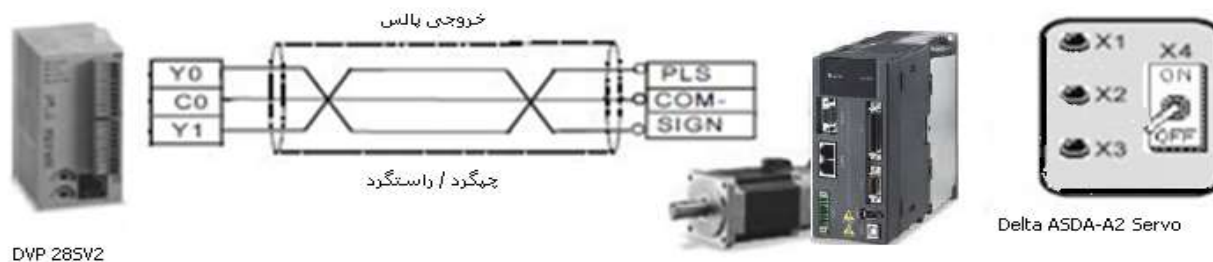


**دستور Recipe Setting - CJ/DDRVI**



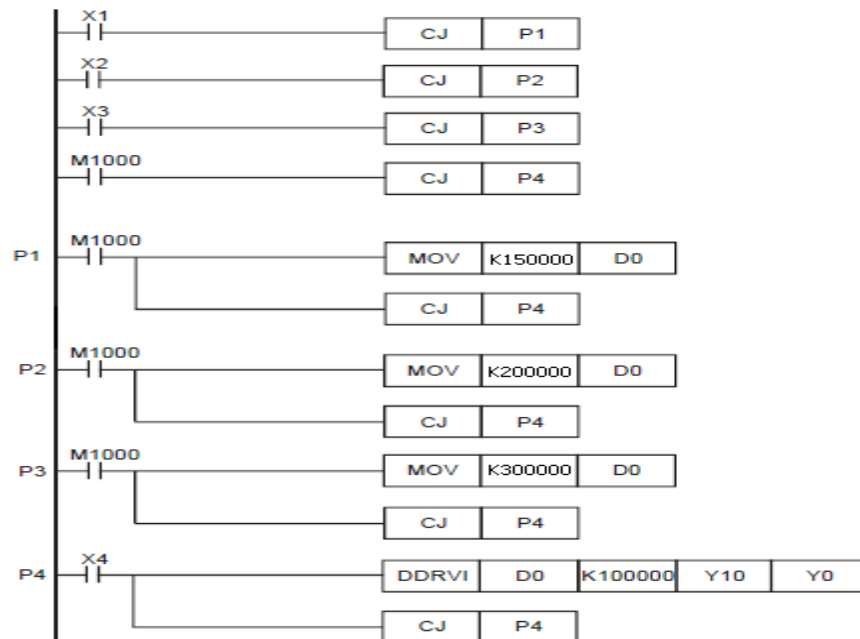
**هدف از برنامه :**

- در این مثال یک دستگاه سروو ، از طریق ارسال 3 مقدار پالس با استفاده از PLC دلتا مدل DVP 28 SV2 کنترل می شود . اپراتور می تواند فاصله حرکتی مناسب را با توجه به نیاز خود توسط یکی از 3 سوئیچ انتخاب کند . بنابراین هدف ، کنترل فاصله ی حرکت می باشد که می توان با تنظیمات پالس خروجی PLC به آن دست یافت .
- در یک نوار تقاله کالا باید در سه وضعیت A و B و C قرار گیرد . با تنظیم نمودن پارامترهای گیربکس الکترونیکی در سروو درایو ، موتور به ازای هر 100000 پالس یک دور می چرخد . از طرفی نوارنقاله به ازای هر دور 5cm حرکت می کند . لذا برای رفتن به موقعیت A که در موقعیت 7.5 سانتیمتری می باشد باید 150000 پالس بدهید . موقعیت B در فاصله ی 10 سانتیمتری قرار دارد که باید موتور 2 دور بزند لذا 200000 پالس لازم است . موقعیت C در فاصله ی 15 سانتیمتری قرار دارد که موتور باید 3 دور بزند و 300000 پالس لازم است .

**المان ها :**

المان	عملکرد	المان	عملکرد
X1	سوئیچ در وضعیت A (انتخاب نخستین موقعیت مکانی )	X4	سوئیچ روشن و خاموش دستگاه
X2	سوئیچ در وضعیت B (انتخاب دومین موقعیت مکانی )	Y0	پالس خروجی
X3	سوئیچ در وضعیت C (انتخاب سومین موقعیت مکانی )	Y1	تعیین جهت چرخش موتور یا کنترل جهت پالس (چپگرد / راستگرد)

**برنامه کنترلی :**



توضیحات برنامه :

- برای wiring (سیم بندی) Delta PLC که خروجی ترانزیستوری آن از نوع NPN است ، می توان از یک منبع تغذیه 24 ولت مطابق شکل زیر استفاده کرد :

