

# INSTRUCTIVO DE PRODUCCION

Rev.: 001 Fecha: 24-may-22



## PRUEBAS PARA MODULOS DE SALIDA

Las tablillas de salida a relevadores son dispositivos de control que cumplen con las funciones básicas de un PLC

Existen algunas variantes como lo son:

Cantidad de relevadores.

2 Relevadores



4 Relevadores



8 Relevadores



Interface de comunicación.

Puerto USB



Puerto RS232



Puede ser también  
RS485, aunque no  
es tan usado.

## PROGRAMACION DE TABLILLA

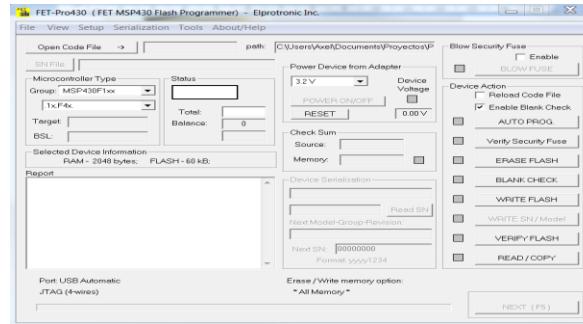
### EQUIPO REQUERIDO:

✗ J-TAG

✗ CLABLE USB TIPO B (IMPRESORA)

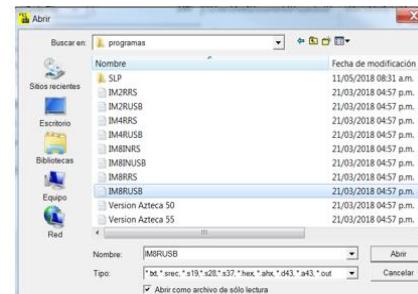


### PROGRAMADOR (FET-PRO 430).



### PROCEDIMIENTO:

1. Abrir el programa a utilizar en el programador FET-PRO 430.



### PUERTO USB

IM2RSB (2 relevadores)

IM4RSB (4 relevadores)

IM8RSB (8 relevadores)

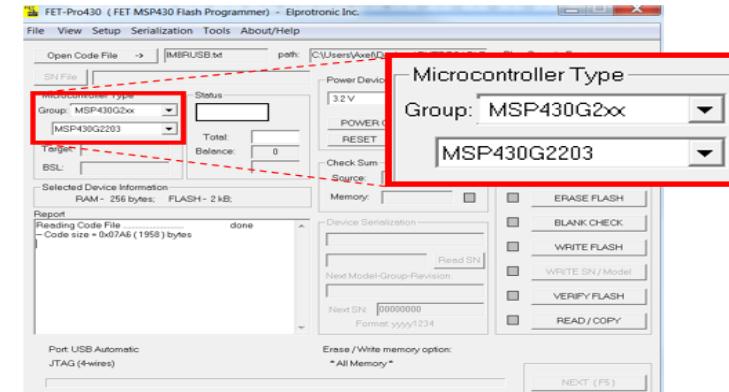
### PUERTO RS232

IM2RRS (2 relevadores)

IM4RRS (4 relevadores)

IM8RRS (8 relevadores)

2. Seleccionar el micro controlador en uso.



# INSTRUCTIVO DE PRODUCCION

Rev.: 001 Fecha: 24-may-22

Preparo

Producción

Calidad

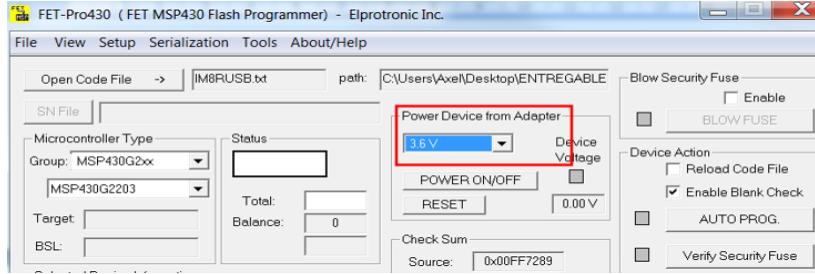
Sello

Numero de Control  
IMTECH-AVPROD-022

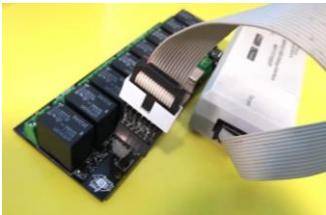


## PRUEBAS PARA MODULOS DE SALIDA

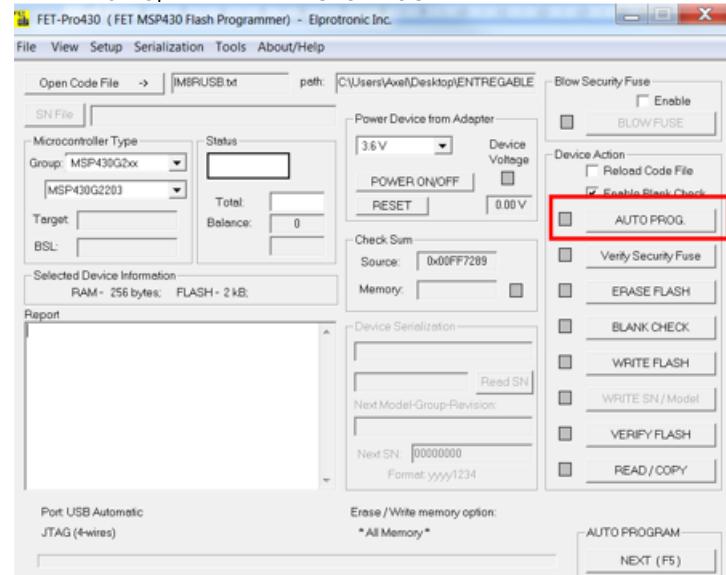
3. El voltaje a usar será de 3.6V.



4. Conectar el J-TAG a la tabilla



5. Oprimir el botón "AUTO PROG"



6. Al finalizar la prueba debe salir la palabra "PASS" para dar la programación como exitosa.



## PRUEBA DE TABLILLA

### EQUIPO REQUERIDO:

- o CABLE DE COMUNICACIÓN (DEPENDE DE LA TABLILLA A PROBAR)



- o FUENTE DE ALIMENTACION 12V



# INSTRUCTIVO DE PRODUCCION

Rev.: 001 Fecha: 24-may-22

Preparo

Producción

Calidad

Sello

Numero de Control  
IMTECH-AVPROD-022

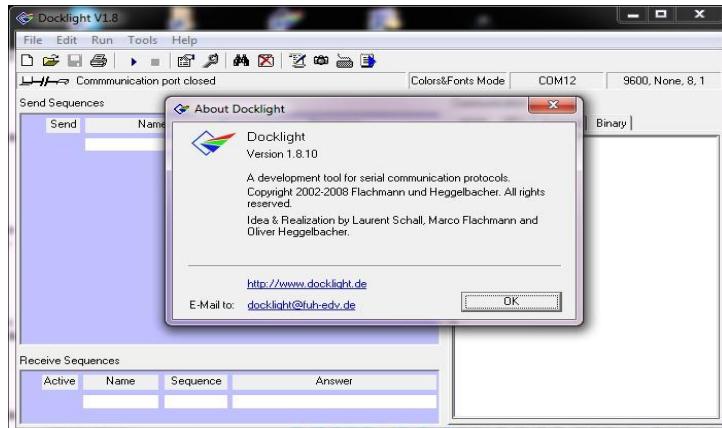


## PRUEBAS PARA MODULOS DE SALIDA

- o DESARMADOR DE PALETA Y CABLES.



- o PROGRAMA "DOCKLIGHT".

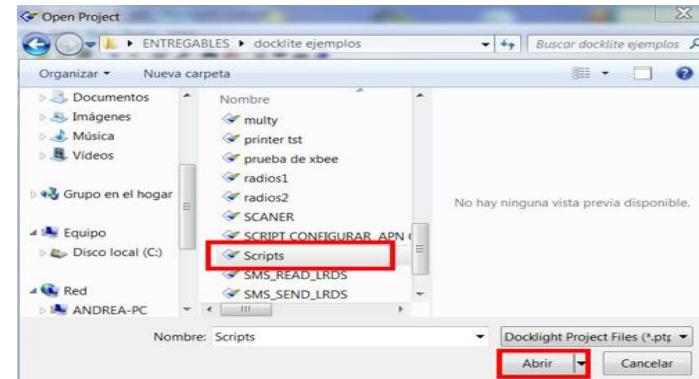


### PROCEDIMIENTO:

1. Conectar los cables de prueba a la tablilla.



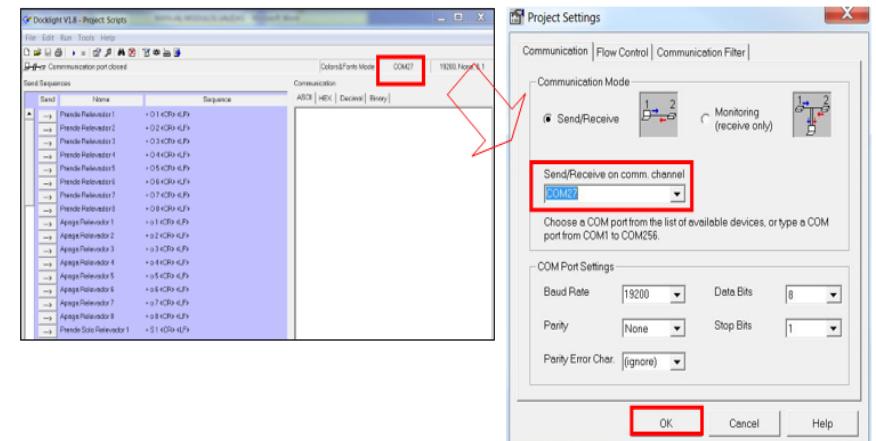
2. Abrir el programa "Scripts" en Docklight.



3. Conectar el cable USB y la fuente de Alimentación



4. En el programa Docklight con el "Scripts" previamente abierto hay que seleccionar el puerto a usar



# INSTRUCTIVO DE PRODUCCION

Rev.: 001 Fecha: 24-may-22

Preparo

Producción

Calidad

Sello

Numero de Control  
IMTECH-AVPROD-022



## PRUEBAS PARA MODULOS DE SALIDA

5. En la ventana de comandos debemos seleccionar la opción "Habilitar Interrupción" y debe responder lo siguiente.

Send	Name	Sequence
→	Periodo 0 On	+P01<CR><LF>
→	Periodo 1 On	+P11<CR><LF>
→	Periodo 2 On	+P21<CR><LF>
→	Periodo 3 On	+P31<CR><LF>
→	Periodo 4 On	+P41<CR><LF>
→	Periodo 5 On	+P51<CR><LF>
→	Periodo 6 On	+P61<CR><LF>
→	Periodo 7 On	+P71<CR><LF>
→	Periodo 8 On	+P81<CR><LF>
→	Almacena	+ST<CR><LF>
→	Plasmas	+RS<CR><LF>
→	Lee Premeses	+RP<CR><LF>
→	Lee Entrada 1	+11<CR><LF>
→	Lee Entrada 2	+12<CR><LF>
→	Lee Entrada 3	+13<CR><LF>
→	Lee Entrada 4	+14<CR><LF>
→	Lee Entrada 5	+15<CR><LF>
→	Lee Entrada 6	+16<CR><LF>
→	Lee Entrada 7	+17<CR><LF>
→	Lee Entrada 8	+18<CR><LF>
→	Habilita Entrada	+A<CR><LF>
→	Habilita Interrupcion	+IT<CR><LF>
→	Deshabilita Interrupcion	+DT<CR><LF>
→	Envio Periodico de entradas	+TP<CR><LF>

Communication  
 ASCII | HEX | Decimal | Binary |  
 06/02/2019 17:10:26.43 [TX] - +IT<CR><LF>

6. A continuación hay que activar (Prender) cada uno de los relevadores. Hay que prestar atención para asegurarnos que se escuche el "clic" y encienda el LED indicador.

Send	Name	Sequence
→	Prende Relé/edor 1	+01<CR><LF>
→	Prende Relé/edor 2	+02<CR><LF>
→	Prende Relé/edor 3	+03<CR><LF>
→	Prende Relé/edor 4	+04<CR><LF>
→	Prende Relé/edor 5	+05<CR><LF>
→	Prende Relé/edor 6	+06<CR><LF>
→	Prende Relé/edor 7	+07<CR><LF>
→	Prende Relé/edor 8	+08<CR><LF>

Relevador # n  
 06/02/2019 17:12:37.30 [TX] - +IT<CR><LF>  
 06/02/2019 17:13:00.02 [TX] - +01<CR><LF>  
 06/02/2019 17:13:00.02 [RX] - B  
 06/02/2019 17:13:21.50 [TX] - +02<CR><LF>  
 Debe responder una "B"  
 06/02/2019 17:13:21.81 [TX] - +03<CR><LF>  
 06/02/2019 17:13:21.81 [RX] - B  
 06/02/2019 17:13:23.10 [TX] - +04<CR><LF>  
 06/02/2019 17:13:23.12 [RX] - B  
 06/02/2019 17:13:23.49 [TX] - +05<CR><LF>  
 06/02/2019 17:13:23.49 [RX] - B  
 06/02/2019 17:13:23.91 [TX] - +06<CR><LF>  
 06/02/2019 17:13:23.93 [RX] - B  
 06/02/2019 17:13:24.38 [TX] - +07<CR><LF>  
 06/02/2019 17:13:24.39 [RX] - B  
 06/02/2019 17:13:26.43 [TX] - +08<CR><LF>

El Led de cada relevador activado debe de prender como indicador

7. Se procede a Apagar todos y cada uno de los relevadores. Hay que prestar atención para asegurarnos que se escuche el "clic" y se apaguen los LED indicadores.

→	Apaga Relé/edor 1	+01<CR><LF>	06/02/2019 17:14:20.55 [RX] - B
→	Apaga Relé/edor 2	+02<CR><LF>	06/02/2019 17:14:23.43 [TX] - +01<CR><LF>
→	Apaga Relé/edor 3	+03<CR><LF>	06/02/2019 17:14:27.53 [TX] - +02<CR><LF>
→	Apaga Relé/edor 4	+04<CR><LF>	06/02/2019 17:14:27.54 [RX] - B
→	Apaga Relé/edor 5	+05<CR><LF>	06/02/2019 17:14:30.34 [TX] - +03<CR><LF>
→	Apaga Relé/edor 6	+06<CR><LF>	Debe responder una "B"
→	Apaga Relé/edor 7	+07<CR><LF>	06/02/2019 17:14:30.64 [TX] - +04<CR><LF>
→	Apaga Relé/edor 8	+08<CR><LF>	06/02/2019 17:14:31.19 [RX] - B
→			06/02/2019 17:14:31.58 [TX] - +05<CR><LF>
→			06/02/2019 17:14:31.59 [RX] - B
→			06/02/2019 17:14:32.06 [TX] - +06<CR><LF>
→			06/02/2019 17:14:32.07 [RX] - B
→			06/02/2019 17:14:32.68 [TX] - +08<CR><LF>
→			06/02/2019 17:14:32.69 [RX] - B

8. Con esto aseguramos el perfecto funcionamiento de la tablilla. Luego se procede a empacarla en una bolsa antistática y se le agregan 4 CN00038 BUMPER CYLINDRICAL 0.44" DIA B. Hay que cerrar la bolsa con una etiqueta antiestática.

IMTECH-AVMAN-001

4 de 4

Rev. 001 Fecha 27 Abr 2022