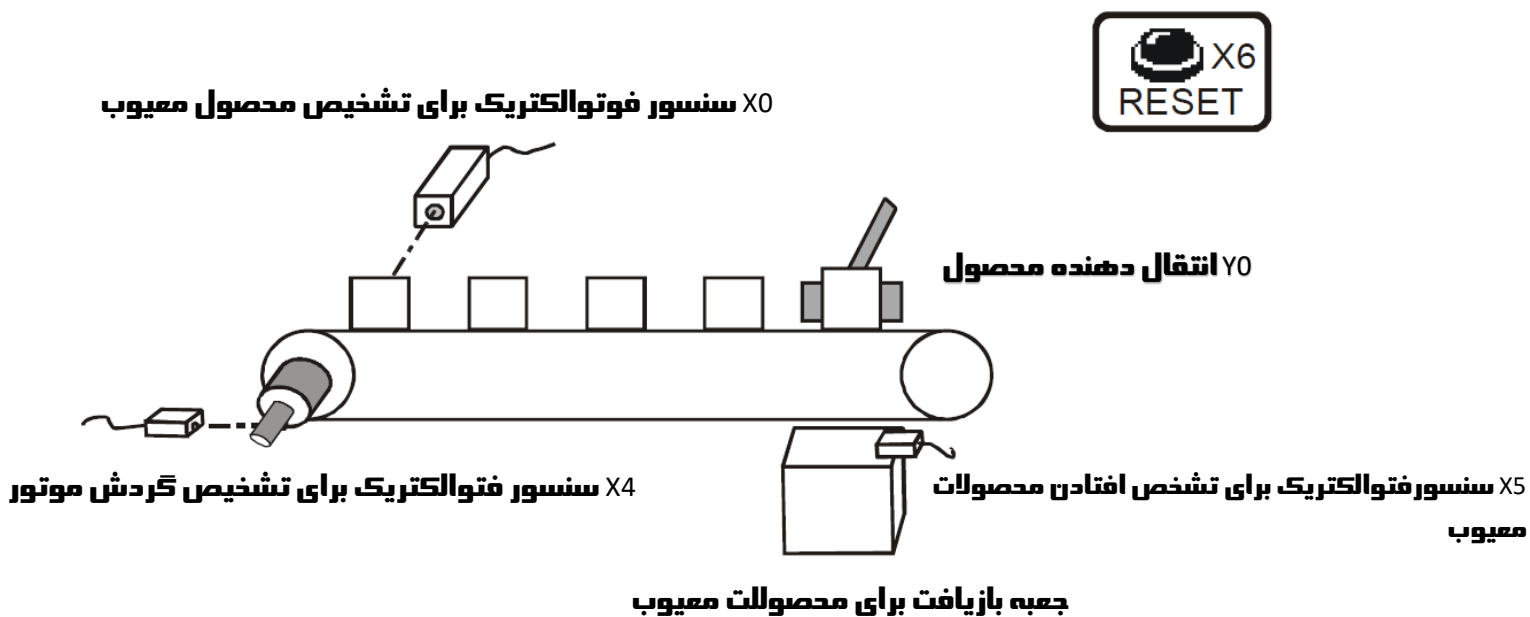


آموزش برنامه نویسی PLC دلتا – دستور SFTL

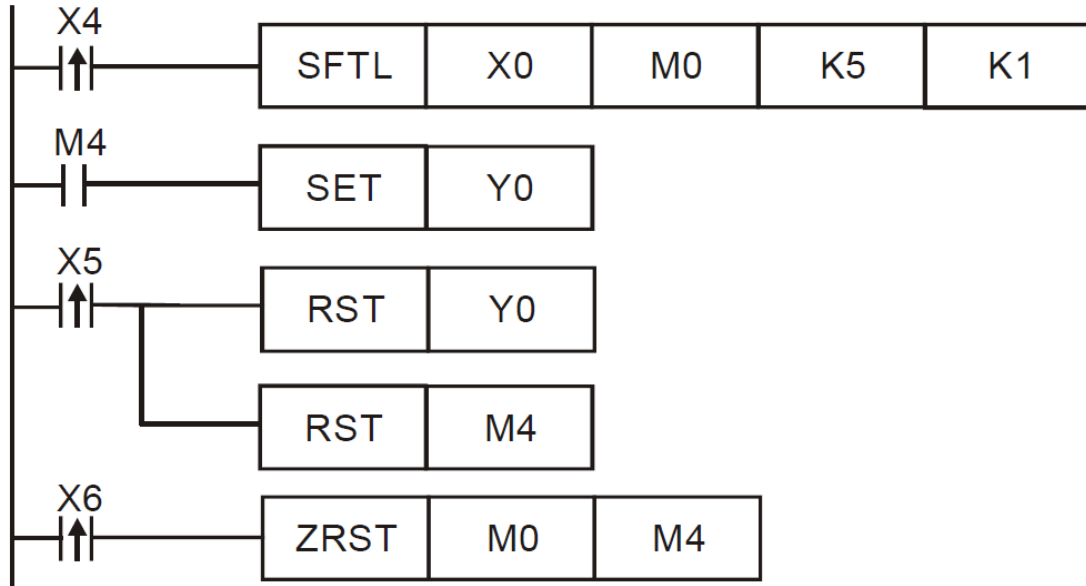
تشخیص محصول معیوب در نوار نقاله



هدف برنامه »

محصولات معیوب (ابعاد بلندتر از حد نرمال) بر روی نوار نقاله توسط سنسور فتوالکتریک تشخیص داده میشود که به وسیله انتقال دهنده (میتواند یک جک پنوماتیکی باشد) به جعبه بازیافت انداخته میشود. در صورت بروز خطا، اپراتور با فشردن شستی RESET سیستم را به حالت اولیه برمی گرداند.

برنامه کنترل «



شرح برنامه «

هر بار که موتور یک دور می چرخد محصول را از یک موقعیت به موقعیت دیگر انتقال میدهد و با فعال شدن سنسور X4 دستور SFTL برای یک بار اجرا می گردد.

با اجرای این دستور محتوا X0 به M0 منتقل شده و محتوای هر فلگ M0 ~ M4 یک بیت به چپ شیفت داده می شود.

هنگامی که $X0 = ON$ ((توسط سنسور محصول معیوب تشخیص داده شده است)) محتوا X0 که یک است به M0 فرستاده میشود و با هر بار چرخش دور موتور دستور SFTL اجرا میگردد یعنی بیت یک تا M4 شیفت داده میشود ((4 بار شیفت داده میشود)) وقتی به موقعیت 5 رسید با فعال شدن فلگ M4 خروجی Y0 نیز فعال میشود به اینصورت محصول معیوب را به سمت جعبه بازیافت هدایت میکند. با شناسایی محصول معیوب به وسیله سنسور X5 خروجی Y0 و M4 ریست می شوند.

همچنین در صورتی که شستی RESET فشار داده شود ورودی X6 فعال شده و محتویات فلگ M0 ~ M4 پاک میکند.



تیم فنی آسمان صنعت : محمد اسدی