

# Sistema Automatizado de Estampado con PLC y Cinta Transportadora

### Descripción general del sistema

Componentes involucrados:

- Cinta transportadora: transporta objetos a través de diferentes posiciones
- Estampador: mecanismo que estampa el objeto cuando esta debajo del estampador
- Sensor / finales de carrera
  - o LS1 detecta un objeto en la posición 1 (punto de entrada)
  - o LS2 detecta un objeto debajo del estampador (posición 2)
  - o LS3 detecta un objeto en la posición 3 (punto de salida)
- Sensores de estampado:
  - o LSUP detecta si el estampador está completamente activo
  - o LSDN detecta si el estampador está completamente inactivo
- Botones
  - START PB (%E0.0)
  - STOP PB (%E0.1)
- Motores / Actuadores
  - UP\_MOTOR(%A0.0) Eleva el estampador
  - o DN\_MOTOR(%A0.1) Baja el estampador
  - CONVEYOR\_MOTOR (%A0.2) Mueve objetos en la cinta transportador



#### Network 1: lógica de enclavamiento de encendido/apagado del sistema

**Entradas** 

%E0.1 pulsador STOP (normalmente cerrado)

%E0.0 pulsador START (normalmente abierto)

%E0.2 LS1 (objeto en la posición 1)

Salida

%M0.0 bobina de relé (sistema encendido)

Lógica: cuando se presiona Start y un objeto esta en LS1, el sistema se enciende configurando el %M0.0 esta ON, permanece ON hasta que se presiona STOP

### Network 2: comprobación de seguridad para el arranque del transportador

**Entradas** 

%M0.0 sistema encendido

%E0.3 LS2 (objeto debajo del estampador)

%E0.4 LS3 (objeto en la posición 3)

Salida

%M0.1 bobina relé 1 (seguro para cinta transportadora)



lógica: el transportador puede moverse solo cuando no hay ningún objeto debajo del estampador o en la salida (LS2 y LS3 no activos) evita colisiones o doble alimentación.

### Network 3: condición de activación del transportador

**Entradas** 

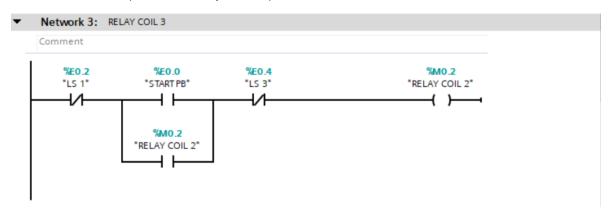
%E0.0 Start PB

%E0.2 LS1 (objeto listo)

%E0.4 LS3 (No hay objeto al salir)

Salida

%M0.2 bobina relé (habilitar transportador)



lógica: Asegura que el objeto en LS1 y LS3 este despejado antes de habilitar el transportador

### Network 4: Detectar objeto debajo del estampador

**Entradas** 

%E0.2 LS1 (objeto detectado anteriormente)

%M0.2, %M0.3, %M0.4 condición de habilitación de la cadena lógica.

Salida

%M0.3 bobina relé 3 (objeto debajo del estampador)

lógica: si el objeto se movió de LS1 y la lógica lo permite, indica que el objeto ahora está en LS2 (debajo del estampador)

# Network 5: Aumentar el estampador

**Entradas** 

%M0.3 objeto debajo del estampador

%E0.6 LSUP (el estampador esta activo)

Salidas

%Q0.0 UP\_MOTOR

lógica: Activa el UP\_MOTOR para levantar el estampador si aun esta elevado.



### Network 6: Estampadora inferior para estampación

**Entradas** 

%M0.0 Sistema encendido

%E0.5 LSDN (Stamper no caído)

%E0.4 LS3 (objeto a la salida)

Salidas

%M0.4 bobina relé 4 (listo para estampar)

lógica: permite que el estampador se mueva hacia abajo si aun no esta abajo y el objeto anterior ya no este.

Network 7: Activar estampado

**Entradas** 

%E0.3 LS2 (el objeto esta debajo del estampador)

%M0.4 estampado habilitado

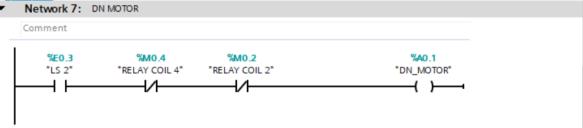
%M0.2 cinta transportadora lista

Salida

%A0.1 DN\_MOTOR

# ROEOTICS

# Benoni Benjamin Quezada Flores



lógica: baja el estampador para estampar el objeto que se encuentra abajo

## Network 8: Activar el transportador después del estampado

**Entradas** 

%M0.1 seguridad del transportador

%M0.2 lógica de transportador habilitada

%M0.4 estampado realizado

Salidas

%A0.2 Motor del transportador

lógica: después de estampar, si todo esta despejado, el motor del transportador mueve el objeto hacia adelante a LS3



#### TAGS DEL PLC

