

Objectif du TP :

Sur automate programmable SCHNEIDER M221, paramétrer la liaison MODBUS en mode maître et vérifier par des mesures appropriées (oscilloscope et module SQ200), la transmission des informations.

Environnement :

Utilisation d'un automate programmable M221 de SCHNEIDER

Utilisation du logiciel de programmation automate EcoStruxure Machine Expert – Basic

Oscilloscope numérique et module SQ200

Aides et ressources disponibles

Programmation : Copies d'écran en annexe et explications fournies par le prof (à solliciter).

Documentation de l'automate programmable M221

Cours sur la liaison MODBUS

Norme officielle de la liaison MODBUS

Compte rendu du test à fournir

- Titre du test
- Objectif du test
- Copie d'écran du paramétrage de la liaison MODBUS sur automate
- Repérage des lignes RS485 sur le connecteur concerné
- Copie d'écran de la programmation
- Schéma de câblage de l'oscilloscope sur la ligne RS485 (à soumettre au prof avant manipulation).
- Mode opératoire pour faire le relevé (génération transmission – déclenchement oscilloscope).
- Exploitation du relevé : Niveaux de tension – Format des données – Vitesse de transmission
- Schéma de câblage du module SQ200 sur ligne RS485
- Copie d'écran du paramétrage SQ200 (choisir protocole MODBUS).
- Exploitation du relevé : Identification des données transmises en s'appuyant sur la norme et la programmation réalisée.
- Conclusion du test.