

# Sprawozdanie z laboratorium 5

IO-LINK (S7-1200)

Łukasz Janusz  
Marek Generowicz  
13.03.2025



**AGH**

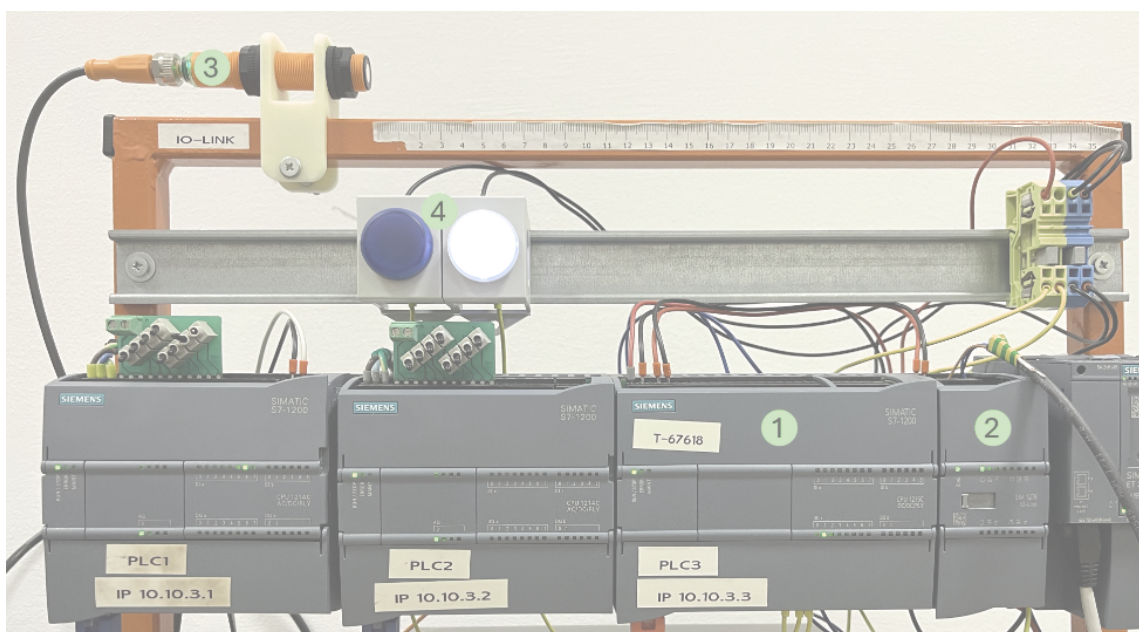
**AGH UNIVERSITY OF KRAKOW**

# 1 Wstęp

Na laboratoriach należało zapoznać się z cyfrowym, szeregowym protokołem komunikacyjnym IO-Link oraz jego konfiguracją w sterowniku S7-1200. Protokół ten jest szeroko używany w przemyśle do komunikacji sterowników z urządzeniami peryferyjnymi. IO-Link jest systemem typu point-to-point, co oznacza że każde urządzenie jest połączone bezpośrednio z masterem. IO-Link pozwala na łączenie się z urządzeniami analogowymi i cyfrowymi, a także może zostać użyty jako zasilanie. Ze względu na swoją specyfikę, stosowany jest głównie w warunkach lokalnych.

## 2 Opis Stanowiska

Na stanowisku laboratoryjnym (Zdjęcie 1) znajdował się sterownik S7-1200 marki Siemens wyposażony w czterokanałowy moduł IO-Link. Do sterownika podłączono ultradźwiękowy czujnik odległości UGT205. Zestaw uzupełniały kontrolki LED w kolorze niebieskim i białym.



Rysunek 1: Stanowisko laboratoryjne (zdjęcie z instrukcji)

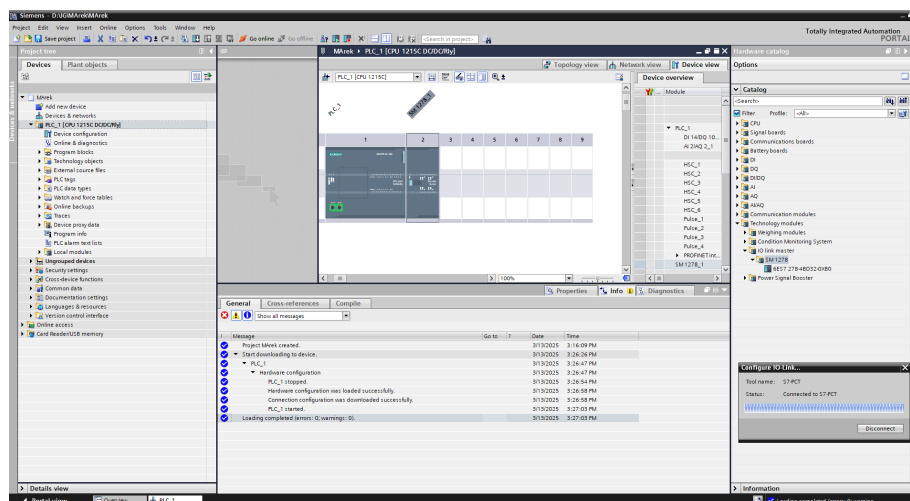
### 3 Przebieg ćwiczenia

Aby wykonać ćwiczenie należało wykonać następujące kroki:

- konfiguracją sterownika
- programowanie S7-PCT (Port Configuration Tool)
- odczyt danych z PLC

#### 3.1 Konfiguracja sterownika

Po poprawnym skonfigurowaniu CPU oraz M 1278 4xIO-Link master z programem TIA Portal V19, otrzymywało się wirtualny odpowiednik stanowiska laboratoryjnego. Wygląd w programie TIA Portal przedstawiono na zdjęciu 2.

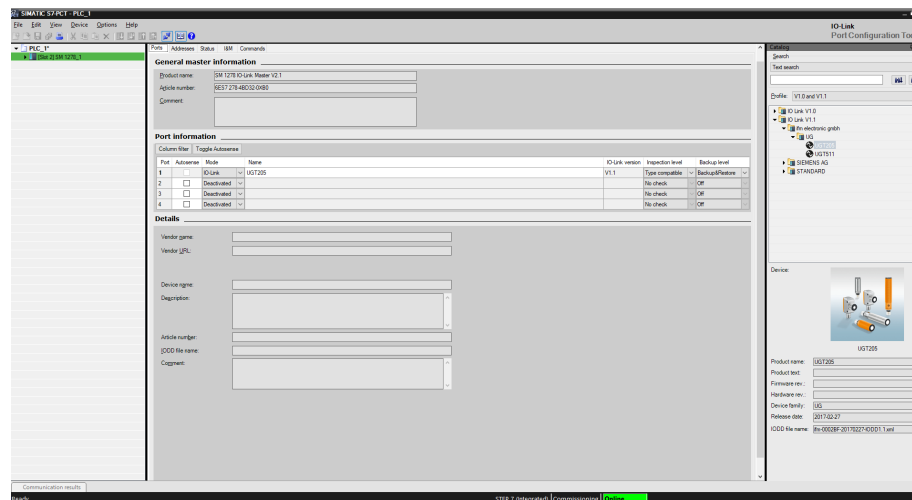


Rysunek 2: Schemat stanowiska w programie TIA Portal

Aby dokończyć konfigurację należało przeprowadzić identyfikację sprzętową modułu dla portu pierwszego oraz przesłać konfigurację do sterownika. Po zakończeniu konfiguracji należało przejść do programowania S7-PCT.

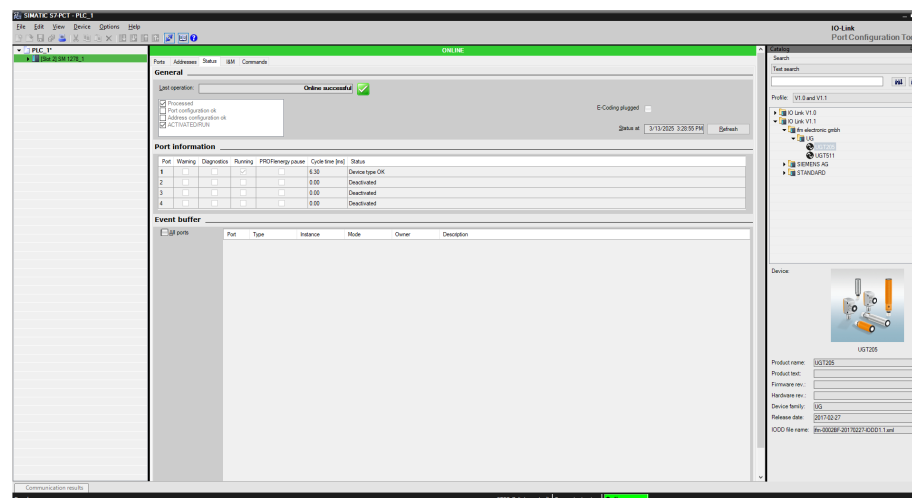
### 3.2 Programowanie S7-PCT

Aby rozpocząć należało kliknąć moduł IO-LINK prawym przyciskiem myszy a następnie wybrać *Start Device Tool*. Otworzyło się wtedy okno przedstawione na zdjęciu 3



Rysunek 3: Okno Device Tool

Następnie należało przejść do zakładki status i połączyć się z urządzeniem wynikiem czego powinno wyświetlić się kno jak na zdjęciu 4.

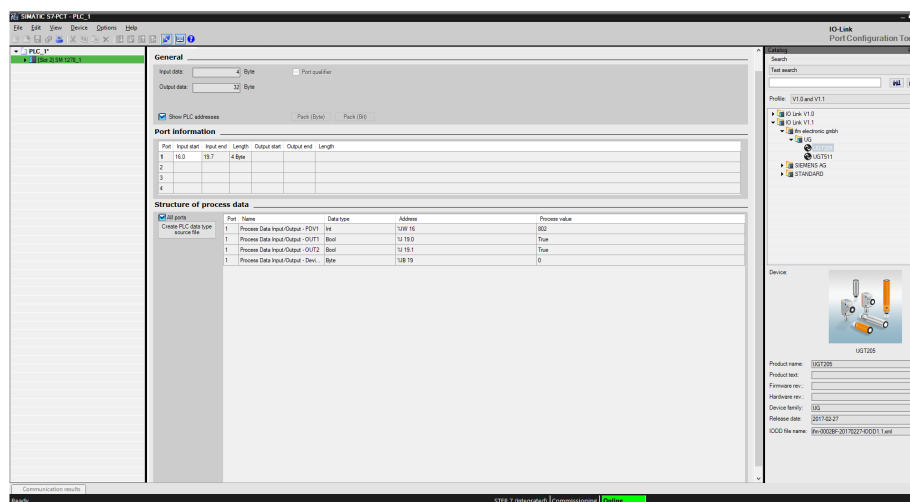


Rysunek 4: Okno statusu po pomyślnym nawiązaniu połączenia.

W następnej kolejności należało przejść do zakładki *Adresses*, a w nim zaznaczyć *Show PLC addresses* oraz *All ports*. Umożliwia to odczyt adresów zmiennych procesowych urządzenia w PLC. Na rysunku 5.

W programie dostajemy cztery outputy, które oznaczają odpowiednio:

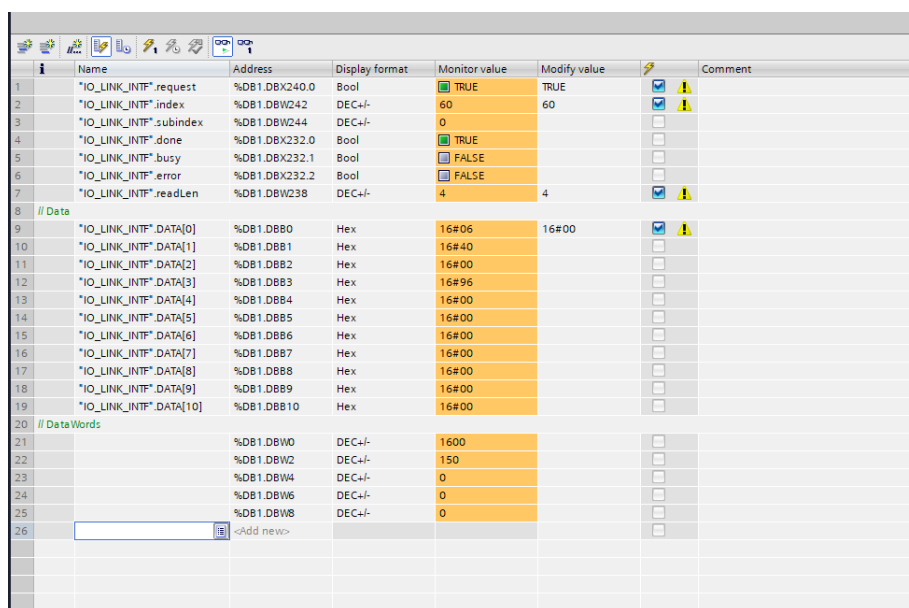
- **PDV 1(int)** - odległość od czujnika w milimetrach
- **OUT 1(bool)** - status *Swiching Signal Channel 1*
- **OUT 2(bool)** - status *Output Configuration 2*
- **Device Status(byte)** - bajt statusowy



Rysunek 5: Okno adresów

## 4 Odczyt danych z PLC

Po poprawnym skonfigurowaniu i podłączeniu sprzętu, można było przystąpić do odczytu danych z PLC. W tym celu należało uruchomić program TIA Portal i dodać nową *Tag table* o nazwie *UGT205*. Do podglądu danych z czujnika posłuży *Watch table*. Dzięki temu można było obserwować zmiany wartości parametrów w czasie rzeczywistym oraz modyfikować je w trakcie działania programu.

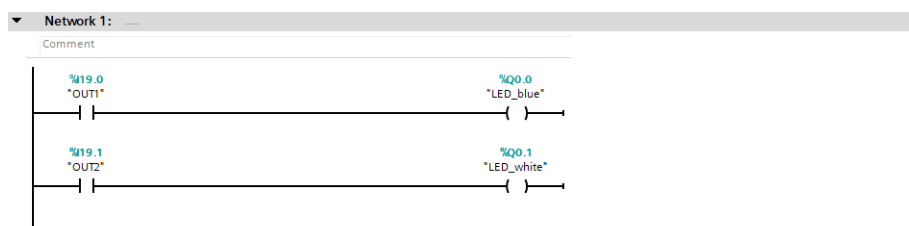


	Name	Address	Display format	Monitor value	Modify value		Comment
1	"IO_LINK_INTF".request	%DB1.DBX240.0	Bool	TRUE	TRUE	<input checked="" type="checkbox"/>	
2	"IO_LINK_INTF".index	%DB1.DBW242	DEC+/-	60	60	<input checked="" type="checkbox"/>	
3	"IO_LINK_INTF".subindex	%DB1.DBW244	DEC+/-	0		<input checked="" type="checkbox"/>	
4	"IO_LINK_INTF".done	%DB1.DBX232.0	Bool	TRUE		<input type="checkbox"/>	
5	"IO_LINK_INTF".busy	%DB1.DBX232.1	Bool	FALSE		<input type="checkbox"/>	
6	"IO_LINK_INTF".error	%DB1.DBX232.2	Bool	FALSE		<input type="checkbox"/>	
7	"IO_LINK_INTF".readLen	%DB1.DBW238	DEC+/-	4	4	<input checked="" type="checkbox"/>	
8	// Data						
9	"IO_LINK_INTF".DATA[0]	%DB1.DBB0	Hex	16#06	16#00	<input checked="" type="checkbox"/>	
10	"IO_LINK_INTF".DATA[1]	%DB1.DBB1	Hex	16#40		<input type="checkbox"/>	
11	"IO_LINK_INTF".DATA[2]	%DB1.DBB2	Hex	16#00		<input type="checkbox"/>	
12	"IO_LINK_INTF".DATA[3]	%DB1.DBB3	Hex	16#96		<input type="checkbox"/>	
13	"IO_LINK_INTF".DATA[4]	%DB1.DBB4	Hex	16#00		<input type="checkbox"/>	
14	"IO_LINK_INTF".DATA[5]	%DB1.DBB5	Hex	16#00		<input type="checkbox"/>	
15	"IO_LINK_INTF".DATA[6]	%DB1.DBB6	Hex	16#00		<input type="checkbox"/>	
16	"IO_LINK_INTF".DATA[7]	%DB1.DBB7	Hex	16#00		<input type="checkbox"/>	
17	"IO_LINK_INTF".DATA[8]	%DB1.DBB8	Hex	16#00		<input type="checkbox"/>	
18	"IO_LINK_INTF".DATA[9]	%DB1.DBB9	Hex	16#00		<input type="checkbox"/>	
19	"IO_LINK_INTF".DATA[10]	%DB1.DBB10	Hex	16#00		<input type="checkbox"/>	
20	// DataWords						
21		%DB1.DBW0	DEC+/-	1600		<input type="checkbox"/>	
22		%DB1.DBW2	DEC+/-	150		<input type="checkbox"/>	
23		%DB1.DBW4	DEC+/-	0		<input type="checkbox"/>	
24		%DB1.DBW6	DEC+/-	0		<input type="checkbox"/>	
25		%DB1.DBW8	DEC+/-	0		<input type="checkbox"/>	
26		<Add new>				<input type="checkbox"/>	

Rysunek 6: Utworzone watch table

Następnym krokiem było kontrolne sprawdzenie działania układu. Przekonał się, że czujnik nie jest w stanie poprawnie odczytać wartości mniejszej niż 10 cm. Wartość ta była zbyt mała dla czujnika ultradźwiękowego.

Później, poprzez dwie drabinki, nadaliśmy sterownikowi PLC poniższą logikę:

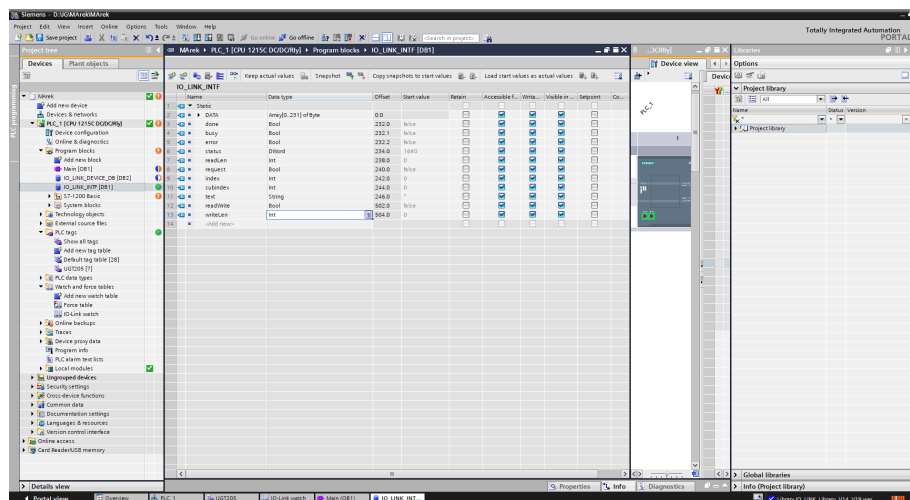


Rysunek 7: Logika sterownika PLC

W ten sposób wyjście z czujnika *OUT 1* zaświeca kontrolkę niebieską, a *OUT 2* kontrolkę białą.

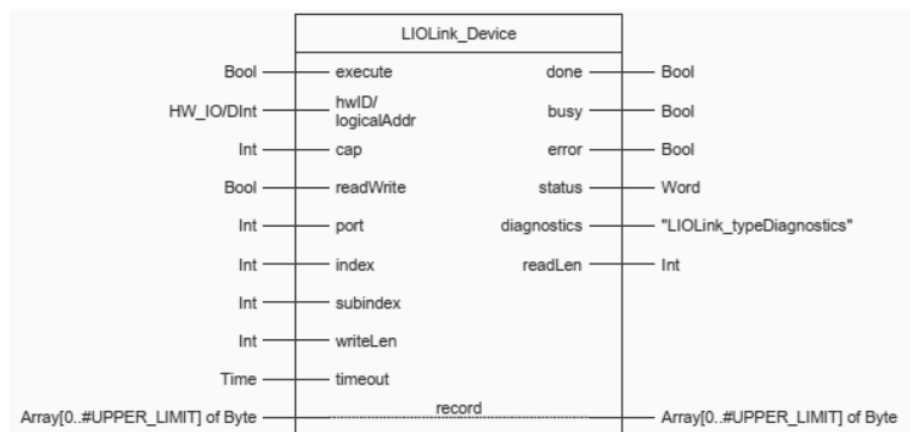
## 4.1 Odczyt danych na żądanie

Aby umożliwić odczyt danych na żądanie, należało posłużyć się data blokiem. Stworzony przez nas został nazwany *IO\_LINK\_DEVICE\_DB*. Został w nim wyłączony atrybut *Optimized block access*, a zdefiniowane w nim tagi zostały przypisane do odpowiednich adresów zmiennych procesowych urządzenia.



Rysunek 8: Data block IO\_LINK\_DEVICE\_DB

Tagi, zdefiniowane w powyższy sposób są zgodne z dokumentacją biblioteki IO\_Link.



Rysunek 9: Fragment dokumentacji biblioteki IO\_Link