

Controladores programables PLC-5 con características mejoradas

(Cat. No. 1785-L11B, -L20B, -L26B, -L30B,
-L40B, -L40L, -L46B, -L60B, -L60L, -L80B,
-L86B)

Serie E, Revisión B

Introducción

Use estas notas informativas con los siguientes procesadores PLC-5:®

Procesador		Serie	Revisión
PLC-5/11™	PLC-5/46™	E	B
PLC-5/20™	PLC-5/60™		
PLC-5/26™	PLC-5/60L™		
PLC-5/30™	PLC-5/80™		
PLC-5/40™	PLC-5/86™		
PLC-5/40L™			

Para obtener información sobre	Vea la página:
Nuevas características compatibles con esta versión	1
<ul style="list-style-type: none"> • uso de forzados extendidos • mejoras en el uso del puerto en serie en el modo maestro 	
Uso de esta versión	4

Nuevas características



Esta revisión de firmware incluye capacidad para las siguientes características:

- forzados extendidos
- mejoras en el uso del puerto en serie en el modo maestro

Uso de forzados extendidos

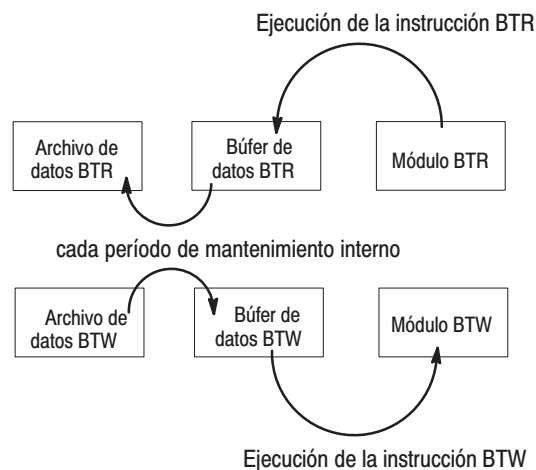
Con los procesadores PLC-5 serie E, revisión B, usted gana la capacidad de forzar un total de 1,024 palabras de transferencias en bloques de datos. Estas palabras pueden ser datos de tipo entero, binario, ASCII o HEX/BCD.

Para usar la característica de forzado extendido, usted selecciona los archivos de transferencias en bloques que contienen las palabras o bits que desea forzar. Luego usted usa el software de programación para introducir estos datos junto con los valores de forzados asociados en la tabla de configuración de forzados extendidos. Después de hacer esto, usted puede forzar todos los datos que envíe o reciba a través de instrucciones de transferencias en bloques.

El forzado extendido funciona con las siguientes instrucciones de transferencias en bloques:

- Transferencia en bloques de lectura (BTR)
- Transferencia en bloques de escritura (BTW)
- Tipo de comando de lectura 1771 de CIO
- Tipo de comando de escritura 1771 de CIO

Usted programa las instrucciones de transferencias en bloques de la misma manera, independientemente de que configure el archivo de datos en la tabla de configuración de forzados extendidos. La siguiente figura muestra cómo se actualizan los archivos de la tabla de datos de transferencias en bloques durante el mantenimiento interno.



Para obtener más información sobre el uso de forzados extendidos, complete y devuelva la tarjeta "Request Reply Card" del manual del usuario que usted recibió con este documento. Cuando reciba el manual del usuario, también recibirá una actualización de documentación, número de publicación 1785-6.5.12-DU1ES, que describe el uso de forzados extendidos.

Mejoras en el uso del puerto en serie en el modo maestro

Esta versión de los procesadores PLC-5 proporciona las siguientes mejoras cuando se usa el puerto en serie en modo maestro en el canal 0.

- encuestas de estaciones prioritarias inactivas
- monitoreo del estado

Encuestas de estaciones prioritarias inactivas

A través de la característica de configuración de canales del software de programación, ahora usted puede seleccionar encuestar una o todas las estaciones prioritarias inactivas en el modo maestro en el canal 0. En versiones previas, no se podía seleccionar las estaciones a encuestar y sólo se encuestaba una estación prioritaria inactiva durante cada secuencia de encuesta. La selección predeterminada es encuestar una estación prioritaria inactiva durante cada secuencia de encuesta.

Si usted selecciona encuestar todas las estaciones inactivas, se le comunica inmediatamente cuando una estación queda inactiva; no tiene que esperar a que se completen todas las otras secuencias de encuestas. Sin embargo, tenga en cuenta que si selecciona encuestar todas las estaciones inactivas, puede disminuir el rendimiento del canal. Planifique su esquema de encuestas de acuerdo a sus necesidades particulares.

Monitoreo del estado

Esta versión modifica dos indicadores de estado almacenados en archivos de la tabla de datos asociados con el modo maestro en el canal 0. Estos son:

- Archivo de estación activa
Si la estación no está en la lista de encuestas, el bit del nodo activo es cero. Anteriormente, si una estación no estaba en la lista de encuestas, se establecía el bit de nodo activo.
- Palabra de “estación que está siendo encuestada” en el archivo de nodos de encuesta
Cuando se encuestan estaciones activas o inactivas, se actualiza la palabra de la “estación que está siendo encuestada” en el archivo de nodos de encuestas. Anteriormente, esta palabra sólo se actualizaba cuando la estación activa estaba siendo encuestada.

Uso de esta versión

Observe las siguientes pautas y consideraciones cuando use esta versión.

Cómo realizar transferencias en bloques en el canal de E/S local extendida

En el canal de E/S local extendida, las transferencias en bloques verifican si el bit de tiempo de espera está establecido en el archivo de control de transferencias en bloques, sólo cuando empieza la transferencia en bloque. Si usted establece el bit de tiempo de espera mientras realiza transferencias en bloques en el canal de E/S local extendida, el procesador no comunica un error antes del período de tiempo de espera predeterminado de cuatro segundos.

Configuración de la velocidad en baudios del canal en 230.4 Kbit/s

Si usted configura una velocidad en baudios de 230.4 Kbit/s para el canal de E/S remotas o DH+®, recomendamos que use el canal 2 para obtener un mayor rendimiento general del sistema.



Rockwell Automation ayuda a sus clientes a lograr mejores ganancias de sus inversiones integrando marcas líder de la automatización industrial y creando así una amplia gama de productos de integración fácil. Estos productos disponen del soporte de proveedores de soluciones de sistema además de los recursos de tecnología avanzada de Rockwell.



Con oficinas en las principales ciudades del mundo.

Alemania • Arabia Saudita • Argentina • Australia • Bahrein • Bélgica • Bolivia • Brasil • Bulgaria • Canadá • Chile • Chipre • Colombia • Corea del Sur • Costa Rica • Croacia • Dinamarca • Ecuador • Egipto • El Salvador • Emiratos Arabes Unidos • Eslovaquia • Eslovenia • España • Estados Unidos • Finlandia • Francia • Ghana • Grecia • Guatemala • Holanda • Honduras • Hong Kong • Hungría • India • Indonesia • Irlanda • Islandia • Israel • Italia • Jamaica • Japón • Jordania • Katar • Kenia • Kuwait • Las Filipinas • Líbano • Macao • Malasia • Malta • Mauricio • México • Marruecos • Nigeria • Noruega • Nueva Zelanda • Omán • Pakistán • Panamá • Perú • Polonia • Portugal • Puerto Rico • Reino Unido • República Checa • República de Sudáfrica • República Dominicana • República Popular China • Rumania • Rusia • Singapur • Suecia • Suiza • Taiwan • Tailandia • Trinidad • Tunicia • Turquía • Uruguay • Venezuela • Vietnam • Zimbabue

Sede central de Rockwell Automation: 1201 South Second Street, Milwaukee, WI 53204 USA, Tel: (1) 414-382-2000, Fax: (1) 414-382-4444

Sede central europea de Rockwell Automation: Avenue Herrmann Debroux, 46, 1160 Bruselas, Bélgica, Tel: (32) 2 663 06 00, Fax: (32) 2 663 06 40