

## Sistema de conexionado mutiple de PLC's DELTA.

Este pequeño manual da una explicación de cómo poner en marcha un pequeño sistema de PLC más unidad expansora más fuente de alimentación.

1. Descargar e instalar el software de programación Wplsoft desde cualquiera de los dos links apuntados a continuación gratuitamente.

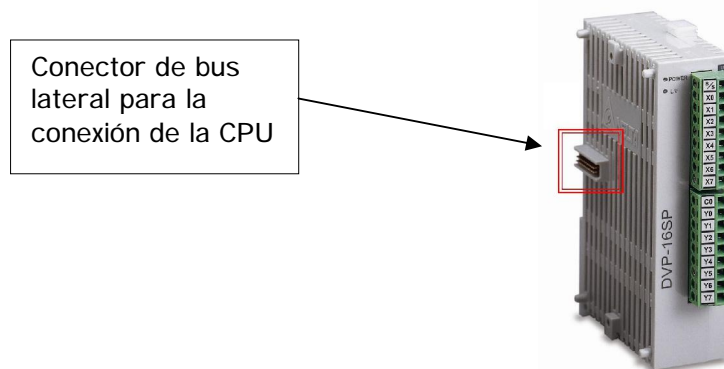
Link Mecánica Moderna:

<http://www.mecmod.com/downloads/DELTA/>

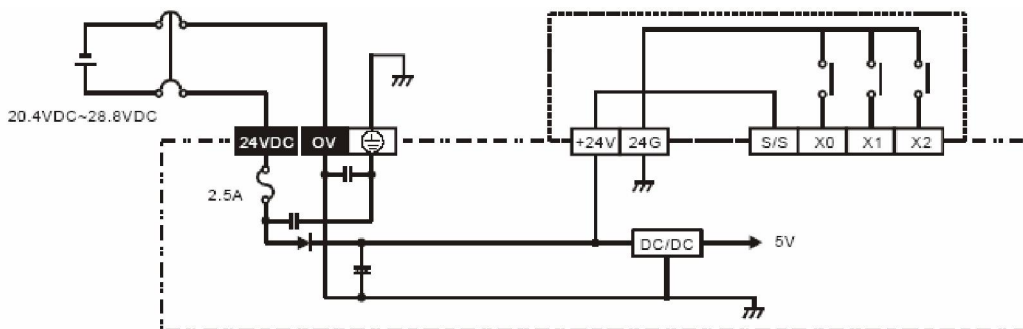
Link Fabricante Delta:

[http://www.delta.com.tw/product/em/download/download\\_main.asp?act=3&pid=3&cid=1&tpid=3](http://www.delta.com.tw/product/em/download/download_main.asp?act=3&pid=3&cid=1&tpid=3)

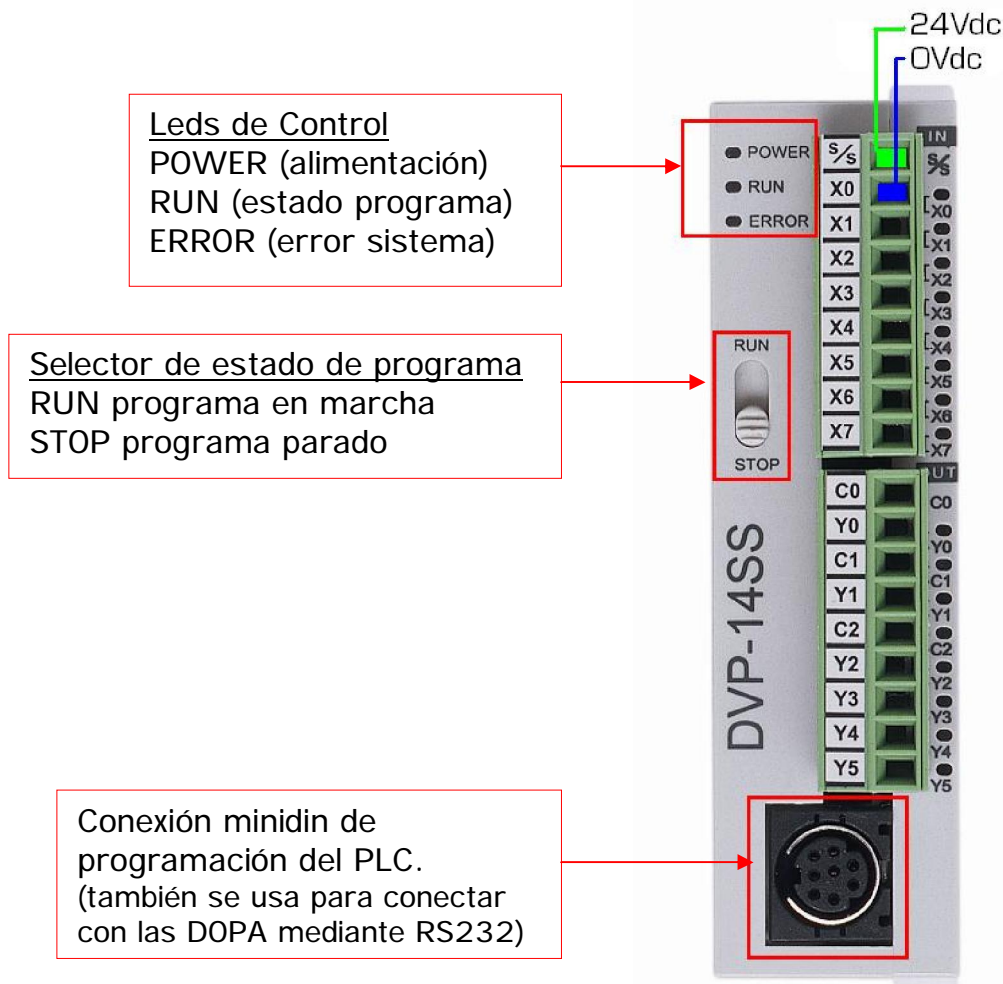
2. Conectar la CPU (DVP14SS) con el modulo expansor (DVP16SP). La CPU tiene un pequeño conector cuadrado hembra en el lateral derecho, el cual coincide perfectamente con el conector macho que tienen en el lateral izquierdo los módulos expansores. Si se tuviera que conectar otro módulo, el modulo expansor también tiene el mismo conector de bus cuadrado hembra en el lateral derecho, para seguir conectando módulos expansores.



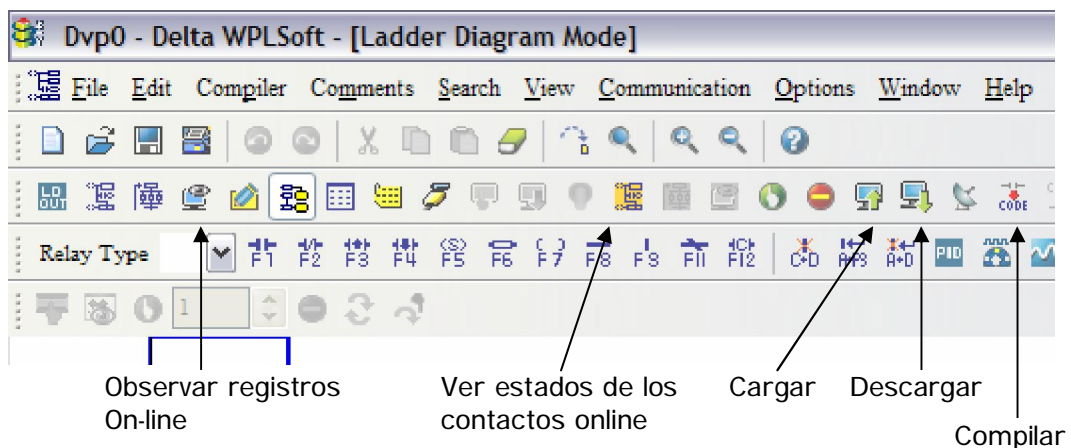
3. Conectar las alimentaciones a la CPU, más las bornas S/S con 24Vdc y la siguiente borna con 0Vdc en todos los módulos expansores tal y cómo indica el manual de instrucciones.



4. Seguidamente conectar la alimentación y observar si hay algún problema, en el caso de que los leds de Power de los diferentes módulos estén de color verde, todo esta correcto, en caso contrario, revisar el conexionado.



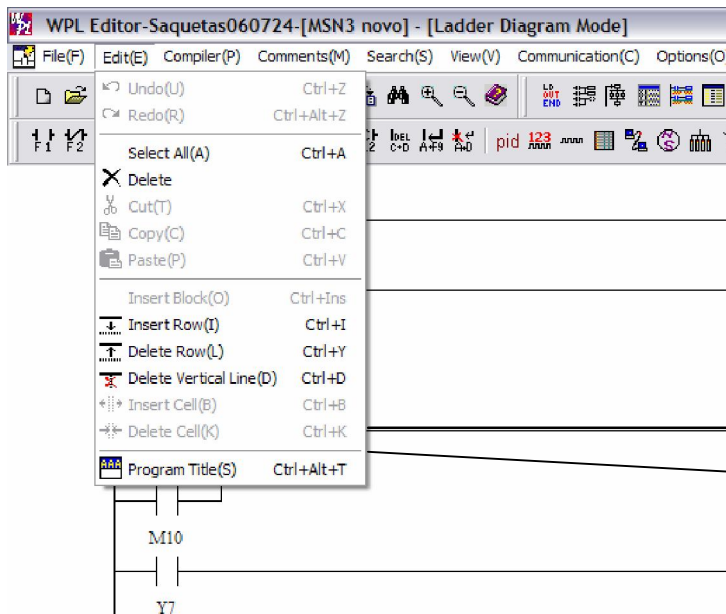
5. A continuación descargar el programa previamente compilado y sin errores mediante el WPLsoft.



6. Finalmente tener en cuenta que las entradas y salidas correspondientes de la CPU y los modulos entradas salidas, se programan de la siguiente forma. El siguiente modulo expansor seria el X30.

CPU DVP14SS		Modulo DVP16SP	
S/S	24Vdc	S/S	24Vdc
0Vdc	0Vdc	0Vdc	0Vdc
X0	Entrada X0	X0	Entrada X20
X1	Entrada X1	X1	Entrada X21
X2	Entrada X2	X2	Entrada X22
X3	Entrada X3	X3	Entrada X23
X4	Entrada X4	X4	Entrada X24
X5	Entrada X5	X5	Entrada X25
X6	Entrada X6	X6	Entrada X26
X7	Entrada X7	X7	Entrada X27
C0	Comun Y0	C0	Comun todos
Y0	Salida Y0	Y0	Salida Y20
C1	Comun Y1	Y1	Salida Y21
Y1	Salida Y1	Y2	Salida Y22
C2	Comun resto	Y3	Salida Y23
Y2	Salida Y2	Y4	Salida Y24
Y3	Salida Y3	Y5	Salida Y25
Y4	Salida Y4	Y6	Salida Y26
Y5	Salida Y5	Y7	Salida Y27

Nota: Para insertar cambios en el programa deberá parar el programa, insertar los cambios, y posteriormente volver a cargar el programa en el PLC.



Insertar Fila  
Borrar Fila