

프로젝트 정보

프로젝트명	150204한진설치된것		
사용자			
회사			
PLC 정보	NX700-CPU700P	버전 번호	
스텝	5411	워드	9254
프로젝트 요약			

도면 정보

도면 번호			
입안자			
날짜	2013-12-25	도면매수	180

IO Configuration

Base Slot	Module	Type Points	Address	Descriptions
Basic-0	IN_16P_S	R0000 ~ R0000	
Basic-1	IN_16P_S	R0001 ~ R0001	
Basic-2	IN_16P	R0002 ~ R0002	
Basic-3	IN_32P	R0003 ~ R0004	
Basic-4	IN_32P	R0005 ~ R0006	
Basic-5	IN_32P	R0007 ~ R0008	
Basic-6	OUT_32P	R0009 ~ R0010	
Basic-7	OUT_32P	R0011 ~ R0012	
Basic-8	OUT_32P	R0013 ~ R0014	
Basic-9	IN_32P	R0015 ~ R0016	
Basic-10	IN_32P	R0017 ~ R0018	
Basic-11			
Ext1-0			
Ext1-1			
Ext1-2			
Ext1-3			
Ext1-4			
Ext1-5			
Ext1-6			
Ext1-7			
Ext1-8			
Ext1-9			
Ext1-10			

Main

***** SIGNAL INPUT *****

여기는 plc의 전 외부 접점을 링크접점으로 변환하는 동작이다... plc가 켜지면 1scan접점으로 모든 입력접점을 링크 접점화 한다...

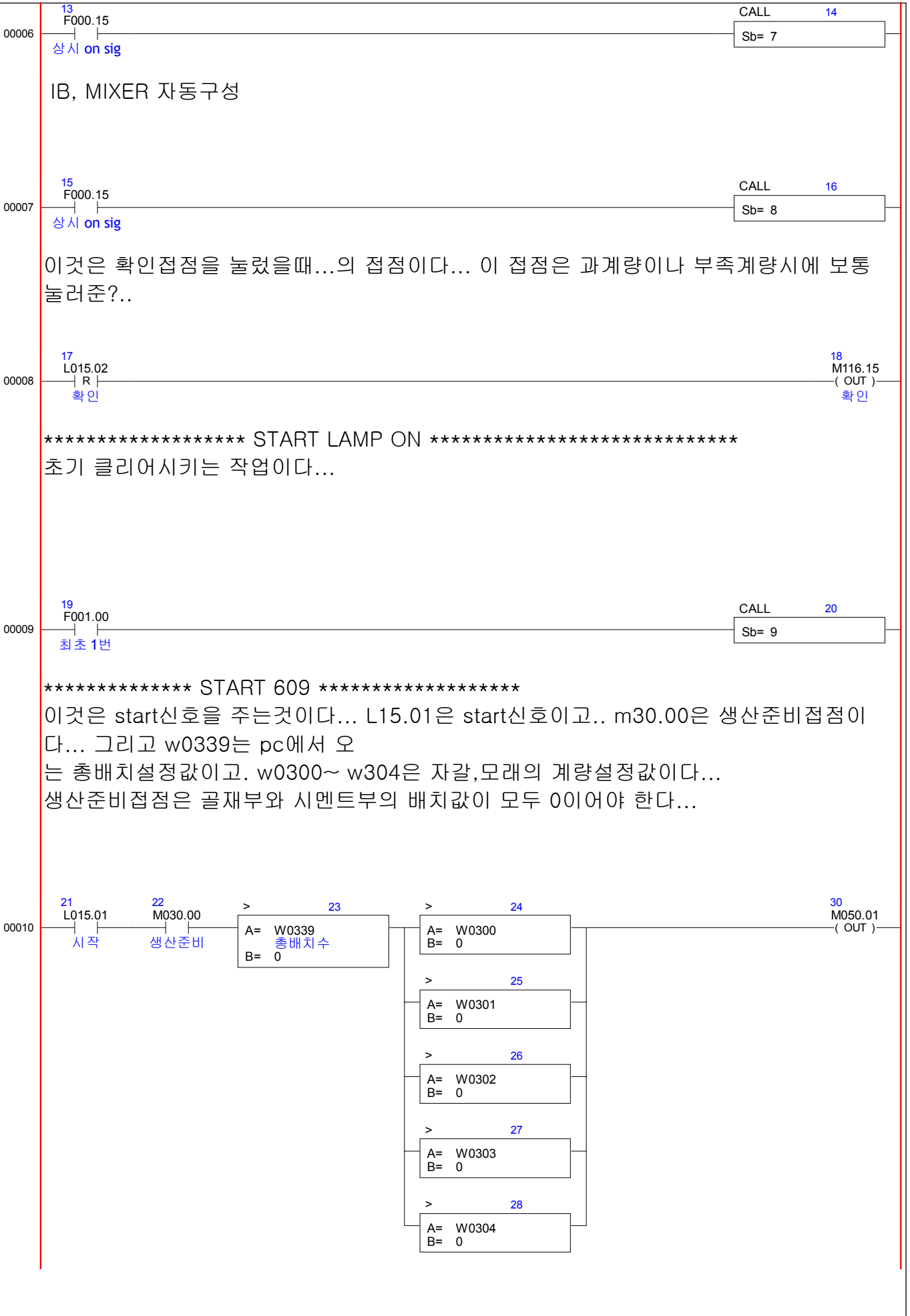


*** TEST *****

- SB = 0 : 데모설정
- SB = 1 : 버튼설정
- SB = 4 : 초기설정
- SB = 5 : 사용여부설정
- SB = 6 : 누적사용여부설정



계량, 자동, 방출, 완료 버튼 매칭



단지 start 신호를 넘겨주는 역할을 한다...m50.04는 다음칸으로 접점을 넘겨주고...골재부의 계량준비 접점을 on시키는 일을 한다...



앞의 접점을 받아서.. 총배치값을 w0010, w0011(골재부배치값),w0012(시멘트부배치값)에 담고
카운터에 쓰일 w0012는 0으로 클리어 시킨다..



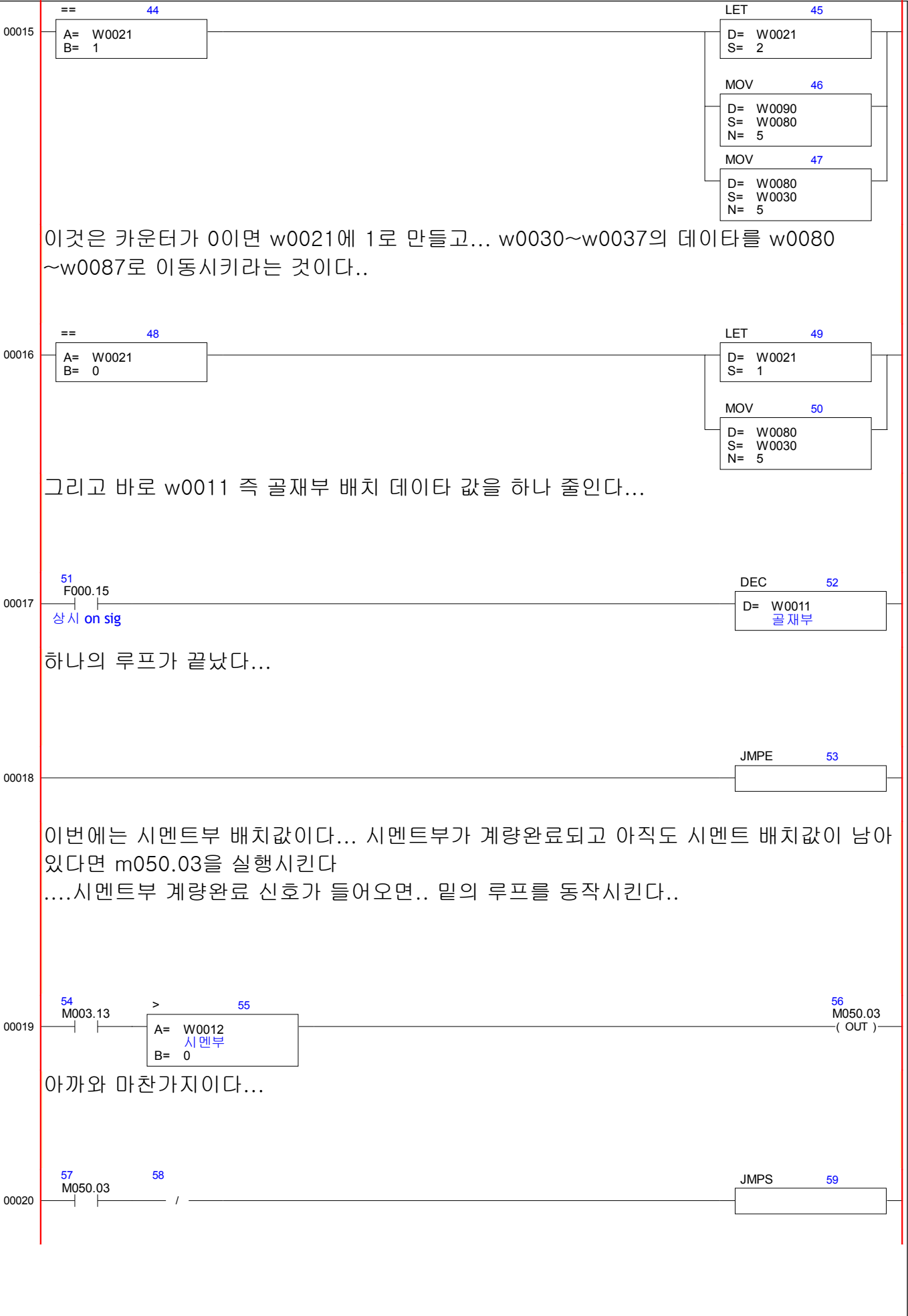
m003.12접점은 골재부의 모든 계량이 완료된다는 신호이다... 즉 골재부가 계량완료되고,골재부에 아직 배치값이 남아 있다면 m050.02가 동작한다...골재부 계량완료 접점이 붙어야만 밀의 루프가 동작한다..



이것은 그냥 그렇게 알아두면 된다.. m050.02가 동작하면 jmps와 jmpe 안의 내용을 동작하라는 뜻이다...



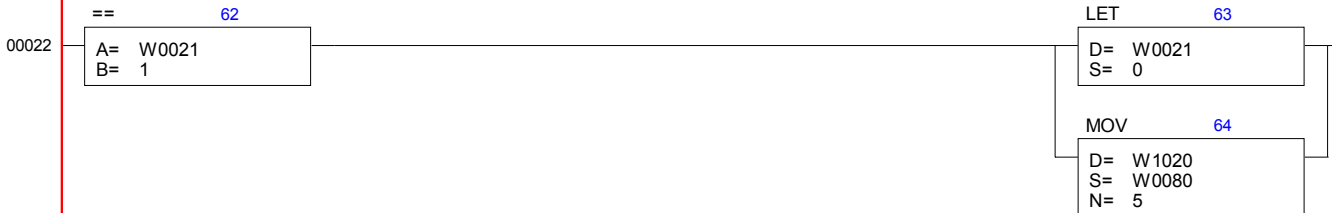
카운터가 1이면 그 카운터값을 2로 만들고... w0080~w0087의 데이터값을 w0090~w0097로 그룹이동시키고... w0030~w0037까지의 데이터를 w0080~w0087로 그룹이동 시키라는 것이다..



위의 조건이 되면 w0038~w0046의 데이터 값을 w1028~w1036으로 옮기라는 명령이다...



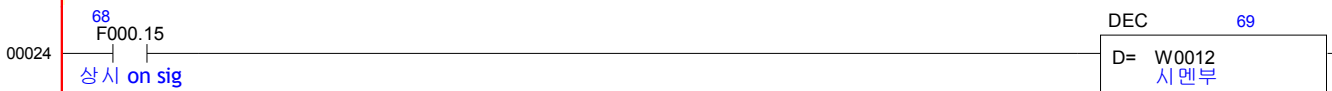
카운터가 1이면 카운터를 0으로 만들고 w0080~w0087의 데이터를 w1020~w1027로 옮긴다...



카운터값이 1보다 커지면 w0021의 데이터값을 1로 만들고 w0090~w0097의 데이터를 w1020~w1027로 옮긴다..



그리고 시멘트의 배치값을 한개 줄인다...



또 하나의 루프가 끝났다..



이것은 배치값계산하는 동작이다... 총배치값-시멘트배치남은값=즉 w000의 값은 시멘트부의 수행한 배치값을 의미한다.

.. 이와 마찬가지로 w0001은 골재의 수행한 배치값이다...



↑↑
00026

SUB 73	
D=	W0001
S1=	W0010
S2=	W0011
골재부	

골재 배치남은것이 있다면 접점을 내보낸다... m30.04는 계량,계량준비등에 접점을 보내고.. m29.04는 총배치값을 0으로 초기화 시키고...

00027

> 74

A=	W0011
	골재부
B=	0

75
M030.04
(OUT)

76
M029.04
(SET)

골재부의 모든 방출준비가 끝나는 접점이m009.15이다....이 접점은 ib gate가 열리면 리셋된다...

00028

77
M109.15

78
M057.00
(OUT)

시멘트부의 모든 방출준비가 끝나는 접점이다... 이 접점은 믹서게이트가 open하면 리셋된다...

00029

79
M109.13

80
M057.01
(OUT)

골재배치값이 0이고 골재부의 방출준비가 끝나면 m29.04가 리셋된다...m030.06은 취소버튼이다... 즉 취소를 누르면 배치값접점이 클리어 된다...

00030

== 81

A=	W0011
	골재부
B=	0

82
M057.00
R

83
M030.06
취소

84
M029.04
(RST)

시멘트 배치값이 존재할때 m30.10과 m29.05가 동작한다..

00031

> 85

A=	W0012
	시멘부
B=	0

87
F000.15
상시 on sig

88
M030.10
(OUT)

89
M030.11
/

90
M029.05
(SET)

시멘트 배치값이 0이 될때 m030.11이 리셋된다...



시멘트 배치값이 0이 되면 m30.11이 set 된다...



시멘트 배치값이 0이되고 시멘트부 방출준비가 되면 m29.05를 리셋시킨다....m30.06은 취소버튼이다...



골재배치값이 0보다 커질때... 총배치값을 클리어 시킨다...



시멘트 배치값이 0이 될때 w0010,w0011,w0012의 값을 0으로 클리어 시킨다...



골재부 방출준비 완료하고 시간타임 지난후에 m000.12가 set된다...



***** IB GATE OPEN L/S *****

일단 ib가 열릴때에 m000.12와 m009.15가 리셋된다...



시멘트부의 방출준비 완료와 골재부 방출완료 후 시간타임이 지난후의 접점이 붙으며 m000.11이 set된다.



m009.14는 믹서게이트가 열릴때 리셋된다....



***** MIXER GATE OPEN L/S *****

믹서게이트가 열리면 m000.11이 리셋되고 시멘트부 방출완료 접점,그리고 골재방출완료 후 걸린 time지난후 생긴접점이 리셋된다...



2차조깅



***** (G.ZERO) WEIGHT ZERO SET *****

이부분은 0점을 잡는 부분이다... 0점 버튼과 방출키를 동시에 누르면 현재의 plc에서 들어오는 데이터 값을 빈통무게화 하는 것이다...



***** (G.ZERO SKIP) WHG++ *****

이 부분은 나도 잘 모르겠다...G.zero키와 각 계량부의 skip키를 동시에 누르면 2배한 빈통무게 값에서 지금의 계량신호를 빼서 다시 빈통무게에 저장하는것이다...



***** SCALE EMPTY VALUE *****

기울기 값을 데이터에 넣는 것이다... 일단 pc에서 보낸 각 호파의 빈통무게의 데이터값 k098~k113을 w0250~w0235까지 넣는것이다... 그리고 k082부터 넣는값은 계량값의 기울기 값이다...



***** TIME SET VALUE *****

I/B 도착 시간(현재값) 전공위해서
여기번지부터 기타 다른것 사용함.(.....)

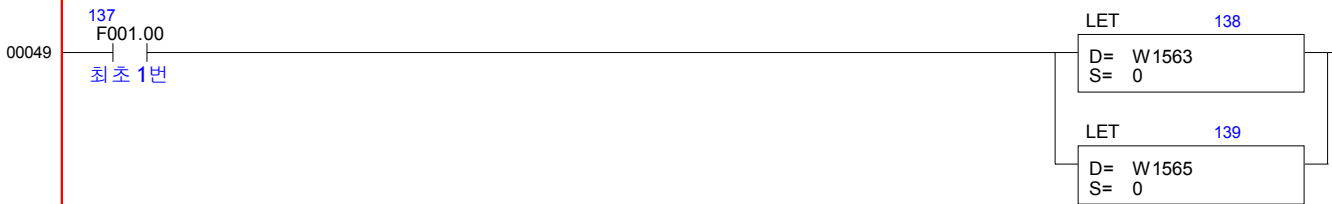


W1500에 1700이라는 데이터를 넣는다...

G1 ~ S2, C1 ~ A3



따로 쓰지않고 그냥 0을 대입하였다...



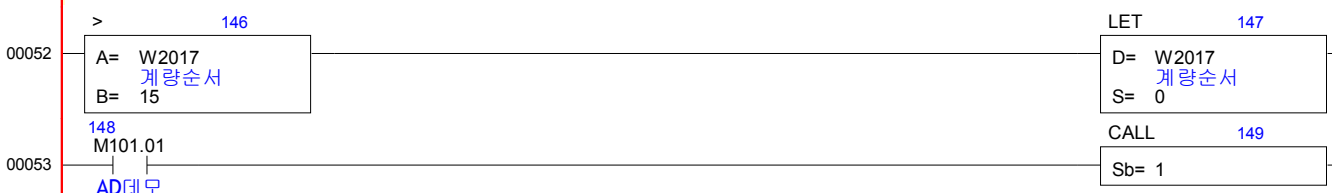
로드셀 신호를 받는 부분이다...슬롯에서 받은 신호를 W2000~W2004(골재부 로드셀 신호)와 W2005~W2015(시멘트부 로드셀 신호)로 뿌려준다....



그리고 W2017의 데이터값을 1증가 시킨다...



W2017의 데이터가 7이상 올라가면 다시 0으로 리셋한다...계속 반복한다...



00054 150 M101.01 CALL 151
AD데모 Sb= 2

계량부분 시작

*** AD 1CH-0번포트 ***** G1 *****
W2017 = 0 일때 동작.

00055 == 152 CALL 153
A= W2017 계량순서 Sb= 25
B= 0

*** AD 2CH-0번포트 ***** C4 *****
W2017 = 8 일때 동작.

00056 == 154 CALL 155
A= W2017 계량순서 Sb= 33
B= 8

*** AD 1CH-1번포트 ***** G2 *****
W2017 = 1 일때 동작.

00057 == 156 CALL 157
A= W2017 계량순서 Sb= 26
B= 1

*** AD 2CH-1번포트 ***** W1 *****
W2017 = 9 일때 동작.

00058 == 158 CALL 159
A= W2017 계량순서 Sb= 19
B= 9

*** AD 1CH-2번포트 ***** S1 *****
W2017 = 2 일때 동작.

00059 == 160 CALL 161
A= W2017 계량순서 Sb= 27
B= 2

*** AD 2CH-3번포트 ***** W2 *****
W2017 = 10 일때 동작.

00060 == 162 CALL 163
A= W2017 계량순서 Sb= 20
B= 10

*** AD 1CH-3번포트 ***** S2 *****
W2017 = 3 일때 동작.

00061 == 164 CALL 165
A= W2017 계량순서 B= 3 Sb= 28

*** AD1 2CH-3번포트
W2017 = 11 일때 동작.

00062 == 166 CALL 167
A= W2017 계량순서 B= 11 Sb= 21

*** AD 1CH-4번포트 ***** S3 *****
W2017 = 4 일때 동작.

00063 == 168 CALL 169
A= W2017 계량순서 B= 4 Sb= 29

*** AD2 2CH-5번포트
W2017 = 12 일때 동작.

00064 == 170 CALL 171
A= W2017 계량순서 B= 12 Sb= 22

*** AD 1CH-5번포트 ***** C1 *****
W2017 = 5 일때 동작.

00065 == 172 CALL 173
A= W2017 계량순서 B= 5 Sb= 30

*** AD 2CH-5번포트 ***** A1 *****
W2017 = 13 일때 동작.

00066 == 174 CALL 175
A= W2017 계량순서 B= 13 Sb= 23

*** AD 1CH-6번포트 ***** C2 *****
W2017 = 6 일때 동작.

00067 == 176 CALL 177
A= W2017 계량순서 B= 6 Sb= 31

*** AD 2CH-6번포트 ***** A2 *****
W2017 = 14 일때 동작.

00068 == 178 CALL 179
A= W2017 계량순서 B= Sb= 24

*** AD 1CH-7번포트 ***** C3 *****

W2017 = 7 일때 동작.



*** AD 2CH-7번포트 ***** A5 *****

W2017 = 15 일때 동작.



***** AMPER *****

암메타를 그리는 부분이다...

w0160의 데이터에 w2014-256의 값을 대입시킨다...



***** AUTO ZERO *****

이 부분은 자동영점을 잡는 부분이다... 확실히는 잘 모르겠다..



***** ZERO CHECK *****



시멘트부 배치값이 없을때 M010의 데이터값을 M020에 옮기는 일을 한다...M010의 데이터에는 시멘트부의 제로체크 점점이 들어 있다...

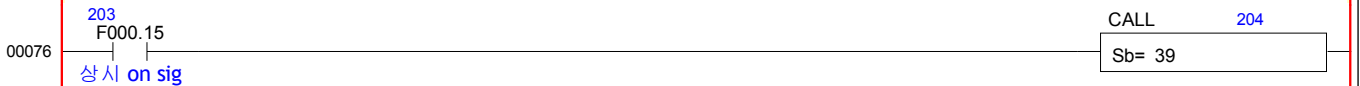


시멘트부 배치값이 있을때에 M020의 데이타값을 그대로 유지시키는 것으로 이해 하면 된다...나머지는 생각하지 말아라

...



***** WEIGHT EMPTY LEVEL STATE *****



***** WEIGHTING 90% 100% SCOPE *****

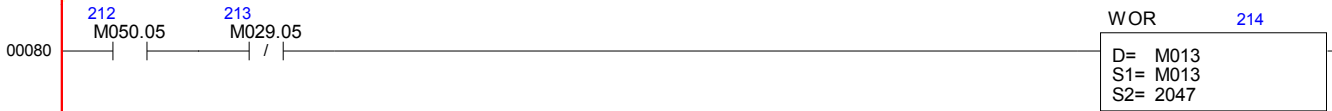


***** WEIGHT START SET CONDITION *****

이 부분은 계량을 할 수 있는 조건점점을 의미한다...
START신호를 받으면 골재부의 모든 계량준비 점점이 동작하고 M050.05가 SET된다...



M050.05 동작하고 시멘트에 배치값이 0이면 M013(계량준비)접점이 모두 붙는다... 즉 맨 처음에 신호를 받기위해서 한 것이다...



시멘트부 배치값이 0이되면 M050.05가 리셋된다...

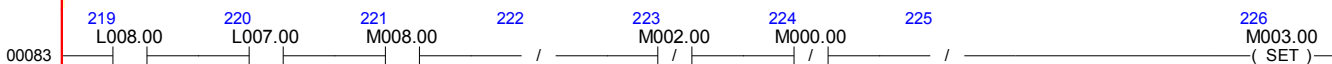


골재 배치값이 존재할때 JMPS와 JMPE사이의 조건을 실행시켜라...



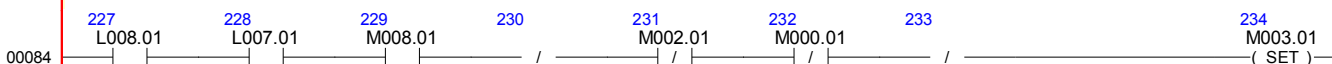
스킵버튼+방출준비SET 조건이나 계량값이 빈통무게 이하이거나... 설정값이 없을때 접점을 내보낸다...

G1



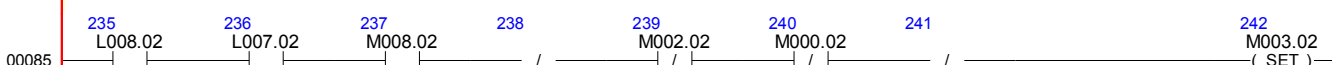
00 일시정지

G2



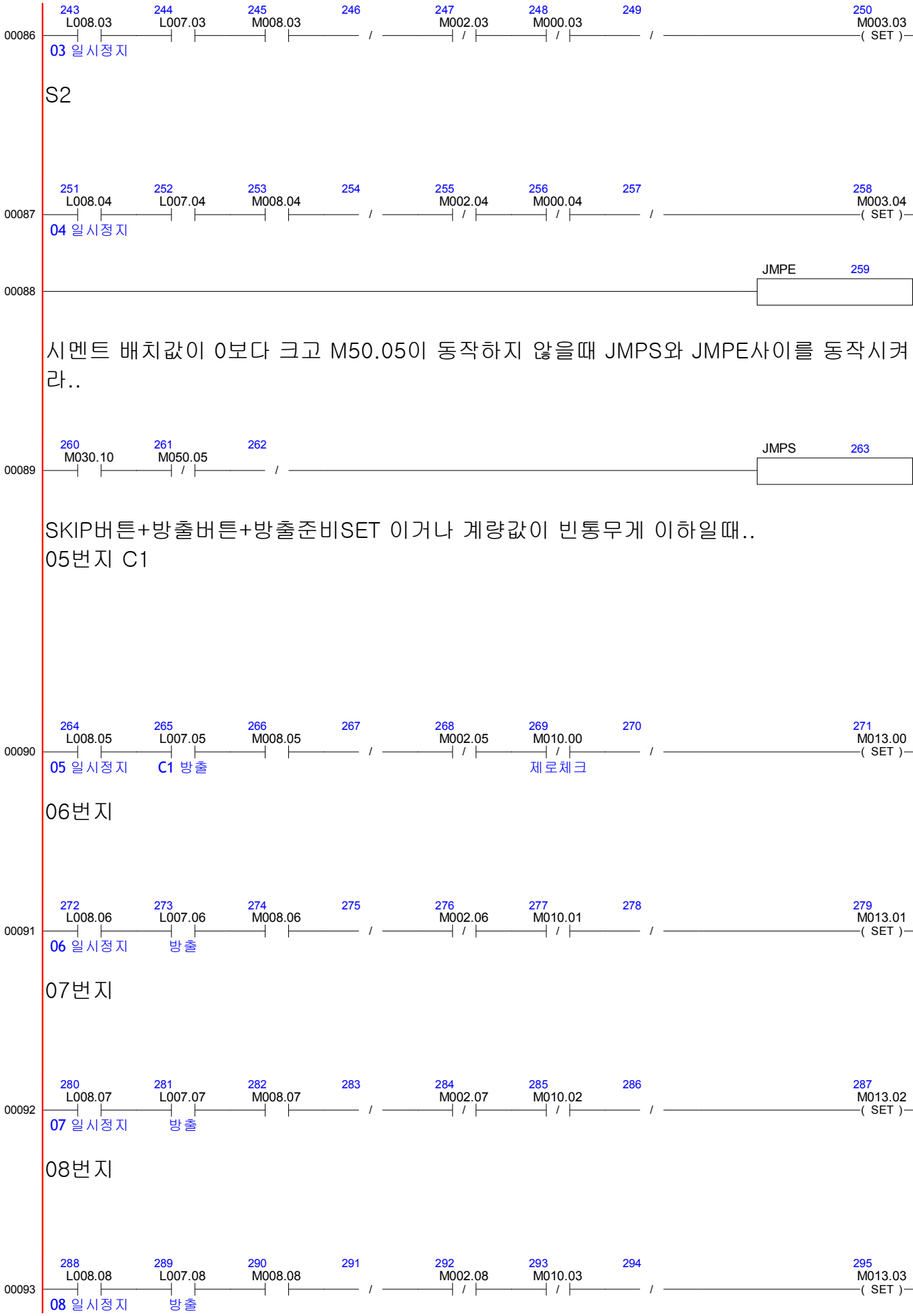
01 일시정지

G3

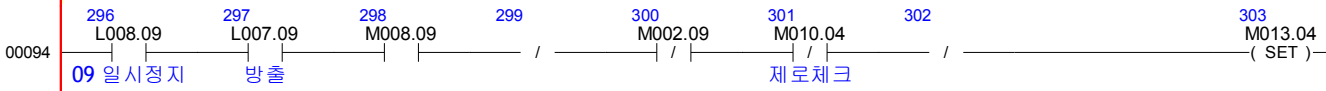


02 일시정지

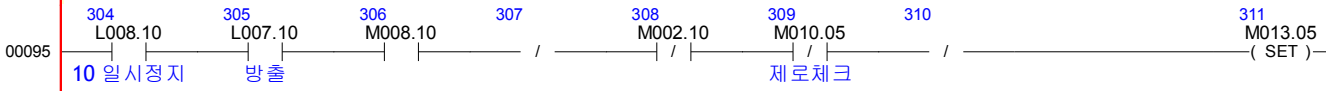
S1



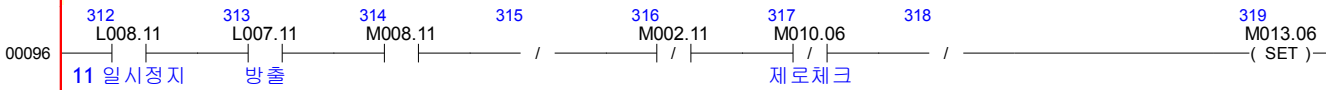
09번지



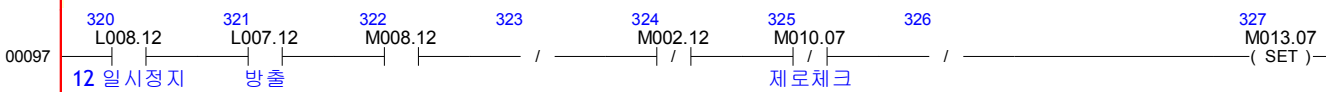
10번지 W1



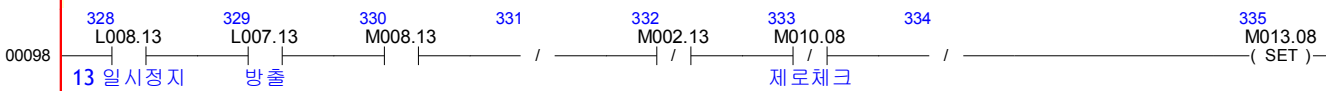
11번지W2



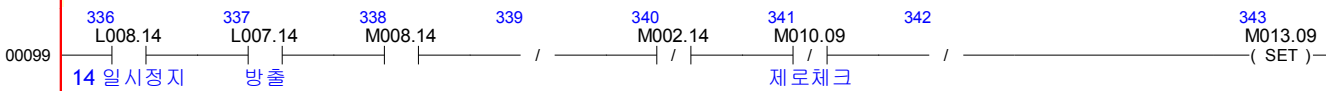
12번지



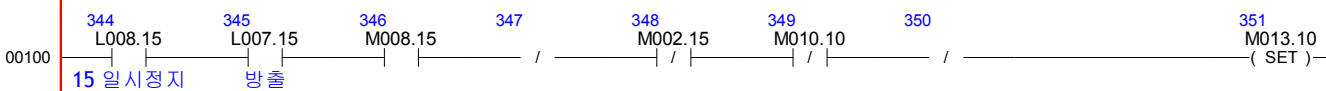
13번지



14번지



15번지



골재배치값이 0일때나 골재부의 계량완료가 되었을때...



시멘트 배치값이 0이 되거나 시멘트부 계량완료가 되었을때...



***** WHG START TIME *****

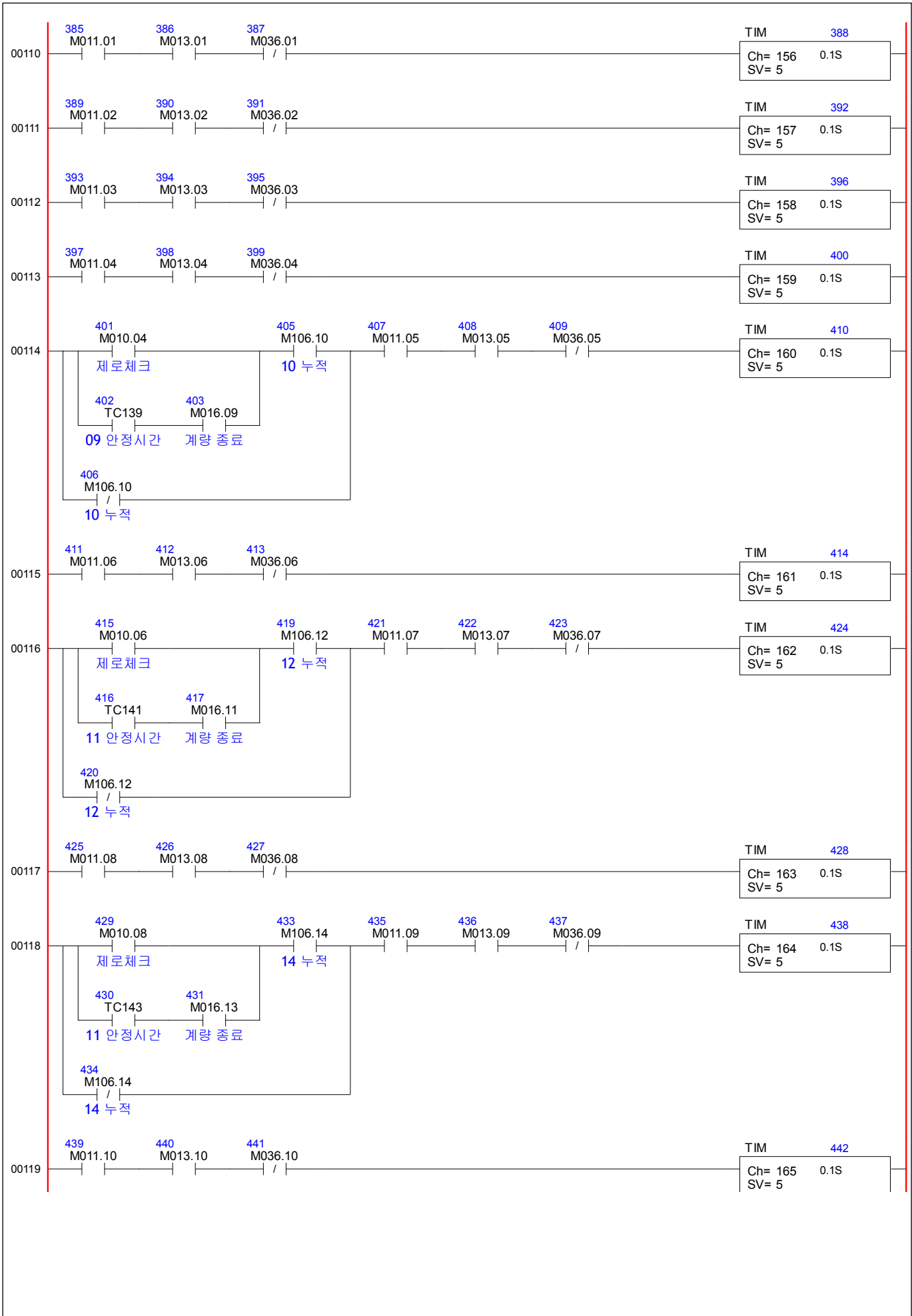
계량 시작time이다..이 접점으로 계량솔이 동작한다...
 먼저 90%접점이 붙어야 하고 계량 준비접점이 붙어야 하며 b접으로 연결된것은 완료 접점이다... 이 접점은 솔동작을 중단시키는 접점이다...

GS 00~04 번지(총5개) 계량 시간



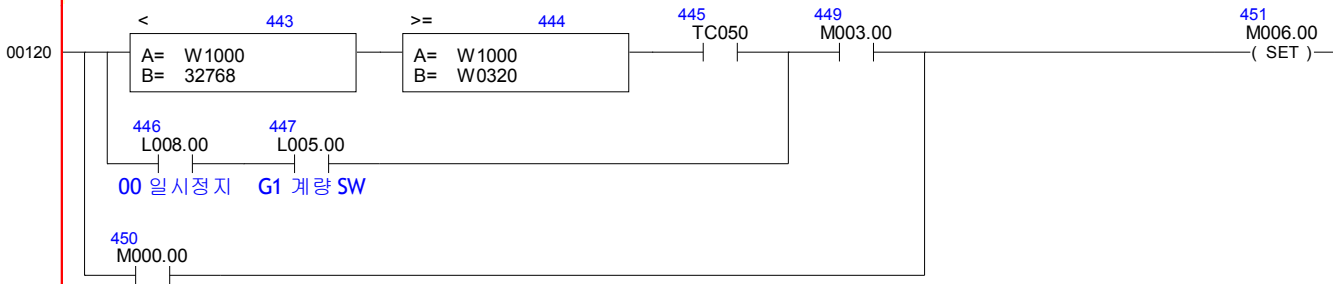
CWA 05~15번지(총11개) 계량 시간



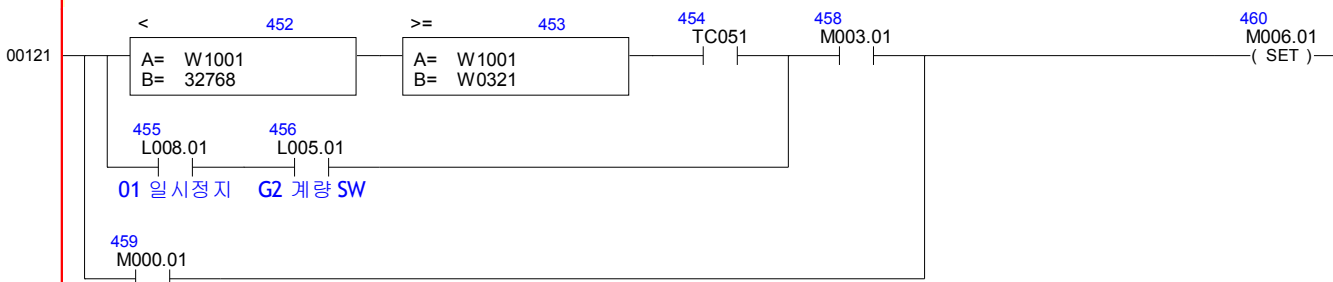


이것은 계량값이 설정하한값 이상일때 동작하는 접점이다... 계량값이 설정하한값이상 이 되면 조깅 ON 접점 불고 계량준 비 접점이 붙을때에 동작하여 솔의 동작을 막는다... 그리고 SKIP+계량키 누르면 계량완료 를 의미하며 설정값 이 0일때에도 계량완료 를 의미한다...W0320은 낙차보정을 감안한 설정값이다....

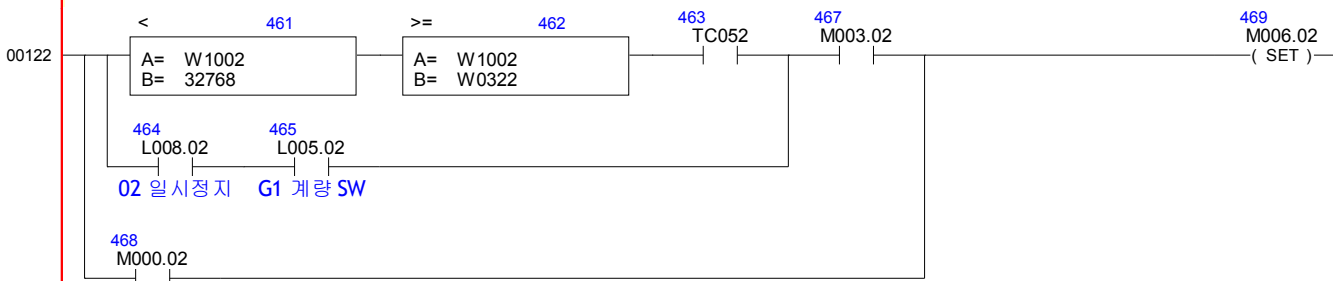
G1



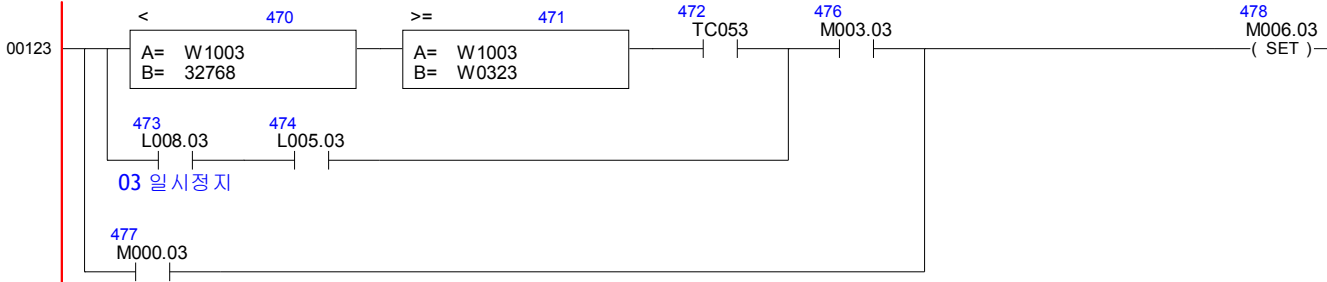
G2



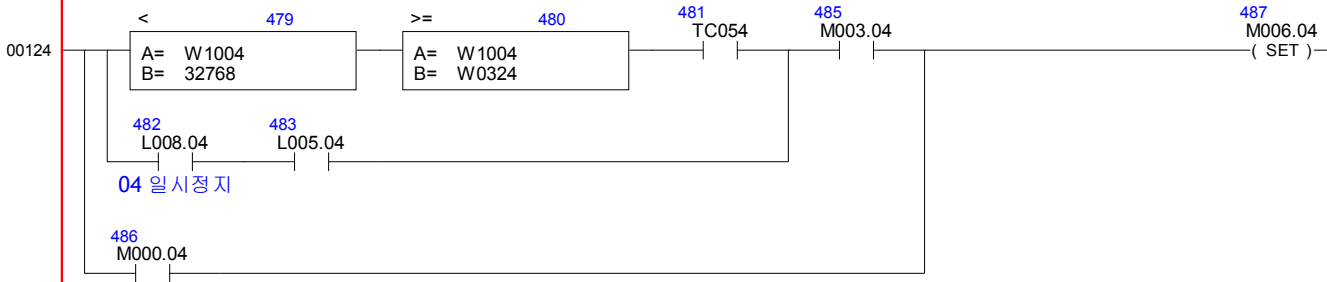
G3



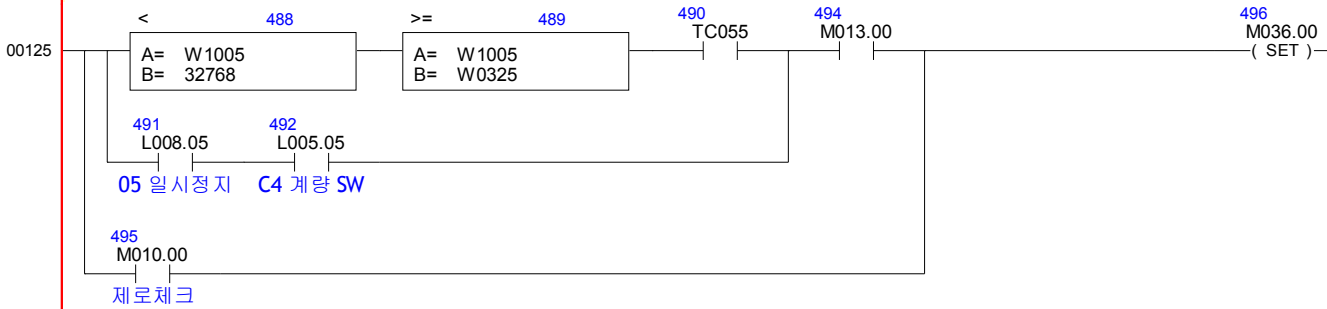
S1



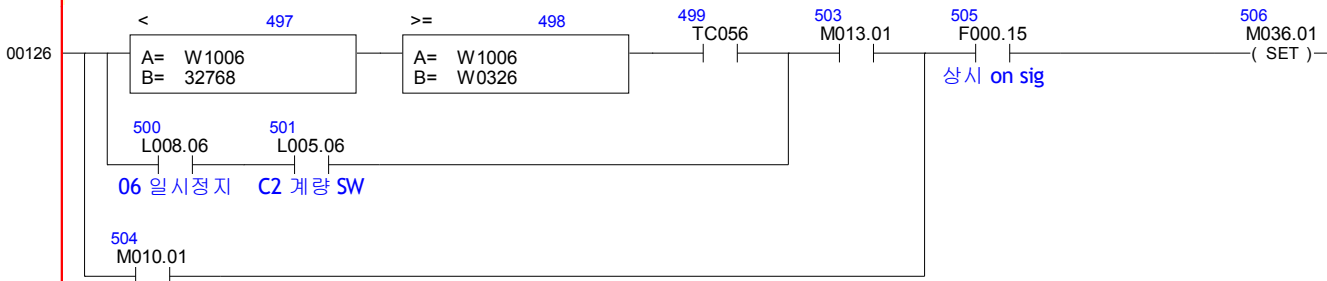
S2



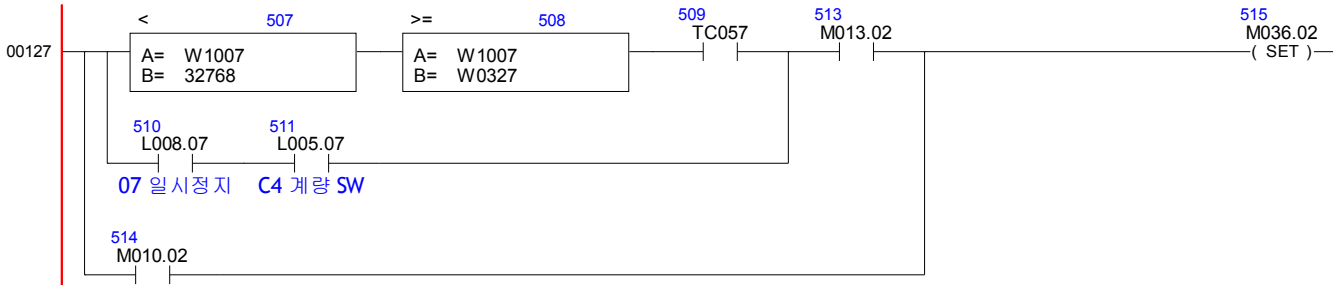
C1



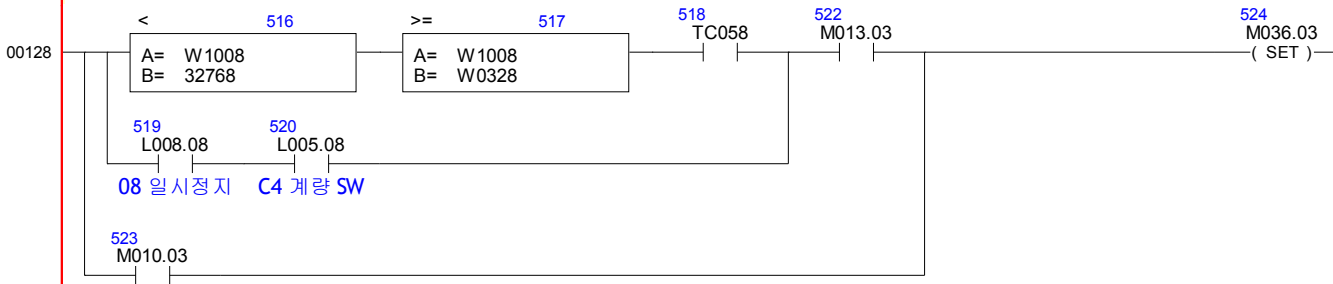
C2



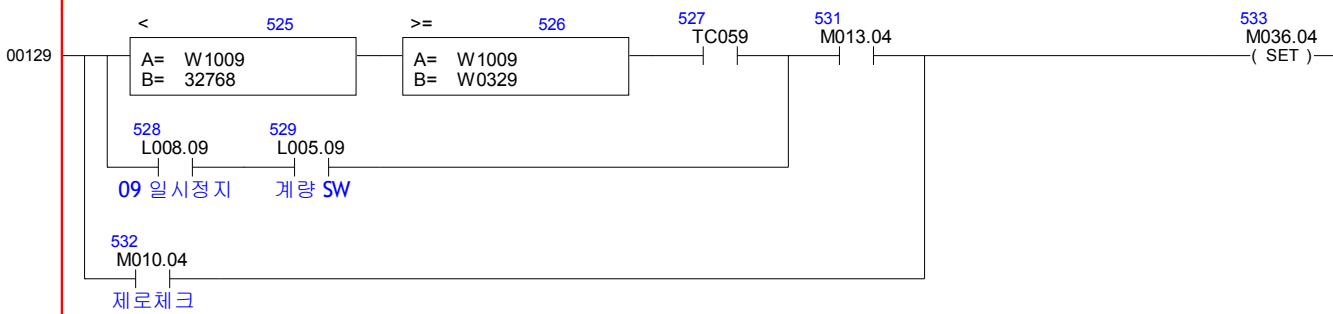
C3



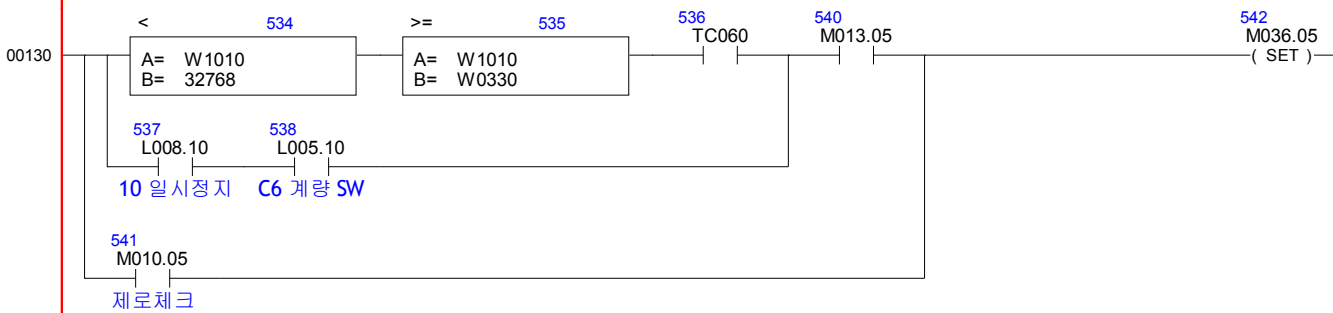
C4



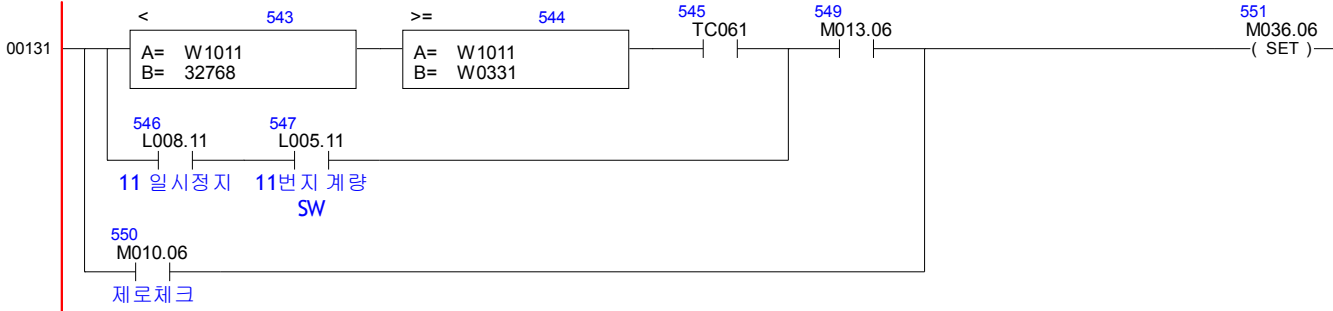
C5



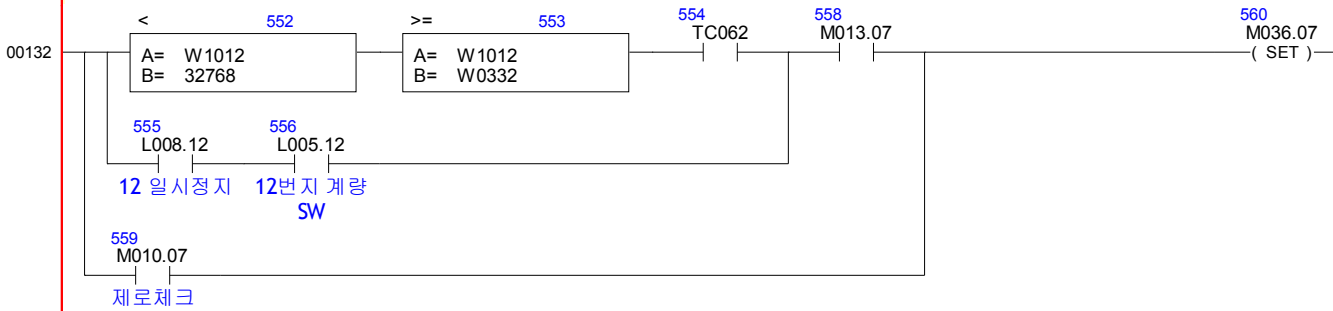
C6



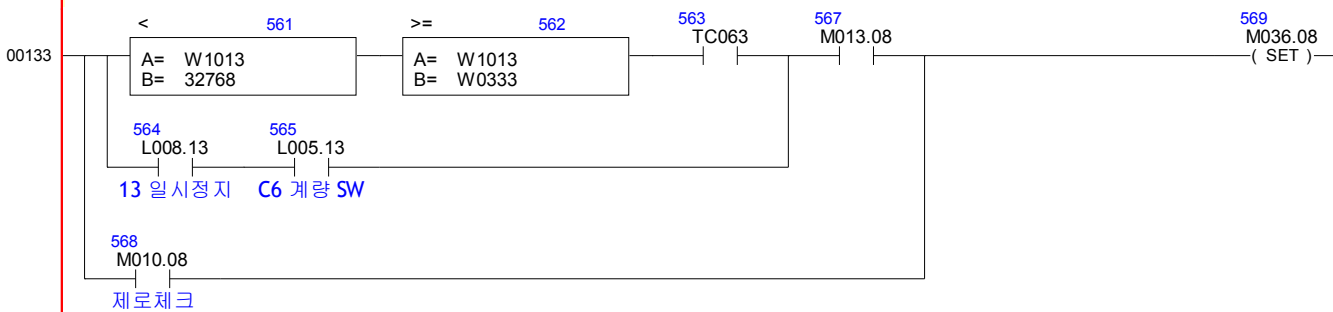
W1



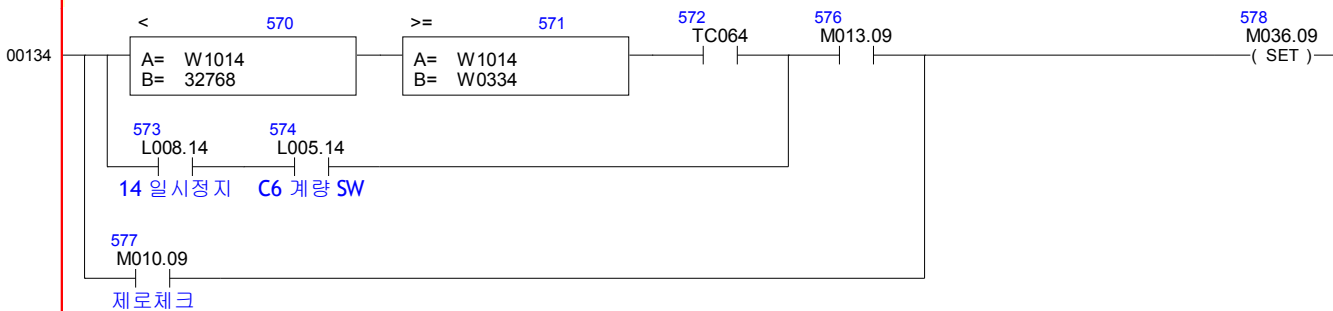
W2



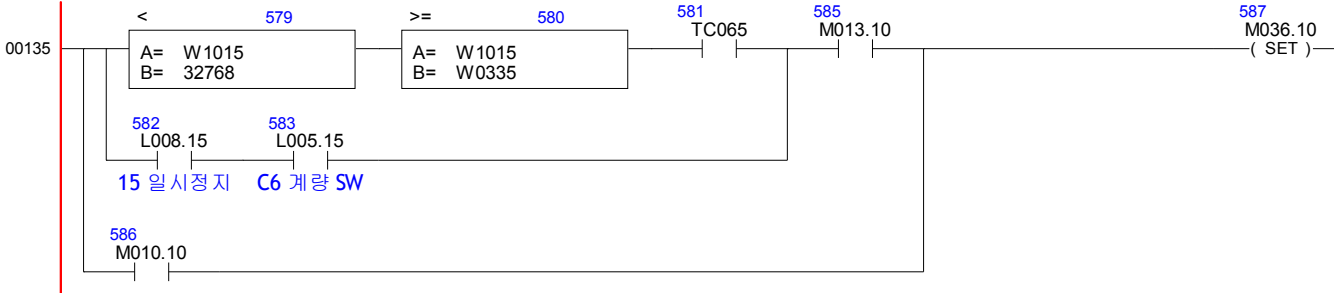
AD1



AD2



AD3



골재부의 계량완료가 되거나 골재배치값이 0일때에 모든 골재부의 방출완료 접점은 죽는다...



시멘트부가 총 계량완료되고 시멘트 배치값이 0일때에는 모든 시멘트부 방출완료 점점이 죽는다...



골재부의 배치값이 0이 되면 M006.11(골재부계량완료)과 M006.14(같은의미)의 값을 리셋시킨다..



시멘트 배치값이 0이 되면 모든 시멘트부 방출준비 접점이 죽고... M006.12와 M006.15 접점이 리셋된다...



***** JOG ON TIME *****



계량준비 접점이 붙고 계량완료 접점이 붙으면 안정타임에 들어간다...

계량 안정 시간
GS 00~04번지(총5개)

00141	603 M003.00	604 M006.00	TIM 605	Ch= 130 SV= 50	0.1S
00142	606 M003.01	607 M006.01	TIM 608	Ch= 131 SV= 50	0.1S
00143	609 M003.02	610 M006.02	TIM 611	Ch= 132 SV= 50	0.1S
00144	612 M003.03	613 M006.03	TIM 614	Ch= 133 SV= 50	0.1S
00145	615 M003.04	616 M006.04	TIM 617	Ch= 134 SV= 50	0.1S

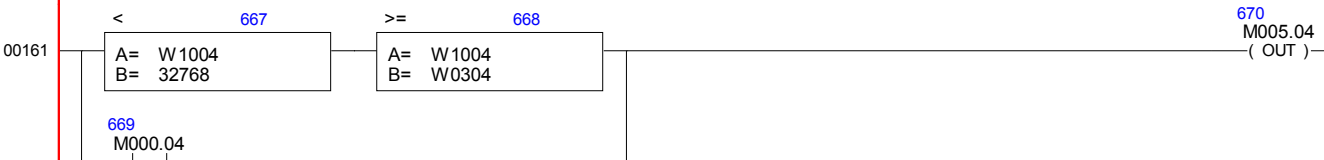
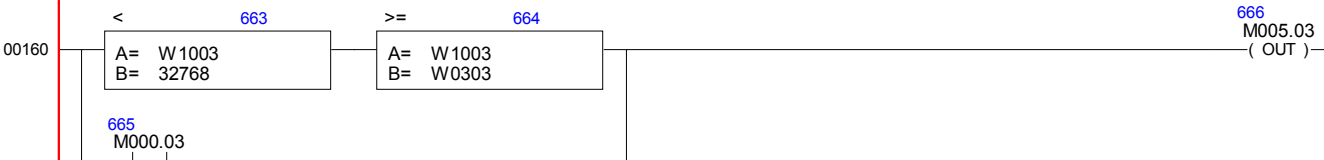
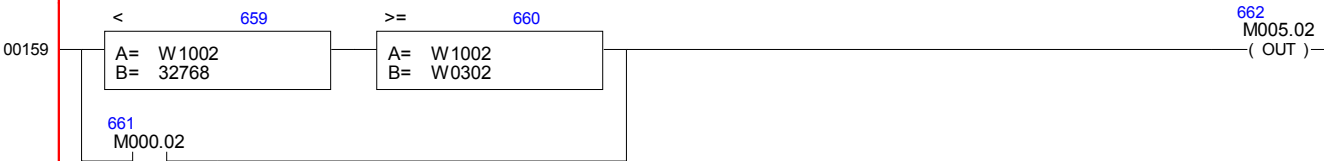
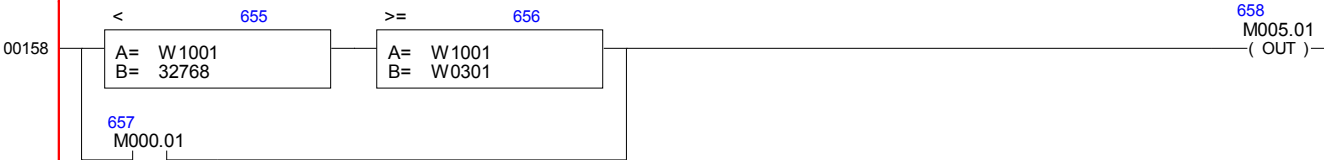
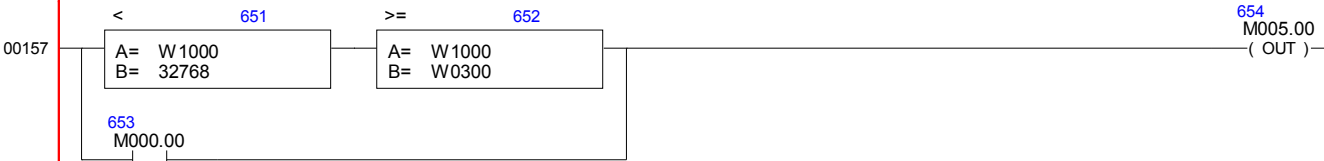
CWA 05~15번지(총11개)

00146	618 M013.00	619 M036.00	TIM 620	Ch= 135 SV= 50	0.1S
00147	621 M013.01	622 M036.01	TIM 623	Ch= 136 SV= 50	0.1S
00148	624 M013.02	625 M036.02	TIM 626	Ch= 137 SV= 50	0.1S
00149	627 M013.03	628 M036.03	TIM 629	Ch= 138 SV= 50	0.1S
00150	630 M013.04	631 M036.04	TIM 632	Ch= 139 SV= 50	0.1S
00151	633 M013.05	634 M036.05	TIM 635	Ch= 140 SV= 50	0.1S
00152	636 M013.06	637 M036.06	TIM 638	Ch= 141 SV= 50	0.1S
00153	639 M013.07	640 M036.07	TIM 641	Ch= 142 SV= 50	0.1S
00154	642 M013.08	643 M036.08	TIM 644	Ch= 143 SV= 50	0.1S
00155	645 M013.09	646 M036.09	TIM 647	Ch= 144 SV= 50	0.1S

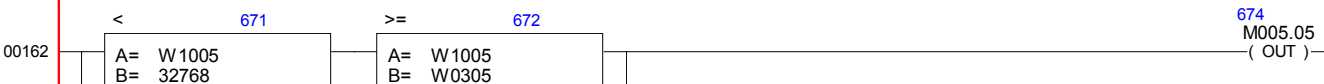
***** WHG UNDER CONDITION *****

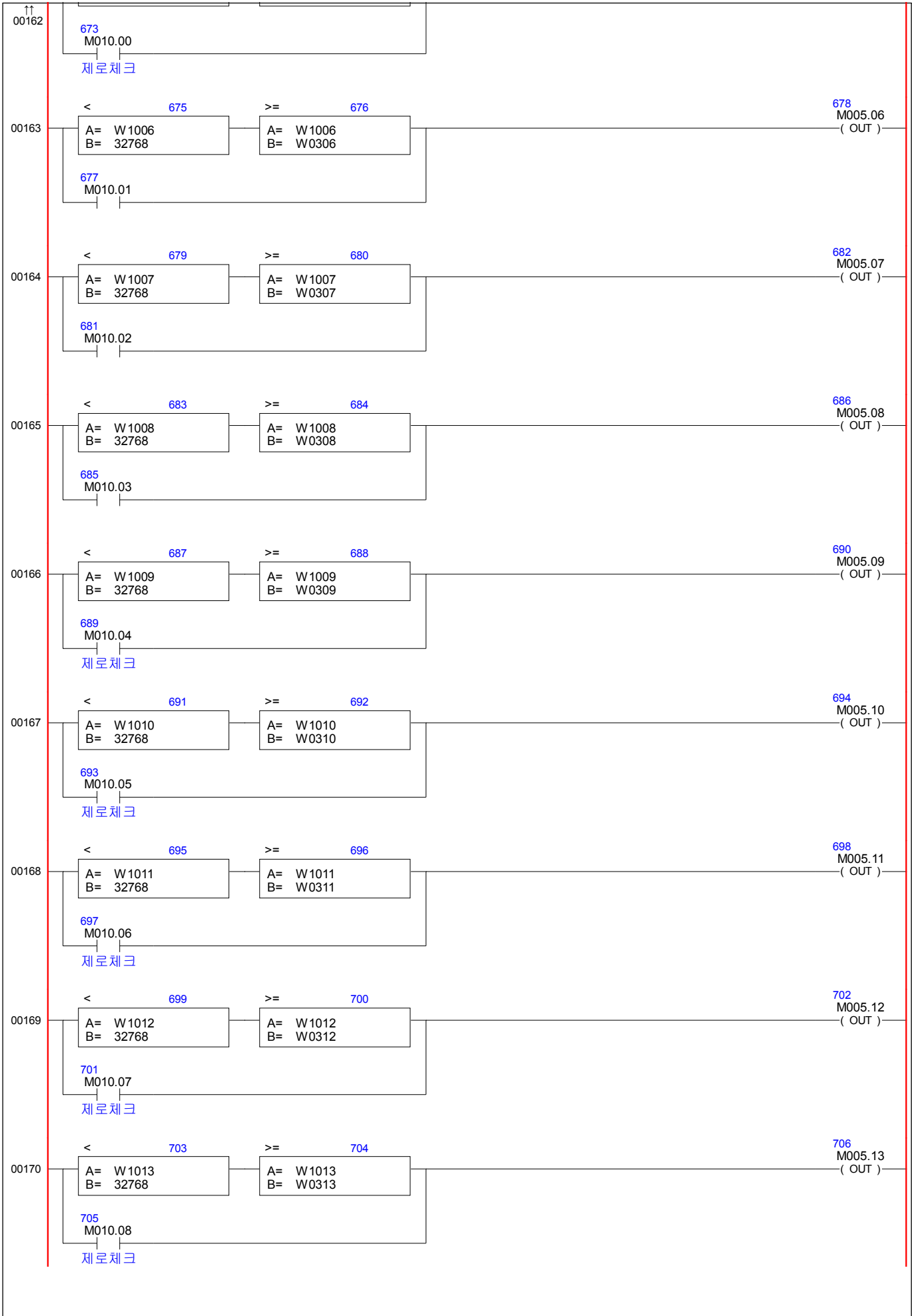
W0300(부족계량값)의 데이터는 설정치 이상으로 들어갔다는 신호를 의미한다.....이때 M005.00이 동작한다.. 설정값이 0일때에도 동작한다...

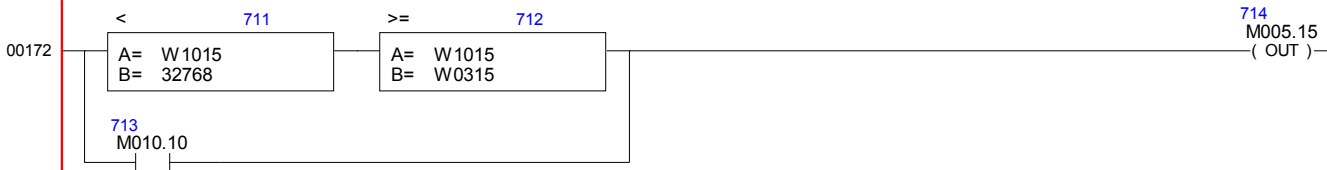
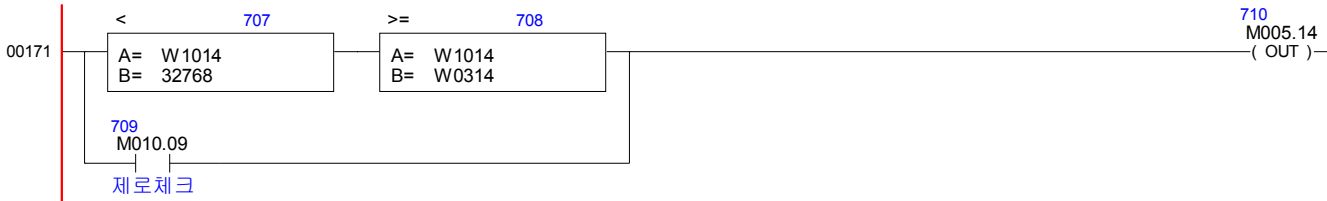
부족 계량조건
 GS 00~04번지(총5개)



CWA 05~15번지(총11개)

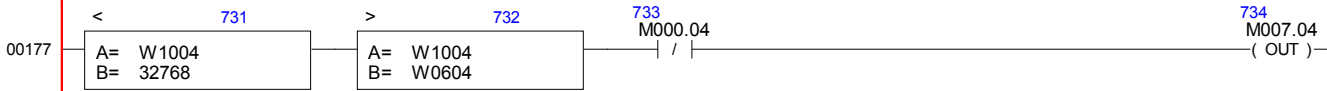
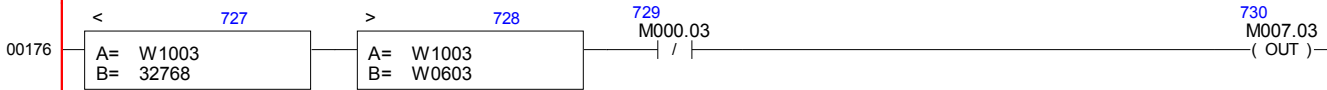
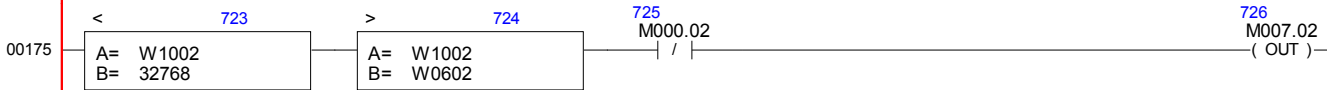
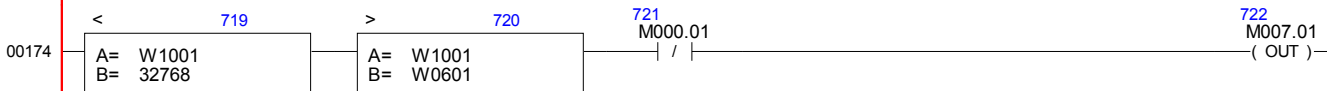
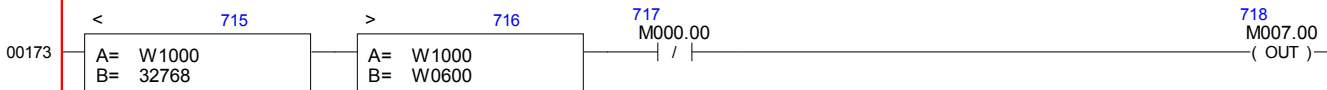




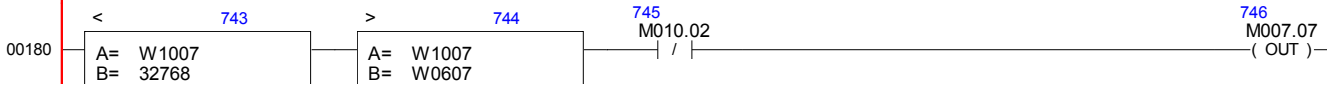
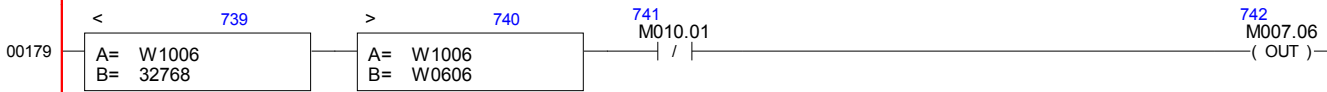
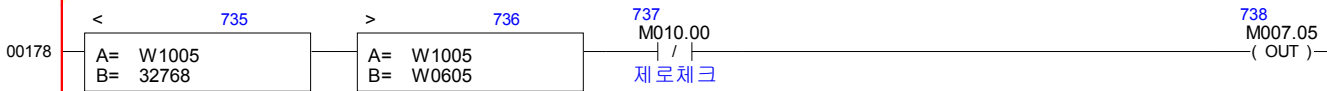


이것은 과계량 점점이다... W0060은 PC에서 설정된 과계량된 값이 넘어가는 것이다... 즉
계량값이 과계량치를 넘으면
이 점점이 나가는 것이다...

과 계량조건
GS 00~04번지(총5개)



CWA 05~15번지(총11개)

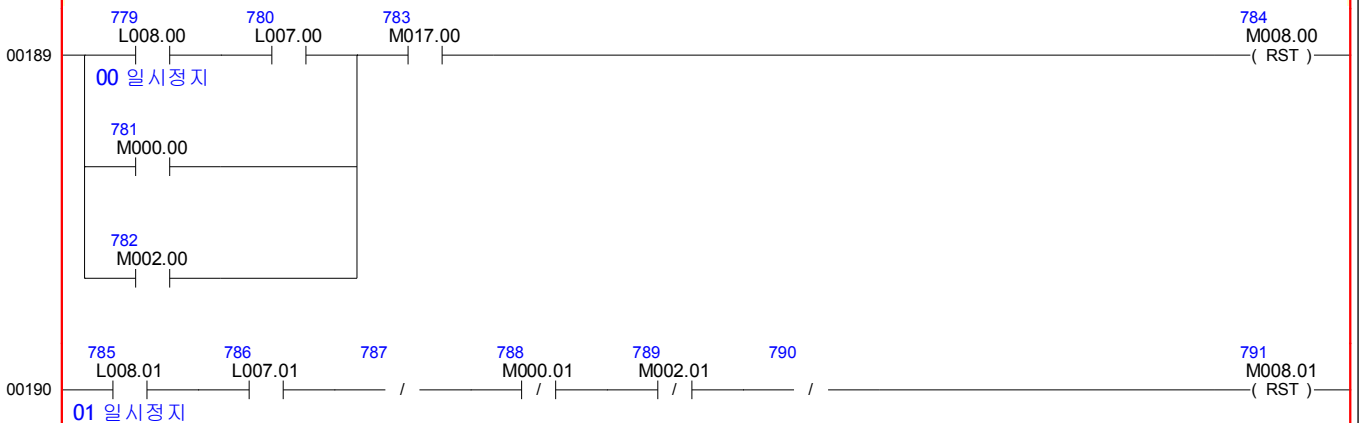


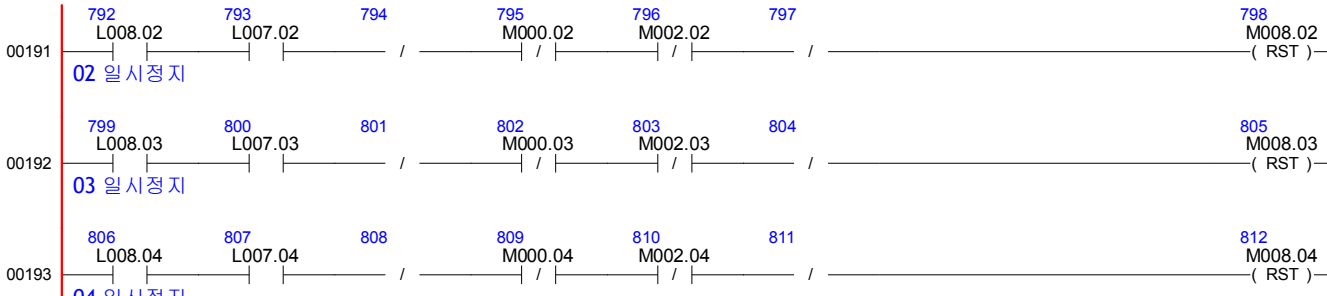


***** DISCHARGE READY SET *****

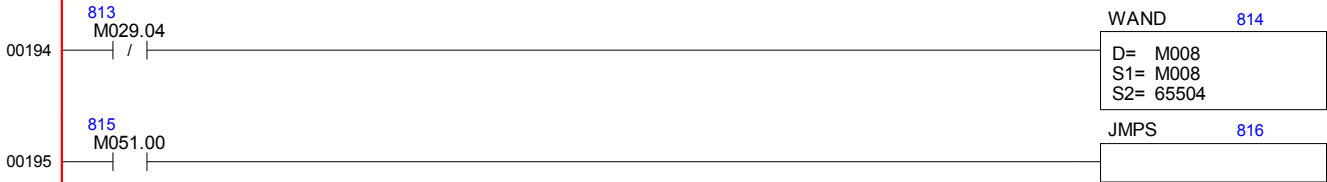
방출준비접점이다... SKIP+DSC(방출완료), 설정값이 0, 빈통무게이하접점일때 방출접점은 리셋된다...

GS 00~04번지(총5개)

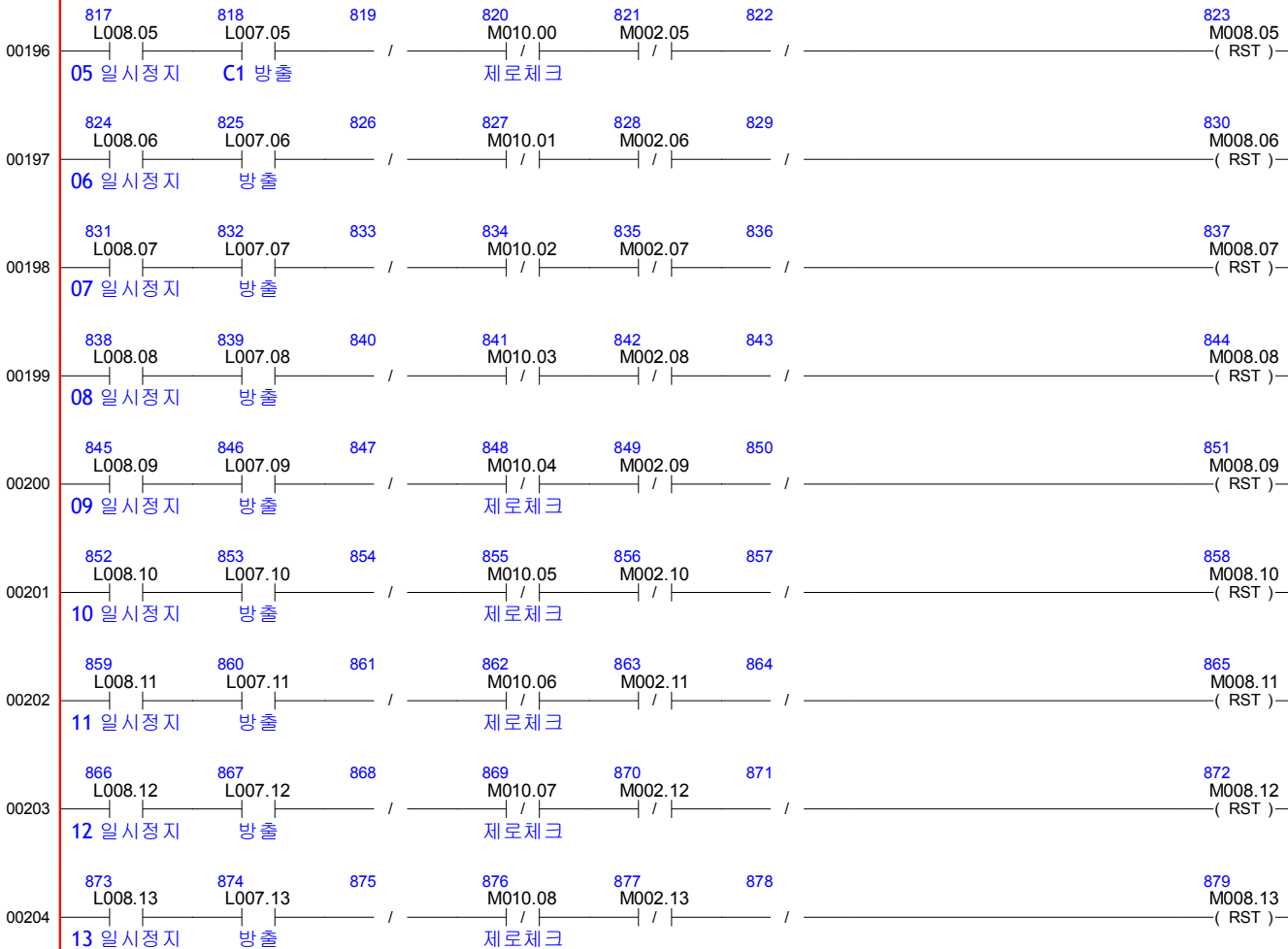


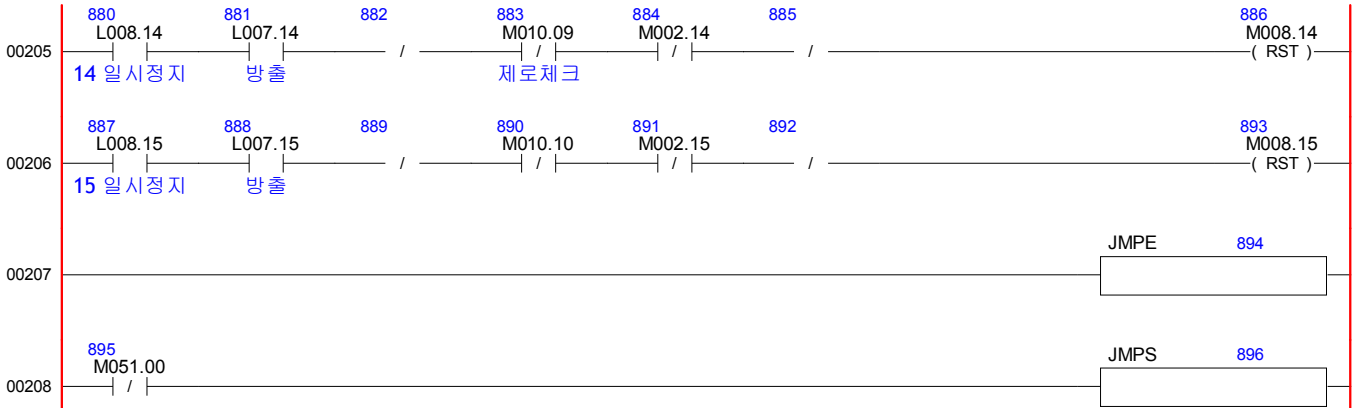


골재부의 배치값이 0이 될때 골재부의 모든 방출준비접점이 죽는다...

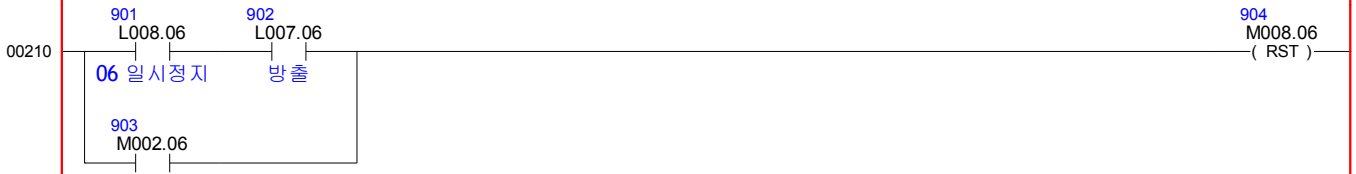


초기 방출종료조건
CWA 05~15번지(총11개)





방출종료조건
CWA 05~15번지(총11개)



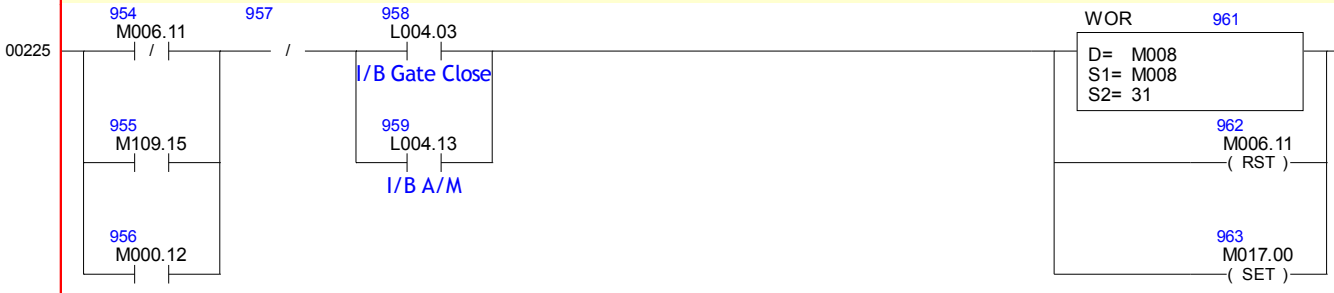




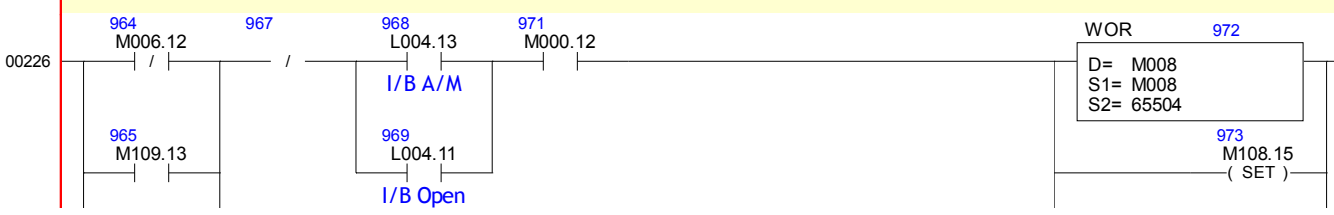
리셋시킨다...



골재부 계량 완료되고 M009.15(골재부 방출일괄접점) 이 붙으면 안되고 M000.12(골재부 방출하고 IB도착시간후 붙는 접점)이 붙으면 안되고 IB가 자동이거나 IB가 닫혀있을때 ... 골재부의 방출준비 접점이 일괄적으로 동작한다...그리고 I/B가 자동일때에 골재부 계량완료 접점이 리셋된다..



시멘트부 계량완료되고 M009.13(시멘트부 일괄방출접점)이 안붙어야 하고 믹서게이트가 닫혀 있으며 믹서게이트가 자동 에 있거나 I/B GATE가 열려 있을때... 그리고 골재부 방출하고 IB도착시간 접점이 붙어 있을 경우에는 시멘트부 전 부 방출준비 접점이 모두 SET된다.. 그러면서 M008.15가 셋되고 시멘트부 계량완료접점 이 리셋된다.



↑↑
00226

966
L004.05

Mixer Gate
Close

974
M006.12
(RST)

이 접점은 골재에 배치값이 있을때 M008의 골재 방출준비 접점을 M009대로 넘기는 동작이다...

00227

975
M029.04

977
M008.00
F

979
M009.00
(SET)

978
M105.00

00사용

980
M008.01
F

982
M009.01
(SET)

981
M105.01

01사용

983
M008.02
F

985
M009.02
(SET)

984
M105.02

02사용

986
M008.03
F

988
M009.03
(SET)

987
M105.03

03사용

989
M008.04
F

991
M009.04
(SET)

990
M105.04

04사용

이것은 시멘트부에 배치값이 있을때... 시멘트부의 방출준비접점을 M009대로 넘기는 동작을 말한다....

00228

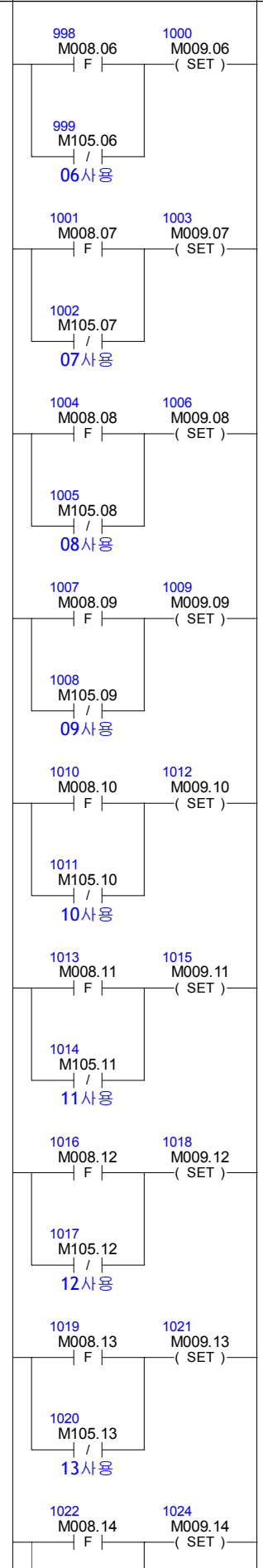
993
M029.05

995
M008.05
F

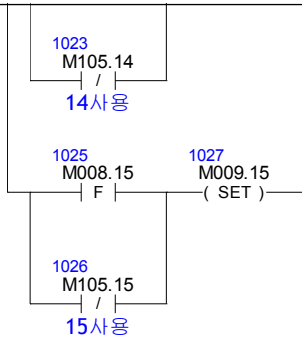
997
M009.05
(SET)

996
M105.05

05사용



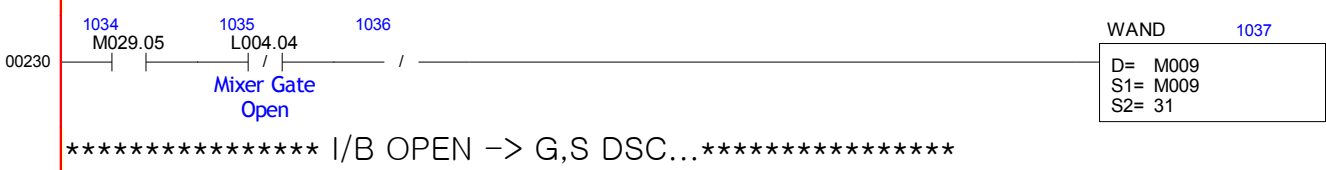
↑↑
00228



시멘트 배치값이 0일때나 IB설정시간 지난후에 M009.00~M009.07까지 전부 리셋시킨다...

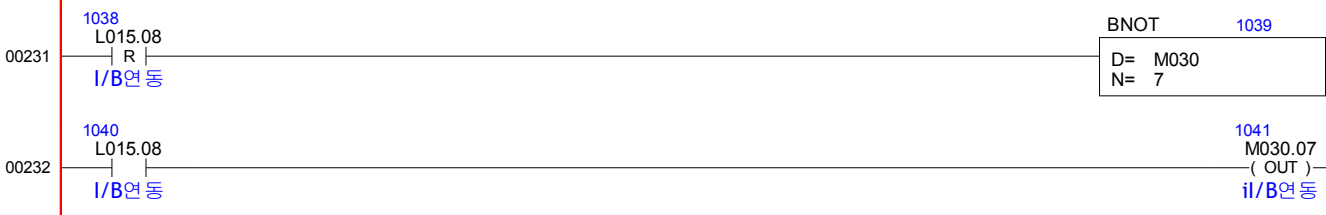


시멘트 배치값이 0이거나 믹서게이트 OPEN시에 M009.08~M009.12까지 리셋한다....



***** I/B OPEN -> G,S DSC...*****

연동 버튼을 눌렀을때 M030.07비트가 반전된다...

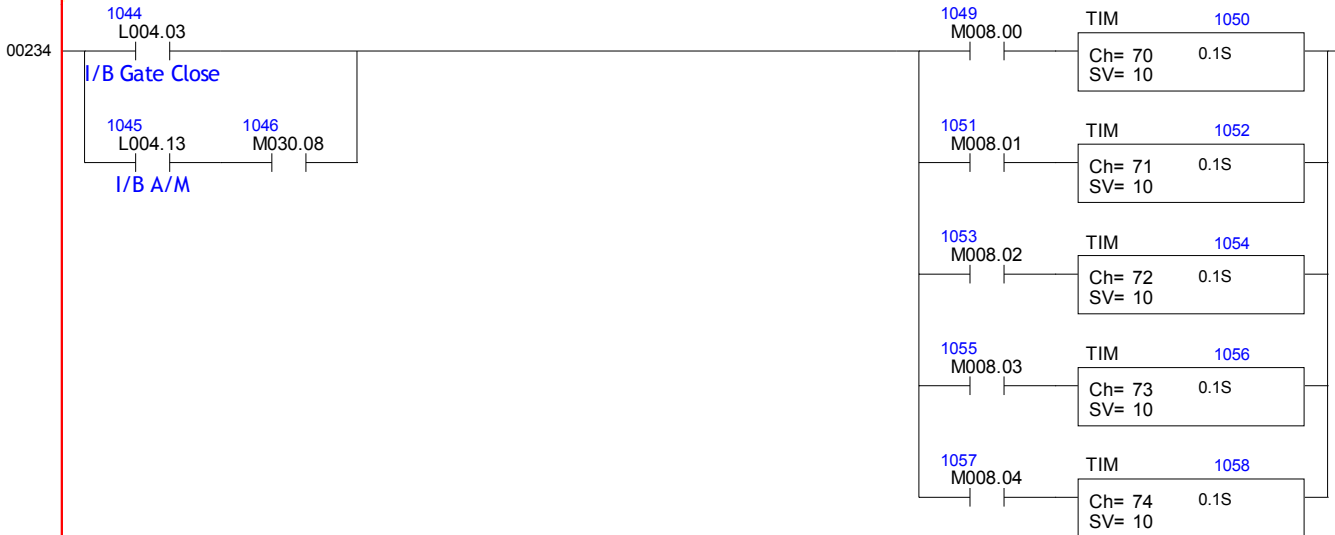


연동동작이 되면 사이로 중간레벨 신호로 준다...

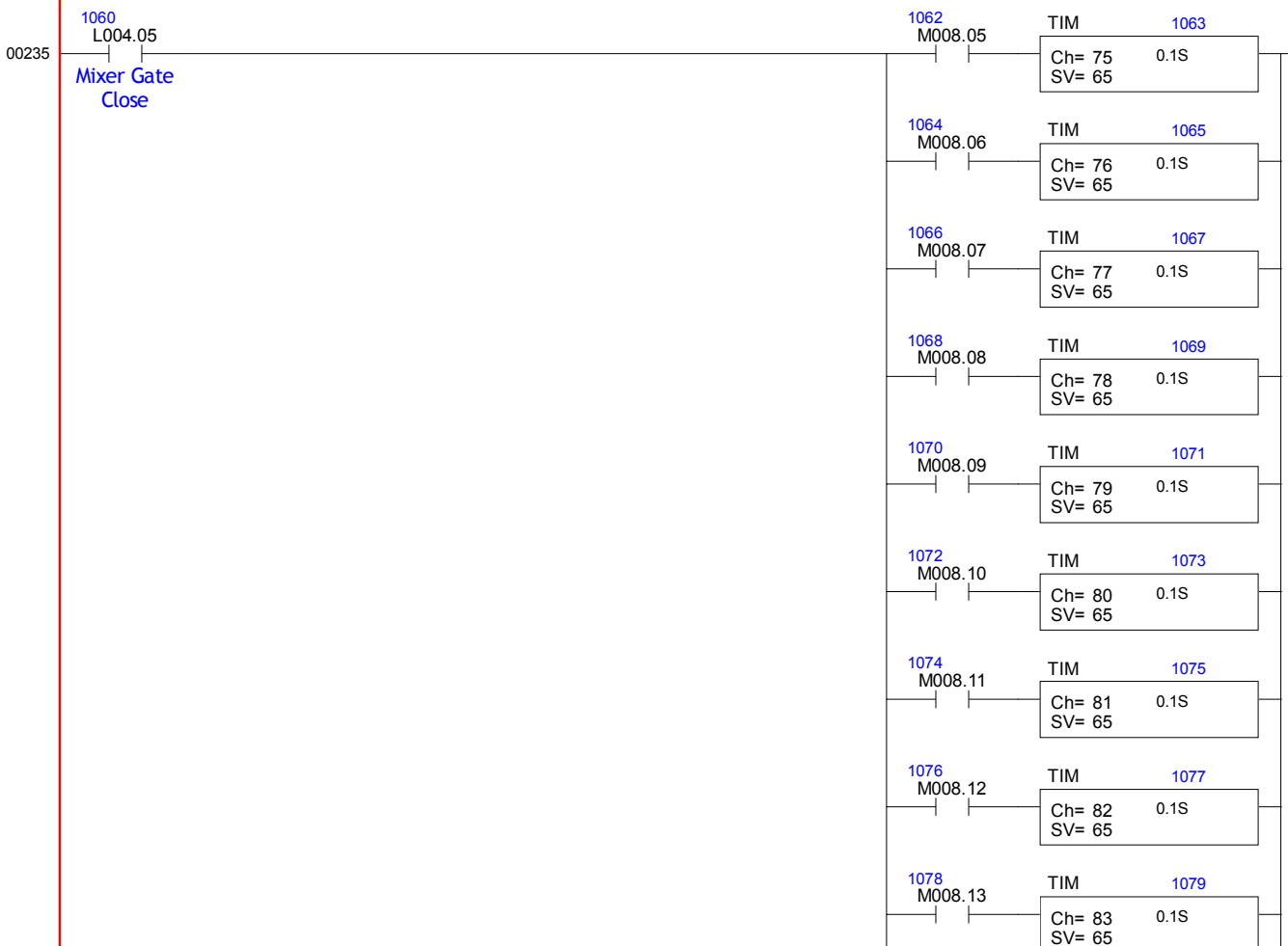


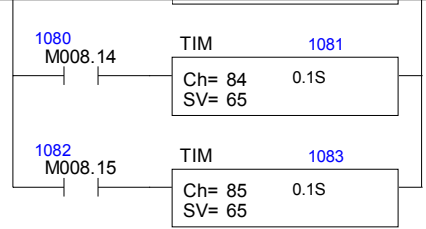
***** DISCHARGE TIME *****

이 부분은 골재부 방출타임
 부분이다...I/B GATE가 닫혀 있을때 방출준비 접점이 살아있으면 TIME이 먹으며.... 연동
 키를 눌렀을
 때에도 그냥 그것에 맞게 돌아간다....



이부분은 시멘트부 방출TIME부분이다... 이부분은 믹서가 반드시 닫혀 있어야 한다....





계량



방출



***** I/B GATE V/V ON/OFF *****

이 접점은 일단 골재부 방출후 설정시간 지난후의 접점이 붙고 시멘트부 계량완료 신호가 붙으며 m009.14접점이 죽어야

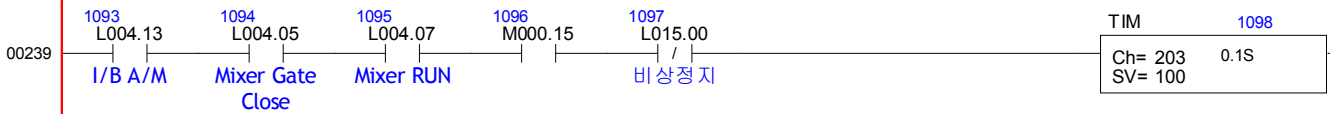
한다...m009.14접점은 m000.12접점이 동작하면 set되었다가 믹서게이트가 열릴때 죽는다... 그러면서 m000.15가 동작한

다...즉 믹서게이트가 열리는 순간부터 다음으로 넘긴다고 할 수 있다....

옛것과 비교



i/b자동에 놓고 믹서 문이 다시 닫혀 있어야 하며 믹서가 회전중이어야 하며 아까의 믹서가 한번 열렸다가 닫힌것을 기억하고 있어야 한다....그래야 이 time이 먹는다...



이 time은 ib게이트 열림시간이다... 이 접점이 살면 ib/gate는 닫힌다...



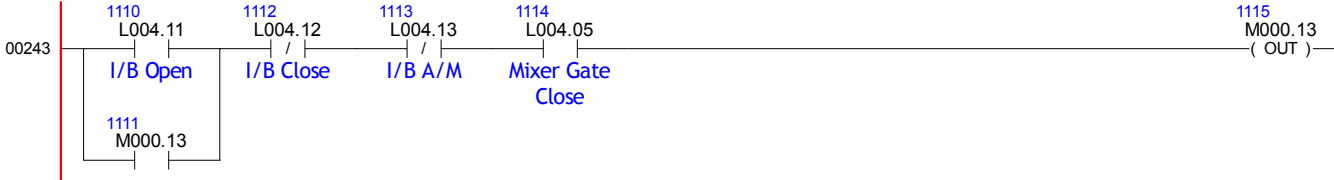
m000.15를 리셋시키면서 ib gate를 닫게 한다... 이땐 i/b gate가 open되어 있어야 하며 수동일때에는 ib/gate가 열림과 동시에 리셋이 되게 하였다....



아까의 time이 동작하여 i/b솔을 동작시킨다... 수동으로 동작시킬 경우에는 바로 동작한다...



수동으로 동작을 하는 경우를 나타내고 있다... 열림버튼을 누를시에 믹서는 닫혀있어야 하고 자기유지 식으로 수동동작한다....



I/B 진동기 어느시점인가에 따라 수정요함.



***** MIXING TIME *****

이번에는 믹싱 time 접점이다....물방출 준비접점과 물방출솔밸브가 동작하면 m000.14가 set된다....

물번지에 따라서 수정요함 (W1 -> L11.10, W2 -> L11.11)



그러면서 믹싱time이 동작한다....

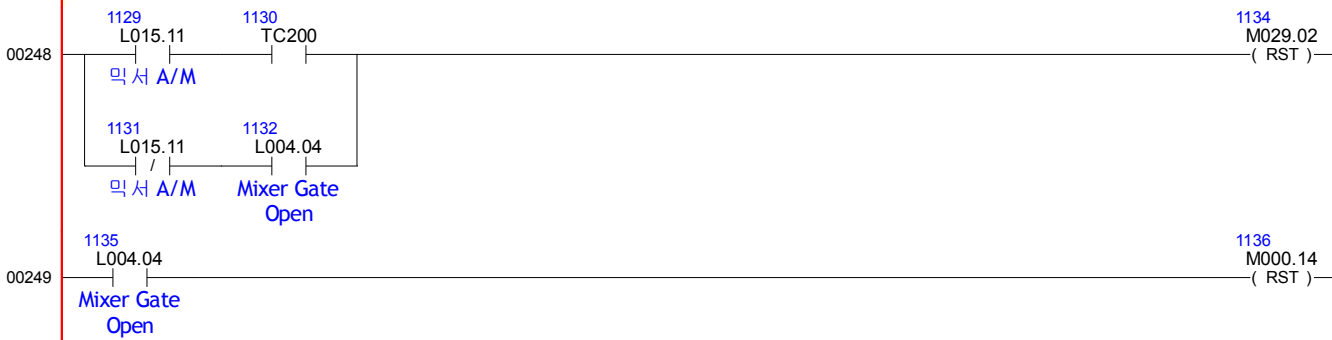


믹싱time이 끝나고 m009.13접점 즉 시멘트부 총 방출준비접점이 붙으면 m029.02가 동작한다....

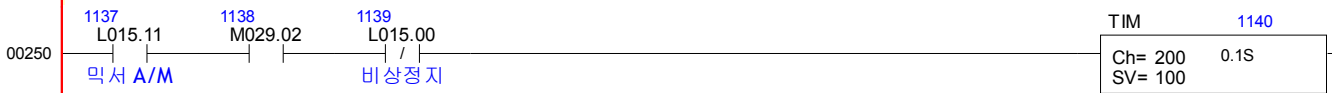


***** MIXER GATE OPEN TIME *****

믹싱time 끝나고 또다시 지연시간을 주어서 m29.02를 리셋시킨다...수동시에는 믹서게이트 open시에 리셋이 된다....



믹서자동에 놓고 m029.02가 동작하면 타이머가 동작한다....즉 이 시간은 믹서 open시간을 의미한다...이것은 믹서게이트 OPEN_TIME이다...

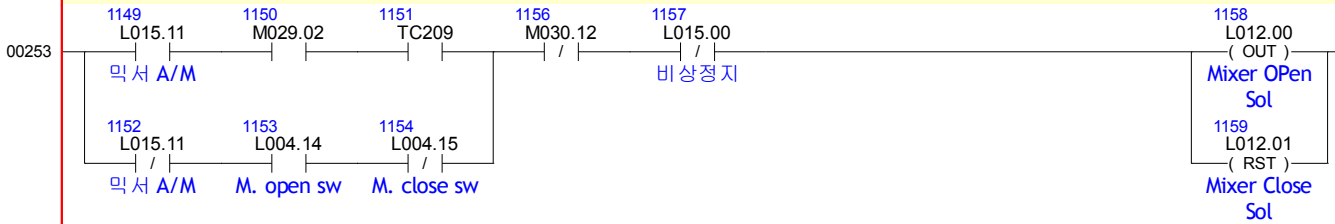
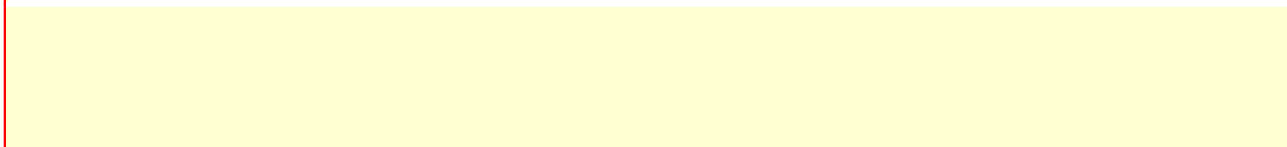


이것은 믹서의 자동동작을 위해서 만들 접점이다...

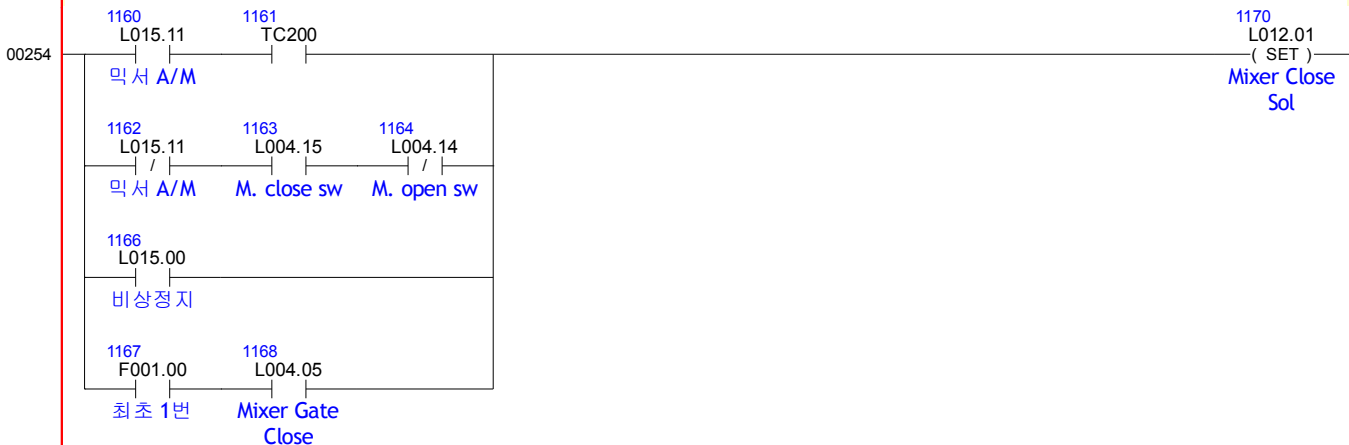


만약 자동으로 time을 걸어서 쓴다면 이렇게 여기에다가 걸면 된다....자동시에 솔이 열린다.. 열릴때 믹싱시간이 끝나면서 열리고 m30.12는 대략 시멘트부 배치값이 0일때의 접점으로 해석하면 되겠다...시멘트 배치값이 0이되면 이 접점이 살아서 동작을 못하게 한다...그러면서 달힘을 리셋시킨다..

M30.12접점은 믹서문이 못열리게 하는 접점이다...이 접점이 살아 있으면 믹서가 못열린다.. 이 접점은 한차끝나고 벨을 누르기 전까지 믹서게이트가 동작하지 못하게 하는것이다...

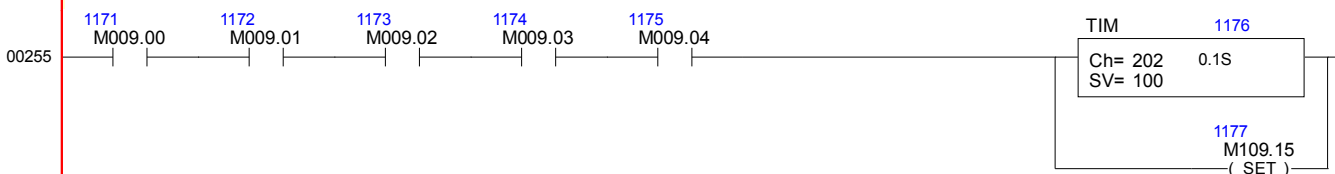


자동에 놓았을때 열림시간이 지난이후 닫힘접점이 붙는다...수동인 경우에는 믹서게이트 close스위치를 누르면 닫힌다.
..L15.00은 비상 스위치이다...



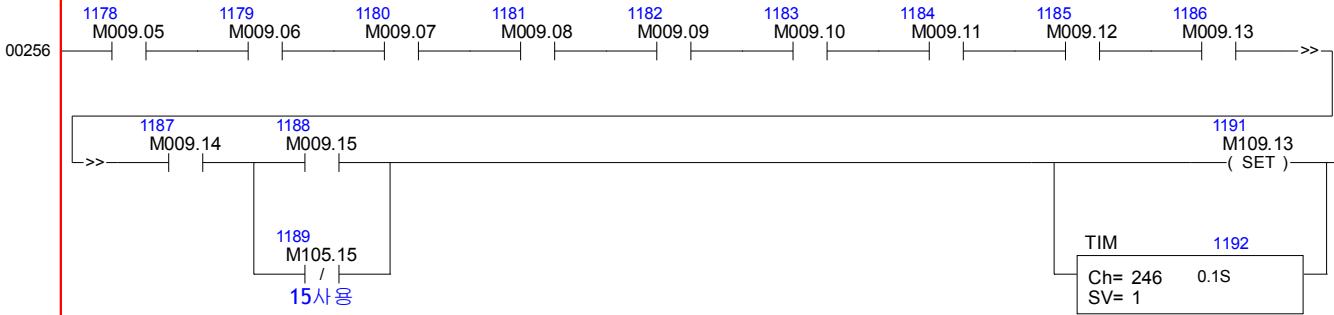
***** G,S BATCHER COUNTER READY *****

골재부 모두가 방출완료가 되면 골재부에서부터 ib까지의 time이 먹는다... 그러면서 m009.15가 set된다...



***** C,W,AD BATCHER COUNTER READY *****

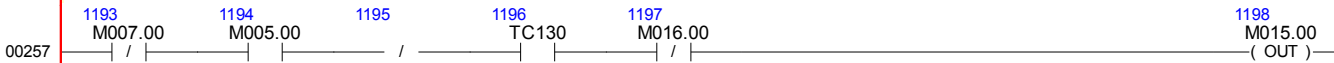
시멘트부가 모두 방출되면서 m009.13이 set된다.. 그러면서 time이 먹는다..이것도 안쓰는 타이머이다...



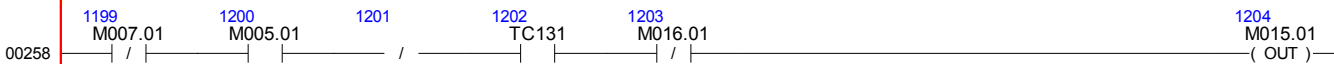
***** ALL WHG END *****

이부분은 과계량과 부족계량의 접점을 판별하는 부분이다... 과계량(m007.00)이거나 정상설정값안에 안들어간 경우에는 안정time이 지난후에.. m15.00을 실행시킨다... 이것은 과계량 부족계량 전부속하는 조건이다...

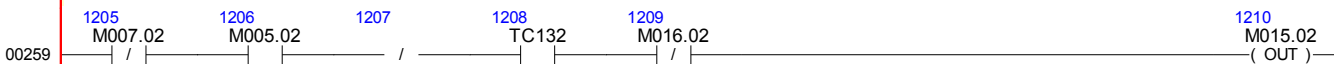
G1



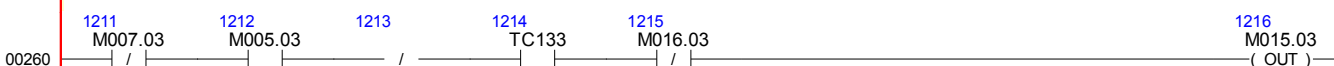
G2



G3



S1



S2

00261 1217 M007.04 1218 M005.04 1219 / 1220 TC134 1221 M016.04 1222 M015.04 (OUT)

C1 ~ C6

00262 1223 M007.05 1224 M005.05 1225 / 1226 TC135 1227 M016.05 1228 M015.05 (OUT)

00263 1229 M007.06 1230 M005.06 1231 / 1232 TC136 1233 M016.06 1234 M015.06 (OUT)

00264 1235 M007.07 1236 M005.07 1237 / 1238 TC137 1239 M016.07 1240 M015.07 (OUT)

00265 1241 M007.08 1242 M005.08 1243 / 1244 TC138 1245 M016.08 1246 M015.08 (OUT)

00266 1247 M007.09 1248 M005.09 1249 / 1250 TC139 1251 M016.09 1252 M015.09 (OUT)
09 안정시간 계량 종료

00267 1253 M007.10 1254 M005.10 1255 / 1256 TC140 1257 M016.10 1258 M015.10 (OUT)
10 안정시간 10 계량완료

W1 ~ A3

00268 1259 M007.11 1260 M005.11 1261 / 1262 TC141 1263 M016.11 1264 M015.11 (OUT)
11 안정시간 계량 종료

00269 1265 M007.12 1266 M005.12 1267 / 1268 TC142 1269 M016.12 1270 M015.12 (OUT)
계량 종료

00270 1271 M007.13 1272 M005.13 1273 / 1274 TC143 1275 M016.13 1276 M015.13 (OUT)
11 안정시간 계량 종료

00271 1277 M007.14 1278 M005.14 1279 / 1280 TC144 1281 M016.14 1282 M015.14 (OUT)

00272 1283 M007.15 1284 M005.15 1285 / 1286 TC145 1287 M016.15 1288 M015.15 (OUT)

이 접점은 과계량이 아니고 설정하한값안에 들어갔을 경우에 m016.00이 set되고... 과계
 량이나 부족계량인 경우에는 확
 인키와 함께 동작을 시킨다....

G1



G2



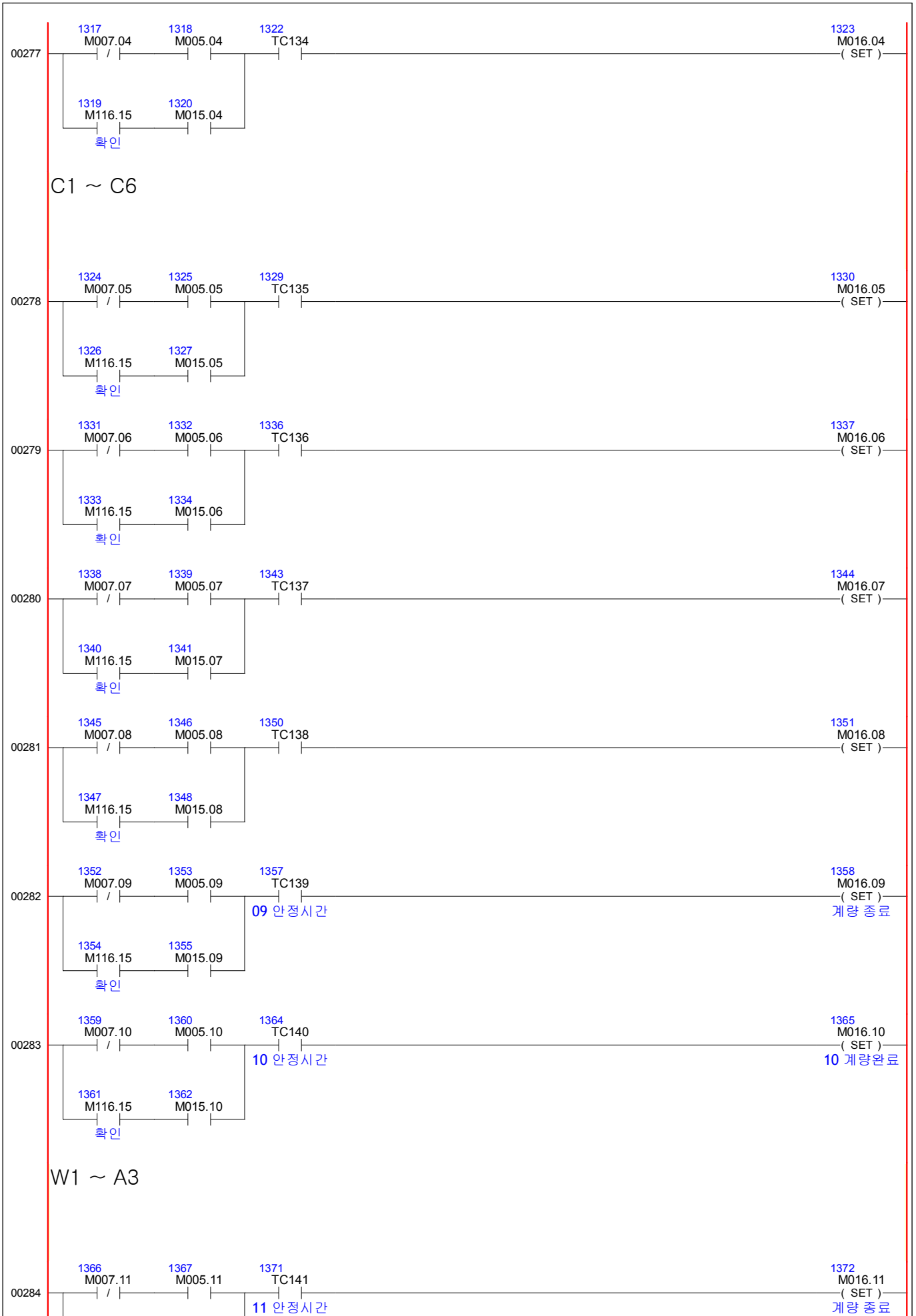
G3



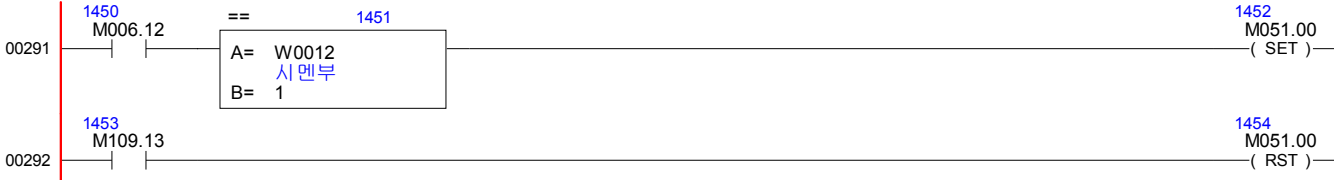
S1



S2



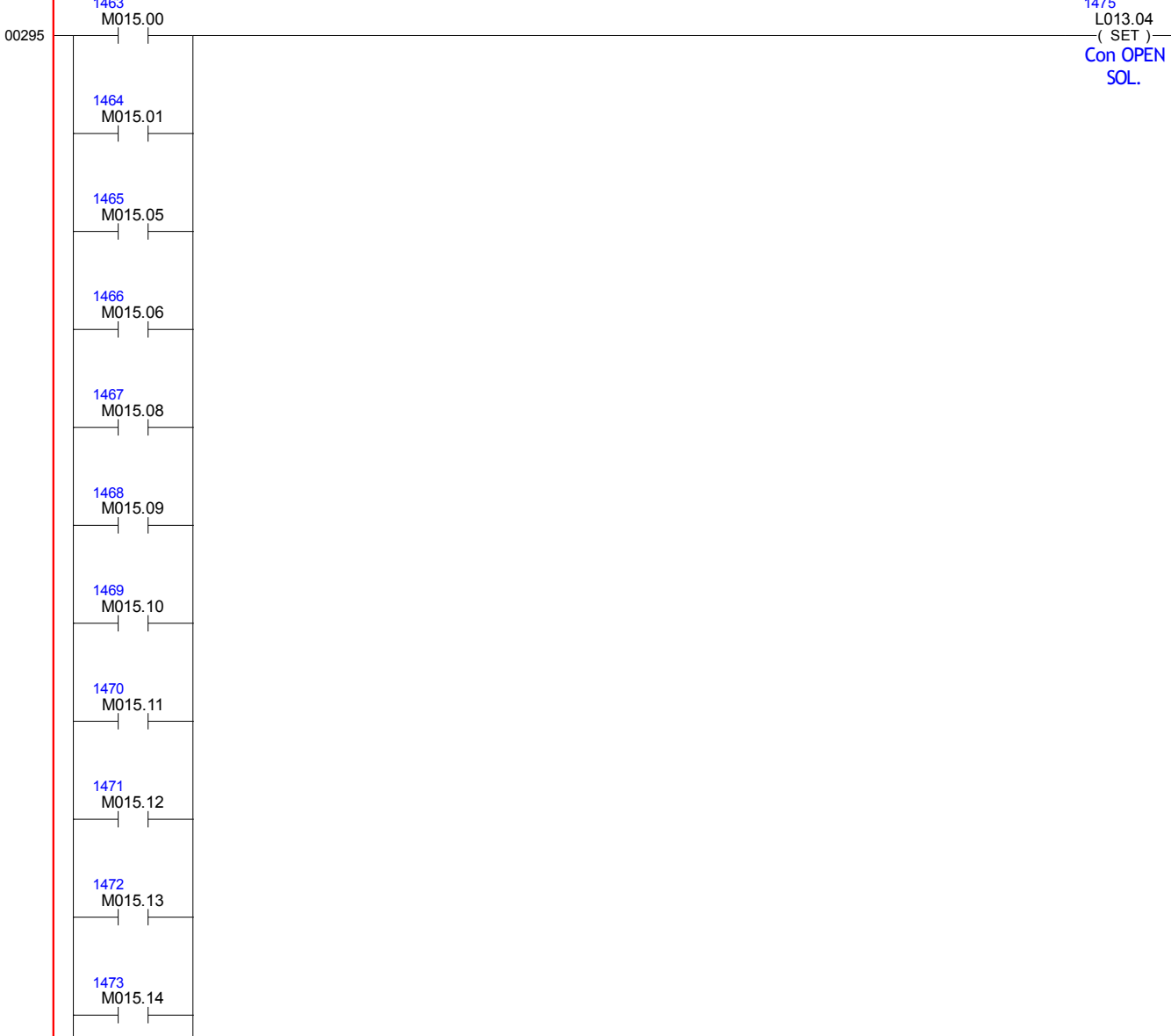


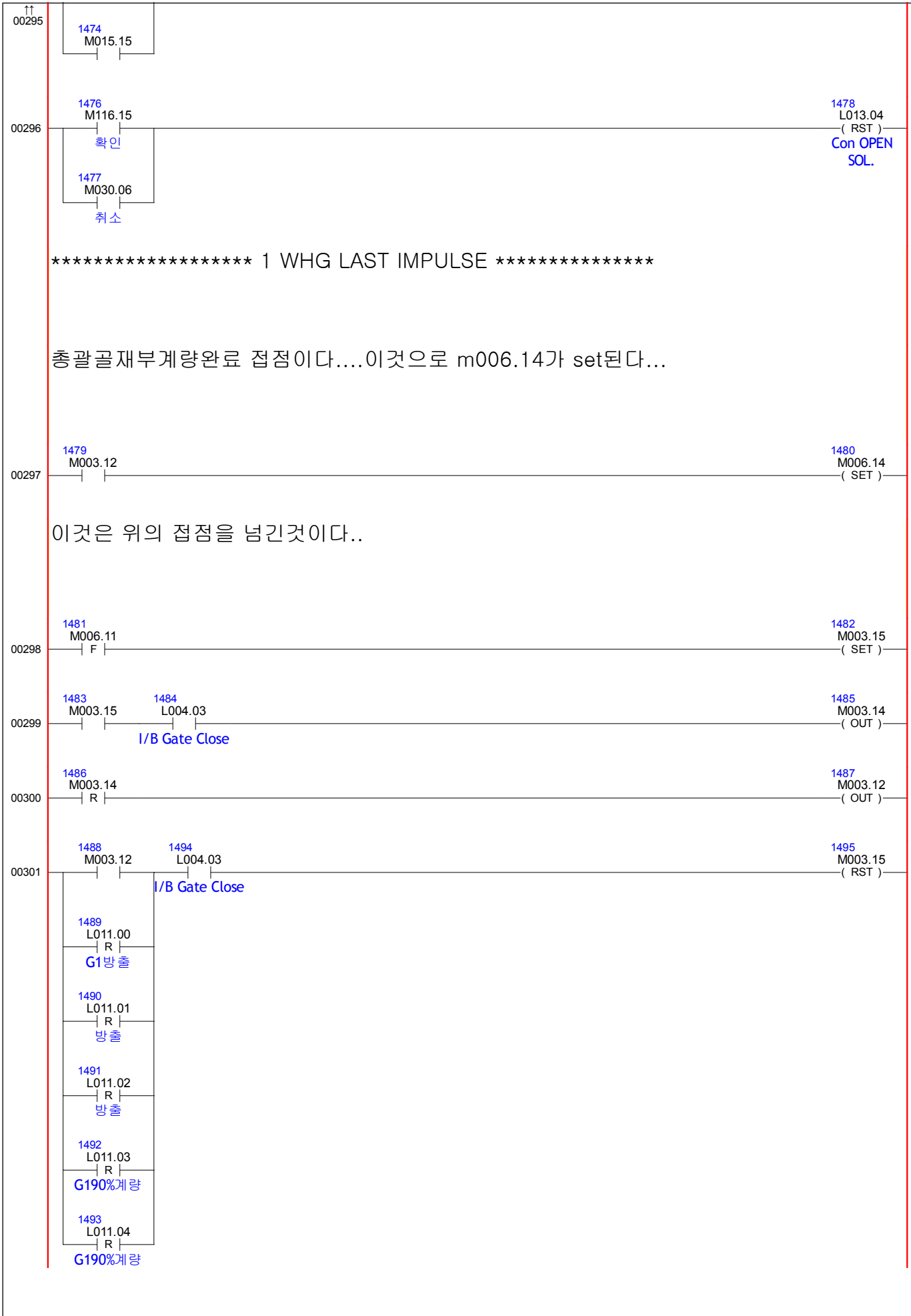


그리고 골재부 배치값이 0이 될때나 골재부 계량완료가 끝나면 골재부의 계량접점은 모두 리셋되고...



시멘트부 배치값이 0이 될때나 시멘트부 계량완료 접점이 동작하면 시멘트부 계량접점이 모두 리셋된다...





이것은 총괄 시멘트부 계량완료 접점이다....



골재부가 완전 계량완료되고 time이 먹는다...



시멘트부가 완전 계량완료되고 또다시 time이 먹는다...



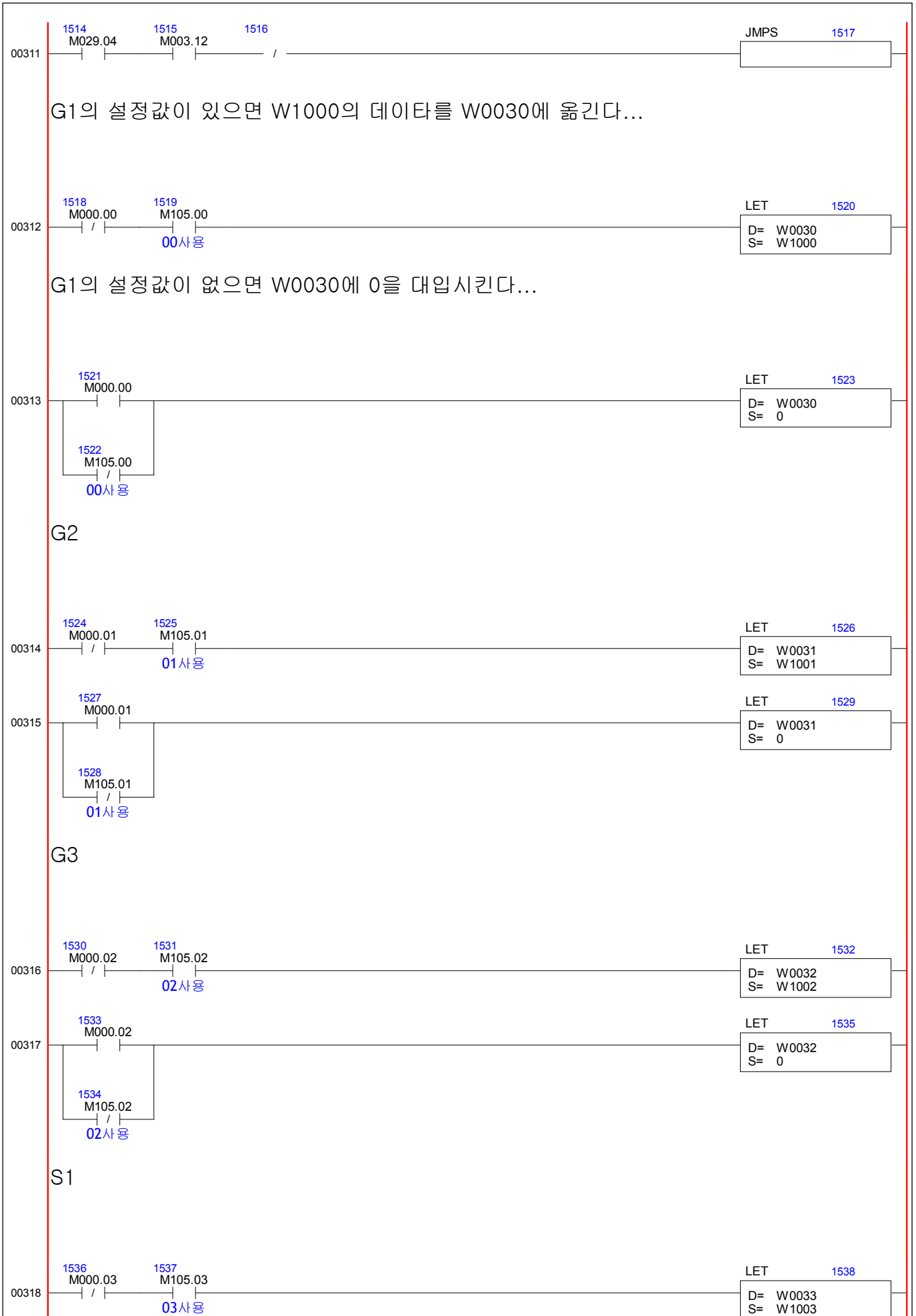
time먹고 바로 두 접점을 리셋시킨다....



시멘트 계량완료하고 안정 time이 먹고나서 시멘트의 계량값을 w0053에 저장한다...

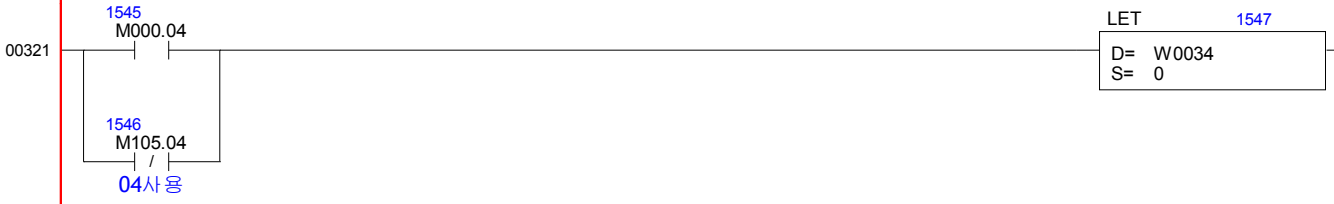


골재배치값이 있을때 JMPS와 JMPE사이를 동작시키라는 뜻이다...





S2



시멘트부에 배치값이 있을때 JMPS와 JMPE사이를 동작시켜라....



시멘트1에 설정값이 있고 시멘트2에 설정값이 없을때 W1008의값을 W0053으로 넘긴다....
05번지



시멘트1에 설정값이 없으면 W0053에 0을 넣는다...



06번지



07번지



08번지



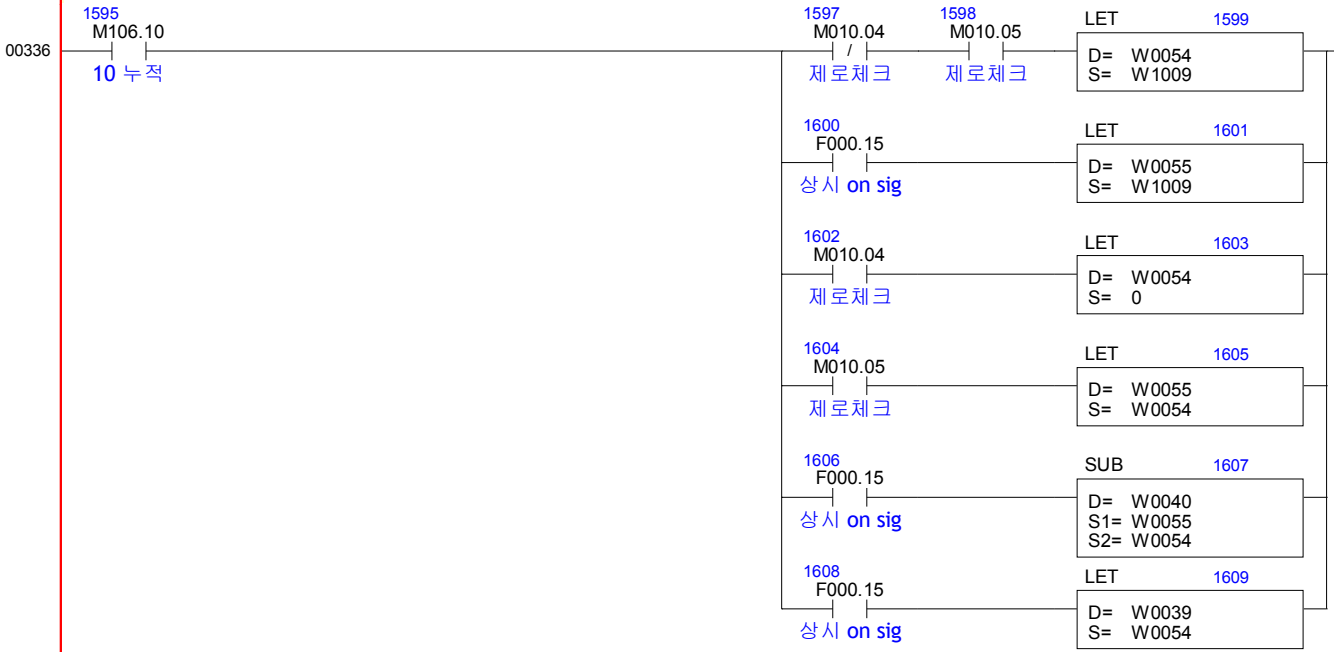
09, 10 번지

W1, W2 누적이 아닐때



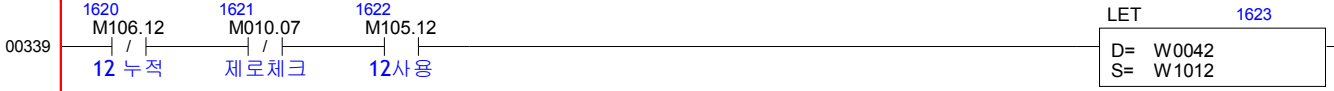


W1,W2누적(M106.10)

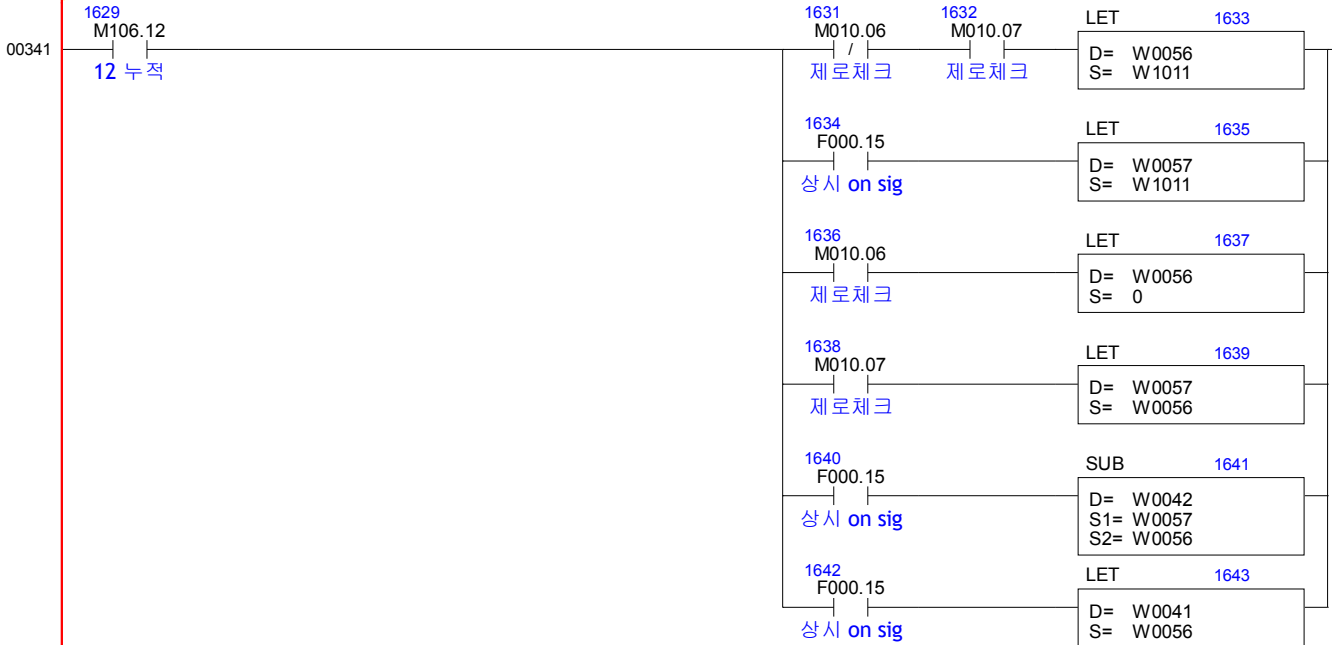


11번지

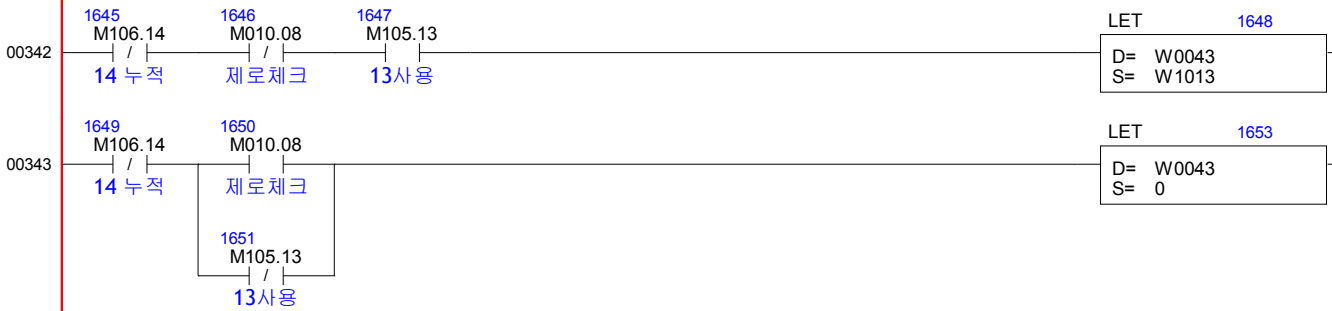
AD2누적적용



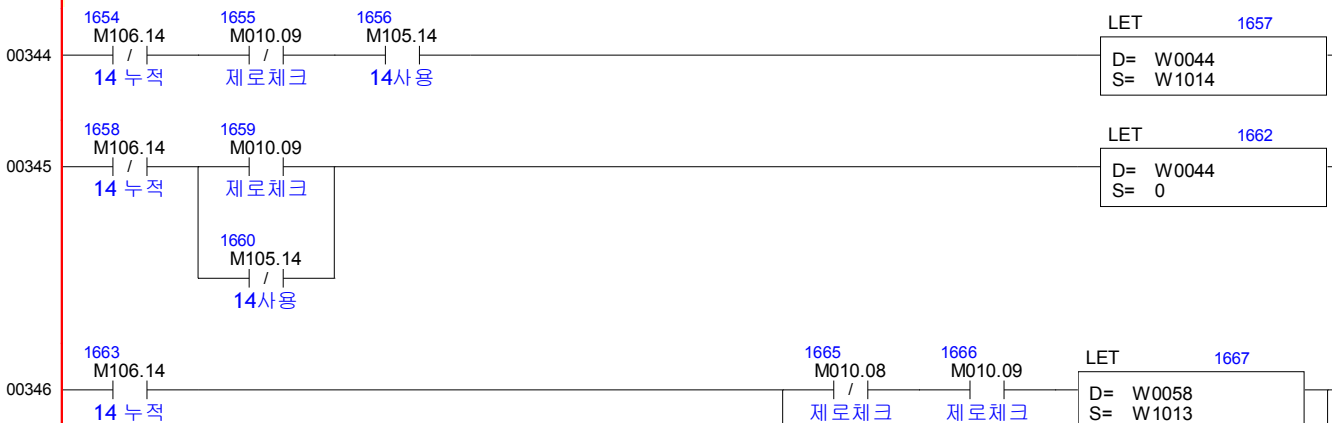
AD1,AD2누적(M106.11)



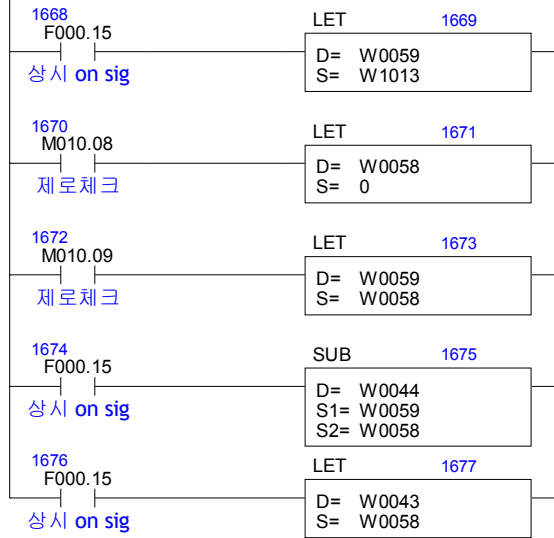
13번지



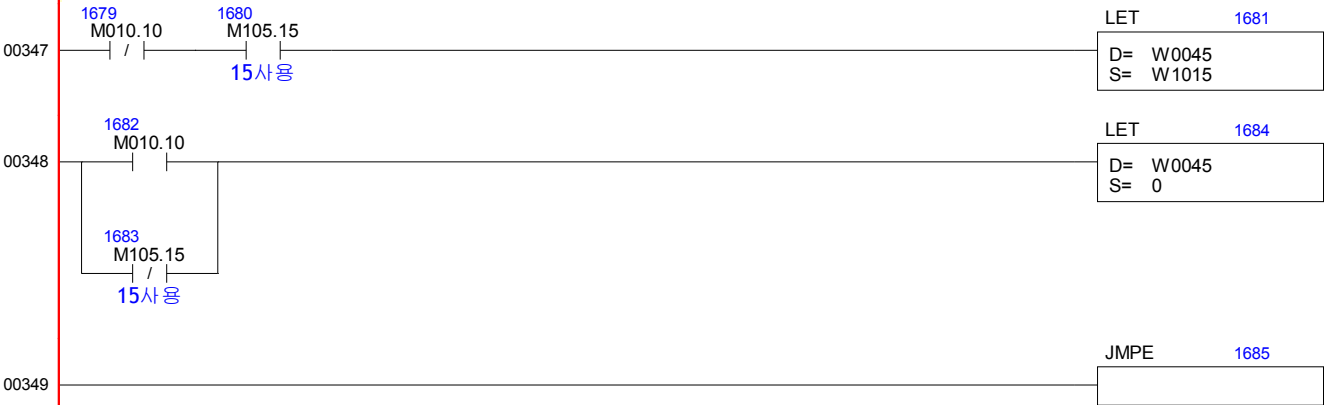
14번지



↑↑
00346



15번지



***** READ *****
이것은 현재의 골재,시멘트 배치값이 모두 0일때를 의미한다...



***** MIXER HOPPER *****
믹서의 믹싱TIME이 끝나고 나오는 접점을 의미한다.....



***** START *****

시멘트부 배치값이 존재할때 점점이 나간다...



***** WORK END *****

시멘트부 배치값이 없을때에 점점이 나간다...



시멘트부 배치값이 없고 1스캐동작이 끝나고 취소버튼을 안누르면 동작한다...



시멘트부 배치값이 없고... 믹서게이트가 OPEN시에 동작한다...



믹서게이트가 한번 열리고 나서 다시 닫히면 SET 된다...이 점점이 한차가 끝났다는 신호이다...???

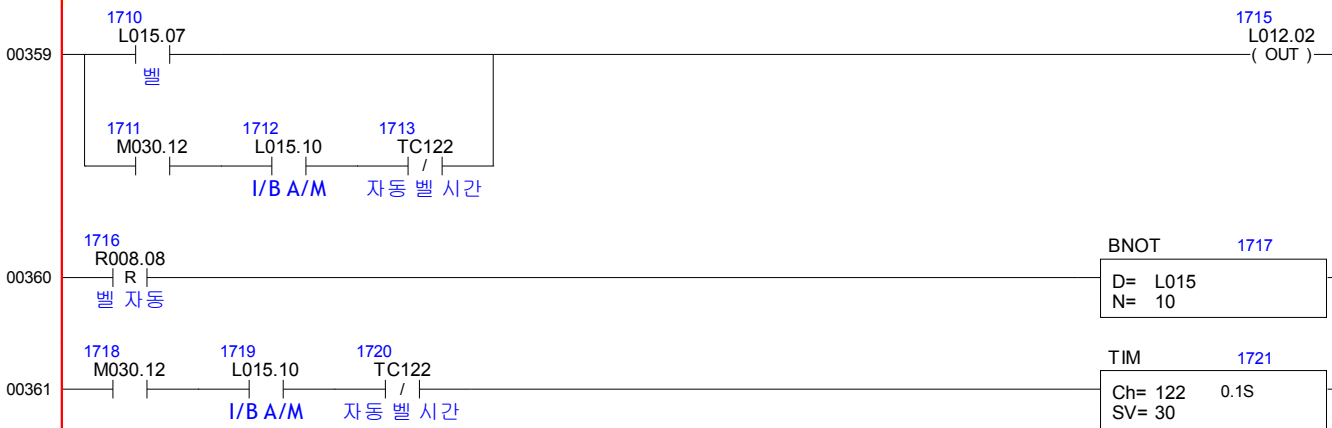


그리고 M080.00을 리셋시킨다...



***** BELL OR NO BELL *****

벨스위치를 누르면 벨이 동작한다,...



벨(L015.07)을 누르거나 소리죽임(L015.05)을 눌렀을때에 M030.12가 리셋된다...이 접점이 살아있으면 다음차 생산시에 믹서문이 안열린다
M030.13(시멘트배치값이 없을때의 접점이다..)이 리셋된다...



***** SAME *****

계속 같은배합을 생산할때 쓰는 접점이다..... 이 일을 PC에서 해준다...



***** CANCEL *****

취소버튼을 의미한다..



이 버튼을 동작시키면 W0010(총배치값),W0011(골재배치값),W0012(시멘트배치값)의 값을 모두 0으로 클리어 시킨다..
M20.04와 M20.05는 안쓴다...



***** COMMUNICATION.. *****

M006(골재부계량완료)의 데이터를 M026에 대입시킨다...



M036(시멘트부계량완료)의 데이터를 M056에 대입시킨다...



G1의 안정TIME먹고 나오는 접점이다...

GS 00~04번지(총5개)



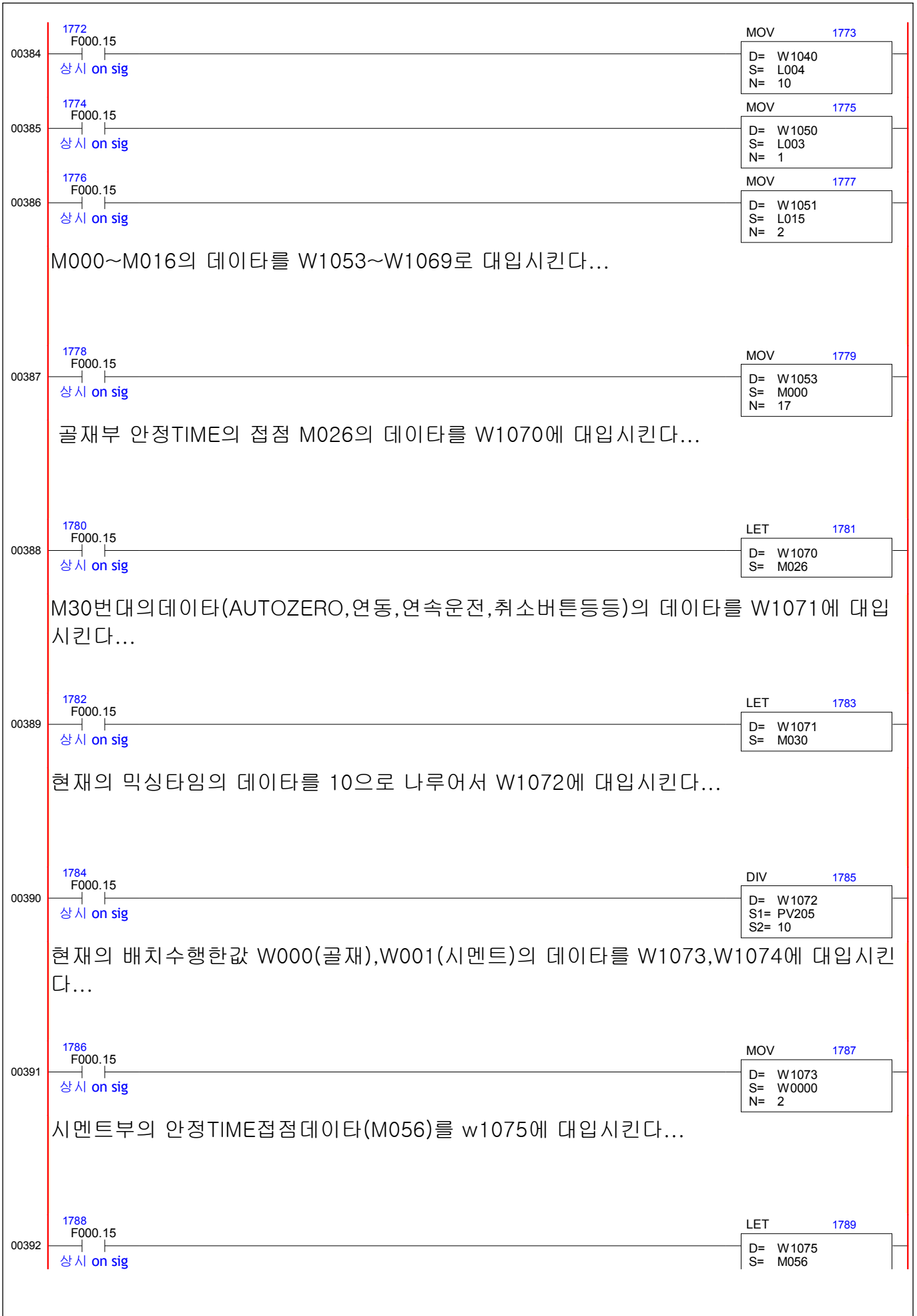
00372	1748 TC134	1749 M026.04 (OUT)
CWA 05~15번지(총11개)		
00373	1750 TC135	1751 M056.00 (OUT)
00374	1752 TC136	1753 M056.01 (OUT)
00375	1754 TC137	1755 M056.02 (OUT)
00376	1756 TC138	1757 M056.03 (OUT)
00377	1758 TC139 09 안정시간	1759 M056.04 (OUT)
00378	1760 TC140 10 안정시간	1761 M056.05 (OUT)
00379	1762 TC141 11 안정시간	1763 M056.06 (OUT)
00380	1764 TC142	1765 M056.07 (OUT)
00381	1766 TC143 11 안정시간	1767 M056.08 (OUT)
00382	1768 TC144	1769 M056.09 (OUT)
00383	1770 TC145	1771 M056.10 (OUT)

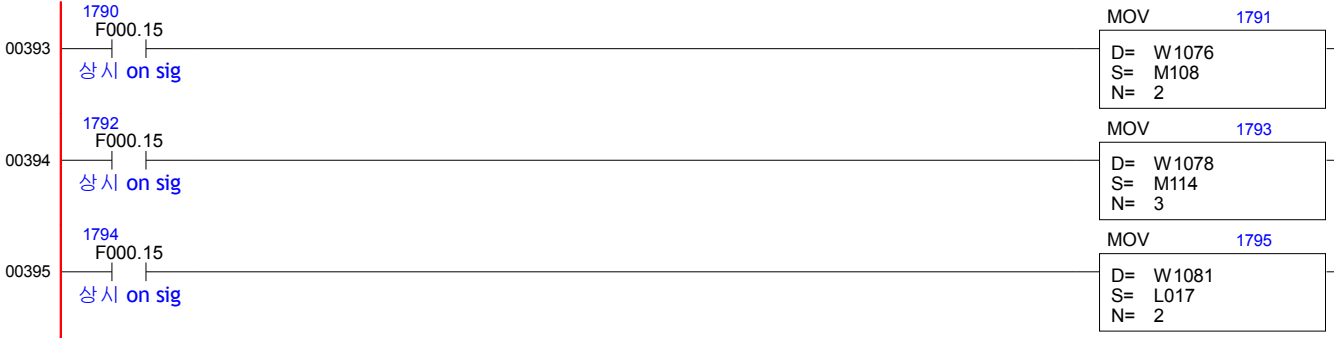
이부분은 PC에 통신을 하는 부분이다.. PC에서는 데이터를 W의 형태로 처리하는 것이 편하기 때문에 이렇게 쓴것 같다.

..

L004~L016의 데이터를 W1040~W1052까지 대입시킨다..



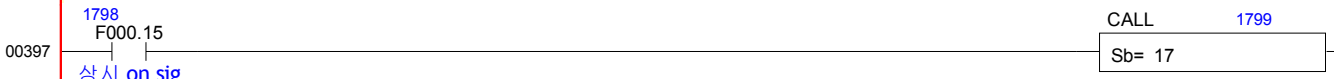




***** GREASE PUMP *****



***** TWO WAY DAMPER (SILO 1)*****



***** C LEVEL 1 *****



***** BATCH COUNT *****

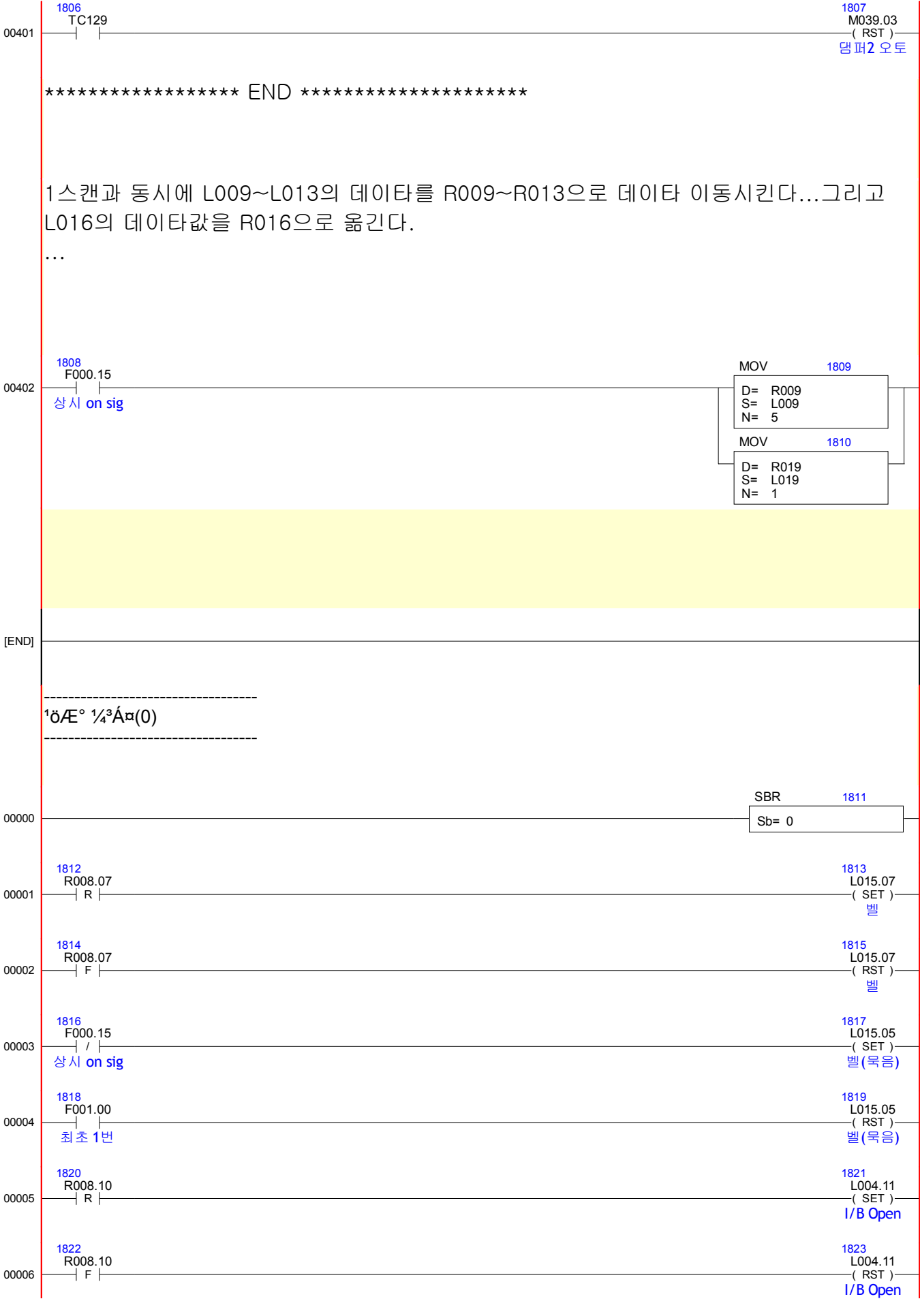
시멘트부 총괄 계량완료 접점이 붙으면 M39.03이 동작한다...



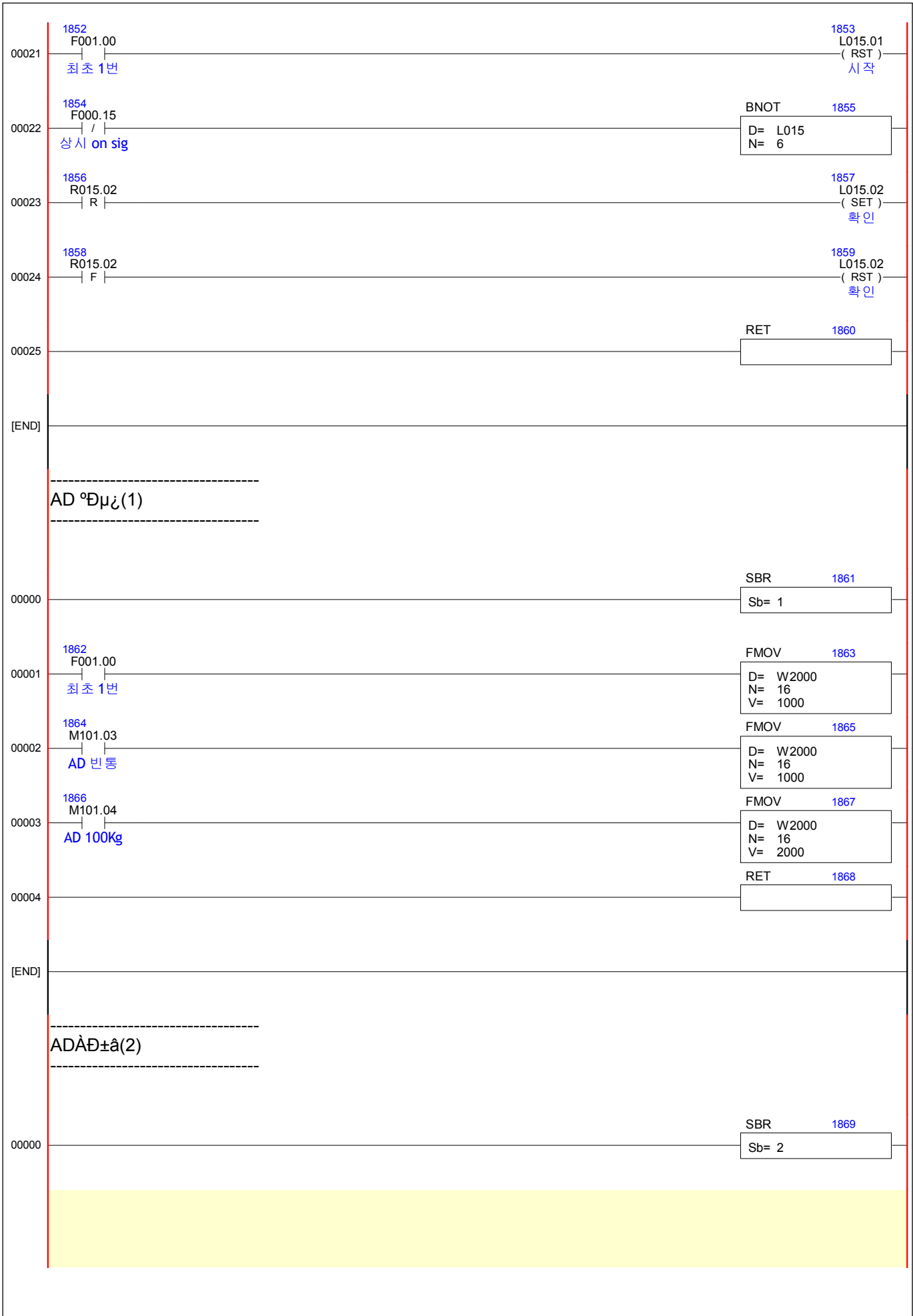
타임동작후 M39.03을 리셋시킨다... 즉 배치카운터를 동작시키기 위한 접점을 리셋시키는 것이다....

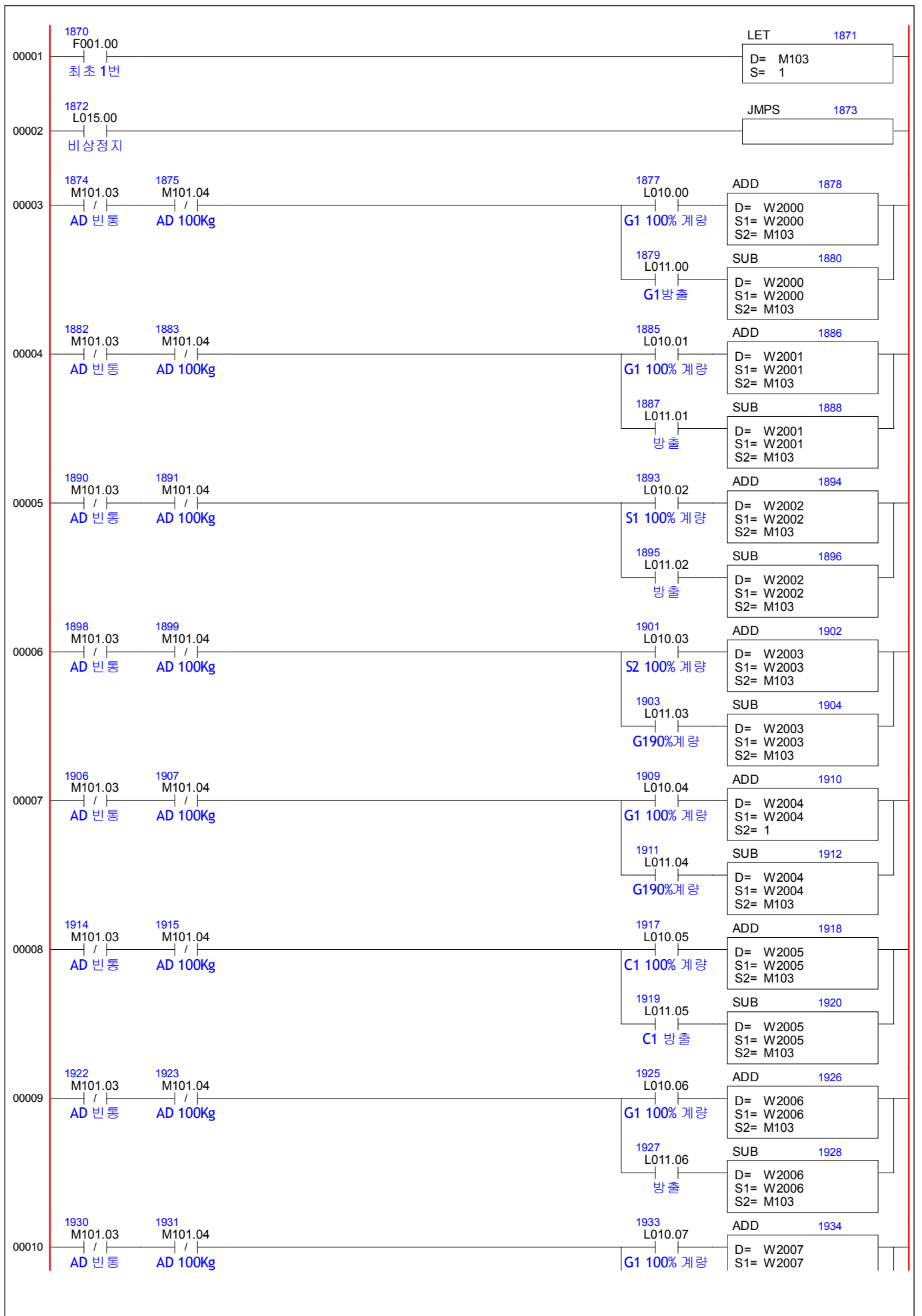
시멘트 총괄접점이 붙으면 TIME이 먹으면서 배치카운터(L12.03)가 동작한다...





00007	1824 R008.14 R	1825 L004.14 (SET) M. open sw
00008	1826 R008.14 F	1827 L004.14 (RST) M. open sw
00009	1828 R008.11 R	1829 L004.12 (SET) I/B Close
00010	1830 R008.11 F	1831 L004.12 (RST) I/B Close
00011	1832 R008.15 R	1833 L004.15 (SET) M. close sw
00012	1834 R008.15 F	1835 L004.15 (RST) M. close sw
<p>3 : 연속 8 : I/B 연동 9 : 개별제로 0 : 비상정지 4 : 취소 6 : 오토제로</p>		
00013	1836 F000.15 / 상시 on sig	BNOT 1837 D= L015 N= 3
00014	1838 F000.15 / 상시 on sig	BNOT 1839 D= L015 N= 8
00015	1840 F000.15 / 상시 on sig	BNOT 1841 D= L015 N= 9
00016	1842 R015.00 R	BNOT 1843 D= L015 N= 0
00017	1844 F000.15 / 상시 on sig	BNOT 1845 D= L015 N= 4
00018	1846 R015.04 R	1847 L015.04 (SET) 취소
00019	1848 R015.04 F	1849 L015.04 (RST) 취소
00020	1850 R015.01 R 상시 on sig	1851 L015.01 (SET) 시작

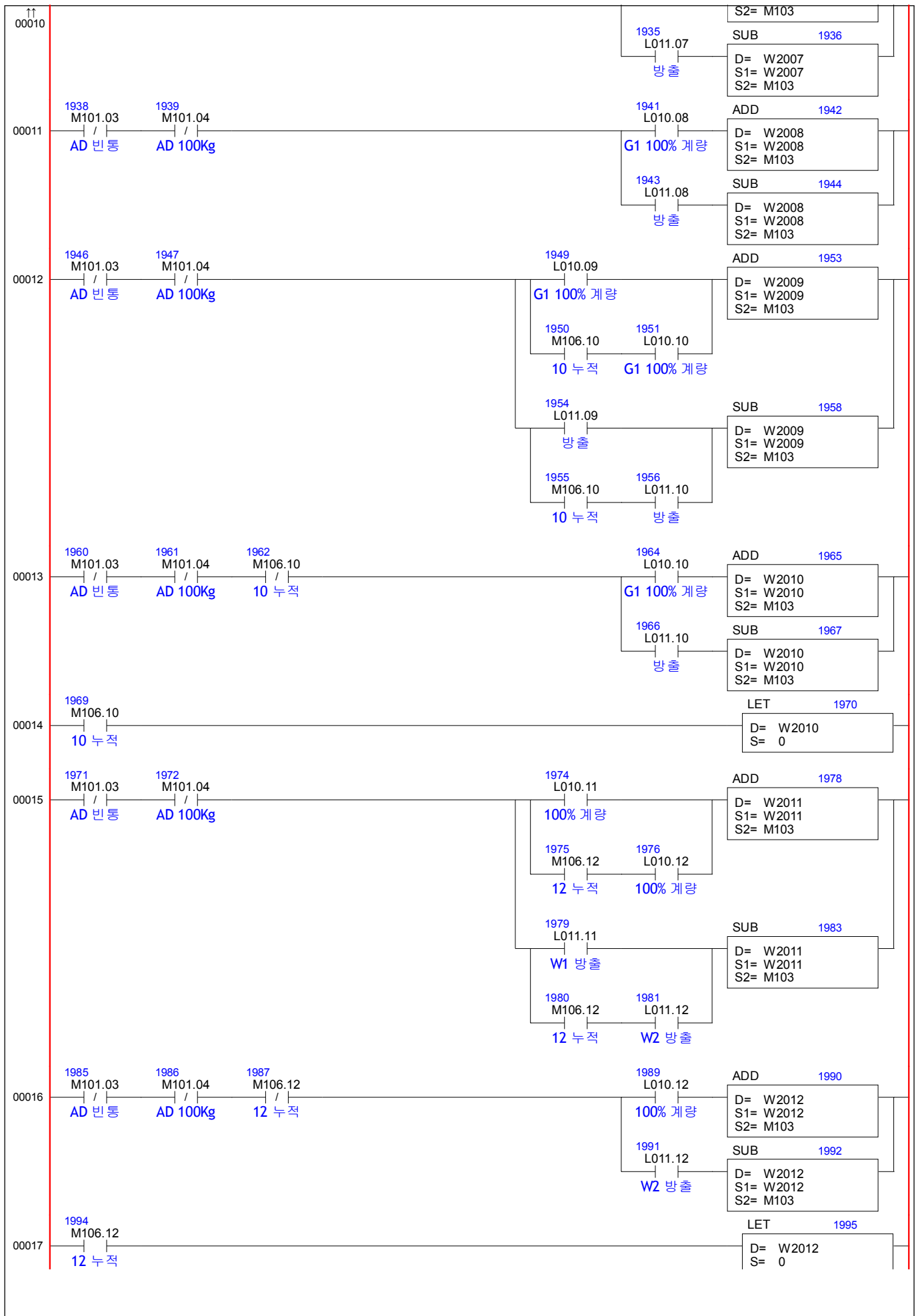




프로젝트명 : 150204한진설치된것

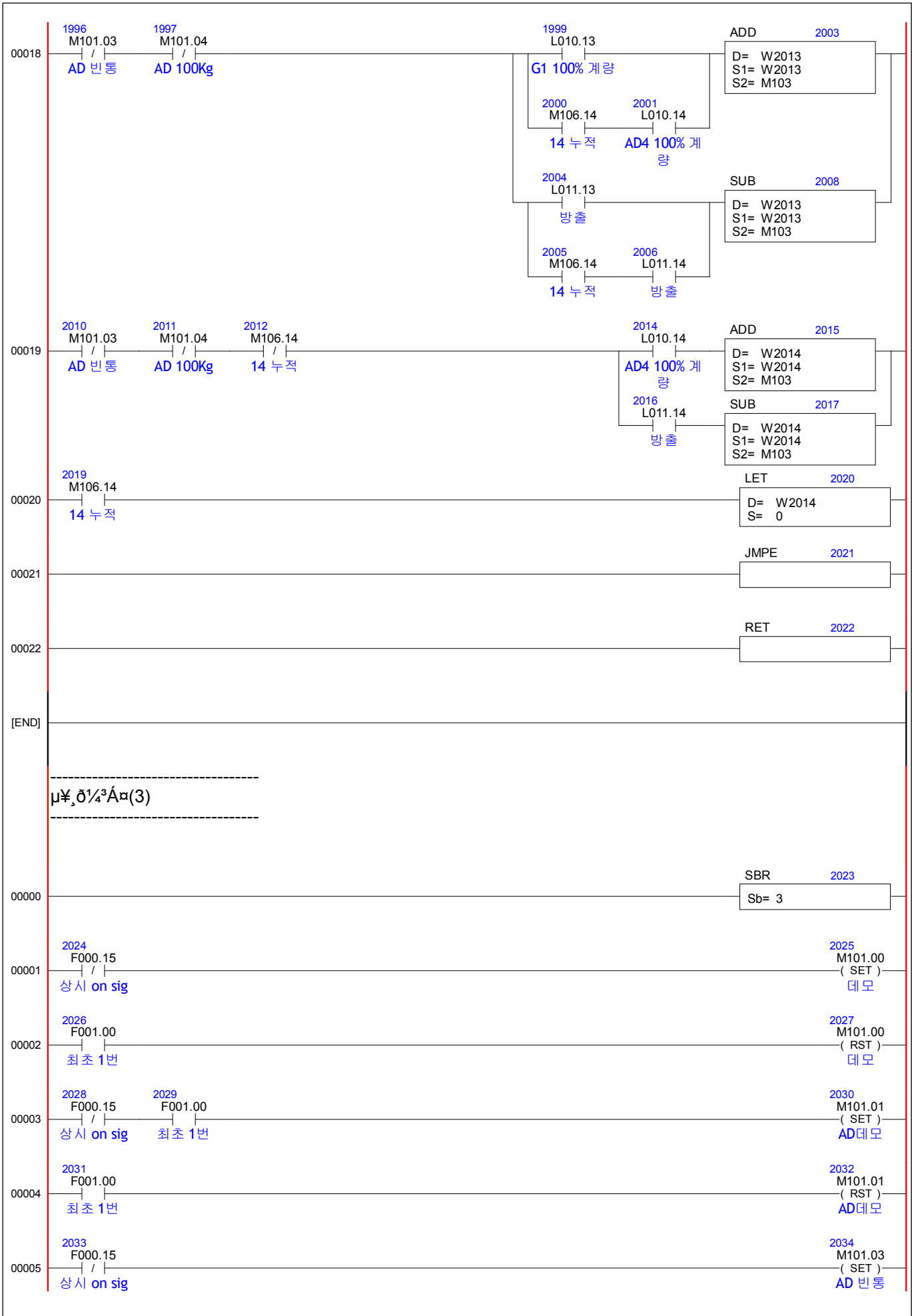
주석 :

Page : 68 / 180



프로젝트명 : 150204한진설치된것

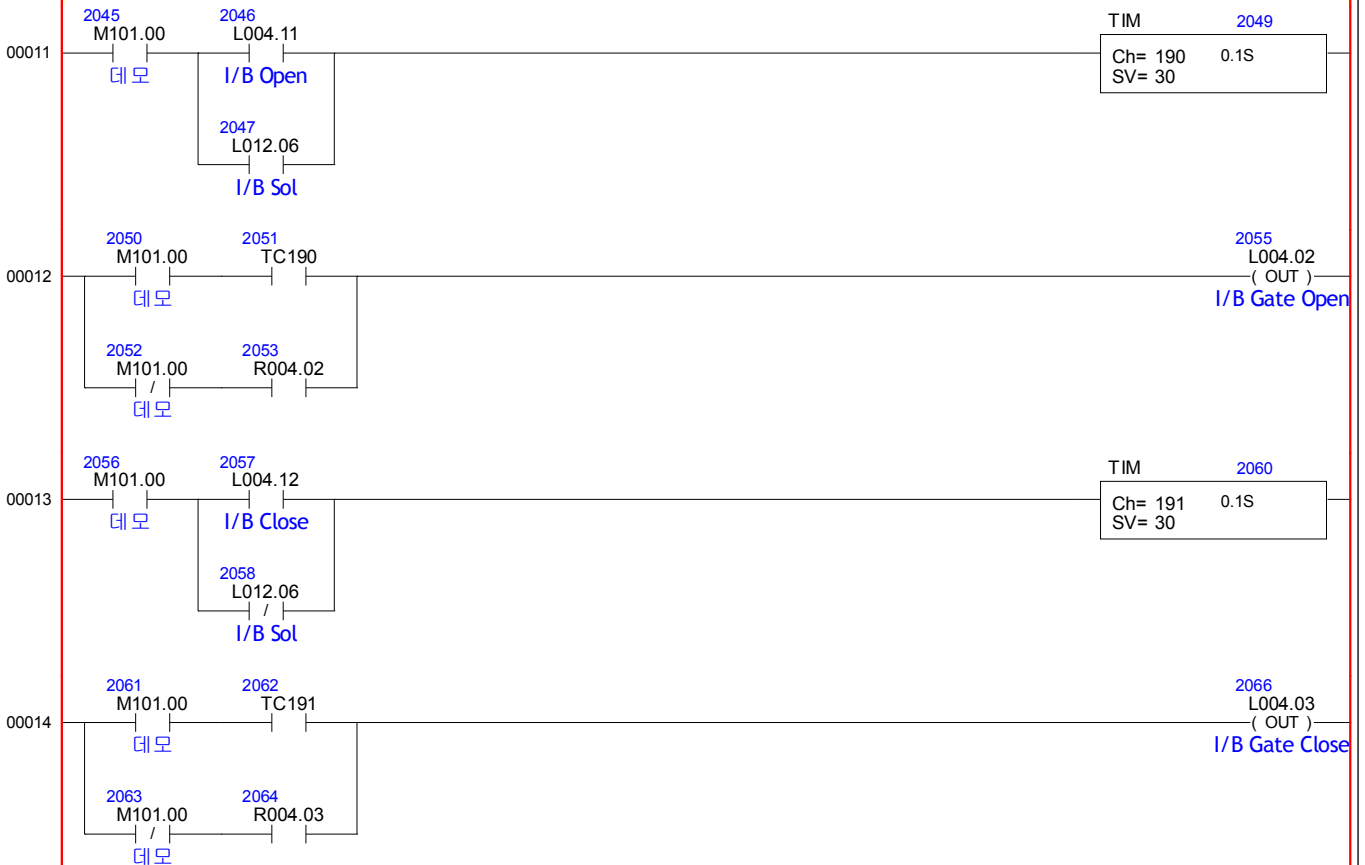
주석 :



00006	2035 F001.00 최초 1번	2036 M101.03 (RST) AD 빈통
00007	2037 F000.15 상시 on sig	2038 M101.04 (SET) AD 100Kg
00008	2039 F001.00 최초 1번	2040 M101.04 (RST) AD 100Kg
00009	2041 F001.00 최초 1번	2042 M101.07 (RST) 사용, 누적 수 동선택
00010	2043 F001.00 최초 1번	2044 M101.05 (RST) Timer_test

데모용

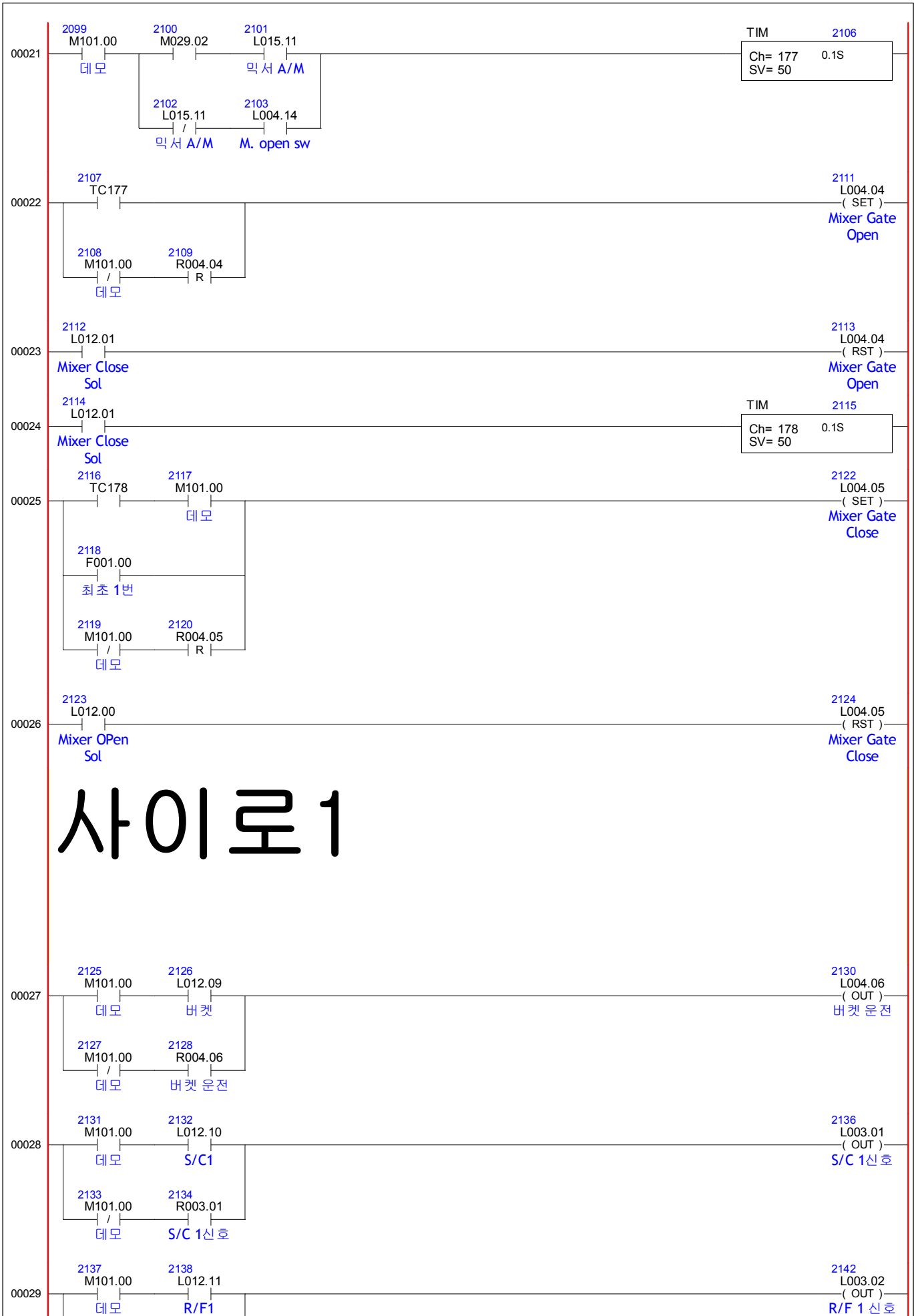
I/B



댐퍼

00015	<p>2067 L012.04 2068 F000.15</p> <p>댐퍼1 출력 상시 on sig</p> <p>2069 R003.11</p> <p>댐퍼 1 BIN SIDE 신호</p>	<p>2070 L003.11 (OUT)</p> <p>댐퍼 1 BIN SIDE 신호</p>
00016	<p>2071 L012.04 2072 F000.15</p> <p>댐퍼1 출력 상시 on sig</p> <p>2073 R003.12</p> <p>S/C 1신호</p>	<p>2074 L003.12 (OUT)</p> <p>댐퍼 1 SILO SIDE 신호</p>
00017	<p>2075 M101.00 2076 L012.07</p> <p>데모 댐퍼2 오토</p> <p>2077 M101.00 2078 R017.00</p> <p>데모</p>	<p>2080 L017.00 (OUT)</p> <p>댐퍼 2 BIN SIDE 신호</p>
00018	<p>2081 M101.00 2082 L012.07</p> <p>데모 댐퍼2 오토</p> <p>2083 M101.00 2084 R017.01</p> <p>데모</p>	<p>2086 L017.01 (OUT)</p> <p>댐퍼 2 SILO SIDE 신호</p>
00019	<p>2087 M101.00 2088 L012.08</p> <p>데모 댐퍼3오토</p> <p>2089 M101.00 2090 R017.05</p> <p>데모</p>	<p>2092 L017.05 (OUT)</p> <p>댐퍼 3 BIN SIDE 신호</p>
00020	<p>2093 M101.00 2094 L012.08</p> <p>데모 댐퍼3오토</p> <p>2095 M101.00 2096 R017.06</p> <p>데모</p>	<p>2098 L017.06 (OUT)</p> <p>댐퍼 3 SILO SIDE 신호</p>

믹서



↑↑
00029

2139 M101.00 2140 R003.02

데모

사이로2

00030

2143 M101.00 2144 L012.13

데모

S/C2

2148 L003.03
(OUT)
S/C2 L/S

2145 M101.00 2146 R003.03

데모

00031

2149 M101.00 2150 L012.14

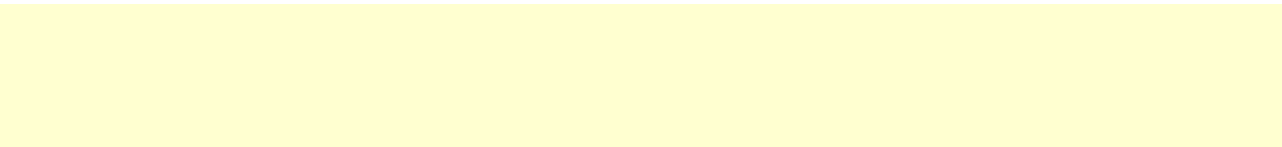
데모

R/F2

2154 L003.04
(OUT)
R/F 2 신호

2151 M101.00 2152 R003.04

데모



00032

RET 2155

[END]

ÃË±â¼³Ã±(4)

00000

SBR 2156

Sb= 4

00001

2157 M101.00 2158 F001.00

데모

최 초 1 번

2162 L004.08
(SET)
include

2159 M101.00 2160 R004.08

데모

R

00002

2163 M101.00 2164 F001.00

데모

최 초 1 번

2168 L004.09
(SET)
include

2165 M101.00 2166 R004.09

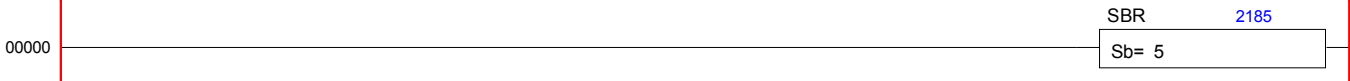
데모

R



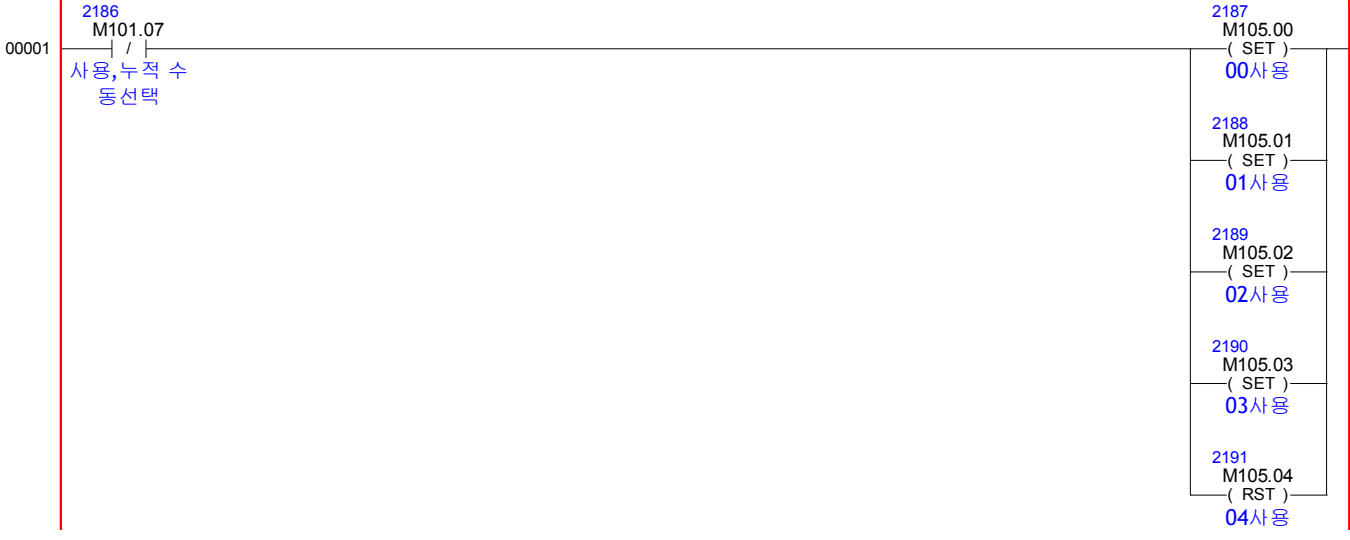
[END]

»ç¿ë»ç¿ë³⁄ÈÇÔ(5)



골재부 사용여부

SET 사용
RST 사용안함



시멘부사용여부

SET 사용
RST 사용안함

00002 2192
M101.07
| / |
사용,누적 수
동선택

2193
M105.05
(SET)
05사용

2194
M105.06
(SET)
06사용

2195
M105.07
(SET)
07사용

2196
M105.08
(RST)
08사용

2197
M105.09
(SET)
09사용

2198
M105.10
(SET)
10사용

2199
M105.11
(SET)
11사용

2200
M105.12
(SET)
12사용

2201
M105.13
(SET)
13사용

2202
M105.14
(RST)
14사용

2203
M105.15
(RST)
15사용

00003 RET 2204

[END]

'©Àû(6)

00000

골재부 누적사용여부

SET 누적사용
RST 사용안함

00001

2206
M101.07
| / |
사용,누적 수
동선택

2207
M106.00
(RST)

2208
M106.01
(RST)

2209
M106.02
(RST)

2210
M106.03
(RST)

2211
M106.04
(RST)

시멘부 누적사용여부

SET 누적사용
RST 사용안함

00002

2212
M101.07
| / |
사용,누적 수
동선택

2213
M106.05
(RST)

2214
M106.06
(RST)

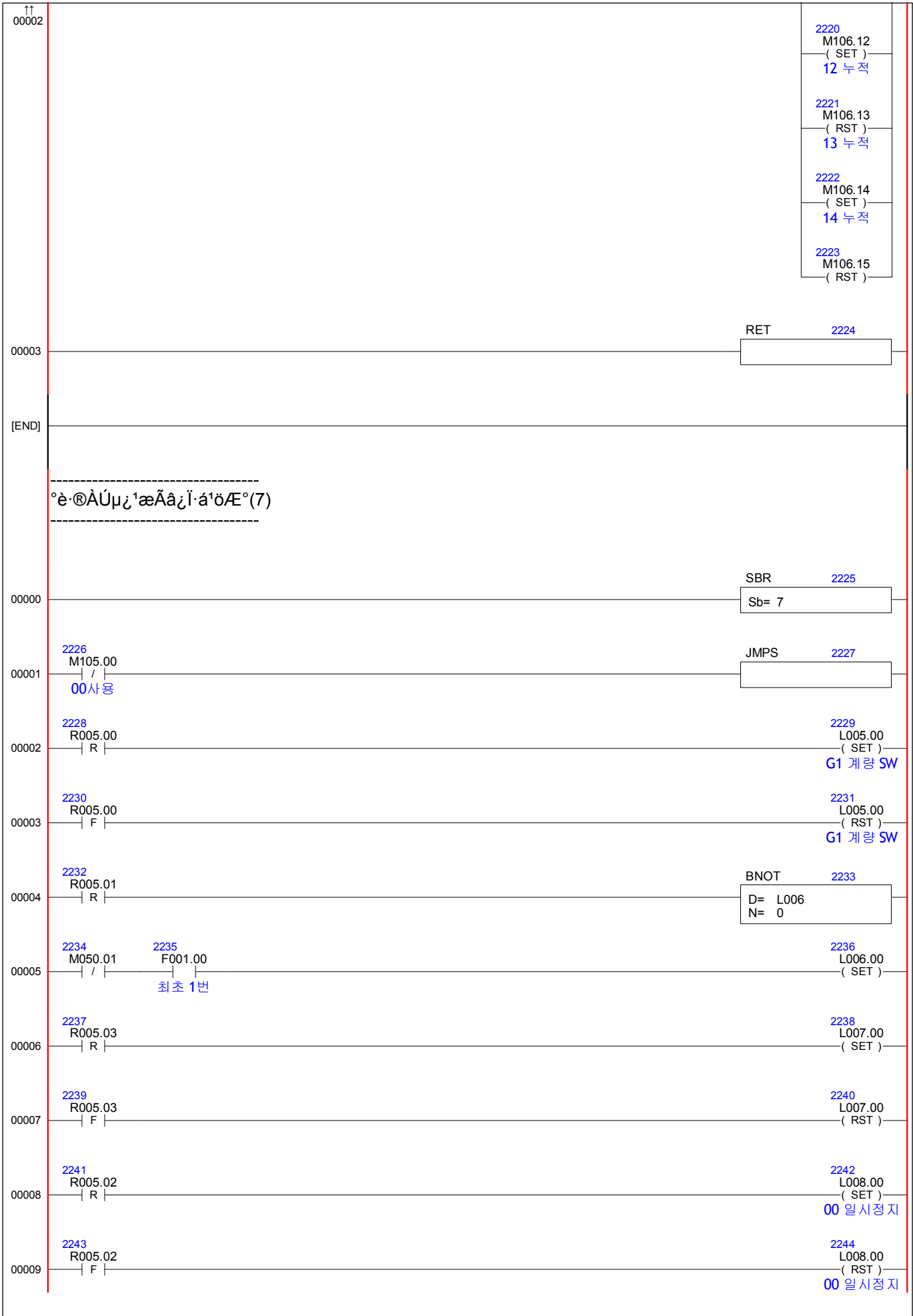
2215
M106.07
(RST)

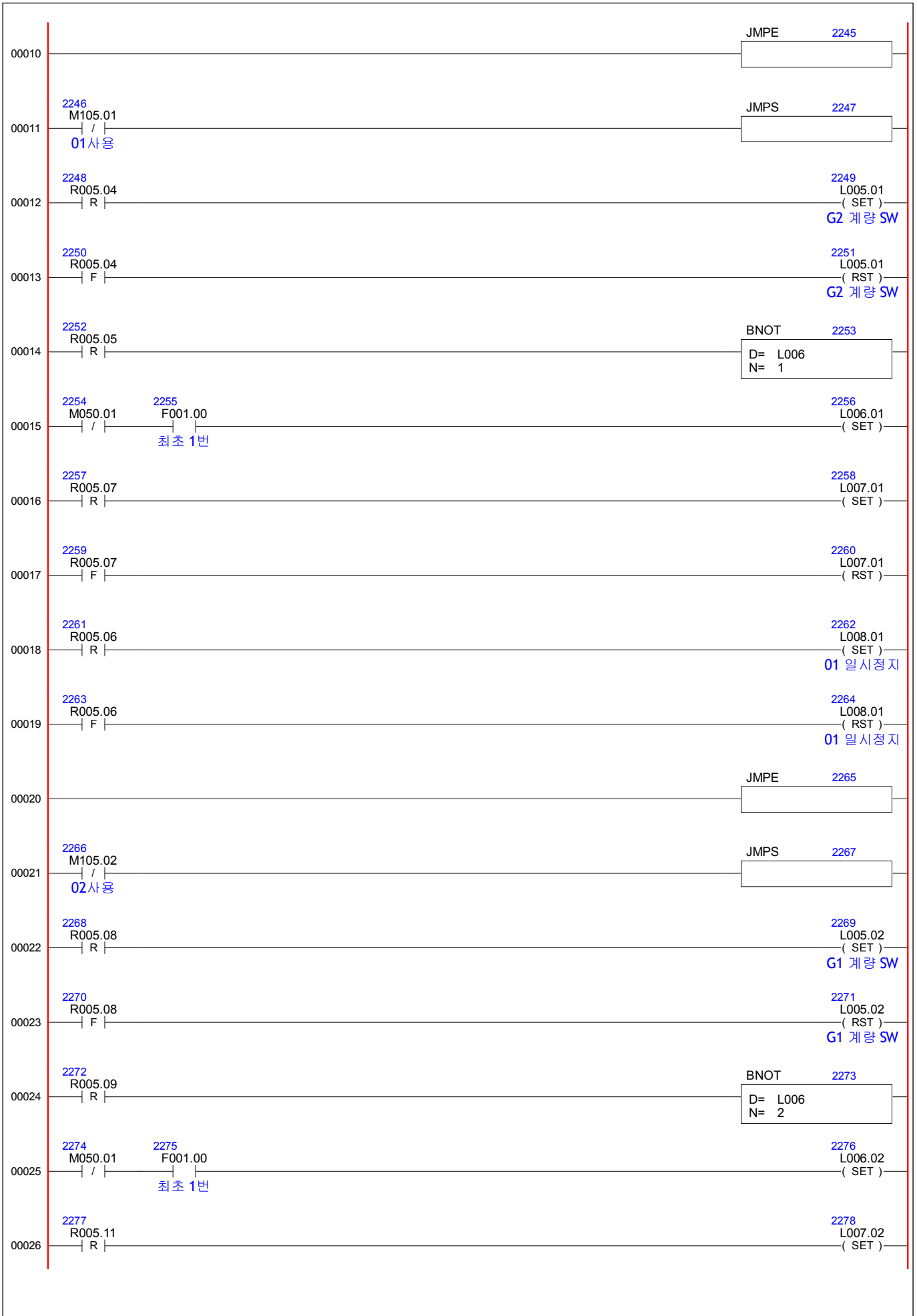
2216
M106.08
(RST)

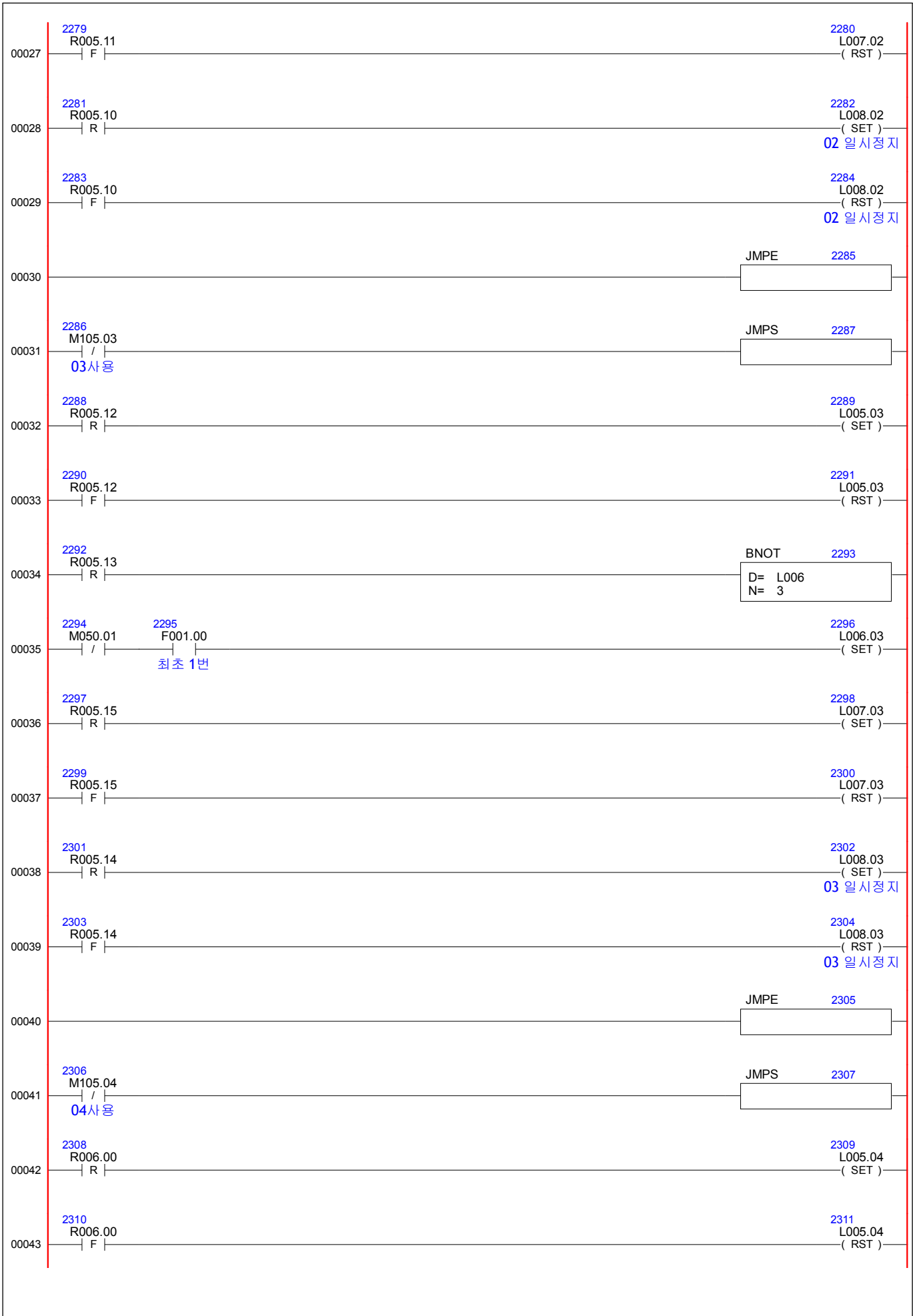
2217
M106.09
(RST)

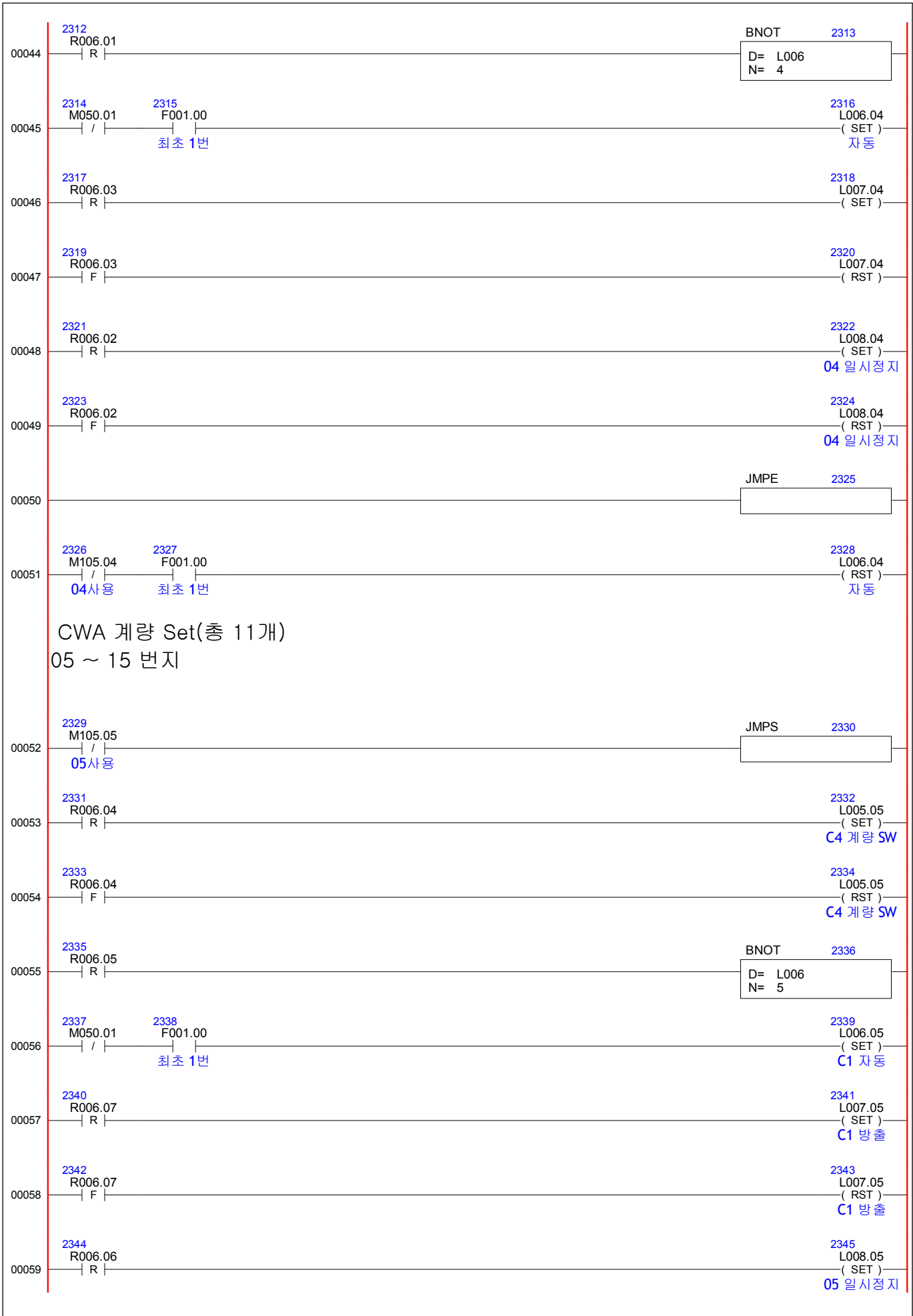
2218
M106.10
(SET)
10 누적

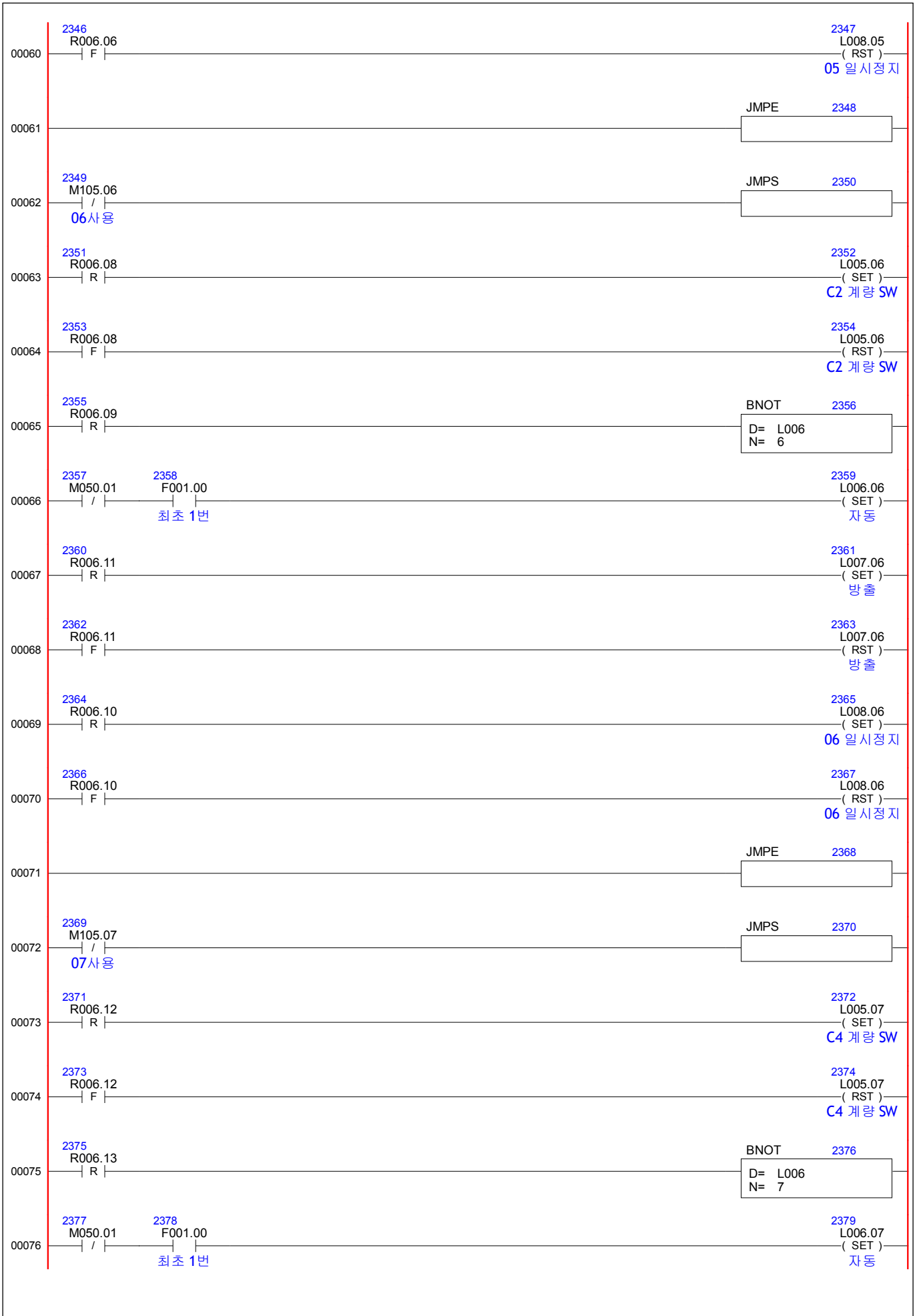
2219
M106.11
(RST)
11 누적





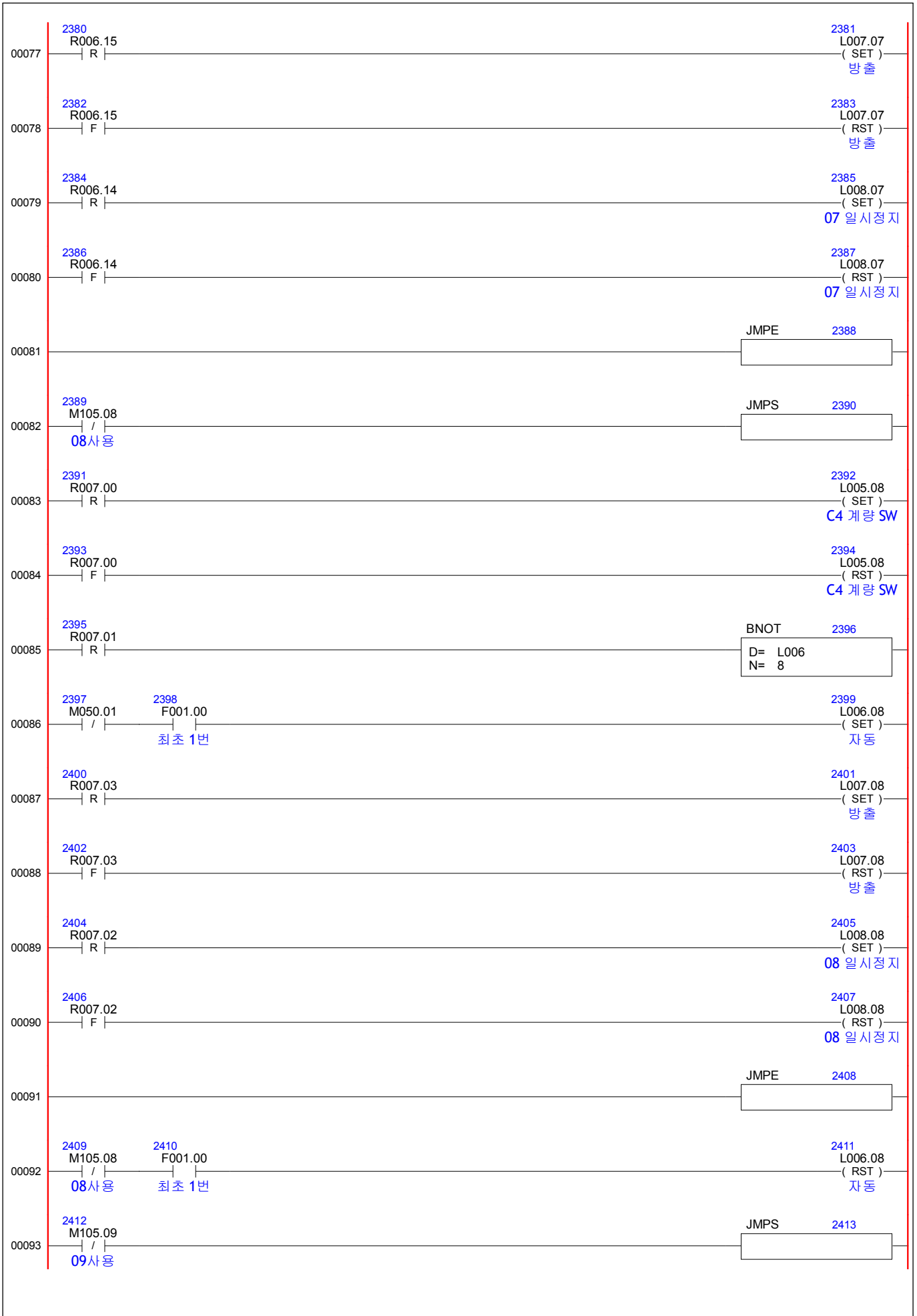


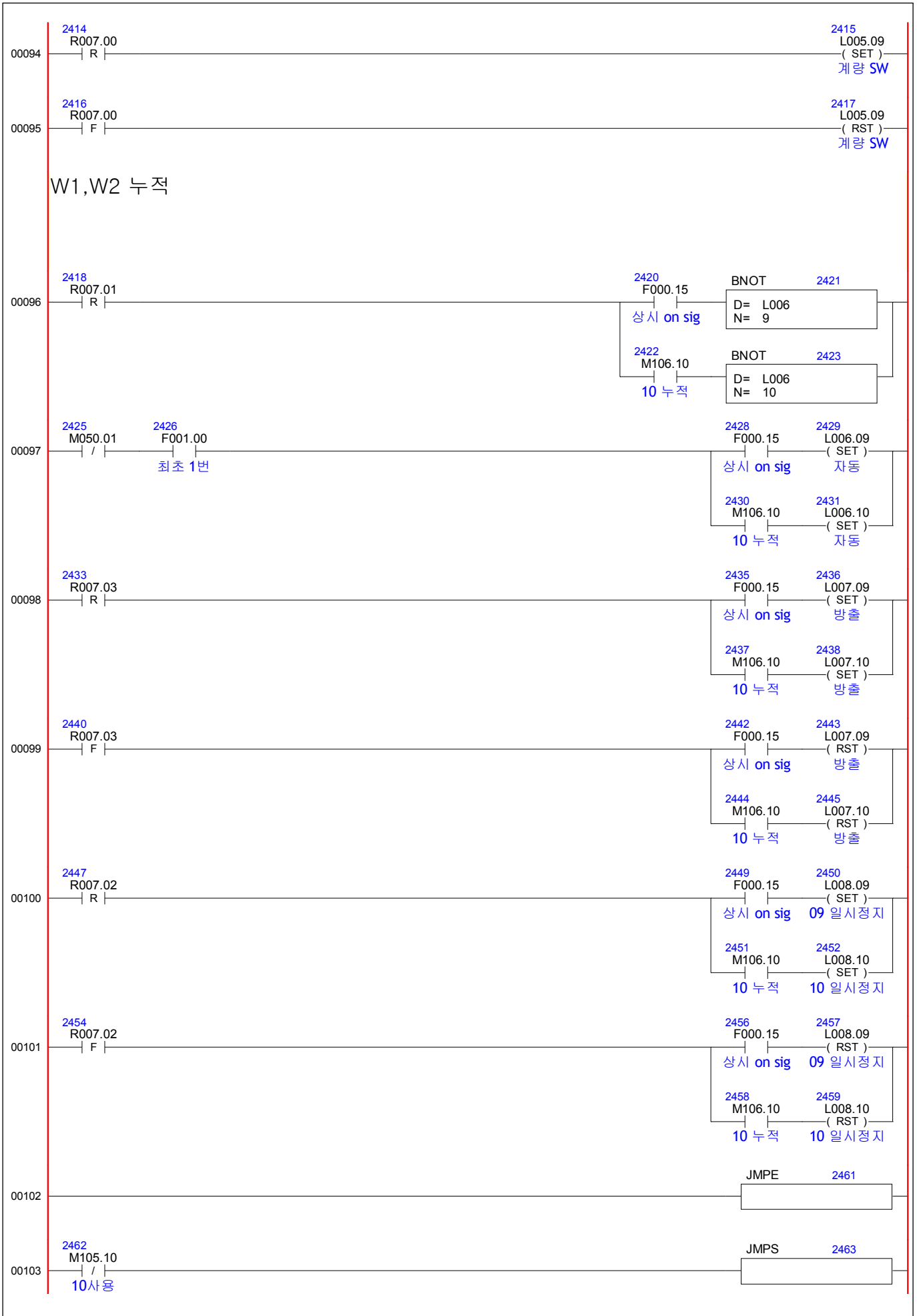


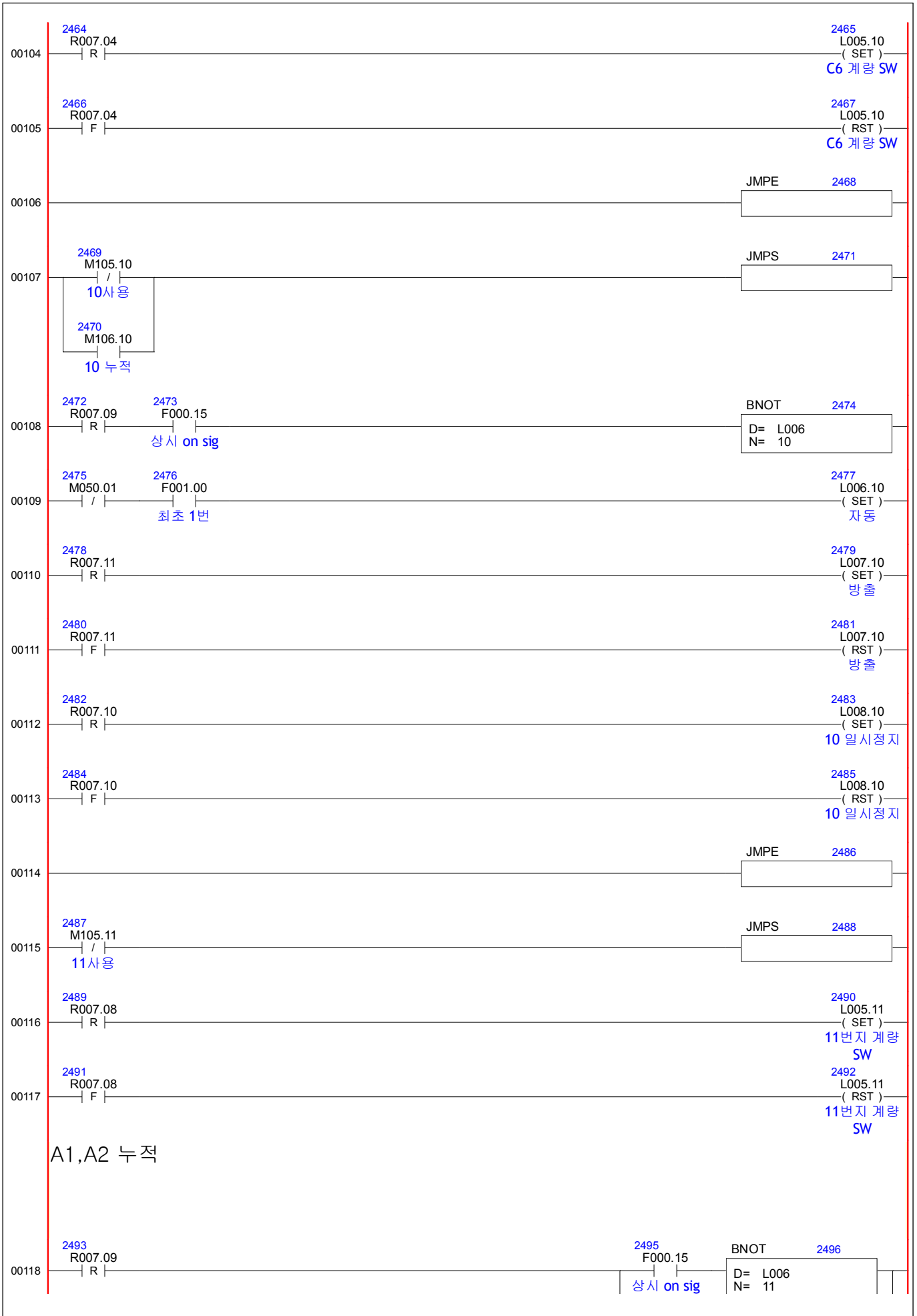


프로젝트명 : 150204한진설치된것

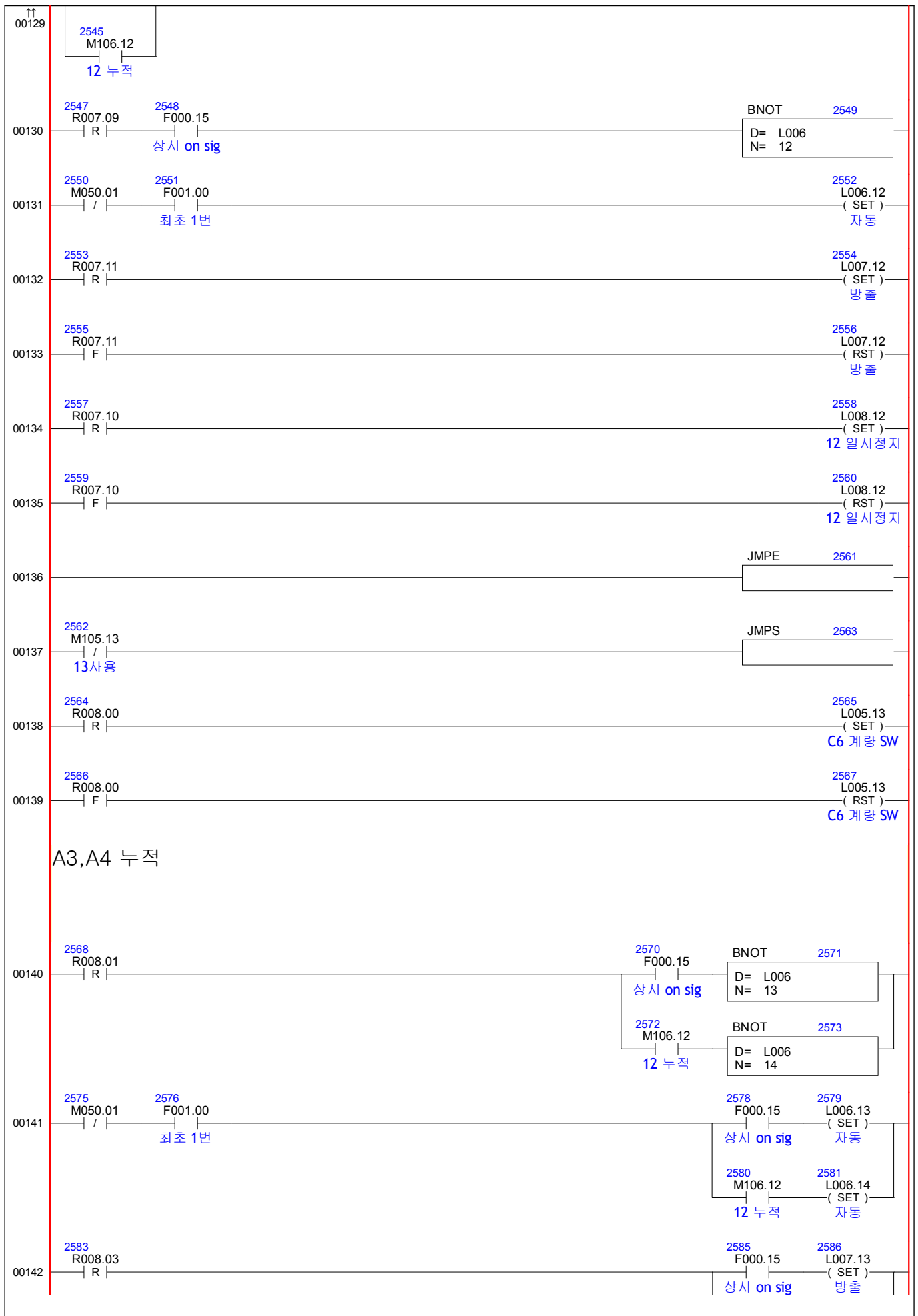
주석 :

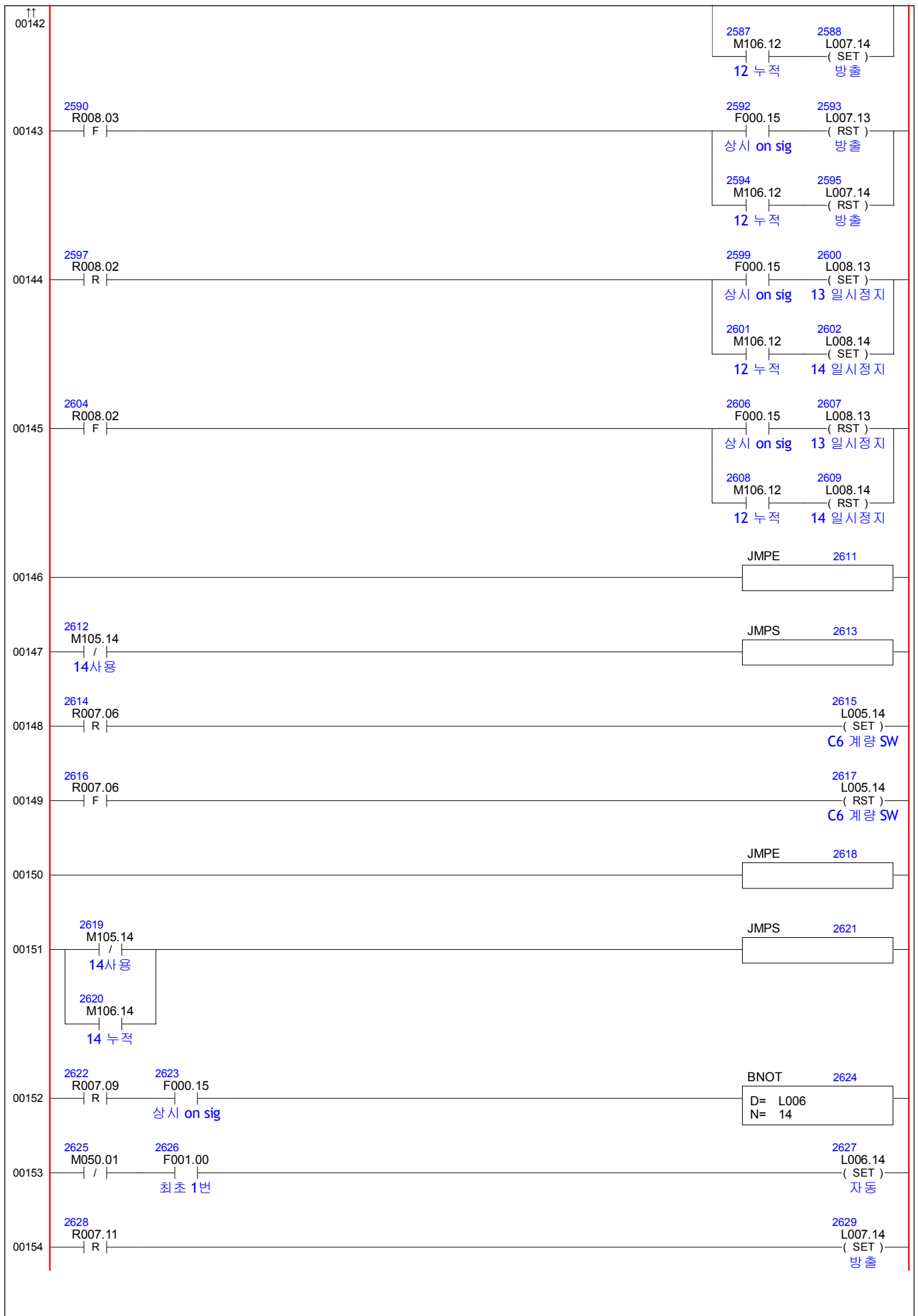








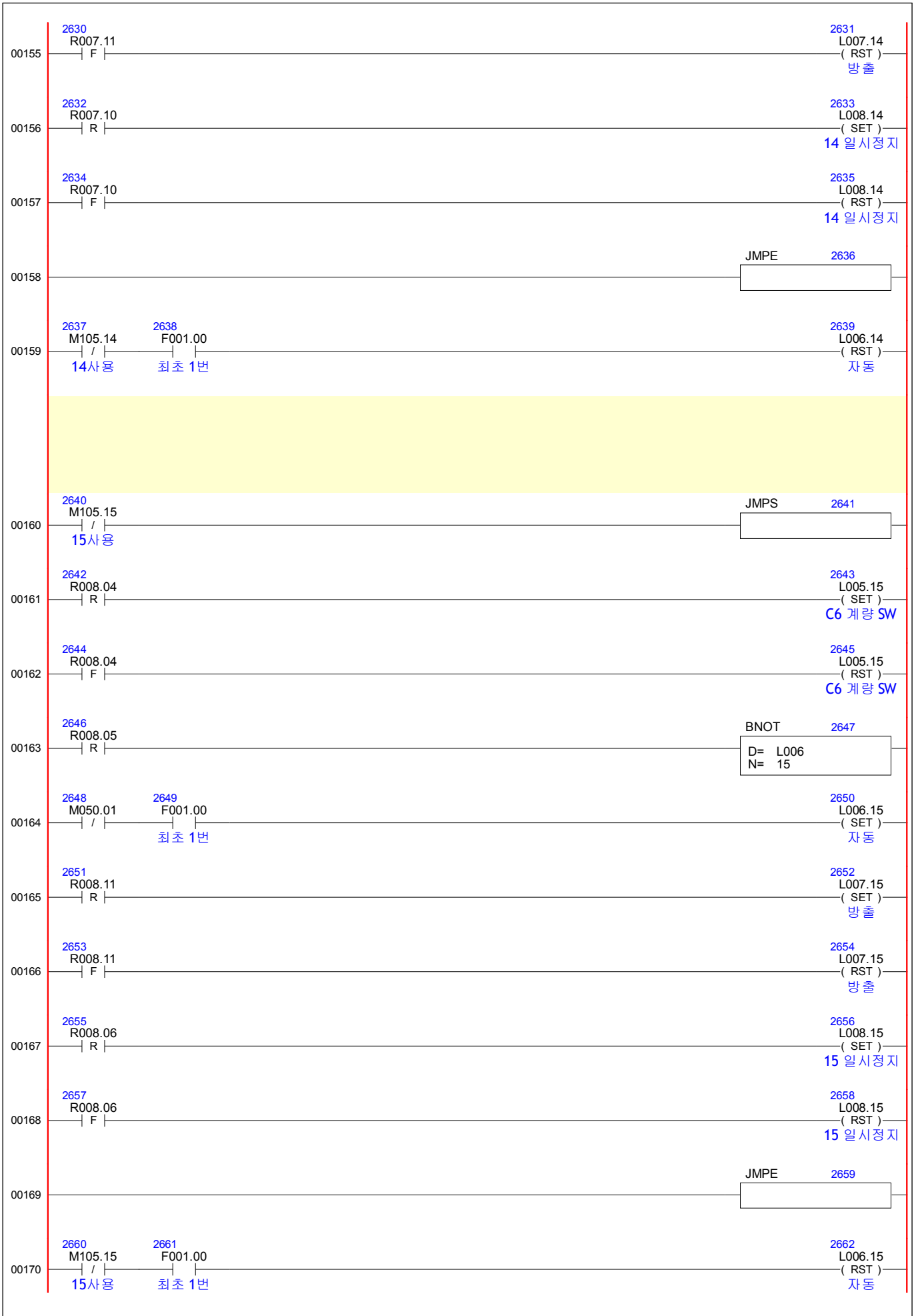




프로젝트명 : 150204한진설치된것

주석 :

Page : 88 / 180



프로젝트명 : 150204한진설치된것

RET 2663

00171

[END]

IBMIXERÀÚμ±¼°(8)

SBR 2664

00000

Sb= 8

자동 구성끝

I/B 자동구성

BNOT 2666

00001

2665
R007.15
R

D= L004
N= 13

00002

2667 2668
M050.01 F001.00
최초 1번

2669
L004.13
(SET)
I/B A/M

00003

2670
L004.13
I/B A/M

2671
M031.02
(OUT)

I/B 자동 구성끝

Mixer 자동구성

BNOT 2673

00004

2672
R008.09
R

D= L015
N= 11

00005

2674 2675
M050.01 F001.00
최초 1번

2676
L015.11
(SET)
믹서 A/M

00006

2677
L015.11
믹서 A/M

2678
M031.03
(OUT)

Mixer 자동 구성끝

RET 2679

00007

[END]

2001(9)

SBR 2680

00000

Sb= 9

***** START LAMP ON *****
이부분은 w0010~w0099, w0300~w0339,w0270~w0299,w1300~w1999,m000
~m009,m010~m019까지의 데이터 값을 모두 0으로 클리어시키는 작업이다...

2681
F001.00
최초 1번

00001

FMOV 2682

D= W0010
N= 90
V= 0

FMOV 2683

D= W0300
N= 48
V= 0

FMOV 2684

D= W0268
N= 32
V= 0

FMOV 2685

D= W1300
N= 700
V= 0

FMOV 2686

D= M000
N= 10
V= 0

FMOV 2687

D= M010
N= 10
V= 0

RET 2688

00002

[END]

2010(10)

SBR 2689

00000

Sb= 10

2차 조깅 조건

00001	2690 M016.00	2691 TC130	2692 M005.00	2693 M102.00 (OUT)	00 2차 조깅
00002	2694 M016.01	2695 TC131	2696 M005.01	2697 M102.01 (OUT)	01 2차 조깅
00003	2698 M016.02	2699 TC132	2700 M005.02	2701 M102.02 (OUT)	02 2차 조깅
00004	2702 M016.03	2703 TC133	2704 M005.03	2705 M102.03 (OUT)	03 2차 조깅
00005	2706 M016.04	2707 TC134	2708 M005.04	2709 M102.04 (OUT)	04 2차 조깅
00006	2710 M016.05	2711 TC135	2712 M005.05	2713 M102.05 (OUT)	05 2차 조깅
00007	2714 M016.06	2715 TC136	2716 M005.06	2717 M102.06 (OUT)	06 2차 조깅
00008	2718 M016.07	2719 TC137	2720 M005.07	2721 M102.07 (OUT)	07 2차 조깅
00009	2722 M016.08	2723 TC138	2724 M005.08	2725 M102.08 (OUT)	08 2차 조깅
00010	2726 M016.09	2727 TC139	2728 M005.09	2729 M102.09 (OUT)	09 2차 조깅
	계량 종료	09 안정시간			
00011	2730 M016.10	2731 TC140	2732 M005.10	2733 M102.10 (OUT)	10 2차 조깅
	10 계량완료	10 안정시간			
00012	2734 M016.11	2735 TC141	2736 M005.11	2737 M102.11 (OUT)	11 2차 조깅
	계량 종료	11 안정시간			
00013	2738 M016.12	2739 TC142	2740 M005.12	2741 M102.12 (OUT)	12 2차 조깅
	계량 종료				
00014	2742 M016.13	2743 TC143	2744 M005.13	2745 M102.13 (OUT)	13 2차 조깅
	계량 종료	11 안정시간			
00015	2746 M016.14	2747 TC144	2748 M005.14	2749 M102.14 (OUT)	14 2차 조깅
00016	2750 M016.15	2751 TC145	2752 M005.15	2753 M102.15 (OUT)	15 2차 조깅

프로젝트명 : 150204한진설치된것

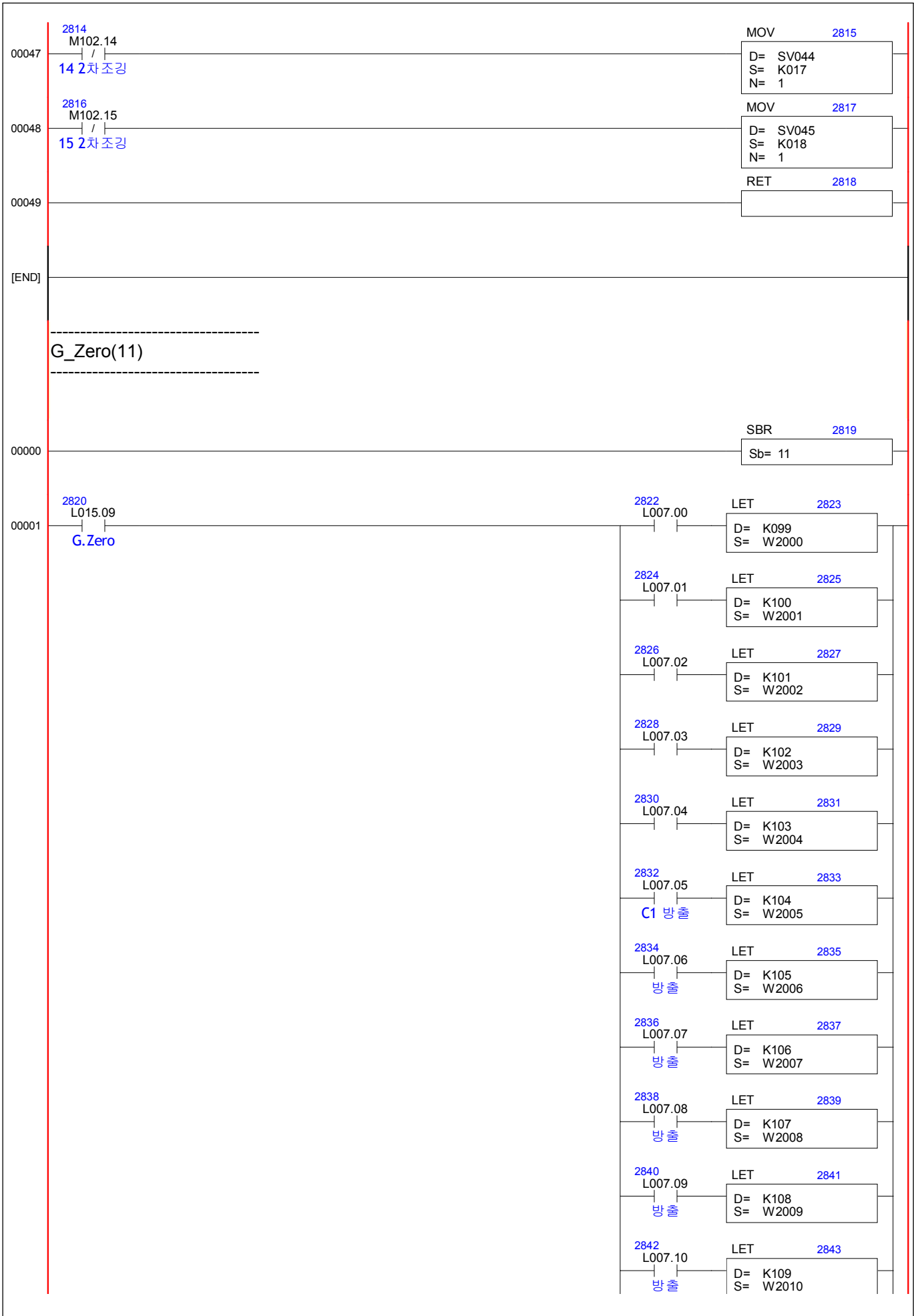
주석 :

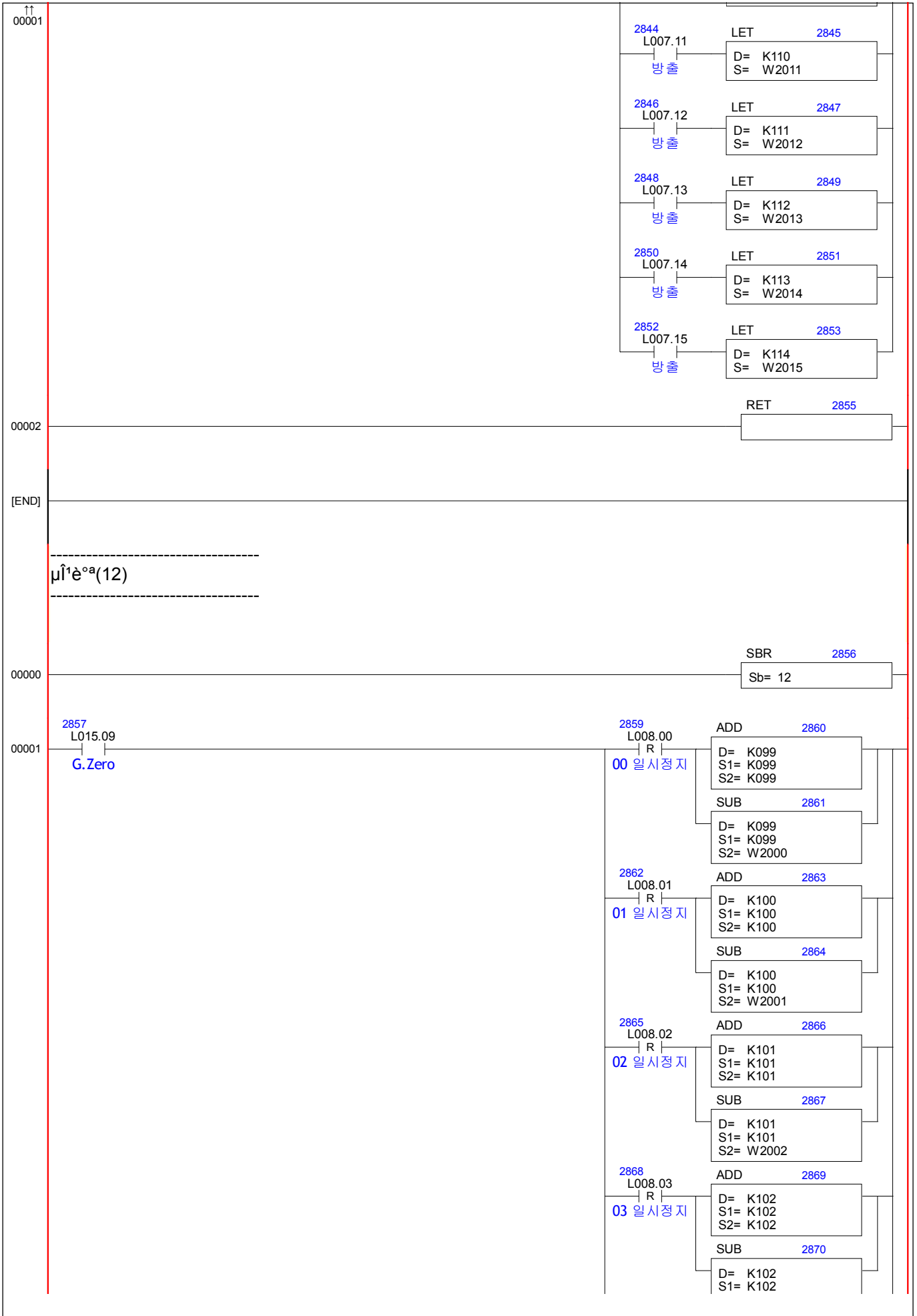
Page : 92 / 180

2차 조깅값 ON SET

00017	2754 M102.00 00 2차 조깅	MOV 2755 D= SV030 S= W1099 N= 1
00018	2756 M102.01 01 2차 조깅	MOV 2757 D= SV031 S= W1100 N= 1 글재부
00019	2758 M102.02 02 2차 조깅	MOV 2759 D= SV032 S= W1101 N= 1 글재부
00020	2760 M102.03 03 2차 조깅	MOV 2761 D= SV033 S= W1102 N= 1 글재부
00021	2762 M102.04 04 2차 조깅	MOV 2763 D= SV034 S= W1103 N= 1 글재부
00022	2764 M102.05 05 2차 조깅	MOV 2765 D= SV035 S= W1104 N= 1
00023	2766 M102.06 06 2차 조깅	MOV 2767 D= SV036 S= W1105 N= 1 글재부
00024	2768 M102.07 07 2차 조깅	MOV 2769 D= SV037 S= W1106 N= 1 글재부
00025	2770 M102.08 08 2차 조깅	MOV 2771 D= SV038 S= W1107 N= 1 글재부
00026	2772 M102.09 09 2차 조깅	MOV 2773 D= SV039 S= W1108 N= 1 글재부
00027	2774 M102.10 10 2차 조깅	MOV 2775 D= SV040 S= W1099 N= 1
00028	2776 M102.11 11 2차 조깅	MOV 2777 D= SV041 S= W1110 N= 1 글재부
00029	2778 M102.12 12 2차 조깅	MOV 2779 D= SV042 S= W1111 N= 1 글재부
00030	2780 M102.13 13 2차 조깅	MOV 2781 D= SV043 S= W1112 N= 1 글재부

00031	<p>2782 M102.14</p> <p>14 2차 조깅</p>	<p>MOV 2783</p> <p>D= SV044 S= W1113 결재부 N= 1</p>
00032	<p>2784 M102.15</p> <p>15 2차 조깅</p>	<p>MOV 2785</p> <p>D= SV045 S= W1114 결재부 N= 1</p>
1차조깅값 ON SET		
00033	<p>2786 M102.00</p> <p>00 2차 조깅</p>	<p>MOV 2787</p> <p>D= SV030 S= K003 N= 1</p>
00034	<p>2788 M102.01</p> <p>01 2차 조깅</p>	<p>MOV 2789</p> <p>D= SV031 S= K004 N= 1</p>
00035	<p>2790 M102.02</p> <p>02 2차 조깅</p>	<p>MOV 2791</p> <p>D= SV032 S= K005 N= 1</p>
00036	<p>2792 M102.03</p> <p>03 2차 조깅</p>	<p>MOV 2793</p> <p>D= SV033 S= K006 N= 1</p>
00037	<p>2794 M102.04</p> <p>04 2차 조깅</p>	<p>MOV 2795</p> <p>D= SV034 S= K007 N= 1</p>
00038	<p>2796 M102.05</p> <p>05 2차 조깅</p>	<p>MOV 2797</p> <p>D= SV035 S= K008 N= 1</p>
00039	<p>2798 M102.06</p> <p>06 2차 조깅</p>	<p>MOV 2799</p> <p>D= SV036 S= K009 N= 1</p>
00040	<p>2800 M102.07</p> <p>07 2차 조깅</p>	<p>MOV 2801</p> <p>D= SV037 S= K010 N= 1</p>
00041	<p>2802 M102.08</p> <p>08 2차 조깅</p>	<p>MOV 2803</p> <p>D= SV038 S= K011 N= 1</p>
00042	<p>2804 M102.09</p> <p>09 2차 조깅</p>	<p>MOV 2805</p> <p>D= SV039 S= K012 N= 1</p>
00043	<p>2806 M102.10</p> <p>10 2차 조깅</p>	<p>MOV 2807</p> <p>D= SV040 S= K013 N= 1</p>
00044	<p>2808 M102.11</p> <p>11 2차 조깅</p>	<p>MOV 2809</p> <p>D= SV041 S= K014 N= 1</p>
00045	<p>2810 M102.12</p> <p>12 2차 조깅</p>	<p>MOV 2811</p> <p>D= SV042 S= K015 N= 1</p>
00046	<p>2812 M102.13</p> <p>13 2차 조깅</p>	<p>MOV 2813</p> <p>D= SV043 S= K016</p>





		S2= W2003
2871	L008.04	ADD 2872
04 일시정지	R	D= K103 S1= K103 S2= K103
		SUB 2873
		D= K103 S1= K103 S2= W2004
2874	L008.05	ADD 2875
05 일시정지	R	D= K104 S1= K104 S2= K104
		SUB 2876
		D= K104 S1= K104 S2= W2005
2877	L008.06	ADD 2878
06 일시정지	R	D= K105 S1= K105 S2= K105
		SUB 2879
		D= K105 S1= K105 S2= W2006
2880	L008.07	ADD 2881
07 일시정지	R	D= K106 S1= K106 S2= K106
		SUB 2882
		D= K106 S1= K106 S2= W2007
2883	L008.08	ADD 2884
08 일시정지	R	D= K107 S1= K107 S2= K107
		SUB 2885
		D= K107 S1= K107 S2= W2008
2886	L008.09	ADD 2887
09 일시정지	R	D= K108 S1= K108 S2= K108
		SUB 2888
		D= K108 S1= K108 S2= W2009
2889	L008.10	ADD 2890
10 일시정지	R	D= K109 S1= K109 S2= K109
		SUB 2891
		D= K109 S1= K109 S2= W2010
2892	L008.11	ADD 2893
11 일시정지	R	D= K110 S1= K110 S2= K110
		SUB 2894
		D= K110 S1= K110 S2= W2011
2895	L008.12	ADD 2896
12 일시정지	R	D= K111 S1= K111

↑↑
00001

S2= K111

SUB 2897

D= K111
S1= K111
S2= W2012

2898
L008.13

R
13 일시정지

ADD 2899

D= K112
S1= K112
S2= K112

SUB 2900

D= K112
S1= K112
S2= W2013

2901
L008.14

R
14 일시정지

ADD 2902

D= K113
S1= K113
S2= K113

SUB 2903

D= K113
S1= K113
S2= W2014

2904
L008.15

R
15 일시정지

ADD 2905

D= K114
S1= K114
S2= K114

SUB 2906

D= K114
S1= K114
S2= W2015

RET 2908

00002

[END]

±â¿î±â(13)

00000

SBR 2909

Sb= 13

00001

2910
F000.15

상시 on sig

MOV 2911

D= W0250
S= K099
N= 16

LET 2912

D= W0268
S= K083

LET 2913

D= W0270
S= K084

LET 2914

D= W0272
S= K085

LET 2915

D= W0274
S= K086

LET 2916

D= W0276
S= K087

↑↑
00001

LET 2917

D= W0278
S= K088

LET 2918

D= W0280
S= K089

LET 2919

D= W0282
S= K090

LET 2920

D= W0284
S= K091

LET 2921

D= W0286
S= K092

LET 2922

D= W0288
S= K093

LET 2923

D= W0290
S= K094

LET 2924

D= W0292
S= K095

LET 2925

D= W0294
S= K096

LET 2926

D= W0296
S= K097

LET 2927

D= W0298
S= K098

RET 2928

00002

[END]

TIMESET(14)

SBR 2929

Sb= 14

00000

K020~K036의 데이터를 SV50~SV66(조깅ON TIME)로 옮긴다..

MOV 2931

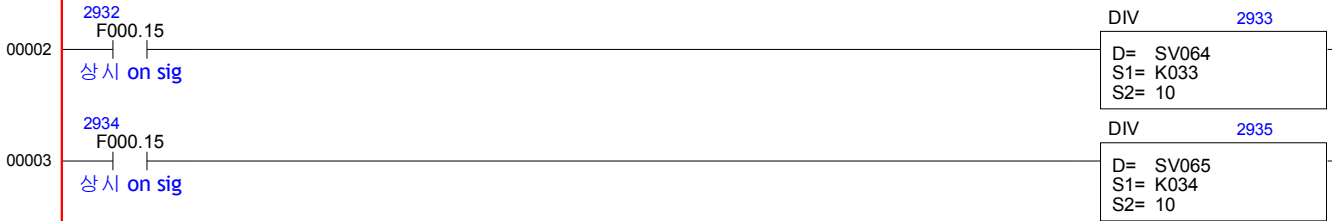
D= SV050
S= K019

00001

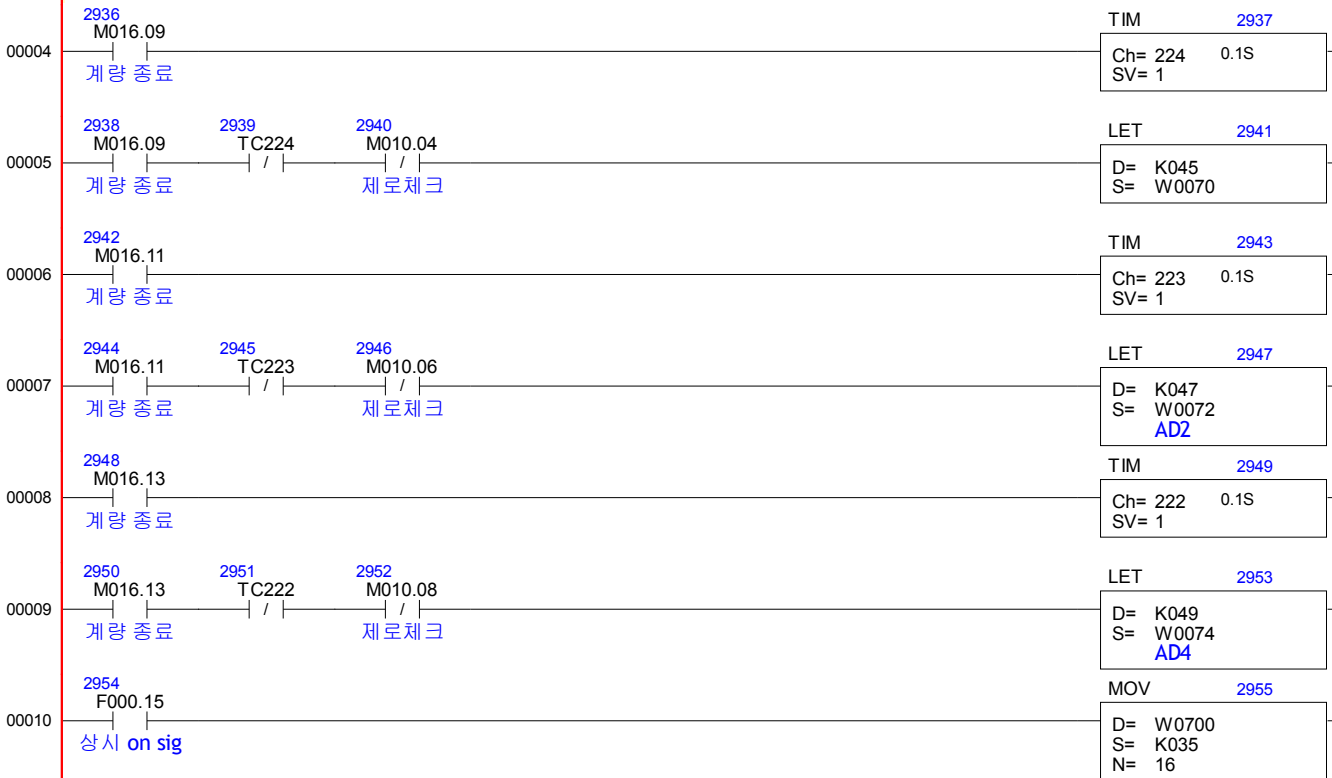
2930
F000.15

상시 on sig

Timer 부분 00~63 까지는 0.01초 단위
64 이상은 0.1초 단위입니다.



K037~K049의 데이터값을 W700~W712(빈통무게값)로 옮긴다..



K050~K062의 데이터값을 SV70~SV82(방출타임)로 옮긴다...



K063~K069의 데이터를 SV130~SV138(골재부 안정TIME)에 저장한다...

*골재시멘트 안정Time



K076~K081까지의 데이터를 SV110~SV115까지 저장한다..SV110은 믹서게이트 오픈타
 임..SV112는 I/B도착타이머.... SV113
 은 I/B도착하고 지연타이머... SV114는 I/B OPEN시간... SV115는 믹상TIME...이다...

00013	2960 F000.15 상시 on sig	MOV 2961 D= SV200 S= K115 N= 11
00014		RET 2962

[END]

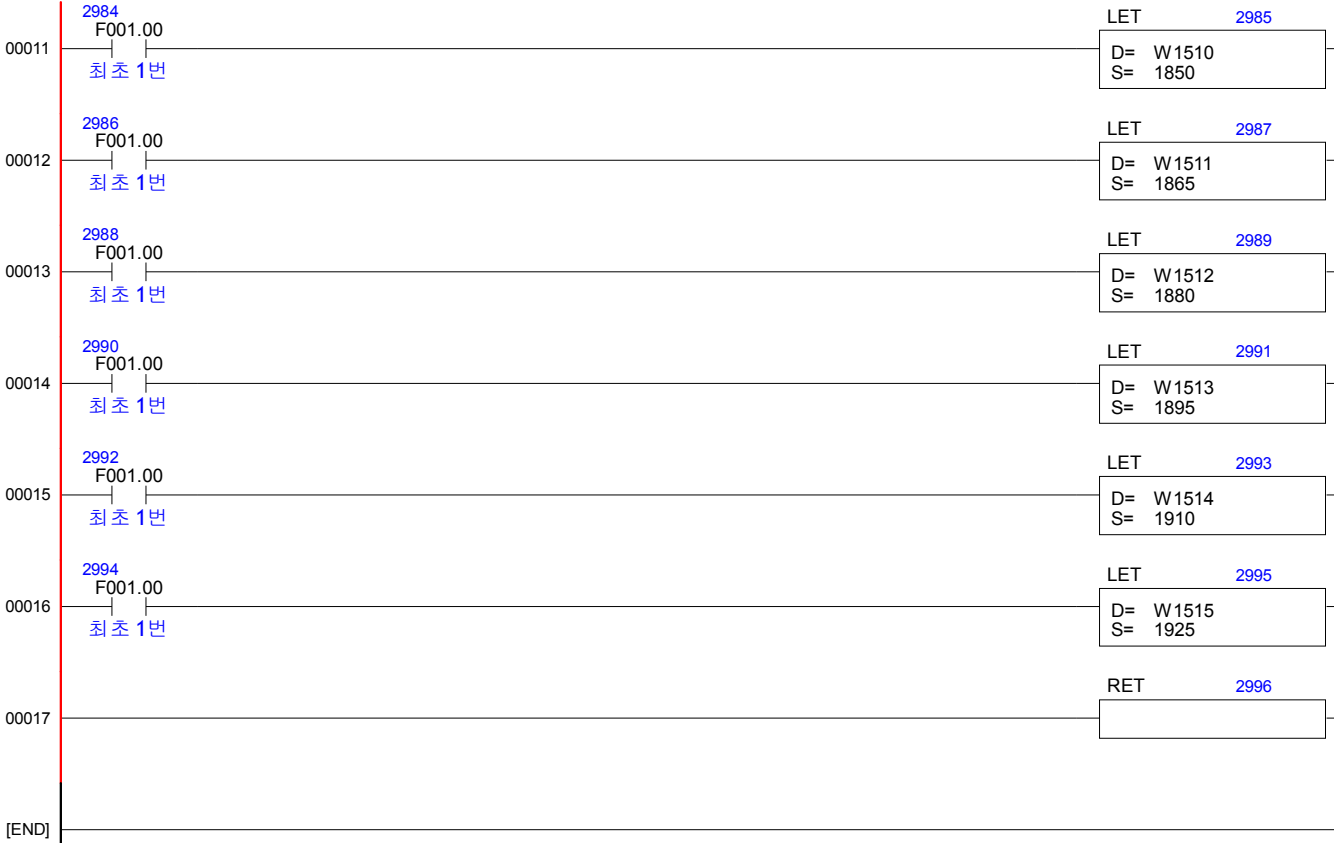
 Æ±¼³Á¼02(15)

00000		SBR 2963 Sb= 15
00001	2964 F001.00 최 초 1번	LET 2965 D= W1500 S= 1700
00002	2966 F001.00 최 초 1번	LET 2967 D= W1501 S= 1715
00003	2968 F001.00 최 초 1번	LET 2969 D= W1502 S= 1730
00004	2970 F001.00 최 초 1번	LET 2971 D= W1503 S= 1745
00005	2972 F001.00 최 초 1번	LET 2973 D= W1504 S= 1760
00006	2974 F001.00 최 초 1번	LET 2975 D= W1505 S= 1775
00007	2976 F001.00 최 초 1번	LET 2977 D= W1506 S= 1790
00008	2978 F001.00 최 초 1번	LET 2979 D= W1507 S= 1805
00009	2980 F001.00 최 초 1번	LET 2981 D= W1508 S= 1820
00010	2982 F001.00 최 초 1번	LET 2983 D= W1509 S= 1835

프로젝트명 : 150204한진설치된것

주석 :

Page : 101 / 180

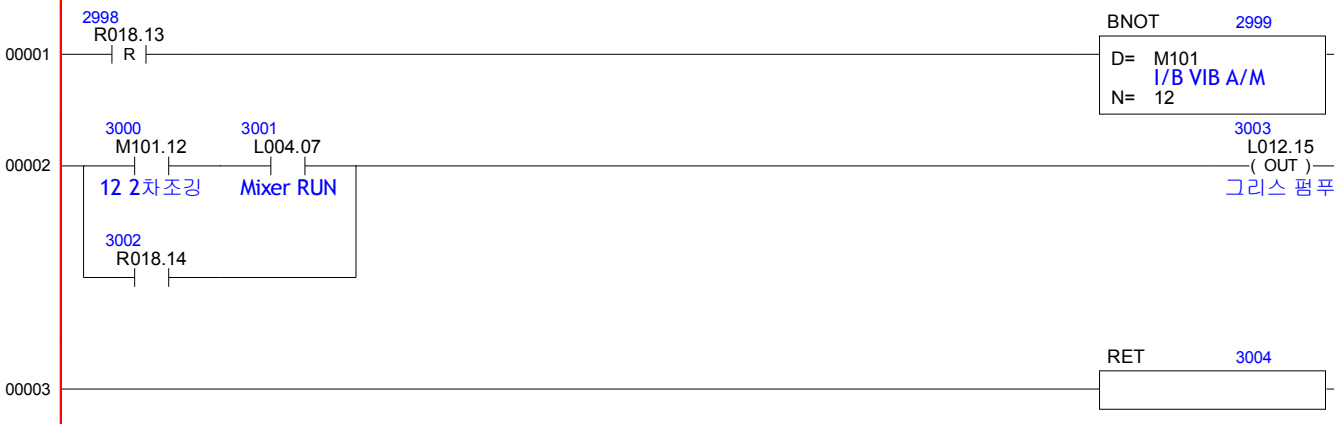


GREASE_PUMP(16)



***** GREASE PUMP ***** 이것은 구리스 펌프의 동작조건을 나타낸 것이다...

믹싱이 되고 믹서게이트가 달힘에 전원이 걸려 있어야 한다.. 즉 10초만 동작하고 멈춘다... 이것은 오퍼레이터가 원하는 대로 변경가능하다...



[END]

DAMPER¼±ÅÃ(17)

SBR 3005

Sb= 17

00000

댐퍼1 선택

이것은 댐퍼의 동작을 의미한다... 스위치를 auto에 놓았을때 m39.15가 set된다...

00001

3006 L018.00

사이로1 자동

3007 L003.14 (OUT)

댐퍼1 오토

00002

3008 L003.14

댐퍼1 오토

3009 M039.15 (SET)

댐퍼1 오토

00003

3010 L003.14

댐퍼1 오토

3011 M039.15 (RST)

댐퍼1 오토

m39.15가 동작하면 자동의 릴레이가 동작한다...

00004

3012 M039.15

댐퍼1 오토

3013 L004.01

C1 레벨 H

3014 L012.05 (SET)

I/B VIB OUT

00005

3015 M039.15

댐퍼1 오토

3016 L004.01

C1 레벨 H

3017 L012.05 (RST)

I/B VIB OUT

댐퍼 2 선택

00006

3018 L018.10

사이로2 자동

3019 L017.03 (OUT)

댐퍼2 오토

00007

3020 L017.03

댐퍼2 오토

3021 M039.14 (SET)

댐퍼2 오토

사이로스위치나 빈 스위치를 눌렀을 경우에 m39.15가 리셋된다...

00008

3022 L017.04

댐퍼2 SILO

3023 L017.02

댐퍼2 BIN

3024 L017.03

댐퍼2 오토

3025

3026 M039.14 (RST)

댐퍼2 오토

m39.15가 동작하면 자동의 릴레이가 동작한다...



댐퍼3선택



사이로스위치나 빈 스위치를 눌렀을 경우에 m39.15가 리셋된다...



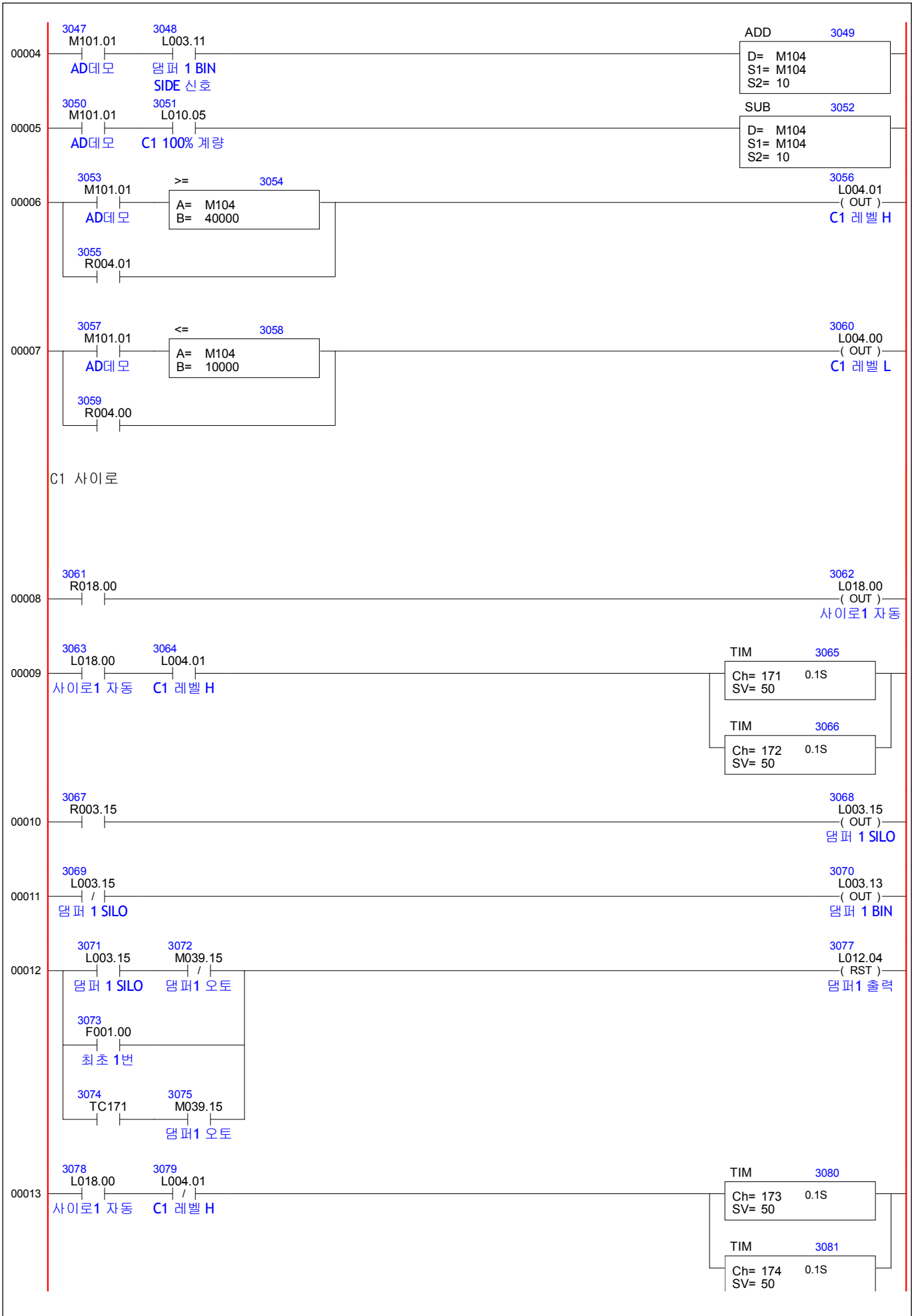
m39.15가 동작하면 자동의 릴레이가 동작한다...

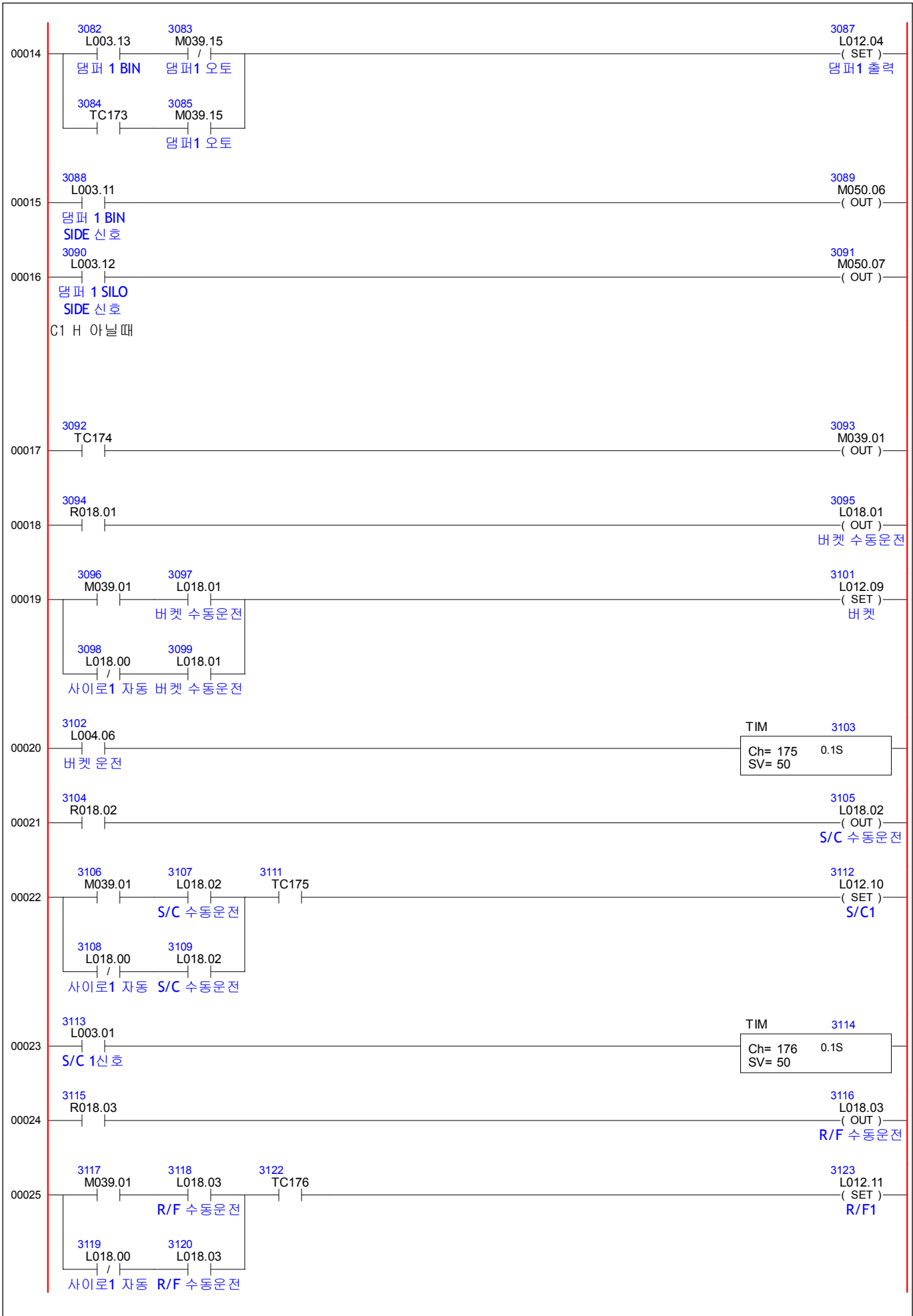


[END]

»çÀì·îÀÚ¼øμ¿(18)

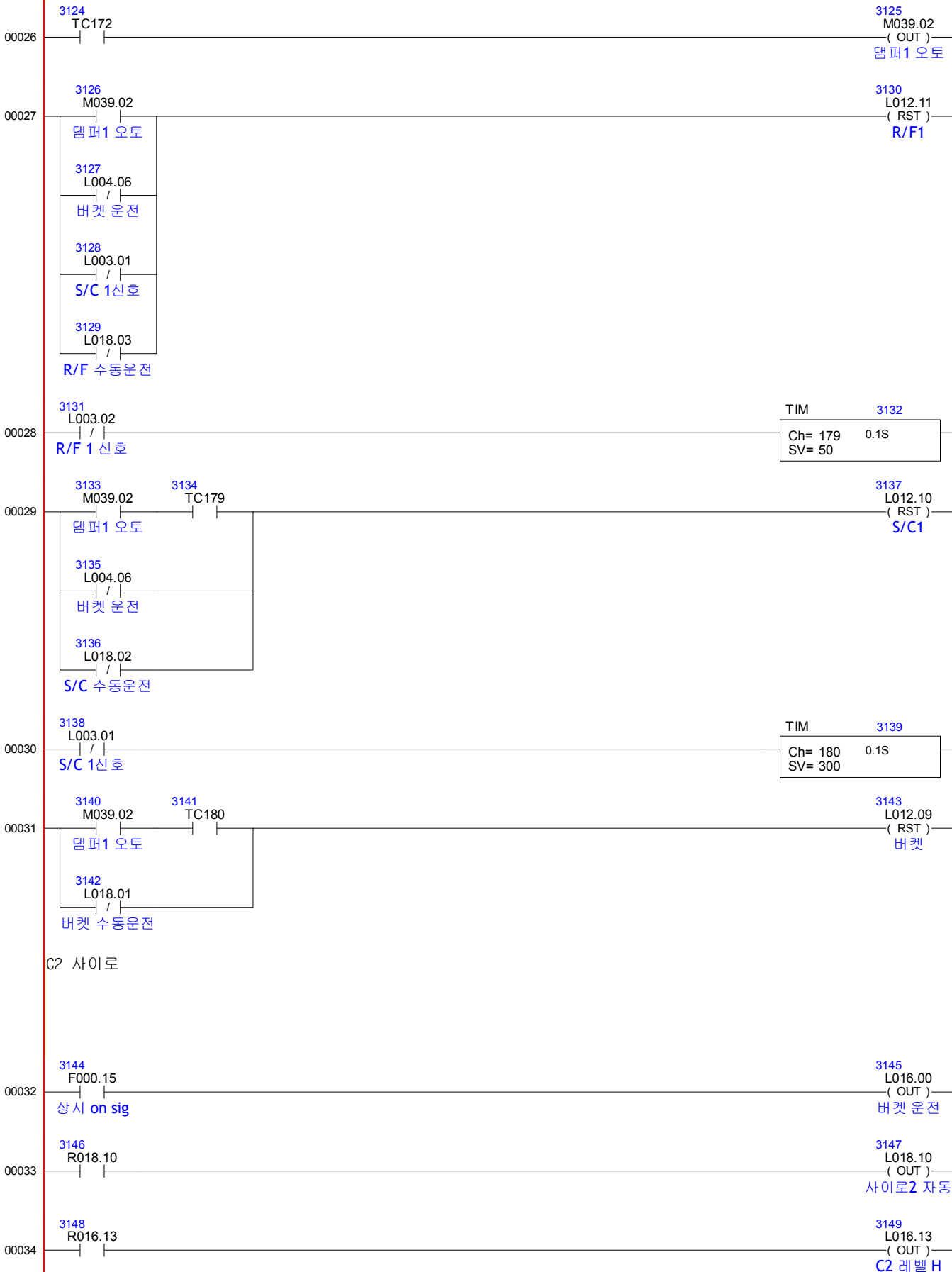


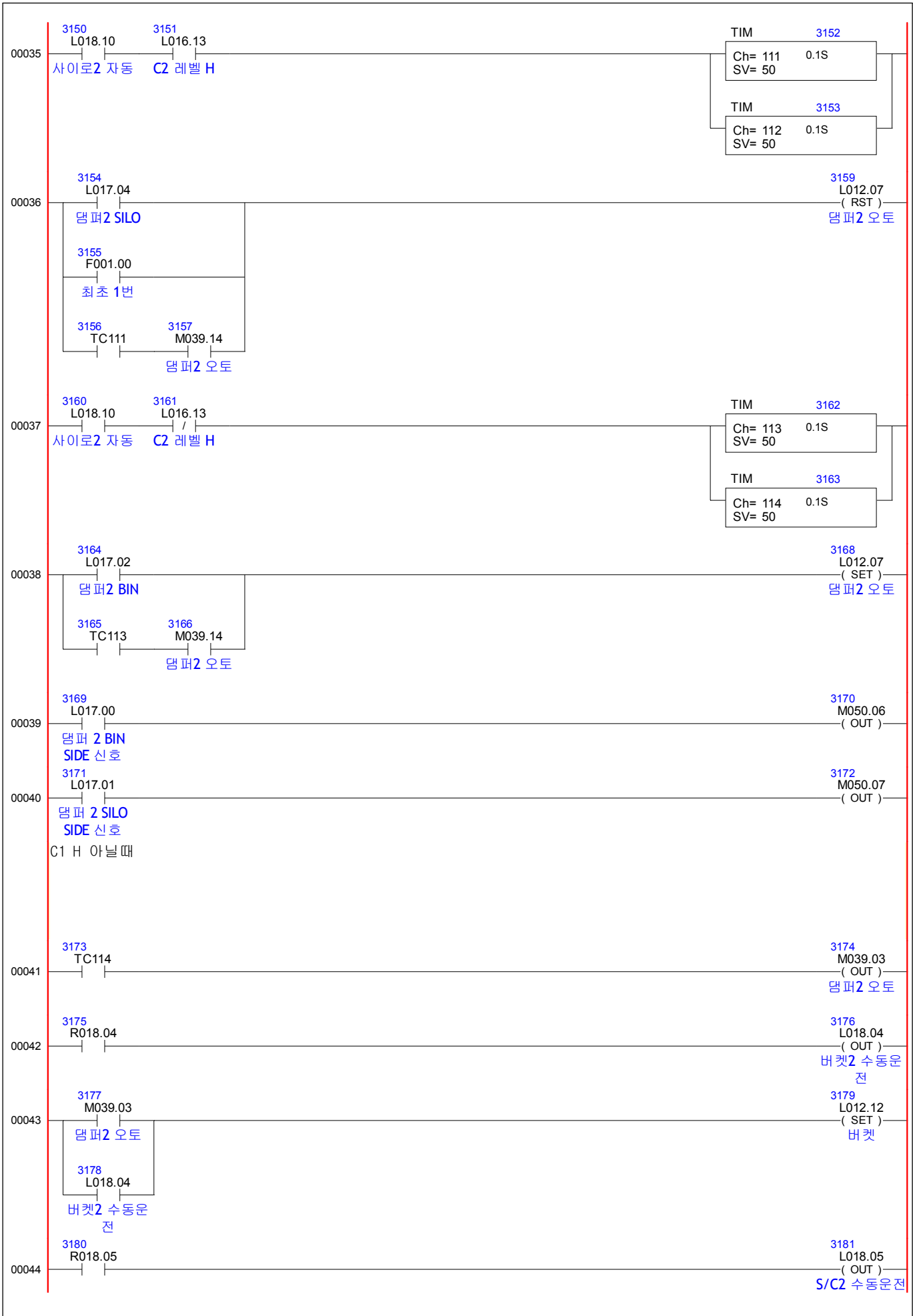


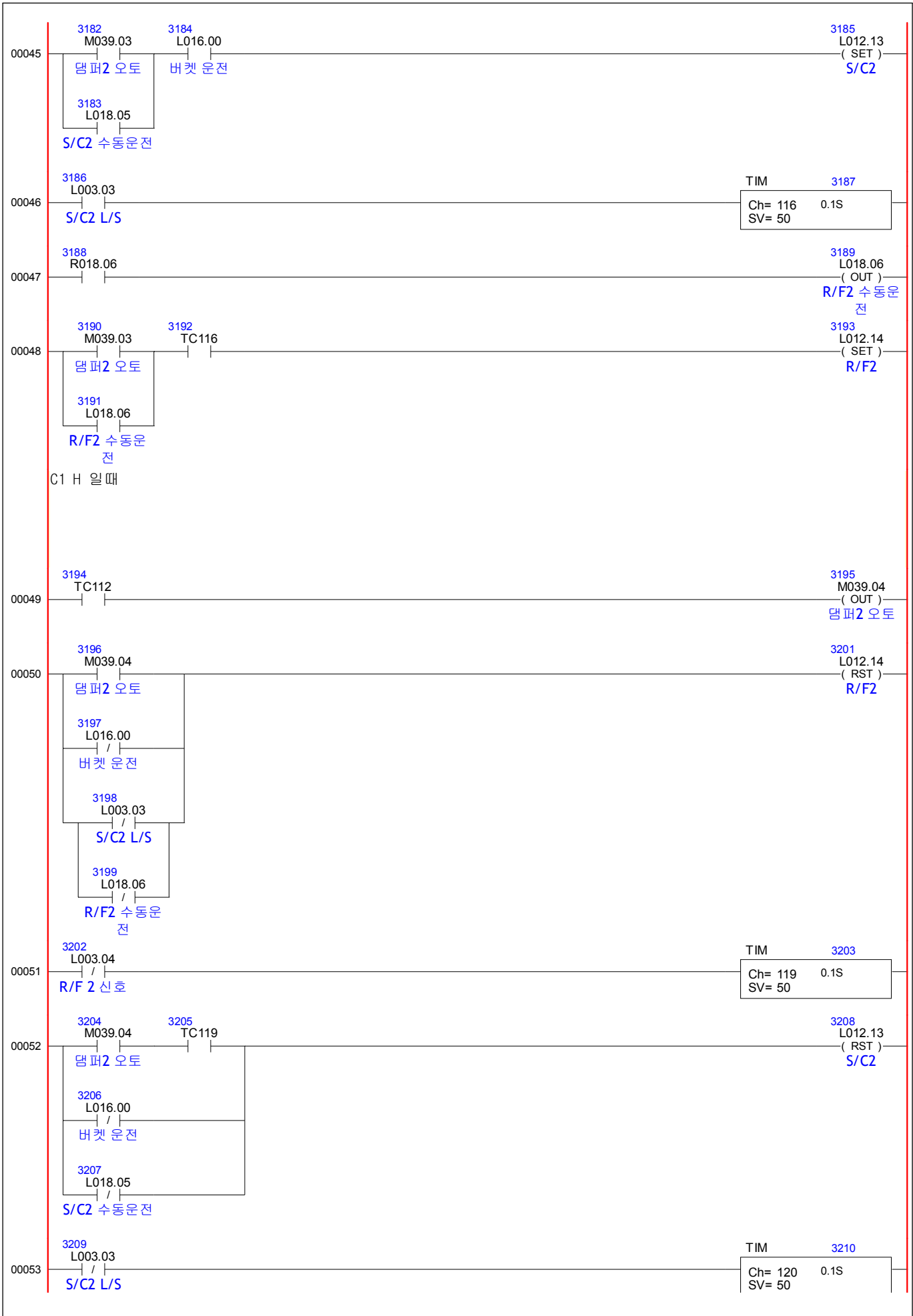


프로젝트명 : 150204한진설치된것

C1 H 일때

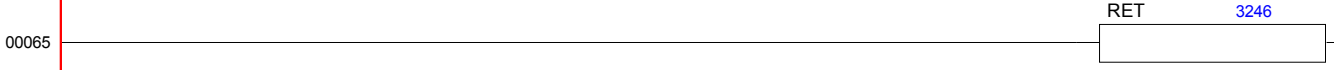
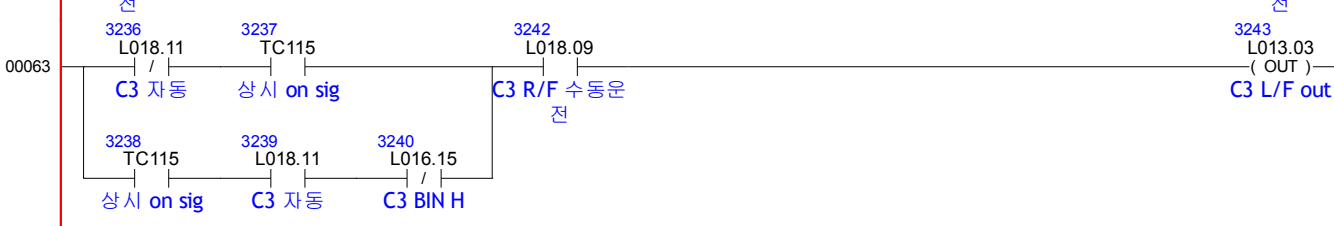
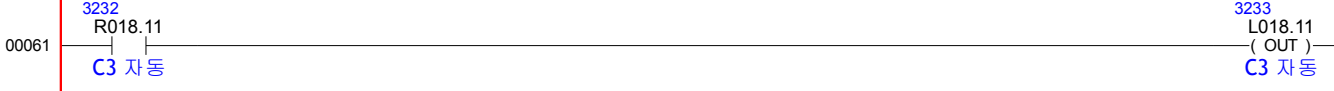
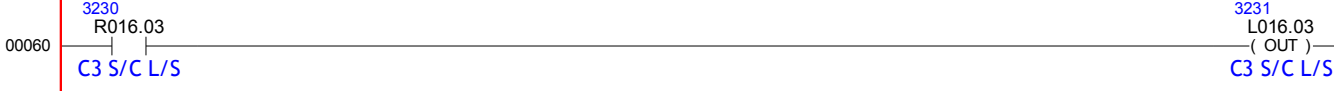






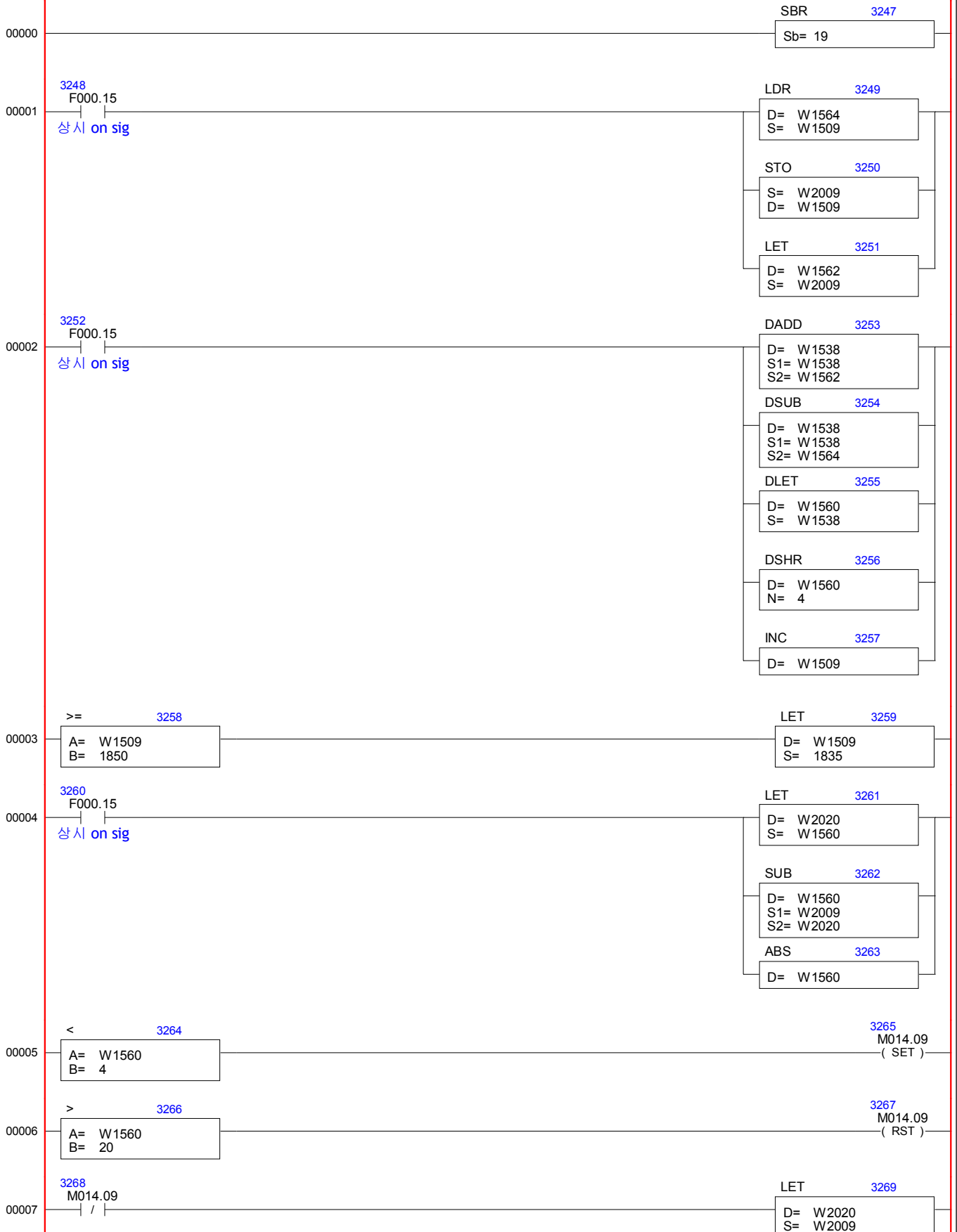


C3 사이로



[END]

W1°è·®(19)



확인??

00008 > 3270 3271 M114.14 (OUT)
 A= W2020
 B= W1609

00009 < 3272 3273 M114.15 (OUT)
 A= W2020
 B= W1629

00010 3274 M114.14 3275 M114.15 3276 / DIV 3277
 D= W1669
 S1= W2020
 S2= 500

ADD 3278
 D= W1669
 S1= W1669
 S2= 1

00011 3279 M114.14 LET 3280
 D= W1609
 S= W2020

SUB 3281
 D= W1629
 S1= W2020
 S2= W1669

00012 3282 M114.15 LET 3283
 D= W1629
 S= W2020

ADD 3284
 D= W1609
 S1= W2020
 S2= W1669

00013 > 3285 LET 3286
 A= W1649
 B= W1609
 D= W1649
 S= W1609

00014 < 3287 LET 3288
 A= W1649
 B= W1629
 D= W1649
 S= W1629

00015 3289 F000.15 SUB 3290
 상시 on sig
 D= W0160
 S1= W1649
 S2= W0259

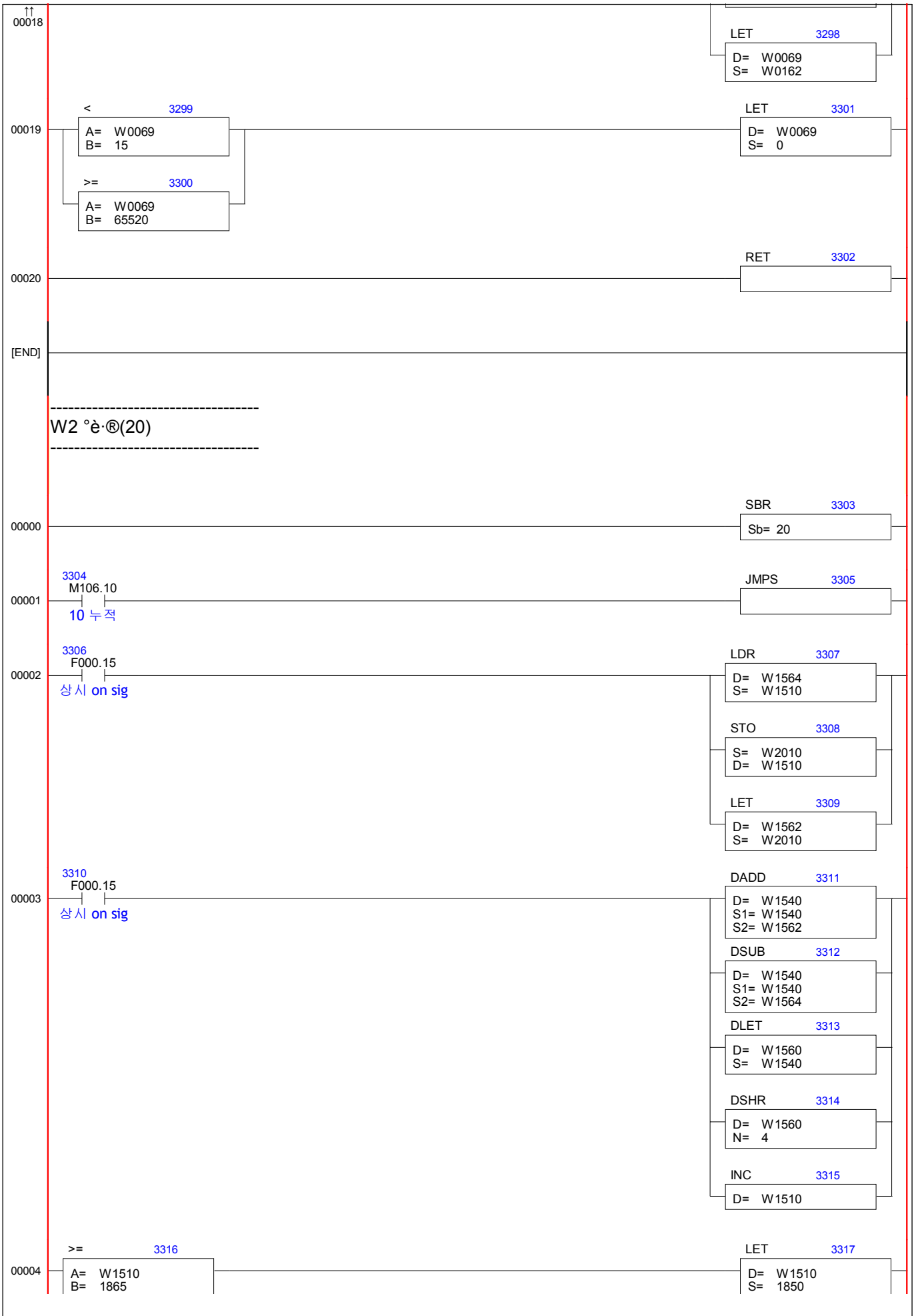
00016 < 3291 LET 3292
 A= W0160
 B= 32768
 D= W0161
 S= 0

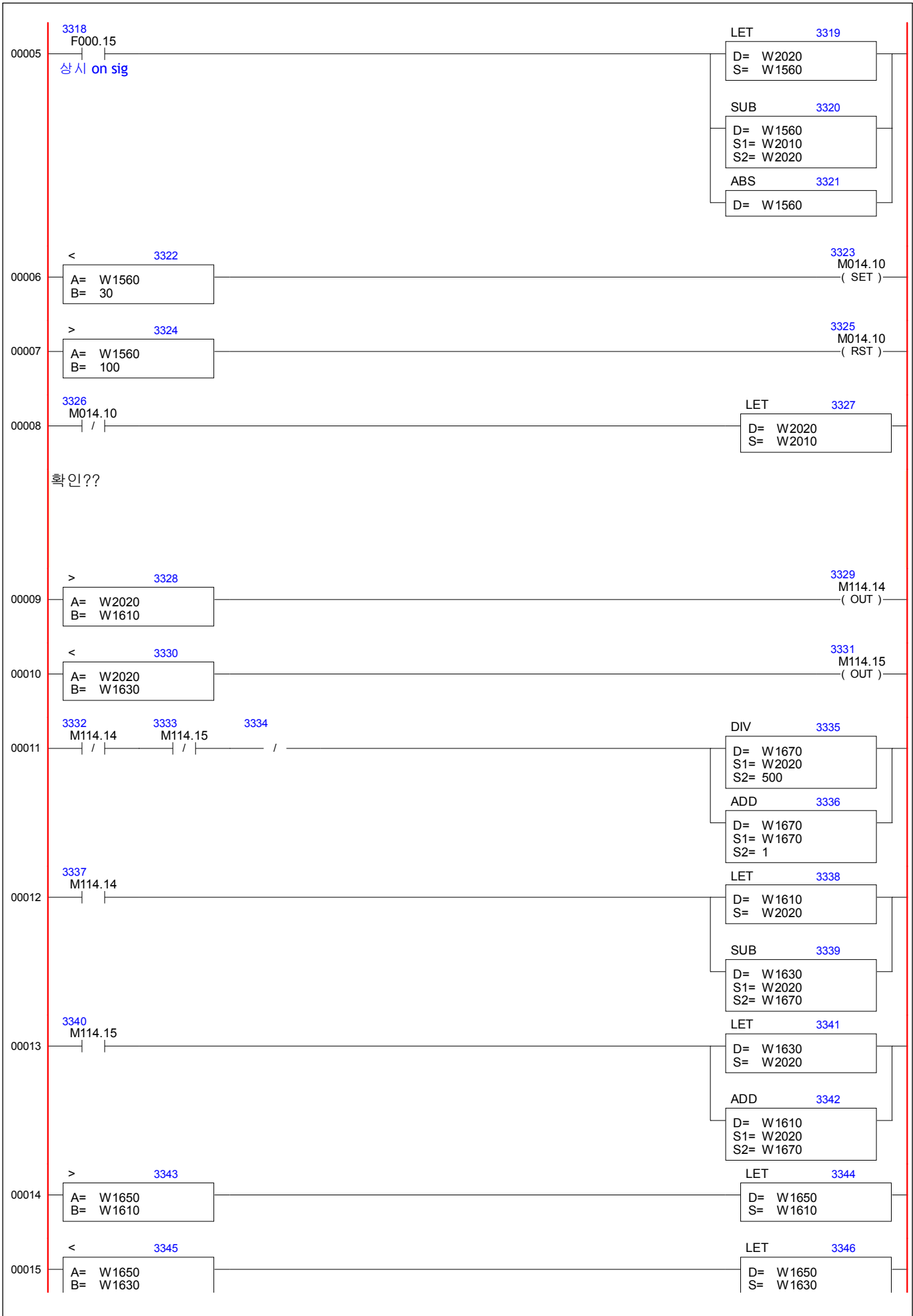
확인끝

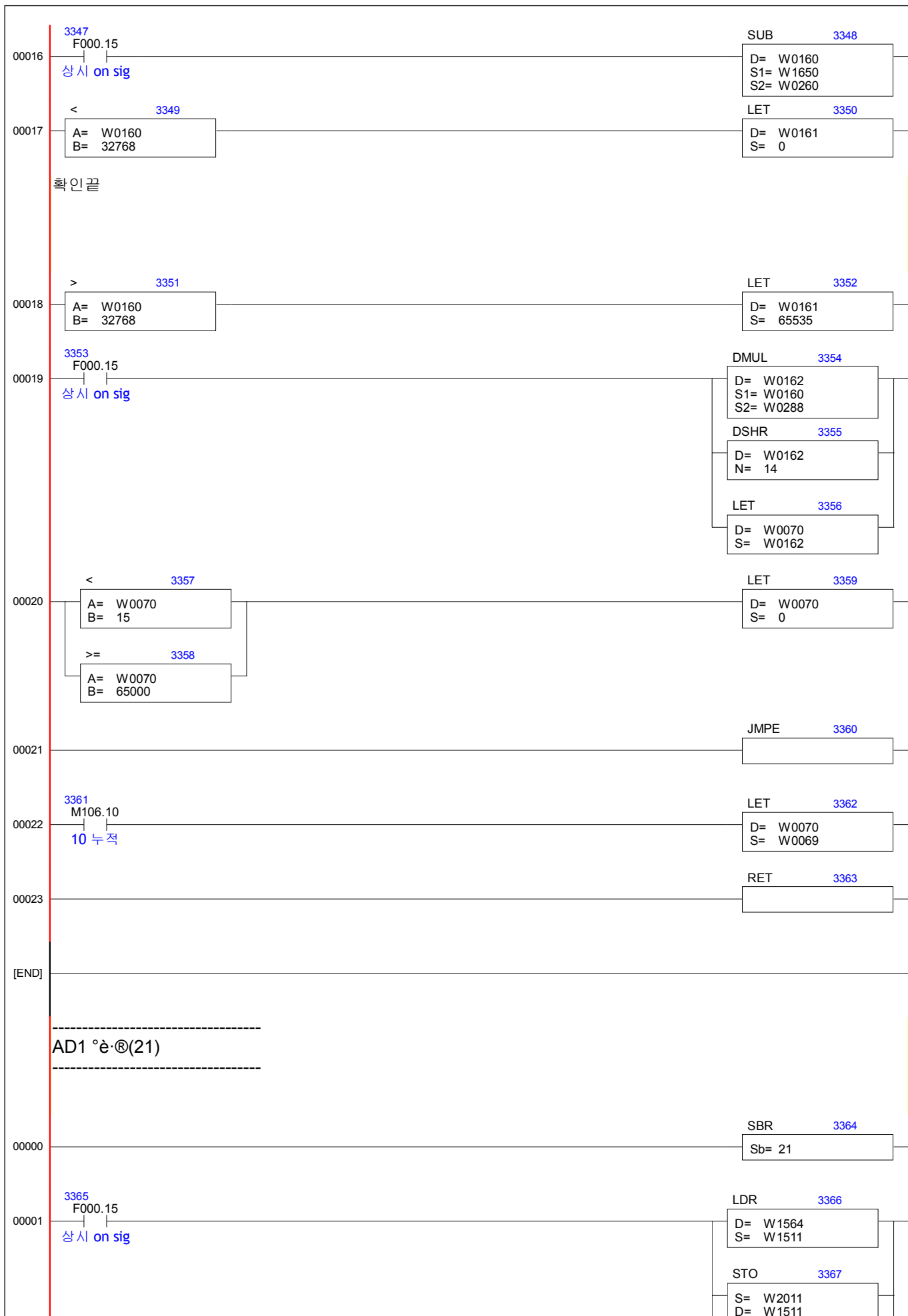
00017 >= 3293 LET 3294
 A= W0160
 B= 32768
 D= W0161
 S= 65535

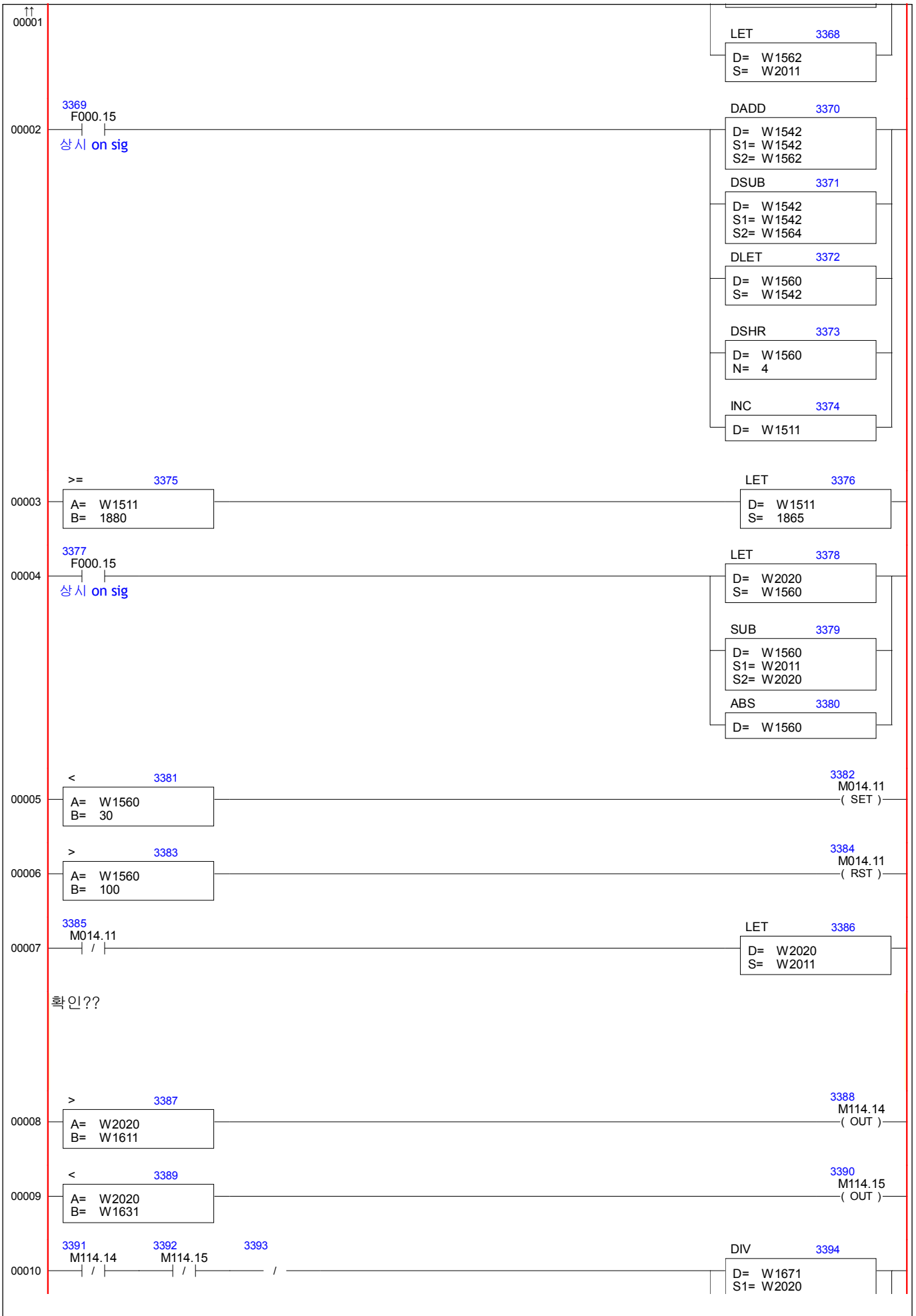
00018 3295 F000.15 DMUL 3296
 상시 on sig
 D= W0162
 S1= W0160
 S2= W0286

DSHR 3297
 D= W0162
 N= 14



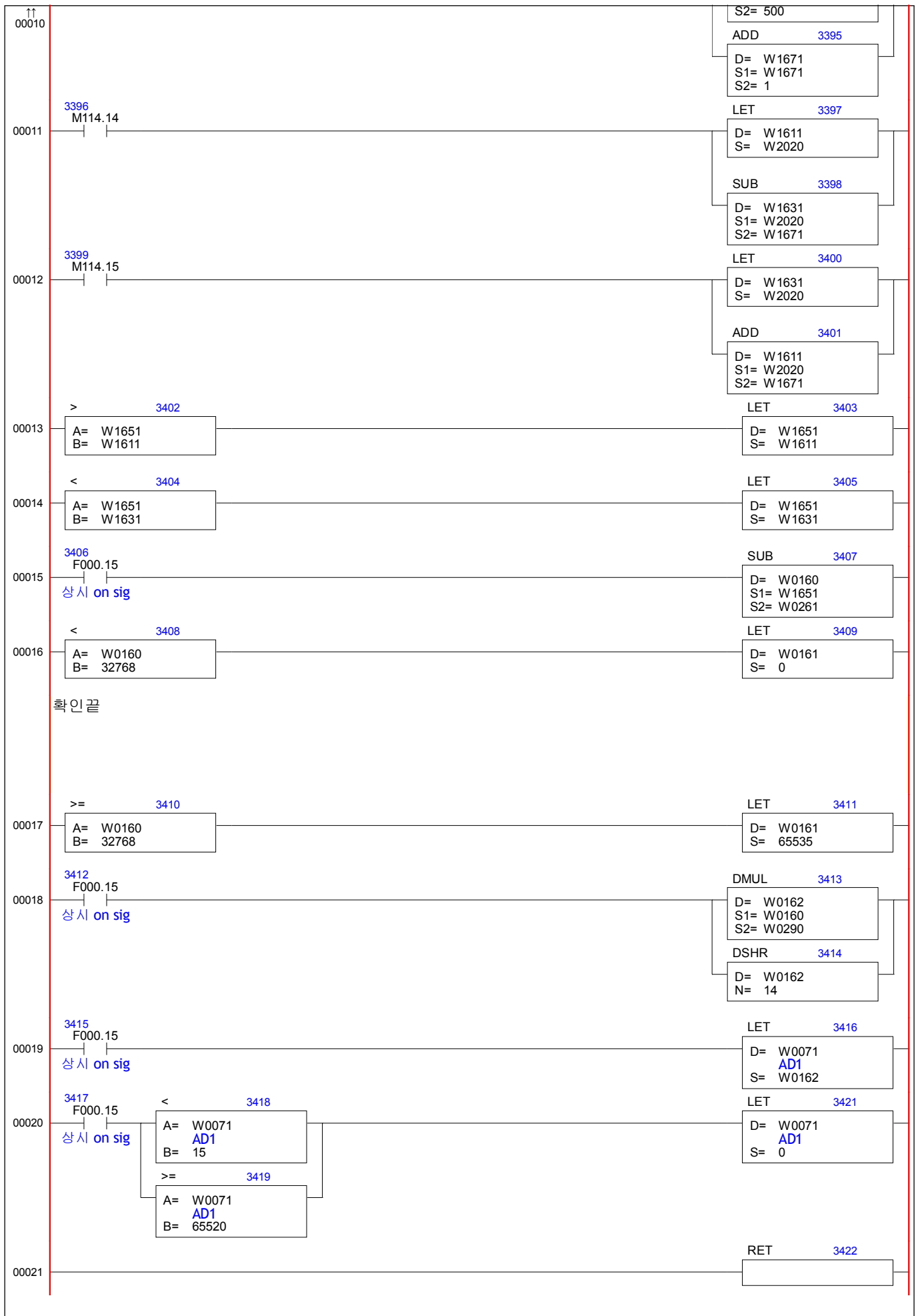






프로젝트명 : 150204한진설치된것

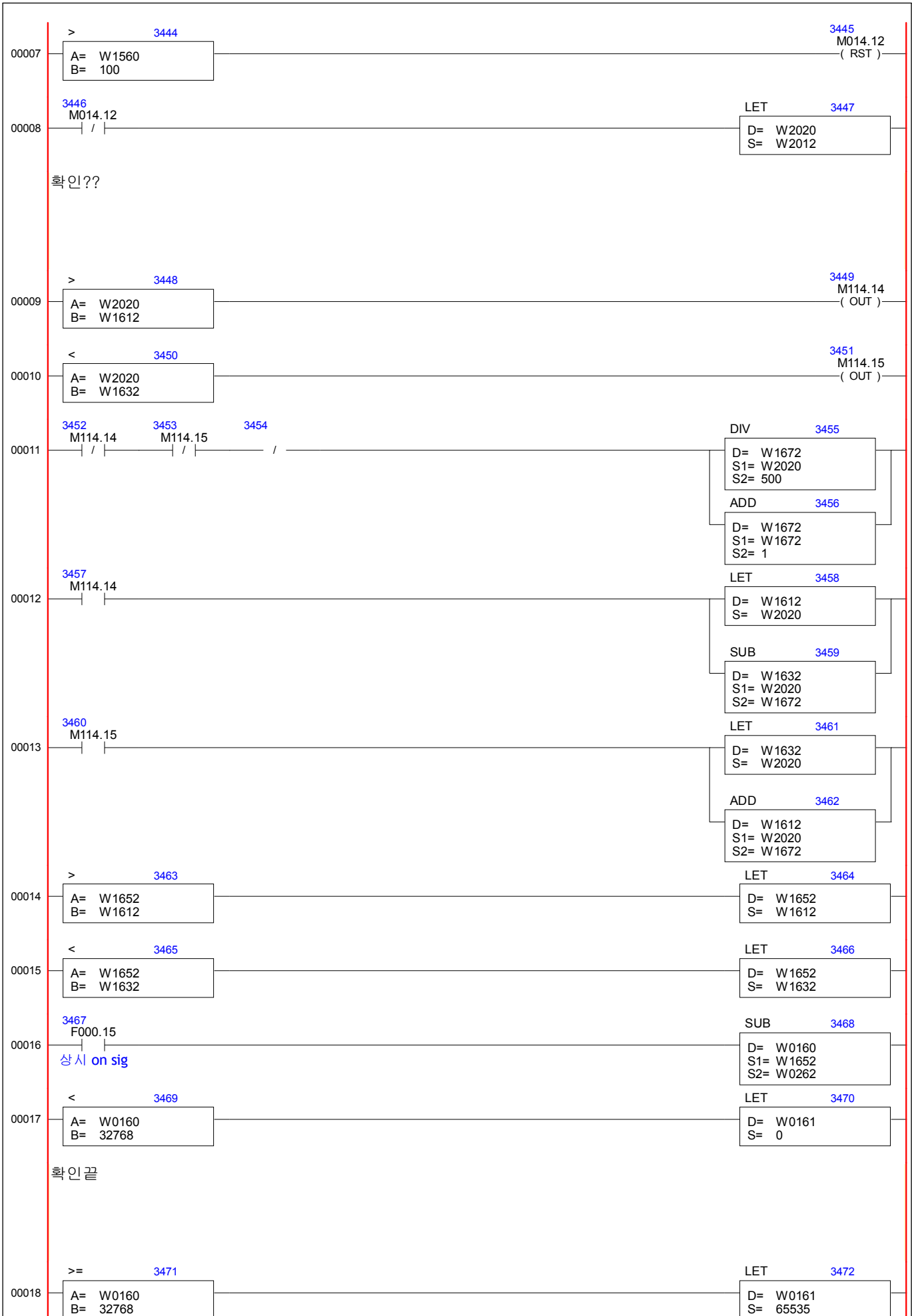
주석 :



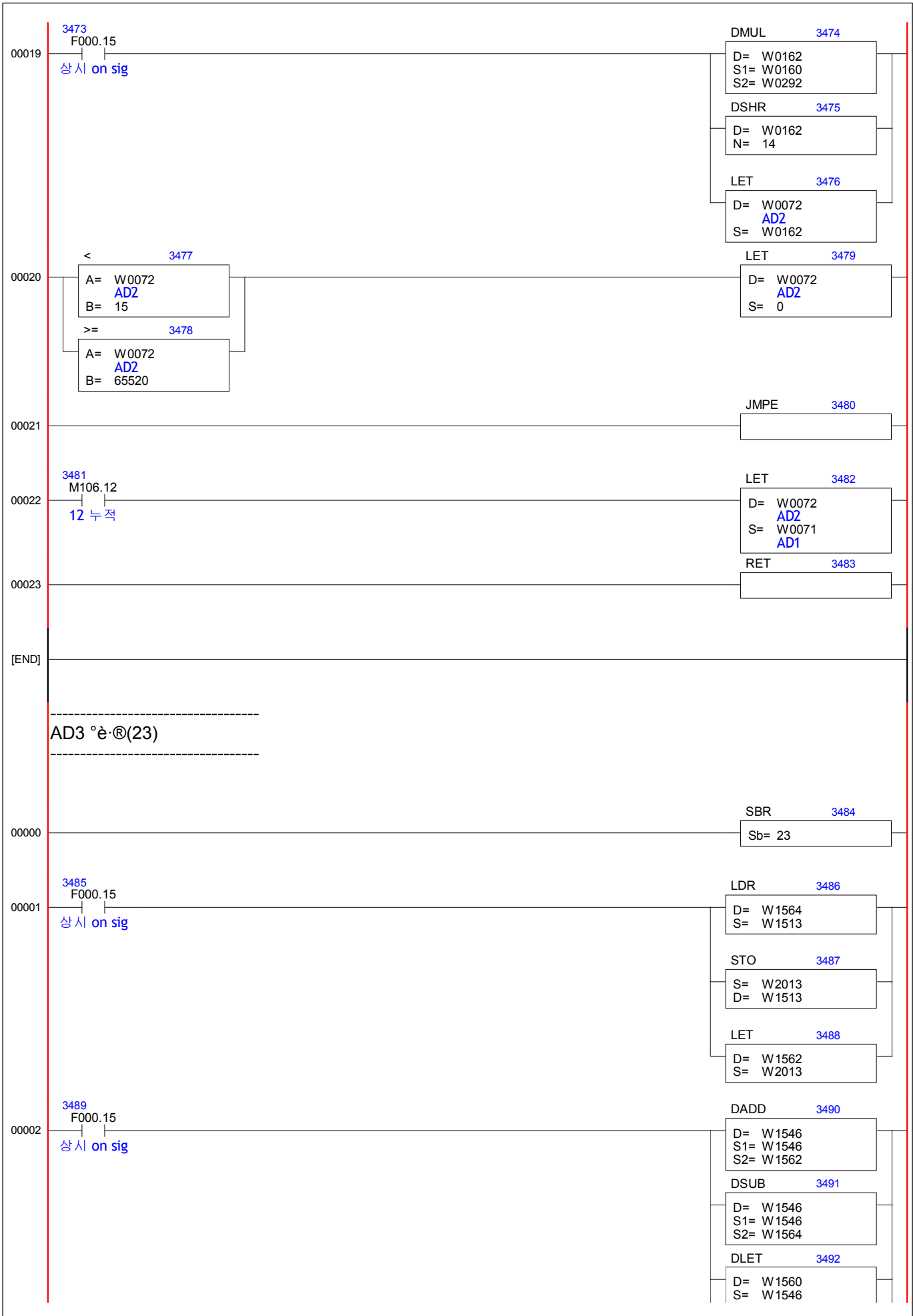
[END]

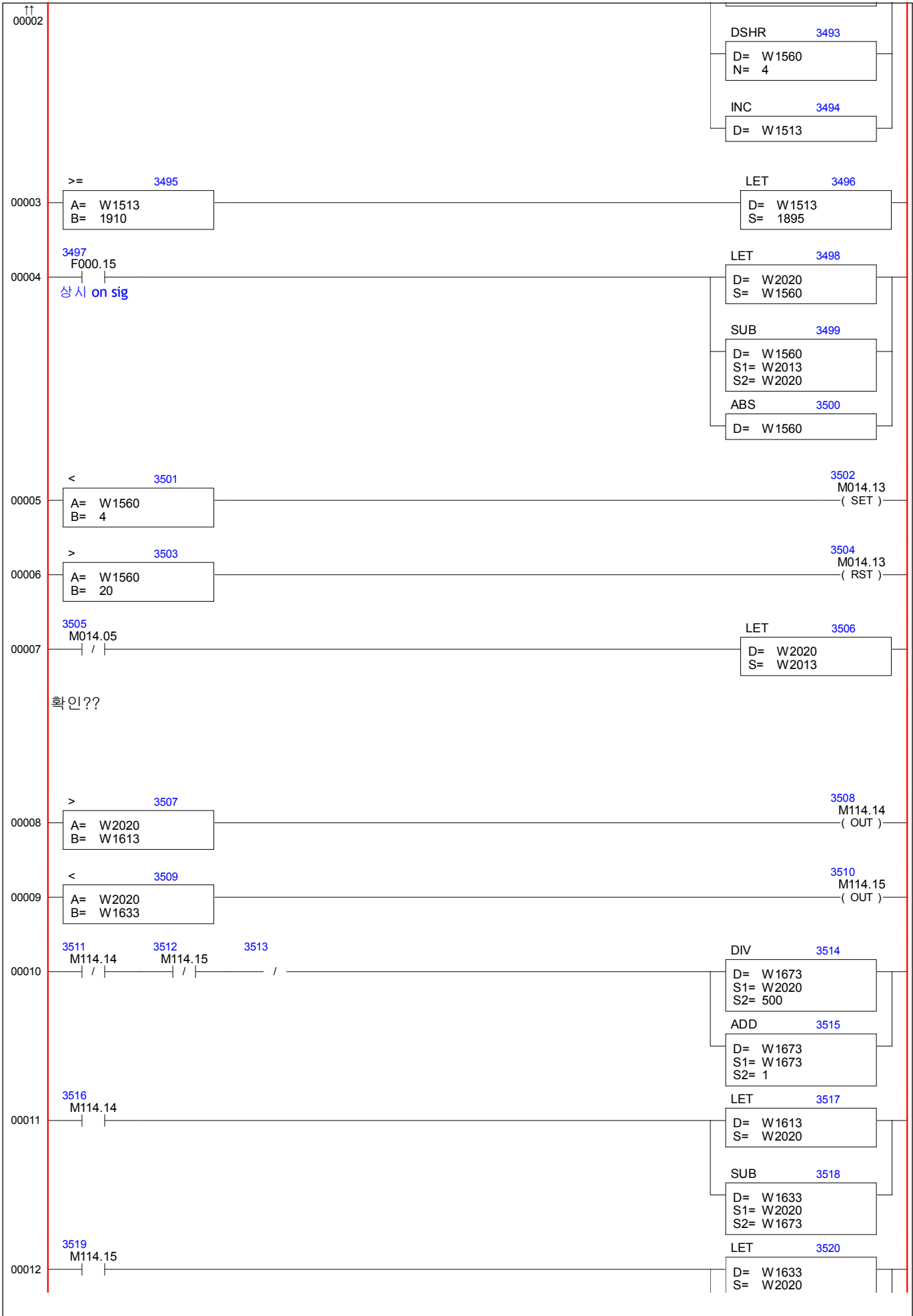
AD2°è·®(22)





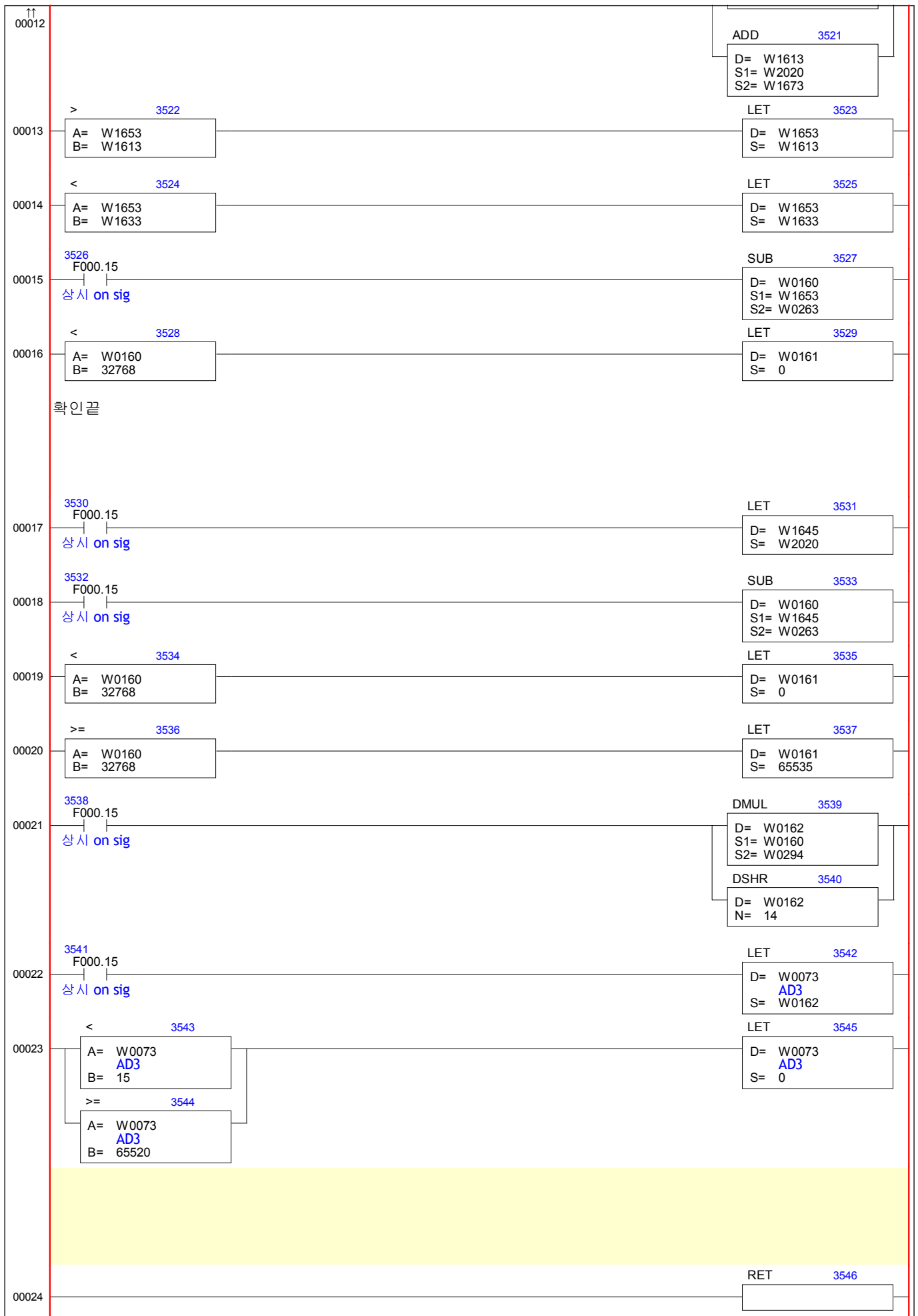
프로젝트명 : 150204한진설치된것





프로젝트명 : 150204한진설치된것

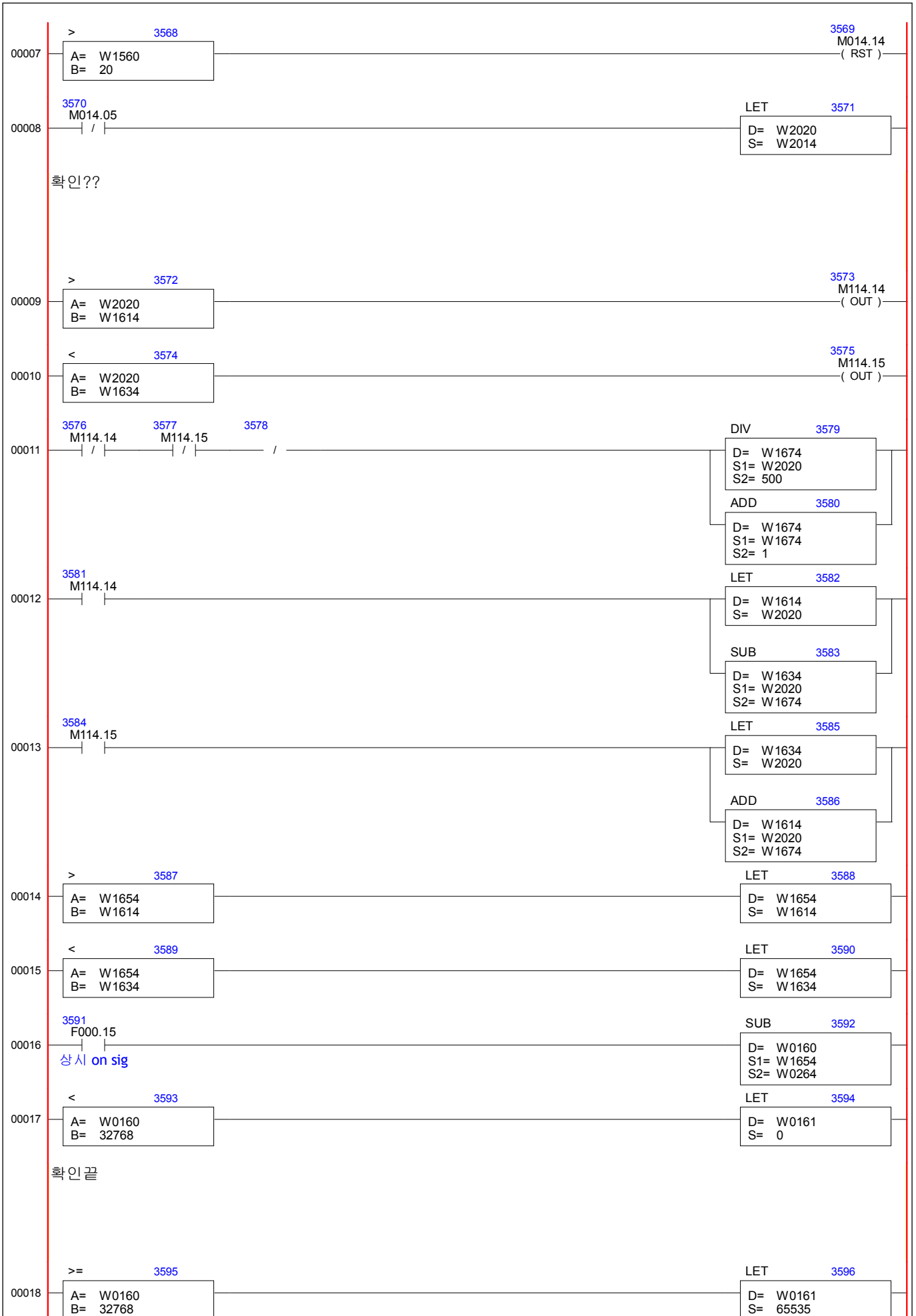
주석 :



[END]

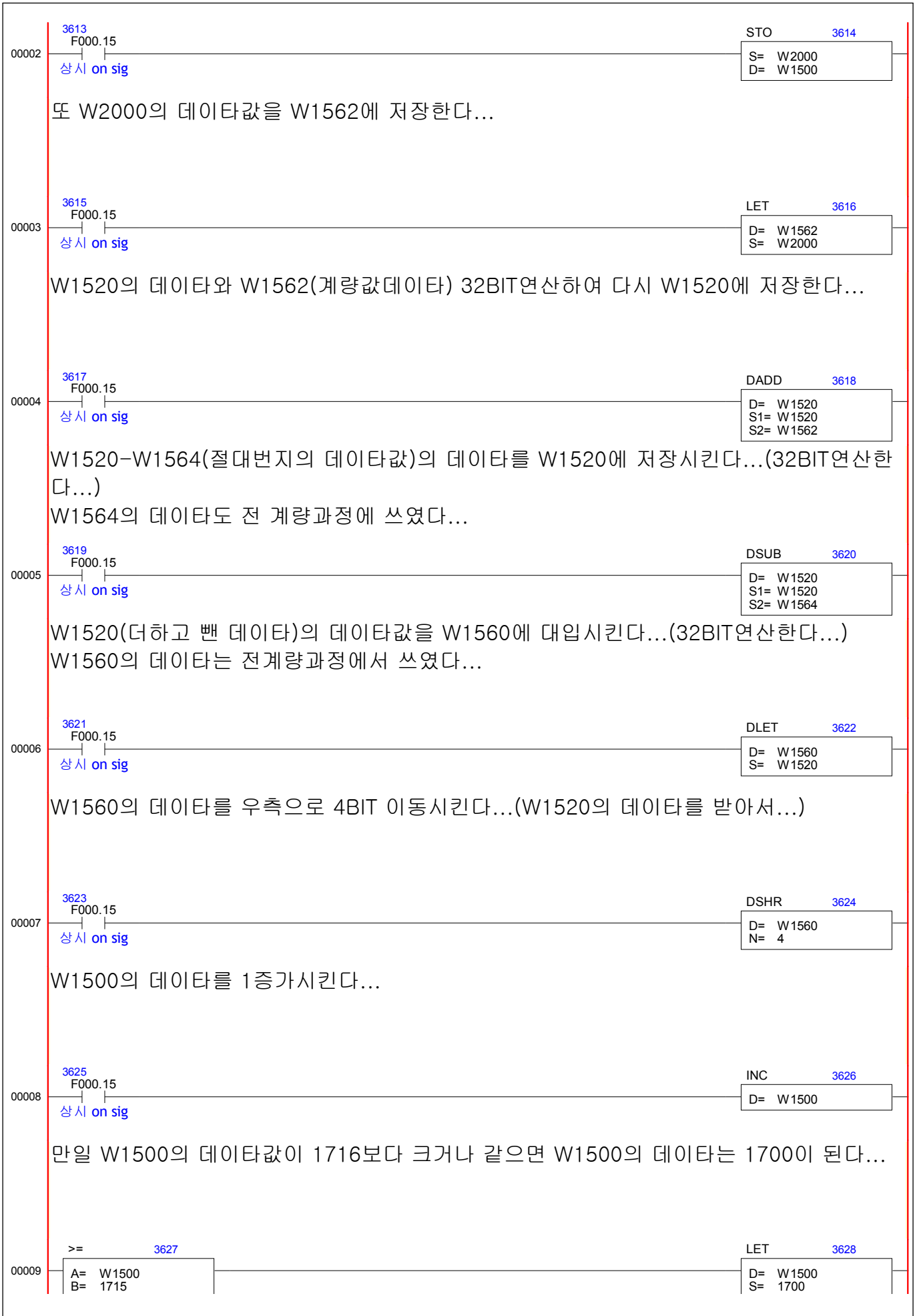
AD4 °è·®(24)





프로젝트명 : 150204한진설치된것





4BIT 우측으로 이동시킨 데이터를 W1560에서 w2020에 대입시킨다...



W2000(현재 계량데이터)-W2020(4BIT이동시킨 데이터)의 값을 W1560에 다시 넣는다...



위의 데이터를 절대값을 취한다...



절대값을 취한 데이터가 5보다 작으면 M14.00을 SET시킨다...

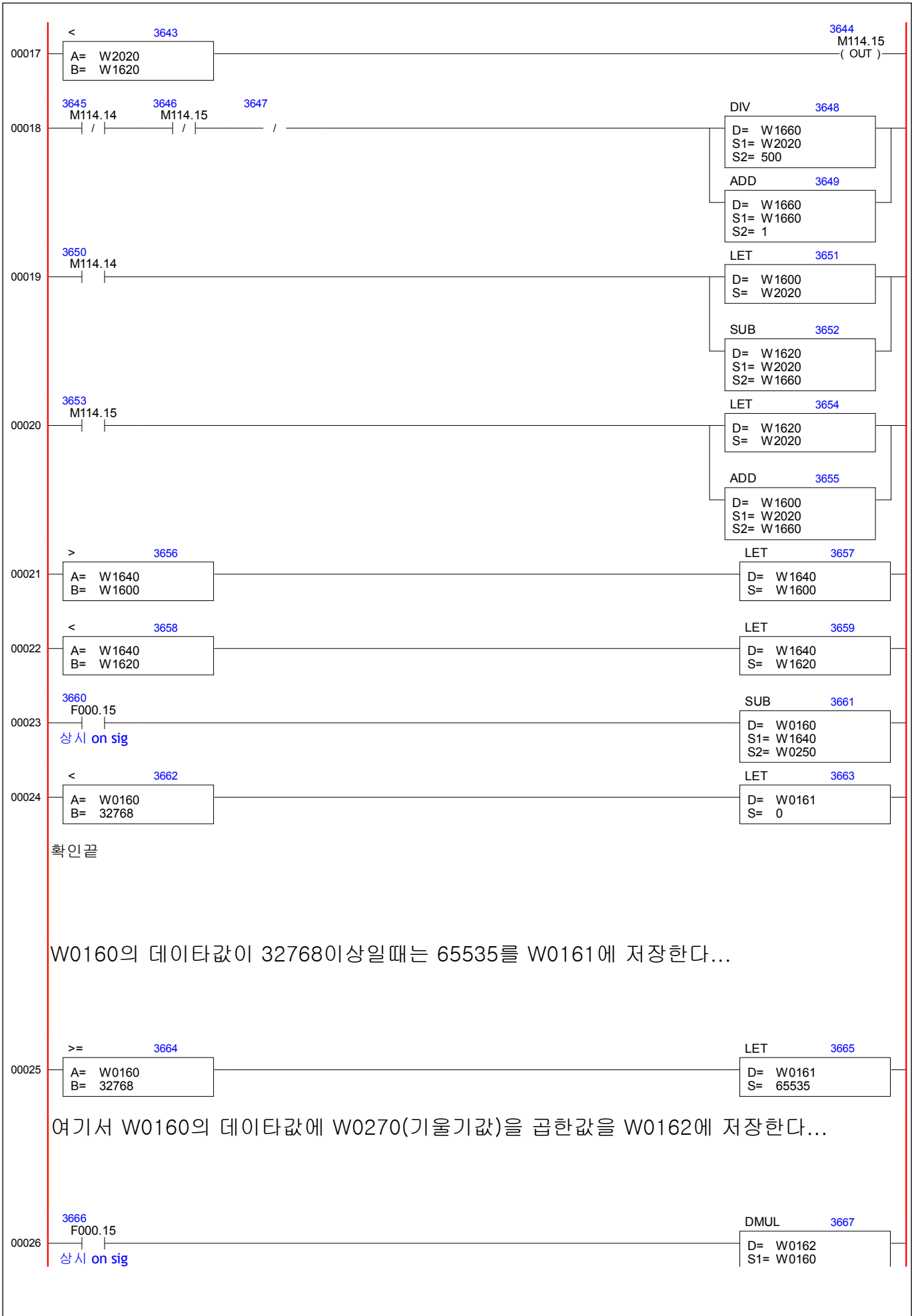


절대값을 취한 데이터가 20보다 커지면 M14.00이 리셋된다...



즉 절대값을 취한 W1560의 데이터값이 5를 초과한다면 W2000(계량데이터)를 W2020에 저장한다... 전에 저장된 W2020(4BIT이동한 데이터를 지우고 말이다...





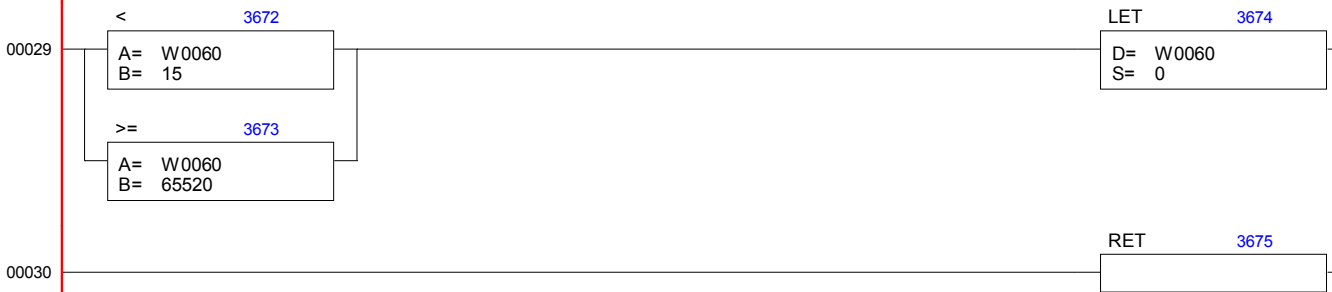
W0162의 값을 12비트우측으로 이동시킨다...



이동시킨 데이터를 W0060에 저장한다...

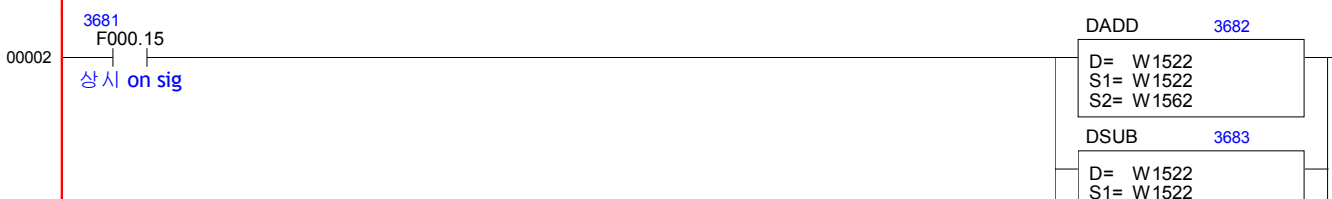


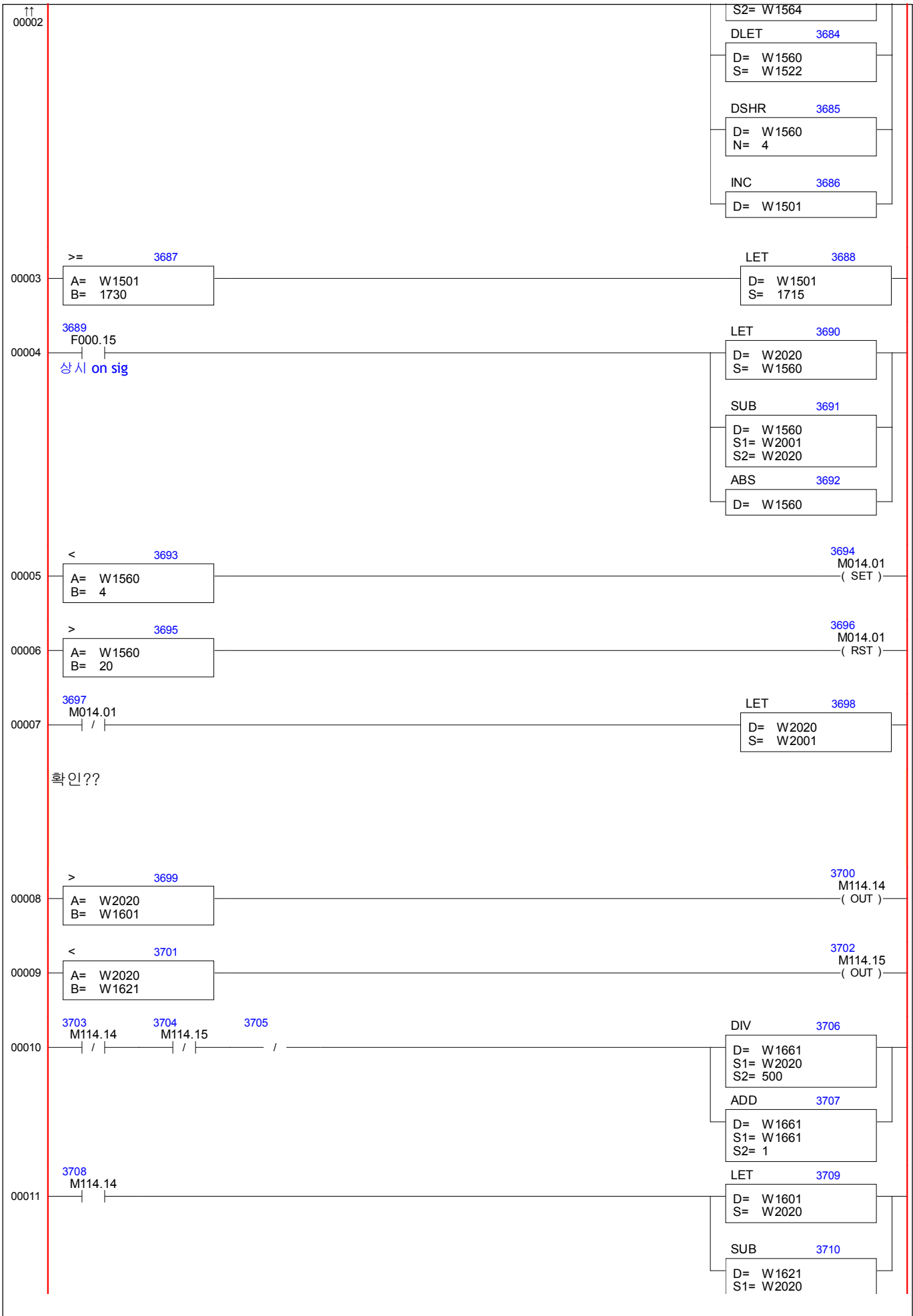
W0060의 데이터가 15미만이거나 W0060의 데이터가 65520이상인 경우에는 W0060의 데이터는 0으로 클리어 된다...

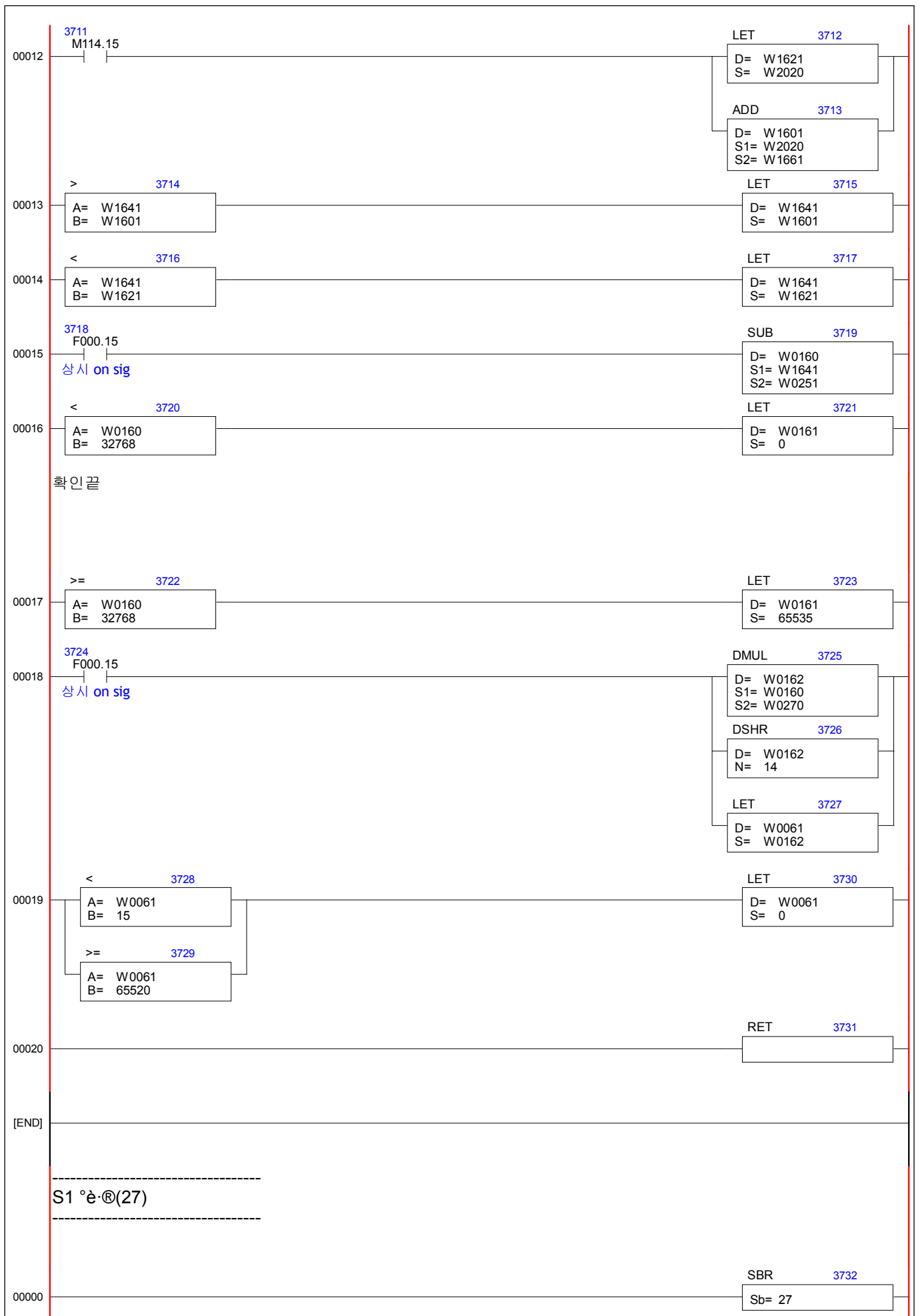


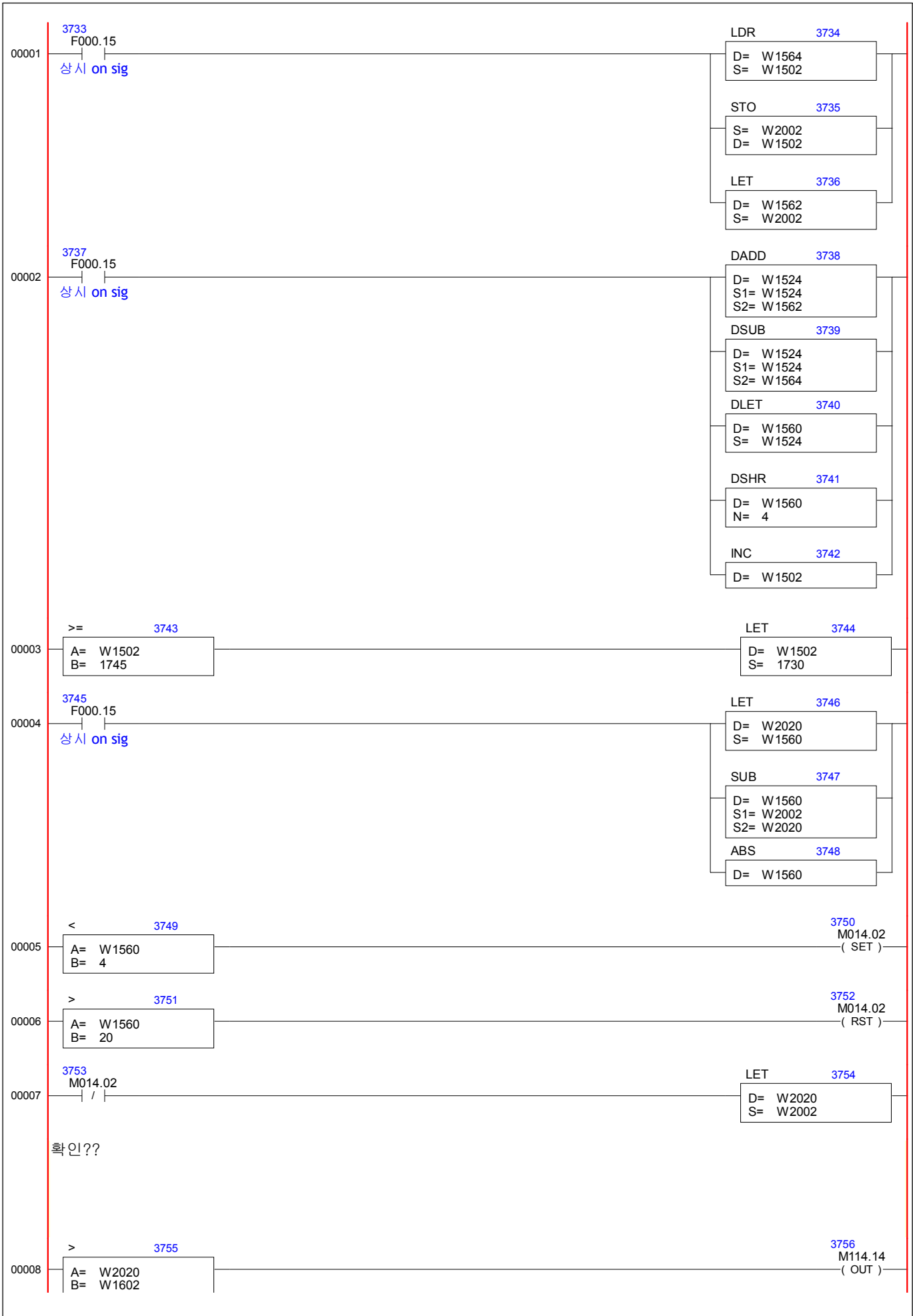
[END]

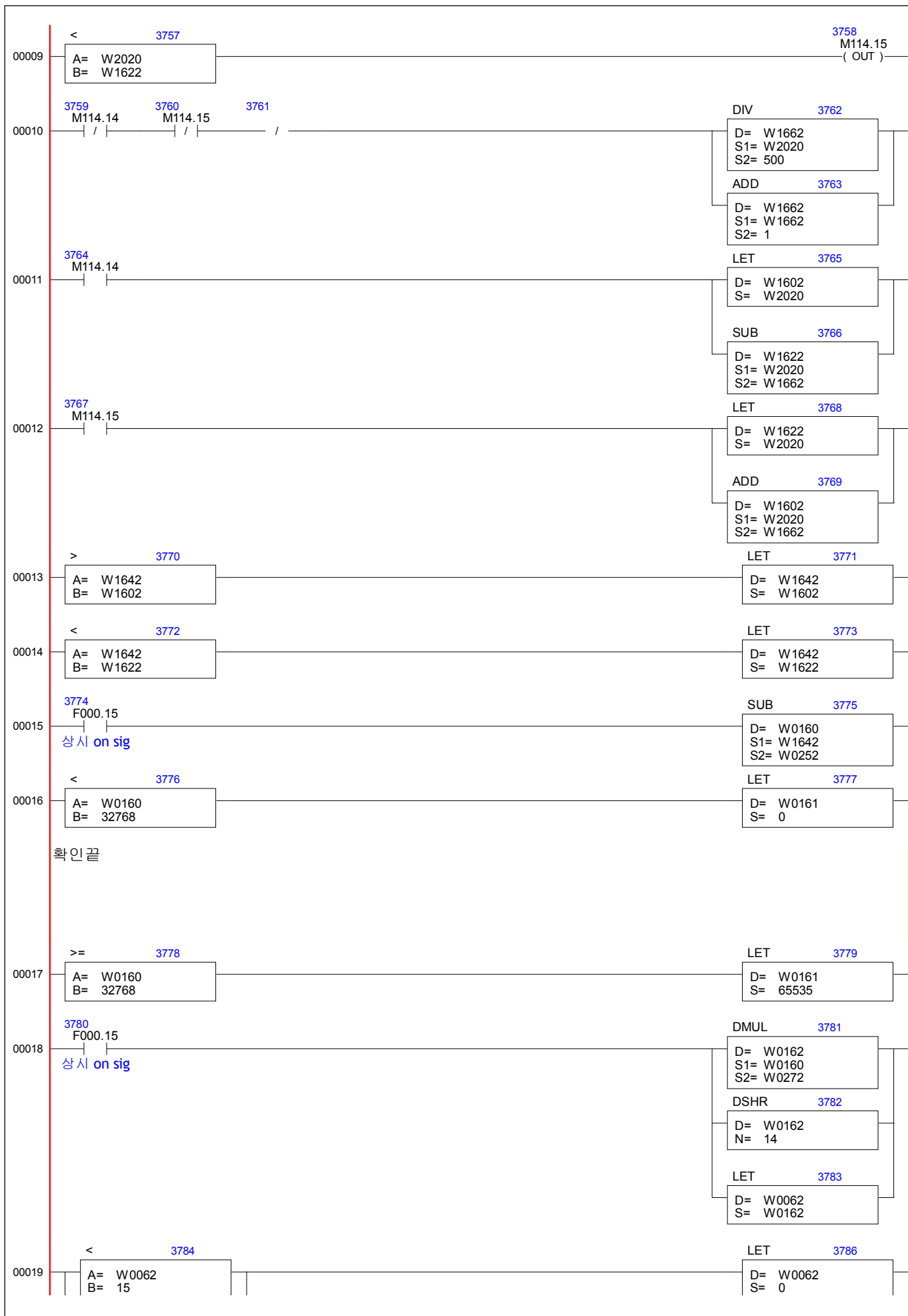
G2 °è·®(26)

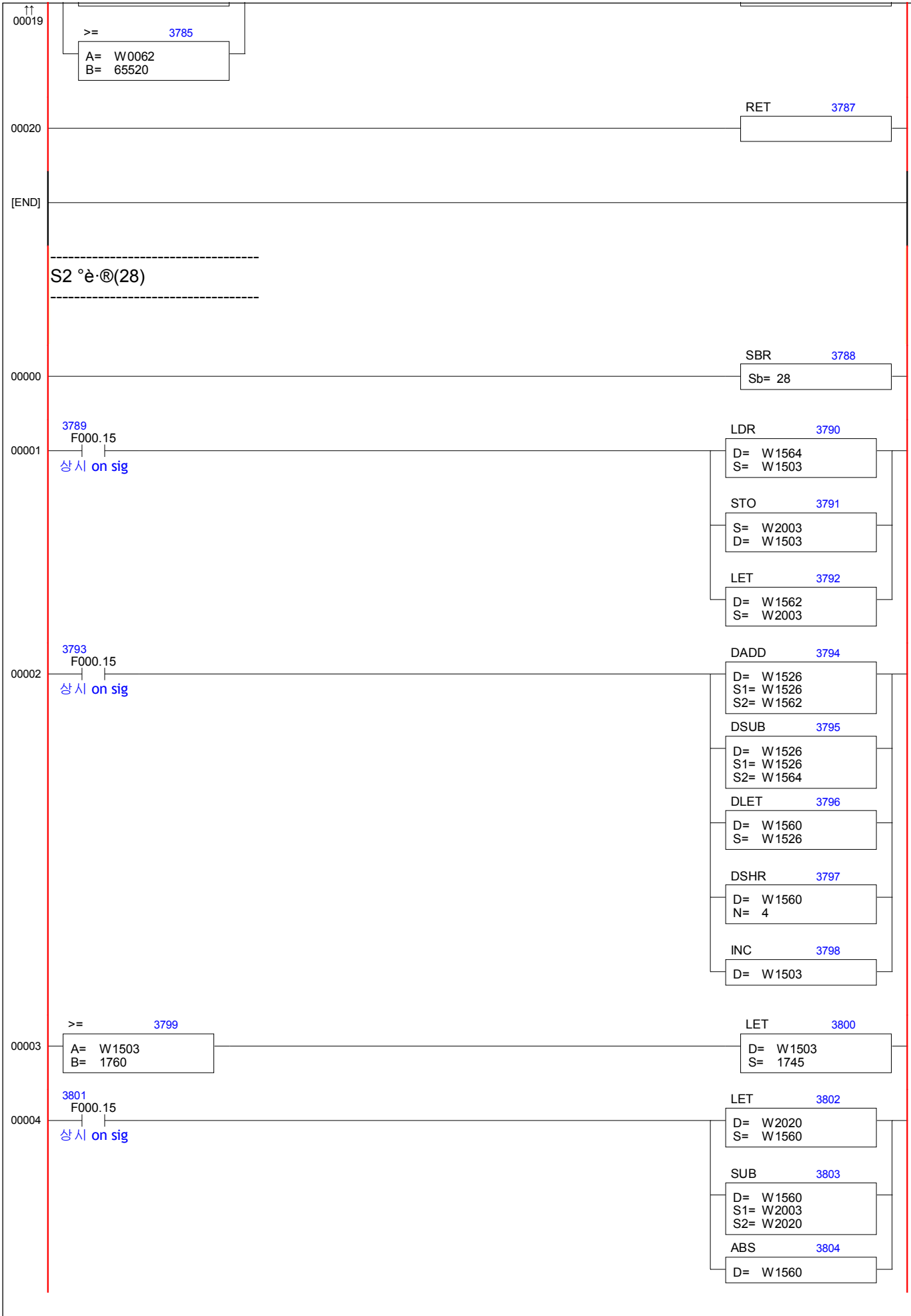


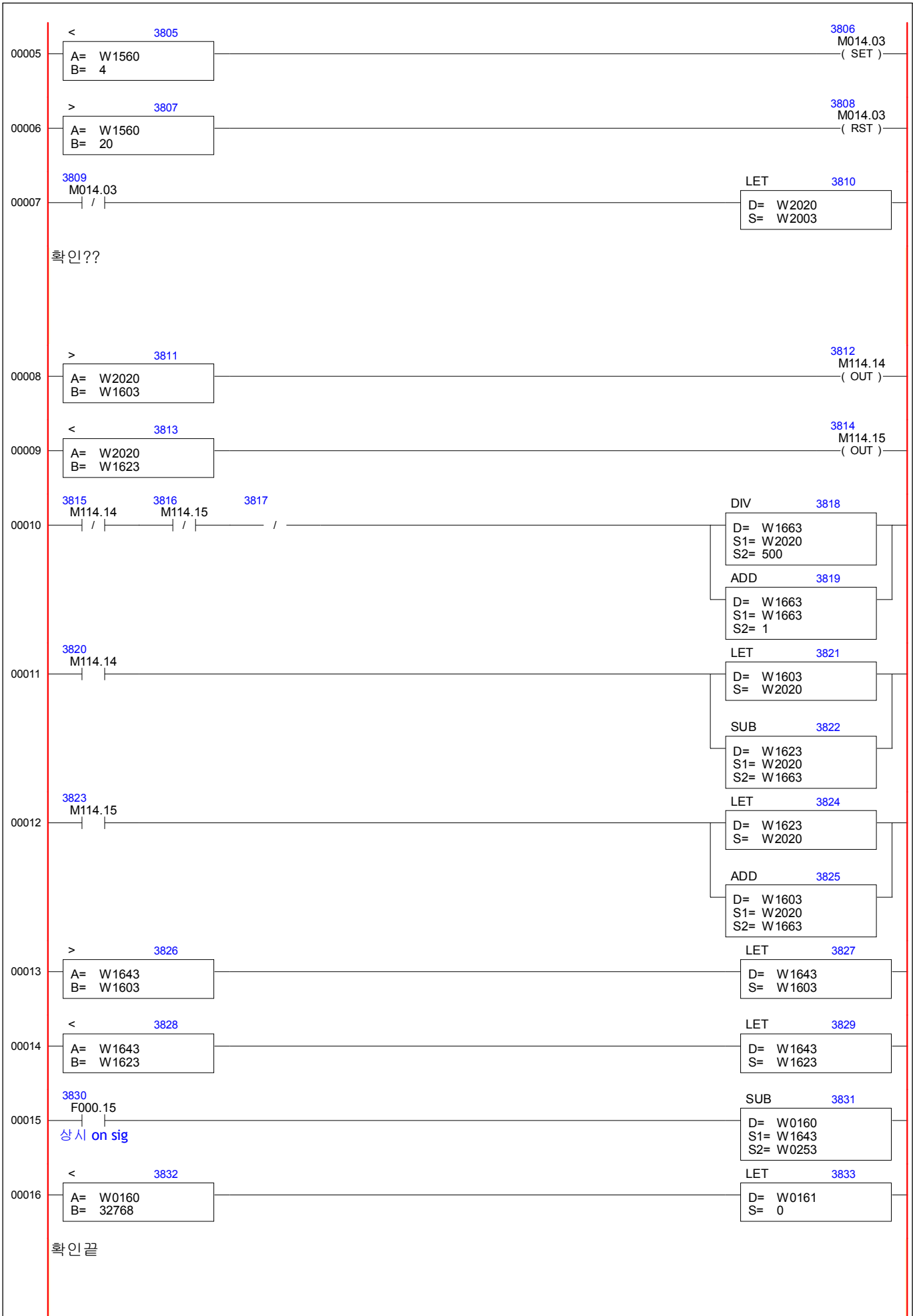


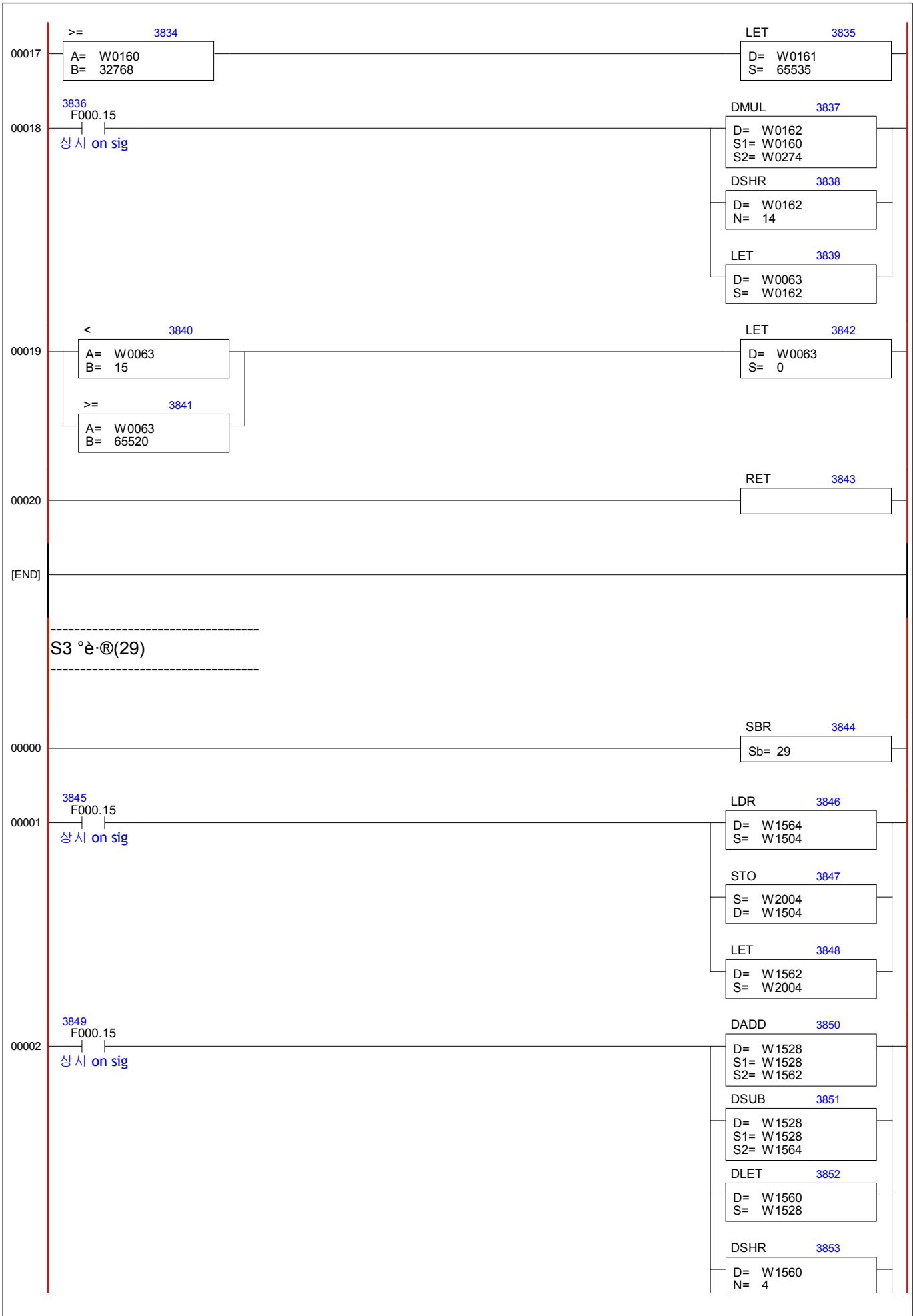


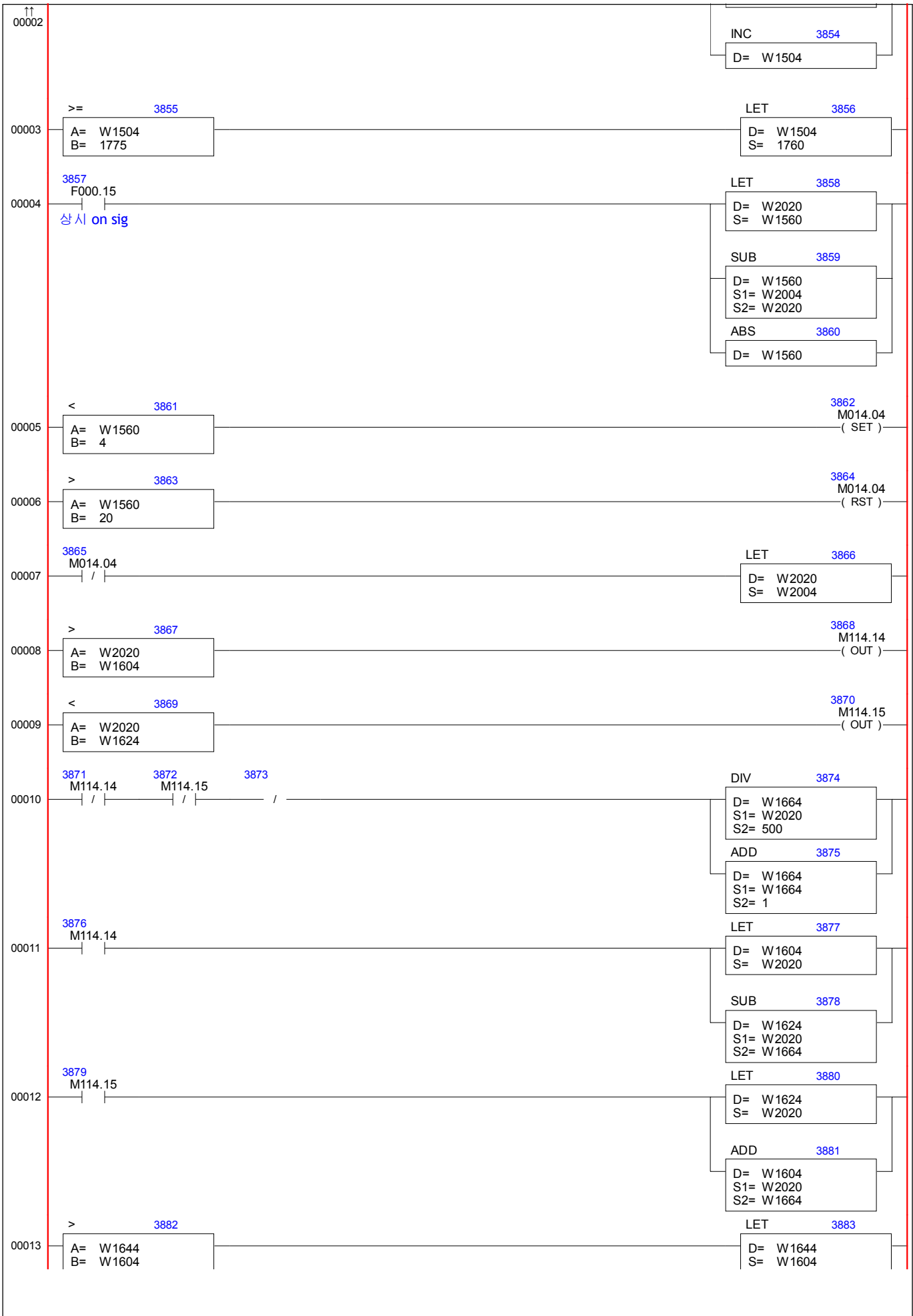




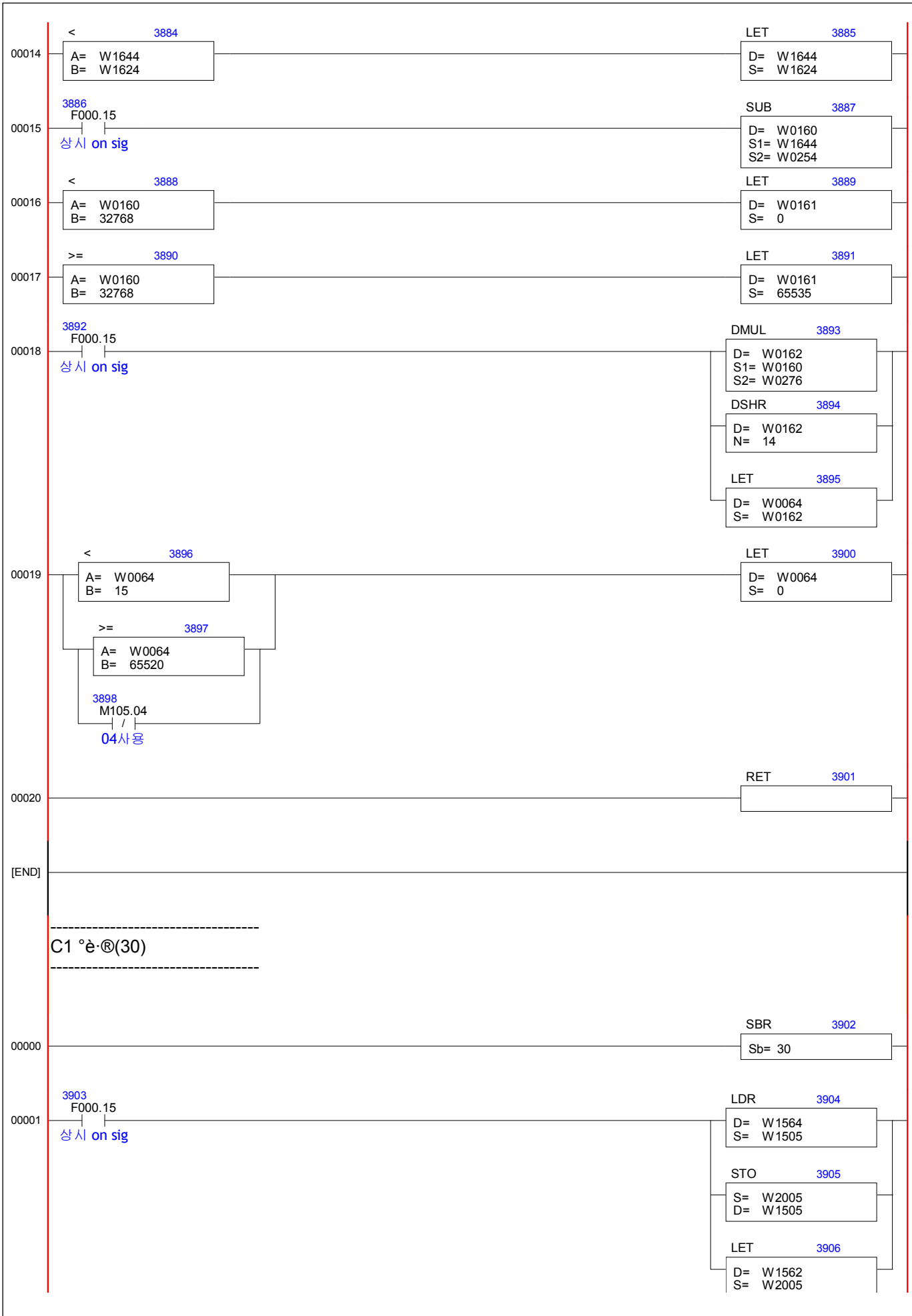


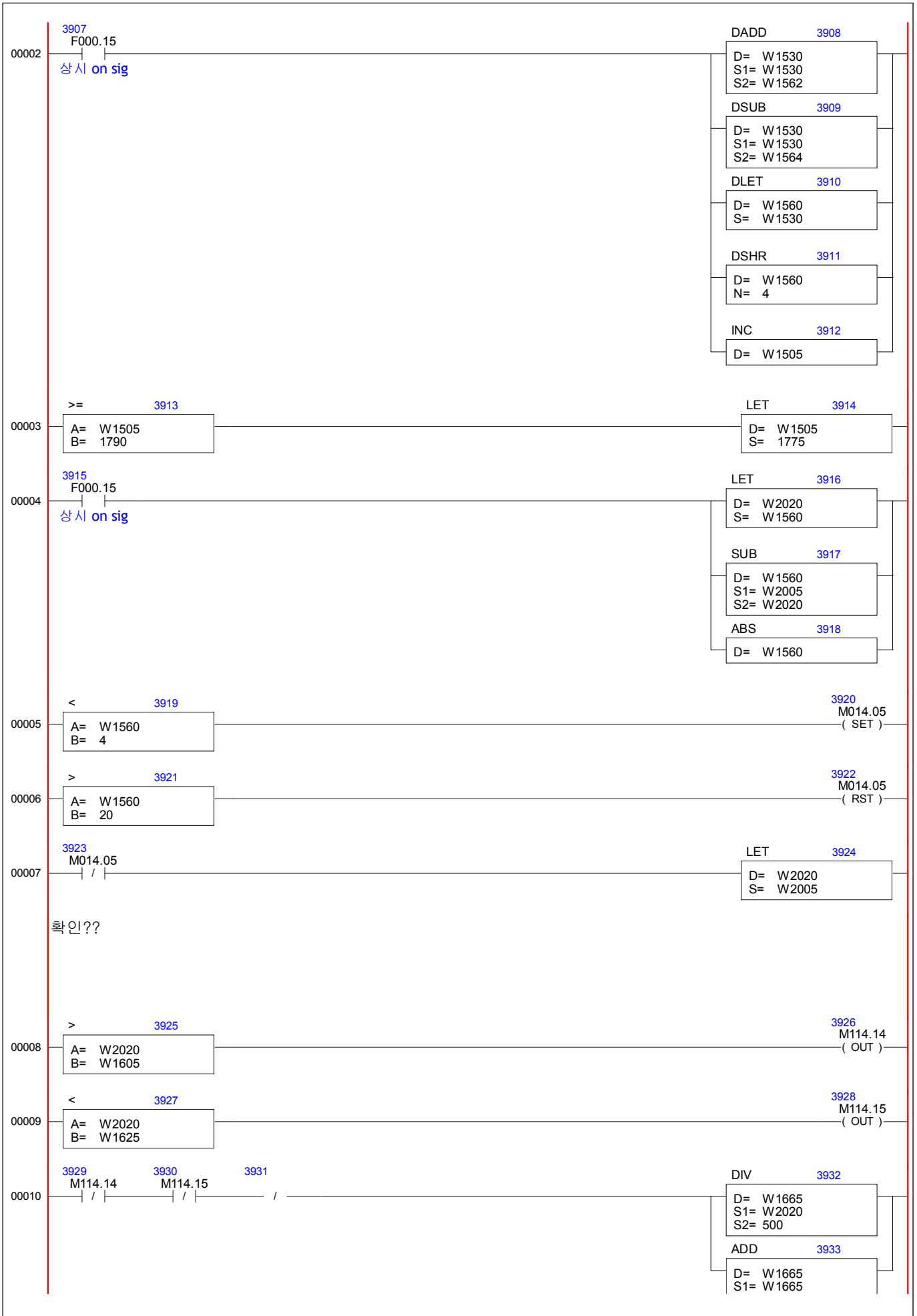


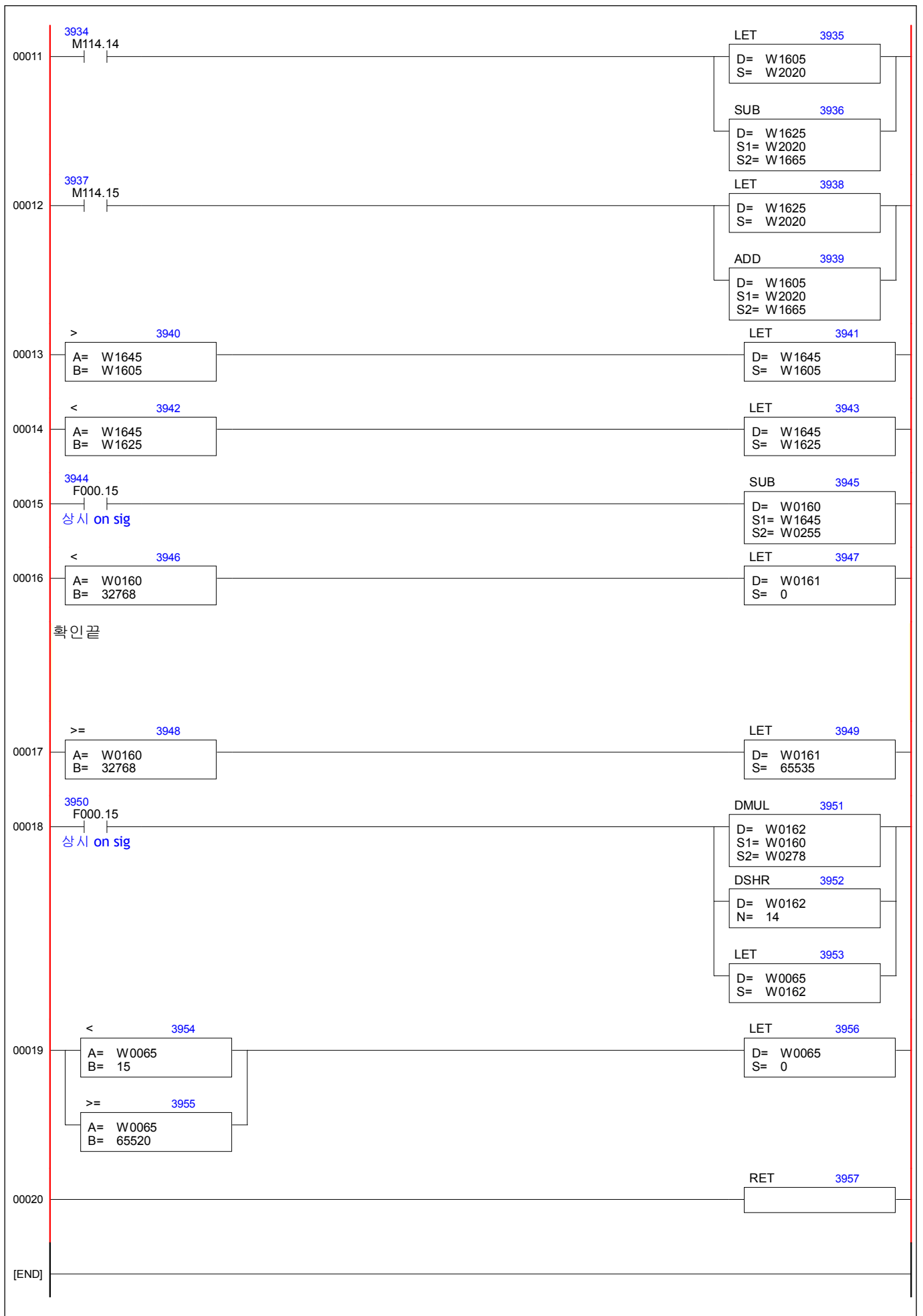




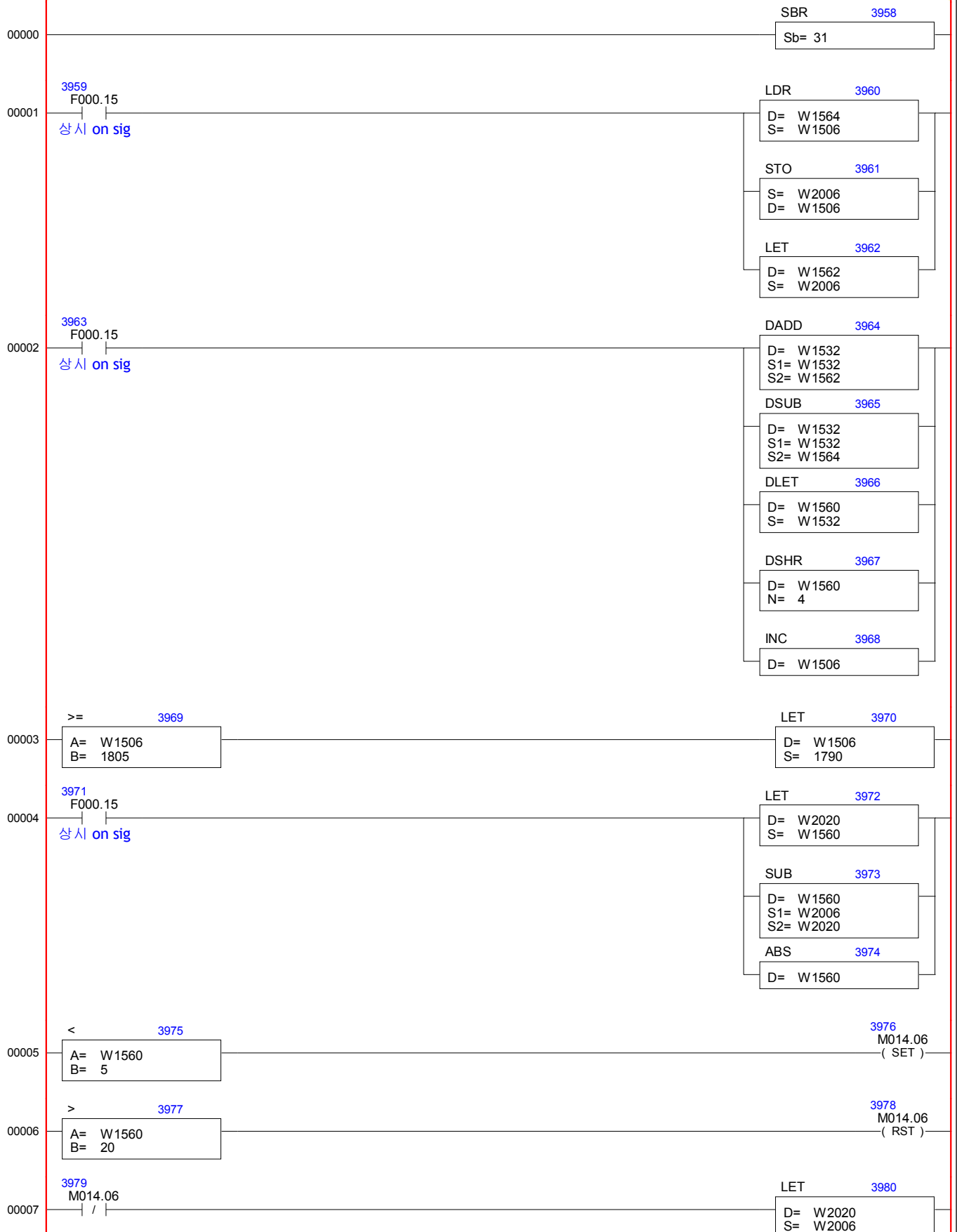
프로젝트명 : 150204한진설치된것







C2 °è·®(31)



프로젝트명 : 150204한진설치된것

주석 :

확인??

00008 > 3981
 A= W2020
 B= W1606
 3982 M114.14 (OUT)

00009 < 3983
 A= W2020
 B= W1626
 3984 M114.15 (OUT)

00010 3985 M114.14 3986 M114.15 3987 /
 DIV 3988
 D= W1666
 S1= W2020
 S2= 500
 ADD 3989
 D= W1666
 S1= W1666
 S2= 1

00011 3990 M114.14
 LET 3991
 D= W1606
 S= W2020
 SUB 3992
 D= W1626
 S1= W2020
 S2= W1666

00012 3993 M114.15
 LET 3994
 D= W1626
 S= W2020
 ADD 3995
 D= W1606
 S1= W2020
 S2= W1666

00013 > 3996
 A= W1646
 B= W1606
 LET 3997
 D= W1646
 S= W1606

00014 < 3998
 A= W1646
 B= W1626
 LET 3999
 D= W1646
 S= W1626

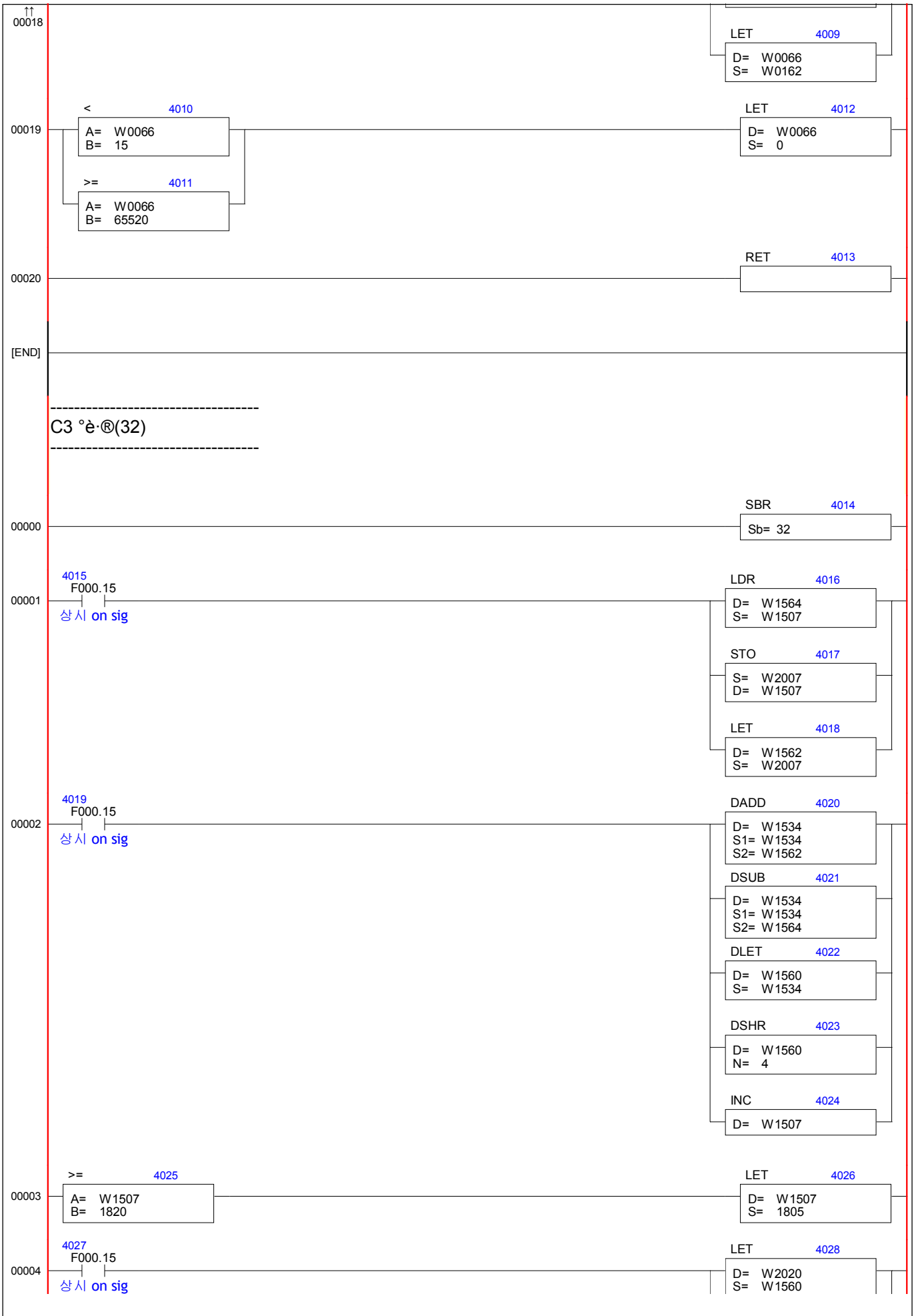
00015 4000 F000.15
 상시 on sig
 SUB 4001
 D= W0160
 S1= W1646
 S2= W0256

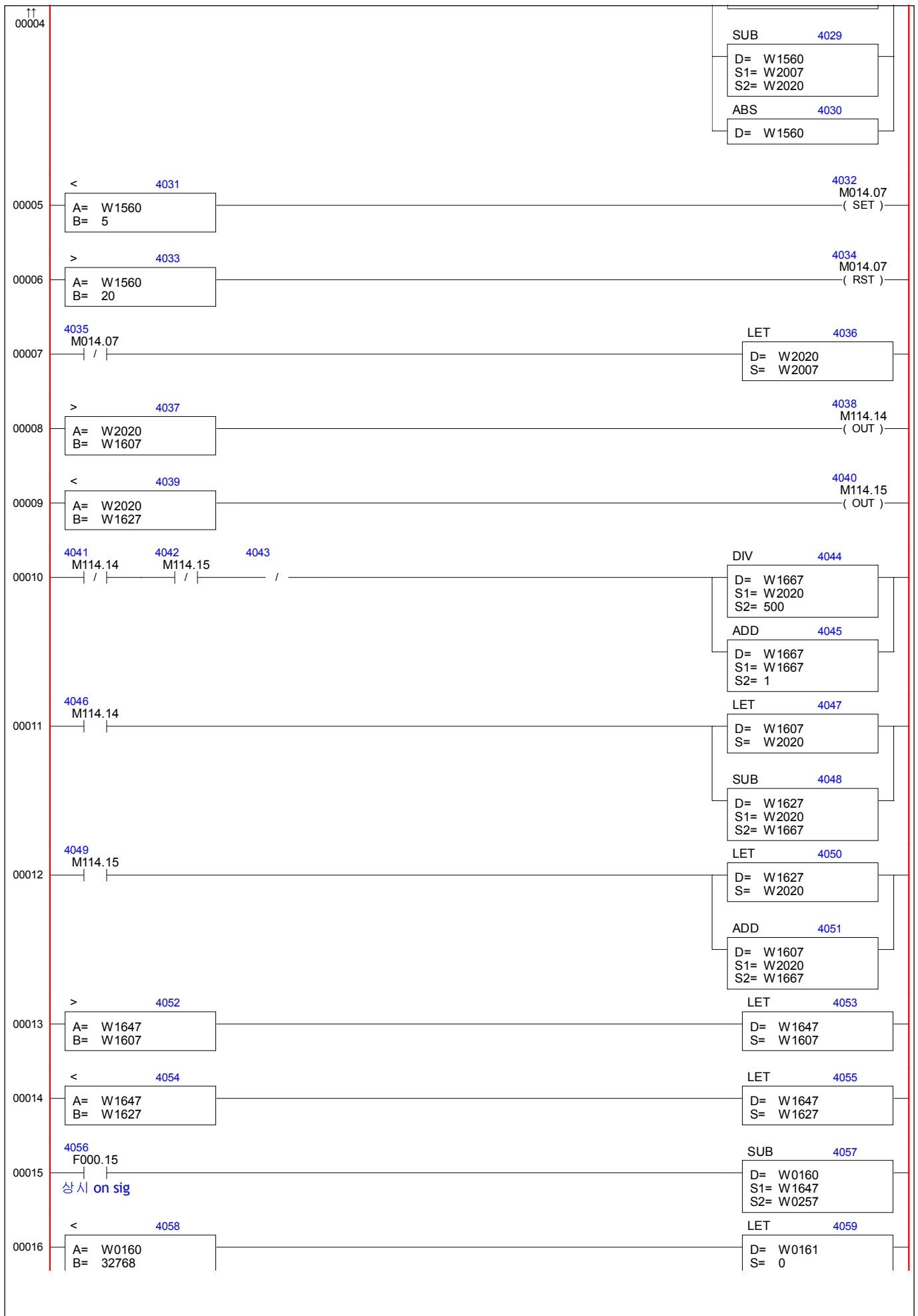
00016 < 4002
 A= W0160
 B= 32768
 LET 4003
 D= W0161
 S= 0

확인끝

00017 >= 4004
 A= W0160
 B= 32768
 LET 4005
 D= W0161
 S= 65535

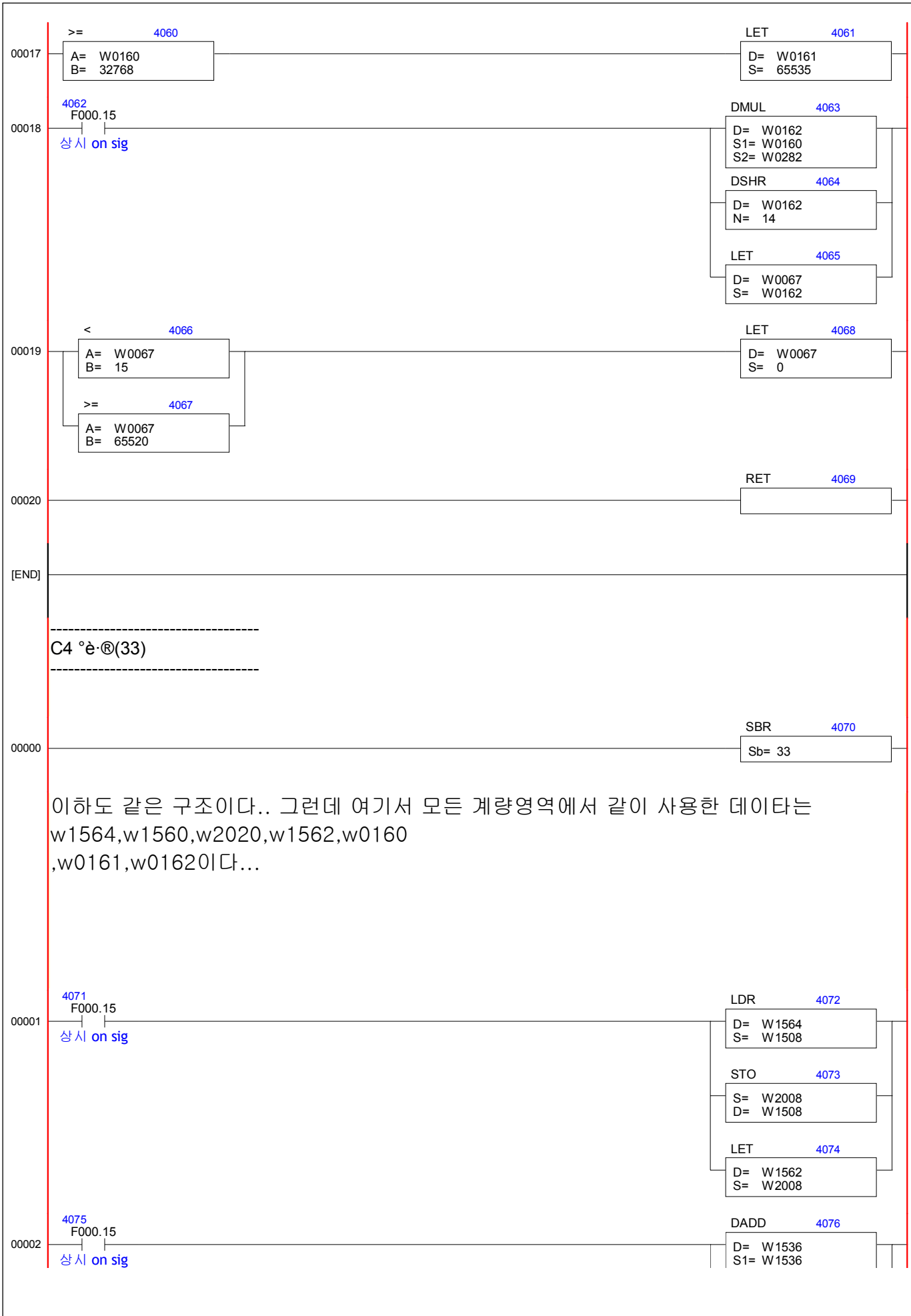
00018 4006 F000.15
 상시 on sig
 DMUL 4007
 D= W0162
 S1= W0160
 S2= W0280
 DSHR 4008
 D= W0162
 N= 14



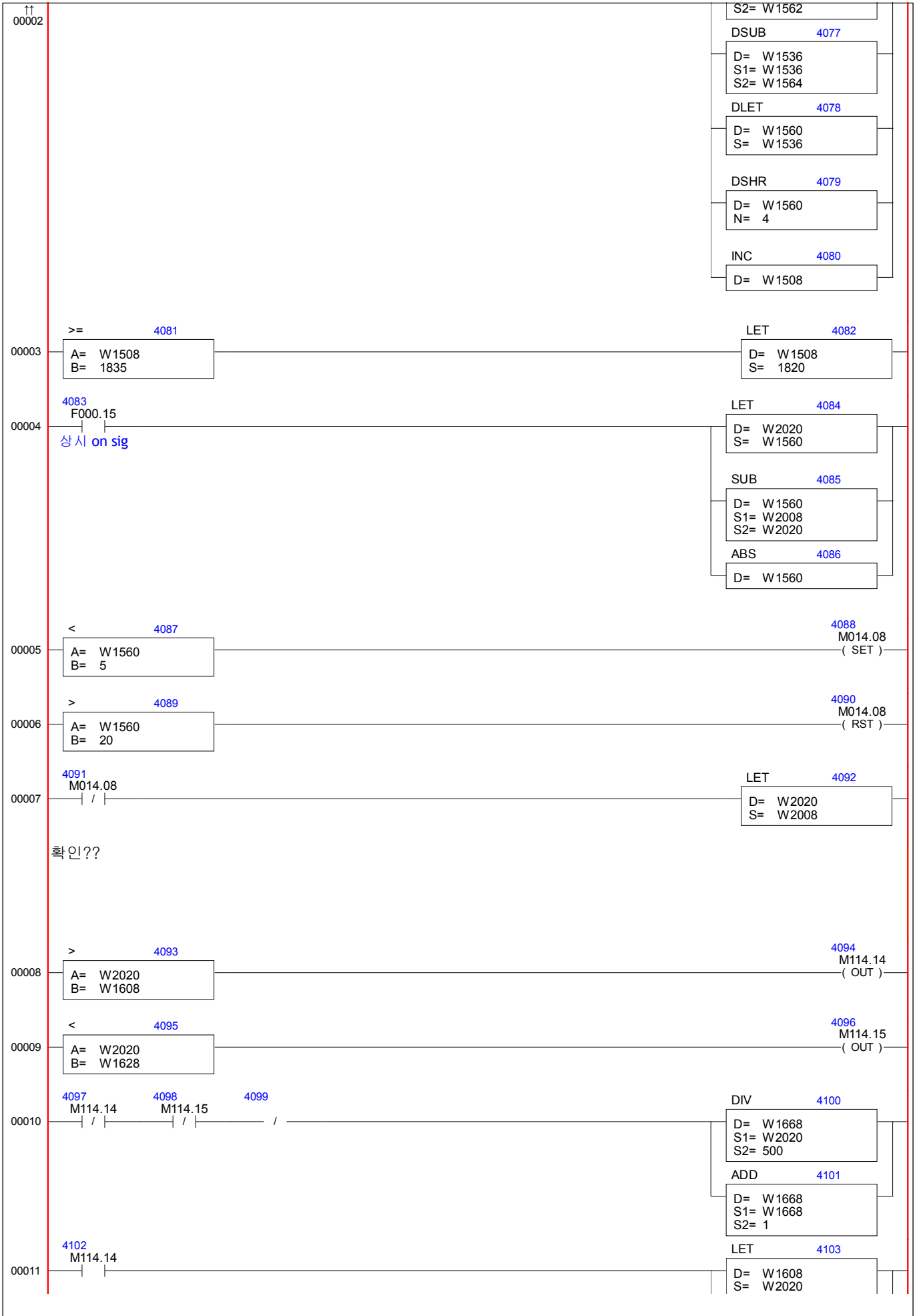


프로젝트명 : 150204한진설치된것

주석 :

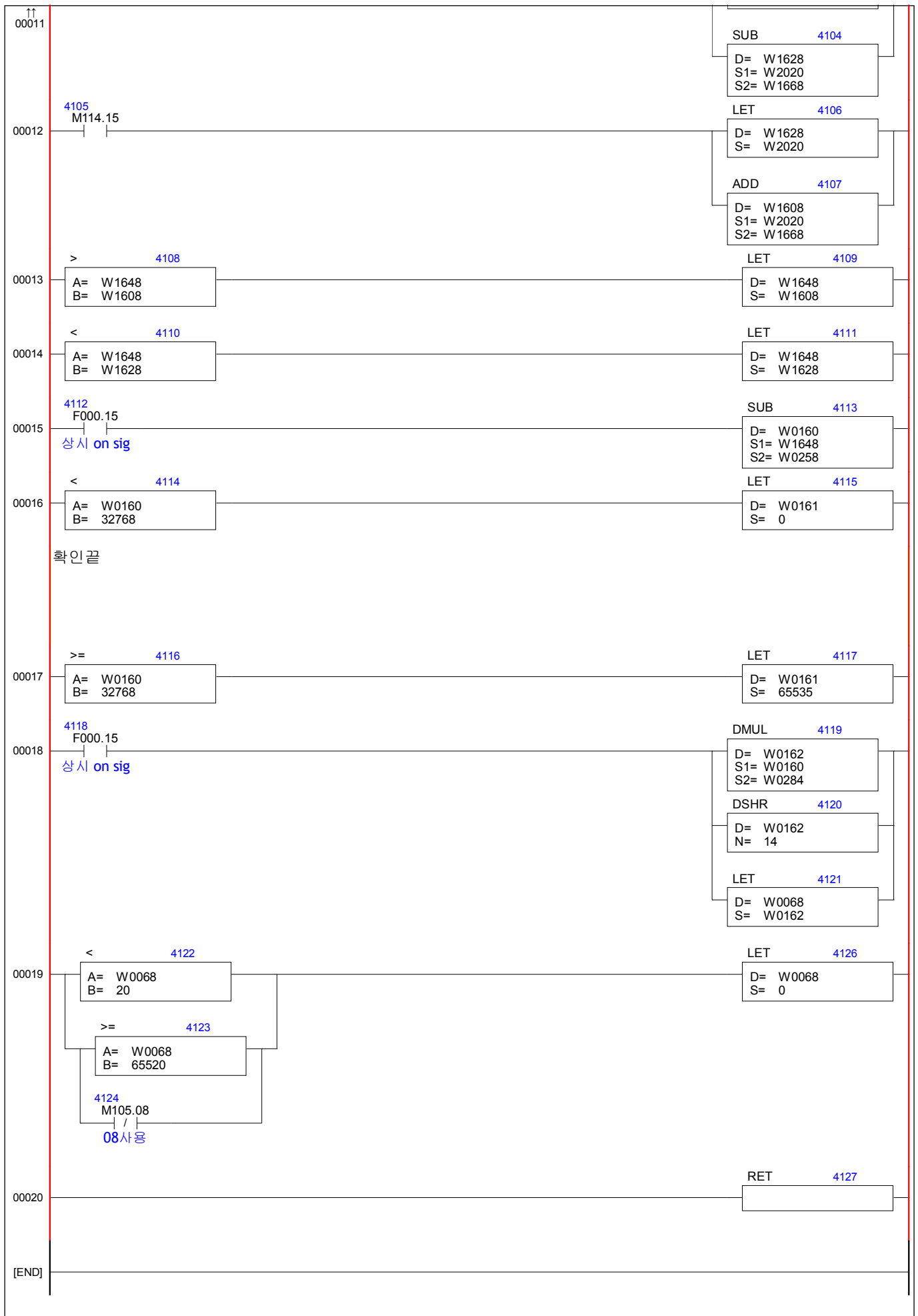


이하도 같은 구조이다.. 그런데 여기서 모든 계량영역에서 같이 사용한 데이터는 w1564,w1560,w2020,w1562,w0160 ,w0161,w0162이다...

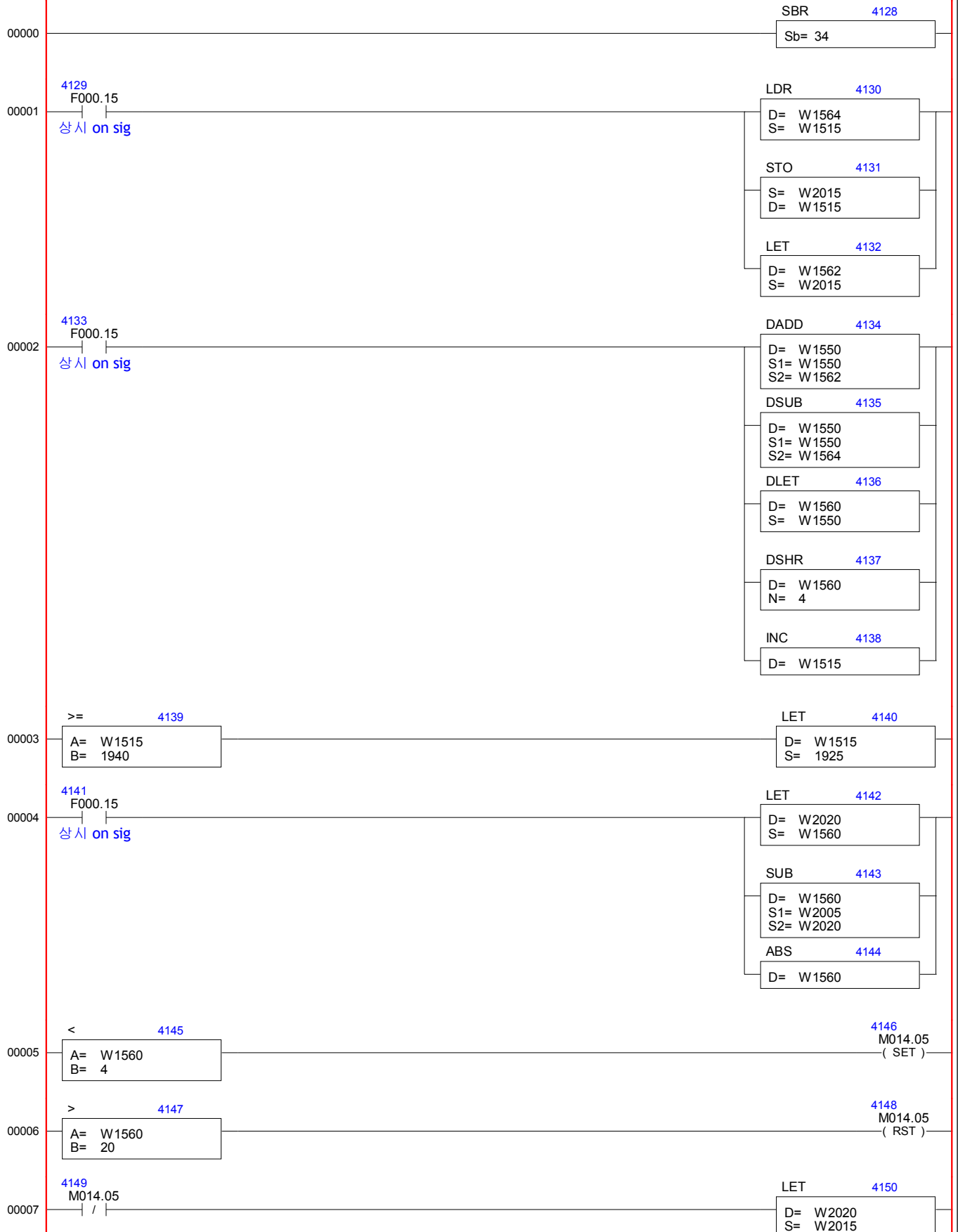


프로젝트명 : 150204한진설치된것

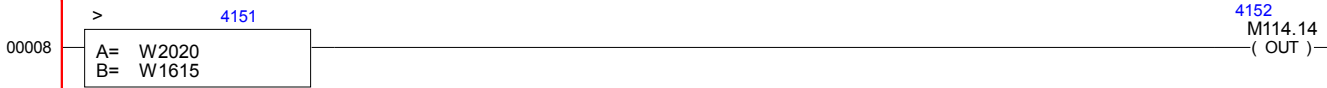
주석 :



AD5 °è·®(34)

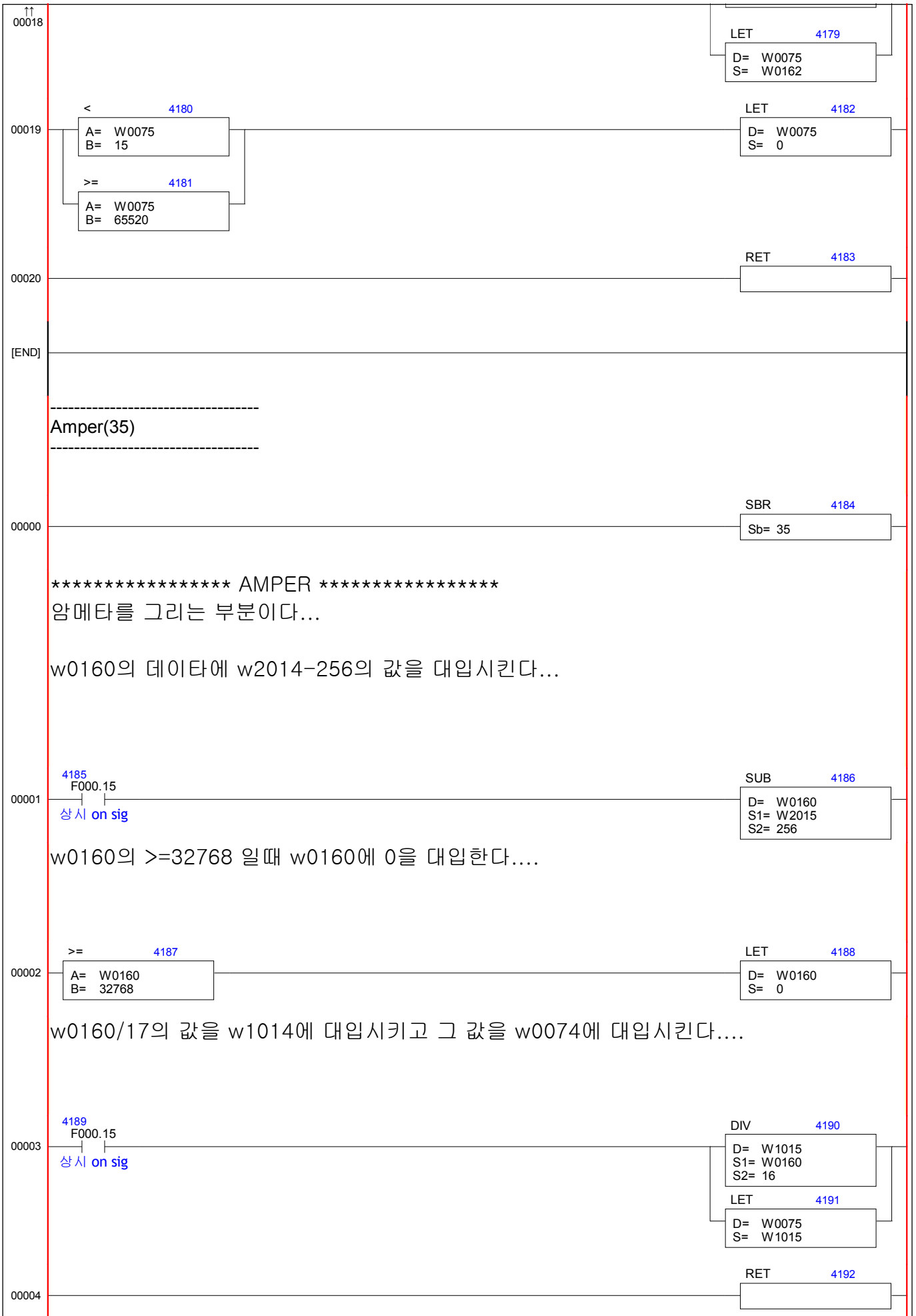


확인??



확인끝





[END]

I/B Åµ±â(36)

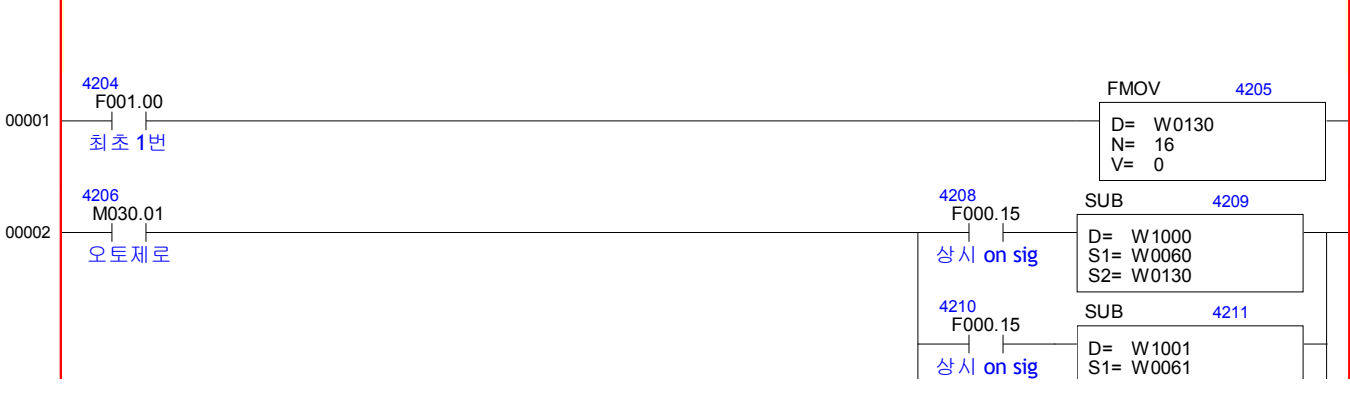


[END]

AUTO ZERO(37)

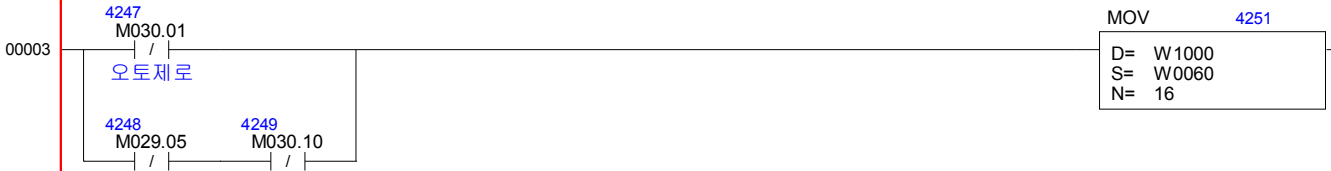
Autozero 버튼을 눌러준다...

이부분은 W0060-W0130의 값을 W1000에 저장하는 것이다...즉 계산된 계량값이 AUTOZERO가 SET되고 빈통무게 이하로 내려 갔을때 W1000으로 데이터값을 넘겨주는 역할을 하는 것이다...



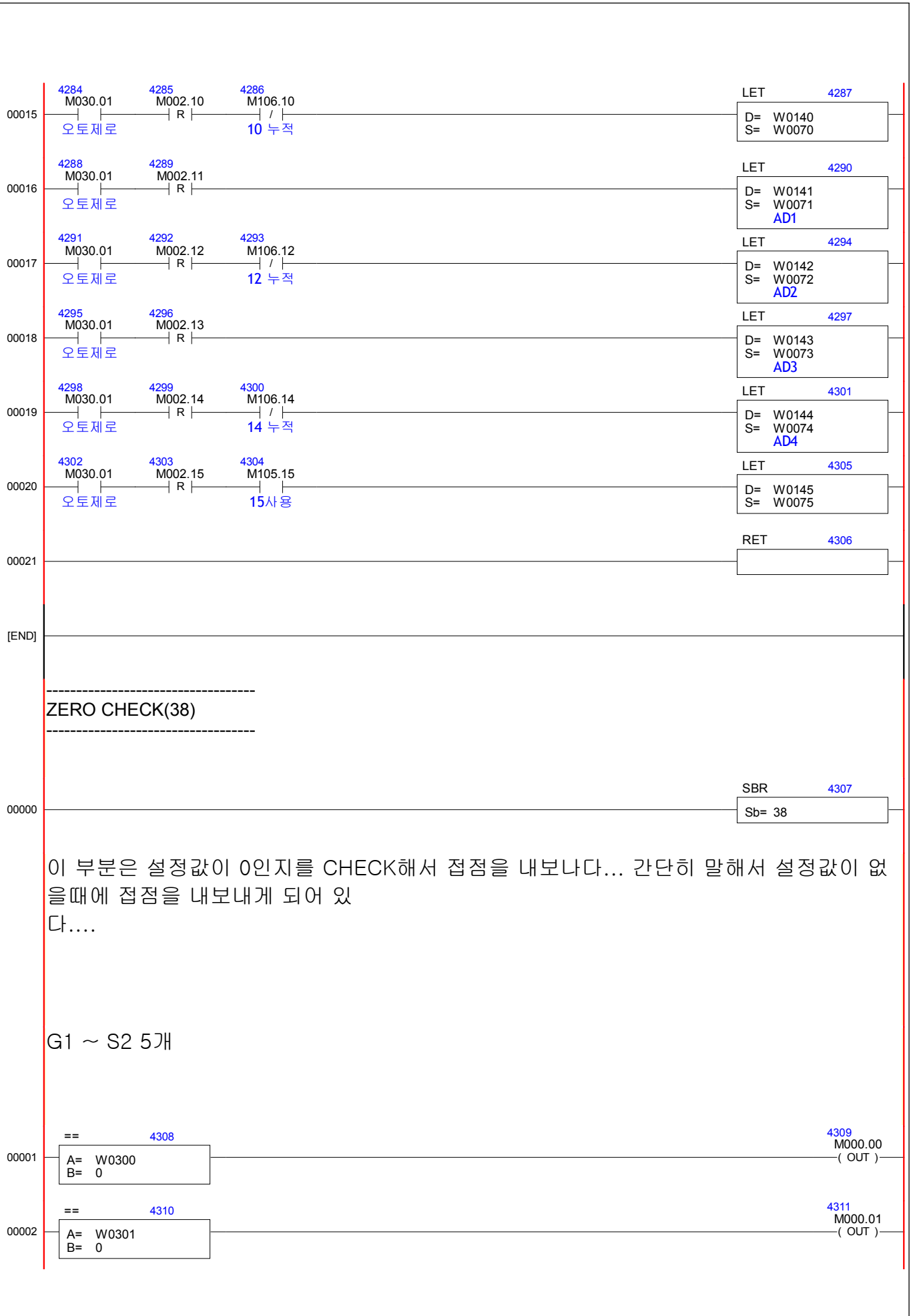
		S2= W0131
4212 F000.15	SUB	4213
상시 on sig	D= W1002 S1= W0062 S2= W0132	
4214 F000.15	SUB	4215
상시 on sig	D= W1003 S1= W0063 S2= W0133	
4216 F000.15	SUB	4217
상시 on sig	D= W1004 S1= W0064 S2= W0134	
4218 F000.15	SUB	4219
상시 on sig	D= W1005 S1= W0065 S2= W0135	
4220 F000.15	SUB	4221
상시 on sig	D= W1006 S1= W0066 S2= W0136	
4222 F000.15	SUB	4223
상시 on sig	D= W1007 S1= W0067 S2= W0137	
4224 F000.15	SUB	4225
상시 on sig	D= W1008 S1= W0068 S2= W0138	
4226 F000.15	SUB	4227
상시 on sig	D= W1009 S1= W0069 S2= W0139	
4228 M106.10	SUB	4229
10 누적	D= W1010 S1= W0070 S2= W0140	
4230 M106.10	SUB	4231
10 누적	D= W1010 S1= W0069 S2= W0139	
4232 F000.15	SUB	4233
상시 on sig	D= W1011 S1= W0071 AD1 S2= W0141	
4234 M106.12	SUB	4235
12 누적	D= W1012 S1= W0072 AD2 S2= W0142	
4236 M106.12	SUB	4237
12 누적	D= W1012 S1= W0071 AD1 S2= W0141	
4238 F000.15	SUB	4239
상시 on sig	D= W1013 S1= W0073 AD3 S2= W0143	
4240 M106.14	SUB	4241
14 누적	D= W1014 S1= W0074 AD4 S2= W0144	
4242 M106.14	SUB	4243
14 누적	D= W1014 S1= W0073 AD3 S2= W0143	

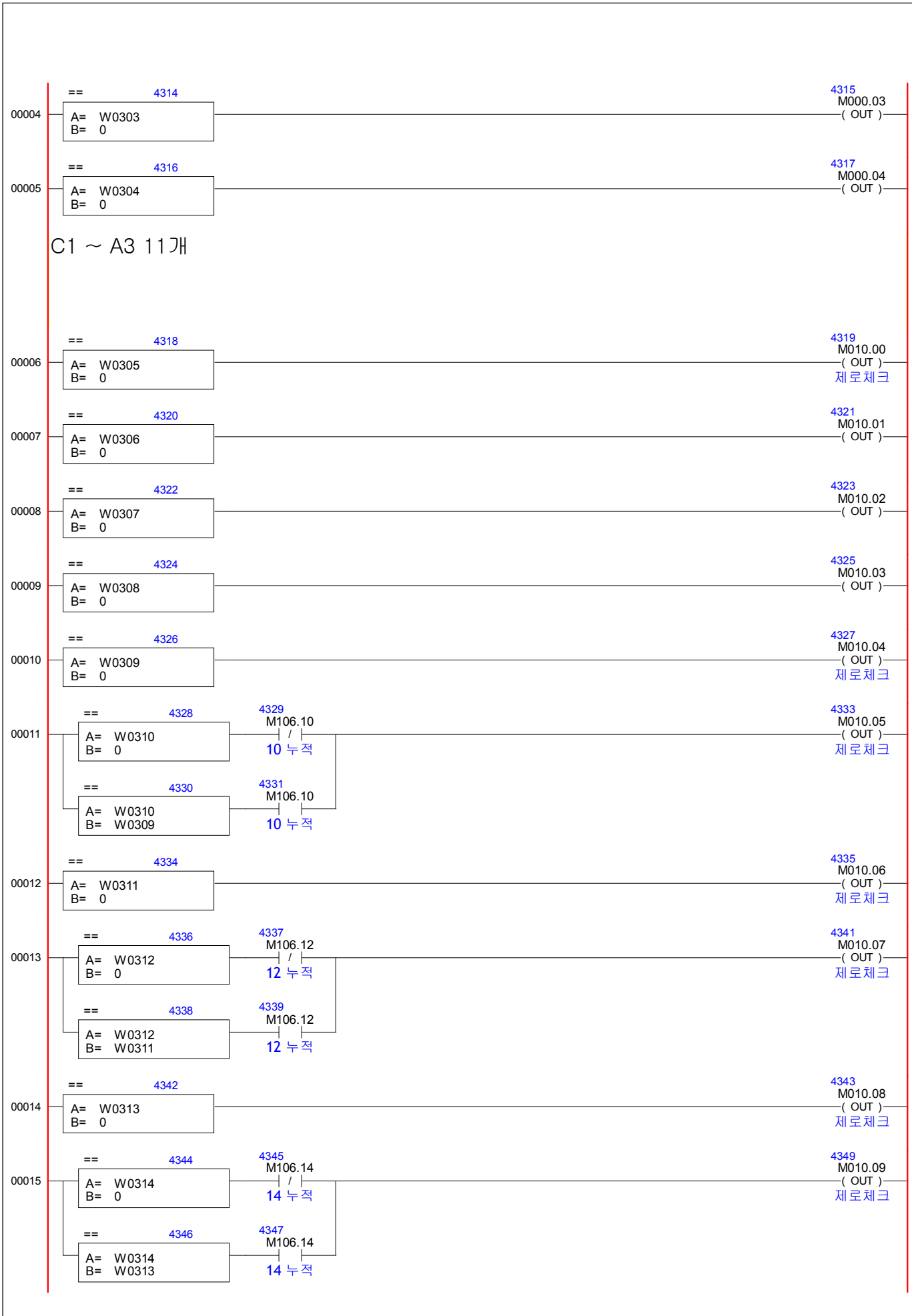
그리고 AUTOZERO를 누르지 않았을 경우에는 그 계산된 계량값이 그대로 W0060 ~W0075의 데이터 값이 W1000~W1015로 옮긴다..그리고 시멘트 배치값이 0일때에도 같은 일을 한다.. 결국 무조건 옮겨준다고 보면된다...



버튼을 누르고 계량값이 빈통무게 이하값으로 내려왔을때 w0060(계산된 계량값)을 w0130에 대입시킨다...
G1 ~ A3 chd 16개







RET 4352

00017

[END]

EMPTY Level(39)

SBR 4353

00000

Sb= 39

이 부분은 계산된 계량값이 빈통무게 이하로 내려갔을때 TIME경과후 접점을 내보내는 것을 말한다..

G1 ~ S2

<= 4354

TIM 4356

00001

A= W0060
B= W0700

Ch= 90 0.1S
SV= 20

>= 4355

A= W0060
B= 32768

4357
TC090

00002

4358
M002.00
(OUT)

<= 4359

TIM 4361

00003

A= W0061
B= W0701

Ch= 91 0.1S
SV= 20

>= 4360

A= W0061
B= 32768

4362
TC091

00004

4363
M002.01
(OUT)

<= 4364

TIM 4366

00005

A= W0062
B= W0702

Ch= 92 0.1S
SV= 20

>= 4365

A= W0062
B= 32768

4367
TC092

00006

4368
M002.02
(OUT)

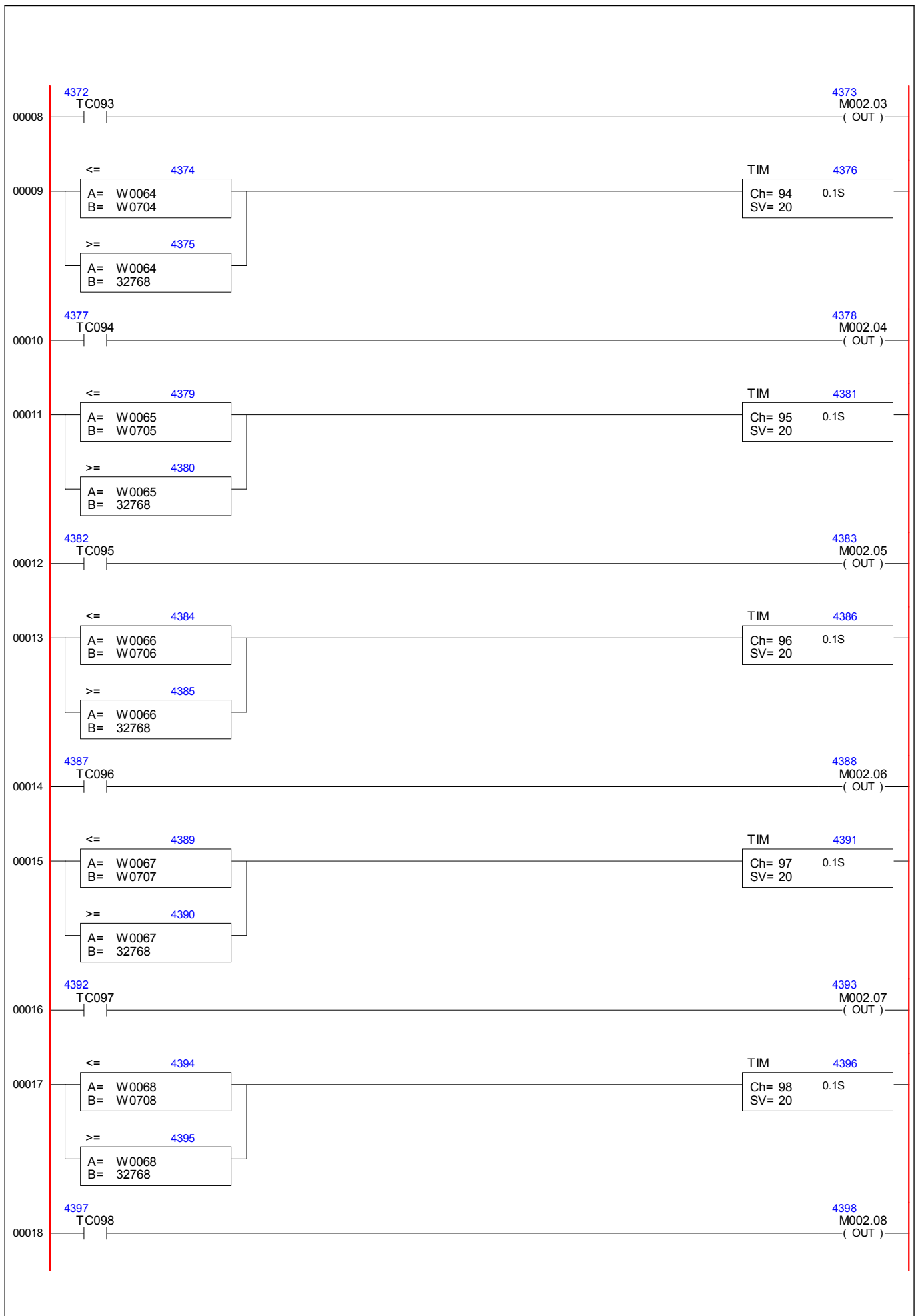
<= 4369

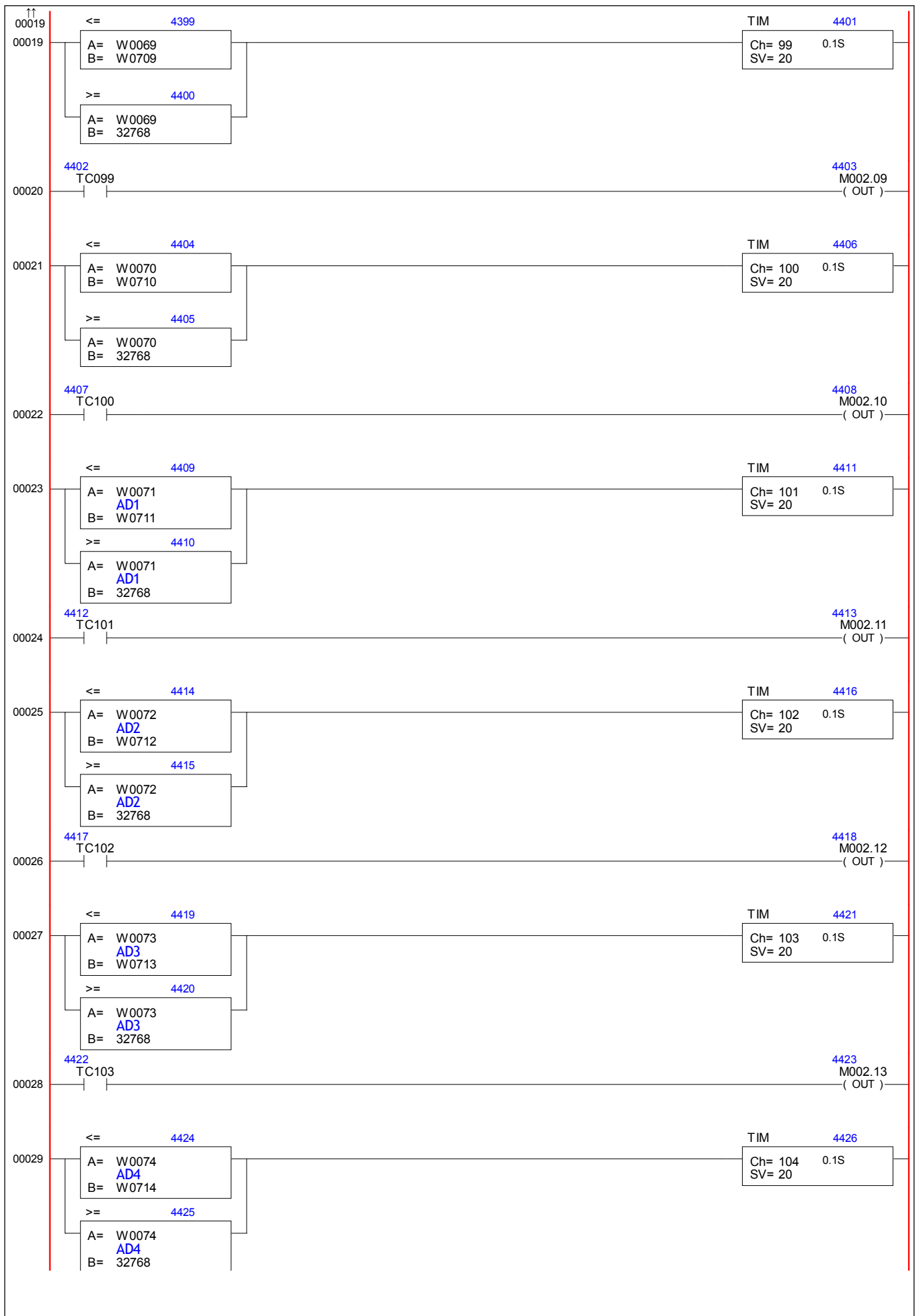
TIM 4371

00007

A= W0063
B= W0703

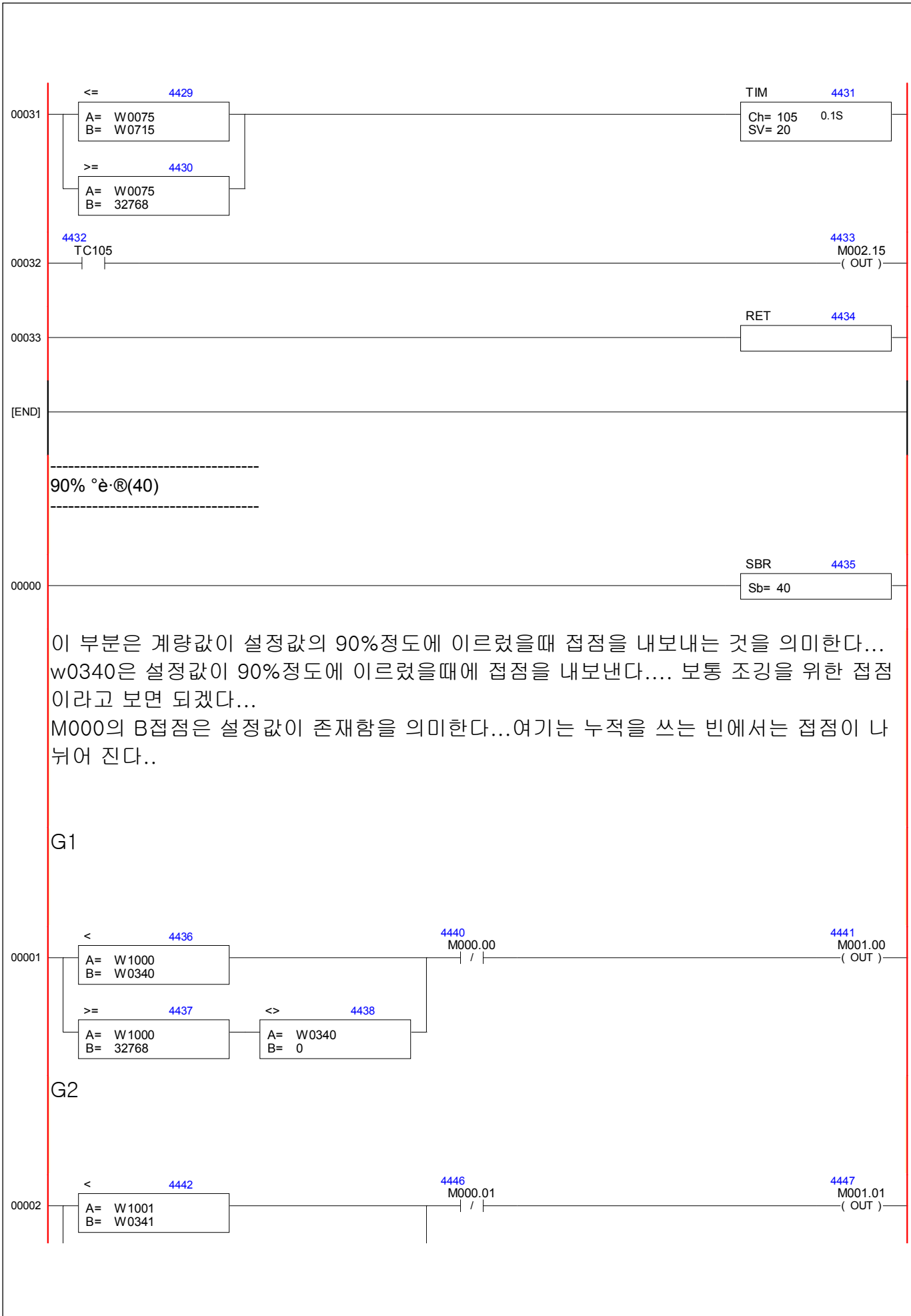
Ch= 93 0.1S
SV= 20





프로젝트명 : 150204한진설치된것

주석 :



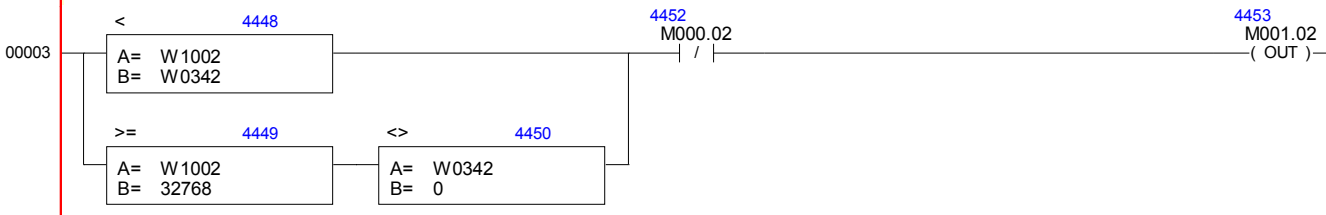
90% 0.4(40)

이 부분은 계량값이 설정값의 90%정도에 이르렀을때 접점을 내보내는 것을 의미한다...
w0340은 설정값이 90%정도에 이르렀을때에 접점을 내보낸다.... 보통 조깅을 위한 접점
이라고 보면 되겠다...
M000의 B접점은 설정값이 존재함을 의미한다...여기는 누적을 쓰는 빈에서는 접점이 나
뉘어 진다..

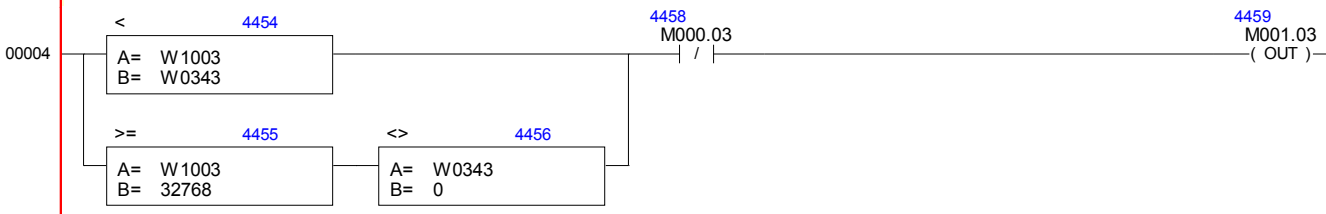
G1

G2

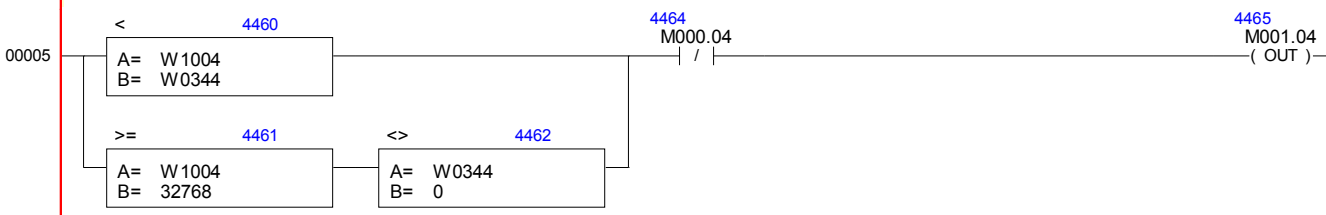
G3



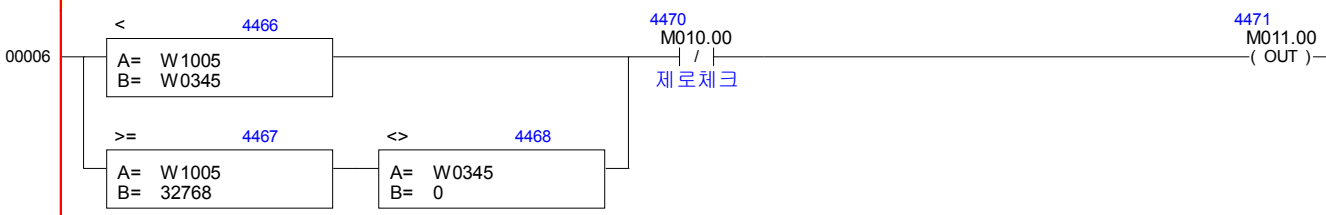
S1



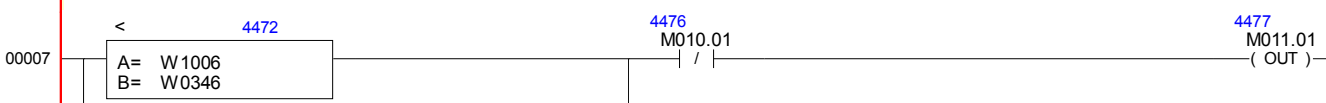
S2



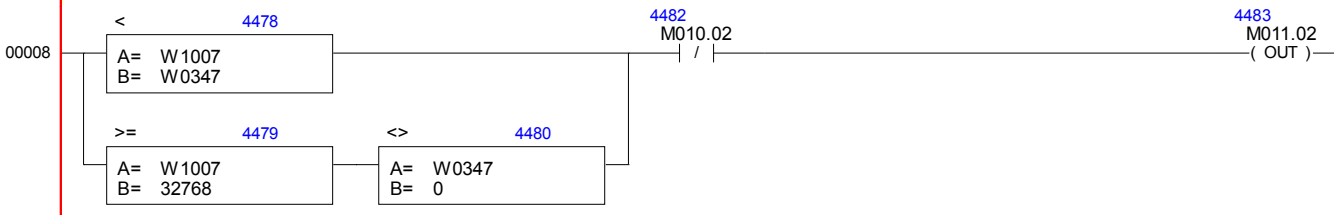
C1



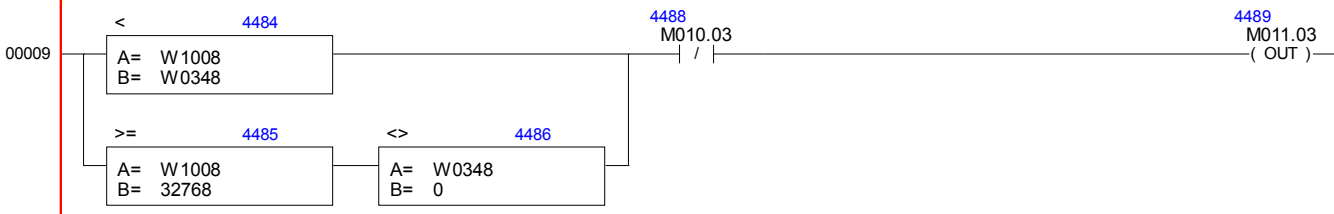
C2



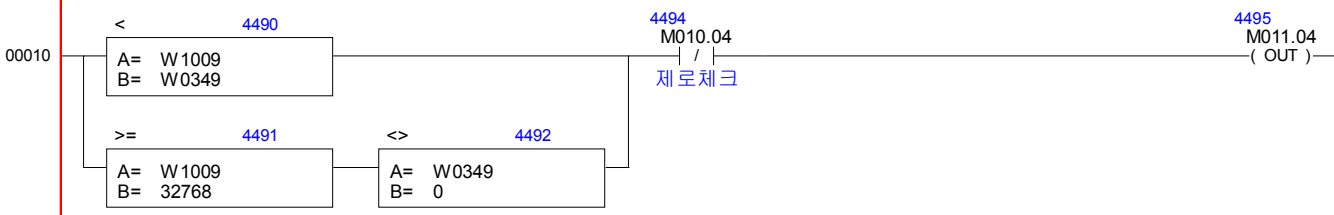
C3



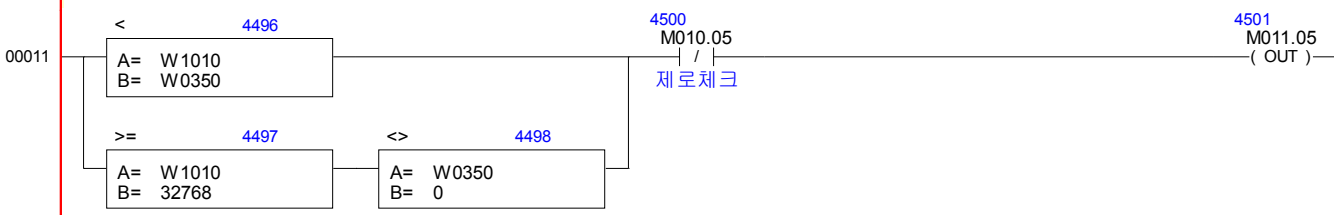
C4



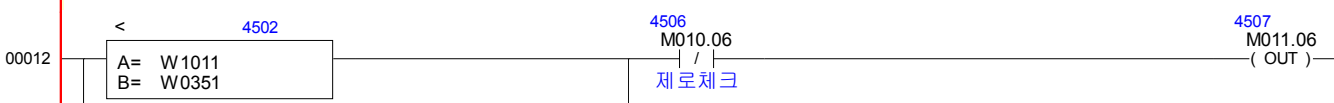
09번지



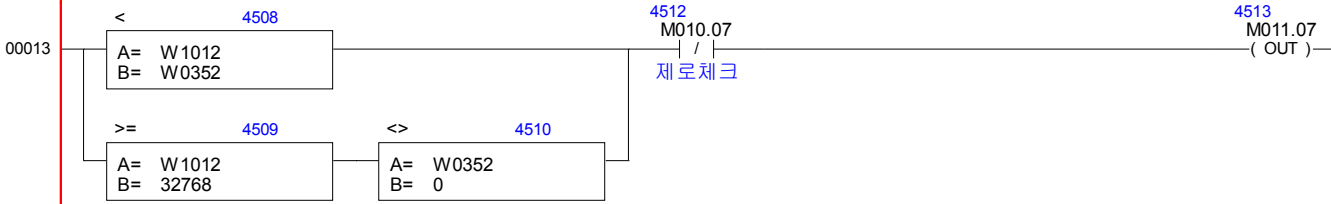
10번지



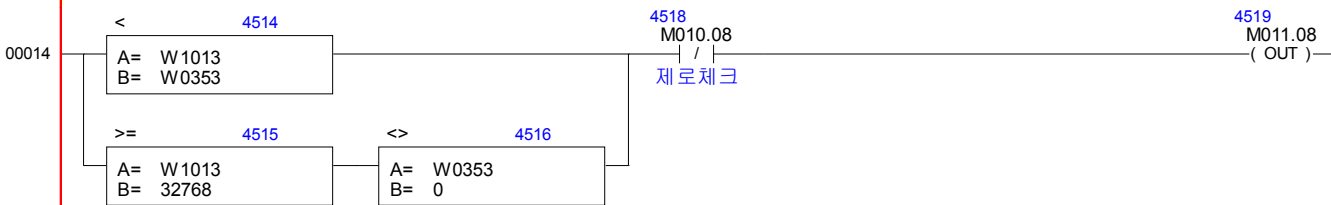
W1



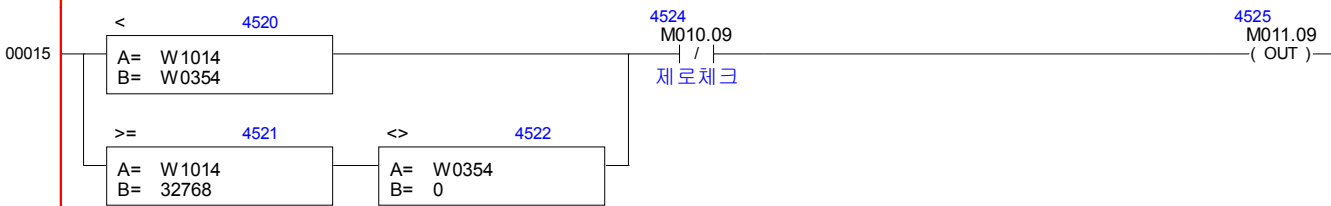
W2



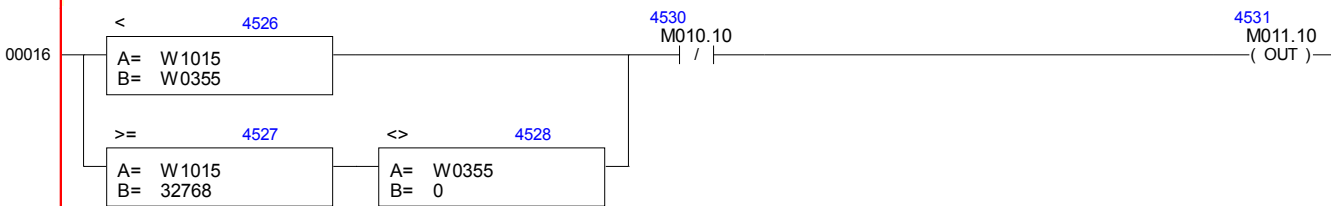
AD1



AD2



A3



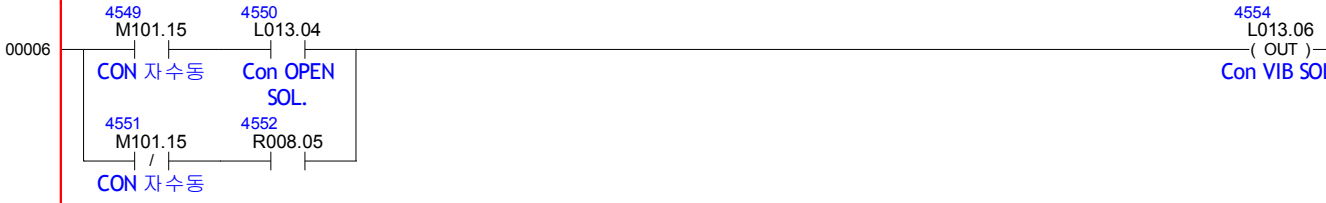
[END]

vib(41)

S1, S2 VIB



Con.



SCREEN



[END]

Lavel(42)

SBR 4560

Sb= 42

00000

4561
R003.05

4562
L003.05
(OUT)

00001

4563
R003.06

4564
L003.06
(OUT)

00002

4565
R003.07

4566
L003.07
(OUT)

00003

4567
R003.08

4568
L003.08
(OUT)

00004

4569
R003.09

4570
L003.09
(OUT)

00005

4571
R003.10

4572
L003.10
(OUT)

00006

S/C 1신호

S/C 1신호

4573
R016.05

4574
L016.05
(OUT)
버켓 운전

00007

4575
R016.06

4576
L016.06
(OUT)
버켓 운전

00008

4577
R016.07

4578
L016.07
(OUT)
버켓 운전

00009

RET 4579

00010

[END]

1¼¼¼Ä'(43)

SBR 4580

Sb= 43

00000

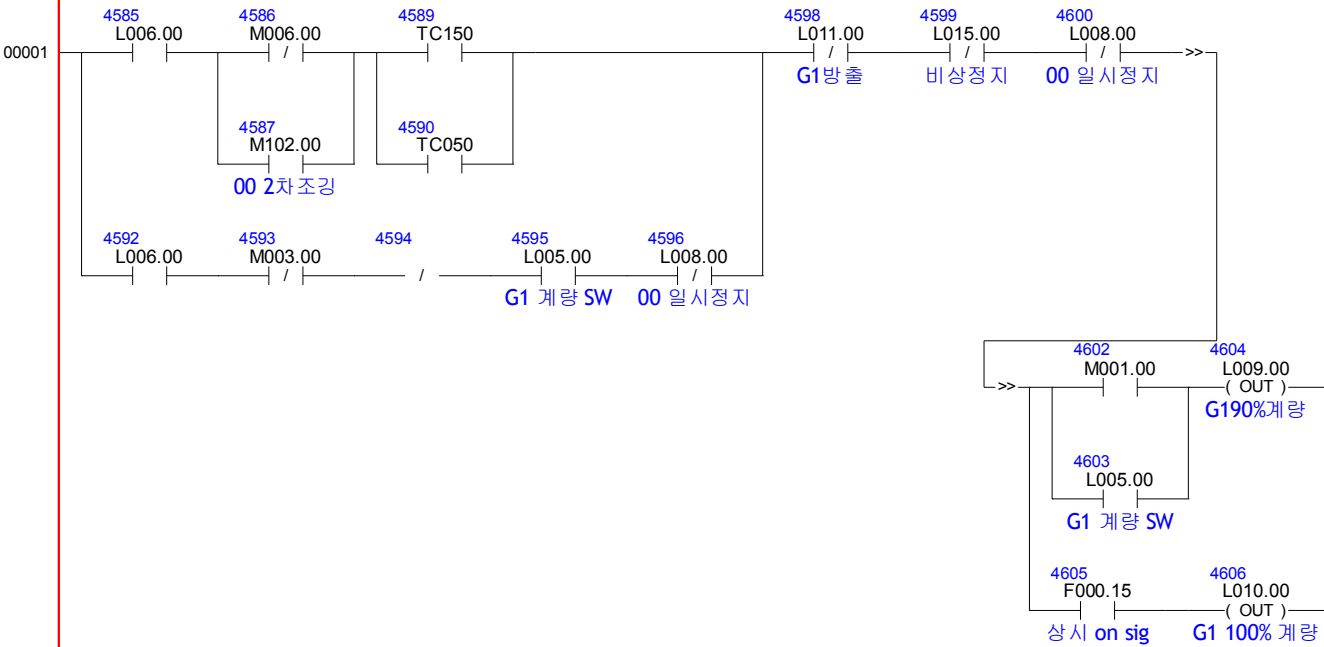
00002 RET 4583

[END]

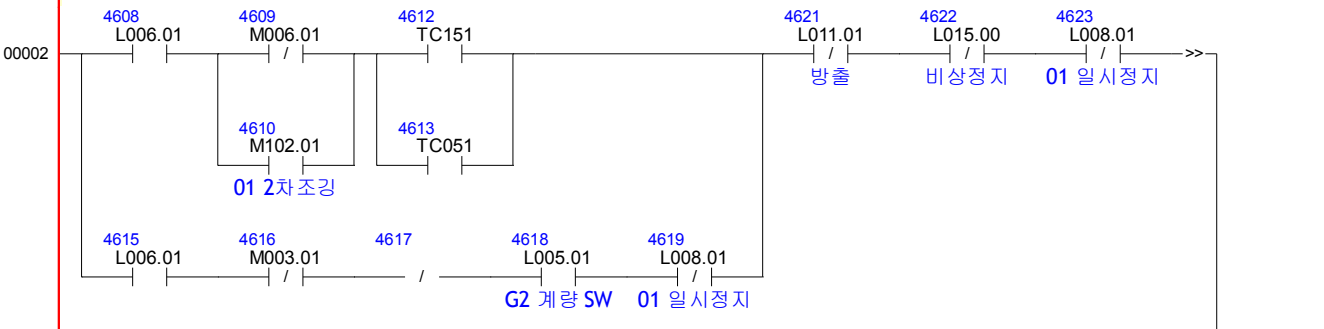
°è·®(44)

00000 SBR 4584
Sb= 44

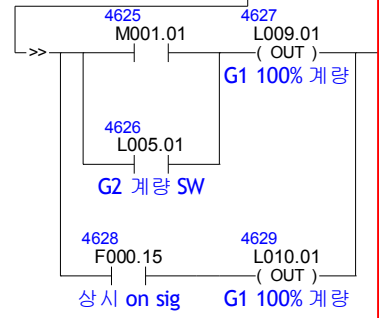
***** G1 WHG *****



***** G2 WHG *****

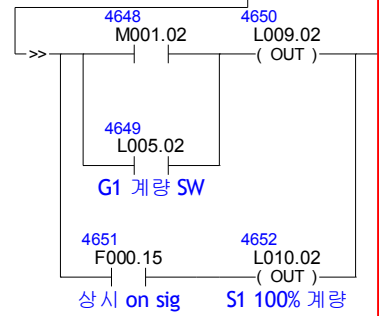
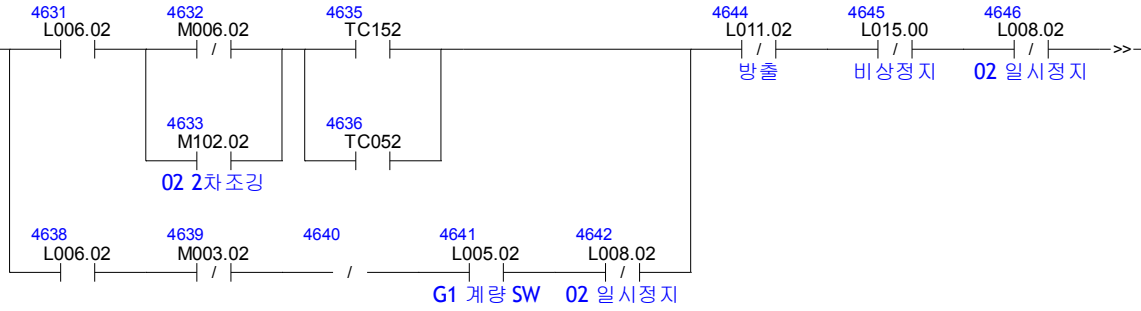


↑↑
00002



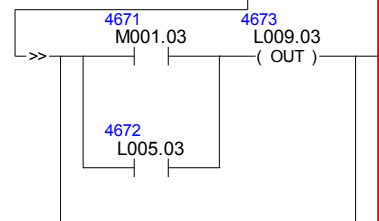
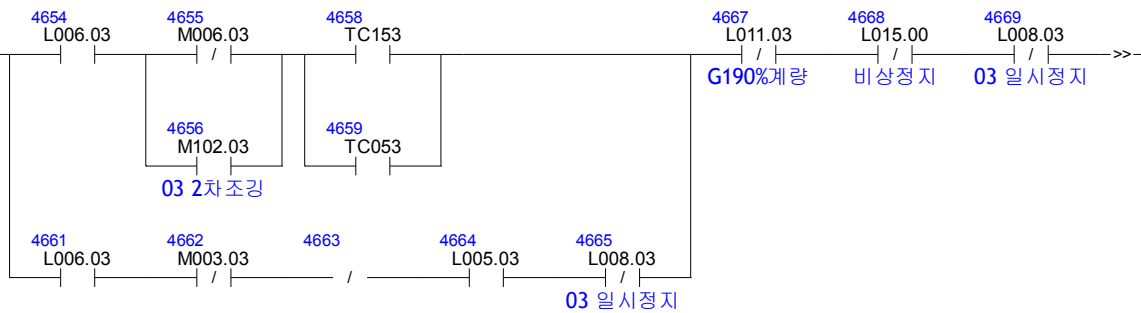
***** S1 WHG *****

00003

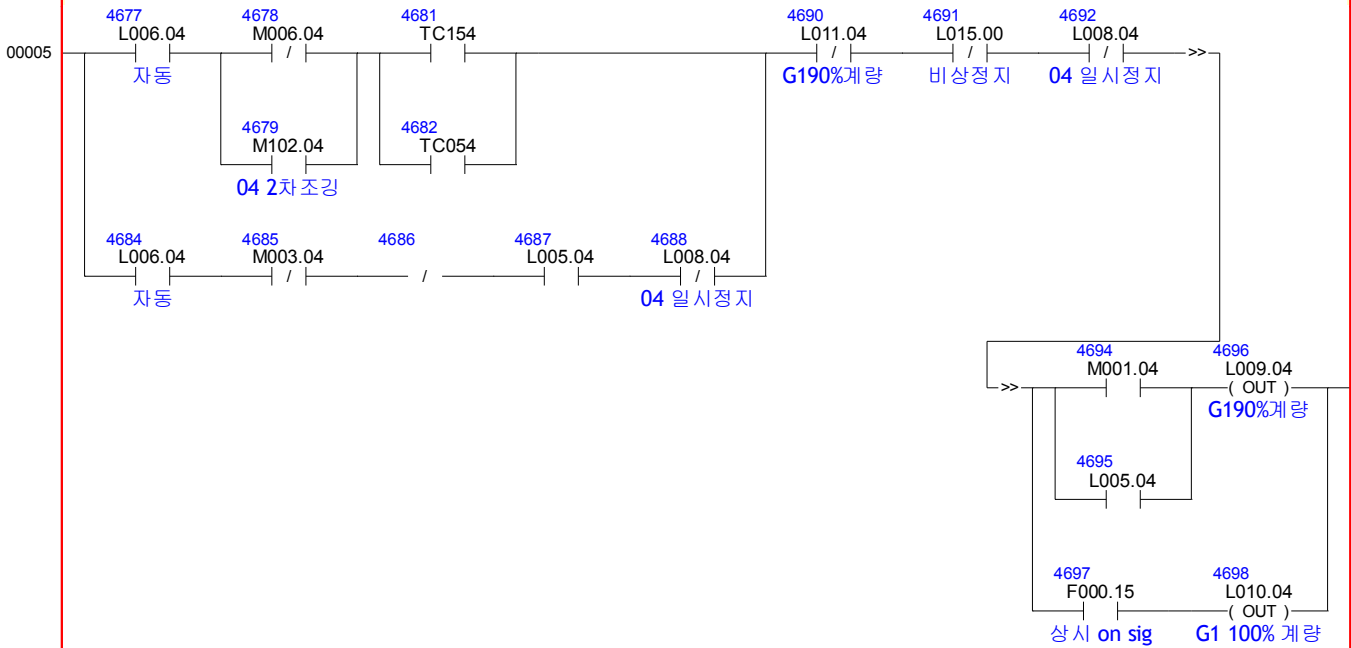


***** S2 WHG *****

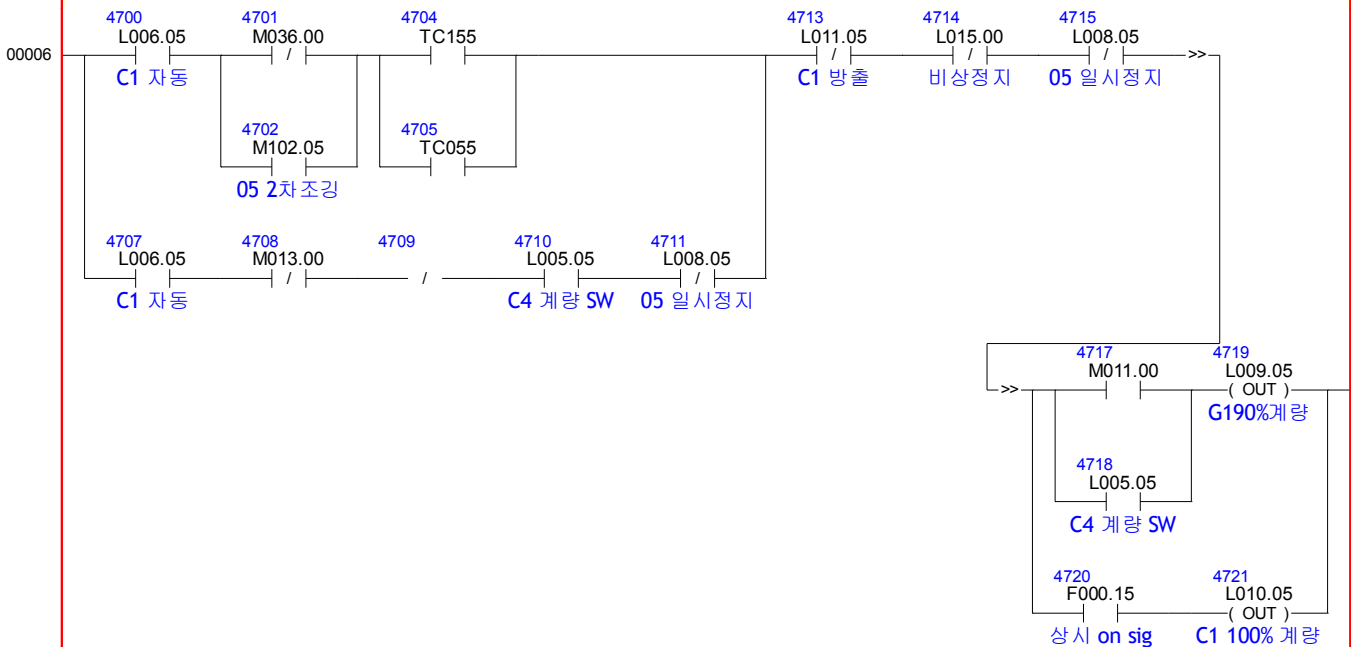
00004



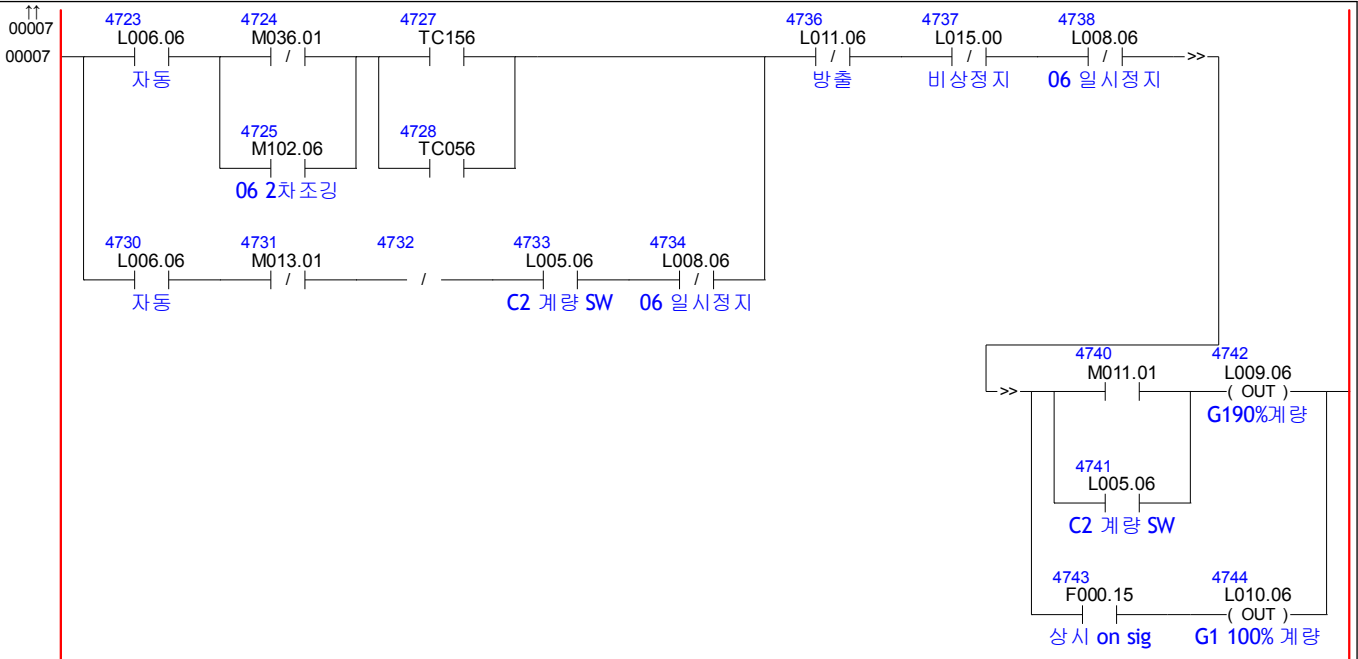
***** S3 WHG *****



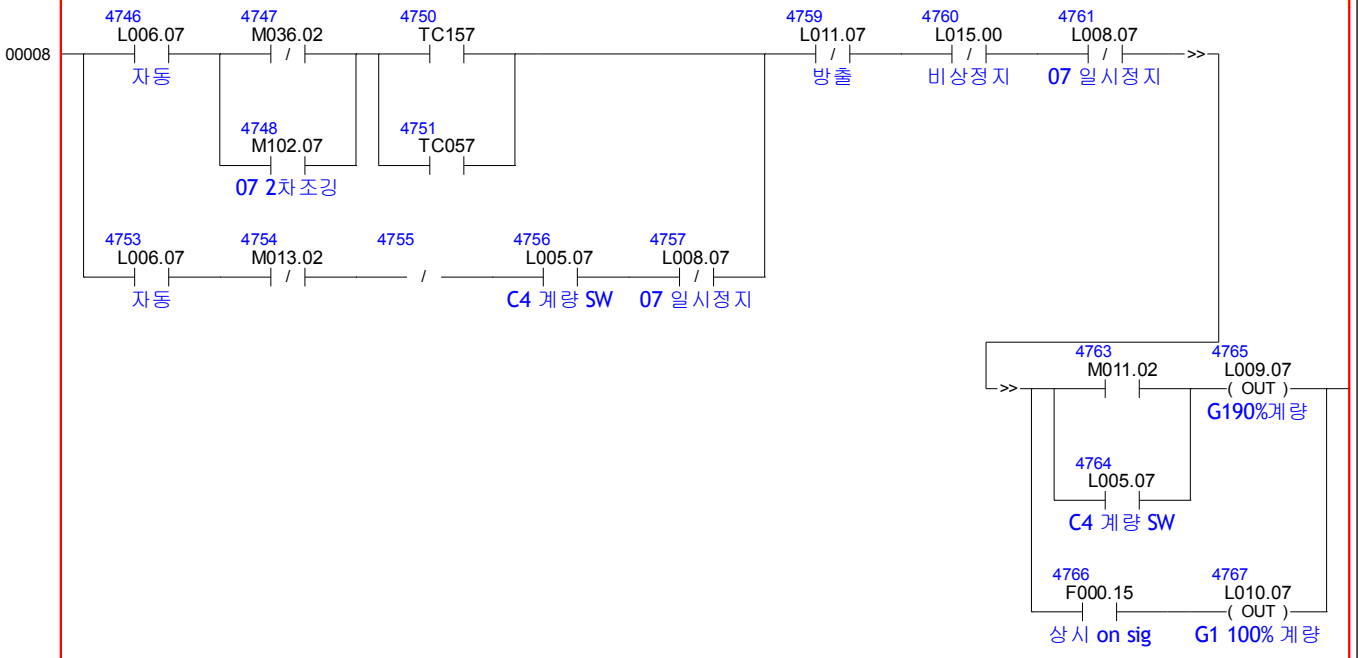
***** C1 WHG *****



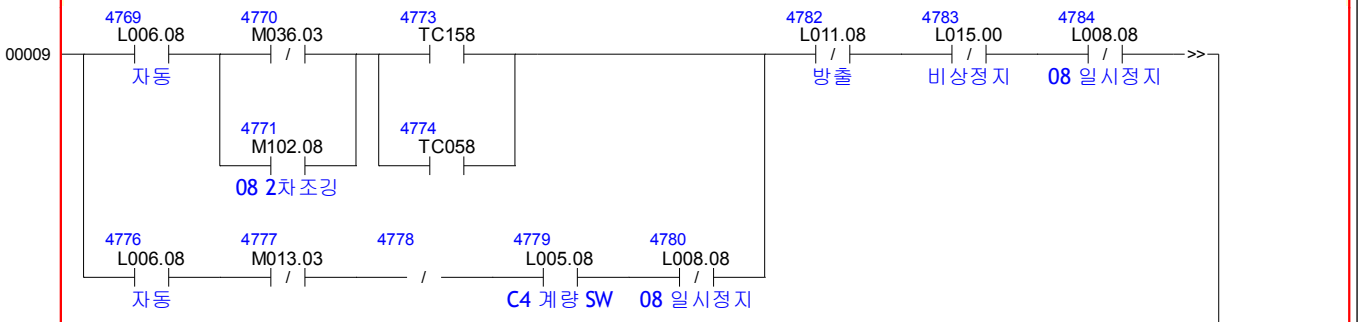
***** C2 WHG *****



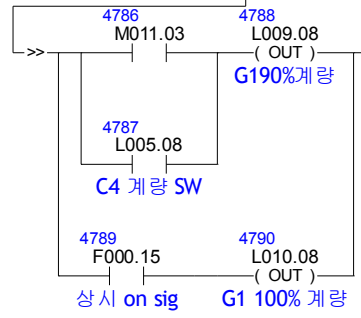
***** C3 WHG *****



***** C4 WHG *****



↑↑
00009

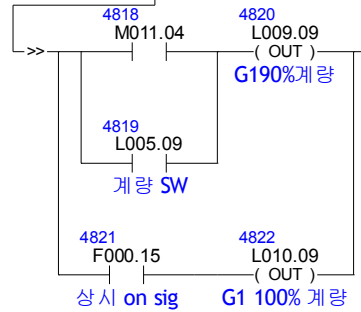
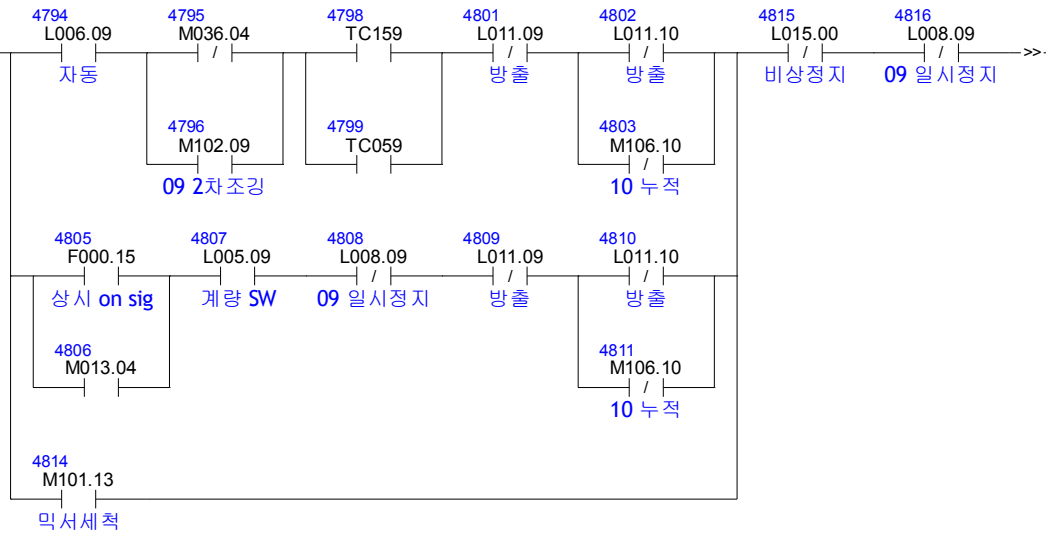


W1

00010

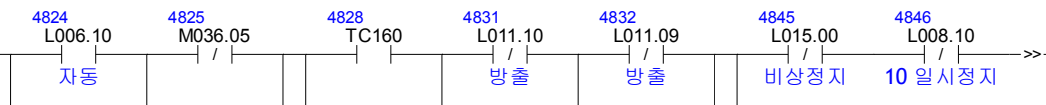


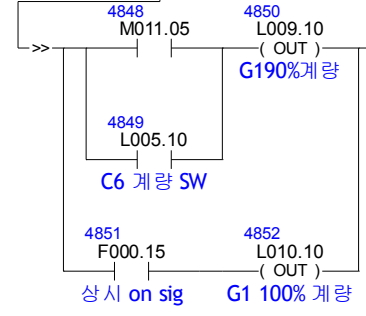
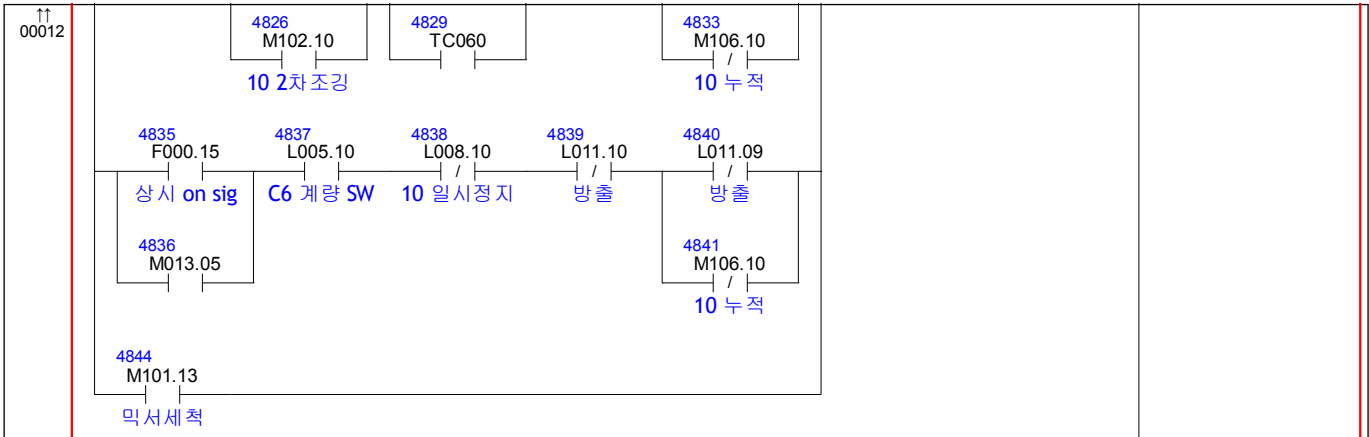
00011



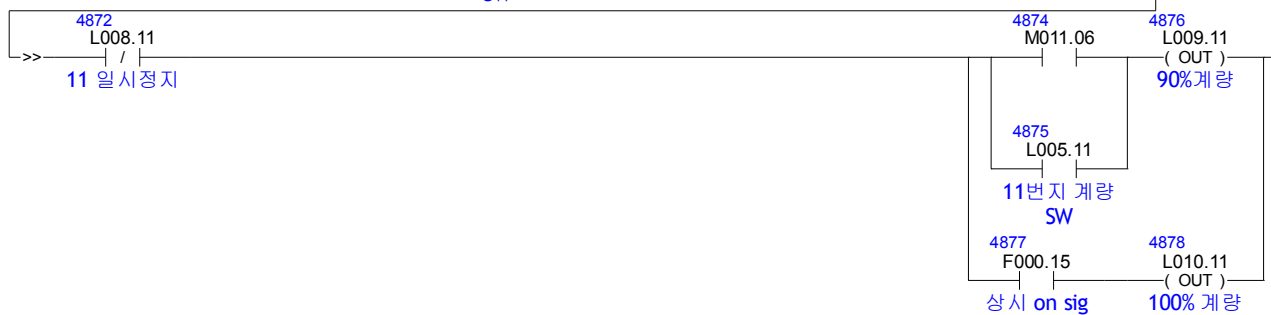
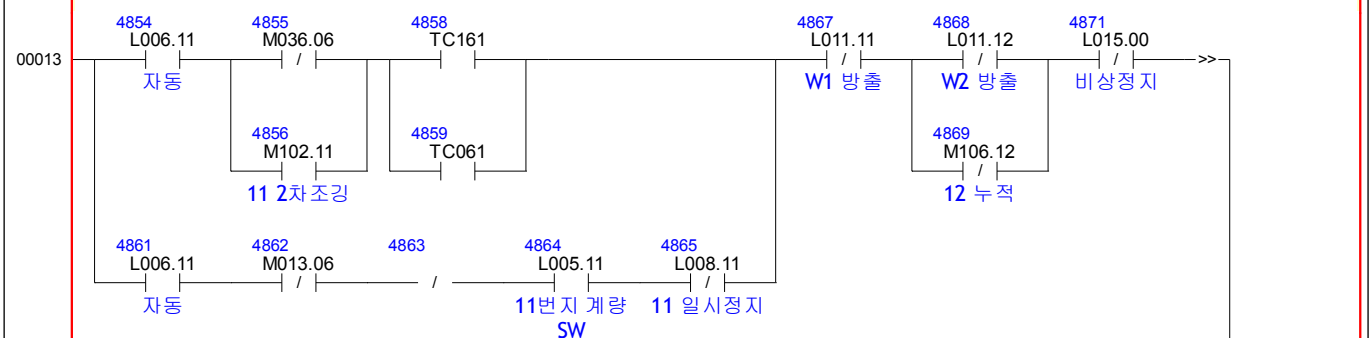
W2

00012

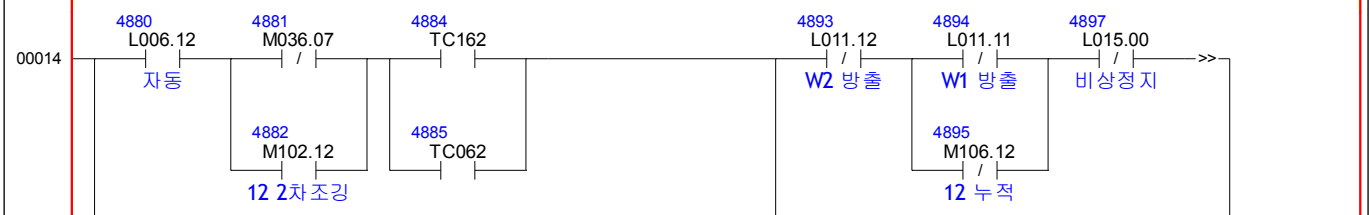


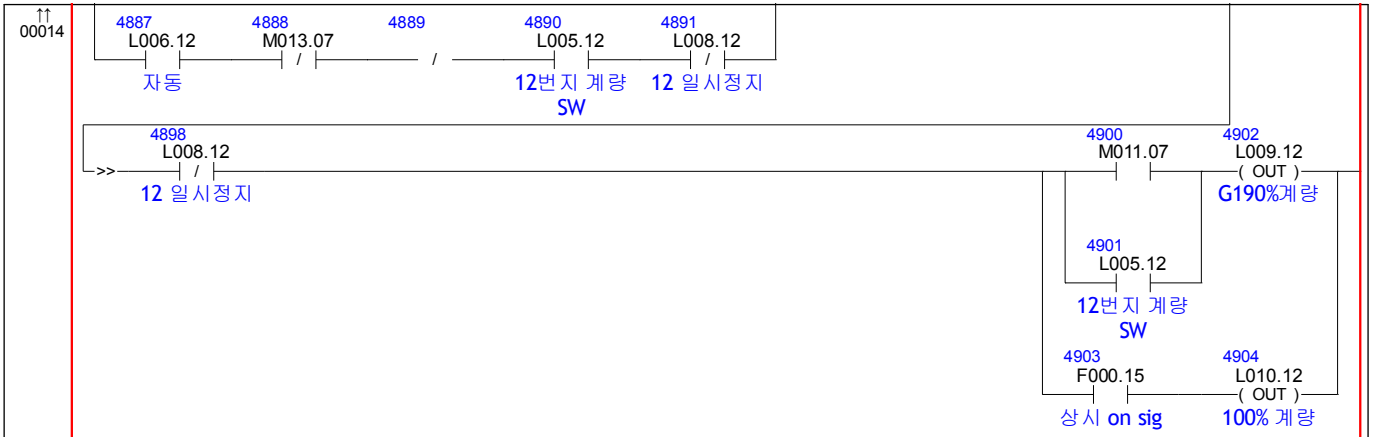


***** AD1 WHG *****

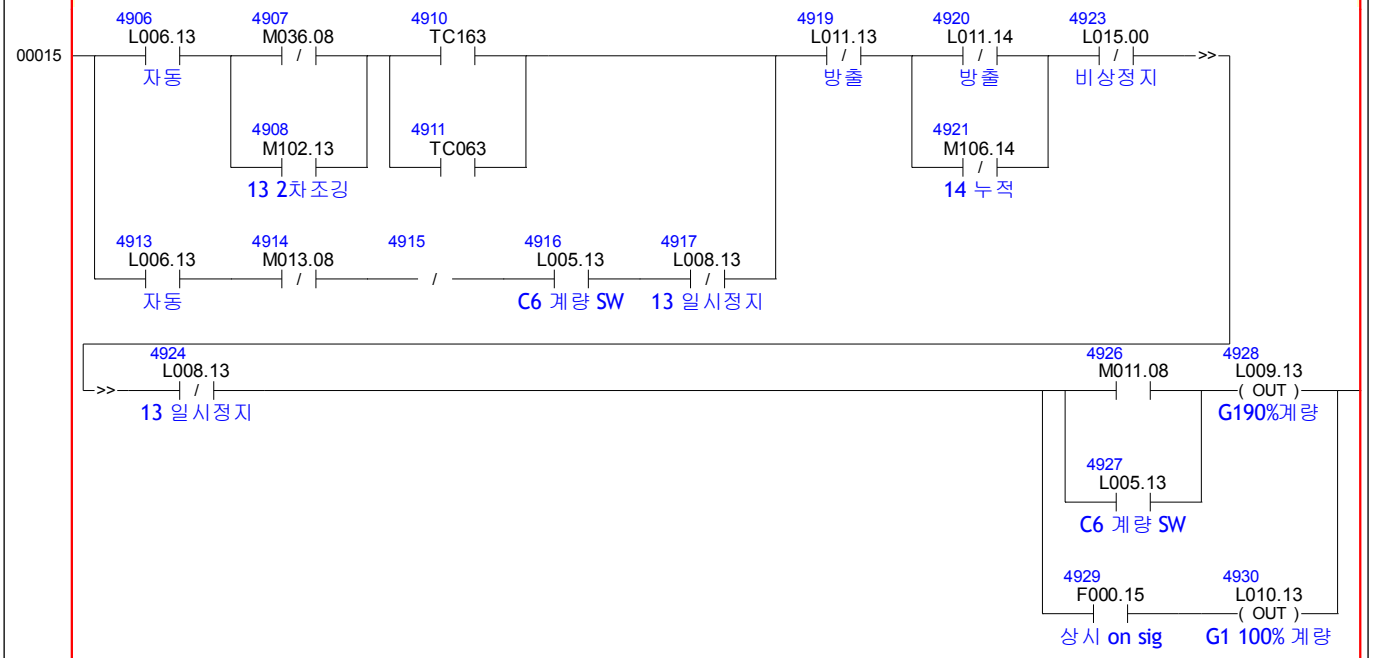


***** AD2 WHG *****

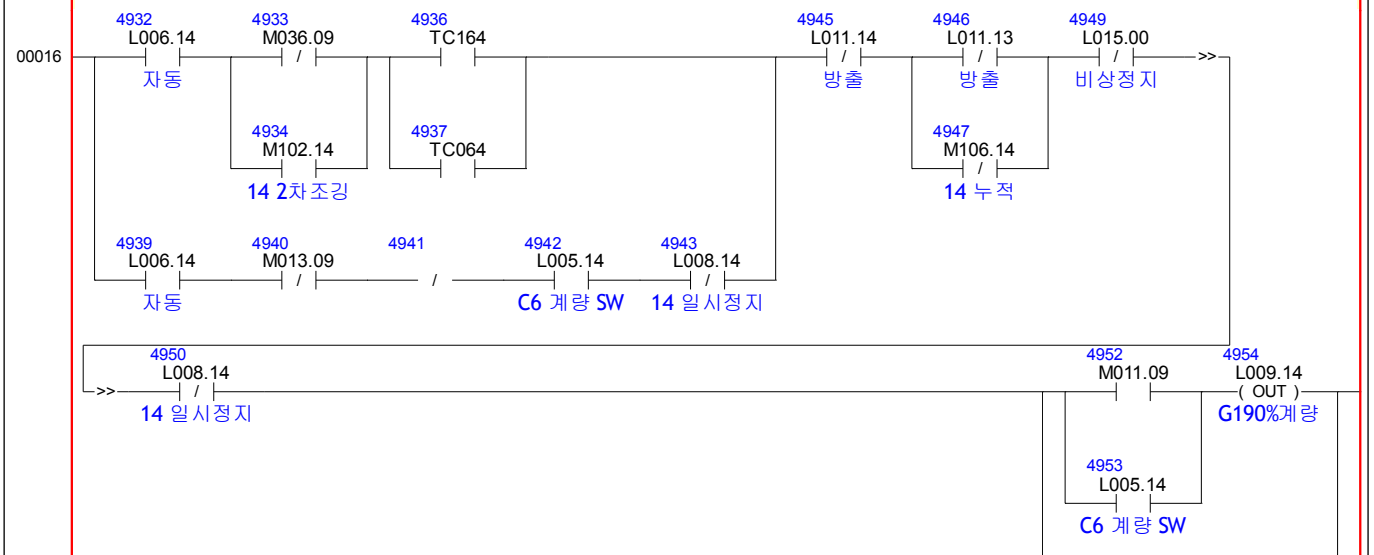




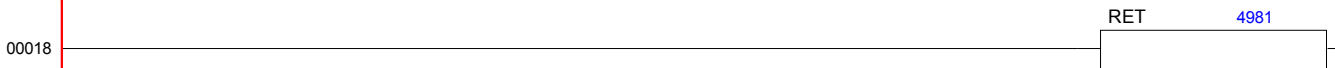
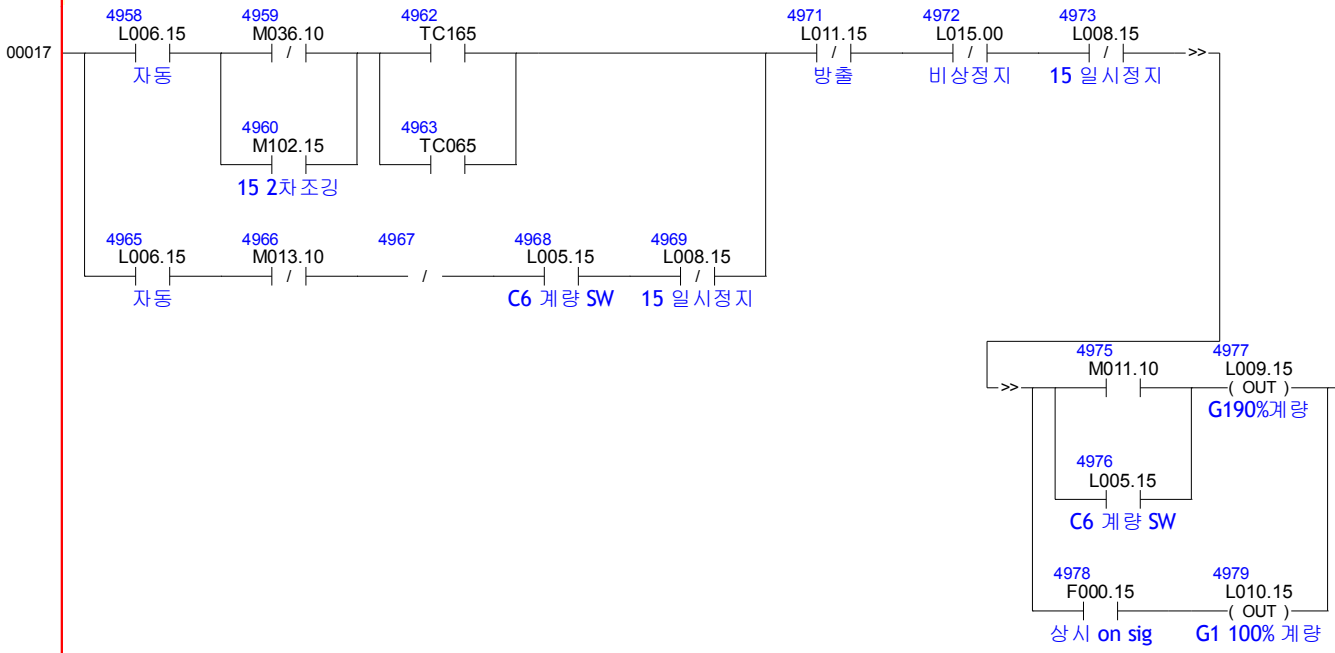
***** AD3 WHG *****



***** AD4 WHG *****

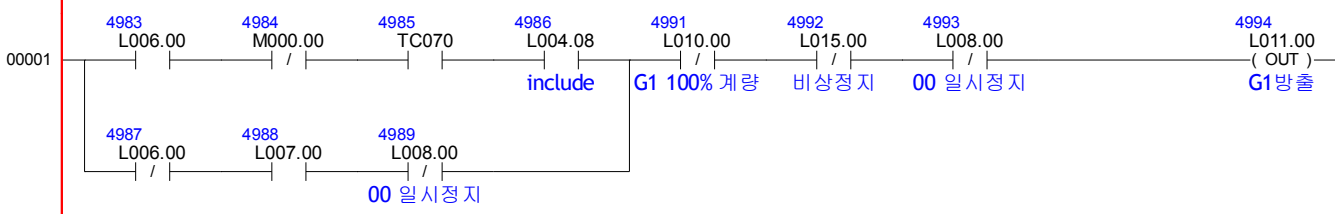


***** WHG *****

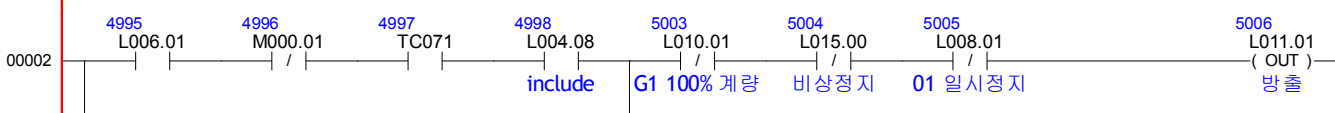


[END]

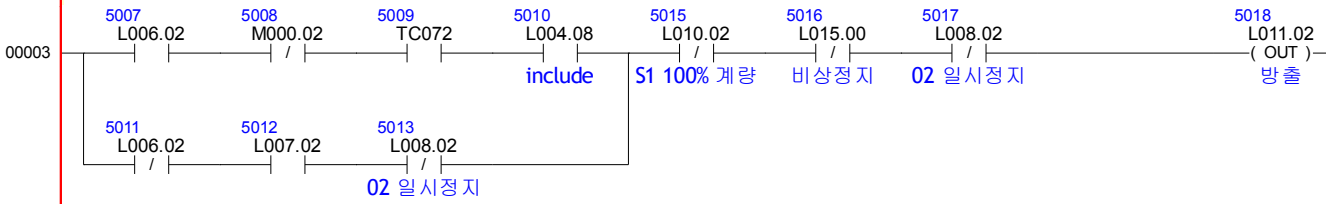
1æÃâ(45)



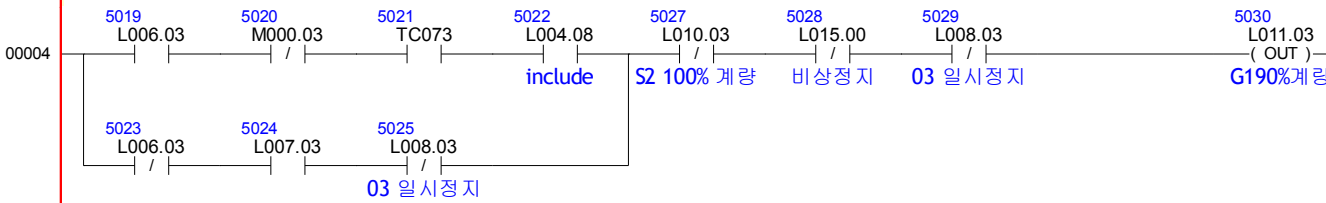
***** G2 DSC *****



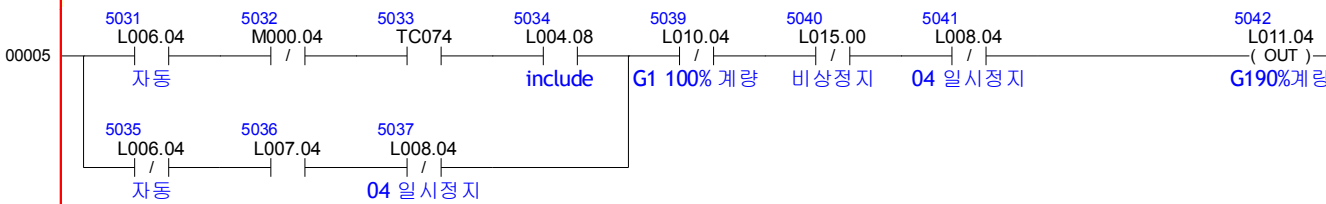
***** S1 DSC *****



***** S2 DSC *****

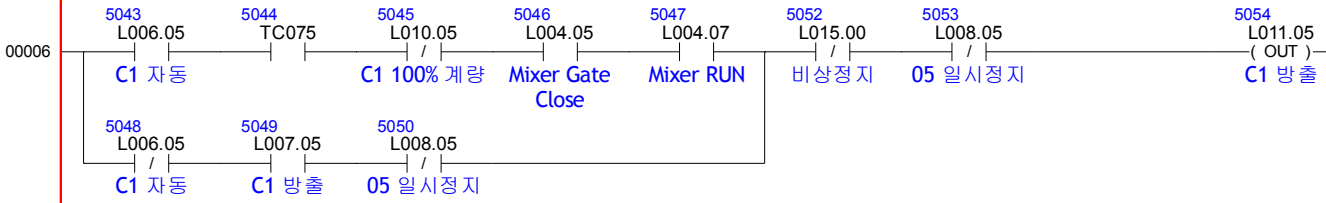


***** S3 DSC *****

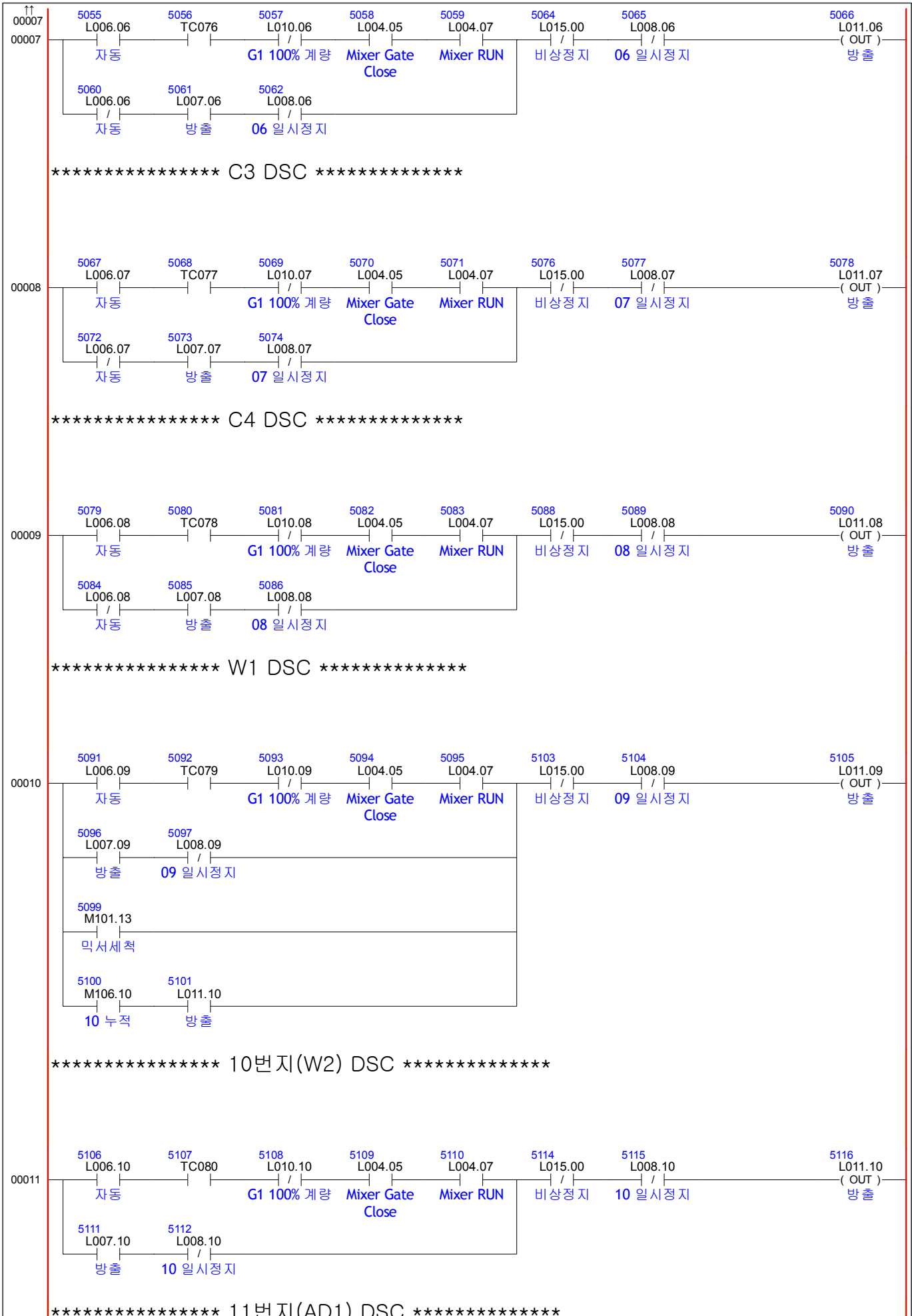


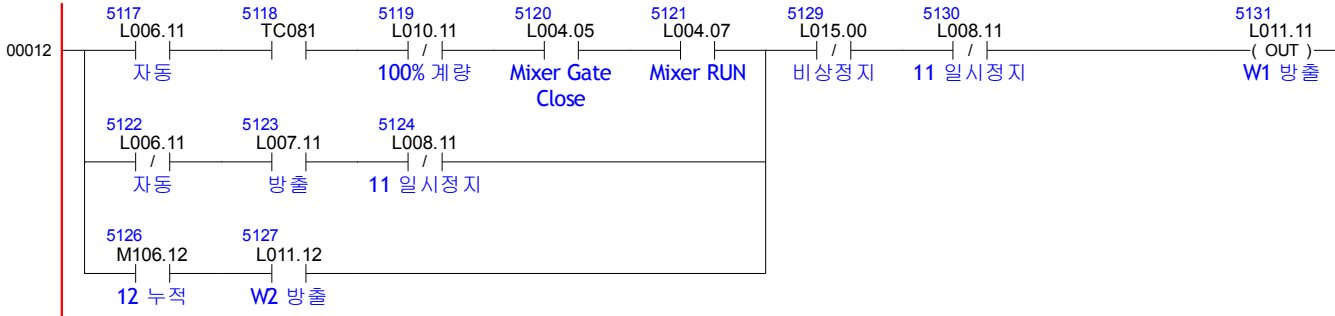
***** C1 DSC *****

누적개념이 들어간 방출이다.... 이때에는 c1,c2의 솔이 동작하지 않아야 하고 믹서가 회전중이고 닫혀있어야 한다...이 때 버킷이 동작하게 만들었는데 구지 그럴필요 있을까....

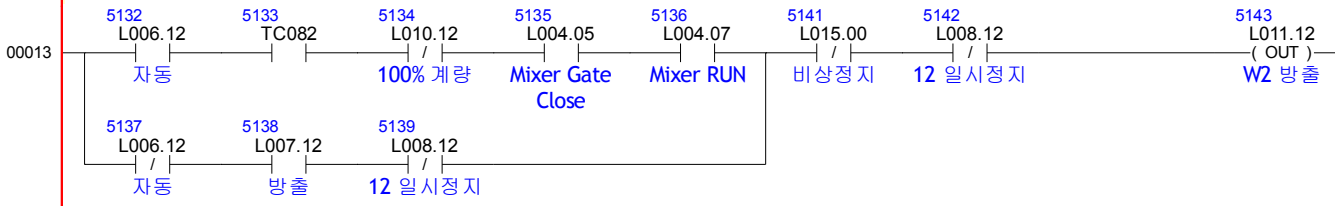


***** C2 DSC *****





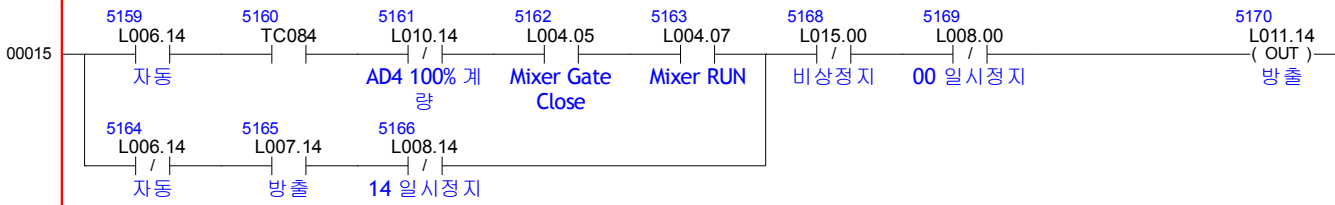
***** AD2 DSC *****



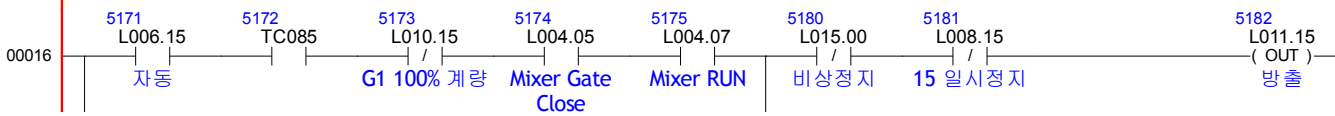
***** AD3 DSC *****



***** AD4 DSC *****



***** SP DSC *****





[END]

timer_test(46)



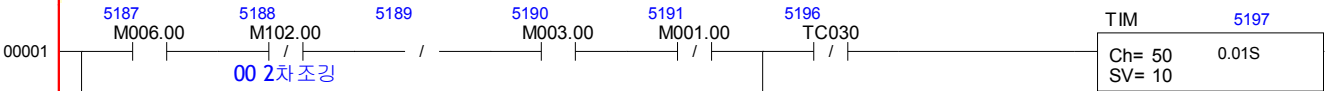
[END]

ONOFF(47)



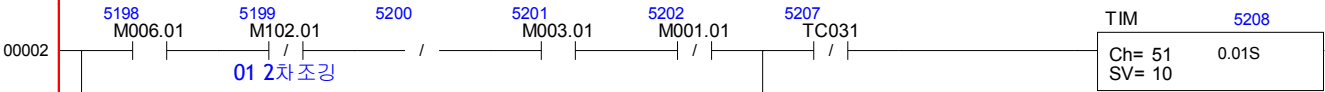
90%접점이 되었을때에 동작하는 조깅동작이다...계량준비 접점과 90%접점은 죽어야 하고 계량완료접점도 죽어있어야 하면서 조깅OFF_TIME과 번갈아서 동작을 한다....

GS 00~04번지(총5개)



00 2차 조깅

Timer_test 생산준비

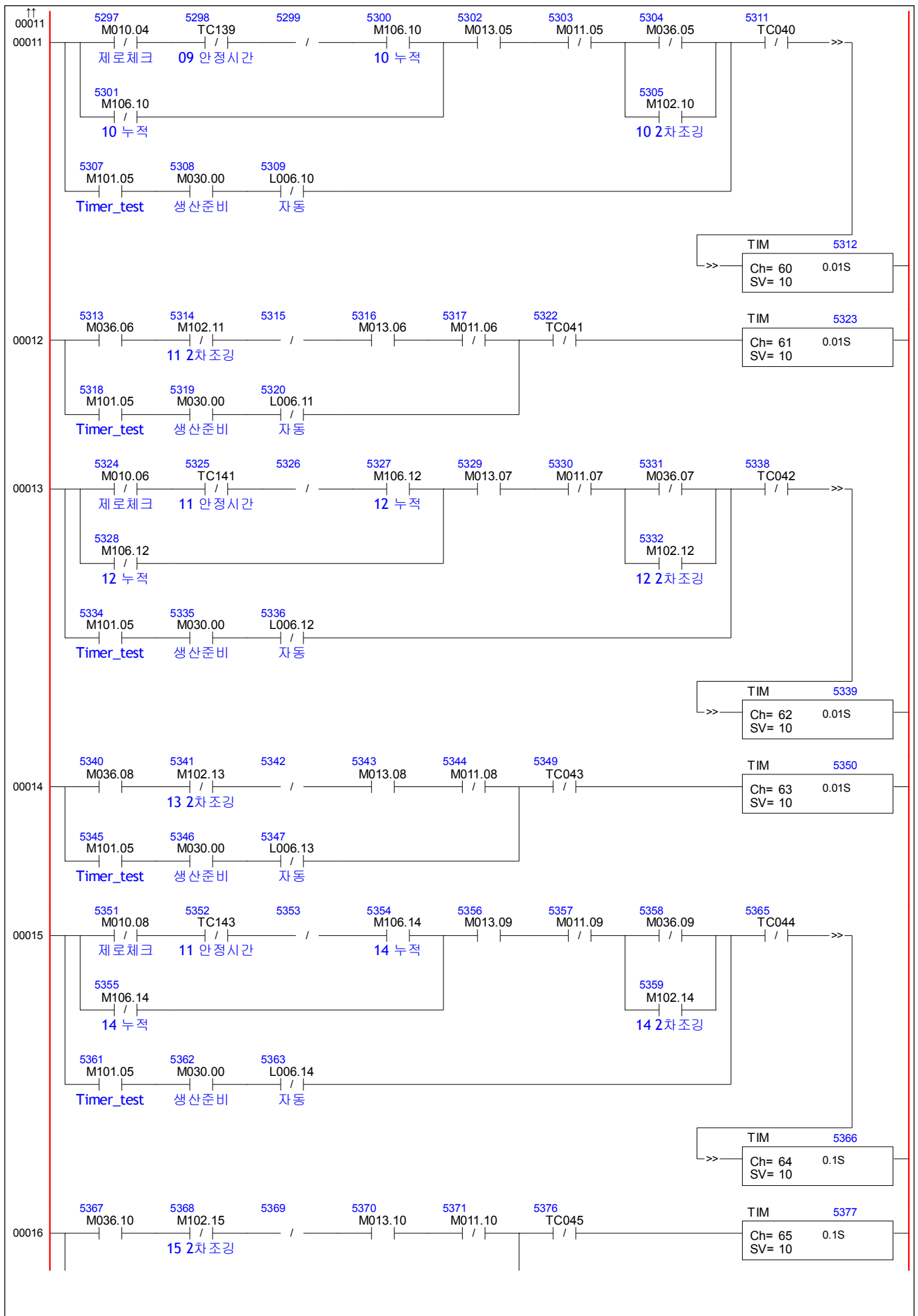


01 2차 조깅

Timer_test 생산준비



CWA 05~15번지(총11개)



프로젝트명 : 150204한진설치된것

주석 :

***** JOGING OFF TIME *****

조깅 OFF 동작

GS 00~04번지(총5개)

00017	5378 TC050	TIM 5379	Ch= 30 SV= 10	0.01S
00018	5380 TC051	TIM 5381	Ch= 31 SV= 10	0.01S
00019	5382 TC052	TIM 5383	Ch= 32 SV= 10	0.01S
00020	5384 TC053	TIM 5385	Ch= 33 SV= 10	0.01S
00021	5386 TC054	TIM 5387	Ch= 34 SV= 10	0.01S

CWA 05~15번지(총11개)

00022	5388 TC055	TIM 5389	Ch= 35 SV= 10	0.01S
00023	5390 TC056	TIM 5391	Ch= 36 SV= 10	0.01S
00024	5392 TC057	TIM 5393	Ch= 37 SV= 10	0.01S
00025	5394 TC058	TIM 5395	Ch= 38 SV= 10	0.01S
00026	5396 TC059	TIM 5397	Ch= 39 SV= 10	0.01S
00027	5398 TC060	TIM 5399	Ch= 40 SV= 10	0.01S
00028	5400 TC061	TIM 5401	Ch= 41 SV= 10	0.01S

