

MITSUBISHI CNC

Ladder Dosyası Alma

M60

Hazırlayan

Erhan MALKOÇ
Haziran 2007

M60 SERİSİ NC ÜNİTESİNDEN LADDER DOSYASINI DOWNLOAD ETME

- M5PLCWIN programı içerisindeki Comuat64.exe dos programı çalıştırılır.
- Program ayarları yapılır. (9600/8/2/none)
- Receive seçilerek enter yapılır
- NC Ünitesinde DIAG/INOUT menüsünde (99) (250) yapılarak input denir
- Ladder dosyası kaydedilmiş olur böylece
- M5PLCWIN programının TOOL menüsünden M5<M6 seçilerek (dosya ismi seçilir sadece) eski yapıya dönüştürme yapılır. (Oluşan dosya .LK4 formatında olur)
- Daha sonra yine aynı menüden LINK menüsü seçilir.
- Link kısmından .LK4 uzantılı dosya seçilir, DIVISION a basılır.
- Ladder ve Mesaj kısımlarını içeren iki dosya oluşturulur. (.LAD ve .MES uzantılı olur genelde)
- Bu .LAD uzantılı ladder dosyası programın OPEN menüsünden açılarak, görüntülenebilir.
- Bu edit işlemi bittikten sonra yine ters işlem yapılarak, M60 formatına dönüştürülür dosya ve daha sonra makinaya gönderilir.

-
- GX DEVELOPER ile görülebilecek halde bir ladder dosyası oluşturulmak istenirse eğer o zaman M5PLCWIN proramının TOOL / LADDER LIST CONV. menüsüne girilir
 - Sol pencereden bu oluşturulan ladder dosyası seçilir (.LAD), sağ penceredeki bölüme de .txt uzantılı olarak hedef dosya ismi yazılır. Sağ ok şekline basılarak dönüştürme işlemi yapılır.
 - Bu oluşan .txt uzantılı dosya GX Developer ile açılacak olan dosyadır.
 - GX ile haberleşme yapabilmek için, NC tarafında 6451 4-5.1 olmalı.
 - Bunun için öncelikle yeni bir dosya oluşturulur. PLC tipi olarak QNACPU / Q4A seçilir.
 - Programın Project / Import File / Import from txt format file menüsünden açılacak dosya seçilir ve ok denir.
 - Böylede ladder diyagram görüntülenecek hale gelir.

- Bu edit edilen dosya tekrar NC ye gönderildiğinde artık GX ile doğrudan online bağlantı kurulabilir. Ancak Ladder (FO) menüsü biraz değişmiş olur. Bu nedenle 6451 0-4.1 yapılır.