

8-AYIRMA VE DEPOLAMA İSTASYONU SENARYOSU

*İş parçası algılandığında depolar dolu değilsekonveyör bantdönmeye başlayacaktır ve 2sn tanıma süresi geçecektir.

*Eğer parça pembe ise (optik sensör algılamış ve endüktifsensör algılamamışsa);

-Parça tutucu silindir açılacak ve birinci yönlendirme silindiri ileri açılacaktır.

*Eğer parça gri ise (sadece endüktifsensör algılamışsa);

-Parça tutucu silindir açılacak ve ikinci yönlendirme silindiri ileri açılacaktır.

*Eğer parça siyah ise (optik ve endüktifsensör algılamamışsa)

-Parça tutucu silindir geri çekilecektir.

*Parça depo girişinden geçtiğinde bant duracaktır.

GÖSTERGELER

*Depolardan herhangi biri dolduğunda; “DEPO DOLULAMBASI” (Q1) yanacaktır.

SEMBOL/GİRİŞLER	ADRES	AÇIKLAMA
PART AV	I	Tüm iş parçalarıalgılama (Optik Sens.)
B3		Renkli iş parçası algılama (Optik Sens.)
B2		Metal iş parçasını algılama(EndüktifSens.)
B4		Depolanan iş parçası algılama(Ref. Yans.)
1B1		1.Parça ayırma kolu geride
1B2		1.Parça ayırma kolu ileride
2B1		2.Parça ayırma kolu geride
2B2		2.Parça ayırma kolu ileride
IP_FI		Sonraki İstasyon hazır
P_Start		Start Butonu
P_Stop		Stop Butonu(NC)
P_Auto/Man		Otomatik-Manuel Anahtarı
P_Reset		Reset Butonu
P_IN4		Bir Önceki İstasyon Hazır
P_IN5_Em_Stop		Acil stop
P_IN6		İş Parçasını Hazırlama
P_IN7		İş Talebi
SEMBOL/ÇIKIŞLAR	ADRES	AÇIKLAMA
K1	Q	Band motoru çalış
K2		Parça durdurma geri (5/2 İleri Ön Uyarılı)
1M1		Parça ayırma 1: ileri
2M1		Parça ayırma 2: ileri
IP_N_FO		İstasyon meşgul
P_StartLamb		Start ışığı
P_ResetLamb		Reset ışığı
P_Q1_Lamb		Q1 ışığı
P_Q2_Lamb		Q2 ışığı
P_Q4		Panel Q4 çıkışı
P_Q5		Panel Q5 çıkışı
P_Q6		Panel Q6 çıkışı
P_Q7		Panel Q7 çıkışı