Logicbus

; Tu Sitio de Automatización !

# "VISUALIZACION DE MENSAJES EN FBs-DAP"

### **OBJETIVO:**

Realizar envíos de mensajes desde el PLC serie FBs hacia el FBs-DAP para la visualización en este último.

Visualizar en la primer línea de la pantalla LCD del FBs-DAP el mensaje "Logicbus" en forma centrada y en la segunda línea el mensaje "Tu Sitio de Automatización!".

### **PROCEDIMIENTO:**

 Ejecute el software Winproladder, y después seleccione un nuevo archivo en File / New o presionando las teclas Ctrl. + N o haciendo clic sobre el icono a después aparecerá la siguiente ventana, en la cual debe de asegurarse que ésta se encuentre configurada de la siguiente manera (en este caso se utiliza el PLC FBs-24MC que incluye el kit de entenamiento FBs-TBOX y el modulo de comunicación FBs-CM25E);

### NOTA:

De no estar configurado de la manera anterior (para este ejemplo), haga clic sobre la opción Edit para seleccionar el tipo de PLC a utilizar.

🗟 WinProLadder	
File Edit View Project Ladder PLC Tool Window Help	
· 22 ● 11 ● - 12 - 22 - 22 - 22 - 22 - 22	
Project Information	
Projecti Name Projecti	
Model Name FBs-24MC Edit	
Dietschable terminal block, RTC (14 DC24V inputs, 10 outputs, 21 20kHz + 14 20kHz HSC 21 20kHz + 6 20kHz pulse output 1 comm. port/can expand up	
Description:	
Opuns IZ Celender	
✓ OK X Cancel	

### info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx

El siguiente paso consta en la realización de la tabla ASCII para los mensajes, para lo cual se hace clic sobre la opción 2 - o en la dirección Proyect / ASCII Table / New ASCII Table.

🔤 WinProLadder	r - [Ladder Diagram - i	Main_unit1]											PX
🖾 File Edit View	Project Ladder PLC	Tool Window Hel	P										_ 8 ×
	Memory Allocation Memory Allocation ROR Register	- #8	• ia • 144 · → S R 1	• 🗂 🔍	-   2, 8 X   X 3	ц нн, С							
- Project() (El	📅 Sub Program	•											-
i - 📆 System	( 🇞 ASCII Table	🕨 🌿 Nev	v ASCII Table										
🗉 🔛 Ladder	E 🏪 Link Table	🕨 🚧 Del	ete Table	- I ·	1		1	1.1				1	
🗉 🖶 Table E	📲 Servo Parameter Tab	le 🕨		_									
E Ma Comme	1 🕮 Servo Program Table	•		+		+		1.1	+	+	+	+	
The status F	General Purpose Link	Table											
XX VOING	ModRug Mactor Table							1.1					
	Table Configuration												
	Status Page	•											
	Comments	•											
	Project Setup	•											
	Discrete Register Allo	cation											
	Program conversion	•											
	Project Information				1.1	1	1.1				1	1	
	Options	Ctrl+F8											
		N007			•						н. С		
		NCCB	• •			1			1	1		1	• –
		NO09											
		NOTO .	• •										•
		NOLL	· ·		1	1	1		1	÷	1	1	•
		Main_unit1	Sub_unit1/				•		 				
4	Overwrite	N0 R:1 C:1		U:0 F:20223	S:C (Doc U:	0 F:8191)							1

**3.** Al realizar el paso anterior, aparecerá la siguiente ventana, en la cual se coloca el nombre para la tabla y el número de registro en donde se empezará a guardar el mensaje, después se hace clic sobre "OK" para guardar la configuración.

🗣 Table Edit	×
-Table Properties	
Table Type: ASCII Table	~
Table Name: Logicbus	_
Table starting address R100	_
Table Capacity: 📀 Dynamic Allocation	
C Fixed Length	
Load Table From PLC	
Load Table From ROR	
-Description	
	<u>~</u>
	~
	>
OK X Cancel	

### info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx

**4.** Después de hacer clic sobre "OK", aparecerá la siguiente ventana, en la cual se escribe el mensaje que se desea que aparezca en la pantalla LCD, además de hacer clic sobre la opción "Output Preview" y seleccionar la opción "DAP Format Output" para configurar que el mensaje se pueda visualizar en el FBs-DAP.



# NOTA:

- La tabla ASCII solo acepta los códigos en Ingles.
- Los mensajes son escritos entre comilla simple ".
- En este ejemplo se dan 4 espacios antes del mensaje Logicbus para que este se pueda localizar en el centro de la pantalla LCD.
- Se debe de tomar en cuenta que para este mensaje se ocupan de 9 registros (va de R100  $\rightarrow$  R108), por lo que no se pueden usar estos mismos en otras aplicaciones del programa.

info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx

**5.** Ahora se repiten los pasos 3, 4 y 5 para realizar la configuración del segundo mensaje "Tu Sitio de Automatización!"

🕼 WinProLadder - [Ladder Diagram - Main_unit1]	đΧ
File Edit View Project Ladder PLC Tool Window Help	- 8 ×
· 控 �� · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
२ ि रः ४ तः सः ५ २ ८ @ थ रं २ ५ न । → S B T C E × × ×	
	-
Projectu (Hiss-24MC)	
E Ladder Diagram	
Table Edit Import Text() Export Text(E Calculator(C Setup(S) Output Preview	
The Comment     ASCIEditor	-8
SI	
	- 22
Allow: 3730 Words(Auto) Used: 20 Words Postion: R110-R129 Cursor position: R128[L]: U0H-U0H Outhout Positiow	
Tu Siti de Automatizacioni Outout Preview	<b>n</b> -
ouper relevi	4
Select Output Preview Format	10
C Non Output Format	-23
C ASCII Format Output	
	. –
DAP Format Output	
	10
	.8
Main unit / 4	+
[inst_mat/ose_mat/	

### NOTA:

En este caso el texto "Tu Sitio de Automatizacion!" sobrepasa de los 16 códigos que se pueden visualizar al mismo tiempo en la pantalla LCD, por lo que el software automáticamente hará que este texto se desplace hacia la izquierda en un tiempo establecido por el programa, pero este tiempo se puede modificar con solo colocar antes del código las opciones nS, nP.

nS: n  $(1 \sim 255) \times 0.1$ s, Tiempo de recorrido hacia la izquierda. nP: n  $(1 \sim 255) \times 0.1$ s, Tiempo que dura el mensaje detenido para su visualización.

info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx

6. El siguiente paso es configurar la comunicación entre el PLC FBs y el FBs-DAP, para lo que antes se necesita que el PLC este en modo On-Line, por lo que primero se debe de descargar el programa al PLC FBs, haciendo clic sobre File / Save As / To PLC.

🔄 Win	ProLado	ler - [Lad	der Diag	ram ·	Mair	1_unit1]															K
File	Edit Vie New Proje Open	ew Projec ct	Ctrl+N	PLC	- @X	• @ •	Help	10_ •	₩	ii 🖪	<b>.</b> ∎.	<b>武</b> 45,	1							3	×
	Save Save Ac		Ctrl+S		oiect F	ila II	<u> </u>	) <b>ह</b> ा (			XX	→									
	Close			🖾 To	PLC		10					~									•
	Import Export		+	Γ		1001															
<b>1</b>	Printer Set	:up		I 1																	
🚔 F	Print Conte	ent Setup	Ctrl+P			1002							1.1	1.1			1.1	÷.,	1.1		
E	Exit																				
						1003					1										
						1004			1	1			1	1	1		1	1	1	•	
						1005			•								•				
						1006			•		1	•		•			+				
						1007															
						1008															
						1009															
						1010			•												
									÷							1					-
						\Main_u	nit1/(Sub	o_unit1/	·				1				_			•	
<b>%</b>			0\	erwrite	э	N0 R:3 C:	1		U	13 F:20210	) S:N (Doo	: U:0 F:8191	)								11

7. Después se mostrará la siguiente ventana, en la cual se debe de seleccionar el modo de comunicación con el PLC, si no se encuentra el tipo de comunicación que se esta utilizando, usted puede instalarlo al hacer clic en la opción "<u>A</u>dd" y después se deben seguir los pasos para la instalación del tipo de comunicación a utilizar para la transferencia del programa.

On-Line					×
	Connection Name	3		Auto Check	
	Advanced C	Add	<u>E</u> dit	Delete	
	Attribute	Data			
	Station Number Medium Port No. Baud Rate Parity Data Bit Stop Bit	1 Serial line COM1 9600 E∨en parity 7 bits 1 bit	,		
			ОК	Cancel	

## info@logicbus.com.mx

### www.logicbus.com.mx

**8.** El siguiente paso es para configurar la comunicación RS485 para que se pueda comunicar el PLC Fatek y el FBs-DAP, para lo cual se debe de hacer clic en PLC / Setting / Port 4 Parameter (en este caso el RS485 se encuentra localizado en el puerto 4).

🔄 WinProLadder - [Ladder I	Diagram - Ma	in_unit1]										- ₽ 🗙
File Edit View Project Lac	ider PLC Too	l Window Help										- 8 ×
🗈 🛋 - 🖬 🛛 🖀 🛤	😰 📄 🕨 Run P	LC	F9									
1 <u></u>	Stop F	PLC	Ctrl+F9									
	Edition	a Under Running										
	Se Edition	g block save to PLC	Ctrl+W									
	Aban	don the editing block										<b>_</b>
- 🔤 RS232 [FBs-24MC]				-								
System Configuration	n On-Lir	ne	F12	and the second second	1.0			1.0		1.1		1.1
🗄 🔛 Ladder Diagram	Off-Li	ne										
	Clear	PLC										
Status Page	Settin	9	•	PLC ID	1	1	1		1	1	1	· ·
+ K I/O Numbering	PLCS	tatus		Station Number								
	Ouick	Control	•	Port 0 Parameter		1.0						
				Port 1 Parameter								
				Port 2 Parameter								
		N004		Port 2 Parameter(H)	1.00				1.1	1.1	1.1	
				Port 3 Parameter								
				Port 4 Parameter	1.0	1.00			1.0	1.1	1.1	
		NOOS		Protocol								
				Calendar								
		NOOF		Phone Number	1.0	1	1		1	1.1	1.1	
		N007										
		NOCE		and the second second second	1.1				1.1	1.1	1.1	· · –
		·										
		NOOS										
		NOLO			100	1.0	÷	÷	1.0	1.0	1.1	
		NOLL										-
		Main_unit1 (Sub	_unit1/									
~; <u>■</u>	Overwrite	N0 R:1 C:1		U:80 F:20143 S:N (Doc U:34 F:8157)								

**9.** Al realizar el paso anterior, se muestra la siguiente ventana, en la cual se debe de configurar el puerto de comunicación (en este caso puerto 4) a la misma configuración del FBs-DAP Baud Rate; 9600, Parity; Even parity, Data Bits; 7 bits, Stop Bit; 1 bit.

Comm. Parameters Setting - Port4
Baud Rate: 9600 Parity: Even parity Data Bit 7 bits Stop Bit: 1 bit This port is used for current programming.
Reply delay time:3mSTransmission Delay:0×10mSReceive Time-out interval time:50×10mS
Without checking of station number Protocol: Fatek Communication Protocal
OK X Cancel

### info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx

- **10.** Al realizar el paso anterior, se asegura la comunicación entre el PLC Fatek y el FBs-DAP.
- **11.** Para la visualización continua de ambos mensajes en el FBs-DAP, se debe de realizar la siguiente parte en el programa.

🔄 WinProLadder - [Ladder Diagram - Ma	sin_unit1]			
🖾 File Edit View Project Ladder PLC To	ol Window Help			_ 8 ×
🗅 🚔 - 🔚 🛛 🛅 🔛 🎎				
📲 🔩 🖳 🖷 - 🎫 - 🗞 - 🛍 - 🖆	<u>≥</u> x - <u>@</u> ₩a - ≣ ₩a	• 🗃 🔯 • 🖺 🖽 👘		
<u> </u>	$\stackrel{\uparrow_{\widehat{P}} \to \downarrow_{\widehat{N}}}{\longrightarrow}  _{V} \xrightarrow{\rightarrow} \mathbf{S} \mathbb{R}$	TCFXXX		
RS232 [FBs-24MC]			M1: 	300
e - 彊 Table Edit e - 隘 Comment - 戞 Status Page			EN- 5: 100	
BI-SA VO Numbering				801 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
			EN- S : 110 0 : R3761	
	NOO2			
	N003			
	N004			
	N005			
	N005			
	NOO7			-
Overwrite	N2 R:1 C:1	U:92 F:20131 S:N (Doc U:34 F:8157)		

# NOTA:

- Al momento de activar la bobina M1800, provoca que el PLC active la línea #1 de la pantalla LCD del FBs-DAP para su escritura, y a su vez al mover el número 100 al registro R3780, este ultimo adquiere el mensaje guardado del registro R100 y con ello provocar que se visualice el mensaje "Logicbus" en la primer línea de la pantalla LCD.
- Ahora, al activar M1801, se provoca que la línea 2 de la pantalla LCD se active para su escritura y al mover el numero 110 al registro R3781, este registro adquiere el mensaje del registro R110, para después visualizar en la segunda línea el mensaje "Tu Sitio de Automatizacion!" de la pantalla LCD.
- Si se desea cambiar el texto que se esta mostrando por otro, solo es necesario mover el valor del registro en donde se encuentra el nuevo mensaje a los registros R3780 o R3781 (para mostrar en la línea 1 o 2 respectivamente). No es necesario desactivar y activar la bobina M1800 y M1801.

info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx



12. En la siguiente imagen podrá ver la visualización del mensaje.

**NOTA:** En este caso no se visualiza el recorrido de la segunda línea, por ser una imagen de archivo PDF, para ver el recorrido del mensaje de la segunda línea, favor de hacer clic en el siguiente Link; <u>http://www.logicbus.com.mx/FBS-DAP-B.php</u>

info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx

# **COMPLEMENTO:**

#### **OBEJTIVO:**

Visualizar mensajes y valores de algún conteo, temperatura, reloj, estados de alarmas, etc. En la pantalla LCD del FBs-DAP.

#### **PROCEDIMIENTO:**

 Utilizando un nuevo proyecto, para este complemento, lo primero es hacer seleccionar un nuevo archivo en File / New o presionando las teclas Ctrl. + N o haciendo clic sobre el icono , después aparecerá la siguiente ventana, en la cual debe de asegurarse que ésta se encuentre configurada de la siguiente manera (en este caso se utiliza el PLC FBs-24MC que incluye el kit de entrenamiento FBs-TBOX y la tarjeta de comunicación FBs-CB25);

### NOTA:

De no estar configurado de la manera anterior (para este ejemplo), haga clic sobre la opción Edit para seleccionar el tipo de PLC a utilizar.

🗷 WinProLadder	
File Edit View Project Ladder PLC Tool Window Help	
招仓他  闽、田、冠、釉、虹、虹、釉、虹、晶、画  虱、  ച   昭   -  -	
▶ 特特地地公公 @ @ 你在我有人, ○ 5 B T C E X X X	
Project Information	
Project Name Projects	
Model Name FBs-24MC Edit	
Detachable terminal block.RTC,14 DC24V inputs,10 outputs,2 120KHz + 14	
20KHz HSC,2 120KHz + 6 20KHz pulse output,1 comm. port(can expand up	
Description:	
Options	
I ⊂ Calendar	
✓ OK X Cancel	

info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx

El siguiente paso consta en la realización de la tabla ASCII, para lo cual se hace clic sobre la opción <sup>1</sup>/<sub>2</sub> o en la dirección Proyect / ASCII Table / New ASCII Table.

🖾 WinProLadder	- [Ladder Diagram - Ma	ain_unit1]											[	_ @ 🛛	
🧧 File Edit View	Project Ladder PLC To	ol Window Help												_ 8 >	ĸ
🗋 💕 - 🔚	🚏 I/O Configuration														
20 📣 📖 🖬	📌 Memory Allocation	- 70 -	. 🗃 . 🕅	. 🖃 🗖		2 HF									
** ** ** *** *** 	🖳 📆 ROR Register					· · · · ·									
	🛱 Main Program	H IV	S B I		XXX	<									
🗖 🗖 Droigett 🕼	🗯 Sub Program	•												-	•
Flojeciu (r		New	ASCII Table												
E Kadder	E The Link Table	1 Delei	e Table	-	1.1	1.0	1.1	1.1						· · ·	
🗄 🖥 Table E	Servo Parameter Table	• [													
🗄 🚻 Comme	r 🖳 Servo Program Table	•		1.1	- A.	1.1		1.1			+				
- 🔯 Status F	📲 🗣 General Purpose Link Ta	ible 🕨													
E 💥 I/O Num	🛚 📴 Register Table	•													
	ModBus Master Table	•	· · · ·	1.1	1	1.1	1.1	1.1		1	1				
	Table Configuration														
	Status Page	•		1.00		1.1	1.0								
	Comments	•													
	Project Setup	•													
	Discrete Register Alloca	ation													
	Program conversion	•													
	Project Information		· · · ·	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1		1.1					
	Options	Ctrl+F8													
		NOCZ				1.1	1.1	1.1							
		NOCE													
		NOCE		1.1	1.1	1.0	1.1	1.1		1.1		1	1.1		
		10101					1.1								
		NOLL	<u> </u>		<u> </u>	<u> </u>	1		1	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>			-
		Main_unit1 (S	ub_unit1/				1							•	
4	Overwrite	N0 R:1 C:1		U:0 F:20223	S:C (Doc U:	0 F:8191)									/

**3.** Al realizar el paso anterior, aparecerá la siguiente ventana, en la cual se coloca el nombre para la tabla y el número de registro en donde se empezará a guardar el mensaje, después se hace clic sobre "OK" para guardar la configuración.

Table Properties Table Type: ASCII Table Table Name: Logicbus Table starting address: R200 Table Capacity:  Dynamic Allocation  Fixed Length Load Table From PLC Load Table From ROR Description
Table Type: ASOI Table Table Name: Logicbus Table starting address: R200 Table Capacity:  Dynamic Allocation  Fixed Length Load Table From PLC Load Table From ROR Description
Table Name: Logicbus Table starting address: R200 Table Capacity:  Dynamic Allocation  Fixed Length  Load Table From PLC  Load Table From ROR  Description
Table starting address: R200 Table Capacity:  Dynamic Allocation  Fixed Length  Load Table From PLC  Load Table From ROR  Description
Table Capacity: © Dynamic Allocation © Fixed Length Load Table From PLC Load Table From ROR Description
Table Capacity:  Dynamic Allocation  Fixed Length  Load Table From PLC  Load Table From ROR  Description
Table Capacity: © Dynamic Allocation © Fixed Length □ Load Table From PLC □ Load Table From ROR □ Description
C Fixed Length  Load Table From PLC  Load Table From ROR  Description
Load Table From PLC Load Table From ROR  Description
Load Table From ROR      Description
🔵 🗸 OK D🗙 Cancel

# info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx

4. Una vez realizado el paso anterior, es momento de colocar el mensaje junto con la dirección del valor que se desea mostrar en la pantalla LCD del FBs-DAP, para lo cual se mostrara el valor almacenado en el registro R3840;



**<u>NOTA</u>**: Para este ejemplo se realiza la combinación de texto fijo con valores almacenados de un registro.

El texto fijo es colocado en comilla simple **'Temp= '**, este es separado mediante una coma ",". Después se coloca la variable, en este caso es el registro R3840 por lo que se coloca entre comillas **"3.1R3840"**: el numero **3** corresponde al numero de dígitos que se visualizaran en la pantalla LCD, el valor de **.1** es el numero de decimales a mostrar en dicha pantalla LCD y por ultimo el **R3840** es el valor del registro que se desea visualizar. Esto ultimo es separado por una coma "," para poder colocar un texto fijo entre comilla simple **C** que nos indica que el valor mostrado es en grados centígrados.

info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx

**5.** El siguiente paso es configurar la comunicación entre el PLC FBs y el FBs-DAP, para lo que antes se necesita que el PLC este en modo On-Line, por lo que primero se debe de descargar el programa al PLC FBs, haciendo clic sobre File / Save As / To PLC.

🔄 Win	ProLado	ler - [Lad	der Diag	ram ·	Mair	1_unit1]														- 0	×
File	Edit Vie New Proje Open	ew Projec ct	Ctrl+N	PLC	- @X	• @ •	Help	10_ •	₩	ii 🖪	<b>.</b> ∎.	<b>武</b> 45,	1								×
	Save Save Ac		Ctrl+S		oiect F	ila II	<u> </u>	) <b>ह</b> ा (			XX	→									
	Close			🖾 To	PLC		10					~									
	Import Export		+	Γ		1001															
<b>3</b> F	Printer Set	:up		I 1																	
🚔 F	Print Conte	ent Setup	Ctrl+P			1002							1.1	1.1			1.1	÷ (			
E	Exit																				
						1003														· ·	
						1004			1	1			1	1	1		1	1	1		
						1005			•								•				
						1006			•		1	•		•			+				
																					Ш
						1007															
						1008															
						1009															
						1010			•												
									÷							1					-
						\Main_u	nit1/(Sub	o_unit1/	·				1				_			•	
<b>%</b>			0\	erwrite	э	N0 R:3 C:	1		U	13 F:20210	) S:N (Doo	: U:0 F:8191	)								11.

6. Después se mostrará la siguiente ventana, en la cual se debe de seleccionar el modo de comunicación con el PLC, si no se encuentra el tipo de comunicación que se esta utilizando, usted puede instalarlo al hacer clic en la opción "<u>A</u>dd" y después se deben seguir los pasos para la instalación del tipo de comunicación a utilizar para la transferencia del programa.

On-Line					×
	Connection Name SERIAL	e Add	Edit	Auto Check	
	Details Attribute			1	
	Station Number Medium Port No. Baud Rate Parity Data Bit Stop Bit	1 Serial line COM1 9600 Even parity 7 bits 1 bit	,		
			ОК	Cancel	

## info@logicbus.com.mx

### www.logicbus.com.mx

**7.** El siguiente paso asegura la comunicación entre el PLC FBs y el FBs-DAP, por tal motivo se debe de configurar el puerto de comunicación RS485 (en este ejemplo se utiliza el puerto 4). La configuración se realiza al hacer clic en PLC / Setting / Port 4 Parameter.

🔄 WinProLadder - [Ladder Diag	ram - Mair	_unit1]										_ @ 🛛
File Edit View Project Ladder	PLC Tool	Window Help		_								- 8 ×
🗈 🚔 - 🔚 🛛 🎦 🎎	🕨 Run PLO		F9									
📅 🐟 🕮 🖬 - 🗰 - 🌿 -	📕 Stop PL		Ctrl+F9		HF.							
	Editing	Jnder Running			7							
	Editing I	olock save to PLC	Ctrl+W									
	Abando	n the editing block										
E-BS232 [FBS-24MU]	On-Line		E12	·								
I adder Diagram	Off-Line		112	and the second second	$(1,1,\dots,n) \in \mathbb{R}$	1.1		1.1	1.1	1.1	1.1	1.1
Table Edit		,										
Comment	Clear PL	.c			_							
- 🔁 Status Page	Setting		•	PLC ID								
🗉 👯 I/O Numbering	PLC Sta	tus		Station Number								
	Quick C	ontrol	•	Port U Parameter				1.0	1.1	1.1	1.1	1.1
				Port 1 Parameter								
				Port 2 Parameter								
		1004		Port 2 Parameter(H)								
				Port 4 Parameter								
		1005		Protocol		1.1		1.0	1.1	1.1	1.1	1.1
				Calendar								
				Phone Number								
		1006						1		1	1	
		1007		and the second second	1997 - 19	1.00		1.0		1.1	1.1	1.1
		1006	1		1.1	1	1.1	1	1	1		
				1. A.	1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 -				+		1.1	
1		1.1			1. S.					1.1		
	1	1010										
	t	1010										
	l,	1010										
			it1 (									

**8.** Al realizar el paso anterior, se muestra la siguiente ventana, en la cual se debe de configurar el puerto de comunicación (en este caso puerto 4) a la misma configuración del FBs-DAP Baud Rate; 9600, Parity; Even parity, Data Bits; 7 bits, Stop Bit; 1 bit.

Comm. Parameters Setting - Port4
Baud Rate: 9600 Parity: Even parity Data Bit 7 bits Stop Bit: 1 bit This port is used for current programming.
Reply delay time:3mSTransmission Delay:0×10mSReceive Time-out interval time:50×10mS
Without checking of station number Protocol: Fatek Communication Protocal
OK X Cancel

## info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx

**9.** Para la visualización continua de ambos mensajes en el FBs-DAP, se debe de realizar la siguiente parte en el programa.

🔤 WinProLadder - [Ladder Diagram - M	Aain_unit1]			
File Edit View Project Ladder PLC T	ool Window Help			_ =' ×
	~ ~ ~ ~			
₩ < ∰ + ₩ + ₩ + ₩ +	<u>ᅋᇪᆠᅋᇪᆠᅋᆑᆠ</u> ᇾ	월 • 🗃   🔯 •   🚉 🖼 🕂		
▶ + <sup>1</sup> + <sup></sup>	$ \begin{array}{c} \uparrow_{p}^{*} \downarrow_{N}^{*} \\ N \end{array}_{H} \begin{array}{c} \downarrow_{V} \end{array} \rightarrow \mathbf{S} \end{array} $			
BS232 [EBs-24MC]			M1:	800
🖃 🕎 Ladder Diagram			EN- S : 200	
Table Edit     Table Edit     Technic Edit			D : R3760	
🔂 Status Page				
🗄 🞇 I/O Numbering				
	NOOL			
	NOO2			
	N003			
	NO04			
	NOOS			
	NODE			
	N007			
	NOOS	· · · · · · · · · · · ·		
	1009			· · · · · · ·
	Main_unit1 (Sub_unit1 /			Þ
🖏 🔯 Overwrite	N2 R:1 C:1	U:92 F:20131 S:N (Doc U:34 F:8157)		

### NOTA:

- Al momento de activar la bobina M1800, provoca que el PLC active la línea #1 de la pantalla LCD del FBs-DAP para su escritura, y a su vez al mover el número 200 al registro R3780, este ultimo adquiere el mensaje guardado del registro R200 y con ello provocar que se visualice el mensaje "Temp= valor del registro R3840 C" en la primer línea de la pantalla LCD.
- Si se desea cambiar el texto que se esta mostrando por otro, solo es necesario mover el valor del registro en donde se encuentra el nuevo mensaje al registro R3780 (para mostrar en la línea 1). No es necesario desactivar y activar la bobina M1800.

info@logicbus.com.mx

www.logicbus.com.mx