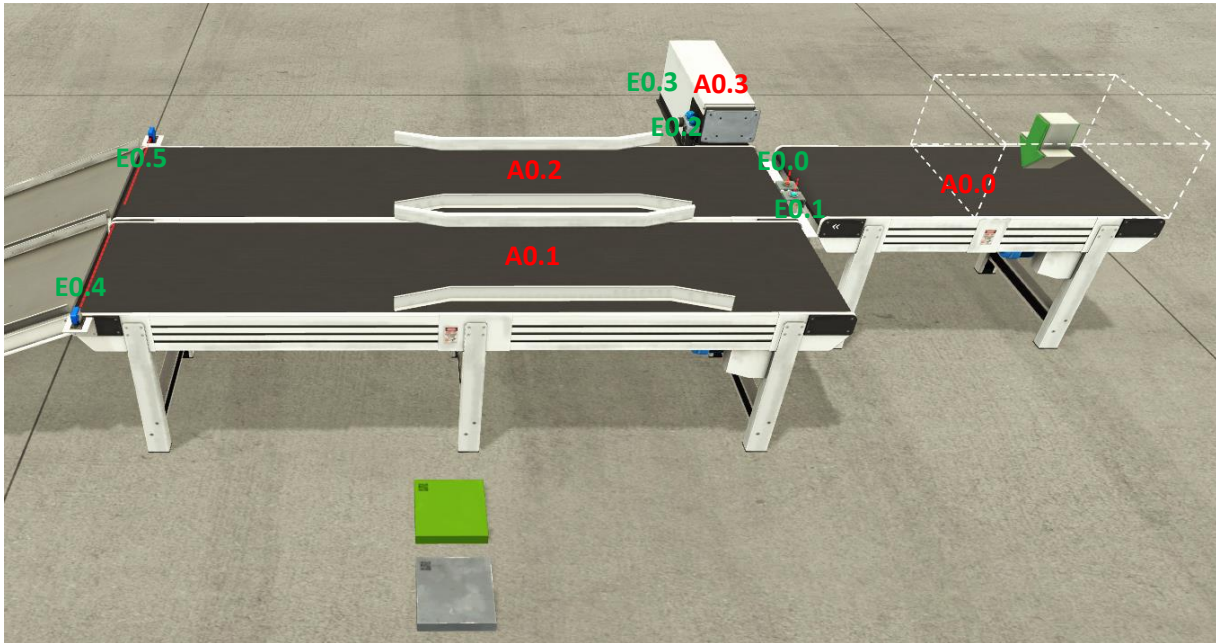


Übungsaufgabe Grundkurs



Operanden:

Eingänge und Ausgänge				
	Name	Datentyp	Adresse	Kommentar
1	Sensor_Bauteil_induktiv	Bool	%E0.0	Induktiver Sensor für Werkstofferkennung (Schließer)
2	Sensor_Bauteil_kapazitiv	Bool	%E0.1	Kapazitiver Sensor für Werkstofferkennung (Schließer)
3	Endlage_Ausschieber_vorne	Bool	%E0.2	Ausschieber hat vorderer Endlage erreicht (Schließer)
4	Endlage_Ausschieber_hinten	Bool	%E0.3	Ausschieber hat hintere Endlage erreicht (Schließer)
5	Lichttaster_Auslauf_links	Bool	%E0.4	Lichttaster auf Förderband Auslauf links (Schließer)
6	Lichttaster_Auslauf_rechts	Bool	%E0.5	Lichttaster auf Förderband Auslauf rechts (Schließer)
7	Motor_Foerderband_Einlauf	Bool	%A0.0	Motor Förderband Einlauf vorwärts fahren
8	Motor_Foerderband_Auslauf_links	Bool	%A0.1	Motor Förderband Auslauf links vorwärts fahren
9	Motor_Foerderband_Auslauf_rechts	Bool	%A0.2	Motor Förderband Auslauf rechts vorwärts fahren
10	Ausschieber_vor	Bool	%A0.3	Ausschieber nach vorne fahren (1-Signal = ausfahren / 0-Signal = einfahren)

Ablauf:

Unsere Anlage soll **Kunststoffteile** und **Metalteile** sortieren.

Dafür haben wir zwei unterschiedlich wirkende Sensoren verbaut.

Induktiver Sensor = E0.0 = Reagiert nur auf metallische Bauteile

Kapazitiver Sensor = E0.1 = Reagiert auf metallische Bauteile und Kunststoffteile

Wenn die Anlage stillsteht, fährt das Förderband im Einlauf vorwärts.

Mit Hilfe des Ausschiebers werden Kunststoffteile auf das linke Förderband geschoben.

Metalteile fahren geradeaus weiter.

Die beiden Förderbänder stoppen, wenn der jeweilige Lichttaster im Auslauf eine negative Flanke aufweist.