

控制弯管机

FAB的应用

例 12

要求

使用FAB控制排气管的弯曲，除非排气管和连接管接头同时存在，否则不能进行弯曲。

F A B 的 解 决 方 案

在I1处的接近开关检测排气管是否存在，如存在，排气管有电磁阀（Q1）进行夹紧并固定到位，此时如有连接管接头，则松开排气管和通过复位允许继电器Q2（Q2=0）允许弯制排气管。

允许的等待时间最长持续5秒，这是弯制的限制时间，如5秒内仍没有检测到排气管则允许继电器Q2=1，弯制程序不能进行。

如检测开关I3检测部件有缺陷或不完整，则指示灯Q3亮，通过I4确认故障并卸除有缺陷的排气管，弯制程序从开始处重新启动。

使用的部件

- I1 传感器— 排气管存在(NO触点)
- I2 传感器— 连接接头存在(NO触点)
- I3 检测开关(NO触点)
- I4 故障确认按钮(NO触点)

- Q1 固定排气管的电磁阀
- Q2 使能输出继电器
- Q3 故障指示灯

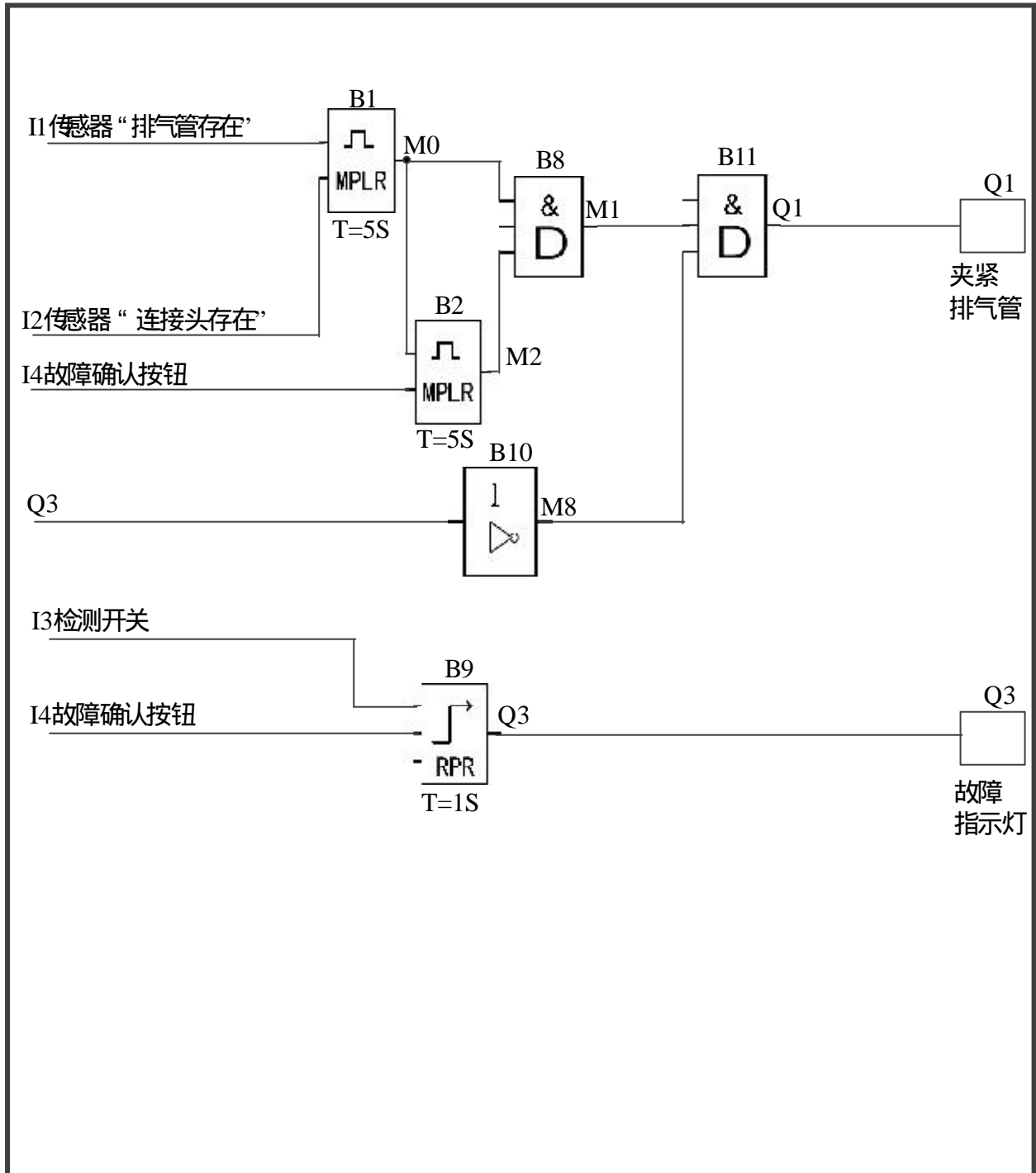
优点和特点

很容易扩展功能。

比以前的解决方案使用更少的部件。

控制弯管机

FAB软件线路图（第1部分）



控制弯管机

FAB软件线路图（第2部分）

