Automatizační cvičení

A4	302 PLC s OP – Regulace osvětlení		
Siřiště Marek		1/6	Známka:
3.4.2019	17.4.2019		Odevzdáno:

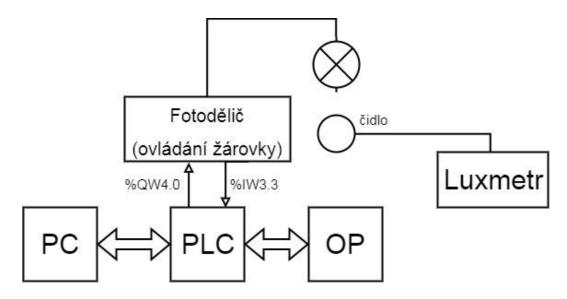


Zadání:

Navrhněte program pro regulaci osvětlení s lampičkou. Snímač světla kalibrujte pro zadanou hodnotu pomocí luxmetru. Ovládání z operátorského panelu (dále jen OP) musí umožnit manuální kalibraci snímače a zapnutí a vypnutí celé regulace. Při řešení použijte jazyk GRAFCET.

Kalibrace na 2000 lx.

Schéma zapojení pracoviště (situační / ideové schéma):



Nastavení OP:

n+0	Function keys	XBT -> PLC
n+1	Number of page to be processed	XBT <-> PLC
n+2	LEDs command	XBT <- PLC

Stránky OP:

Strana 1:

F1 =RUCNI	F2=KALIB		
F3= REGULACE			

Strana 2:

RUCNI OVLADANI	
F4=Stop	

Strana 3:

HODNOTA:	
F4=Stop	

Strana 4:

REG		F4=Stop
W =	Y=	

Konfigurace PLC:



- 1. TSX 3722 V3.3
- 2. TSX DMZ 28DR -16I 24VDC+12Q REL TBLK
- 3. TSX AEZ 414 4 16BITS DIFF.ANAL.INP.
- 4. TSX ASZ 200 2 ANALOG OUTPUTS

Typ panelu: XBT P021010

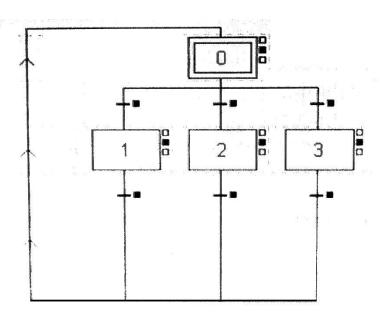
Tabulka použitých proměnných:

Vstupy		Paměti		Výstupy	
%IW3.3	Hodnota z čidla	%M0	Inkrement (pom. paměť)	%QW4.0	Lampa
%MW101:X1	1	%M1	Dekrement (pom. paměť)		
%MW101:X2	2	%M2	Výstup časovače %TM0		
%MW101:X3	3	%M3	Výstup časovače %TM1		
%MW101:X4	4	%MW0	e(k)		
		%MW1	y(k)		
		%MW3	u(k)		
		%MW5	w		

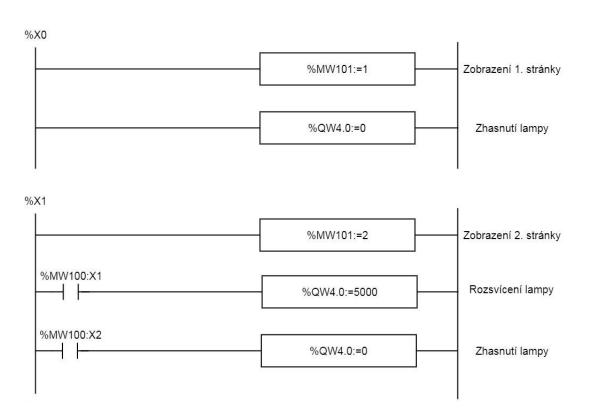
Postup:

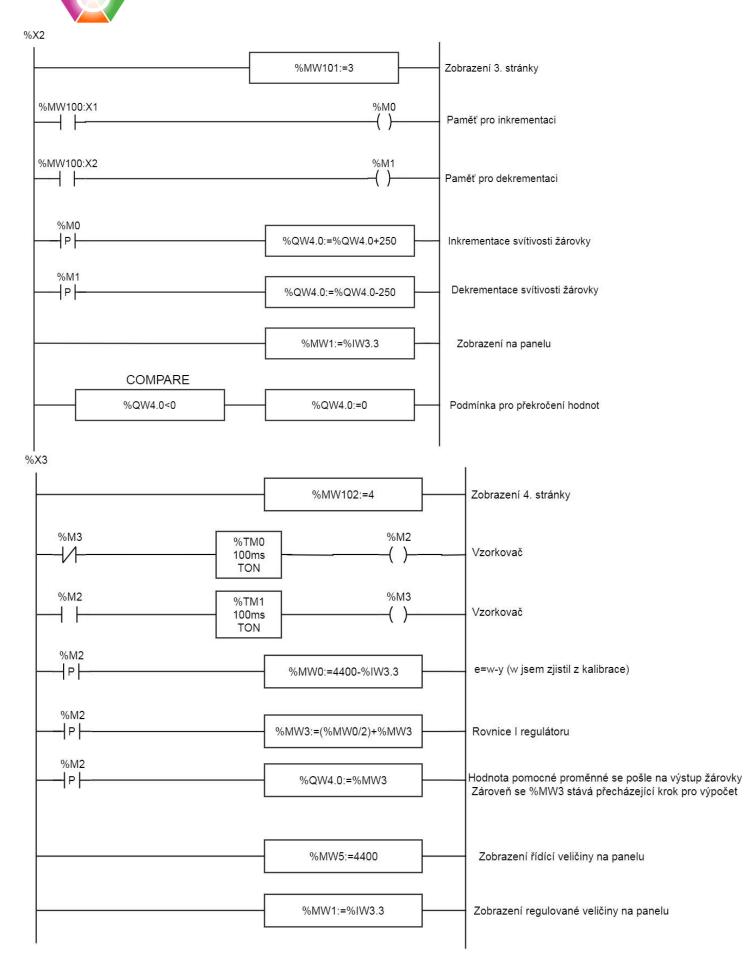
- Analýza úlohy.
- Práce s panelem a sestavení zobrazení stránek.
- Nastavení PLC, nastavení jazyka GRAFCET.
- Propojení PLC a panelu.
- Příprava tabulky proměnných.
- Návrh programu a práce s jazykem Grafcet.
- Odladění programu

Výpis programu Grafcet:

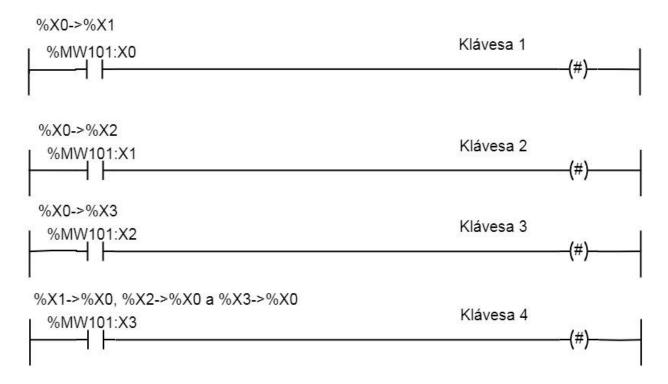


Výpis programu:





Přechody mezi bloky:



Závěr:

Výsledkem mé práce je funkční I regulátor. Regulace nebyla nejrychlejší, celková regulace trvala něco kolem deseti sekund, což je pro naše podmínky dostačující. Reakce na změnu vnějšího osvětlení či zakrytí části čidla byla poměrně rychlá a velice brzo došlo k změně osvětlení v závislosti na okolních podmínkách.