

# “Comparativa de softwares para PLC”

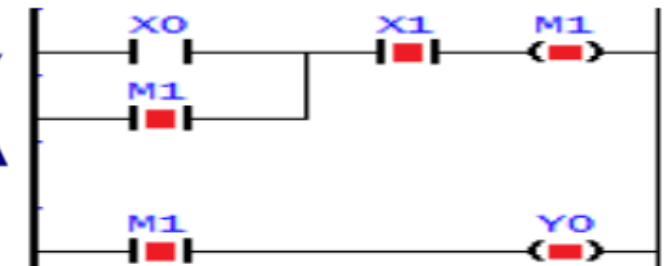
## FATEK” Practica 2



ALUMNOS:  
LUIS ALFREDO PEREZ AGUILAR  
JOSE MIGUEL RODRIGUEZ GARCIA  
JORGE DANIEL CORCHADO GARIBAY  
MONSERRAT RANGEL OLGUIN  
MORALES CRUZ ORLANDO ISRAEL

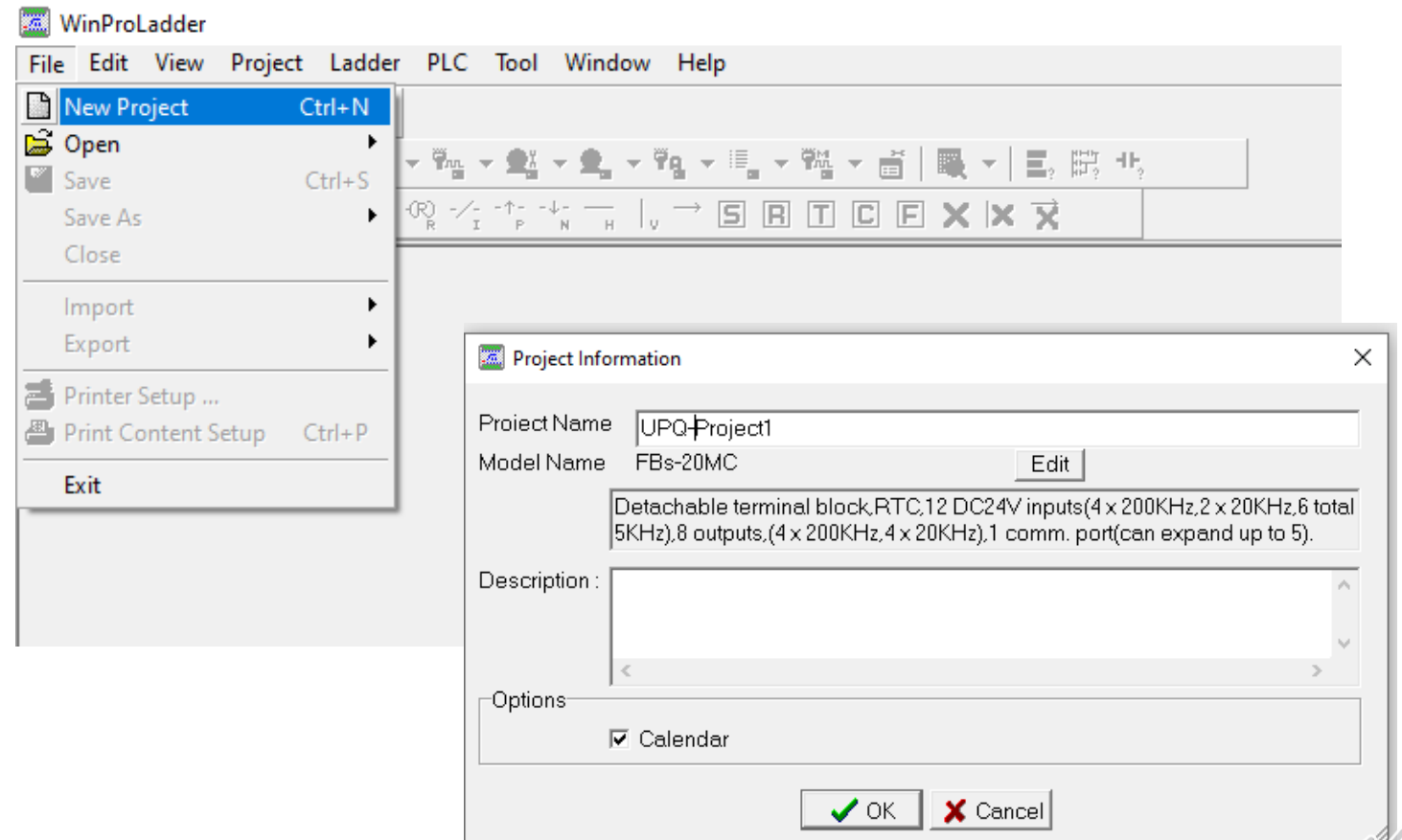


**FATEK**  
FATEK AUTOMATION CORP.



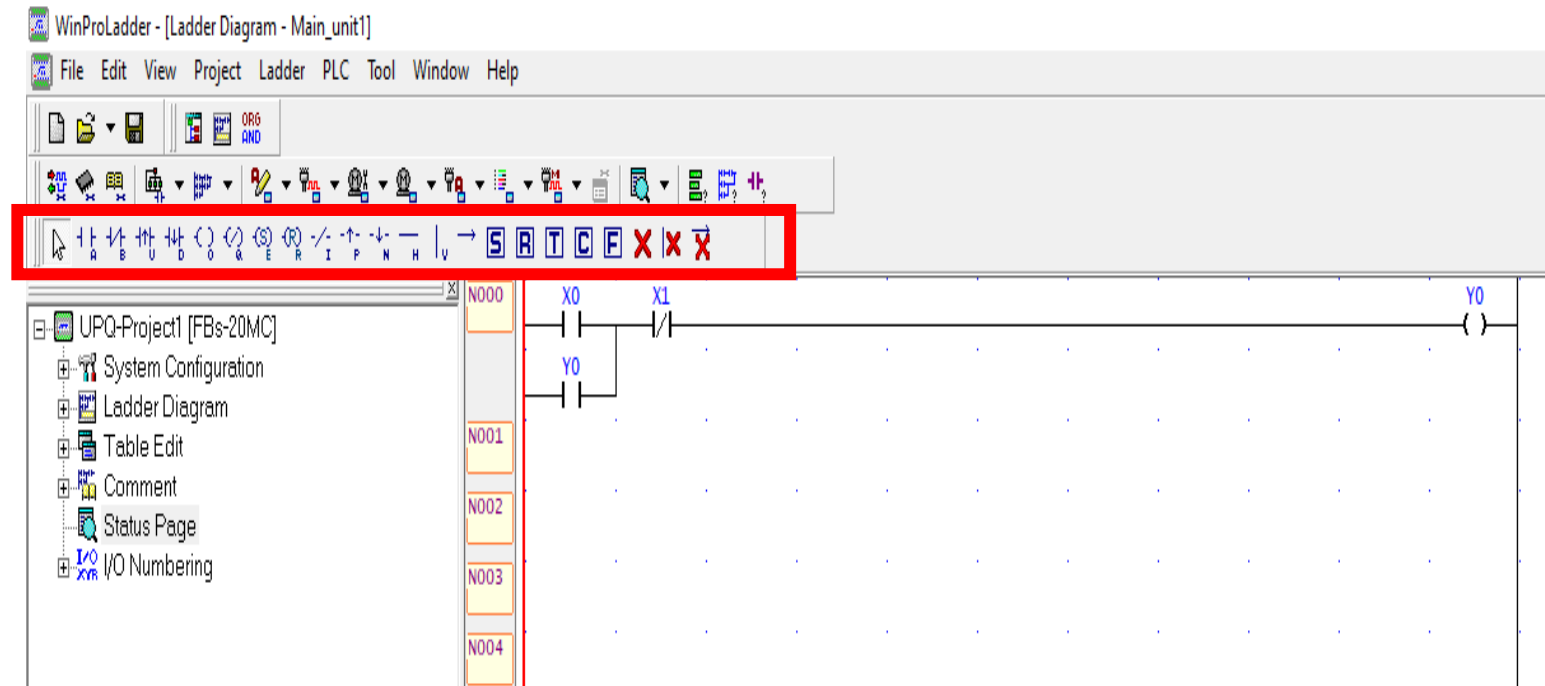


- **PASOS PARA PROGRAMAR EN FATEK**
- 1. TENEMOS QUE CREAR NUESTRO PROYECTO Y PROGRAMA, EN DONDE SELECCIONAREMOS EL TIPO DE CPU QUE SE UTILIZARA.



# FATEK®

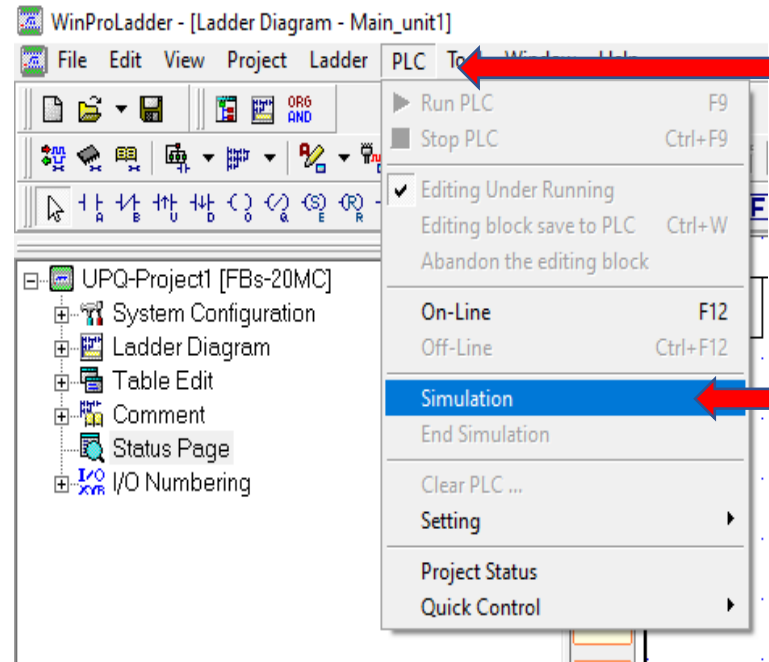
- 2. AHORA EMPEZAMOS AGREGAR LAS INSTRUCCIONES DEL PROGRAMA A PARTIR DE NA ES : “X0” Y NC ES: “X1” Y UNA SALIDA O ACTUADOR COMO “Y0”



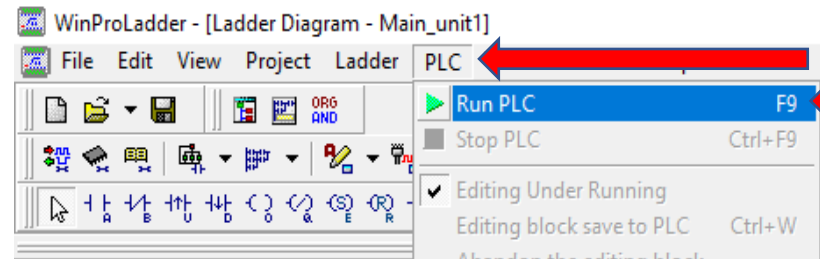
# FATEK®

- 2. YA QUE TIENES TU PROGRAMA CARGADO SEGUIREMOS CON LA SIMULACION DEL PROGRAMA COMO SE MUESTRA A CONTINUACION.

1

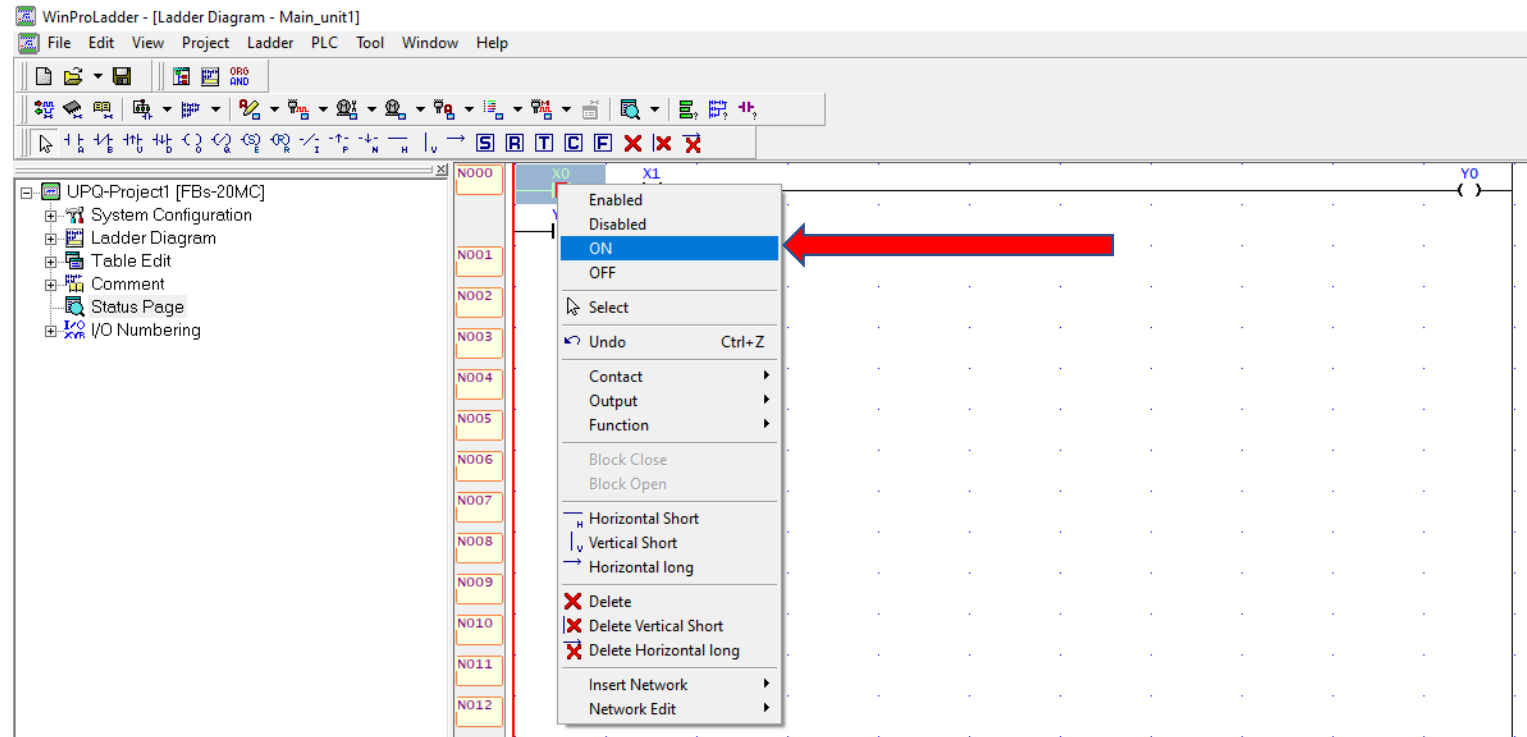


2



# FATEK®

- 3. SE SELECCIONA EL COMPONENTE QUE SE QUIERE ACTIVAR PRESIONANDO EN LA OPCION DE ON PARA ACTIVAR LA SIMULACION.





## • PRACTICA 2:

### Ejercicio 11º

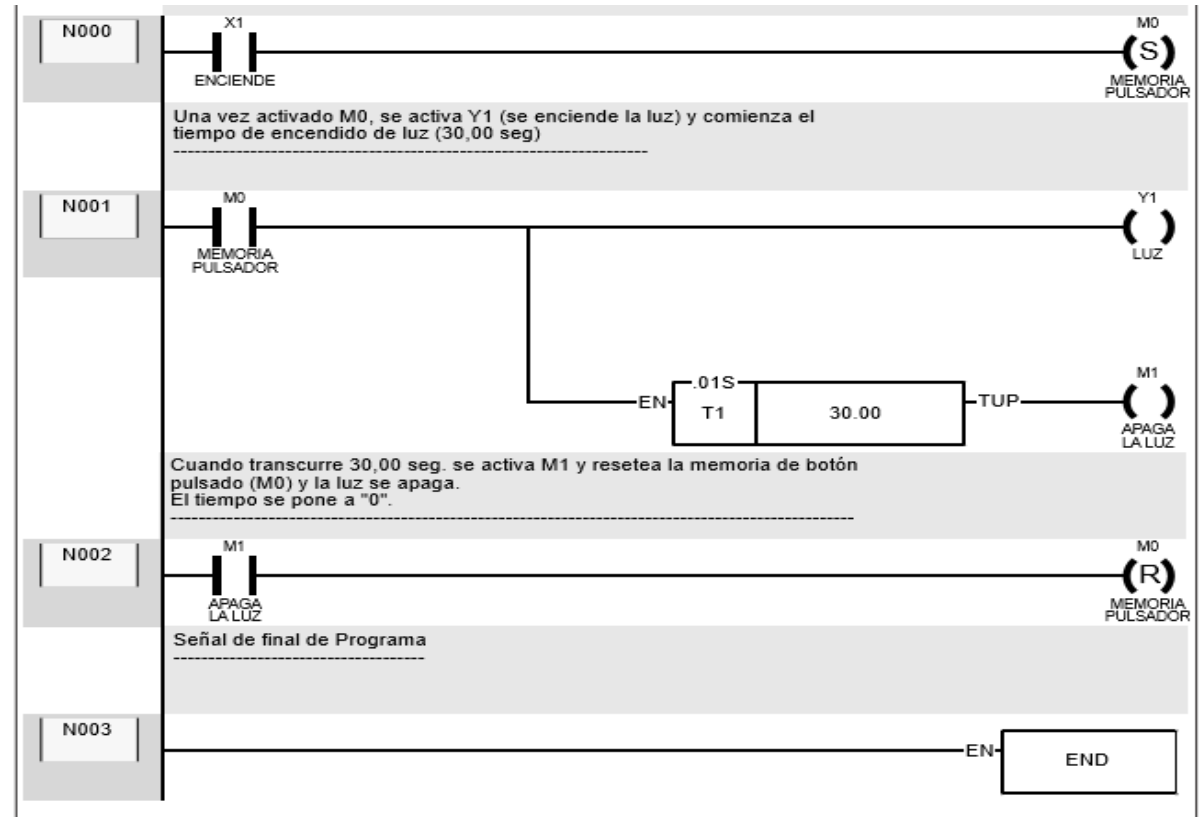
En esta práctica vamos a programar un temporizador

La aplicación consiste en encender una luz, durante un tiempo determinado, cada vez que pulsemos un botón.

\* Disponemos de un botón Normalmente Abierto (NA) conectado a la entrada X1.

\* Disponemos de un relé, conectado a la salida Y1, que conmuta la tensión a la lámpara que vamos a encender.

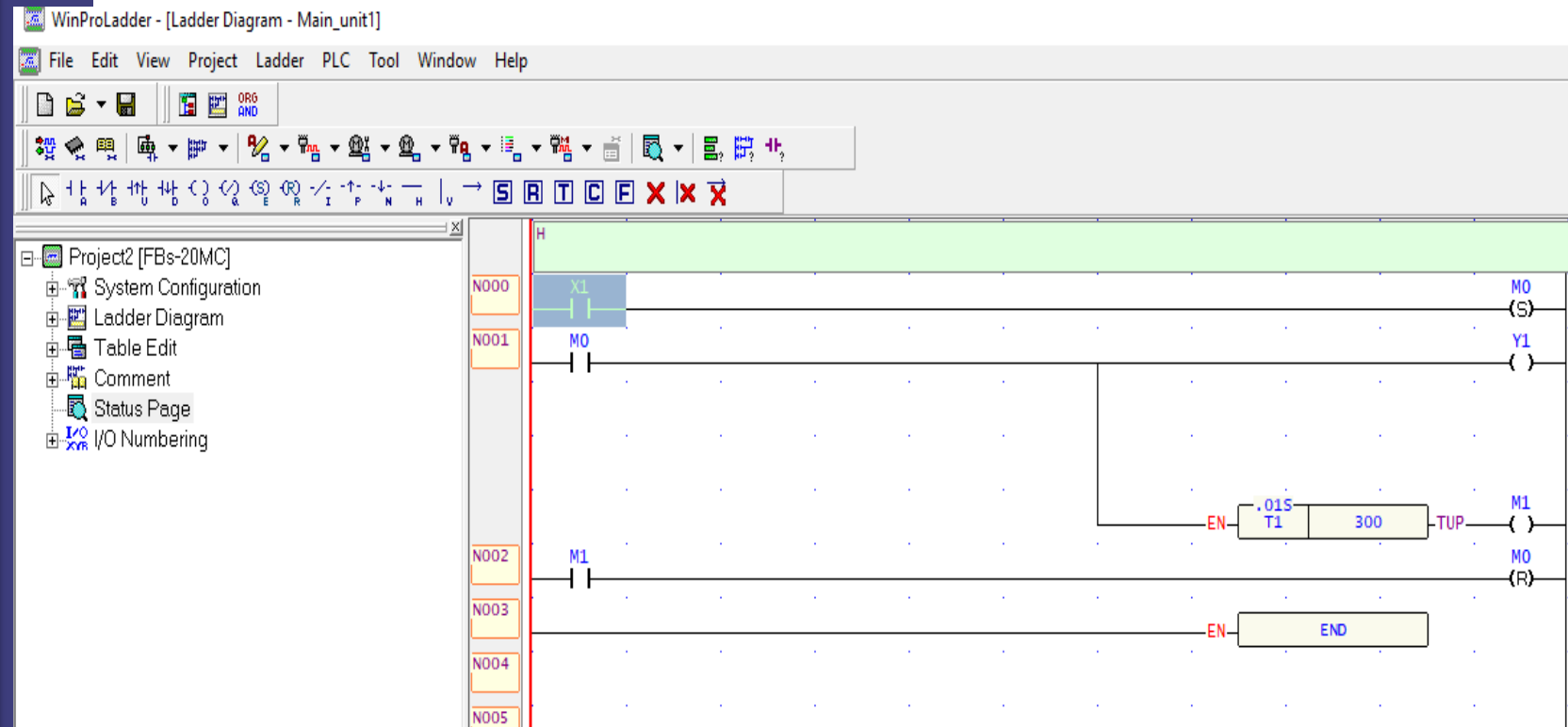
Veamos el programa:



**FATEK®**

- **PRACTICA 2:**

Agregaremos los componentes necesarios para hacer la programación de la practica 2



# FATEK®

- PRACTICA 2:

The image shows a screenshot of the WinProLadder software interface. The main window displays a ladder logic diagram for 'Main\_unit1'. The diagram includes a power rail (L1) connected to a network of logic. The logic consists of a normally open contact labeled 'X1' (address N001) in series with a normally closed contact labeled 'M0' (address N001). This network is connected to a coil for output 'M0' (address Y1). Below this, there is a timer block 'T1' (address T1) with a preset value of 300, connected to a coil for output 'M1' (address M1). The diagram ends with an 'END' block. A context menu is open over the 'X1' contact, showing options like 'Enabled', 'Disabled', 'ON', 'OFF', 'Select', 'Undo', 'Contact', 'Output', 'Function', 'Block Close', 'Block Open', 'Horizontal Short', 'Vertical Short', 'Horizontal long', 'Delete', 'Delete Vertical Short', 'Delete Horizontal long', 'Insert Network', and 'Network Edit'. A blue arrow points from the 'Run PLC' button in the top menu bar to the 'X1' contact in the diagram. Another blue arrow points from the 'ON' option in the context menu to the 'X1' contact. The top menu bar includes 'File', 'Edit', 'View', 'Project', 'Ladder', 'PLC', 'Tool', 'Window', and 'Help'. The 'PLC' menu is open, showing options like 'Run PLC' (F9), 'Stop PLC' (Ctrl+F9), 'Editing Under Running', 'Editing block save to PLC' (Ctrl+W), 'Abandon the editing block', 'On-Line' (F12), 'Off-Line' (Ctrl+F12), 'Simulation', 'End Simulation', 'Setup Simulation', 'Pause Simulation' (Alt+Space), 'Add/Remove Address Breakpoint', 'Setup Data Breakpoint', 'View Address Breakpoints', 'Clear PLC ...', 'Setting', 'PLC Status', and 'Quick Control'.

Fuente: [Curso PLC FATEK\(ejercicios\).qxd \(infoplcn.net\)](#)





- **PRACTICA 2:**

### Conclusión:

Al pulsar el botón activamos la entrada X1 y se enclava el bit M0, el cual enciende la luz (activa salida Y1), y pone en marcha el temporizador T1. Pasados 30.0 seg. se activa la salida del temporizador (M1) y en el renglón siguiente se resetea la memoria de botón pulsado (M0) y por lo tanto se apaga la luz y el temporizador se pone a "0".

La situación se queda en esta posición hasta que se vuelva a pulsar el botón de luz, en cuyo caso se repite la maniobra que hemos descrito.

Proponemos al cursillista que compruebe que ocurre si se pulsa el botón repetidas veces mientras transcurre los 30.0 seg



**FATEK®**

GRACIAS POR  
SU ATENCION

