

-1- → ESTACIÓN DE DISTRIBUCIÓN:

ENTRADAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
I 124.0	I0	Sensor cilindro en avance (preparado para introducir pieza)	
I 124.1	I1	Sensor cilindro retraído (introduciendo pieza a la ventosa)	
I 124.2	I2	Final de carrera motor neumático cogiendo pieza	
I 124.3	I3	Final de carrera motor neumático soltando pieza	
I 124.4	I5	Vacuoestado	
I 124.5	I6	Sensor fibra óptica. Sin objeto = 24V. Con objeto = 0V	Detecta si hay pieza
I 124.6	I7		
I 124.7	I8		

SALIDAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
Q 124.0	O0	Cilindro de doble efecto. Válvula monoestable 5/2 vías	Cargador
Q 124.1	O1	Motor - Cogér pieza	
Q 124.2	O2	Motor - Soltar pieza	
Q 124.3	O3	Ventosa (soltar)	
Q 124.4	O4	Ventosa (coger)	Vacío
Q 124.5	O5		
Q 124.6	O6		
Q 124.7	O7		

-2- → ESTACIÓN DE VERIFICACIÓN:

ENTRADAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
I 125.0	I0	Sensor inductivo	Metálicas
I 125.1	I1	Sensor capacitivo	Todas
I 125.2	I2	Sensor de reflexión directo. Se activa cuando detecta objeto.	Colores menos el negro
I 125.3	I3	Sensor de proximidad. Cilindro elevación (posición abajo)	Ascensor abajo
I 125.4	I4	Sensor de proximidad. Cilindro elevación (posición arriba)	Ascensor arriba
I 125.5	I5	Interruptor proximidad. Cilindro extracción retraído	Saca la pieza
I 125.6	I6	Interruptor proximidad. Cilindro verificación en avance	No lo utilizamos
I 125.7	I7	Potenciómetro analógico de posición. Señal 0-10V DC	No lo utilizamos

SALIDAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
Q 125.0	O0	Bajada del cilindro de elevación	
Q 125.1	O1	Subida del cilindro de elevación	
Q 125.2	O2	Cilindro de extracción. Válvula monoestable 5/2 vías	Saca la pieza del ascensor
Q 125.3	O3	Cilindro de verificación. Válvula monoestable 5/2 vías	No lo utilizamos
Q 125.4	O4	Cilindro final de la cinta. Válvula monoestable 5/2 vías	Final
Q 125.5	O5		
Q 125.6	O6		
Q 125.7	O7		

-3- → ESTACIÓN DE PROCESO:

ENTRADAS	N°	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
I 0.0	I0	Sensor de reflexión directa	
I 0.1	I1	Sensor inductivo	
I 0.2	I2	Cilindro de sujeción retraído	Arriba
I 0.3	I3	Cilindro de sujeción en avance	Abajo
I 0.4	I4	Cilindro de taladro retraído	Arriba
I 0.5	I5	Cilindro de taladro en avance	Abajo
I 0.6	I6	Cilindro de verificación retraído	
I 0.7	I7	Cilindro de verificación en avance	

SALIDAS	N°	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
Q 4.0	O1	Motor taladro	
Q 4.1	O2	Motor mesa (plato divisor)	
Q 4.2	O3	Bajar taladro	
Q 4.3	O4	Subir taladro	
Q 4.4	O5	Cilindro de sujeción	
Q 4.5	O6	Cilindro de verificación	
Q 4.6	O7		
Q 4.7	O8		

-4- → ESTACIÓN PUENTE:

ENTRADAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
I 1.0	I0	Señal del vapoestado	
I 1.1	I1	Soltar pieza (estación de empaquetado)	
I 1.2	I2	Recogida de piezas (estación de proceso)	
I 1.3	I3	Brazo en avance	
I 1.4	I4	Brazo retraído	
I 1.5	I5	Ventosa abajo	
I 1.6	I6	Ventosa arriba	
I 1.7	I7		

SALIDAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
Q 5.0	O1	Brazo retraído	
Q 5.1	O2	Brazo en avance	
Q 5.2	O3	Soltar pieza	
Q 5.3	O4	Coger pieza	
Q 5.4	O5	Ventosa cogiendo	
Q 5.5	O6	Ventosa soltando	
Q 5.6	O7	Activada baja (cilindro con ventosa en el extremo)	
Q 5.7	O8		

-5.1- → ESTACIÓN DE EMPAQUETADO:

ENTRADAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
I 8.0	I0	Brazo cargador muelle (émbolo retraído)	
I 8.1	I1	Brazo cargador muelle (émbolo en avance)	
I 8.2	I2	Sensor giro a la derecha	
I 8.3	I3	Sensor giro a la izquierda	
I 8.4	I4	Pinza dos dedos arriba	
I 8.5	I5	Pinza dos dedos abajo	
I 8.6	I6	Cargador muelles atrás	
I 8.7	I7	Cargador muelles delante	

SALIDAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
Q 12.0	O0	Brazo cargador muelle (émbolo avance)	
Q 12.1	O1	Brazo cargador muelle (émbolo retroceso)	
Q 12.2	O2	Pinza dos dedos giro a la derecha	
Q 12.3	O3	Pinza dos dedos giro a la izquierda	
Q 12.4	O4	Pinza dos dedos abajo	
Q 12.5	O5	Cilindro cargador muelles	
Q 12.6	O6	Pinza dos dedos	
Q 12.7	O7	Cargador émbolos	

-5.2- → ESTACIÓN DE EMPAQUETADO:

ENTRADAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
I 9.0	I0	Detector muelle	
I 9.1	I1	Cargador émbolos pequeños	
I 9.2	I2	Cargador émbolos grandes	
I 9.3	I3	Receptor piezas atrás	
I 9.4	I4	Receptor piezas delante	
I 9.5	I5		
I 9.6	I6		
I 9.7	I7		

SALIDAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
Q 13.0	O0	Receptor piezas delante	
Q 13.1	O1	Cilindro sujeción piezas en avance	
Q 13.2	O2	(Está taponada)	
Q 13.3	O3		
Q 13.4	O4		
Q 13.5	O5		
Q 13.6	O6		
Q 13.7	O7		

-5.3- → ESTACIÓN DE EMPAQUETADO:

ENTRADAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
I 16.0	I0	Brazo culata en avance	
I 16.1	I1	Brazo culata en retroceso	
I 16.2	I2	Pinza culata giro a la izquierda	
I 16.3	I3	Pinza culata giro a la derecha	
I 16.4	I4	Pinza culata arriba	
I 16.5	I5	Pinza culata abajo	
I 16.6	I6	Cilindro cargador culata atrás	
I 16.7	I7	Cilindro cargador culata cargando	

SALIDAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
Q 20.0	O0	Brazo cargador culata en avance	
Q 20.1	O1	Brazo cargador culata en retroceso	
Q 20.2	O2	Giro pinza culata a la derecha	
Q 20.3	O3	Pinza culata bajando	
Q 20.4	O4	Cilindro cargador culata en avance	
Q 20.5	O5	Pinza culata cogiendo	
Q 20.6	O6	Pinza culata soltando	
Q 20.7	O7		

-6- → ESTACIÓN DE MANIPULACIÓN:

ENTRADAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
I 17.0	I0	Cilindro sin vástago izquierda	
I 17.1	I1	Cilindro sin vástago derecha	
I 17.2	I2	Cilindro - pinza arriba	
I 17.3	I3	Cilindro - pinza abajo	
I 17.4	I4	Sensor derivador 1	
I 17.5	I5	Sensor derivador 2	
I 17.6	I6	Sensor derivador 3	
I 17.7	I7	Sensor final de cinta	

SALIDAS	Nº	DESCRIPCIÓN	COMENTARIO
Q 21.0	O0	Derivador 1	
Q 21.1	O1	Derivador 2	
Q 21.2	O2	Derivador 3	
Q 21.3	O3	Pinzas	
Q 21.4	O4	Cilindro - pinzas	
Q 21.5	O5	Desplazamiento derecha	
Q 21.6	O6	Desplazamiento izquierda	
Q 21.7	O7	Motor cinta	