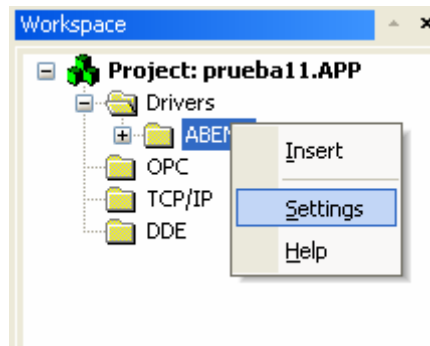
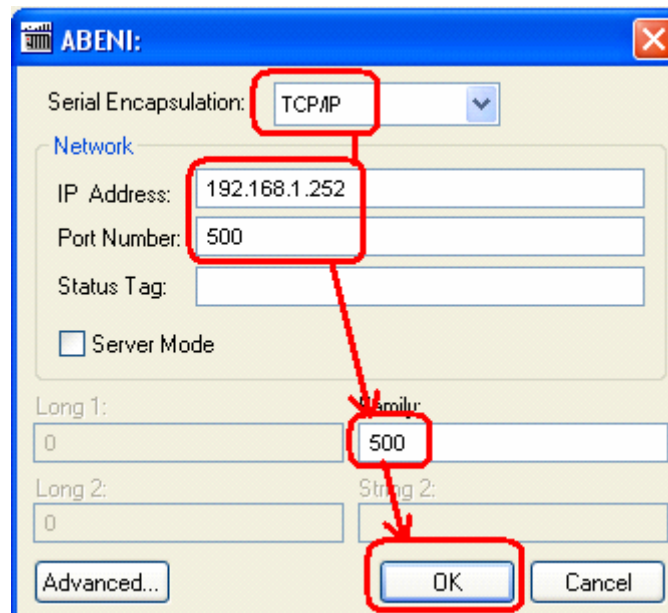


## Configurar driver de Allen Bradley ABENI en Indusoft

1.- Después del proceso de agregar el driver ABENI siguiendo los pasos del documento **\*\*ABENI.pdf**, dar clic derecho sobre la carpeta **ABENI** y seleccionar **Settings**



A continuación aparecerá la siguiente pantalla



2.- Para comunicar por medio del puerto Ethernet, seleccionar **TCP/IP**

3.- En el campo **IP Address** escribir la dirección del PLC

4.- En **Port Number** escribir el número de **Puerto TCP** del PLC. En la mayoría de las veces estos últimos dos datos vienen impresos en alguna de las etiquetas del PLC, de lo contrario hay que consultar el manual del PLC

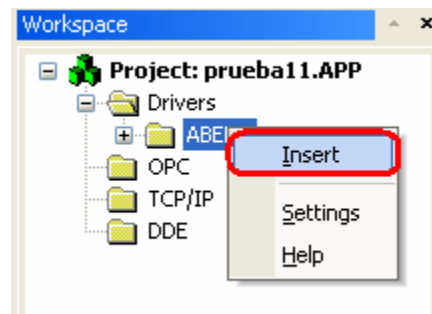
5.- En el campo **Family** por default viene el valor de 500 (valor utilizado para comunicarse con la familia SLC500). También se puede tener el valor 2 (para la familia PLC2) y 5 (para la familia PLC5)

6.- Dar clic en **OK**

Una vez hecho esto, se procederá a insertar hojas de driver individuales por cada función o característica (entradas, salidas, contadores etc).

**Nota:** Se recomienda insertar hojas individuales para tener un mejor manejo de todas las características disponibles del PLC

7.- Dar clic derecho sobre la carpeta del driver **ABENI** y seleccionar **Insert**



Aparecerá una pantalla como la mostrada a continuación

	Tag Name	Address	Div	Add
1	IN1			
2	IN2			

8.- Llenar el campo **Description** procurando especificar que característica se utilizará. En este ejemplo, la hoja será exclusivamente para entradas

9.- En el campo **Enable Read when Idle** colocar un 1 si se quiere leer entradas

10.- En el campo **Enable Write when Idle** colocar un 1 si se quiere realizar una escritura en las salidas

11.- En el campo **Station** colocar la dirección IP del PLC

	Tag Name	Address	Div
1	IN0	W0/0	
2	IN1	W0/1	
3	IN2	W0/2	
*			

12.- Para llenar el campo **Header** se deben utilizar datos con la siguiente sintaxis

Para **Entradas y Salidas**: *<Tipo>:<Número de ranura>.<Dirección de referencia>*  
(por ejemplo: I:0.0)

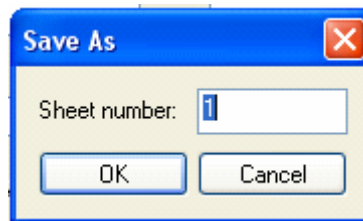
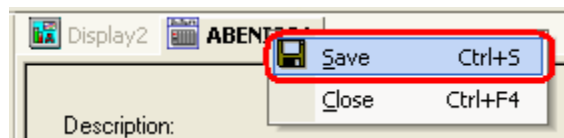
Después de editar el campo **Header** el software verificará la sintaxis; si esta es errónea, automáticamente se escribirá el valor N7:0

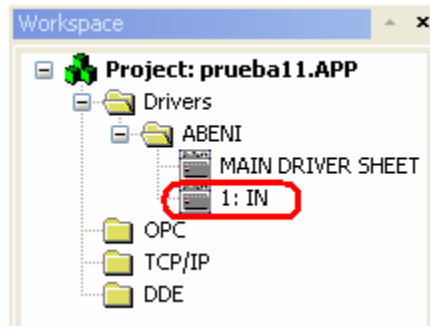
En los campos de **Tag Name** irán los nombres de las variables que corresponderán a las entradas del PLC

En los campos de **Address** se escribirán los datos con la siguiente sintaxis

*<Formato><Número de octeto>/<Bit>* (por ejemplo: W0/1)

13.- Dar clic derecho sobre la pestaña de la hoja y guardar (se agregará la hoja al menú dentro de la carpeta del driver)





14.- Guardar el proyecto general dando clic en **File --> Save**

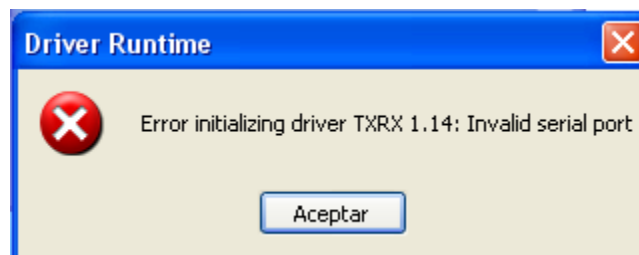
15.- Para correr el proyecto y corroborar que Indusoft detecte el equipo conectado por medio del puerto Ethernet, dar clic en el icono de **Run** en el menú superior

**Nota:** Esta es la única manera de comprobar que el software detecta el equipo



16.- Si el usuario creó alguna pantalla (screen) para interactuar con el proyecto, esta misma se desplegará inmediatamente, de lo contrario solo aparecerá una pantalla en blanco

17.- Se desplegará una pantalla de error si existiera algún problema de comunicación, causado por una mala configuración del driver



18.- Si la pantalla ocupa todo el espacio del monitor, presionar las teclas **Ctrl+ESC** para permitir que la barra de Inicio sea visible y poder regresar a la pantalla principal de Indusoft para seguir haciendo modificaciones al proyecto

19.- Para detener el proyecto que se encuentra corriendo, dar clic sobre el icono de **Stop**

