AUTOMATIZACIÓN

Programación de Automatismos en Diagrama de Contactos en PL7

Autómata TSX Micro (Télémécanique)

Enrique J. Bernabeu





Control por Computador Introducción y Tecnología de la Automatización

Objetivos

- Configurar el tipo de Autómata Programable
- Introducir un Diagrama de Contacto
- Transferencia y Ejecución del Automatismo
- Usar el entorno PL7 de programación de Autómatas



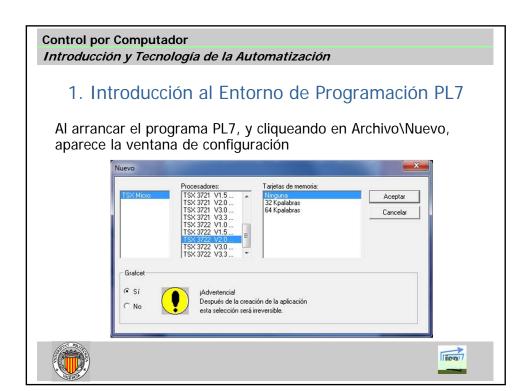


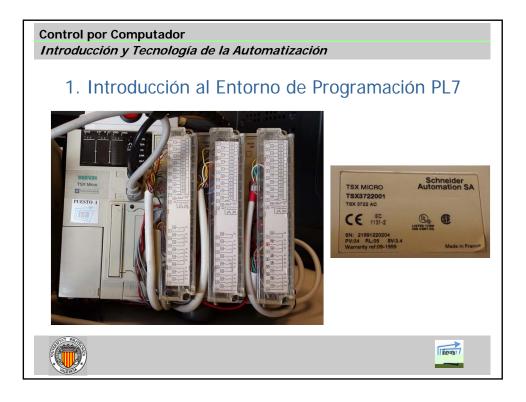
Lista de Contenidos

- 1. Introducción al Entorno de Programación PL7
- 2. Variables: Entrada, Salida
- 3. Uso del PL7: Diagrama de Contactos
- 4. Conclusiones









1. Introducción al Entorno de Programación PL7

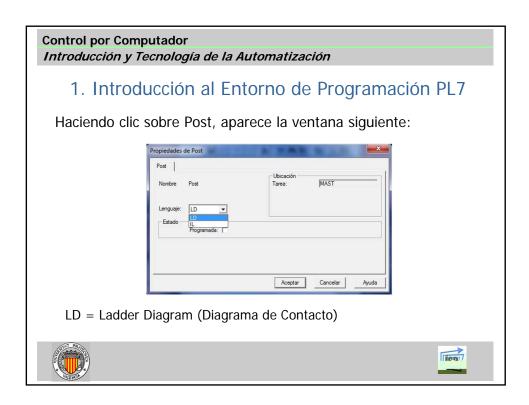
Tras aceptar nos aparece el Navegador de aplicación

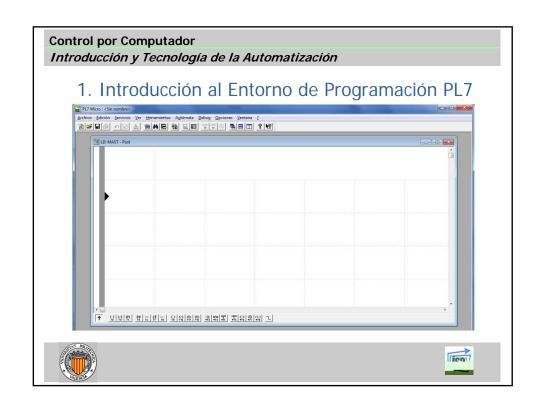


La carpeta más importante de todas es *Programa*. Dentro de ésta, se encuentran la subcarpetas: Prl, Chart y **Post**







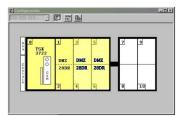


Control por Computador

Introducción y Tecnología de la Automatización

2. Variables: Entrada, Salida

Se tienen conectadas tres tarjetas de E/S DMZ-28DR, cada una con 16 Entradas y 12 Salidas



- Las entradas se denotan %I1.n, %I3.n, %I5.n, con n=0..15
- Las salidas se denotan %Q2.m, %Q4.m, %Q6.m, con m=0..11
- Variables de Memoria, se denotan %Mi con i=0..255





Control por Computador Introducción y Tecnología de la Automatización

3. Uso del PL7: Diagrama de Contactos

$$CN1 = B1 \cdot (P + T + L + E)$$

$$CN2 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN2 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN2 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN2 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN2 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN2 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN3 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN4 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN3 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN4 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN4 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN4 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN4 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN5 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN4 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN5 = B2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

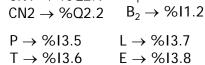
$$CN4 = A2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN5 = A2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN6 = A2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN7 = A2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$

$$CN8 = A2 \cdot (P \cdot T + \overline{L} \cdot \overline{T})$$





Ε



4. Conclusiones

- Entorno de Programación de Automatismos PL7
- Direccionamiento Variables Entrada y Salida
- Ejemplo de Uso del PL7



