

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

اللَّهُمَّ صَلِّ عَلَى مُحَمَّدٍ وَآلِ مُحَمَّدٍ وَعَجِّلْ فَرَجَهُمْ



نصب و راه اندازی سیستم های کنترلی مکاترونیک

رشته مکاترونیک

گروه مکانیک

شاخه فنی و حرفه ای

پایه دوازدهم دوره دوم متوسطه





وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی



نام کتاب: نصب و راه اندازی سیستم‌های کنترلی مکترونیک - ۲۱۲۴۸۰

پدیدآورنده: سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی

مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف: دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش

شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف: حمید یزدانی، زهرا لطفی، سعید صفایی موحد، محسن بهرامی، سید حسن سید تقی زاده، محمدمحمدي

و حمیده سادات میرمحمدی و شریتا نوری (اعضای شورای برنامه‌ریزی)

مجتبی آقاجانی، مرتضی قدمی، ابوالفضل طالبیان، محمدرضا راد، عباس منطری (اعضای گروه تألیف)

فرزاد اعظم، محمدمهدی علی بابا، سعید هادی (ویراستار علمی) - حسین داودی (ویراستار ادبی)

مدیریت آماده‌سازی هنری: اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی

شناسه افزوده آماده‌سازی: جواد صفری (مدیر هنری) - افسانه ابراهیمی (صفحه آرا) - صبا کاظمی (طراح جلد) - فاطمه رئیس‌یان

فیروزآباد، الهام محبوب، محمود شوشتری (رسام)

نشانی سازمان: تهران: خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهید موسوی) تلفن:

۸۸۸۳۱۱۶۱ - ۹، دورنگار: ۸۸۳۰۹۲۶۶، کد پستی: ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹ وب‌گاه: www.chap.sch.ir

www.irtextbook.ir

ناشر: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران: تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (داروپخش)

تلفن: ۵ - ۴۴۹۸۵۱۶۱، دورنگار: ۴۴۹۸۵۱۶۰، صندوق پستی: ۳۷۵۱۵ - ۱۳۹

چاپخانه: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص»

سال انتشار و نوبت چاپ: چاپ چهارم ۱۴۰۰

کلیه حقوق مادی و معنوی این کتاب متعلق به سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی وزارت آموزش و پرورش است و هرگونه استفاده از کتاب و اجزای آن به صورت چاپی و الکترونیکی و ارائه در پایگاه‌های مجازی، نمایش، اقتباس، تلخیص، تبدیل، ترجمه، عکس برداری، نقاشی، تهیه فیلم و تکثیر به هر شکل و نوع بدون کسب مجوز از این سازمان ممنوع است و متخلفان تحت پیگرد قانونی قرار می‌گیرند.



ملت شریف ما اگر در این انقلاب بخواهد پیروز شود باید دست از آستین
برآرد و به کار بپردازد. از متن دانشگاه‌ها تا بازارها و کارخانه‌ها و مزارع و
باغستان‌ها تا آنجا که خودکفا شود و روی پای خود بایستد.
امام خمینی «قُدَسَ سِرُّهُ»

پودمان ۱ – برق صنعتی

۳.....	■ کاربردهای برق سه فاز.....
۵.....	■ انواع موتورهای سه فاز القایی.....
۷.....	■ ساختمان موتورهای آسنکرون.....
۷.....	■ تئوری میدان دوآر.....
۱۰.....	■ شیوه نامگذاری سیم پیچ ها در موتور سه فاز آسنکرون.....
۱۱.....	■ معرفی ولتاژها و جریان های شبکه سه فاز.....
۱۱.....	■ نحوه سربندی (اتصال) سیم پیچ ها در موتورهای سه فاز.....
۱۳.....	■ مقادیر ولتاژهای خطی و فازی در اتصال ستاره و مثلث.....
۱۶.....	■ آشنایی با پلاک مشخصات الکتروموتورهای سه فاز.....
۱۸.....	■ تعریف کابل.....
۲۱.....	■ سرسیم و کابلشو.....
۲۲.....	■ راه اندازی موتورهای سه فاز.....
۲۲.....	■ کلیدهای زبانه ای.....
۲۳.....	■ اتصال موتورهای سه فاز به شبکه برق با کلید قطع و وصل (۱-۰).....
۲۴.....	■ تغییر جهت گردش موتورهای سه فاز.....
۲۶.....	■ راه اندازی موتورهای سه فاز به صورت ستاره مثلث.....
۲۷.....	■ کنترل جریان راه اندازی با استفاده از مدار ستاره مثلث.....
۲۹.....	■ کنتاکتور یا کلید مغناطیسی.....
۲۹.....	■ ساختمان کنتاکتور.....
۳۰.....	■ شناخت مشخصات فنی کنتاکتور.....
۳۰.....	■ اجزای تشکیل دهنده مدارهای کنترل با استفاده از کنتاکتور.....

۳۵.....	■ راه‌اندازی موتور سه فاز با استفاده از کنتاکتور.....
۳۹.....	■ رلهٔ زمانی (تایمر) و انواع آن.....
۴۰.....	■ تغییر جهت گردش موتورهای سه فاز.....
۴۲.....	■ مدار چپ‌گرد - راست‌گرد با توقف.....
۴۲.....	■ مدار چپ‌گرد - راست‌گرد سریع.....
۴۳.....	■ مدار چپ‌گرد - راست‌گرد با حفاظت کامل.....
۴۳.....	■ لمیت سوئیچ‌ها (سوئیچ‌های محدودکننده).....
۴۴.....	■ رلهٔ کنترل فاز.....
۴۴.....	■ رلهٔ کنترل بار.....
۴۶.....	■ راه‌اندازی موتور به صورت ستاره مثلث.....
۵۰.....	■ ارزشیابی پایان شایستگی.....

پودمان ۲ - نصب و راه‌اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی

۵۳.....	■ انواع روش‌های راه‌اندازی موتورهای القایی.....
۵۳.....	■ رلهٔ حالت جامد (SSR).....
۵۵.....	■ راه‌انداز نرم.....
۵۶.....	■ اصول کار راه‌انداز نرم.....
۵۶.....	■ انواع راه‌انداز نرم از نظر کاربرد.....
۵۶.....	■ راه‌انداز نرم «بای پس دار».....
۵۷.....	■ راه‌انداز نرم «بدون بای پس».....
۵۷.....	■ پلاک خوانی راه‌انداز نرم.....
۵۸.....	■ مراحل سیم‌کشی و نصب راه‌انداز نرم.....

- ۵۹..... معرفی ترمینال‌ها بر روی راه انداز نرم (Soft Starter).....
- ۶۰..... معرفی کلیدها بر روی کی پد و تنظیم پارامترها.....
- ۶۲..... تنظیمات سریع.....
- ۶۴..... روش‌های کنترل سرعت موتور الکتریکی.....
- ۶۵..... اینورتر.....
- ۶۵..... ساختمان داخلی اینورتر.....
- ۷۰..... پلاک خوانی و نحوه انتخاب اینورتر.....
- ۷۱..... مراحل نصب و سیم کشی.....
- ۷۴..... معرفی کلیدهای تابع بر روی کی پد و تنظیم پارامترها.....
- ۷۵..... تنظیم پارامترها.....
- ۷۷..... تنظیم محدوده کاری فرکانس.....
- ۷۸..... تنظیمات نمایشگر.....
- ۷۸..... زمان راه اندازی و توقف.....
- ۷۹..... تنظیمات کنترل فرکانس.....
- ۸۰..... کنترل فرکانس با سیگنال آنالوگ.....
- ۸۱..... خروجی دیجیتال.....
- ۸۲..... ارزشیابی پایان شایستگی.....

پودمان ۳ - نصب و راه اندازی کنترل کننده‌های منطقی

- ۸۶..... سخت افزار «PLC».....
- ۸۶..... منبع تغذیه «Power Supply».....
- ۸۷..... واحد پردازشگر مرکزی «Central processing unit».....
- ۹۰..... ترمینال‌های ورودی «Input Module».....

۹۲.....	ترمينال‌های خروجی «Output Module»
۹۴.....	نصب نرم‌افزار «WPL SOFT»
۹۶.....	دستور کنتاکت باز
۹۶.....	دستور کنتاکت بسته
۹۶.....	دستور «OUT»
۹۹.....	سمبل نویسی «Symbol Table»
۱۰۰.....	دستور «SET»
۱۰۰.....	دستور «RESET»
۱۰۰.....	دستور «ZRST»
۱۰۱.....	دستور (عملگر) «LDP»
۱۰۲.....	دستور (عملگر) «LDF»
۱۰۳.....	تایمر «Timer»
۱۰۴.....	کانتر یا شمارنده «Counter»
۱۰۶.....	مقایسه‌گر «Comparator»
۱۱۰.....	دستور «MOV»
۱۱۱.....	توابع ریاضی
۱۱۲.....	برنامه نویسی سازمان یافته
۱۱۴.....	ورودی آنالوگ
۱۱۹.....	کارت‌های توسعه آنالوگ
۱۲۶.....	ارزشیابی پایان شایستگی

پودمان ۴ - نصب و راه اندازی سیستم های مانیتورینگ

- ۱۳۰.....سخت افزار و نرم افزار «HMI» تولیدی شرکت دلتا.....
- ۱۳۲.....کانکتورها و پورت های موجود در «DELTA HMI».....
- ۱۳۲.....چگونگی ارتباط «HMI» با رایانه و «PLC».....
- ۱۳۳.....کابل ارتباطی بین «HMI» با رایانه (PC).....
- ۱۳۴.....کابل ارتباطی بین «HMI» با «PLC».....
- ۱۳۵.....نصب نرم افزار «DOPSOFT».....
- ۱۳۶.....ایجاد یک پروژه جدید در «DOP SOFT».....
- ۱۳۸.....آشنایی با نوار منو.....
- ۱۴۰.....آشنایی با «Screen» (صفحه های نمایش بر روی HMI) و «Sub screen».....
- ۱۴۱.....آشنایی با تگ (TAG)، انواع آن و چگونگی ایجاد آنها.....
- ۱۴۲.....آشنایی با انواع المان ها و طرز قرار دادن آنها در صفحه (SCREEN).....
- ۱۴۳.....برگه مشخصات ابزار و المان.....
- ۱۴۵.....استفاده از المان «Goto Screen» برای جابه جا شدن بین صفحات «HMI».....
- ۱۴۶.....استفاده از ابزار «Botton».....
- ۱۴۸.....استفاده از ابزار «Indicator».....
- ۱۵۵.....استفاده از ابزار «Numeric Entry».....
- ۱۵۷.....خصوصی سازی شکل ها.....
- ۱۵۸.....استفاده از ابزار «Numeric Display».....
- ۱۵۹.....استفاده از ابزار «Multi state».....

- استفاده از ابزار رسم نمودار «Trend Graph»..... ۱۶۱
- ارزشیابی پایان شایستگی..... ۱۶۳

پودمان ۵ - تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

- کاربرد نرم‌افزارهای طراحی..... ۱۶۷
- انجام دادن تنظیمات اولیه..... ۱۶۸
- آشنایی با منوها در نرم‌افزار..... ۱۷۰
- ایجاد یک پروژه جدید در «ePLAN»..... ۱۷۱
- شروع نقشه‌کشی..... ۱۷۳
- ساخت سمبل در «ePLAN»..... ۱۹۱
- «PLC» در «ePLAN»..... ۱۹۲
- ارزشیابی پایان شایستگی..... ۱۹۹

شرایط در حال تغییر دنیای کار در مشاغل گوناگون، توسعه فناوری‌ها و تحقق توسعه پایدار، ما را بر آن داشت تا برنامه‌های درسی و محتوای کتاب‌های درسی را در ادامه تغییرات پایه‌های قبلی بر اساس نیاز کشور و مطابق با رویکرد سند تحول بنیادین آموزش و پرورش و برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران در نظام جدید آموزشی باز طراحی و تألیف کنیم. مهم‌ترین تغییر در کتاب‌ها، آموزش و ارزشیابی مبتنی بر شایستگی است. شایستگی، «توانایی انجام دادن کار واقعی به طور استاندارد و درست» تعریف شده است. توانایی شامل دانش، مهارت و نگرش می‌شود. در رشته تحصیلی - حرفه‌ای شما، چهار دسته شایستگی در نظر گرفته شده است:

شایستگی‌های فنی برای جذب در بازار کار، مانند توانایی نصب و راه اندازی سیستم‌های کنترلی مکترونیکی؛ شایستگی‌های غیرفنی برای پیشرفت و کسب موفقیت در آینده مانند نوآوری و مصرف بهینه؛ شایستگی‌های فناوری اطلاعات و ارتباطات، مانند کار با نرم افزارها؛

شایستگی‌های مربوط به یادگیری مادام‌العمر، مانند کسب اطلاعات از منابع دیگر؛

بر این اساس دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش مبتنی بر اسناد بالادستی و با مشارکت متخصصان برنامه‌ریزی درسی فنی و حرفه‌ای و خبرگان دنیای کار، مجموعه اسناد برنامه درسی رشته‌های شاخه فنی و حرفه‌ای که مرجع اصلی و راهنمای تألیف کتاب‌های درسی هر رشته است، تدوین نموده‌اند.

این درس، سومین درس شایستگی‌های فنی و کارگاهی است که ویژه رشته مکترونیک در پایه دوازدهم تألیف شده و کسب شایستگی‌های این کتاب برای موفقیت آینده شغلی و حرفه‌ای شما بسیار ضروری است. هنرجویان عزیز سعی نمایید؛ تمام شایستگی‌های آموزش داده شده در این کتاب را کسب و در فرایند ارزشیابی به اثبات رسانید.

کتاب درسی نصب و راه اندازی سیستم‌های کنترلی مکترونیک شامل پنج پودمان است و هر پودمان دارای یک واحد یادگیری است و هر واحد یادگیری از چند مرحله کاری تشکیل شده است. شما هنرجویان عزیز پس از یادگیری هر پودمان می‌توانید شایستگی‌های مربوط به آن را کسب نمایید. هنرآموز محترم شما برای هر پودمان یک نمره در سامانه ثبت نمرات منظور می‌نماید و نمره قبولی در هر پودمان حداقل «۱۲» است.

در صورت احراز نشدن شایستگی پس ارزشیابی اول، فرصت جبران و ارزشیابی مجدد تا آخر سال تحصیلی وجود دارد. کارنامه شما در این درس شامل پنج پودمان و از دو بخش نمره مستمر و نمره شایستگی برای هر پودمان خواهد بود. اگر در یکی از پودمان‌ها نمره قبولی را کسب نکردید، تنها در همان پودمان لازم است مورد ارزشیابی قرار گیرید و پودمان‌های قبول شده در مرحله اول ارزشیابی مورد تأیید است و به ارزشیابی مجدد نیاز ندارد. همچنین این درس دارای ضریب ۸ است و در معدل کل شما بسیار تأثیرگذار خواهد بود.

همچنین علاوه بر کتاب درسی شما امکان استفاده از سایر اجزاء بسته آموزشی که برای شما طراحی و تألیف شده است، وجود دارد. یکی از این اجزای بسته آموزشی «کتاب همراه» هنرجوست که برای انجام دادن فعالیت‌های موجود در کتاب درسی برایتان قابل استفاده است. کتاب همراه خود را می‌توانید هنگام آزمون و در فرایند ارزشیابی

نیز همراه داشته باشید. اجزای بسته آموزشی دیگری نیز برای شما در نظر گرفته شده است که با مراجعه به وبگاه رشته خود، به نشانی www.tvoccd.medu.ir می‌توانید از عناوین آن مطلع شوید.

فعالیت‌های یادگیری مرتبط با شایستگی‌های غیرفنی، از جمله مدیریت منابع، اخلاق حرفه‌ای، حفاظت از محیط‌زیست و نیز شایستگی‌های یادگیری مادام‌العمر و فناوری اطلاعات و ارتباطات، همراه با شایستگی‌های فنی طراحی و در کتاب درسی و بسته آموزشی ارائه شده است. شما هنرجویان عزیز، کوشش نمایید این شایستگی‌ها را در کنار شایستگی‌های فنی آموزش ببینید، تجربه کنید و آنها را در اجرای فعالیت‌های یادگیری به کار گیرید.

رعایت نکات ایمنی، بهداشتی و حفاظتی از اصول انجام دادن کار است لذا توصیه‌های هنرآموز محترمتان را درخصوص رعایت مواردی که در کتاب آمده است، جدی بگیرید.

امیدواریم با تلاش و کوشش شما هنرجویان عزیز و هدایت هنرآموزان گرامی، درجهت سربلندی و استقلال کشور و پیشرفت اجتماعی و اقتصادی و تربیت مؤثر و شایسته جوانان برومند میهن اسلامی گام‌های مؤثری برداشته شود.

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش

در راستای تحقق اهداف سند تحول بنیادین آموزش و پرورش و برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران و نیازهای متغیر دنیای کار و مشاغل، برنامه درسی رشته مکاترونیک طراحی و بر اساس آن محتوای آموزشی نیز تألیف گردید.

کتاب حاضر از مجموعه کتاب‌های کارگاهی است که برای پایه دوازدهم تدوین و تألیف گردیده است. این کتاب دارای پنج پودمان و هر پودمان از یک یا چند واحد یادگیری تشکیل شده است. همچنین ارزشیابی آن مبتنی بر کسب شایستگی‌های از ویژگی این کتاب است که در پایان هر پودمان شیوه ارزشیابی بیان شده است. هنرآموزان گرامی برای هر پودمان یک نمره در سامانه ثبت نمرات برای هر هنرجو ثبت کنند. نمره قبولی در هر پودمان حداقل «۱۲» است و نمره هر پودمان از دو بخش تشکیل می‌گردد که شامل ارزشیابی پایانی در هر پودمان و ارزشیابی مستمر برای هر یک از پودمان‌هاست.

از ویژگی‌های دیگر این کتاب طراحی فعالیت‌های یادگیری ساخت یافته در ارتباط با شایستگی‌های فنی و غیرفنی (از جمله مدیریت منابع، اخلاق حرفه‌ای و مباحث زیست محیطی) است. این کتاب جزئی از بسته آموزشی تدارک دیده شده برای هنرجویان است که لازم است از آن و از سایر اجزای بسته آموزشی (مانند کتاب همراه هنرجو، نرم‌افزار و فیلم آموزشی) در فرایند یادگیری استفاده شود.

کتاب همراه هنرجو در هنگام یادگیری، ارزشیابی و انجام دادن کار واقعی مورد استفاده قرار می‌گیرد. شما می‌توانید برای آشنایی بیشتر با اجزای بسته یادگیری، روش‌های تدریس کتاب، شیوه ارزشیابی مبتنی بر شایستگی، مشکلات رایج در یادگیری محتوای کتاب، بودجه‌بندی زمانی، نکات آموزشی شایستگی‌های غیرفنی، آموزش ایمنی و بهداشت و دریافت راهنما و پاسخ فعالیت‌های یادگیری و تمرین‌ها به کتاب راهنمای هنرآموز این درس مراجعه کنید.

لازم به یادآوری است، کارنامه صادر شده در سال تحصیلی قبل بر اساس نمره «۵» پودمان بوده است و در هنگام آموزش و سنجش و ارزشیابی پودمان‌ها و شایستگی‌ها، لازم است به استاندارد ارزشیابی پیشرفت تحصیلی منتشر شده توسط سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی مراجعه گردد. رعایت ایمنی و بهداشت، کسب شایستگی‌های غیرفنی و اجرای مراحل کلیدی بر اساس استاندارد، کاملاً ضروری است. همچنین برای هنرجویان تبیین شود که این درس با ضریب «۸» در معدل کل محاسبه می‌شود و بسیار تأثیرگذار است. کتاب شامل پودمان‌های ذیل است:

پودمان اول: برق صنعتی

پودمان دوم: نصب و راه اندازی نرم و کنترل دور موتورهای الکتریکی

پودمان سوم: نصب و راه اندازی کنترل کننده‌های منطقی PLC است.

پودمان چهارم: مانیتورینگ (HMI).

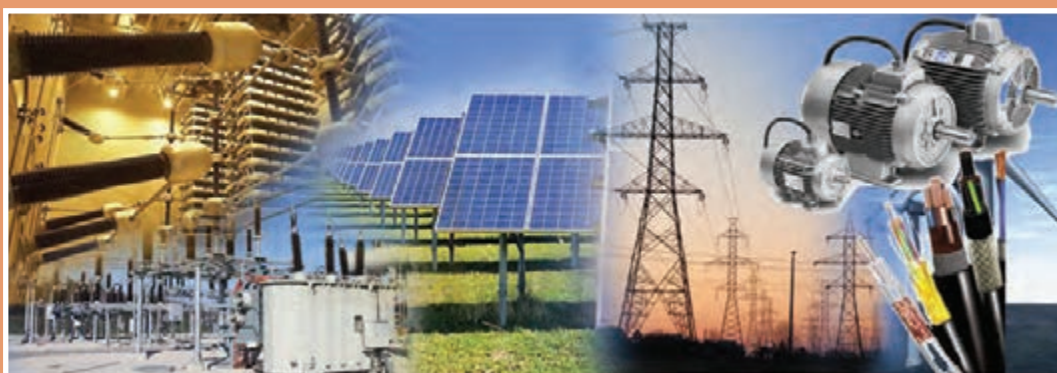
پودمان پنجم: نرم افزار ePLAN P8

امید است که با تلاش و کوشش شما همکاران گرامی اهداف پیش‌بینی شده برای این درس محقق گردد.



پودمان ۱

برق صنعتی



رشد روزافزون کارخانجات و مراکز صنعتی، استفاده از سیستم برق سه فاز به جای تک فاز و همچنین ضرورت شناسایی مصرف کننده ها و مخصوصاً موتورهای سه فاز و همچنین طریقه کنترل آنها را ایجاد می کند. هرچند موتورهای تک فاز نیز هنوز کاربرد خود را در صنعت دارند ولی مزایای برق سه فاز نسبت به تک فاز موجب گردیده است که در کارگاه ها و کارخانجات صنعتی از این موتورها استفاده شود. برای این منظور لازم است تمامی قسمت های مرتبط با کنترل موتورهای سه فاز، اعم از شبکه تغذیه، کابل های ارتباطی و انواع موتورهای سه فاز، مورد بررسی قرار گیرند.



واحد یادگیری ۱

شایستگی اجرای مدارهای برق صنعتی

آیا تا به حال پی برده اید:

- چرا در اکثر مراکز صنعتی از برق سه فاز استفاده می کنند؟
- مزایا و معایب انواع موتورهای سه فاز چیست؟
- چگونه می توان موتورهای سه فاز را کنترل نمود؟

هدف های این شایستگی عبارت اند از:

- آشنایی با ولتاژ خطوط مختلف؛
- آشنایی و توانایی نقشه خوانی و استفاده از کلیدهای دستی در راه اندازی موتورهای سه فاز؛
- آشنایی و توانایی نقشه خوانی و استفاده از کلیدهای مغناطیسی در راه اندازی موتورهای سه فاز.

استاندارد عملکرد

پس از اتمام واحد یادگیری و کسب شایستگی برق صنعتی، هنرجویان قادر خواهند بود تا موتورهای سه فاز را با کلیدهای دستی و مغناطیسی (کنتاکتور) کنترل نموده و انواع نقشه های آن را ترسیم و نقشه خوانی کنند.

کاربردهای برق سه فاز

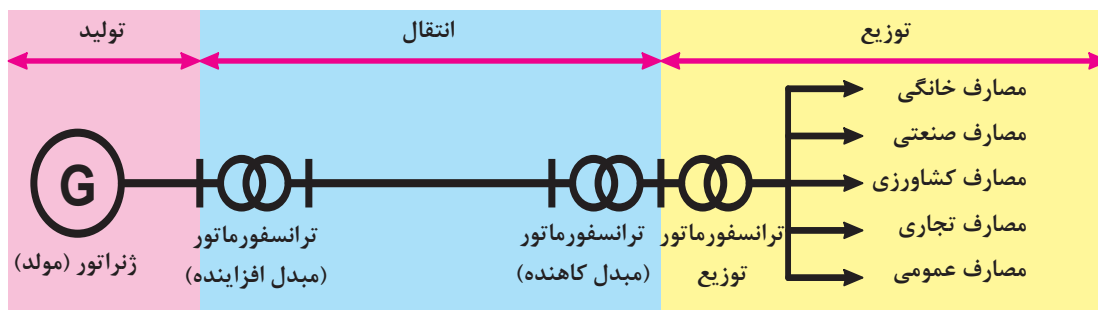
در بیشتر مراکز و کارخانجات تولیدی و صنعتی از ولتاژ سه فاز استفاده می‌کنند. سطح ولتاژ سه فاز در شبکه‌های سه فاز توزیع فشار ضعیف، ۴۰۰/۲۳۰ ولت است.

پژوهش







مزایای برق سه فاز نسبت به تک‌فاز را بیان کنید.

مراکز تولید برق اغلب در خارج از شهرها و مناطق صنعتی قرار دارند. از آنجا که مقدار ولتاژ تولید شده در مولدها نمی‌تواند بیش از حد مجاز باشد و انتقال این ولتاژ با جریان بالا، اتلاف انرژی را به دنبال دارد، بنابراین در محل تولید برق مقدار ولتاژ تولید شده، افزایش و در انتهای خط در چند مرحله جهت استفاده مصرف کنندگان صنعتی و خانگی به ولتاژ ۴۰۰/۲۳۰ ولت کاهش می‌یابد. این عمل توسط ترانسفورماتورهای افزایشنده و کاهشنده ولتاژ صورت می‌گیرد.





جدول زیر را مطابق ردیف اول تکمیل کنید.

نام	تصویر	هدف	سطح وولتاژ
شبکه انتقال نیرو		تبادل انرژی و توان بین مناطق و نواحی اصلی	۲۳۰ یا ۴۰۰ کیلوولت
شبکه فوق توزیع		۶۳ یا ۱۳۲ کیلوولت
شبکه توزیع نیرو (فشار متوسط)	
شبکه توزیع نیرو (فشار ضعیف)	

با رسم شکل، نام و علایم خطوط فشار ضعیف از بالا به پایین را در شبکه‌های سه سیمه و پنج سیمه بنویسید و در مورد عملکرد و کاربرد هر خط بحث کنید.

فعالیت



کاربرد برق تک فاز و برق سه فاز در صنعت

فیلم



انواع موتورهای سه فاز القایی

به طور کلی موتورهای سه فاز را می‌توان به دو دسته تقسیم‌بندی نمود:

الف) سنکرون (همزمان)

در این گونه موتورها تعداد دور سنکرون برابر تعداد دور روتور است.

$$(n_s = n_r)$$

ب) آسنکرون (غیر همزمان)

در این گونه موتورها در حالت کار عادی تعداد دور سنکرون بیشتر از تعداد دور روتور است.

$$(n_s > n_r)$$

An AC motor has two basic electrical parts: a “stator” and a “rotor”. The stator is in the stationary electrical component. The rotor is the rotating electrical component. The rotor is located inside the stator and is mounted on the AC motor’s shaft.

ترجمه



- ۱ دور سنکرون (n_s) چه تفاوتی با دور موتور (n_r) دارد؟
۲ دور سنکرون به چه عواملی بستگی دارد؟

بحث



ساختمان موتورهای سه فاز سنکرون

فیلم





جدول زیر را در مورد موتورهای سنکرون تکمیل کنید.


موتورهای سنکرون		
	کاربرد	ساعت‌های الکتریکی، و
	مزایا	ضرب قدرت قابل تنظیم، بازده عالی، ، و
	معایب	قیمت بالا، نیاز به وسیله کمکی راه انداز، و



ساختمان موتورهای سه فاز آسنکرون



جدول زیر را در مورد موتورهای آسنکرون تکمیل کنید.

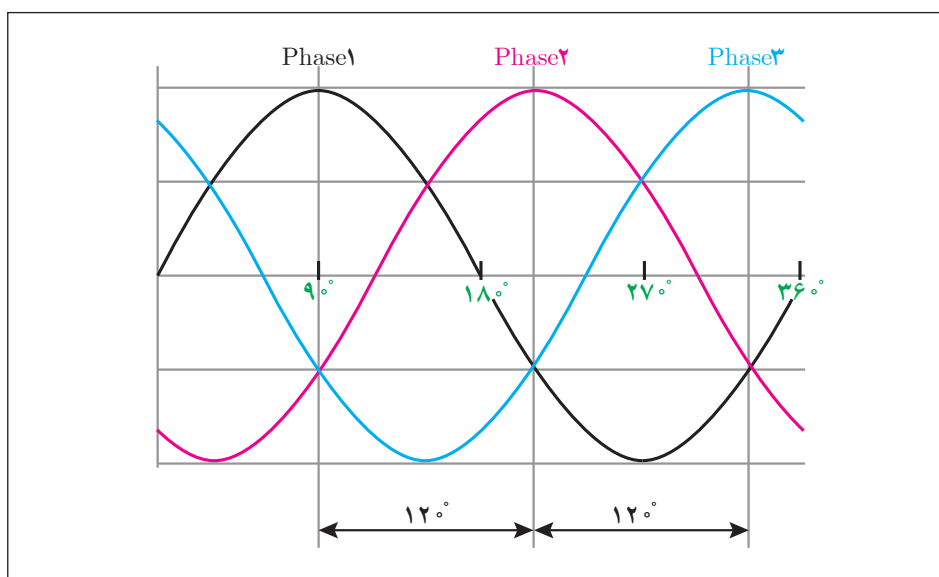
موتورهای آسنکرون		
	کاربرد	پمپ آب، و
	مزایا	نداشتن جاروبک، قیمت پایین، و
	معایب	گشتاور راه اندازی کم، و

ساختمان موتورهای آسنکرون

موتورهای آسنکرون از دو قسمت اصلی روتور و استاتور تشکیل شده است. بر روی استاتور سه دسته سیم پیچ با اختلاف مکانی 120° درجه نسبت به هم قرار گرفته است که با اتصال جریان سه فاز با اختلاف فاز 120° درجه الکتریکی، میدان دوار تولید می‌شود.

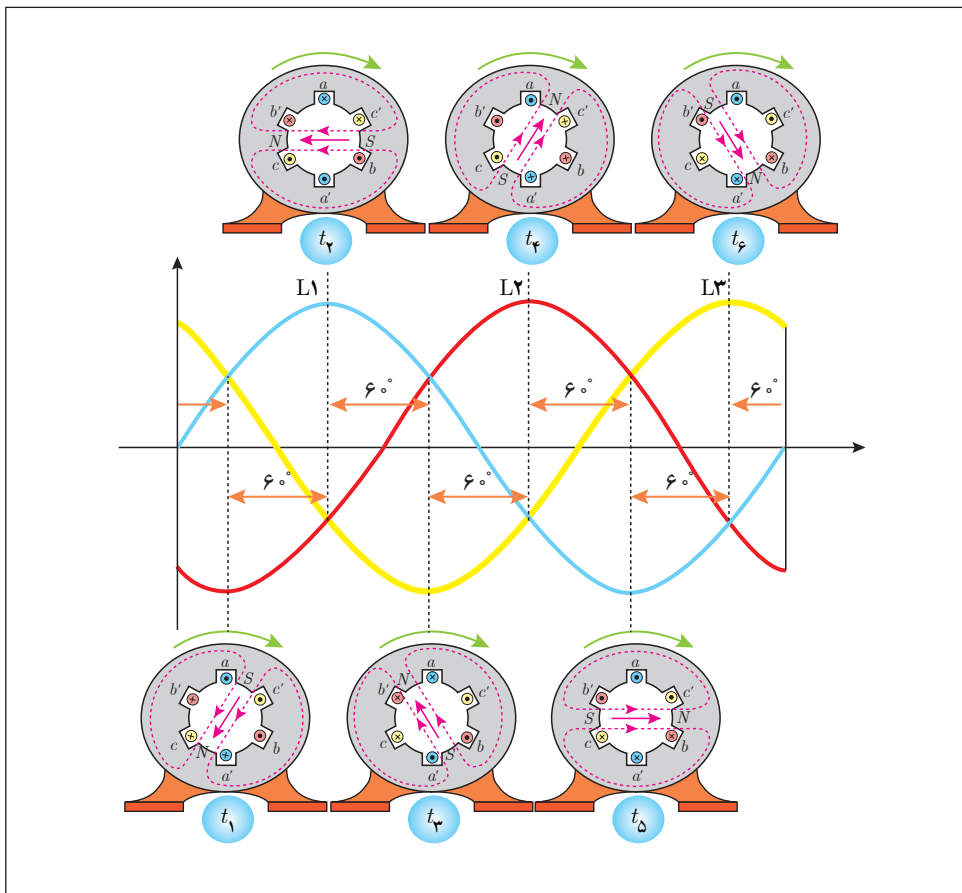
تئوری میدان دوار

اساس حرکت موتورهای سه فاز «تئوری میدان دوار» است. منظور از میدان دوار، میدان مغناطیسی است که حول یک محور گردش کند. در موتورهای الکتریکی سه فاز، برق سه فاز با اختلاف فاز زمانی 120° درجه را به سه سیم پیچ با اختلاف فاز مکانی 120° درجه وصل می‌کنیم. با توجه به وجود اختلاف فاز 120° درجه در شکل موج سه فاز، یک میدان دوار خواهیم داشت.

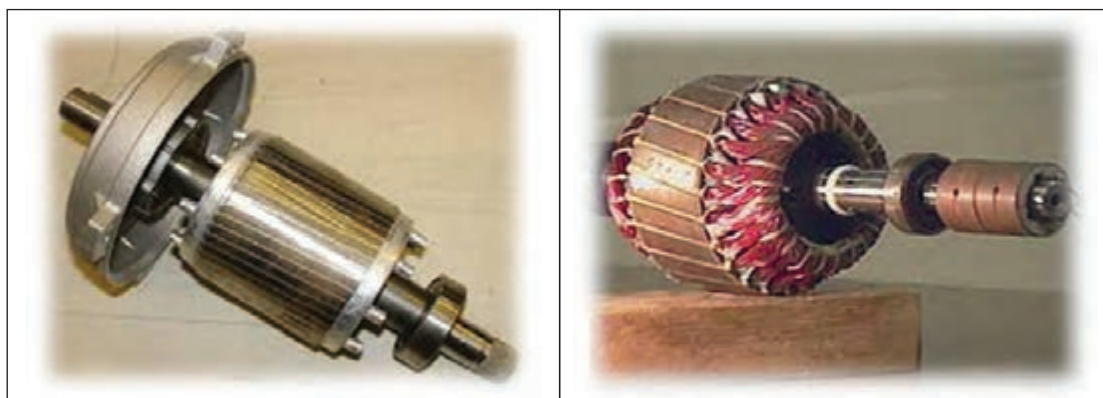


شکل موج برق سه فاز

در شکل صفحه بعد در شش مرحله، عبور جریان الکتریکی از سیم‌پیچی‌های موتور بررسی شده و بیانگر آن است که مجموع جریان‌های چند سیم پیچ، یک قطب مغناطیسی را تشکیل می‌دهند. در این شکل در هر 60° درجه از یک شکل موج، تغییرات جریان در سیم‌بندی استاتور مورد بررسی قرار گرفته و تغییر مکان میدان مغناطیسی (قطب N و S) را می‌توان در شکل مشاهده نمود. در زمان‌های مختلف قطب‌های مغناطیسی جای خود را عوض می‌کنند. به عبارت دیگر شروع به حرکت می‌کنند. به این حرکت «تئوری میدان دوار» می‌گویند.



اساس کار موتور آسنکرون، القای الکترومغناطیس و تولید میدان دوار است. وجود اختلاف سرعت سنکرون (ns) و روتور (nr)، شرط و ضرورت این گونه موتورهاست. روتور در این گونه موتورها می تواند سیم پیچی شده یا از نوع روتور قفسی باشد.



روتور قفسی

روتور سیم پیچی شده

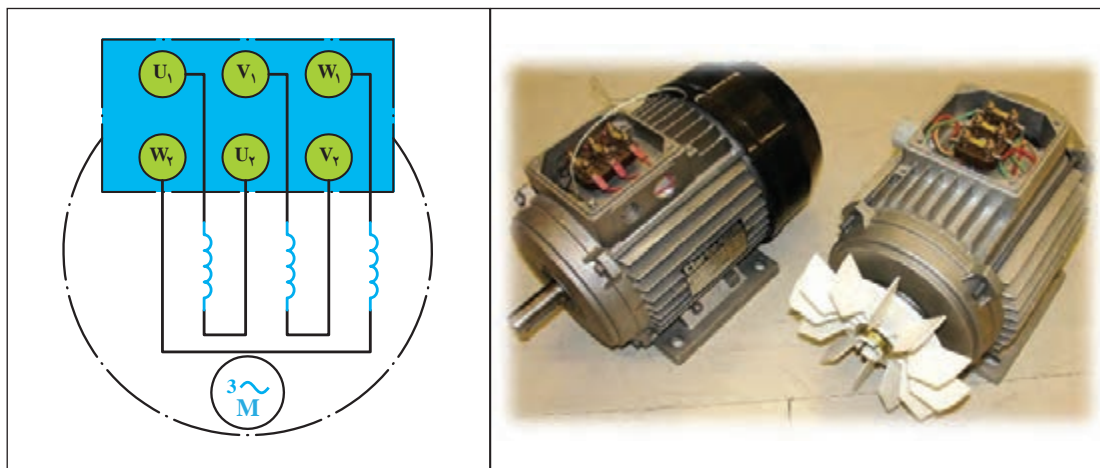


در جدول زیر برخی از کاربرد موتورها در صنایع مختلف بیان شده است. جدول را تکمیل کنید.

کاربرد	تصویر	هدف از استفاده
پمپ آب یا کف کش		مکش آب از چاه یا استخر
اره نجاری	
صنعت نساجی	
پله های برقی	 <ol style="list-style-type: none"> 1. Speed monitor 2. Control cabinet 3. Handrail turning part 4. Step 5. Balustrade 6. Skirt Eght 7. Skirt panel 8. Handrail Belt 9. Front pedal 10. Operational control 11. Reverse standing protection pedal 12. Tesioner 13. Handrail entry protection 14. Step running protection 15. Guide rail 16. Supporting frame 17. Step vhain 18. Handrail belt driving device 19. Drive device

شیوه نامگذاری سیم پیچ ها در موتور سه فاز آسنکرون

همان طور که گفته شد، در ساختمان موتورهای آسنکرون، سه دسته سیم پیچی وجود دارد که سر و ته هر سیم پیچ بر روی تخته کلم موتور قرار گرفته است. در استاندارد کمیته بین المللی الکتروتکنیک (IEC) برای نشان دادن سر کلاف ها از حروف « U_1, V_1, W_1 » و برای نمایش انتهای کلاف ها از « U_2, V_2, W_2 » استفاده شده است.



روش تشخیص سر و ته کلاف های موتور

فیلم



با مشاهده فیلم فعالیت های زیر را انجام دهید:

- ۱ با استفاده از اهم متر بر روی تخته کلم موتور اتصال سر و ته موتور ها را بررسی کنید.
- ۲ با استفاده از اهم متر، مقدار مقاومت هر کلاف را به طور جداگانه اندازه گیری کنید و چنانچه در کارگاه دو موتور متفاوت وجود دارد، مقاومت به دست آمده را با هم مقایسه کنید.

فعالیت
کارگاهی



معرفی ولتاژها و جریان‌های شبکه سه فاز

ولتاژها و جریان‌های شبکه سه فاز با عناوینی به شرح زیر معرفی شده و به کار می‌روند.

■ ولتاژ خطی (V_L)

به اختلاف سطح ولتاژ هر فاز با فاز دیگر ولتاژ خطی می‌گویند. در شبکه فشارضعیف ایران مقدار این ولتاژ برابر ۴۰۰ ولت است.

■ ولتاژ فازی (V_P)

مقدار ولتاژ (اختلاف پتانسیل) دو سر هر مصرف‌کننده سه فاز را ولتاژ فازی می‌گویند. در مدارهایی که دارای سیم نول باشند به ولتاژ بین هر فاز و سیم نول ولتاژ فازی گفته می‌شود.

■ جریان خطی (I_L)

به جریانی که از هر مسیر (سیم فاز) شبکه عبور می‌کند جریان خطی می‌گویند.

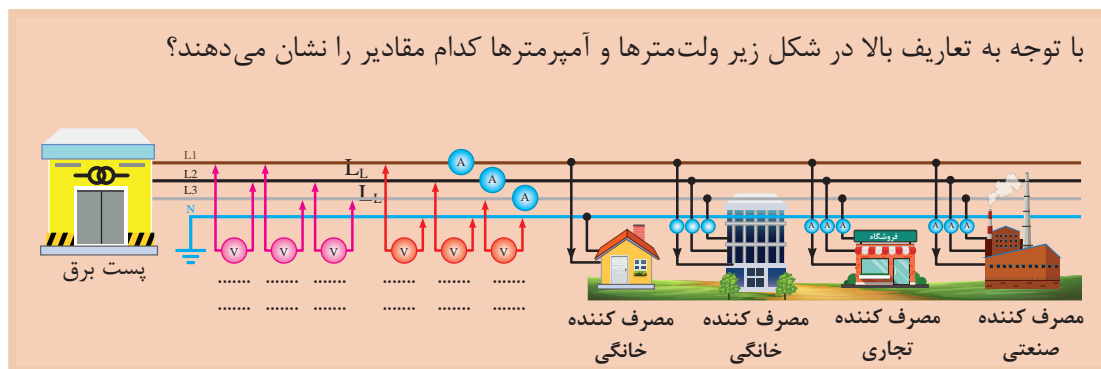
■ جریان فازی (I_P)

به جریانی که از هر کلاف مصرف‌کننده عبور می‌کند جریان فازی می‌گویند.

فعالیت



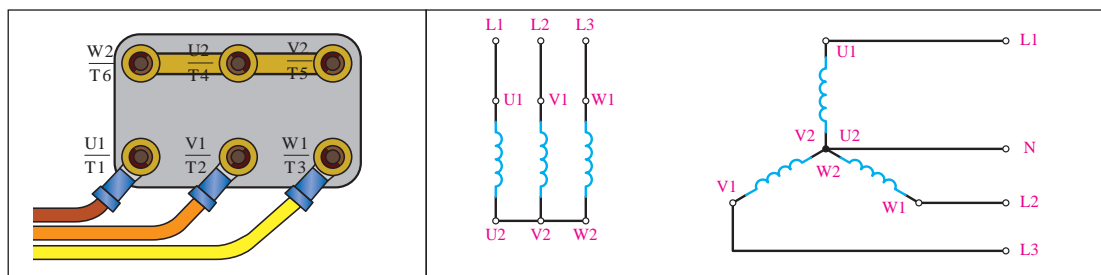
با توجه به تعاریف بالا در شکل زیر ولت‌مترها و آمپرترها کدام مقادیر را نشان می‌دهند؟



نحوه سربندی (اتصال) سیم پیچ‌ها در موتورهای سه فاز

(الف) اتصال ستاره (Y)

اگر به ابتدای سیم‌پیچ‌های (سر کلاف‌های « U_1, V_1, W_1 » موتور به ترتیب شبکه سه فاز L_1 و L_2, L_3 را وصل کرده و انتهای سیم‌پیچ‌ها (ته کلاف‌ها « U_2, V_2, W_2 » را به یکدیگر اتصال دهیم، به نوع اتصال، «اتصال ستاره» می‌گویند. شکل زیر نحوه اتصال ستاره را به صورت مداری و روی تخته کلم‌موتور نشان می‌دهد.

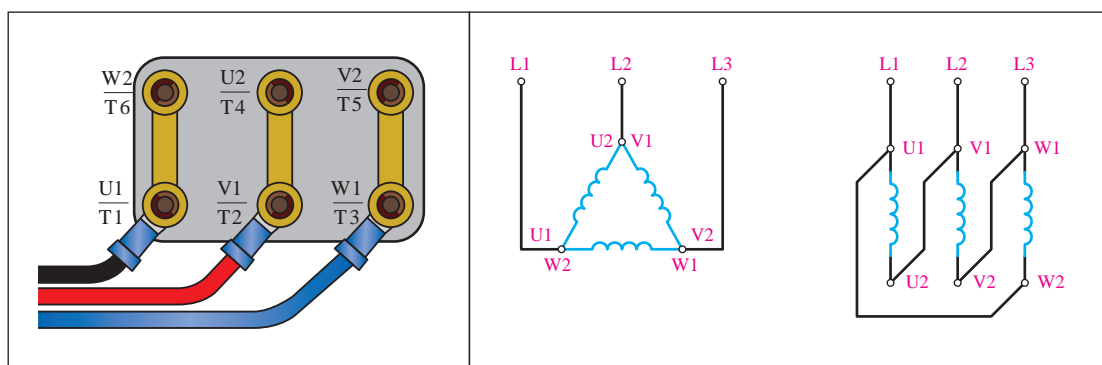




تخته کلم یک موتور سه فاز را به صورت ستاره ببندید و با استفاده از اهم متر مقدار مقاومت بین سرهای U_1, V_1, W_1 را دو به دو با هم به دست آورید.

ب) اتصال مثلث (Δ)

اگر انتهای کلاف اول (U_2) به ابتدای کلاف دوم (V_1) و انتهای کلاف دوم (V_2) به ابتدای کلاف سوم (W_1) و به همین ترتیب انتهای کلاف سوم (W_2) به ابتدای کلاف اول (U_1) وصل شود، به این اتصال «اتصال مثلث» گویند. شکل زیر نحوه اتصال مثلث را به صورت مداری و روی تخته کلم موتور نشان می دهد.



تخته کلم یک موتور سه فاز را به صورت مثلث ببندید و با استفاده از اهم متر مقدار مقاومت بین سرهای U_1, V_1, W_1 را دو به دو با هم به دست آورید.



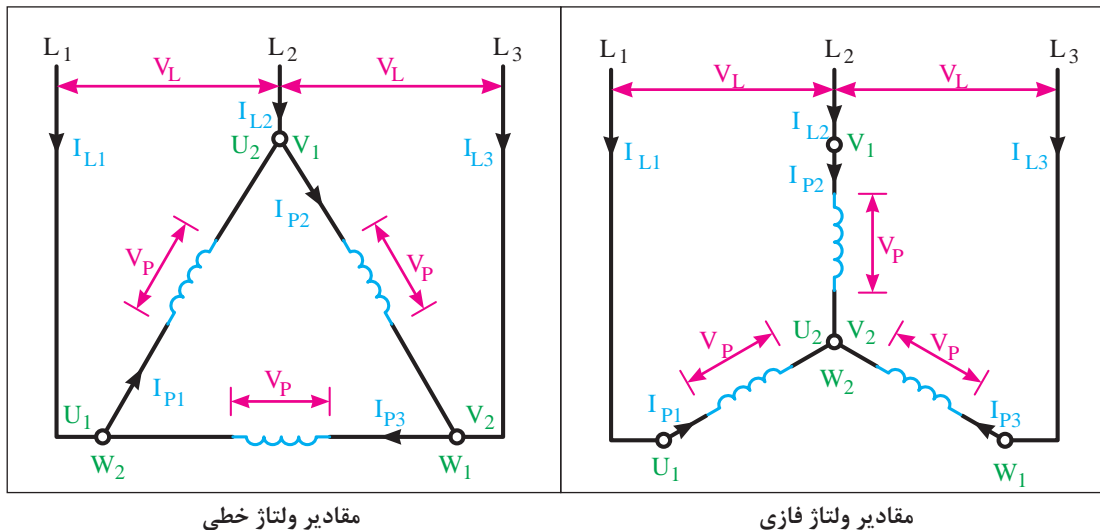
مقدار مقاومت به دست آمده در اتصال مثلث را با مقدار به دست آمده در ستاره، مقایسه و درباره تفاوت این دو مقدار بحث کنید.



دلیل استفاده از اتصال ستاره و مثلث چیست و کاربرد این دو اتصال در چه مواقعی است؟

مقادیر ولتاژهای خطی و فازي در اتصال ستاره و مثلث

شکل های زیر ولتاژها و جریان های خطی و فازي را در اتصال ستاره و مثلث بیان می کند.

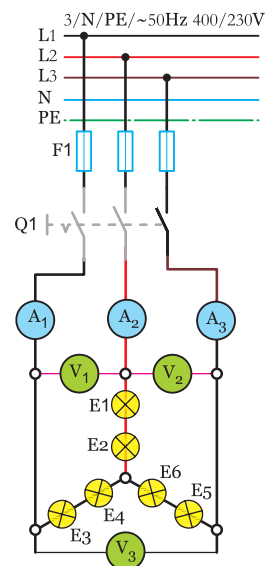
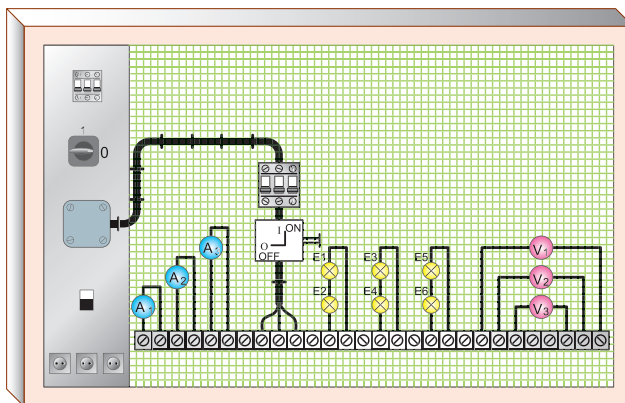


در گام اول مدار شکل زیر را با کمک شش لامپ ۱۰۰ وات روی تابلو برق ببندید. اتصال بین قطعات مدار را توسط سیم و با استفاده از ترمینال ها برقرار کنید.

فعالیت
کارگاهی



نمایش نحوه اتصال بین قطعات بر روی تابلوهای آموزشی



اکنون فیوز مینیاتوری سه فاز را وصل کنید و سپس کلید Q_1 را در حالت ON قرار دهید و ولتاژ و جریان هر یک از ولت مترها و آمپر مترها را بخوانید.

$$IA_1 = \dots\dots A \quad V_1 = \dots\dots V$$

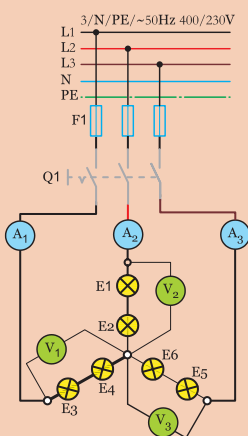
$$IA_2 = \dots\dots A \quad V_2 = \dots\dots V$$

$$IA_3 = \dots\dots A \quad V_3 = \dots\dots V$$

هر یک از ولت مترها و آمپر مترها چه کمیتی را اندازه گیری می کنند ؟

اکنون فیوز مینیاتوری سه فاز را قطع کنید و سپس کلید Q_1 را در حالت OFF قرار دهید.

در گام دوم محل قرار گرفتن ولت مترها را مطابق مدار شکل زیر تغییر دهید.
اکنون فیوز مینیاتوری سه فاز را وصل کنید و سپس کلید Q_1 را در حالت ON قرار دهید و ولتاژ و جریان هر یک از ولت مترها و آمپر مترها را بخوانید.



$$IA_1 = \dots\dots A \quad V_1 = \dots\dots V$$

$$IA_2 = \dots\dots A \quad V_2 = \dots\dots V$$

$$IA_3 = \dots\dots A \quad V_3 = \dots\dots V$$

- هر یک از ولت مترها و آمپر مترها چه کمیتی را اندازه گیری می کنند؟
- اکنون فیوز مینیاتوری سه فاز را قطع کنید و سپس کلید Q_1 را در حالت OFF قرار دهید.

از مقایسه گام اول و دوم چه نتیجه ای می گیرید؟

چرا نور لامپها در این اتصال از نور لامپها در حالت معمولی کمتر است؟

فعالیت



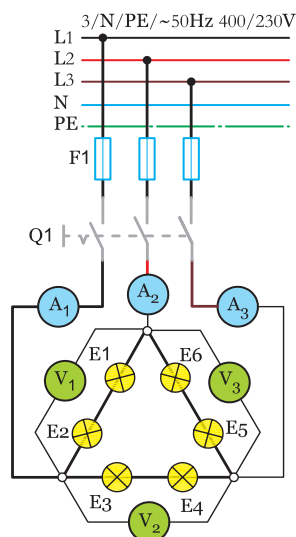
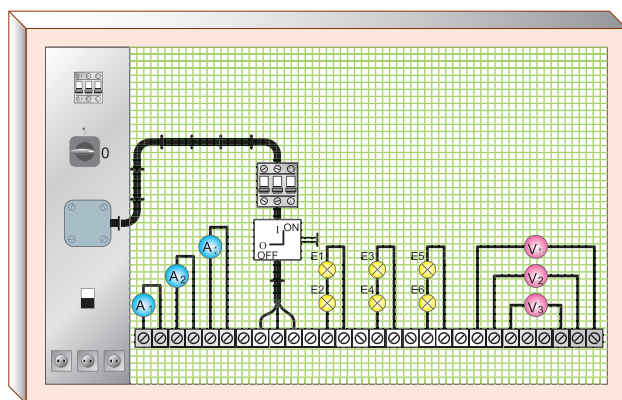
پرسش





در گام اول مدار شکل زیر را با کمک شش لامپ ۱۰۰ وات روی تابلو برق ببندید. اتصال بین قطعات مدار را توسط سیم و با استفاده از ترمینال‌ها برقرار کنید.

نمایش نحوه اتصال بین قطعات بر روی تابلوهای آموزشی



اکنون فیوز مینیاتوری سه فاز را وصل کنید و سپس کلید Q_1 را در حالت ON قرار دهید و ولتاژ و جریان هر یک از ولت مترها و آمپر مترها را بخوانید.

$$IA_1 = \dots\dots A \quad V_1 = \dots\dots V$$

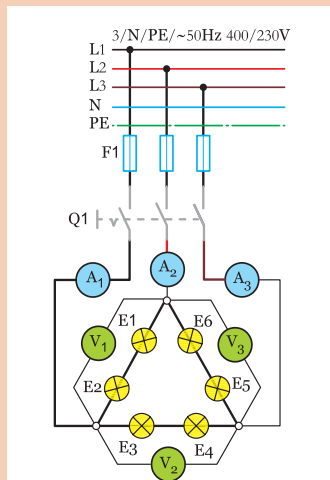
$$IA_2 = \dots\dots A \quad V_2 = \dots\dots V$$

$$IA_3 = \dots\dots A \quad V_3 = \dots\dots V$$

– هر یک از ولت مترها و آمپر مترها چه کمیتی را اندازه گیری می کنند؟

– اکنون فیوز مینیاتوری سه فاز را قطع کنید و سپس کلید Q_1 را در حالت OFF قرار دهید.

در گام دوم محل قرار گرفتن ولت مترها را مطابق مدار شکل زیر تغییر دهید.
 اکنون فیوز مینیاتوری سه فاز را وصل کنید و سپس کلید Q_1 را در حالت ON قرار دهید و ولتاژ و
 جریان هر یک از ولت مترها و آمپر مترها را بخوانید.



$$IA_1 = \dots\dots A$$

$$V_1 = \dots\dots V$$

$$IA_2 = \dots\dots A$$

$$V_2 = \dots\dots V$$

$$IA_3 = \dots\dots A$$

$$V_3 = \dots\dots V$$

هر یک از ولت مترها و آمپر مترها چه کمیتی را اندازه گیری می کنند؟
 اکنون فیوز مینیاتوری سه فاز را قطع کنید و سپس کلید Q_1 را در
 حالت OFF قرار دهید.

از مقایسه گام اول و دوم چه نتیجه ای می گیرید؟

فعالیت



پژوهش



۱. علت تفاوت نور لامپها در اتصال مثلث و اتصال ستاره چیست؟
۲. علت استفاده نکردن از سیم نول در فعالیت کارگاهی فوق چیست؟

آشنایی با پلاک مشخصات الکتروموتورهای سه فاز

برای انتخاب صحیح و مناسب موتور سه فاز، باید به توضیحات روی پلاک مشخصات موتور
 کاملاً توجه نمود. شکل پلاک موتورهای سه فاز، همچنین اطلاعات نوشته شده روی آنها
 متفاوت است.

یکی از مهم ترین موارد نوشته شده بر روی موتور، «ولتاژ نامی» موتور است و نظر به اینکه مقدار ولتاژ شبکه در نقاط مختلف دنیا متفاوت است، باید به این قسمت توجه ویژه شود. در اتصال مصرف کننده های سه فاز (موتورها) به شبکه برق، باید دقت کنیم که ولتاژ کار هر یک از سیم پیچ ها (ولتاژ فازی) برابر ولتاژی باشد که از طریق شبکه برق به آنها می رسد. از آنجا که در اتصال مثلث، ولتاژ هر فاز $\sqrt{3}$ برابر ولتاژ فازی در حالت اتصال ستاره است، باید در اتصال موتور به صورت ستاره و مثلث دقت کافی نمود. برای مثال، اگر بر روی پلاک یک موتور الکتریکی سه فاز نوشته شده باشد « $230V\Delta$ »، به این معنی است که این موتور را در برق ایران نمی توان به صورت مثلث به شبکه متصل کرد؛ زیرا به دو سر هر سیم پیچ ۳۸۰ ولت ولتاژ می رسد و آن را می سوزاند. در ایران موتوری را می توان به صورت مثلث اتصال داد که روی پلاک مشخصات آن نوشته شده باشد « $400V\Delta$ » یا « $680/400V$ ».

فعالیت



با توجه به موارد فوق، جدول زیر را مطابق با ولتاژ شبکه ایران تکمیل کنید.

مشخصات پلاک موتور	نحوه اتصال موتور به شبکه برق ایران
230 Y	نمی تواند با شبکه سه فاز ایران راه اندازی شود.
230 Δ	
400 Y	
400 Δ	
400/230 Y/ Δ	فقط به صورت ستاره
680/400 Y/ Δ	

پروژه



از پلاک موتورهای موجود در کارگاه، اطلاعات و مشخصات آن را استخراج کنید و نتیجه را به کلاس گزارش دهید.

تعریف کابل

چنانچه یک یا چند هادی الکتریکی، که نسبت به هم عایق هستند، در درون غلافی محافظت شوند، کابل الکتریکی تشکیل می‌شود. در یک کابل، ولتاژ سطح عایق نسبت به زمین صفر است (عایق کامل).

ساختمان کابل‌ها به سه دسته زیر تقسیم‌بندی می‌گردد:

- هادی کابل
- عایق کابل
- غلاف کابل



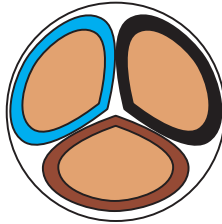
الف) هادی کابل

وظیفه عبور و تحمل جریان برعهده «هادی کابل» است، که با توجه به جریان عبوری مقطع هادی، تغییر می‌کند. هادی کابل از جنس مس خالص و دارای انعطاف قابل قبول است یا از آلومینیم یا آلیاژهای مخصوص ساخته می‌شود. کابل‌ها از نظر تعداد رشته، به دو دسته تک رشته (مفتولی) با حرف اختصاری (e) و چند رشته (افشان) با حرف اختصاری (m)، و از نظر سطح مقطع نیز به دو دسته گرد با حرف اختصاری (r) و مثلثی با حرف اختصاری (S) تقسیم‌بندی می‌شوند.

جدول زیر را تکمیل کنید.

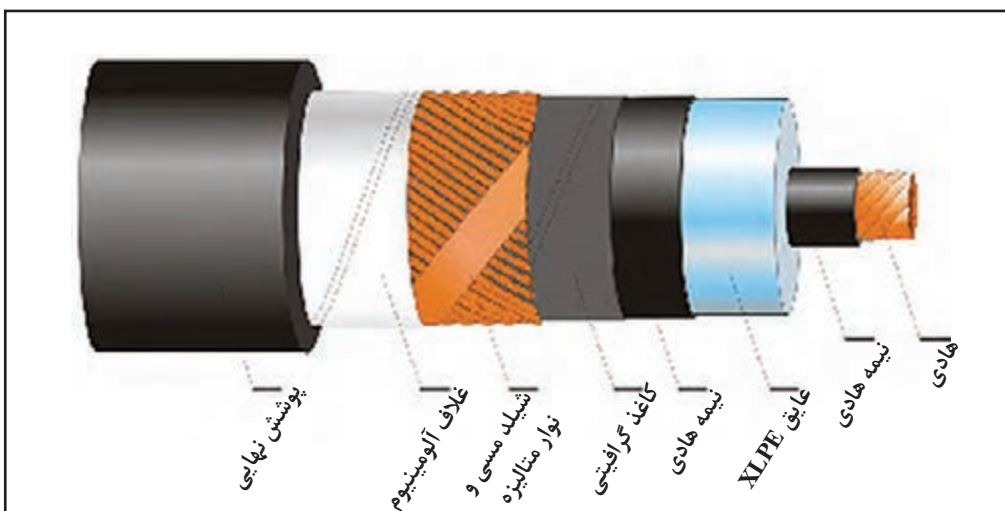
فعالیت



		تصویر
	sm	نام
		تصویر
re		نام

ب) عایق کابل

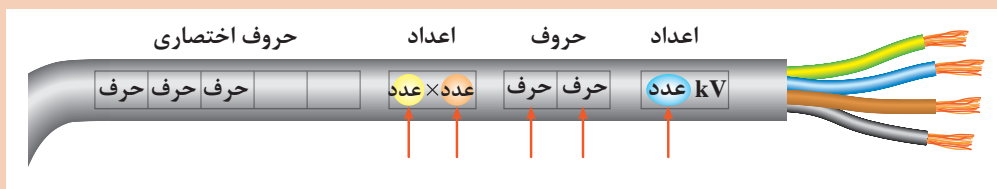
با توجه به اینکه کابل‌ها در زیر زمین یا روی تجهیزات قرار می‌گیرند، باید فاقد هرگونه اتصال الکتریکی بین هادی و زمین باشند. به عبارت دیگر، باید ولتاژ روی بدنه عایق نسبت به زمین صفر باشد. برای عایق کردن کابل‌های الکتریکی، بسته به نوع مصرف و ولتاژ روی هادی کابل، از مواد مختلفی همچون کاغذهای آغشته به روغن، مواد پروتودور (PVC) و مواد عایق پلی‌اتیلن (PET) استفاده می‌شود.



ج) غلاف کابل

در برخی کابل‌ها از لایه‌هایی روی کابل استفاده می‌شود که می‌توانند عایق کابل را در مقابل انواع نیروهای مکانیکی محافظت کنند و همچنین از نفوذ رطوبت به داخل کابل جلوگیری نمایند. به این محافظ «غلاف کابل» یا «زره» گفته می‌شود.

با توجه به شکل زیر قسمت‌های مختلف کابل را بررسی و توضیح دهید:



پژوهش





در جدول زیر اطلاعات روی هر کابل را استخراج و سپس جدول را کامل کنید.

اطلاعات	تصویر

سرسیم و کابلشو

برای اتصالات جداشدنی سیم‌ها، از فیش یا سرسیم‌های مخصوص استفاده می‌کنند. سرسیم‌ها، با توجه به سطح مقطع سیم، در اندازه‌های مختلف ساخته می‌شوند و با لحیم‌کاری یا توسط دستگاه پرس مناسب می‌شوند.

برای اتصال جداشدنی کابل از کابلشو استفاده می‌شود. کابلشوها در انواع مختلف پرسی، لحیمی، پیچی و منگنه‌ای ساخته می‌شوند. روی کابلشوها معمولاً سطح مقطع کابل و قطر سوراخ کابلشو جهت اتصال به پیچ مناسب نوشته می‌شود.

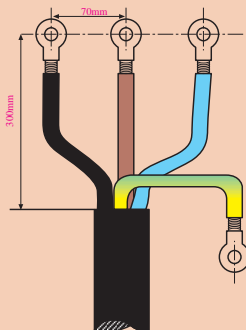


انواع کابلشو



دستگاه پرس کابلشوی دستی و اتوماتیک

یک کابل $4 \times 16 \text{ mm}^2 \text{rm}$ را مانند شکل زیر فرم داده و روی هر یک از رشته‌ها یکی از انواع کابلشوها را متصل کنید.



فعالیت
کارگاهی



راه اندازی موتورهای سه فاز

بهره برداری مطمئن و بدون وقفه از انرژی الکتریکی شدیداً به خصوصیات و طرز کار وسایل کنترل کننده از جمله کلیدها بستگی دارد. در سال های اخیر تولیدکنندگان تجهیزات الکتریکی، براساس نیاز بازار، انواع کلیدها را با خواص الکتریکی و مکانیکی هماهنگ با شرایط بهره برداری و جنبه های اقتصادی تولید کرده اند. امروزه موتورهای الکتریکی عمدتاً توسط کلیدهای زبانه ای یا کلیدهای مغناطیسی (کنتاکتور) کنترل می شوند. البته دو نوع کلید اهرمی و غلتکی نیز در صنایع قدیمی دیده می شود که به علت استهلاک بالا دیگر مورد استفاده قرار نمی گیرند.

کلیدهای زبانه ای



در این نوع کلیدها استوانه ای طراحی شده است که چندین برجستگی و فرورفتگی دارد و با حرکت استوانه به دور محور خود، زبانه بالا و پایین می رود و کنتاکت های متحرک و ثابت را به همدیگر وصل یا قطع می کند. در صنعت به این کلیدها «کلید سلکتور» نیز می گویند.

فعالیت



در جدول زیر علائم مربوط به انواع کلید زبانه ای ترسیم شده است. با توجه به علائم، کاربرد کلید را بنویسید.

نام کلید	تصویر	نام کلید	تصویر
چند سرعتی (۰-۱-۲) - (۰-۱-۲-۳)		قطع و وصل ساده (۰-۱)	
انتخاب کننده فاز برای دستگاه های اندازه گیری مانند کلید ولت متر			



راه اندازی موتورهای سه فاز با کلیدهای زبانه‌ای

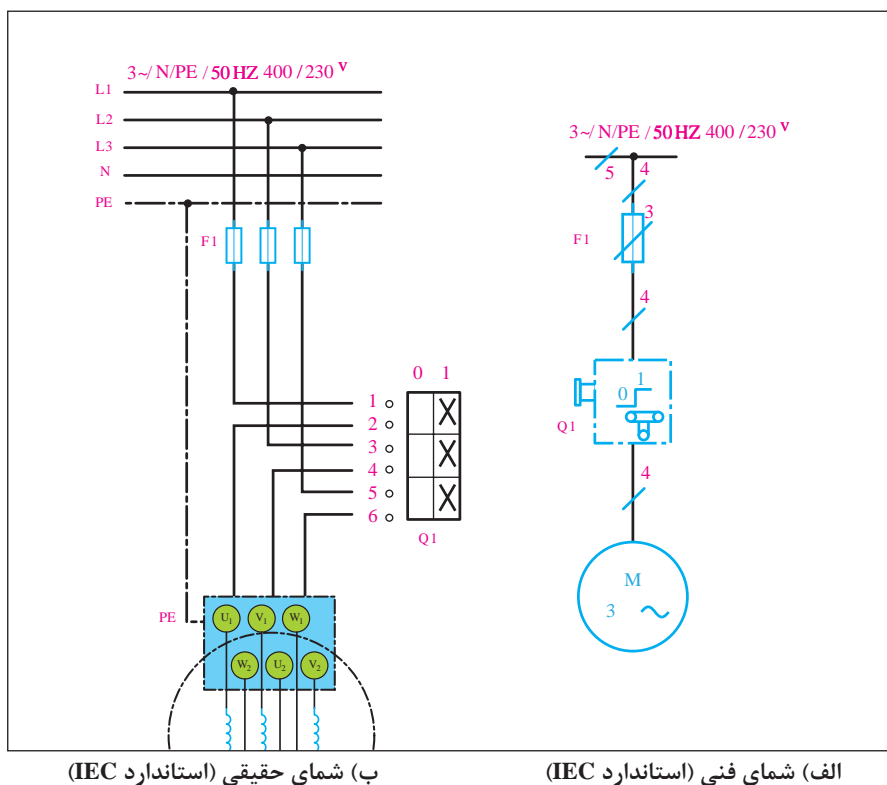
اتصال موتورهای سه فاز به شبکه برق با کلید قطع و وصل (۱-۰)

در این حالت، کلید زبانه‌ای مشابه سه کلید تک پل عمل می‌کند و باید سه فاز L_1 ، L_2 و L_3 را به سرهای U_1 ، V_1 و W_1 اتصال دهد یا قطع کند. به خاطر داشته باشید که هنگام استفاده از کلیدهای (۱-۰) اتصال موتور با استفاده از تیغه‌های تخته کلم باید به صورت ستاره یا مثلث بسته شده باشد.



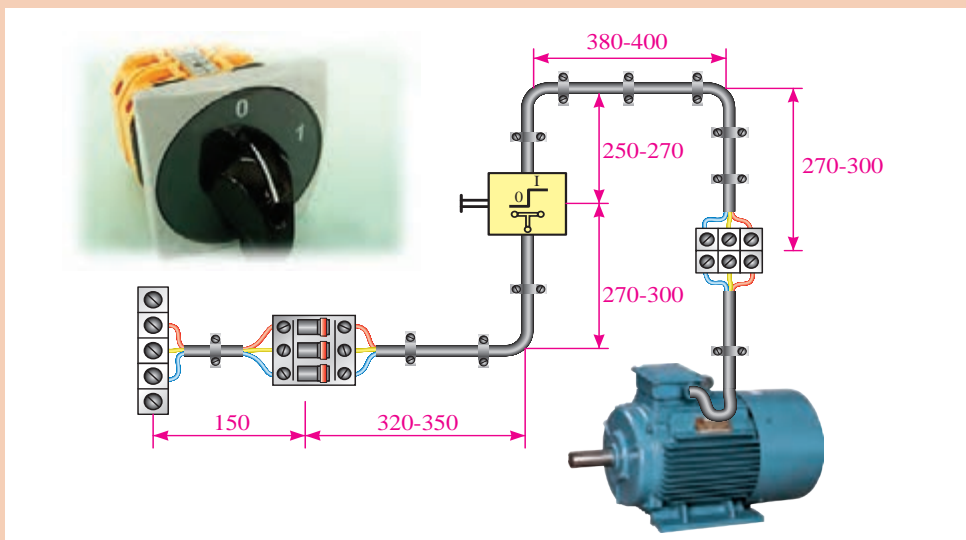
با استفاده از اهم متر اتصال کلید زبانه‌ای (۱-۰) را در دو حالت قطع و وصل بررسی کنید.

برای رسم نقشه و همچنین کاربرد کلیدهای زبانه‌ای در استاندارد کمیته بین‌المللی الکتروتکنیک (IEC) از دو شمای فنی (تک خطی) و حقیقی استفاده می‌شود. در کلیدهای قطع و وصل زبانه‌ای نیز نقشه‌های فنی و حقیقی مانند شکل زیر است:





با توجه به شکل زیر و با رعایت فاصله‌ها، یک موتور سه فاز را در یک مرحله با اتصال ستاره و در مرحله بعد با اتصال مثلث راه‌اندازی کنید.



بر روی فازهای ورودی، سه آمپر متر ببندید و جریان راه‌اندازی را در دو حالت راه‌اندازی با اتصال ستاره و راه‌اندازی با اتصال مثلث، با هم مقایسه کنید.

تغییر جهت گردش موتورهای سه فاز



از تغییر جهت گردش دور موتور برای چه استفاده می‌شود و در چه مواردی به کار می‌رود؟

در موتورهای سه فاز برای تغییر جهت گردش دور موتور باید جای دو فاز، سه فاز ورودی را با هم جابه‌جا نماییم؛ یعنی:

$$\begin{cases} L_1 \rightarrow U_1 \\ L_2 \rightarrow V_1 \\ L_3 \rightarrow W_1 \end{cases}$$

در حالت راست گرد

در حالت چپ گرد

$$\begin{cases} L_1 \rightarrow V_1 \\ L_2 \rightarrow U_1 \\ L_3 \rightarrow W_1 \end{cases}$$



در صورت تعویض هر سه فاز ورودی با هم، آیا جهت دور موتور برعکس می‌شود؟

از مقایسه حالت‌های چپ گرد و راست گرد با یکدیگر مشاهده می‌شود که در یک فاز مشترک‌اند و می‌توان به رابطه کلی زیر دست یافت:

$$\begin{array}{ccccc} V_1 & \rightarrow & L_1 & \rightarrow & U_1 \\ U_1 & \rightarrow & L_2 & \rightarrow & V_1 \\ W_1 & \rightarrow & L_3 & \rightarrow & W_1 \end{array}$$

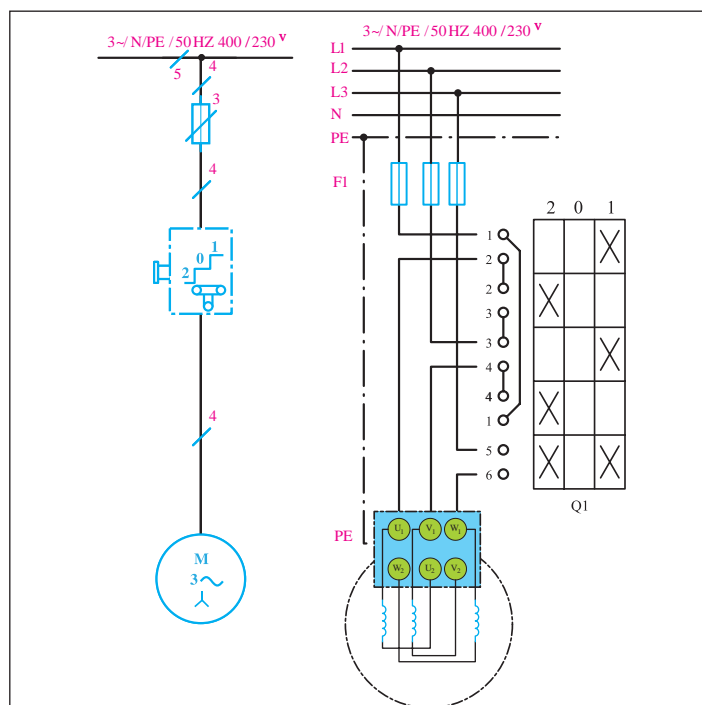


حالت‌های دیگر کلید چپ گرد - راست گرد را، در صورت ثابت ماندن فاز دیگر بنویسید.



با استفاده از اهم متر اتصال تیغه‌های کلید چپ گرد - راست گرد زبانه‌ای را در سه حالت چپ گرد، قطع و راست گرد بررسی کنید.

شمای فنی و حقیقی کلیدهای چپ گرد - راست گرد در شکل زیر نمایش داده شده است.

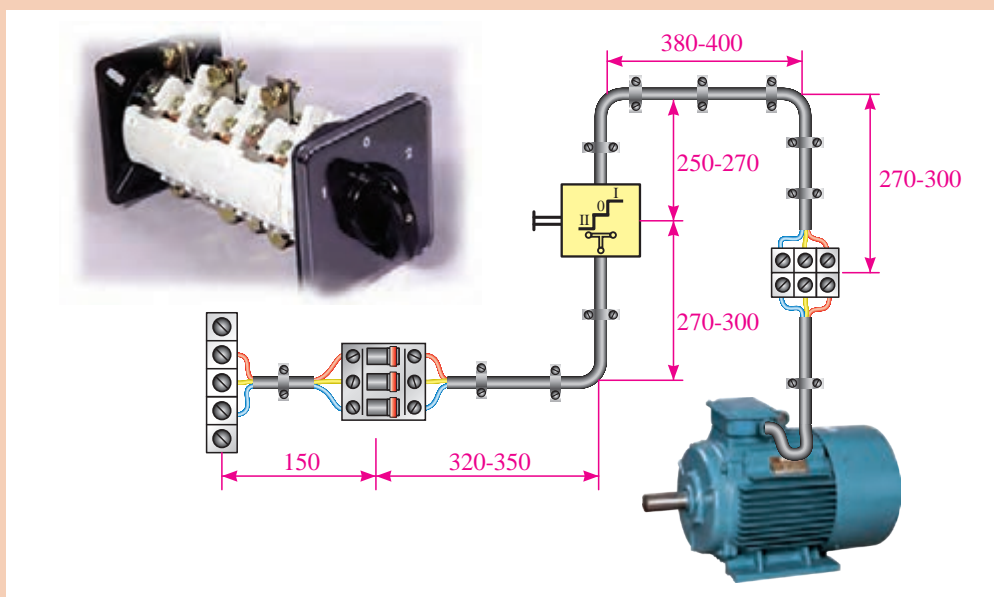


(ب) شمای فنی (استاندارد IEC)

(الف) شمای حقیقی (استاندارد IEC)



با توجه به شکل زیر و با رعایت فاصله‌ها یک موتور سه فاز را تغییر جهت دهید.



چنانچه یکی از فازها قطع باشد، در هنگام چپ‌گرد-راست گرد شدن چه اتفاقی می‌افتد و موتور در چه جهتی حرکت می‌کند؟ در مورد زیر بار بودن یا نبودن موتور در حالت فوق بحث کنید.

بحث



راه‌اندازی موتورهای سه فاز با کلید زبانه‌ای به صورت ستاره مثلث

فیلم



راه‌اندازی موتورهای سه فاز به صورت ستاره مثلث

برای اینکه یک موتور از حالت سکون به دور نامی برسد، آن را با وسایلی که «راه‌انداز» نامیده می‌شود به کار می‌اندازند. اگر موتورهای الکتریکی با قدرت بالا را مستقیماً به شبکه وصل کنیم، جریان راه‌اندازی حدود ۴ تا ۷ برابر جریان نامی از شبکه دریافت می‌کند؛ در نتیجه احتمال دارد سیم‌های رابط و سیم‌پیچ‌های موتور صدمه ببینند. به همین جهت موتورها را به گونه‌ای راه‌اندازی می‌کنند که بتوان جریان راه‌اندازی را کنترل و آن را محدود کرد (البته هر چه جریان راه‌اندازی بیشتر باشد گشتاور راه‌اندازی موتور نیز بالاتر می‌رود).



در مورد مفهوم «گشتاور» و ارتباط آن با «جریان» تحقیق و پژوهش کنید.

به همین دلیل است که موتورهای با قدرت پایین را مستقیماً به شبکه وصل می‌کنند و موتورهای دارای جریان بالا و قدرت زیاد را توسط روش‌های راه‌اندازی، کنترل می‌کنند. یکی از این روش‌های راه‌اندازی موتورهای سه فاز، اتصال ستاره مثلث است. این روش در موتورهایی به کار می‌رود که می‌توانند در شبکه مورد نظر اتصال مثلث داشته باشند و با استفاده از مدارهای ستاره مثلث، به شبکه اتصال می‌دهند.



برای راه‌اندازی موتورهای با قدرت بالا چه روش‌های دیگری به کار برده می‌شود؟



جدول زیر را برای راه‌اندازی موتورهای سه فاز تکمیل کنید.

روش‌های راه‌اندازی	قدرت نامی	
	در شبکه ۲۳۰V	در شبکه ۴۰۰V
راه‌اندازی به صورت مستقیم	۱/۵KW تا ۳KW
.....	۱۱KW تا ۴KW



۱ آیا توان در اتصال ستاره و مثلث تغییر می‌کند؟

۲ آیا موتوری که باید در نهایت با اتصال مثلث کار کند، می‌تواند در حالت ستاره، زیر بار قرار گیرد؟ چرا؟

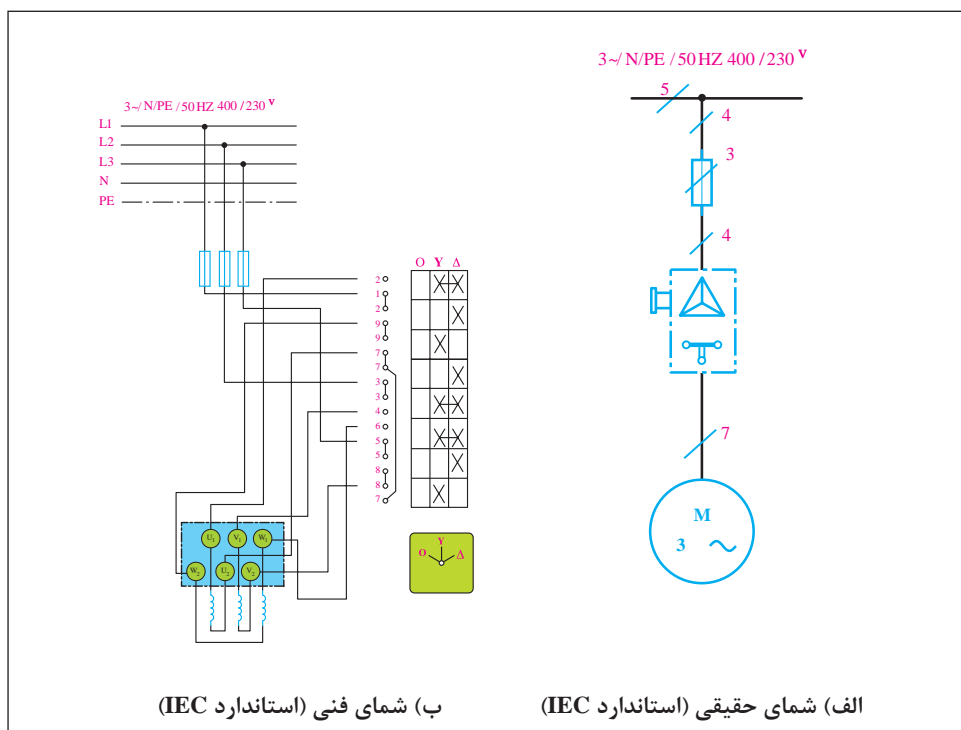
کنترل جریان راه‌اندازی با استفاده از مدار ستاره مثلث

همان‌طور که در قسمت‌های قبل گفته شد، برای ایجاد اتصالات ستاره و مثلث باید اتصال کلاف‌ها و فازها به صورت زیر باشد:

$$\text{اتصال ستاره} \begin{cases} L_1 \rightarrow U_1 \\ L_2 \rightarrow V_1 \\ L_3 \rightarrow W_1 \\ U_2 \rightarrow V_2 \rightarrow W_2 \end{cases}$$

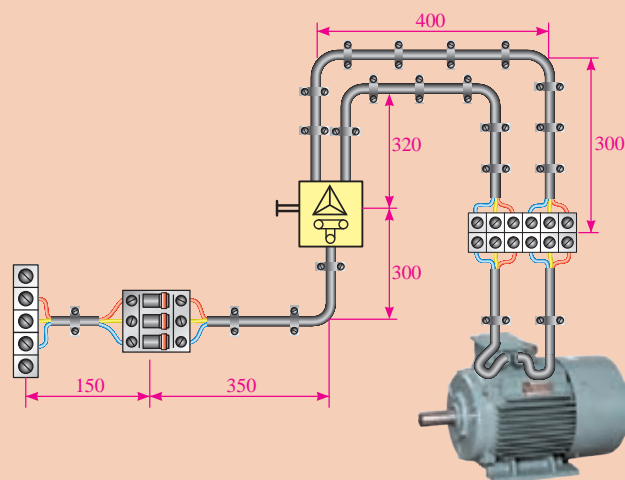
$$\text{اتصال مثلث} \begin{cases} L_1 \rightarrow U_1 \rightarrow W_2 \\ L_2 \rightarrow V_1 \rightarrow U_2 \\ L_3 \rightarrow W_1 \rightarrow V_2 \end{cases}$$

شمای فنی و حقیقی کلیدهای ستاره مثلث زبانه‌ای در شکل زیر نمایش داده شده است.



در شکل زیر نحوه کابل کشی و برق رسانی به یک موتور سه فاز آسنکرون 680/400V را مشاهده می کنید. با رعایت اندازه های داده شده، مدار را اتصال دهید و با استفاده از اهم متر بررسی کنید که آیا اتصال تیغه های کلید ستاره مثلث در سه حالت صفر، ستاره و مثلث با روابط بالا مطابقت دارد یا خیر. سپس با قرار دادن کلید در حالت وصل، موتور را راه اندازی کنید.

فعالیت
کارگاهی



کنتاکتور یا کلید مغناطیسی



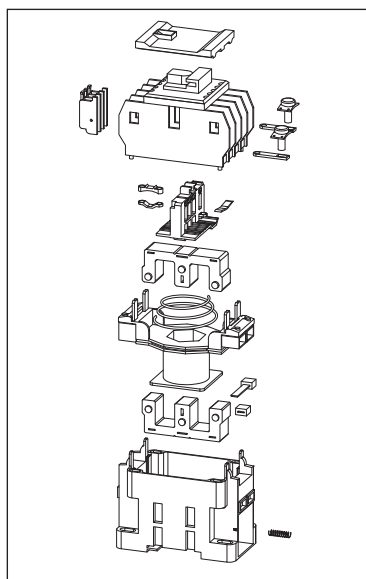
کنتاکتور با استفاده از خاصیت الکترومغناطیس (مانند رله‌ها) تعدادی کنتاکت را به یکدیگر وصل یا از یکدیگر جدا می‌کند. از این خاصیت جهت قطع و وصل یا تغییر اتصال مدار استفاده می‌شود. در مدارهای فرمان الکتریکی وسایل مختلفی به کار می‌رود که مهم‌ترین آنها کنتاکتور یا کلید مغناطیسی است. استفاده از کنتاکتور در مدارهای کنترل، طراحی‌های متنوع را در پی دارد.

بحث



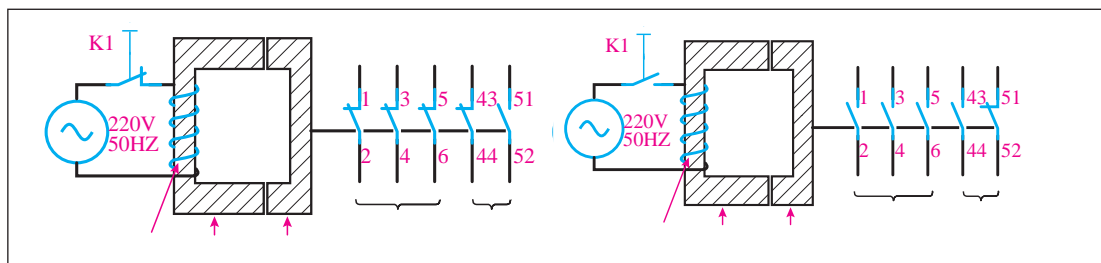
استفاده از کنتاکتورها چه مزایایی نسبت به کلیدهای دستی دارد؟

ساختار کنتاکتور



این کلید از دو هسته به شکل E یا U، که یکی ثابت و دیگری متحرک است، تشکیل می‌شود. در میان هسته ثابت یک بوبین یا سیم‌پیچ قرار دارد. وقتی بوبین به برق متصل می‌شود با استفاده از خاصیت مغناطیسی، نیروی کششی فنر را خنثی می‌کند و هسته فوقانی را به هسته تحتانی اتصال می‌دهد و باعث می‌شود که تعدادی کنتاکت عایق شده از یکدیگر به ترمینال‌های ورودی و خروجی کلید متصل شود یا باعث گردد کنتاکت‌های بسته کنتاکتور باز شوند.

در صورتی که مدار تغذیه بوبین کنتاکتور قطع شود، هسته متحرک در اثر نیروی فنری که داخل کلید قرار دارد، دوباره به حالت اول باز می‌گردد. شکل زیر طرح ساده‌ای از یک کنتاکتور را نشان می‌دهد.



شناخت مشخصات فنی کنتاکتور

با توجه به نوع مصرف کننده و شرایط کار، کنتاکتورها قدرت و جریان عبوری مشخصی برای ولتاژهای مختلف دارند. بنابراین، باید به جدول و مشخصات کنتاکتور توجه کافی شود و منطبق بر مشخصات مورد نیاز، انتخاب گردد.

برای اتصال مصرف کننده به شبکه باید از کلید یا کنتاکتوری استفاده کرد که کنتاکت های آن تحمل جریان راه اندازی و جریان دائمی را داشته باشند. همچنین در صورت اتصال کوتاه، جریان لحظه ای زیادی که از مدار عبور می کند و یا جرقه ای که هنگام قطع مدار ایجاد می شود، صدمه ای به کلید نزند. به این منظور و برای اینکه بتوانیم پس از طراحی مدار، کنتاکتور مناسب را برای اتصال مصرف کننده به شبکه انتخاب کنیم، باید با مقادیر نامی مربوط به کنتاکتور آشنا شویم. این مقادیر برای کلیدهای غیرمغناطیسی، مانند کلید اهرمی و غلتکی نیز، وجود دارد.

حروف و علائم نوشته شده روی پلاک کنتاکتور زیر را تحلیل و تفسیر کنید.



فعالیت



اجزای تشکیل دهنده کنتاکتور

فیلم



اجزای تشکیل دهنده مدارهای کنترل با استفاده از کنتاکتور

در مدارهای راه اندازی موتورهای الکتریکی با استفاده از کنتاکتور، عموماً با دو نقشه مدار فرمان و مدار قدرت روبه رو هستیم، که در شماهای مسیر جریان، حقیقی، مونتاژ و خارجی نشان داده می شوند. در این کتاب به نقشه مسیر جریان اکتفا شده است.

در مورد هر یک از شماها (مسیر جریان، حقیقی، مونتاژ و خارجی) و کاربردشان در مدارهای کنترل، پژوهش کنید.

پژوهش



پرسش



مدار فرمان با مدار قدرت چه تفاوتی دارد؟

برای طراحی راه‌اندازی موتورهای الکتریکی و کار با آنها باید وسایل تشکیل‌دهنده آن را به‌طور کامل شناخت و به اصول ساختمان و موارد استفاده از این وسایل آشنا شد.

وسایلی که در مدارهای قدرت به کار می‌روند عبارت‌اند از:

- ۱- انواع فیوز؛
- ۲- کنتاکت‌های قدرت کنتاکتور؛
- ۳- بی‌متال؛
- ۴- موتورها.

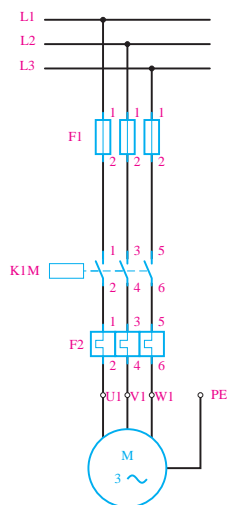
فعالیت



با توجه به وسایل مدارهای قدرت، جدول زیر را مطابق ردیف اول تکمیل کنید:

نام	تصویر	هدف از استفاده	نقشه در مدار قدرت	علامت وسیله
کلید مینیاتوری ^۱ (MCB)		حفاظت در برابر اتصال کوتاه	F
فیوز فشنگی		حفاظت در برابر اتصال کوتاه
فیوز سکسیونری (سیلندری)	
.....	
.....	

شکل زیر نمونه‌ای از مدار قدرت و علائم به کار رفته را نشان می‌دهد.



با توجه به شکل فوق، هدف از مدار قدرت تنها تغذیه مصرف کننده از قبیل موتور، لامپ و... است (جایگزین کلیدهای دستی).

مدار قدرت راه اندازی دو موتور را ترسیم کنید.

فعالیت




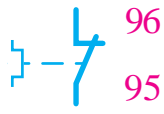

وسایلی که در مدارهای کنترل فرمان به کار می‌روند، عبارت‌اند از:

- ۱- کنتاکتور (کلید مغناطیسی)؛
- ۲- شستی استاپ استارت؛
- ۳- تیغه‌های بی‌متال؛
- ۴- لامپ‌های سگینال؛
- ۵- فیوزها؛
- ۶- لیمیت سویچ‌ها؛
- ۷- کلیدهای تابع فشار، دما (ترموستات) و ارتفاع؛
- ۸- کلیدهای شناور؛
- ۹- چشم‌های الکتریکی (سنسورهای القایی و خازنی)؛
- ۱۰- تایمر و انواع آن؛
- ۱۱- کلیدهای تابع دور.

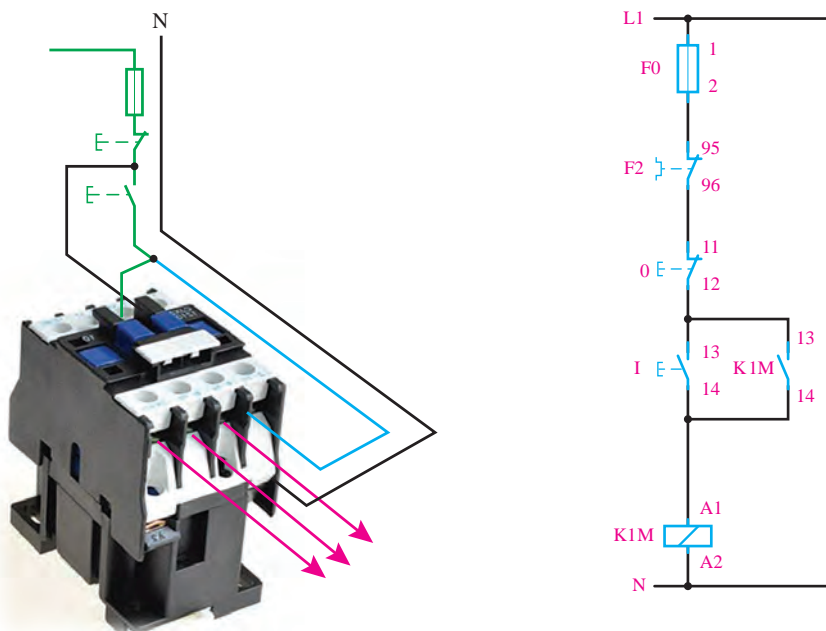


با توجه به وسایل مدارهای قدرت، جدول زیر را مطابق ردیف اول تکمیل کنید:

نام	تصویر	هدف از استفاده	نقشه در مدار قدرت	علامت وسیله
کنتاکت باز کنتاکتور (NO)		نگهدارنده و وابسته نمودن مکانی به مکان دیگر		
کنتاکت بسته کنتاکتور (NC)			
بوئین کنتاکتور			
			
شستی استپ			

نام	تصویر	هدف از استفاده	نقشه در مدار قدرت	علامت وسیله
				
کنناکت باز بی مثال				F

شکل زیر نمونه‌ای از «مدار فرمان» و علائم به کار رفته را نشان می‌دهد.



با توجه به شکل صفحه قبل، می‌توان گفت که هدف از مدار فرمان، کنترل مدار تغذیه مصرف کننده (بوبین کنتاکتور) است. بنابراین مدارهای فرمان و قدرت باید به‌طور هم‌زمان با هم کار کنند و وجود هر یک به تنهایی نمی‌تواند عملکرد صحیح را در پی داشته باشد.

- ۱ مدار AND و OR منطقی را با شستی استارت ترسیم و جدول صحت آن را با توجه به عملکرد مدار رسم کنید.
- ۲ مدار AND و OR منطقی را با شستی استپ ترسیم و جدول صحت آن را با توجه به عملکرد مدار رسم کنید.

فعالیت



فیلم



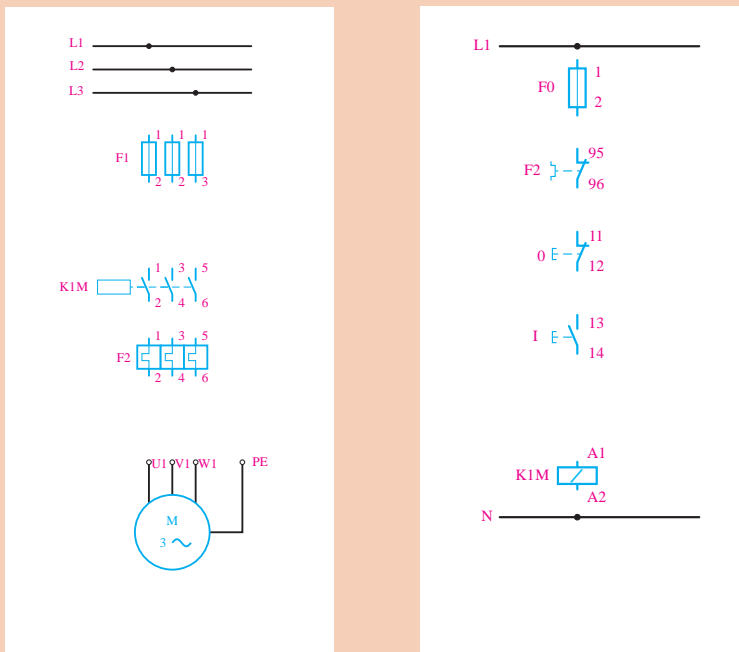
مراحل راه‌اندازی موتور سه فاز به صورت لحظه‌ای و دائم

راه‌اندازی موتور سه فاز با استفاده از کنتاکتور

برای راه‌اندازی موتورهای سه فاز تنها به یک کنتاکتور نیاز است تا بتوانیم توسط یک شستی (استارت) موتور را به حرکت در آوریم و توسط یک شستی دیگر (استپ)، آن را متوقف نماییم. از فیوز و رله حرارتی نیز، به ترتیب به عنوان وسایل حفاظت کننده در برابر اتصال کوتاه و اضافه بار، استفاده می‌نماییم.

مدار فرمان و مدار قدرت زیر را، که مربوط به راه‌اندازی موتور به صورت لحظه‌ای است تکمیل کنید.

فعالیت





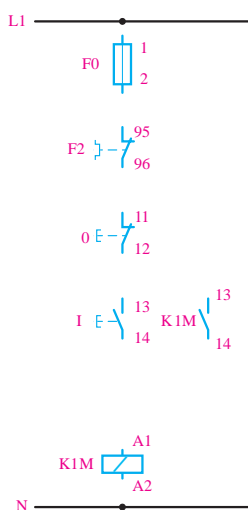
تکمیل شده فعالیت کلاسی قبل را روی تابلو ببندید و آن را آزمایش کنید.



- ۱ علت لحظه‌ای بودن وصل کنتاکتور چیست؟
- ۲ برای دائم بودن این مدار چه راه حلی وجود دارد؟
- ۳ مقدار فیوز و رله حرارتی بر چه مبنایی انتخاب می‌شود؟



مدار زیر را، که مربوط به راه‌اندازی دائم کار موتور است را تکمیل و آن را روی تابلو، آزمایش کنید.



آیا مدار قدرت این مدار با مدار فعالیت کارگاهی قبل متفاوت است؟ چرا؟

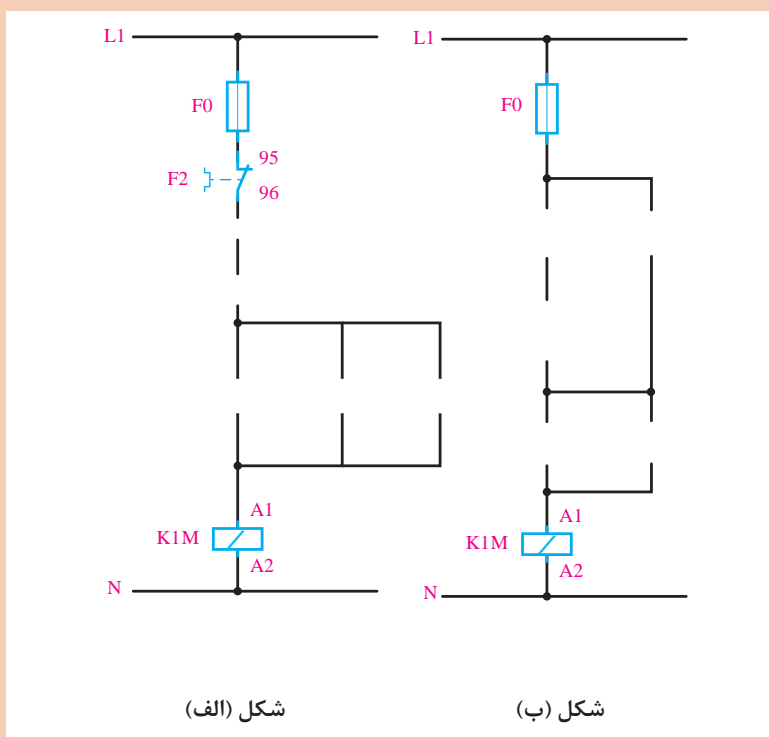


چرا کنتاکت باز کنتاکتور سبب شده است که موتور دائم کار شود؟



در مورد مزایا و معایب راه‌اندازی موتور توسط کلیدهای دستی و کنتاکتور بحث کنید.

شکل (الف) مربوط به راه‌اندازی یک موتور به صورت دائم کار است که از دو محل قابل کنترل است. شکل (ب) نیز مربوط به دستگاهی مانند پرس است که هر دو دست اپراتور باید روی شستی باشد تا دستگاه کار کند. این دو شکل را تکمیل کنید و آن را با بستن روی تابلو، آزمایش کنید.



در یک ماشین صنعتی از دو موتور $M1$ و $M2$ استفاده شده است. موتور $M1$ یک موتور سه فاز برای پمپ روغن به قدرت $0/5$ کیلووات و جریان $1/5$ آمپر و موتور $M2$ یک موتور سه فاز به قدرت 5 کیلووات و جریان 10 آمپر است.

طرز کار این ماشین به گونه‌ای است که موتور اصلی بدون پمپ روغن نباید کار کند، اما پمپ روغن می‌تواند به تنهایی به کار رود. با طراحی مدار الکتریکی این کار، نوع کنتاکتور و جریان نامی حفاظت‌کننده‌های لازم را حساب کنید.



با توجه به وسایل مدارهای فرمان جدول زیر را تکمیل کنید:

نام	تصویر	هدف از استفاده	نقشه در مدار قدرت	علامت وسیله
استپ استارت دابل		قطع و وصل همزمان دو نقطه از مدار		
لیمیت سوئیچ			
بوین تایمر تأخیر در وصل			
بوین تایمر تأخیر در قطع			KT
کنتاکت باز و بسته تایمر			
لامپ سیگنال			



معرفی تجهیزات مورد استفاده در مدارهای رله‌ای

در یک ماشین چوب‌بری، از یک موتور سه فاز روتور قفسی استفاده شده است. برای اتصال دائمی این موتور از یک شستی و برای قطع آن نیز از یک شستی دیگر استفاده می‌شود. علاوه بر این دو شستی، توسط یک پدال نیز باید بتوان موتور را به‌طور لحظه‌ای به شبکه متصل نمود. مدار فرمان و مدار قدرت این موتور را ترسیم و آن را روی تابلو آزمایش کنید.

رله زمانی (تایمر) و انواع آن

یکی از وسایل فرمان دهنده مدارهای کنترل اتوماتیک، تایمرها یا رله‌های زمانی هستند که وظیفه کنترل مدار را برای مدت زمانی معین بر عهده دارند. رله‌های زمانی در انواع مختلف ساخته می‌شوند:

(الف) رله زمانی موتوری یا الکترومکانیکی؛

(ب) رله زمانی الکترونیکی (ثابت زمانی خازن)؛

(پ) رله زمانی نیوماتیکی (با فشار هوا)؛

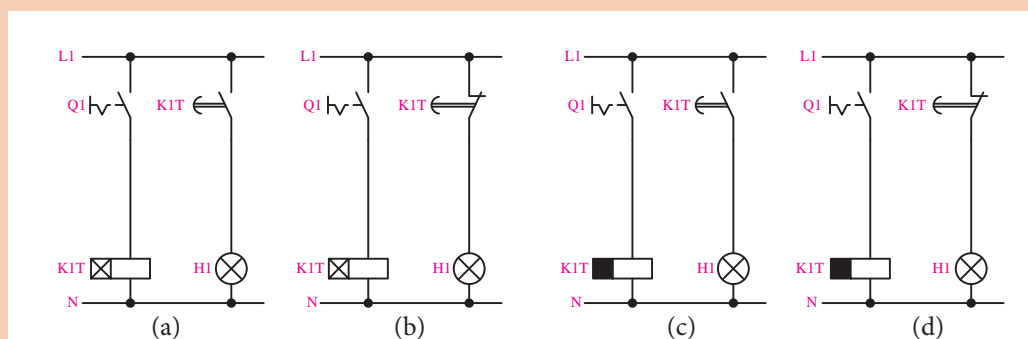
(ت) رله زمانی بی‌متال یا حرارتی؛

(ث) رله زمانی هیدرولیکی (فشار روغن).

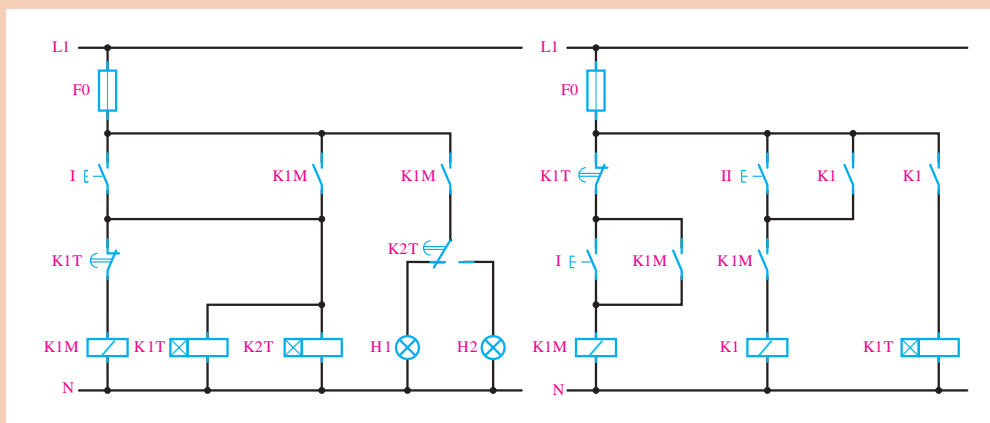
امروزه بیشتر در بازار، از رله زمانی الکترونیکی، به علت کیفیت و عمر بالا و قیمت مناسب، استفاده می‌شود. در نوعی از این تایمرها، با شارژ و دشارژ شدن یک خازن، بوبین یک رله کوچک تحریک می‌گردد. این نوع رله‌ها در دو نوع تأخیر در وصل و تأخیر در قطع می‌باشند.



در مدارهای زیر چنانچه کلید یک پل برای یک دقیقه وصل شود و سپس قطع گردد و تایمرها روی ۴۰ ثانیه تنظیم شده باشند، عملکرد لامپ در مدارها با هم چه فرقی خواهند داشت؟



برداشت



مداری طراحی کنید که با فشار به یک شستی موتور اول روشن شود و بعد از ۲۰ ثانیه موتور دوم فعال گردد و موتور اول را خاموش کند.

فعالیت
کارگاهی



تغییر جهت گردش موتورهای سه فاز

در قسمت‌های قبل گفته شد که برای تغییر جهت گردش موتورهای سه فاز کافی است جای دو فاز با یکدیگر تعویض شود. بنابراین برای انجام این کار به دو کنتاکتور نیاز است که یکی از آنها برای راست گرد و دیگری برای چپ گرد طراحی می‌شود.

توجه داشته باشید که این دو کنتاکتور در هیچ صورتی نباید به‌طور هم‌زمان در مدار، فعال باشند. آیا دلیل این امر را می‌دانید؟

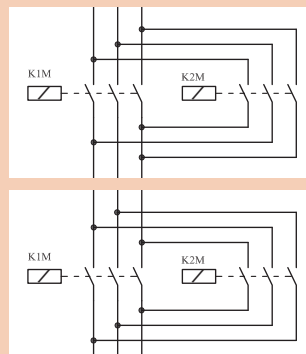
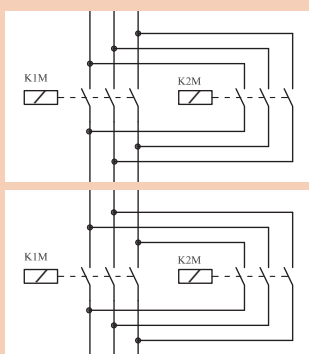
نکته



فعالیت



کدام یک از مدارهای قدرت زیر برای چپ گرد - راست گرد، عملکرد صحیحی ندارد؟ چرا؟



فیلم

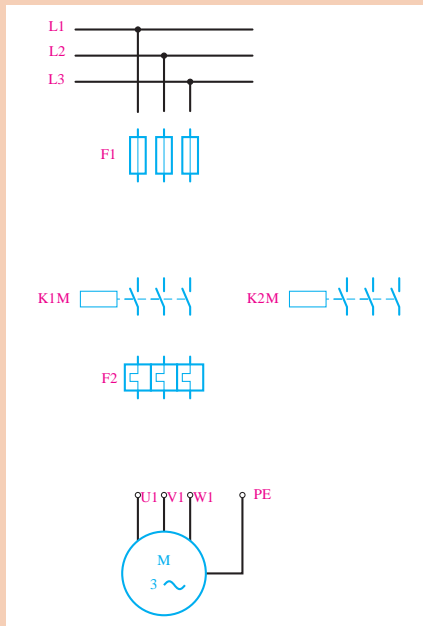


فعالیت



مراحل راه اندازی موتور سه فاز به صورت چپ گرد - راست گرد

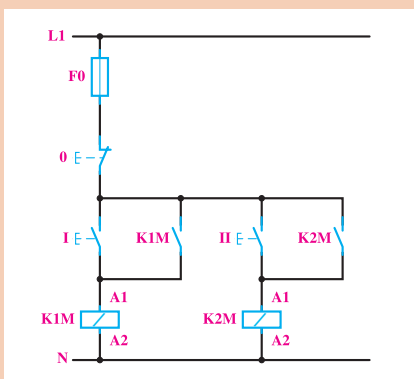
مدار قدرت زیر را، که مربوط به مدار چپ گرد - راست گرد است تکمیل کنید.
مقدار فیوز و بی متال در این مدار چگونه انتخاب می شود؟



برای مدار فرمان چپ گرد - راست گرد، مدارهای مختلفی طراحی می شود که عبارت اند از:

- ۱- مدار چپ گرد - راست گرد با توقف؛
- ۲- مدار چپ گرد - راست گرد سریع؛
- ۳- مدار چپ گرد-راست گرد با حفاظت کامل.

در کنار شکل زیر، نقاط ضعف مدار فرمان را برای چپ گرد - راست گرد کردن موتور یادداشت کنید.



فعالیت



مدار چپ گرد - راست گرد با توقف

در این مدار با فشار بر یکی از شستی‌ها (راست گرد یا چپ گرد) موتور در همان جهت انتخابی شروع به حرکت می‌کند و برای تغییر جهت، ابتدا باید موتور توسط شستی استپ متوقف گردد، سپس با فشار بر شستی استارت دیگر، موتور تغییر جهت دهد.

مدار فرمان و مدار قدرت چپ گرد - راست گرد با توقف را طراحی کنید و پس از تأیید هنرآموز، آن را بر روی تابلو ببندید و آزمایش کنید.

فعالیت
کارگاهی



پرسش

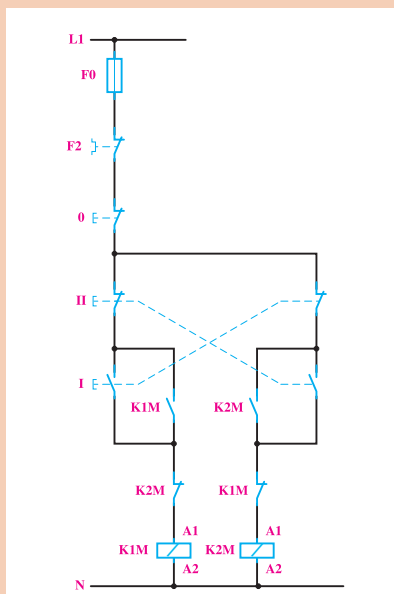


به نظر شما عیوب و نقاط ضعف مدار فوق چیست؟

مدار چپ گرد - راست گرد سریع

در مدارهای فرمان قبل، که طراحی شد، برای تغییر جهت گردش موتور، باید ابتدا شستی قطع را فشار دهیم و در صورتی که بخواهیم بدون قطع کردن مدار، جهت چرخش موتور را عوض کنیم، می‌توانیم کنتاکت بسته شستی I را در مدار بوبین کنتاکتور K2M و کنتاکت بسته شستی II را در مدار بوبین کنتاکتور K1M، به صورت سری قرار دهیم تا با فشار بر هر یک از آنها، ابتدا مدار کنتاکتور مقابل قطع گردد و سپس جهت چرخش موتور عوض شود.

در شکل زیر، مدار فرمان چپ گرد - راست گرد سریع را روی تابلو ببندید و آن را آزمایش کنید.
به نظر شما نقاط ضعف این مدار چیست؟



فعالیت
کارگاهی



مدار چپ گرد - راست گرد با حفاظت کامل

اگر در مدار چپ گرد - راست گرد با توقف، شستی‌های I و II هم‌زمان فشار داده شوند، هر دو کنتاکتور K1M و K2M هم‌زمان جذب کرده و اتصال کوتاه دو فاز پیش خواهد آمد. برای کیفیت بهتر مدار، می‌توان شستی‌های I, II را دابل انتخاب کرد. در این صورت با فشار هم‌زمان به شستی‌ها، هیچ یک از کنتاکتورها جذب نخواهند کرد.

مدار فرمان و مدار قدرت چپ گرد - راست گرد با حفاظت کامل را طراحی و پس از تأیید هنرآموز، روی تابلو ببندید و آن را آزمایش کنید.

فعالیت
کارگاهی



مدار فرمان چپ گرد - راست گرد با توقف، سریع و با حفاظت کامل را به صورتی طراحی کنید که بتوان موتور را از دو محل کنترل کرد.

فعالیت



لیمیت سوئیچ‌ها (سوئیچ‌های محدودکننده)

این نوع کلیدها معمولاً برای فرمان‌های مکانیکی یا محدود کردن حرکت دستگاه به کار می‌روند. ساختمان داخلی آنها مانند استاپ استارت‌هاست و به صورت ساده، دابل و چند کنتاکته ساخته می‌شوند. به لیمیت سوئیچ‌هایی که در ابعاد کوچک ساخته می‌شوند میکروسوئیچ هم گفته می‌شود. کاربرد و ساختمان خارجی لیمیت سوئیچ‌ها متفاوت است و مستقیماً به چگونگی سیستم مکانیکی دستگاه بستگی دارد.

می‌خواهیم جهت گردش یک موتور آسنکرون سه فاز را، که بر روی یک ماشین تراش نصب شده است، توسط کنتاکتور عوض کنیم. مدار فرمان و مدار قدرت آن را ترسیم کنید و آنها را روی تابلو ببندید و آزمایش کنید.



پروژه



در ماشین‌هایی همچون ماشین تراش، ولتاژ تغذیه مدار فرمان بسیار کم است.

نکته



معرفی رله کنترل فاز و رله کنترل بار

فیلم



رله کنترل فاز



در مدارهای کنترلی سه فاز، چنانچه یکی از فازها قطع شود (به اصطلاح دو فاز شود) توان موتور کاهش می یابد و قادر به اجرای کار مورد نظر نخواهد بود (زیر بار می خوابد). در نتیجه جریان زیادی از موتور عبور می کند و چنانچه وسایل حفاظتی عمل نکنند موتور آسیب می بیند. یکی از کاربردهای کنترل فاز جلوگیری از دو فاز شدن موتور است.

پژوهش



در مورد دیگر کاربردهای کنترل فاز پژوهش کنید.

فعالیت



رله کنترل فاز موجود در کارگاه را بررسی کرده و عملکرد هر یک از کنتاکت ها و LED ها را بیان کنید.

رله کنترل بار



رله کنترل بار جایگزین مناسبی برای بی متال های حرارتی، به منظور محافظت از موتور در برابر اضافه جریان (اضافه بار) است. در این رله ها، با استفاده از یک سری کانال عبوری که سیم های سه فاز در داخل آنها قرار می گیرد، میزان جریان عبوری را توسط روش القایی اندازه می گیرند (مانند آمپرمترهای انبری). کاربرد عمده این رله ها در حفاظت موتورها، عبارت است از اضافه بار بیش از حد مجاز، دو فاز شدن، اتصالی در هر نقطه از مسیر جریان مصرفی (حتی در داخل موتور) و اختلالات داخلی موتور.

فعالیت



رله کنترل بار موجود در کارگاه را بررسی کنید و عملکرد هر یک از کنتاکت ها و LED ها را بیان کنید.

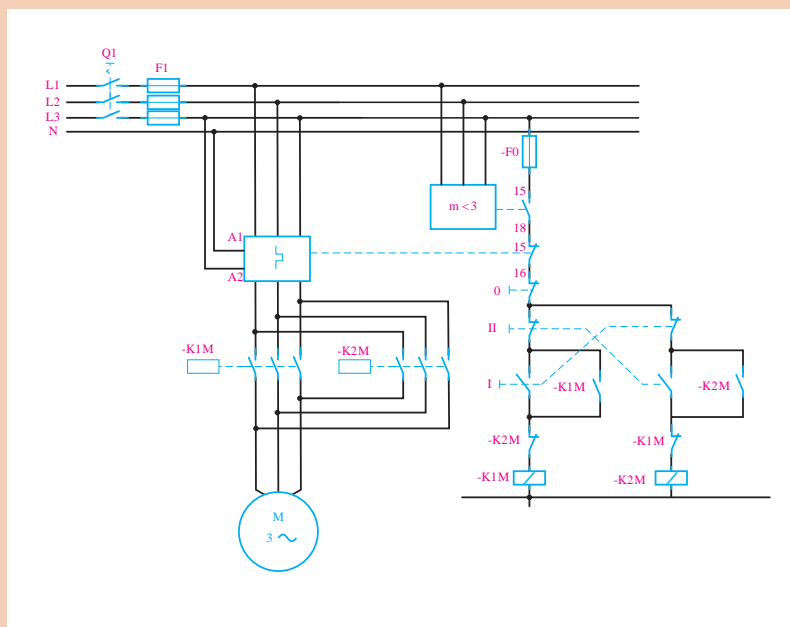
پژوهش



در مورد مزایا و معایب بی متال های حرارتی و کنترل بار پژوهش کنید.



- شمای مدار فرمان و مدار قدرت چپ گرد - راست گرد سریع، با استفاده از کنترل فاز و کنترل بار ترسیم شده است. این مدار را روی تابلو ببندید و تست های زیر را انجام دهید.
- ۱ ابتدا با رعایت توالی فازها مدار را تست کنید.
 - ۲ جای دو فاز را روی کنترل فاز تغییر و نتیجه را گزارش دهید.
 - ۳ یکی از فازهای ورودی به کنترل فاز را قطع کنید و نتیجه را گزارش دهید.



به تازگی رله های کنترل فاز - بار نیز، که هر دو عمل کنترل فاز و کنترل بار را همزمان انجام می دهند، در بازار عرضه می شوند.



درباره رله کنترل فاز - بار و نحوه عملکرد آن پژوهش کنید.

راه اندازی موتور به صورت ستاره مثلث

با توجه به مطالب گفته شده در قسمت های قبل، برای کاهش جریان راه اندازی موتورهای آسنکرون سه فاز، می توان از اتصال ستاره مثلث استفاده کرد. یکی از مزایای راه اندازی ستاره مثلث توسط کنتاکتور، نسبت به راه اندازی توسط کلید دستی، در این است که با طراحی مدار فرمان مناسب می توان موتور را طور اتومات از حالت ستاره به حالت مثلث تغییر حالت داد.

الف) مدار قدرت

در حالت ستاره، باید سه انتهای کلاف های موتور، یعنی U_2, V_2, W_2 به یکدیگر متصل شود و L_1 به U_1 ، L_2 به V_1 و L_3 به W_1 اتصال یابد. برای رسیدن به این هدف، به ۲ عدد کنتاکتور نیاز است تا یکی از آنها مانند $K1M$ انتهای کلاف ها را به یکدیگر اتصال دهد و کنتاکتور دیگر مانند $K2M$ ، سه فاز را به سر کلاف های موتور متصل کند.

در حالت مثلث نیز باید فاز L_1 به W_2 و U_1 ، فاز L_2 به V_1 و U_2 ، و فاز L_3 به W_1 و V_2 وصل شود. برای این کار نیز به دو کنتاکتور، نیاز است، به طوری که کنتاکتور $K3M$ ، سه فاز را به سه انتهای کلاف ها به ترتیب ذکر شده اتصال دهد.

با دقت در مطالب، در می یابیم که یکی از کنتاکتورها ($K2M$) در هر دو حالت در مدار باقی می ماند.

توجه داشته باشید که دو کنتاکتور $K1M$ و $K2M$ در هیچ صورتی نباید به طور همزمان در مدار فعال باشند. آیا دلیل این امر را می دانید؟

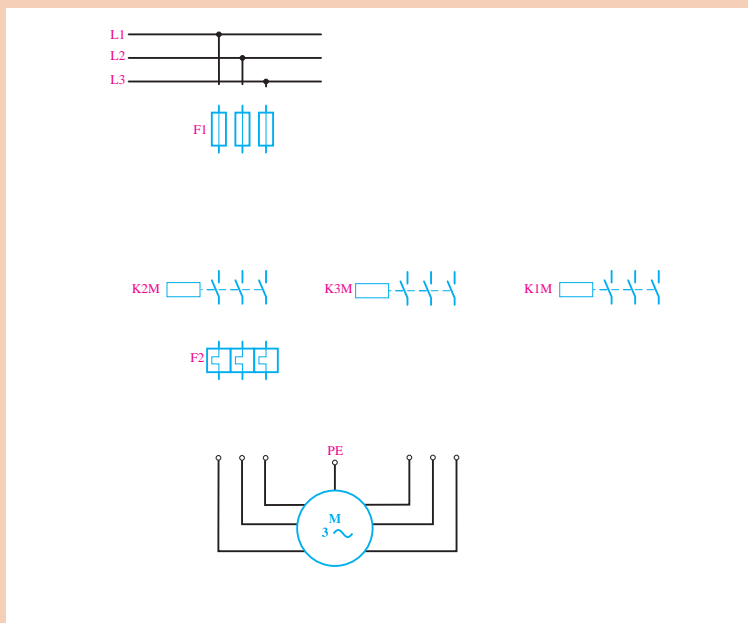
نکته



فعالیت



مدار قدرت راه اندازی موتور را، طبق مطالب گفته شده به صورت ستاره - مثلث تکمیل و حروف سروته کلاف ها را روی موتور بنویسید.





- ۱ مقدار جریان بی متال مدار قدرت بر چه اساس انتخاب می‌شود؟
- ۲ چنانچه بی متال F_2 بعد از فیوزهای F_1 قرار گیرد، رنج بی متال چگونه انتخاب می‌شود؟
- ۳ چنانچه بی متال F_2 بعد از کنتاکتور K_3 قرار گیرد، رنج بی متال چگونه انتخاب می‌شود؟

ب) مدار فرمان برای حالت دستی

برای راه‌اندازی موتور باید با فشار به شستی I کنتاکتورهای $K1M$ و $K2M$ جذب گردد و با فشار دادن به شستی 0 کنتاکتور $K1M$ قطع و کنتاکتور $K3M$ جذب شود. البته قبل از وصل شدن کنتاکتور $K3M$ باید حتماً $K1M$ قطع شود. به علاوه، اگر برای راه‌اندازی موتور ابتدا شستی 0 فشار داده شود، هیچ یک از کنتاکتورها نباید وصل شوند.

برای طراحی مدار، ابتدا اتصال کنتاکتورهای $K1M$ و $K2M$ را توسط شستی I ترسیم می‌کنیم. چون کنتاکتور $K2M$ در حالت مثلث نیز باید در مدار باشد، از این‌رو برای اتصال دائم مدار، از کنتاکت باز $K2M$ به صورت موازی با شستی I استفاده می‌کنیم. در مرحله بعدی باید با فشار بر شستی 0، ابتدا کنتاکتور $K1M$ قطع و بعد کنتاکتور $K3M$ وصل شود. برای اطمینان از این امر، کنتاکت بسته $K1M$ را به‌طور سری با کنتاکتور $K3M$ قرار می‌دهیم و چون فقط کنتاکتور $K1M$ باید از مدار قطع شود و کنتاکتور $K2M$ در مدار باقی بماند، از شستی 0 برای قطع کنتاکتور $K1M$ استفاده می‌کنیم. همچنین برای اینکه پس از فشار مجدد شستی I کنتاکتور $K1M$ دوباره وصل نشود، کنتاکت بسته $K3M$ را به‌طوری سری با آن قرار می‌دهیم.

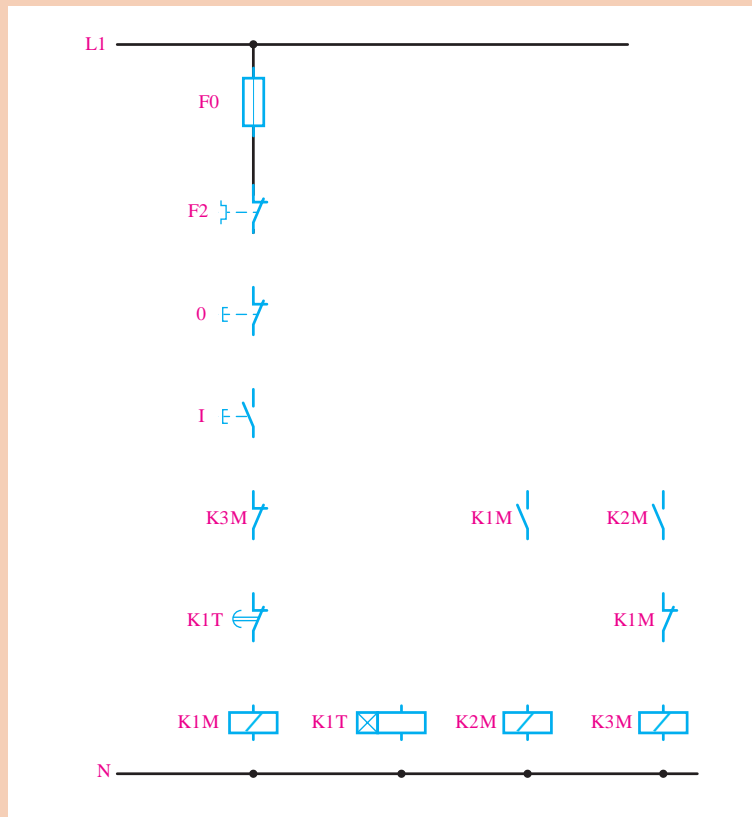


با توجه به مطالب گفته شده، مدار فرمان ستاره مثلث دستی را همراه با مدار قدرت طراحی و پس از تأیید هنرآموز آن را روی تابلو ببندید و آن را آزمایش کنید.

ج) مدار فرمان برای حالت اتوماتیک: در این حالت، باید با فشار دادن به شستی I، موتور به صورت ستاره راه‌اندازی شود و پس از گذشت زمان از قبل تنظیم شده‌ای، که بستگی به موتور و بار آن دارد، به‌طور اتومات به حالت مثلث اتصال یابد.



مدار فرمان صفحه بعد را که مربوط به ستاره مثلث اتوماتیک است، تکمیل کنید.



مدار تکمیل شده فوق را به همراه مدار قدرت روی تابلو ببندید و آن را آزمایش کنید.

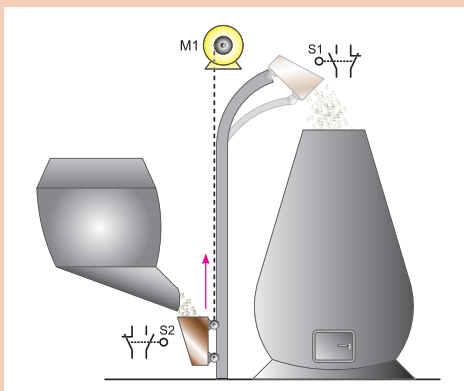
فعالیت
کارگاهی



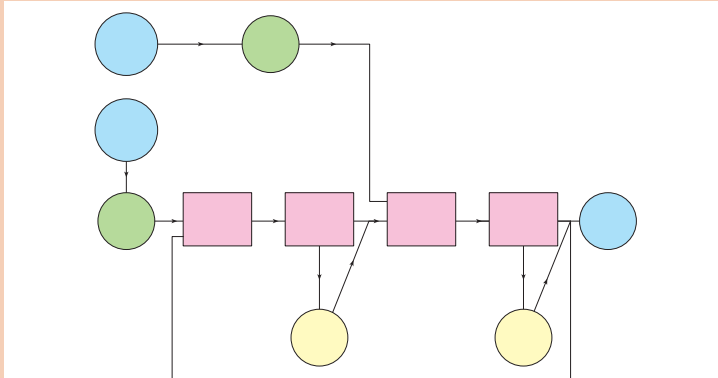
پروژه



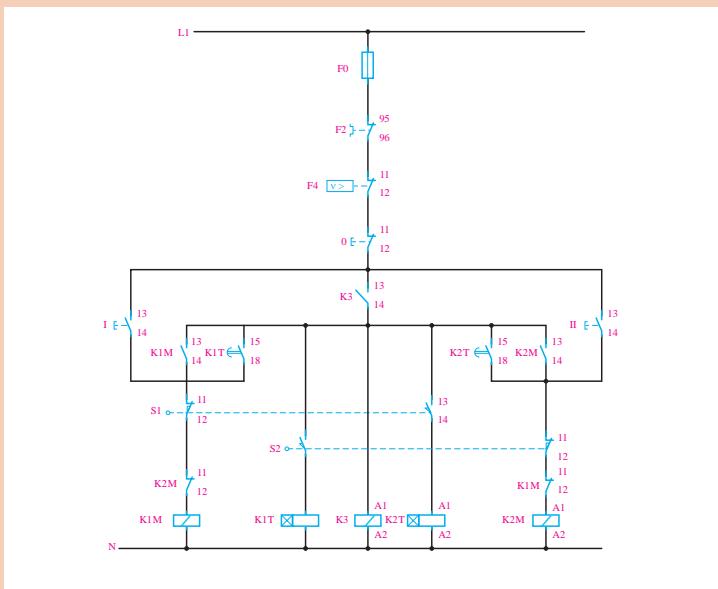
برای ریختن مواد به داخل یک کوره، مانند شکل زیر، از یک مخزن بالابر (که توسط موتور M1 حرکت می‌کند) استفاده شده است.



عملکرد این مدار به گونه‌ای است که با فشار به شستی S1 یا S2 مخزن به سمت بالا یا پایین حرکت می‌کند. در ایستگاه بالا به مدت ۳۰ ثانیه و در ایستگاه پایین به مدت ۲ دقیقه توقف می‌کند. این عمل تا آنجا ادامه پیدا می‌کند که فرمان قطع توسط شستی صورت پذیرد.



مدار فرمان این مدار مطابق شکل زیر است. این مدار را روی ماکت ساخته شده در کارگاه ببندید و آن را آزمایش کنید.



مدار فرمان و قدرت برای یک موتور سه فاز ستاره - مثلث چپ گرد - راست گرد، همراه با کنترل فاز و کنترل بار طراحی و ترسیم کنید. سپس آن را روی تابلو ببندید و آزمایش کنید.

پروژه



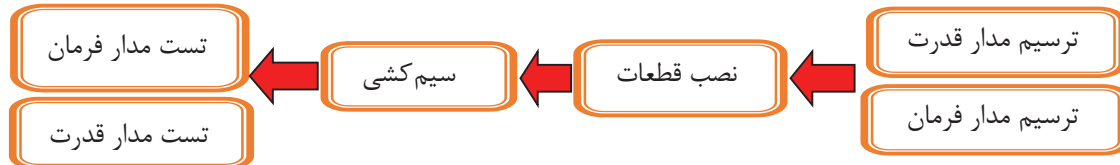
مدار فرمان و قدرت یک چراغ راهنمایی رانندگی را در یک تقاطع چهارراه به نحوی طراحی نمایید که مدت زمان چراغ سبز و قرمز ۱۵ ثانیه و مدت زمان چراغ زرد ۲ ثانیه باشد.

پروژه



شرح کار:

طراحی نقشه، سیم کشی و اجرای یک موتور سه فاز ستاره مثلث چپ گرد - راست گرد با استفاده از کنترل فاز و کنترل بار



استاندارد عملکرد:

پس از اتمام واحد یادگیری و کسب شایستگی برق صنعتی، هنرجویان قادر خواهند بود تا موتورهای سه فاز را با کلیدهای دستی و مغناطیسی (کنتاکتور) کنترل نمایند و انواع نقشه‌های آن را ترسیم و نقشه خوانی کنند.

شاخص‌ها:

صحت ترسیم مدار فرمان و مدار قدرت - نصب صحیح قطعات - سیم کشی صحیح - عملکرد صحیح مدار فرمان و مدار قدرت

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

الف) شرایط

- ۱- اجرا در کارگاه برق صنعتی ۲- نور یکنواخت با شدت ۴۵۰ لوکس ۳- تهویه استاندارد و دمای $20^{\circ}\text{C} \pm 3$
- ۴- ابزارآلات و تجهیزات استاندارد و آماده به کار ۵- وسایل ایمنی استاندارد ۶- زمان ۱۰۰ دقیقه

ب) ابزار و تجهیزات

- ۱- فیوز سیلندری سه فاز ۲- کلید مینیاتوری تک فاز ۳- کنترل فاز ۴- کنترل بار ۵- شستی استپ و استارت ۶- تایمر ۷- کنتاکتور
- ۸- موتور سه فاز ستاره مثلث ۹- سیم ۱۰- داکت ۱۱- ریل

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	رسم مدار فرمان	۲	
۲	رسم مدار قدرت	۲	
۳	نصب صحیح قطعات	۱	
۴	رعایت اصول سیم کشی	۱	
۵	تست مدار فرمان	۳	
۶	تست مدار قدرت	۳	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش: ۱ رعایت قواعد و اصول در مراحل کار؛ ۲ استفاده از لباس کار و کفش ایمنی؛ ۳ تمیز کردن گیره و محیط کار؛ ۴ رعایت دقت و نظم.		۲	
میانگین نمرات			*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، «۲» می‌باشد.



پودمان ۲

نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی



امروزه با رشد روز افزون کارخانجات و مراکز صنعتی، استفاده از سیستم برق سه فاز، ماشین‌های الکتریکی در به حرکت در آوردن چرخ صنعت جایگاه ویژه‌ای یافته است. به همین دلیل راه‌اندازی موتورهای الکتریکی و کنترل دور آنها برای بهینه‌سازی مصرف انرژی الکتریکی و کاهش استهلاک مکانیکی موتورها مورد توجه قرار گرفته است. لذا با توجه به اهمیت این موضوع، برای راه‌اندازی موتورها از تجهیزات نظیر اینورتر و راه‌انداز نرم (Soft Starter) استفاده می‌شود.



واحد یادگیری ۲

شایستگی انتخاب سافت استار و اینورتر جهت راه اندازی نرم موتورهای الکتریکی

هدف‌های این شایستگی عبارت‌اند از:

- بررسی معایب راه‌اندازی موتورهای الکتریکی با کنتاکتور الکترومکانیکی؛
- بررسی رله حالت جامد (SSR) و استفاده از آن جهت راه‌اندازی موتورهای الکتریکی؛
- بررسی راه‌انداز نرم (Soft Starter) از نظر مدل‌ها و سخت‌افزار؛
- بررسی ترمینال‌ها و کاربرد هر کدام جهت راه‌اندازی موتور؛
- تنظیمات راه‌انداز نرم؛
- بررسی روش‌های کنترل سرعت موتورهای آسنکرون و مزایا و معایب این نوع موتورها؛
- بررسی اینورتر از نظر سخت‌افزار و مدل‌ها؛
- بررسی ترمینال‌های اینورتر و کاربرد هر کدام در کنترل موتور؛
- بررسی پارامترها و تنظیمات اینورتر؛
- بررسی روش‌های مختلف تغییر سرعت توسط اینورتر در موتورهای القایی.

استاندارد عملکرد

پس از اتمام واحد یادگیری و کسب شایستگی، هنرجویان می‌توانند نحوه انتخاب سافت‌استار مناسب را برای راه‌اندازی نرم موتورها یا انتخاب اینورتر مناسب را جهت کنترل سرعت موتورهای القایی و تنظیم پارامترها، با توجه به شرایط فرایند، انجام دهند.

پودمان دوم: نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی

بدانید



اکثر موتورهای الکتریکی در صنعت از نوع موتورهای القایی آسنکرون سه فاز است.

انواع روش‌های راه‌اندازی موتورهای القایی

جهت راه‌اندازی موتورهای القایی از تجهیزات مختلفی مانند کنتاکتور، رله حالت جامد (SSR)، راه‌انداز نرم (Soft Starter) و اینورتر استفاده می‌شود. در پودمان قبل با کلیدهای الکترومغناطیسی (کنتاکتور) و چگونگی راه‌اندازی موتورهای الکتریکی، به صورت خیلی ساده آشنا شدید.

فیلم



روش‌های راه‌اندازی موتورهای القایی

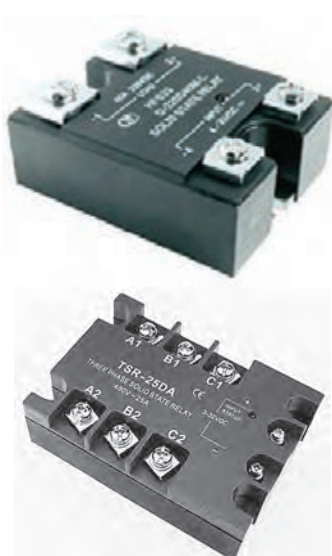
فعالیت



معایب استفاده از کنتاکتور را برای راه‌اندازی موتورهای الکتریکی بررسی کنید.

رلهٔ حالت جامد (SSR)^۱

رله‌های حالت جامد از نظر عملکرد، مشابه کنتاکتورها هستند، با این تفاوت که سخت‌افزار آن، قطعات الکترونیکی است. رله‌های حالت جامد در دو نوع تک‌فاز و سه فاز است که نوع سه‌فاز آن را با عنوان SSR نیز می‌شناسند.



فیلم



معرفی رلهٔ حالت جامد (SSR) و مراحل بستن مدار

فعالیت



- ۱ مزایای استفاده از رله حالت جامد (SSR) را نسبت به کنتاکتور بررسی کنید.
- ۲ کاتالوگ یک رله حالت جامد (SSR) را انتخاب و ساختمان داخلی، ولتاژ فرمان، ولتاژ و جریان قدرت را بررسی کنید.

بدانید



در رله حالت جامد (SSR) تیغه فرمان وجود ندارد. به همین جهت برای روشن ماندن آن لازم است تغذیه فرمان دائماً وصل باشد. در عین حال می توان از روش های مختلفی مانند فرمان از طریق رله و بردهای الکترونیکی (میکروکنترلر و کنترل کننده های منطقی قابل برنامه ریزی) استفاده نمود.

فیلم

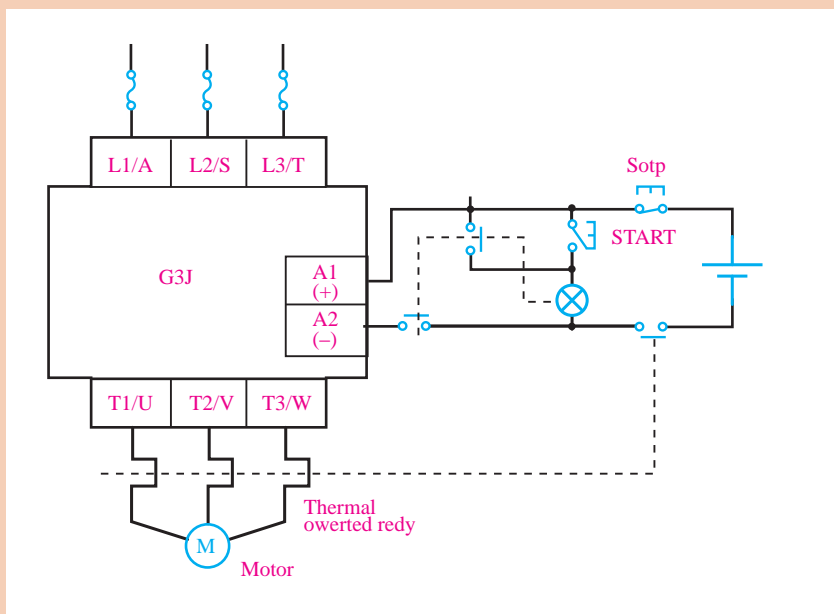


نحوه استفاده از رله حالت جامد (SSR) در مدارهای فرمان

فعالیت
کارگاهی



مطابق شکل زیر، با استفاده از یک رله فرمان، یک عدد شاسی استارت، یک عدد شاسی استپ و یک رله حالت جامد (SSR)، مدار را ببندید و اساس کارکرد مدار را توضیح دهید.



پودمان دوم: نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی

با استفاده از رله حالت جامد (SSR)، یک موتور الکتریکی را توسط میکروکنترلر خاموش و روشن کنید. مدار را به نحوی طراحی کنید که فرمان خاموش و روشن شدن آن توسط حسگرهای مختلف امکان پذیر باشد.

مدار را یکی پس از دیگری با استفاده از رله حالت جامد (SSR) پیاده سازی کنید.

فعالیت
کارگاهی



فیلم



معرفی راه انداز نرم

راه انداز نرم^۱



راه اندازی موتورهای القایی با کنتاکتور و رله حالت جامد (SSR) با مشکلاتی نظیر جریان راه اندازی و ایجاد تنش های مکانیکی و الکتریکی در موتور، همراه است به همین دلیل ضرورت دارد از دستگاهی به نام راه انداز نرم استفاده کنند. اگر موتور القایی با کنتاکتور و SSR راه اندازی شود به این روش «راه اندازی مستقیم» می گویند. در این صورت هیچ کنترل دقیقی نمی توان بر جریان موتور در زمان راه اندازی داشت.

جهت کنترل جریان راه اندازی از سخت افزاری به نام راه انداز نرم استفاده می شود که می توان در مدت زمان تعیین شده ولتاژ موتور را به صورت پیوسته افزایش داد تا به ولتاژ نامی برسد. به این ترتیب، نه تنها جریان راه اندازی موتور در مقدار مطلوب محدود می شود، بلکه تنش های مکانیکی و الکتریکی موتور در زمان راه اندازی نیز محدود می گردد.

از راه انداز نرم برای راه اندازی موتورهای القایی سه فاز قفس سنجابی و مخصوصاً در توان های بالا استفاده می شود.

بدانید



بحث

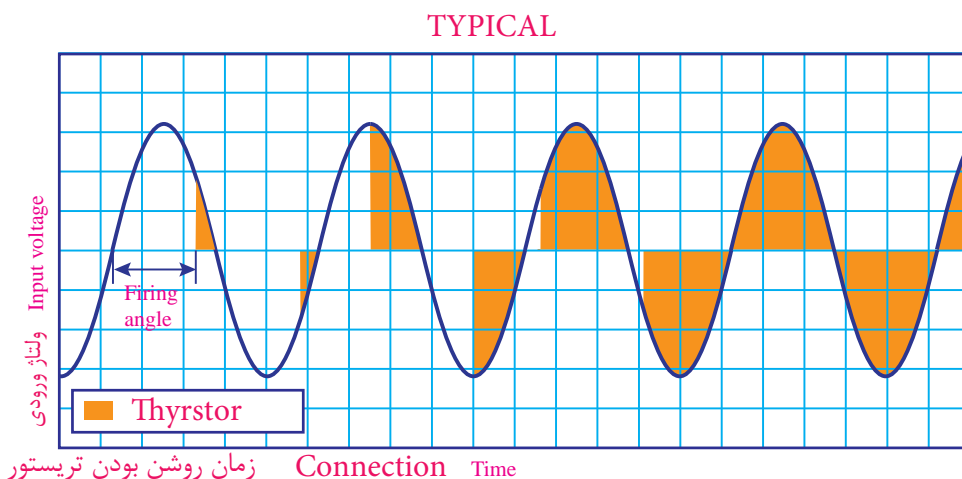


مزایای راه انداز نرم را نسبت به راه اندازی موتور با کنتاکتور و SSR بررسی کنید.

اصول کار راه انداز نرم

کنترل جریان راه اندازی اصلی ترین عامل استفاده از راه انداز نرم است. در داخل این دستگاه از تجهیزات الکترونیک قدرت نظیر تریستورها و مدارهای کنترل استفاده می شود. وظیفهٔ اِلمان های الکترونیک قدرت و مدارات کنترلی تنظیم ولتاژ بر اساس کلیدزنی مناسب اِلمان های قدرت است.

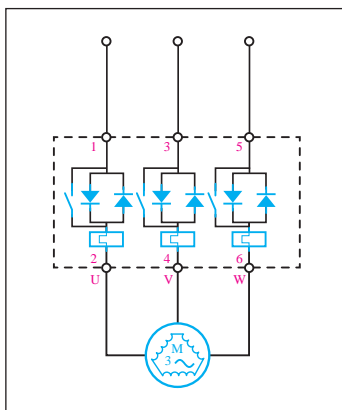
در شکل زیر چگونگی فعال کردن تریستورها برای کنترل ولتاژ و جریان موتور نشان داده شده است. در این مدارها، با گذشت زمان مقدار مؤثر ولتاژ از صفر افزایش می یابد و در نتیجه جریان نیز افزایش یافته ولی فرکانس برق خروجی با برق ورودی همچنان برابر است.



انواع راه انداز نرم از نظر کاربرد

راه انداز نرم، بسته به مشخصات طراحی و کاربرد می تواند به دو دستهٔ «دائم بای پس دار» یا فقط برای «راه اندازی بدون بای پس» استفاده شود.

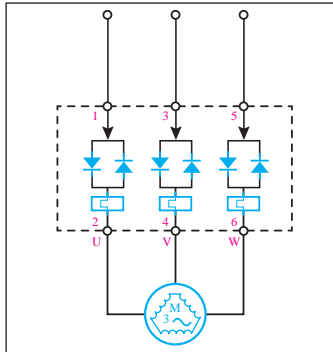
راه انداز نرم «بای پس دار»



بای پس دار

در این نوع یک کنتاکتور موازی با اِلمان های قدرت در داخل راه انداز نرم وجود دارد که پس از راه اندازی کامل و رسیدن به جریان نامی کنتاکتور، وارد مدار می شود و اِلمان های قدرت از مدار خارج می گردد.

راه انداز نرم «بدون بای پس»



بدون بای پس

در این نوع راه انداز نرم، کنتاکتور داخلی وجود ندارد، بنابراین بهتر است برای افزایش طول عمر راه انداز نرم (Soft Starter) از یک کنتاکتور خارجی به نام «بای پس» پس از راه اندازی کامل به صورت موازی با راه انداز نرم قرار می گیرد.

از امکانات دیگر موجود در راه انداز نرم می توان به تشخیص اضافه بار، اضافه ولتاژ، کاهش ولتاژ، دو فاز شدن و عدم تقارن جریان موتور اشاره نمود، که با توجه به مدل دستگاه می توان مقدار آنها را تنظیم کرد.

بدانید



Some soft starters can also provide a soft_stop function in applications where an abrupt stop can cause problems. Examples include pumps where a quick stop can bring on water hammering and conveyor belts where material can get damaged if belts stop too quickly. The soft_stop sequence uses the same power semiconductors employed for soft.

ترجمه



پلاک خوانی راه انداز نرم



شکل رویه رو نمونه ای از یک پلاک راه انداز نرم (Soft Starter) است که مشخصات فنی کلی دستگاه را بیان می کند.

SJR2-5015	مدل راه انداز نرم
S	کد شرکت سانیو
JR	راه انداز نرم جریان متناوب
2	شماره سری
015	کد توان راه انداز نرم

مشخصات فنی در مورد شرایط محیطی راه انداز نرم (Soft Starter) را بررسی کنید.

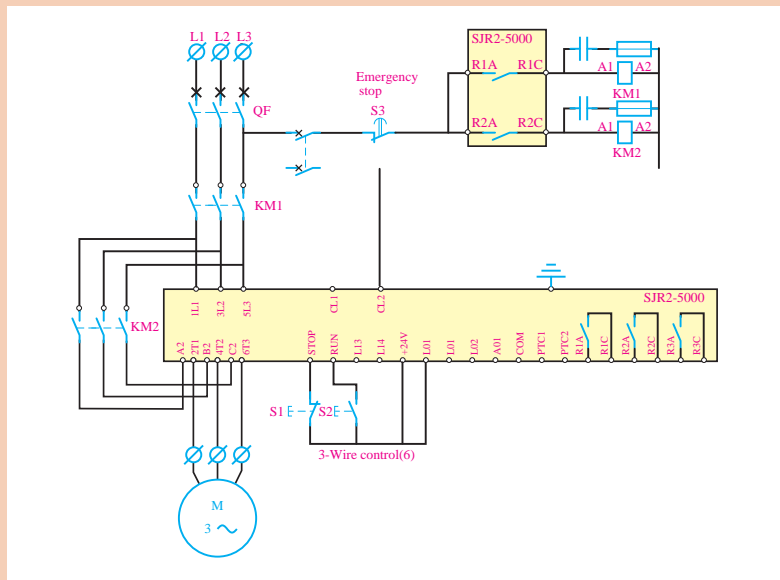
مراحل سیم‌کشی و نصب راه‌انداز نرم

برای راه‌اندازی موتور توسط راه‌انداز نرم (Soft Starter) لازم است ابتدا سیم‌کشی مدار قدرت و فرمان بر روی ترمینال‌های راه‌انداز نرم (Soft Starter) انجام گیرد، سپس پارامترهای مورد نظر جهت راه‌اندازی موتور تنظیم گردد. سیم‌کشی مدارات قدرت و فرمان هر دستگاه مطابق با دیاگرام سیم‌کشی موجود در کاتالوگ مربوطه انجام می‌شود.

در هنگام سیم‌کشی راه‌انداز نرم (Soft Starter) هیچ کدام از تغذیه‌های قدرت L_1 ، L_2 ، L_3 و فرمان CL_1 ، CL_2 نباید وصل باشد.

مراحل سیم‌کشی و نصب راه‌انداز نرم

سیم‌کشی مدار راه‌انداز نرم (Soft Starter) «بدون بای‌پس» را طبق شکل زیر انجام دهید. با استفاده از اهم‌متر بر روی تخته کلم موتور، اتصال سر و ته موتورها را بررسی کنید.



در هنگام اتصال کنتاکتور بای پاس به نکات زیر توجه کنید:
 L_1 در سمت ورودی به $A2$ در سمت خروجی متصل شود:
 L_2 در سمت ورودی به $B2$ در سمت خروجی متصل شود:
 L_3 در سمت ورودی به $C2$ در سمت خروجی متصل شود:

ایمنی



فیلم



فعالیت
کارگاهی



نکته





چرا خروجی کنتاکتور بای پس، مستقیم به سرهای موتور وصل نمی گردد؟

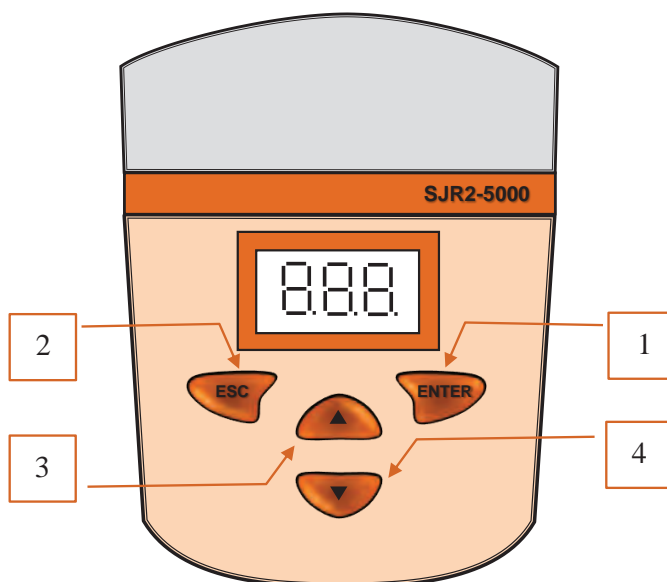
دیگرام سیم کشی یک راه انداز نرم (Soft Starter) همراه بای پس را رسم کنید.

معرفی ترمینال ها بر روی راه انداز نرم (Soft Starter)

ترمینال	کاربرد
CL1 CL2	ترمینال تغذیه داخلی راه انداز نرم (Soft Starter) با ولتاژ ۴۱۵ - ۲۲۰
R1A R1C	کنتاکت نرمال باز قابل برنامه ریزی که معمولاً از آن برای کنتاکتور خطاها استفاده می شود.
R2A R2C	کنتاکت نرمال باز قابل برنامه ریزی که معمولاً از آن برای کنتاکتور بای پس استفاده می شود.
R3A R3C	کنتاکت نرمال باز قابل برنامه ریزی
STOP RUN LI3 LI4	کنتاکت نرمال بسته، برای خاموش کردن موتور کنتاکت نرمال باز، برای راه اندازی موتور ترمینال ورودی قابل برنامه ریزی
24V	ولتاژ مثبت ۲۴ ولت
LO+	ولتاژ ۲۴ ولت خروجی قابل برنامه ریزی
LO1 LO2	ترمینال خروجی قابل برنامه ریزی
ترمینال	کاربرد
AO1	ترمینال خروجی آنالوگ قابل برنامه ریزی
COM	مشترک ورودی و خروجی ها
PTC1 PTC2	ورودی یک حسگر حرارتی برای حس دمای موتور
RS485	ترمینال شبکه کردن راه انداز نرم (Soft Starter)

معرفی کلیدها بر روی کی پد و تنظیم پارامترها

برای تنظیم پارامترهای دستگاه از کلیدهای تابع روی آن، که در مدل انتخابی به شکل زیر است می‌توانیم استفاده کنیم.



ردیف	کلید	کاربرد
۱	ENTER	جهت وارد شدن به منوها و پارامتر یا جهت ذخیره کردن تغییرات در حافظه جهت ذخیره نمودن مقادیر تغییر داده شده (پس از فشار دادن این کلید اعداد موجود بر روی صفحه نمایشگر چشمک می‌زند و نشان‌دهنده ذخیره شدن آنها در حافظه است)
۲	ESC	جهت خارج شدن از منو یا پارامترها یا مقدار نشان داده شده، به مقدار قبلی، بدون ذخیره کردن در حافظه
۳	▲	بازگشت به پارامتر یا منوی قبلی و همچنین افزایش مقدار نشان داده شده در صفحه نمایشگر
۴	▼	رفتن به منو یا پارامتر بعدی و همچنین کاهش مقدار نشان داده شده در صفحه نمایشگر

مراحل تنظیم پارامترهای راه‌انداز نرم

فیلم



برای تنظیم هر پارامتر لازم است بدانیم جزء کدام یک از گروه‌های پارامتر اشاره شده زیر است.

عنوان	گروه
RDY	نمایش وضعیت راه‌انداز نرم (Soft Starter)
SET	منوی تنظیمات
PRO	منوی حفاظت
DRC	منوی تنظیمات پیشرفته
IO	منوی ورودی‌ها و خروجی‌ها
ST2	منوی تنظیمات موتور دوم
COP	منوی ارتباطات
SUP	انتخاب پارامترهای دلخواه جهت نمایش و اطلاع از کدهای مربوط به قفل

با توجه به کاتالوگ دستگاه مربوط، کدهای نمایش داده شده بر روی کی پد چه پیام‌هایی را شامل می‌شود؟

پژوهش



کدها	پیغام‌ها
NLP	
RDY	
TBS	
HEA	
BRL	
STB	

تنظیمات دستی در مدل‌های مختلف مطابق با کاتالوگ می‌تواند به دو روش انجام شود:

روش اول: تنظیمات سریع؛

روش دوم: تنظیمات پیشرفته.

تنظیمات سریع

فیلم

■ نوع خاموش شدن موتور (STY)

که به یکی از سه روش زیر است.

الف) خاموش شدن نرم با استفاده از کنترل گشتاور (D): در این حالت، راه انداز نرم (Soft Starter) جهت جلوگیری از خاموش شدن آنی و برای خاموش شدن نرم و تدریجی، یک گشتاور موتوری اعمال می کند. این نوع خاموش شدن ریسک ضربات کله قوچی را در پمپ کاهش می دهد.

ب) خاموش شدن دینامیک (B): در صورت اینرسی زیاد، راه انداز نرم (Soft Starter) یک گشتاور ترمزی به موتور اعمال می کند.

ج) حالت Freewheeling (F): در این حالت هیچ گشتاوری از راه انداز نرم (Soft Starter) به موتور اعمال نمی شود.

■ زمان صفر شدن دور موتور (DEF)

این پارامتر زمانی فعال می شود که نوع خاموش شدن موتور توسط راه انداز نرم (Soft Starter) روی پارامتر D تنظیم شده باشد و بین ۱ الی ۶۰ ثانیه قابل تنظیم است.

با تنظیم صحیح قسمت های فوق می توان راه انداز نرم (Soft Starter) را راه اندازی کرد.

آیا می دانید زمان سرعت گرفتن موتور را در زمان روشن شدن و زمان خاموش شدن موتور براساس نوع بار و اینرسی آن تنظیم می کنند.

بدانید



فیلم



راه اندازی موتور القایی با راه انداز نرم

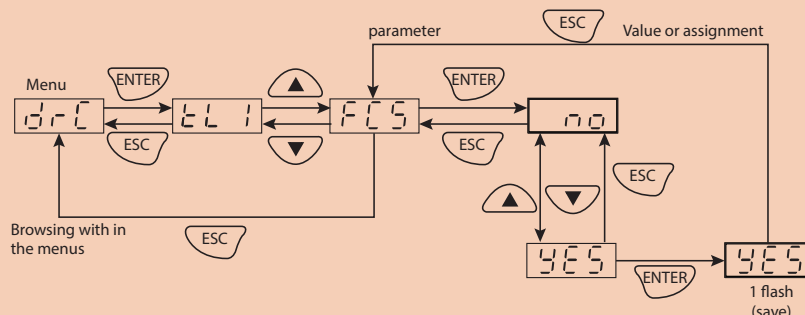
با توجه به سیم کشی فعالیت بالا، تنظیمات راه انداز نرم (Soft Starter) را طبق موتور موجود در کارگاه با تأخیر زمانی ۱۰ ثانیه برای راه اندازی و با تأخیر زمانی ۵ ثانیه برای توقف با توجه به جریان مجاز راه انداز نرم (Soft Starter) و موتور راه اندازی کنید.

فعالیت کارگاهی



از طریق شکل زیر، می توانیم تنظیمات دستگاه را به حالت پیش فرض کارخانه برگردانیم.

بدانید





- ۱- با توجه به کاتالوگ، دیگر گروه تنظیمات مانند PRO – DRC – I/O را بررسی کنید.
- ۲- با توجه به کاتالوگ، خطاها و عمل‌های ایجاد خطا و روش‌های رفع خطا را بررسی کنید.



راه‌انداز نرم چه معایبی دارد؟
برای رفع این معایب چه پیشنهادی دارید؟



روش‌های کنترل سرعت موتورهای الکتریکی

روش‌های کنترل سرعت موتور الکتریکی

انواع روش‌های کنترل سرعت موتورهای الکتریکی به شرح زیرند:

۱- روش مکانیکی

در بسیاری از دستگاه‌ها هم‌زمان با انتقال قدرت، تبدیل سرعت انجام می‌شود و نظر به اینکه هر روش مزایا و معایبی دارد، با توجه به شرایط طراحی آنها معمولاً از یک روش یا هم‌زمان از دو روش استفاده می‌شود. مثلاً در خودرو از گیربکس، در دریل‌های ستونی از تسمه و در دستگاه تراش از هر دو حالت استفاده می‌کنند.



۲- روش الکتریکی

در روش الکتریکی با تغییر یکی از پارامترهای قطب، فرکانس، ولتاژ و تغییر هم‌زمان فرکانس و ولتاژ می‌توانیم سرعت را کنترل کنیم.

الف) روش تغییر قطب: با توجه به رابطهٔ سرعت میدان دوار استاتور، تعداد قطب‌ها با سرعت، نسبت عکس دارد. پس هرگونه تغییرات در تعداد قطب موتور باعث تغییر در سرعت میدان دوار می‌شود. در موتورهای «القایی دالاندر» و «دو سرعت» از این روش جهت تغییر سرعت استفاده شده است.



اصول عملکرد موتور دالاندر و دو سرعته چیست؟

ب) روش تغییر فرکانس: فرکانس با میدان دوار استاتور و در نتیجه با سرعت موتور رابطه مستقیم دارد. اما کنترل سرعت موتور با ثابت ماندن ولتاژ و تغییر پارامتر فرکانس بر راندمان موتور، درجه حرارت موتور و سیم پیچ ها اثر مخرب خواهد داشت.

ج) روش تغییر ولتاژ: با تغییر ولتاژ سرعت تغییر می کند ولی از آنجا که گشتاور با مجذور ولتاژ رابطه عکس دارد، این تغییر ولتاژ هم بر سرعت موتور تأثیر می گذارد و هم باعث تغییر در گشتاور موتور خواهد شد که برای موتور مخرب خواهد بود.

د) روش تغییر هم زمان ولتاژ و فرکانس: همان طور که گفته شد، تغییر ولتاژ یا فرکانس به تنهایی روش مطلوبی برای کنترل سرعت موتور نیست اما تغییر هم زمان این دو کمیت نتیجه مطلوبی برای کنترل سرعت موتور الکتریکی خواهد داشت.



معرفی اینورتر

اینورتر

اینورتر به دستگاهی گفته می شود که ولتاژ و فرکانس خروجی آن توسط کلیدزنی قطعات الکترونیکی (مانند IGBT) قابل تنظیم است، به نحوی که در عمل، باعث تغییر سرعت موتور می گردد.

مزایای استفاده از اینورتر را برای کنترل سرعت موتورهای الکتریکی بنویسید.



تفاوت عملکرد اینورترهای جرثقیل و پمپ و فن ها را پژوهش کنید.



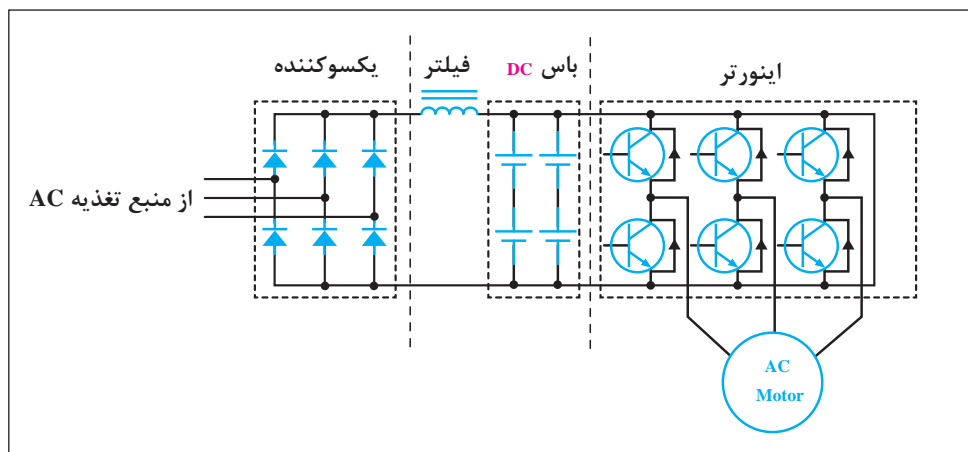
ساختمان داخلی اینورتر

یک اینورتر شامل سه قسمت اصلی زیر است:

۱- یکسوساز (Rectifier)؛

۲- کنترل کلید زنی برای تغییر ولتاژ و فرکانس (LOGIC CONTROL)؛

۳- سوئیچ‌های قدرت (IGBT).



۱- یکسو ساز: وظیفه یکسو ساز (Rectifier)، تبدیل جریان متناوب به جریان مستقیم (DC) است و با توجه به نوع درایو، برق ۲۲۰ ولت تک فاز یا ۳۸۰ ولت سه فاز را یکسو می‌کند.

با توجه به اینکه جریان متناوب در این قسمت به جریان مستقیم تبدیل می‌شود، فرکانس و شکل موج ورودی اینورتر اهمیتی نخواهد داشت.

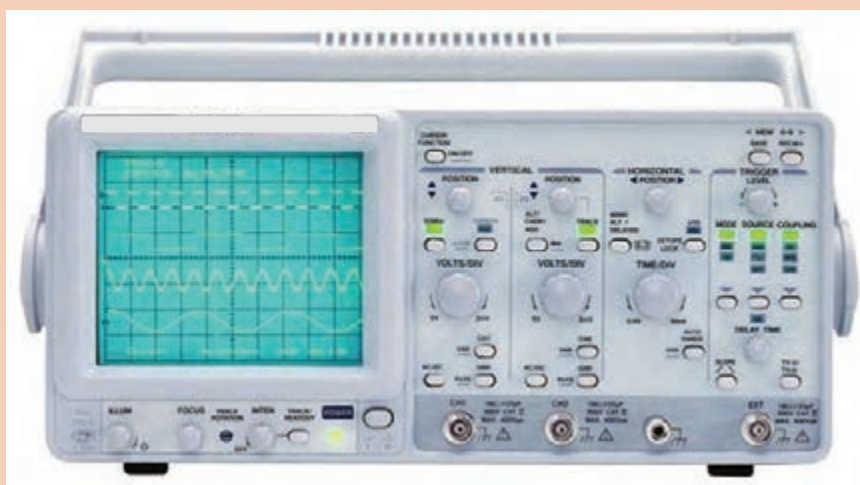
بدانید



بدانید



برای دیدن شکل موج‌ها و طول موج از دستگاهی به نام اسیلوسکوپ استفاده می‌کنند.



وظیفه هر کلید و مراحل نمایش یک شکل موج بر روی اسیلوسکوپ را شرح دهید.

پژوهش



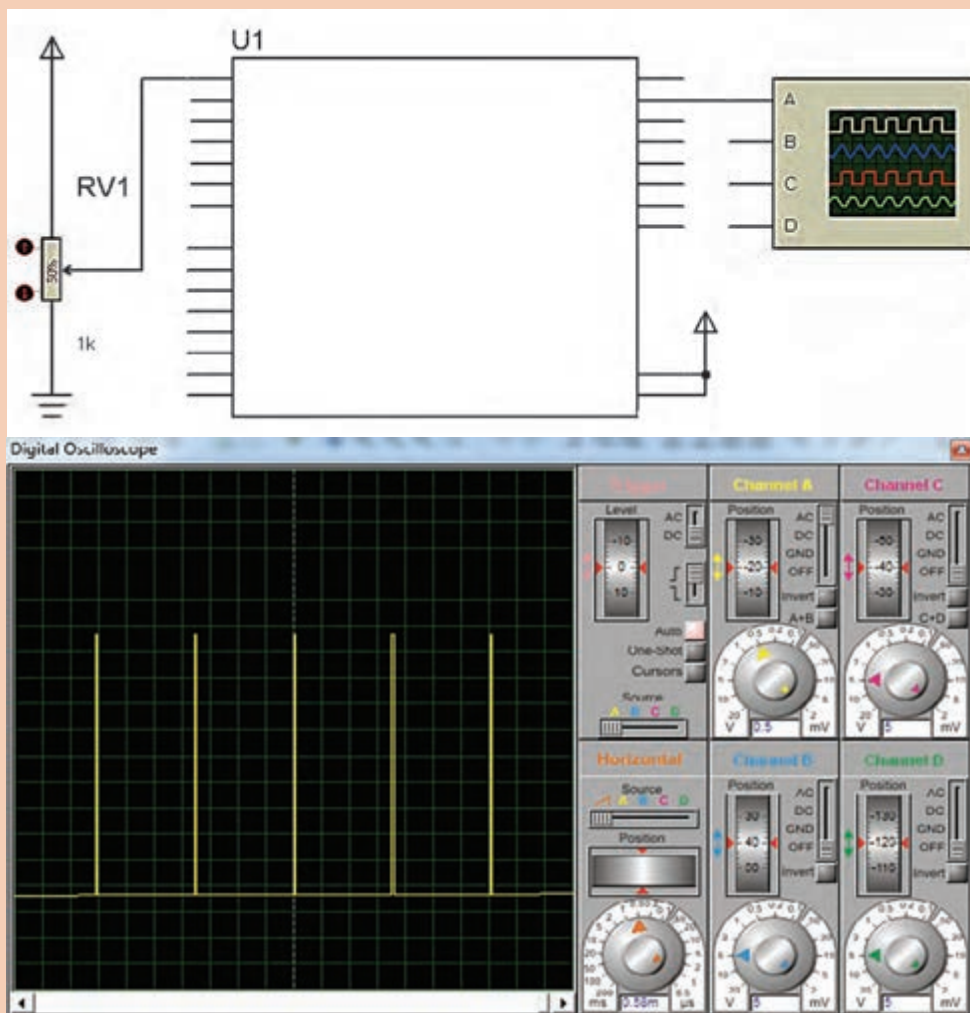


یک ولتاژ متناوب سه فاز با دامنه ۱۲ ولت را به صورت نیم موج و تمام موج یکسوسازی کنید. شکل موج خروجی را در دو حالت با خازن صافی و بدون خازن در محیط نرم افزار، شبیه سازی کنید یا در صورت امکان آن را با اسیلوسکوپ نمایش دهید.

۲- کنترل کلیدزنی برای تغییر ولتاژ و فرکانس (LOGIC CONTROL): وظیفه اصلی بُرد کنترل، تولید پالس هایی برای خاموش و روشن کردن سوئیچ های الکترونیکی است، به صورتی که برق DC خروجی یکسوساز را به AC تبدیل می کند. مبنای کلیدزنی و پهنای پالس کلیدزنی، به پارامترهای تنظیم شده در اینورتر بستگی دارد که پس از تنظیم از طرف بُرد کنترل، به سوئیچ های الکترونیکی اعمال می شود.

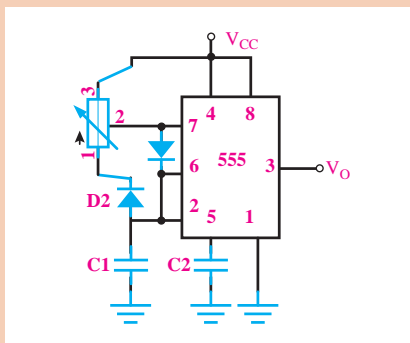


با استفاده از یک میکروکنترلر و یک ولوم، مداری بسازید که پالس های مربعی با سطح پالس متغیر از صفر تا صد درصد جهت سوئیچ زنی المان های قدرت تولید کند.





فعالیت کارگاهی قبل را با یک مدار ساده الکترونیکی پیاده‌سازی کنید.

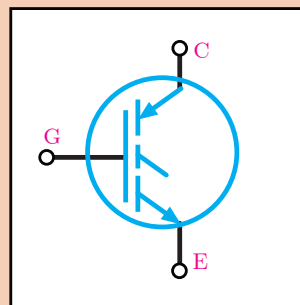
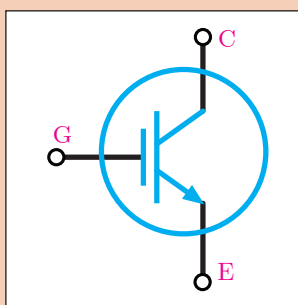
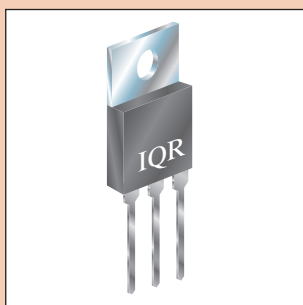


IC	۵۵۵
POT	۱۰K
D۱- D۲	۱N۴۱۴۸
C۱	۱۰۰nF
C۲	۱۰nF

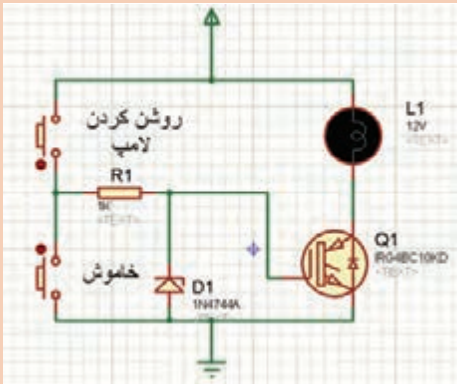
۳- سوئیچ‌های قدرت: برای تبدیل جریان مستقیم DC به جریان AC متناوب باید بتوان جریان مستقیم را با سرعت زیاد قطع و وصل نمود. اِلمان‌هایی که می‌توانند عمل قطع و وصل (سوئیچ) جریان مستقیم را در توان‌های بالا انجام دهند به سوئیچ‌های قدرت معروف اند. همان طور که در بالا اشاره شد فرمان کلیدزنی این سوئیچ‌ها از برد کنترل صادر می‌شود. سوئیچ‌های قدرت دارای انواع مختلفی در صنعت می‌باشند. یکی از مهم‌ترین آنها که در اینورترها به کار گرفته می‌شود IGBT نام دارد.



IGBT مزایای ترانزیستورهای دو قطبی و Mosfet را به طور یکجا دارد و به علت داشتن یک Mosfet در ورودی گیت، برای کار در سرعت‌های سوئیچینگ بالا مناسب است. همچنین می‌توان آن را به وسیله یک مدار ساده، کنترل کرد. به علاوه چون در خروجی آن یک ترانزیستور دو قطبی قرار دارد، دارای قابلیت هدایت جریان بالاتری نسبت به ترانزیستورهای دو قطبی قدرت است. با توجه به این مشخصات ممتاز IGBT، استفاده از آن در ولتاژهای بالا به طور وسیعی افزایش یافته و جایگزین مناسبی برای Mosfet و ترانزیستورهای دو قطبی قدرت است. در یک اینورتر سه فاز شش عدد IGBT، جهت تبدیل جریان مستقیم به جریان متناوب سه فاز متعادل است.



پودمان دوم: نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی

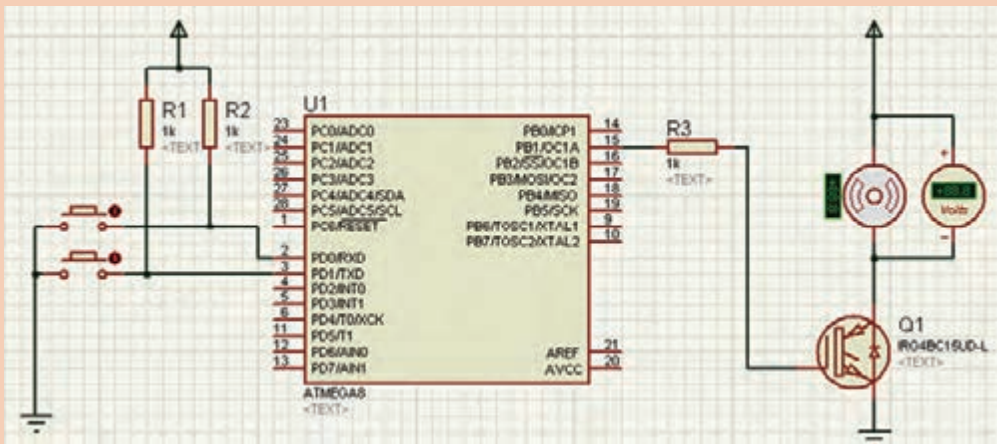


پایه‌های یک IGBT را از روی کاتالوگ، شناسایی کنید و روش تست سالم بودن آن را مطابق با مدار روبه‌رو تشخیص دهید.

فعالیت
کارگاهی



در فعالیت کارگاهی ابتدای صفحه ۷۰، یک IGBT در خروجی مدار اضافه کنید و توسط دو عدد شستی، پهنای پالس (PWM) و ولتاژ DC دو سر بار را کنترل کنید. (بار، یک موتور ۱۲VDC انتخاب شود).



فعالیت
کارگاهی



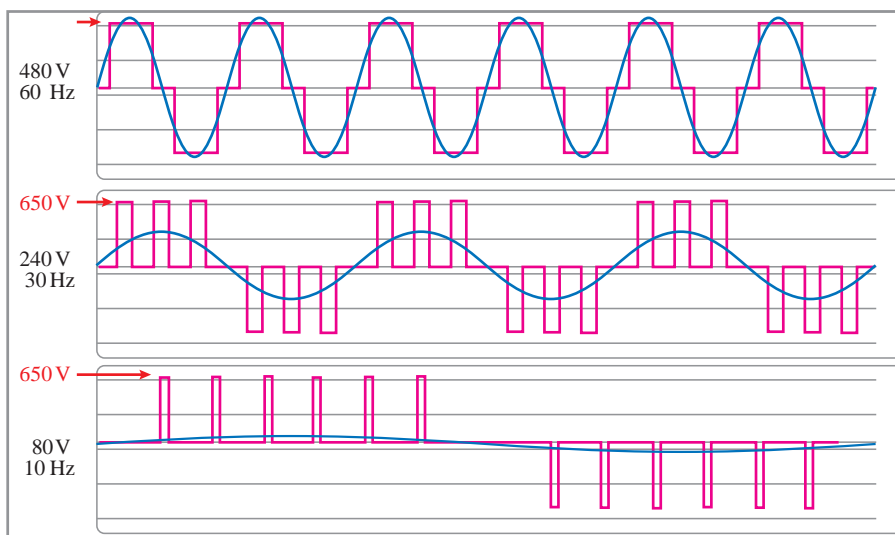
ولتاژ دو سر بار در مدارات PWM طبق رابطه زیر به دست می‌آید.

$$V_{out} = \frac{T_{on}}{T_{on} + T_{off}}$$

بدانید



نکته قابل توجه این است که در اینورترها فرکانس و ولتاژ هم‌زمان کنترل می‌شود و هرچه فرکانس کاهش یابد، ولتاژ آن نیز باید کم شود. مطابق شکل صفحه بعد می‌توان به این نکته پی برد.



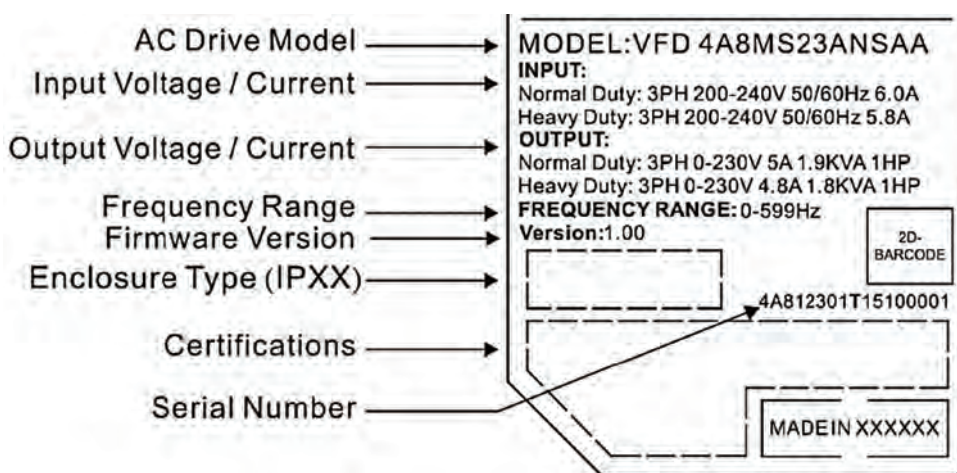
پژوهش



در صورتی که فرکانس کم شود ولی ولتاژ ثابت بماند، چه مشکلی برای موتور و اینورتر به وجود می آید؟

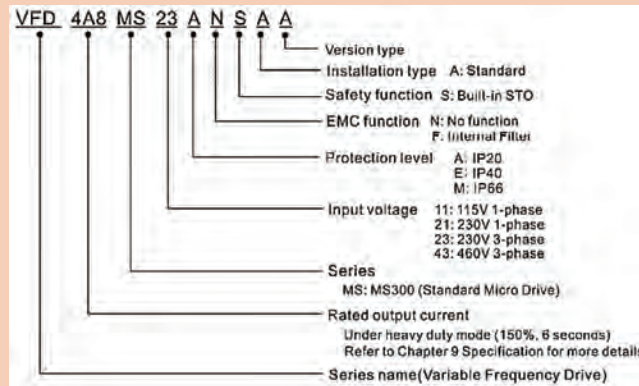
پلاک خوانی و نحوه انتخاب اینورتر

در پلاک یک اینورتر، مشخصاتی از قبیل مدل دستگاه، ولتاژ ورودی و خروجی، توان خروجی و حداکثر فرکانس خروجی مشخص می شود. این پارامترها را می توان در پلاک زیر مشاهده نمود.



همان طور که گفته شد، می توان از روی کدهای سفارش به مشخصات دستگاه پی برد.

کد مدل زیر را ترجمه کنید.



فعالیت



برای انتخاب اینورتر نکات زیر باید رعایت شود:

- ۱- تک فاز یا سه فاز بودن ولتاژ ورودی؛
- ۲- اتصال ستاره یا مثلث موتور طبق ولتاژ خروجی اینورتر؛
- ۳- متناسب بودن توان خروجی (توان اینورتر، برابر یا یک رنج بالاتر از توان موتور باشد)؛
- ۴- متناسب بودن مدل اینورتر با بار مکانیکی (فن، پمپ، بارهای سنگین مثل جرثقیل)

مراحل نصب و سیم کشی

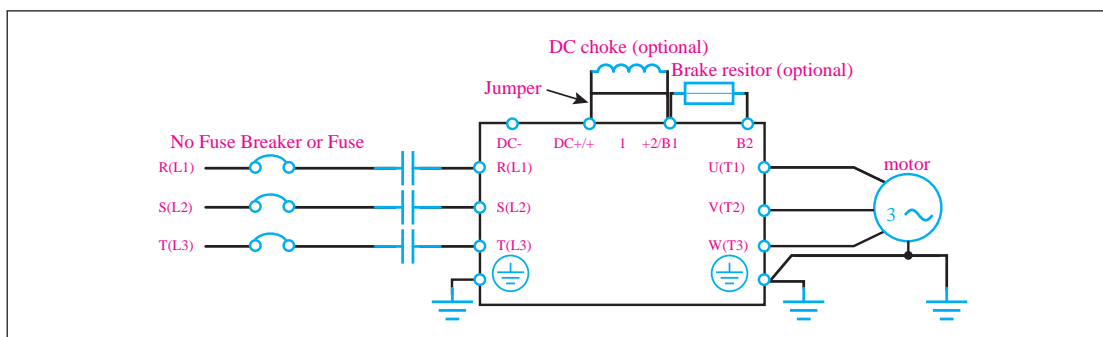
برای راه اندازی موتور توسط اینورتر لازم است ابتدا سیم کشی مدار فرمان و مدار قدرت بر روی ترمینال های اینورتر انجام شود. سپس جهت راه اندازی موتور، پارامترهای مورد نظر تنظیم گردد.


فیلم

پلاک خوانی و مراحل نصب و سیم کشی اینورتر



الف) سیم کشی ترمینال های قدرت اینورتر: سیم کشی مدارات قدرت و فرمان هر دستگاه مطابق با دیاگرام سیم کشی موجود در کاتالوگ مربوطه انجام می شود.



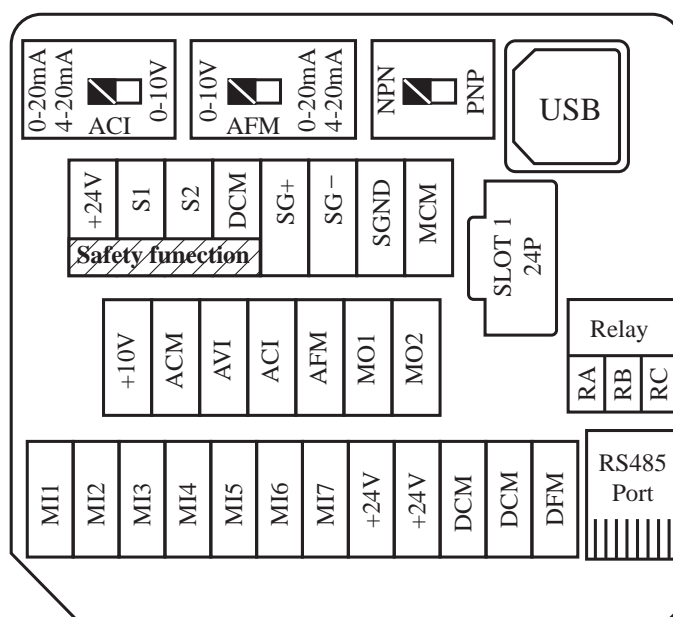
نام ترمینال	عملکرد ترمینال
R/L1, S/L2	ورودی برق تک فاز ۲۲۰ ولتی
R/L1, S/L2, T/L3	ورودی برق سه فاز ۳۸۰ ولتی
U/T1, V/T2, W/T3	خروجی سه فاز اینورتر
+2, +1	ترمینال اتصال سلف برای جبران ضریب قدرت
DC+, DC	ترمینال ولتاژ DC داخلی اینورتر
B1, B2	ترمینال اتصال مقاومت ترمز
	ترمینال برای اتصال زمین

از ترمینال B1، B2 در قسمت ترمینال‌های قدرت به چه منظوری استفاده می‌شود؟

پژوهش



ب) آشنایی با ترمینال‌های فرمان: جدول زیر، عملکرد ترمینال‌های پر کاربرد اینورتر را بیان می‌کند:



نام ترمینال		عملکرد ترمینال
+۲۴V	ترمینال ولتاژ ۲۴ ولت	
MI۱~MI۷	ترمینال های قابل برنامه ریزی ورودی	
DFM	ترمینال خروجی فرکانس و پالس	
DCM	یک اپتوکوپلر است که مطابق تنظیمات داخلی، براساس فرکانس کار می کند.	
MO۱	ترمینال مشترک خروجی فرکانس و پالس	
MO۲	ترمینال قابل برنامه ریزی خروجی	
MCM	ترمینال قابل برنامه ریزی خروجی	
RA	ترمینال مشترک برای خروجی های قابل برنامه ریزی	
RB	ترمینال رله نرمال باز که قابل برنامه ریزی است.	
RC	ترمینال رله نرمال بسته که قابل برنامه ریزی است.	
+۱۰V	ترمینال مشترک رله که قابل برنامه ریزی است.	
AVI	از ترمینال ولتاژ مثبت ۱۰ ولت برای تغذیه ولوم و ورودی آنالوگ استفاده می شود.	
ACI	ترمینال ورودی آنالوگ برای ولتاژ تا حداکثر ۱۰ ولت	
AFM	ترمینال ورودی آنالوگ برای جریان حداکثر ۲۰ میلی آمپر	
ACM	ترمینال خروجی آنالوگ قابل برنامه ریزی با خروجی ولتاژ و جریان	
	ترمینال مشترک خروجی آنالوگ قابل برنامه ریزی	

از اینترنت دو نمونه کاتالوگ اینورتر از شرکت های دیگر دریافت کنید و ترمینال های فرمان و قدرت آنها را در این مدل ها مورد بررسی قرار دهید.

فعالیت



ترمینال های فرمان برای تغذیه ۲۴ ولت است. اتصال ولتاژ بالاتر باعث سوختن قطعات داخلی بُرد کنترل اینورتر می شود.

ایمنی



معرفی کلیدهای تابع بر روی کی‌پد و تنظیم پارامترها

یکی از قسمت‌های اینورتر کلیدهای روی دستگاه است که می‌توان توسط این کلیدهای تابعی پارامترهای داخلی اینورتر را تغییر داد و تنظیم نمود.

تنظیم پارامترها در اینورتر

فیلم



در برخی از دستگاه‌ها می‌توان کلیدها و نمایشگر را از روی بدنه جدا و روی درِ تابلو نصب کرد.



در اینورترها دو نوع نمایشگر وجود دارد:

۱ نمایشگر سون سگمنت (7SEGMENT)

۲ نمایشگر ال سی دی (LCD)

در نمایشگرهای (LCD) پارامترها همراه با عنوان تنظیمات به زبان انگلیسی نشان داده می‌شود ولی در نمایشگرهای LED_7SEGMENT پارامترها به صورت کد عددی نشان داده می‌شود.

بدانید



تنظیم پارامترها

هر اینورتر، برای استفاده ابتدایی دارای تنظیمات پیش فرض کارخانه است. بسته به نیاز و شرایط کنترلی می توان پارامترهای مختلف را تنظیم نمود. در تمامی اینورترها، پارامترها گروه بندی شده اند. برای اینکه بتوانیم این پارامترها را تنظیم کنیم، ابتدا باید گروه بندی آنها را مطالعه کنیم. پس در اینجا با گروه پارامترها در مدل انتخابی آشنا می شویم:

گروه	موضوع گروه
Parameters Drive - ۰۰	تنظیمات داخلی درایو برای تنظیم فرکانس و راه اندازی و...
Parameters Basic - ۰۱	تنظیمات مشخصات موتور فرکانس و ولتاژ و...
Parameters Digital Input/Output - ۰۲	تنظیم پایه های ورودی و خروجی خاموش و روشن
Parameters Analog Input/Output - ۰۳	تنظیمات پایه های ورودی و خروجی آنالوگ
Parameters Multi-stage Speed - ۰۴	تنظیمات برای سرعت های پله ای و نقطه به نقطه
Parameters Motor - ۰۵	پارامترهای مشخصات داخلی موتور
Parameters Protection (۱) - ۰۶	پارامترهای تنظیمات خطاهای اینورتر و حد خطاها
Parameters Special - ۰۷	پارامترهای تنظیمات ترمز
Parameters High-function PID - ۰۸	پارامترهای کنترل حلقه بسته با مقادیر آنالوگ...
Parameters Communication - ۰۹	پارامترهای تنظیمات داده ها و مقادیر شبکه
Parameters Speed Feedback Control - ۱۰	پارامترهای تنظیمات حلقه بسته با انکودر

با بررسی کاتالوگ اینورتر، پارامترهای انتخابی از گروه های

- Parameters Drive - ۰۰
- Parameters Basic - ۰۱
- Parameters Digital Input/Output - ۰۲
- Parameters Analog Input/Output - ۰۳

را با نظر دبیر ترجمه و کاربرد هر یک را بررسی کنید.

فعالیت





سیم‌های برق ورودی و موتور را به درایو متصل کنید. زیرا قرار است با تنظیم پارامتر مناسب اینورتر موتور را از طریق کلید RUN روشن و با کلید STOP خاموش کند.
حال این فعالیت را مطابق مراحل زیر انجام می‌دهیم.
درایو را روشن کنید. برای این کار با توجه به کاتالوگ در پارامتر ۰۰-۲۱ عدد صفر را انتخاب می‌کنیم.

00-21	Source of the operation command (AUTO)	0: Digital keypad 1: External Terminals 2: communication RS_485 input 3: CANopen communication card 5: Communication card (not includes CANopen card) [Note] Need to use with MO setting as 42, or use with KPC_CC01	0
-------	--	--	---

برق ورودی اینورتر را وصل کنید. سپس کلید «ENTER» را بزنید تا وارد تنظیمات شود. در مرحله اول، گروه تنظیمات با کلیدهای مکان نما انتخاب می‌شود. کد 00 را انتخاب می‌کنیم و کلید «ENTER» را می‌زنیم تا وارد پارامترهای زیرگروه شویم. با کلیدهای مکان نما زیر گروه 21 را انتخاب کرده و مجدداً با زدن کلید «ENTER» وارد زیرگروه پارامتر 21 می‌شویم (می‌توان اعداد 0 تا 5 را برای آن انتخاب نمود). و عدد 0 را انتخاب می‌کنیم. با زدن کلید «ENTER» و نمایش «END»، پارامتر با موفقیت ذخیره و تنظیم شده است.



با استفاده از کی پد جهت چرخش موتور را به صورت زیر تغییر دهید:
پس از زدن کلید «MODE»، جهت چرخش موتور می‌توان کلیدهای مکان نما را به صورت «REV - FWD» انتخاب نمود. با زدن کلید «ENTER»، موتور تنظیم می‌شود.

با توجه به اینورتر موجود در کارگاه، انواع عملکردهایی را که ترمینال ورودی می‌تواند داشته باشد، تعیین کنید.





در این مدل اینورتر، هفت ورودی دیجیتال فرمان داریم که می‌توان با تنظیم پارامترها به هر ترمینال یک عملکرد مورد نیاز را اختصاص داد. لازم به ذکر است پیش فرض برای هر ترمینال یک عملکرد پیش‌بینی شده است. برای مثال ترمینال MI1 برای FWD و ترمینال MI2 برای REV در نظر گرفته شده است.

برای اینکه بتوان از ترمینال‌های فرمان جهت کنترل استفاده نمود، لازم است در گروه پارامتر ۰۲۱-۰۰، عدد یک را انتخاب نماییم. برای تعیین عملکرد ترمینال‌های MI1 و MI2 لازم است در پارامتر ۰۲۰-۰۰ عملکرد مناسب را انتخاب کنید، سپس سیم‌کشی متناسب با آن را (طبق کاتالوگی که بخشی از آن در شکل زیر است) در ترمینال‌ها انجام دهید.

Pr.02-00	Control Circuits of the External Terminal
Setting value:1 2-Wire FWD/STOP REV/STOP	
Setting value:2 2-Wire RUN/STOP REV/FWD	



با استفاده از ترمینال‌های فرمان، فعالیت‌های زیر را انجام دهید.

- در یک پروسه صنعتی با روشن شدن یک کنتاکتور می‌خواهیم از یک تیغه باز فرمان، اینورتر موتور مربوط به خود را روشن کند و موتور در حالت راست گرد به حرکت در آید.
- در یک دستگاه می‌خواهیم با یک کلید دو طرفه فرمان ۰۲-۰۱، هم‌زمان اینورتر را روشن و خاموش کنیم و جهت آن را تغییر دهیم.
- می‌خواهیم در یک دستگاه انتقال مواد، با یک کلید، اینورتر را در جهت راست گرد روشن کنیم ولی در مواقعی که مواد در جداره دستگاه گیر می‌کند جهت حرکت موتور را با یک پدال، عکس کنیم.

تنظیم محدوده کاری فرکانس

در برخی از کاربردهای اینورتر، باید حدود فرکانس کاری دستگاه را تنظیم نمود. با توجه به دستگاه و نوع بار موتور الکتریکی آن در زمان روشن شدن، فرکانس از یک مقدار مشخص شروع شود.

چرا در بعضی از کاربردهای راه‌اندازی اینورترها، شروع فرکانس راه‌اندازی اینورتر را بالاتر از صفر انتخاب می‌کنند؟



بدانید



پژوهش



فعالیت
کارگاهی



فعالیت
کارگاهی



فرکانس خروجی اینورترها را می‌توان بیشتر از فرکانس ورودی تنظیم کرد.
حداکثر فرکانس در اینورترها تا ۶۰۰ هرتز قابل تنظیم است.

چرا نمی‌توان فرکانس اینورتر را برای موتورهای معمولی بیش از حد مشخص شده بر روی پلاک آن افزایش داد؟

در اینورتر، فرکانس کمینه، فرکانس راه‌اندازی، فرکانس اصلی و فرکانس بیشینه را به ترتیب ۵، ۱۰، ۵۰ و ۶۰ هرتز تعیین کنید.

۱ برای راه‌اندازی یک نوار نقاله از یک اینورتر استفاده کرده‌ایم و می‌خواهیم دستگاه به‌صورتی کار کند که فرکانس اینورتر در حالت سریع ۵۰ هرتز تنظیم شود و در زمانی که می‌خواهند سرعت را کم کنند فرکانس اینورتر ۱۰ هرتز شود.
۲ در صورتی که بخواهند نوار نقاله در دو جهت کار کند و شرایط بالا را داشته باشد، با دو عدد کلید دو طرفه ۲-۱ تنظیمات لازم را انجام دهید.

تنظیمات نمایشگر

از طریق نمایشگر روی کی‌پد، می‌توان اعداد و کمیت‌های داخلی اینورتر را نشان داد. لذا با تغییر پارامترهای داخلی اینورتر، می‌توان مشخص کرد که نمایشگر چه کمیتی را نشان دهد.
در این مدل در پارامتر ۴-۰ می‌توان این تنظیمات را انجام داد:

یک اینورتر را با استفاده از کی‌پد راه‌اندازی کنید و تنظیمات را به‌صورتی انجام دهید که کمیت‌های زیر را نشان دهد:

- ۱ فرکانس تنظیمی؛
- ۲ ولتاژ خروجی؛
- ۳ جریان خروجی؛
- ۴ سرعت موتور؛
- ۵ توان خروجی؛
- ۶ ولتاژ ورودی آنالوگ؛
- ۷ جریان ورودی آنالوگ.

فعالیت
کارگاهی



زمان راه‌اندازی و توقف

یکی از مزایای اینورترها، راه‌انداز نرم است. می‌توان مدت زمان سرعت موتور از صفر تا حد مطلوب را از ۱/۰ ثانیه تا ۶۰۰۰ ثانیه تغییر داد. مدت زمان سرعت گرفتن و متوقف شدن موتور بر اساس نوع تجهیزات مکانیکی متصل به محور موتور و اینرسی بار مکانیکی تنظیم می‌شود. معمولاً هر چه مقدار بار و اینرسی موتور زیاد باشد مدت زمان را نیز افزایش می‌دهند.

در صورتی که مدت زمان تنظیمی از حد مطلوب کمتر باشد در هنگام راه اندازی یا توقف به مدارات و قطعات داخل اینورتر خسارت وارد می شود.

ایمنی



فعالیت
کارگاهی



در جدول زیر، پارامتر مربوط به زمان راه اندازی و پارامتر مربوط به زمان توقف معرفی شده است.
- مدت زمان روشن شدن اینورتر را ۵ ثانیه و مدت زمان خاموش شدن را ۲ ثانیه قرار دهید. موتور را با اینورتر راه اندازی کنید.
- موتور را مستقیماً توسط کنتاکتور راه اندازی کنید و رفتار موتور را با مرحله قبل مقایسه کنید.

01-12	Accel. Time 1	Pr.01-45=0:0.00 ~ 600.00 sec.	10.00
		Pr.01-45=1:0.00 ~ 6000.0 sec.	10.0
01-13	Decel. Time 1	Pr.01-45=0:0.00 ~ 600.00 sec.	10.00
		Pr.01-45=1:0.00 ~ 600.0 sec.	10.0

01-44

Settings ◦: Linear accel. / decel.

- ❶ Auto accel., linear decel.
- ❷ Linear accel., auto decel.
- ❸ Auto accel. / decel.
- ❹ Linear, stall prevention by auto accel. / decel. (limited by Pr. 01-12 to 01-21)

Setting ◦ linear accel. / decel. : it will accel. / decel. according to the setting of Pr. 01-12~01-19.

ترجمه



تنظیمات کنترل فرکانس

برای تنظیم روش کنترل فرکانس خروجی اینورتر، از روش های مختلفی استفاده می شود. در این مدل در پارامتر ۰۰-۲۰، می توان محل و روش تغییر فرکانس را تعیین نمود.

Pr.	Explanation	Settings	Factory Setting
00-20	Source of the master frequency command (AUTO)	0: Digital keypad 1: Communication RS-485 input 2: External analog input (Refer to Pr. 03-00) 3: External UP / DOWN terminal 4: Pulse input without direction command (Refer to Pr. 10-16 without direction) 6: CANopen communication card 7: Digital keypad dial 8: Communication card (not includes CANopen card) [Note]: Need to use with MO setting as 42, or use with KPC-CC01	0



می‌خواهیم فرکانس یک اینورتر را تحت شرایط زیر کنترل کنیم :

- ۱ با استفاده از کی پد اینورتر راه‌اندازی شود و سپس با کلیدهای بالا و پایین، فرکانس تغییر کند.
- ۲ با استفاده از ترمینال‌های فرمان توسط یک کلید ۱-۵ اینورتر راه‌اندازی شود و سپس با استفاده از دو شستی استارت، فرکانس اینورتر را کاهش و افزایش دهید، به‌صورتی که با فشردن هر شستی فرکانس اینورتر نیم هرتز (۵/۰ Hz) تغییر کند.
- ۳ تنظیمات را همانند مرحله قبل انجام دهید، با این تفاوت که افزایش یا کاهش فرکانس تا زمانی خواهد بود که شستی را فشار داده باشیم.

کنترل فرکانس با سیگنال آنالوگ

یکی از پرکاربردترین روش‌های تغییر فرکانس در اینورترها استفاده از سیگنال آنالوگ است. در تمام اینورترها دو ترمینال آنالوگ ورودی وجود دارد: یکی بر اساس ولتاژ ۰-۱۰ ولت دیگری بر اساس جریان ۰-۲۰ یا ۰-۲۰ میلی آمپر. لازم به ذکر است برای تغییر فرکانس خروجی از طریق ترمینال‌های آنالوگ، ابتدا باید برای پارامتر ۰۰-۲۰ عدد ۲ را انتخاب کنیم. در این مدل در پارامتر ۰۰-۰۳ و ۰۱-۰۳ می‌توان تعیین نمود که کدام ورودی و با چه پارامتری قرار است کنترل را انجام دهد. برای مثال همان‌طور که در شکل می‌بینید، ۰۰-۰۳ (AVI) به صورت پیش فرض عدد «۱» است که تعیین می‌کند ورودی آنالوگ فرکانس را کنترل خواهد کرد.

03-00	Analog input selection (AVI)	0: No function	1
03-01	Analog input selection (ACI)	1: Frequency command	0
		4: PID target value	
		5: PID feedback signal	
		6: PTC thermistor input value	
		11: PT100 thermistor input value	
		12: Auxilliary frequency input	
		13: PID compensation value	

۱ می‌خواهیم توسط کی پد، اینورتر را راه‌اندازی کنیم و فرکانس اینورتر را با ولوم روی کی پد تغییر دهیم.

۲ یک اینورتر را می‌خواهیم توسط ترمینال فرمان راه‌اندازی کنیم. سپس با استفاده از یک ولوم خارجی فرکانس آن را تغییر دهیم.

۳ در یک دستگاه صنعتی برای تخلیه مخزن از یک موتور و یک سنسور فشار با خروجی جریان ۰-۲۰ میلی آمپر استفاده شده است. سیستم را به‌گونه‌ای طراحی کنید که با افزایش فشار، سرعت موتور افزایشی یابد و با کاهش فشار، سرعت کاهش یابد.



ترمینال «AFM» خروجی مثبت سیگنال آنالوگ اینورتر و «ACM» ترمینال خروجی منفی آنالوگ اینورتر است. برای اندازه گیری یا انتقال سیگنال آنالوگ باید از آنها استفاده نمود. نوع سیگنال خروجی، متناسب با تنظیمات پارامتر 03-20 می تواند جریان یا ولتاژ، انتخاب شود و در پارامتر 03-21 باید میزان ضربی برای سیگنال خروجی در نظر گرفت.

۱ در یک کارگاه می خواهیم فرکانس خروجی اینورتر را به صورت آنالوگ به یک ولت متر متصل کنیم. تنظیمات لازم را انجام دهید.

۲ فرکانس ورودی یک اینورتر وابسته به یک حسگر فشار 20-4 میلی آمپر است. می خواهیم مقدار ورودی جریان آنالوگ را در خروجی آنالوگ به صورت ولتاژ نمایش دهیم. تنظیمات لازم را انجام دهید.

فعالیت
کارگاهی



در یک جرثقیل از دو اینورتر برای حرکت طولی استفاده شده است. برای اینکه جرثقیل از مسیر خود خارج نشود باید سرعت موتورهای یکسان باشد. تنظیمات و سیم کشی دو اینورتر را به نحوی انجام دهید که بتوان سرعت موتور دوم را با سرعت موتور اول سنکرون نمود.

فعالیت
کارگاهی

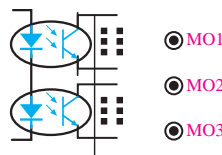


خروجی دیجیتال

در تمام اینورترها رله ای به عنوان خروجی دیجیتال تعبیه شده است که می توان براساس شرایط مختلف آن را کنترل کرد. با توجه به مدل اینورتر، ممکن است پارامترهایی که این رله را کنترل کند متفاوت باشد ولی چندین مورد آن برای تمام اینورترها به صورت مشترک است. پایه های این رله با حروف «RC_RB_RA» نام گذاری شده است.

علاوه بر خروجی رله ای، اینورتر دارای دو خروجی ترانزیستوری نیز هست، که می توان در شرایط مختلف از آنها استفاده نمود. لازم به ذکر است نحوه سیم کشی این خروجی ها در کاتالوگ مشخص شده است.

MO1	Multi-function output ۱ (photocoupler)	programmable open-collector outputs, see Pr. 02-16 and Pr. 02-17.
MO2	Multi-function output ۲ (photocoupler)	



با توجه به اینکه تهویه موتورهای الکتریکی توسط یک پروانه نصب شده در انتهای موتور انجام می گیرد. در صورتی که موتور همواره در سرعت های پایین کار کند موتور گرم می شود و لازم است جهت خنک کردن موتور، فن کمکی روشن شود. لذا با استفاده از رله داخلی اینورتر تغذیه فن را کنترل کنید (با روشن شدن اینورتر فن روشن شود).

فعالیت
کارگاهی



<p>شرح کار</p> <p>در یک دستگاه انتقال مواد از دو نوار نقاله استفاده شده است</p> <p>نوار نقاله‌ای اول بزرگ و نوار نقاله‌ای دوم کوچک‌تر است و باید سرعت نوار نقاله دوم دو برابر نوار نقاله اول باشد تا مشکلی برای انتقال مواد به وجود نیاید.</p> <p>تنظیمات را به صورتی انجام دهید که با یک کلید ۱-۰ بتوانیم اینورتر را راه‌اندازی کنیم و با یک ولوم بتوانیم سرعت هر دو نوار نقاله را کنترل کنیم.</p>			
<p>استاندارد عملکرد</p> <p>پس از اتمام واحد یادگیری راه‌انداز نرم و کنترل دور موتور الکتریکی، هنرجویان قادر خواهند بود با استفاده از تجهیزات راه‌اندازی الکترونیکی موتورهای القایی را راه‌اندازی کرده و سرعت آنها را نیز کنترل کنند.</p>			
<p>شاخص‌ها</p> <p>شناسایی تجهیزات راه‌اندازی الکترونیکی، شناسایی ترمینال‌های قدرت و فرمان و سیم‌کشی و نصب و راه‌اندازی صحیح</p>			
<p>شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:</p> <p>الف) شرایط</p> <p>۱- اجرا در کارگاه برق صنعتی (اتوماسیون) ۲- نور یکنواخت با شدت ۴۵۰ لوکس ۳- تهویه استاندارد و دمای مناسب</p> <p>۴- ابزارآلات و تجهیزات استاندارد و آماده به کار ۵- وسایل ایمنی استاندارد ۶- زمان ۴۰ دقیقه</p> <p>ب) ابزار و تجهیزات</p> <p>۱- اینورتر ۲- ولوم ۳- فیوز سه فاز ۴- کلید فرمان ۵- سیم</p>			
<p>معیار شایستگی:</p>			
ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	نصب صحیح اینورتر و لوازم جانبی	۳	
۲	نحوه صحیح سیم‌بندی مدار قدرت	۳	
۳	نحوه صحیح سیم‌بندی مدار فرمان	۲	
۴	تنظیمات اینورتر برای راه‌اندازی	۲	
۵	تنظیمات اینورتر با توجه به نیاز	۲	
۶	اجرای کار و صحت کارکرد هر دو اینورتر	۳	
<p>شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست‌محیطی و نگرش:</p> <p>۱ قواعد و اصول در مراحل کار؛</p> <p>۲ استفاده از لباس کار و کفش ایمنی؛</p> <p>۳ تمیزکردن گیره و محیط کار؛</p> <p>۴ رعایت دقت و نظم.</p>			
	میانگین نمرات		*
<p>* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، «۲» است.</p>			



پودمان ۳

نصب و راه اندازی کنترل کننده های منطقی



بشر از زمان های دور به دنبال روش های کنترل دستگاه های صنعتی و تکامل بخشیدن به آنها بوده و آنها را برای کنترل دستگاه ها به کار گرفته است ولی در چند دهه اخیر با پیشرفت فناوری و روی کار آمدن ریزپردازنده ها تحوّل چشمگیری در فرایندهای کنترلی به وجود آمده است.

یکی از این تحولات، به کارگیری علم اتوماسیون است که با استفاده از «PLC» به اجرای پروسه های صنعتی و ساختمانی پرداخته است. در اکثر پروسه های صنعتی حلقه های کنترلی به «PLC» ختم می شود که به عنوان مغز متفکر سیستم، کنترل پروسه را در اختیار دارد. این سیستم علاوه بر داشتن توانایی بالا در کنترل فرایندها، برای گرایش های مختلف علمی، از قابلیت برنامه نویسی بسیار ساده ای برخوردار است و به راحتی به دستگاه ها متصل می شود.

این توانایی ها باعث شده است که کاربرد «PLC» در صنعت توسعه چشمگیری پیدا کند و نیاز به یادگیری آن نیز کاملاً احساس شود.



واحد یادگیری ۳

شایستگی انتخاب سخت افزار مناسب برای کنترل فرایند

هدف های این شایستگی عبارت اند از:

- توانایی شناخت سخت افزار و بررسی انواع مدل ها، بررسی رله حالت جامد (SSR) و استفاده جهت راه اندازی موتورهای الکتریکی؛
- توانایی انتخاب سخت افزار مناسب، با توجه به مزایا و معایب محصولات شرکت های مختلف سازنده کنترل کننده های منطقی؛
- توانایی انتخاب سخت افزار، با توجه به تعداد اِلمان های کنترل کننده و کنترل شونده همراه با تعیین مدل و تهیه فهرست خرید قطعات؛
- توانایی سیم کشی ورودی و خروجی های «PLC» برای اِلمان های مختلف؛
- توانایی نصب نرم افزار «wpl soft» و «Isp soft» روی رایانه و بررسی تفاوت آنها؛
- توانایی استفاده از دستورات و توابع مختلف در برنامه نویسی؛
- توانایی انتقال برنامه نوشته شده در نرم افزار به سخت افزار؛
- توانایی هماهنگ کردن نرم افزار با سخت افزار و راه اندازی سیستم با «PLC»؛
- توانایی راه اندازی یک ربات صنعتی.

استاندارد عملکرد

پس از اتمام واحد یادگیری و کسب شایستگی، هنرجویان قادر خواهند بود با انتخاب و به کارگیری جهت اتوماسیون، برنامه ریزی و پیاده سازی کنترل فرایند توسط «PLC» اقدام کنند.



PLC چیست؟

«PLC» حروف اول عبارت «Programmable Logic Controller» است و به معنای کنترل کننده منطقی قابل برنامه ریزی است. منطق کنترل در این کنترل کننده، توسط نرم افزار تعیین می شود، به گونه ای که اطلاعاتی را در قسمت ورودی دریافت می کند و آنها را طبق برنامه ای که در حافظه اش ذخیره شده است پردازش می نماید و نتایج به دست آمده را نیز از طریق واحد خروجی به صورت فرمان هایی به گیرنده ها و اجراکننده های فرمان مانند عملگرها (Actuators) و رله ها ارسال می کند. به عبارت دیگر «PLC» عبارت است از یک کنترل کننده منطقی به طوری که می توان برایش منطق کنترل را توسط برنامه کاربر (user) تعریف نمود و فرایند کنترل آن، در صورت نیاز، به راحتی قابل تغییر است.



مزایای «PLC» را نسبت به مدارهای رله ای، بررسی کنید.



معرفی و نمایش سخت افزار «PLC»

سخت افزار «PLC»

این سخت افزار شامل قسمت های مختلفی است و هر کدام از اجزای آن نیز انواع مختلفی دارند. به همین دلیل لازم است ابتدا شرایط مورد نیاز سیستم تحت کنترل بررسی شود. سپس متناسب با شرایط مورد نیاز، سیستم سخت افزار مناسب برای آن انتخاب می شود.

اجزا عبارت اند از:

- ۱- منبع تغذیه (PS)؛
- ۲- واحد پردازشگر مرکزی (CPU)؛
- ۳- واحد حافظه (memory)؛
- ۴- ترمینال های ورودی (input module)؛
- ۵- ترمینال های خروجی (output module)؛
- ۶- کارت رابط (interface module)؛
- ۷- کارت شبکه (communication module).

Teamwork

Programmable logic controllers («PLC») have been an integral part of factor automation and industrial process control for decades. «PLC's» control a wide array of applications from simple lighting functions to environmental systems to chemical processing plants. These systems perform many functions, providing a variety of analog and digital input and output interface; signal processing; data conversion; and various communication protocols.

All of the «PLC's» components and functions are centered around the controller, which is programmed for a specific task.

ترجمه



منبع تغذیه (Power Supply)

جهت تغذیه قسمت های مختلف «PLC» از جمله «CPU» و کارت های ورودی و خروجی و به طور کلی هر قسمت که به مجموعه «PLC» اضافه می شود لازم است حتماً تغذیه آن تأمین شود.

منبع تغذیه، که در انواع مختلف طراحی می شود، عبارت اند از:

- ۱- منبع تغذیه معمولی با آداپتور، که با ترانس معمولی و پل دیود و خازن صافی ساخته می شود.
- ۲- منبع تغذیه سوئیچینگ، که با قطعات الکترونیکی ساخته می شود و براساس سوئیچ زنی قطعات الکترونیکی کار می کند.

مزایای منبع تغذیه سوئیچینگ را نسبت به منبع تغذیه معمولی بررسی کنید و مزایا و معایب هر کدام را بنویسید.

فعالیت





نکات مهم در انتخاب منبع تغذیه برای یک سیستم کنترل عبارت اند از:

۱. توان مصرف کننده ها (میزان جریان مورد نیاز قسمت های مختلف که باید منبع تأمین کند)؛
۲. با شبکه شهری هم خوانی داشته باشد (ایران تکفاز حداکثر 230 ولت)؛
۳. منبع باید از نوع سوئیچینگ باشد تا راندمان کاری «PLC» افزایش یابد.

چند نمونه از منابع تغذیه «دلتا» شامل «PS05، PS02 و PS01» که به ترتیب از چپ به راست قابل مشاهده هستند منابع با جریان و توان بالاتر نیز وجود دارد که براساس نیاز انتخاب می شود. به عنوان مثال PS02 یک منبع تغذیه با جریان خروجی 2 آمپر است.



۱. منابع تغذیه با استاندارد و عرضه شده در بازار دارای چه رنج هایی است؟
(با ذکر کد خرید برای برند دلتا از روی کاتالوگ)
۲. در صورتی که یک سیستم کنترل با جریان بالاتر نیاز باشد و منبع مورد نیاز در بازار عرضه نشده است، چه اقدامی باید انجام داد؟

واحد پردازشگر مرکزی «Central processing unit»

این واحد در واقع مغز سیستم کنترل است و به این صورت عمل می کند که اطلاعات کارت ورودی از طریق «BUS» به آن منتقل می شود و پس از پردازش، طبق برنامه کاربر، نتایج به دست آمده از طریق همان «BUS» به کارت خروجی انتقال می یابد.

یکی از مهم ترین قدم های طراحی انتخاب «CPU» مناسب برای کنترل فرایند است. انتخاب نادرست «CPU» یا انتخابی که مبتنی بر آینده نگری نباشد مشکلات زیادی را در آینده برای سیستم ایجاد خواهد کرد و هزینه های سنگینی را از این بابت تحمیل خواهد نمود.

فاکتورهای اولیه ای که معمولاً در انتخاب «CPU» به آنها توجه می شود عبارت اند از:

- ۱- تعداد ورودی و خروجی (I/O)
- ۲- حجم برنامه نویسی پروسه
- ۳- سرعت پردازش
- ۴- تعداد بیت حافظه مورد نیاز
- ۵- تعداد تایمر مورد نیاز
- ۶- تعداد کانتر مورد نیاز
- ۷- تعداد رجیستر مورد نیاز

۱- کارت‌های ورودی و خروجی‌های خاص مثل کارت کنترل موقعیت؛

اولین فاکتور مهم در انتخاب «CPU» مناسب، تعداد ورودی و خروجی‌های مورد نیاز پروسه است. این تعداد لازم است با احتساب توسعه در آینده، یعنی حداقل ۲۰ درصد اضافه بر تعداد به‌دست آمده باشد. به‌طور کلی هر مدل «CPU» می‌تواند تعدادی I/O را پشتیبانی نماید. بنابراین لازم است ابتدا مدل‌های مختلف و قابلیت‌های هر کدام را بشناسیم.

بدانید

- 

فعاليات



DVP	□	□	□	□	□	□
Series	①	②	③	④	⑤	

1. Total I/O

2. Model

ES / ES2 : ES / ES2 series PLC
 EX / EX2 : EX / EX2 series PLC
 SS / SS2 : SS / SS2 series PLC
 SA / SA2 : SA / SA2 series PLC
 SX / SX2 : SX / SX2 series PLC
 SC : SC series PLC
 SV : SV series P_C
 SE : SE series P_C
 PM : PM series PLC
 MC : MC series PLC
 EH : EH series PLC
 EC : EC series PLC

3. Power supply

00 : AC power input
 11 : DC power input

4. Output type

R : Relay
 T : Transistor (NPN)
 M : Mixed with differential signal
 S : Transistor (PNP)
 RC : Relay + CANopen
 TC : Transistor + CANopen

5. Version

۲ مدل «CPU»

۳ نوع تغذیه

۴ نوع خروجی

ورژن «CPU»

٦ تعداد تایمر

تعداد کانتر ۷

بدانید

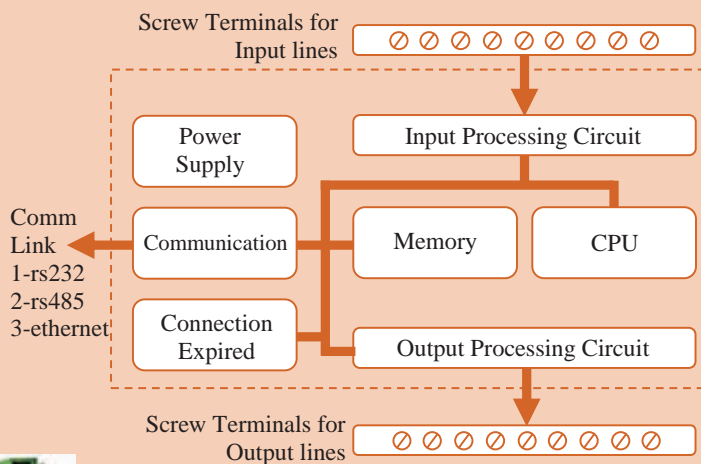


- چراغ سیگنال «ERROR» قرمز رنگ است و وقتی روشن باشد، نشان دهنده آن است که در کارت و «CPU» خطا وجود دارد (مثلا اتصالات درست نیست یا تغذیه کارت وصل نیست).
- چراغ سیگنال «RUN» سبز رنگ است و وقتی روشن باشد علامت آن است که «CPU» در وضعیت اجرای برنامه هاست.
- چراغ سیگنال «STOP» نارنجی رنگ است و وقتی روشن باشد نشان دهنده آن است که «CPU» روشن است ولی کار پردازش انجام نمی شود.
- چراغ سیگنال «RS۲۳۲» نارنجی رنگ است و وقتی در وضعیت چشمک زن باشد یعنی «CPU» با یک «DEVICE» دیگر از طریق این پورت در حال تبادل اطلاعات است.
- چراغ سیگنال «RS۴۸۵» نارنجی رنگ است و وقتی چشمک زن باشد یعنی «CPU» با یک «DEVICE» دیگر از طریق این پورت در حال تبادل اطلاعات است.
- کلید در وضعیت «RUN»: در این حالت اگر نرم افزاری نیز «RUN» باشد، «CPU» در حال پردازش است.
- کلید در وضعیت «STOP»: در این حالت پردازش «CPU» متوقف است.

فعالیت



پروتکل های ارتباطی در «دلتا» را برای هر «CPU» بررسی کنید.





بررسی کنید کاربرد کانکتور مشخص شده در «CPU» چیست؟



Teamwork

A programmable logic controller is a specialized computer used to control machines and processes. It therefore shares common terms with typical PCs like central processing unit, memory, software and communications. Unlike a personal computer though the «PLC» is designed to survive in a rugged industrial atmosphere and to be very flexible in how it interfaces with inputs and outputs to the real world.

ترمینال های ورودی «Input Module»

اطلاعات از محل سیستم تحت کنترل، دریافت می شود. این اطلاعات از طریق ورودی های مختلفی قابل دریافت است که عبارت اند از:

- ۱- ورودی دیجیتال (DI)
- ۲- ورودی آنالوگ (AI)
- ۳- ورودی خاص (انکودر)



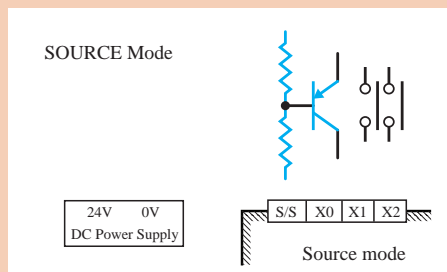
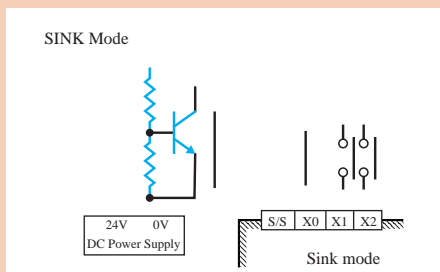
معرفی کارت های ورودی و خروجی

۱- **ورودی دیجیتال (Digital Input):** هر ورودی دیجیتال دارای دو حالت صفر یا یک است و معمولاً با ۲۴ ولت تغذیه می شود. از جمله ورودی های دیجیتال در محیط های صنعتی می توان استپ، استارت، میکروسوئیچ، حسگرهای دیجیتال، و همچنین کنتاکت وسایل حفاظتی مانند بی متال و... را نام برد. در برند «دلتا» (و معمولاً برندهای تایوانی) جهت سیم کشی ورودی ها ترمینالی به نام S/S وجود دارد. این ترمینال در تمام کارت هایی که ورودی هستند اولین ترمینال است و مشخص کننده مقدار ولتاژ برای فعال شدن ورودی هاست.

بدانید



■ اگر می خواهید ورودی ها با ولتاژ منفی فعال شوند باید ولتاژ مثبت را به ترمینال S/S متصل کنید (SINK). بالعکس اگر می خواهید ورودی ها با ولتاژ مثبت فعال شوند باید ولتاژ منفی را به ترمینال S/S متصل کنید (SOURCE).



بنابراین اگر مثلاً بخواهیم با یک حسگر pnp، که سیم برگشت آن در هنگام فعال شدن ۲۴+ می شود، یک ورودی را فعال کنیم، باید به S/S ولتاژ منفی بدهیم. ■ در مسیر هر ورودی دیجیتال داخل کارت، جهت حفاظت «CPU» و مدارهای داخلی در مقابل ولتاژ ناگهانی، از فتو ترانزیستور^۱ استفاده شده است.

فعالیت



انواع کارت های ورودی را از نظر مدل و تعداد ورودی بررسی کنید.



فعالیت



با توجه به تأثیر ترمینال S/S، دو نمونه سیم کشی ورودی را از روی کاتالوگ رسم کنید.

ترمینال‌های خروجی «Output Module»

از این ترمینال‌ها برای ارسال نتایج به دست آمده پس از پردازش جهت فعال کردن محرک‌ها و رله‌ها استفاده می‌شود و دارای انواع زیر است:

۱- خروجی دیجیتال (DO) ۲- خروجی آنالوگ (AO) ۳- خروجی خاص (فرکانس بالا)
هر خروجی دیجیتال دارای دو حالت صفر یا یک است. به طور کلی خروجی دیجیتال در «PLC» به دو صورت در بازار عرضه می‌شود:

- ۱- خروجی ترانزیستوری که در نام گذاری، با پسوند T مشخص می‌شود.
- ۲- خروجی رله‌ای که در نام گذاری، با پسوند R مشخص می‌شود.

بدانید



- در خروجی از نوع ترانزیستوری اگر لازم باشد به بار متصل شود باید خروجی به رله کمکی متصل شود و از طریق کنتاکت رله به بار فرمان داده شود.
- در نوع رله‌ای، رله در داخل کارت قرار دارد و به راحتی می‌توان از طریق کنتاکت آن به محرک‌ها فرمان داد.
- خروجی ترانزیستوری نسبت به نوع رله‌ای دارای مزایای زیر است:
 - سرعت سوئیچ بالاتر؛
 - عمر مفید بالا، به دلیل نداشتن کنتاکت مکانیکی؛
 - تعداد خروجی بیشتر، به دلیل حجم کم ترانزیستور؛
 - تعمیر راحت‌تر، به دلیل بیرون قرار گرفتن از کارت.
- خروجی رله‌ای نسبت به نوع ترانزیستوری دارای مزایای زیر است:
 - سیم‌کشی آن ساده‌تر است.
 - در ولتاژهای مختلف به راحتی قابل استفاده است و محدود به ۲۴ ولت نیست.
 - جهت تغذیه مصرف‌کننده، جریان بالاتری در رنج ۵ تا ۱۰ آمپر از کنتاکت می‌توان عبور داد ولی در ترانزیستوری محدودیت جریان داریم. در برند دلتا هر خروجی ۳۰۰ میلی‌آمپر است.

فعالیت

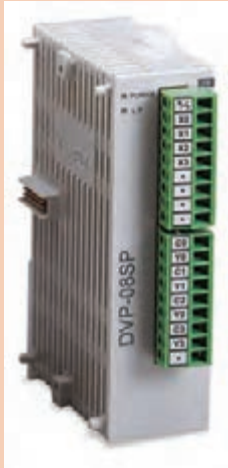


انواع کارت‌های خروجی را از نظر مدل و تعداد ورودی بررسی کنید.



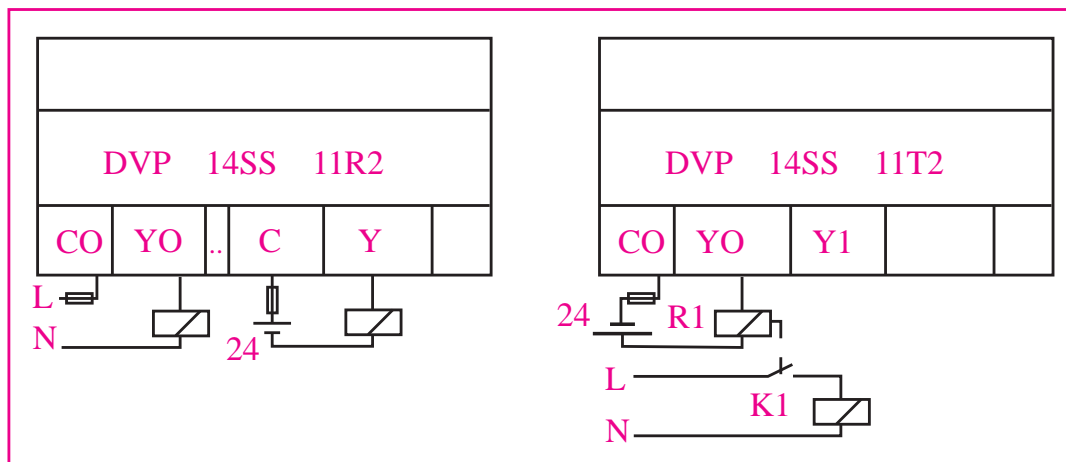


کارت 16SP 11R یک کارت ترکیبی است که ۸ عدد ورودی و ۸ عدد خروجی به مجموعه اضافه می کند. بنابراین در زمانی که لازم باشد تعدادی ورودی و خروجی اضافه شود، به جای دو کارت می توان از یک کارت ترکیبی استفاده نمود.



پسوند M برای کارت ورودی
پسوند N برای کارت خروجی
پسوند P برای کارت ترکیبی

شکل زیر نحوه سیم کشی کارت های خروجی را در برند دلتا نشان می دهد.



در سیستم کنترل با «PLC» اطلاعات دستگاه تحت کنترل از طریق ترمینال ها و کارت های ورودی دریافت و از طریق «BUS» به «CPU» منتقل می شود. در «CPU» طبق برنامه کاربر، که در نرم افزار «WPL SOFT» یا «ISP SOFT» نوشته شده از طریق کابل به حافظه «CPU» منتقل می شود و پردازش صورت می گیرد. نتایج به دست آمده پس از پردازش، توسط ترمینال های خروجی، به محرک ها و رله ها ارسال می شود و هیچ گونه ارتباط الکتریکی بین ورودی و خروجی وجود ندارد.

نصب نرم افزار «WPL SOFT»



نرم افزار «WPL» به راحتی نصب می شود. فقط کافی است که آخرین نسخه نرم افزار را تهیه و گزینه «Setup» را اجرا کنید. پس از نصب، یک آیکون در صفحه ایجاد می شود، و می توانید نرم افزار را باز کنید و براساس نیاز کنترل پروسه، برنامه نویسی کنید.

فیلم



نصب نرم افزار و معرفی آن

بدانید



برای برنامه نویسی «CPU» های دلتا از یک نرم افزار دیگر به نام «ISP SOFT» نیز می توانیم استفاده کنیم و این نرم افزار برای ارتباط با «CPU» نیاز به یک نرم افزار جانبی با نام «COMMGR» دارد که لازم است متناسب با نیاز، «DRIVER» را تعیین کنیم تا بتوانیم با شبیه ساز یا «CPU» واقعی ارتباط برقرار کنیم.

فعالیت

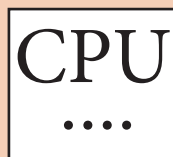


- نرم افزار «WPL SOFT» را بر روی رایانه نصب و منوهای آن را بررسی کنید.
- نرم افزار «ISP SOFT» را نصب و تفاوت آن را با «WPL SOFT» بررسی کنید.

فعالیت



یک سیستم کنترل پیشنهاد کنید که بتواند ۷۸ ورودی و ۴۵ خروجی دیجیتال را پوشش دهد. (مشخص کردن قطعات با کد سفارش الزامی است.)



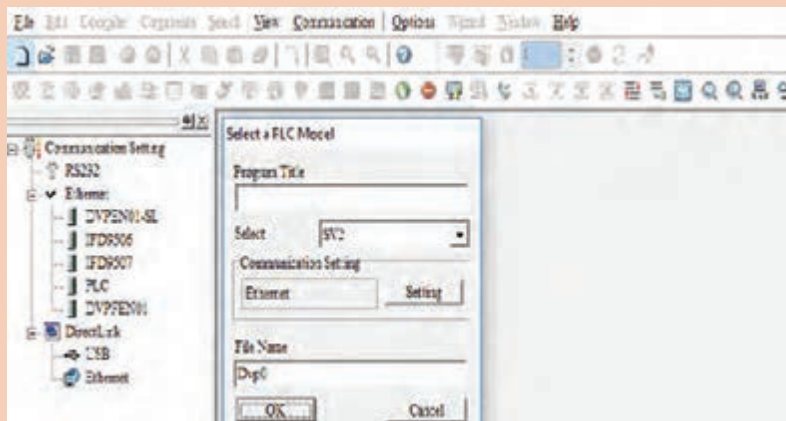
- ۱
- ۲
- ۳

بودمان سوم: نصب و راه اندازی کنترل کننده های منطقی

فعالیت
کارگاهی



نرم افزار «WPL» را اجرا کنید و مطابق دستورالعمل زیر یک مدار ساده را شبیه سازی کنید.
از منوی فایل یا از نوار ابزار، گزینه «new» را انتخاب کنید، سپس مدل «CPU» مورد نیاز را تعیین کنید.
لازم به ذکر است اگر مدل مشخص نباشد یک مدل دلخواه تعیین کنید و پس از مشخص شدن «CPU»، آن را از منوی «options» گزینه «change PLC type» به مدل موجود تغییر دهید.



مدل انتخابی و آدرس «station» و تعداد «step» های قابل برنامه نویسی برای «CPU» در نوار پایین نرم افزار قابل مشاهده است.

بدانید



در نوار ابزار بالایی، تمام المان های مورد نیاز جهت برنامه نویسی وجود دارد.

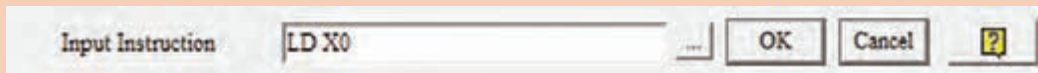


دستورات برنامه نویسی در محیط نرم افزار به سه روش قابل استفاده است. برای مثال کنتاکت باز را به روش های زیر می توانیم وارد محیط برنامه نویسی کنیم:

۱ کلید میانبر F۸؛

۲ انتخاب کنتاکت باز در نوار ابزار و تعیین عملوند و آدرس؛

۳ تایپ دستور LD X۰.





دستور کنتاکت باز

LD Load A Contact



Operand: [Device Range](#)

X, Y, M, S, T, C

این دستور برای استفاده از وضعیت عملوند آدرس داده شده در برنامه به کار می رود و به صورت یک بیت با دو وضعیت صفر یا یک است. عملوندهای قابل استفاده در این دستور عبارتند از:

X بیت ورودی؛

Y بیت خروجی؛

M بیت حافظه؛

S بیت STEP؛

T تایمر؛

C کانتر.

دستور کنتاکت بسته

LDI Load B Contact



Operand: [Device Range](#)

X, Y, M, S, T, C

این دستور برای استفاده از «NOT» وضعیت عملوند آدرس داده شده به کار می رود. عملوندهای قابل استفاده در این دستور مانند کنتاکت باز است.

دستور «OUT»

OUT Output Coil



Operand: [Device Range](#)

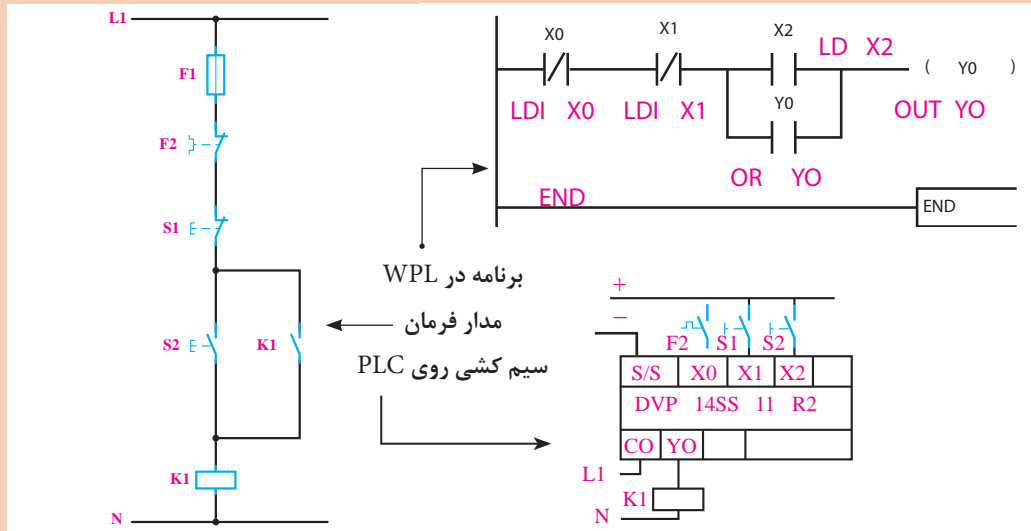
Y, M, S

از این دستور برای اعمال نتیجه به عملوند مورد نظر استفاده می شود و همیشه به خطوط برنامه قبل از دستور وابسته است و با تغییر وضعیت صفر به یک، عملوند مورد نظر مثل خروجی یک می شود و با صفر شدن وضعیت قبل از دستور عملوند نیز صفر می شود.





برنامه کنترل موتور از یک نقطه را بنویسید و آن را با شبیه ساز آزمایش کنید.

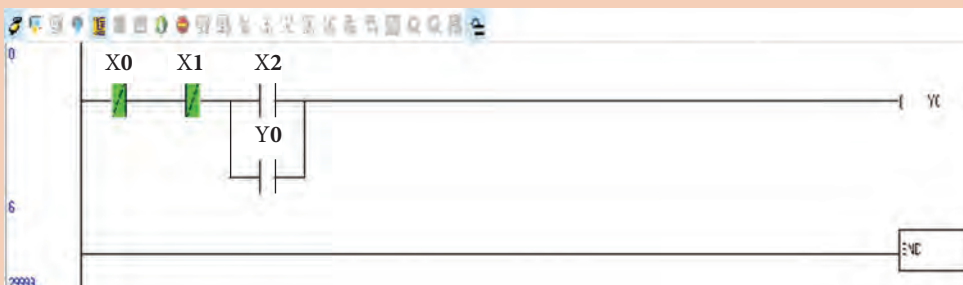


پس از اتمام برنامه نویسی آن را save کنید و مراحل زیر را به ترتیب اجرا کنید.

- ۱ شبیه ساز را باز کنید؛
- ۲ برنامه را دانلود کنید؛
- ۳ تست آنلاین را بزنید.



پس از اجرای آنلاین اگر «CPU» در وضعیت «STOP» بود لازم است به وضعیت «RUN» تبدیل شود.



جهت تست، کافی است هر المانی را که باید تحریک شود انتخاب و موس را روی آن راست کلیک کنید. برای یک شدن گزینه «SET ON» و برای صفر شدن گزینه «SET OFF» را بزنید. لازم است تک به تک المان‌های مورد نیاز جهت تست مانند استپ و استارت صفر و یک شوند.



مدارهای زیر را که در پودمان اول طراحی کردید همانند مثال انجام شده، برنامه‌نویسی و سپس آنلاین تست کنید.

- ۱ کنترل موتور از دو نقطه؛
- ۲ کنترل دو موتور یکی به جای دیگری؛
- ۳ کنترل موتور به صورت چپ گرد - راست گرد ساده.

فعالیت
کارگاهی



مدارهای زیر را برنامه‌نویسی و به صورت واقعی اجرا کنید. سپس آنلاین تست کنید.

- ۱ کنترل دو موتور یکی پس از دیگری؛
- ۲ کنترل موتور به صورت چپگرد - راستگرد سریع؛
- ۳ کنترل موتور ۵۰ اسب بخار (به صورت ستاره مثلث).

فعالیت
کارگاهی



زبان‌های برنامه‌نویسی در دلتا سه روش دارد که عبارت‌اند از:



- ۱ Ladder diagram (روش نردبانی)
- ۲ SFC Diagram mode (روش چارتی)
- ۳ Instruction List mode (روش عبارت کوتاه)

لازم به ذکر است در حال حاضر بیشتر از زبان «LAD» استفاده می‌شود ولی وقتی برنامه با یک زبان نوشته شود تبدیل برنامه در نرم‌افزار امکان‌پذیر است (در قسمت ابتدای نوار ابزار تبدیل‌ها وجود دارد).

بدانید



سمبل نویسی «Symbol Table»

در برنامه های کنترل، که لازم است کار کنترلی گسترده انجام دهند، پس از الگوریتم نویسی برای ورودی ها و خروجی ها یک نام متناسب با پروژه، در قسمت «symbol table» وارد می کنیم و گزینه «show symbol» را فعال می کنیم. همچنین می توانیم برای هر المان توضیح (comment) بنویسیم. این کار باعث می شود حین برنامه نویسی در انتخاب آدرس ها کمتر خطا شود. در نوار ابزار شکل زیر المان های مربوط به فعال سازی و ویرایش سمبل و توضیحات مربوط به هر المان برنامه مشخص شده است. لذا لازم است برنامه های نوشته شده، از این مبحث به بعد سمبل نویسی و توضیح نیز داشته باشند.



سمبل نویسی

فیلم



فعالیت



بدانید



برنامه ای برای کنترل موتور ۱۰۰ اسب بخار، به صورت چپ گرد - راست گرد، اجرا و برای ورودی و خروجی ها سمبل گذاری کنید.
آیا می توانید ویژگی سمبل گذاری را بیان کنید؟

ساختار کلی دستورات در دلتا با فرمت زیر است و تعداد عملوندها در هر دستور متفاوت است.

عملگر	عملوند ۱ S1	عملوند ۲ S2	
-------	-------------	-------------	--

عملگر

نوعی عمل منطقی است که باید انجام شود، مانند «SET» و «RESET» و توابع ریاضی مانند «ADD»

عملوند

آدرسی است که باید عمل منطقی روی آن صورت گیرد و متناسب با مبنای دستور و نوع اطلاعات متفاوت است. در دستورات بیتی از عملوندهای بیتی مثل X و Y و M استفاده می شود. در عملوندهای بقیه مبنای از رجیستر D و E و F و برای اعداد ثابت در مبنای دسیمال از K استفاده می شود (مانند K10). برای اعداد در مبنای ۱۶ از فرمت H استفاده می شود (مانند H10).

هر تابع، عملگری است که بر روی تعدادی عملوند اثرگذار است. برای مثال اطلاعات مربوط به S1 در تابع ADD عبارتند از:

$S_1: K, H, K_N X, K_N Y, K_N M, K_N S, T, C, D, E$

تعیین کنید کاربرد هر کدام از دیتاها چه زمانی است؟

پژوهش



دستور «SET»

SET S **S : Set device**

Operand: Device Range

S : Y, M, S

در برنامه‌هایی که از دستور «OUT» استفاده شده متوجه شدیم جهت فعال ماندن نیاز به نگهدارنده داریم ولی در دستور «SET» وقتی مسیر یک شود محل مورد نظر نیز یک می‌شود و یک می‌ماند.

دستور «RESET»

RST S **S : Reset device**

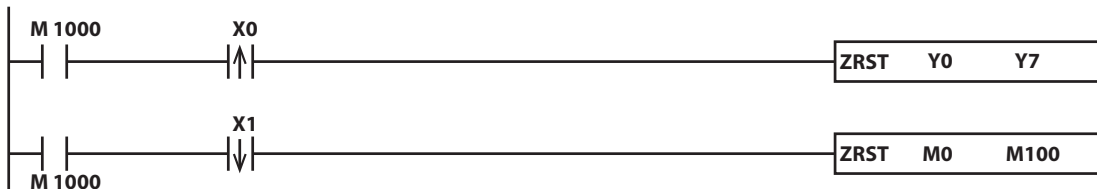
Operand: Device Range

S : Y, M, S, T, C, D, E, F

آدرس‌هایی که با دستور «SET» فعال شده‌اند فعال باقی خواهند ماند و جهت غیرفعال شدن نیاز به «RESET» دارند.

دستور «ZRST»

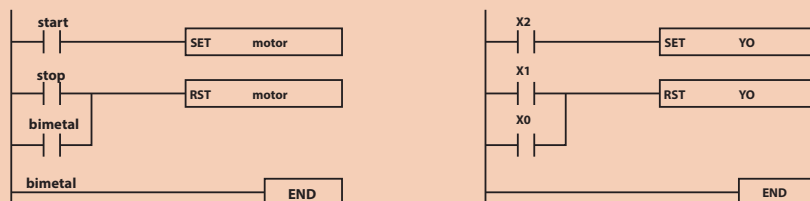
هرگاه بخواهیم تعداد زیادی عملوند Y و M را، که آدرس آنها به ترتیب است غیر فعال کنیم به جای استفاده از دستور «RST» که یک بیت را غیر فعال می‌کند و لازم است تعداد زیادی از این دستور نوشته شود از دستور «ZRST» استفاده می‌کنیم و با یک دستور کلیه عملوندها را غیرفعال می‌کنیم. در دستور زیر با فعال شدن X0 همزمان خروجی Y0 تا Y7 و حافظه M0 تا M100 غیرفعال می‌شود.



■ هر آدرس، مثلاً خروجی در طول برنامه می‌تواند چندین بار «SET» یا «RESET» شود.

در صورتی که خروجی «OUT» فقط یک بار قابل استفاده است و نباید تکرار شود.

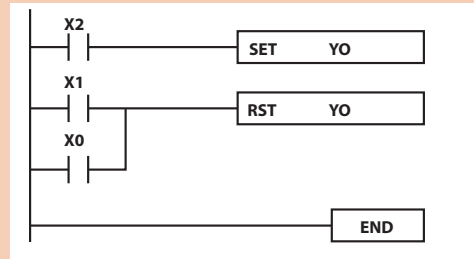
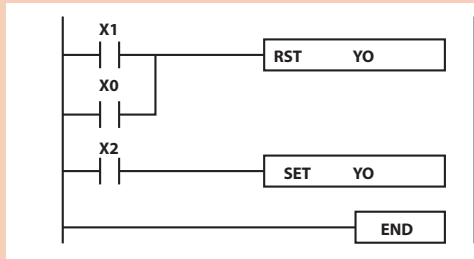
■ برنامه کنترل موتور از یک نقطه توسط دستورات «SET , RESET» نوشته شده که در برنامه سمت چپ سمبل فعال شده و در سمت راست سمبل غیرفعال است.



بدانید



- در این برنامه با زدن استارت X2 موتور روشن می شود و روشن می ماند و با زدن استپ X1 یا عمل کردن بی مثال X0 موتور خاموش می شود.
- در دو برنامه زیر، برنامه سمت راست «RESET» مقدّم است و برنامه سمت چپ «SET» مقدّم است و معمولاً ما از برنامه «RESET» مقدّم استفاده می کنیم.
- اگر استارت و استپ را به طور هم زمان بزنیم در برنامه، «RESET» مقدّم، خروجی خاموش است ولی در برنامه «SET» مقدّم خروجی روشن است زیرا «SET» است.



- اجرای برنامه در «PLC» خط به خط است یعنی خط اول خوانده و اجرا می شود، سپس خط دوم و به ترتیب ادامه می یابد تا به دستور «END» برسد و سیکل تکرار شود. به همین دلیل دستورات بعد بر دستورات قبل از خود اولویت دارند، زیرا دیرتر اجرا می شوند.

فیلم



برنامه نویسی با دستورات «SET , RESET»

فعالیت
کارگاهی



مدارهای زیر را با روش «SET , RESET» برنامه نویسی کنید سپس آنلاین تست کنید و در پایان عملی انجام دهید. (حتماً سیم کشی انجام شود و کارها واقعی تست شوند)

- ۱ کنترل موتور از دو نقطه؛
- ۲ کنترل دو موتور یکی پس از دیگری؛
- ۳ کنترل موتور به صورت چپ گرد - راست گرد سریع؛
- ۴ کنترل موتور ۵۰ اسب بخار (ستاره - مثلث).

دستور (عملگر) «LDP»

SET S s : Set device

Operand: [Device Range](#)

S : Y, M, S

این دستور آشکارسازی لبه بالارونده سیگنال است. مانند لحظه وصل کلید که صفر به یک تبدیل می شود، در لحظه وصل، یک پالس ۱۰۰ میلی ثانیه تولید و فرمان را به محل مورد نظر صادر می کند.

دستور (عملگر) «LDF»

RST S s : Reset device

Operand: [Device Range](#)

S : Y, M, S, T, C, D, E, F

این دستور، آشکارسازی لبه پایین رونده سیگنال است. مانند لحظه قطع کلید که یک به صفر تبدیل می‌شود، در لحظه قطع، یک پالس ۱۰۰ میلی‌ثانیه تولید و فرمان را به محل مورد نظر صادر می‌کند.



در این برنامه، لحظه وصل X0، خروجی Y0 روشن می‌شود ولی در لحظه تحریک X1 هیچ اتفاقی نمی‌افتد بلکه در لحظه قطع X1، خروجی Y0 قطع می‌شود.

بدانید



فیلم



کاربری «LDP» و «LDF»

کاربرد دستور «LDP» و دستور «LDF» را بررسی کنید و در مدار راه‌اندازی موتور ۱۰۰ اسب بخار چپ‌گرد - راست‌گرد، استارت‌های شروع را با دستور LDP اجرا و سپس بررسی کنید کدام روش درست است (استارت با لبه یا بدون لبه)

فعالیت
کارگاهی



فعالیت
کارگاهی



برنامه‌ای بنویسید که لحظه تحریک استارت، موتور «ستاره» و با قطع شدن استارت، «مثلث» شود.

بدانید



M در دلتا حافظه بیتی هستند و با شماره M0 و M1 و... است که جهت ذخیره مقادیر میانی از آنها به صورت بیتی استفاده می‌شود.
D در دلتا حافظه ۱۶ بیتی هستند که جهت ذخیره اعداد و اطلاعات از ۸ بیت، ۱۶ بیت و ۳۲ بیت استفاده می‌شود و با شماره D0 و D1 و... هستند.
یادآوری می‌شود که M, D در دلتا سه نوع هستند:

۱ ناپایدار (GENERAL)؛

۲ پایدار (LATCH)؛

۳ مخصوص (SPECIAL).



کاربرد M چیست ؟

وضعیت حافظه از M0 تا M4095 را بررسی کنید و کاربرد هر محدوده را بنویسید.

کاربرد رجیستر D چیست ؟

وضعیت رجیستر از D0 تا D4999 را بررسی کنید و کاربرد هر محدوده را بنویسید.

تایمر «Timer»

از تایمر جهت زمان سنجی استفاده می شود. در مدارهای اتوماتیک و جاهایی که لازم است پس از سپری شدن زمان، فرمان به یک محل صادر شود از تایمر استفاده می شود.

لازم به ذکر است تمام تایمرها در دلتا از نوع «on delay timer» هستند و پله زمانی مشخصی دارند. برای تعریف زمان لازم است پله زمانی را بدانیم و بدین منظور باید به کاتالوگ «CPU» مورد نظر مراجعه کنیم. طبق فرم زیر تایمرهای T0 تا T199 با پله زمانی 100ms و T200 تا T245 با پله زمانی 10ms و T246 تا T249 با پله زمانی 1ms است.

Timer	100 ms	T0~T199, 200 points (*1)	total 256 points	When the timer that set by TMR command reaches the preset value. the T contact with the same number will be on.
		T192~T199 for Subroutine		
		T250~T255, 6 points Accumulative (*4)		
	10 ms	T200~T239, 40 points (*2)		
		T240~T245, 6 points Accumulative (*4)		
		T246~T249, 6 points Accumulative (*4)		

دستور تایمر، به فرم روبه روست.

TMR	S ₁	S ₂
-----	----------------	----------------

S₁ : Timer number
S₂ : set value

S1 شماره تایمر است. که در نوع 100ms از T0 تا T199 است. S2 عدد تنظیم مقدار زمان تایمر است برای محاسبه زمان واقعی تایمر.

Operand: Device Range

S₁ : T

S₂ : K.D

زمان واقعی تایمر = عدد تنظیم (S2) × پله

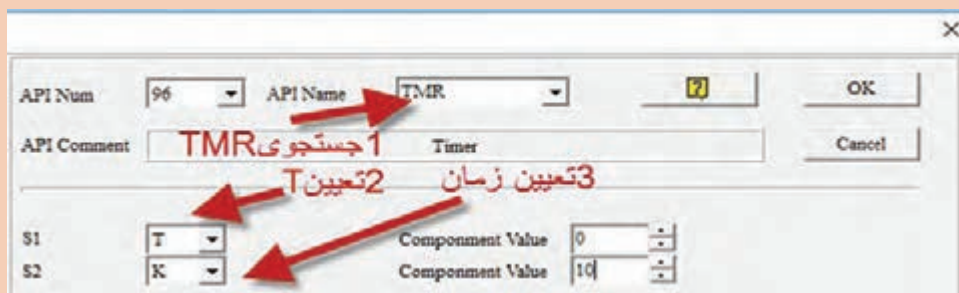
زمانی متناسب با شماره تایمر

مثلاً برای تایمر T0، که قرار است ۱۰ ثانیه کار

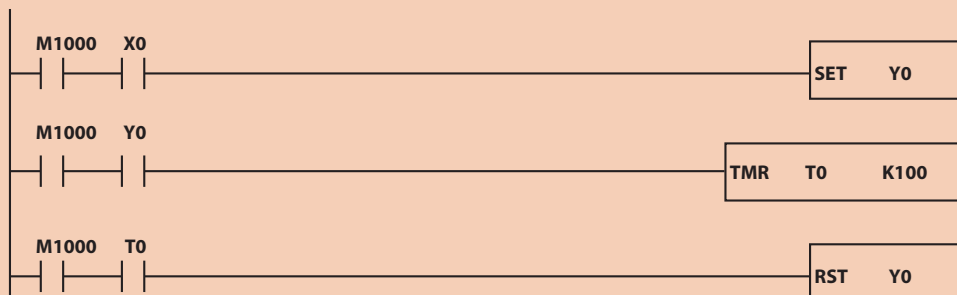
کند، عدد تنظیمی (S2) را K100 تعریف می کنیم و در صورت نیاز به زمان متغیر در قسمت عدد تنظیمی، از رجیستر «D» استفاده می شود (مثلاً D0).

دستور تایمر علاوه بر تایپ TMR T0 K10 می تواند از طریق تابع میانبر F6 یا از نوار ابزار اجرا شود.

برای استفاده از F6 یا نوار ابزار به شکل زیر عمل می کنیم.



در برنامه زیر وقتی X^o تحریک شود خروجی Y^o روشن و تایمر زمان ۱۰ ثانیه را سپری می کند سپس Y^o خاموش می شود.



آموزش برنامه نویسی با تایمر

فیلم



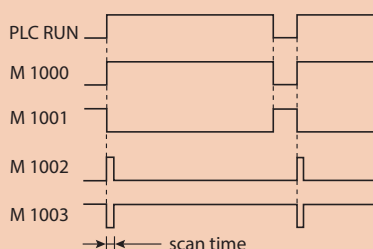
فعالیت
کارگاهی



مدارهای زیر را اجرا کنید. زمان های ذکر نشده دلخواه هستند.

- ۱ کنترل دو موتور به صورت یکی پس از دیگری اتوماتیک؛
- ۲ کنترل دو موتور به صورت یکی به جای دیگری اتوماتیک؛
- ۳ کنترل موتور ستاره مثلث اتوماتیک؛
- ۴ برنامه ای بنویسید که با زدن استارت، موتور ۱ روشن و بعد از ۱۰ ثانیه موتور ۲ روشن و بعد از یک ساعت، کل مدار قطع شود.

بدانید



■ M1000 با «RUN» شدن «CPU» یک می شود؛
بنابراین معمولاً در ابتدای هر خط از آن استفاده می شود.

■ M1001 با «STOP» شدن «CPU» یک می شود.

کانتر یا شمارنده «Counter»

از کانتر جهت شمارش، استفاده می شود. مانند شمارش قطعات در خطوط تولید، شمارش قطعات ورودی و خروجی انبار، شمارش ماشین در پارکینگ ها و...

C	Counter	16-bit count up	C0~C95, 96 points (*1) C96~C199, 104 points (*3)	total 256 points	When the counter that set by CNT command reaches the preset value, the C contact with the same number will be on.
		32-bit count up	C200~C215, 16 points (*1) C216~C234, 19 points (*3)		
	32-bit high-speed count up/down		C235~C245, 1 phase 1 input, 9 points (*3) C246~C250, 1 phase 2 input, 3 points (*3) C251~C254, 2 phase 2 input, 3 points (*3)		

در مدل دلتا سه نوع کانتر در اختیار شماست:

- ۱- کانتر ۱۶ بیتی که همه از نوع بالا شمار هستند (C0 تا C199)؛
- ۲- کانتر ۳۲ بیتی که براساس نیاز، به کمک حافظه می تواند بالا شمار یا پایین شمار شود (C200 تا C234)؛
- ۳- کانتر ۳۲ بیتی برای شمارش سریع از نوع بالا و پایین شمار که کاربرد فراوانی در خطوط تولید دارد مانند شمارش پالس های انکودر.

۱- کانتر ۱۶ بیتی

CNT	S1	S2
-----	----	----

S1 : 16 bit counter number
S2 : Set value

Operand: [Device Range](#)

S1 : C
S2 : K, D

فقط بالا شمار است و در خطوط تولید برای شمارش قطعات و بسته بندی کاربرد دارد. محدوده قابل شمارش توسط آنها تا ۳۲۷۶۷ است و فرمت دستور آن به شکل روبه رو است:

اگر عدد شمارش شده توسط کانتر برابر با عدد تعریف شده در S2 باشد کانتر فعال می شود و می توانیم از کنتاکت آن برای فرمان استفاده کنیم.

فیلم

آموزش برنامه نویسی با شمارنده



فعالیت

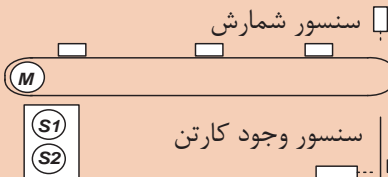
برنامه ای بنویسید که با زدن استارت، موتور روشن و با زدن استپ، موتور خاموش شود. اگر موتور بیش از ده مرتبه خاموش و روشن شد کل مدار خاموش شود و دیگر استارت نشود.



فعالیت



برنامه کنترل بخشی از خط تولید را به نحوی بنویسید که با زدن «S1» با شرط وجود کارتن، تسمه نقاله شروع به کار کند و قطعات را انتقال دهد.



قطعات شمارش شوند و اگر تعداد به ۱۰ رسید تسمه متوقف شود تا کارتن برداشته شود و با گذاشتن کارتن بعدی، مجدد ادامه دهد و این روند ادامه یابد تا وقتی که سیستم استپ (S2) شود.

۲- کانتر ۳۲ بیتی

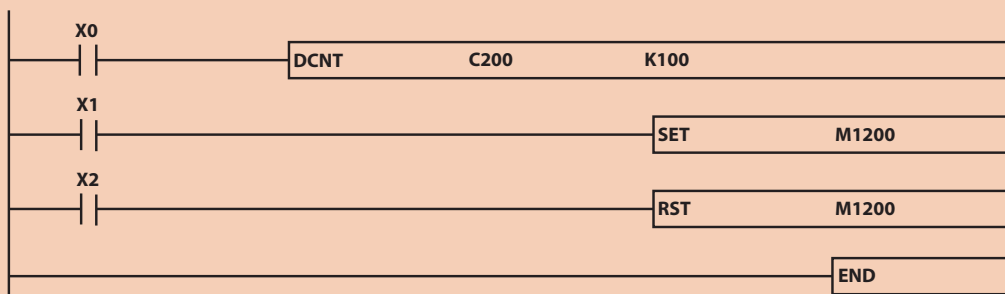
این کانتر قادر است براساس نیاز، بالا یا پایین شمار باشد و به این منظور برای هر کانتر یک حافظه خاص در نظر گرفته شده است، مانند M1200 برای C200 و M1201 برای C201 تا M1234 برای C234. اگر حافظه مربوطه غیرفعال باشد، کانتر بالا شمار و اگر فعال شود کانتر پایین شمار می شود. فرمت برنامه نویسی کانتر ۳۲ بیتی به یکی از دو فرم زیر است.

DCNT C200 K...

DCNT C200 D...

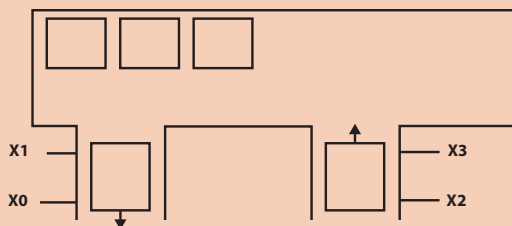


با تحریک X۰ کانتر «C200» شمارش می کند ولی با تحریک X1 و X2 شمارش متفاوت خواهد شد. وقتی X1 تحریک شود حافظه «M1200» فعال می شود و کانتر پایین شمار می شود و با تحریک X2 حافظه «M1200» غیرفعال می گردد و کانتر بالا شمار عمل می کند.



برنامه کنترل پارکینگ را به صورت زیر بنویسید.
 ■ ظرفیت پارکینگ ۱۰۰ خودرو، تعیین شده است. با ورود خودرو، از ظرفیت کم و با خروج آن، به ظرفیت اضافه شود و ظرفیت موجود مشخص شود.

X3, X2 حسگر مسیر ورودی
 X0, X1 حسگر مسیر خروجی



مقایسه گر «comparator»

در برنامه نویسی گاهی نیاز است که مقداری را با مقداری دیگر مقایسه کنیم. برای مثال اگر تعداد محصولی که تولید کردیم (از جلوی حسگر عبور کرده است) بیشتر از یک مقدار مشخص شد، می خواهیم دستگاه خاموش شود و آلارم مخصوص سرویس و نگهداری به صدا در آید. یا اگر مقدار دمای محیط از دمایی که ما تعیین کردیم بیشتر یا کمتر یا مساوی بود، می خواهیم خروجی متناسب با آن وضعیت فعال شود. در این مواقع می توان با استفاده از دستورات مقایسه کننده این کار را انجام داد.

توجه داشته باشید در هنگام محاسبات ریاضی لازم است دو مقدار دارای مبنای مشترک باشند. اگر مبنای یکسان نباشند لازم است مقادیر با مبنای متفاوت توسط مبدل ها به مبنای مورد نظر تبدیل شوند.

■ برای برنامه نویسی در «PLC» های دلتا انواع مقایسه کننده هایی که می توان برای راحتی کار از آنها استفاده کرد، موجود است.

■ دستورات مقایسه ای بر پایه «LD»:

این دستور انواع مختلفی دارد و به شکل های زیر مورد استفاده قرار می گیرد:

۱- اعداد صحیح ۱۶ بیتی integer

=LD و <LD و >LD و <LD و >LD و =>LD

۲- اعداد صحیح ۳۲ بیتی Doble integer

=DLD و <DLD و >DLD و <DLD و >DLD و =>DLD

۳- اعداد اعشاری Real (float)

=FLD و <FLD و >FLD و <FLD و >FLD و =>FLD

فرمت کلی دستور مقایسه کننده ها به شکل زیر است.

API 224~230 LD* Contact Comparison

LD*	S ₁	S ₂
-----	----------------	----------------

S₁ : Data source device 1
S₂ : Data source device 2

Operand: [Device Range](#)

S₁ : K, H, KnX, KnY, KnM, KnS, T, C, D, E, F
S₂ : K, H, KnX, KnY, KnM, KnS, T, C, D, E, F

S₁ مقدار خوانده شده از اِلمان اول است، مثل کانتر یا D و...

S₂ مقدار خوانده شده از اِلمان دوم است، مثل کانتر یا D یا عدد ثابت و...

در مقایسه کننده مقدار S₁ با S₂ مقایسه شده و در صورتی که شرط مقایسه برقرار باشد خروجی مقایسه کننده، فعال می شود و به محل عملوند مورد نظر بعد از فرمان اعمال می گردد.

■ برای مثال، اِلمان اول می تواند مقدار خوانده شده از حسگر دما و اِلمان دوم یک عدد ثابت باشد یعنی دما با یک مقدار ثابت مقایسه شود.

■ یا اِلمان اول می تواند مقدار حسگر دما و اِلمان دوم دمای تعیین شده از «HMI» باشد که با رجیستر D از «HMI» به «CPU» اعمال می شود و...

در خط برنامه، با فعال شدن شرط اجرای دستور مقایسه X0 زیر اگر مقدار D0 از عدد ۱۰ بیشتر شود خروجی Y0 فعال می گردد تا زمانی که مقدار D0 از ۱۰ کمتر و Y0 غیرفعال شود.

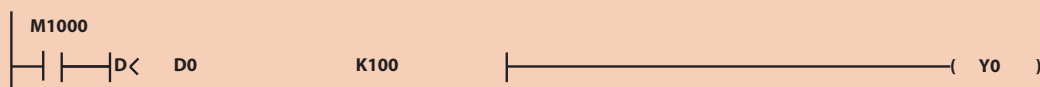


بدانید





این خط دستور مقایسه ۱۶ بیتی اعداد صحیح است که اطلاعات D0 را با عدد 100 مقایسه می کند و اگر D0 از 100 کمتر شد Y0 روشن می شود.



این خط دستور مقایسه ۳۲ بیتی اعداد صحیح است که اطلاعات D0 را با عدد 100 مقایسه می کند و اگر D0 از 100 کمتر شد Y0 روشن می شود.



این خط دستور مقایسه ۳۲ بیتی اعداد اعشاری است که اطلاعات D0 را با عدد 100.0 که عدد اعشاری است مقایسه می کند و اگر D0 از 100 کمتر شد Y0 روشن می شود.



با دستور «INC» و «DEC» می توانیم کار شمارش را انجام دهیم. برای درک بهتر این دستور به مثال ترکیبی زیر توجه کنید:

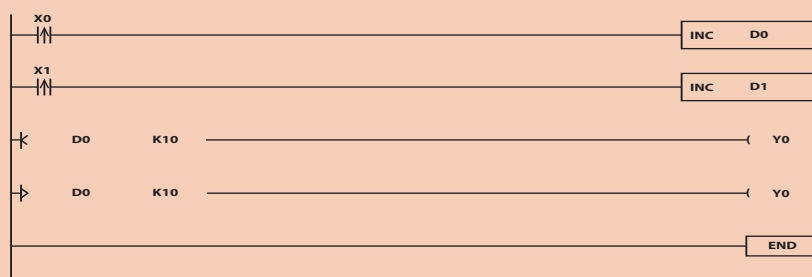
پارکینگ را در نظر بگیرید، که برای ۱۰ خودرو ظرفیت دارد و در ورودی پارکینگ حسگر X0 تعبیه شده است تا تعداد خودروهای ورودی را بشمارد.

در خروجی پارکینگ نیز حسگر X1 تعبیه شده است تا تعداد خودروهای خروجی را بشمارد. تعداد خودروی باقی مانده در پارکینگ توسط دستورات مقایسه کننده مقایسه می شود و خروجی متناسب فعال می گردد.

الف) در صورتی که تعداد خودرو در پارکینگ، از ۱۰ خودرو کمتر باشد خروجی Y0، که به تابلوی «وارد شوید» متصل است فعال می شود.

ب) در صورتی که تعداد خودرو در پارکینگ، بیشتر یا مساوی ۱۰ خودرو باشد خروجی Y1 که به تابلوی «ظرفیت تکمیل است» متصل است فعال می شود.

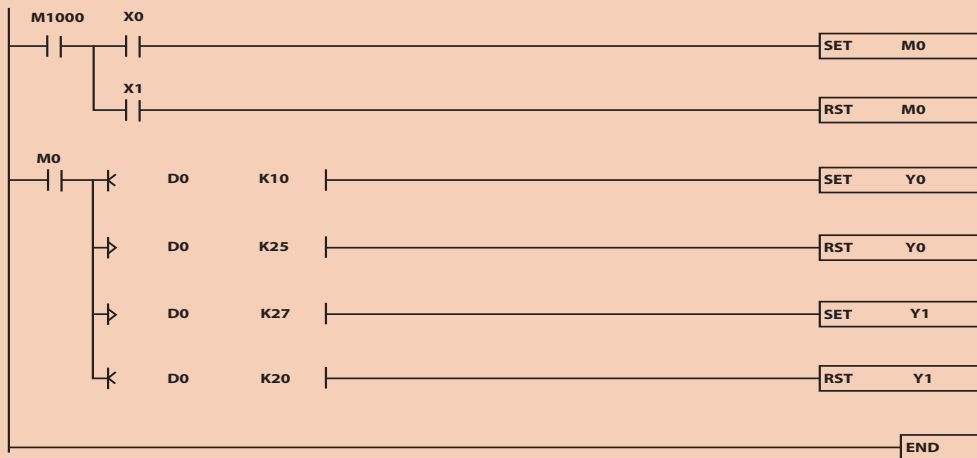
در این مثال، D0 ظرفیت پارکینگ است.





آموزش برنامه نویسی با مقایسه گر

عملکرد برنامه زیر را با کمک هنرآموز بررسی و آن را در شبیه ساز تست و کاربرد آن را نیز مشخص کنید.



برای تست شبیه ساز در محیط برنامه، لازم است به رجیستر مقداردهی کنیم. نحوه مقداردهی پس از فعال کردن سیمولاتور، به صورت زیر است.



فرض کنید دمای یک کوره در رجیستر D0 ذخیره می شود. برنامه ای بنویسید که متناسب با تغییر دمای کوره به صورت زیر عمل کند:

- ۱ اگر دما کوچک تر از ۱۰۰ شد ۳ مشعل روشن شود؛
- ۲ اگر دما بزرگ تر از ۱۰۰ و کوچک تر از ۲۰۰ شد ۲ مشعل روشن شود؛
- ۳ اگر دما بزرگ تر از ۲۰۰ و کوچک تر از ۳۰۰ شد ۱ مشعل روشن شود؛
- ۴ اگر دما بزرگ تر از ۳۰۰ و کوچک تر از ۳۵۰ شد ۳ مشعل خاموش شود؛
- ۵ و اگر دما بزرگ تر از ۴۰۰ شد سیستم خنک کننده روشن شود.





علاوه بر دستور «LD» برای مقایسه‌کننده‌ها دستور «CMP» نیز وجود دارد. نتیجه دستور «LD» به صورت بیتی است که بعد از دستور می‌تواند فرمان لازم را صادر کند.

LD*	S ₁	S ₂	S ₁ : Data source device 1 value
			S ₂ : Data source device 2 in value

ولی دستور «CMP» دو مقدار عملوند S₁ و S₂ را با هم مقایسه می‌کند و نتیجه آن در عملوند D، سه حالت ایجاد می‌کند. بنابراین هر آدرسی برای آن تعیین شود دو بیت بعدی نیز استفاده می‌شود. مثلاً اگر M0 معرفی شود M1 و M2 نیز اشغال می‌شود. بنابراین در ادامه از M3 به بعد می‌توانیم استفاده کنیم.

CMP	S ₁	S ₂	D	S ₁ : First comparison value
				S ₂ : Second comparison value
				D : Comparison result

اگر $D0 < K100$ بود، M0 فعال می‌شود؛
اگر $D0 = K100$ بود، M1 فعال می‌شود؛
اگر $D0 > K100$ بود، M2 فعال می‌شود.



دستور «MOV»

MOV	S	D	S : Data source
			D : Data destination

Operand: [Device Range](#)

S : K, H, KnX, KnY, KnM, KnS, T, C, D, E, F

D : KnY, KnM, KnS, T, C, D, E, F

از این تابع برای انتقال اطلاعات (بارگذاری و انتقال) استفاده می‌شود و زمانی که لازم باشد اطلاعات یک رجیستر یا یک عدد ثابت را به رجیستر دیگری منتقل کنیم کاربرد دارد. فرمت تابع به شکل روبه‌رو است:



آموزش برنامه‌نویسی «MOV»



با تحریک X0 در چهار خط برنامه زیر چه اتفاقی می افتد و تفاوت آنها در چیست؟



توابع ریاضی

توابع و دستورات پر کاربرد محاسبه ریاضی مانند ADD و SUB و Div و Mul و... نیز همانند دستور Mov و دستور مقایسه کننده برای هر سه مبنا وجود دارد و هرگاه لازم باشد روی دو دیتا (data) عملیات ریاضی انجام شود باید دقت شود که دارای مبنای مشترک باشند. برای مثال هر دو دیتا از نوع اعشاری باشند.

۱- دستور «ADD»

برای جمع دو دیتای اعداد صحیح، از نوع ۱۶ بیتی استفاده می شود و حاصل را می تواند در رجیستر ذخیره کند:

ADD	S ₁	S ₂	D	S ₁ : Augend
				S ₂ : Addend
				D : Addition result

Operand: [Device Range](#)

S₁ : K, H, KnX, KnY, KnM, KnS, T, C, D, E, F

S₂ : K, H, KnX, KnY, KnM, KnS, T, C, D, E, F

D : KnY, KnM, KnS, T, C, D, E, F

S₁ مقدار دیتای اول

S₂ مقدار دیتای دوم

D حاصل جمع ذخیره شده در رجیستر

$$D = S_1 + S_2$$

۲- دستور «SUB»

برای تفریق دو دیتای اعداد صحیح، از نوع ۱۶ بیتی استفاده می شود و حاصل را در رجیستر می تواند ذخیره کند.

SUB	S ₁	S ₂	D
-----	----------------	----------------	---

$$D = S_1 - S_2$$

۳- دستور «DIV»

برای تقسیم دو دیتای اعداد صحیح، از نوع ۱۶ بیتی استفاده می شود و حاصل را در رجیستر می تواند ذخیره کند.

DIV	S ₁	S ₂	D
-----	----------------	----------------	---

$$D = S_1 / S_2$$

۴- دستور «MUL»

MUL	S ₁	S ₂	D
-----	----------------	----------------	---

برای ضرب دو دیتای اعداد صحیح، از نوع ۱۶ بیتی استفاده می‌شود و حاصل را در رجیستر می‌تواند ذخیره کند.

$$D = S_1 \times S_2$$

فیلم

آموزش توابع ریاضی



فعالیت
کارگاهی



تفاوت دستور «Add» با دستور «Dadd» و دستور «Daddr» در چیست؟

این تفاوت در بقیه دستورات ریاضی نیز بررسی شود.

در محیط نرم‌افزار، توابع ریاضی زیر را برنامه‌نویسی و جواب به‌دست آمده را تعیین کنید.

آیا جواب به‌دست آمده با جواب ماشین حساب مطابقت دارد؟

$$F_1 = \frac{45 \times 14}{2}$$

$$F_2 = \frac{45 \times 14}{3} + 3 - 4/2$$

برنامه‌ای بنویسید که با تحریک X0 حالت‌های زیر ایجاد شود؟

در برنامه‌نویسی فقط از اعداد هگزا دسیمال استفاده شود:

۱ با تحریک X0 تعداد ۸ خروجی هم‌زمان روشن شود؛

۲ با تحریک X1 از ۸ خروجی به‌صورت یک در میان بیت‌های زوج روشن شود؛

۳ با تحریک X1 از ۸ خروجی به‌صورت یک در میان بیت‌های فرد روشن شود؛

۴ با تحریک X2 تعداد ۸ خروجی غیر فعال شوند.

برنامه‌نویسی سازمان‌یافته

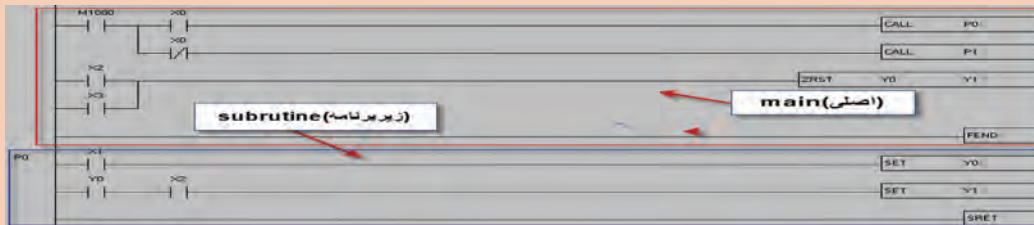
برنامه‌هایی که تا قبل از این مبحث نوشته شده از نوع برنامه‌نویسی خطی^۱ است. لازم است کل برنامه کنترل در «Main» نوشته شود و در حین اجرا، برنامه خط به خط اجرا گردد. حتی اگر دستور یا خطی در یک سیکل نیاز نباشد، «CPU» مجبور به اجرای دستور است. این کار باعث می‌شود تعداد خط‌های برنامه برای «CPU» حین اجرا زیاد باشد که در برنامه‌های سنگین ممکن است «CPU» از نظر «CYCLE TIME» دچار مشکل شود. بنابراین گاهی اوقات مجبور به تعویض و استفاده از «CPU» با سرعت پردازش بالاتر می‌شویم. این راه اصولی نیست و از نظر اقتصادی نیز مقرون به صرفه نیست. به همین دلیل از برنامه‌نویسی سازمان‌یافته استفاده می‌کنیم. در این روش، برنامه‌نویسی شامل یک Main و یک سری زیر برنامه^۲ است و می‌توان هر زیر برنامه را (Subroutine) به صورت شرطی یا غیرشرطی اجرا کرد.

۱- Linear Program

۲- Subroutine

این کار باعث می شود همیشه «CPU» فقط با قسمتی از برنامه درگیر باشد و زمان «scan time» کاهش یابد. همچنین می توانیم از «CPU» هایی که سرعت پردازش کمتری دارند برای کنترل های وسیع نیز استفاده نماییم، به همین دلیل از نظر اقتصادی به صرفه تر خواهد شد. تعداد زیربرنامه ها بستگی به مدل «CPU» دارد بنابراین لازم است قبل از برنامه نویسی سازمان یافته، کاتالوگ «CPU» بررسی شود و تعداد زیربرنامه های قابل اجرا برای «CPU» شناسایی گردد.

زیربرنامه ها (Subroutine) با P نام گذاری می شوند و از آنها برای فراخوانی از دستور «CALL» استفاده می شود و لازم است پایان هر زیر برنامه و برنامه اصلی تعیین شود.



- با فعال شدن X0 زیر برنامه P0 اجرا می شود و با غیرفعال بودن X0 زیربرنامه P1 اجرا می شود.
- «RESET» اصلی بهتر است در برنامه «MAIN» نوشته شود.
- پایان «MAIN» با «FEND» تعیین می شود.
- پایان هر زیربرنامه باید با «SRET» تعیین شود.

نحوه استفاده از برنامه نویسی سازمان یافته

- با استفاده از برنامه نویسی سازمان یافته برنامه کنترل به شرح زیر بنویسید (تمام نکات ایمنی لحاظ شود). دستگاه دارای یک کلید انتخاب ۲-۱ است.
- اگر کلید انتخاب در وضعیت ۱ باشد، با زدن استارت ۱، موتور ۱ روشن و بعد از ۱۰ ثانیه موتور ۲ روشن و بعد از ۲۰ ثانیه مدار خاموش شود.
- اگر کلید انتخاب در وضعیت ۲ باشد، با زدن استارت ۱، موتور ۱ روشن و با زدن استارت ۲ موتور ۲ روشن شود و با زدن استپ کل مدار قطع شود.

بدانید



فیلم

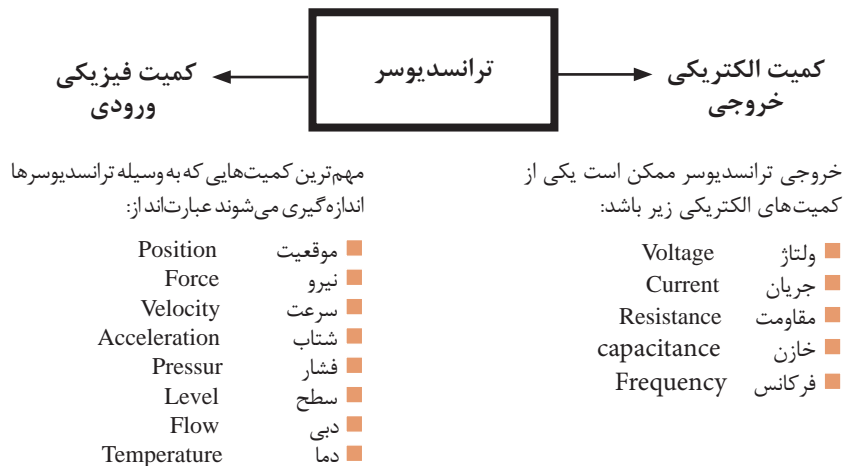


فعالیت
کارگاهی



ورودی آنالوگ

هرگاه لازم باشد کمیت‌ها مانند نیرو، دما، فشار، وزن و... به صورت پیوسته کنترل شوند، از ورودی آنالوگ استفاده می‌شود، به این صورت که توسط حسگرها کمیت اندازه‌گیری شده به یک کمیت الکتریکی استاندارد تبدیل می‌شود و به ورودی آنالوگ «PLC» ارسال می‌شود.



ورودی آنالوگ در دلتا به دو صورت است:

- ۱- ترمینال‌های ورودی آنالوگ موجود در «CPU» که از نوع ولتاژی و جریانی است.
- ۲- کارت ورودی آنالوگ که به مجموعه «CPU» اضافه می‌شود و متناسب با نیاز، جهت سیستم کنترل می‌توان انواع مختلفی را انتخاب و به مجموعه اضافه کرد. مانند:
DVP 04AD - DVP06AD - DVP 04PT - DVP 04TC

فیلم

نحوه نوشتن برنامه به صورت آنالوگ



۱- ترمینال‌های ورودی آنالوگ موجود در «CPU» :

هر کانال ورودی آنالوگ روی «CPU» دارای انواع ولتاژ و جریان است و بر اساس نیاز می‌توانیم از هر کانال، نوع ولتاژ یا جریان آن را مورد استفاده قرار دهیم. برای هر کانال یک رجیستر مخصوص وجود دارد که مقدار تغییرات حسگر متصل شده به آن در رجیستر مربوطه ذخیره می‌شود. رجیستر مربوط به هر کانال مشخص است:

- D1110 مربوط به مقدار میانگین کانال اول؛
- D1111 مربوط به مقدار میانگین کانال دوم؛
- D1118 زمان نمونه برداری بر حسب ms؛
- D1056 مقدار لحظه به لحظه کانال اول؛
- D1057 مقدار لحظه به لحظه کانال دوم.

بدانید



- «CPU 10sx» دارای دو کانال ورودی و دو کانال خروجی آنالوگ روی «CPU» است.
- «CPU 20ex» دارای چهار کانال ورودی و دو کانال خروجی آنالوگ روی «CPU» است.
- مقادیر میانگین در مواردی که تغییرات زیاد است به کار می رود، مانند سطح آب که ممکن است در حین پر شدن، نوسان زیادی داشته باشد، می توانیم در یک زمان مشخص میانگین بگیریم.
- مقدار لحظه به لحظه را در مواقعی که بخواهیم همه تغییرات در هر لحظه اندازه گیری شود، مورد استفاده قرار می دهیم.
- اگر سیم کشی کانال درست انجام شود در این صورت مثلاً در کانال 1 چنانچه مقدار میانگین لازم باشد کافی است D1110 و چنانچه مقدار لحظه به لحظه مورد نیاز باشد D1056 را در برنامه استفاده کنیم.

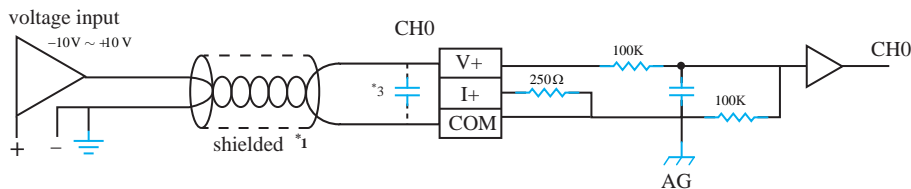
فعالیت



کارت های آنالوگ را از نظر مشخصات بررسی کنید. همچنین روش سیم کشی یک کانال در هر کارت را متناسب با نوع آن معلوم کنید.

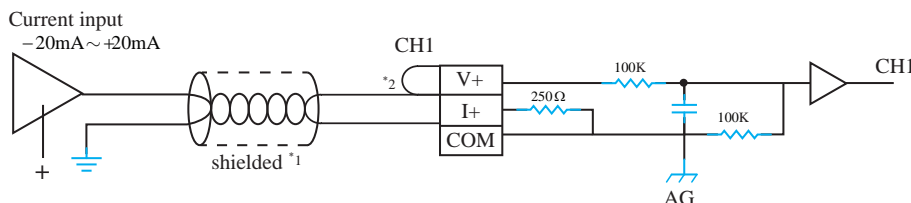
الف) ورودی آنالوگ از نوع ولتاژ

معمولاً حسگرهایی که خروجی استاندارد 0-10VDC یا $\pm 10\text{VDC}$... دارند به ترمینال COM و V0+ وصل می کنیم. (COM به منفی و V به برگشت حسگر)



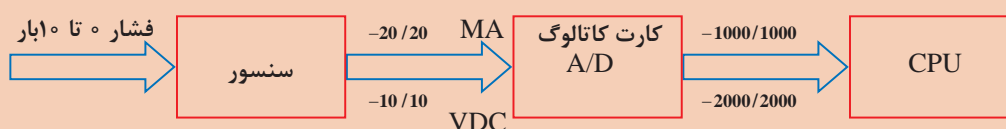
ب) ورودی آنالوگ از نوع جریان

معمولاً حسگرهایی که خروجی استاندارد 0-20mA یا $\pm 20\text{mA}$ دارند به ترمینال « COM ، I+ و V+ » وصل می کنیم. (COM به منفی، I+ و V+ به هم متصل شده و به برگشت حسگر متصل می شود). معمولاً سیگنال جریان 4-20mA در صنعت بیشترین کاربرد را دارد.





خروجی حسگر که مثلاً $\pm 10 \text{ VDC}$ است، در ورودی آنالوگ به دیجیتال تبدیل می‌شود، که با بررسی کاتالوگ، عدد -10 تا $+10$ ولت در کارت به عدد -2000 تا $+2000$ تبدیل و در «CPU» اعمال می‌شود که برنامه‌نویسی و معادل‌سازی آن کار نسبتاً طاقت‌فرسایی است. برای مثال فشار یک مخزن که بین 0 تا 10 بار است، عدد -2000 در رجیستر تعیین شده «CPU» قرار می‌گیرد که باید بتوان عدد خوانده شده در رجیستر را به رنج $0-10$ تبدیل نمود. اصطلاحاً به این عمل «scale» گفته می‌شود. بنابراین لازم است ابتدا ورودی آنالوگ خوانده شده با دستور «SCLP» به مقیاس مورد نظر تبدیل شود.



دستور «SCLP»

از این دستور برای مقیاس و تبدیل مقادیر و اطلاعات استفاده می‌شود. برای مثال حسگر سطح با محدوده اندازه‌گیری صفر تا 20 متر طبق نمودار پایین به 0 تا 10 ولت و در «CPU» به عدد صفر تا 2000 تبدیل می‌شود که خیلی قابل فهم نیست. بنابراین می‌توانیم با این دستور عدد صفر تا 2000 را به همان رنج حسگر یعنی صفر تا 20 تبدیل کنیم.

SCLP	S ₁	S ₂	D
------	----------------	----------------	---

S₁ : Source value
S₂ : Parameters
D : Operation result

Operand: Device Range

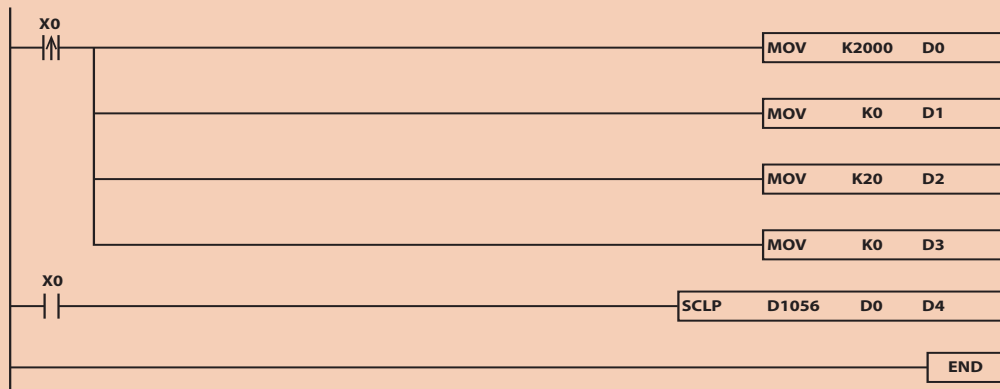
S₁ : K, H, D
S₂ : D
D : D

S₁ : مقدار خوانده شده از حسگر یعنی ورودی آنالوگ است.
S₂ : مقادیر «MIN» و «MAX» برای تبدیل هستند.
D : حاصل تبدیل به مقیاس را در محل آدرس داده شده ذخیره می‌کند و برای برنامه‌نویسی از آن استفاده می‌کنیم.

بدانید



لحظه یک شدن X0 عدد ۲۰۰۰ به عنوان حد بالا در D0 و عدد صفر در D1 به عنوان حد پایین ذخیره می شود. در دستور بعدی عدد ۲۰ به عنوان حد بالای مقیاس دهی در D2 و عدد صفر به عنوان حد پایین مقیاس دهی در D3 ذخیره می شود. سپس با دستور «SCLP» مقدار اندازه گیری شده از ورودی آنالوگ D۱۰۵۶ توسط پارامترهای تعیین شده، که شروع آنها از D0 بود، در D4 ذخیره می شود، که عددی بین صفر تا ۲۰ است. در ادامه از D4 جهت بررسی و پردازش استفاده می شود.



فیلم



نحوه برنامه نویسی آنالوگ و SCALE کردن

فعالیت



- برنامه ای بنویسید که دمای اتاق را از طریق کانال صفر بخواند و به صورت زیر عمل کند:
- اگر دما کمتر از ۱۵ درجه بود گرمکن روشن شود؛
 - اگر دما بیش از ۲۳ درجه شد گرمکن خاموش شود؛
 - اگر دما بیش از ۲۷ درجه شد کولر روشن شود؛
 - اگر دما کمتر از ۱۹ درجه بود کولر خاموش شود.

فعالیت



- برنامه ای بنویسید که دمای اتاق را از طریق کانال یک بخواند و به صورت زیر عمل کند:
- اگر دما کمتر از ۱۰۰ درجه بود ۳ مشعل روشن شود؛
 - اگر دما بین ۱۰۰ تا ۲۰۰ درجه بود ۲ مشعل روشن شود؛
 - اگر دما بین ۲۰۰ تا ۳۰۰ درجه بود ۱ مشعل روشن شود؛
 - اگر دما بین ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه بود همه مشعل ها خاموش شود؛
 - اگر دما بالای ۳۵۰ درجه بود سیستم خنک کننده روشن شود.

۲- ترمینال‌های خروجی آنالوگ موجود در «CPU»

از خروجی آنالوگ جهت کنترل مقادیر پیوسته (مانند کنترل سرعت موتور، کنترل میزان باز و بسته شدن ولوها، کنترل میزان نور و...) استفاده می‌شود.

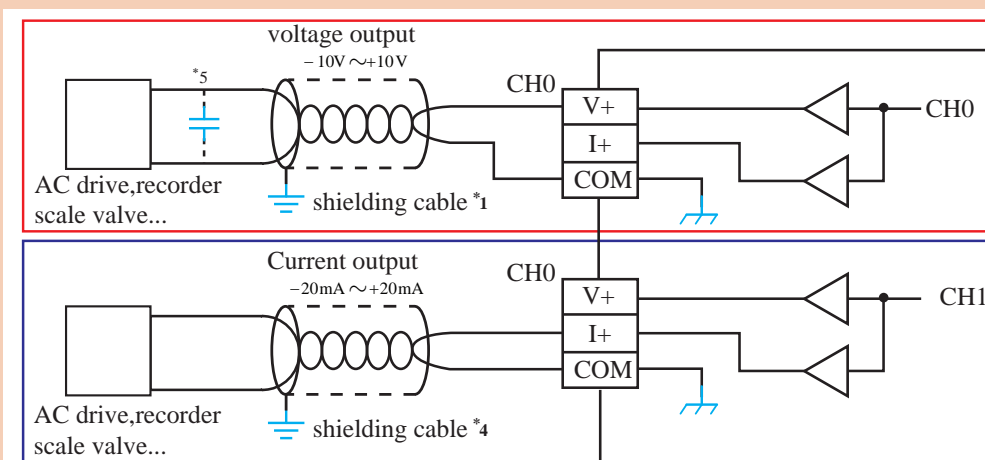
هر کانال خروجی آنالوگ روی «CPU» فقط دارای سیگنال نوع ولتاژ و جریان است و بر اساس نیاز می‌توان از هر کانال، نوع ولتاژ یا جریان آن را مورد استفاده قرار داد.

برای هر کانال یک رجیستر مخصوص وجود دارد که مقدار تغییرات حاصل از برنامه باید در آن ذخیره شود تا در کانال خروجی اعمال شود. رجیستر مربوط به هر کانال مشخص است و عبارت‌اند از:

■ D1116 خروجی کانال اول؛

■ D1117 خروجی کانال دوم.

- فرایند ارسال اطلاعات به خروجی آنالوگ برعکس ورودی آنالوگ است. اگر عدد را از مقیاس برنگردانیم باید عدد 2000- تا 2000 را در رجیستر مثلاً D1116 اعمال کنیم تا در خروجی 4-20mA یا 0-20mA یا 0-10mA برای جریانی‌ها و 0-10VDC یا $\pm 10VDC$ برای ولتاژی‌ها اعمال شود.
- کارت توسعه آنالوگ است و دارای چهار کانال خروجی است.



برنامه‌ای بنویسید که سیستم کنترل فشارآب مربوط به یک مجتمع ۲۰ واحدی را به صورت پیوسته انجام دهد. فشار توسط حسگر صفر تا ۲۰ بار از طریق کانال صفر خوانده شود و به صورت زیر عمل کند:

- اگر فشار کمتر از ۲ بار بود موتور با فرکانس ۵۰ هرتز کار کند؛
- اگر فشار بین ۲ تا ۳ بار بود موتور با فرکانس ۴۰ هرتز کار کند؛
- اگر فشار بین ۳ تا ۴ بار بود موتور با فرکانس ۲۵ هرتز کار کند؛
- اگر فشار بین ۴ تا ۵ بار بود موتور با فرکانس ۱۵ هرتز کار کند؛
- اگر فشار بالای ۶ بار بود موتور خاموش شود.

بدانید



فعالیت
کارگاهی





سیستم کنترل اجرا شده در فعالیت کلاسی صفحه قبل یک سیستم پله ای است و ممکن است نوسانی شود. بنابراین در چنین مواقعی باید از سیستم حلقه بسته و سیستم کنترل «PID» استفاده شود تا بتوانیم یک سیستم پایدار طراحی کنیم. البته در صورتی که تعداد تقسیمات ریز شود، می توانیم به روش سعی و خطا، یک سیستم کنترل تقریباً متعادل طراحی کنیم ولی قطعاً ایده آل نخواهد بود.

کارت های توسعه آنالوگ

کارت های توسعه آنالوگ نیز به دو گروه کارت های توسعه ورودی و خروجی تقسیم می شوند.

۱- کارت های توسعه آنالوگ ورودی

این کارت ها بستگی به نوع اندازه گیری دارند و بر اساس نیاز کنترل، انتخاب می شوند و عبارت اند از:

■ Dvp04AD کارت آنالوگ با ۴ ورودی از نوع ولتاژ و جریان؛

■ Dvp06AD کارت آنالوگ با ۶ ورودی از نوع ولتاژ و جریان؛

■ Dvp06XA کارت آنالوگ با ۴ ورودی و ۲ خروجی از نوع ولتاژ و جریان؛

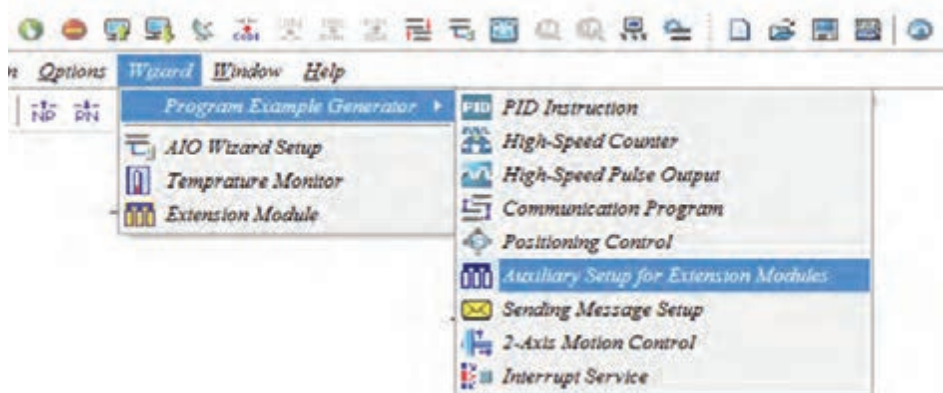
■ Dvp04PT کارت آنالوگ با ۴ ورودی از نوع PT100 برای اندازه گیری دما؛

■ Dvp04TC کارت آنالوگ با ۴ ورودی از نوع ترموکوپل.

در «CPU» های سری S و H و E جمعاً تا ۸ کارت، قابل توسعه است که از K0 که اولین کارت آنالوگ تا K7 که هشتمین کارت است، می توان به سیستم اضافه نمود. جهت استفاده از کانال های کارت آنالوگ و خواندن مقادیر، می توان به کمک دستور «FROM» مقدار هر کانال از هر کارت را خواند و در یک رجیستر ذخیره نمود یا می توان تنظیمات مربوط به هر کانال آنالوگ را از طریق «WIZARD» نرم افزار انجام داد.

مراحل تنظیم «WIZARD» به دو صورت قابل دسترسی است:

الف) نوار منو – گزینه «Wizard»



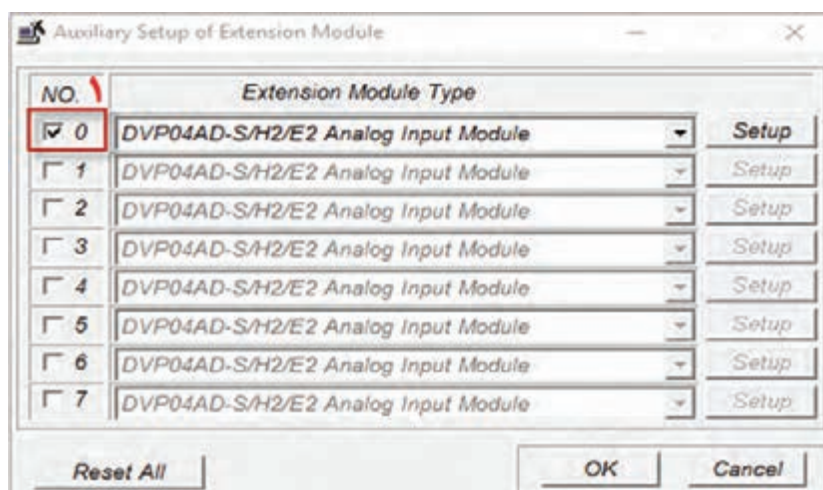
مراحل تنظیم برنامه آنالوگ به صورت «Wizard»

ب) نوار ابزار

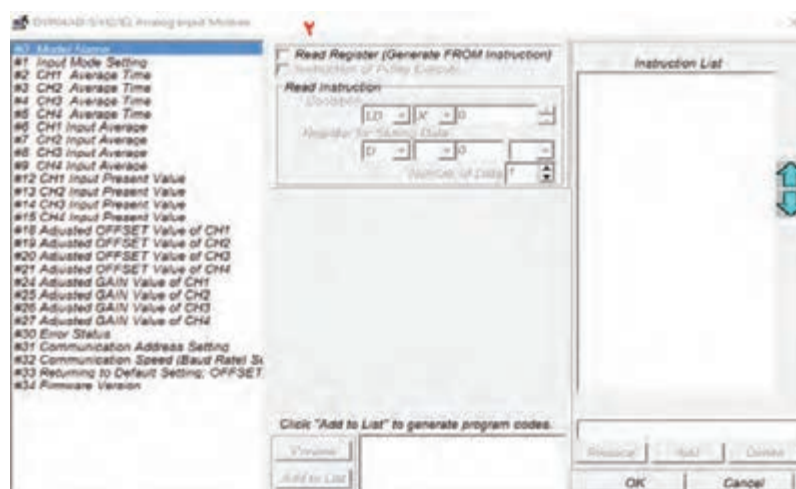


مراحل تنظیم به صورت زیر است :

۱- Auxiliary setup of extension module را باز کرده؛ اولین کارت را انتخاب می کنیم.

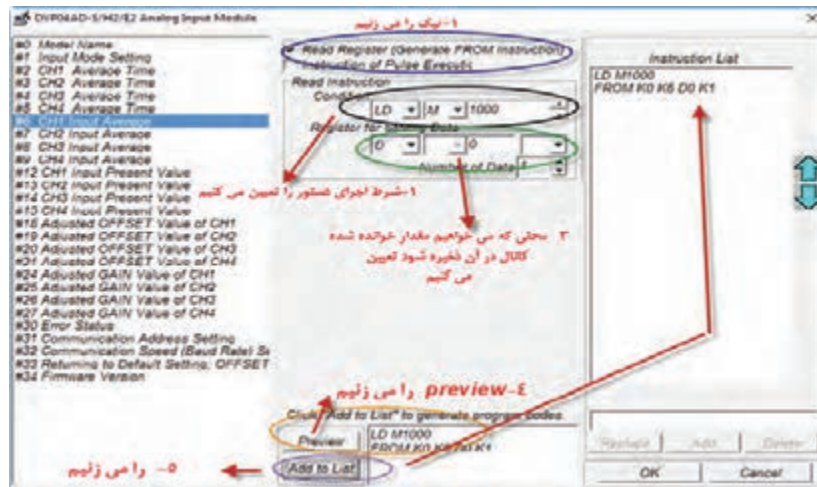


۲- زبانه سمت راست را کلیک می کنیم تا کارت ها باز شوند و کارت مورد نظر را انتخاب کنیم. مثلاً DVP۰۴AD، سپس گزینه «setup» را می زنیم تا وارد تنظیمات کارت شویم.

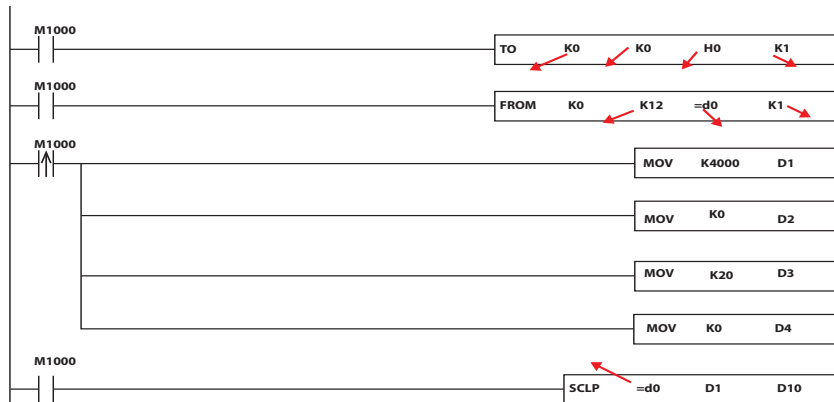


۳- CR0 مربوط به مدل کارت است که با آن کاری نداریم. CR1 مربوط به «input mode setting» است و از آن برای تنظیم هر کانال از نظر ولتاژ یا جریان یا هر نوع دیگر استفاده می شود. مثلاً اگر خروجی حسگر متصل به کانال اول ولتاژ است باید در این قسمت نوع سیگنال کانال اول را ولتاژ انتخاب کنیم. سپس گزینه «write» را انتخاب و شرط دستور را M1000 یا هر شرطی که برای اجرا نیاز داریم اعمال می کنیم و در نهایت کانال اول را از نظر نوع سیگنال انتخاب می کنیم. سپس «preview» را می زنیم تا دستور در پایین ظاهر شود و در نهایت «add to list» را می زنیم تا در خانه سمت راست اضافه شود.

■ اگر همه کانال ها را بخواهیم برای هر چهار کانال باید سیگنال را انتخاب و مراحل «preview» و «add to list» را تکرار کنیم تا در سمت راست، برای همه کانال ها سیگنال تعیین شده باشد.



لازم به ذکر است برای میانگین لازم است زمان تعیین شود که زمان برای کانال اول CR2 است.



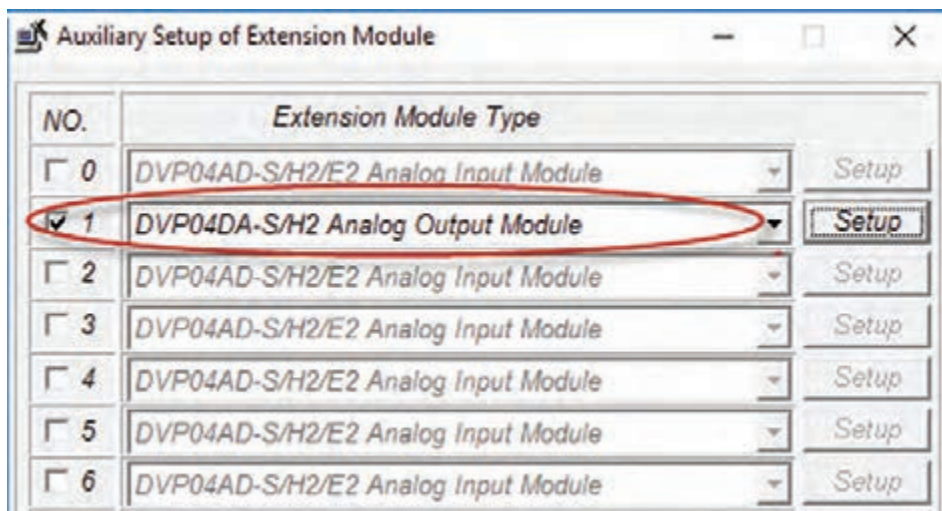
باید دقت شود آدرس حافظه های اختصاص یافته تداخل نداشته باشد.

بودمان سوم: نصب و راه اندازی کنترل کننده های منطقی

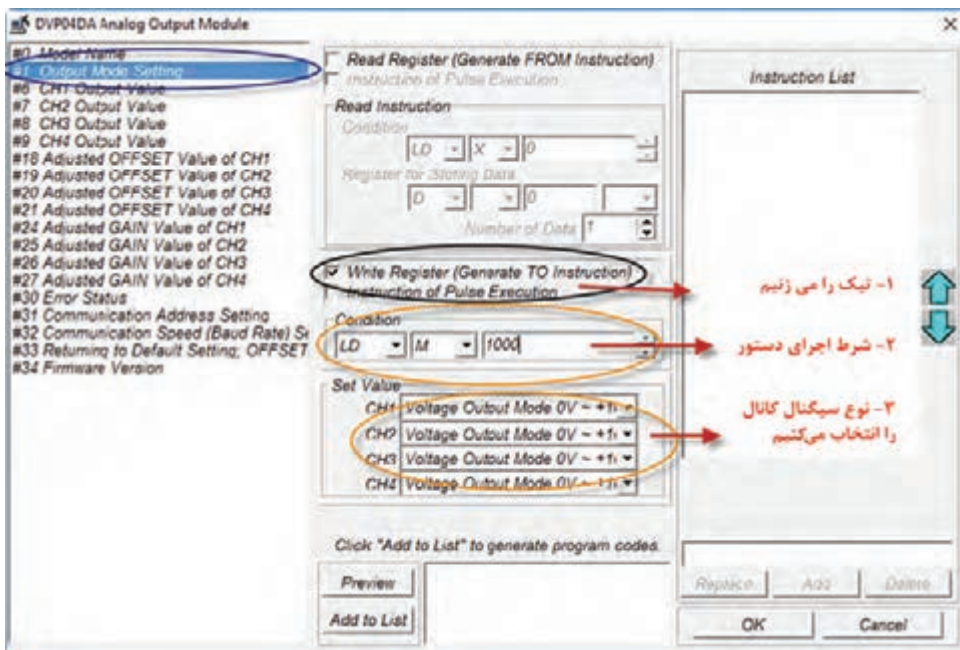
۲- کارت های توسعه آنالوگ خروجی

Dvp02DA کارت با دو خروجی آنالوگ از نوع ولتاژ و جریان است. تمامی مراحل تنظیم کارت خروجی آنالوگ همانند کارت ورودی آنالوگ است.

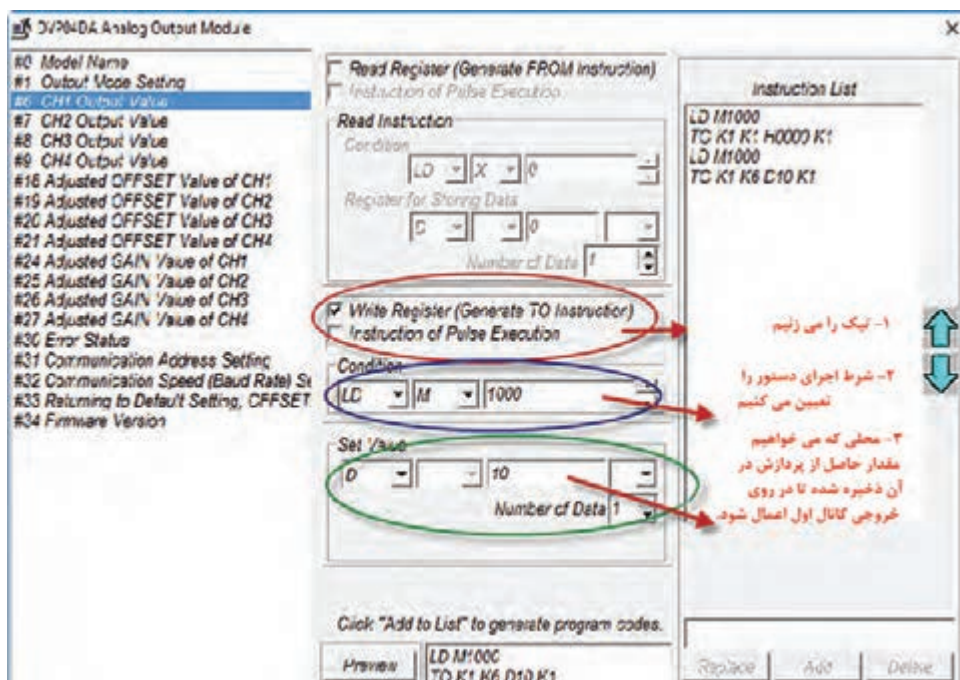
۱- کارت خروجی را انتخاب می کنیم و وارد تنظیمات می شویم.



۲- تنظیم سیگنال کانال ها



۳- انتخاب یک رجیستر، برای اینکه مقدار حاصل از پردازش را که باید در کانال خروجی اعمال شود، در آن ذخیره کنیم تا مقدار لحظه به لحظه، از طریق رجیستر به کانال اعمال گردد.



کارت آنالوگ ورودی و خروجی روی «PLC» اضافه کنید و فعالیت صفحه ۱۱۷ و دو فعالیت اول صفحه ۱۱۹ را روی کارت های آنالوگ پیاده سازی کنید.

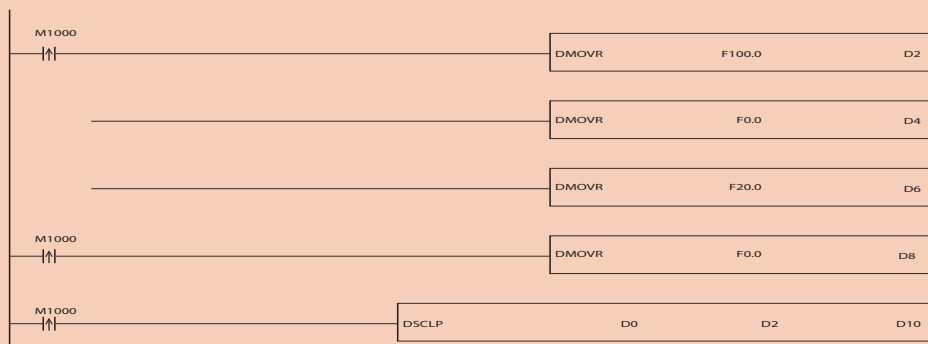
فعالیت



بدانید



مقیاس بندی با دستور «SCLP» از نوع اعداد صحیح است. بنابراین مقادیر خوانده شده به صورت پله ای هستند (۱، ۲، ۳، ...) و دقت خوبی ندارد. با اضافه شدن کارت آنالوگ می توانیم مقیاس دهی در مبنای اعشاری انجام دهیم که باعث می شود دقت بالایی داشته باشیم و مقادیر پیوسته خواهند بود. لذا در کارت های آنالوگ مقیاس بندی اعشاری خواهد بود (همانند برنامه زیر)



نکته

مبنای d0 باید اعشاری باشد اگر نبود باید در برنامه دستور FLT D0 D12 اجرا شده و به جای d0 در دستور مقیاس d12 قرار بگیرد.

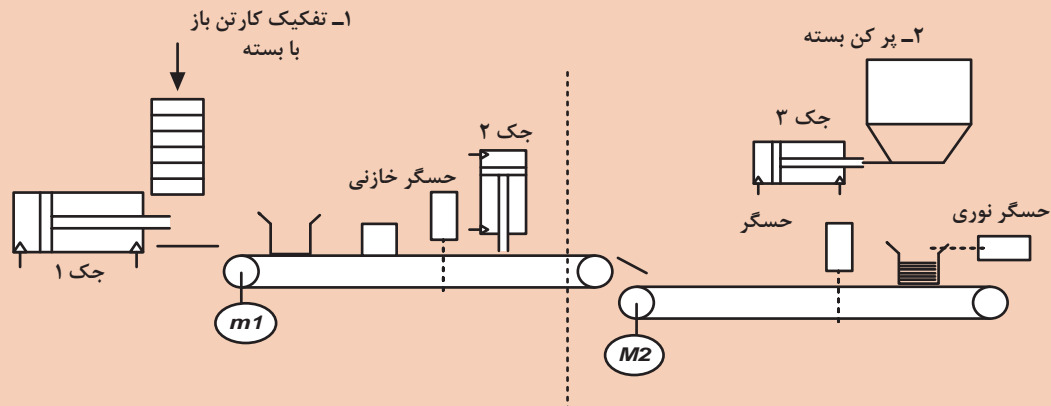
فعالیت

برنامه ای بنویسید که سیستم کنترل فشار آب مربوط به یک مجتمع ۲۰ واحدی را به صورت پیوسته انجام دهد. فشار توسط حسگر صفر تا ۲۰ بار از طریق کانال صفر بخواند و به صورت زیر عمل کند.

- اگر فشار کمتر از ۲ بار بود موتور با فرکانس ۵۰ هرتز کار کند؛
- اگر فشار بین ۲ تا ۳ بار بود موتور با فرکانس ۴۰/۵ هرتز کار کند؛
- اگر فشار بین ۳ تا ۴ بار بود موتور با فرکانس ۲۵/۵ هرتز کار کند؛
- اگر فشار بین ۴ تا ۵ بار بود موتور با فرکانس ۱۵/۵ هرتز کار کند؛
- اگر فشار بالای ۵ بار بود موتور خاموش شود.

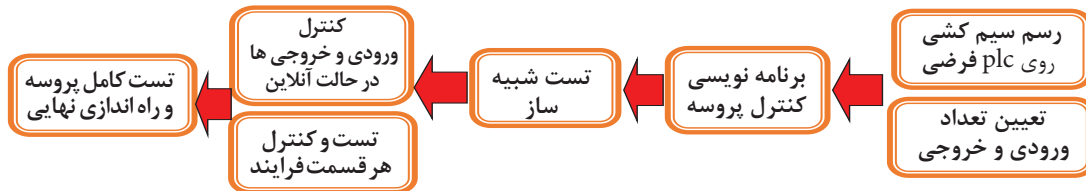
پروژه

با توجه به مطالب ارائه شده در پنوماتیک از نظر انتخاب لیست شیرها و جک ها، سیستم کنترل خط زیر را برای یک ایستگاه یا دو ایستگاه طراحی کنید و برنامه کنترل آن را بنویسید. لازم به ذکر است موتور ۱ باید قابلیت کنترل دور داشته باشد.



شرح کار:

تعیین تعداد I/O، سیم‌کشی و اجرای کامل پروسه و برنامه‌نویسی کنترل فرایند با رعایت کامل نکات ایمنی و همراه با راه‌اندازی نهایی پروسه



استاندارد عملکرد:

پس از اتمام واحد یادگیری و کسب شایستگی «PLC»، هنرجویان قادر خواهند بود یک فرایند صنعتی را بررسی و تعداد ورودی و خروجی مورد نیاز را تعیین کنند و برنامه کنترل مربوطه را بنویسند و آن را به‌طور کامل راه‌اندازی کنند.

شاخص‌ها:

صحت تعیین تعداد I/O - نصب صحیح سیم‌کشی I/O - برنامه‌نویسی صحیح پروسه - عملکرد صحیح فرایند در تست شبیه‌ساز - کنترل صحت سیم‌کشی در حالت آنلاین - کنترل عملکرد صحیح هر قسمت پروسه - تست کامل و راه‌اندازی نهایی پروسه.

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

الف) شرایط

- ۱- اجرا در کارگاه «PLC»
- ۲- نور یکنواخت با شدت ۴۵۰ لوکس
- ۳- تهویه استاندارد و دمای ۲۰°C
- ۴- تجهیزات استاندارد و آماده به کار
- ۵- وسایل ایمنی استاندارد
- ۶- زمان ۱۸۰ دقیقه

ب) ابزار و تجهیزات

- ۱- فیوز سیلندری سه فاز ۲- کلید مینیاتوری تک‌فاز ۳- کنترل فاز برای موتور تسمه نقاله ۴- کنترل بار برای موتور تسمه نقاله - شستی استپ و استارت ۵- حسگر نوری و القایی - رله 24VDC ۶- کنتاکتور ۷- موتور ۸- سیم ۹- داکت ۱۰- ریل

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	تعیین تعداد I/O	۱	
۲	سیم‌کشی I/O	۱	
۳	برنامه‌نویسی	۳	
۴	تست شبیه ساز	۲	
۵	کنترل صحت ورودی/خروجی در حالت آنلاین و تست و کنترل هر قسمت فرایند	۳	
۶	تست نهایی و راه‌اندازی کامل پروسه	۳	
شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:			
	۱ رعایت قواعد و اصول در مراحل کار؛ ۲ استفاده از لباس کار و کفش ایمنی؛ ۳ تمیز کردن گیره و محیط کار؛ ۴ رعایت دقت و نظم.	۲	

میانگین نمرات

*

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، «۲» است.



پودمان ۴

نصب و راه اندازی سیستم های مانیتورینگ



برای کار کردن با هر سیستمی لازم است مقادیر ورودی و خروجی آن زیر نظر باشد و در صورت نیاز کنترل شوند. برای مثال زمانی که اتومبیلی رانده می شود، راننده با نگاه به نشان دهنده های مختلف، وضعیت سوخت، دمای آب رادیاتور، سرعت و... می تواند اطلاع کسب کند و در صورت نیاز برای کاهش سرعت و... تصمیم بگیرد. در حقیقت واسط کاربر (HMI)^۱ که همان مانیتورینگ نامیده می شود؛ نشان دهنده ها و تجهیزاتی نظیر فرمان و پدال برای کنترل هستند که کار با ورودی و خروجی های یک سیستم را برای انسان و کاربر امکان پذیر می کند. در نتیجه اپراتورها به سادگی می توانند از وضعیت پارامترهای مختلف دما، فشار و... در پروسه ها اطلاع کسب کنند و در صورت نیاز به سادگی با فشار دست بر روی صفحه دستگاه، تجهیزاتی را خاموش یا روشن نمایند.



واحد یادگیری ۴

شایستگی انتخاب سخت افزار مناسب برای یک سیستم مانیتورینگ

هدف های این شایستگی عبارت اند از:

- توانایی انتخاب سخت افزار مناسب، با توجه به مزایا و معایب محصولات شرکت های مختلف سازنده «HMI»؛
- توانایی انتخاب سخت افزار، با توجه به پورت «PORT» های موجود در سیستم های کنترل کننده؛
- توانایی درست کردن کابل های ارتباطی بین «PC» با «HMI» و همچنین با «PLC»؛
- توانایی نصب نرم افزار «DOPsoft» بر روی رایانه و بررسی تفاوت آن با نرم افزارهای مشابه مانیتورینگ شرکت های دیگر؛
- توانایی ویرایش صفحات گرافیکی و تنظیم پارامترهای هر ایمن؛
- توانایی دانلود برنامه نوشته شده از نرم افزار به سخت افزار؛
- توانایی هماهنگ کردن «HMI» با سیستم «PLC»؛
- توانایی مانیتورینگ یک فرایند صنعتی.

استاندارد عملکرد

پس از اتمام واحد یادگیری و کسب شایستگی، هنرجویان قادر خواهند بود سخت افزار «HMI» را متناسب با فرایند تحت کنترل، جهت اتوماسیون و برنامه ریزی و پیاده سازی سیستم مانیتورینگ انتخاب کنند.

معرفی یک نمونه «HMI» و اجزای آن

فیلم



بدانید



«HMI» چیست؟

در بیشتر مراکز و کارخانجات تولیدی و صنعتی برای نظارت بر روند اجرای خط تولید، مشاهده و مقداردهی پارامترهای اساسی یک فرایند و همچنین دادن دستورات کنترلی، از سیستمی نظیر فرمان روشن یا خاموش یک موتور استفاده می گردد. امروزه این سیستم (مانیتورینگ) شامل دو دسته اسکادا (SCADA) و «HMI» در صنعت است و آشنایی و یادگیری آنها در سطح اتوماسیون صنعتی بسیار مفید است.

پژوهش



تفاوت دو سیستم مانیتورینگ، اسکادا و «HMI» را بیان کنید.
جایگاه استفاده از هر کدام از این دو نوع سیستم مانیتورینگ در صنعت را ذکر کنید.
اصطلاح «MIMIC PANEL» و «OPERATION PANEL» در صنعت چیست؟

فعالیت



مزایای استفاده از سیستم «HMI» را نسبت به میزهای اپراتوری بیان کنید.

 <p>«OPERATION PANEL»</p>	 <p>«HMI»</p>
.....
.....
.....
.....

بدانید



بیشتر شرکت‌های سازنده سیستم‌های کنترل‌کننده قابل برنامه‌ریزی، مانند «PLC» یک سیستم مانیتورینگ «HMI» تولید می‌کنند. هر دستگاه «HMI» تولیدی به یک نرم‌افزار مخصوص نیاز دارد تا پس از نصب آن در رایانه امکان طراحی و تنظیم پارامتر فراهم گردد.

پژوهش



چند سازنده دستگاه مانیتورینگ «HMI» و مدل‌های آنها را ذکر کنید و نرم‌افزار مربوط به آنها را توضیح دهید.

سخت‌افزار و نرم‌افزار «HMI» تولیدی شرکت دلتا

همان‌طور که در پودمان سوم در مورد «PLC» شرکت دلتا و برنامه‌نویسی آن اشاره شد، در این پودمان به معرفی «HMI»‌های این شرکت می‌پردازیم.



«HMI» شرکت دلتا دارای چهار سری مختلف است.

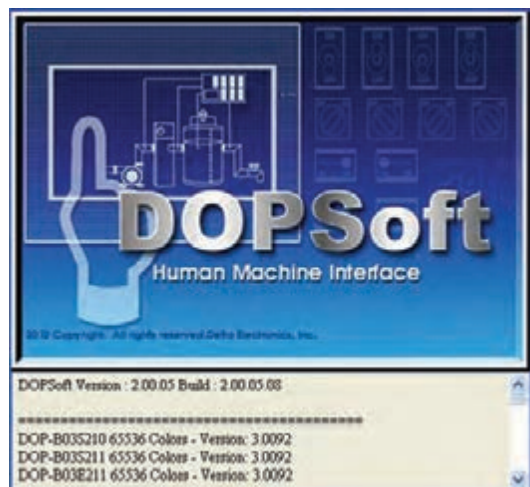
■ DOP_B

■ DOP_W

■ DOP_H

■ HMC

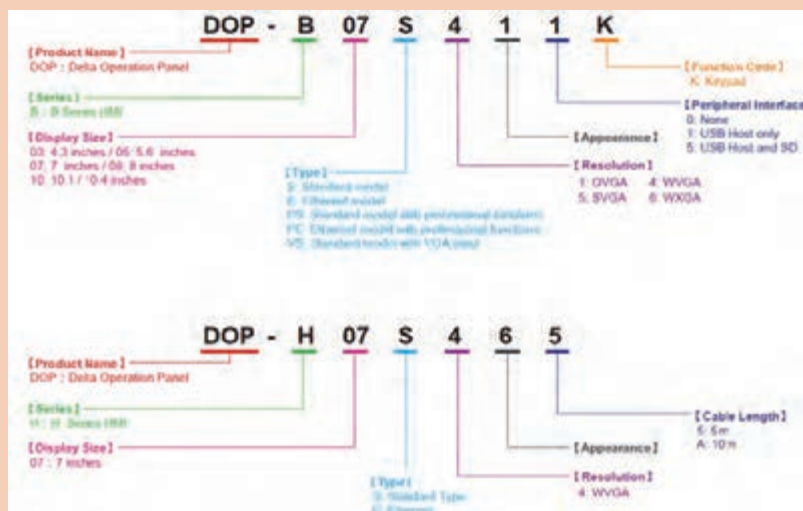
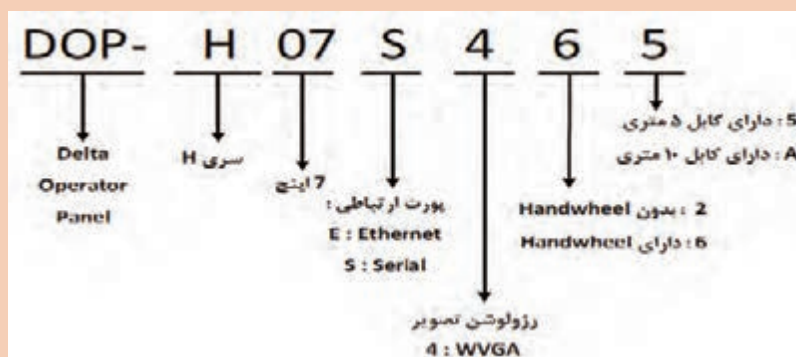
هرکدام از این انواع نیز مدل‌های مختلفی دارند. برای طراحی صفحات گرافیکی و تنظیم پارامتر ایمن‌ها و اشکال به کار برده شده از نرم‌افزار «DOPSoft» استفاده می‌شود.



تفاوت چهار سری «HMI» دلتا را از لحاظ قابلیت های پشتیبانی نظیر کاربرد، انواع پورت ها برای ارتباط با «PLC»، خروجی صدا و پخش فیلم و حافظه داخلی بیان کنید.

آیا دستگاه «HMI» از یک شرکت را می توان با «PLC» از شرکت دیگری ارتباط داد؟

هر وسیله دارای یک کد سفارش است که مجموعه ای از شماره ها و حروف بوده و هر حرف و شماره خود بیانگر هدف خاصی است؛ به طور مثال کد زیر از نمونه مدل های «HMI» را ملاحظه کنید.



کانکتورها و پورت های موجود در «DELTA HMI»

فعالیت



پژوهش



بدانید



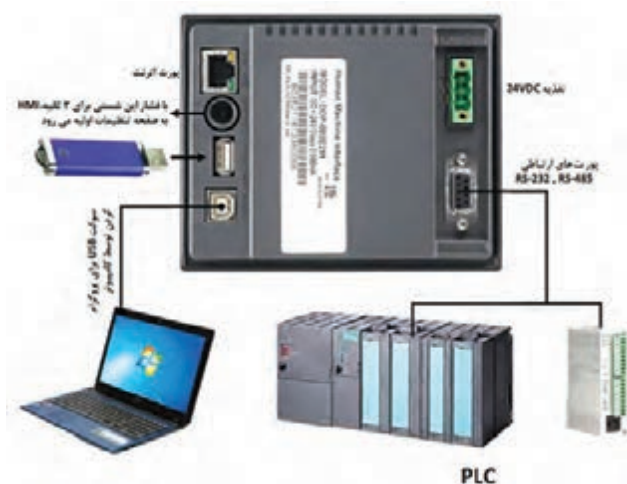
ترجمه



فیلم



کانکتورها و پورت‌های موجود در «DELTA HMI»



در پشت هر «HMI»، بسته به مدل آن، تعدادی پورت برای ارتباط با وسایل دیگر نظیر رایانه و «PLC» پیش‌بینی شده است. همچنین یک کانکتور برای تأمین تغذیه وجود دارد.

«HMI» موجود را از لحاظ انواع پورت‌های ارتباطی بررسی کنید.

فعالیت



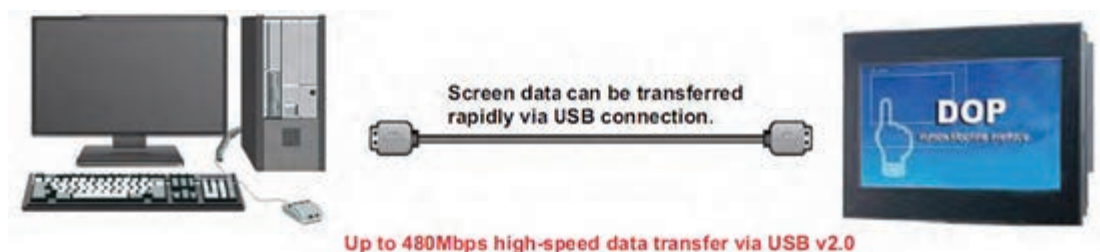
پژوهش



- پروتکل‌های ارتباطی درگاه‌های سریال RS232، RS485، RS422 را از لحاظ اصول انتقال داده‌ها بررسی کنید.
- علاوه بر اتصال «HMI» به کامپیوتر، «PLC» و «HMI» با چه وسایل دیگری نیز می‌تواند ارتباط داشته باشد و اطلاعات را انتقال دهد.
- تفاوت پورت «USB_A» را با «USB_B» بیان کنید.

چگونگی ارتباط «HMI» با رایانه و «PLC»

پس از ایجاد فایل جدید در نرم‌افزار «DOPSoft» و طراحی صفحات گرافیکی (نظیر قرار دادن شستی‌ها، موتورها، مخازن و... در صفحه نمایش و تنظیم پارامتر هر اِلمان برای عملکرد مناسب)، نوبت به ایجاد ارتباط صحیح توسط یک پروتکل مناسب و قابل پشتیبان بین «HMI» با کامپیوتر می‌رسد.



پودمان چهارم : نصب و راه اندازی سیستم های مانیتورینگ

پس از برقراری ارتباط و انتقال برنامه طراحی شده به «HMI» حال نوبت به اتصال «HMI» بر اساس یک پروتکل مناسب به «PLC» می رسد تا از این به بعد، عمل کنترل و نظارت بر فرایند صورت گیرد.



چگونگی ارتباط «HMI» با رایانه

فیلم



در بیشتر موارد برای اتصال «HMI» به کامپیوتر (PC) از پورت «USB_B» استفاده می شود و برای اتصال «HMI» به «PLC» بیشتر از اتصال درگاه سریال (RS232 و RS485) استفاده می گردد.

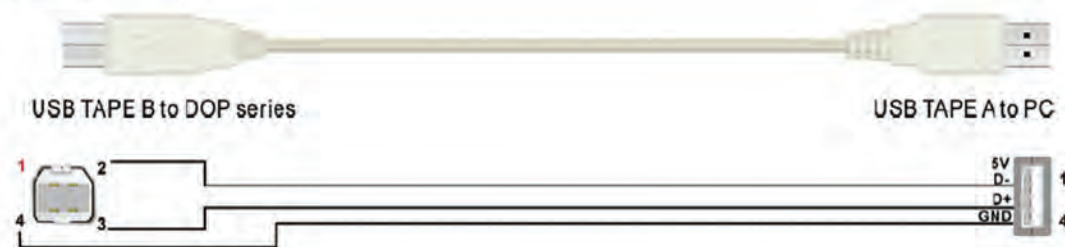
بدانید



کابل ارتباطی بین «HMI» با رایانه (PC)

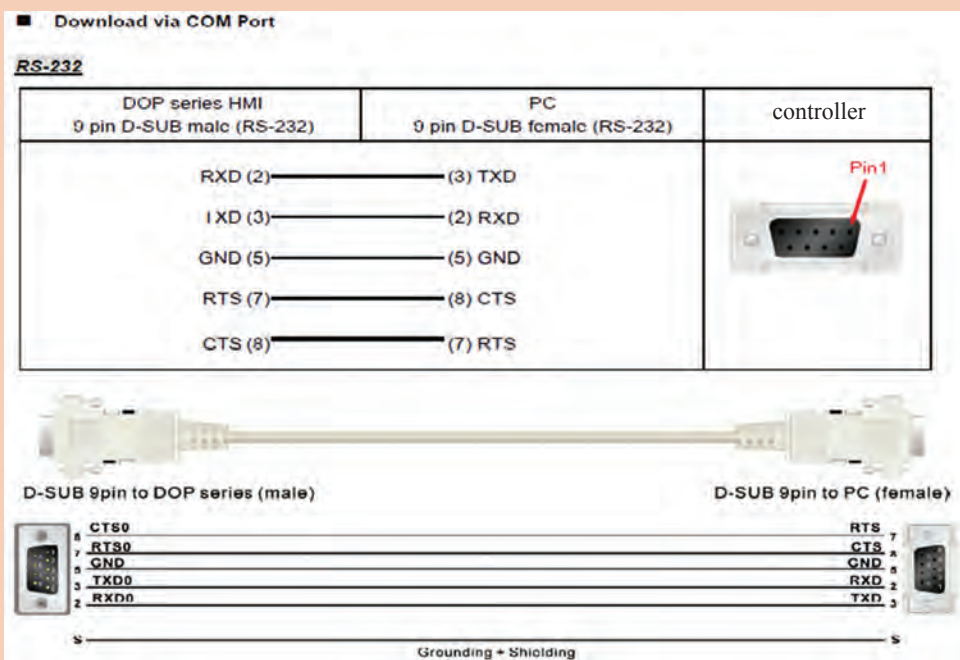
در بیشتر مواقع جهت ارتباط «HMI» با رایانه، از پورت «USB» مطابق شکل زیر استفاده می کنیم:
در بعضی از مواقع می توان برای ارتباط «HMI» با رایانه از پروتکل «RS232» که آن را به اصطلاح پورت «COM» نیز می گویند، استفاده نمود.

USB Connection





بر اساس شکل زیر جهت ارتباط «HMI» با رایانه، کابل زیر را بسازید.

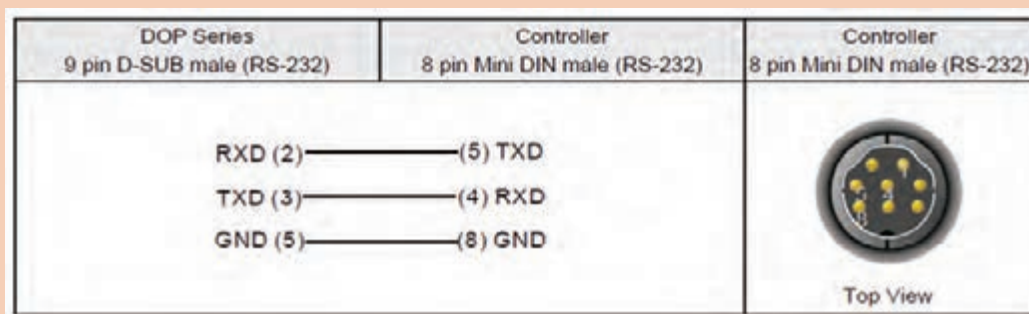


کابل ارتباطی بین «HMI» با «PLC»

برای ارتباط و تبادل داده بین «HMI» و «PLC» نیاز به کابل ارتباطی مناسب داریم. با توجه به انتخاب «PLC» دلتا به بررسی ایجاد کابل ارتباطی در دو حالت پروتکل «RS232» و «RS485» می‌پردازیم.



برای ایجاد یک ارتباط صحیح توسط RS232 (COM) نه پین از سمت «HMI» با پورت هشت پین گرد (8pin mini DIN male) سمت PLC کابلی مطابق شکل زیر، بسازید.



برای ایجاد یک ارتباط صحیح توسط (COM) RS485 نه پین از سمت «HMI» مدل B (DOP-B) با پورت RS485 سمت PLC کابلی مطابق شکل زیر بسازید.

RS- 485 (DOP- B Series)

DOP series		Controller	
9 pin D- sub male (RS- 485)		RS- 485 terminal	
D+ (1)	—————	D+	
D- (6)	—————	D-	

در تمامی نرم افزارهای مانیتورینگ برای مشخص نمودن اینکه از کدام پورت RS232، RS422 و RS485 موجود در «HMI» بخواهیم استفاده کنیم، می توان در ابتدای ایجاد یک فایل جدید و در قسمت تنظیمات این عمل را انجام داد.

نصب نرم افزار «DOPSOFT»

هر نرم افزاری برای نصب به یک سری مشخصات، نظیر سیستم عامل، حافظه و قدرت پردازنده نیاز دارد، که در جدول ارائه شده است.

سیستم عامل	همه سیستم عامل ها را پشتیبانی می کند. Windows 7/8/10
هارد	Capacity: 400MB and above
حافظه (RAM)	2G MB and above
پردازشگر	Pentium4 1.6GHz or greater

معرفی نرم افزار «DOPSOFT» و مراحل نصب این نرم افزار

با مراجعه به اینترنت نرم افزار یکی از مدل «HMI» های موجود در بازار را دانلود نموده و نصب کنید و وارد محیط نرم افزار شوید. به عنوان نمونه می توان از «HMI» مارک PANEL MASTER استفاده نمود.

فعالیت



بدانید



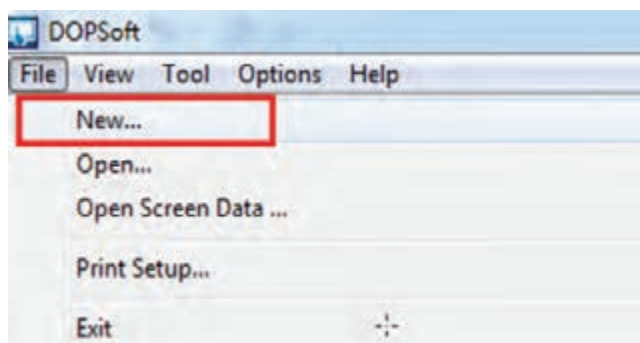
فیلم



پژوهش



ایجاد یک پروژه جدید در DOP SOFT



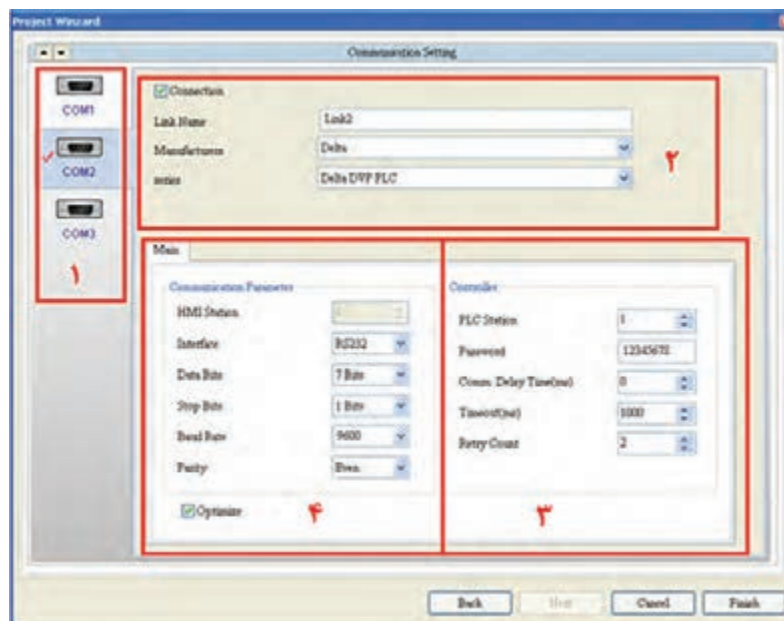
پس از باز نمودن برنامه، نوبت به ایجاد یک پروژه جدید می‌رسد. که از طریق نوار منو گزینه «File» زیرشاخه «New...» را انتخاب می‌کنیم.

پس از انتخاب New، صفحه جدیدی به نام «Project Wizard» باز می‌شود. از طریق این صفحه می‌توان سری «HMI» مربوطه و همچنین مدل هر «HMI» را که در اختیار داریم انتخاب کنیم و پروژه را تحت یک نام ایجاد نماییم.



در قسمت تنظیمات پروژه (Project Setup) می‌توان نام پروژه، نام صفحات گرافیکی و... را تنظیم نمود. پس از تنظیمات و انتخاب گزینه «Next» به صفحه «Communication Setting» وارد می‌شویم که دارای قسمت‌هایی نظیر انتخاب نوع، مدل کنترل‌کننده، تنظیمات کابل و مشخصات ارتباطی بین «HMI» و «PLC» است.

پودمان چهارم : نصب و راه اندازی سیستم های مانیتورینگ



■ شماره ۱

در این قسمت می توان پورت های موجود در پست «HMI» را بسته به مدل آن مشاهده و انتخاب نمود. در این زمینه «COM ۱،۲،۳» قابلیت پشتیبانی پروتکل های «RS232 ، RS422 ، RS485» را داراست.

■ شماره ۴

در این قسمت یکی از پروتکل های بالا را متناسب با کابل تهیه شده، انتخاب می کنیم و بقیه موارد را به صورت پیش فرض باقی می گذاریم.

■ شماره ۲

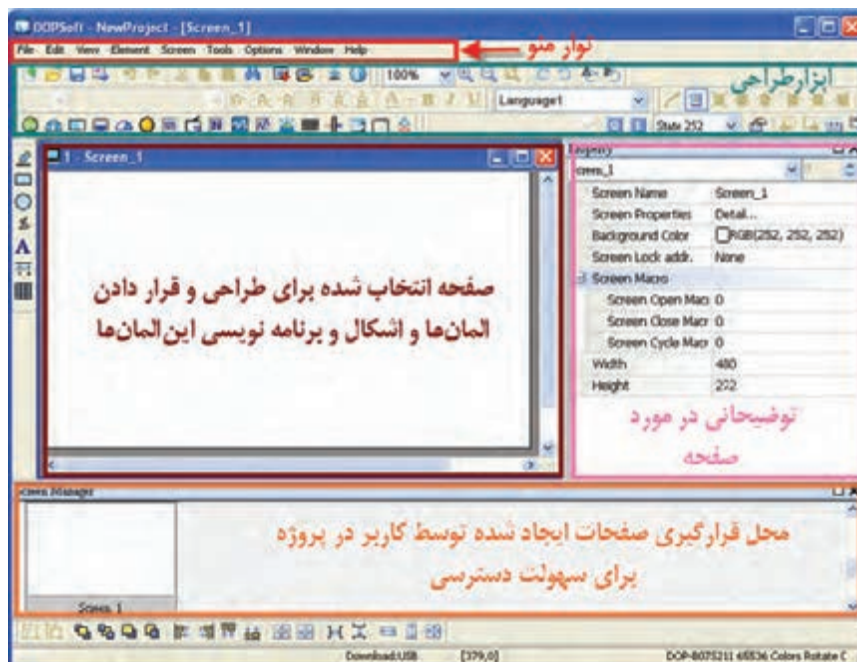
ابتدا متناسب با «COM» انتخاب شده در گزینه «Name Link» یک نام به این ارتباطی که قرار است با «PLC» برقرار کند، می دهیم. سپس در قسمت های «Manufacturers Series»، مارک و مدل «PLC» که قرار است با «HMI» در ارتباط باشد را مشخص می کنیم.

فعالیت

باتوجه به شکل بالا، بخش شماره ۳ چه قسمتی از تنظیمات را انجام می دهد.



بعد از تنظیمات صفحه و زدن «Finish» پروژه جدید مطابق شکل صفحه بعد ساخته می شود. در این پروژه می توان طراحی گرافیکی صفحات و تنظیم پارامترهای اِلمان را انجام داد.



طریقهٔ ایجاد پروژهٔ جدید در نرم افزار «DOPSoft»

فیلم



اگر لازم باشد مدل «PLC» و تنظیمات ارتباطی پروژه‌ای را که قبلاً انجام شده است تغییر دهیم، چگونه امکان پذیر است؟

پژوهش



در صفحهٔ ایجاد شدهٔ جدید توسط کاربر، قسمت‌های «Output»، «Property» و «Screen Manager» را توضیح دهید و اگر این قسمت‌ها را ببندیم به چه صورتی می‌توان آنها را مجدداً در صفحه ظاهر نمود؟

فعالیت



آشنایی با نوار منو

نوار منو شامل گزینه‌هایی نظیر File - Edit - View - Element - Screen - Tools - Option - Window - Help است و هر کدام دارای یک سری زیرشاخه‌اند.



شرح مختصری در رابطه با وظیفه هر کدام از زبانه های نوار منو، با توجه به زیرشاخه های درون هر یک، بنویسید.

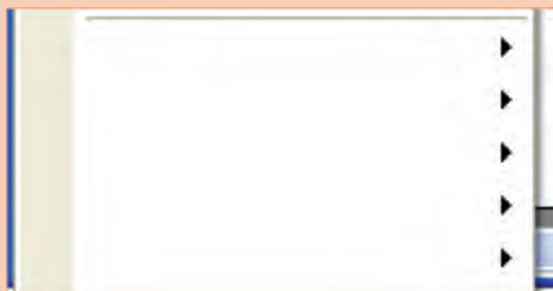
گزینه	توضیحات
File	در این گزینه می توان فایل را باز نمود یا ذخیره کرد و همچنین می توان تنظیمات پرینتر را انجام داد و چاپ گرفت.
Edit
View
Element
Screen
Tools
Option



با انتخاب کردن و انتخاب نکردن گزینه های موجود در «Tools» از گزینه «View» در نوار منو، ابزار طراحی را اضافه یا کم کنید و تغییرات آن را بررسی کنید.



در نوار منو گزینه «Edit» از زیرشاخه های زیر در چه مواقعی استفاده می کنند؟



آشنایی با «Screen» (صفحه‌های نمایش بر روی HMI) و «Sub screen»

به جای میز اپراتوری (پنل‌هایی که شامل شستی‌ها برای فرمان دادن، لامپ سیگنال و عقربه^۱ برای نشان دادن وضعیت فعلی یک خط تولید است) می‌توان آنها را مطابق شکل زیر در چندین صفحه^۲ در «HMI» طراحی نمود و سپس به هر شکل یا المان قرار داده شده در صفحه^۳ یک عمل^۳ نسبت داد.



در نهایت، با استفاده از سیستم مانیتورینگ، میزهای اپراتوری با حجم بالا را می‌توان به تابلوی کنترلی مطابق شکل زیر، که دستگاه «HMI» بر روی آن نصب می‌شود، تبدیل نمود.



ضمن باز کردن یک پروژه جدید، سعی کنید به روش‌های مختلف چند صفحه طراحی (Screen) را با روش‌های مختلف ایجاد کنید. سپس رنگ پس زمینه طراحی را تغییر دهید.

فعالیت



- ۱- Gage
- ۲- Screen
- ۳- Action

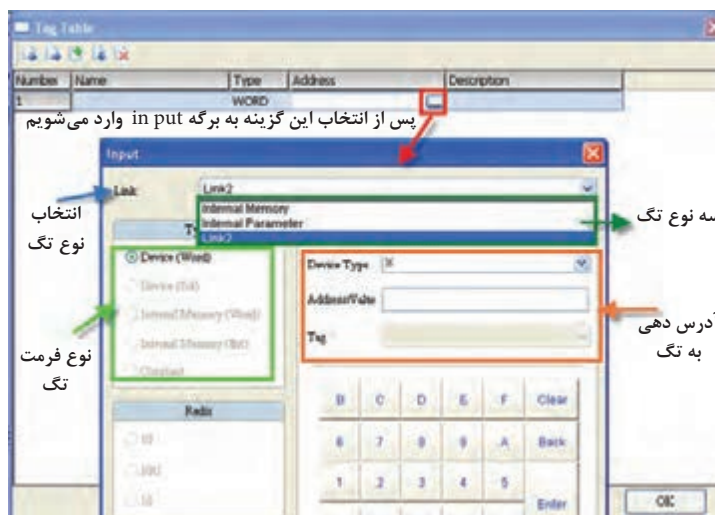
بودمان چهارم : نصب و راه اندازی سیستم های مانیتورینگ

اگر بخواهیم صفحه کوچکی را در یک صفحه اصلی (Screen) باز نماییم، به این گونه صفحات، زیرصفحه یا «Subscreen» می گویند.

چگونه می توان زیرصفحه (Subscreen) ایجاد نمود و همچنین آن را تعریف کرد؟

آشنایی با تگ (TAG)، انواع آن و چگونگی ایجاد آنها

«تگ» یک واسط اطلاعاتی بین مانیتورینگ و «PLC» است و نیاز به یک آدرس منحصر به فرد از «PLC» دارد. از طرفی برای اختصاص درست تگ ها به اِلمان های داخل محیط گرافیکی «HMI»، لازم است برای هر تگ یک نام در نظر گرفت. برای ایجاد تگ و اختصاص نام و آدرس مناسب به آن از نوار منو، «Option → Tag Table» را انتخاب می کنیم تا به محیط زیر وارد شویم.



در «HMI» سه نوع تگ اساسی وجود دارد. نوع سوم نشان داده شده در شکل بالا (Link ۲) همان نام و تنظیمات انجام شده در صفحه «Communication Setting» است.

مطابق جدول زیر کاربرد هر نوع تگ را بیان کنید.

کاربرد	نوع تگ
.....	Internal Memory
.....	Internal Parameter
.....	Link ۱ یا Link ۲

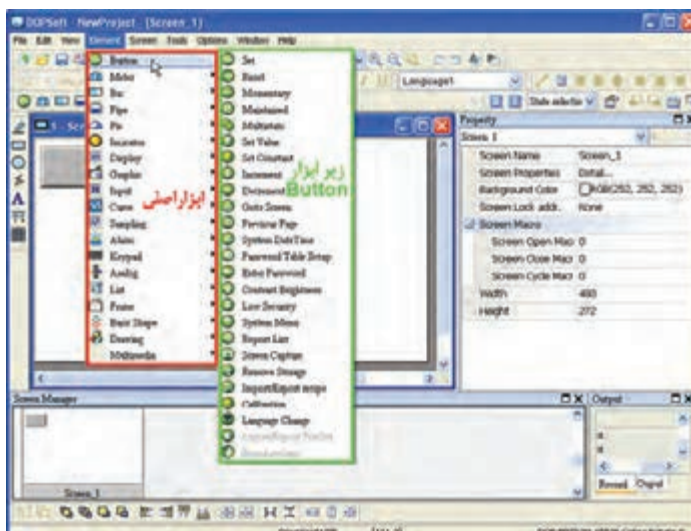
در ابتدا با انتخاب «PLC» از نوع دلتا، «Tag Table» را باز کنید و مطابق با موارد خواسته شده و اطلاعات مربوط به بودمان سوم، تگ‌های مناسب را ایجاد کنید.

ردیف	نام	نوع	آدرس
۱	start	bit	M0
۲	stop	bit	M1
۳	motor	bit	Y0
۴	temp	word	D0
۵	time	word	T0
۶	Count	word	C0
۷	A	bit	\$0.0
۸		word	*\$2

نحوه ایجاد جدول تگ در یک پروژه عملی به وسیله ارتباط با یک «PLC»

آشنایی با انواع المان‌ها و طرز قرار دادن آنها در صفحه (SCREEN)

ابزار گرافیکی طراحی را به روش‌های مختلف می‌توان انتخاب نمود. یکی از روش‌های مرسوم استفاده از گزینه «Element» در نوار منو مطابق شکل زیر است. این نرم‌افزار ۱۹ المان و ابزار گرافیکی کلی برای طراحی صفحات یک پروسه صنعتی در اختیار کاربر قرار می‌دهد و هر کدام نیز دارای زیر ابزار مختلف دیگر است.



از هر کدام از ابزارهای «Button, Indicator, Meter و Bar» یکی را انتخاب کنید و آن را در اولین صفحه قرار دهید.

فعالیت



بدانید



از مهم ترین وسایل برای فرمان کنترل به یک سیستم، استفاده از شستی های استارت، استپ، کلیدها برای ارسال سیگنال به سیستم کنترل (به عنوان ورودی، X) و لامپ های سیگنال جهت نمایش روشن یا خاموش بودن یک خروجی سیستم کنترل (به عنوان خروجی، Y) است. این ابزار را می توان بر روی یک میز کنترلی نصب نمود. برای پیاده سازی و طراحی یک صفحه در دستگاه «HMI» به این وسایل، باید از ابزار «Button» (به عنوان ورودی دیجیتال) و «Indicator» (به عنوان خروجی دیجیتال) استفاده کنیم. همچنین از ابزار «Set Value» (به عنوان ورودی سیگنال آنالوگ یا مقدار مورد نظر برای تنظیم یک کمیت مورد کنترل) و ابزار «Meter, Bar, Display» (به عنوان خروجی آنالوگ یا نشان دهنده مقدار یک کمیت آنالوگ مورد کنترل) استفاده نمود.

برگه مشخصات ابزار و المان

با قرار دادن هر ابزار در صفحه و دبل کلیک بر روی آن می توان وارد صفحه مشخصات آن ابزار شد. این صفحه دارای منو هایی است که متناسب با ابزار تعداد منوها تغییر می کند. از مهم ترین منوها می توان به منوی «Main, Picture و Text» اشاره نمود.

با قرار دادن یک المان «Button, Indicator و Time Display»، صفحه مشخصات آنها را با هم مقایسه کنید.

فعالیت



نکته

در منوی «Main» لازم است به هر المان یک تگ اختصاص داد. برای بیشتر المان ها این امر صادق است.



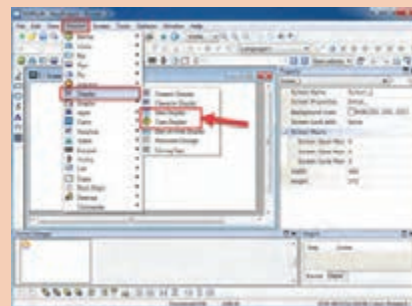
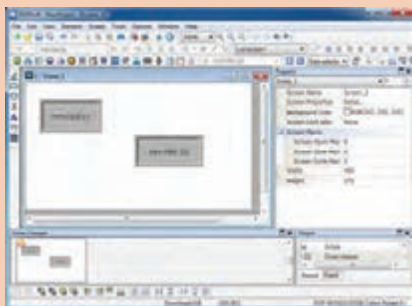
فعالیت



مطابق مراحل زیر، یک برنامه ساده را پیاده سازی کنید.

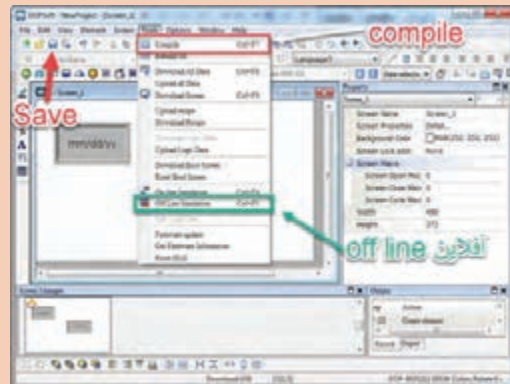
مرحله ۱:

در ابتدا پس از ایجاد یک پروژه و ایجاد صفحه «Screen» از نوار منو «Element → Display»، ابزار «Time display و Date display» را انتخاب کنید و آنگاه آن را در صفحه قرار دهید.



مرحله ۲:

پس از «Save» و «Compile» کردن برنامه از طریق منوی «Tools» حال نوبت تست کردن، به صورت «OFF Line» است. این کار از طریق منوی «Tools» در قسمت «Off Line Simulation» انجام می شود. پس از انجام این عمل می توان دستگاه «HMI» را به صورت واقعی به همراه صفحه طراحی شده مشاهده نمود.



بر روی المان «Time Display»، که در صفحه قرار داده اید، دبل کلیک کنید و به مشخصات این المان که دارای سه منو به نام های «Main – Text – coordinates» است، وارد شوید. با تغییر هر کدام از پارامترها در داخل هر منو، وظیفه هر کدام از آنها را بنویسید.

فعالیت



سریبگ	پارامتر	وظیفه
.....	Style
.....	Border Color
Main	Background Color
.....	Time Format
Text	MS Outlook
.....	12
.....	
.....	Hori. Alignment: Align Left
.....	Ver. Alignment: Align Center Vertically
coordinates	X
.....	Y
.....	Width
.....	Height



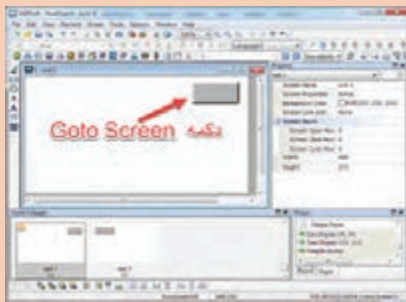
استفاده از المان «Goto Screen» برای جابه جا شدن بین صفحات «HMI»

در بیشتر پروژه ها به علت ازدیاد ابزار و اشکال گرافیکی و کوچک بودن اندازه صفحه «HMI» (به طور مثال ۷ اینچ) لازم است که در طراحی این پروسه به صورت مانیتورینگ ابزار و اشکال را به صورت دسته بندی شده در چندین صفحه «Screen»، طراحی نماییم. باید امکان جابه جایی بین صفحات وجود داشته باشد. برای این امر می توان از ابزار «Goto Screen» استفاده نمود. این ابزار از زیر مجموعه «Button» انتخاب می شود.

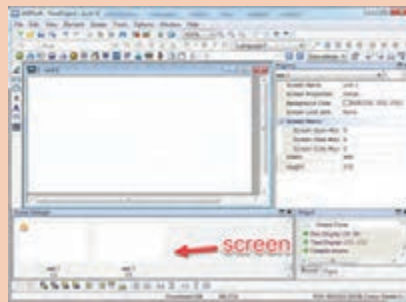
فرایند استفاده از ابزار «Goto Screen» را مطابق مراحل زیر انجام دهید.

مرحله ۱: پس از ایجاد پروژه، مطابق شکل های زیر، ابتدا دو «Screen» به نام های «Setting» و «Alarm» ایجاد می کنیم.

مرحله ۲: پس از دبل کلیک کردن بر روی هر «Screen» در پایین صفحه، یک المان «Goto Screen» قرار دهید تا با فعال کردن هر المان در هر صفحه، آن المان در صفحه دیگر نیز ایجاد شود.



مرحله ۲



مرحله ۱

مرحله ۳: با دبل کلیک کردن بر روی المان، در مشخصات ابزار وارد می شویم و در منوی «Main» در قسمت «Detail» می توانیم صفحه ای را که مدنظر است، انتخاب کنیم.

مرحله ۴: در اینجا لازم است که بر روی هر المان نیز یک متن مشخص بنویسیم تا اپراتور به راحتی بتواند دکمه ها را در صفحه تشخیص دهد و سپس آن را به صورت آفلاین تست نماید.



مرحله ۲



مرحله ۱

حال با بررسی منوی «Text» حالت های مختلف آن را تجزیه و تحلیل کنید.



چگونگی برقراری و ارتباط بین صفحات گرافیکی و استفاده از sub screen

استفاده از ابزار «Botton»

یکی از مهم‌ترین و پرکاربردترین ابزارهای گرافیکی «Button» است. این ابزار دارای انواع مختلفی از لحاظ عملکرد است. چنانچه اپراتور، یکی از گزینه‌های زیرمجموعه «Button» را در «HMI» فشار دهد، عملی بر روی حافظه یا آدرسی که در قسمت تگ‌گذاری به آن اختصاص داده شده است، انجام می‌شود.



ابزارهای پر کاربرد در زیر مجموعه «Button» عبارت اند از :

SET ■

چنانچه اپراتور، این گزینه را در صفحه «HMI» لمس کند، تگ با آدرس بیت نسبت داده شده به آن در «PLC» یک (۱ منطقی) می‌شود و یک باقی می‌ماند.

RESET ■

چنانچه اپراتور، این گزینه را در صفحه «HMI» لمس کند، تگ با آدرس بیت نسبت داده شده به آن در «PLC» صفر می‌شود و صفر باقی می‌ماند.

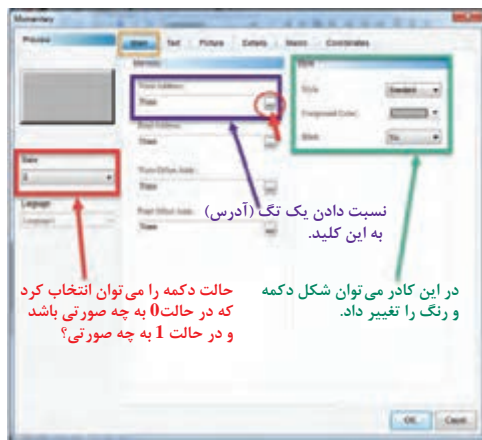
MOMENTARY ■

چنانچه اپراتور، این گزینه را در صفحه «HMI» لمس کند، تگ با آدرس بیت نسبت داده شده به آن در «PLC» به مدت لمس شستی یک می‌ماند.



دربارهٔ دیگر ابزار استفاده شده در قسمت «Button» تحقیق کنید و عملکرد هر کدام را توضیح دهید.

حال به توضیحات برگهٔ مشخصات یک نوع از ابزار «Button» می پردازیم. برای این کار در صفحه، یک نوع «Button» مانند «MOMENTARY» قرار می دهیم و بر روی آن دبل کلیک می کنیم.



در منوی «Main» قسمت «Memory» دو گزینهٔ «Write Address» برای اختصاص تگ به صورتی که بتوان آن تگ را فعال نمود (جهت دادن فرمان به «PLC» و نوشتن مقادیر در تگ استفاده می شود) و «Read Address» نیز برای اختصاص تگ به صورتی که بتوان مقدار آن تگ را خواند (جهت خواندن فرمان از «PLC» و خواندن مقادیر از تگ) استفاده می شود.



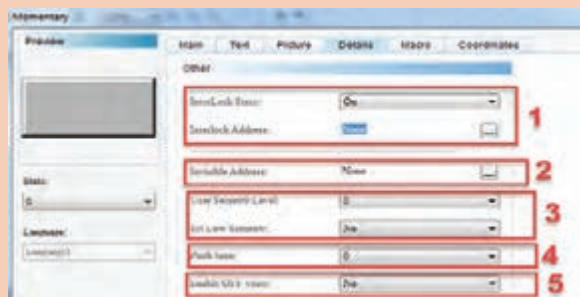
در منوی «Main» قسمت «State» با انتخاب حالت صفر می توان مشخص نمود که در این حالت اگر تگ مربوطه نسبت داده شده مقدار صفر باشد، مانند تنظیماتی همانند رنگ پس زمینهٔ امان یا متن نوشته شده بر روی آن و... به چه صورتی در «HMI» نمایش داده شود. با انتخاب حالت ۱ نیز متناسب با تنظیمات مقدار تگ مربوطه به همین ترتیب می توان بیان نمود.



در صفحهٔ مشخصات یک «Button» در سربرگ های دیگر، نظیر «Text , Picture» بروید و با تغییر مشخصات هر پارامتر، وظیفهٔ هر کدام را توضیح دهید.



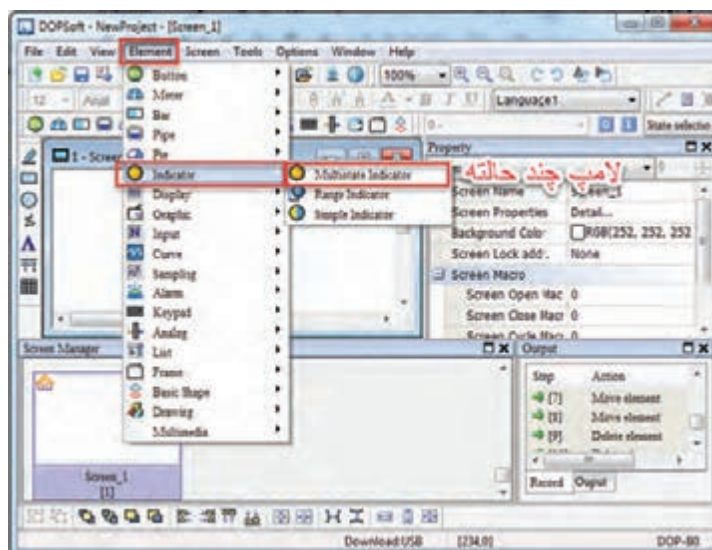
توضیحات در مورد ابزار «Button»



در صفحه مشخصات، بعضی از ابزارها در منوی «Details» وجود دارد که به صورت روبه‌رو است. درباره هر پارامتر، که با شماره مشخص شده است، توضیح دهید.

استفاده از ابزار «Indicator»

یکی از مهم‌ترین و پرکاربردترین ابزارهای گرافیکی نشان دهنده «Indicator» هاست و دارای انواع مختلفی از لحاظ عملکرد است. از این ابزار جهت نمایش خروجی‌های دیجیتال استفاده می‌شود. با تغییر وضعیت خروجی می‌توانیم رنگ پس زمینه و یا تصویر این المان را عوض کنیم. این بدان منظور است که تگ یا آدرس داده شده به آن در قسمت «Main» توسط تگ خارجی (PLC) یا تگ داخلی «Internal Memory» فعال و «۱» شده است.



یک «Indicator» از نوع «Multistate Indicator» در صفحه قرار دهید و بر روی آن دبل کلیک کنید. و وارد صفحه مشخصات شوید، سپس پارامترها را توضیح دهید.



توضیحات در مورد ابزار «Indicator»

بدانید



برای اختصاص دادن تگ به ابزار «Button» و «Indicator» می توان به دو صورت عمل نمود.

■ از طریق تگ داخلی «Internal Memory» :

با ایجاد یک تگ از نوع \$M و فرمت داده «Type» از نوع Bit می توان ارتباط بین ابزارها را در داخل «HMI» برقرار نمود.

■ از طریق Link :

با انتخاب این روش می توان از طریق link ایجاد شده به PLC در قسمت ایجاد پروژه، ابزار Botton را به عنوان ورودی معرفی نمود که برای آدرس تگ استفاده شده باید از حافظه داخلی PLC (مثلا M0 و M1 و ...) استفاده نمود و همچنین ابزار Indicator که به عنوان خروجی معرفی می شود باید برای آدرس دهی تگ استفاده شده از آدرس های خروجی دیجیتال PLC (مثلاً Y0 و Y1 و ...) استفاده نمود.

پژوهش



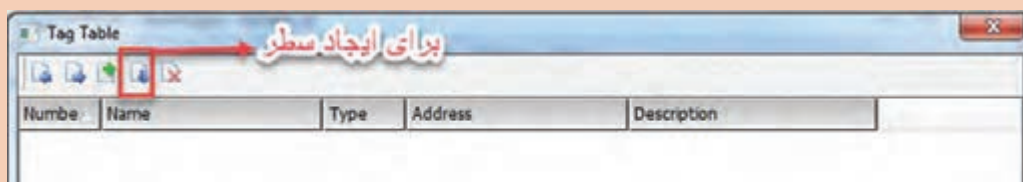
چرا درخصوص ارتباط «HMI» با «PLC» دلتا در قسمت تگ گذاری خارجی (Link) برای اختصاص یک تگ به «Button» که به عنوان ورودی است، نباید از آدرس X0، X1 و ... استفاده شود؟

فعالیت

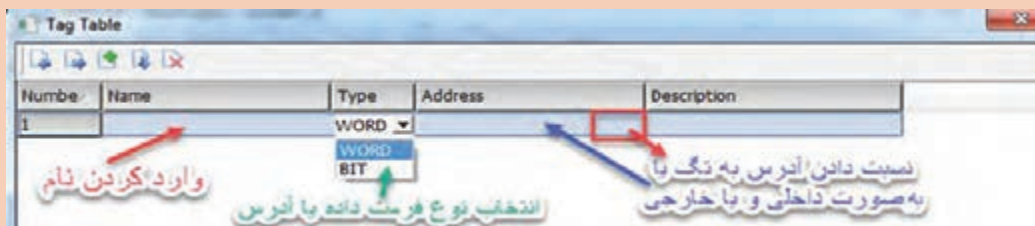


قرار است با فعال شدن یک شستی «Momentary» از مجموعه «Button» در «HMI» یک لامپ سیگنال «Indicator Multistate» از مجموعه «Indicator» روشن شود و با غیرفعال شدن شستی، لامپ نیز خاموش شود. یادآوری می شود در این فعالیت، برای ارتباط بین این دو ابزار از تگ داخلی استفاده می کنیم.

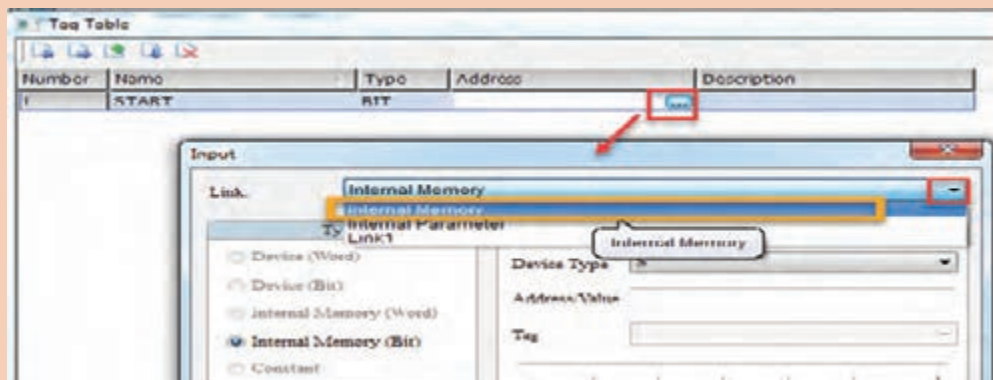
■ در این مثال ابتدا یک تگ داخلی در قسمت «Internal Memory» با نوع \$M با آدرس صفر ایجاد می کنیم.



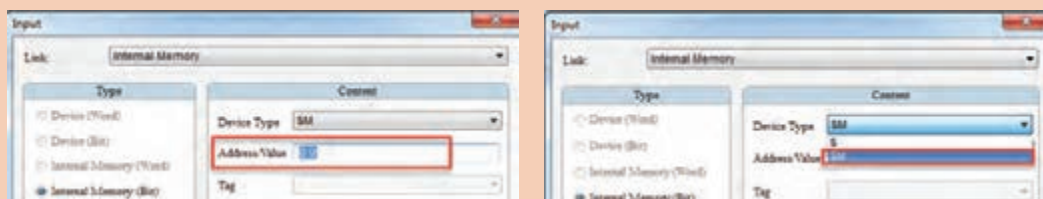
■ پس از ایجاد سطر جدید نام تگ را نوشته و نوع فرمت داده را انتخاب می کنیم.



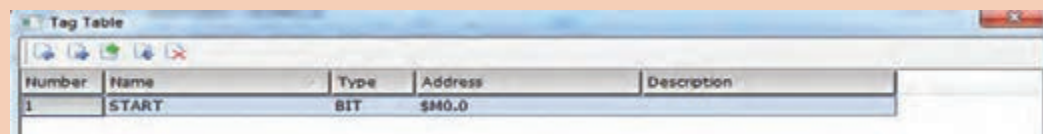
■ سپس در سربرگ «Address» به تگ مربوطه آدرس اختصاص می دهیم.



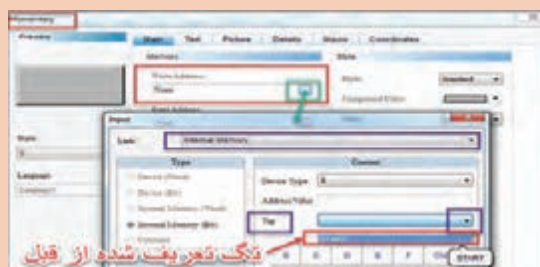
■ پس از انتخاب نوع آدرس دهی به صورت «Internal Memory» نوبت به آدرس دهی مربوط به تگ می شود.



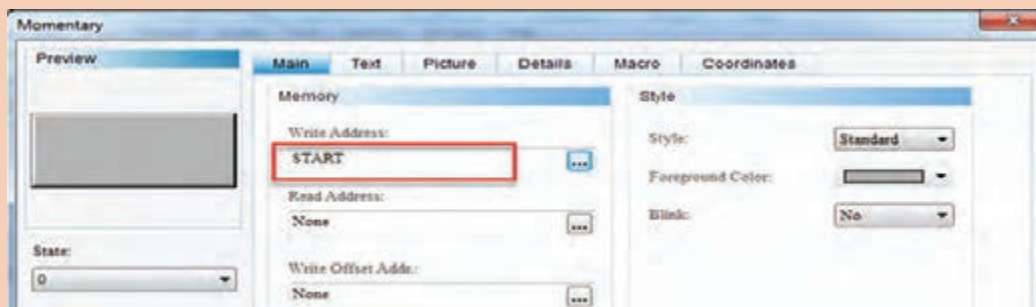
■ پس از نسبت دادن آدرس تگ «Enter» را (از روی صفحه کلید) می زنیم و تگ ساخته می شود.



■ پس از پایان تعریف تگ ها نوبت به گذاشتن المان گرافیکی و تعیین تگ مناسب به هر کدام از المان ها است. پس در «Screen» مربوطه یک «Button» از نوع «Momentary» و یک «Indicator» از نوع «Indicator Multistate» قرار می دهیم و بر روی المان «Momentary» دبل کلیک می کنیم تا صفحه مشخصات آن باز شده و در قسمت «Main»، تگ مورد نظر را وارد می کنیم تا در هنگام فعال کردن (فشار دادن یا لمس کردن بر روی «HMI») مقدار یک منطقی را در تگ مربوطه بریزد.



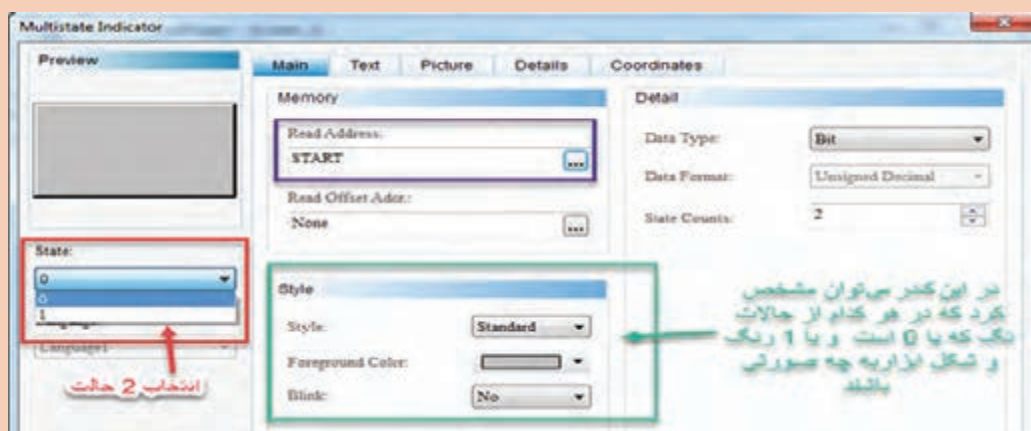
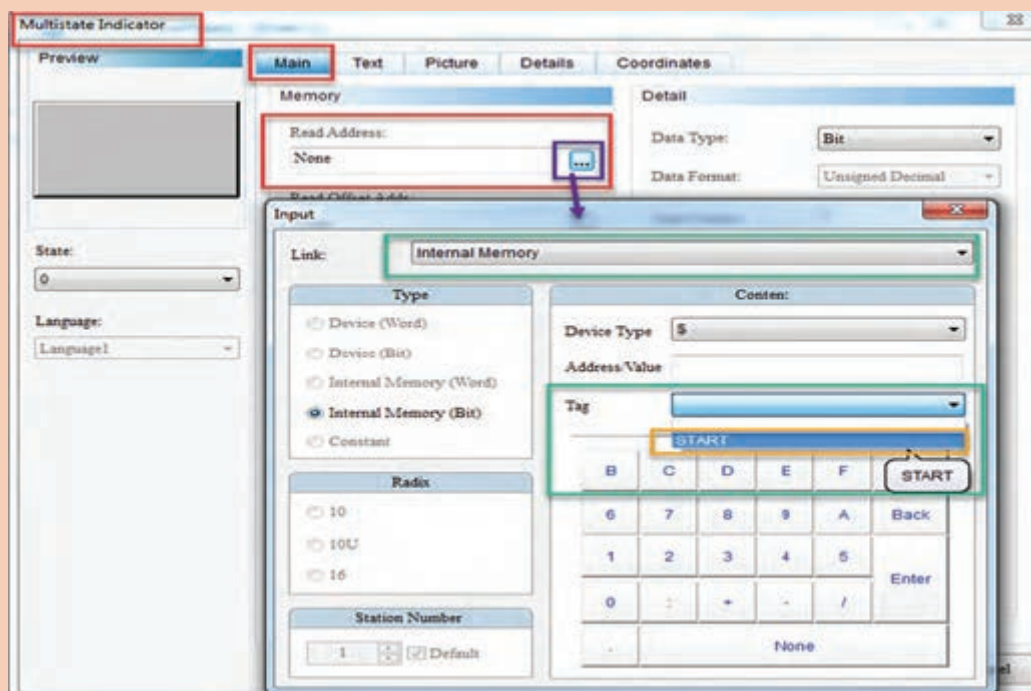
بودمان چهارم : نصب و راه اندازی سیستم های مانیتورینگ



■ حال می توان در دو حالت صفر یا یک، المان «Momentary» را از لحاظ شکل ظاهری و نوشتن متن بر روی آن تنظیم نمود تا زیبایی و جلوه پیدا کند.



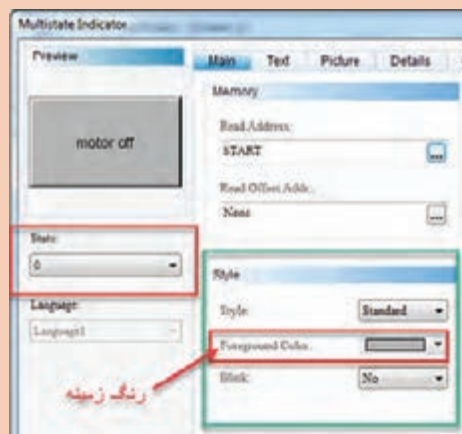
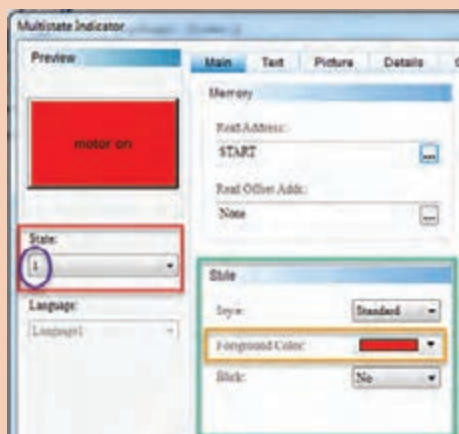
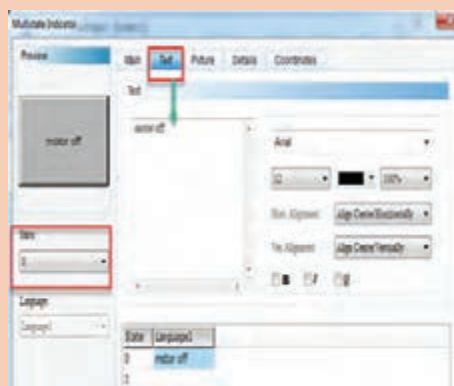
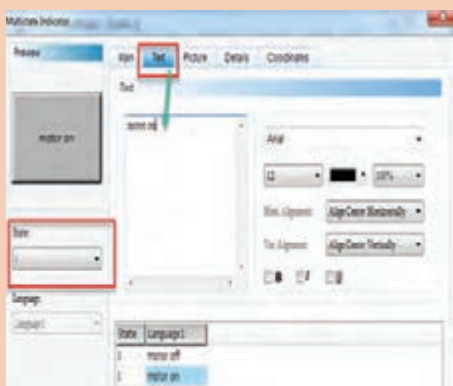
■ پس از تنظیمات این تگ (Momentary)، نوبت به تنظیم تگ «Indicator» می رسد که با دبل کلیک کردن بر روی آن، به صفحه مشخصات آن ابزار وارد می شویم و به آن یک تگ نسبت می دهیم. حال اگر مقدار آن تگ «۱» منطقی شد، بر روی لامپ سیگنال اثری مانند تغییر رنگ پشت زمینه انجام می دهد و اپراتور با دیدن این تغییر رنگ متوجه فعال شدن آن تگ می شود. در صنعت (واقعیت) آدرس آن تگ، خروجی های «PLC» است زیرا قرار است با فشار دادن المان گذاشته شده لامپ روشن شود. پس باید از همان تگ قبلی استفاده شود زیرا «Button» مقدار ۱ را به تگ «start» می دهد (می نویسد) و «Indicator» باید همان تگ «start» را بخواند.



در این مثال، فرض می‌کنیم اگر شستی را نزده باشیم لامپ خاموش با رنگ خاکستری و اگر شستی فشار داده شود رنگ لامپ برای نشان دادن به اپراتور قرمز شود. حتی می‌توان در هر کدام از حالات یک متن نیز بر روی «Indicator» نوشت؛ مثلاً در حالت صفر، بر روی آن «motor off» و در حالت یک بر روی آن «motor on» نوشته شود.

پودمان چهارم : نصب و راه اندازی سیستم های مانیتورینگ

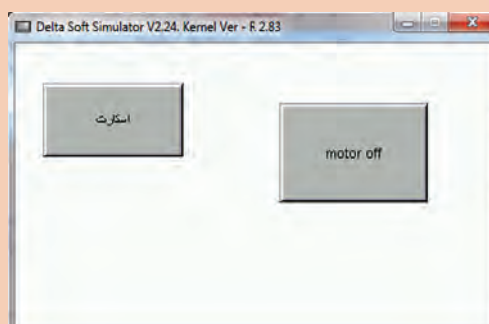
حالت صفر (مقدار تگ صفر منطقی / غیر فعال است) حالت یک (مقدار تگ برابر یک منطقی / فعال است)



پس از این تنظیمات، برنامه را «Save» نموده و «Compile» می کنیم و به صورت آفلاین تست می کنیم.

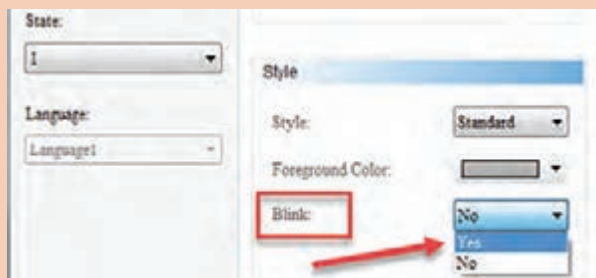
بعد از فعال کردن (زدن شستی)

قبل از فعال کردن (زدن شستی)





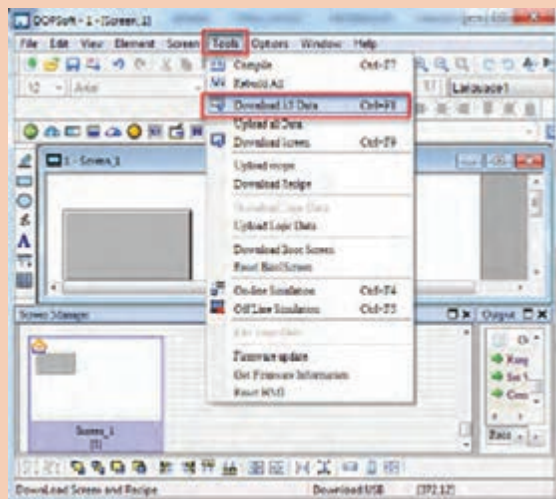
فعالیت صفحه ۱۴۹ را با تنظیمات زیر انجام دهید.
 ■ مشخصات ابزار «Indicator» را به صورت زیر تغییر داده با تست کردن پارامتر «Blink» بررسی کنید.



■ جابه جایی «Indicator Simple» با «Indicator Multistate» مجدداً اجرا کنید و رفتار و عملکرد «Indicator Simple» را توضیح دهید.
 ■ اگر از ابزار «Button» دکمه «SET» به جای «Momentary» استفاده کنیم، چه عملی رخ می دهد؟ آن را به صورت کامل تست کنید و در صورت ایجاد مشکل به اصلاح آن بپردازید.



ابزار «Range Indicator» را از مجموعه «Indicator» توضیح دهید و موارد استفاده از آن را ذکر کنید.



اگر در برنامه نویسی «HMI» از تگ های خارجی به منظور ارتباط با «PLC» واقعی استفاده شود. پس از طراحی صفحات، تگ گذاری، «Save» و «Compile» کردن، نوبت به برقراری ارتباط مناسب «HMI» با «PLC» خواهد بود. در مرحله بعد، انتقال صفحات گرافیکی طراحی شده از «HMI» به «PLC» انتقال می یابد، که از طریق نوار منو مطابق شکل روبه رو صورت می پذیرد.

فعالیت



برنامه راه اندازی یک موتور سه فاز را به دو صورت زیر در «PLC» بنویسید و سپس فرمان های کنترلی - نظارتی را توسط «HMI» پیاده سازی نمایید:

- کنترل از یک محل «Remote» (از طریق PLC) ؛
- کنترل از دو محل «Remote» و «Local» (از طریق دستی).

پژوهش




اگر جدول تگ ها (Tag Table) را از ابتدا ایجاد نکنیم و تگ ها در آن تعریف نشود، آیا راهی وجود دارد تا بتوان تگ مربوطه را به یک ابزار اختصاص داد؟

فعالیت



فرمان های کنترل و نظارت فعالیت صفحه ۱۰۷ پودمان سوم، بندهای ۲ و ۳ را توسط «HMI» پیاده سازی کنید.

استفاده از ابزار «Numeric Entry»

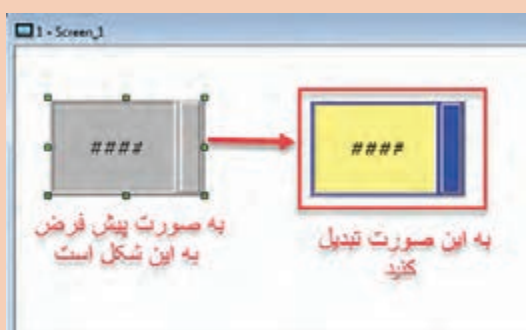
یکی از روش های دستیابی به این ابزار، استفاده از نوار منو گزینه «Element → Input → Numeric Entry» است. یا استفاده از گزینه  که در نوار ابزار است. از این ابزار برای وارد کردن عدد در یک تگ با آدرس مشخص استفاده می شود. این تگ می تواند داخلی یا خارجی باشد. برای نمونه اگر بخواهیم اتاق را در دمای ۴۵ درجه ثابت نگه داریم، باید عدد ۴۵ را از طریق «HMI» به «PLC» وارد کنیم تا این عدد به نشانه نقطه تنظیم (Set Point) برای برنامه نویسی و بهره گیری در بلوک هایی مثل مقایسه گر مورد استفاده قرار گیرد. این عدد را، بسته به نظر کارفرما، می توان هر لحظه تغییر داد.

پژوهش



ابزار «Numeric Entry» برای وارد کردن عدد است. از این ابزار برای چه موارد دیگری غیر از مقداردهی به یک بلوک مقایسه گر در «PLC» استفاده می شود؟

فعالیت

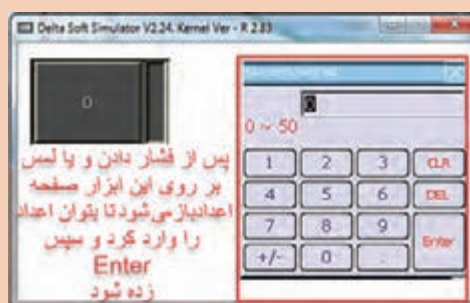
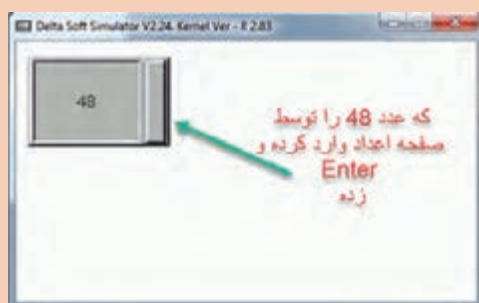
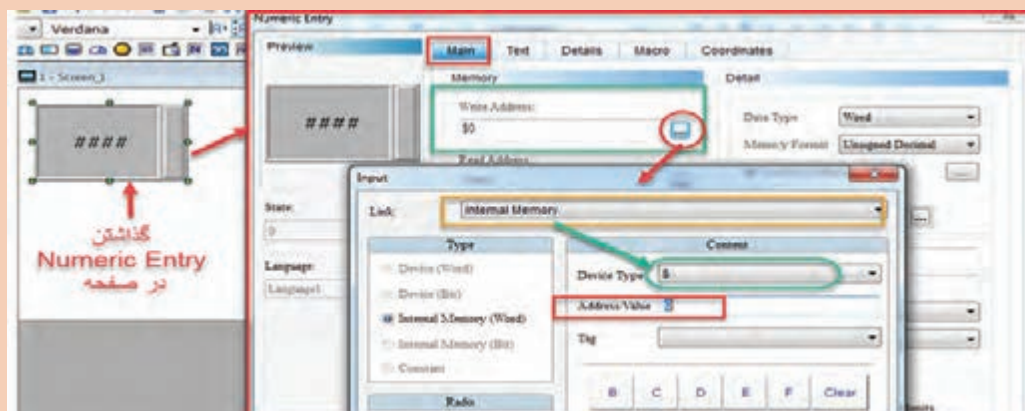


با قرار دادن یک «Numeric Entry» در «Screen» و با تغییر مشخصات «Style» این ابزار، شکل پیش فرض را به شکل روبه رو تغییر دهید.

فعالیت



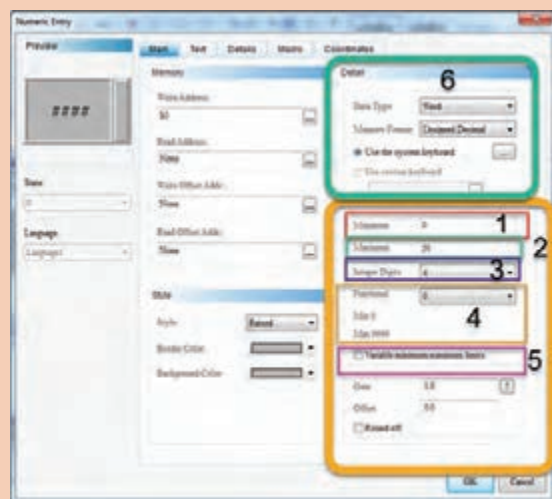
با گذاشتن ابزار «Numeric Entry» و وارد شدن در صفحه مشخصات و سربرگ «Main» و اختصاص یک تگ داخلی «Internal Memory» از نوع \$ و آدرس صفر، پس از ذخیره، چک کردن و تست، در حالت آفلاین به صورت زیر نمایش داده می شود.



فعالیت



در صفحه مشخصات ابزار «Numeric Entry» وارد شوید و با تغییر پارامترهای مشخص شده در منوی «Main» و تست به صورت آفلاین، وظیفه هر کدام را توضیح دهید.



برای نمایش عدد در «HMI» می توانیم از ابزار «Set Value» نیز استفاده کنیم. این ابزار را می توان از مسیر «Elemet → Button → Set Value» انتخاب نمود.

بدانید



جهت نوشتن متن و توضیحات در صفحه، می توان از ابزار «Text» در مسیر زیر استفاده نمود:
Elemet → Drawing → Text

بدانید



تفاوت استفاده از «Numeric Entry» را با «Set Value» از زیرمجموعه «Button» جهت مقداردهی به متغیرها بررسی کنید.

پژوهش



برنامه کنترلی و نظارت فعالیت صفحه ۱۱۱ پودمان سوم بند ۲ را با طراحی صفحات گرافیکی در «HMI» پیاده سازی کنید.

فعالیت



خصوصی سازی شکل ها

همان طور که بیان شده، می توان به هر المان گذاشته شده در صفحه گرافیکی و وارد شدن در صفحه مشخصات المان در منوی «Picture» در قسمت «Picture Bank Name» یک عکس مخصوص به هر کدام از دو حالت (صفر یا یک بودن) نسبت داد. حال اگر عکس و شکل موردنظر (به طور نمونه نوار نقاله، جک های پنوماتیکی، حسگرها و...) در این دسته بندی قرار نداشتند، می توان از نوار منو مسیر «Options → Picture Bank» یک دسته جدید ایجاد نمود و عکس های موردنظر را، که می توان با نرم افزارهای طراحی کشید یا از اینترنت دانلود کرد، در این دسته وارد نمود و سپس در طراحی از آنها استفاده کرد.

یک دسته جدید به نام «class» در «Picture Bank» ایجاد کنید و اشکال زیر را به این دسته اضافه کنید:

فعالیت



- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| ■ جک بسته | ■ جک باز |
| ■ نوار نقاله خاموش | ■ نوار نقاله روشن |
| ■ لیمیت سوئیچ در حالت عادی | ■ لیمیت سوئیچ در حالت فعال |

می توان در قسمت «Picture Bank»، اشکال موجود در «HMI»، مدل های دیگر را در این مدل وارد و نصب نمود.

بدانید





برنامه کنترلی و نظارتی فعالیت اول صفحه ۱۱۲، از پودمان سوم را با طراحی صفحات گرافیکی در «HMI» پیاده‌سازی کنید. لازم است تعداد قطعات موردنیاز را اپراتور تنظیم کند.

استفاده از ابزار «Numeric Display»

یکی از روش‌های دستیابی به این ابزار استفاده از نوار منو مسیر «Element → Display → Numeric Display» است.

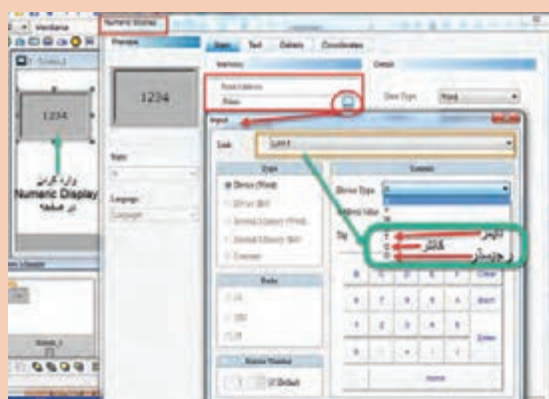
یا استفاده از گزینه ۱۲۳ که در نوار ابزار است. از این ابزار برای نشان دادن عددی استفاده می‌شود که در یک تگ با آدرس مشخصی آمده است. تگ می‌تواند داخلی یا خارجی باشد. برای نمونه اگر بخواهیم تعداد قطعات تولیدی یک خط صنعتی را در «HMI» نشان دهیم، پس از قرار دادن دستور شمارنده (کانتر) و نوشتن برنامه در «PLC»، باید مقدار کانتر را با شماره تعریف شده در «HMI» به صورت یک تگ در جدول تگ‌ها تعریف کنیم. سپس با استفاده از ابزار «Numeric Display»، تگ مربوطه خوانده می‌شود و بر روی این ابزار به نمایش درمی‌آید.



ایجاد یک «Numeric Entry» و ارتباط آن به صورت تگ داخلی با یک «Numeric Display» به طوری که هر عددی را که وارد «Numeric Entry» شود بر روی «Numeric Display» نمایش دهد.

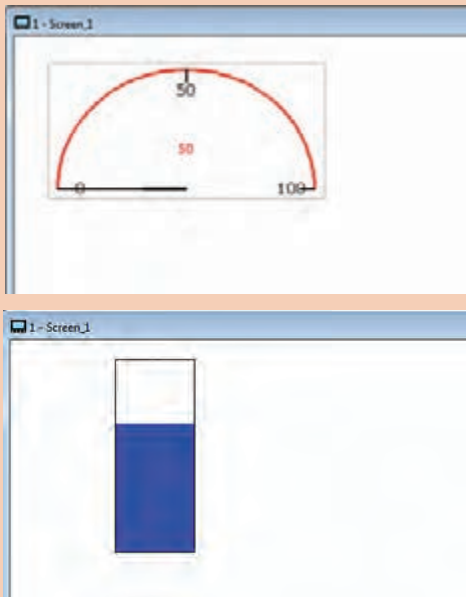


در نسبت دادن آدرس به تگ در ابزار «Numeric Display» به صورت خارجی با «PLC» که قرار است عدد یک متغیر از «PLC» به ما نشان دهد، می‌توان به رجیسترها (D)، تایمرها (T) و کانترها (C) با شماره‌هایی که در برنامه «PLC» از آنها استفاده شده است، نسبت داد.





برنامه کنترلی و نظارتی فعالیت صفحه ۱۱۳ پودمان سوم را با طراحی صفحات گرافیکی در «HMI» پیاده‌سازی کنید. لازم به ذکر است :

- مقدار ظرفیت پارکینگ توسط اپراتور تنظیم می‌شود.
- وجود ماشین در ورودی و خروجی نمایش داده شود.
- تعداد ماشین‌های موجود در پارکینگ نمایش داده شود.



علاوه بر ابزار «Numeric Display» که می تواند به عنوان نشان دهنده عدد در «HMI» از آن استفاده شود، با ابزارهای دیگری نیز می توان این عمل را به صورت گرافیکی نمایش داد.

■ قرار است سرعت دور یک موتور را به صورت عقربه ای نمایش دهیم. برای این امر می توان از ابزار «Meter» از مسیر نوار منوی «Element → Meter» یا از دکمه  از نوار ابزار استفاده شود.

■ قرار است مقدار آب درون یک مخزن را توسط ابزاری به نام «Bar» از مسیر نوار منوی «Element → Bar» یا از دکمه  از نوار ابزار استفاده کرد.

در حالت کلی برای نمایش مقدار یک سیگنال آنالوگ خروجی «PLC» (تگ) یا مقدار یک رجیستری که در حال تغییر است، می توان از این ابزار استفاده کرد.



در برگه مشخصات «Bar» وارد شوید و در سربرگ «Main»، پارامترهای آن را با تغییر هر کدام و اثرگذاری آنها را در این ابزار، توضیح دهید.
لازم به ذکر است که در این ابزار نمی توان مقدار تگ را نشان داد بلکه آن مقدار با رنگ مشخص می شود. برای اینکه اپراتور بتواند، علاوه بر مشاهده مقدار تگ به صورت رنگ، آن را به صورت عدد نیز مشاهده کند، چه راه حلی پیشنهاد می دهید؟

استفاده از ابزار «Multi State»

این ابزار از زیرمجموعه «Button» است. از این ابزار در صنعت برای کلیدهای چند وضعیت (سلکتور) استفاده می شود (مانند کلیدهای ۲-۰-۱)، که بیان کننده این است که در هر کدام از حالات چه عملی را سیستم کنترل انجام دهد.

در هنگام استفاده از این ابزار در صفحه «HMI» لازم است که به این ابزار یک تگ با فرمت داده «word» نسبت دهیم، زیرا به تناسب قرار دادن سلکتور بر روی هر حالت، مقدار عدد آن حالت در این تگ قرار می گیرد. در «PLC» مقدار آدرس این تگ را به صورت زیر می توان مورد استفاده قرار داد:

پس از آدرس دهی به تگ مثلاً (D0) که یک رجیستر ۱۶ بیتی است، متناسب با عدد سلکتور در صفحه «HMI» آن عدد به صورت «Integer» در آدرس «PLC» قرار می گیرد و سپس در برنامه نویسی «PLC»

می‌توان مقدار «D0» را با اعداد مختلف مقایسه کرد و نتیجه هر مقایسه را از لحاظ مساوی بودن در هر عدد، به صورت یک شرط در ادامه برنامه‌نویسی «PLC» استفاده نمود. پس از وارد کردن ابزار «Multistate» بر روی آن دبل کلیک می‌کنیم تا به صفحه مشخصات این ابزار وارد شویم و پارامترها و مشخصات و تگ‌گذاری را انجام دهیم. در ابتدا در سربرگ «Main» تگ مربوطه را اختصاص می‌دهیم، سپس تعداد سلکتور (حالت کلید) را مشخص می‌کنیم. پس از مشخص شدن تعداد حالات در قسمت «State counts» لازم است در گزینه «State» با انتخاب هر حالت شکل سلکتور مربوطه را در منوی «Picture» تنظیم کنیم.

فعالیت



با تعریف یک تگ داخلی و انتخاب یک سلکتور ۱۰ حالتی و یک نمایشگر عدد (Numeric Display)، برنامه‌ای طراحی کنید که با قرار دادن سلکتور در هر حالت عدد مربوط بتوان سلکتور را در نمایشگر نشان داد (تست به صورت آفلاین).

فعالیت



برنامه کنترلی و نظارتی فعالیت صفحه ۱۲۱ پودمان سوم را با طراحی صفحات گرافیکی و استفاده از «Multistate» در «HMI» پیاده‌سازی کنید.

فعالیت



فعالیت صفحه ۱۲۶ پودمان سوم را با طراحی صفحه گرافیکی «HMI» و ارتباط بین «HMI» و «PLC» به صورت عملی انجام دهید به نحوی که : در برنامه «HMI» فشار را بتوان مشاهده نمود. اپراتور بتواند با استفاده از چهار عدد «Numeric Entry» مقادیر p_1, p_2, p_3, p_4 را به دلخواه تنظیم کند و با استفاده از چهار عدد «Numeric Entry» دیگر فرکانس‌های f_1, f_2, f_3, f_4 را به صورت دلخواه در «HMI» به شرح زیر تعریف نماید و بتواند «PLC» اینورتر را با فرکانس‌های تعریف شده، راه‌اندازی کند.

نتیجه	شرط
F1	$P < p_1$
F2	$p_2 < P < p_1$
F3	$P_3 < P < p_2$
F4	$P_4 < P < p_3$
موتور خاموش	$P_4 < P$

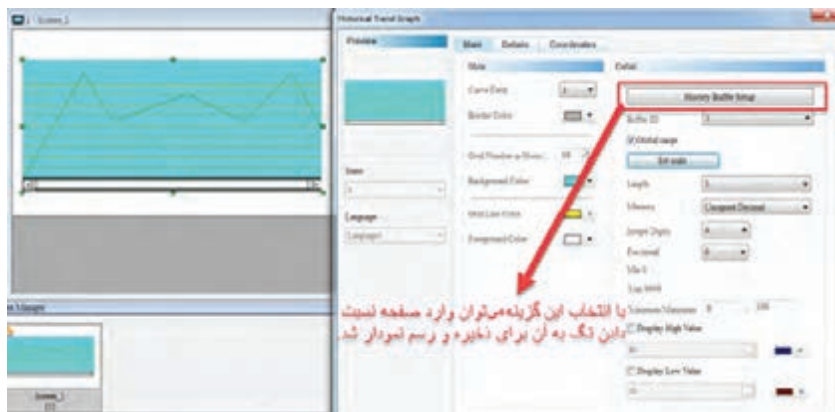
استفاده از ابزار رسم نمودار «Trend Graph»

برای نشان دادن مقدار یک کمیت (پارامتر) مانند فشار، ارتفاع و یا دمای یک مخزن به صورت یک نمودار می توان از ابزار «Trend Graph» در قسمت نوار منو، مسیر زیر استفاده نمود.
Element Sampling → Historical Trend Graph

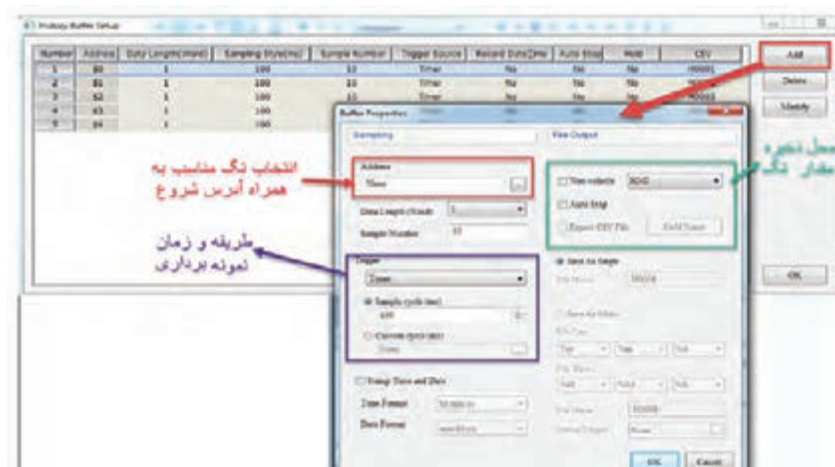
المان «Trend Graph» از نوار منوی مسیر «Element → Curve → Ternd Graph» صرفاً نمودار تغییرات را نمایش می دهد ولی «Historical Trend Graph» علاوه بر نمایش تغییرات، دیتاها را ضبط و نگهداری می کند، بنابراین قابلیت برگشت و بررسی تغییرات در زمان های گذشته وجود دارد.

بدانید

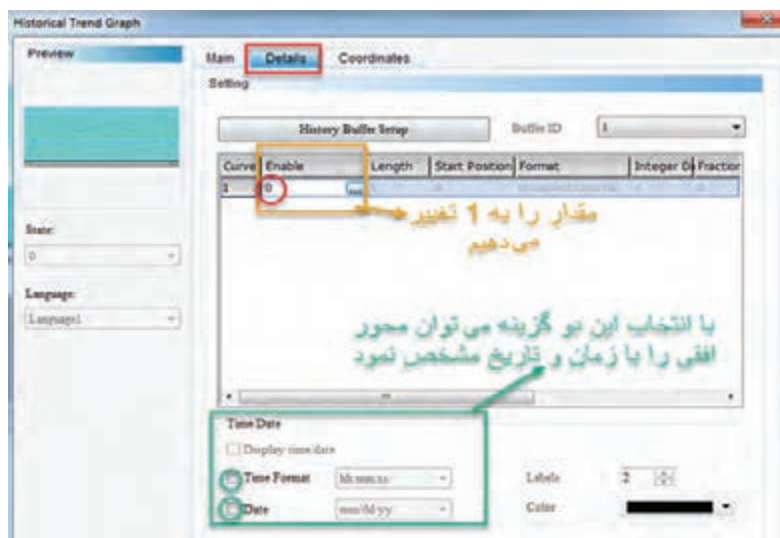
با وارد کردن یک «Historical Trend Graph» در صفحه کاری و وارد شدن در صفحه مشخصات آن، به صورت شکل زیر ظاهر می شود:



پس از وارد شدن در گزینه «History Buffer Setup» مطابق شکل زیر می توان یک تگ مناسب جهت نمایش و ذخیره مقادیر در «HMI» ثبت نمود.



پس از تنظیم و نسبت دادن تگ مناسب در صفحه «OK، History Buffer Setup» را می‌زنیم تا به صفحه اصلی «History Buffer Setup» وارد شویم و در منوی «Details» مطابق شکل زیر، در قسمت «Enable» مقدار صفر را به مقدار یک تغییر می‌دهیم تا بتوان ذخیره و رسم نمودار را فعال نمود.



با توجه به فعالیت اول صفحه ۱۲۵ پودمان سوم مقدار دما را به صورت یک نمودار نسبت به زمان توسط Historical Trend Graph در یک صفحه نشان داده و در صفحه دیگر در «HMI» وضعیت خاموش و یا روشن بودن بخاری و کولر را نمایش دهید.

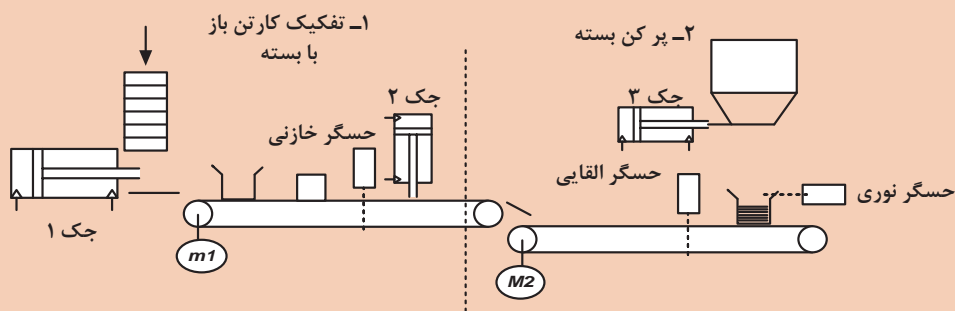
فعالیت



برنامه کنترلی/ نظارتی خط زیر را با توجه توضیحات در «HMI» طراحی کنید.

- هر ایستگاه در یک صفحه نمایش
- وضعیت روشن و یا خاموش بودن نوار نقاله‌ها و مشخص بودن وضعیت جک‌ها
- وضعیت فعال یا غیرفعال بودن حسگرها
- وضعیت درحال پرشدن و ریختن مواد درون کارتن
- نشان دادن سرعت موتور اول که با اینورتر کنترل می‌شود.

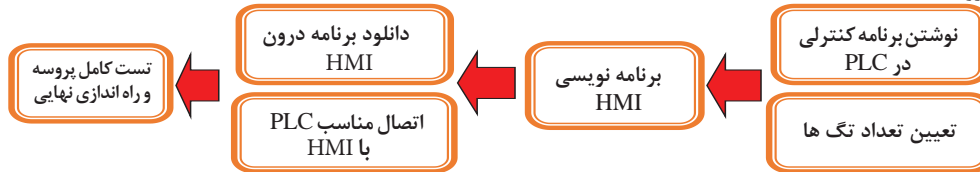
پروژه



ارزشیابی پایان شایستگی

شرح کار:

تعیین تعداد تگ های مورد نیاز به همراه آدرس هر کدام از طرف PLC، کامل نمودن جدول تگ ها در «HMI»، ایجاد صفحات طراحی و گذاشتن المان ها، ایجاد تنظیمات و نسبت دادن تگ های مربوط به هر المان، چک و ذخیره نمودن برنامه، انتقال برنامه به «HMI»، برنامه نویسی کنترل فرایند توسط PLC و در آخر اتصال مناسب بین PLC و «HMI» با رعایت کامل نکات ایمنی و همراه با راه اندازی نهایی پروسه



استاندارد عملکرد:

پس از اتمام واحد یادگیری و کسب شایستگی «HMI»، هنرجویان قادر خواهند بود یک فرایند صنعتی را توسط «HMI» نظارت و فرمان های کنترلی را صادر کنند.

شاخص ها:

نوشتن برنامه PLC و مشخص کردن آدرس هایی که از PLC در HMI مورد استفاده قرار می گیرد - تهیه جدول تگ - طراحی صفحات گرافیکی و تنظیم پارامترها - تست کامل و راه اندازی نهایی پروسه

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

الف) شرایط

- ۱- اجرا در کارگاه PLC و رایانه ۲- نور یکنواخت با شدت ۴۵۰ لوکس ۳- تهویه استاندارد و دمای $20^{\circ}\text{C} \pm 3$
- ۴- ابزار آلات و تجهیزات استاندارد و آماده به کار ۵- وسایل ایمنی استاندارد ۶- زمان ۱۸۰ دقیقه

ب) ابزار و تجهیزات

ست PLC - ست پنوماتیک - دستگاه «HMI» - فیوز سیلندری سه فاز - کلید مینیاتوری تک فاز - کنترل فاز برای موتور تسمه نقاله - کنترل بار برای موتور تسمه نقاله - شستی استپ و استارت - حسگر نوری و القایی - رله ۲۴VDC - کنتاکتور - موتور - سیم - داکت - ریل

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	برنامه نویسی کنترل فرایند توسط «PLC»	۱	
۲	تعیین تعداد تگ های مورد نیاز، کامل نمودن جدول تگ ها در «HMI»	۲	
۳	ایجاد صفحات طراحی و گذاشتن المان ها	۲	
۴	ایجاد تنظیمات و نسبت دادن تگ های مربوط به هر المان	۲	
۵	انتقال برنامه به «HMI» و ارتباط «PLC» با «HMI»	۱	
۶	تست نهایی و راه اندازی کامل پروسه	۲	
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:			
	۱ رعایت قواعد و اصول در مراحل کار ۲ استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳ تمیز کردن گیره و محیط کار ۴ رعایت دقت و نظم	۲	
میانگین نمرات			
*			

* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، «۲» است.





پودمان ۵

تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه



در دنیای صنعتی امروز و در کشورهای صنعتی رو به رشد که در زمینه‌های مختلف الکتریکی فعالیت می‌کنند استفاده از «نقشه» برای ساخت قطعات صنعتی، تابلوهای الکتریکی و...، از اهمیت بالایی برخوردار است. نقشه‌کشی در واقع برگرفته از ایده اشخاص و بر اساس تئوری‌های منطقی برق و الفبای آنها شکل می‌گیرد و ترکیبی از ترسیمات تصویرسازی دو بعدی و سه بعدی و درحقیقت زبان بین طراح و سازنده است.

در این پودمان به معرفی نرم‌افزار «ePLAN electric P8» که تخصصی‌ترین و جامع‌ترین نرم‌افزار در حوزه نقشه‌کشی برق صنعتی است، می‌پردازیم و با نحوه کار با این نرم‌افزار آشنا خواهیم شد.



واحد یادگیری ۵

شایستگی ترسیم انواع مدارهای های قدرت، فرمان و کنترل توسط نرم افزار «ePLAN P8»

هدفهای این شایستگی عبارت اند از:

- توانایی کار کردن با نرم افزار «ePLAN P8» و ساخت یک پروژه در محیط این نرم افزار
- آشنایی با کتابخانه های نرم افزار به منظور استفاده از سمبل های فراگرفته شده
- توانایی رسم انواع مدارهای قدرت در نرم افزار
- توانایی رسم انواع مدارهای فرمان در نرم افزار
- توانایی وارد کردن انواع «PLC» در نرم افزار «ePLAN P8» و نمایش ورودی ها و خروجی های مربوط به آن
- توانایی استفاده از قابلیت آدرس دهی هوشمند نرم افزار به منظور سهولت در نقشه کشی
- توانایی تهیه گزارش از اطلاعات ثبت شده مربوط به پروژه طراحی شده در نرم افزار

استاندارد عملکرد

پس از اتمام این واحد یادگیری هنرجویان توانایی ترسیم انواع مدارهای های قدرت، فرمان و کنترلی را خواهند داشت و همچنین قادر خواهند بود گزارش های مورد نیاز را توسط نرم افزار تهیه کنند.

معرفی نرم‌افزار

فیلم



کاربرد نرم‌افزارهای طرّاحی

در بیشتر شرکت‌های مهندسی و کارخانه‌های تابلوسازی جهت سهولت در تهیه نقشه‌های برق از این نرم‌افزارها استفاده می‌شود.

در خصوص مراحل پیشرفت اصول نقشه‌کشی در گذر زمان تحقیق کنید.

پژوهش



نرم‌افزار «ePLAN P8» برنامه‌ای کامل و حرفه‌ای جهت طرّاحی و کشیدن نقشه‌های سیستم‌های کنترلی، ابزار دقیق، برق، اتوماسیون صنعتی و پنوماتیکی است. این نرم‌افزار با داشتن قابلیت‌های خودکار، نقشه‌ای کامل (شامل ترسیمات شماتیک، خروجی‌های خودکار، صفحه‌بندی نقشه، شماره‌گذاری سیم‌ها، شماره‌گذاری ورودی و خروجی‌های نقشه) به ما ارائه می‌دهد. لذا «ePLAN P8» یکی از نرم‌افزارهایی است که فراگیران برق و الکترونیک باید در مورد چگونگی خواندن و کشیدن نقشه با آن آموزش ببینند.

چهار نرم‌افزار دیگر در زمینه طرّاحی انواع مدارهای برق را نام ببرید.

فعالیت



اکثر برندهای معتبر دنیا به سبب فراگیر شدن کاربری نرم‌افزارهای طرّاحی مجبور شده‌اند بلوک‌های تجهیزات تولیدی خود را، که با این نرم‌افزارها سازگارند، ارائه دهند.

بدانید



استفاده از نرم‌افزارهای هوشمند طرّاحی تابلوی برق، ضریب اشتباه و زمان طرّاحی تابلو را تا میزان قابل توجهی کاهش می‌دهد.

بدانید



طریقه نصب نرم‌افزار «ePLAN P8»

فیلم




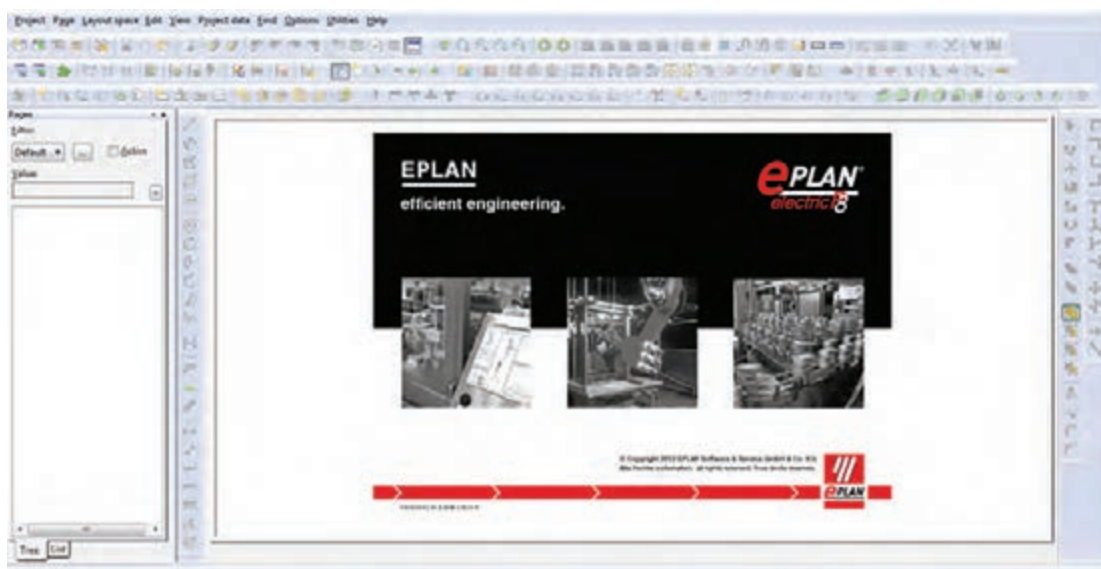


مطابق فیلم نمایش داده شده، نرم افزار «ePLAN P8» را بر روی رایانه خود نصب کنید و به سؤالات زیر پاسخ دهید:

■ در زمان نصب نرم افزار با چه مشکلاتی مواجه شدید؟


■ مشکلات به وجود آمده را چگونه مرتفع کردید؟

پس از نصب نرم افزار، آیکون به شکل  بر روی صفحه ظاهر می شود. با باز کردن آن محیط کار نرم افزار، مطابق شکل زیر، باز می شود.



انجام دادن تنظیمات اولیه

■ تنظیم رنگ پس زمینه محیط کار (Back Ground Color)

ابتدا با زدن بر روی آیکون تنظیمات  به محیط تنظیمات وارد می شویم و پس از آن، مراحل بعد را طی می کنیم و در نهایت با انتخاب یکی از سه حالت زیر، رنگ پس زمینه محیط کاری را تنظیم خواهیم کرد:

■ **BLACK:** محیط کار مشکی؛

■ **GRAY:** محیط کار طوسی؛

■ **WHITE:** محیط کار سفید.

پودمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

بحث



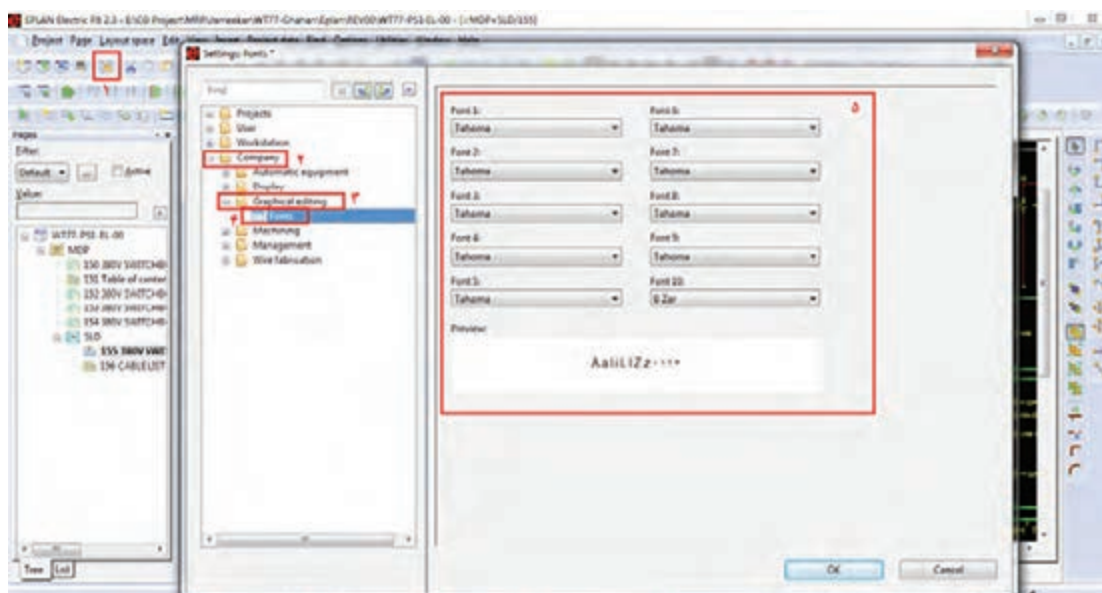
انتخاب رنگ پس زمینه محیط کار از چه جهت می‌تواند مهم باشد؟

■ تنظیم فونت نرم‌افزار



مطابق شکل زیر، ابتدا با زدن بر روی آیکون تنظیمات به محیط تنظیمات وارد می‌شویم و پس از طی مسیر زیر ده عدد فونت، که هر کدام به صورت جداگانه قابل تنظیم‌اند، مشاهده می‌شود.

Company → Graphical editing → Fonts



فعالیت



ده نوع فونت متفاوت را برای فونت‌های ۱ تا ۱۰ انتخاب کنید.

پژوهش




دلیل وجود و مزیت ده عدد فونت قابل انتخاب در نرم‌افزار «ePLAN» چیست؟

آشنایی با منوهای نرم افزار

الف) معرفی نوار ابزار

نام	توضیحات
Project	برای ایجاد پروژه جدید، باز کردن پروژه های قبلی و بستن پروژه های جاری استفاده خواهد شد.
«Page»	برای ایجاد صفحات جدید، رفتن به صفحات قبلی و بعدی و شماره گذاری آنها استفاده می شود.
Layout space	برای طراحی سه بعدی تابلو استفاده خواهد شد.
Edit	از این منو برای اصلاح پروژه استفاده خواهد شد.
View	از این منو برای مشاهده ابزارهایی نظیر زوم کردن و ایجاد نقاط مختصات ... استفاده خواهد شد.
Insert	از این منو برای وارد کردن سمبل، تجهیزات، متن، تصاویر و ابزار اندازه زن ... استفاده می شود.
Project Data	از این منو به منظور مشاهده و اصلاح اطلاعات پایه ای پروژه استفاده خواهد شد.
Find	برای پیدا کردن تجهیزات مختلف در محیط پروژه استفاده خواهد شد.
Options	از این منو برای تنظیمات نرم افزار استفاده می شود.
Utilities	برای گرفتن گزارش، اضافه کردن تجهیزات جدید و بلوک های برندهای مختلف استفاده خواهد شد.
Window	از این منو برای جابه جا شدن بین پروژه های مختلف استفاده خواهد شد.

ب) معرفی ابزارهای کاربردی (Toolbar)

نام	شکل	توضیحات
«New» Project		ابزاری است جهت تعریف پروژه جدید
Open Project		ابزاری است جهت باز کردن پروژه هایی که قبلاً تعریف شده اند.
Close Project		ابزاری است جهت بستن پروژه هایی که باز هستند.
Zoom		ابزاری است جهت دور یا نزدیک کردن محیط کار در صفحه نمایش.
گرید		ابزاری است جهت نشان دادن نقاط مختصات صفحه نمایش.
Page Setting		از این ابزار به منظور ایجاد صفحات جدید و جابه جایی بین صفحات مختلف استفاده می شود.
Graphic Tools		از این ابزار برای کارهای گرافیکی استفاده می شود.

پودمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

فعالیت

تفاوت گرید E, D, C, B, A را با استفاده از ابزار اندازه‌گیری مشخص نمایید.




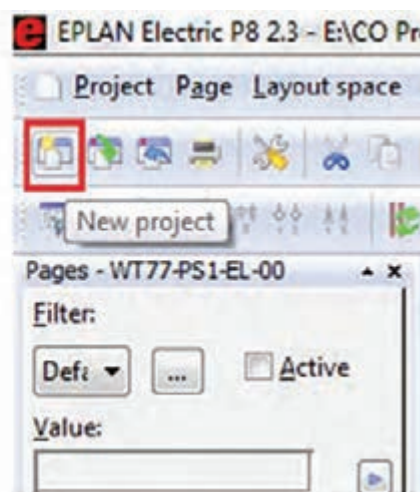
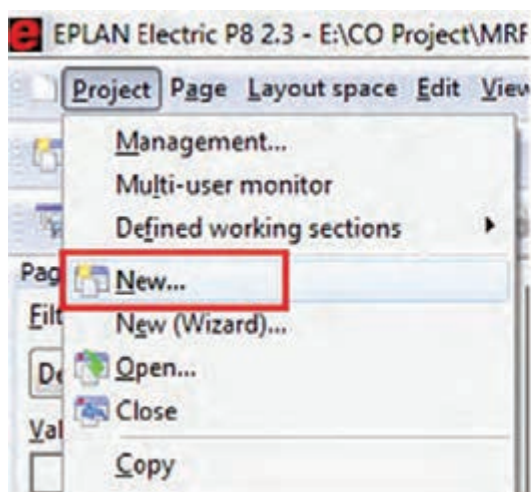
فیلم

نحوه انجام تنظیمات اولیه



ایجاد یک پروژه جدید در «ePLAN»

از طریق منوی «Project» با انتخاب «New» یا کلیک بر روی آیکون  یک پروژه جدید ایجاد می‌کنیم.

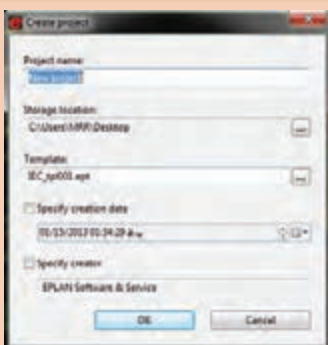


با کلیک بر روی «New» پنجره مقابل ظاهر می‌شود. همان‌طور که در شکل مشخص است، نام پروژه و محل ذخیره‌سازی آن در این پروژه تعیین می‌شود. پس از کامل کردن مشخصات مذکور با زدن OK، یک پنجره دیگر باز خواهد شد که مربوط به تنظیمات پیش فرض نرم‌افزار در خصوص پروژه تعریف شده است. با زدن OK به مرحله بعد وارد می‌شویم.

فیلم

مراحل ایجاد یک پروژه و نوشتن برنامه

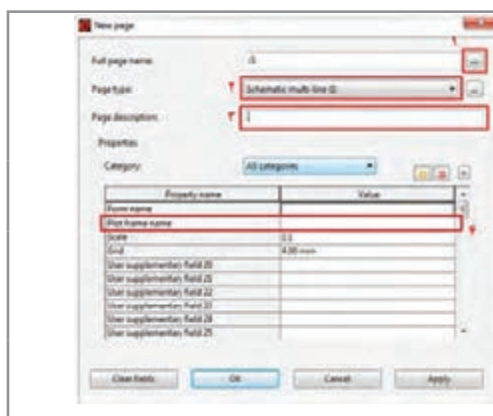




کاربرد «Template» در پنجره روبه‌رو چیست؟

ایجاد صفحه جدید در پروژه

برای ایجاد صفحه جدید از منوی «Page» گزینه «New» را انتخاب و مراحل زیر را متناسب با نیاز طراحی تنظیم می‌کنیم.



۱ در صورتی که تابلو دارای چند سلول باشد از این پنجره جهت نام‌گذاری تابلو و سلول‌های آن استفاده می‌شود.

۲ انتخاب تک یا چند خطی بودن نقشه

۳ توضیحات مربوط به نقشه در این قسمت یادداشت می‌شود.

۴ انتخاب کادر نقشه

تفاوت بین نقشه‌های تک خطی و چندخطی در چیست؟



Symbol	Page Type
Plot Frame	Multi Line
Grid	Panel
Control Circuit	Page Description
Power Circuit	Single Line
Insert	Connection

شروع نقشه‌کشی

برای وارد کردن علائم و سمبل‌ها و تجهیزات، ضمن ورود به منوی «Insert»، یکی از گزینه‌های «Symbol» یا «Device» را انتخاب و تجهیز مورد نظر را وارد خواهیم کرد.

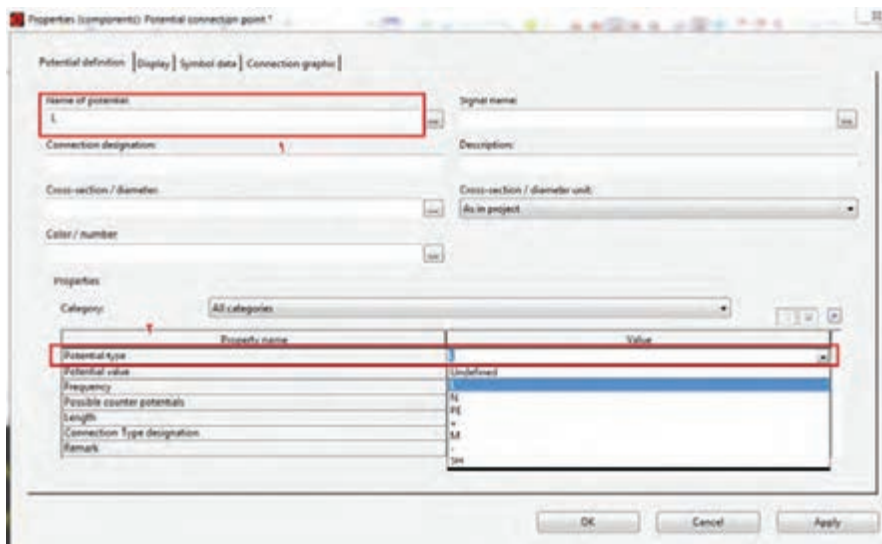
پژوهش

تحقیق کنید تفاوت بین «Symbol» و «Device» چیست؟



الف) وارد کردن نقاط اتصال پتانسیلی

از ورودی‌های پتانسیلی در «ePLAN»، به منظور ورود پتانسیل به نقشه استفاده می‌شوند و از محیط «Toolbar» یا از منوی «Insert → Potential Connection Point» در نقشه ایجاد می‌شوند. با انتخاب این گزینه، سمبل مربوطه، زیر نشانگر موس قرار خواهد گرفت. پس از انتقال سمبل به مکان مورد نظر، با کلیک کردن آن در صفحه قرار می‌گیرد و پنجره زیر، جهت تنظیمات (انتخاب نام نقطه پتانسیلی و نوع آن نظیر فاز، نول، ارت و...) باز خواهد شد. این عمل می‌تواند تا زدن کلید «ESC» به تعداد مورد نیاز ادامه یابد.



ب) چرخش اِلمان‌ها در محیط نرم‌افزار

در زمان کشیدن نقشه نیازمند این هستیم که اِلمان‌ها را در جهات مختلف در صفحه قرار دهیم. این کار به سه روش قابل اجرا است.

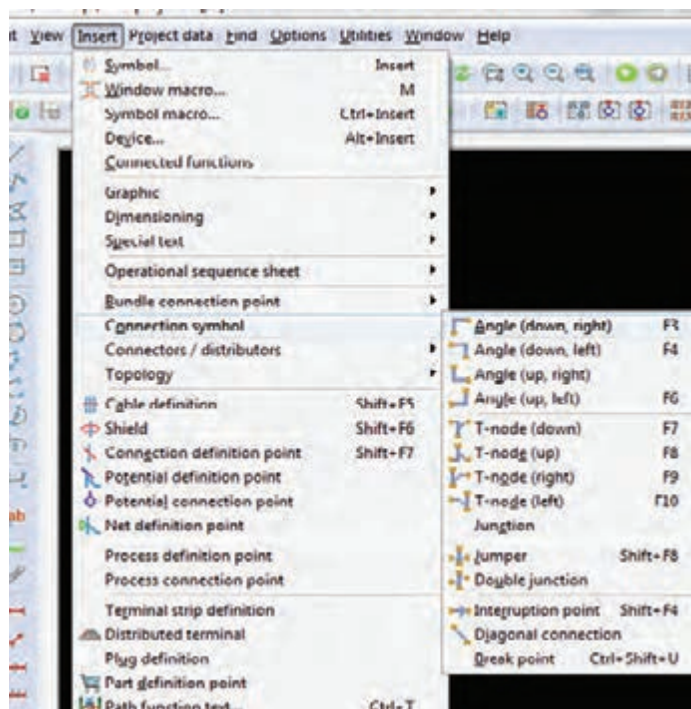
■ کلید Tab؛

■ فشار دادن کلید کنترل و حرکت هم‌زمان موس؛

■ تغییر «Variant» در تب «Symbol Data» در پنجره تنظیمات.

ج) وارد کردن سمبل‌های اتصال زاویه‌ای

از این سمبل‌ها برای اتصال المان‌های مختلف در نقشه‌کشی استفاده می‌شود. برای وارد کردن اتصالات از محیط «Toolbar» یا از «Insert → Connection Symbol» استفاده می‌کنیم.



در «ePLAN» ارتباط بین سمبل‌ها به صورت اتوماتیک برقرار می‌شود. لذا برای افزایش دقت و سرعت، حتماً دکمه «Snap to grid» را در حالت ON قرار دهید.



بدانید



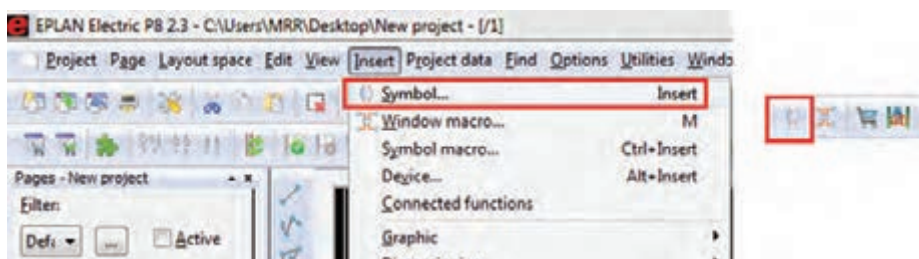
با استفاده از اتصالات، یک مربع ترسیم و آن به چهار قسمت مساوی تقسیم کنید. این فعالیت را در دو حالت «On» و «Off» بودن دکمه «Snap to grid» بررسی کنید.

فعالیت



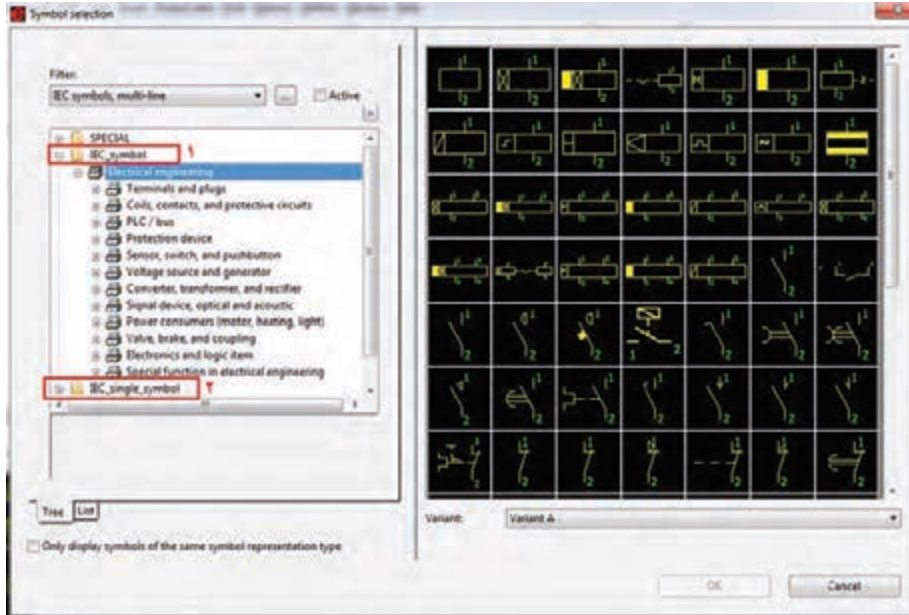
د) وارد کردن سمبل‌ها و تجهیزات

اولین گام برای وارد کردن المان‌های مدارهای برق در یک نقشه، وارد کردن سمبل‌هاست. آنها را با زدن دکمه «Insert» در کیبورد یا آیکون مربوطه یا مسیر «Insert/Symbol» در نقشه وارد می‌کنیم.



پودمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

پس از کلیک بر روی آیکون سمبل، پنجره زیر باز می‌شود.

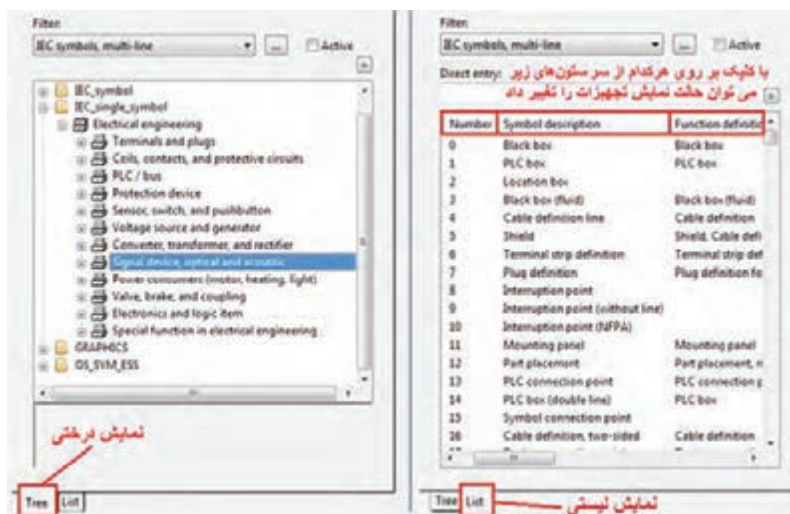


فعالیت

تفاوت کاربرد سمبل‌های شماره ۱ و ۲ در شکل قبل چیست؟



در پنجره فوق، سمبل‌ها را به صورت لیست و درختی می‌توان مشاهده کرد. البته حالت نمایش درختی به دلیل دسته‌بندی سمبل‌ها کاربردی‌تر است. در حالت نمایش لیستی با کلیک بر روی هر کدام از سرستون‌ها می‌توان ترتیب نمایش تجهیزات را مثلاً بر اساس شماره یا حروف مرتب‌سازی کرد. لازم به یادآوری است که مطابق مطالب گفته شده در پودمان اول، کتابخانه انتخابی برای نقشه‌کشی در نرم‌افزار «ePLAN»، می‌تواند استاندارد «IEC» باشد.



پژوهش



در شکل فوق، قسمت «Filter» چه کاربردی دارد؟

فعالیت



- ۱- تمام بلوک‌های زیر شاخه «IEC_symbol» را بررسی نمایید.
- ۲- سعی کنید در حالت نمایش لیستیِ سمبل‌ها، ترتیب نمایش سمبل‌ها را جابه‌جا کنید.

فیلم



وارد کردن سمبل‌ها در نقشه

هـ) آدرس‌دهی بین سیم‌ها و اتصالات بین صفحات

برای آدرس‌دهی اتصالات بین صفحات مختلف از سمبلی به نام «INTRRUPTION POINTS» استفاده می‌شود. سمبل‌های اشاره شده ادامه اتصالات بین صفحات یا چندین بخش از یک صفحه شماتیک را مشخص می‌کنند. این عناصر زمانی مورد استفاده قرار می‌گیرد که لازم باشد از پتانسیل خاص یا سیگنال‌ها در چند صفحه استفاده شود. فراخوانی این سمبل از مسیر

«INSERT → CONNECTION SYMBOL → INTRRUPTION POINTS»

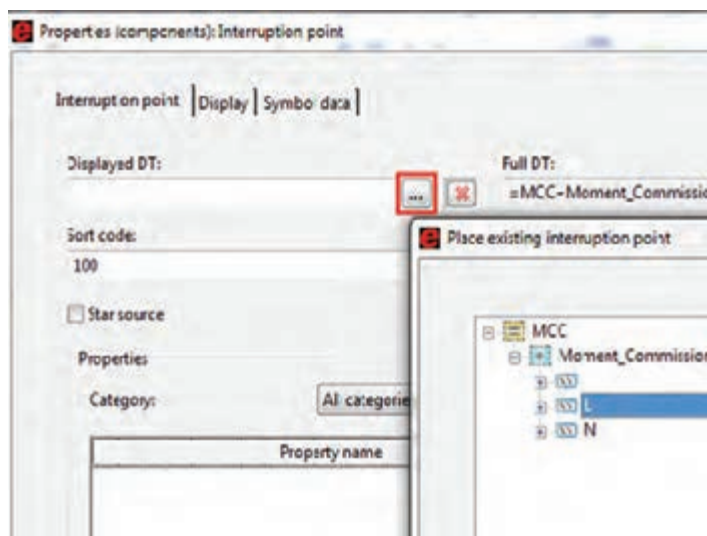
یا آیکون  صورت می‌گیرد. پس از انتخاب «Interruption Point» در زیر نشانگر موس قرار می‌گیرد.

فعالیت



چگونه می‌توان جهت قرارگیری «Interruption Point» را در صفحه نمایش تغییر داد؟

پس از رها کردن این المان در جهت دلخواه، کادر تنظیمات این سمبل مانند زیر باز خواهد شد.

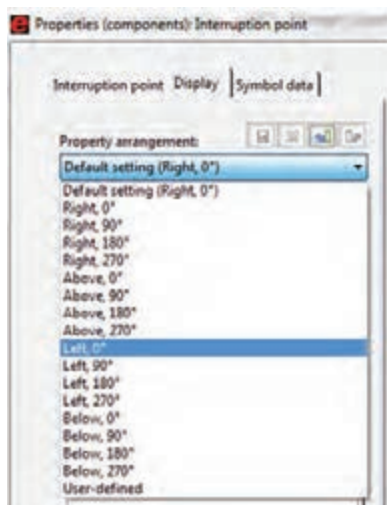
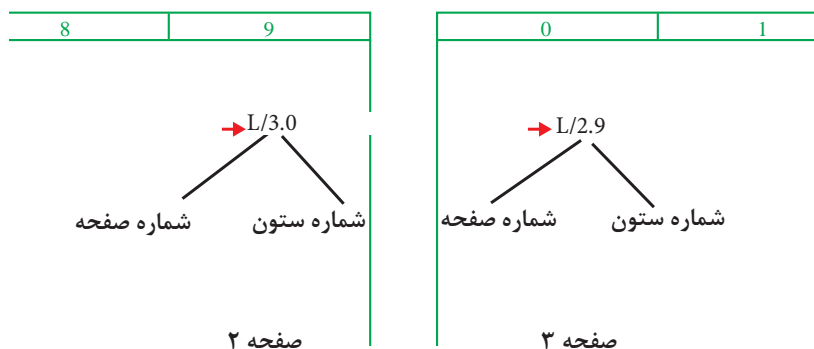


در پنجره بالا یک نام برای این المان در نظر می‌گیریم. این نام می‌تواند سطحی از یک ولتاژ یا یک نام دلخواه باشد. همچنین با کلیک بر روی دکمه‌ای که در شکل مشخص شده است، یک پنجره باز خواهد شد. در این پنجره تمام «Interruption Point» های قبلی که از آنها در محیط پروژه استفاده شده است، قرار دارند. لذا در صورت انتخاب هر کدام از آنها، المان فعلی به آن المان انتخاب شده ارجاع داده می‌شود.

و) آدرس‌دهی المان‌ها به هم (CROSS-REFERENCE)

یکی از مهم‌ترین ابزارها در نقشه خوانی برق، ارجاع اجزای المان‌ها به یکدیگر است. به این عمل «آدرس‌دهی» گفته می‌شود. به جرأت می‌توان گفت که مهم‌ترین ایده‌ای که باعث شد مهندسان برق به فکر طراحی یک نرم‌افزار هوشمند جهت طراحی تابلوهای برق باشند، آدرس‌دهی بین تجهیزات است.

به‌طور مثال وقتی بخواهید تیغه‌های قدرت یک کنتاکتور را با بوبین آن در مدار فرمان آدرس‌دهی (ارجاع) دهید یا مثلاً بخواهید یک سیم در یک صفحه را به صفحه دیگری منتقل کنید این ابزار به شما کمک خواهد کرد. نوع نمایش «Cross-Reference» ها به نوع کادر صفحه (Template) و تنظیمات این المان برمی‌شود. معمولاً در نقشه‌های برق برای دسترسی راحت به المان‌ها، صفحه به ده ستون موازی تقسیم می‌شود. به‌طور مثال در شکل زیر منظور از آدرس‌دهی L/3.0 یک «Interruption Point» است که به یک «Interruption Point» دیگر در ستون صفر از صفحه سه، ارجاع داده می‌شود.



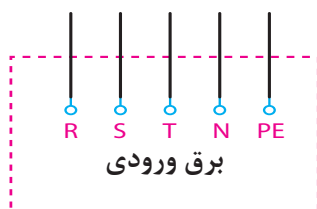
برای تغییر محل قرارگیری اطلاعات «Cross-Reference» مربوط به «Interruption Point» از قسمت نشان داده شده در شکل روبه‌رو می‌توان استفاده نمود.

در صورتی که بخواهیم از یک نقطه به چندین محل ارتباط برقرار کنیم، باید در پنجره تنظیمات این تجهیز تیک «Star Source» را بزنیم. در غیراین صورت آدرس دهی به صورت زنجیر وار است. اکنون می‌خواهیم مدار قدرت و مدار فرمان «راهندازی موتور به صورت دائم» را رسم نماییم.

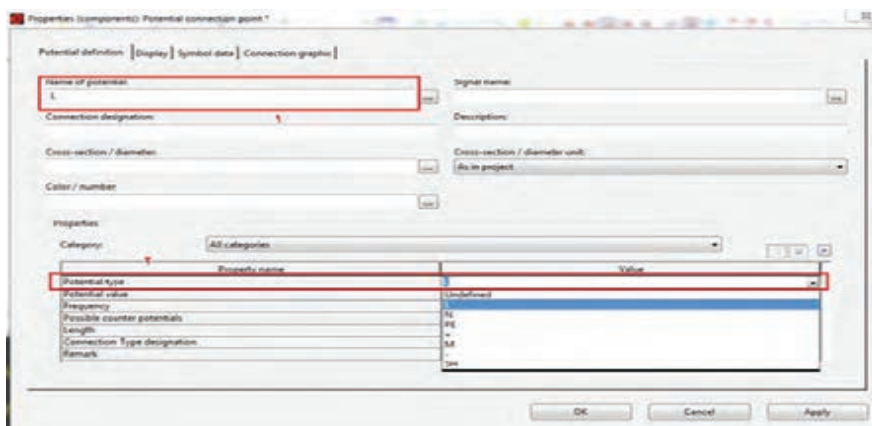
فیلم



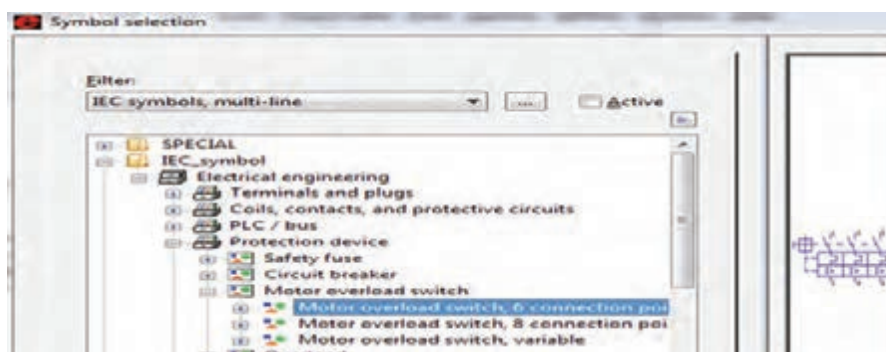
ساخت صفحات مربوط به مدار قدرت و مدار فرمان راهاندازی موتور به صورت دائم.



ابتدا مانند شکل روبه‌رو برق ورودی را با استفاده از ترمینال‌های پتانسیلی تأمین می‌کنیم. پس از آن با استفاده از سمبل‌های اتصال زاویه‌ای باید سیم‌کشی برق را به منظور گرفتن انشعاب‌های مصرفی به نقاط مورد دلخواه هدایت کرد.



. اولین ایمن حفاظتی که در مدار وارد خواهد شد، کلید حفاظت موتوری است. هرگاه سخن از مدار فرمان است، قطعاً سروکار ما با نقشه‌های گسترده است. لذا از کتابخانه سمبل‌ها و از قسمت مربوط به تجهیزات نقشه‌های گسترده (Multi-Line)، کلید حفاظت موتوری مورد نظر را انتخاب خواهیم کرد.



نکته

همان‌طور که قبلاً اشاره شد، کار با این نرم‌افزار باید مطابق استاندارد «IEC» باشد. لذا برای انتخاب ایمن‌های مدار خود، از بانک ایمن‌های مربوط به «IEC_Symbol» استفاده کنید.



پودمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

پس از انتخاب کلید حفاظت موتوری، بلافاصله این المان زیر نشانگر موس قرار خواهد گرفت. هر المانی که از کتابخانهٔ سمبل‌ها و تجهیزات انتخاب شود، بلافاصله پنجرهٔ مربوط به تنظیمات آن باز خواهد شد. لذا با رهاکردن کلید در مکان دلخواه، پنجرهٔ تنظیمات آن مطابق شکل زیر باز خواهد شد. لازم به ذکر است تنظیمات اکثر المان‌ها و اشکال گرافیکی آنها به صورت شکل زیر است.

Properties (components): General device

Motor overload switch | Display | Symbol / function data | Parts

Displayed DT: -Q1 Full DT: =MCC+Moment_Commission-Q1

Connection point designation: 11213141516 Connection point description: 11111

Technical characteristics: 16A1SET=12A Function text:

Engraving text: Mounting site (describing):

☒ Main function

Properties

Category: All categories

Value	
Motor overload switch three-pole	
According to orientation of plot frame	

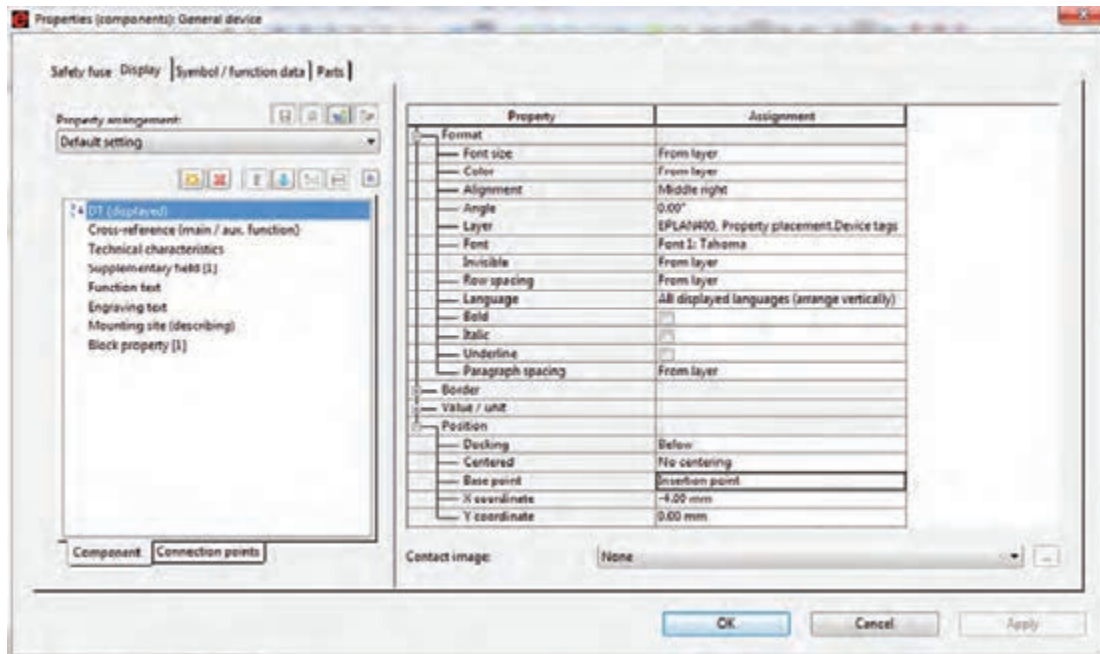
OK Cancel Apply

همان‌طور که در شکل مشخص شده، این پنجره دارای چهار تب (Tab) است.

تب (Tab) اول: تنظیم مشخصات المان

- نام تجهیز در این قسمت وارد می‌شود (Q1).
- شمارهٔ پایه‌های تجهیز در این قسمت وارد می‌شود. علامت پرچم (¶) در «ePLAN» نشان‌دهندهٔ اینتر است، که برای درج آن باید از ترکیب کلیدهای «Ctrl + Enter» استفاده شود.
- مشخصات فنی در این قسمت وارد می‌شود (16A, SET=12A).
- در صورتی که پایه‌های تجهیز انتخابی نیاز به توضیح داشته باشند از این قسمت استفاده می‌شود.

تب (Tab) دوم: تنظیم مشخصات ظاهری المان

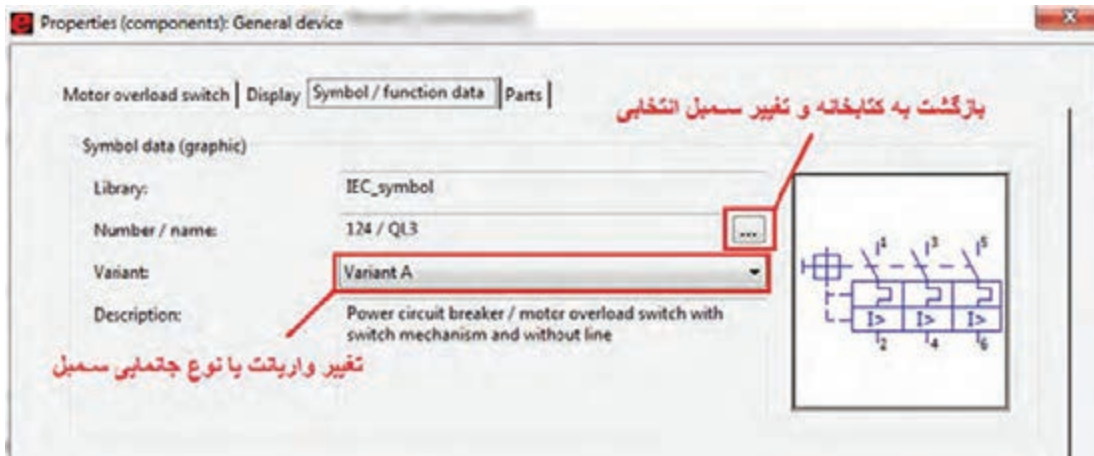


برای تنظیم پنجره فوق به جدول زیر توجه کنید.

فاصله سطرها	Row Spa.	انتخاب اندازه فونت	Font size
انتخاب زبان	Language	تنظیم رنگ	Color
ضخیم کردن متن	Bold	انتخاب نقطه جابه جایی مختصاتی	Alignment
مورب کردن متن	Italic	تنظیم زاویه قرارگیری	Angle
کشیدن خط زیر متن	Underline	انتخاب لایه کاری	Layer
مختصات X تجهیز در صفحه نمایش	X coor.	انتخاب نوع فونت	Font
مختصات Y تجهیز در صفحه نمایش	Y coor.	دیدنی و نادیدنی کردن تجهیز	Invisible

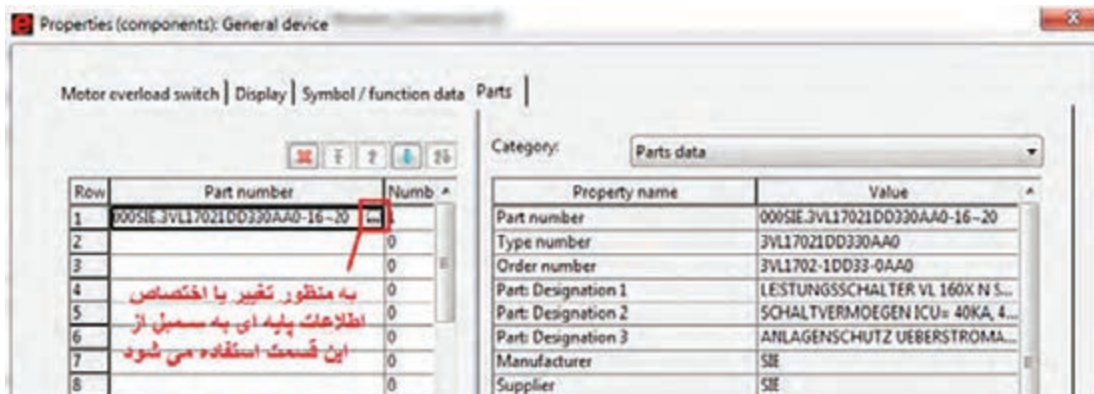
پودمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

تب (Tab) سوم: تنظیم مشخصات ظاهری المان



تب (Tab) چهارم: اختصاص مشخصات پایه‌ای به هر سمبل

تمام تجهیزاتی که از منوی سمبل انتخاب می‌شوند تصاویری ظاهری هستند و هیچ گونه اطلاعاتی از قبیل کد سفارش قطعه، کارخانه سازنده و... قابل استفاده جهت گزارش گیری به صورت هوشمند، ندارند. لذا برای تحقق این امر در قسمت «Part» و با کلیک بر روی دکمه نشان داده شده در شکل زیر و ورود به بانک اطلاعاتی «ePLAN» به مسیر «Part → Electrical _ Engineering → Component» و به سمبل هویت می‌بخشیم.

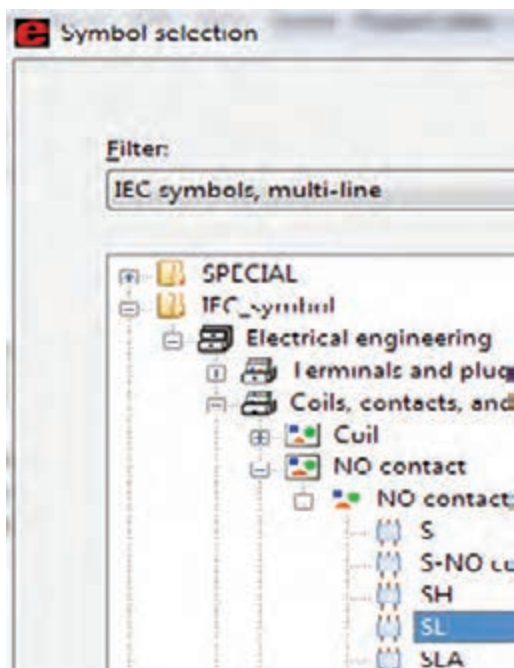


این اطلاعات پایه‌ای برای تعداد محدودی از تجهیزات در «Part Management» نرم‌افزار «ePLAN» وجود دارد.

با جست‌وجو در اینترنت تحقیق کنید چگونه می‌توان «Data Base» مربوط به تجهیزات شرکت «ETI» به اطلاعات پایه‌ای نرم‌افزار «ePLAN» اضافه کرد؟

پژوهش



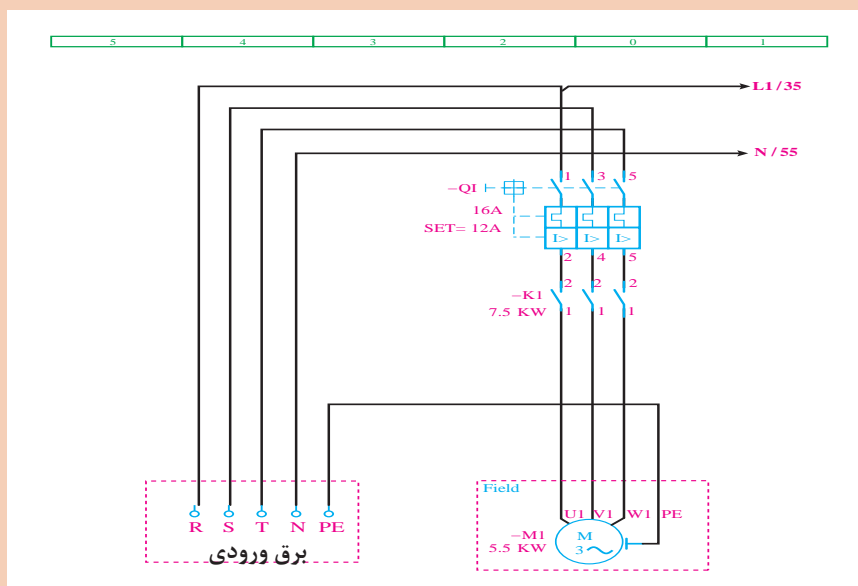


بعد از کلیک حفاظت موتوری تیغه‌های قدرت کنتاکتور را از مسیر نشان داده شده در شکل مقابل وارد می‌کنیم و مشابه کلیک تنظیمات مربوط به کنتاکتور را نیز وارد می‌کنیم.

حال نوبت اضافه کردن موتور است. موتور را هم از کتابخانهٔ سمبل‌ها و مسیر زیر انتخاب می‌کنیم:
Insert/IEC_Symbol/Electrical_Eng./Power_Consumer/M3-1

تنظیمات موتور و کنتاکتور را، مشابه شکل مدار زیر، در برنامهٔ خود اجرا کنید و از قسمت پارت، اطلاعات پایه‌ای و متناسب با هر تجهیز را از کتابخانهٔ موجود در «ePLAN» انجام دهید.

فعالیت



پودمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

نکته

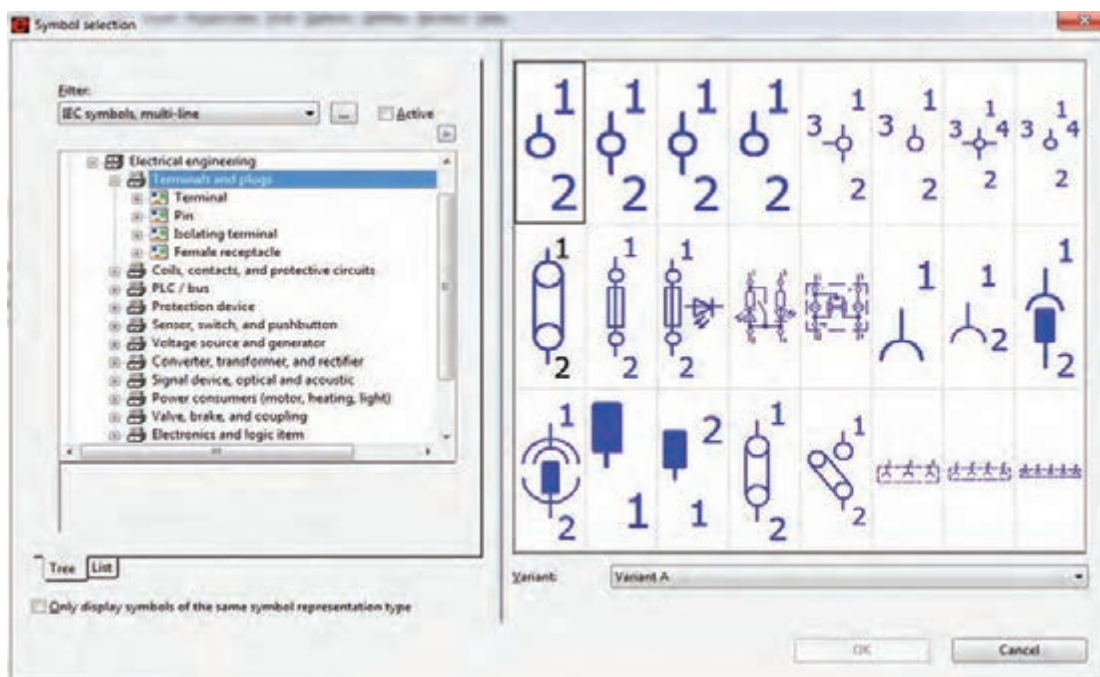


در «ePLAN» بعضی اِلمان‌ها مثل تیغه‌های کنتاکتور یا ترمینال‌ها اگر در یک ردیف باشند فقط اولین مورد را نام‌گذاری کنید. سپس در زمان وارد کردن بقیه اِلمان‌ها قسمت «Displayed DT» در پنجره تنظیمات خالی بگذارید. در این حالت مشاهده خواهید کرد که در قسمت «Full DT» نام آن تجهیز مشابه تجهیز قبلی و هم راستا با خودش خواهد شد.




ز) وارد کردن ترمینال‌ها

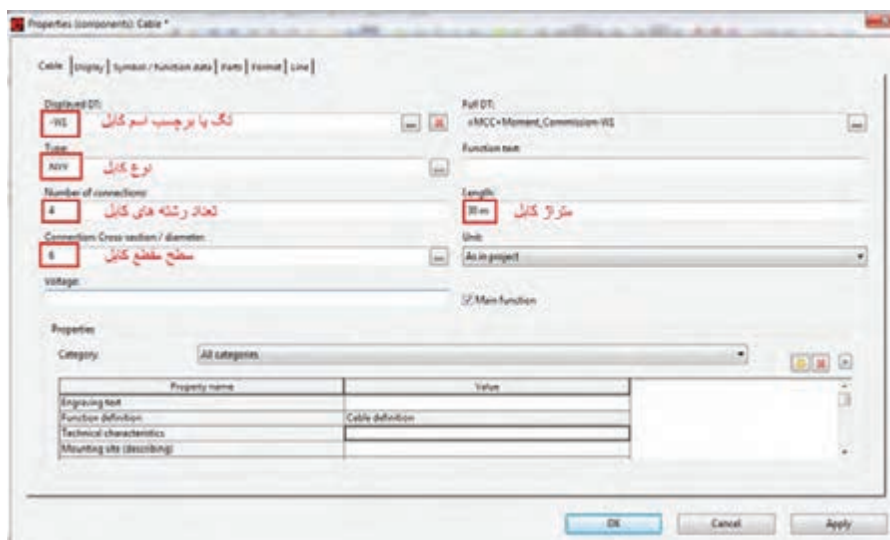
برای وارد کردن ترمینال‌ها پس از زدن دکمه «Insert» می‌توان به کتابخانه «IEC_Symbol» وارد شد و از زیر شاخه «Terminals and Plugs» نیز می‌توان انواع ترمینال‌ها را وارد کرد.



در زمان وارد کردن یک ردیف ترمینال، در صورتی که در یک راستا قرار داشته باشند، فقط نام اولین ترمینال را وارد کنید زیرا با توجه به نکته ذکر شده قبلی، به تایپ دوباره نام هر کدام از ترمینال‌ها نیاز نیست.

ح) وارد کردن خطوط کابل

وارد کردن کابل به این شکل است که پس از اینکه ترمینال‌های خروجی تابلو مشخص شدند باید توسط آلمانی که معرفی می‌شود، خطوط کشیده شده بین دو سمبل را به صورت افقی قطع کند. برای وارد کردن کابل از قسمت «Insert/Cable Definition» یا آیکون  خط مشخصه کابل را در زیر نشانگر موس قرار می‌دهیم و با دو بار کلیک آن را به صورت افقی از روی اتصالات می‌گذرانیم. در این لحظه، پنجره تنظیمات کابل باز می‌شود. در این صورت، مانند شکل زیر، اطلاعات آن را کامل می‌کنیم.



یک صفحه جدید ایجاد کنید و برای یک موتور، مدار فرمان «راه اندازی دائم» را مشابه تصویر زیر طراحی کنید.

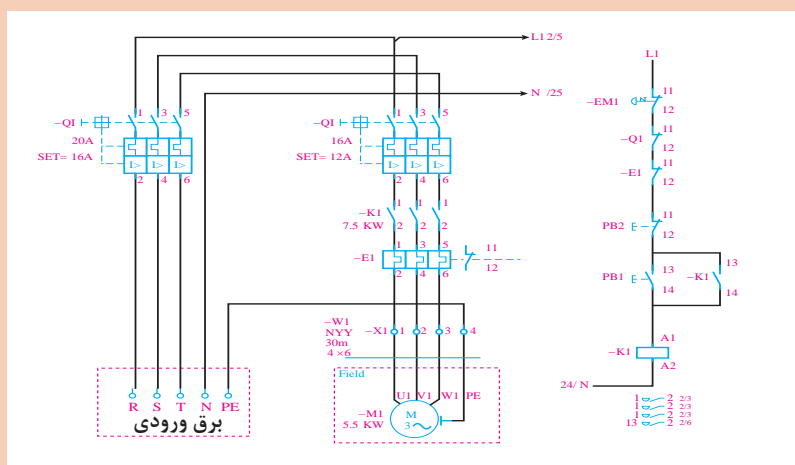
فعالیت



فیلم



وارد کردن برچسب کابل در نقشه و انجام تنظیمات مربوطه



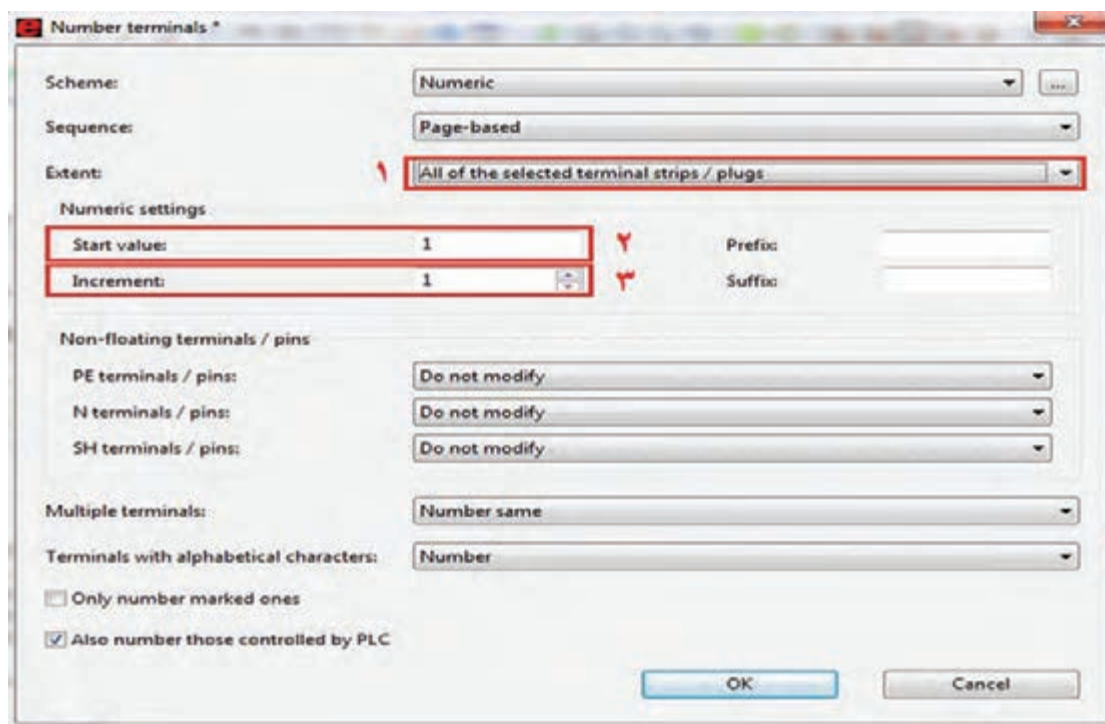
بودمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

ط) شماره‌گذاری اتوماتیک ترمینال‌ها، تجهیزات

شماره‌گذاری اتوماتیک را با استفاده از آیکون‌های ، که در منوی «Tollbars» هستند، انجام خواهیم داد.

ی) شماره‌گذاری ترمینال‌ها

ابتدا بر روی یکی از ترمینال‌ها کلیک می‌کنیم تا آیکون  فعال شود. سپس با کلیک بر روی این آیکون، پنجره زیر باز خواهد شد:



در این پنجره، همان‌طور که در شکل فوق مشخص است، قسمت شماره ۱ را انتخاب می‌کنیم تا همان گروه ترمینالی که انتخاب کرده‌ایم شماره‌گذاری شود یا اینکه تمام گروه‌های ترمینال موجود در نقشه شماره‌گذاری شود. در قسمت شماره ۲ مشخص می‌کنیم که شروع شماره‌گذاری با چه شماره‌ای انجام شود. در قسمت سوم هم پله‌های افزایشی شماره‌گذاری را مشخص می‌کنیم. در پایان OK را کلیک خواهیم کرد.

سایر گزینه‌های پنجره «Numbering Terminal» چه وظیفه‌ای بر عهده دارند.

پژوهش



ک) شماره‌گذاری تجهیزات

ابتدا بر روی یکی از تجهیزات کلیک کنید تا آیکون  فعال شود. سپس با کلیک بر روی این آیکون، پنجره زیر باز خواهد شد. تمام تنظیمات را مطابق تصویر زیر انجام دهید و بر روی OK کلیک نمایید.



در پنجره فوق سایر پارامترهای قسمت «Format» را بررسی و انتخاب و نتیجه حاصل را گزارش کنید.

پژوهش



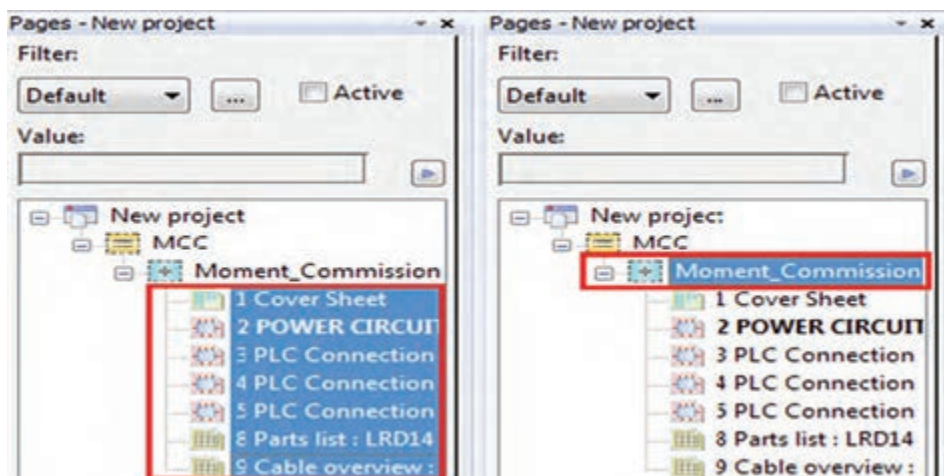
مدار قدرت و فرمان کنترل دو موتور به صورت «یکی پس از دیگری» را با توجه به تمام تنظیمات فوق طراحی کنید.

فعالیت



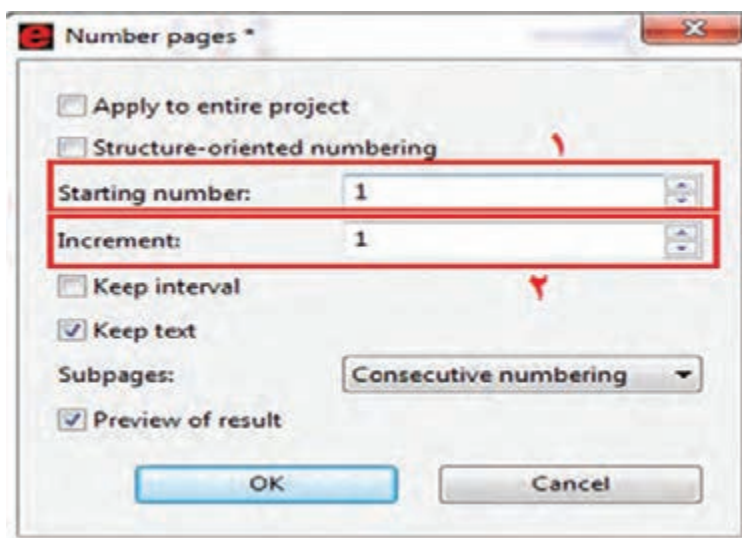
ل) شماره گذاری اتوماتیک صفحات

چنانچه در پروژه به صفحات بیشتری نیاز باشد، لازم است زیرمجموعه پروژه صفحات را ایجاد و هر صفحه را، به ترتیب نقشه‌ها، رسم کنیم. سپس جهت شماره گذاری اتوماتیک به صورت زیر عمل می‌کنیم.



بودمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

با راست کلیک کردن بر روی صفحات انتخاب شده یا با انتخاب گزینه «Number» از منوی «Page»، پنجره زیر باز می‌شود.



در تصویر فوق و در قسمت شماره یک، شماره اولین صفحه و در قسمت دوم پله‌های افزایشی، شماره صفحات را تنظیم و سپس بر روی OK کلیک کنید.

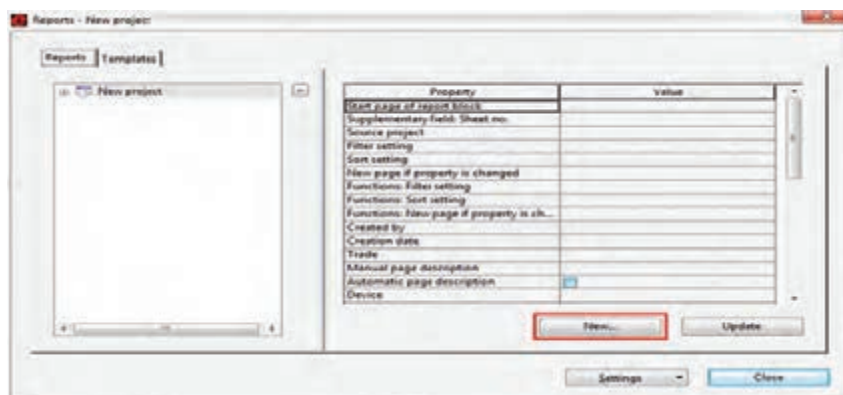
نحوه شماره گذاری اتوماتیک صفحات و تجهیزات

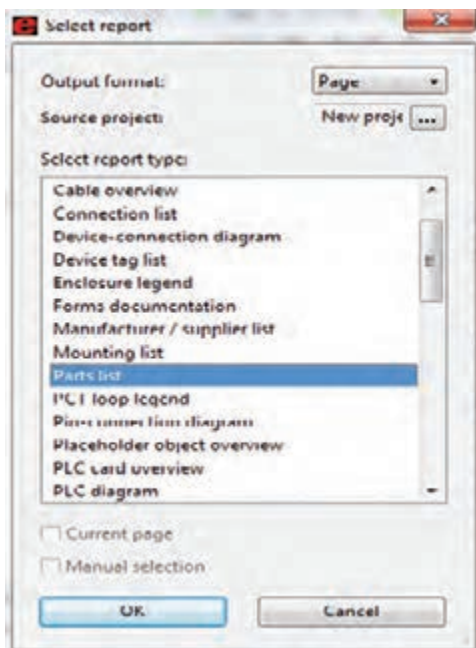
فیلم



م) تهیه گزارش

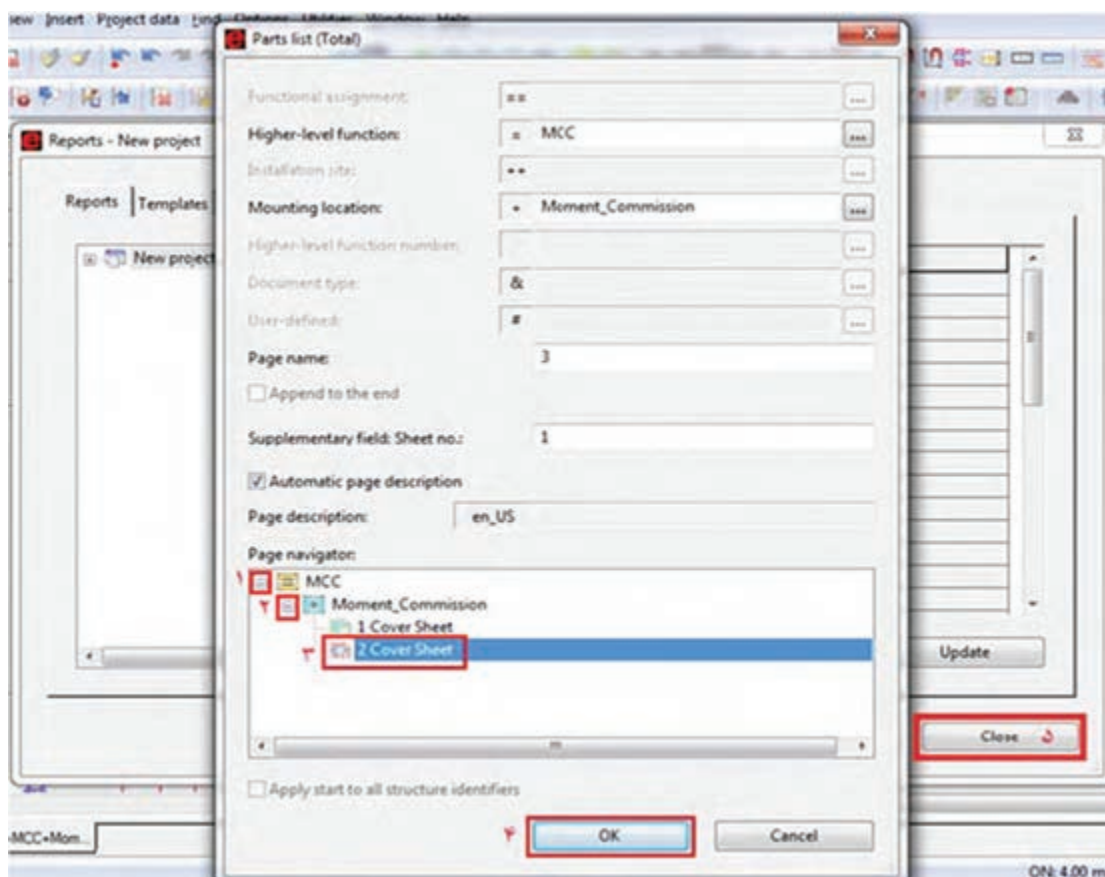
پس از کشیدن نقشه‌های شماتیک، می‌توان از المان‌هایی که مشخصات پایه‌ای آنها کامل شده است گزارش تهیه کرد. مسیر فراخوانی گزارش‌گیری از منوی «Utilities → Reports → Generate» انجام می‌گیرد. پس از کلیک بر روی کلمه «Generate» پنجره به شکل زیر باز خواهد شد. در این پنجره برای تهیه گزارش جدید باید روی «New» کلیک نمایید.





پس از کلیک کردن «New»، پنجره روبه‌رو باز خواهد شد. در این پنجره، لیستی از گزارش‌های خروجی نرم‌افزار قابل مشاهده است. برای این کار در کادر باز شده، ابتدا بر روی «Part List» و سپس بر روی OK کلیک می‌کنیم.

در مرحله بعد، پنجره‌ای جهت فیلتر کردن اِلمان‌ها یا مکانی که از اِلمان‌ها استفاده شده است، ظاهر می‌شود. اگر قصد فیلتر کردن ندارید، بدون زدن تیک‌های مربوطه، بر روی OK کلیک کنید تا پنجره تنظیمات مربوط به شماره صفحه جدیدی که می‌خواهد ایجاد شود، باز شود. در این مرحله، مطابق تصویر زیر، شماره صفحه و همچنین مکانی را که می‌خواهیم صفحه جدید در آن قرار گیرد، مطابق شماره‌های ۱ تا ۴ تنظیم و OK را کلیک می‌کنیم.



با کلیک بر روی OK اگر قصد تهیه گزارش دیگری ندارید، مطابق مرحله ۵ تصویر فوق، بر روی «Close» کلیک کنید تا بر روی صفحه جدید ایجاد شده دبل کلیک کنید تا «Part List» جدید ایجاد شده را ملاحظه کنید.

Parts list

Device tag	Quantity	
-E1	1	thermal overload relay for m0
-EM1	1	
-K1	1	
-M1	1	
-PB1	1	
-PB2	1	
-Q1	1	LEISTUNGSSCHALTER VL 160
-Q1	1	LEISTUNGSSCHALTER VL 160

مدار راه‌اندازی یک موتور به صورت «چپ گرد - راست گرد سریع» را به صورتی که مدار قدرت در یک صفحه و مدار فرمان در صفحه دیگر باشد، با تمام تنظیمات، ترسیم و گزارش مربوط به تجهیزات و کابل‌ها را تهیه کنید.

فعالیت



اگر بعد از تهیه گزارش‌های مورد نیاز، در برنامه تغییراتی اعمال کنیم که باعث شود تجهیزات، کابل‌ها و سایر مواردی که به گزارش تهیه شده وابسته‌اند تغییر کنند، می‌توان تمام گزارش‌ها را به روز رسانی کرد. برای این کار دو راه وجود دارد:

■ صفحه گزارش مربوطه را باز کنیم و سپس از مسیر «Utilities / Reports / Update» فایل‌ها به روزرسانی شود.

■ تمام صفحات مربوط به گزارش‌ها را انتخاب کنیم و از مسیر «Utilities/Reports/Update» فایل‌ها به روزرسانی شود.

ن) چاپ نقشه

■ چاپ نقشه توسط پرینتر: چاپ نقشه‌ها از مسیر «Project/Printer» یا با کلیدهای ترکیبی «Ctrl + P» صورت می‌گیرد.

■ ذخیره سازی نقشه ها به صورت فایل PDF: ذخیره سازی فایل ها از مسیر «Page/Export» صورت می گیرد. در این حالت پنجره ای به شکل زیر باز خواهد شد:




تنظیمات این پنجره را مطابق توضیحات داده شده در شکل فوق، انجام دهید و در نهایت بر روی دکمه OK کلیک نمایید. فایل «PDF» ایجاد شده دارای «Interruption Points» ها و «Cross-Reference» های هوشمند است. به این صورت که با کلیک بر روی هر کدام از نقاط ذکر شده، صفحه مربوط به «Interruption» یا «Cross-Reference» لینک می شود و با همان نقطه باز خواهد شد.

نحوه گزارش گیری از تابلوی طراحی شده

فیلم

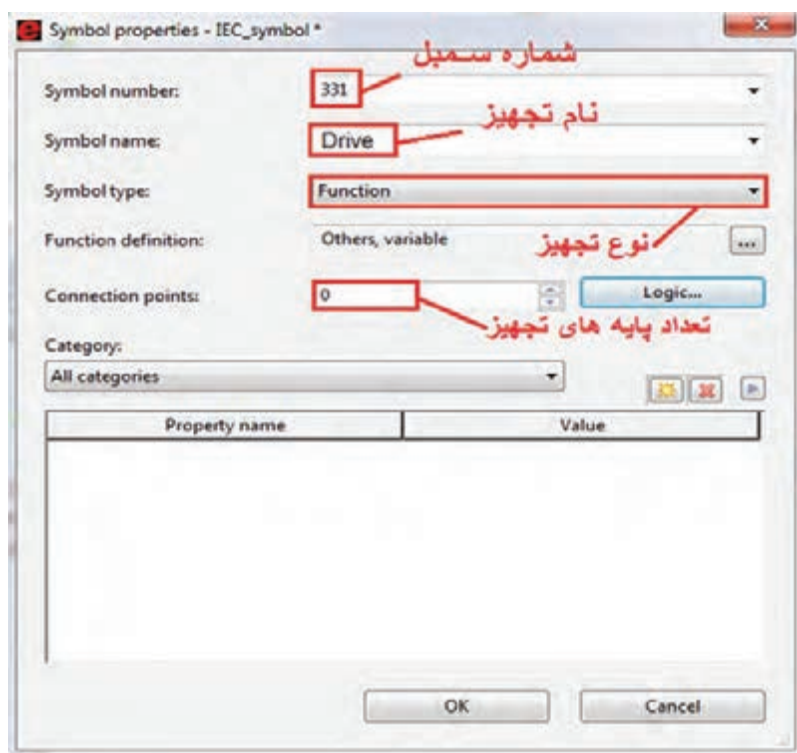


ساخت سمبل در «ePLAN»

در نرم‌افزار «ePLAN»، علاوه بر کتابخانه پیش فرض نرم‌افزار، امکان ساخت و اضافه کردن سمبل‌های جدید نیز وجود دارد. برای این کار از مسیر زیر، یا از طریق منوی نوار ابزار بر روی آیکون  کلیک می‌نماییم.

Utility → Master Data → Symbol → New

سپس مشاهده می‌شود که پنجره جدیدی باز خواهد شد. در این پنجره باید مشخصات سمبل مورد نظر را مطابق تصویر زیر وارد کرد.



پس از وارد کردن مشخصات تجهیز مورد نظر، بر روی OK کلیک می‌کنیم تا صفحه اصلی جهت ساخت سمبل باز شود. در پنجره باز شده، با استفاده از المان‌های گرافیکی، به ساخت سمبل می‌پردازیم. پس از مشخص شدن پایه‌های ورودی و خروجی، با استفاده از نوار «Toolbars» و آیکون‌های «Symbol Editor»، مطابق تصویر زیر و با توجه به جهت پایه‌ها، آنها را جهت استفاده در برنامه، هوشمند و فعال خواهیم کرد.



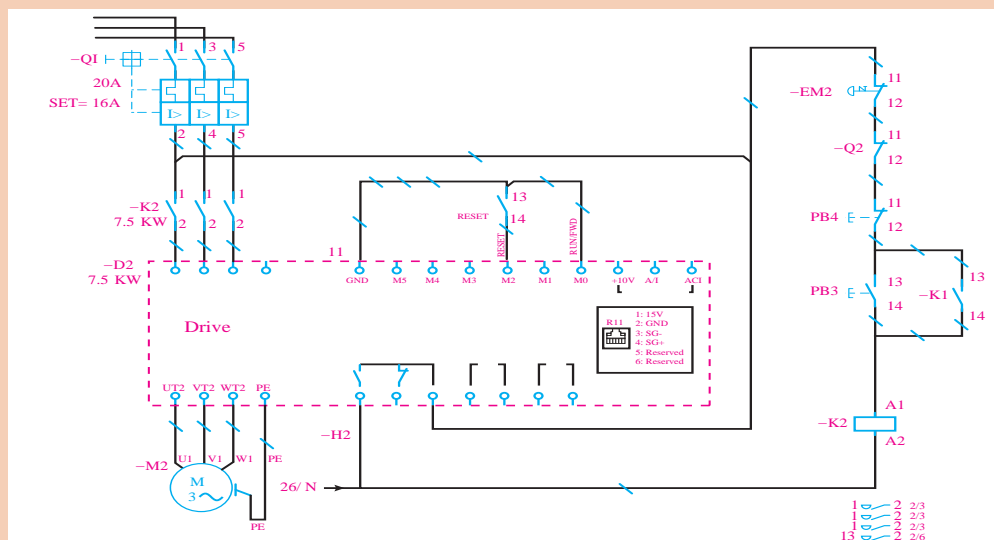
با دقت به مراحل ساخت یک سمبل توجه کنید.

فیلم





با توجه به توضیحات فوق، یک سمبل درایو بسازید و مطابق نقشه زیر، از آن به منظور راه اندازی یک موتور استفاده کنید.




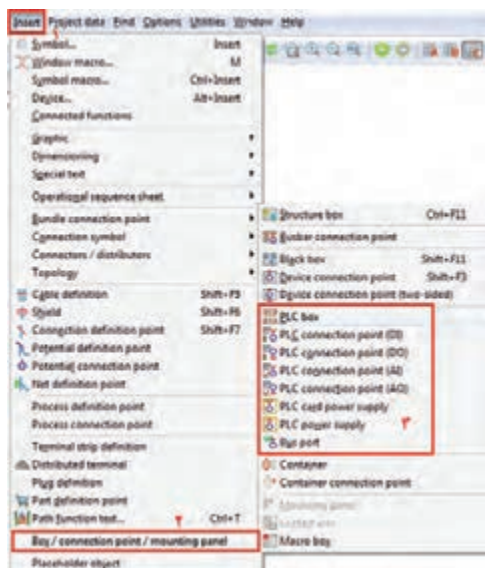
«ePLAN» در «PLC»

استفاده گسترده از سیستم‌های کنترل هوشمند در مراکز صنعتی و تابلوهای برق، نویسندگان برنامه «ePLAN» را بر آن داشت تا طراحی این سیستم‌ها را در نرم‌افزار خود قرار دهند. عملکرد موفق نرم‌افزار «ePLAN»، سازندگان مطرح و پیشرو از قبیل «ABB, SIEMENS, SCHEIDER» را بر آن داشت که اطلاعات پایه‌ای محصولات خود را در این نرم‌افزار، منطبق و سازگار با ساختار آن و به صورت «Macro»‌هایی آماده و قابل استفاده قرار دهند.

الف) وارد کردن «PLC»

برای وارد کردن «PLC» و تجهیزات مربوطه مورد استفاده، از مسیر «Insert → Symbol Macro» (یا کلیدهای ترکیبی Ctrl + Insert) پنجره «Select Macro» را باز و «Macro»ی دلخواه را انتخاب می‌کنیم. در صورت نبودن «Macro»ی مورد نظر، مانند تجهیزات برند «Delta» لازم است از منوی «Insert» مطابق شکل زیر، «PLC» و تجهیزات مربوطه را در نقشه‌ها وارد کنیم.

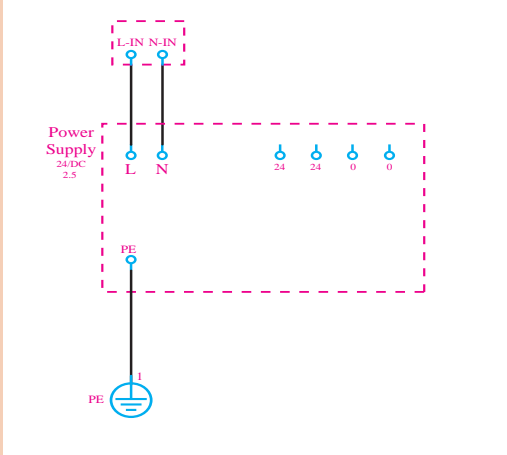
هر کدام از تجهیزات سیستم «PLC» باید در یک باکس قرار گیرد. لذا ابتدا با کلیک بر روی آیکن  یک باکس ترسیم می‌کنیم و سپس تنظیمات باکس را انجام می‌دهیم.



با توجه به پودمان سوم، هر سیستم کنترل «PLC» دارای تجهیزاتی است، که در ادامه، مراحل ترسیم آنها را بررسی می‌نماییم.


ب) ترسیم منبع تغذیه

پس از ایجاد یک باکس، از طریق «PLC power supply» ترمینال‌های مورد نظر را اضافه می‌کنیم و تنظیمات مربوطه را انجام می‌دهیم.



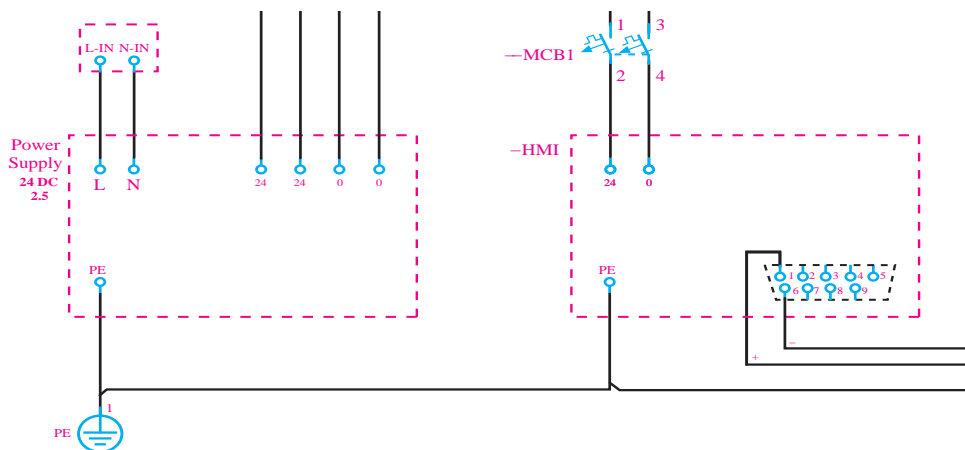
پس از ایجاد یک پروژه جدید، یک منبع تغذیه ۲۴ ولت ۲/۵ آمپر، برای سیستم خود ترسیم کنید و کلیه تنظیمات آن را انجام دهید. (مطابق تصویر روبه‌رو)

فعالیت



ج) ترسیم مانیتورینگ (HMI)

سیستم مانیتورینگ در نقشه‌کشی فقط به صورت یک باکس است که نوع درگاه ارتباط با «PLC» یا تجهیزات دیگر و همچنین ترمینال‌های تغذیه «HMI» را نشان می‌دهد.

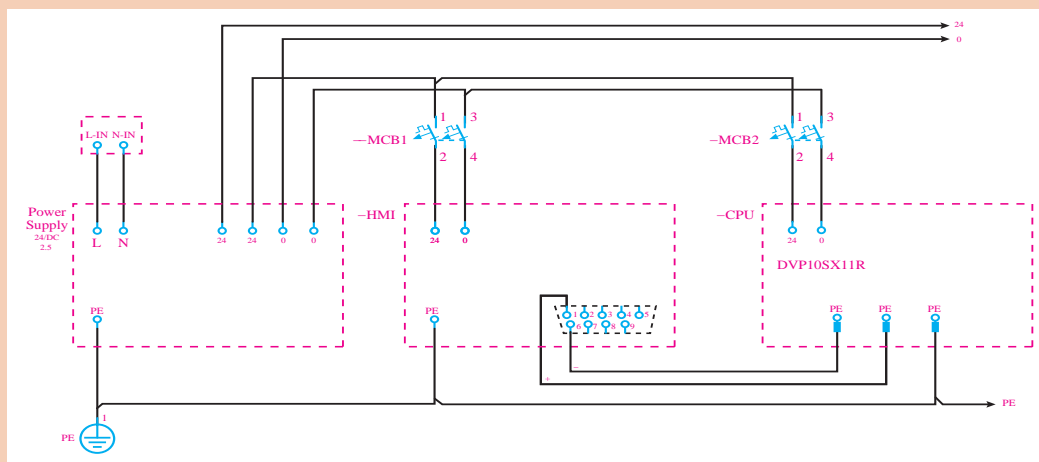


د) ترسیم «CPU»

مشابه منبع تغذیه و «HMI» یک باکس برای «CPU» وارد می‌کنیم و تغذیه و درگاه‌های ارتباطی آن را با سایر تجهیزات نشان می‌دهیم.



نقشه زیر را ترسیم کنید و تنظیمات مورد نیاز را انجام دهید.



در تصویر فوق دلیل استفاده از «Interruption Point» های ۲۴، ۰ و PE چیست؟

ه) ترسیم کارت های ورودی/خروجی

با توجه به مطالب مطرح شده در پودمان سوم، سیگنال ها دو دسته اند:

■ دیجیتال (ورودی - خروجی)

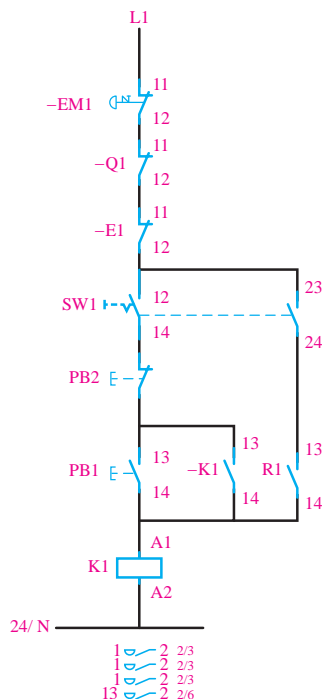
■ آنالوگ (ورودی - خروجی)

این سیگنال ها در «ePLAN» با استفاده از چهار آیکن در نقشه ها وارد می شوند.



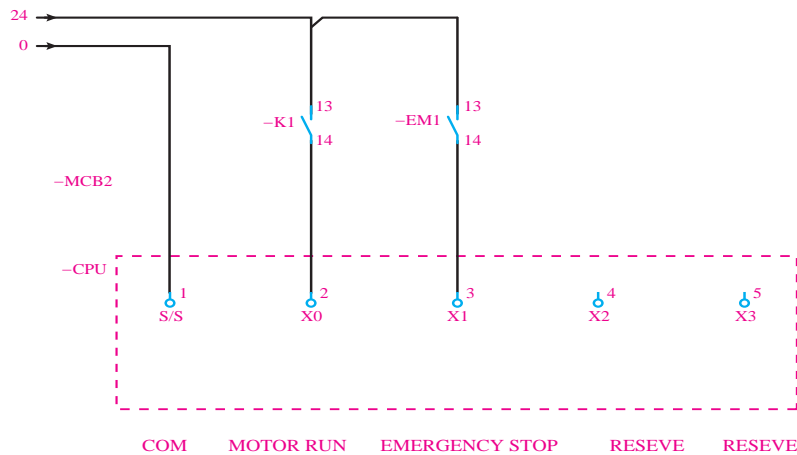
قبل از وارد کردن سیگنال های ورودی و خروجی، ابتدا نقشه مدار راه انداز موتور را بررسی می کنیم و مطابق تصویر مقابل، با ایجاد تغییراتی در مدار فرمان آن، امکان راه اندازی موتور از طریق سیستم «PLC» را برقرار خواهیم کرد. برای این کار با قرار دادن یک سلکتور سوئیچ در مدار فرمان، کنترل موتور را بین دو حالت «Manual» و «PLC» تغییر می دهیم.

در «ePLAN» می توان به تعداد نامحدود از یک تجهیز در نقشه ها استفاده کرد و با استفاده از «Cross_reference» جانمایی آنها را در صفحات مختلف پیدا کرد. با توجه به اینکه «CPU» در این پروژه کامپکت و از برند دلتاست، لذا برای نشان دادن سیگنال های ورودی و خروجی باید مجدداً «PLC BOX» را با نام «CPU» در صفحه شماتیک وارد کرد.



پودمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

بنابراین ابتدا یک باکس در نقشه ایجاد می‌کنیم و با استفاده از آیکون مربوط به ترمینال‌های ورودی دیجیتال ، چهار عدد ترمینال دیجیتال در این باکس قرار می‌دهیم. مطابق تصویر زیر سیگنال‌های ورودی را به سیستم کنترل معرفی می‌کنیم.



همان‌طور که در شکل فوق مشخص شده است، توضیحات مربوط به هر سیگنال، با استفاده از یک «Text» در زیر ترمینال ورودی همان سیگنال نوشته می‌شود.

برای وارد کردن تیغه‌های کمکی حالت باز یا بسته، با فشار دادن کلید «Insert» و از مسیر «IEC_Symbol / Electrical Engineering / Coil_Contact ...» اقدام کنید. همچنین تنظیمات مربوط به تمام اِلمان‌های وارد شده را در پنجره‌ای که پس از رها کردن هر اِلمان در صفحه نمایش یا با دبل کلیک بر روی آن اِلمان باز خواهد شد، انجام دهید. همچنین «Cross_reference» ذکر شده در کنار اِلمان‌ها بیانگر این است که این اِلمان در جای دیگری از نقشه‌ها هم به کار رفته است.

بدانید



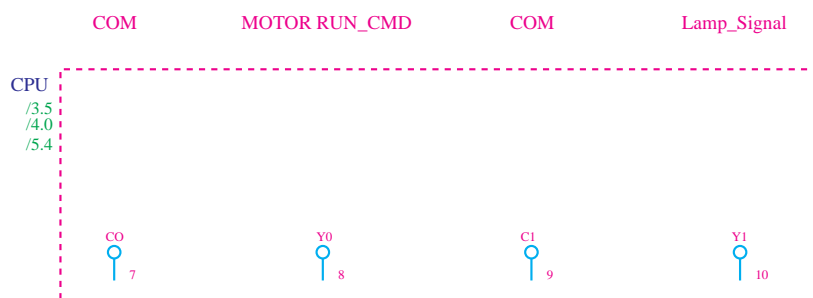
مدار فرمان کنترل دو موتور به صورت مجزا از هم را به صورت دستی و کنترل با «PLC» ترسیم کنید. سپس ورودی‌های دیجیتال مورد نیاز «PLC» را ترسیم نمایید.

فعالیت



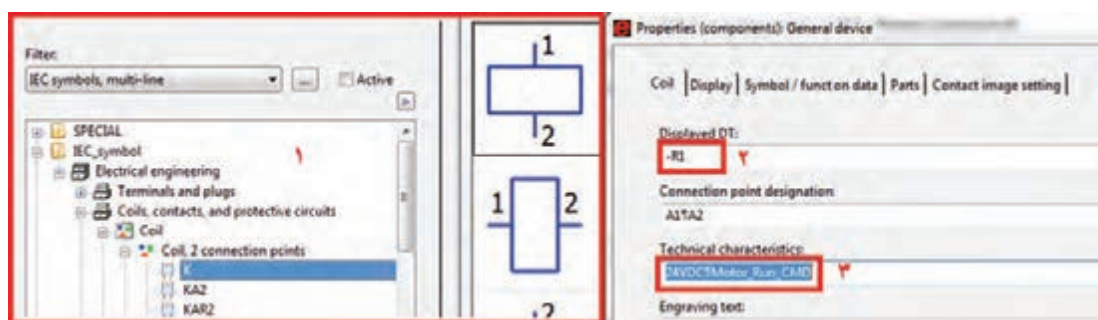
ترمینال‌های خروجی را در باکس قبل اضافه می‌کنیم. بر اساس نقشه‌های مدار فرمان و مدار قدرت شکل قبل، یک سیگنال خروجی جهت راه‌اندازی نیاز داریم. خروجی دوم را هم با یک لامپ سیگنال (جهت نشان دادن وضعیت کارکرد موتور) نشان خواهیم داد.

با توجه به اینکه «PLC» کامپکت است، باید ترمینال‌های ورودی در شکل زیر نشان داده شود.

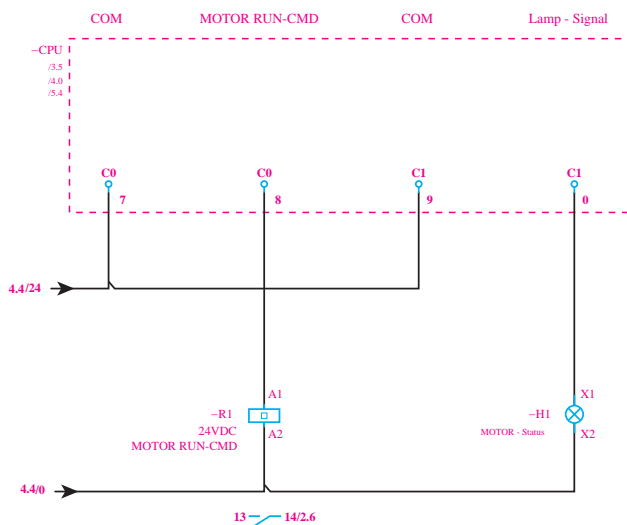


اکنون برای اتصال ترمینال‌های خروجی «PLC» به رله و لامپ سیگنال از مسیر زیر، یک بوبین برای رله در نقشه وارد می‌کنیم و تنظیمات مورد نیاز را مطابق مراحل زیر انجام می‌دهیم.

«Insert → IEC_Symbol → Coil»



چراغ سیگنال را هم در زیر ورودی دوم قرار می‌دهیم و نقشه را مطابق شکل زیر ترسیم می‌کنیم. با توجه به اینکه «PLC» کامپکت است، باید ترمینال‌های ورودی در شکل زیر نشان داده شود.





فعالیت کارگاهی قبل را با ترسیم ترمینال‌های خروجی و تنظیمات مربوطه تکمیل کنید.



وارد کردن تجهیزات سیستم کنترل در نرم‌افزار ePLAN

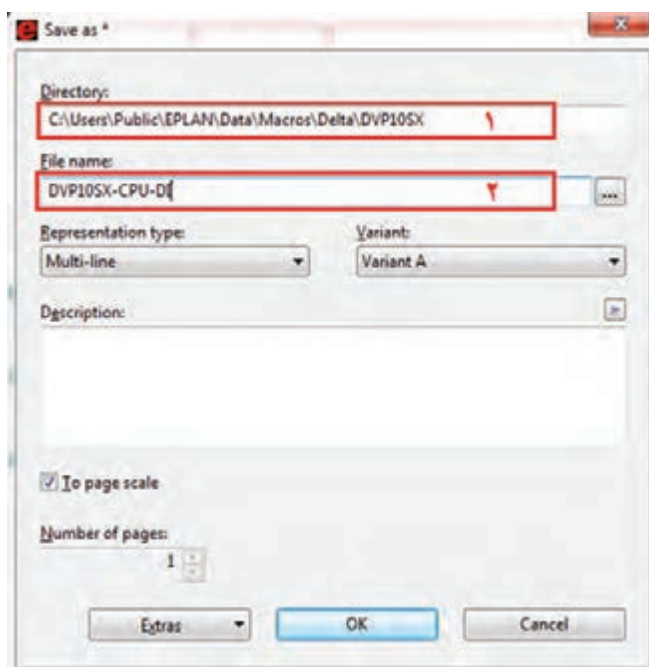
و) ساخت ماکروها

در صورتی که «PLC»‌های مورد نظر دارای کتابخانه‌های آماده نباشند باید با استفاده از «PLC BOX» و ترمینال‌های ورودی و خروجی، سیستم کنترل مورد نظر را طراحی کرد. در عین حال و با استفاده از منوی «Create_Macro» می‌توان کتابخانه‌ای از «PLC»‌هایی که با روش دستی ساخته شده‌اند تهیه کرد تا در طراحی‌های بعدی بتوان به راحتی از آنها استفاده نمود.

برای این کار، ابتدا باید مجموعه‌ای از سمبل‌هایی که می‌خواهند در کنار هم نقش یک ماکرو را داشته باشند، توسط موس گرفته شود. سپس از منوی «Edit → Create_Symbol_Macro» یا با فشردن کلید میانبر B آنها به یک ماکرو تبدیل خواهند

شد. برای مثال اگر بخواهیم مجموعه ورودی‌های دیجیتال را به ماکرو تبدیل کنیم، ابتدا این مجموعه را انتخاب می‌کنیم و سپس کلید B را فشار می‌دهیم. پس از این مرحله پنجره‌ای به شکل روبه‌رو باز خواهد شد.

در قسمت اول، محل ذخیره فایل و در قسمت دوم نام ماکرو را می‌نویسیم. برای فراخوانی و استفاده از ماکروهای ساخته شده از منوی «Insert → Symbol Macro» یا از کلیدهای ترکیبی «Ctrl + Insert» استفاده می‌کنیم.

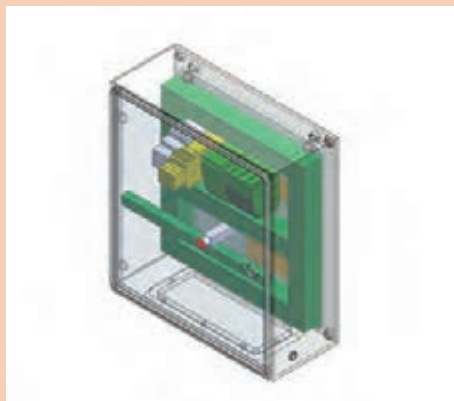




با استفاده از قابلیت «Create Macro» ماکروهای مربوط به منبع تغذیه، «HMI»، «CPU» ورودی و خروجی‌های دیجیتال و آنالوگ و «PLC» دلتا را بسازید.

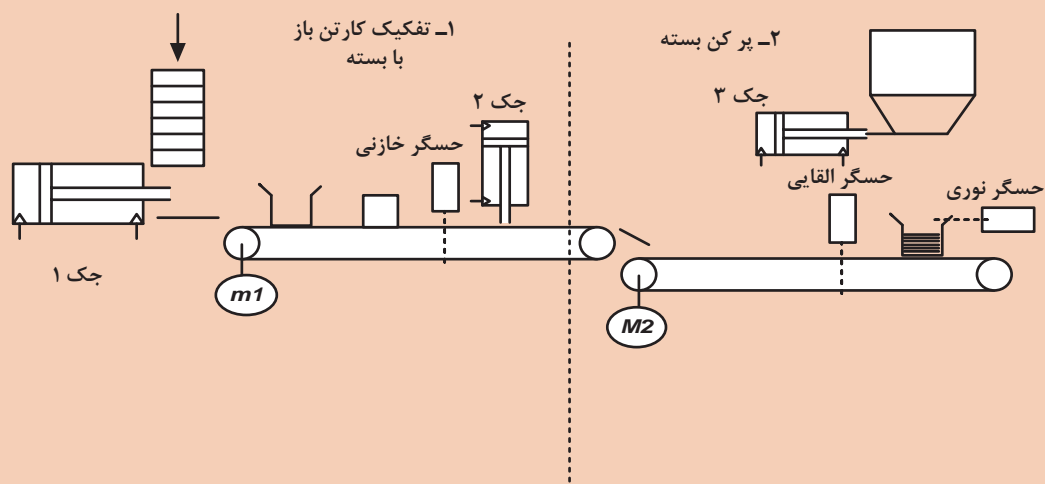


در نرم‌افزار «ePLAN» می‌توانید نقشه سب‌بعدی تابلوهای برق را طراحی کنید.



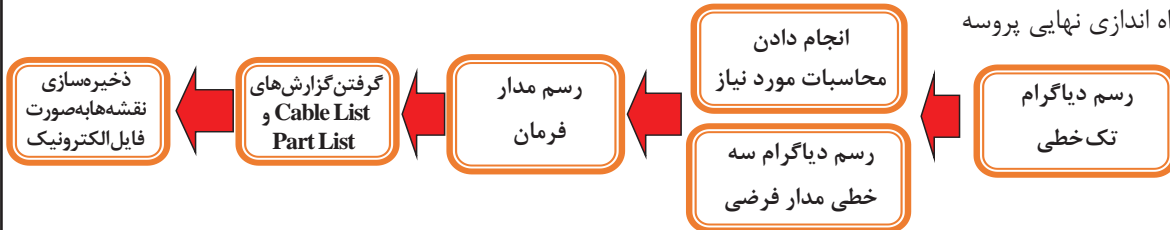
برنامه کنترل خط زیر را بنویسید. با توجه به مطالب ارائه شده در پنوماتیک از نظر انتخاب، لیست شیرها و جک‌ها را بررسی کنید و سیستم کنترل مربوط را برای یک ایستگاه یا دو ایستگاه طراحی کنید.

لازم به ذکر است موتور ۱ باید قابلیت کنترل دور داشته باشد.



شرح کار

تعیین تعداد I/O، سیم کشی و اجرای کامل پروسه و برنامه ریزی کنترل فرایند، با رعایت کامل نکات ایمنی و همراه با راه اندازی نهایی پروسه



استاندارد عملکرد:

استاندارد عملکرد: پس از اتمام واحد یادگیری و کسب شایستگی در نرم‌افزار «ePLAN»، هنرجویان قادر خواهند بود تا نقشه‌های مربوط به تابلوی برق و سیستم کنترل یک پروسه صنعتی را بکشند.

شاخص‌ها:

ساخت یک پروژه جدید، رسم دیاگرام تک خطی، نوشتن لاجیک کنترلی مدار فرمان، کشیدن نقشه‌های گسترده، استفاده از شماره گذاری اتوماتیک، گرفتن گزارش‌های خروجی مورد نیاز

شرایط انجام دادن کار و ابزار و تجهیزات:

الف) شرایط

- ۱- اجرا در سایت رایانه ۲- نور یکنواخت با شدت ۴۵۰ لوکس ۳- تهویه استاندارد و دمای $20^{\circ}\text{C} \pm 3$
- ۴- ابزار آلات و تجهیزات استاندارد و آماده به کار ۵- وسایل ایمنی استاندارد ۶- زمان ۱۸۰ دقیقه

ب) ابزار و تجهیزات

- ۱- رایانه دارای نرم‌افزار «ePLAN» ۲- چاپگر ۳- میز کار

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	انجام تنظیمات مربوط به تجهیزات	۱	
۲	ایجاد صفحات جدید	۱	
۳	صحت استفاده از « Interruption Point »	۲	
۴	رسم دیاگرام تک خطی	۳	
۵	رسم دیاگرام سه خطی	۳	
۶	استخراج گزارش خروجی	۳	
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:			
	<ol style="list-style-type: none"> ۱ قواعد و اصول در مراحل کار؛ ۲ استفاده از لباس کار و کفش ایمنی؛ ۳ تمیز کردن گیره و محیط کار؛ ۴ رعایت دقت و نظم. 	۲	
میانگین نمرات			
* حداقل میانگین نمرات هنرجو برای قبولی و کسب شایستگی، «۲» است.			

هنرمندان محترم، هنرجویان عزیز و اولیای آنان می‌توانند نظریه‌های اصلاحی خود را درباره مطالب این کتاب از طریق نامه

برنشانی تهران - صندوق پستی ۴۸۷۴ / ۱۵۸۷۵ - گروه درسی مربوط و یا پیام نگار tvoccd@roshd.ir ارسال نمایند.

وبگاه: www.tvoccd.oerp.ir

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش

سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی جهت ایفای نقش خطیر خود در اجرای سند تحول بنیادین در آموزش و پرورش و برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران، مشارکت معلمان را به عنوان یک سیاست اجرایی مهم دنبال می‌کند. برای تحقق این امر در اقدامی نوآورانه سامانه تعاملی برخط اعتبارسنجی کتاب‌های درسی راه‌اندازی شد تا با دریافت نظرات معلمان درباره کتاب‌های درسی نونگاشت، کتاب‌های درسی را در اولین سال چاپ، با کمترین اشکال به دانش‌آموزان و معلمان ارجمند تقدیم نماید. در انجام مطلوب این فرایند، همکاران گروه تحلیل محتوای آموزشی و پرورشی استان‌ها، گروه‌های آموزشی و دبیرخانه راهبری دروس نقش سازنده‌ای را بر عهده داشتند. ضمن ارج نهادن به تلاش تمامی این همکاران، اسامی هنرمندان و خبرگان بازار کار که تلاش مضاعفی را در این زمینه داشته و با ارائه نظرات خود سازمان را در بهبود محتوای این کتاب یاری کرده‌اند به شرح زیر اعلام می‌شود.

اصفهان: احسان رفعتی، علی ایمانیان نجف‌آبادی، رضا حیدرپور بارده، مجتبی آقاجانی، عباس منظری، محمد مهدی علی‌بابا، فرزاد اعظم، مهدی کاظمی، سعید هادی، محمد ابراهیمی، محمدرضا پایا، سید اکبر زهرایی، سید فرهاد مدرسی، سید رحیم زرافشان، علی‌رضا نباتی

قزوین: گل دوست لیاولی، مهدی ناصرلویی، محمدرضا آقایی، محمدجواد حسنا، فرهاد مشاط‌زادگان

مرکزی: حمید شفیعی‌نیا، علی پورشجاع، حامد کوچکی، ابوالفضل حسینی

خوزستان: آرش قنواتی، بهزاد بهزادی مقدم، امین نقاش، امین برملا

تهران: یاسر پازوکی، محمدحسن خاجی، محمد چشفر، مهدی اسماعیلی

تبریز: یونس غفارزاده خسروشاهی، عباس رسولی، محمد شعوری میلانی، اسماعیل مصطفی‌زاده، ابراهیم شایان‌فر

قم: محمد قاسمی ورز، مسعود محمدی، محمد علی‌مردادی، کاظم بهرامی

خبرگان فنی: رسول سپهرآذر، مجتبی یعقوب‌لو، محمدرضا جلوخانی نیارکی، میلاد خداپنده، مرتضی زارعی، مرتضی قدمی، مهرداد دقاق، محمدرضا راد، عبدالرضا سامع، محمد ارشدی، ابوالفضل طالبیان، نوید خوش‌خو