

# INSTRUCTIVO DE PRODUCCION

Rev.: 001 Fecha: 24-may-22

Preparo

Producción

Calidad

Sello

Numero de Control  
IMTECH-AVPROD-022



## PRUEBAS PARA MODULOS DE SALIDA

Las tabllas 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

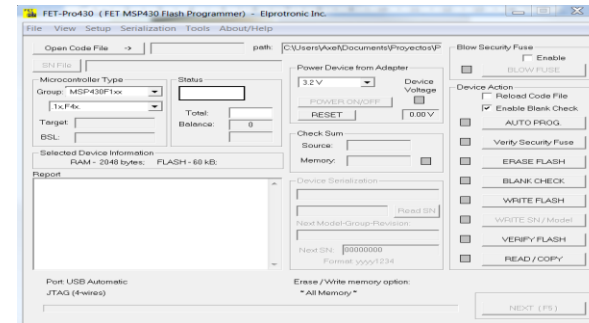
**EQUIPO REQUERIDO:**

✕ J-TAG

✕ CABLE USB TIPO B (IMPRESORA)

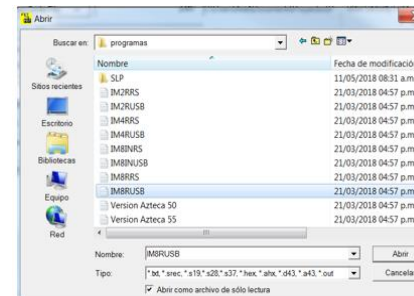


✕ PROGRAMADOR (FET-PRO 430).



### PROCEDIMIENTO:

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



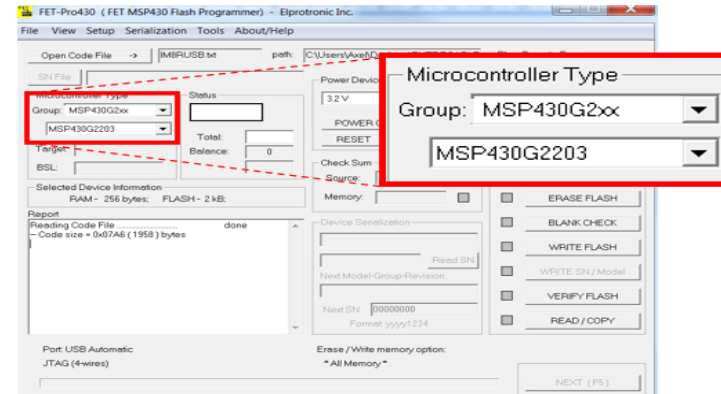
**PUERTO USB**

IM2RUSB (2 relevadores)  
IM4RUSB (4 relevadores)  
IM8RUSB (8 relevadores)

**PUERTO RS232**

IM2RRS (2 relevadores)  
IM4RRS (4 relevadores)  
IM8RRS (8 relevadores)

2. Seleccionar el micro controlador en uso.



# INSTRUCTIVO DE PRODUCCION

Preparo

Producción

Calidad

Sello

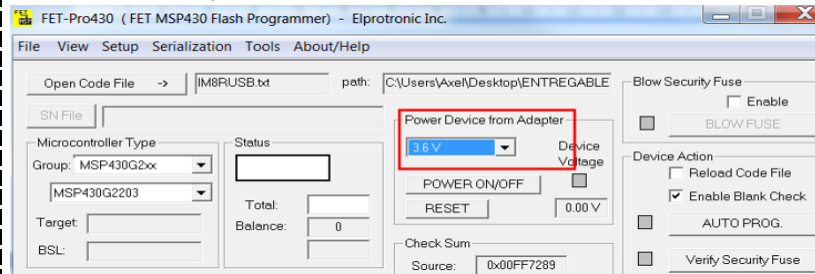
Numero de Control  
IMTECH-AVPROD-022

Rev.: 001 Fecha: 24-may-22

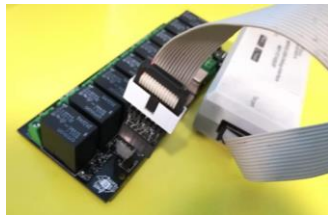


## PRUEBAS PARA MODULOS DE SALIDA

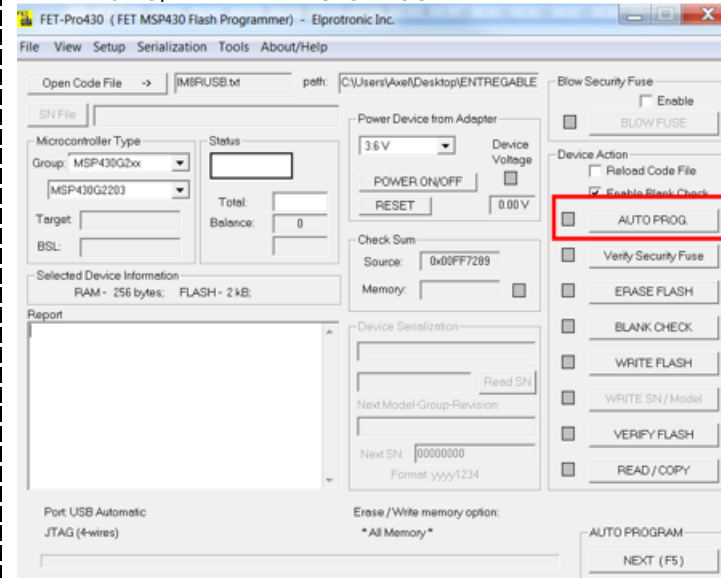
3. El voltaje a usar será de 3.6V.



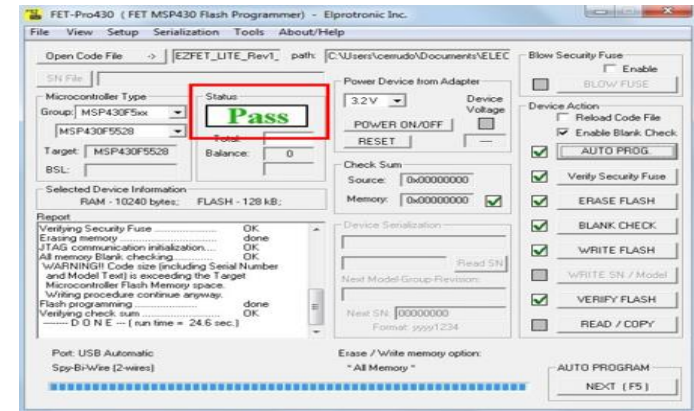
4. Conectar el J-TAG a la tablilla



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

Preparo

Producción

Calidad

Sello

Numero de Control  
IMTECH-AVPROD-022

Rev.: 001 Fecha: 24-may-22

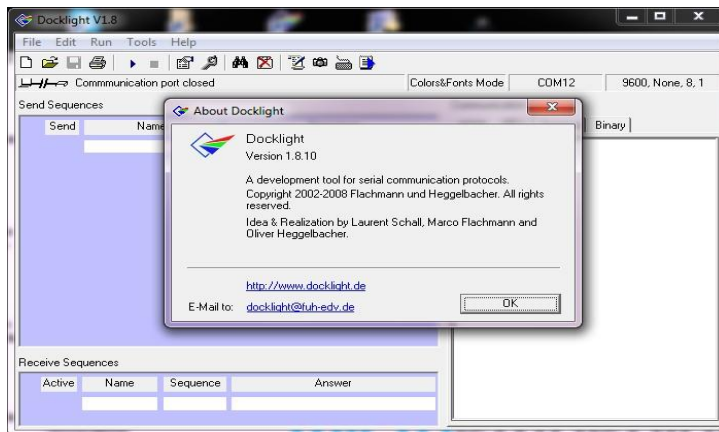


## PRUEBAS PARA MODULOS DE SALIDA

o DESARMADOR DE PALETA Y CABLES.



o PROGRAMA "DOCKLIGHT".

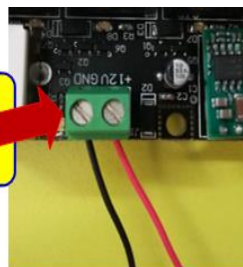


### PROCEDIMIENTO:

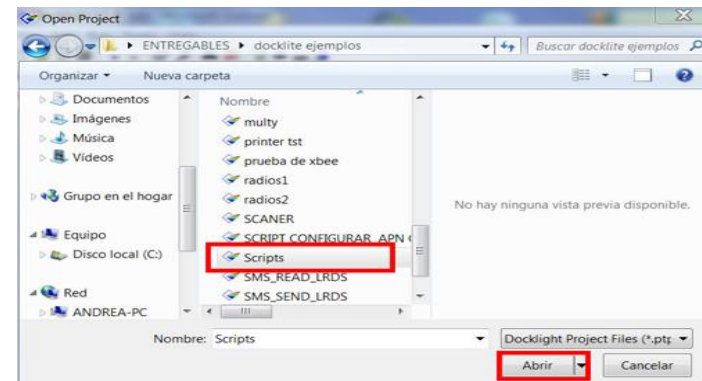
1. Conectar los cables de prueba a la tablilla.



CUIDAR EL ORDEN  
DE VOLTAJE Y  
TIFRRA



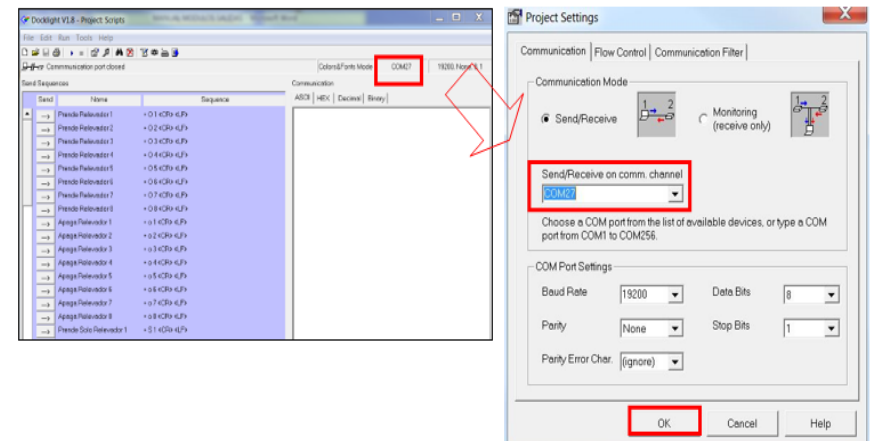
2. Abrir el programa "Scripts" en Docklight.



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

Preparo

Producción

Calidad

Sello

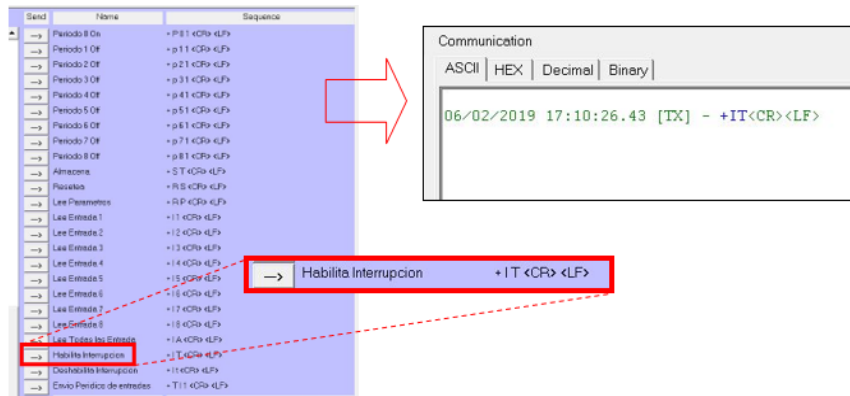
Numero de Control  
IMTECH-AVPROD-022

Rev.: 001 Fecha: 24-may-22



## PRUEBAS PARA MODULOS DE SALIDA

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



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 Relevador 1	+01<CR><LF>
→	Prende Relevador 2	+02<CR><LF>
→	Prende Relevador 3	+03<CR><LF>
→	Prende Relevador 4	+04<CR><LF>
→	Prende Relevador 5	+05<CR><LF>
→	Prende Relevador 6	+06<CR><LF>
→	Prende Relevador 7	+07<CR><LF>
→	Prende Relevador 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>
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 Relevador 1	+o1<CR><LF>
→	Apaga Relevador 2	+o2<CR><LF>
→	Apaga Relevador 3	+o3<CR><LF>
→	Apaga Relevador 4	+o4<CR><LF>
→	Apaga Relevador 5	+o5<CR><LF>
→	Apaga Relevador 6	+o6<CR><LF>
→	Apaga Relevador 7	+o7<CR><LF>
→	Apaga Relevador 8	+o8<CR><LF>



```

06/02/2019 17:14:20.55 [RX] - B
06/02/2019 17:14:23.43 [TX] - +o1<CR><LF>
06/02/2019 17:14:23.44 [RX] - B
06/02/2019 17:14:27.53 [TX] - +o2<CR><LF>
06/02/2019 17:14:27.54 [RX] - B
06/02/2019 17:14:30.24 [TX] - +o3<CR><LF>
06/02/2019 17:14:30.24 [RX] - B
06/02/2019 17:14:30.64 [TX] - +o4<CR><LF>
06/02/2019 17:14:31.17 [TX] - +o5<CR><LF>
06/02/2019 17:14:31.19 [RX] - B
06/02/2019 17:14:31.58 [TX] - +o6<CR><LF>
06/02/2019 17:14:31.59 [RX] - B
06/02/2019 17:14:32.06 [TX] - +o7<CR><LF>
06/02/2019 17:14:32.07 [RX] - B
06/02/2019 17:14:32.68 [TX] - +o8<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 antistatica y se le agregan 4 CN00038 BUMPER CYLINDRICAL 0.44" DIA B. Hay que cerrar la bolsa con una etiqueta antiestática.

