asyBuilder Pro V6.07.02.375 : (4) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_HMI - [11 - çalışma sayfası]

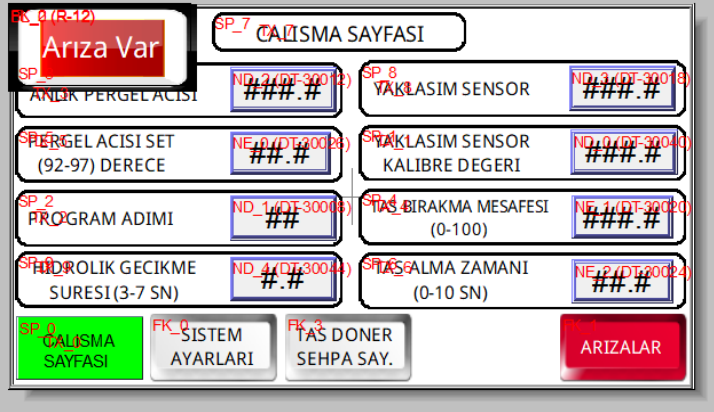
Sayfayı Ortala | Proje | Nesne | Veri/Geçmiş | IIoT/Enerji | Görünüm | Araç | Weincloud

Kes | Kopyala | Pano | Sistem Parametreleri | Seç | Bul/Adres Değiştir | Çoklu kopyala | Sayfa kopyala | Düzenle | Nesne | Düzenle | AIGDT | 5 | Yazı Tipi | S0 S1 S2 S3 0 | L1 L2 L3 L4 1 | Durum/Dil

10 - WINDOW_010 | 11 - çalışma sayfası

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 : çalışma sayfası
- 12 : sistem_ayarlari
- 13
- 14
- 15 : sistem_ayarları
- 16 : arza sayfası
- 17
- 18 : doner_sehpa_sayfası
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25 : telefon baglantısı
- 26
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 32
- 33
- 34
- 35
- 36
- 37
- 38
- 39
- 40



asyBuilder Pro V6.07.02.375 : (4) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_HMI - [15 - sistem_ayarları]

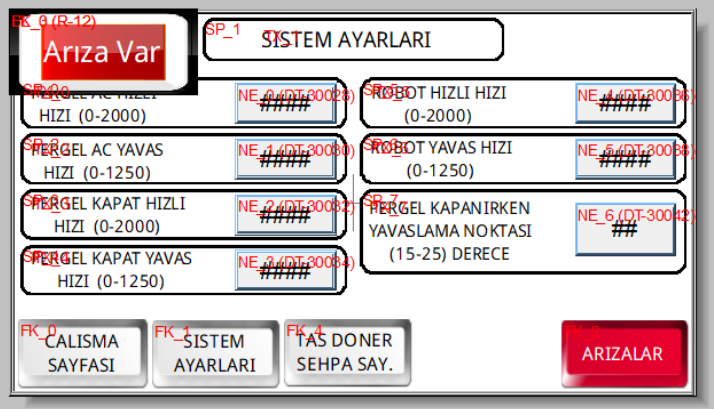
Sayfayı Ortala | Proje | Nesne | Veri/Geçmiş | IIoT/Enerji | Görünüm | Araç | Weincloud

Pano: Kes, Kopyala, ıştır
Sistem Parametreleri
Düzenle: Seç, Bul/Adres Değiştir, Çoklu kopyala, Sayfa kopyala
Nesne
Düzenle
Yazı Tipi: AIGDT, 5
Durum/Dil: S0 S1 S2 S3 0, L1 L2 L3 L4 1

10 - WINDOW_010 | 11 - çalışma sayfası | 12 - sistem_ayarları | 15 - sistem_ayarları

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 : çalışma sayfası
- 12 : sistem_ayarları
- 13
- 14
- 15 : sistem_ayarları
- 16 : arza sayfası
- 17
- 18 : doner_sehpa_sayfası
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25 : telefon baglantısı
- 26
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 32
- 33
- 34
- 35
- 36
- 37
- 38
- 39



asyBuilder Pro V6.07.02.375 : (4) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_HMI - [18 - doner_sehpa_sayfası]

Sayfayı Ortala | Proje | Nesne | Veri/Geçmiş | IIoT/Enerji | Görünüm | Araç | Weincloud

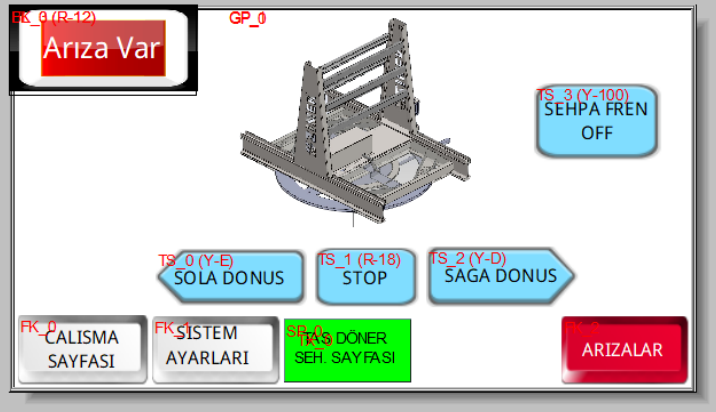
Kes | Kopyala | Sistem Parametreleri | Seç | Bul/Adres Değiştir | Çoklu kopyala | Sayfa kopyala

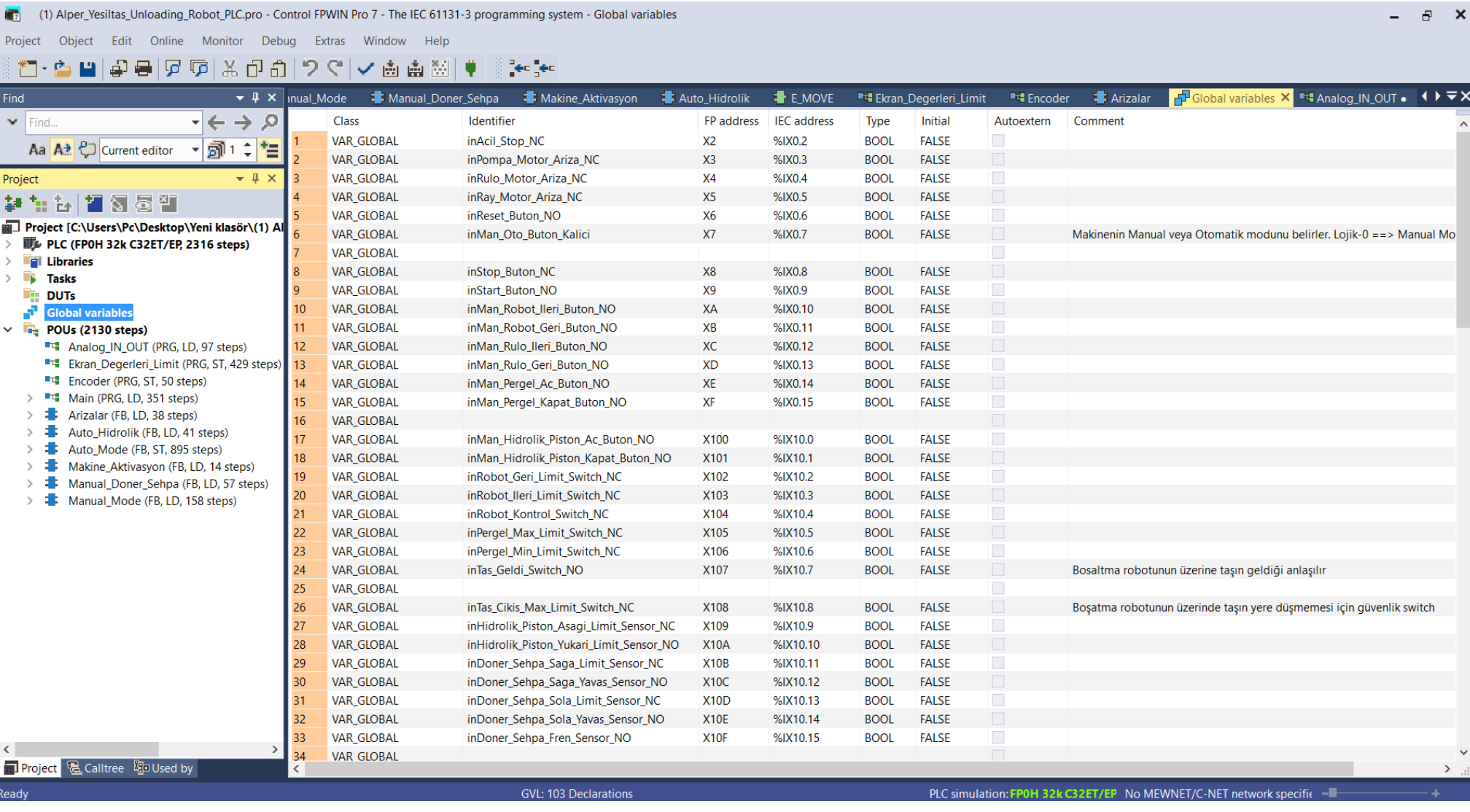
Pano | Düzenle | Nesne | Düzenle | Yazı Tipi | Durum/Dil

10 - WINDOW_010 | 11 - çalışma sayfası | 12 - sistem_ayarları | 15 - sistem_ayarları | 16 - arza sayfası | 18 - doner_sehpa_sayfası

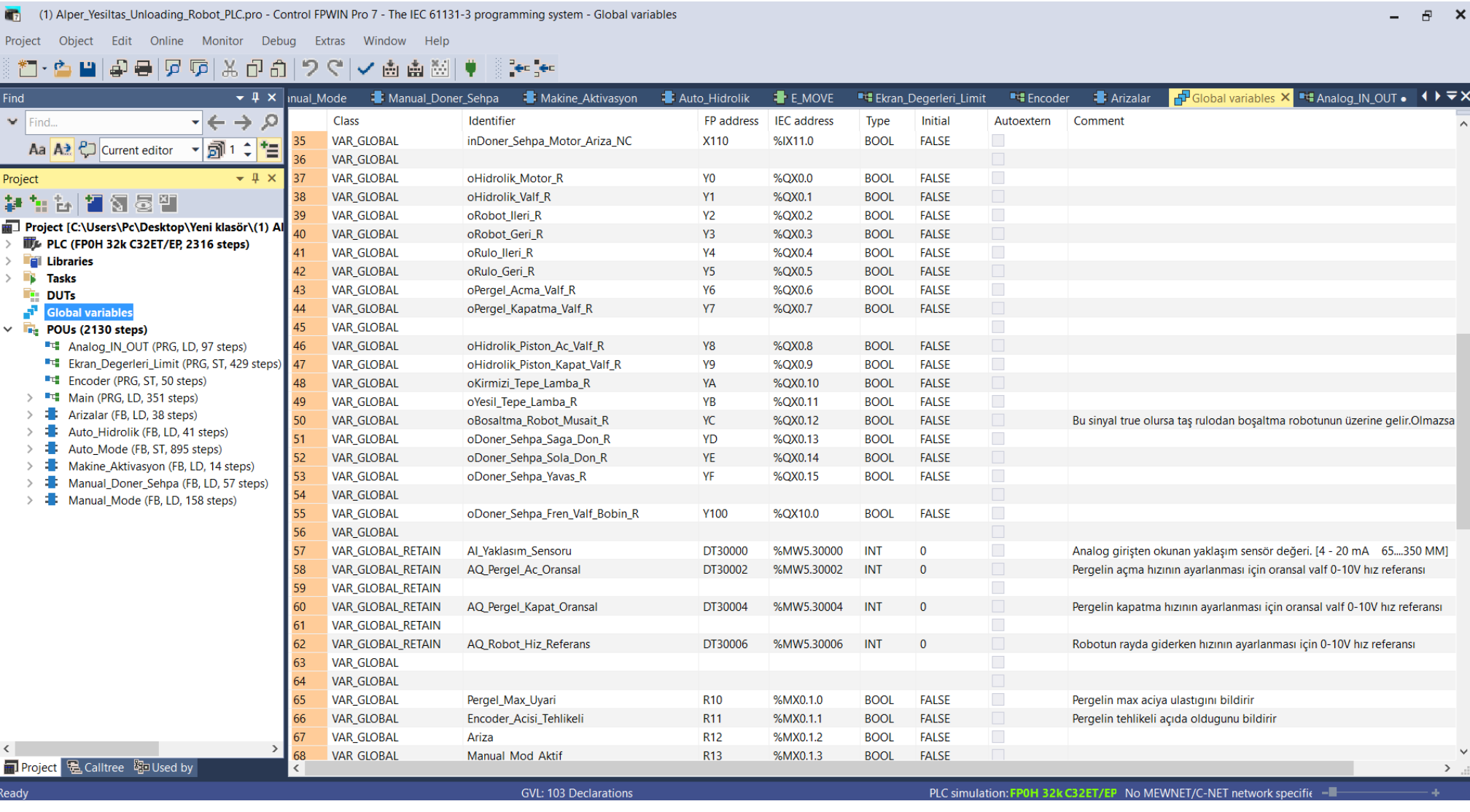
Sayfa Ağacı

- 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 : çalışma sayfası
- 12 : sistem_ayarları
- 13
- 14
- 15 : sistem_ayarları
- 16 : arza sayfası
- 17
- 18 : doner_sehpa_sayfası
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25 : telefon baglantısı
- 26
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 32
- 33
- 34
- 35
- 36
- 37
- 38
- 39





	Class	Identifier	FP address	IEC address	Type	Initial	Autoextern	Comment
1	VAR_GLOBAL	inAcil_Stop_NC	X2	%IX0.2	BOOL	FALSE		
2	VAR_GLOBAL	inPompa_Motor_Ariza_NC	X3	%IX0.3	BOOL	FALSE		
3	VAR_GLOBAL	inRulo_Motor_Ariza_NC	X4	%IX0.4	BOOL	FALSE		
4	VAR_GLOBAL	inRay_Motor_Ariza_NC	X5	%IX0.5	BOOL	FALSE		
5	VAR_GLOBAL	inReset_Buton_NO	X6	%IX0.6	BOOL	FALSE		
6	VAR_GLOBAL	inMan_Oto_Buton_Kalici	X7	%IX0.7	BOOL	FALSE		Makinenin Manual veya Otomatik modunu belirler. Lojik-0 ==> Manual Mo
7	VAR_GLOBAL							
8	VAR_GLOBAL	inStop_Buton_NC	X8	%IX0.8	BOOL	FALSE		
9	VAR_GLOBAL	inStart_Buton_NO	X9	%IX0.9	BOOL	FALSE		
10	VAR_GLOBAL	inMan_Robot_Ileri_Buton_NO	XA	%IX0.10	BOOL	FALSE		
11	VAR_GLOBAL	inMan_Robot_Geri_Buton_NO	XB	%IX0.11	BOOL	FALSE		
12	VAR_GLOBAL	inMan_Rulo_Ileri_Buton_NO	XC	%IX0.12	BOOL	FALSE		
13	VAR_GLOBAL	inMan_Rulo_Geri_Buton_NO	XD	%IX0.13	BOOL	FALSE		
14	VAR_GLOBAL	inMan_Pergel_Ac_Buton_NO	XE	%IX0.14	BOOL	FALSE		
15	VAR_GLOBAL	inMan_Pergel_Kapat_Buton_NO	XF	%IX0.15	BOOL	FALSE		
16	VAR_GLOBAL							
17	VAR_GLOBAL	inMan_Hidrolik_Piston_Ac_Buton_NO	X100	%IX10.0	BOOL	FALSE		
18	VAR_GLOBAL	inMan_Hidrolik_Piston_Kapat_Buton_NO	X101	%IX10.1	BOOL	FALSE		
19	VAR_GLOBAL	inRobot_Geri_Limit_Switch_NC	X102	%IX10.2	BOOL	FALSE		
20	VAR_GLOBAL	inRobot_Ileri_Limit_Switch_NC	X103	%IX10.3	BOOL	FALSE		
21	VAR_GLOBAL	inRobot_Kontrol_Switch_NC	X104	%IX10.4	BOOL	FALSE		
22	VAR_GLOBAL	inPergel_Max_Limit_Switch_NC	X105	%IX10.5	BOOL	FALSE		
23	VAR_GLOBAL	inPergel_Min_Limit_Switch_NC	X106	%IX10.6	BOOL	FALSE		
24	VAR_GLOBAL	inTas_Geldi_Switch_NO	X107	%IX10.7	BOOL	FALSE		Bosaltma robotunun üzerine taşın geldiği anlaşılır
25	VAR_GLOBAL							
26	VAR_GLOBAL	inTas_Cikis_Max_Limit_Switch_NC	X108	%IX10.8	BOOL	FALSE		Boşatma robotunun üzerinde taşın yere düşmemesi için güvenlik switch
27	VAR_GLOBAL	inHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor_NC	X109	%IX10.9	BOOL	FALSE		
28	VAR_GLOBAL	inHidrolik_Piston_Yukari_Limit_Sensor_NO	X10A	%IX10.10	BOOL	FALSE		
29	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Saga_Limit_Sensor_NC	X10B	%IX10.11	BOOL	FALSE		
30	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Saga_Yavas_Sensor_NO	X10C	%IX10.12	BOOL	FALSE		
31	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Sola_Limit_Sensor_NC	X10D	%IX10.13	BOOL	FALSE		
32	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Sola_Yavas_Sensor_NO	X10E	%IX10.14	BOOL	FALSE		
33	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Fren_Sensor_NO	X10F	%IX10.15	BOOL	FALSE		
34	VAR_GLOBAL							



	Class	Identifier	FP address	IEC address	Type	Initial	Autoextern	Comment
35	VAR_GLOBAL	inDoner_Sehpa_Motor_Ariza_NC	X110	%IX11.0	BOOL	FALSE		
36	VAR_GLOBAL							
37	VAR_GLOBAL	oHidrolik_Motor_R	Y0	%QX0.0	BOOL	FALSE		
38	VAR_GLOBAL	oHidrolik_Valf_R	Y1	%QX0.1	BOOL	FALSE		
39	VAR_GLOBAL	oRobot_Ileri_R	Y2	%QX0.2	BOOL	FALSE		
40	VAR_GLOBAL	oRobot_Geri_R	Y3	%QX0.3	BOOL	FALSE		
41	VAR_GLOBAL	oRulo_Ileri_R	Y4	%QX0.4	BOOL	FALSE		
42	VAR_GLOBAL	oRulo_Geri_R	Y5	%QX0.5	BOOL	FALSE		
43	VAR_GLOBAL	oPergel_Acma_Valf_R	Y6	%QX0.6	BOOL	FALSE		
44	VAR_GLOBAL	oPergel_Kapatma_Valf_R	Y7	%QX0.7	BOOL	FALSE		
45	VAR_GLOBAL							
46	VAR_GLOBAL	oHidrolik_Piston_Ac_Valf_R	Y8	%QX0.8	BOOL	FALSE		
47	VAR_GLOBAL	oHidrolik_Piston_Kapat_Valf_R	Y9	%QX0.9	BOOL	FALSE		
48	VAR_GLOBAL	oKirmizi_Tepe_Lamba_R	YA	%QX0.10	BOOL	FALSE		
49	VAR_GLOBAL	oYesil_Tepe_Lamba_R	YB	%QX0.11	BOOL	FALSE		
50	VAR_GLOBAL	oBosaltma_Robot_Musait_R	YC	%QX0.12	BOOL	FALSE		Bu sinyal true olursa taş rulodan boşaltma robotunun üzerine gelir.Olmazsa
51	VAR_GLOBAL	oDoner_Sehpa_Saga_Don_R	YD	%QX0.13	BOOL	FALSE		
52	VAR_GLOBAL	oDoner_Sehpa_Sola_Don_R	YE	%QX0.14	BOOL	FALSE		
53	VAR_GLOBAL	oDoner_Sehpa_Yavas_R	YF	%QX0.15	BOOL	FALSE		
54	VAR_GLOBAL							
55	VAR_GLOBAL	oDoner_Sehpa_Fren_Valf_Bobin_R	Y100	%QX10.0	BOOL	FALSE		
56	VAR_GLOBAL							
57	VAR_GLOBAL_RETAIN	AI_Yaklasım_Sensoru	DT30000	%MW5.30000	INT	0		Analog girişten okunan yaklaşım sensör değeri. [4 - 20 mA 65....350 MM]
58	VAR_GLOBAL_RETAIN	AQ_Pergel_Ac_Oransal	DT30002	%MW5.30002	INT	0		Pergelin açma hızının ayarlanması için oransal valf 0-10V hız referansı
59	VAR_GLOBAL_RETAIN							
60	VAR_GLOBAL_RETAIN	AQ_Pergel_Kapat_Oransal	DT30004	%MW5.30004	INT	0		Pergelin kapatma hızının ayarlanması için oransal valf 0-10V hız referansı
61	VAR_GLOBAL_RETAIN							
62	VAR_GLOBAL_RETAIN	AQ_Robot_Hiz_Referans	DT30006	%MW5.30006	INT	0		Robotun rayda giderken hızının ayarlanması için 0-10V hız referansı
63	VAR_GLOBAL							
64	VAR_GLOBAL							
65	VAR_GLOBAL	Pergel_Max_Uyari	R10	%MX0.1.0	BOOL	FALSE		Pergelin max aciya ulastıgını bildirir
66	VAR_GLOBAL	Encoder_Acisi_Tehlikeli	R11	%MX0.1.1	BOOL	FALSE		Pergelin tehlikeli açıda oldugunu bildirir
67	VAR_GLOBAL	Ariza	R12	%MX0.1.2	BOOL	FALSE		
68	VAR_GLOBAL	Manual_Mod_Aktif	R13	%MX0.1.3	BOOL	FALSE		

(1) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_PLC.pro - Control FPWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Global variables

Project Object Edit Online Monitor Debug Extras Window Help

Find

Find...

Aa Current editor 1

Project

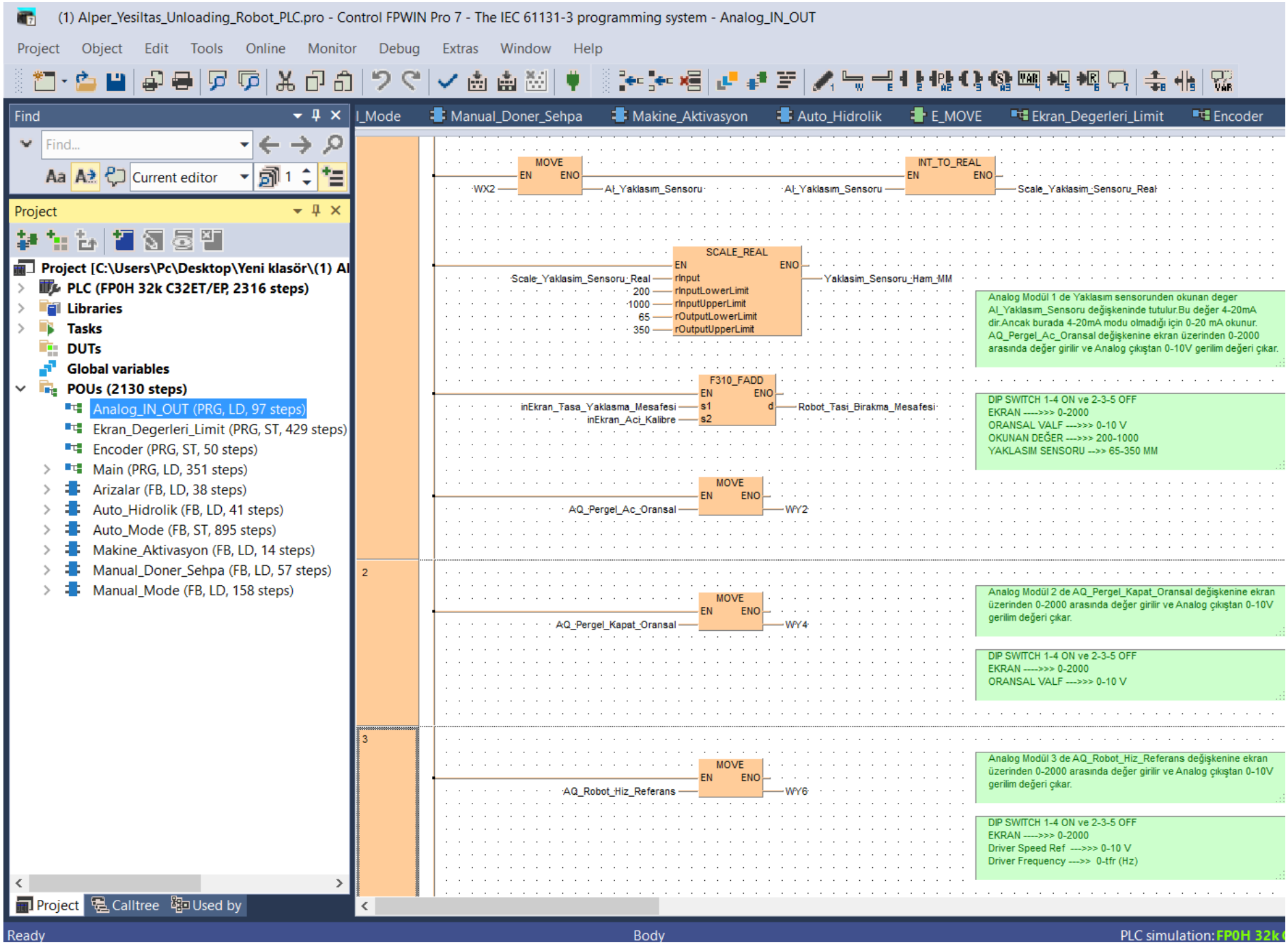
Project [C:\Users\Pc\Desktop\Yeni klasör\(1) Al
- PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
- Libraries
- Tasks
- DUTs
- Global variables
- POUs (2130 steps)
  - Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
  - Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
  - Encoder (PRG, ST, 50 steps)
  - Main (PRG, LD, 351 steps)
  - Arizalar (FB, LD, 38 steps)
  - Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
  - Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
  - Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
  - Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
  - Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)

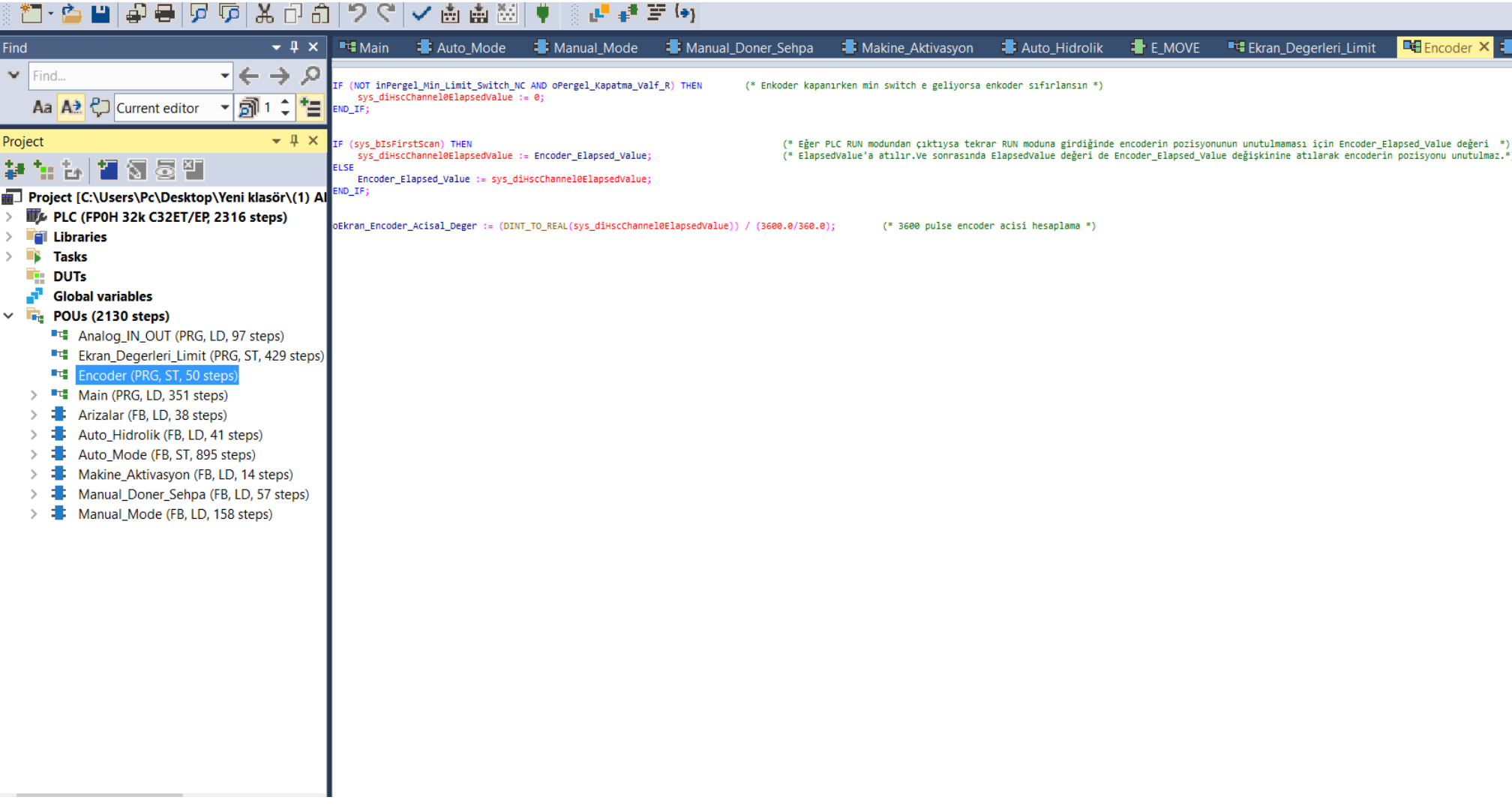
Project Calltree Used by

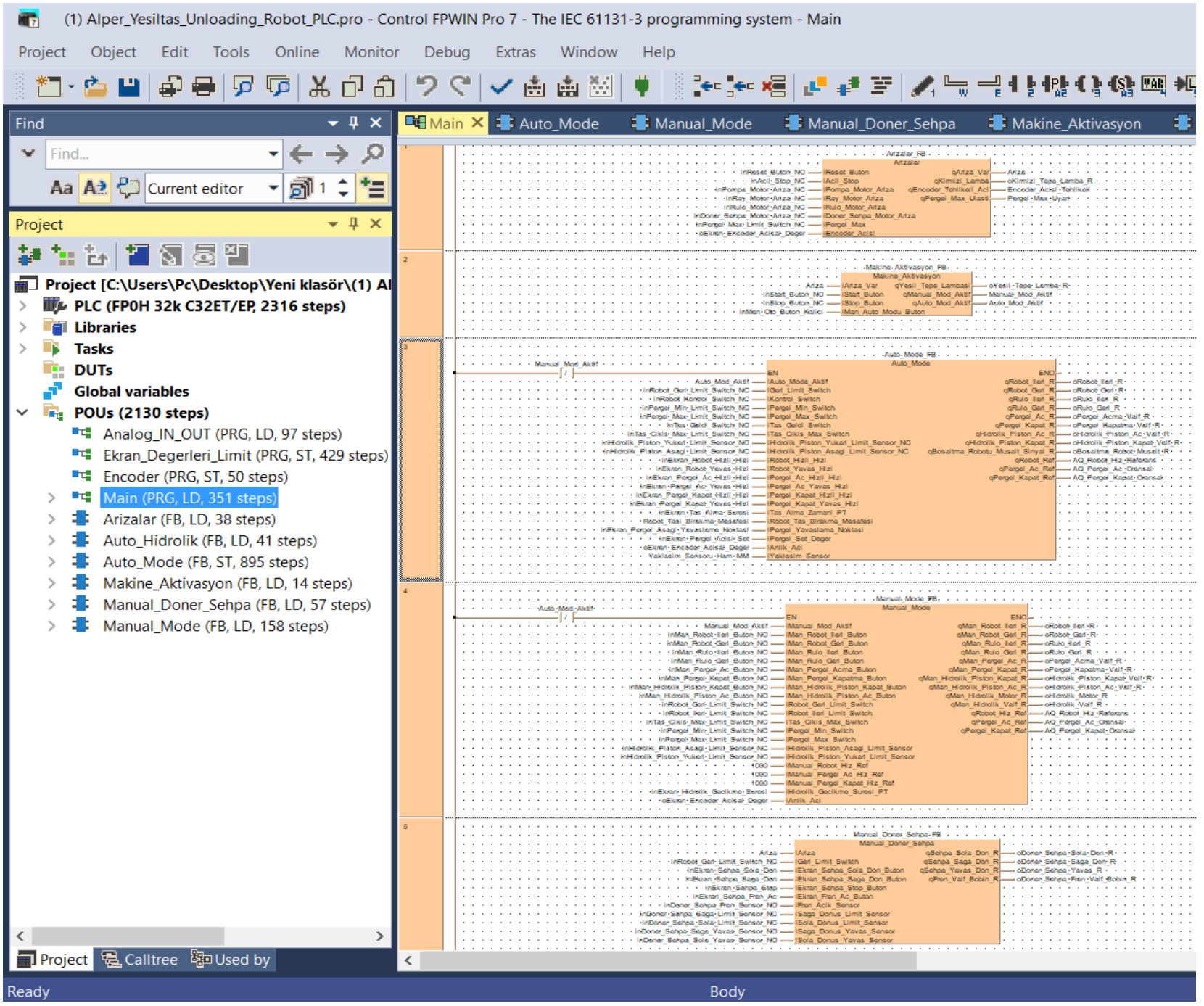
nual_Mode | Manual_Doner_Sehpa | Makine_Aktivasyon | Auto_Hidrolik | E_MOVE | Ekran_Degerleri_Limit | Encoder | Arizalar | Global variables | Analog_IN_OUT

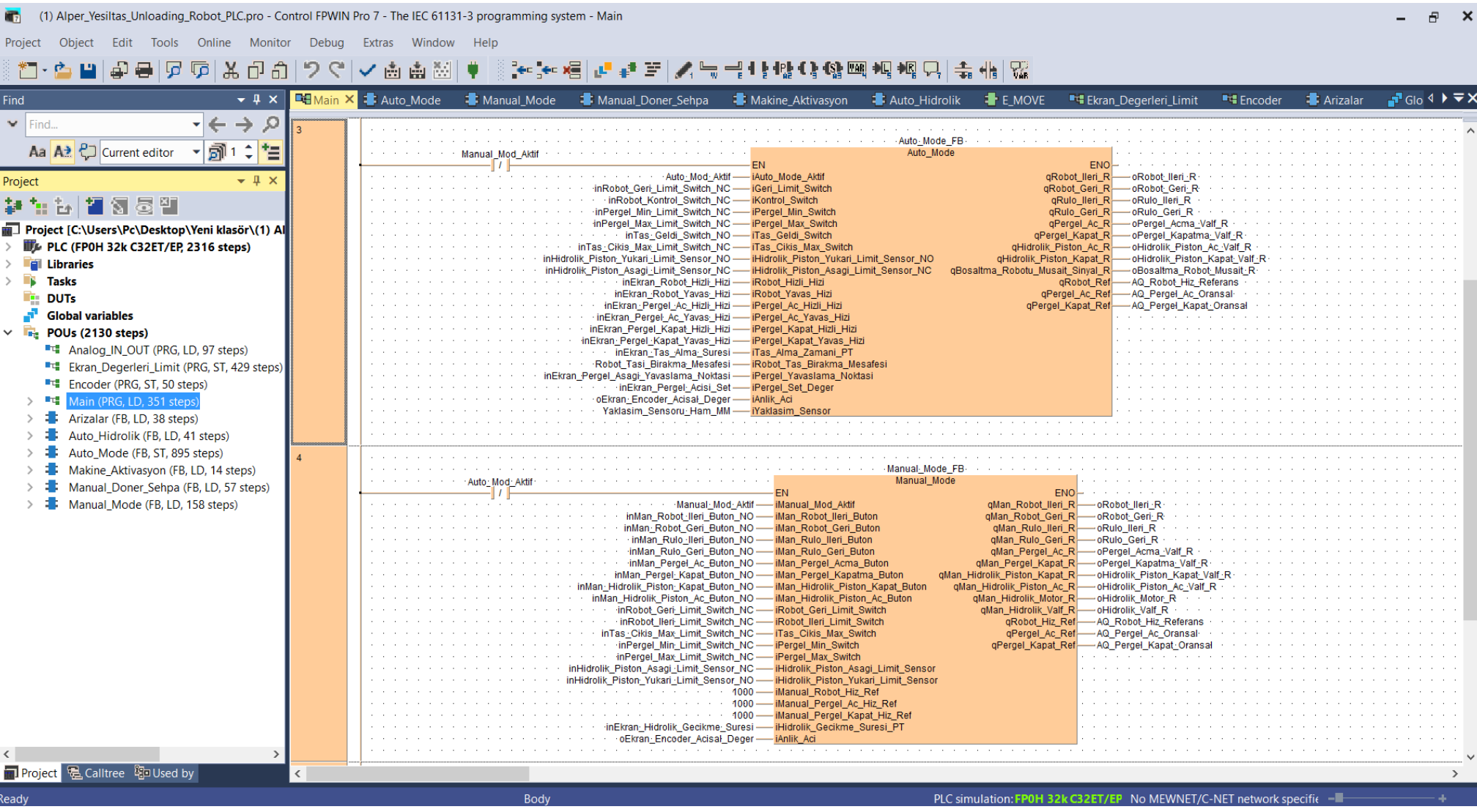
	Class	Identifier	FP address	IEC address	Type	Initial	Autoextern	Comment
65	VAR_GLOBAL	Pergel_Max_Uyari	R10	%MX0.1.0	BOOL	FALSE		Pergelin max aciya ulastıgını bildirir
66	VAR_GLOBAL	Encoder_Acisi_Tehlikeli	R11	%MX0.1.1	BOOL	FALSE		Pergelin tehlikeli açıda oldugunu bildirir
67	VAR_GLOBAL	Ariza	R12	%MX0.1.2	BOOL	FALSE		
68	VAR_GLOBAL	Manual_Mod_Aktif	R13	%MX0.1.3	BOOL	FALSE		
69	VAR_GLOBAL	Auto_Mod_Aktif	R14	%MX0.1.4	BOOL	FALSE		
70	VAR_GLOBAL	inEkran_Sehpa_Fren_Ac	R15	%MX0.1.5	BOOL	FALSE		Doner sehpa fren ventili açılır
71	VAR_GLOBAL	inEkran_Sehpa_Sola_Don	R16	%MX0.1.6	BOOL	FALSE		Doner sehpa saat yonunun tersinde doner
72	VAR_GLOBAL	inEkran_Sehpa_Saga_Don	R17	%MX0.1.7	BOOL	FALSE		Doner sehpa saat yonunde doner
73	VAR_GLOBAL	inEkran_Sehpa_Stop	R18	%MX0.1.8	BOOL	FALSE		Doner sehpa durur
74	VAR_GLOBAL							
75	VAR_GLOBAL_RETAIN	StateMachine	DT30008	%MW5.30008	INT	0		
76	VAR_GLOBAL							
77	VAR_GLOBAL_RETAIN	Encoder_Elapsed_Value	DDT30010	%MD5.30010	DINT	0		
78	VAR_GLOBAL_RETAIN	oEkran_Encoder_Acisal_Deger	DDT30012	%MD5.30012	REAL	0.0		EKRAN ENKODER ACISAL DEGER
79	VAR_GLOBAL							
80	VAR_GLOBAL_RETAIN	Scale_Yaklasim_Sensoru_Real	DDT30014	%MD5.30014	REAL	0		
81	VAR_GLOBAL_RETAIN	Yaklasim_Sensoru_Ham_MM	DDT30016	%MD5.30016	REAL	0.0		Yaklaşım sensörünün ham mm değeri
82	VAR_GLOBAL_RETAIN	oEkran_Yaklasım_Sensoru_MM	DDT30018	%MD5.30018	REAL	0.0		
83	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Tasa_Yaklasma_Mesafesi	DDT30020	%MD5.30020	REAL	0.0		Ekrandan girilen robotun mermeri sehpaya bırakmadan önceki yaklasma m
84	VAR_GLOBAL_RETAIN	Robot_Tasi_Birakma_Mesafesi	DDT30022	%MD5.30022	REAL	0.0		Robotun mermeri sehpaya bırakmadan önceki yaklasma mesafesi [Aci kalib
85	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Tas_Alma_Suresi	DDT30024	%MD5.30024	REAL	0.0		Tas giris switch gördükten sonra robotun tasi ruloya alma süresi
86	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Acisi_Set	DDT30026	%MD5.30026	REAL	0.0		Robotun sehpaya mermeri bırakma açısı
87	VAR_GLOBAL							
88	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Ac_Hizli_Hizi	DDT30028	%MD5.30028	REAL	0.0		0 derece ile enkoderin set açısı değerinden önceki açı arasındaki pergel hızı
89	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Ac_Yavas_Hizi	DDT30030	%MD5.30030	REAL	0.0		Enkoderin set açısı değerinden önceki açı ile enkoderin set açısı arasındaki
90	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Kapat_Hizli_Hizi	DDT30032	%MD5.30032	REAL	0.0		Robot taşı koyduktan sonra geri gelirken kontrol sw den kurtulduktan sonra
91	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Kapat_Yavas_Hizi	DDT30034	%MD5.30034	REAL	0.0		Robot taşı koyduktan sonra geri gelirken 0 derece ile inEkran_Pergel_Asagi_
92	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Robot_Hizli_Hizi	DDT30036	%MD5.30036	REAL	0.0		Robotun baslangic noktasından kontrol sw arasında olan hızı
93	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Robot_Yavas_Hizi	DDT30038	%MD5.30038	REAL	0.0		Robotun kontrol sw ile doner sehpa arasındaki hızı
94	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Aci_Kalibre	DDT30040	%MD5.30040	REAL	0.0		Robotun mermeri sehpaya bırakmadan önceki yaklasma değerinin kalibre c
95	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Pergel_Asagi_Yavaslama_Noktasi	DDT30042	%MD5.30042	REAL	0.0		Pergel kapanırken pergeliin daha yavas kapanmaya baslama acisi
96	VAR_GLOBAL_RETAIN	inEkran_Hidrolik_Gecikme_Suresi	DDT30044	%MD5.30044	REAL	0.0		Hidrolik valf durduktan sonra hidrolik motorun kaç sn daha çalışacağını beli
97	VAR_GLOBAL							

Ready GVL: 97 Declarations PLC simulation: FP0H 32k C32ET/EP No MEWNET/C-NET network specifie


(1) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_PLC.pro - Control FPWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Analog_IN_OUT
Project Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help
Find
Find...
Current editor
Project
Project [C:\Users\Pc\Desktop\Yeni klasör\(1) Al
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
Libraries
Tasks
DUTs
Global variables
POUs (2130 steps)
Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
Encoder (PRG, ST, 50 steps)
Main (PRG, LD, 351 steps)
Arizalar (FB, LD, 38 steps)
Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)
Project Calltree Used by
I_Mode Manual_Doner_Sehpa Makine_Aktivasyon Auto_Hidrolik E_MOVE Ekran_Degerleri_Limit Encoder
MOVE EN ENO
WX2
AI_Yaklasim_Sensoru
INT_TO_REAL EN ENO
AI_Yaklasim_Sensoru
Scale_Yaklasim_Sensoru_Real
SCALE_REAL EN ENO
Scale_Yaklasim_Sensoru_Real
200
1000
65
350
rInput
rInputLowerLimit
rInputUpperLimit
rOutputLowerLimit
rOutputUpperLimit
Yaklasim_Sensoru_Ham_MM
Analog Modül 1 de Yaklasım sensorunden okunan deger AI_Yaklasım_Sensoru değişkeninde tutulur.Bu değer 4-20mA dir.Ancak burada 4-20mA modu olmadığı için 0-20 mA okunur. AQ_Pergel_Ac_Oransal değişkenine ekran üzerinden 0-2000 arasında değer girilir ve Analog çıkıştan 0-10V gerilim değeri çıkar.
F310_FADD EN ENO
inEkran_Tasa_Yaklasma_Mesafesi
inEkran_Aci_Kalibre
s1
s2
d
Robot_Tasi_Birakma_Mesafesi
DIP SWITCH 1-4 ON ve 2-3-5 OFF
EKRAN ---->>> 0-2000
ORANSAL VALF --->>> 0-10 V
OKUNAN DEĞER --->>> 200-1000
YAKLASIM SENSORU -->> 65-350 MM
MOVE EN ENO
AQ_Pergel_Ac_Oransal
WY2
2
MOVE EN ENO
AQ_Pergel_Kapat_Oransal
WY4
Analog Modül 2 de AQ_Pergel_Kapat_Oransal değişkenine ekran üzerinden 0-2000 arasında değer girilir ve Analog çıkıştan 0-10V gerilim değeri çıkar.
DIP SWITCH 1-4 ON ve 2-3-5 OFF
EKRAN ---->>> 0-2000
ORANSAL VALF --->>> 0-10 V
3
MOVE EN ENO
AQ_Robot_Hiz_Referans
WY6
Analog Modül 3 de AQ_Robot_Hiz_Referans değişkenine ekran üzerinden 0-2000 arasında değer girilir ve Analog çıkıştan 0-10V gerilim değeri çıkar.
DIP SWITCH 1-4 ON ve 2-3-5 OFF
EKRAN ---->>> 0-2000
Driver Speed Ref --->>> 0-10 V
Driver Frequency --->> 0-tfr (Hz)
Ready
Body
PLC simulation: FP0H 32k


Find
Find...
Current editor
Project
Project [C:\Users\Pc\Desktop\Yeni klasör\(1) Al
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
Libraries
Tasks
DUTs
Global variables
POUs (2130 steps)
Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
Encoder (PRG, ST, 50 steps)
Main (PRG, LD, 351 steps)
Arizalar (FB, LD, 38 steps)
Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)
Main
Auto_Mode
Manual_Mode
Manual_Doner_Sehpa
Makine_Aktivasyon
Auto_Hidrolik
E_MOVE
Ekran_Degerleri_Limit
Encoder
IF (NOT inPergel_Min_Limit_Switch_NC AND oPergel_Kapatma_Valf_R) THEN (* Enkoder kapanırken min switch e geliyorsa enkoder sıfırlansın *)
sys_diHscChannel0ElapsedValue := 0;
END_IF;
IF (sys_bIsFirstScan) THEN (* Eğer PLC RUN modundan çıktıysa tekrar RUN moduna girdiğinde encoderin pozisyonunun unutulmaması için Encoder_Elapsed_Value değeri *)
sys_diHscChannel0ElapsedValue := Encoder_Elapsed_Value; (* ElapsedValue'a atılır.Ve sonrasında ElapsedValue değeri de Encoder_Elapsed_Value değişkinine atılarak encoderin pozisyonu unutulmaz.*
ELSE
Encoder_Elapsed_Value := sys_diHscChannel0ElapsedValue;
END_IF;
oEkran_Encoder_Acisal_Deger := (DINT_TO_REAL(sys_diHscChannel0ElapsedValue)) / (3600.0/360.0); (* 3600 pulse encoder acisi hesaplama *)


(1) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_PLC.pro - Control FPWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Main
Project Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help
Find
Find...
Current editor
Project
Project [C:\Users\Pc\Desktop\Yeni klasör\(1) Al
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
Libraries
Tasks
DUTs
Global variables
POUs (2130 steps)
Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
Encoder (PRG, ST, 50 steps)
Main (PRG, LD, 351 steps)
Arizalar (FB, LD, 38 steps)
Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)
Project Calltree Used by
Main Auto_Mode Manual_Mode Manual_Doner_Sehpa Makine_Aktivasyon
Arizalar_FB
Arizalar
Makine_Aktivasyon_FB
Makine_Aktivasyon
Auto_Mode_FB
Auto_Mode
Manual_Mode_FB
Manual_Mode
Manual_Doner_Sehpa_FB
Manual_Doner_Sehpa
Ready
Body


(1) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_PLC.pro - Control FPWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Main
Project Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help
Find
Project
Project [C:\Users\Pc\Desktop\Yeni klasör\(1) Al
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
Libraries
Tasks
DUTs
Global variables
POUs (2130 steps)
Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
Encoder (PRG, ST, 50 steps)
Main (PRG, LD, 351 steps)
Arizalar (FB, LD, 38 steps)
Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)
Main
Auto_Mode
Manual_Mode
Manual_Doner_Sehpa
Makine_Aktivasyon
Auto_Hidrolik
E_MOVE
Ekran_Degerleri_Limit
Encoder
Arizalar
Auto_Mode_FB
Auto_Mode
Manual_Mod_Aktif
EN
ENO
Auto_Mod_Aktif
inRobot_Geri_Limit_Switch_NC
inRobot_Kontrol_Switch_NC
inPergel_Min_Limit_Switch_NC
inPergel_Max_Limit_Switch_NC
inTas_Geldi_Switch_NO
inTas_Cikis_Max_Limit_Switch_NC
inHidrolik_Piston_Yukari_Limit_Sensor_NO
inHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor_NC
inEkran_Robot_Hizli_Hizi
inEkran_Robot_Yavas_Hizi
inEkran_Pergel_Ac_Hizli_Hizi
inEkran_Pergel_Ac_Yavas_Hizi
inEkran_Pergel_Kapat_Hizli_Hizi
inEkran_Pergel_Kapat_Yavas_Hizi
inEkran_Tas_Alma_Suresi
Robot_Tasi_Birakma_Mesafesi
inEkran_Pergel_Asagi_Yavaslama_Noktasi
inEkran_Pergel_Acisi_Set
oEkran_Encoder_Acisal_Deger
Yaklasim_Sensoru_Ham_MM
iAuto_Mode_Aktif
iGeri_Limit_Switch
iKontrol_Switch
iPergel_Min_Switch
iPergel_Max_Switch
iTas_Geldi_Switch
iTas_Cikis_Max_Switch
iHidrolik_Piston_Yukari_Limit_Sensor_NO
iHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor_NC
iRobot_Hizli_Hizi
iRobot_Yavas_Hizi
iPergel_Ac_Hizli_Hizi
iPergel_Ac_Yavas_Hizi
iPergel_Kapat_Hizli_Hizi
iPergel_Kapat_Yavas_Hizi
iTas_Alma_Zamani_PT
iRobot_Tas_Birakma_Mesafesi
iPergel_Yavaslama_Noktasi
iPergel_Set_Deger
iAnlik_Aci
iYaklasim_Sensor
qRobot_Ileri_R
qRobot_Geri_R
qRulo_Ileri_R
qRulo_Geri_R
qPergel_Ac_R
qPergel_Kapat_R
qHidrolik_Piston_Ac_R
qHidrolik_Piston_Kapat_R
qBosaltma_Robotu_Musait_Sinyal_R
qRobot_Ref
qPergel_Ac_Ref
qPergel_Kapat_Ref
oRobot_Ileri_R
oRobot_Geri_R
oRulo_Ileri_R
oRulo_Geri_R
oPergel_Acma_Valf_R
oPergel_Kapatma_Valf_R
oHidrolik_Piston_Ac_Valf_R
oHidrolik_Piston_Kapat_Valf_R
oBosaltma_Robot_Musait_R
AQ_Robot_Hiz_Referans
AQ_Pergel_Ac_Oransal
AQ_Pergel_Kapat_Oransal
Manual_Mode_FB
Manual_Mode
Auto_Mod_Aktif
Manual_Mod_Aktif
inMan_Robot_Ileri_Buton_NO
inMan_Robot_Geri_Buton_NO
inMan_Rulo_Ileri_Buton_NO
inMan_Rulo_Geri_Buton_NO
inMan_Pergel_Ac_Buton_NO
inMan_Pergel_Kapatma_Buton_NO
inMan_Hidrolik_Piston_Kapat_Buton_NO
inMan_Hidrolik_Piston_Ac_Buton_NO
inRobot_Geri_Limit_Switch_NC
inRobot_Ileri_Limit_Switch_NC
inTas_Cikis_Max_Limit_Switch_NC
inPergel_Min_Limit_Switch_NC
inPergel_Max_Limit_Switch_NC
inHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor_NC
inHidrolik_Piston_Yukari_Limit_Sensor_NO
1000
1000
1000
inEkran_Hidrolik_Gecikme_Suresi
oEkran_Encoder_Acisal_Deger
iManual_Mod_Aktif
iMan_Robot_Ileri_Buton
iMan_Robot_Geri_Buton
iMan_Rulo_Ileri_Buton
iMan_Rulo_Geri_Buton
iMan_Pergel_Acma_Buton
iMan_Pergel_Kapatma_Buton
iMan_Hidrolik_Piston_Kapat_Buton
iMan_Hidrolik_Piston_Ac_Buton
iRobot_Geri_Limit_Switch
iRobot_Ileri_Limit_Switch
iTas_Cikis_Max_Switch
iPergel_Min_Switch
iPergel_Max_Switch
iHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor
iHidrolik_Piston_Yukari_Limit_Sensor
iManual_Robot_Hiz_Ref
iManual_Pergel_Ac_Hiz_Ref
iManual_Pergel_Kapat_Hiz_Ref
iHidrolik_Gecikme_Suresi_PT
iAnlik_Aci
qMan_Robot_Ileri_R
qMan_Robot_Geri_R
qMan_Rulo_Ileri_R
qMan_Rulo_Geri_R
qMan_Pergel_Ac_R
qMan_Pergel_Kapat_R
qMan_Hidrolik_Piston_Kapat_R
qMan_Hidrolik_Piston_Ac_R
qMan_Hidrolik_Motor_R
qMan_Hidrolik_Valf_R
qRobot_Hiz_Ref
qPergel_Ac_Ref
qPergel_Kapat_Ref
oHidrolik_Motor_R
oHidrolik_Valf_R
Project
Calltree
Used by
Ready
Body
PLC simulation: FP0H 32k C32ET/EP No MEWNET/C-NET network specifie

(1) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_PLC.pro - Control FPWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Auto_Mode

Project Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help

Find

Find...

Aa Current editor 1

Project

Project [C:\Users\Pc\Desktop\Yeni klasör\(1) Al

- PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
- Libraries
- Tasks
- DUTs
- Global variables
- POUs (2130 steps)
  - Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
  - Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
  - Encoder (PRG, ST, 50 steps)
  - Main (PRG, LD, 351 steps)
  - Arizalar (FB, LD, 38 steps)
  - Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
  - Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
  - Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
  - Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
  - Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)

Project Calltree Used by

Manual_Mode | Main | Auto_Mode | Manual_Doner_Sehpa | Makine_Aktivasyon | Auto_Hidrolik | E_MOVE | Ekran_Degerleri_Limit | Encoder | Arizalar | Glo

```
Hidrolik_FUNC(iPergel_Acma_Valf_R := qPergel_Ac_R,
              iPergel_Kapatma_Valf_R := qPergel_Kapat_R,
              iHidrolik_Kapma_Ac_Valf_R := qHidrolik_Piston_Ac_R,
              iHidrolik_Kapma_Sıkıstır_Valf_R := qHidrolik_Piston_Kapat_R);


Tas_Alma_Zamani_Timer(IN := (StateMachine = 1), PT := (REAL_TO_TIME(iTas_Alma_Zamani_PT*100)));     (* Rulonun ustune tas alma zamanı *)


(************************************** ŞARTLAR ***************************************)
IF ((StateMachine = 0) AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT iPergel_Min_Switch AND iHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor_NC) THEN          (* Robot geride pergel kapalı sekilde bekliyorsa ve hidrolik pistonlarını actıys
    qBosaltma_Robotu_Musait_Sinyal_R := TRUE;
END_IF;


IF (StateMachine = 0 AND qBosaltma_Robotu_Musait_Sinyal_R AND iTas_Geldi_Switch) THEN                                               (* Robotun uzerıne rulodan tas geldiyse *)
    StateMachine := 1;
END_IF;


IF (StateMachine = 1 AND qRulo_Ileri_R AND NOT iTas_Geldi_Switch) THEN                                                              (* Rulo donerken tas,tas geldi sw den kurtulduysa *)
    StateMachine := 2;
END_IF;


IF (StateMachine = 2 AND NOT qRulo_Ileri_R AND NOT (Tas_Alma_Zamani_Timer.Q) AND iTas_Cikis_Max_Switch) THEN                        (* Rulo tası ustune almayı bitirdiyse *)
    qBosaltma_Robotu_Musait_Sinyal_R := FALSE;
    StateMachine := 3;
END_IF;


IF (StateMachine = 3 AND iHidrolik_Piston_Yukari_Limit_Sensor_NO AND NOT (qHidrolik_Piston_Kapat_R)) THEN                           (* Robot hidrolik pistonlarını kapattıysa *)
    StateMachine := 4;
END_IF;


IF (StateMachine = 4 AND iGeri_Limit_Switch AND iPergel_Min_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND (iAnlik_Aci < 75.0)) THEN           (* Robot kontrol sw de ise ve açi < 75 ise *)
    StateMachine := 5;
END_IF;


IF (StateMachine = 5 AND iPergel_Max_Switch AND NOT iKontrol_Switch AND NOT (qPergel_Ac_R) AND (iAnlik_Aci >= 75.0)) THEN          (*  Robot kontrol sw de iken açısı 75 dereceye ulastıysa *)
    StateMachine := 6;
END_IF;


IF (StateMachine = 6 AND iPergel_Max_Switch AND NOT (qRobot_Ileri_R) AND (iYaklasim_Sensor < 300)) THEN                             (*  Robot ileri giderken doner sehpayı gorduyse *)
    StateMachine := 7;
END_IF;


IF (StateMachine = 7 AND iPergel_Max_Switch AND NOT (qPergel_Ac_R) AND (iAnlik_Aci >= 88)) THEN                                     (*  Robot doner sehpayı gordukten sonra acisini 88 derece yaptıysa *)
    StateMachine := 8;
END_IF;


IF (StateMachine = 8 AND iPergel_Max_Switch AND NOT (qRobot_Ileri_R) AND (iRobot_Tas_Birakma_Mesafesi >= iYaklasim_Sensor)) THEN     (*  Robot mermeri birakmak icin sehpaya yanastıysa *)
```

Ready | Line: 85, Column: 66, Char: 66 Insert | PLC simulation: FP0H 32k C32ET/EP No MEWNET/C-NET network specifie

(1) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_PLC.pro - Control FPWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Auto_Mode

Project Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help

Find

Find...

Aa Current editor 1

Project

Project [C:\Users\Pc\Desktop\Yeni klasör\(1) Al
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
Libraries
Tasks
DUTs
Global variables
POUs (2130 steps)
Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
Encoder (PRG, ST, 50 steps)
Main (PRG, LD, 351 steps)
Arizalar (FB, LD, 38 steps)
Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)

Project Calltree Used by

Manual_Mode | Main | Auto_Mode | Manual_Doner_Sehpa | Makine_Aktivasyon | Auto_Hidrolik | E_MOVE | Ekran_Degerleri_Limit | Encoder | Arizalar | Glo

```
IF (StateMachine = 8 AND iPergel_Max_Switch AND NOT (qRobot_Ileri_R) AND (iRobot_Tas_Birakma_Mesafesi >= iYaklasim_Sensor)) THEN        (*  Robot mermeri birakmak icin sehpaya yanastiysa *)
    StateMachine := 9;
END_IF;

IF (StateMachine = 9 AND iPergel_Max_Switch AND NOT (qHidrolik_Piston_Ac_R) AND iHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor_NC) THEN           (*  Robot hidrolik pistonlarını acip mermeri doner sehpaya indirdiyse *)
    StateMachine := 10;
END_IF;

IF (StateMachine = 10 AND iPergel_Max_Switch AND NOT (qPergel_Ac_R) AND (iAnlik_Aci >= iPergel_Set_Deger)) THEN                        (*  Robot pergel acisini hedef aciya kadar getirip mermeri sehpaya ittiyse *)
    StateMachine := 11;
END_IF;

IF (StateMachine = 11 AND iPergel_Max_Switch AND NOT (qRobot_Geri_R) AND NOT iKontrol_Switch) THEN                                   (*  Robot geri gelirken kontrol sw e ulastıysa *)
    StateMachine := 12;
END_IF;

IF (StateMachine = 12 AND NOT iGeri_Limit_Switch AND NOT (qRobot_Geri_R) AND NOT (qPergel_Kapat_R) AND NOT iPergel_Min_Switch) THEN    (* Robotun baslangic konumuna donmesi *)
    StateMachine := 0;
END_IF;


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

IF (StateMachine >= 0 AND StateMachine < 4) THEN
    qRobot_Ref := 0;
    qPergel_Ac_Ref := 0;
    qPergel_Kapat_Ref := 0;


ELSIF (StateMachine = 4) 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_Ac_Hizli_Hizi);
        qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Hizli_Hizi);
    END_IF;

ELSIF (StateMachine = 5) THEN
    qRobot_Ref := 0;
    qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT(iPergel_Ac_Hizli_Hizi);

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

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

ELSIF (StateMachine = 8) THEN
    qPergel_Ac_Ref := 0;
    qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Yavas_Hizi * 0.75);
```

Ready Line: 85, Column: 66, Char: 66 Insert PLC simulation:FP0H 32k C32ET/EP No MEWNET/C-NET network specifie

(1) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_PLC.pro - Control FPWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Auto_Mode

Project Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help

Find

Find...

Aa Current editor 1

Project

Project [C:\Users\Pc\Desktop\Yeni klasör\(1) Al
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
Libraries
Tasks
DUTs
Global variables
POUs (2130 steps)
Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
Encoder (PRG, ST, 50 steps)
Main (PRG, LD, 351 steps)
Arizalar (FB, LD, 38 steps)
Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)

Project Calltree Used by

Manual_Mode | Main | Auto_Mode | Manual_Doner_Sehpa | Makine_Aktivasyon | Auto_Hidrolik | E_MOVE | Ekran_Degerleri_Limit | Encoder | Arizalar | Glo

```
ELSIF (StateMachine = 8) THEN
    qPergel_Ac_Ref := 0;
    qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Yavas_Hizi * 0.75);

ELSIF (StateMachine = 9) THEN
    qPergel_Ac_Ref := 0;
    qRobot_Ref := 0;

ELSIF (StateMachine = 10) THEN
    qPergel_Ac_Ref := REAL_TO_INT(iPergel_Ac_Yavas_Hizi * 0.75);

ELSIF (StateMachine = 11) THEN
    qPergel_Ac_Ref := 0;
    qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Hizli_Hizi);

ELSIF (StateMachine = 12) THEN

    IF (iAnlik_Aci > iPergel_Yavaslama_Noktasi) THEN
        qPergel_Kapat_Ref := REAL_TO_INT(iPergel_Kapat_Hizli_Hizi);
        qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Hizli_Hizi);
    ELSIF (iAnlik_Aci < iPergel_Yavaslama_Noktasi) THEN
        qPergel_Kapat_Ref := REAL_TO_INT(iPergel_Kapat_Yavas_Hizi);
        qRobot_Ref := REAL_TO_INT (iRobot_Hizli_Hizi);
    END_IF;


END_IF;

(************************************ ÇIKIŞ ATAMALARI ************************************)


CASE (StateMachine) OF

    0 :                                                                 (* Hidrolik Pistonlar acilana kadar hidrolik pistonlari ac *)
    qHidrolik_Piston_Kapat_R := FALSE;
    qHidrolik_Piston_Ac_R := (iAuto_Mode_Aktif AND NOT iHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor_NC);
    qRobot_Geri_R := FALSE;
    qRobot_Ileri_R := FALSE;
    qPergel_Kapat_R := FALSE;
    qPergel_Ac_R := FALSE;


    1 :                                                                 (* Rulo doner ve uzerine tası alır *)
    qRulo_Geri_R := FALSE;
    qRulo_Ileri_R := (iAuto_Mode_Aktif);

    2 :                                                                 (* Tas giris sw den kurtulduktan sonra belli sure daha rulo doner  *)
    qRulo_Ileri_R := (iAuto_Mode_Aktif AND Tas_Alma_Zamani_Timer.Q AND iTas_Cikis_Max_Switch);


    3 :                                                                 (* Hidrolik Pistonlar kapanana kadar hidrolik pistonlari kapat *)
    qHidrolik_Piston_Ac_R := FALSE;
    qHidrolik_Piston_Kapat_R := (iAuto_Mode_Aktif AND NOT iHidrolik_Piston_Yukari_Limit_Sensor_NO);

    4 :                                                                 (* Robot pergeli açarak ileri gider *)
    qRobot_Geri_R := FALSE;
    qPergel_Kapat_R := FALSE;
    qRobot_Ileri_R := (iAuto_Mode_Aktif);
```

Ready Line: 85, Column: 66, Char: 66 Insert PLC simulation: FP0H 32k C32ET/EP No MEWNET/C-NET network specifie

(1) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_PLC.pro - Control FPWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Auto_Mode

Project Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help

Find

Find...

Aa Current editor 1

Project

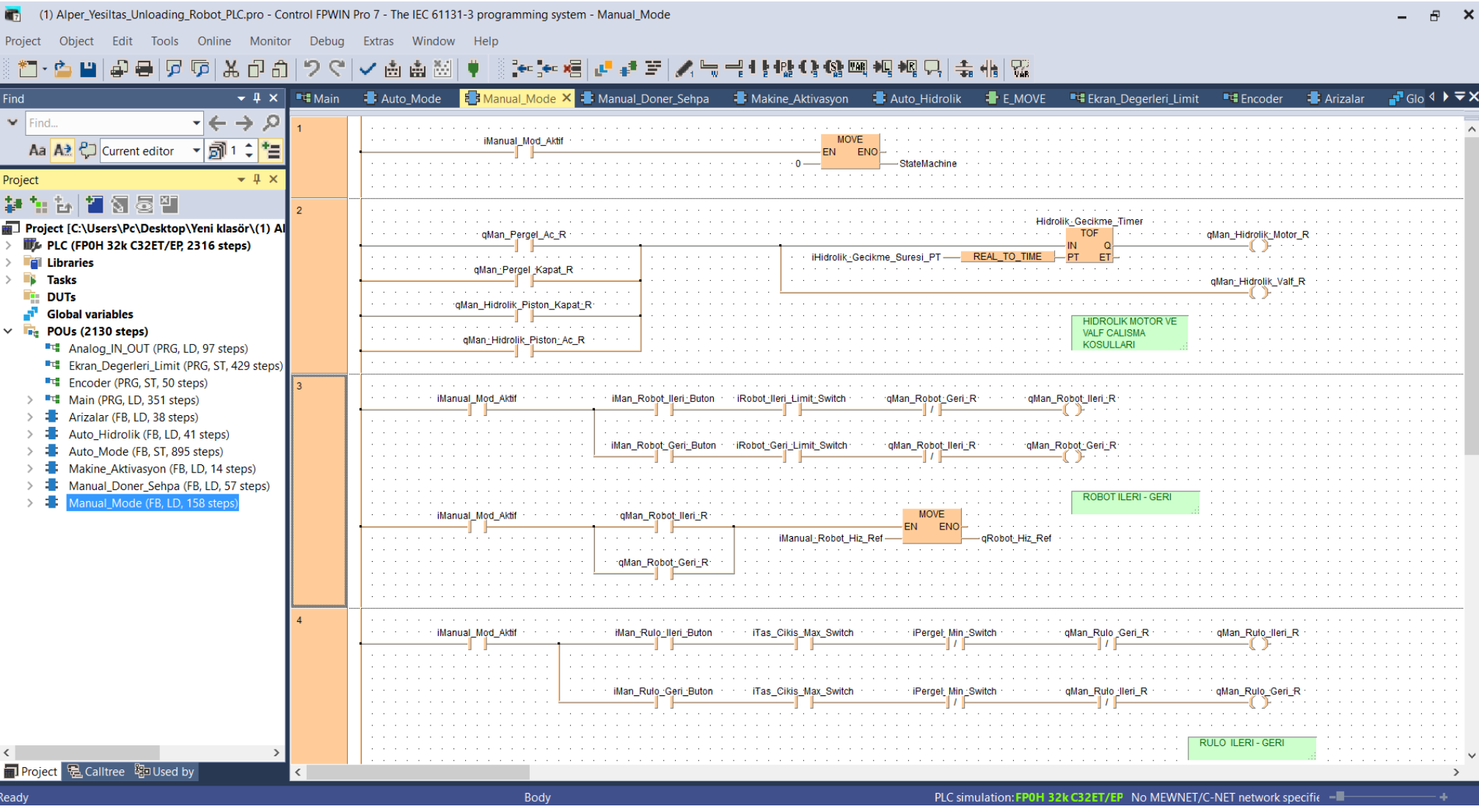
Project [C:\Users\Pc\Desktop\Yeni klasör\(1) Al
- PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
- Libraries
- Tasks
- DUTs
- Global variables
- POUs (2130 steps)
  - Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
  - Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
  - Encoder (PRG, ST, 50 steps)
  - Main (PRG, LD, 351 steps)
  - Arizalar (FB, LD, 38 steps)
  - Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
  - Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
  - Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
  - Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
  - Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)

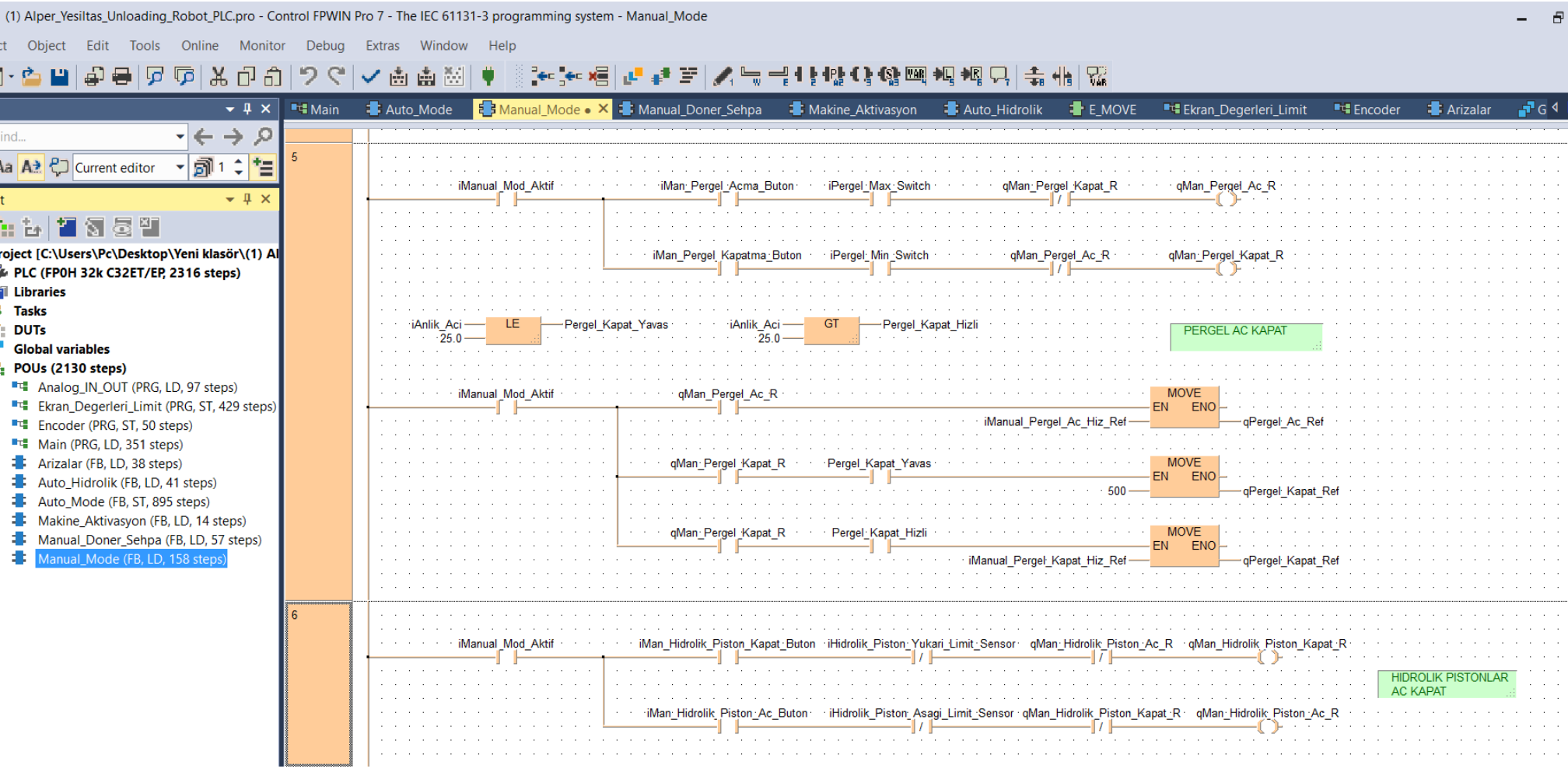
Project Calltree Used by

Manual_Mode | Main | Auto_Mode | Manual_Doner_Sehpa | Makine_Aktivasyon | Auto_Hidrolik | E_MOVE | Ekran_Degerleri_Limit | Encoder | Arizalar | Glo

```
    0 :                                                                 (* Hidrolik Pistonlar acilana kadar hidrolik pistonlari ac *)
    qHidrolik_Piston_Kapat_R := FALSE;
    qHidrolik_Piston_Ac_R := (iAuto_Mode_Aktif AND NOT iHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor_NC);
    qRobot_Geri_R := FALSE;
    qRobot_Ileri_R := FALSE;
    qPergel_Kapat_R := FALSE;
    qPergel_Ac_R := FALSE;


    1 :                                                                 (* Rulo doner ve uzerine tası alır *)
    qRulo_Geri_R := FALSE;
    qRulo_Ileri_R := (iAuto_Mode_Aktif);

    2 :                                                                 (* Tas giris sw den kurtulduktan sonra belli sure daha rulo doner  *)
    qRulo_Ileri_R := (iAuto_Mode_Aktif AND Tas_Alma_Zamani_Timer.Q AND iTas_Cikis_Max_Switch);


    3 :                                                                 (* Hidrolik Pistonlar kapanana kadar hidrolik pistonlari kapat *)
    qHidrolik_Piston_Ac_R := FALSE;
    qHidrolik_Piston_Kapat_R := (iAuto_Mode_Aktif AND NOT iHidrolik_Piston_Yukari_Limit_Sensor_NO);

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

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

    6 :                                                                 (* Robotun doner sehpayı gormesi *)
    qRobot_Ileri_R := (iAuto_Mode_Aktif AND (iYaklasim_Sensor > 300));

    7 :                                                                 (* Pergel acisinin 88 dereceye ulasması *)
    qRobot_Ileri_R := FALSE;
    qPergel_Ac_R := (iAuto_Mode_Aktif AND (iAnlik_Aci < 88));

    8 :                                                                 (* Robotun mermeri birakmak icin doner sehpaya yaklasmasi *)
    qRobot_Ileri_R := (iAuto_Mode_Aktif AND (iYaklasim_Sensor > iRobot_Tas_Birakma_Mesafesi));

    9 :                                                                 (* Robotun mermeri doner sehpaya indirmesi *)
    qHidrolik_Piston_Kapat_R := FALSE;
    qHidrolik_Piston_Ac_R := (iAuto_Mode_Aktif AND NOT iHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor_NC);

    10 :                                                                (* Robotun pergel acisini set degere ulastirmasi *)
    qHidrolik_Piston_Ac_R := FALSE;
    qPergel_Ac_R := (iAuto_Mode_Aktif AND (iAnlik_Aci < iPergel_Set_Deger));

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

    12 :

    qRobot_Geri_R := (iAuto_Mode_Aktif AND iGeri_Limit_Switch);         (* Programın basa donmesi *)
    qPergel_Kapat_R := (iAuto_Mode_Aktif AND iPergel_Min_Switch);

ELSE;
END_CASE;
```

Ready | Line: 85, Column: 66, Char: 66 | Insert | PLC simulation: FP0H 32k C32ET/EP | No MEWNET/C-NET network specifie


(1) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_PLC.pro - Control FPWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Manual_Mode
Project Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help
Find
Project
Project [C:\Users\Pc\Desktop\Yeni klasör\(1) Al
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
Libraries
Tasks
DUTs
Global variables
POUs (2130 steps)
Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
Encoder (PRG, ST, 50 steps)
Main (PRG, LD, 351 steps)
Arizalar (FB, LD, 38 steps)
Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)
Project Calltree Used by
Main Auto_Mode Manual_Mode Manual_Doner_Sehpa Makine_Aktivasyon Auto_Hidrolik E_MOVE Ekran_Degerleri_Limit Encoder Arizalar
iManual_Mod_Aktif
MOVE
EN ENO
0
StateMachine
Hidrolik_Gecikme_Timer
TOF
IN Q
PT ET
qMan_Pergel_Ac_R
iHidrolik_Gecikme_Suresi_PT
REAL_TO_TIME
qMan_Hidrolik_Motor_R
qMan_Pergel_Kapat_R
qMan_Hidrolik_Valf_R
qMan_Hidrolik_Piston_Kapat_R
qMan_Hidrolik_Piston_Ac_R
HIDROLIK MOTOR VE VALF CALISMA KOSULLARI
iMan_Robot_Ileri_Buton
iRobot_Ileri_Limit_Switch
qMan_Robot_Geri_R
qMan_Robot_Ileri_R
iMan_Robot_Geri_Buton
iRobot_Geri_Limit_Switch
ROBOT ILERI - GERI
iManual_Robot_Hiz_Ref
qRobot_Hiz_Ref
iMan_Rulo_Ileri_Buton
iTas_Cikis_Max_Switch
iPergel_Min_Switch
qMan_Rulo_Geri_R
qMan_Rulo_Ileri_R
iMan_Rulo_Geri_Buton
RULO ILERI - GERI
Ready
Body
PLC simulation: FP0H 32k C32ET/EP No MEWNET/C-NET network specifie


(1) Alper_Yesiltas_Unloading_Robot_PLC.pro - Control FPWIN Pro 7 - The IEC 61131-3 programming system - Manual_Mode
Object Edit Tools Online Monitor Debug Extras Window Help
Main Auto_Mode Manual_Mode Manual_Doner_Sehpa Makine_Aktivasyon Auto_Hidrolik E_MOVE Ekran_Degerleri_Limit Encoder Arizalar
Current editor
PLC (FP0H 32k C32ET/EP, 2316 steps)
Libraries
Tasks
DUTs
Global variables
POUs (2130 steps)
Analog_IN_OUT (PRG, LD, 97 steps)
Ekran_Degerleri_Limit (PRG, ST, 429 steps)
Encoder (PRG, ST, 50 steps)
Main (PRG, LD, 351 steps)
Arizalar (FB, LD, 38 steps)
Auto_Hidrolik (FB, LD, 41 steps)
Auto_Mode (FB, ST, 895 steps)
Makine_Aktivasyon (FB, LD, 14 steps)
Manual_Doner_Sehpa (FB, LD, 57 steps)
Manual_Mode (FB, LD, 158 steps)
5
iManual_Mod_Aktif
iMan_Pergel_Acma_Buton
iPergel_Max_Switch
qMan_Pergel_Kapat_R
qMan_Pergel_Ac_R
iMan_Pergel_Kapatma_Buton
iPergel_Min_Switch
iAnlik_Aci
25.0
LE
Pergel_Kapat_Yavas
GT
Pergel_Kapat_Hizli
PERGEL AC KAPAT
MOVE
EN ENO
iManual_Pergel_Ac_Hiz_Ref
qPergel_Ac_Ref
500
qPergel_Kapat_Ref
iManual_Pergel_Kapat_Hiz_Ref
6
iMan_Hidrolik_Piston_Kapat_Buton
iHidrolik_Piston_Yukari_Limit_Sensor
qMan_Hidrolik_Piston_Ac_R
qMan_Hidrolik_Piston_Kapat_R
HIDROLIK PISTONLAR AC KAPAT
iMan_Hidrolik_Piston_Ac_Buton
iHidrolik_Piston_Asagi_Limit_Sensor