



PLC SLC-500 BÁSICO (24 HORAS)

OBJETIVOS DEL CURSO:

- Conocer las partes fundamentales de un sistema basado en controladores programables de la Familia SLC-500.
- Conocer la forma adecuada de instalar y configurar un equipo de Familia SLC-500.
- Aprender a comunicarse con el PLC con diferentes protocolos.
- Aprender el desarrollo de programación con PLC.
- Aplicar el respaldo de programa al PLC.
- Forzar señales de entradas y salidas.

TEMARIO:

1. Conceptos Básicos.

- a. ¿Qué es un controlador programable?
- b. Antecedentes históricos.
- c. Ventajas y aplicaciones.
- d. Señales que pueden manejar.
- e. Diagrama a bloques de un Controlador Programable.
- f. Teoría de barrido (scan).

2. Configuración de un sistema de PLC Familia SLC-500.

- a. Familia de procesadores Allen Bradley.
- b. Tipos de módulos de entradas y salidas.
- c. Chasis y fuentes de poder
- d. Configuración del sistema

3. Comunicación con el PLC SLC-500.

- a. Software de comunicación RSLinx.
- b. Comunicación por protocolo RS-232.
- c. Comunicación por protocolo Ethernet.

4. Organización de la memoria y direccionamiento.

- a. Direccionamiento de Entradas y Salidas.
- b. Organización de Archivos.
- c. Direccionamiento de la memoria.

5. Software de programación RSLogix 500

- a. Funciones básicas y manejo de menús.
- b. Configuración del sistema.
- c. Creación de proyectos y manejo de herramientas de edición.

Lic. Eduardo Hernández Urdiales
Consultor ejecutivo HV Capacitación



6. Funciones básicas.

- a. Instrucciones tipo relevador.
- b. Temporizadores
- c. Contadores.

7. Mantenimiento y detección de fallas.

- a. Diagnóstico de fallas mediante los indicadores del PLC (FAULT).
- b. Respaldo de programas en disco.
- c. Técnicas de búsqueda.
- d. Forzamiento de entradas y salidas.

8. Documentación y Generación de reportes.

- a. Comentario por línea, instrucción y dirección.
- b. Manejo de símbolos.
- c. Generación e impresión de reportes.

Lic. Eduardo Hernández Urdiales
Consultor ejecutivo HV Capacitación