



# MASZYNA STANÓW

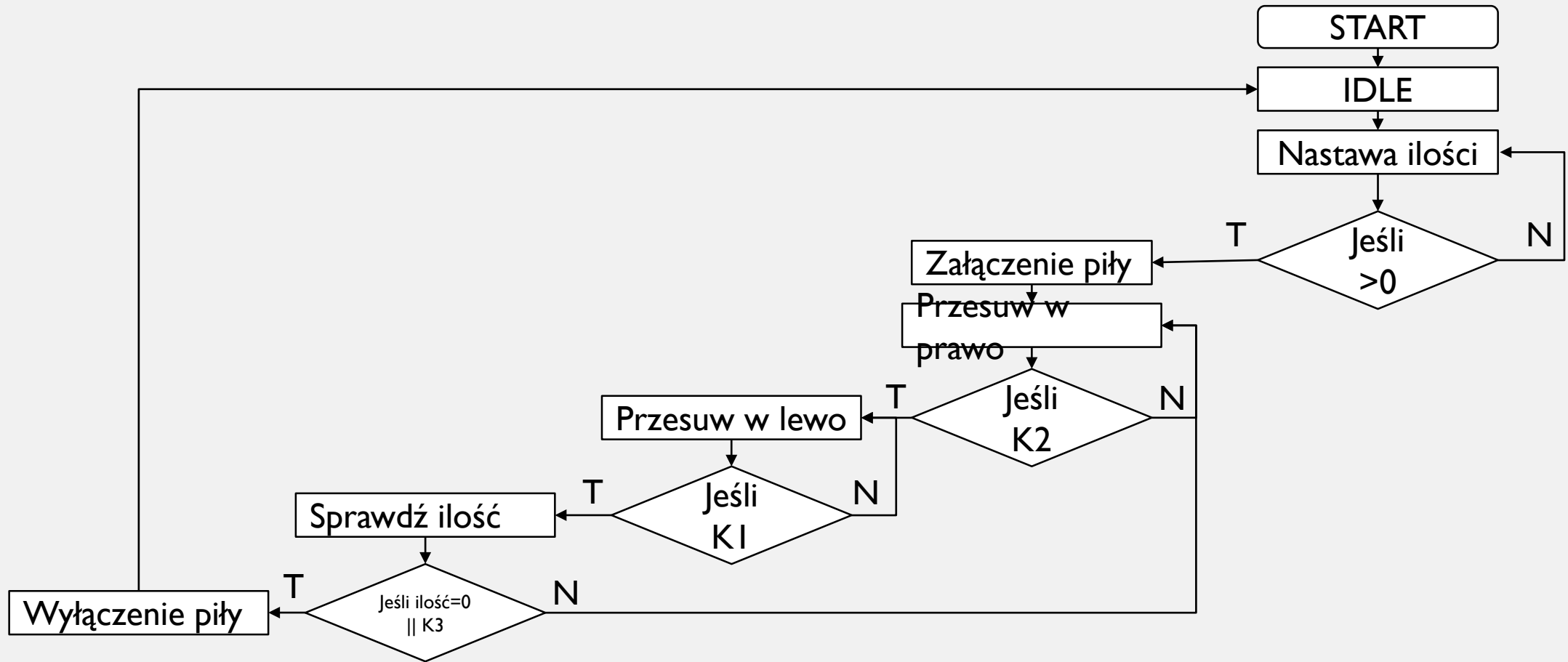
# MASZYNA STANÓW - KRAJALNICA



# MASZYNA STANÓW - KRAJALNICA

1. Idle
2. Nastawa ilości
3. Załączenie piły
4. Przesuw w prawo
5. Przesuw w lewo
6. Sprawdź ilość
7. Wyłączenie piły
8. Błąd

# MASZYNA STANÓW - KRAJALNICA



# MASZYNA STANÓW - KRAJALNICA

- `PROGRAM _INIT`  
    `(* Insert code here *)`  
  
`END_PROGRAM`  
  
`PROGRAM _CYCLIC`  
    `(* Insert code here *)`  
  
`END_PROGRAM`  
  
`PROGRAM _EXIT`  
    `(* Insert code here *)`  
  
`END_PROGRAM`

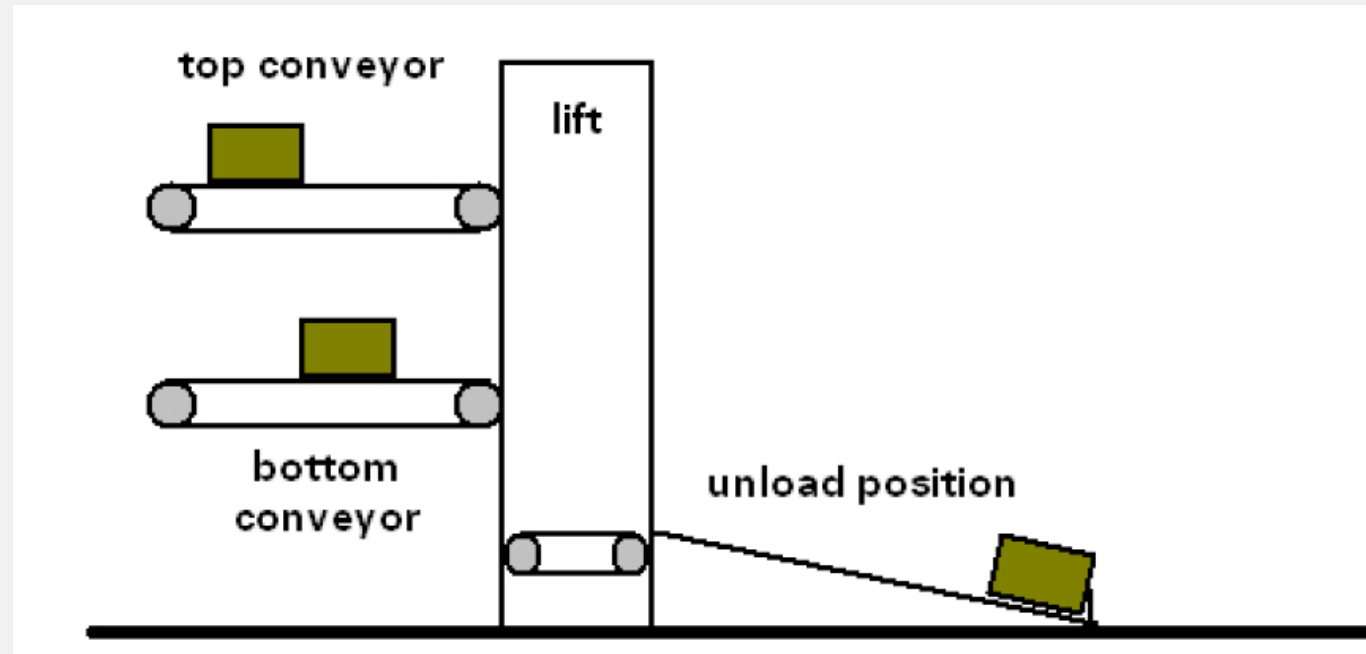
```

CASE krok OF
  IDLE:
    przesuw_kierunek:=0; //0- brak ruchu, 1-prawo, 2-lewo
    pila:=FALSE; //TRUE- OFF, FALSE- ON
    ilosc_plastrow:=0;
    krok:=NASTAWA_ILOSCI;
  NASTAWA_ILOSCI:
    ilosc_plastrow:=wprowadzona_ilosc;
    IF ilosc_plastrow>0 THEN
      krok:=ZALACZENIE_PILY;
    END_IF;
  ZALACZENIE_PILY:
    pila:=TRUE;
    krok:=PRZESUW_PRAWO;
  PRZESUW_PRAWO:
    przesuw_kierunek:=1;
    IF K2 THEN
      krok:=PRZESUW_LEWO;
    END_IF;
  PRZESUW_LEWO:
    przesuw_kierunek:=2;
    IF K1 THEN
      krok:=SPRAWDZ_ILOSC;
    END_IF;
  SPRAWDZ_ILOSC:
    ilosc_plastrow:=ilosc_plastrow-1;
    IF K3 OR ilosc_plastrow=0 THEN
      krok:=WYLACZENIE_PILY;
    ELSE
      krok:=PRZESUW_PRAWO;
    END_IF;
  WYLACZENIE_PILY:
    pila:=FALSE;
    krok:=IDLE;
  ERROR:

END_CASE;

```

# PODNOŚNIK PUDEŁ



Dwa przenośniki taśmowe (**doConvTop**, **doConvBottom**) przenoszą pudła do podnośnika.

Jeżeli fotokomórka (**diConvTop**, **diConvBottom**) zostaje aktywowana, odpowiadający jej przenośnik taśmowy zatrzyma się i zostanie zasygnalizowane żądanie opuszczenia podnośnika.

Jeżeli podnośnik nie jest na miejscu zostają załączone odpowiednie obroty (**doLiftTop**, **doLiftBottom**)

Kiedy podnośnik znajduje się w zadanej pozycji (**diLiftTop**, **diLiftBottom**), przenośnik taśmowy podnośnika (**doConvLift**) zostaje włączony aż do chwili, gdy całe pudło znajdzie się na podnośniku (**diBoxLift**).

Podnośnik przechodzi następnie w położenie rozładunkowe (**doLiftUnload**). Kiedy je osiąga (**diLiftUnload**), pudło trafi na przenośnik taśmowy rozładunkowy.

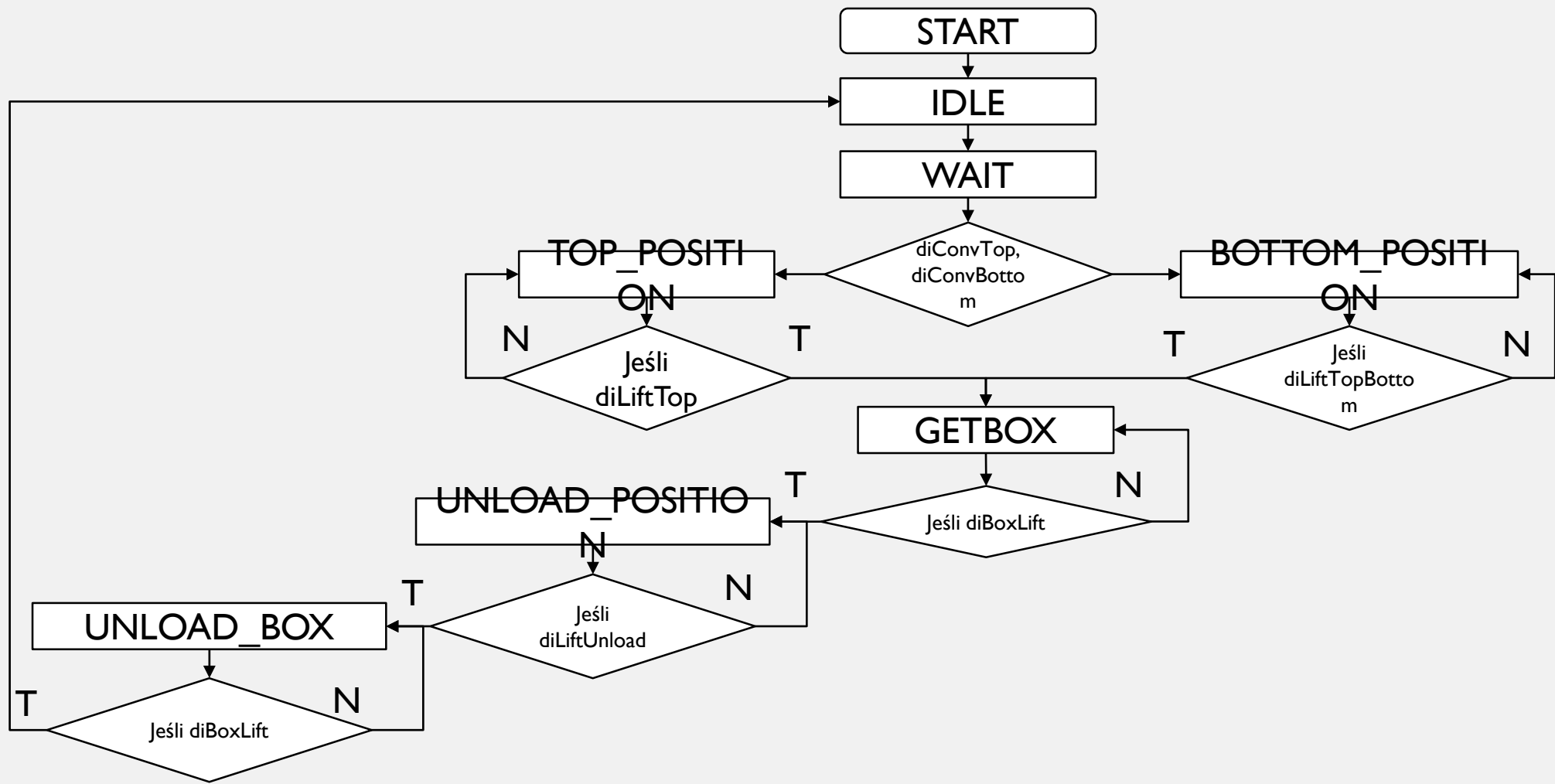
Gdy tylko pudło opuści podnośnik, ten będzie gotowy przyjąć kolejne żądanie.

# PODNOŚNIK PUDEŁ

1. Idle
2. Czekał za wezwaniem
3. Przesuw w górę
4. Przesuw w dół
5. Pobierz pudło
6. Pozycja rozładunku
7. Rozładunek
8. Błąd



# PODNOŚNIK PUDEŁ



```

CASE selectLift OF
  IDLE:
    doConvTop:=1;
    doConvBottom:=1;
    selectLift:=WAIT;
    (*-- Oczekiwanie na żądanie*)
  WAIT:
    IF (diConvTop = TRUE) THEN
      selectLift := TOP_POSITION;
    ELSIF (diConvBottom =TRUE) THEN
      selectLift := BOTTOM_POSITION;
    END_IF
    (*-- Przesuń podnośnik w górne położenie*)
  TOP_POSITION:
    diLiftTop := TRUE;
    IF (diLiftTop = TRUE) THEN
      doLiftTop := FALSE;
      ConvBottomOn := TRUE;
      selectLift := GETBOX;
    END_IF
    (*-- Przesuń podnośnik w dolne położenie*)
  BOTTOM_POSITION:
    doLiftBottom := TRUE;
    IF (diLiftBottom =TRUE) THEN
      doLiftBottom := FALSE;
      ConvBottomOn := TRUE;
      selectLift := GETBOX;
    END_IF

```

```

(*-- Podaj pudło na podnośnik*)
GETBOX:
    doConvLift := TRUE;
    IF (diBoxLift = TRUE) THEN
        doConvLift := FALSE;
        ConvTopOn := FALSE;
        ConvBottomOn := FALSE;
        selectLift := UNLOAD_POSITION;
    END_IF
(*-- Przesuń podnośnik w położenie
rozładunku*)
UNLOAD_POSITION:
    doLiftUnload := TRUE;
    IF (diLiftUnload = TRUE) THEN
        doLiftUnload := FALSE;
        selectLift := UNLOAD_BOX;
    END_IF
(*-- Rozładuj pudło*)
UNLOAD_BOX:
    doConvLift := TRUE;
    IF (diBoxLift = FALSE) THEN
        doConvLift := FALSE;
        selectLift := WAIT;
    END_IF
END_CASE

```