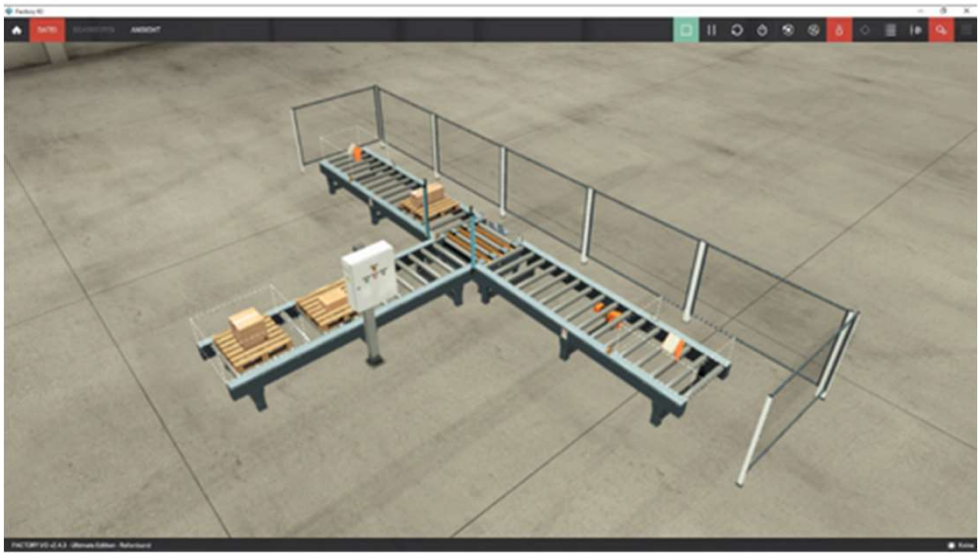
- ## Modell Sortierer



Factory IO

- ## Funktionsbeschreibung

Automatisch generierte Pakete werden auf dem Entry Conveyer platziert und werden bis zu den Höhen Sensoren transportiert. Je nach Belegung der Sensoren (Pallet, Low und High) wird entschieden ob es sich um ein kleines oder großes Paket handelt. Daraufhin wird der Transfer Conveyer eingeschaltet und transportiert das Paket bis zum Pallet Sensor. Durch die frühere Entscheidung wird im Fall des kleinen Pakets, der rechte Transport Conveyer gestartet und im Fall des großen Pakets, der linker Transport Conveyor. Dementsprechend wird das Paket in die richtige Ecke zum Remover transportiert.

Ein-/Ausgangsbelegung

Die Ein- und Ausgänge des Modells sind wie folgt belegt (die Bezeichnung Ein- bzw. Ausgang bezieht sich dabei jeweils auf die angeschlossene Steuerung):

Eingang Nr.	Factory IO	PLC-Variablenname		Beschreibung
1	S1	I_Start	:BOOL;	S1 Start
2	S2	I_Stop	:BOOL;	S2 Stopp
3	S3	I_Estop	:BOOL;	S3 Not-Aus
4	B1	I_Pallet_Present	:BOOL;	B1 Palette vorhanden
5	B2	I_Pallet_Sensor	:BOOL;	B2 Paletten Sensor
6	B3	I_Low_Sensor	:BOOL;	B3 Sensor niedrig
7	B4	I_High_Sensor	:BOOL;	B4 Sensor hoch
8	B5	I_Part_on_Transferunit	:BOOL;	B5 Teil auf Transfereinheit
9	B6	I_Left_Entry	:BOOL;	B6 Links Eingang Sensor
10	B7	I_Left_Exit	:BOOL;	B7 Links Ausgang Sensor
11	B8	I_Right_Entry	:BOOL;	B8 Rechts Eingang Sensor
12	B9	I_Right_Exit	:BOOL;	B9 Rechts Ausgang Sensor

Ausgang Nr.	Factory IO	PLC-Variablenname		Beschreibung
1	M1	O_Conveyor_Entry_ON	:BOOL;	M1 Förderer Eingang EIN
2	M2	O_Conveyor_Transfer_forw_ON	:BOOL;	M2 Transfereinheit vor. EIN
3	M3	O_Conveyor_Transfer_backw_ON	:BOOL;	M3 Transfereinheit rück. EIN
4	M4	O_Conveyor_Transfer_left_ON	:BOOL;	M4 Transfereinheit links EIN
5	M5	O_Conveyor_Transfer_right_ON	:BOOL;	M5 Transfereinheit rechts EIN
6	M6	O_Conveyor_left_ON	:BOOL;	M6 Förderer links EIN
7	M7	O_Conveyor_right_ON	:BOOL;	M7 Förderer rechts EIN
8	L1	O_Start_LED	:BOOL;	L1 Start-LED
9	L2	O_Stop_LED	:BOOL;	L2 Stopp-LED