

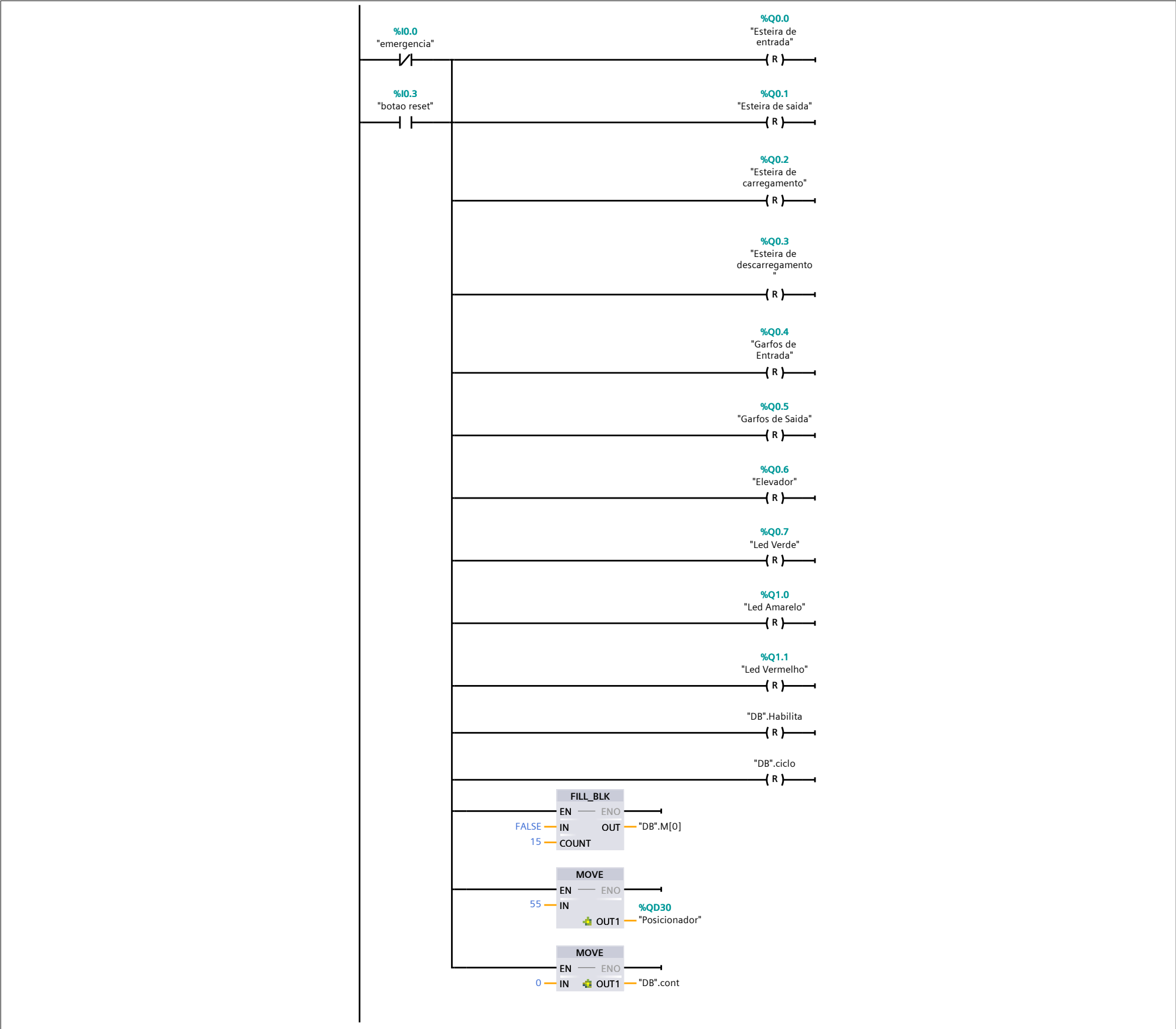
Automated_Warehouse-TIA_PORTAL_V19 / PLC_1 [CPU 1214C DC/DC/Rly] / Program blocks

Block_1 [FC1]

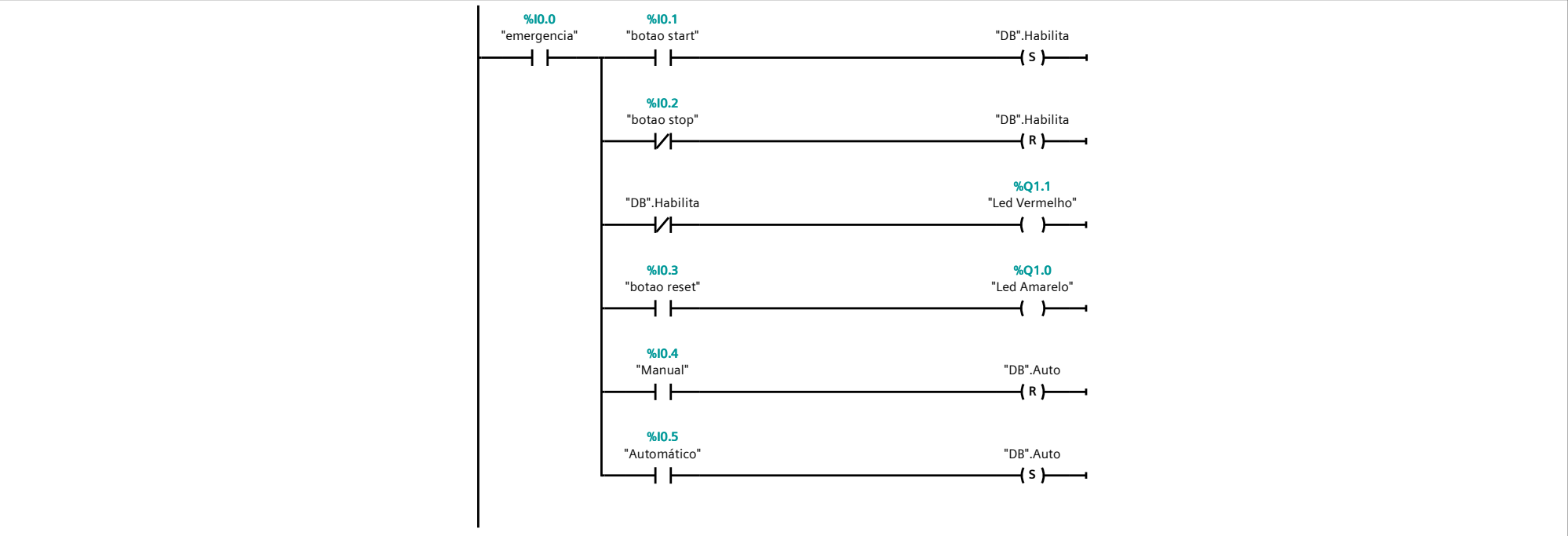
Block_1 Properties							
General							
Name	Block_1	Number	1	Type	FC	Language	LAD
Numbering	Automatic						
Information							
Title		Author		Comment	Observação geral: o DB habilita serve para que eu possa apertar a qualquer momento o botao de desliga que o progama ja não avança para o passo seguinte.	Family	
Version	0.1	User-defined ID					

Block_1			
Name	Data type	Default value	Comment
Input			
Output			
InOut			
Temp			
Constant			
▼ Return			
Block_1	Void		

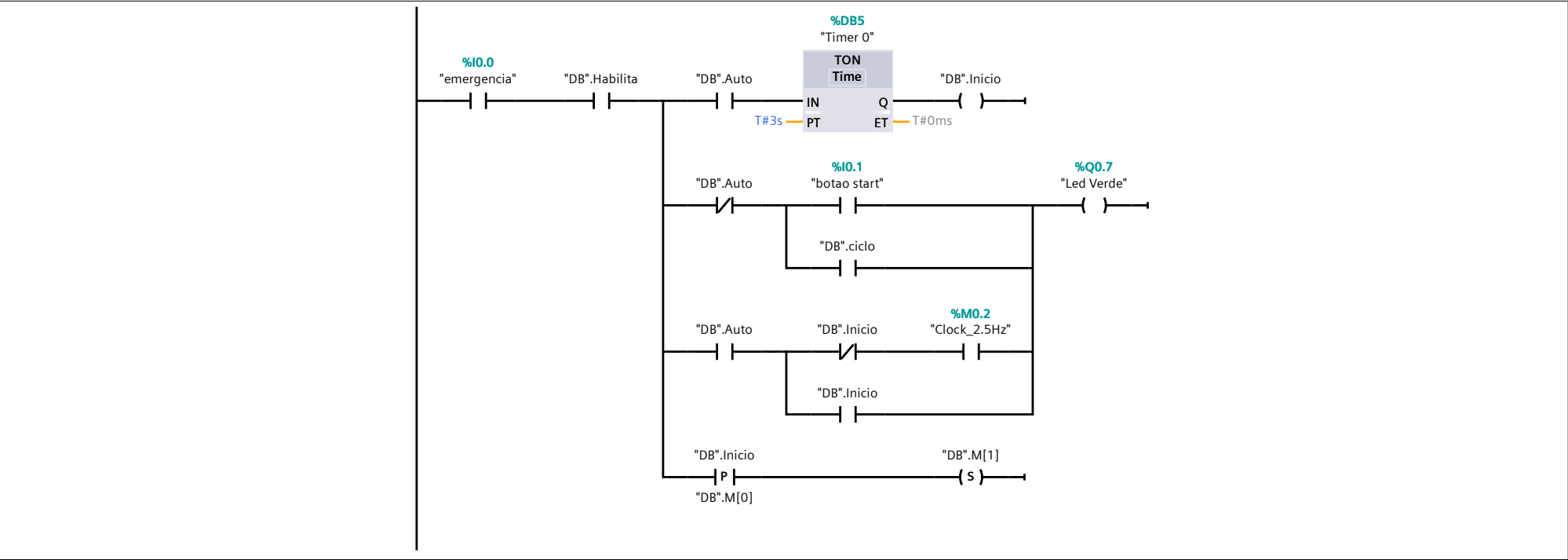
Network 1: Lógica de Emergência



Network 2: Lógica de Acionamentos Manuais

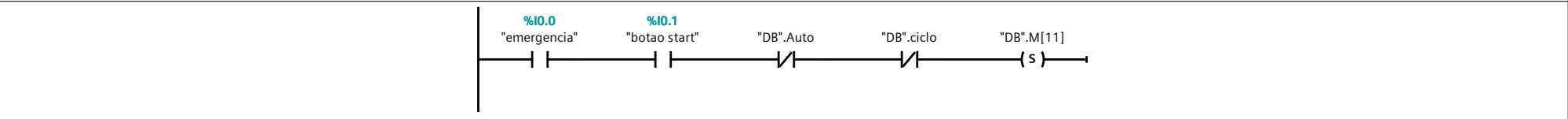


Network 3: Lógica do Processo (Modo Automático)



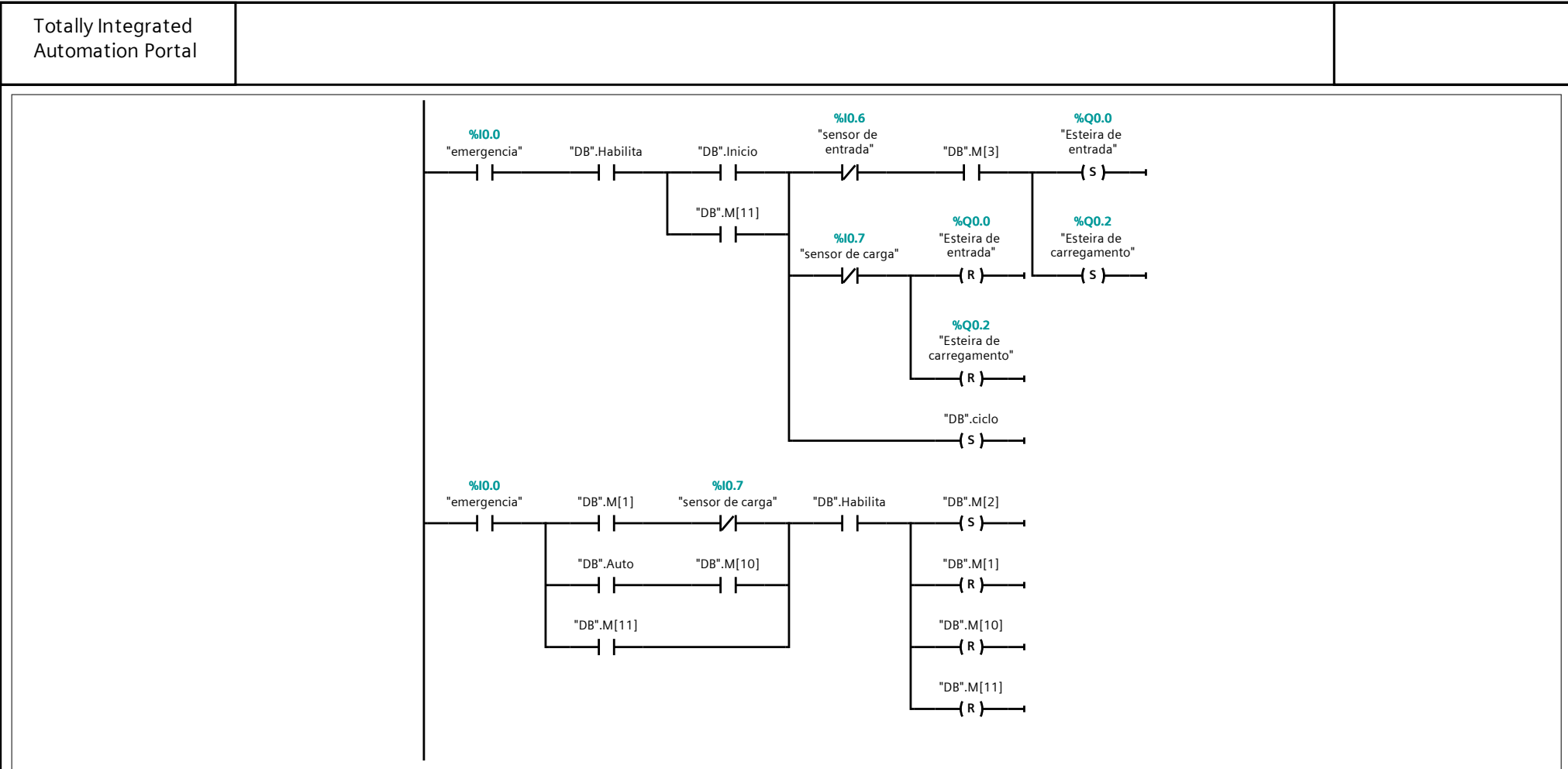
Network 4: Lógica do Processo (Modo Manual)

Vai esperar que aperte no botao liga para que possa fazer uma encaixe de palete, cada vez que apertar o botao liga, coloca um e volta a esperar que carregue no botao novamente.

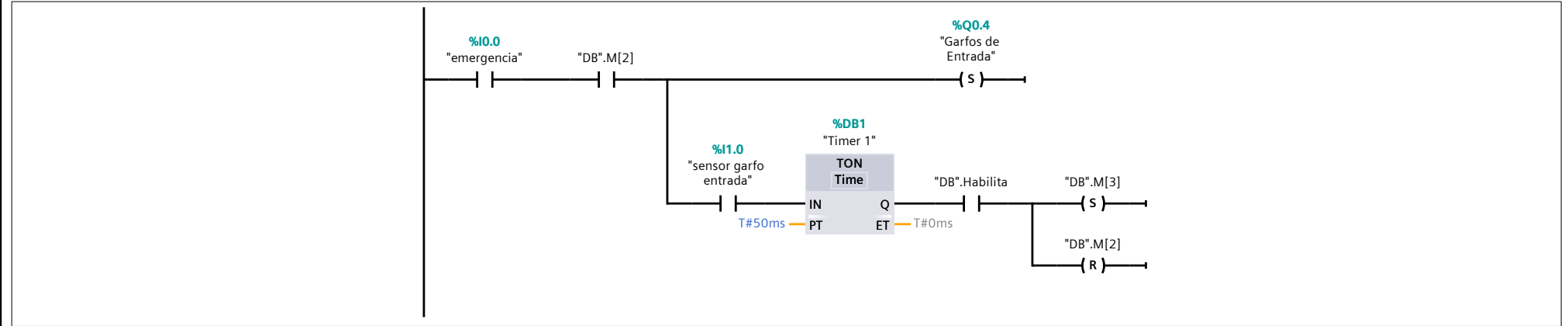


Network 5: Passo 1 - Acionamento das Esteiras de Entrada de Carga

adicionei db m3 para que a esteira nao acione antes do tempo

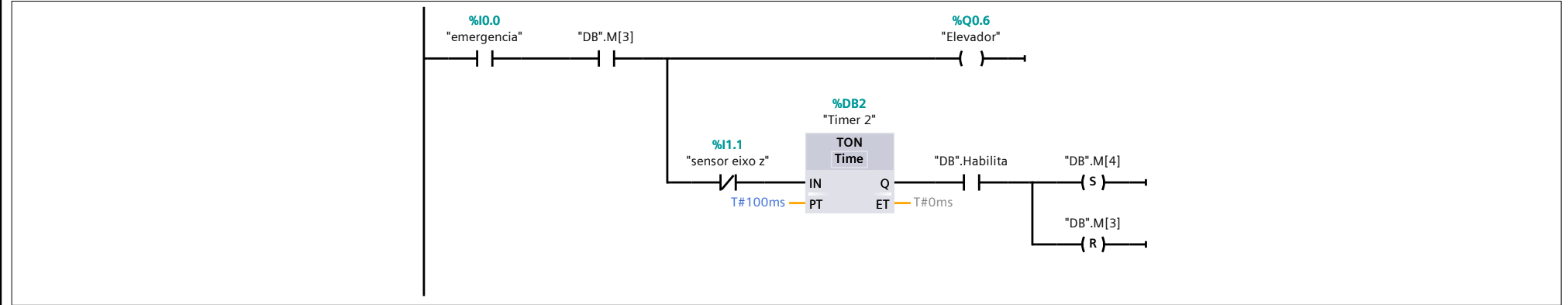


Network 6: Passo 2 - Avanço dos Garfos de Entrada



Network 7: Passo 3 - Avanço do Elevador

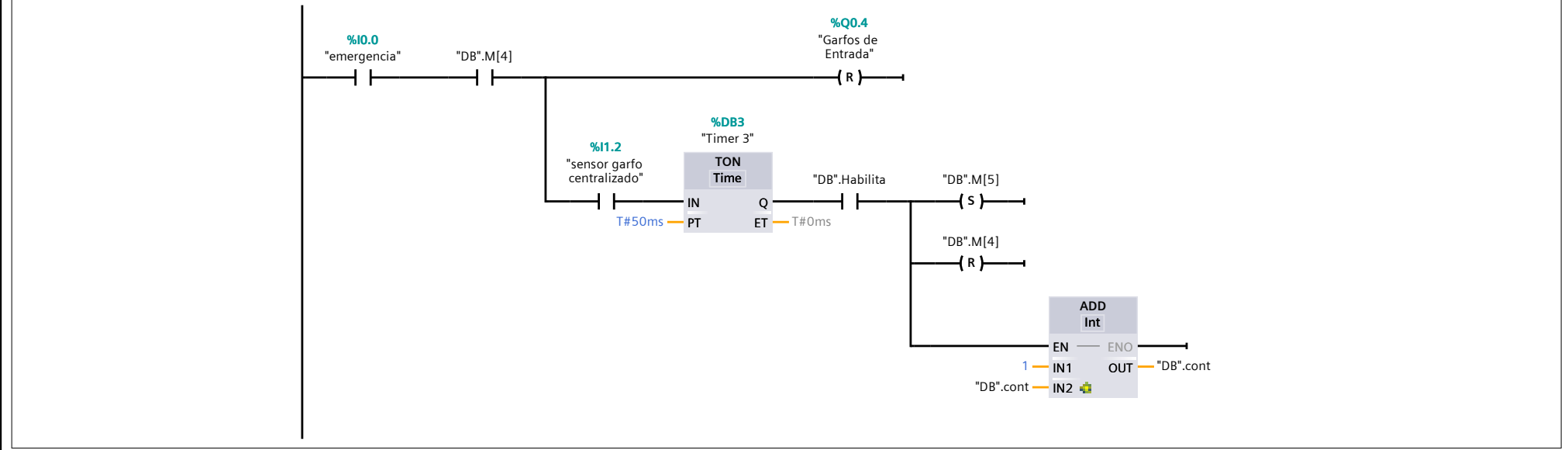
ton para garantir que o elevador chegou pois o sensor eixo z somente atua quando estar em movimento
-> garantir que somente vá para o passo seguinte quando estiver ok



Network 8: Passo 4 - Recuo dos Garfos de Entrada

Garfos na posição centralizada.

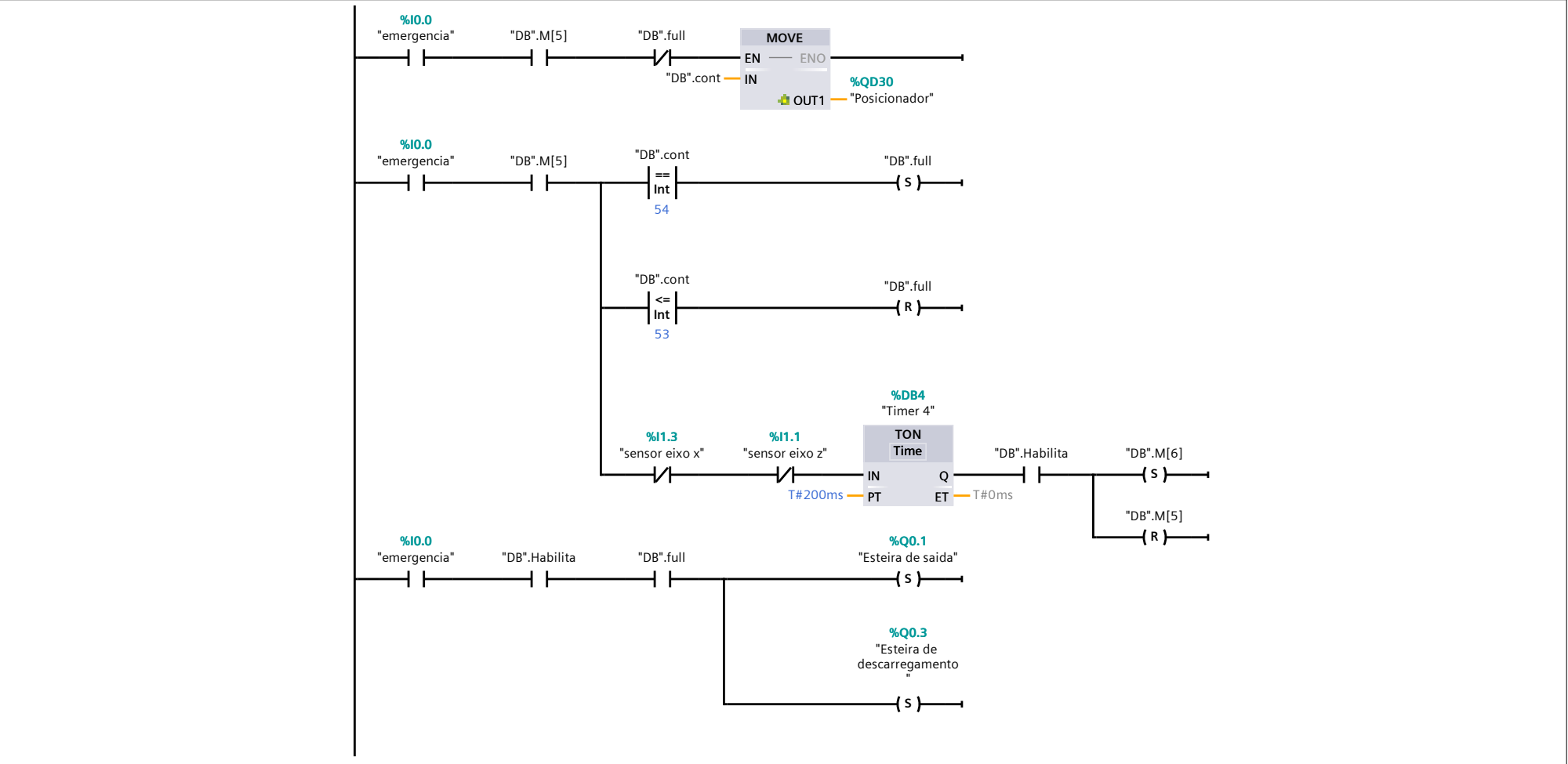
Neste caso, o bloco add esta somando as posições {1,2,3...,54, [55 (inicio)] }.



Network 9: Passo 5 - Levar o item para a Estante

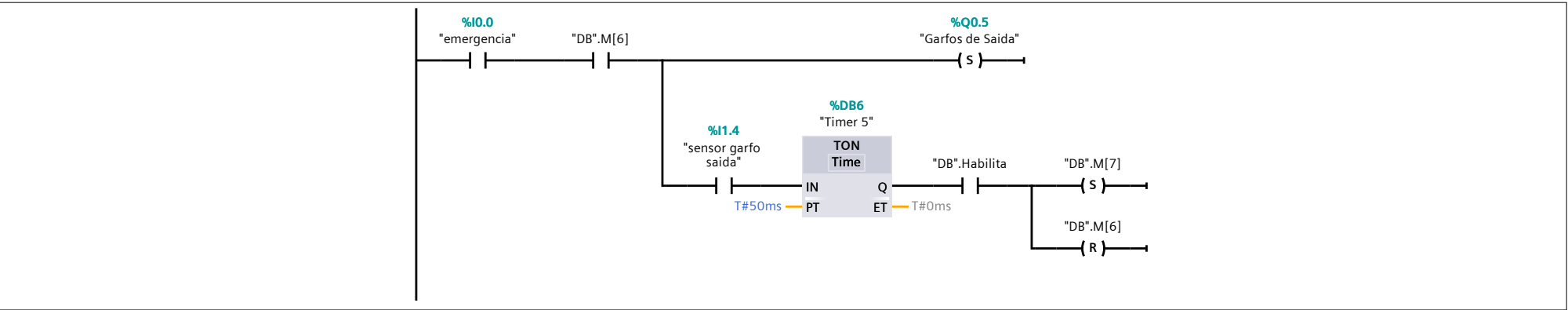
db full - > significa que ta cheio já - Armazem completo.

Na ultima linha, trata-se da lógica para o caso de o armazem estar totalmente preenchido, sendo assim, passa direto.



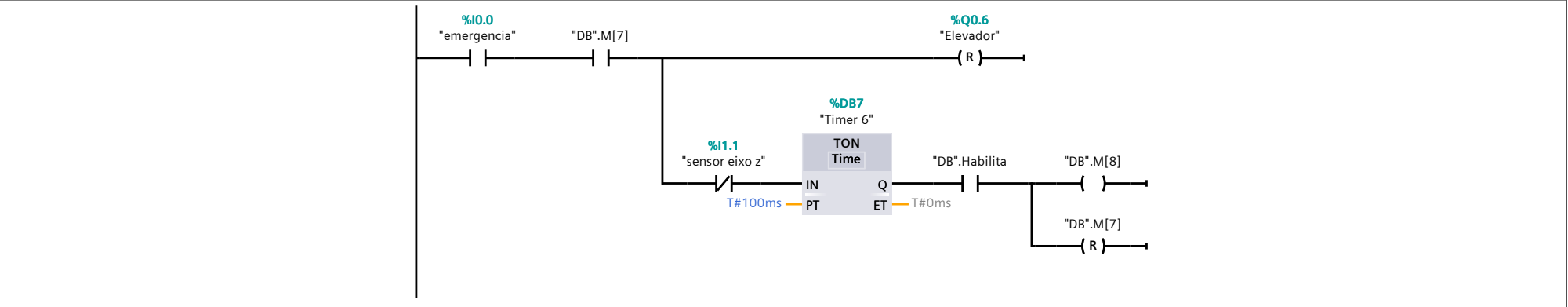
Network 10: Passo 6 - Avanço dos Garfos de Saida

Poscissiona o palete na estante.
coloca (avança o palete)



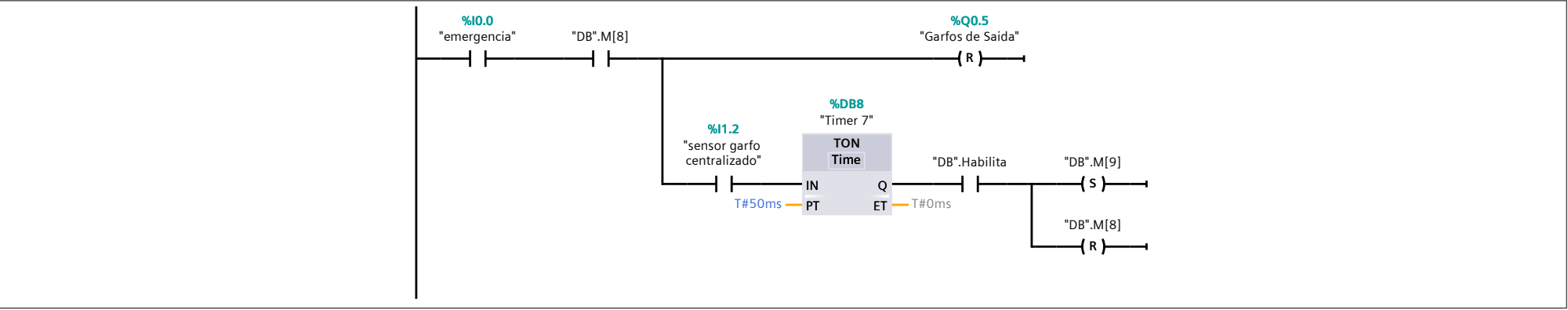
Network 11: Passo 7 - Recuo do Elevador

desce oelevador com o palete para terminar de por o palete na posição correta



Network 12: Passo 8 - Recuo dos Garfos de Saida

Recuar os garfos ate a posição central mas ainda esta la na posição onde deixou o palete



Network 13: Passo 9 - Retorno do Paletizador ao início

Retorna para posição 55 que é a 0
é necessário mover o valor para 0, pois ao iniciar o ciclo, o contador deverá iniciar somando e começando no 1.

