

Dosya Sayfayı Ortala Proje Nesne Veri/Geçmiş IloT/Enerji Görünüm Araç Weincloud

Yapıştır Kes Kopyala Sistem Parametreleri

Seç Bul/Adres Değiştir Çoklu kopyala Sayfa kopyala Düzenle

Nesne

Düzenle

AIGDT 5

Yazı Tipi

Durum/Dil

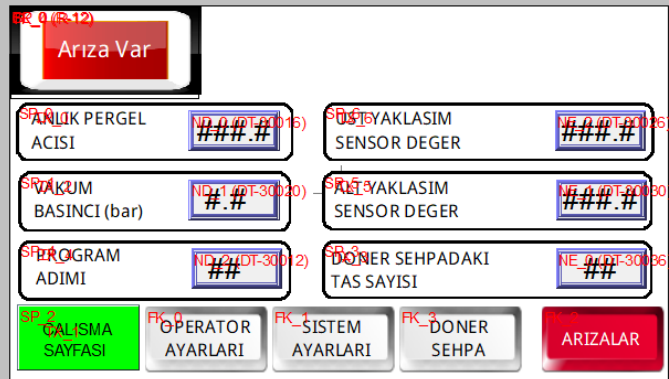
S0 S1 S2 S3 0

L1 L2 L3 L4 1

10 - WINDOW_010 11 - ÇALIŞMA SAYFASI

Sayfa Ağacı

- 3 : Fast Selection
- 4 : Common Window
- 5 : PLC Response
- 6 : HMI Connection
- 7 : Password Restriction
- 8 : Storage Space Insufficient
- 9 : Backup
- 10 : WINDOW_010
- 11 : ÇALIŞMA SAYFASI
- 12 : OPERATOR_AYARLARI
- 13
- 14
- 15
- 16 : ARIZA VAR
- 17
- 18
- 19 : telefon_baglantisı
- 20 : SİSTEM AYARLARI
- 21 : Kurulum Ayarları
- 22 : DONER_SEHPA
- 23
- 24
- 25
- 26
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 32
- 33
- 34
- 35
- 36
- 37
- 38
- 39
- 40



Dosya Sayfayı Ortala Proje Nesne Veri/Geçmiş IloT/Enerji Görünüm Araç Weincloud

Yapıştır Kes Kopyala Sistem Parametreleri

Seç Bul/Adres Değiştir Çoklu kopyala Sayfa kopyala

Pano Düzenle

Nesne

Düzenle

AIGDT 5

Yazı Tipi

S0 S1 S2 S3 0

L1 L2 L3 L4 1

Durum/Dil

10 - WINDOW_010 11 - ÇALIŞMA SAYFASI 12 - OPERATOR_AYARLARI

Sayfa Ağacı

- 3 : Fast Selection
- 4 : Common Window
- 5 : PLC Response
- 6 : HMI Connection
- 7 : Password Restriction
- 8 : Storage Space Insufficient
- 9 : Backup
- 10 : WINDOW_010
- 11 : ÇALIŞMA SAYFASI
- 12 : OPERATOR_AYARLARI
- 13
- 14
- 15
- 16 : ARIZA VAR
- 17
- 18
- 19 : telefon_baglantisı
- 20 : SİSTEM AYARLARI
- 21 : Kurulum Ayarları
- 22 : DONER_SEHPA
- 23
- 24
- 25
- 26
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 32
- 33
- 34
- 35
- 36
- 37
- 38
- 39
- 40

Arıza Var

AC SÜRESİ (3-7 SN) ###

HİDROLİK PİSTON KAPA SÜRESİ (3-7) SN ###

OTOMATİK PİSTON KAPA SÜRESİ (3-7) SN ###

YER BASINÇ ZAMANI 2-4 SN ###

YERSEL ACISI SET DEĞER (88-92) ###

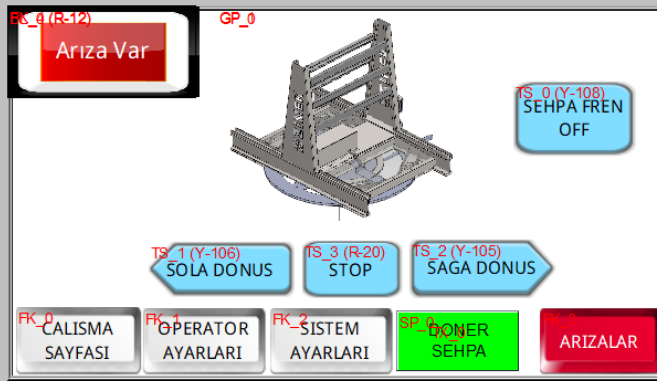
ÇALIŞMA MODU TASA YAKLASMA (65-350 MM) ###

YERSEL AŞAĞI İNERKEN YAVASLAMA NOKTASI (15-25 DERECE) ###

HİDROLİK GECİKME SÜRESİ (3-7 SN) ###

ÇALIŞMA SAYFASI OPERATOR AYARLARI SİSTEM AYARLARI DONER SEHPA ARIZALAR

SP-0 ARIZA VAR SP-1 ROBOT YAVAS HIZI 1 (0-1250)	NE-0 (DT-80044) #####	SP-2 ROBOT YAVAS HIZI 2 (0-750)	NE-1 (DT-80043) #####	SP-3 AYARIPERGEL HIZI (0-500)	NE-2 (DT-80050) #####	SP-4 PERGEL YUKARI HIZLI HIZI (0-2000)	NE-3 (DT-80052) #####	SP-5 PERGEL YUKARI YAVAS HIZI (0-1250)	NE-4 (DT-80054) #####	SP-6 PERGEL ASAGI HIZLI HIZI (0-2000)	NE-5 (DT-80056) #####	SP-7 PERGEL ASAGI YAVAS HIZI (0-1250)	NE-6 (DT-80058) #####	SP-8 DÜZELTME NOKTASI (65-350 MM)	NE-7 (DT-80062) #####
FK-0 ÇALIŞMA SAYFASI	FK-1 OPERATOR AYARLARI	FK-2 SİSTEM AYARLARI	FK-3 DONER SEHPA	ARIZALAR											

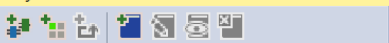




Find

Find...
Aa Current editor 1

Project



Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Var...

> PLC (F7OH 32k C32ET/EP, 5318 steps)

> Libraries

> Tasks

> DUTs

> Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

> Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

> Encoder (PRG, ST, 50 steps)

> Main (PRG, LD, 732 steps)

> Arizalar (FB, LD, 48 steps)

> Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

> Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

> Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

> Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

> Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

> Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

> Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

	Class	Identifier	FP address	IEC address	Type	Initial	Autoextern	Comment
1	VAR_GLOBAL	inAci_Stop_NC	X2	%IX0.2	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
2	VAR_GLOBAL	inPompa_Motor_Ariza_NC	X3	%IX0.3	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
3	VAR_GLOBAL	inVakum_Motor_Ariza_NC	X4	%IX0.4	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
4	VAR_GLOBAL	inRulo_Motor_Ariza_NC	X5	%IX0.5	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
5	VAR_GLOBAL	inRobot_Motor_Ariza_NC	X6	%IX0.6	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
6	VAR_GLOBAL	inPlakadan_Gelen_Arada_Tas_Sinyal	X7	%IX0.7	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Yukleme robotundan sonra gelen ilk ruloda tas varsa plaka silim bunu lojik-1 ya
7	VAR_GLOBAL						<input type="checkbox"/>	
8	VAR_GLOBAL	inPlakadan_Gelen_Tasi_Ver_Sinyal	X8	%IX0.8	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Yukleme robotundan sonraki 2.rulodan tas kurtulunca plaka silim bu sinyali lojik
9	VAR_GLOBAL	inReset_Buton_NO	X9	%IX0.9	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
10	VAR_GLOBAL	inMan_Oto_Buton_Kalici	XA	%IX0.10	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Makinenin Manual veya Otomatik modunu belirler. Lojik-0 ==> Manual Mod
11	VAR_GLOBAL	inStop_Buton_NC	XB	%IX0.11	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
12	VAR_GLOBAL	inStart_Buton_NO	XC	%IX0.12	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
13	VAR_GLOBAL	inMan_Robot_Ileri_Buton_NO	XD	%IX0.13	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
14	VAR_GLOBAL	inMan_Robot_Geri_Buton_NO	XE	%IX0.14	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
15	VAR_GLOBAL	inMan_Rulo_Ileri_Buton_NO	XF	%IX0.15	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
16	VAR_GLOBAL						<input type="checkbox"/>	
17	VAR_GLOBAL	inMan_Rulo_Geri_Buton_NO	X100	%IX10.0	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
18	VAR_GLOBAL	inMan_Pergel_Ac_Buton_NO	X101	%IX10.1	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
19	VAR_GLOBAL	inMan_Pergel_Kapat_Buton_NO	X102	%IX10.2	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
20	VAR_GLOBAL	inMan_Vakum_Pad_Disari_Buton_NO	X103	%IX10.3	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
21	VAR_GLOBAL	inMan_Vakum_Pad_Iceri_Buton_NO	X104	%IX10.4	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
22	VAR_GLOBAL	inMan_Vakum_Pad_Yukari_Buton_NO	X105	%IX10.5	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
23	VAR_GLOBAL	inMan_Vakum_Pad_Asagi_Buton_NO	X106	%IX10.6	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
24	VAR_GLOBAL	inMan_Vakum_Buton_NO	X107	%IX10.7	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Manual vakum islemi icin
25	VAR_GLOBAL						<input type="checkbox"/>	
26	VAR_GLOBAL	inRobot_Geri_Limit_Switch_NC	X108	%IX10.8	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
27	VAR_GLOBAL	inRobot_Ileri_Limit_Switch_NC	X109	%IX10.9	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
28	VAR_GLOBAL	inRobot_Kontrol_Switch_NC	X10A	%IX10.10	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Kontrol switch robotun güvenli bölgede olduğunu bildirmekle beraber bu switc
29	VAR_GLOBAL	inPergel_Max_Limit_Switch_NC	X10B	%IX10.11	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
30	VAR_GLOBAL	inPergel_Min_Limit_Switch_NC	X10C	%IX10.12	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
31	VAR_GLOBAL	inPad_Mermere_Basti_Sen1_NO	X10D	%IX10.13	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Pad_Mermere_Basti_NO Sensörlerinin her ikisi de lojik-1 olduğunda padlerin me
32	VAR_GLOBAL	inPad_Mermere_Basti_Sen2_NO	X10E	%IX10.14	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
33	VAR_GLOBAL	inVakum_Disari_Limit_Sen_NC	X10F	%IX10.15	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Padlerin mermere z ekseninde ne kadar baskı yapacağını ayarlar.Lojik-0 olursa p
34	VAR_GLOBAL						<input type="checkbox"/>	

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>



Find

Find...
Current editor

Project

Project [C:\Users\PC\AppData\Local\Temp\RarS

PLC (F70H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

Libraries

Tasks

DUTs

Global variables

POUs (4991 steps)

Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

Encoder (PRG, ST, 50 steps)

Main (PRG, LD, 732 steps)

Arizalar (FB, LD, 48 steps)

Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

	Class	Identifier	FP address	IEC address	Type	Initial	Autoextern	Comment
35	VAR_GLOBAL	inVakum_Iceri_Limit_Sen_NO	X110	%IX11.0	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Padlerin z ekseninde normal konumunda olmasını veya sağlar.[İÇERİ-DIŞARI HA
36	VAR_GLOBAL	inVakum_Yukari_Limit_Sen_NC	X111	%IX11.1	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Padler mermere vakum yaptıktan sonra mermerin y ekseninde ne kadar yukarı k
37	VAR_GLOBAL	inVakum_Asagi_Limit_Sen_NO	X112	%IX11.2	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Padlerin y ekseninde normal konumunda olmasını sağlar. [DIKEY HAREKET]
38	VAR_GLOBAL	inVakum_Kapma_Modu_Buton_Kalici	X113	%IX11.3	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Yukleme robotunun vakum modunda mı yoksa kapma modunda mı çalışacağı
39	VAR_GLOBAL	inMan_Hidrolik_Piston_Sikma_Buton_NO	X114	%IX11.4	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
40	VAR_GLOBAL	inMan_Hidrolik_Piston_Acma_Buton_NO	X115	%IX11.5	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
41	VAR_GLOBAL	inMan_Pnmatik_Piston_Sikma_Buton_NO	X116	%IX11.6	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
42	VAR_GLOBAL	inMan_Pnmatik_Piston_Acma_Buton_NO	X117	%IX11.7	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
43	VAR_GLOBAL						<input type="checkbox"/>	
44	VAR_GLOBAL	inPiston_Sensor_1_NO	X118	%IX11.8	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Pnömatik silindir açıldığında ve sona ulaştığında lojik-1 olur
45	VAR_GLOBAL	inPiston_Sensor_2_NO	X119	%IX11.9	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Pnömatik silindir açıldığında sona ulaştığında lojik-1 olur
46	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Motor_Ariza_NC	X11A	%IX11.10	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
47	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Saga_Yavas_Sen_NO	X11B	%IX11.11	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
48	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Saga_Max_Sen_NC	X11C	%IX11.12	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
49	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Sola_Yavas_Sen_NO	X11D	%IX11.13	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
50	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Sola_Max_Sen_NC	X11E	%IX11.14	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
51	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Fren_Sen_NO	X11F	%IX11.15	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Fren kapalı olduğunda ve döner sehpa serbest iken lojik-1 olur
52	VAR_GLOBAL						<input type="checkbox"/>	
53	VAR_GLOBAL						<input type="checkbox"/>	
54	VAR_GLOBAL	oHidrolik_Motor	Y0	%QX0.0	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Hidrolik Motor Rölesi Hidrolik Motor Kontaktörüne bağlıdır.Çekince kontaktör c
55	VAR_GLOBAL	oHidrolik_Valf_R	Y1	%QX0.1	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
56	VAR_GLOBAL	oVakum_Motoru_R	Y2	%QX0.2	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Vakum Motor Rölesi Vakum Motor Kontaktörüne bağlıdır.Çekince kontaktör de
57	VAR_GLOBAL	oVakum_Valf_R	Y3	%QX0.3	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
58	VAR_GLOBAL	oRulo_Ileri_R	Y4	%QX0.4	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
59	VAR_GLOBAL	oRulo_Geri_R	Y5	%QX0.5	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
60	VAR_GLOBAL	oRobot_Ileri_R	Y6	%QX0.6	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
61	VAR_GLOBAL	oRobot_Geri_R	Y7	%QX0.7	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
62	VAR_GLOBAL						<input type="checkbox"/>	
63	VAR_GLOBAL	oPergel_Acma_Valf_R	Y8	%QX0.8	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Pergel açma rölesi analog çıkışa giden + ve - ye bağlıdır.Röle kapalı kalırsa ana
64	VAR_GLOBAL	oPergel_Kapatma_Valf_R	Y9	%QX0.9	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	Pergel kapatma rölesi analog çıkışa giden + ve - ye bağlıdır.Röle kapalı kalırsa
65	VAR_GLOBAL	oVakum_Pad_Disari_Valf_R	YA	%QX0.10	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
66	VAR_GLOBAL	oVakum_Pad_Iceri_Valf_R	YB	%QX0.11	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
67	VAR_GLOBAL	oVakum_Pad_Yukari_Valf_R	YC	%QX0.12	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	
68	VAR GLOBAL	oVakum Pad Asagi Valf R	YD	%QX0.13	BOOL	FALSE	<input type="checkbox"/>	

Project Calltree Used by

[illegible]



Find...
Aa Current editor 1

Project



Project [C:\Users\PC\AppData\Local\Temp\RarS

> PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

> Libraries

> Tasks

> DUTs

> Global variables

> POU's (4991 steps)

> Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

> Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

> Encoder (PRG, ST, 50 steps)

> Main (PRG, LD, 732 steps)

> Arizalar (FB, LD, 48 steps)

> Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

> Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

> Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

> Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

> Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

> Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

	Class	Identifier	FP address	IEC address	Type	Initial	Autoextern	Comment
109	VAR_GLOBAL_RETAIN							
110	VAR_GLOBAL_RETAIN	Encoder_Elapsed_Value	DDT30014	%MD5.30014	DINT	0		Encoder pulse değeri
111	VAR_GLOBAL_RETAIN	oEkran_Encoder_Acisal_Deger	DDT30016	%MD5.30016	REAL	0.0		Ekran encoder acisal deger
112	VAR_GLOBAL_RETAIN							
113	VAR_GLOBAL_RETAIN	Scale_Vakum_Sensoru_Real	DDT30018	%MD5.30018	REAL	0		
114	VAR_GLOBAL_RETAIN	oEkran_Vakum_Sensoru_Ham_BAR	DDT30020	%MD5.30020	REAL	0.0		Ekran'da Vakum Basıncının BAR Değerinin gösterilmesi
115	VAR_GLOBAL_RETAIN	Scale_Yaklasim_Sensoru_Ust_Real	DDT30022	%MD5.30022	REAL	0		
116	VAR_GLOBAL_RETAIN	Yaklasim_Sensoru_Ust_Ham_MM	DDT30024	%MD5.30024	REAL	0.0		Üst yaklaşım sensörünün ham değeri
117	VAR_GLOBAL_RETAIN	oEkran_Yaklasim_Sensoru_Ust_MM	DDT30026	%MD5.30026	REAL	0.0		Üst yaklaşım sensörünün açi ayarlı değeri [Üst_ham_mm + Aci_Ayari]
118	VAR_GLOBAL_RETAIN	Scale_Yaklasim_Sensoru_Alt_Real	DDT30028	%MD5.30028	REAL	0		
119	VAR_GLOBAL_RETAIN	oEkran_Yaklasim_Sensoru_Alt_Ham_MM	DDT30030	%MD5.30030	REAL	0.0		Alt yaklaşım sensörünün ham değeri
120	VAR_GLOBAL_RETAIN							
121	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Robot_Durma_Mesafesi1	DDT30032	%MD5.30032	REAL	0.0		Robotun mermere yaklaşip açısını ayarlamadan önce durma mesafesi
122	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Robot_Durma_Mesafesi2	DDT30034	%MD5.30034	REAL	0		Kapma modunda robotun taş kapma yapacakken yavaşma mesafesi
123	VAR_GLOBAL_RETAIN	inoutEkran_Sehpadaki_Tas_Sayisi	DT30036	%MW5.30036	INT	0		Doner sehpa'da bulunan tas sayisi
124	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Asagi_Yavaslama_Noktasi	DDT30038	%MD5.30038	REAL	0.0		Pergel kapanırken pergelin daha yavas kapanmaya baslama acisi
125	VAR_GLOBAL							
126	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Acisi_Set	DDT30040	%MD5.30040	REAL	0.0		Açı düzeltme işlemi öncesi enkoderin açi değeri
127	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Aci_Kalibre	DDT30042	%MD5.30042	REAL	0.0		Yaklasim sensoru kalibre değeri
128	VAR_GLOBAL							
129	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Robot_Hizli_Hizi	DDT30044	%MD5.30044	REAL	0.0		Robotun baslangic noktasından kontrol sw gelene kadar hizi
130	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Robot_Yavas_Hizi_1	DDT30046	%MD5.30046	REAL	0.0		Robotun kontrol sw den yaklasim sensoru gorene kadar olan hizi
131	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Robot_Yavas_Hizi_2	DDT30048	%MD5.30048	REAL	0.0		Robotun açi düzeltme işleminden sonra mermere padler dokunana kadar olan hizi
132	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Otomatik_Aci_Pergel_Hizi	DDT30050	%MD5.30050	REAL	0.0		Açı ayarlama anında pergelin hızı
133	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Yukari_Hizli_Hizi	DDT30052	%MD5.30052	REAL	0.0		0 derece ile enkoderin set açısı değerinden önceki açi arasındaki pergel hızı
134	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Yukari_Yavas_Hizi	DDT30054	%MD5.30054	REAL	0.0		Enkoderin set açısı değerinden önceki açi ile enkoderin set açısı arasındaki pergel hızı
135	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Asagi_Hizli_Hizi	DDT30056	%MD5.30056	REAL	0.0		Robot taşı alıp geri gelirken kontrol sw den kurtulduktan sonra pergelin hızı
136	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Asagi_Yavas_Hizi	DDT30058	%MD5.30058	REAL	0.0		Robot taşı alıp geri gelirken belli bir açiya kadar pergelin yatırma hızı
137	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Hidrolik_Pistonlar_Acma_Zamani	DDT30060	%MD5.30060	REAL	0.0		Robotun hidrolik çenelerini açma zamanı
138	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Hidrolik_Pistonlar_Kapatma_Zamani	DDT30062	%MD5.30062	REAL	0.0		Robotun hidrolik çenelerini kapatma zamanı
139	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pnomatik_Pistonlar_Kapatma_Zamani	DDT30064	%MD5.30064	REAL	0.0		Robotun pnomatik pistonlarını açma zamanı
140	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Hidrolik_Gecikme_Zamani	DDT30066	%MD5.30066	REAL	0		Hidrolik valf durduktan sonra hidrolik motorun kaç sn daha çalışacağını belirler
141	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Ters_Basinc_Zamani	DDT30068	%MD5.30068	REAL	0.0		Robotun mermeri aldıktan sonra ve vakum kesildikten sonra vakumu bırakırırke
142	VAR_GLOBAL							

Project Calltree Used by

Ready

GVL: 143 Declarations

PLC simulation:FP0H 32k C32ET/EP No MEWNET/C-NET network specific

Find

Find...
 Aa Current editor 1

Project



Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\RarS

> PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

> Libraries

> Tasks

> DUTs

> Global variables

> POU's (4991 steps)

> Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

> Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

> Encoder (PRG, ST, 50 steps)

> Main (PRG, LD, 732 steps)

> Arizalar (FB, LD, 48 steps)

> Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

> Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

> Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

> Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

> Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

> Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

> Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

Vakum_Mode

Main

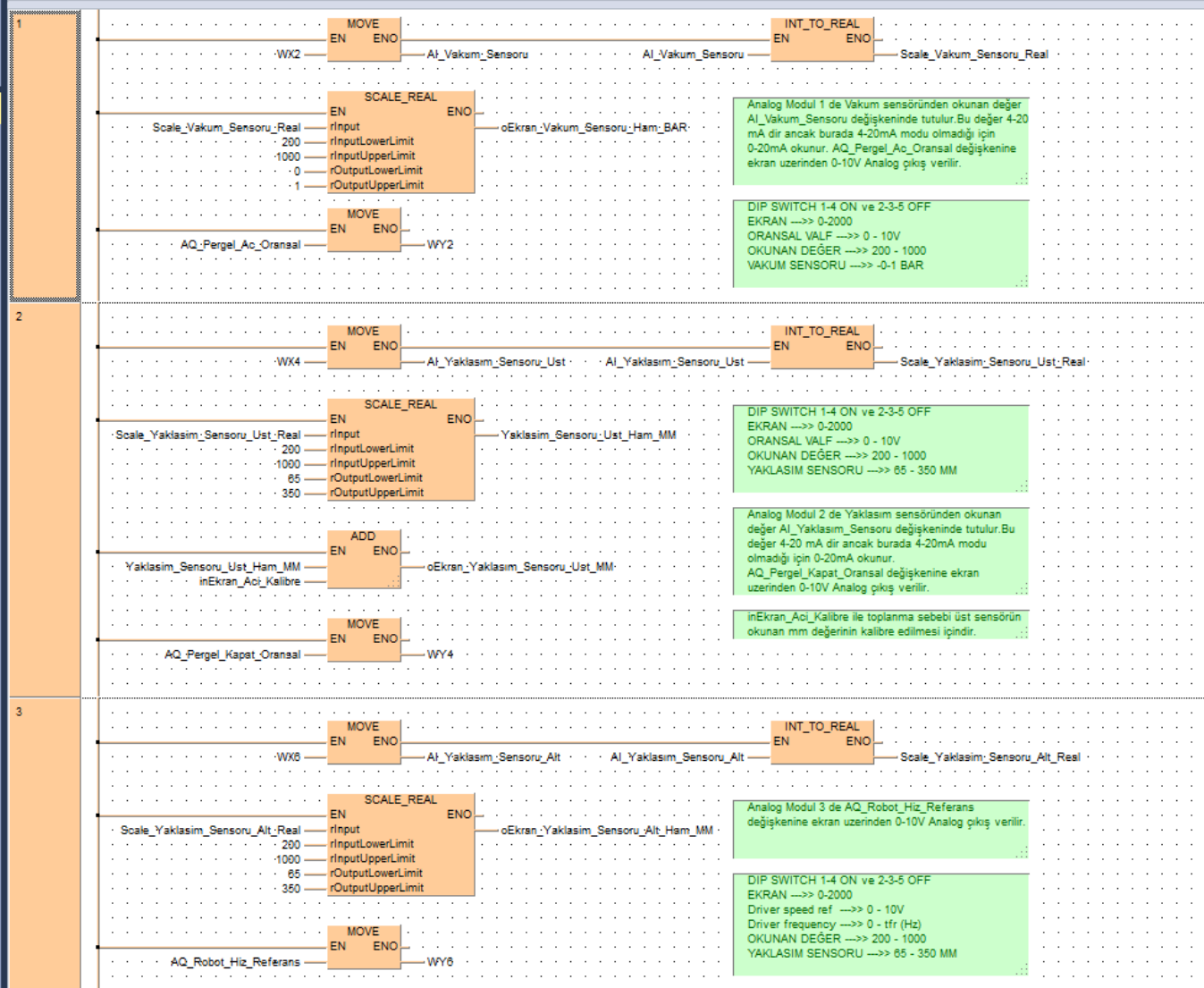
Global variables

Ekran_Degerleri_Limit

Manual_Doner_Sehpa

Auto_Kapma_Mode

N



< >

Project Calltree Used by



Find

Find...
Aa Current editor 1

Project



Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Var...

PLC (FPOH 32k C32ET/EP, 5318 steps)

Libraries

Tasks

DUTs

Global variables

POUs (4991 steps)

Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

Encoder (PRG, ST, 50 steps)

Main (PRG, LD, 732 steps)

Arizalar (FB, LD, 48 steps)

Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

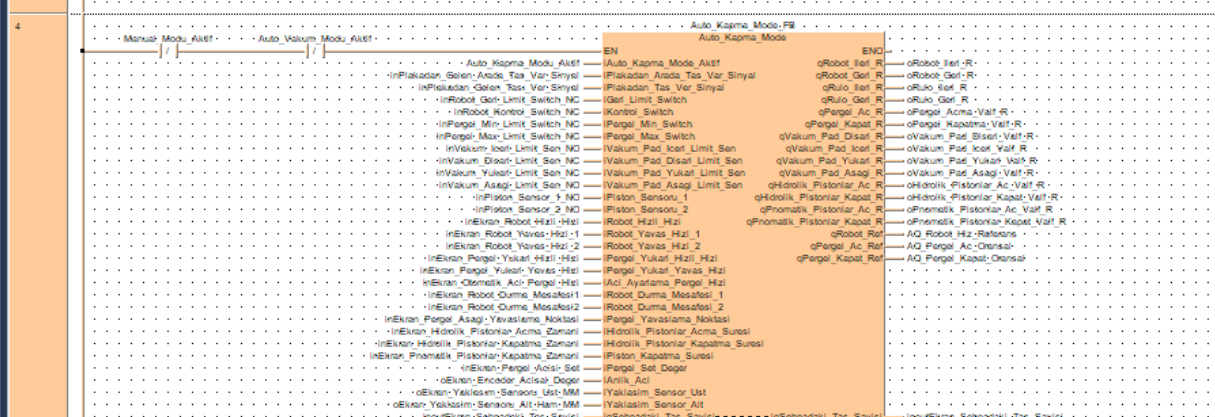
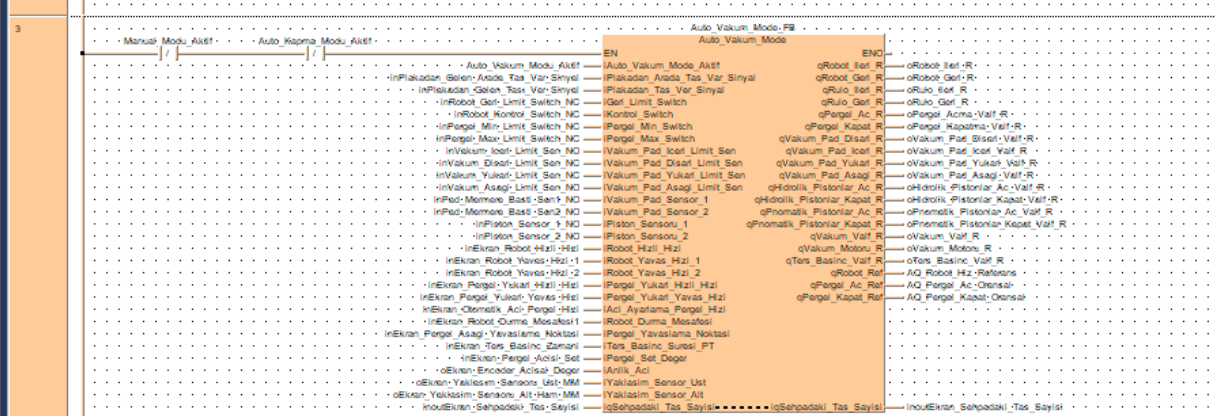
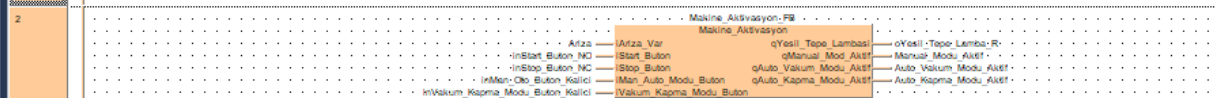
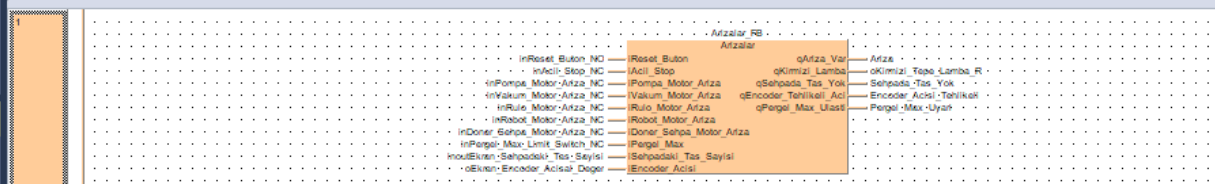
Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

Main Auto_Vakum_Mode Global variables Ekran_Degerleri_Limit Manual_Doner_Sehpa Auto



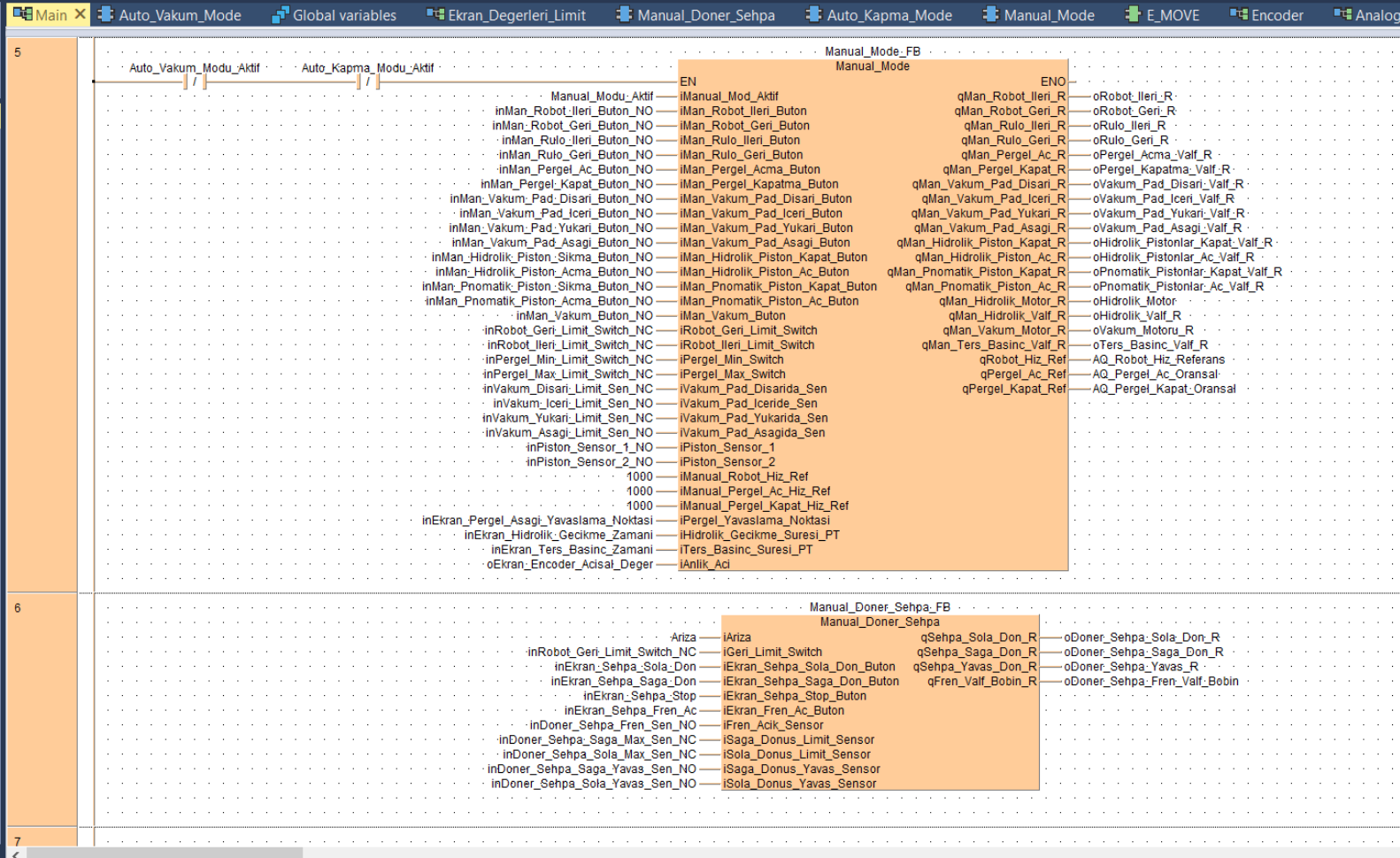


Find

Find...

Current editor

- Project
- Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\RarS\PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)]
 - Libraries
 - Tasks
 - DUTs
 - Global variables
 - POUs (4991 steps)
 - Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)
 - Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)
 - Encoder (PRG, ST, 50 steps)
 - Main (PRG, LD, 732 steps)
 - Arizalar (FB, LD, 48 steps)
 - Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)
 - Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)
 - Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)
 - Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)
 - Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)
 - Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)
 - Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

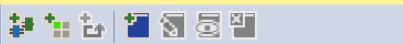




Find

Find...
Current editor

Project



Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Var\...

PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

Libraries

Tasks

DUTs

Global variables

POUs (4991 steps)

Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

Encoder (PRG, ST, 50 steps)

Main (PRG, LD, 732 steps)

Arizalar (FB, LD, 48 steps)

Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

kran_Degerleri_Limit Manual_Doner_Sehpa Auto_Kapma_Mode Manual_Mode E_MOVE Encoder Analog_IN_OUT Auto_Initialization Programs Arizalar

1

iAci_Stop iPompa_Motor_Ariza iVakum_Motor_Ariza iRulo_Motor_Ariza iRobot_Motor_Ariza iDoner_Sehpa_Motor_Ariza qPergel_Max_Ulasti qSehpada_Tas_Yok qEncoder_Tehlikeli_Aci qAriza_Var (S)

(1) Alper_Yesiltas_Loading_Robot_PLc.pro - Control FFWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Auto_Initialization

Project Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help



Find...

Current editor

Project

Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Rar...

PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

Libraries

Tasks

DUTs

Global variables

POUs (4991 steps)

Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

Encoder (PRG, ST, 50 steps)

Main (PRG, LD, 732 steps)

Arizalar (FB, LD, 48 steps)

Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

kran_Degerleri_Limit Manual_Doner_Sehpa Auto_Kapma_Mode Manual_Mode E_MOVE Encoder Analog_IN_OUT Auto_Initialization Programs Arizalar

```
Hidrolik_Pistonlar_Ac_TON(IN := NOT Initialization_OK, PT := (REAL_TO_TIME(inEkran_Hidrolik_Pistonlar_Acma_Zamani * 100)));

qVakum_Pad_Disari_R := FALSE;
qVakum_Pad_Iceri_R := (NOT Initialization_OK AND NOT iVakum_Pad_Iceri_Limit_Sen); (* Vakum padleri iceri girene kadar padleri iceri al *)
qVakum_Pad_Yukari_R := FALSE;
qVakum_Pad_Asagi_R := (NOT Initialization_OK AND NOT iVakum_Pad_Asagi_Limit_Sen); (* Vakum padleri Asagi gelene kadar padleri asagi al *)

qPnomatik_Piston_Kapat_R := FALSE;
qPnomatik_Piston_Ac_R := (NOT Initialization_OK AND NOT (iPiston_Sensoru_1 AND iPiston_Sensoru_2)); (* Pnomatik pistonlar disarida olana kadar pistonlari disari al *)
qHidrolik_Piston_Kapat_R := FALSE;
qHidrolik_Piston_Ac_R := (NOT Initialization_OK AND NOT (Hidrolik_Pistonlar_Ac_TON.Q)); (* Hidrolik pistonlar disarida olana kadar pistonlari disari al *)

IF (NOT iGeri_Limit_Sw AND NOT iPergel_Min_Sw AND iVakum_Pad_Iceri_Limit_Sen AND iVakum_Pad_Asagi_Limit_Sen AND (Hidrolik_Pistonlar_Ac_TON.Q) AND (iPiston_Sensoru_1 AND iPiston_Sensoru_2))
    Initialization_OK := TRUE;
    return;
END_IF;
```




Find

Find...
Current editor

Project



Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Rar

PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

Libraries

Tasks

DUTs

Global variables

POUs (4991 steps)

Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

Encoder (PRG, ST, 50 steps)

Main (PRG, LD, 732 steps)

Arizalar (FB, LD, 48 steps)

Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

Main Auto_Vakum_Mode Global variables

Ekran_Degerleri_Limit

Manual_Doner_Sehpa

Auto_Kapma_Mode

Manual_Mode

E_MOVE

Encoder

Analog_I

```

Auto_Initialization_FUNC(EN := NOT Initialization_OK AND (StateMachine = 0) AND (iAuto_Kapma_Mode_Aktif),
iAuto_Vakum_Mode_Aktif := FALSE, iAuto_Kapma_Mode_Aktif := iAuto_Kapma_Mode_Aktif,
igeri_Limit_Sw := iGerilim_Switch, iPergel_Min_Sw := iPergel_Min_Switch,
iPiston_Sensoru_1 := iPiston_Sensoru_1, iPiston_Sensoru_2 := iPiston_Sensoru_2,
ivakum_Pad_Iceri_Limit_Sen := ivakum_Pad_Iceri_Limit_Sen, ivakum_Pad_Asagi_Limit_Sen := ivakum_Pad_Asagi_Limit_Sen,
qvakum_Pad_Disari_R => qvakum_Pad_Disari_R, qvakum_Pad_Iceri_R => qvakum_Pad_Iceri_R,
qvakum_Pad_Yukari_R => qvakum_Pad_Yukari_R, qvakum_Pad_Asagi_R => qvakum_Pad_Asagi_R,
qPnomatik_Piston_Kapat_R => qPnomatik_Pistonlar_Kapat_R, qPnomatik_Piston_Ac_R => qPnomatik_Pistonlar_Ac_R,
qhidrolik_Piston_Kapat_R => qHidrolik_Pistonlar_Kapat_R, qHidrolik_Piston_Ac_R => qHidrolik_Pistonlar_Ac_R);

Hidrolik_FUNC(iPergel_Acma_Valf_R := qPergel_Ac_R, iPergel_Kapatma_Valf_R := qPergel_Kapat_R,
ivakum_Pad_Disari_Valf_R := qvakum_Pad_Disari_R, ivakum_Pad_Iceri_Valf_R := qvakum_Pad_Iceri_R,
ivakum_Pad_Yukari_Valf_R := qvakum_Pad_Yukari_R, ivakum_Pad_Asagi_Valf_R := qvakum_Pad_Asagi_R,
iHidrolik_Pistonlar_Ac_Valf_R := qHidrolik_Pistonlar_Ac_R, iHidrolik_Pistonlar_Kapat_Valf_R := qHidrolik_Pistonlar_Kapat_R);

Timer1(IN := (StateMachine = 8) AND iPergel_Max_Switch), PT := T#25; (* Robot mermeri kaptıktan sonra geri gitme süresi *)
Timer_Hidrolik_Pistonlar_Kapat(IN := ((StateMachine = 6) AND iPergel_Max_Switch), PT := (REAL_TO_TIME(iHidrolik_Pistonlar_Kapatma_Suresi * 100))); (* Hidrolik pistonları kapatma süresi *)
Timer_Hidrolik_Pistonlar_AC(IN := ((StateMachine = 12) AND iPergel_Max_Switch), PT := (REAL_TO_TIME(iHidrolik_Pistonlar_Acma_Suresi * 100))); (* Hidrolik pistonları acma süresi *)
Timer_Pnomatik_Pistonlar_Kapat(IN := ((StateMachine = 7) AND iPergel_Max_Switch), PT := (REAL_TO_TIME(iPiston_Kapatma_Suresi * 100))); (* Pnomatik pistonları kapatma süresi *)

Auto_Kapma_Mode_Enable := (StateMachine > 0) AND (NOT (iSehpadaki_Tas_Sayisi = 0)) AND (iAuto_Kapma_Mode_Aktif);
Aci_Fark := (ivaklasim_Sensor_Ust - ivaklasim_Sensor_Alt);

(***** SARTLAR *****)

IF ((StateMachine = 0) AND NOT iGerilim_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND (NOT ivakum_Pad_Asagi_Limit_Sen OR NOT ivakum_Pad_Iceri_Limit_Sen OR NOT iPiston_Sensoru_1 OR NOT iPiston_Sensoru_2)) THEN
Initialization_OK := FALSE;
END_IF;

IF (StateMachine = 0 AND Initialization_OK AND NOT iGerilim_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch) THEN (* İlk deger atamaları yapıldıysa robot hazır ve baslangic konumundaysa *)
StateMachine := 1;
END_IF;

IF (StateMachine = 1 AND iGerilim_Switch AND iPergel_Min_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND (iAnlik_Aci < 75.0)) THEN (* Robot kontrol sw de ise ve aci < 75 ise *)
Initialization_OK := FALSE;
StateMachine := 2;
END_IF;

IF (StateMachine = 2 AND iPergel_Max_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND (iAnlik_Aci >= 75.0)) THEN (* Robot kontrol sw de iken acisi 75 derece ile pergel set acisi arasındaysa *)
StateMachine := 3;
END_IF;

IF (StateMachine = 3 AND iPergel_Max_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND (iAnlik_Aci >= iPergel_Set_Deger)) THEN (* Robot kontrol sw de iken pergel acisi pergel set degerine ulastiysa *)
StateMachine := 4;
END_IF;

IF (StateMachine = 4 AND iPergel_Max_Switch AND ((ivaklasim_Sensor_Ust < iRobot_Durma_Mesafesi_1) OR (ivaklasim_Sensor_Alt < iRobot_Durma_Mesafesi_1)) AND NOT qRobot_Ileri_R) THEN (* Robot mermere robot durma mesafesi kadar yaklastiktan sonra du
StateMachine := 5;
END_IF;

IF (StateMachine = 5 AND iPergel_Max_Switch AND (Aci_Fark < Aci_DuzeltmeP) AND (Aci_Fark > Aci_DuzeltmeN) AND NOT qPergel_Ac_R AND NOT qPergel_Kapat_R) THEN (* Robot durduktan sonra acisini duzelttiyse *)
StateMachine := 6;
END_IF;

IF (StateMachine = 6 AND ((ivaklasim_Sensor_Ust < iRobot_Durma_Mesafesi_2) OR (ivaklasim_Sensor_Alt < iRobot_Durma_Mesafesi_2)) AND NOT qRobot_Ileri_R) THEN (* Robot Ileri giderken kapma yapmak icin durduysa *)
StateMachine := 7;
END_IF;

IF (StateMachine = 7 AND NOT qRobot_Ileri_R AND NOT (Timer_Hidrolik_Pistonlar_Kapat.Q) AND iPiston_Sensoru_1 AND iPiston_Sensoru_2) THEN (* Robot hidrolik pistonlarını kapattıysa *)
StateMachine := 8;
END_IF;

```

Project Calltree Used by

ready

Line: 26, Column: 52, Char: 52 Insert

PLC simulation: FP0H 32k C32ET/EP No MEWNET/C-NET network specific



Find
Find...
Aa Current editor 1

Project



Project [C:\Users\PC\AppData\Local\Temp\Rar...

> PLC (F70H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

> Libraries

> Tasks

> DUTs

> Global variables

> POU's (4991 steps)

> Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

> Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

> Encoder (PRG, ST, 50 steps)

> Main (PRG, LD, 732 steps)

> Arizalar (FB, LD, 48 steps)

> Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

> Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

> Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

> Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

> Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

> Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

> Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

>

Main Auto_Vakum_Mode Global variables Ekran_Degerleri_Limit Manual_Doner_Sehpa Auto_Kapma_Mode Manual_Mode E_MOVE Encoder Analog_I

```
IF (StateMachine = 8 AND NOT qRobot_Ileri_R AND NOT (Timer_PnomatikPistonlar_Kapat.Q) AND NOT iPiston_Sensuru_1 AND NOT iPiston_Sensuru_2) THEN (* Robot pnomatik pistonlarını kapatıyorsa *)
    StateMachine := 9;
END_IF;

IF (StateMachine = 9 AND NOT qRobot_Geri_R AND NOT (Timer1.Q)) THEN (* Robot mermeri aldıktan sonra bir süre geri geldiyse *)
    StateMachine := 10;
END_IF;

IF (StateMachine = 10 AND iPergel_Max_Switch AND (iAnlik_Aci < 88.0) AND NOT qPergel_Kapat_R) THEN (* Robot pergeli 88 dereceye kadar kapatıyorsa *)
    StateMachine := 11;
END_IF;

IF (StateMachine = 11 AND NOT iKontrol_Switch) THEN (* Robot pergeli 88 dereceye kadar kapatıp kontrol sw e geldiyse *)
    StateMachine := 12;
END_IF;

IF (StateMachine = 12 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch) THEN (* Robot pergeli kapatıyorsa ve gerideyse *)
    StateMachine := 13;
END_IF;

IF (StateMachine = 13 AND iGeri_Limit_Switch AND NOT (Timer_HidrolikPistonlar_AC.Q) AND iPiston_Sensuru_1 AND iPiston_Sensuru_2) THEN (* Robot hidrolik ve pnomatik ve pistonlarını açıp mermeri serbest bıraktıysa *)
    StateMachine := 14;
END_IF;

IF (StateMachine = 14 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND iPlakadan_Tas_Ver_Sinyal AND NOT iPlakadan_Arada_Tas_Var_Sinyal AND NOT qRulo_Ileri_R) THEN (* Plaka Tas istiyorsa *)
    StateMachine := 15;
END_IF;

IF (StateMachine = 15 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND iPlakadan_Arada_Tas_Var_Sinyal AND qRulo_Ileri_R) THEN (* Arada taş var sinyali geldiğinde rulo ileri dönüyorsa *)
    StateMachine := 16;
END_IF;

IF (StateMachine = 16 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND NOT qRulo_Ileri_R AND NOT iPlakadan_Arada_Tas_Var_Sinyal) THEN (* Mermer arada taş var sinyalinden kurtulduysa *)
    iSehpadaki_Tas_Sayisi := (iSehpadaki_Tas_Sayisi - 1);
    StateMachine := 0;
END_IF;

(***** HIZ REFERANS ATAMALARI *****)

IF (StateMachine = 1) THEN
    IF (iAnlik_Aci < 10.0) THEN
        qPergel_Ac_Ref := 500;
        qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Hizli_Hizi);
    ELSE
        qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT (iPergel_Yukari_Hizli_Hizi);
        qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Hizli_Hizi);
    END_IF;

ELSIF (StateMachine = 2) THEN
    qRobot_Ref := 0;
    qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT (iPergel_Yukari_Hizli_Hizi);

ELSIF (StateMachine = 3) THEN
    qRobot_Ref := 0;
    qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT (iPergel_Yukari_Yavas_Hizi);

ELSIF (StateMachine = 4) THEN
    qPergel_Ac_Ref := 0;
    qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Yavas_Hizi_1);

ELSIF (StateMachine = 5) THEN
```

Project Calltree Used by

Ready

Line: 26, Column: 52, Char: 52 Insert

PLC simulation: F70H 32k C32ET/EP No MEWNET/C-NET network specific



Find
Find...
Aa Current editor 1

Project

Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Rar...]
> PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

> Libraries

> Tasks

> DUTs

> Global variables

> POU's (4991 steps)

> Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

> Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

> Encoder (PRG, ST, 50 steps)

> Main (PRG, LD, 732 steps)

> Arizalar (FB, LD, 48 steps)

> Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

> Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

> Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

> Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

> Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

> Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

> Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

```
ELSIF (StateMachine = 5) THEN
  qRobot_Ref := 0;
  qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT(iAci_Ayarlama_Pergel_Hizi);
  qPergel_Kapat_Ref := REAL_TO_INT(iAci_Ayarlama_Pergel_Hizi);

ELSIF (StateMachine = 6) THEN
  qPergel_Ac_Ref := 0;
  qPergel_Kapat_Ref := 0;
  qRobot_Ref := REAL_TO_INT(iRobot_Yavas_Hizi_2);

ELSIF (StateMachine = 7 OR StateMachine = 8) THEN
  qPergel_Ac_Ref := 0;
  qPergel_Kapat_Ref := 0;
  qRobot_Ref := 0;

ELSIF (StateMachine = 9) THEN
  qRobot_Ref := 400;

ELSIF (StateMachine = 10) THEN
  qRobot_Ref := 0;
  qPergel_Kapat_Ref := 350;

ELSIF (StateMachine = 11) THEN
  qPergel_Kapat_Ref := 0;
  qRobot_Ref := REAL_TO_INT(iRobot_Yavas_Hizi_1);

ELSIF (StateMachine = 12) THEN
  IF (ianlik_Aci > iPergel_Yavaslama_Noktasi) THEN
    qPergel_Kapat_Ref := 2000;
    qRobot_Ref := 1250;
  ELSIF (ianlik_Aci < iPergel_Yavaslama_Noktasi) THEN
    qPergel_Kapat_Ref := 500;
    qRobot_Ref := 1250;
  END_IF;

ELSIF (StateMachine > 12 AND StateMachine < 17) THEN
  qRobot_Ref := 0;
  qPergel_Kapat_Ref := 0;
  qPergel_Ac_Ref := 0;

END_IF;

(***** ÇIKIŞ ATAMALARI *****)

CASE (StateMachine) OF

  1 : (* Robot pergeli açarak ileri gider *)
    qRobot_Geri_R := FALSE;
    qPergel_Kapat_R := FALSE;
    qRobot_Ileri_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable);
    qPergel_Ac_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable);

  2 : (* Kontrol sw gördükten sonra robotun durması ve pergelin açmaya devam etmesi *)
    qRobot_Ileri_R := FALSE;
    qPergel_Ac_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND NOT iKontrol_Switch AND ianlik_Aci < 75.0);

  3 : (* Kontrol sw de robot dururken pergelin 75 dereceye geldiğinin bilinmesi *)
    qPergel_Kapat_R := FALSE;
    qPergel_Ac_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND iPergel_Max_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND ianlik_Aci < (iPergel_Set_Deger));

  4 : (* Robotun ileri giderken mermeri gorunce durmasi *)
    qRobot_Geri_R := FALSE;
    qRobot_Ileri_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND NOT ((iYaklasim_Sensor_Ust < iRobot_Durma_Mesafesi_1) OR (iYaklasim_Sensor_Alt < iRobot_Durma_Mesafesi_1)));

END_CASE;
```



Find
Find...
Current editor
1

Project



Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Rar...]
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

Libraries

Tasks

DUTs

Global variables

POUs (4991 steps)

Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

Encoder (PRG, ST, 50 steps)

Main (PRG, LD, 732 steps)

Arizalar (FB, LD, 48 steps)

Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

Main Auto_Vakum_Mode Global variables Ekran_Degerleri_Limit Manual_Doner_Sehpa Auto_Kapma_Mode Manual_Mode E_MOVE Encoder Analog_I

(***** ÇIKIŞ ATAMALARI *****)

CASE (StateMachine) OF

```
1 : (* Robot pergeli açarak ileri gider *)
qRobot_Geri_R := FALSE;
qPergel_Kapat_R := FALSE;
qRobot_Ileri_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable);
qPergel_Ac_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable);

2 : (* Kontrol sw görüldükten sonra robotun durması ve pergelin açmaya devam etmesi *)
qRobot_Ileri_R := FALSE;
qPergel_Ac_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND NOT iKontrol_Switch AND iAnlik_Aci < 75.0);

3 : (* Kontrol sw de robot dururken pergelin 75 dereceye geldiğinin bilinmesi *)
qPergel_Kapat_R := FALSE;
qPergel_Ac_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND iPergel_Max_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND iAnlik_Aci < (iPergel_Set_Deger));

4 : (* Robotun ileri giderken mermeri gorunce durması *)
qRobot_Geri_R := FALSE;
qRobot_Ileri_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND NOT ((iYaklasim_Sensor_Ust < iRobot_Durma_Mesafesi_1) OR (iYaklasim_Sensor_Alt < iRobot_Durma_Mesafesi_1)));

5 : (* Robotun açısını düzeltmesi *)
qPergel_Ac_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND Aci_Fark > Aci_DuzeltmeP);
qPergel_Kapat_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND Aci_Fark < Aci_DuzeltmeN);

6 : (* Robotun vakum padlerini mermere basması *)
qRobot_Geri_R := FALSE;
qRobot_Ileri_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND NOT (iYaklasim_Sensor_Ust > iRobot_Durma_Mesafesi_2) OR (iYaklasim_Sensor_Alt > iRobot_Durma_Mesafesi_2));

7 : (* Robot Hidrolik pistonlarını kapatır *)
qPnomatik_Pistonlar_Ac_R := FALSE;
qPnomatik_Pistonlar_Kapat_R := FALSE;
qHidrolik_Pistonlar_Ac_R := FALSE;
qHidrolik_Pistonlar_Kapat_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND (Timer_Hidrolik_Pistonlar_Kapat.Q));

8 : (* Robot pnomatik pistonlarını kapatır *)
qHidrolik_Pistonlar_Ac_R := FALSE;
qHidrolik_Pistonlar_Kapat_R := FALSE;
qPnomatik_Pistonlar_Ac_R := FALSE;
qPnomatik_Pistonlar_Kapat_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND (Timer_Pnomatik_Pistonlar_Kapat.Q));

9 : (* Robotun mermeri yukarı kaldırdıktan sonra belli süre geri gelmesi *)
qRobot_Ileri_R := FALSE;
qRobot_Geri_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND Timer1.Q);

10 : (* Pergelin 90 dereceye kadar kapanması *)
qPergel_Ac_R := FALSE;
qPergel_Kapat_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND iAnlik_Aci > 88.0);

11 : (* Robotun kontrol sw e kadar geri gelmesi *)
qPergel_Kapat_R := FALSE;
qRobot_Geri_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND iKontrol_Switch);

12 : (* Robotun geri limite kadar gelmesi ve pergelin pergel min e kadar kapanması *)
qRobot_Geri_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND iGeri_Limit_Switch);
qPergel_Kapat_R := (Auto_Kapma_Mode_Enable AND iPergel_Min_Switch);

13 : (* Pnomatik ve hidrolik pistonların açılması *)
qRobot_Geri_R := FALSE;
qPergel_Kapat_R := FALSE;
qHidrolik_Pistonlar_Ac_R := (iAuto_Kapma_Mode_Aktif AND (Timer_Hidrolik_Pistonlar_Ac.O));
```

Project Calltree Used by



Find

Find...

Current editor

Project

Project [C:\Users\PC\AppData\Local\Temp\RarS

PLC (F7OH 32k C32ET/EP, 5318 steps)

Libraries

Tasks

DUTs

Global variables

POUs (4991 steps)

Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

Encoder (PRG, ST, 50 steps)

Main (PRG, LD, 732 steps)

Arizalar (FB, LD, 48 steps)

Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

```

Auto_Initialization_FUNC(EN := NOT Initialization_OK AND (StateMachine = 0) AND (iAuto_Vakum_Mode_Aktif),
    iAuto_Vakum_Mode_Aktif := iAuto_Vakum_Mode_Aktif, iAuto_Kapma_Mode_Aktif := FALSE,
    iGeri_Limit_Sw := iGeri_Limit_Switch, iPergel_Min_Sw := iPergel_Min_Switch,
    iPiston_Sensoru_1 := iPiston_Sensoru_1, iPiston_Sensoru_2 := iPiston_Sensoru_2,
    ivakum_Pad_Iceri_Limit_Sen := ivakum_Pad_Iceri_Limit_Sen, ivakum_Pad_Asagi_Limit_Sen := ivakum_Pad_Asagi_Limit_Sen,
    qvakum_Pad_Disari_R := qvakum_Pad_Disari_R, qvakum_Pad_Iceri_R := qvakum_Pad_Iceri_R,
    qvakum_Pad_Yukari_R := qvakum_Pad_Yukari_R, qvakum_Pad_Asagi_R := qvakum_Pad_Asagi_R,
    qPnomatik_Piston_Kapat_R := qPnomatik_Pistonlar_Kapat_R, qPnomatik_Piston_Ac_R := qPnomatik_Pistonlar_Ac_R,
    qHidrolik_Piston_Kapat_R := qHidrolik_Pistonlar_Kapat_R, qHidrolik_Piston_Ac_R := qHidrolik_Pistonlar_Ac_R);

Hidrolik_FUNC(iPergel_Acma_Valf_R := qPergel_Ac_R, iPergel_Kapatma_Valf_R := qPergel_Kapat_R,
    ivakum_Pad_Disari_Valf_R := qvakum_Pad_Disari_R, ivakum_Pad_Iceri_Valf_R := qvakum_Pad_Iceri_R,
    ivakum_Pad_Yukari_Valf_R := qvakum_Pad_Yukari_R, ivakum_Pad_Asagi_Valf_R := qvakum_Pad_Asagi_R,
    iHidrolik_Pistonlar_Ac_Valf_R := qHidrolik_Pistonlar_Ac_R, iHidrolik_Pistonlar_Kapat_Valf_R := qHidrolik_Pistonlar_Kapat_R);

Timer1(IN := (StateMachine = 8 AND iPergel_Max_Switch AND ivakum_Pad_Sensor_1 AND ivakum_Pad_Sensor_2 AND NOT qRobot_Ileri_R), PT := T#2s); (* Padler vakuma bastiktan sonra vakum yapmasi için *)
Timer2(IN := (StateMachine = 9 AND iPergel_Max_Switch AND qvakum_Valf_R AND qvakum_Motoru_R), PT := T#2s); (* Padler mermere vakum yaptıktan sonra mermeri yukarı kaldırması için *)
Timer3(IN := (StateMachine = 10), PT := T#4s); (* Robot mermeri vakumladıktan sonra geri gitme süresi *)
Ters_Basinc_Timer(IN := (StateMachine = 15), PT := (REAL_TO_TIME(iTers_Basinc_Suresi_PT*100))); (* Ters basinc zamanı *)

Auto_Vakum_Mode_Enable := (StateMachine = 0) AND (NOT (iQsehpadaki_Tas_Sayisi = 0)) AND (iAuto_Vakum_Mode_Aktif);
Aci_Fark := (iyaklasim_Sensor_Ust - iyaklasim_Sensor_Alt);

(***** ŞARTLAR *****)

IF ((StateMachine = 0) AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND (NOT ivakum_Pad_Asagi_Limit_Sen OR NOT ivakum_Pad_Iceri_Limit_Sen OR NOT iPiston_Sensoru_1 OR NOT iPiston_Sensoru_2)) THEN
    Initialization_OK := FALSE;
END_IF;

IF (StateMachine = 0 AND Initialization_OK AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch) THEN
    StateMachine := 1; (* İlk deger atamaları yapıldıysa robot hazır ve baslangic konumundaysa *)
END_IF;

IF (StateMachine = 1 AND iPergel_Max_Switch AND iGeri_Limit_Switch AND iPergel_Min_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND (iAnlik_Aci < 75.0)) THEN
    Initialization_OK := FALSE; (* Robot kontrol sw de ise ve aci < 75 ise *)
    StateMachine := 2;
END_IF;

IF (StateMachine = 2 AND iPergel_Max_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND (iAnlik_Aci >= 75.0)) THEN
    StateMachine := 3; (* Robot kontrol sw de iken açısı 75 derece ile pergel set açısı arasındaysa *)
END_IF;

IF (StateMachine = 3 AND iPergel_Max_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND (iAnlik_Aci >= iPergel_Set_Deger)) THEN
    StateMachine := 4; (* Robot kontrol sw de iken pergel açısı pergel set değere ulaşıysa *)
END_IF;

IF (StateMachine = 4 AND iPergel_Max_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND ivakum_Pad_Iceri_Limit_Sen AND NOT ivakum_Pad_Disari_Limit_Sen AND NOT qPergel_Ac_R) THEN
    StateMachine := 5; (* Kontrol sw de robot padleri içerideyse ve pergel açmasını bitirdiyse *)
END_IF;

IF (StateMachine = 5 AND iPergel_Max_Switch AND NOT ivakum_Pad_Iceri_Limit_Sen AND ivakum_Pad_Disari_Limit_Sen AND NOT qPergel_Ac_R) THEN
    StateMachine := 6; (* Kontrol sw de robot padlerini dışarı çıkardıysa *)
END_IF;

IF (StateMachine = 6 AND iPergel_Max_Switch AND ((iyaklasim_Sensor_Ust < iRobot_Durma_Mesafesi) OR (iyaklasim_Sensor_Alt < iRobot_Durma_Mesafesi)) AND NOT qRobot_Ileri_R) THEN
    StateMachine := 7; (* Robot mermeri robot durma mesafesi kadar yaklaştıktan sonra durduysa *)
END_IF;

IF (StateMachine = 7 AND iPergel_Max_Switch AND (Aci_Fark < Aci_DuzeltmeP) AND (Aci_Fark > Aci_DuzeltmeN) AND NOT qPergel_Ac_R AND NOT qPergel_Kapat_R) THEN
    StateMachine := 8; (* Robot durduktan sonra açısını düzelttiyse *)
END_IF;

```

Project Calltree Used by



Find

Find...
Current editor

Project



Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Rar...]
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

Libraries

Tasks

DUTs

Global variables

POUs (4991 steps)

Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

Encoder (PRG, ST, 50 steps)

Main (PRG, LD, 732 steps)

Arizalar (FB, LD, 48 steps)

Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

```
IF (StateMachine = 8 AND ivakum_Pad_Sensor_1 AND ivakum_Pad_Sensor_2 AND NOT qRobot_Ileri_R) THEN (* Robot Ileri giderken vakum padlerini mermere bastiyrsa *)
  IF (Timer1.Q) THEN
    StateMachine := 9;
  END_IF;
END_IF;

IF (StateMachine = 9 AND qvakum_Valf_R AND qvakum_Motoru_R AND ivakum_Pad_Asagi_Limit_Sen AND NOT ivakum_Pad_Yukari_Limit_Sen) THEN (* Robot vakum yaptiyrsa ve vakum padleri asagidaysa *)
  IF (Timer2.Q) THEN
    StateMachine := 10;
  END_IF;
END_IF;

IF (StateMachine = 10 AND NOT ivakum_Pad_Asagi_Limit_Sen AND ivakum_Pad_Yukari_Limit_Sen) THEN (* Robot vakum padlerini yukari cikardiysa *)
  StateMachine := 11;
END_IF;

IF (StateMachine = 11 AND iPergel_Max_Switch AND NOT qRobot_Geri_R AND NOT (Timer3.Q)) THEN (* Robot padlerini disari cikardiktan sonra bir sure geri gittiysse *)
  StateMachine := 12;
END_IF;

IF (StateMachine = 12 AND iPergel_Max_Switch AND (iAnlik_Aci < 88.0) AND NOT qPergel_Kapat_R) THEN (* Robot pergeli 88 dereceye kadar kapattiysa *)
  StateMachine := 13;
END_IF;

IF (StateMachine = 13 AND NOT iKontrol_Switch) THEN (* Robot pergeli 88 dereceye kadar kapatip kontrol sw e geldiysse *)
  StateMachine := 14;
END_IF;

IF (StateMachine = 14 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND NOT ivakum_Pad_Asagi_Limit_Sen AND ivakum_Pad_Yukari_Limit_Sen) THEN (* Robot gerideyse ve pergel kapaliysa *)
  StateMachine := 15;
END_IF;

IF (StateMachine = 15 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND ivakum_Pad_Asagi_Limit_Sen AND NOT ivakum_Pad_Yukari_Limit_Sen) THEN (* Vakum asagidaysa robot gerideyse ve pergel kapaliysa *)
  StateMachine := 16;
END_IF;

IF (StateMachine = 16 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND NOT (Ters_Basinc_Timer.Q) AND NOT qTers_Basinc_Valf_R AND NOT ivakum_Pad_Iceri_Limit_Sen AND ivakum_Pad_Disari_Limit_Sen) THEN (* Ters basinc islemi bittiysse *)
  StateMachine := 17;
END_IF;

IF (StateMachine = 17 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND ivakum_Pad_Iceri_Limit_Sen AND NOT ivakum_Pad_Disari_Limit_Sen AND iPlakadan_Tas_Ver_Sinyal AND NOT iPlakadan_Arada_Tas_Ver_Sinyal AND NOT qRulo_Ileri_R) THEN (* Plaka T
  StateMachine := 18;
END_IF;

IF (StateMachine = 18 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND iPlakadan_Arada_Tas_Ver_Sinyal AND qRulo_Ileri_R) THEN (* Arada tas var sinyali geldiğinde rulo ileri dönüyorsa *)
  StateMachine := 19;
END_IF;

IF (StateMachine = 19 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND NOT qRulo_Ileri_R AND NOT iPlakadan_Arada_Tas_Ver_Sinyal) THEN (* Mermer arada tas var sinyalinden kurtulduysa *)
  iQsehpadaki_Tas_Sayisi := (iQsehpadaki_Tas_Sayisi - 1);
  StateMachine := 0;
END_IF;

(***** HIZ REFERANS ATANALARI *****)

IF (StateMachine = 1) THEN
  IF (iAnlik_Aci < 10.0) THEN
    qPergel_Ac_Ref := 500;
    qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Hizli_Hizi);
  ELSE
    qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT (iPergel_Yukari_Hizli_Hizi);
    qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Hizli_Hizi);
  END_IF;
END_IF;
```

Project Calltree Used by

ready

Line: 273, Column: 2, Char: 2 Insert

PLC simulation: FP0H 32k C32ET/EP No MEWNET/C-NET network specific



Find

Find...



Current editor



Project



Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Rar...

> PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

> Libraries

> Tasks

> DUTs

> Global variables

POUs (4991 steps)

> Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

> Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

> Encoder (PRG, ST, 50 steps)

> Main (PRG, LD, 732 steps)

> Arizalar (FB, LD, 48 steps)

> Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

> Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

> Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

> Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

> Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

> Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

> Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

Auto_Vakum_Mode X

Main

Global variables

Ekran_Degerleri_Limit

```
(***** HIZ REFERANS ATAMALARI *****)
```

```
IF (StateMachine = 1) THEN
  IF (iAnlik_Aci < 10.0) THEN
    qPergel_Ac_Ref := 500;
    qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Hizli_Hizi);
  ELSE
    qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT(iPergel_Yukari_Hizli_Hizi);
    qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Hizli_Hizi);
  END_IF;

ELSIF (StateMachine = 2) THEN
  qRobot_Ref := 0;
  qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT(iPergel_Yukari_Hizli_Hizi);

ELSIF (StateMachine = 3) THEN
  qRobot_Ref := 0;
  qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT (iPergel_Yukari_Yavas_Hizi);

ELSIF (StateMachine = 4 OR StateMachine = 5) THEN
  qRobot_Ref := 0;
  qPergel_Ac_Ref := 0;

ELSIF (StateMachine = 6) THEN
  qPergel_Ac_Ref := 0;
  qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Yavas_Hizi_1);

ELSIF (StateMachine = 7) THEN
  qRobot_Ref := 0;
  qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT(iAci_Ayarlama_Pergel_Hizi);
  qPergel_Kapat_Ref := REAL_TO_INT(iAci_Ayarlama_Pergel_Hizi);

ELSIF (StateMachine = 8) THEN
  qPergel_Ac_Ref := 0;
  qPergel_Kapat_Ref := 0;
  qRobot_Ref := REAL_TO_INT(iRobot_Yavas_Hizi_2);

ELSIF (StateMachine = 9 OR StateMachine = 10) THEN
  qRobot_Ref := 0;

ELSIF (StateMachine = 11) THEN
  qRobot_Ref := 400;

ELSIF (StateMachine = 12) THEN
  qRobot_Ref := 0;
  qPergel_Kapat_Ref := 350;

ELSIF (StateMachine = 13) THEN
  qPergel_Kapat_Ref := 0;
  qRobot_Ref := REAL_TO_INT(iRobot_Yavas_Hizi_1);

ELSIF (StateMachine = 14) THEN
  IF (iAnlik_Aci > iPergel_Yavaslama_Noktasi) THEN
    qPergel_Kapat_Ref := 2000;
    qRobot_Ref := 1250;
  ELSIF (iAnlik_Aci < iPergel_Yavaslama_Noktasi) THEN
    qPergel_Kapat_Ref := 500;
    qRobot_Ref := 1250;
  END_IF;

ELSIF (StateMachine > 14 AND StateMachine < 20) THEN
  qRobot_Ref := 0;
  qPergel_Kapat_Ref := 0;
  qPergel_Ac_Ref := 0;
```

Project Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help

Find Find... Current editor 1

Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\RarS...]

- PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)
 - Libraries
 - Tasks
 - DUTs
 - Global variables
 - POUs (4991 steps)
 - Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)
 - Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)
 - Encoder (PRG, ST, 50 steps)
 - Main (PRG, LD, 732 steps)
 - Arizalar (FB, LD, 48 steps)
 - Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)
 - Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)
 - Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)
 - Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)**
 - Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)
 - Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)
 - Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

Auto_Vakum_Mode Main Global variables Ekran_Degerleri_Limit Manual_Doner_Sehpa Auto_Kapma_Mode Manual

```

(***** ÇIKIŞ ATAMALARI *****)

CASE (StateMachine) OF

  1 : (* Robot pergeli açarak ileri gider *)
    qRobot_Geri_R := FALSE;
    qPergel_Kapat_R := FALSE;
    qRobot_Ileri_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable);
    qPergel_Ac_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable);

  2 : (* Kontrol sw gördükten sonra robotun durması ve pergelin açmaya devam etmesi *)
    qRobot_Ileri_R := FALSE;
    qPergel_Ac_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND NOT iKontrol_Switch AND iAnlik_Aci < 75.0);

  3 : (* Kontrol sw de robot dururken pergelin 75 dereceye geldiğinin bilinmesi *)
    qPergel_Kapat_R := FALSE;
    qPergel_Ac_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND iPergel_Max_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND iAnlik_Aci > 75.0);

  4 : (* Kontrol sw de robot dururken pergelin hedef açığa geldiğinin bilinmesi*)
    qPergel_Kapat_R := FALSE;
    qPergel_Ac_R := FALSE;

  5 : (* Kontrol sw de pergel hedef açığa geldikten sonra padleri dışarı çıkarması *)
    qVakum_Pad_Iceri_R := FALSE;
    qVakum_Pad_Disari_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND NOT iVakum_Pad_Disari_Limit_Sen);

  6 : (* Robotun ileri giderken mermeri gorunce durmasi *)
    qRobot_Geri_R := FALSE;
    qRobot_Ileri_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND NOT ((iYaklasim_Sensor_Ust < iRobot_Durma_Mesafesi) OR (iYaklasim_Sensor_Alt < iRobot_Durma_Mesafesi)));

  7 : (* Robotun açısını düzeltmesi *)
    qPergel_Ac_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND Aci_Fark > Aci_DuzeltmeP);
    qPergel_Kapat_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND Aci_Fark < Aci_DuzeltmeN);

  8 : (* Robotun vakum padlerini mermere basması *)
    qRobot_Geri_R := FALSE;
    qRobot_Ileri_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND NOT (iVakum_Pad_Sensor_1 AND iVakum_Pad_Sensor_2));

  9 : (* Robotun mermeri vakum yapması *)
    qVakum_Valf_R := TRUE;
    qVakum_Motoru_R := TRUE;

  10 : (* Robotun mermeri yukarı kaldırması *)
    qVakum_Pad_Asagi_R := FALSE;
    qVakum_Pad_Yukari_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND NOT iVakum_Pad_Yukari_Limit_Sen);

  11 : (* Robotun mermeri yukarı kaldırdıktan sonra belli süre geri gelmesi *)
    qRobot_Ileri_R := FALSE;
    qRobot_Geri_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND Timer3.Q);

  12 : (* Pergelin 88 dereceye kadar kapanması *)
    qPergel_Ac_R := FALSE;
    qPergel_Kapat_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND iAnlik_Aci > 88.0);

  13 : (* Robotun kontrol sw e kadar geri gelmesi *)
    qPergel_Kapat_R := FALSE;
    qRobot_Geri_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND iKontrol_Switch);

  14 : (* Robotun geri limite kadar gelmesi ve pergelin pergel min e kadar kapanması *)
    qRobot_Geri_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND iGeri_Limit_Switch);
    qPergel_Kapat_R := (Auto_Vakum_Mode_Enable AND iPergel_Min_Switch);

```

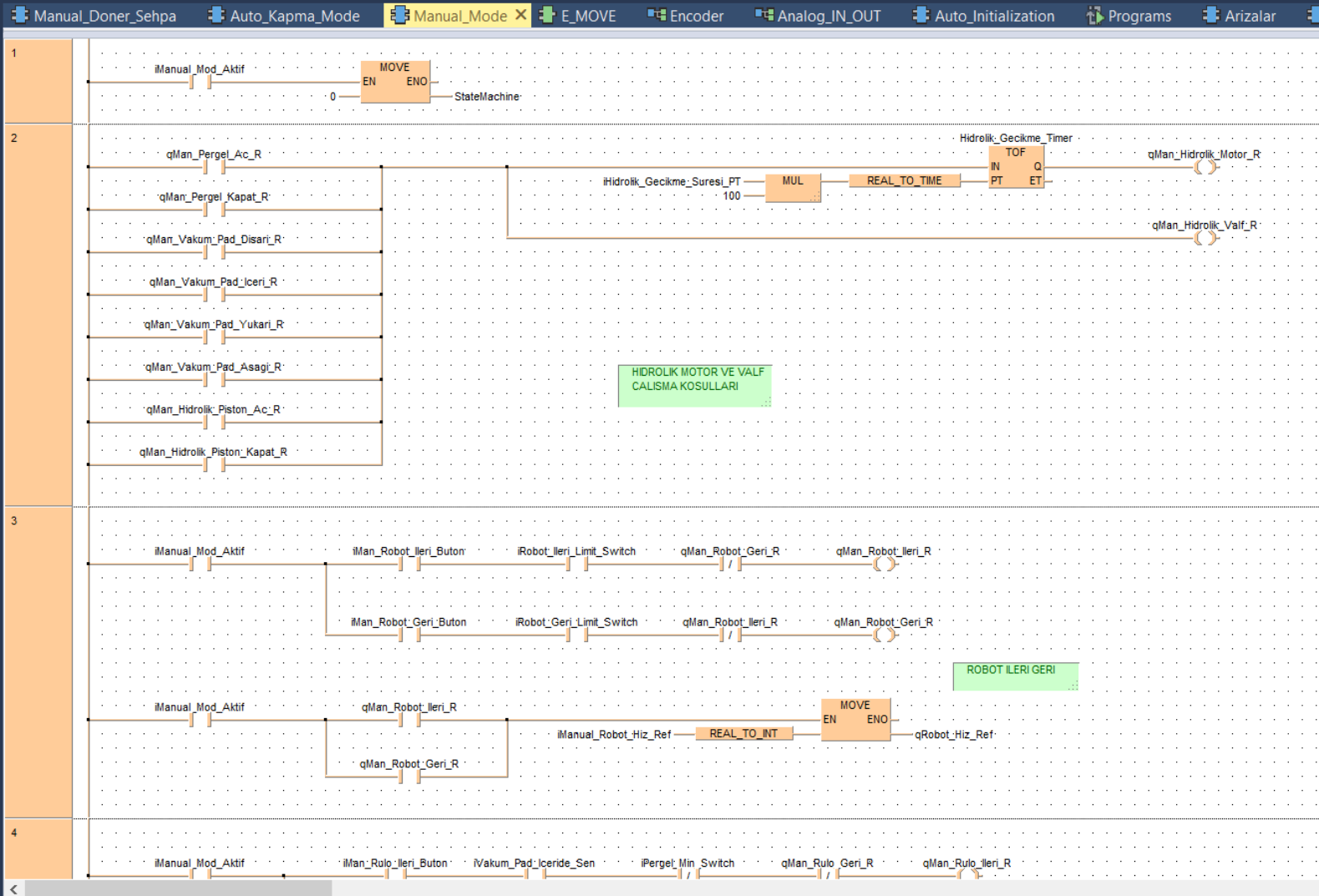
Project Calltree Used by



Find
Find...
Current editor

Project
Find...
Current editor

Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Rar...]
> PLC (FPOH 32k C32ET/EP, 5318 steps)
> Libraries
> Tasks
> DUTs
> Global variables
> POUs (4991 steps)
 > Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)
 > Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)
 > Encoder (PRG, ST, 50 steps)
 > Main (PRG, LD, 732 steps)
 > Arizalar (FB, LD, 48 steps)
 > Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)
 > Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)
 > Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)
 > Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)
 > Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)
 > Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)
 > Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)





Find

Find...
Aa Current editor 1

Project

Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Rar...

PLC (FPOH 32k C32ET/EP, 5318 steps)

Libraries

Tasks

DUTs

Global variables

POUs (4991 steps)

Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)

Ekrani_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)

Encoder (PRG, ST, 50 steps)

Main (PRG, LD, 732 steps)

Arizalar (FB, LD, 48 steps)

Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)

Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)

Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)

Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)

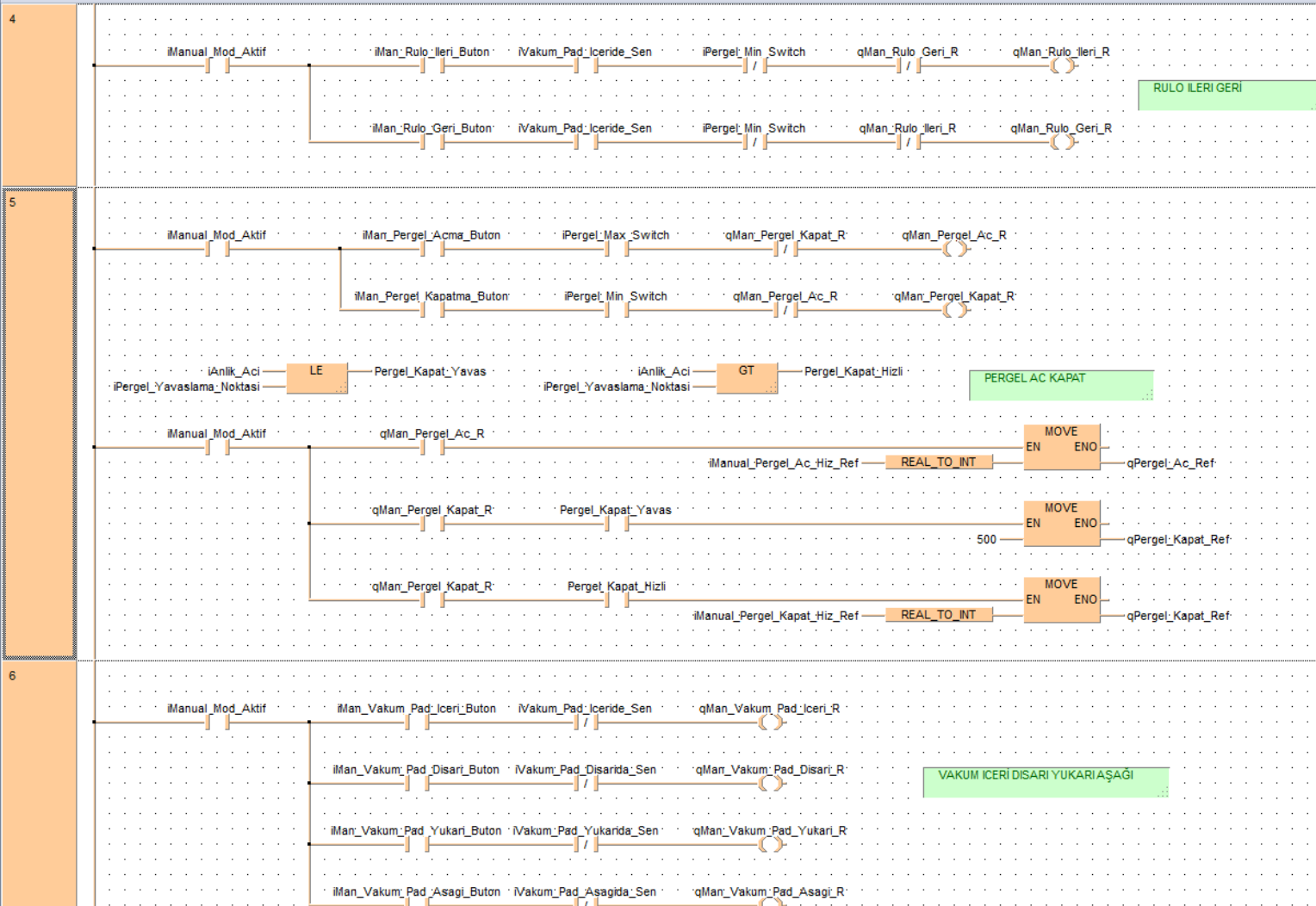
Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)

Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)

Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

Project Calltree Used by

Manual_Doner_Sehpa Auto_Kapma_Mode Manual_Mode E_MOVE Encoder Analog_IN_OUT Auto_Initialization Programs





Current editor 1

Project [C:\Users\Pc\AppData\Local\Temp\Rar...]
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 5318 steps)

Libraries
Tasks
DUTs

Global variables
POUs (4991 steps)

- Analog_IN_OUT (PRG, LD, 229 steps)
- Ekrani_Degerleri_Limit (PRG, ST, 657 steps)
- Encoder (PRG, ST, 50 steps)
- Main (PRG, LD, 732 steps)
- Arizalar (FB, LD, 48 steps)
- Auto_Hidrolik (FB, LD, 59 steps)
- Auto_Initialization (FB, ST, 74 steps)
- Auto_Kapma_Mode (FB, ST, 1367 steps)
- Auto_Vakum_Mode (FB, ST, 1373 steps)
- Makine_Aktivasyon (FB, LD, 31 steps)
- Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 59 steps)
- Manual_Mode (FB, LD, 312 steps)

