

## Quick Start

### Skapa ett nytt projekt

Frågor? Kontakta oss!

Telefon: 08 6086400

e-mail: [teknisksupport@phoenixcontact.com](mailto:teknisksupport@phoenixcontact.com)

© PHOENIX CONTACT - 09/2009

### Skapa ett nytt projekt

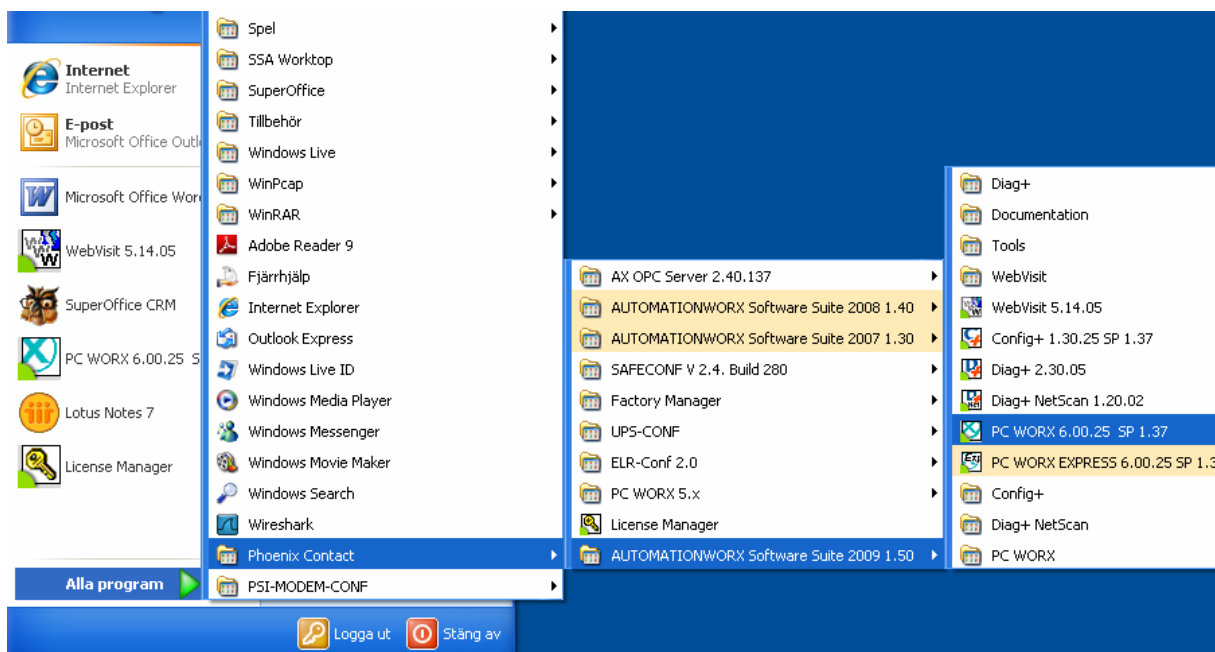
Denna manual behandlar enbart fullversionen PC Worx 6.0.

Det finns två program för PLC programmering. Fullversionen PC Worx och en begränsad version som heter PC Worx Express.

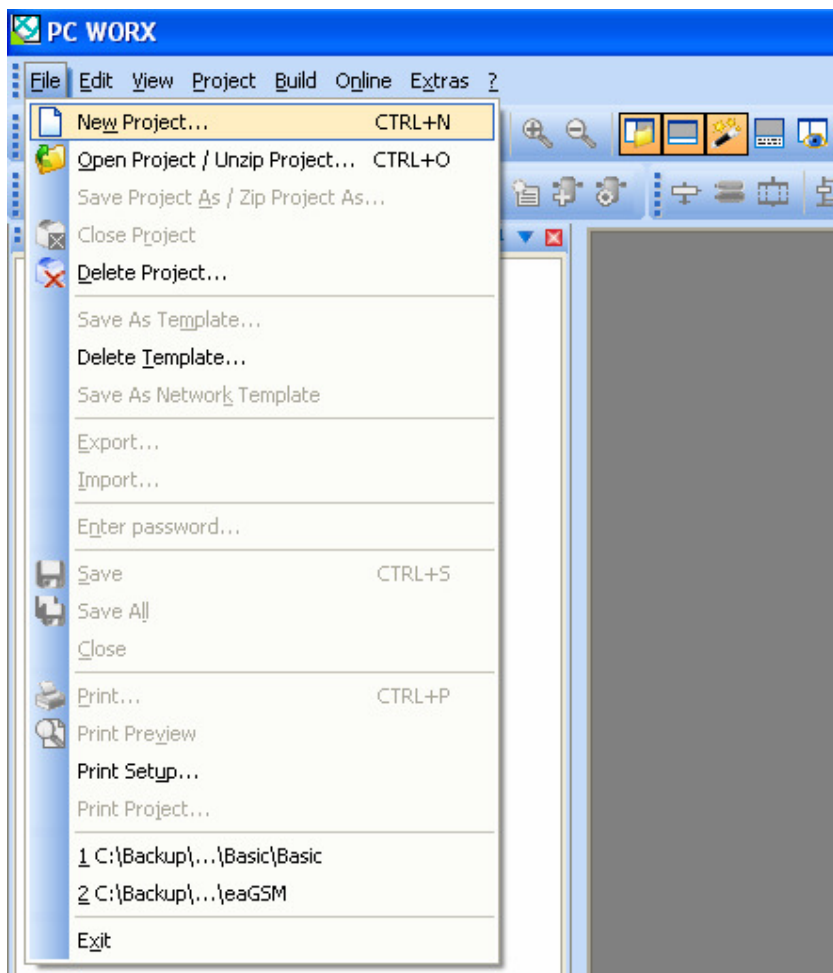
PC Worx Express har följande begränsningar:

- Endast 3 programmeringsspråk (Ladder, Funktionsblock och Strukturerad text)
- Diagnostiken är enklare
- Endast för programmering av ILC1xx serien
- Endast för Interbus, (ej Profinet)

#### 1. Öppna PC WORX

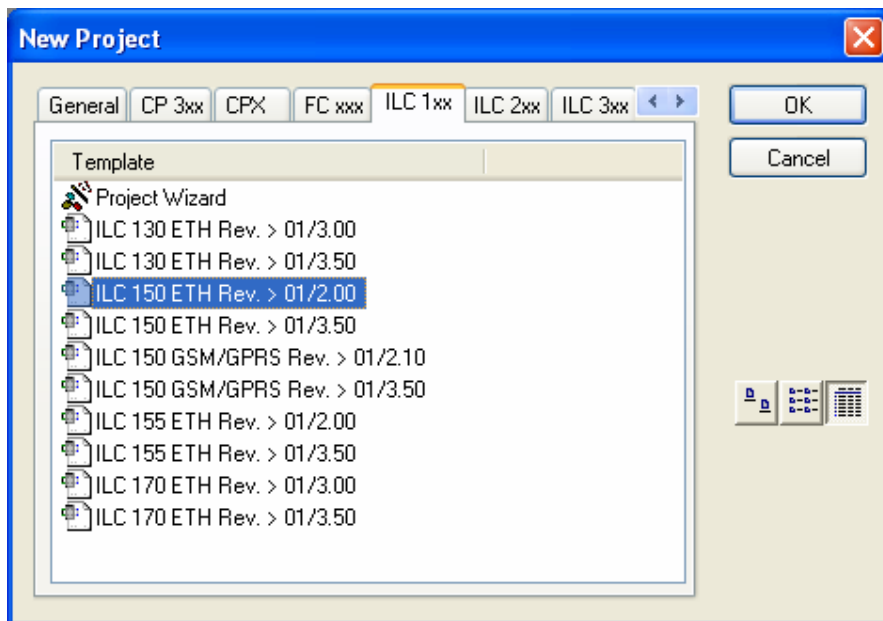


## 2. Välj 'File' – 'New Project...'



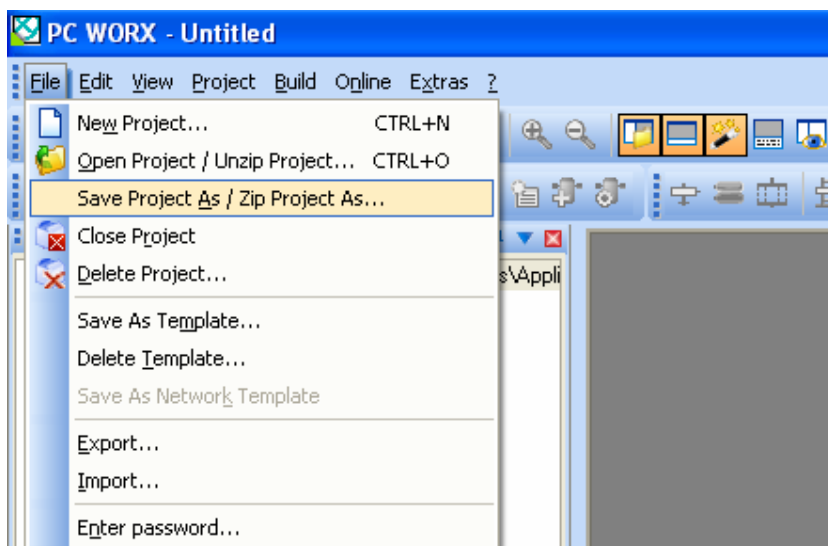
### 3. Välj aktuell PLC.

I det här fallet väljer vi en ILC 150, med Firmware version 2.xx

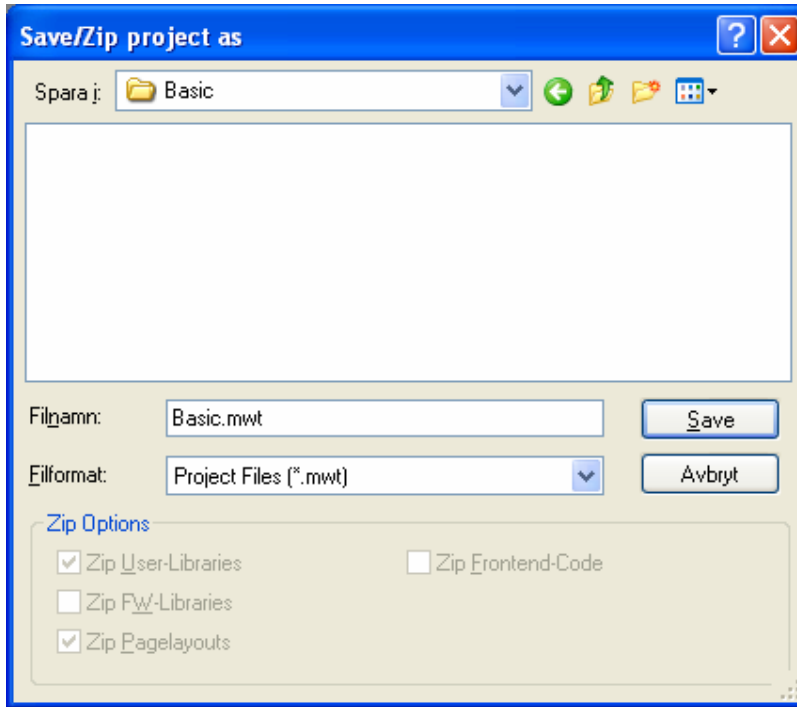


Vi skapar sedan en mapp och sparar projektet

### 4. Välj 'File' – 'Save Project As'



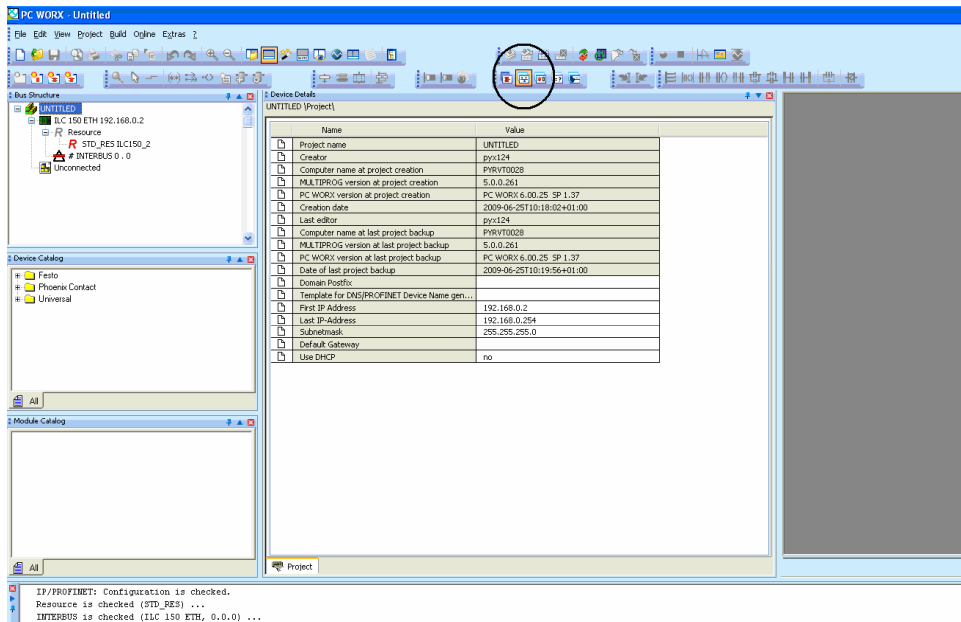
## 5. Skapa ett namn för projektet och välj 'Save'



Det första man bör göra är att kontrollera så man har kommunikation med PLC'n. Då måste man först sätta IP adressen.

## 6. Gå till 'Bus Configuration Workspace'

## 7.



### 8. Markera PLC'n.

I Fönstret 'Device Details' i mitten på skärmen sätter man IP adress, Subnät mask och Gateway

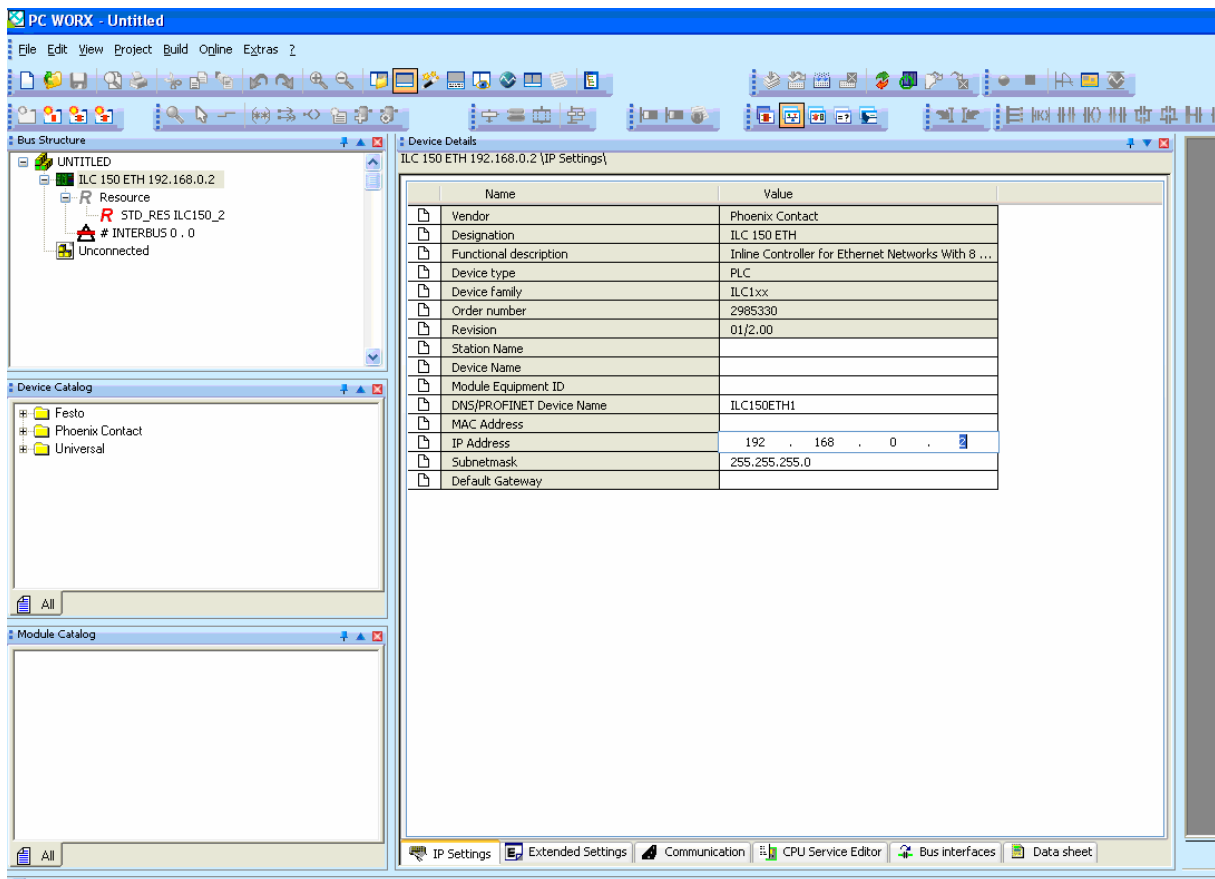
Om man sitter och testkör eller om man inte skall koppla upp dessa till ett större nätverk så

rekommenderar vi att man använder en IP adress i intervallet:

192.168.0.2 till 192.168.0.254

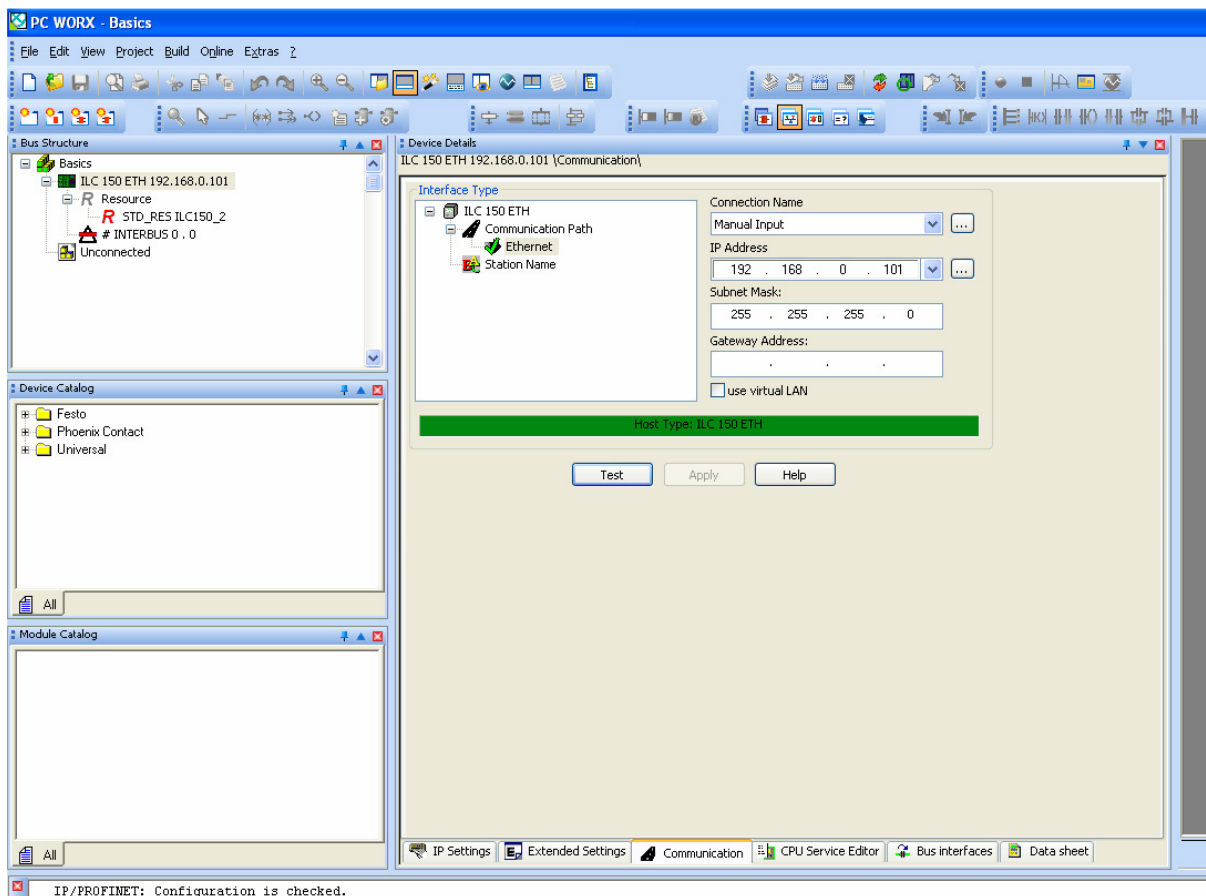
Subnätmasken blir då 255.255.255.0 och man behöver inte fylla i en Gateway.

I vårt exempel använder vi 192.168.0.101 som IP adress på PLC'n



### 9. Test av kommunikation

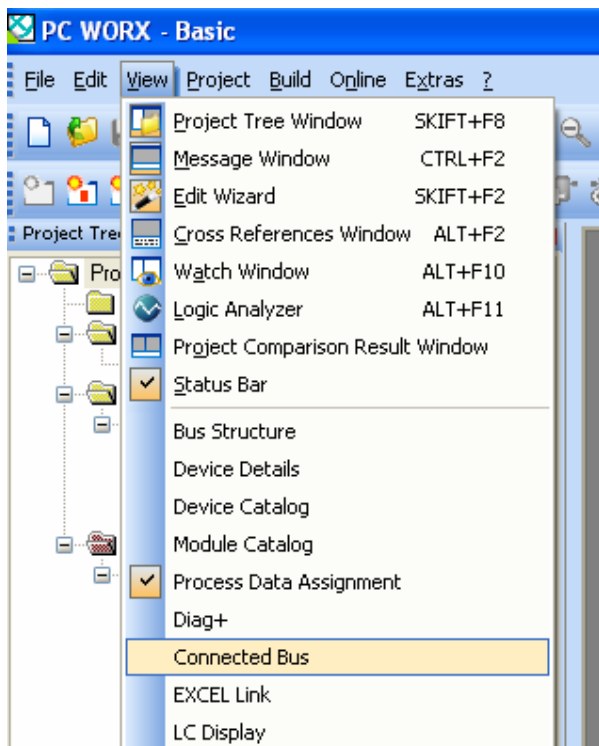
Därefter kan man testa kommunikationen genom att klicka på fliken 'Communication' i fönstret 'Device Details'. Klicka på 'Test' knappen. Om den blir grön som på bilden har man kommunikation. Blir den röd så har man ingen kommunikation med PLC'n. Kontrollera dina anslutningar.



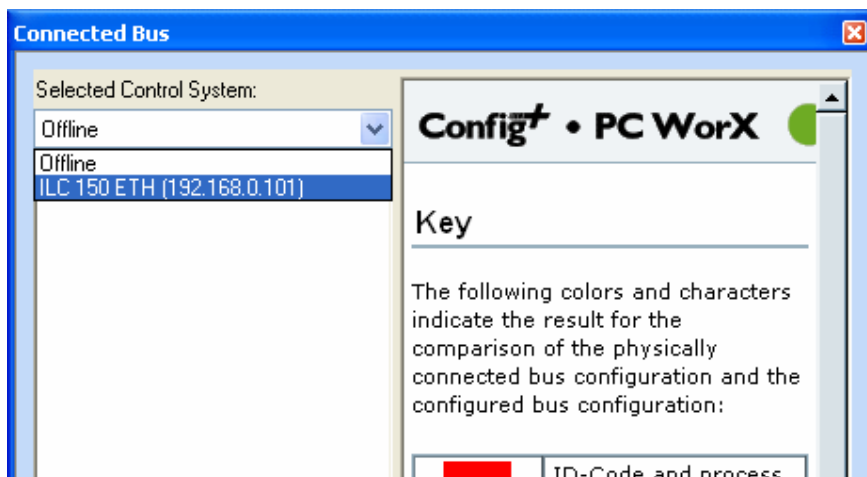
Nu är du redo att köra. Har man fler I/O moduler kopplade till PLC'n så kan man välja att läsa in dessa automatiskt eller att infoga dem manuellt. Vill du göra det manuellt så drar man in rätt modul från 'Device Catalog' fönstret.

### 10. För att läsa in dem automatiskt

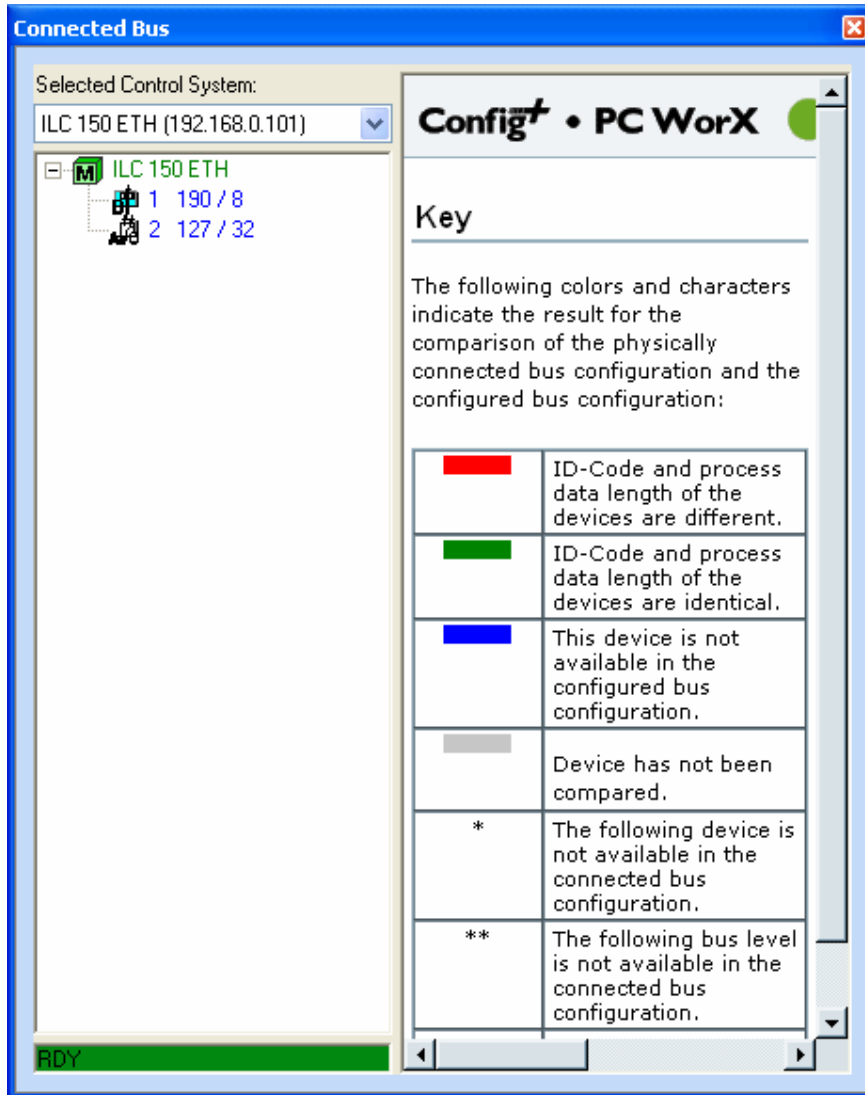
För att infoga bussens extra moduler. Välj 'View' – 'Connected Bus'.



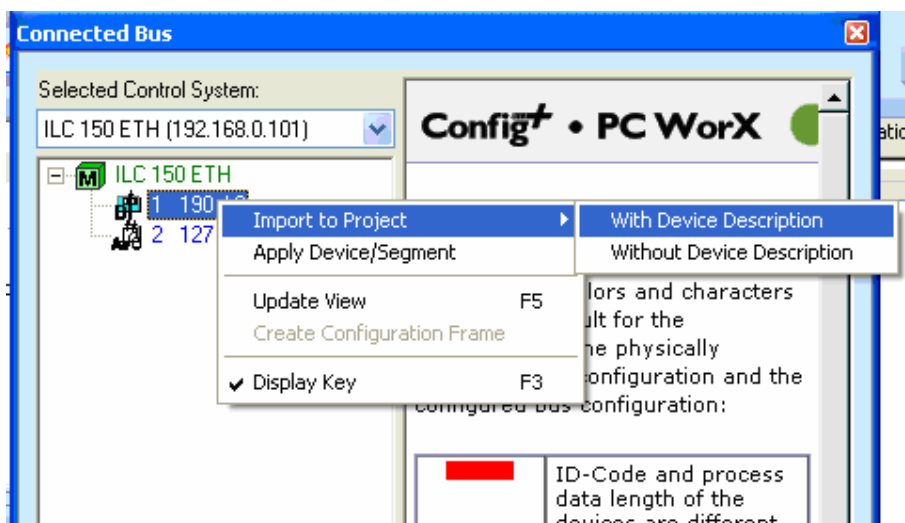
### 11. Välj din PLC.



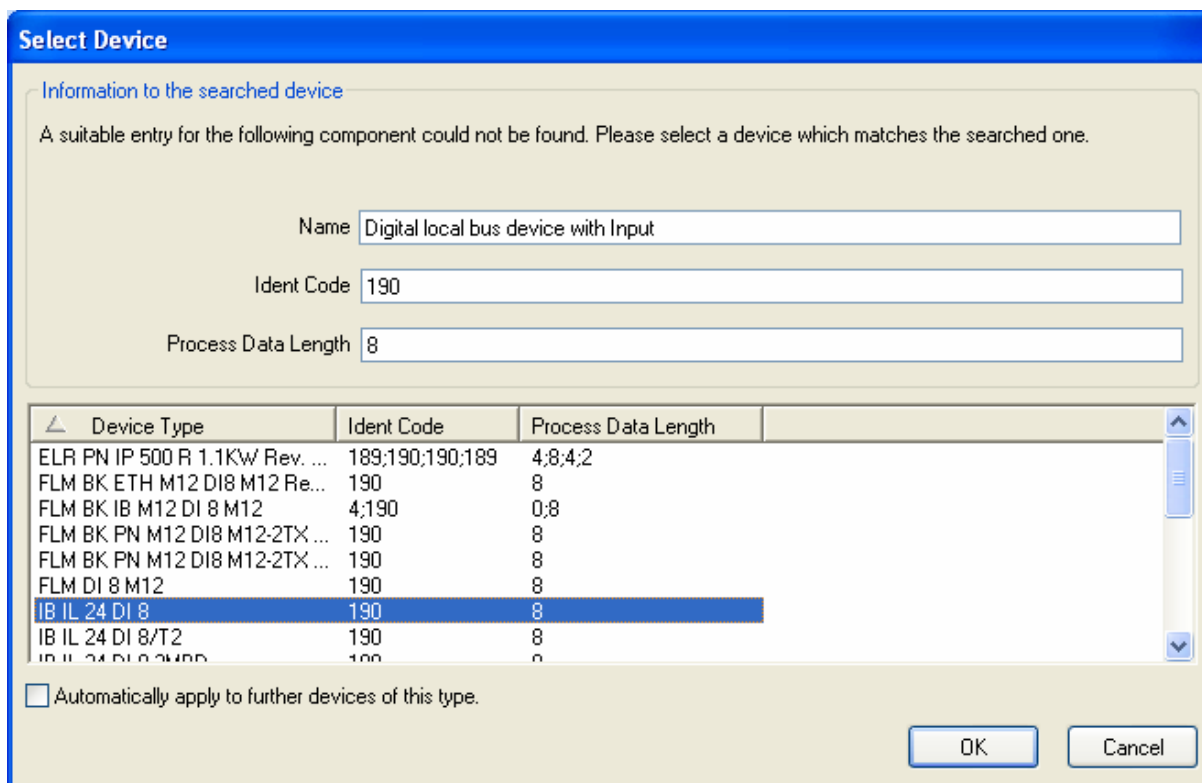
12. Bussens extra moduler visar sig.



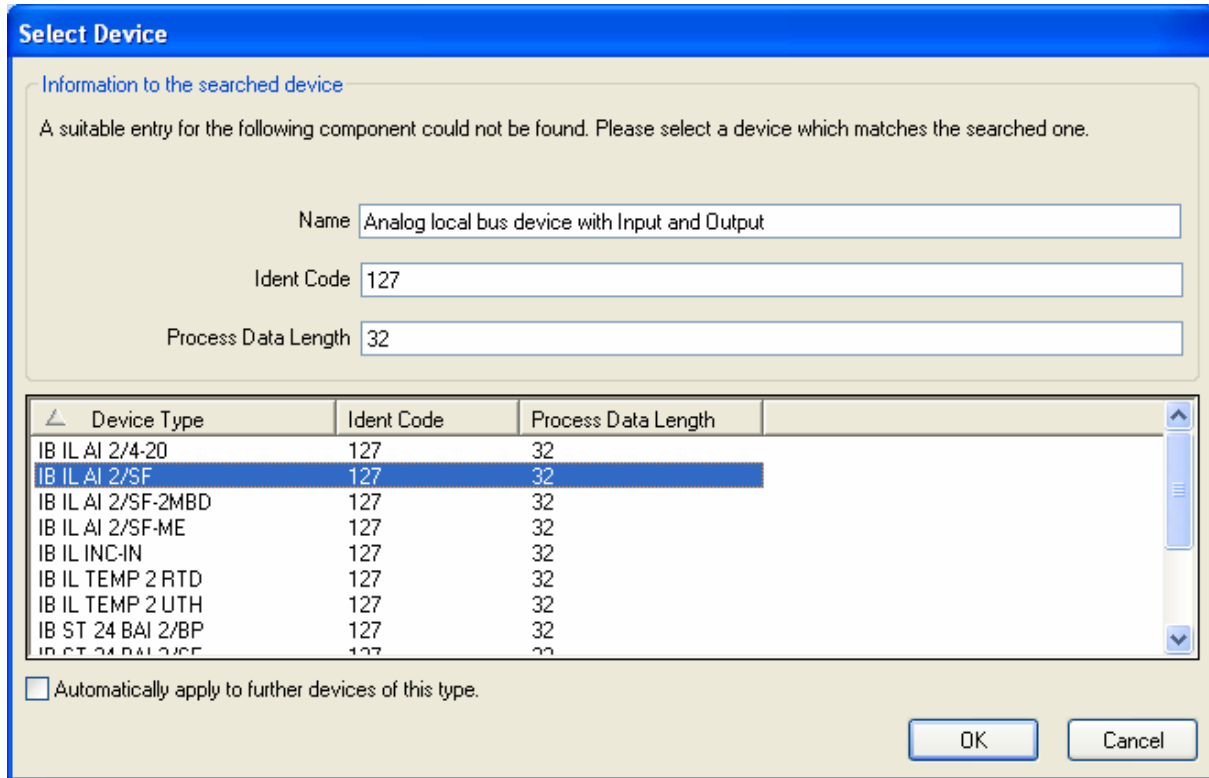
13. Högerklicka på den första modulen och välj 'With Device Description'.



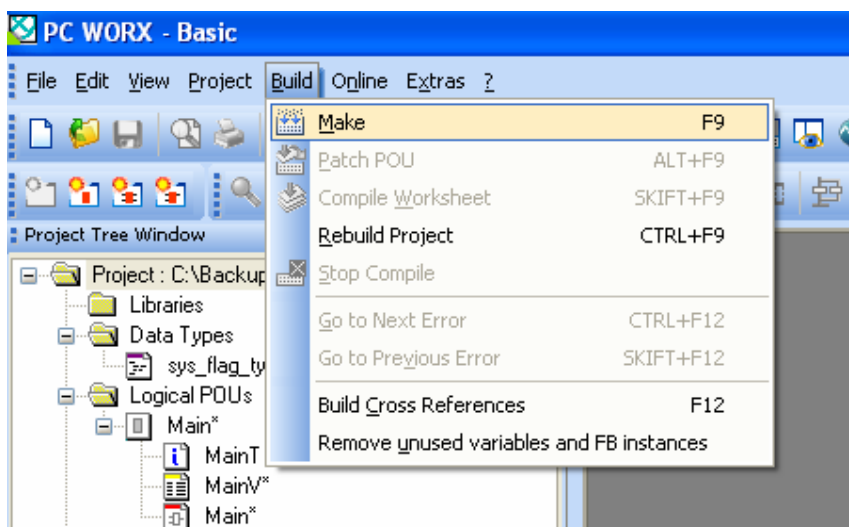
14. Markera aktuell modul och välj OK. I vårt exempel är det 8 digitala ingångar.

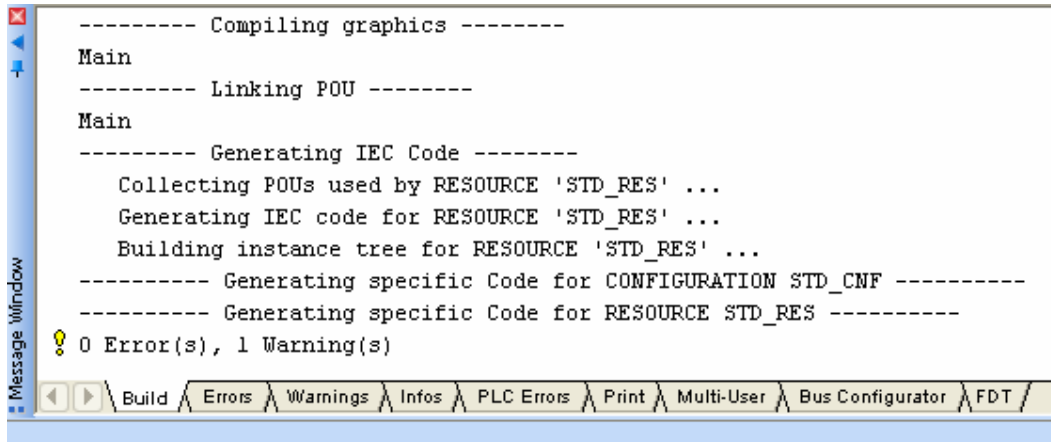


15. Valet för nästa modul öppnas automatiskt. Välj aktuell modul och OK.  
Denna gång är det 2 analoga ingångar



16. I detta läge är det bra att kompilera projektet, välj 'Build' – 'Make'.



*17. Resultatet av 'Make' visas i 'Message Window'.*

```
----- Compiling graphics -----
Main
----- Linking POU -----
Main
----- Generating IEC Code -----
Collecting POU's used by RESOURCE 'STD_RES' ...
Generating IEC code for RESOURCE 'STD_RES' ...
Building instance tree for RESOURCE 'STD_RES' ...
----- Generating specific Code for CONFIGURATION STD_CNF -----
----- Generating specific Code for RESOURCE STD_RES -----
! 0 Error(s), 1 Warning(s)
```

Om du får några fel i kompileringen ('Errors'), måste dessa lösas innan man fortsätter. 'Warnings' är inte lika allvarligt, det rör sig vanligtvis om variabler som inte utnyttjas någonstans i programmet. Du kan köra programmet utan att åtgärda dessa.

Nu kan du börja programmera.