

## Sterowanie odliczaniem w przypadku maszyny pakującej

### 1. Wymagania

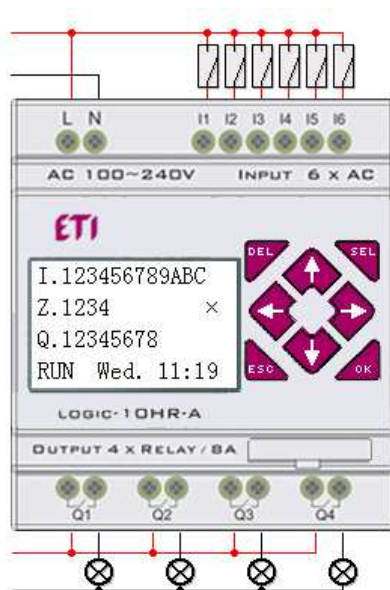
- a) Cykl pakowania jest taki: rozpoczyna się odliczanie gotowych wyrobów na linii produkcyjnej, a gdy wartość zliczania osiąga 8, rozpoczyna się operacja pakowania, która trwa 5 sekund; po jej zakończeniu, rozpoczyna się nowy cykl.
- b) Równocześnie, odbywa się zliczanie gotowych paczek wyrobów.
- c) W przypadku utraty zasilania i powrocie, wartość liczników pozostaje niezmieniona.

### 2. Analiza:

- a) Zastosowany jest przetwornik, generujący sygnał impulsowy, gdy wykrywa pojawienie się wyrobu. Licznik podaje sygnał wyjścia, gdy wartość zliczana osiąga 8. Zastosowany jest timer, odmierzający opóźnienie pięciosekundowe.
- b) Licznik pracuje w trybie 3 lub trybie 4 z opcją podtrzymania wartości bieżącej odliczania w przypadku zaniku zasilania.
- c) Na wyświetlaczu LCD przekaźnika pokazywane są wszystkie wartości parametrów z możliwością edycji

### 3. Realizacja za pomocą LOGIC

Do realizacji zadania wykorzystano 10 punktowy przekaźnik programowalny LOGIC 10-HR-A.



**Wejścia:**

I01 – czujnik zliczania

I02 – przycisk kasowania wartości zliczonej gotowych paczek do 0

I03 – przycisk przerwania pakowania

**Wyjścia:**

Q01 – pakowanie

**Uwaga:** Podtrzymanie wartości bieżącej zliczenia jest aktywne po zaznaczeniu opcji:  
Trzymaj C w ustawieniach systemu modułu z menu: operacja.