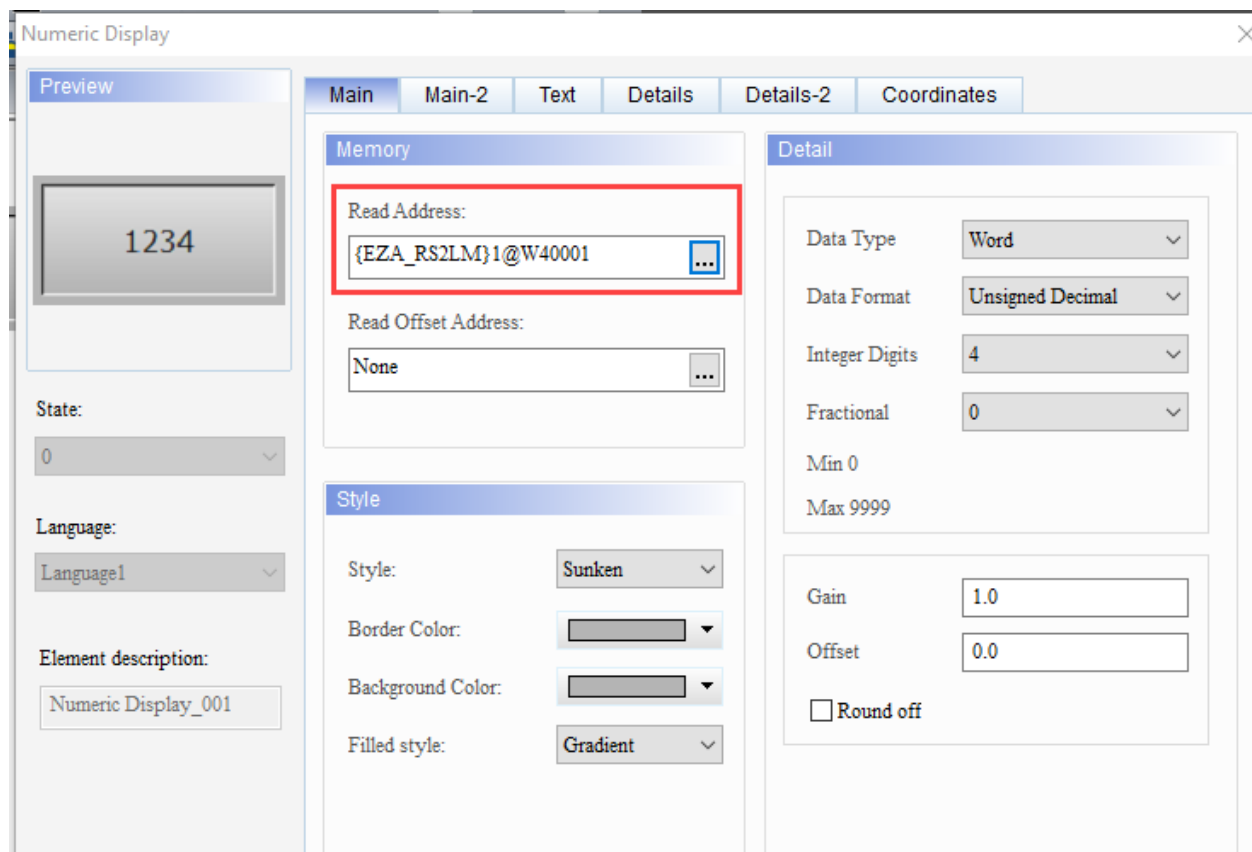
Retry Count: 2

Back Next Cancel Finish

نوع کنترلر را DELTA Controller RTU قرار دهید.

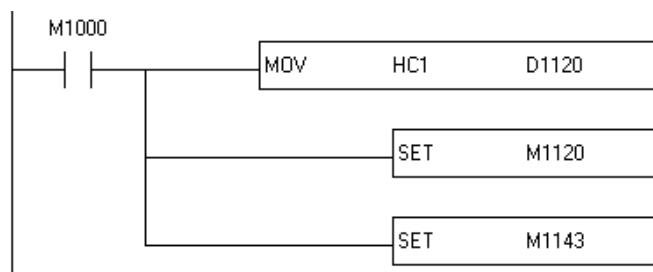


برای ارتباط با ماژول لودسل RS2LM در قسمت DEVICE TYPE گزینه W را انتخاب نمایید و برای ارتباط با PLC گزینه PLC\_D را انتخاب کنید.



تنظیمات در PLC دلتا :

در برنامه PLC هم با ست کردن بیت M1143 می توانیم COM2 را در حالت RTU قرار دهیم.



تنظیم COM2 بصورت 115200/8/NONE/1

تنظیم بصورت RTU