

Interface avec le contrôleur de transporteur CB25FPLA

Le contrôleur de transporteur CB25FPLA est un contrôleur pour robot spécial. Il permet de transporter des paniers à l'aide de crochets. Pour se déplacer horizontalement, les crochets doivent être en-haut. C'est pour cela que ce transporteur ne se déplace horizontalement qu'en haut.

Le principe pour prendre une charge est de se décaler du centre de la position, descendre, se centrer puis prendre la charge. Pour la dépose c'est le même principe, aller sur une position, descendre puis se décaler et remonter.

Le CB25FPLA a une autre spécialité c'est le transport de 2 paniers en même temps: un petit panier à l'intérieur d'un grand panier. Sur certaines positions de la machine, le petit panier doit être extrait du grand panier pour continuer.

Les registres d'échange

Les registres de commande et de statut sont définis comme suit:

Registre	Type	Direction	Description
----------	------	-----------	-------------

0	DWORD	VK->PLC	<p>Hoist command:</p> <ul style="list-style-type: none"> Bit 0 : Hoist command Bit 1 : Hoist command Bit 2 : Hoist command Bit 3 : Hoist command Bit 4 : ON if next movement is a lift command (UP or DOWN movement). Bit 5 : ON when horizontal movement is without rack holder (jig). Bit 6 : ON for small basket OFF for big basket Bit 7 : Movement data Bit 8 : Movement data Bit 9 : Movement data Bit 10 : Movement data Bit 11 : Movement data Bit 12 : Movement data Bit 13 : Movement data Bit 14 : Movement data Bit 15 : Trigger new command Bit 16 : Reset buffer Bit 17 : Program is in AUTO mode Bit 18 : Extraction of small basket from big one Bit 19 : Reintroduction of small basket into big one Bit 20..Bit 31: (reserve)
1	DWORD	VK->PLC	<p>Hoist equipment command :</p> <ul style="list-style-type: none"> Bit 0 : Barrel rotation type Bit 1 : Barrel rotation type Bit 2 : Barrel rotation type Bit 3 : Barrel rotation type Bit 4 : ON if drip tray must be in closed position Bit 5.. Bit 31 : (reserve)

2	DWORD	PLC->VK	<p>Hoist Status :</p> <p>Bit 0 : Hoist mode</p> <p>Bit 1 : Hoist mode</p> <p>Bit 2 : Hoist mode</p> <p>0=OFF</p> <p>1=Manual</p> <p>2=Semi-auto</p> <p>4=Automatic</p> <p>Bit 3 : ON when hoist is ready to accept new command</p> <p>Bit 4 : ON when a blocking alarm is pending (register 3 is not empty)</p> <p>Bit 5 : ON when drip tray is in closed position</p> <p>Bit 6 : ON when hoist is moving horizontaly</p> <p>Bit 7..14 : Logical horizontal position of the hoist (0..255)</p> <p>Bit 15 : Trigger command terminated</p> <p>Bit 16 : ON when lift 1 is in low vertical position</p> <p>Bit 17 : ON when lift 1 is in upper vertical position</p> <p>Bit 18 : ON when lift 1 is lowering</p> <p>Bit 19 : ON when lift 1 is lifting</p> <p>Bit 20 : ON when lift 1 is in intermediate vertical position</p> <p>Bit 21 : ON when clip on lift 1 is closed (clipped)</p> <p>Bit 22 : ON when hoist is agitating</p> <p>Bit 23 : ON when lift 1 is in HLiftout vertical position</p> <p>Bit 24..Bit 28 : (reserve)</p> <p>Bit 29 : ON when hoist is shifted</p> <p>Bit 30 : (reserve)</p> <p>Bit 31 : (reserve)</p>
3	DWORD	PLC->VK	<p>Alarm bits. Program should go to STOP mode:</p> <p>Bit 0..31 : Alarm indication</p>
4	DWORD	PLC->VK	<p>Warning bits. Program continue in AUTO mode:</p> <p>Bit 0..31 : Warning indication</p>

Revision #5

Created 2025-08-13 04:25:32 UTC by Jean-Noël Voirol

Updated 2025-08-22 06:29:05 UTC by Jean-Noël Voirol