

# MITSUBISHI CNC

## M70 Serisi

GX Developer Formatında PLC Yedek  
Alma ve Yükleme

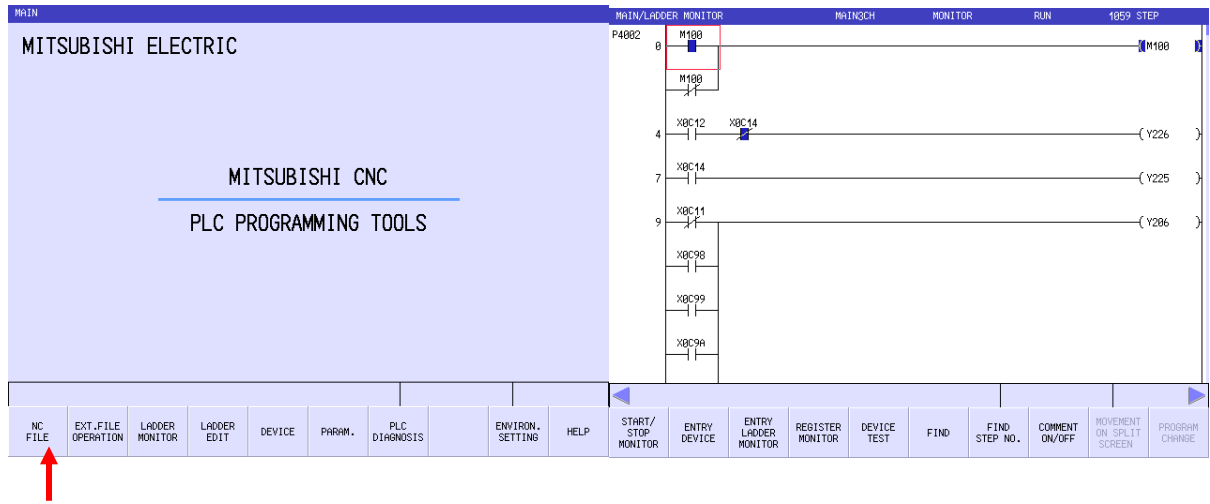
PLC Backup and Load as GX Developer  
Format

Bu doküman M70 serisinde GX Developer formatı olarak PLC Ladder yedeği alma ve geri yükleme işleminin öğretilmesi için hazırlanmıştır. Yetkili temsilci firmalar tarafından kullanılması gerekmektedir.

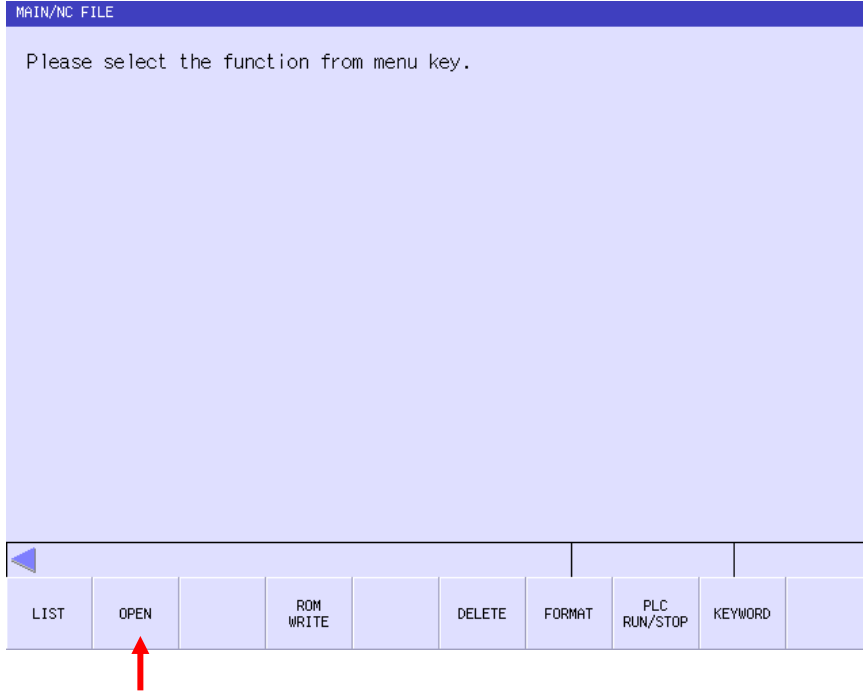
Daha evvelden USERPLC.LAD dosya formatı ile PLC yedeği alma ve geri yükleme işlemi için prosedür hazırlamıştık. Bu prosedürün hazırlanma sebebi ise, bazı makine üreticileri PLC update işlemlerinde gönderdikleri dosya formatını GX Developer kaynak formatı olarak kullanmasıdır. Ayrıca alınacak yedek PC ortamında GX developer programı ile açılıp üzerinde daha kolay takip yapılacağı için arıza ve sorun kaynağı bulmada PLC tarama daha etkin ve rahat şekilde kullanılabilir.

**UYARI!:** Bu işlemleri yapmadan evvel mutlaka makinenin tüm yedeklerini alınız.

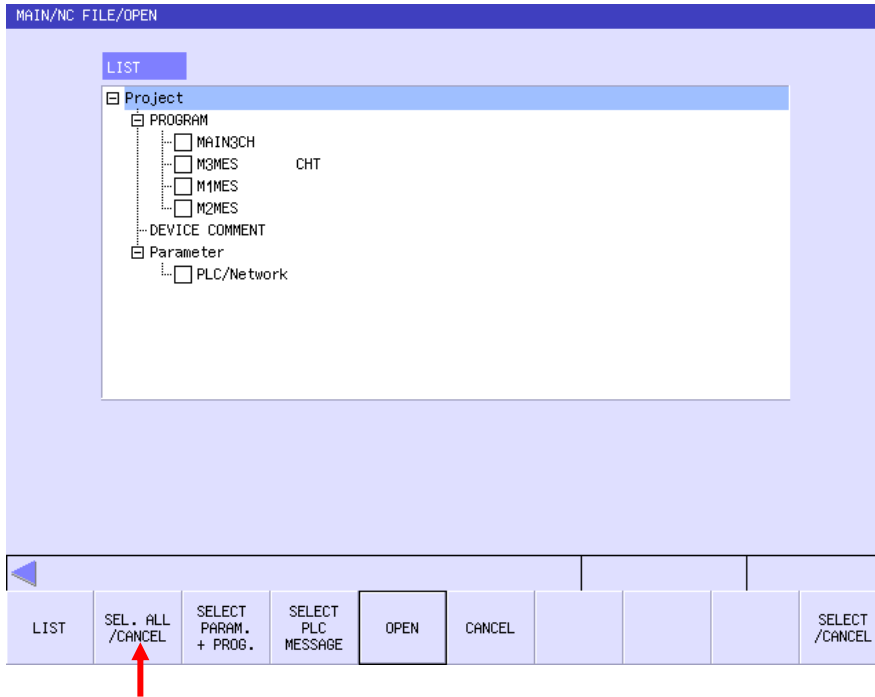
Sırasıyla PLC ladderı GX developer formatı ile yedek alma daha sonra ise geri yükleme işlemi göstereceğiz. Bu işlemlere başlamadan evvel NC şifresi olan MPARA yı mutlaka giriniz ve acil dur butonuna basınız.



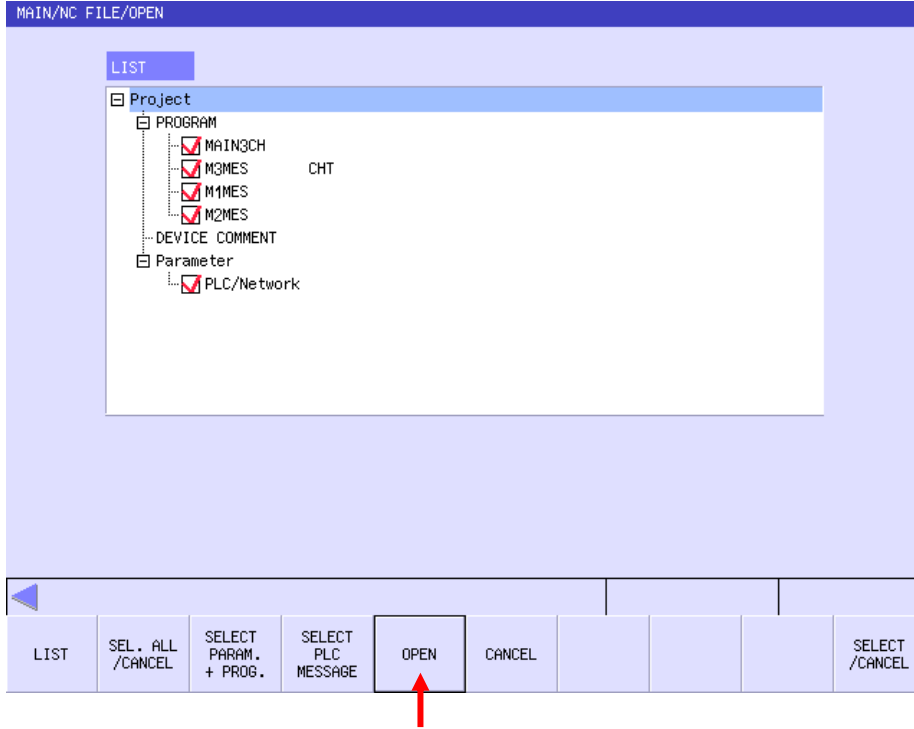
Tezgahın üzerindeki ana menülerden **F0** menüsüne basılırsa yukarıdaki PLC programlama aracı yada ladder ekranı karşımıza gelecektir. Ladder ekranından PLC aracının ana menüsüne dönmek için ekran altında bulunan en soldaki sol yön tuşuna basınız. İlk yapacağımız GX formatı olarak dosyanın CF karta kopyalanmasıdır. Bunun için **NC FILE** menüsüne basılır ve aşağıdaki ekran karşımıza gelir.



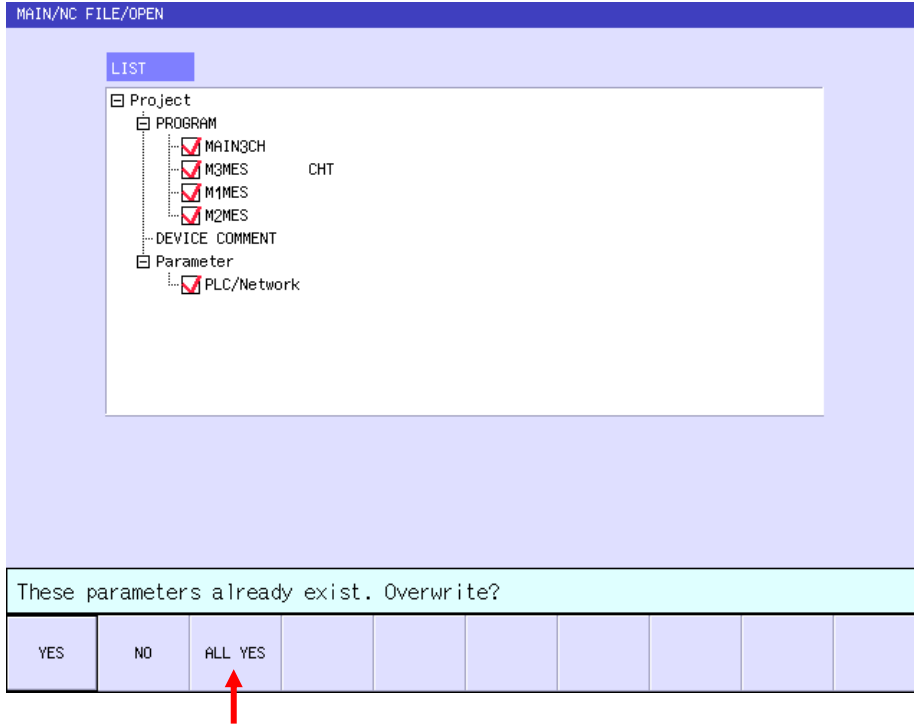
**Open** menüsüne basılarak NC içindeki PLC verilerini ekrana getiririz.

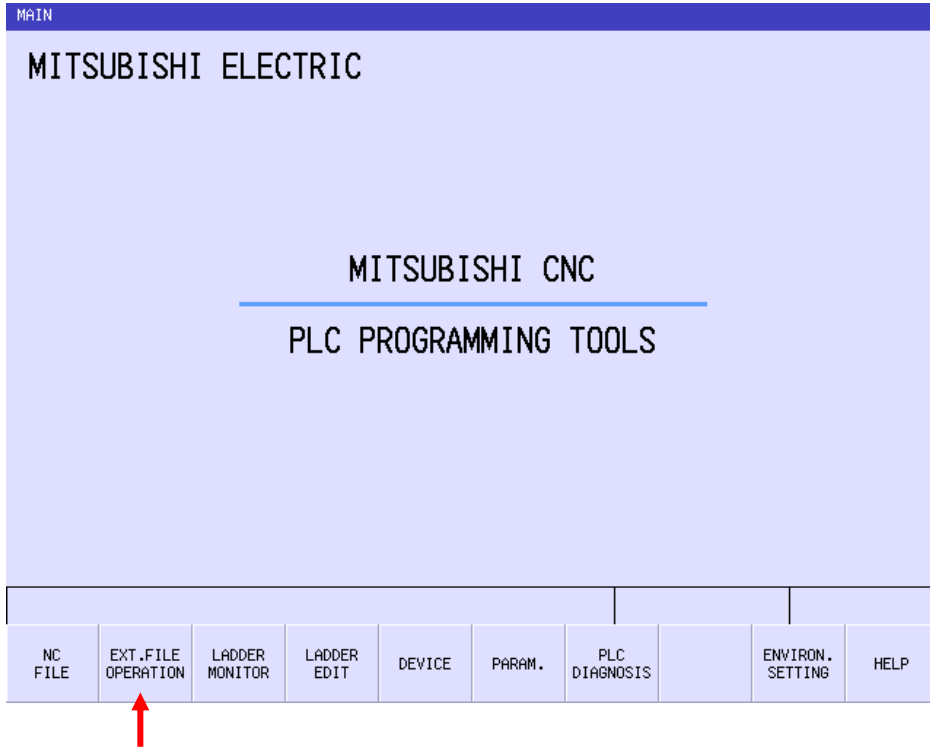


**Select ALL/Cancel** menüsüne basarak tüm içeriği seçeriz.

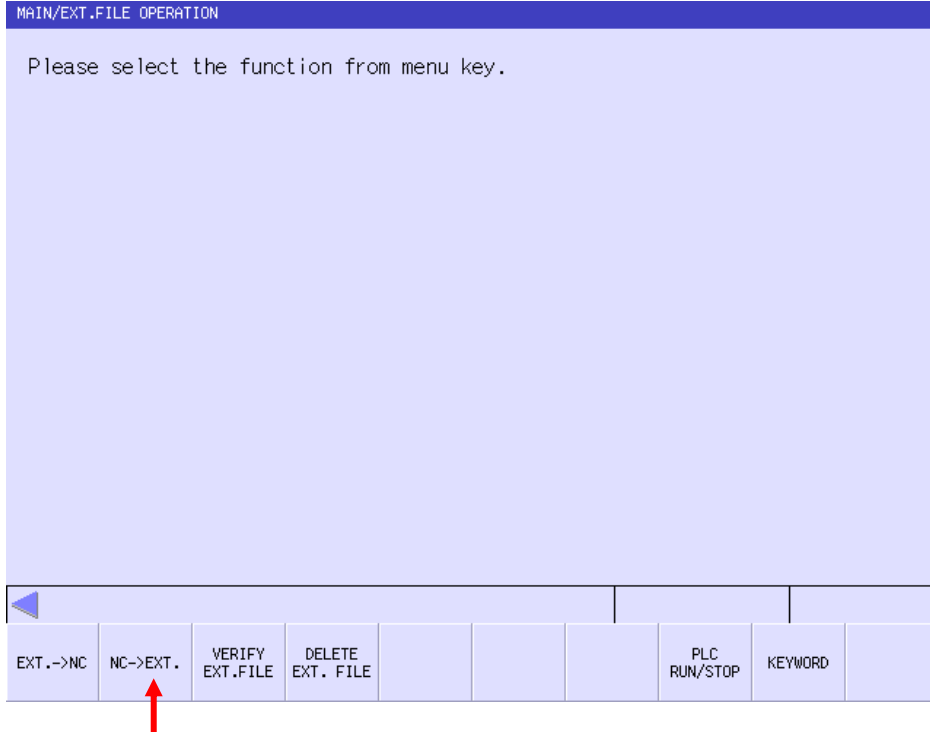


**Open** menüsüne basarak seçilen tüm içeriği tampon belleğe taşıyoruz. Çıkan tüm sorulara evet diyerek bu işlem tamamlanmış olur.

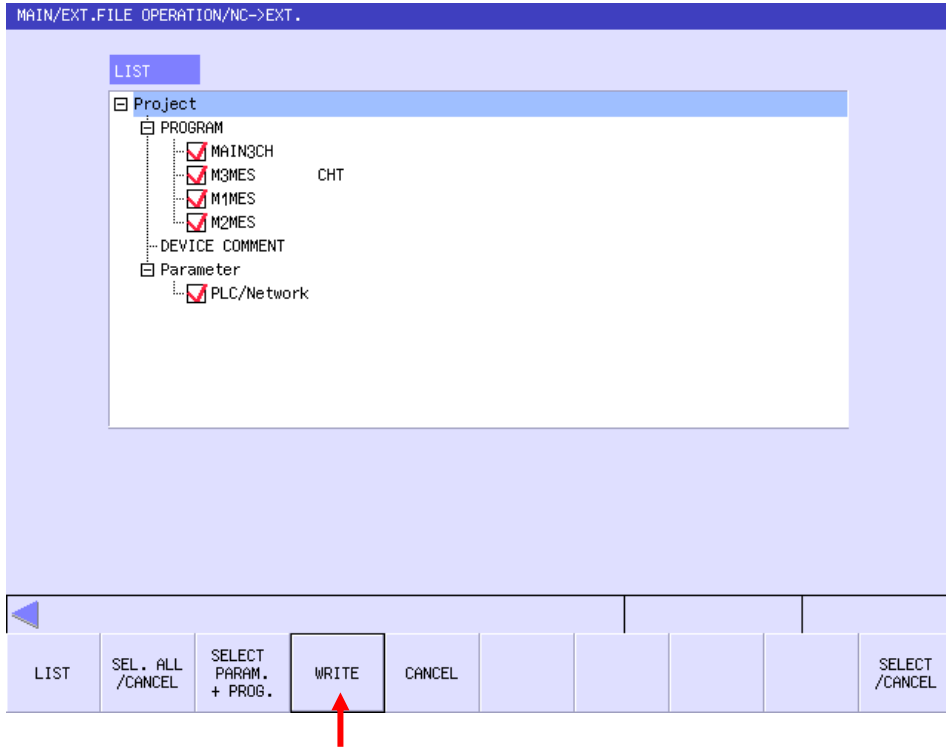




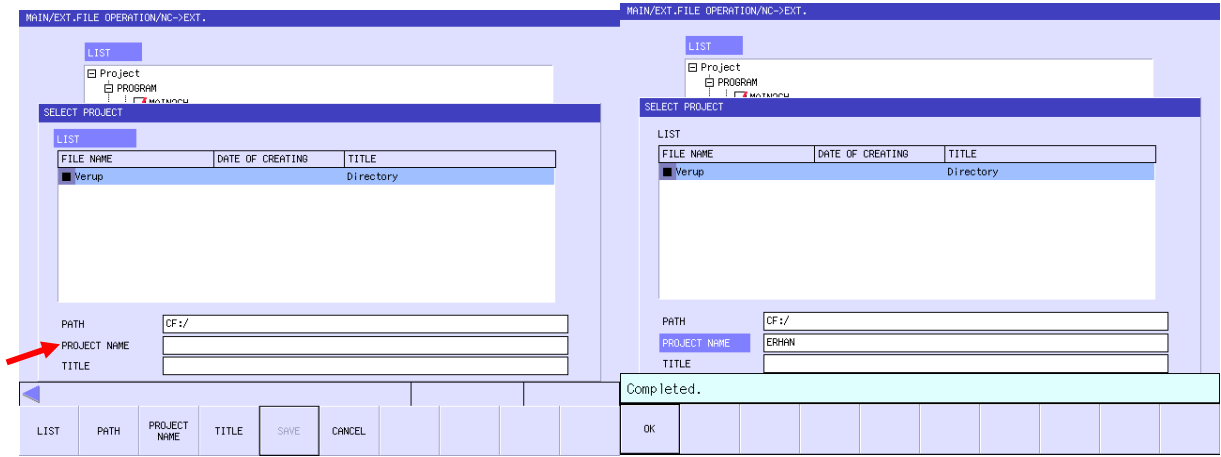
Daha sonra ana menüye ekran altındaki en sol yön tuşuna basarak döneriz. Burada **EXT. FILE OPERATION** menüsünü kullanırız ve aşağıdaki menüye geçeriz.



Verileri CF karta göndermek için **NC->EXT** menüsünü kullanırız. Açılan ekranda tüm veriler seçilir ve daha sonra **Write** menüsüne basılır.

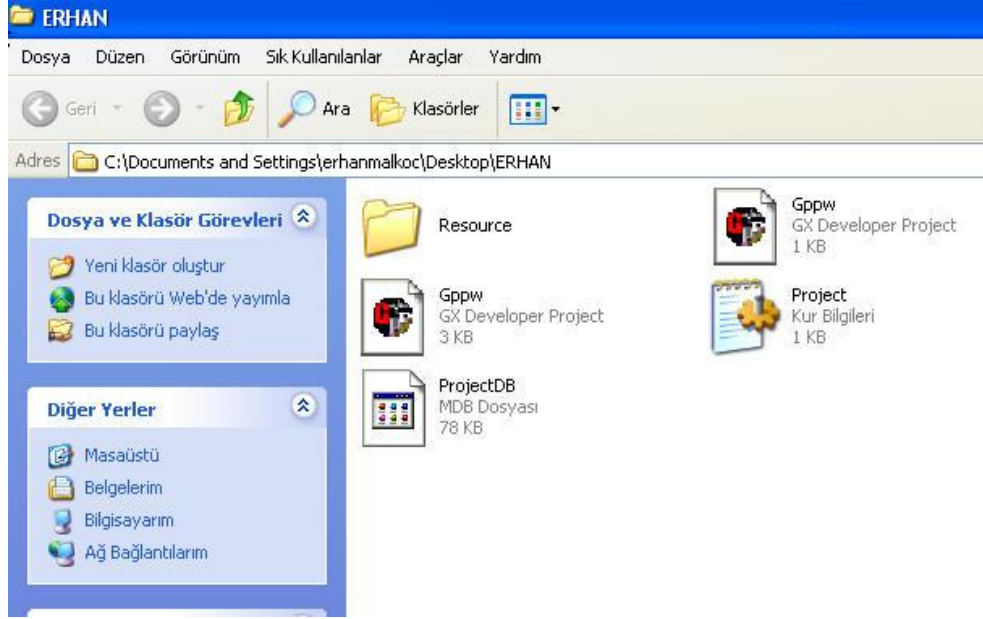


Karşımıza dosyaları CF kart içinde adlandırıp kaydedebileceğimiz menü gelir.

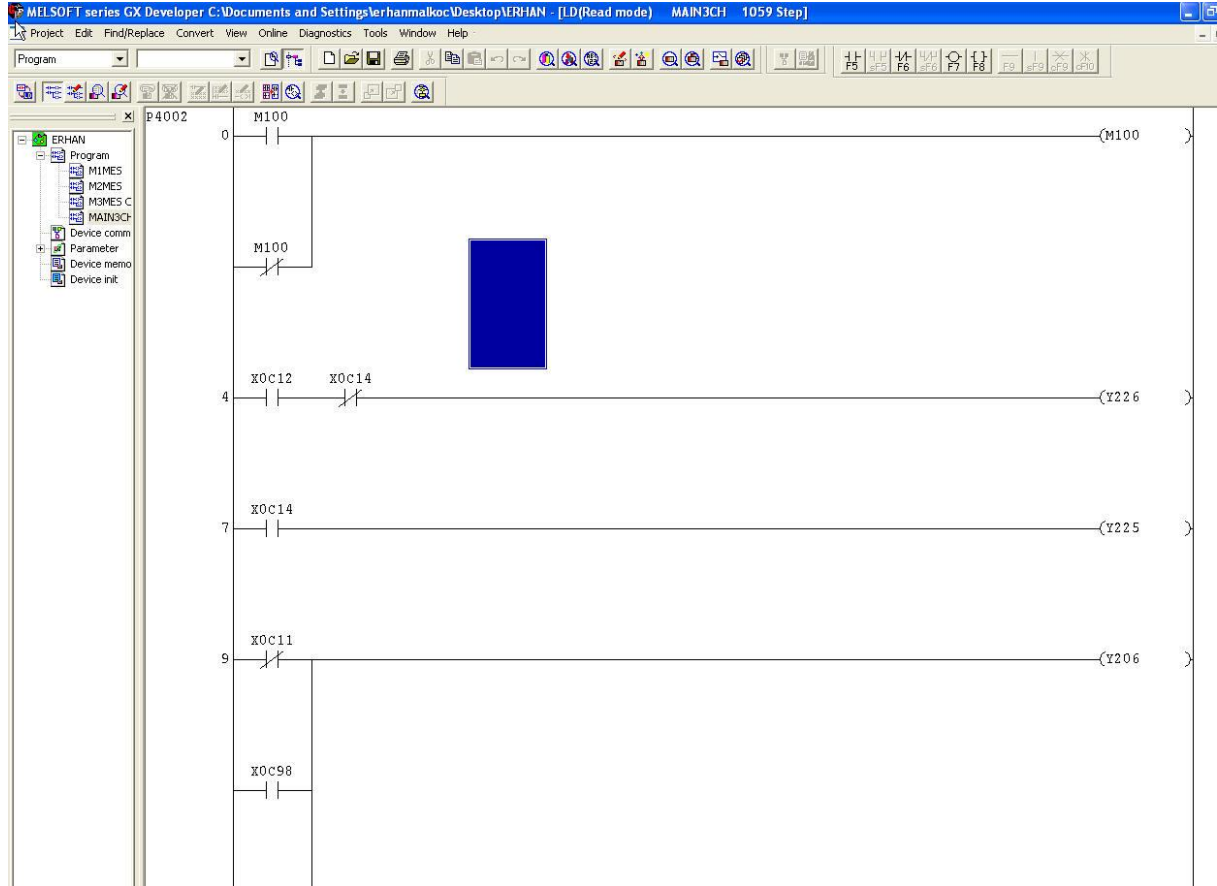


Project name kısmına bir isim veririz. Bu isim CF kart altına kaydedilen dosyaları barındıran ana klasörün ismi olur. İsim yazıldıktan sonra Save menüsü aktif hale gelir ve Save menüsü kullanılarak dosyalar PLC LADDER dosyaları CF karta yazılır.

CF kartı PC mizde açarsak yazdığımız isim altında aşağıdaki dosyaları görürüz.



Burada kullanılan proje adı Erhan idi. Ekranda görülen dosyalar GX Developer programı tarafından üretilen standart PLC dosyalarıdır. Bu projeyi GX Developer programını kullanarak PLC Ladder içeriğini görüntüleyebiliriz.



Mitsubishi Electric Turkey A.Ş.

CNC-Service

34775 Ümraniye, İstanbul

Tel : +90 216 526 39 90

Hazırlayan : Erhan Malkoç

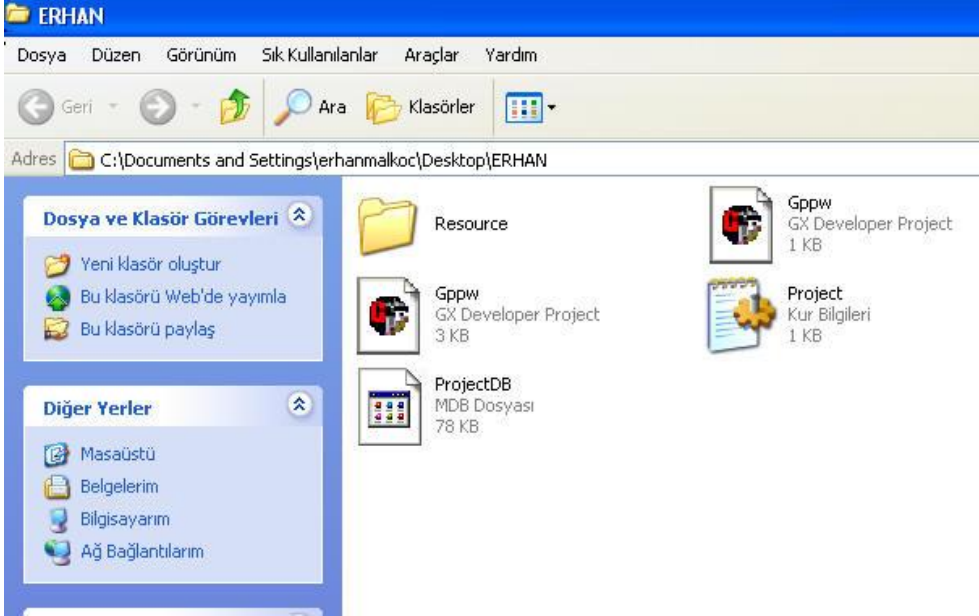
Tarih : Şubat, 2009

Dök. Adı : GX Developer Formatında PLC Yedek Alma

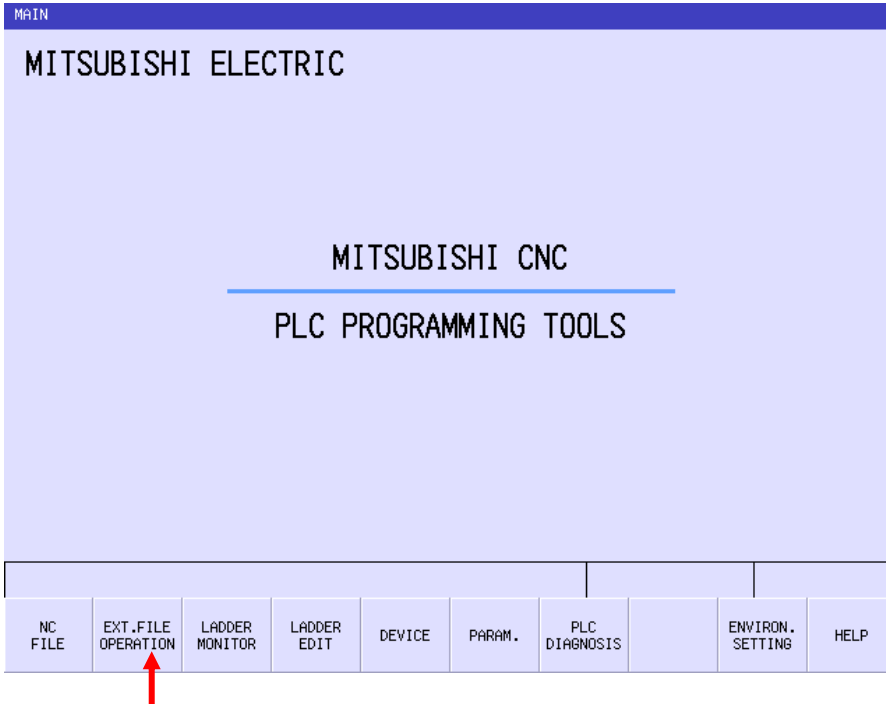
Ve Yükleme Prosedürü

Şimdi tam tersi düşünerek varolan dosyaların NC ye yüklenmesi işlemini ele alacağız.

Eğer MTB den size yüklenmesi için aşağıda bulunan tarzda dosyalar gönderilmişse, öncelikle yapılması gereken bunları bir klasör altında toplamaktır.



Daha sonra bu ana klasör CF kart içersine kopyalanır ve CF kartı tezgaha takarız. MPARA şifresini gireriz. Tezgahın acil dur butonuna basarız.



**EXT FILE OPERATION** menüsü kullanılarak harici dosya işlemlerini seçeriz.

Mitsubishi Electric Turkey A.Ş.

CNC-Service

34775 Ümraniye, İstanbul

Tel : +90 216 526 39 90

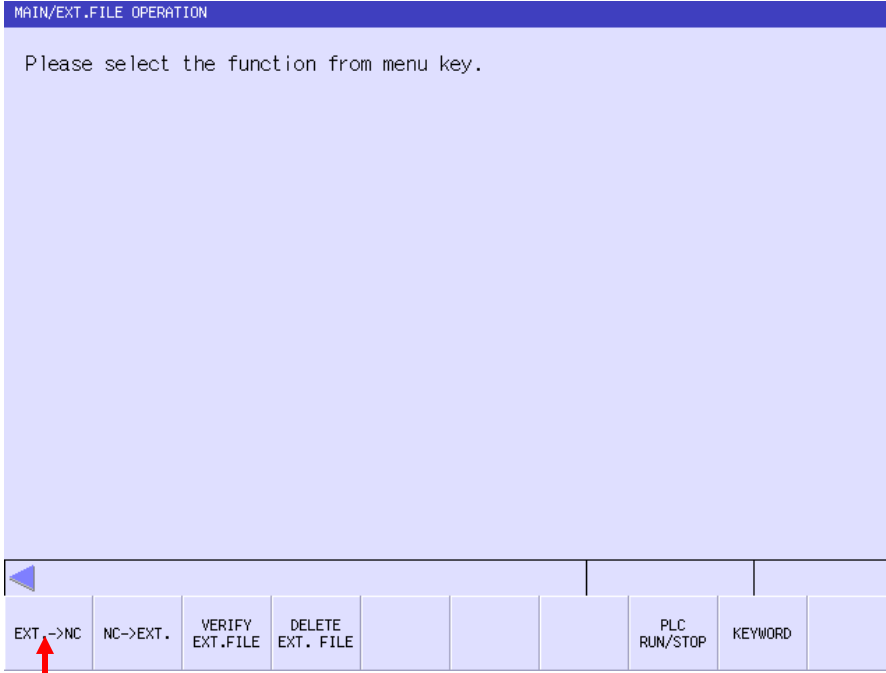
Hazırlayan : Erhan Malkoç

Tarih : Şubat, 2009

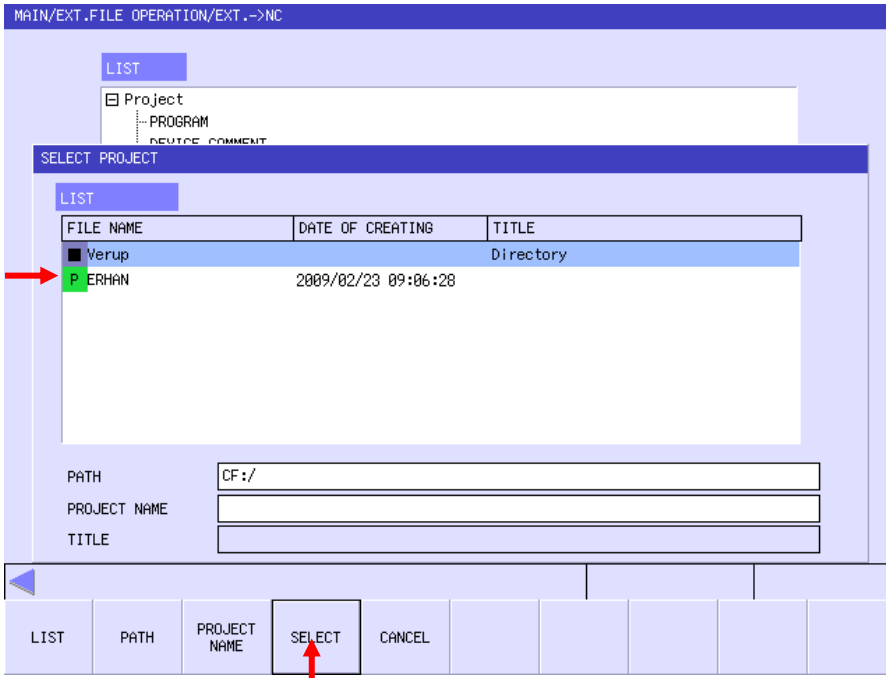
Dök. Adı : GX Developer Formatında PLC Yedek Alma

Ve Yükleme Prosedürü

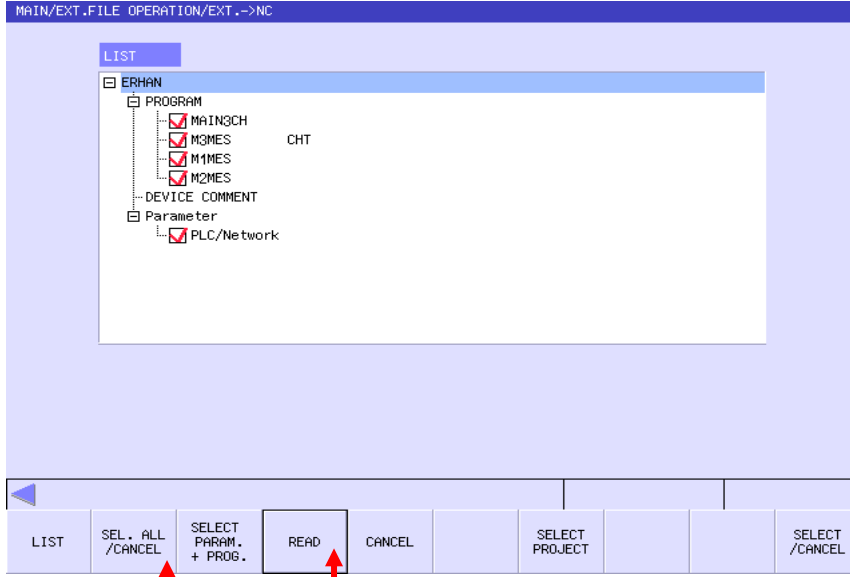




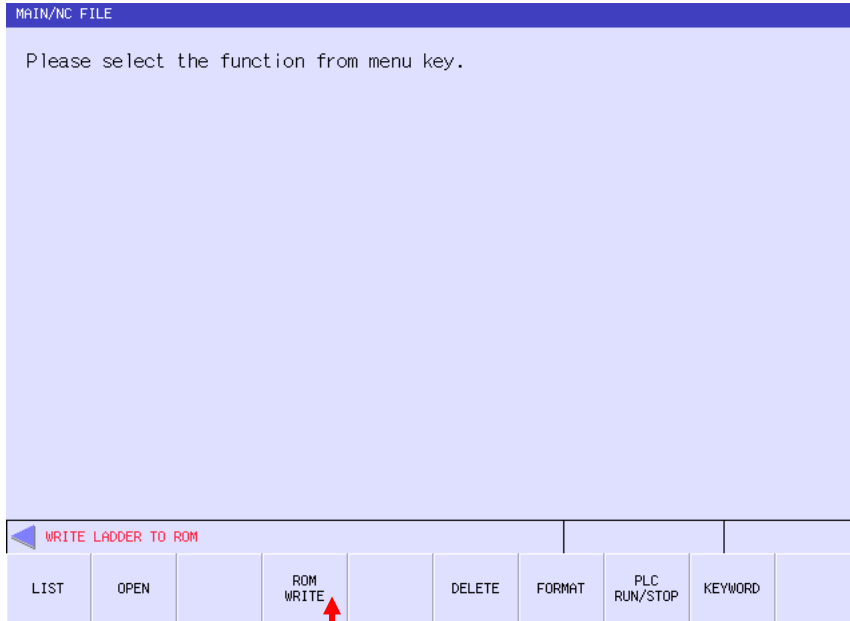
Bu sefer **EXT->NC** menüsüne gireriz. Bu menüyü seçerek Harici cihazdan NC ye yükleme yapacağımızı belirtmiş oluruz.



Karşımıza CF kart içeriği gelir. Burada dosyaları içine kopyaladığımız klasör proje olarak gözükür. Projenin üzerine gelip input tuşuna basarız yada **SELECT** menüsünü kullanırız. Karşımıza çıkan içerik içersinden tüm içeriği seçeriz. Bunun için **Select All/Cancel** menüsü kullanılır.



**Read** diyerek tüm içeriği NC SRAM'e kaydederiz. Bu işlem esnasında PLC durdurma ve yeniden çalıştırma gibi sorulacak soruları YES/Evet diyerek geçeriz. Bu işlemden sonra **WRITE LADDER TO ROM** diye bir mesaj çıkar. Yapılan işlemin kalıcı olması için NC deki SRAM'den ROM'a yazılması gerekmektedir. Eğer tezgah kapatılıp açılırsa yapılan tüm işlemleri bir daha yapmak zorunda kalırız.



ROM Write yapabilmek için PLC aracının ana menüsündeki **NC File** menüsüne basarsak yukarıdaki ekran karşımıza gelir. **ROM Write** menüsünü kullanırız ve gelen tüm sorulara evet yanıtını vererek yüklenen PLC yi ROM'a kaydederiz. Tezgahı NC den ve ana güçten kapatıp açınca işlem bitmiş ve PLC'miz yüklenmiştir.