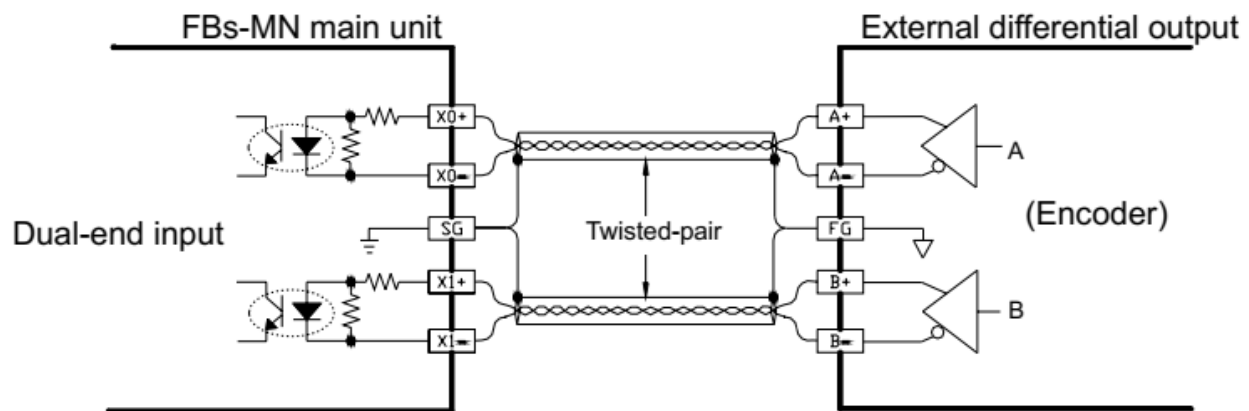


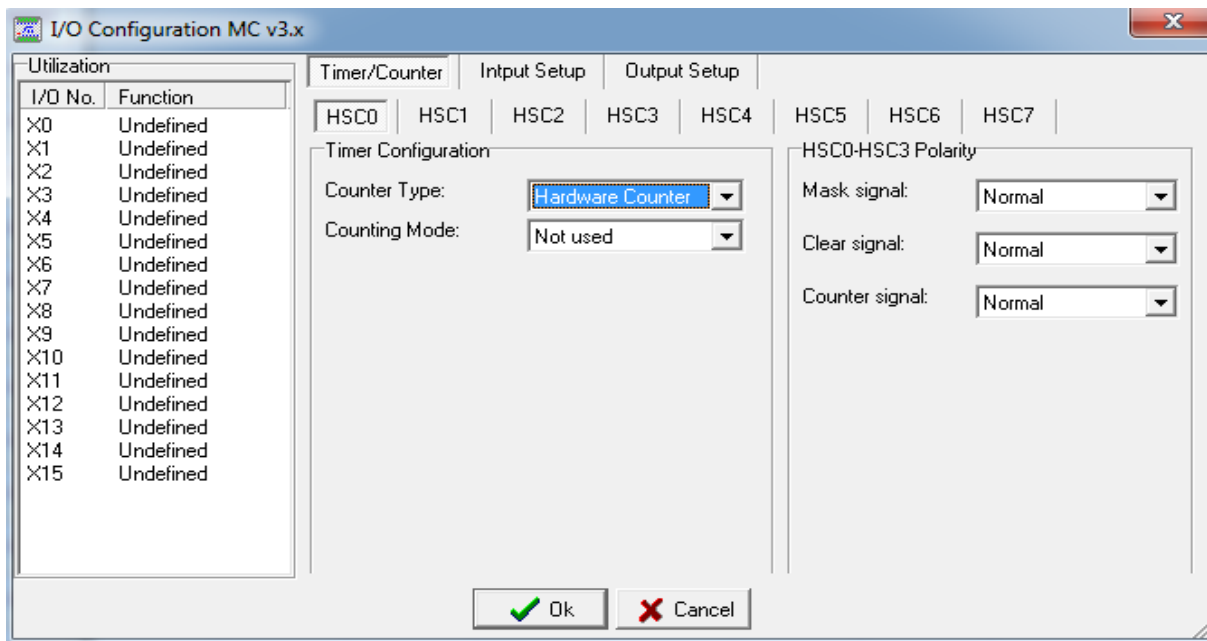
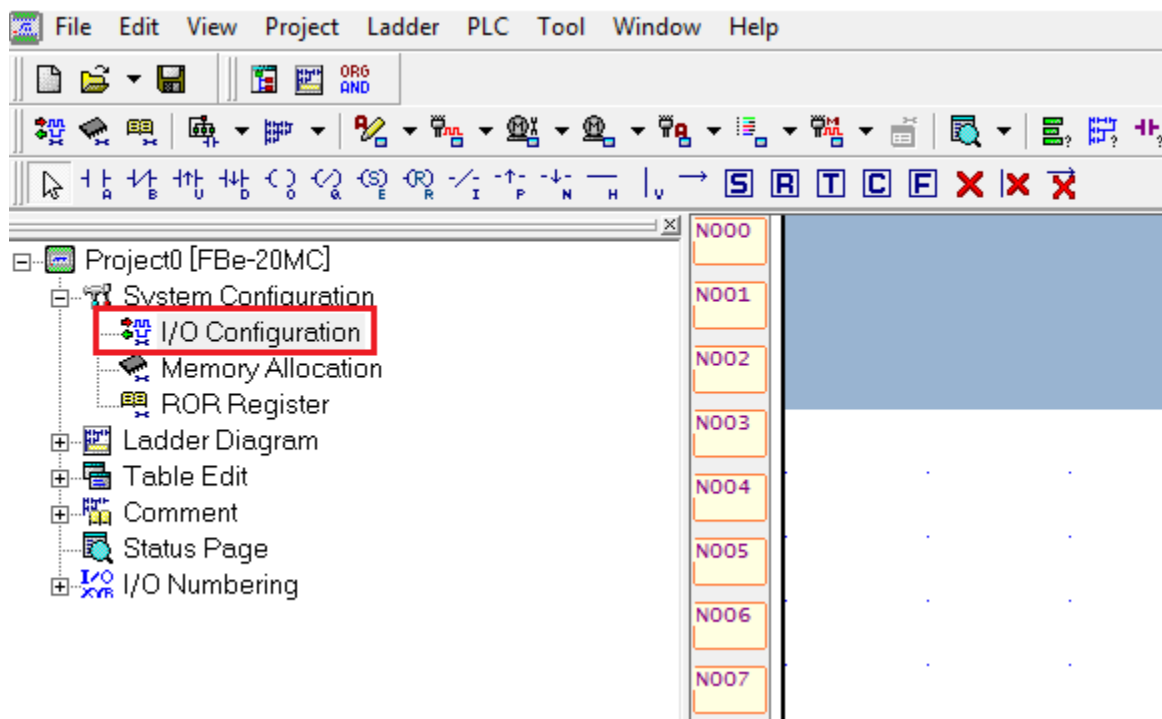
## اتصال انکدر به پی ال سی فتک

درود بر همراهان ویراد در این جزوه آموزش کامل اتصال انکودر به پی ال سی فتک را براتون آموزش دادیم.

به ازای هر متر، انکدر 100 پالس را به PLC می‌فرستد.



بعد از سیم بندی در منوی اصلی نرم افزار بر روی گزینه Project ← I/O configuration کلیک کرده



در پنجره باز شده تب Timer/Counter ← HSC0

Counting time → A/B

A-phase → X0

B-phase → X1

02188509693



09388940294



viradedu.com



viradacademy

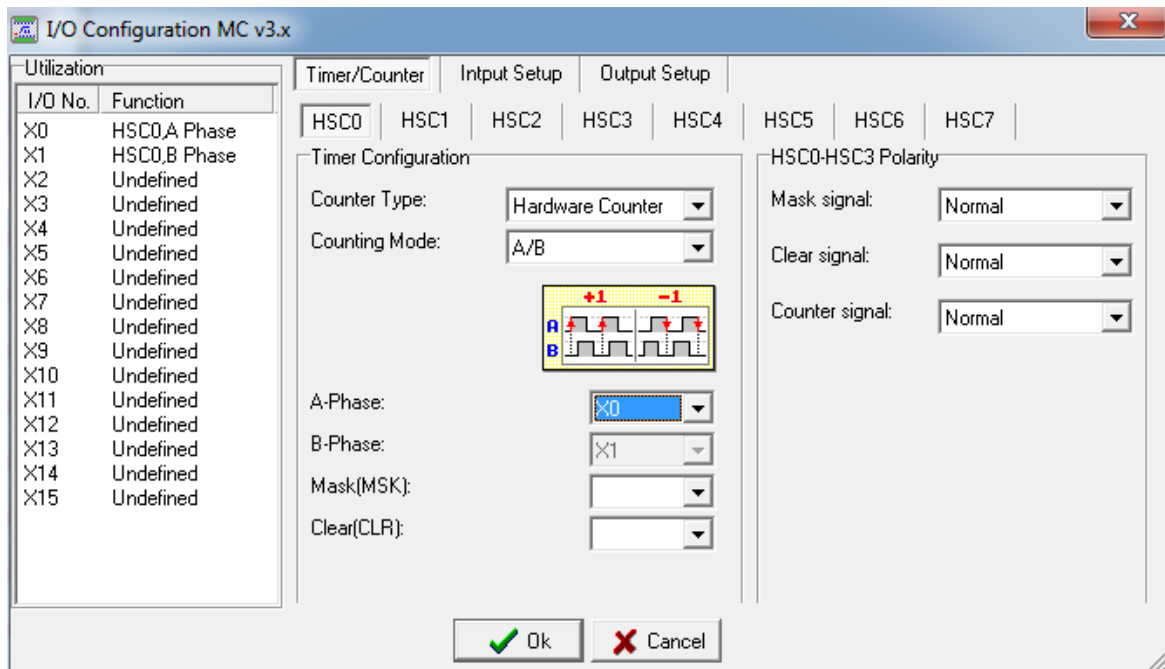


viradacademy

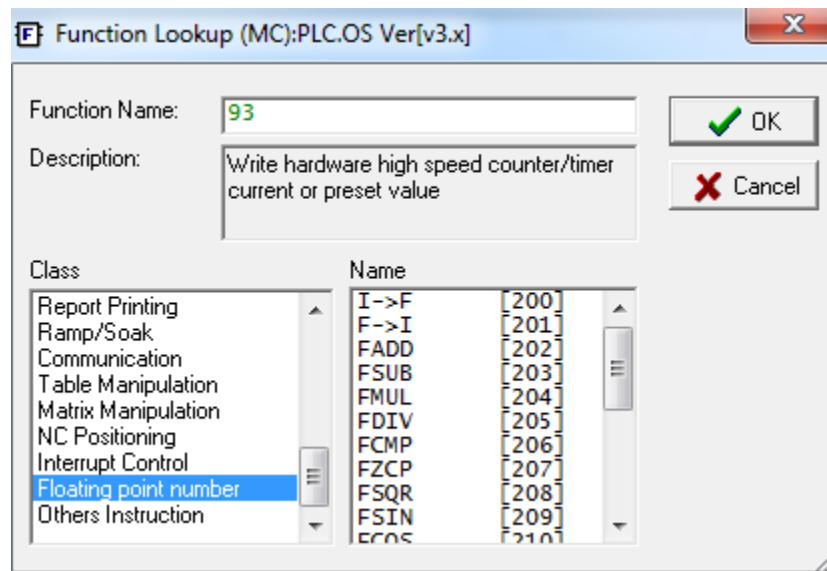


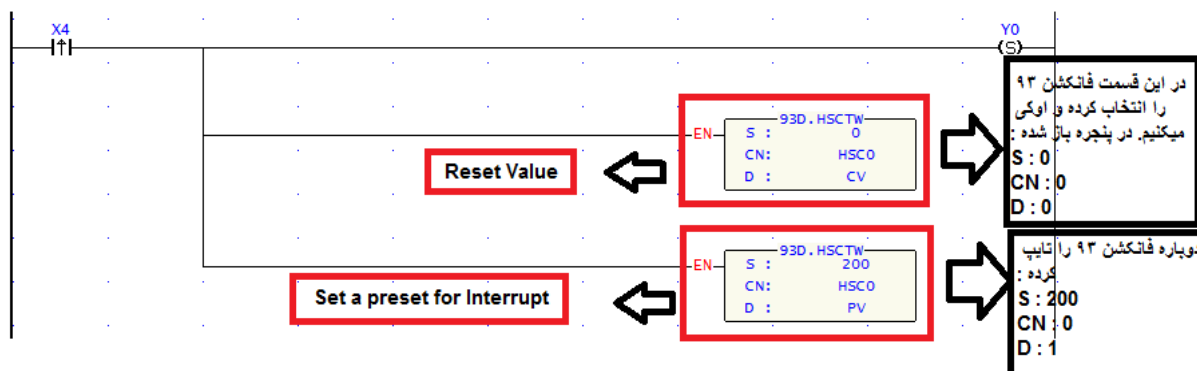
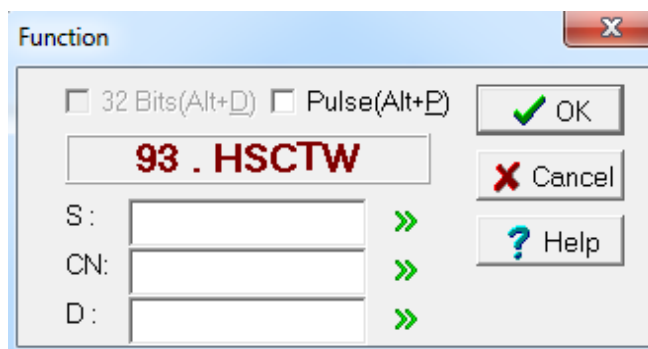
viradacademy





انتخاب فانکشن مناسب :





حال در خط پایین تر بدون ورودی، فانکشن 92 را انتخاب می کنیم و  $CN = 0$  را قرار می دهیم.



حال فانکشن 172 را انتخاب می کنیم

$100 \leftarrow Sa$

$R4096 \leftarrow Sb$



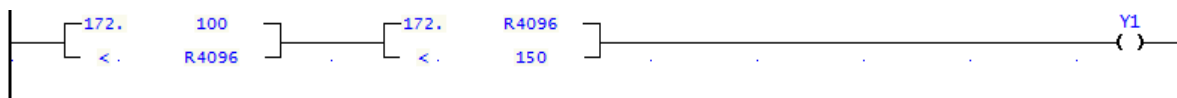
و سپس فانکشن 172 را تکرار کرده

$R4096 \leftarrow Sa$

$150 \leftarrow Sb$



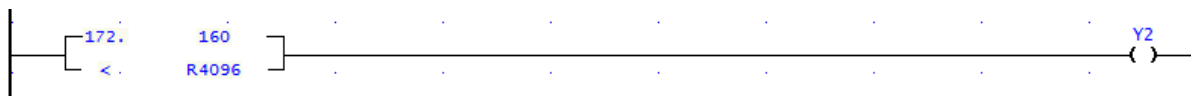
و سپس خروجی Y1 را قرار می‌دهیم.



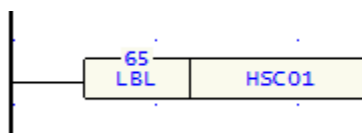
این خط یعنی اینکه رجیستر R4096 بین دو مقدار 100 و 150 قرار گیرد.

$100 < R4096 < 150$

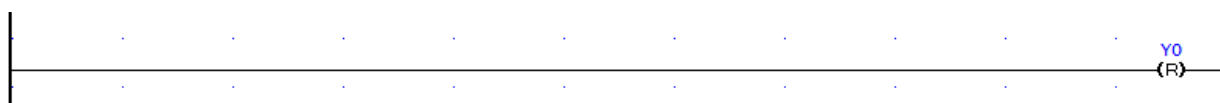
و خط بعد را برای  $R4096 < 160$  اجرا می‌کنیم.



حال در خط بعد فانکشن 65 را انتخاب می‌کنیم و در قسمت LN  $HSC01 \leftarrow LN$  را انتخاب می‌کنیم



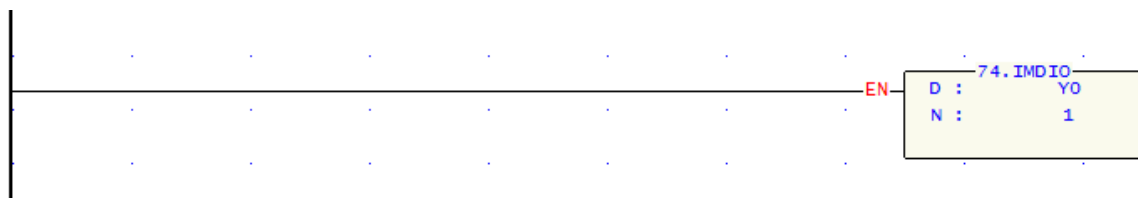
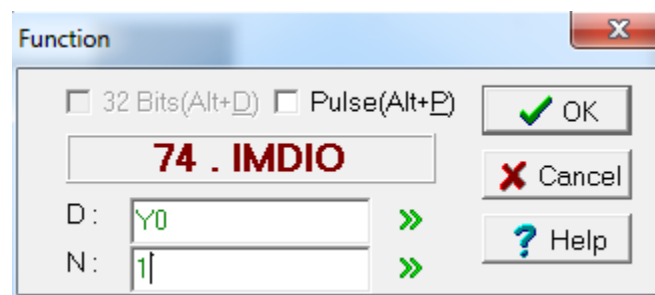
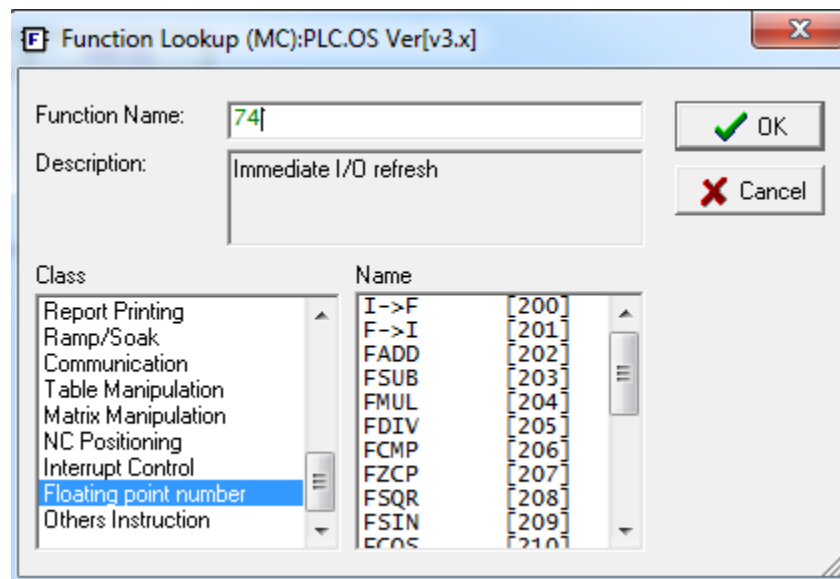
و سپس خط زیر را برای ریست Y0 انتخاب می‌کنیم.



حال فانکشن 74 را انتخاب می‌کنیم. در قسمت D  $Y0 \leftarrow D$  و در قسمت N  $1 \leftarrow N$  را انتخاب می‌کنیم.

با انتخاب این فانکشن خروجی Y0 بلافاصله Refresh می‌شود.





و سپس فانکشن 69 را وارد کرده و برنامه به پایان می‌رسد.

در برنامه بالا کنترل یک نوار نقاله را توسط یک انکودر برعهده داریم و باید با تحریک شستی استارت (X4) موتور روشن شده و خروجی Y1 و Y2 به صورت زیر روشن شوند.

$Y1 \rightarrow 100 < \text{Counter} < 150$  و  $\text{Counter} > 160$

**منبع: کتاب کنترل کننده های صنعتی آدرس پذیر**

**مؤلف: جلال رحمانی راد**