

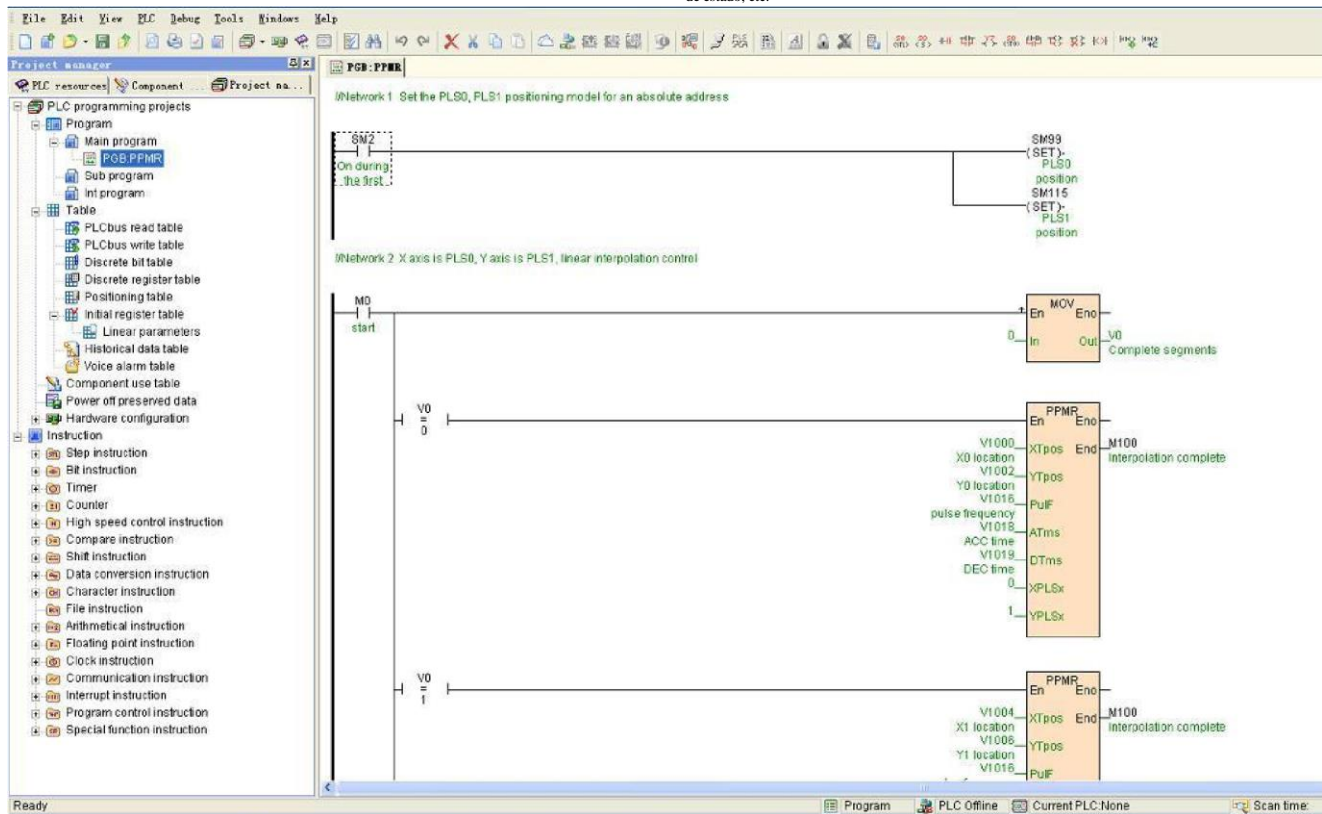
manual de operación de programación

Esta sección presenta la operación del software de programación de PLC.

Entorno de programación

Visión de conjunto

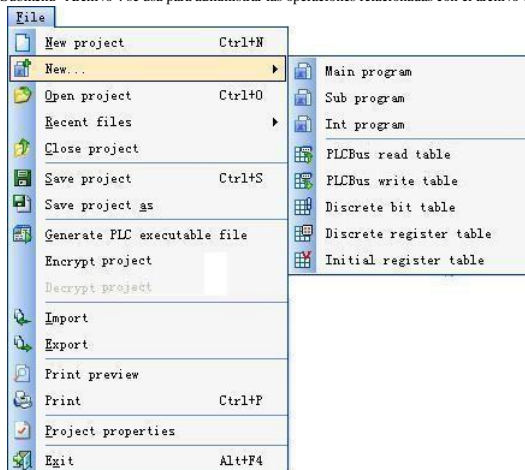
La interfaz principal del software de programación incluye: menú, barra de herramientas, gestión de proyectos, área de trabajo y barra de estado, etc.



Menú

El menú incluye todas las funciones del software de programación, compuesto por menú principal y submenú de varias etapas.

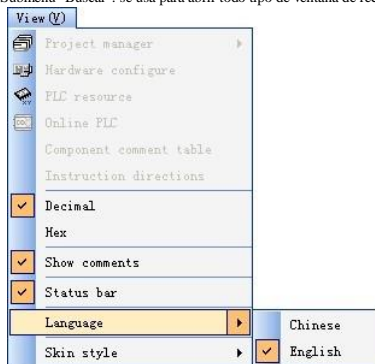
1. Submenú "Archivo": se usa para administrar las operaciones relacionadas con el archivo del proyecto del programa.



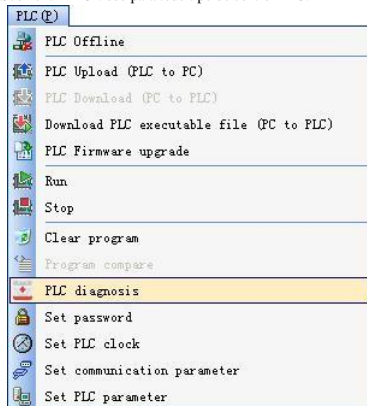
2. Submenú "Editar": útil para editar las operaciones relacionadas con el programa.



3. Submenú "Buscar": se usa para abrir todo tipo de ventana de recursos, cambiar el idioma, modo de visualización, etc.



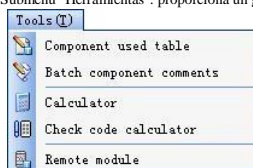
4. Submenú "PLC": uso para todo tipo de control PLC.



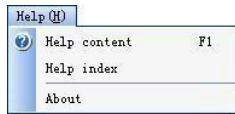
5. Submenú "Depurar": proporciona un grupo de herramientas relacionadas para depurar el programa.



6. Submenú "Herramientas": proporciona un grupo de herramientas de conveniencia, como: administrar el módulo remoto.

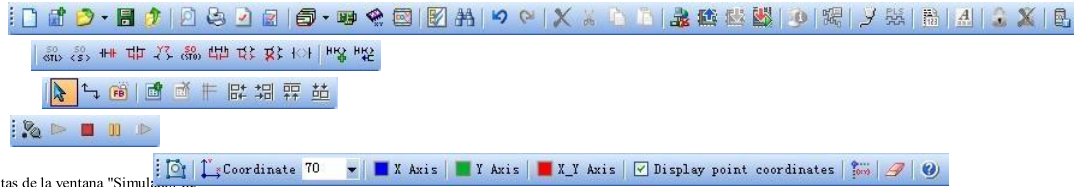


7. Submenú "Ayuda": proporciona la función de ayuda en línea.



Barra de herramientas

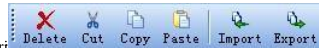
La barra de herramientas incluye la función común del software de programación de PLC, para que el usuario pueda programar rápidamente. Cuando mueva el mouse sobre el botón de la barra de herramientas, se mostrará el nombre del botón.



5. Barra de herramientas de la ventana "Simulador de PLC"



7. Barra de herramientas de la ventana "Comentarios"



1. Barra de herramientas estándar:

2. Barra de herramientas de idioma LD:

3. Barra de herramientas de idioma FBD:

4. Barra de herramientas del simulador:

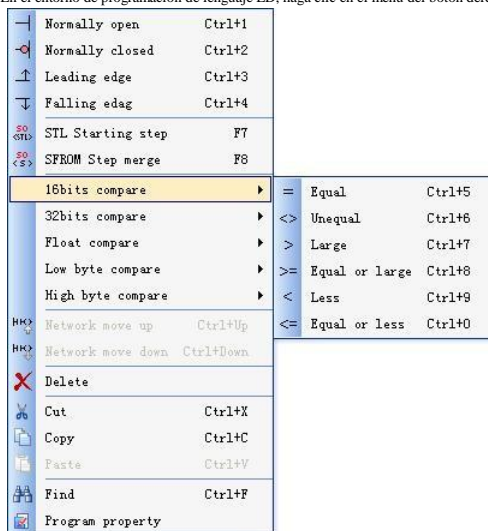
6. Barra de herramientas de la ventana "Módulo remoto":

8. Barra de herramientas de vista previa de impresión:

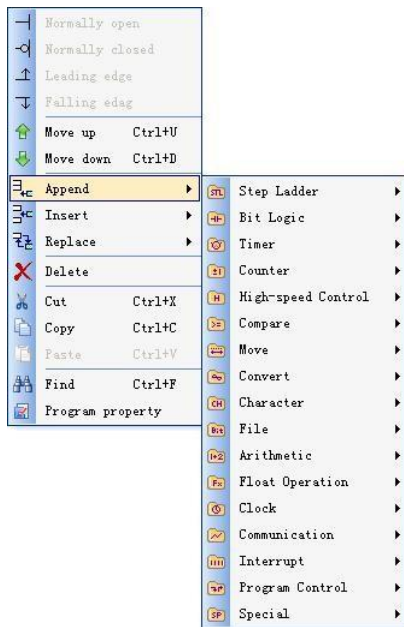
Menú de clic derecho

Para mejorar la eficiencia del programa, el software de programación utiliza un amplio menú contextual. A través del botón derecho del mouse, haga clic en el menú contextual emergente.

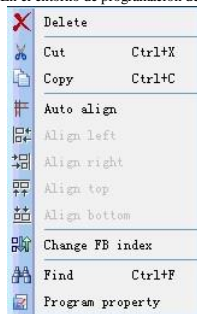
1. En el entorno de programación de lenguaje LD, haga clic en el menú del botón derecho del interruptor de tono hacia arriba:



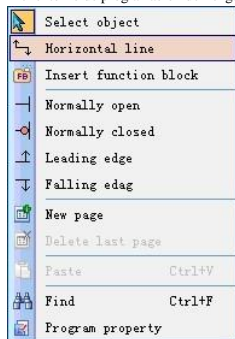
2. En el entorno de programación del lenguaje LD, haga clic con el botón derecho en el menú de instrucción o elemento de instrucción:



3. En el entorno de programación del lenguaje FBD, haga clic con el botón derecho en el menú de instrucciones:



4. En el entorno de programación del lenguaje FBD, haga clic en el menú derecho del elemento de instrucción:



5. En el entorno de programación del lenguaje IL, haga clic con el botón derecho en el menú:



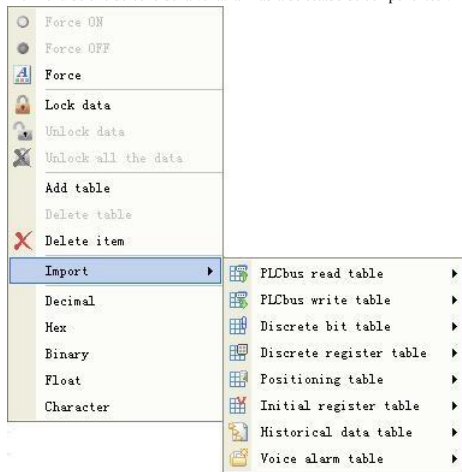
6. En el menú de clic derecho del entorno de simulación:



7. En el menú de clic derecho del entorno de monitoreo en línea:



8. En el menú de clic derecho de la ventana "Tabla de estado de componentes":



9. Ventana "Configuración del hardware del PLC". Ventana "Gestor de proyectos". La ventana "PLC en línea", etc. también es compatible con el menú contextual.

Tecla de acceso directo

El software de programación PLC proporciona abundantes teclas de acceso directo, mientras el usuario escribe el programa, se puede usar la tecla de acceso directo para mejorar la velocidad y la eficiencia de la programación, hacer que la operación de programación sea fácil y eficiente, la lista de teclas de acceso directo es la siguiente:

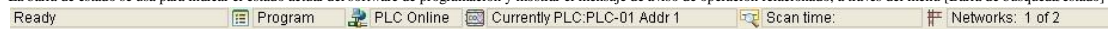
Categoría	Tecla de acceso directo	Función y propósito
operación del menú	Alt+F	Abrir el menú "Archivo"
	Alt + E	Abrir el menú "Editar"
	Alt+V	Abrir el menú "Buscar"
	Alt + P	Abrir el menú "PLC"
	Alt+D	Abrir el menú "Depurar"
	Alt + T	Abrir el menú "Herramientas"
	Alt + W	Abrir menú "ventana"
	Alt+H	Abrir el menú "Ayuda"
proyecto de programa	Ctrl + N	proyecto nuevo programa

	Control + O	proyecto de programa abierto
	Control + S	Guardar proyecto de programa
operación	Ctrl + P	Imprimir
	Alt+F4	Salir del software de programación
Editar	Control + Z	Recuperar
	Control + R	Rehacer
	Control + X	Cortar
	Control + C	Dupdo
	Control + V	Pegar
	Control + G	Ir a ...
	Control + F	Búsqueda
	F3	Buscar siguiente
	Control + A	Seleccionar todo
Depurar	F5	Iniciar "Monitor en línea"
	F6	Detener "Monitor en línea"
Edición de programa	Control + 1	Programa LD: normal abierto
	Control + 2	Programa LD: cierre normal
	Control + 3	Programa LD: interruptor de borde ascendente
	Control + 4	Programa LD: interruptor de borde fallido
	Control + 5	Programa LD: igual al interruptor (comparación de 16 bits)
	Control + 6	Programa LD: no es igual al interruptor (comparación de 16 bits)
	Control + 7	Programa LD: mayor que el interruptor (comparación de 16 bits)
	Control + 8	Programa LD: mayor o igual que el interruptor (comparación de 16 bits)
	Control + 9	Programa LD: menos que el interruptor (comparación de 16 bits)
	Control + 0	Programa LD: menor o igual que el interruptor (comparación de 16 bits)
	Ctrl + Alt + 5	Programa LD: igual al interruptor (comparación de 32 bits)
	Ctrl + Alt + 6	Programa LD: no es igual al interruptor (comparación de 32 bits)
	Ctrl+Alt+7	Programa LD: mayor que el interruptor (comparación de 32 bits)
	Ctrl+Alt+8	Programa LD: mayor o igual que el interruptor (comparación de 32 bits)
	Ctrl + Alt + 9	Programa LD: menos que el interruptor (comparación de 32 bits)
	Ctrl + Alt + 0	Programa LD: menor o igual que el interruptor (comparación de 32 bits)
	Ctrl + Mayús + 5	Programa LD: igual al interruptor (comparación de número de punto flotante)
	Ctrl + Mayús + 6	Programa LD: no es igual al interruptor (comparación de número de punto flotante)
	Ctrl + Mayús + 7	Programa LD: mayor que el interruptor (comparación de número de punto flotante)
	Ctrl + Mayús + 8	Programa LD: mayor o igual que el interruptor (comparación de número de coma flotante)
	Ctrl + Mayús + 9	Programa LD: menos que interruptor (comparación de número de punto flotante)
	Ctrl + Mayús + 0	Programa LD: menor o igual que el interruptor (comparación de número de coma flotante)
	Alt + 5	Programa LD: igual al interruptor (comparación de byte bajo)
	Alt + 6	Programa LD: no es igual al interruptor (comparación de byte bajo)
	Alt + 7	Programa LD: mayor que el interruptor (comparación de byte bajo)
	Alt + 8	Programa LD: mayor o igual al interruptor (comparación de byte bajo)
	Alt + 9	Programa LD: menos que el interruptor (comparación de byte bajo)
	Alt + 0	Programa LD: menor o igual al interruptor (comparación de byte bajo)
	Alt + Mayús + 5	Programa LD: igual al interruptor (comparación de byte alto)
	Alt + Mayús + 6	Programa LD: no es igual al interruptor (comparación de byte alto)
	Alt + Mayús + 7	Programa LD: mayor que el interruptor (comparación de byte alto)
	Alt + Mayús + 8	Programa LD: mayor o igual al interruptor (comparación de byte alto)

	Alt + Mayús + 9	Programa LD: menos que el interruptor (comparación de byte alto)
	Alt + Mayús + 0	Programa LD: menor o igual al interruptor (comparación de byte alto)
	Control + U	LD. Programa IL: instrucción de aplicación subir
	Ctrl+D	LD. Programa IL: instrucción de aplicación mover hacia abajo
	Ctrl + Arriba	Programa LD: subir la red
	Ctrl + Abajo	Programa LD: movimiento de red hacia abajo
	F7	Programa LD: inicio de paso STL
	F8	Programa LD: combinación de pasos SFROM
	F9	Programa LD: interruptor de serie
	F10	Programa LD: interruptor paralelo
	F11	Programa LD: bobina de salida
	F12	Programa LD: instrucción de transferencia de pasos STO
	Ctrl + B	Programa LD: rama de salida
	Ctrl+H	Programa LD: eliminar rama de salida
	Control+L	Programa LD: agregar red
	Ctrl+I	Programa LD :insertar red
Ayuda en línea	F1	Abrir ayuda en línea
	ESC	Cancelar operación
Uso común	Del	Borrar lanzar objeto

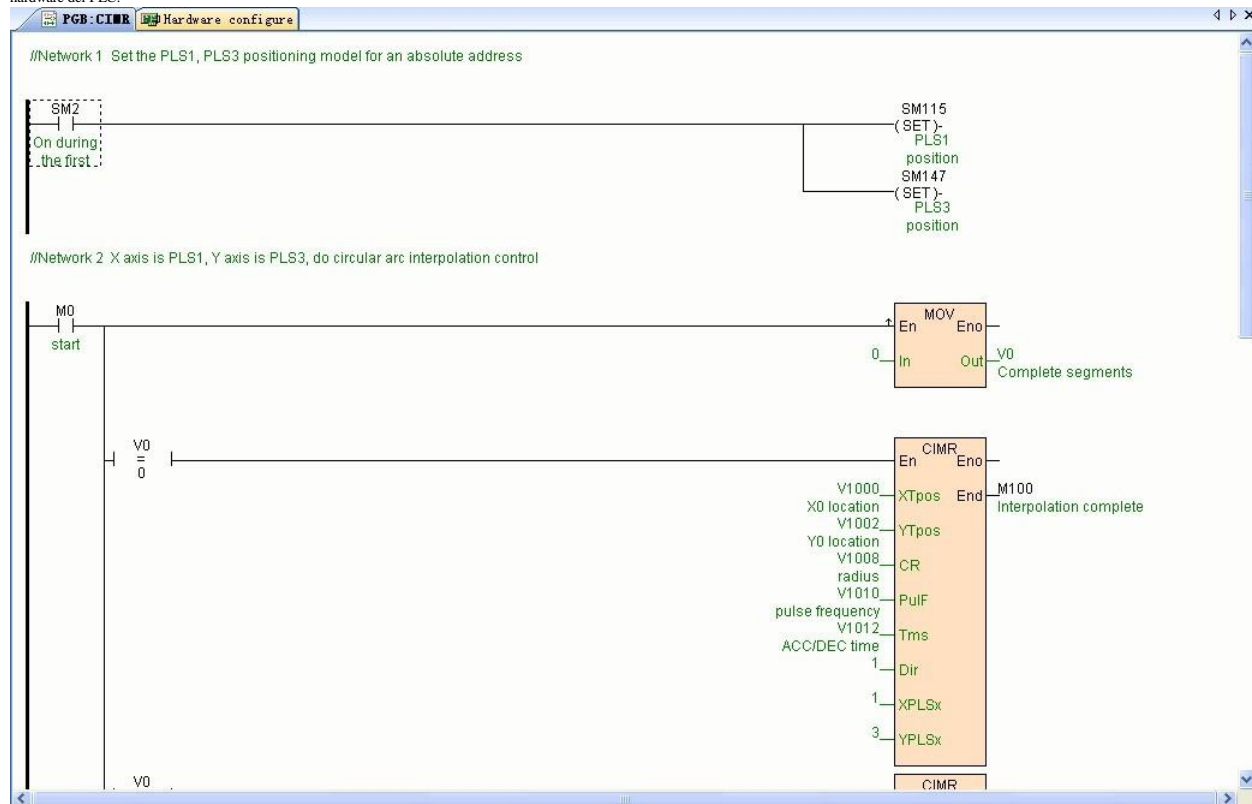
Barra de estado

La barra de estado se usa para indicar el estado actual del software de programación y mostrar el mensaje de aviso de operación relacionado, a través del menú [Barra de búsqueda/estado] ábralo o ciérralo.



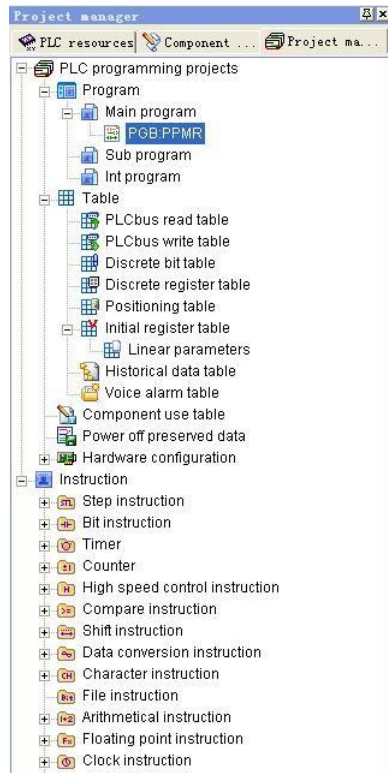
Área de trabajo

El área de trabajo del usuario se utiliza para el programa de control de escritura. configure la información del hardware del PLC. En el área, el usuario puede editar el programa actual o configurar la información del hardware del PLC.



Gerente de proyecto

A través del menú [Buscar/administrador de proyectos] abra la página "Administrador de proyectos", utiliza una estructura de forma de árbol para mostrar el proyecto total todo el contenido: nombre del proyecto. bloque de programa principal. subprograma. programa de interrupción. mesa. Configuración del hardware del PLC. todo tipo de instrucciones, etc. El administrador de proyectos admite el menú del botón derecho, la conveniencia de que el usuario administre el proyecto.



recurso de autómeta

A través del menú [Buscar/Recurso de PLC], abra la página "Recurso de PLC" en la página "Recurso de PLC" en total 5 subpáginas, enumere la CPU del proyecto del programa actual, todos los recursos de MPU y el bit de estado del sistema, registro del sistema, interrupción y código de error.

The screenshot shows the 'PLC resource' window with a table of PLC resources. The table has the following columns: Type, PLC resource, System status bit, System register, Interrupt, and Error code.

Type	PLC resource	System status bit	System register	Interrupt	Error code
CPU Type	HCM-8X8Y-T	HCM Series			
Program capacity	48000				
Extend modules num...	7				
High-speed counter(...)	8 Point HSC0 - HSC7				
Pulse output(PLS)	8 Point PLS0 - PLS7				
Exterior switch input(X)	1024 Point X0 - X1023				
Exterior switch output(...)	1024 Point Y0 - Y1023				
Timer(T)	1024 Point T0 - T1023				
Counter(C)	256 Point C0 - C255				
32bits counter(C)	32 Point C48 - C79				
Interior status bit(M)	12288 Point M0 - M12287				
Step status bits(S)	2048 Point S0 - S2047				
System status bit(SM)	216 Point SM0 - SM215				
Exterior analog input(...)	256 Point AI0 - AI255				
Exterior analog output...	256 Point AQ0 - AQ255				
System register(SV)	701 Point SV0 - SV700				
Interior register(V)	14848 Point V0 - V14847				
Local bit(LM)	32 Point LM0 - LM31				
Local register(LV)	32 Point LV0 - LV31				
Index register(P)	10 Point P0 - P9				
Interrupt(I)	52 Point I1 - I52				
Preserve(T)	32 Point T96 - T127				
Preserve(C)	64 Point C64 - C127				
Preserve(M)	512 Point M1536 - M2047				
Preserve(S)	100 Point S156 - S255				
Preserve(V)	1048 Point V1000 - V2047				