

Γ

PLC

7 GMWIN

1. GMWIN						
1)						
2)						
3)						
4)						
5)	가					
6)						
7)		,	가			
2. GMWIN						
1)						
2) LD						
3)						





GMWIN

🜌 PLC 초급

1) GMWIN	3가
2) GMWIN	
3) GMWIN LD	
4) GMWIN	

.



(3)

(4)

1. GMWIN GLOPA F	PLC .	GMWIN
1. GMWIN		
GMWIN GLOFA PLC PLC GMWIN	PLC	, , ,
1)		
GLOFA PLC (1)	GMWIN	가 .
	GM4	180 가
(2) PLC	PLC 가 ,	PLC 가 ,
(3)	PLC ()가	가
2)		
IEC (1) LD(Ladder Diagram	i), SFC(Sequence Function	n Chart), IL(Instruction List)
(2)		
3)		
(Named) (1)	가 _	_1 (Named)
, (2)	byte word	





4)

PLC									
(1)	PLC			(GM4	180)			
(2)		,	,	,			·		

5) 가

Ethernet		PLC	
PLC		,	가 . ,
PLC	가		

6)

,					
PLC		. ,	,	,	,
	PLC				

7) 가 ,

(Library)

가 (1) (Function) (Function Block)





(2)	PLC	>	>
-----	-----	---	---



GMWIN

2. GMWIN

GMWIN , , LD , , 5 .

,



M c Woros	ram filesWigisWomwin 3WsourcsWic	d arc		
10 10	PI P2		_8	
** 1	LI		12	41 1/1
-			12	N N
82				00
** 3	TASS PT ET TILET		(E.)	69 60
. 18 4				- 0 00
·			2	制作
CELET				- (m) >>
	그레이션(PLC) ==> 미를 : 3FC 세스 변수 ==> 이개가 선언되었습니!	D.		30
	소스(CPU) 0 ==> 이름 : SFC 리스스 코르브 비스 ==> 5 개가 세	9519141101		
THE	태스크 정의> 1 개가 정의되었습	LID.	-	-
	[11] 프로그램> 112 : 211	Throaran filosWigisWgawi	in Stepurcetti 12.	



				•			
<u>></u>	<mark>9.</mark>] 🦉	6 💾	B 2		\odot	Ж	Ē
	1.1	:	B	@	*	Ŗ	Z

?

(2)

(1)



도구	8 9	돠	ର ମ
Þ.	새 프로젝트		접속+쓰기+모드전환(런)+도니터시작
<mark>د</mark>	프로젝트 열기	C.B	집속
0	프로젝트 저장	er,	접속 끊기
	새 프로그램		쓰기
<u>/</u>]	프로그램 열기		모니터 시작/끝
• •	프루그랄 저장	×.	컨
	변수 곡록	B	스톱
0	편집 취소	<u>@</u>	일시 장지
\$	잘라내기	8	티버 시작
h	복사		디버그 컨
	붙여넣기	$\left 0 \right $	스텝오버
I	삭게	{ ¹ }	스텝인
1	찾기	$\{0\}^*$	스뎈가웃
1	바구기	٠	알사성사
1	다시찾기	{}	커서 위치까지 런
	컴파일	₿	브레이크 포인트 설정/해제

2. LD



- 6 -



.



	명청		명칭		명칭	
0	화살표 모드	0	수직선	6	양 변환 겸촐 코일	
2	영역 선택	9	Return	6	음 변환 검출 코일	
3	평상시 열린 접점	0	Jump	Ø	평전	
4	평상시 닫힌 접점	0	출력코일		जीये धर	
6	양 변환 검출 접점	ø	역코일	1	평선 음속	
6	음 변환 검출 접점	ⓓ	Set코일	ø	Sub-routine Call	
0	수평선	69	Reset코일		1	
	<	LD	>	-		

GIMWIN - c: Wprogram MesWi	alsWamwin 3Wsource	Wdel0000.pri - In	Wprogram NesWiglsWynwin 3WsourceWnona.	
① 王星司里(P) 王星二章(B) 百百(E)	STRUE (C) BUB	표권원(Q) CIH그(Q)	(A) と言語(A)	- F H
OPE OPA 3	도구 상장 형태 선택(3).	8 -	5 8 8	
	11-	F2		610
W 0	-1/1-	F3		1
	and the second s	F4		
01	1.5	F3		11
	-10-	F1		14
U 2	-071-	FN		11
	-(FB)-	FB		土
W 4	-(P1+	SMr41		**
11.4	-(N)-	SMHFE		2
	-(S)-	SM##3		
U 5	-(R)-	Shift+F4		
1.000	-(P)×	Shires		0
U S	(SET)	518975 514-67		42
	33	SHEE		65
07	(SCAL)	Shires		
** 0	3) 삶표 모드로	OxI+A		(A)
	WOHLD HIDIAL	A REPORT OF THE		
0.0	- FIELD - CHILD			60
19 11				121
				种
B 11				940
48.43				20-
1 M 14				
ų u				00
т н				
មួត				
4			1. 12. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1.	2
도구 삼자의 형태를 결정합니다.			2220 U02	0 82





3.			

GMWIN	(http://www.lgis.co.kr)	

			PLC			PLC	PC	(UP-LOAD)
	가	PLC			PC			_
				-	-		<u>.</u>	
			PLC		PC			
BH NO D R	at lan an annun an a	1 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 - 100 -			7 🛛			
2012 8		N8 48 0	1422 28 2	4921	1			
	· DN BIR	부분 집마람	드 388 보호					
	8억 1)월 선덕							
	0-25 IC.	10 188						
	· 설명한 프 · 설명한 제	121						
	39 영역 크기 성장							
	34 영역 크기 도 # 영역 리테	2 · #Byte 만 설정						
		1	100	刺金	도용말			



					1227	문나라	120				
새 프로젝트(N)											
열기(<u>0</u>)											
PLU도 부터 될거(U) '자자(S)											
다른 미름으로 제장(A)											
달기(<u>C</u>)											
프로젝트 향목 추가(王)								•			
프로팩트 항목 수정(<u>E</u>)											
프로젝트 한목 삭제(<u>D</u>)											
위도(프로그림)(비)							otrietti Shekase				
							sureo	'			
M 84 +8(<u>0</u>)											
인쇄(E) 프린터 설정(B)							_tri+P				
옵션(<u>Q</u>)											
라이브러리 환리자(<u>)</u>) 라이브러리 삽입()											
시뮬레이터 시작(M)											
1 c:₩program files₩igi	s₩gmw	/in 3₩so	urce₩i	공구교환	.prj						
2 c:₩program files₩lgi	s₩gmw	∕in 3₩so	urce₩7	자기유지	(Idilsfc	0.prj					
3 c:₩program files₩lgi	s₩gmw	∕in 3₩so	urce₩3	교재.prj							
4 c:₩program files₩igi	s₩gmw	∕in 3₩so	urce₩s	semina,	prj						
The second											
종료(X)											
응료(X) 로젝트(P) 프로그램(B) 큰	명집(<u>E</u>)	도구상자	(D 2	DS(<u>C</u>)	온라인	(<u>(</u>) [3				
응료(X) 로젝트(P) 프로그램(B) 용 새 프로젝트(N)	명집(<u>E</u>)	도구상지	02	DS(C)	온라인	(Q) (3				
응료(X) 로랙트(P) 프로그램(B) 현 새 프로젝트(N) 열기(Q)	명접(<u>E</u>)	도구상지	(D 2	DS(<u>C</u>)	온라인	1(0) (1				
응료(X) 로젝트(P) 프로그램(B) 흥 새 프로젝트(N) 열기(Q)	PLC PLC PLC	도구상자	D Z	DS(<u>C</u>)	2053 C	(Q) ()				
응료(X) 로르젝트(P) 프로그램(B) 홈 새 프로젝트(N) 열가(Q) 저장(S) 다른 미름으로 저장(A)	PLC PLC	도구상자	D Z	DS(C)	운다음 >C	(<u>(</u>))				
응료(X) 로젝트(P) 프로그램(B) 린 새 프로젝트(N) 열기(Q) 제장(S) 다른 데를으로 저장(A) 당기(Q)	PLC PLC	도구상자	(D ≌	DS(<u>C</u>)	202 20	(<u>(</u>)))				
응료(X) 로젝트(P) 프로그램(B) 후 새 프로젝트(N) 열가(Q) 저장(S) 다른 대름으로 저장(A) 닫가(Q) 프로젝트 항목 추가(T)	PLC PLC	도구상자	(I) 2	DS(C)	205 20	(<u>(</u>) ()				
응료(X) 로 객 트(P) 프로그램(B) 위 프로 객 트(N) 열가(Q) 정장(S) 다른 미름으로 저장(A) 닫기(C) 프로 객 트 항목 추가(T) 프로 객 트 항목 수정(E)	PLC PLC	도구상지	(D 2	D\$(<u>C</u>)	온라면 	(Q) ()				
응료(X) 로랙트(P) 프로그램(B) 문 새 프로팩트(N) 열가(Q) 지장(S) 다른 미름으로 저장(A) 닫기(Q) 프로팩트 항복 추가(I) 프로팩트 항복 수정(E) 프로팩트 항복 삭제(D)	PLC PLC	도구살자	(D 2	DS(<u>C</u>)	215 <u>3</u> 24	((())) (() ()				
응료(X) 로격트(P) 프로그램(B) 채 프로격트(N) 열기(Q) 지장(S) 다른 대를으로 저장(A) 단기(Q) 프로객트 함복 추가(I) 프로객트 함복 수정(E) 프로객트 함복 삭제(D) 위로(프로그리)(U) 이라고(프로그리)(U)	PLC PLC	도구살자	(]) ≌	DS(<u>C</u>)	265 C	(<u>0)</u> (()))))))))				
응료(X) 로젝트(P) 프로그램(B) 위 세 프로젝트(N) 열가(Q) 지장(S) 다른 미름으로 저장(A) 닫기(C) 프로젝트 항목 추가(T) 프로젝트 항목 수정(E) 프로젝트 항목 삭제(Q) 이로(프로그램)(U) 이제로(프로그램)(U)	PLC PLC	도구살자	(D) 2	DS(<u>C</u>)	202 C	(Q) (())))))))))) ())))))				1
응료(X) 로 객 트(P) 프로그램(B) 위 새 프로 격트(N) 열가(Q) 지장(S) 다른 미름으로 저장(A) 닫기(Q) 프로 격트 항복 추가(I) 프로 객트 항복 수정(E) 프로 객트 항복 수정(E) 프로 객트 항복 수정(D) 위료(프로 그림)(U) 이내로(프로 그림)(U)	PLC PLC PLC	도구설자 	(D 12	DS(C)	운려면 	(Q) (())		
응료(X) 로격트(P) 프로그램(B) 체 프로격트(N) 열가(Q) 지장(S) 다른 이름으로 저장(A) 단가(Q) 프로격트 항복 추가(T) 프로객트 항복 수정(E) 프로객트 항복 삭제(D) 이다(프로그리)(U) 이처로(프로그리)(U) 이처로(프로그리)(U)	PLC PLC PLC	도구살자 : %M	0	DS(C)	245 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	(Q) (())))))))))))))))))))		
응료(X) 로격트(P) 프로그램(B) 체 프로격트(N) 열기(Q) 지장(S) 다른 대름으로 저장(A) 단키(Q) 프로격트 함복 추가(D) 프로격트 함복 수정(E) 프로격트 함복 삭제(D) 이료(프로그리(U) 이제로(프로그리(U) 이제로(프로그리(U)) 이제로(프로그리(U))	PLC PLC PLC PLC :	도구살자 : %M	(D) 12	DS(<u>C</u>)	2053 C	(Q) (())))))))))))))))))		
응료(X) 로격트(P) 프로그램(B) 위 새 프로젝트(N) 열가(Q) 지장(S) 다른 이름으로 저장(A) 단가(C) 프로젝트 함복 추가(T) 프로젝트 함복 수정(E) 프로젝트 함복 삭제(D) 위료(프로그램)(U) 위료(프로그램)(U) 위료(프로그램)(U) 위료(프로그램)(U)	PLC PLC PLC :	도구살자 : %M	(D) 2	DS(<u>C</u>)	205 C	(()) (())))))))))) ())))		. ()]
응료(X) 로젝트(P) 프로그램(B) 위 세 프로젝트(N) 열가(Q) 지장(S) 다른 미름으로 저장(A) 단가(Q) 프로젝트 항복 추가(I) 프로젝트 항복 수정(B) 프로젝트 항복 수정(D) 위료(프로그램)(U) 위료(프로그램)(U) 이제로(프로그램)(U) 이제로(프로그램)(U) 이제로(프로그램)(U) 이제로(프로그램)(U) 이제로(프로그램)(U) 이제로(프로그램)(U) 이제로(프로그램)(U)	PLC PLC PLC :	도구살자 : %M ,		DS(C) ,	205 C	(Q) (() PLC 311+P)]
응료(X) 로 객 트(P) 프로그램(B) 위 새 프로 객 트(N) 열가(Q) 지장(S) 다른 이름으로 저장(A) 단가(C) 프로 객트 항복 추가(T) 프로 객트 항복 수정(E) 프로 객트 항복 삭제(D) 이러 문(프로 그려)(U) 이처 문(프로 그려)(U) 이처 문(프로 그려)(U) 이처 문(프로 그려)(U) 이처 문(프로 그려)(U) 이 하 문(프로 그려)(U) 이 하 문(프로 그려)(U) 이 하 문(프로 그려)(U)	PLC PLC PLC :	도구살자 : %M		DS(C)	2053 C	(Q) (() PLC)]
응료(X) 로 객 트(P) 프로그램(B) : 새 프로 객 트(N) 열가(Q) 자장(S) 다른 대용으로 저장(A) 단가(Q) 프로 객트 함택 추가(T) 프로 객트 함택 추가(T) 프로 객트 함택 수정(E) 프로 객트 함택 삭제(D) 이다.(프로 그리가(L) 다위로(프로 그리가(L)	PLC PLC PLC :	도구알자 : %M ,		DS(C)	22192 >C	(Q) (())))))))))))))))))	. /]
응료(X) 로격트(P) 프로그램(B) 위 새 프로젝트(N) 월가(Q) 지장(S) 다른 대름으로 저장(A) 문가(Q) 프로젝트 항복 추가(T) 프로젝트 항복 추장(E) 프로젝트 항복 수정(E) 프로젝트 항복 수정(E) 프로젝트 항복 수정(E) 프로젝트 항복 수정(E) 프로젝트 항복 수정(B) 이내로(프로그램(U) 이내로(프로그램(U) 이내로(프로그램(U) 이내로(프로그램(U) 이내로(프로그램(U) 이내로(프로그램(U) 이내로(프로그램(U)) 이내로(프로그램(U) 이내로(프로그램(U)) 이내로(프로그램(U) 이내로(E) 프리터 설정(B)	PLC PLC PLC : PLC	도구알지 	(1) 2 : : : : : :	DS (C) F	22192 >C	(Q) (() PLC .tl+P)]
응료(X) 로젝트(P) 프로그램(B) 위 세 프로젝트(N) 열가(Q) 지장(S) 다른 미름으로 저장(A) 당기(Q) 프로젝트 항복 추가(I) 프로젝트 항복 수정(B) 프로젝트 항복 수정(D) 위료(프로그램(U) 위료(프로그램(U)) 위료(프로그램(U)) 위료(프로그램(U)) 위료(프로그램(U)) 위료(프로그램(U)) 위료(프로그램(U)) 위료(프로그램(U)) 위료(프로그램(U)) 위료(E) 프리터 설정(B)	PLC PLC PLC : :	도구설자 : %M ,	 (1) 習 : :<	DS (C)	2219 >C	(Q) (() PLC		. ()]
응료(X) 로랙트(P) 프로그램(B) 위 채 프로팩트(N) 월가(Q) 지장(S) 다른 이름으로 저장(A) 단가(C) 프로팩트 항복 추가(T) 프로팩트 항복 수정(E) 프로팩트 항복 삭제(D) 위료(프로그램)(U) 위료(프로그램)(U) 위료(프로그램)(U) 위료(프로그램)(U) 위료(프로그램)(U) 위료(E, 프리 T) 다운 바이너머, 라이브러리 관리자(L) 1 c:\\program files\\\migis\\ 3 c:\\program files\\\migis\\ 3 c:\\program files\\\migis\\	PLC PLC PLC : : PLC gmwh 3	도구살자 양M · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	(I) 캡 : : : : 가 ₩자기유 ₩고재.p	DS(C) F	운리면 >C	(Q) (() () () () () () () () ())	. /]

JUSE PLC 초급











🜌 PLC 초급

84 2 ×
에이크 옵션 및 모터/디바가 옵션 자동 저장 디렉토리 설정 접속 옵션
7ł (STULIB* FU, STDLIB*FB)
Cittorogram Fillestilgistigner avsource
Output
c:ttercaron fillestigista
확인 취소 도움말
8 ⁴
1003 옵션 ZUEI/CIM 7 옵션 자동 개장 C역토리 공장 접수 옵션 전속 방식
(PLC PC 1:1) .
RS-232C COM1-COM .
PLC PC .
PC 89 21 9
Enet
PLC3 PLC2 PLC3
Past - RDE2D
PLC4 PLC5 PLC6
박업 취소 도움망





*

< >

※金用系(D) 프로그램(B) 왕장(E) 서 프로甲系(D) 왕가(Q)	->
PLC로 부터 열가(U) 저장(S) 다른 마름으로 저장(A) 닫가(C)	
프로젝트 상북 추가(j) 프로젝트 상북 수정(j), 프로젝트 상북 식정(j) M 정복 수정(j), 의왕(c), 프린터 성장(1),	Control of the second sec
#d(g)	Argo Vice Contractor
Clic Clic Clic Clic	표표 분석(T): [2018년3 전원(*연*) 전문 전문(R): [255

•

< > 가

STDLIB.*FU	Standard Function	
STDLIB.*FB	Standard Function Block	
MKSTDLIB.FU	Master - k Standard Library	MASTER - K
APP.*FU	가Function Library	
APP.*FB	기Function Block	
SPECIAL.*FB	Library	
COMMUNI.*FB	Library	
REMOTEn.*FB	Library	G*L-FUEA(F NET Master) GnL-RBEA(F NET Slave)





< ^r 가/ > Ъ г

L









3)

< >

면접(E) 도구상자(D) 면접 해수있기	EDS(C)	
월란내가(D) 백사(C) 위가(의민) 석제(D)	OxI+X OxI+C OxFeV Del	. Window .
受기(E) 바꾸기(<u>B</u>) 다시 찾기(<u>S</u>) 찾마 가기(<u>S</u>)	Chi+F Chi+H Chi+F3	
화면 확대/축소(<u>C</u>) 변수 설명문(<u>V</u>)	CXI+E CXI+E	:
라면 삭제(E) 성 삭제(언) 라면 상업(L) 성 상업(D)	Chi+D Del Chi+L Chi+I	

< > LD

* < > .

도구상자(① 쿱파일(ⓒ)	온라면(<u>Q</u>)	[[비그(<u>0</u>) 참(<u>₩</u>) 도움말(<u>비</u>)
도구 상자 형태 선택(]	Click!	도구 상자 형태 🛛 🗙
-1 - -1/ - -()- -(()- -(/)- -(/)- -(/)- -(F)- -(F)- -(F)- -(F)- -(R)- -(P)- -(N)- (RET) >> (SCAL) \$\$CAL} \$\$SCAL} \$\$SCAL} \$\$SCAL}	F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 Sht+F1 Sht+F2 Sht+F3 Sht+F5 Sht+F6 Sht+F6 Sht+F8 Sht+F9 Sht+F9 Sht+F9 Sht+F9	도구 상자 보이기
町 편변호 선택(台)		





< >

	컴파일(<u>C</u>) 메이크(<u>M</u>)		
	모두 컴파얼(표)		
	메시지 보기(트)		
	메모리 함조(日)		
:	(0, 1)		
:			
:			
:			
메모리 삼조		×	
집석발 [비 의 영 [기 의 영 [기 의 영	명역 (* 위치 명역 명역	정보 술력	

[기존] 페북 열기다

4.

, 가 , . , , ,

새로 목록 만들기



5가

5.

GMWIN フト

한국기술교육대학교 능력개발교육원





1) GMWIN	가		
2) IEC			
3) (Named)			
4) PLC			
5) Ethernet	F	PLC	
6) PLC		•	
7)			

도구	8 8	돠	8 8
þ.	새 프로젝트	*	접속+쓰기+모드전환(컨)+도니터시작
ę <mark>o</mark>	프로젝트 열기	C.B	집속
0	프로젝트 저장	Ŗ	접속 끊기
<u>(D</u>)	새 프로그램		쓰기
*]	프로그램 열기	le la	모니터 시작/끝
∎ . ⊔	프루그럴 저장	1	퀸
VAR D C A	변수 곡록	9	스톱
0	편집 취소	<u>\</u>	일시 장지
\$	잘라내고	8	니버 시작

2	복사	3	디버그 컴
1	붙여넣기	01	스텝오버
-	삭게	{ ¹ }	스텝인
1	찾기	$\{0\}^*$	스냅아웃
	바구기	Ð	알시정시
1	다시휮기	- {}	커서 귀치자지 런
	컴파일	₽{}	브레이크 포인트 설정/해제

4. LD

	명청		명칭		명칭	
0	화살표 모드	0	수직선	6	양 변환 검출 코일	
2	영역 선택	9	Rəturn	6	음 변환 검출 코일	
3	평상시 열린 접점	0	Jump	Ø	평전	
4	평상시 닫힌 접점	0	출력코일	6	평견 블록	
6	양 변환 검출 접점	œ	역코일	w w		
6	음 변환 검출 접점	ᡂ	Set코일	ø	Sub-routine Call	
0	수평선	œ	Reset코일			
	<	LD	>	-		

5.

프로젝트(만) 프로그램(한)	83(E)	도구상자(①	컴파율(C)	윤라인(<u>()</u>)	Q			
새 프로젝트(원) 열기(<u>0</u>)								
저장(S) 다른 여름으로 개장(A) 당기(C)	PLC PLC	:	F) X	;)			
프로젝트 함택 추가(1) 프로젝트 함택 수가(1) 프로젝트 함복 수정(5) 프로젝트 함복 석제(0) 이너(프로그램(0) 이너(프로그램(0)					*			
인쇄(P)	M PLC	: %M		PLC		().	
프린터 설정(图)	:	,	,			,	/	,
라이브러리 관리자(_)		:						
1 c:Wprogram filesWigist 2 c:Wprogram filesWigist 3 c:Wprogram filesWigist 4 c:Wprogram filesWigist	PLC Mgmwin 3 Mgmwin 3 Mgmwin 3	가 WsourceW자 WsourceW교) WsourceWse	가 기유지(Idilisii: 웨.prj mina.prj), prij				
응료(2)								

가

1. GMWIN	О,		Х	
1) GMWIN IEC				
2) PLC	가	가 .		
3)				
4) Ethernet	PLC			
: 1) O - GMWIN IEC			1.1	
2) X - PLC			가	
3) X - GMWIN				가 .
4) O - Ethernet	PLC			
GLOFA PLC	GMWIN	1	가	
IEC				
(Named)				
PLC				
Ethernet		PLC		
PLC				
	(Library)			

2. GMWIN 카	?
: LD SFC	Pascal IL
: Pascal	
: GMWIN IEC	
LD, SFC, IL GMWIN IEC	
LD(Ladder Diagram), SEC(Sequence Function Chart).	
IL(Instruction List)	
3. GMWIN	?
LD	
: · GMWIN	١D
5	
4. ?	
R []] + + + + +	
(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	>> (40)
	360
: LD	
<u> </u>	
(5) (8) (P) (1) [F] [B] (81) >> (SC)	

JUS PLC 초급

	명청		명칭		명칭	
0	화살표 모드	0	수직선	6	양 변환 검출 코일	
2	영역 선택	9	Return	6	음 변환 검출 코일	
3	평상시 열린 접점	0	Jump	Ø	평전	
4	평상시 닫힌 접점	0	콜럭코일		ਯੋਮ ਸਵ	
6	양 변환 검출 접점	ø	역코일		장전 듣수	
G	음 변환 검출 접점	₿	Set코일	ø	Sub-routine Call	
0	수평선	69	Reset코일			

