

Kad pritisnete tipkalo TP1 jednom, zuta zaruljica pocinje svijetliti, a kad pritisnete tipkalo TP1 drugi put, zaruljica prestaje svijetliti.

Vrijednost sa potenciometra IW0.1.0 spremi u memoriju na mjesto MW300, zatim u memoriju na mjesto MW100 spremi vrijednost memorije MW300 pomnozenu sa 2. Nakon toga vrijednost memorije iz MW100 ispitati ako je veca od 2000, ako jest upaliti neku od onih triju zaruljica.

Sklopka SK2 je ukljucena. Sklopka SK1 iz pocetnog polozaia prebacena u suprotni mora ukljuciti zelenu zaruljicu i to mora trajati 3s, a nakon toga se zaruljica iskljuci sama, a ukoliko se opet sklopka SK1 prebaci zarulju mora odmah iskljuciti. Poanta ovog zadatka je da bez obzira na poloia sklopke SK1 promjenom iste mora iskljuciti ili ukljuciti zarulju. (za ovaj zadatak neka me kolega TomCat ispravi, jer je on imao taj zadatak i ako bude naravno cital ovo 🤔👍)

Uz ukljucenu sklopku SK1 i pritiskom na tipkalo TP2 brojilo broji za jedan prema gore, uz ukljucenu sklopku SK2 i pritiskom na tipkalo TP1 brojilo broji za jedan prema dolje, a uz ukljucene sklopke SK1 i SK2 brojilo se resetira. Vrijednost brojila sprema se na memorijsku lokaciju MW300 koje morate simbolicno nazvati "BROJ".

Pritiskom na tipku TP1, uz SK1=1, pali se crvena zelena dioda, a uz SK1=0 pale se zelena i žuta dioda. Uz sve to, ako se pritisne tipka TP2, onda onda poništi sve ovo prije navedeno (znači ako se stisne i TP2 ništa ne treba svijetliti)

Pomoću Ladder dijagrama u Twido PLC-u napraviti program koji će očitati vrijednost s potenciometra spremi u varijablu POT na adresi 200, ako je SK=1 varijabli POT dodati 500 koja je zapisana u konstantu %KW1. Rezultat zapisivati u varijablu rez na adresi 100. Ako je SK=0 varijabla POT se preslikava u REZ. Crvena dioda ukazuje na vrijednost varijable REZ veću od 2000.

Pritiskom na tipkalo tp1, zelena lampica se upali. novim pritiskom, zelena se ugasi. ako opet pritisnemo tp1 upalimo crvenu, i opet novim pritiskom je ugasimo. ciklus se mora ponavljati. zel-ništa-crv-ništa-zel-ništa-crv...

Opišite način rada i vrste timera u Twido PLC-u. Nacrtajte vremenske dijagrame ulaza i izlaza opisanih timera.

Internal processing .....The system implicitly monitors the controller (managing system bits and words, updating current timer values, updating status lights, detecting RUN/STOP switches, etc.) and processes requests from TwidoSoft (modifications and animation)...