

Totally Integrated Automation Portal		
--------------------------------------	--	--

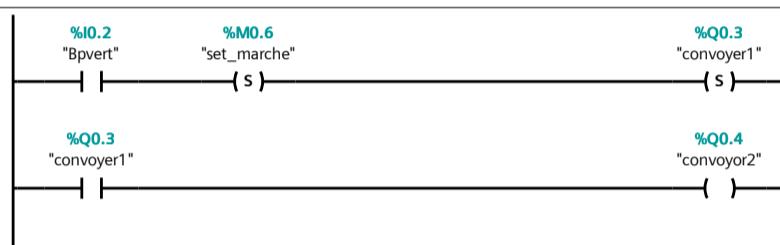
SAE_FACTO / S71511_FactoryIO [CPU 1511-1 PN] / Program blocks

Main [OB1]

Main Properties						
General						
Name	Main	Number	1	Type	OB	Language LAD
Numbering	Automatic					
Information						
Title	"Main Program Sweep (Cycle)"	Author		Comment		Family
Version	0.1	User-defined ID				
Main						
Name	Data type	Default value	Comment			
▼ Input						
Initial_Call	Bool		Initial call of this OB			
Remanence	Bool		=True, if remanent data are available			
Temp						
Constant						

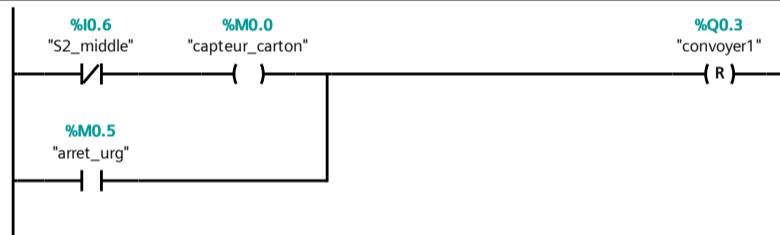
Network 1: amorçage du cycle

Le bouton Bpvert active le convoyeur1 qui va lui même activer le convoyeur2.



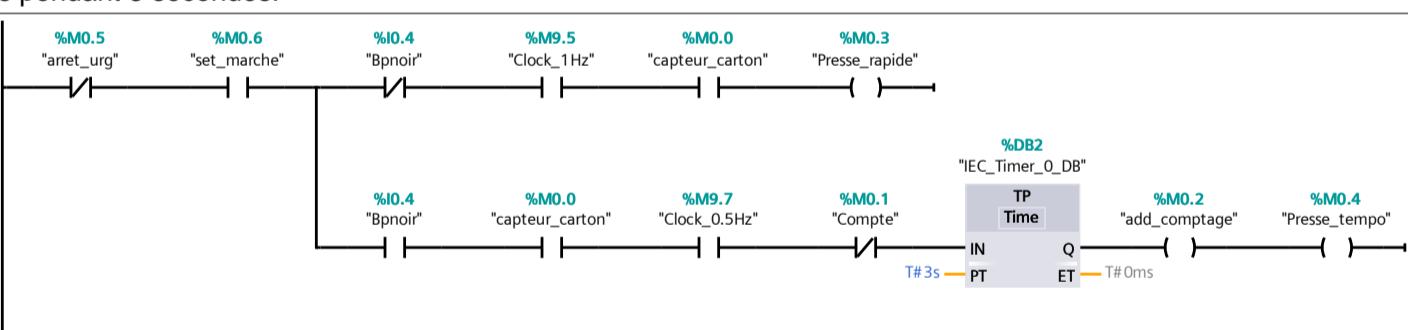
Network 2: detection du carton / arret urgence convoyeur

Le capteur S2_middle va mettre à 1 la variable interne capteur_carton est stopper le convoyeur 1 et 2.



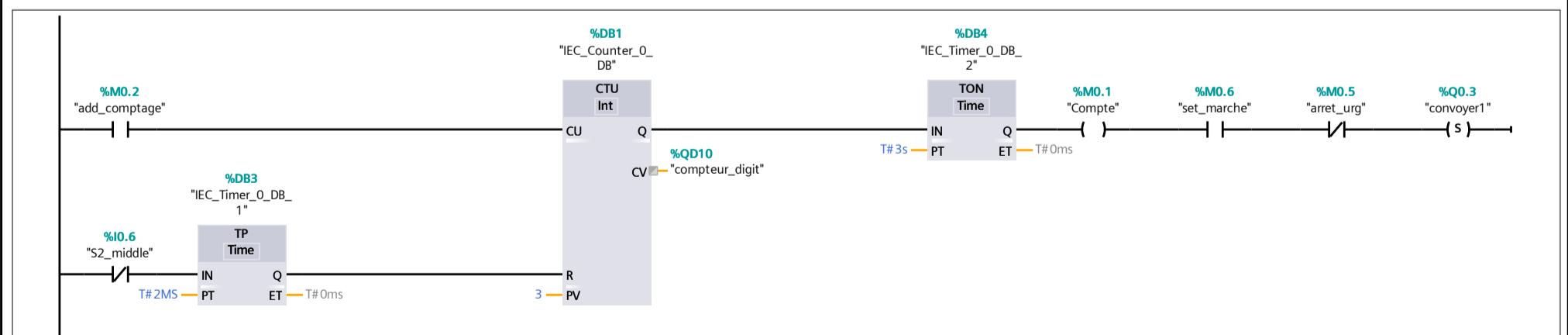
Network 3: 2 clocks pression

Tant que le bouton Bpnoir (capteur de hauteur dans la machine physique) n'est pas appuyé la presse est set et reset à une vitesse de 1Hz sinon il appuis à une vitesse de 0.5Hz, 3 fois pendant 3 secondes.



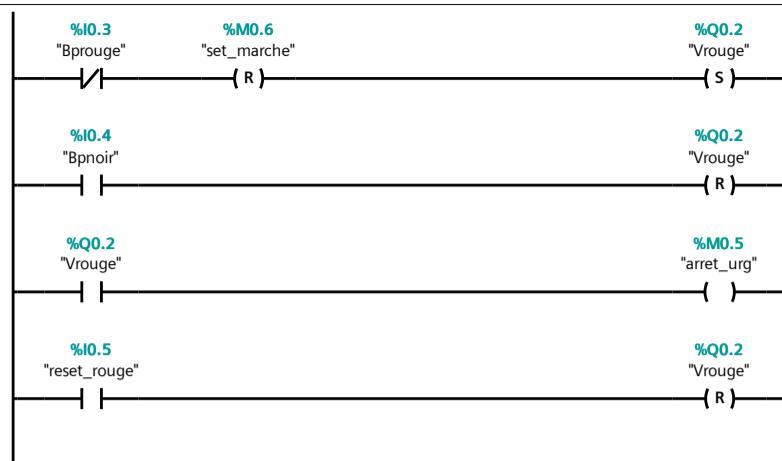
Network 4: Compteur + restart cycle

Ce réseau permet de compter le nombre de pressage d'une durée de 3s et une fois le compteur à 3 elle set le convoyeur pour acheminer les briquettes de papier.

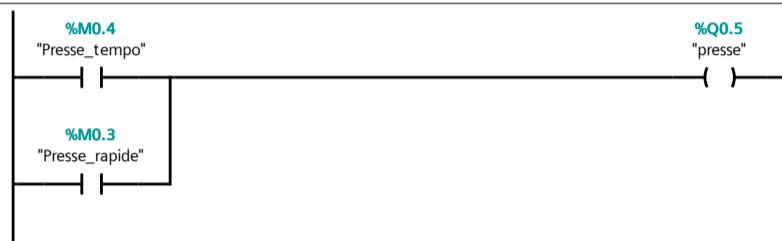


Network 5: Arret urgence

Ce réseau permet de stopper les convoyeurs 1 et 2 ainsi que la presse, c'est l'arrêt d'urgence. Il se désactive quand l'on appuie sur reset_rouge mais il est nécessaire de réappuyé sur Bpvert pour relancer le cycle.

**Network 6: activation presse**

Ce programme permet d'activer la presse, soit en presse rapide (1Hz) soit en presse tempo (0.5Hz).



Vidéo de fonctionnement :

<https://youtu.be/n8AwF7CCCG4>