

PRÁCTICA 14 CONTROL CON PLC De AUTOMATISMOS ELECTRONEUMÁTICOS

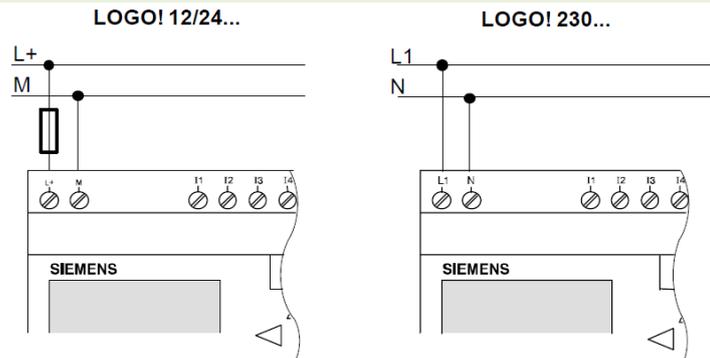
OBJETIVO

Se trata de analizar la operación, la programación y el conexionado de los controladores lógicos programables (PLC) para la realización del mando de los sistemas electroneumáticos.

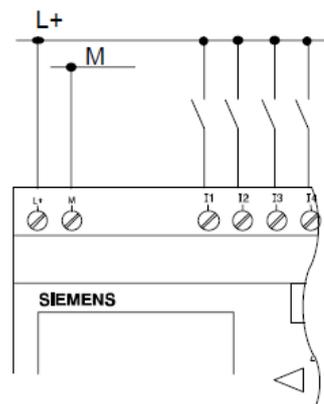
CONCEPTOS PREVIOS: INTRODUCCIÓN A LOS PLC

1.- CONEXIONADO

ALIMENTACIÓN

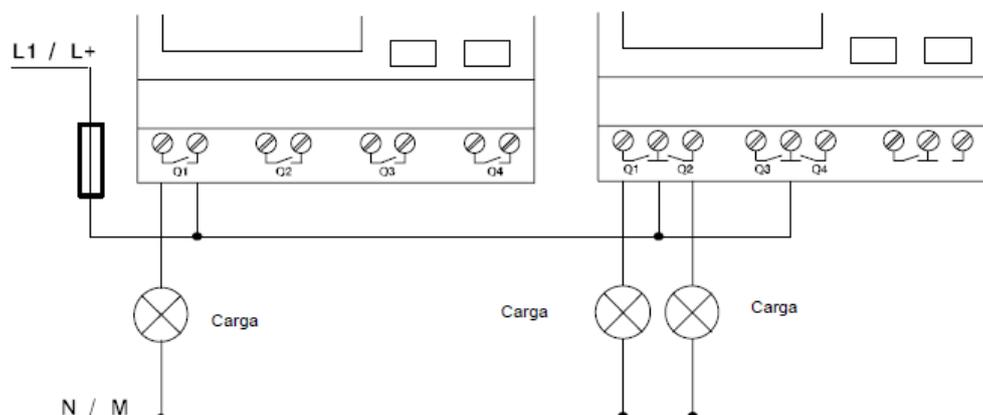


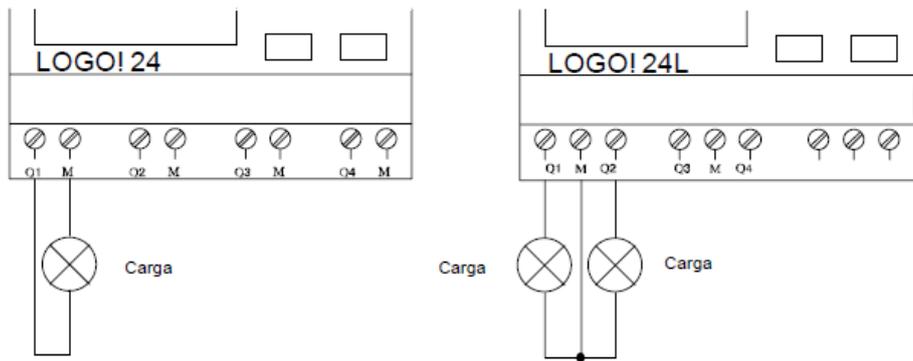
ENTRADAS



Las entradas de LOGO! 12/24... no poseen separación galvánica, por lo que requieren el mismo potencial de referencia (masa) que la tensión de alimentación.

SALIDAS



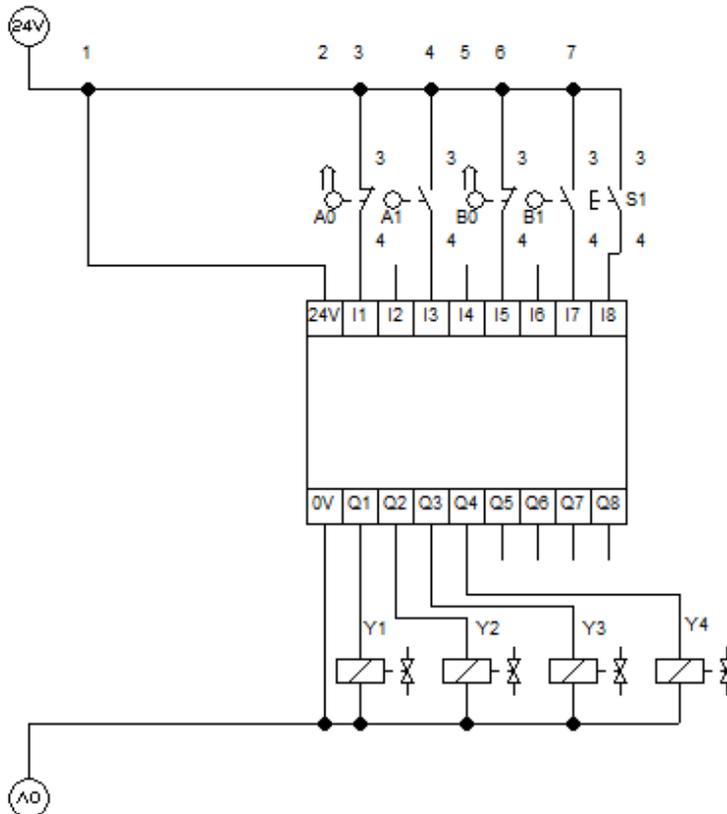


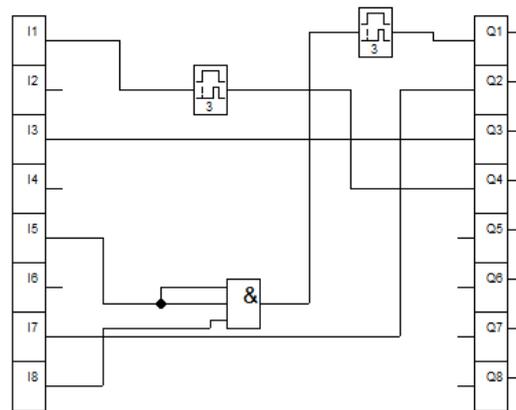
Carga: 24 V c.c., 0,3 A máx.

2.- PROGRAMACIÓN

Esquema Eléctrico	STL/AWL	FBD/FUP	LAD/KOP
	<pre> A I 0.0 ANI 0.1 = Q 4.5 </pre>		

3.- EJEMPLO CONEXIONADO Y PROGRAMACIÓN





DESARROLLO: SIMULACIÓN Y MONTAJE

CASO 14.1 rA+ B+ A- rB-

- La secuencia debe iniciarse cuando se accione el pulsador S1 y esté accionado el final de carrera FC1.
- Se debe producir un retardo de 5 segundos antes de que se produzca el retorno del cilindro B.
- Se debe producir un retardo de 3 segundos antes de que se produzca la salida del del cilindro A.
- El retorno de ambos cilindros debe hacerse con detectores de tipo magnético.
- Se debe regular la velocidad de salida y de retorno.

CASO 14.2 SECUENCIA A+ B+ A- C+ B- C-