

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

اللَّهُمَّ صَلُّ عَلَى مُحَمَّدٍ وَآلِ مُحَمَّدٍ وَعَجِّلْ فَرْجَهُمْ



نصب و راه اندازی سیستم های کنترلی مکاترونیک

رشته مکاترونیک
گروه مکانیک
شاخه فنی و حرفهای
پایه دوازدهم دوره دوم متوسطه



دانلود سوالات آزمون

راهنمای کامل آزمون

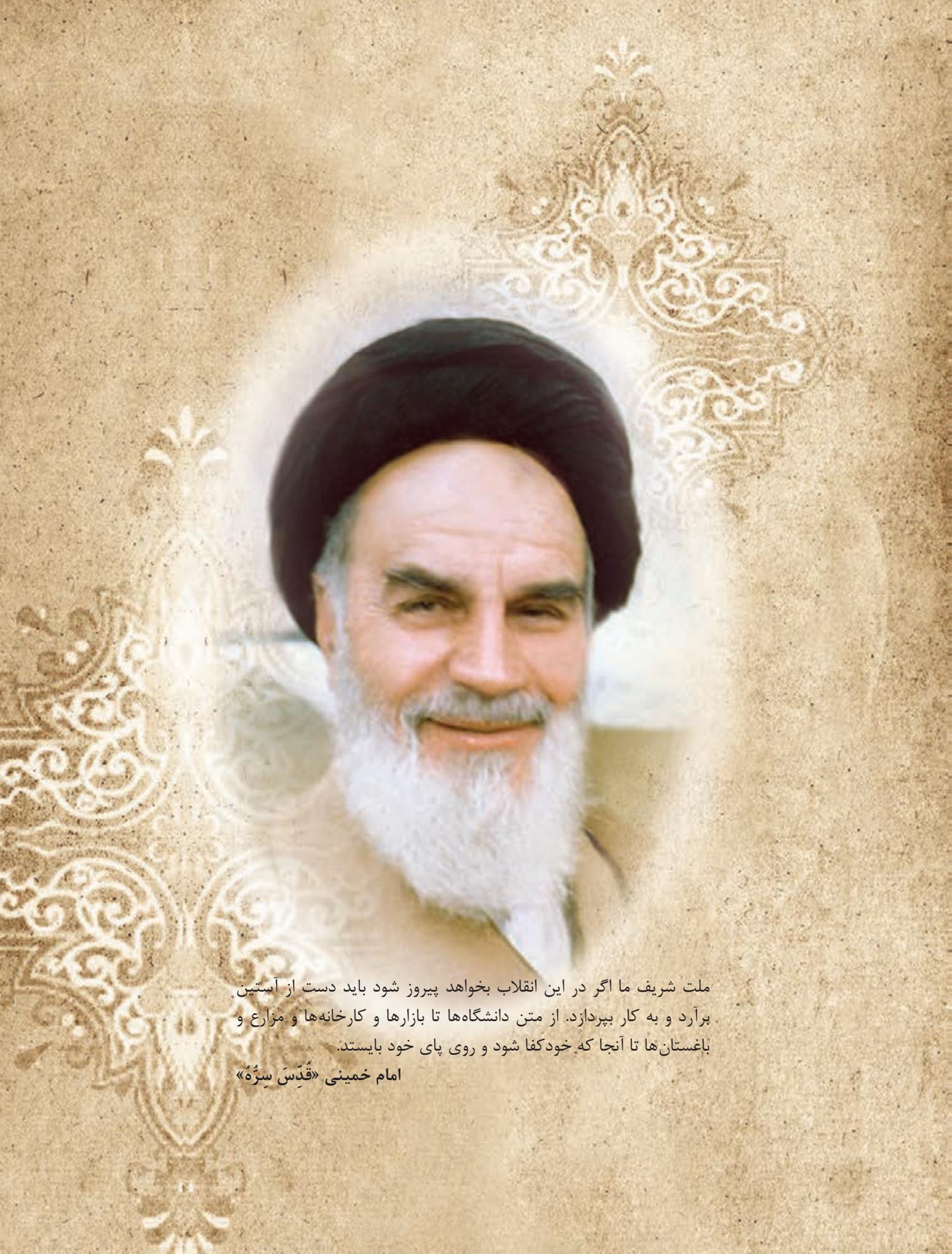


وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی



نام کتاب:	نصب و راه اندازی سیستم‌های کنترلی مکاترونیک - ۲۱۲۴۸۰
پدیدآورنده:	سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی
مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف:	دفتر تأثیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش
شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف:	حمدی بیزانی، زهرا الطفی، سعید صفائی موحد، محسن بهرامی، سیمین احمدی سادات میرمحمدی و شریتا نوری (اعضای شورای برنامه‌ریزی)
مدیریت آماده‌سازی هنری:	حمدی بیزانی، مرتضی قدمی، ابوالفضل طالبیان، محمدرضا راد
شناسه افزوده آماده‌سازی:	مجتبی آقاجانی، مرتضی قدمی، فرزاد اعظم، محمدمهری علی بابا و سعید هادی (ویراستار علمی)
نشانی سازمان:	اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی
ناشر:	جواد صفری (مدیر هنری) - افسانه ابراهیمی (صفحه آرا) - صبا
چاپخانه:	فیروزآباد، الهام محبوب و محمود شوشتري (رسم)
سال انتشار و نوبت چاپ:	تهران: خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش ۸۴۷۴۷۳۵۹ - ۸۸۸۳۱۱۶۱ - ۸۸۳۰۹۲۶۶، دورنگار: ۸۴۷۴۷۳۵۹، کد پستی:
ناشر:	شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران: تهران-کیلومتر ۱۷ جاده ۳۹
تلفن:	۰۵-۴۴۹۸۵۱۶۱ - ۰۶-۴۴۹۸۵۱۶۱، دورنگار: ۴۴۹۸۵۱۶۰، صندوق پستی:
چاپخانه:	شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص»
سال انتشار و نوبت چاپ:	چاپ هفتم ۱۴۰۳
www.irtextbook.ir	

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 راهه در پایگاه‌های مجازی، نمایش، اقتباس، تالیخیص، تبدیل، ترجمه، عکس برداری، نقاشی، تعبیه فیلم و تکثیر به هر شکل و نوع بدون کسب مجوز از این سازمان ممنوع است و متخلفان تحت بیکار قانونی قرار می‌گیرند.



ملت شریف ما اگر در این انقلاب بخواهد پیروز شود باید دست از آستان
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 «قدس سرہ»

فهرست

پوダメن ۱ - برق صنعتی

۳	■ کاربردهای برق سه فاز.....
۵	■ انواع موتورهای سه فاز القایی.....
۷	■ ساختمان موتورهای آسنکرون.....
۷	■ تئوری میدان دوار.....
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 (۰-۱).....
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.....	■ راه اندازی موتور سه فاز با استفاده از کنتاکتور
۳۹.....	■ رله زمانی (تایمر) و انواع آن.....
۴۰	■ تغییر جهت گردش موتورهای سه فاز.....
۴۲.....	■ مدار چپ گرد - راست گرد با توقف.....
۴۲.....	■ مدار چپ گرد - راست گرد سریع.....
۴۳.....	■ مدار چپ گرد - راست گرد با حفاظت کامل.....
۴۳.....	■ لیمیت سوئیچ ها (سوئیچ های محدود کننده)
۴۴.....	■ رله کنترل فاز.....
۴۴.....	■ رله کنترل بار.....
۴۶.....	■ راه اندازی موتور به صورت ستاره مثلث.....
۵۰	■ ارزشیابی پایان شایستگی.....

پودمان ۲ - نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی

۵۳.....	■ انواع روش های راه اندازی موتورهای القایی.....
۵۳.....	■ رله حالت جامد (SSR).....
۵۵.....	■ راه انداز نرم.....
۵۶.....	■ اصول کار راه انداز نرم.....
۵۶.....	■ انواع راه انداز نرم از نظر کاربرد.....
۵۶.....	■ راه انداز نرم «بای پس دار».....
۵۷.....	■ راه انداز نرم «بدون بای پس».....
۵۷.....	■ پلاک خوانی راه انداز نرم.....
۵۸.....	■ مراحل سیم کشی و نصب راه انداز 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 سیم‌کشی
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

پودهمان ۳ – نصب و راه‌اندازی کنترل کننده‌های منطقی

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

۹۲.....	ترمینال‌های 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.....	تایмер «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.....	ساخت 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 ایمان ها و طرز قرار دادن آنها در صفحه (SCREEN)
۱۴۳.....	برگه مشخصات ابزار و ایمان
۱۴۵.....	استفاده از ایمان «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»

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

پودهمان ۵ - تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

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

سخنی با هنرجویان عزیز

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 رشتۀ 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 مکاترونیکی؛

شایستگی‌های غیرفنی برای پیشرفت و کسب موفقیت در آینده مانند نوآوری و مصرف بهینه؛

شایستگی‌های فناوری اطلاعات و ارتباطات، مانند کسب اطلاعات از منابع دیگر؛

بر این اساس دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کارداش مبتنی بر استناد بالادستی و با مشارکت متخصصان برنامه‌ریزی درسی فنی و حرفه‌ای و خبرگان دنیای کار، مجموعه اسناد برنامه درسی رشتۀ‌های شاخه‌فنی و حرفه‌ای که مرجع اصلی و راهنمای تألیف کتاب‌های درسی هر رشتۀ است، تدوین نموده‌اند.

این درس، سومین درس شایستگی‌های فنی و کارگاهی است که ویژۀ رشتۀ مکاترونیک 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 مکاترونیک 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 نمرۀ مستمر و نمرۀ شایستگی برای هر پودمان خواهد بود. اگر در یکی از پودمان‌ها نمرۀ قبولی را کسب نکردید، تنها در همان پودمان لازم است مورد ارزشیابی قرار گیرید و پودمان‌های قبول شده در مرحلۀ 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» هنرجویان را 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 رشتۀ خود، به نشانی www.tvoccd.medu.ir می‌توانید از عنوانین آن مطلع شوید.

فعالیت‌های یادگیری مرتبط با شایستگی‌های غیرفنی، از جمله مدیریت منابع، اخلاق حرفه‌ای، حفاظت از محیط‌زیست و نیز شایستگی‌های یادگیری مدام‌العمر 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 محترمان را درخصوص رعایت مواردی که در کتاب آمده است، جدّی 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

سخنی با هنر آموزان گرامی

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 رشتۀ 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 هریک 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 مباحثت 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 راهنمای 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 اینورتر موتورهای الکتریکی

پودمان سوم: نصب و راه اندازی کنترل کننده‌های منطقی

پودمان چهارم: نصب و راه اندازی سیستم‌های مانیتورینگ

پودمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

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

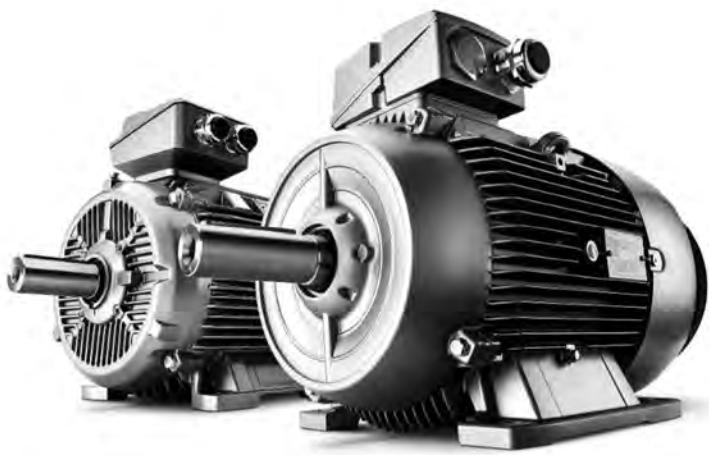


پودهمان ۱

برق صنعتی



رشد روزافزون کارخانجات و مراکز صنعتی، استفاده از سیستم برق سه‌فاز به‌جای تک‌فاز و همچنین ضرورت شناسایی مصرف کننده‌ها و مخصوصاً موتورهای سه‌فاز و همچنین طریقه کنترل آنها را ایجاد می‌کند. هرچند موتورهای تک‌فاز نیز هنوز کاربرد خود را در صنعت دارند ولی مزایای برق سه‌فاز نسبت به تک‌فاز موجب گردیده است که در کارگاه‌ها و کارخانجات صنعتی از این موتورها استفاده شود. برای این منظور لازم است تمامی قسمت‌های مرتبط با کنترل موتورهای سه‌فاز، اعم از شبکه تغذیه، کابل‌های ارتباطی و انواع موتورهای سه‌فاز، مورد بررسی قرار گیرند.



واحد یادگیری ۱

شاپستگی اجرای مدارهای برق صنعتی

آیا تا به حال پی برد هاید:

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

هدف های این شاپستگی 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 شاپستگی برق صنعتی، هنرجویان قادر خواهند بود تا موتورهای سه فاز را با کلیدهای دستی و مغناطیسی (کناتاکتور) 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 سه‌فاز توزیع فشار ضعیف، $400/230$ ولت است.

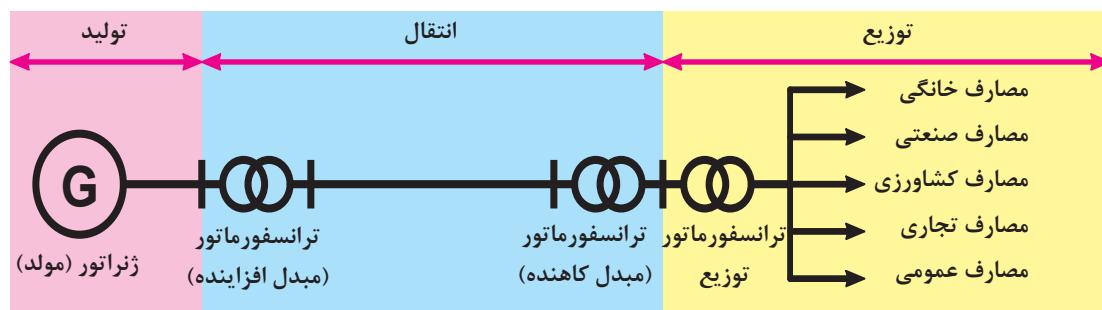


مزایای برق سه فاز نسبت به تک‌فاز را بیان کنید.

پژوهش



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 $400/230$ ولت کاهش می‌یابد. این عمل توسط ترانسفورماتورهای افزاینده و کاهنده ولتاژ صورت می‌گیرد.





جدول زیر را مطابق ردیف اول تکمیل کنید.

سطح ولتاژ	هدف	تصویر	نام
۴۰۰ یا ۲۳۰ کیلوولت	تبادل انرژی و توان بین مناطق و نواحی اصلی		شبکه انتقال نیرو
۱۳۲ یا ۶۳ کیلوولت		شبکه فوق توزیع
.....		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



أنواع 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



فعالیت



جدول زیر را در مورد موتورهای سنکرون تکمیل کنید.

موتورهای سنکرون

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

فیلم



ساختمان موتورهای سه فاز آسنکرون

فعالیت



جدول زیر را در مورد موتورهای آسنکرون تکمیل کنید.

موتورهای آسنکرون

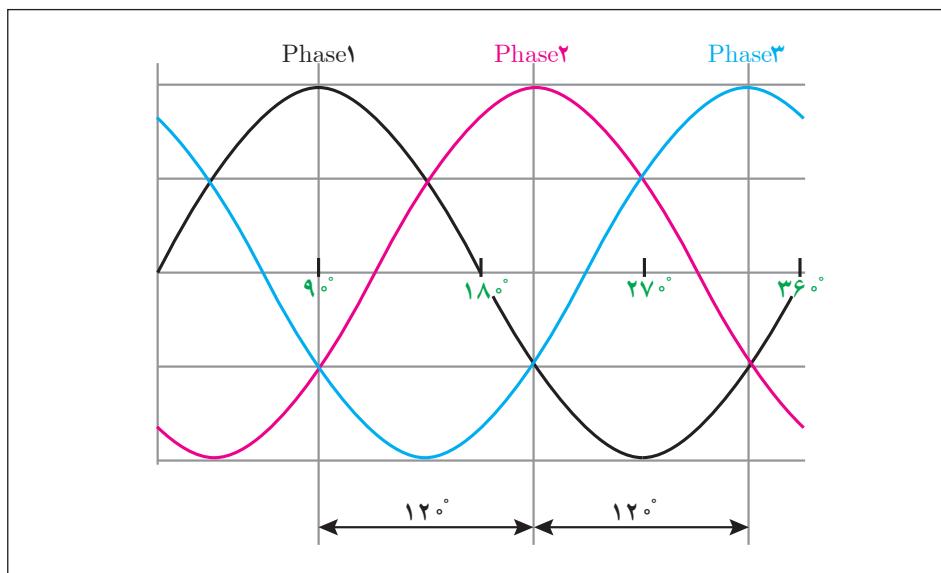
	پمپ آب، و	کاربرد
	نداشتن جاروبک، قیمت پایین، و	مزایا
	گشتاور راه اندازی کم، و	معایب

ساختمان موتورهای آسنکرون

مоторهای 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.

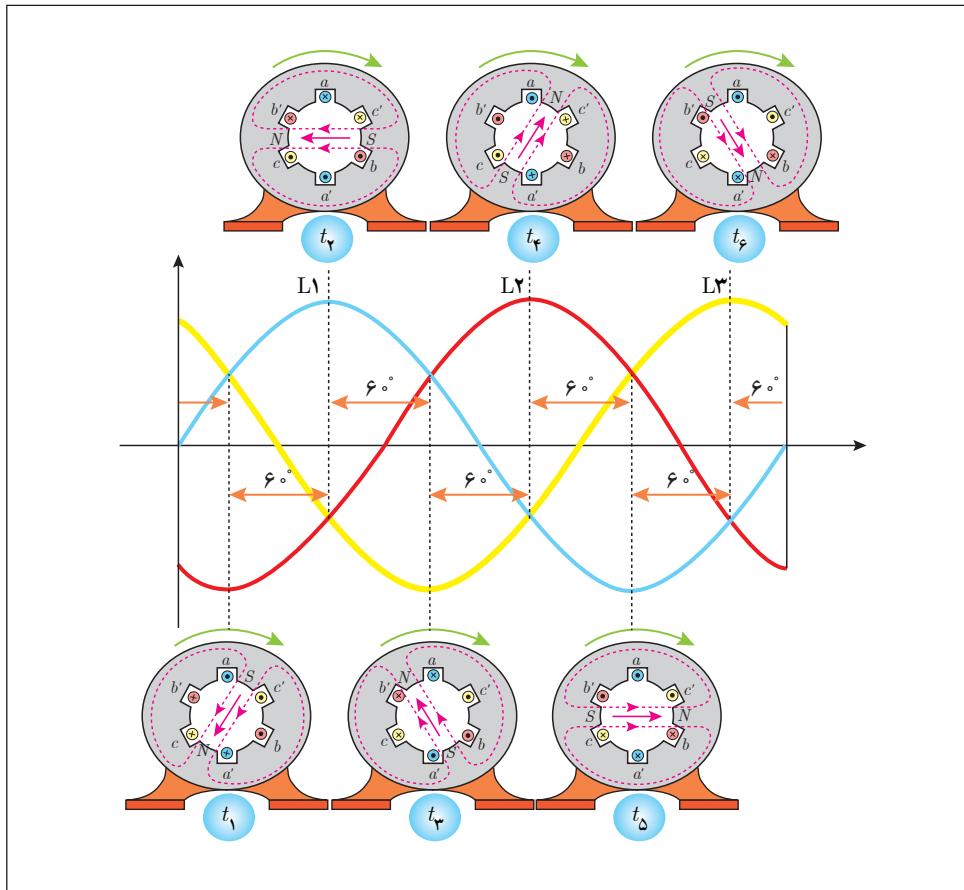
تئوری میدان دوار

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 آسینکرون، القای الکترومغناطیس و تولید میدان دوار است. وجود اختلاف سرعت سنکرون(n.s) و روتور(nr)، شرط و ضرورت این گونه موتورهاست.
روتور در این گونه موتورها می‌تواند سیم پیچی شده یا از نوع روتور قفسی باشد.



روتور قفسی

روتور سیم پیچی شده

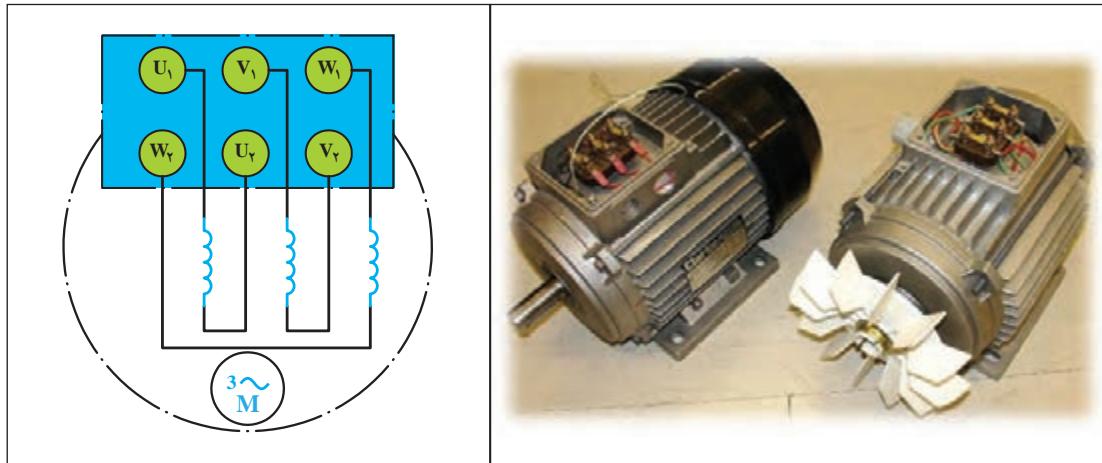


در جدول زیر برخی از کاربرد موتورها در صنایع مختلف بیان شده است. جدول را تکمیل کنید.

هدف از استفاده	تصویر	کاربرد
مکش آب از چاه یا استخر		پمپ آب یا کف کش
.....		اره نجاری
.....		صنعت نساجی
.....	<p>1. Speed monitor 2. Control cabinet 3. Handrail turning part 4. Step 5. Balustrade 6. Skirt Eight 7. Skirt panel 8. Handrail Belt 9. Front pedal 10. Operational control 11. Reverse standing protection pedal 12. Tensioner 13. Handrail entry protection 14. Step running protection 15. Guide rail 16. Supporting frame 17. Step vain 18. Handrail belt driving device 19. Drive device</p>	پله‌های برقی

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 کلافها از حروف « U_1, V_1, W_1 » و برای نمایش انتهای کلافها از U_2, V_2, W_2 استفاده شده است.



فیلم

روش تشخیص سر و ته کلافهای موتور



فعالیت
کارگاهی



با مشاهده فیلم فعالیت‌های زیر را انجام دهید:

۱ با استفاده از اهم متر بر روی تخته کلم موتور اتصال سر و ته موتورها را بررسی کنید.

۲ با استفاده از اهم متر، مقدار مقاومت هر کلاف را به طور جداگانه اندازه‌گیری کنید و چنانچه در کارگاه دو موتور متفاوت وجود دارد، مقاومت به دست آمده را با هم مقایسه کنید.

معرفی ولتاژها و جریان‌های شبکه سه فاز

ولتاژها و جریان‌های شبکه سه فاز با عنوانی 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 فشار ضعیف ایران مقدار این ولتاژ برابر 400 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 می‌کنند جریان خطی می‌گویند.

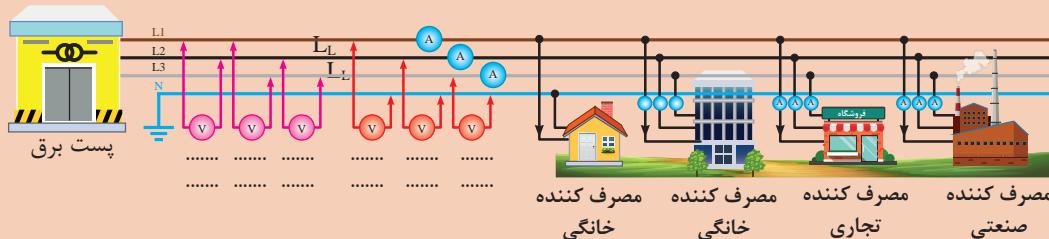
جریان فازی (I_P)

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

فعالیت



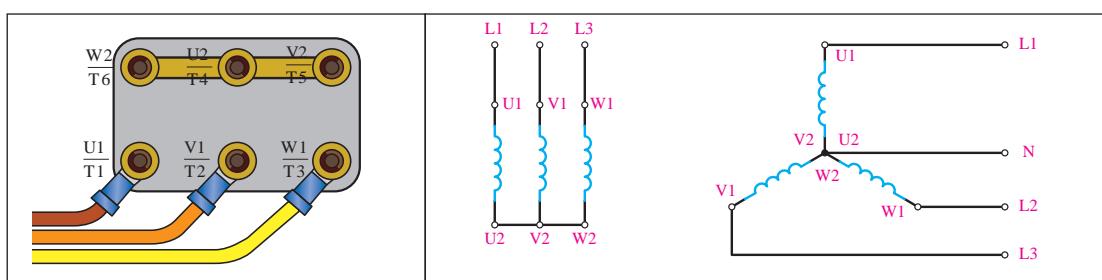
با توجه به تعاریف بالا در شکل زیر ولتمترها و آمپرmetrها کدام مقادیر را نشان می‌دهند؟



نحوه سربندی (اتصال) سیم‌پیچ‌ها در موتورهای سه فاز

الف) اتصال ستاره (Y)

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

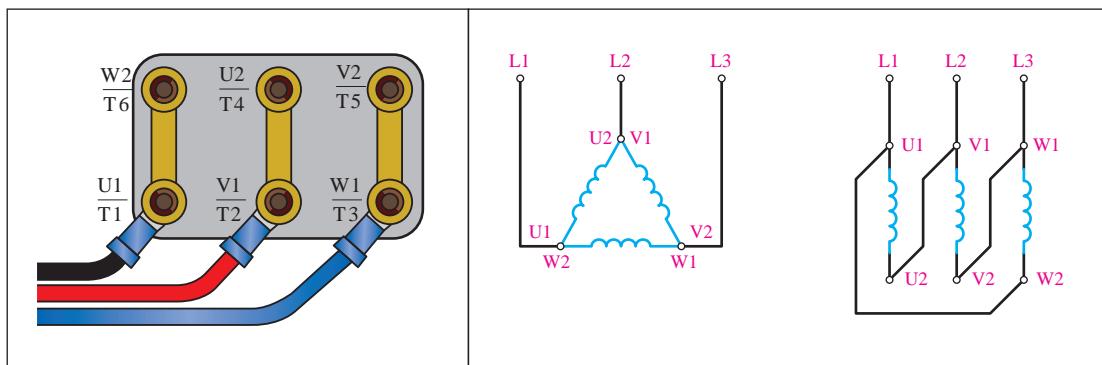




تخته کلم یک موتور سه فاز را به صورت ستاره بیندید و با استفاده از اهم متر مقدار مقاومت بین سرهای U_1, V_1, W_1 را دو به دو با هم به دست آورید.

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 می‌دهد.



تخته کلم یک موتور سه فاز را به صورت مثلث بیندید 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.

بحث



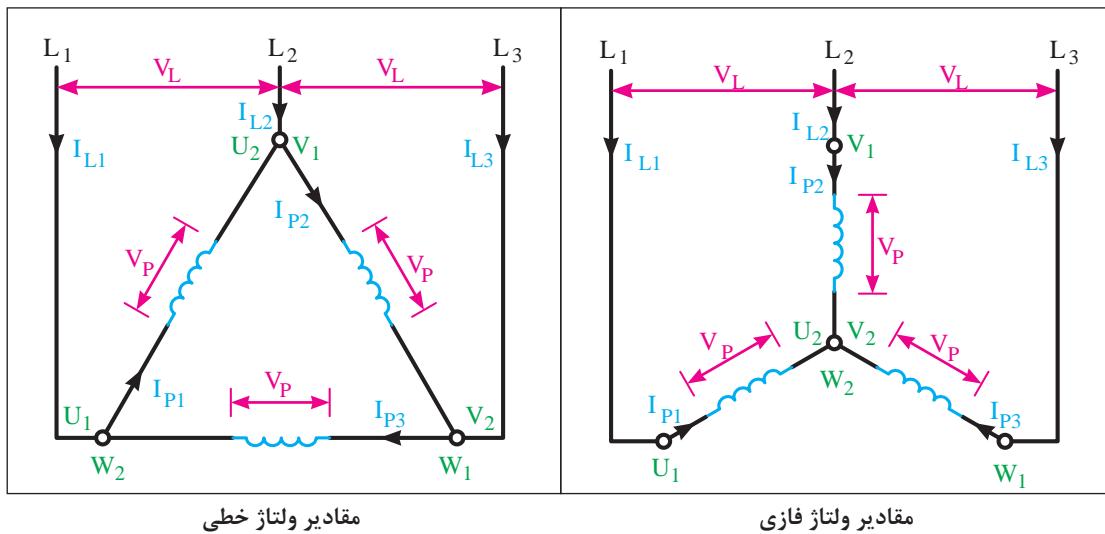
مقدار مقاومت به دست آمده در اتصال مثلث را با مقدار به دست آمده در ستاره، مقایسه و درباره تفاوت این دو مقدار بحث کنید.



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

مقادیر ولتازهای خطی و فازی در اتصال ستاره و مثلث

شکل های زیر ولتازها و جریان های خطی و فازی را در اتصال ستاره و مثلث بیان می کند.

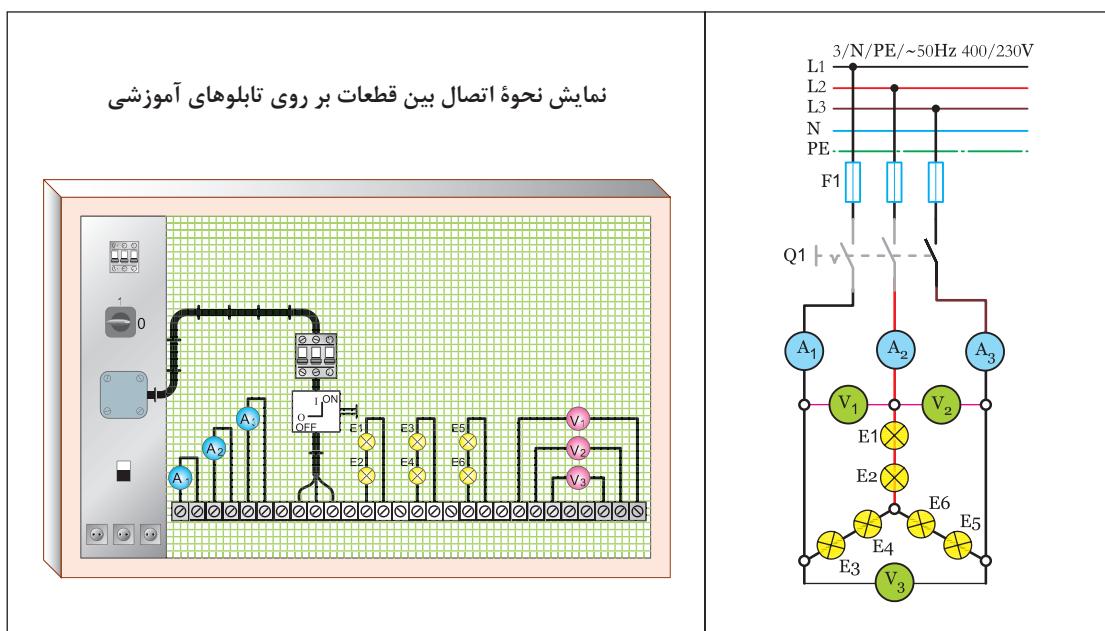


در گام اول مدار شکل زیر را با کمک شش لامپ ۱۰۰ وات روی تابلو برق بیندید. اتصال بین قطعات مدار را توسط سیم و با استفاده از ترمینال ها برقرار کنید.

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.

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

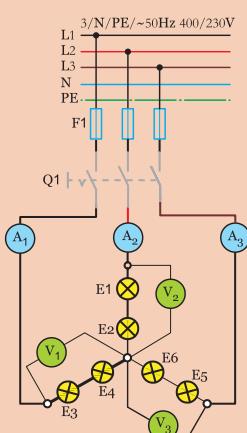
$$IA_2 = \dots A \quad V_2 = \dots V$$

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

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 جریان هر یک از ولت مترها و آمپر مترها را بخوانید.



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

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

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

- 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.

فعالیت



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

پرسش

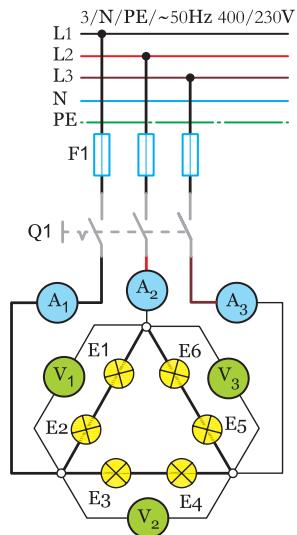
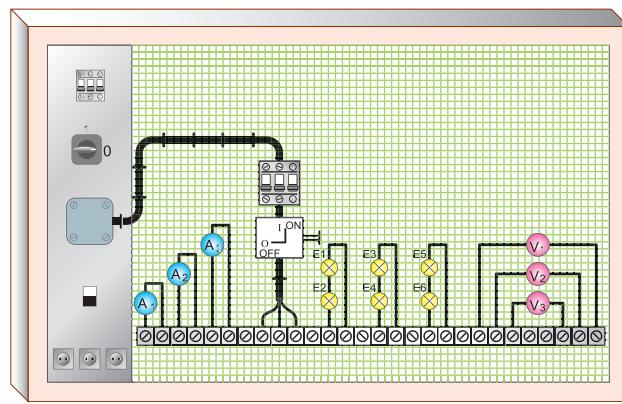


چرا نور لامپ ها در این اتصال از نور لامپ ها در حالت معمولی کمتر است؟



در گام اول مدار شکل زیر را با کمک شش لامپ ۱۰۰ وات روی تابلو برق بیندید. 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 ولت‌مترها و آمپرmetrها را بخوانید.

$$IA_1 = \dots \text{ A} \quad V_1 = \dots \text{ v}$$

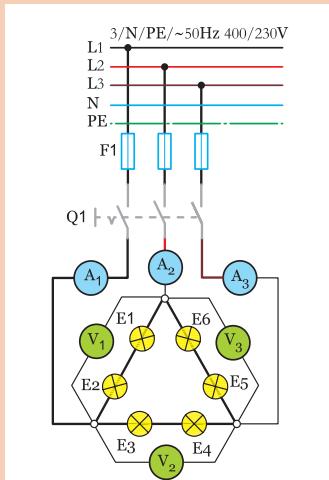
$$IA_2 = \dots \text{ A} \quad V_2 = \dots \text{ v}$$

$$IA_3 = \dots \text{ A} \quad V_3 = \dots \text{ v}$$

- هر یک از ولت‌مترها و آمپرmetrها چه کمیتی را اندازه‌گیری می‌کنند؟

- 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 آمپرمترها را بخوانید.



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

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

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

هر یک از ولت مترها و آمپرمترها 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.

فعالیت



از مقایسه گام اول و دوم چه نتیجه‌ای می گیرید؟

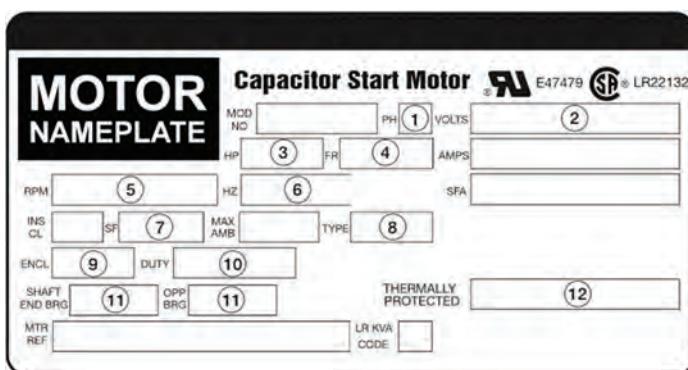
پژوهش



- 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 کننده‌های سه فاز (مоторها) به شبکه برق، باید دقیق کنیم که ولتاژ کار هر یک از سیم‌پیچ‌ها (ولتاژ فازی) برابر ولتاژی باشد که از طریق شبکه برق به آنها می‌رسد. 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 دقیق 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 نمی‌توان به صورت مثلث به شبکه متصل کرد؛ زیرا به دو سر هر سیم‌پیچ 380 ولت ولتاژ می‌رسد و آن را می‌سوزاند. در ایران موتوری را می‌توان 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
$230 Y$	نمی‌تواند با شبکه سه فاز ایران راهاندازی شود.
230Δ	
$400 Y$	
400Δ	
$400/230 Y/\Delta$	فقط به صورت ستاره
$680/400 Y/\Delta$	

پروژه



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

تعريف 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:

غلاف کابل

عایق کابل

هادی کابل

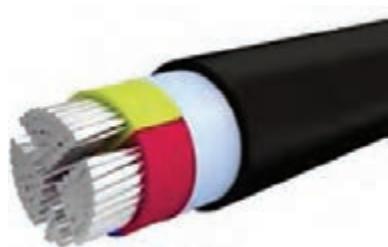
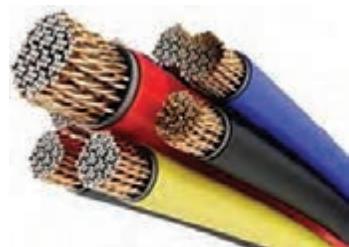
الف) هادی کابل

وظيفة عبور و تحمل جريان برعهده «هادی کابل» است، که با توجه به جريان 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 (t) 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.

فعالیت



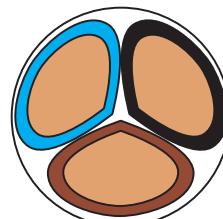
جدول زیر را تکمیل کنید.



تصویر

sm

نام



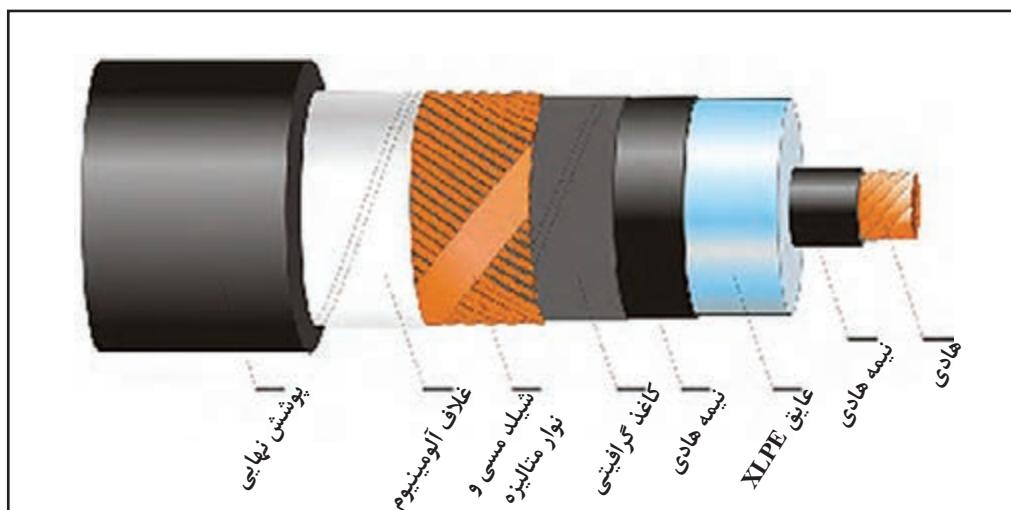
تصویر

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 بدنهٔ 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 لایه‌یا 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 محافظت «غلاف کابل» یا «زره» گفته می‌شود.

پژوهش



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





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

تصویر	اطلاعات
	
	
	
	
	
	

سرسیم و کابلشو

برای اتصالات جداسدنی سیم‌ها، از فیش یا سرسیم‌های مخصوص استفاده می‌کنند. سرسیم‌ها، با توجه به سطح مقطع سیم، در اندازه‌های مختلف ساخته می‌شوند و با لحیم کاری یا توسط دستگاه پرس مخصوص، به‌هادی محکم می‌شوند.

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

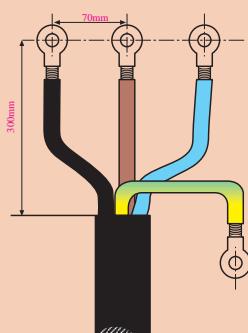


انواع کابلشو



دستگاه پرس کابلشوی دستی و اتوماتیک

یک کابل $4 \times 16 \text{ mm}^2$ 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

بهره‌برداری مطمئن و بدون وقفه از انرژی الکتریکی شدیداً به خصوصیات و طرز کار وسایل کنترل کننده از جمله کلیدها بستگی دارد. در سال‌های اخیر تولیدکنندگان تجهیزات الکتریکی، براساس نیاز بازار، انواع کلیدها را با خواص الکتریکی و مکانیکی هماهنگ با شرایط بهره‌برداری و جنبه‌های اقتصادی تولید کرده‌اند. امروزه موتورهای الکتریکی عمدهاً توسط کلیدهای زبانه‌ای یا کلیدهای مغناطیسی (کنتاکتور) کنترل می‌شوند. البته دو نوع کلید اهرمی و غلتکی نیز در صنایع قدیمی دیده می‌شود که به علت استهلاک بالا دیگر مورد استفاده قرار نمی‌گیرند.

کلیدهای زبانه‌ای

در این نوع کلیدها استوانه‌ای طراحی شده است که چندین برجستگی و فرورفتگی دارد و با حرکت استوانه به دور محور خود، زبانه بالا و پایین می‌رود و کن tactهای متحرک و ثابت را به همدیگر وصل یا قطع می‌کند. در صنعت به این کلیدها «کلید سلکتور» نیز می‌گویند.



فعالیت



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

تصویر	نام کلید	تصویر	نام کلید
	قطع و وصل ساده (۰-۱)		چند سرعته (۰-۱-۲-۳) - (۰-۱-۲)
			انتخاب کننده فاز برای دستگاه‌های اندازه‌گیری
			مانند کلید ولت‌متر

راه اندازی موتورهای سه فاز با کلیدهای زبانه‌ای

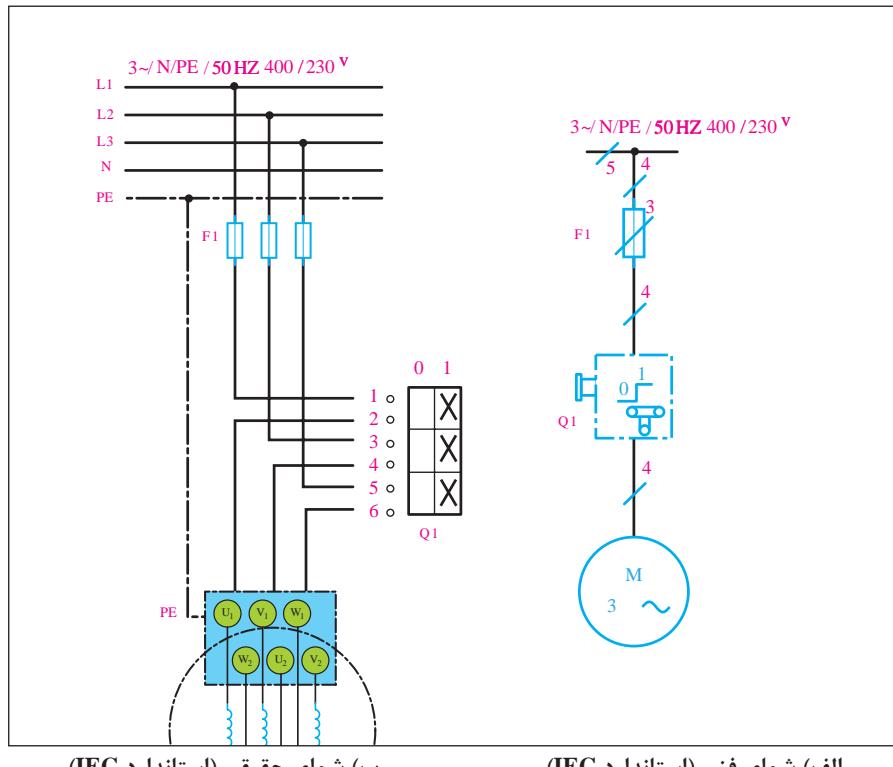


اتصال موتورهای سه فاز به شبکه برق با کلید قطع و وصل (۱۰°)

در این حالت، کلید زبانه‌ای مشابه سه کلید تک پل عمل می‌کند و باید سه فاز L_3 و L_2 ، L_1 را به سرهای U_1 و V_1 و W_1 اتصال دهد یا قطع کند. به خاطر داشته باشید که هنگام استفاده از کلیدهای (10°) اتصال موتور با استفاده از تیغه‌های تخته کلم باید به صورت ستاره یا مثلث بسته شده باشد.

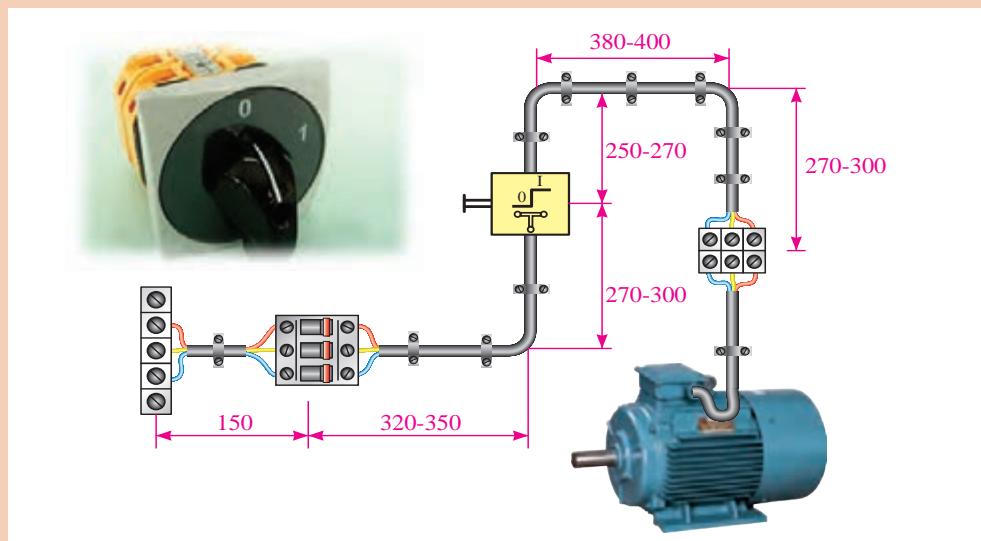
فعالیت
کارگاهیبا استفاده از اهم متر اتصال کلید زبانه‌ای (10°) را در دو حالت قطع و وصل بررسی کنید.

برای رسم نقشه و همچنین کاربرد کلیدهای زبانه‌ای در استاندارد کمیته بین‌المللی الکترونیک (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.



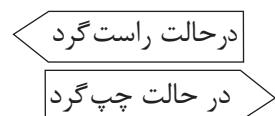
بر روی فازهای ورودی، سه آمپرmetr بیندید و جریان راهاندازی را در دو حالت راهاندازی با اتصال ستاره و راهاندازی با اتصال مثلث، با هم مقایسه کنید.



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:

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



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

پرسش



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

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

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

فعالیت



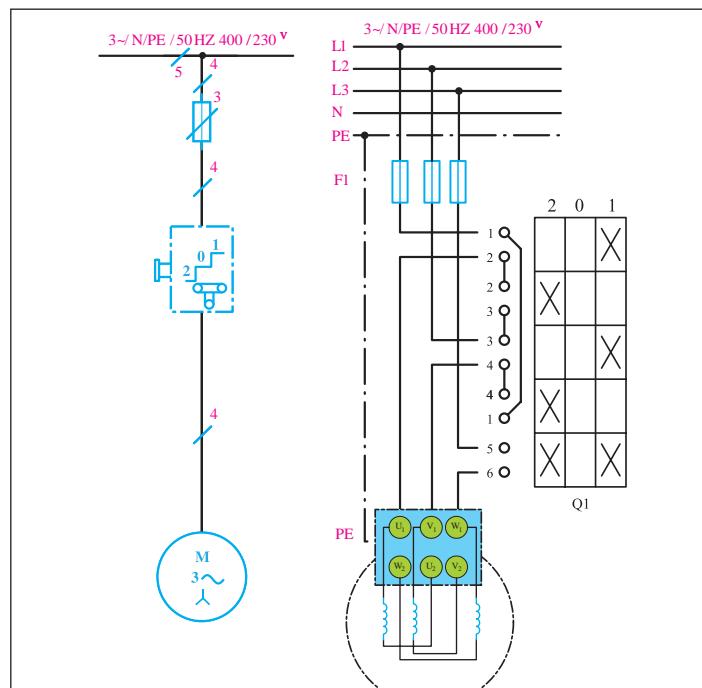
حالات‌های دیگر کلید چپ‌گرد - راست‌گرد را، در صورت ثابت ماندن فاز دیگر بنویسید.

فعالیت
کارگاهی



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

شمای فنی و حقیقی کلیدهای چپ‌گرد - راست‌گرد در شکل زیر نمایش داده شده است.

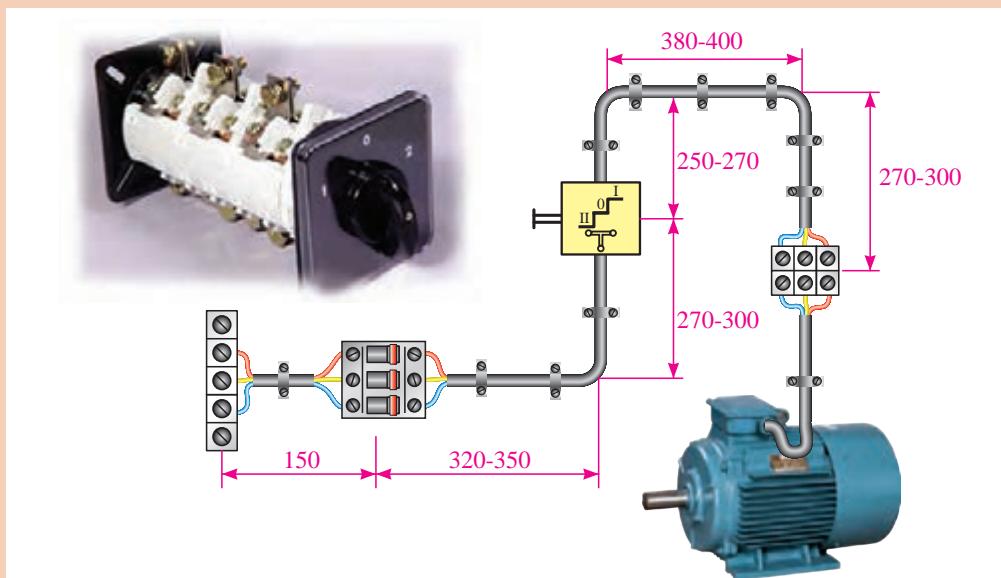


(ب) شمای فنی (استاندارد IEC)

(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 چپ گرد- 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، آنرا 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).

پژوهش

در مورد مفهوم «گشتاور» و ارتباط آن با «جريان» 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.

پرسش

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



فعالیت



جدول زیر را برای راهاندازی موتورهای سه فاز تکمیل کنید.

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

بحث

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؟



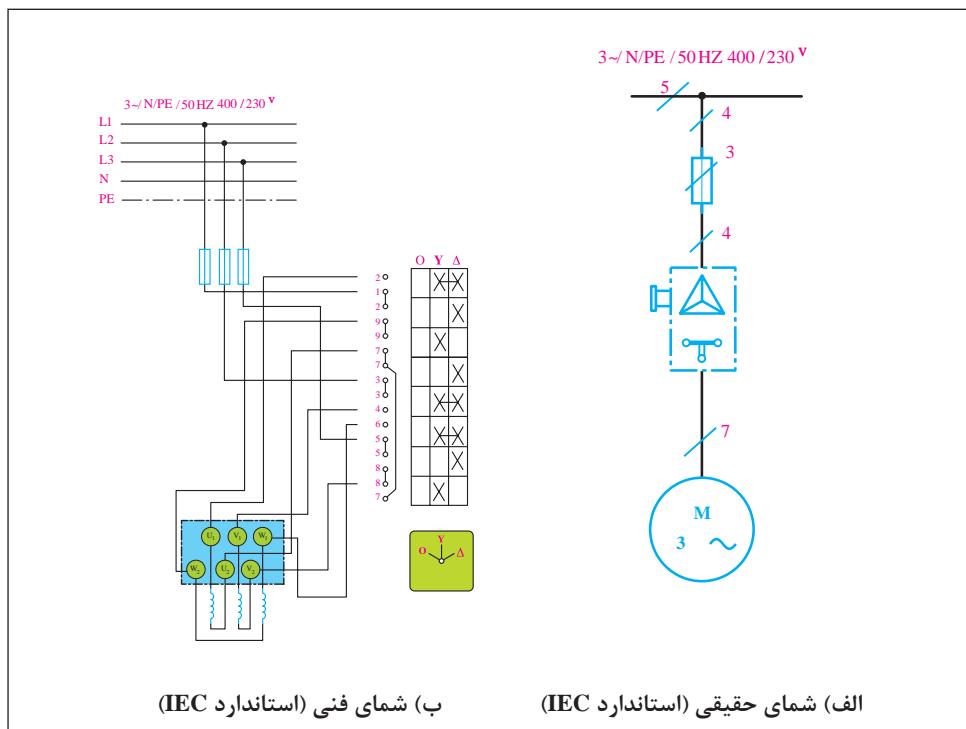
کنترل جریان راهاندازی با استفاده از مدار ستاره مثلث

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

$$\text{اتصال ستاره} \quad \left\{ \begin{array}{l} L_1 \rightarrow U_1 \\ L_2 \rightarrow V_1 \\ L_3 \rightarrow W_1 \\ U_2 \rightarrow V_2 \rightarrow W_2 \end{array} \right.$$

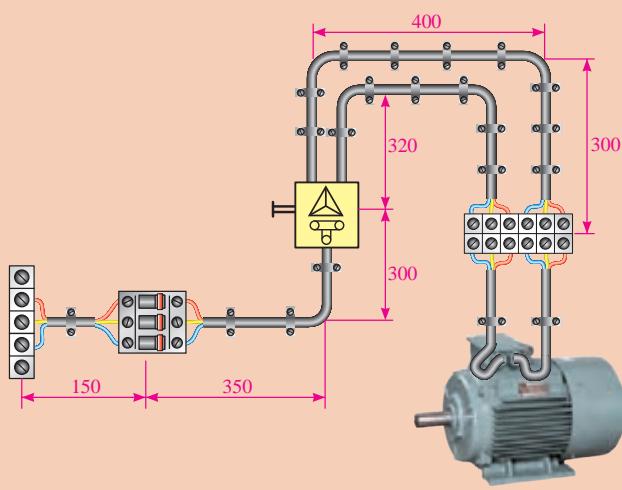
$$\text{اتصال مثلث} \quad \left\{ \begin{array}{l} L_1 \rightarrow U_1 \rightarrow W_2 \\ L_2 \rightarrow V_1 \rightarrow U_2 \\ L_3 \rightarrow W_1 \rightarrow V_2 \end{array} \right.$$

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



در شکل زیر نحوه کابلکشی و برقرسانی به یک موتور سه فاز آسنکرون 680/400V را مشاهده می‌کنید. با رعایت اندازه‌های داده شده، مدار را اتصال دهید و با استفاده از اهم متر بررسی کنید که آیا اتصال تیغه‌های 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 راهاندازی 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.

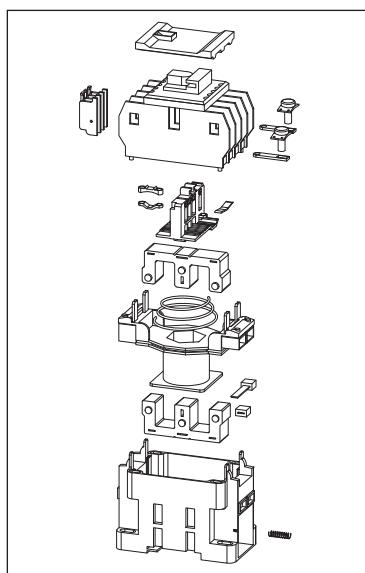
در مدارهای فرمان الکتریکی وسائل مختلفی به کار می‌رود که مهم‌ترین آنها کنتاکتور یا کلید مغناطیسی است. استفاده از کنتاکتور در مدارهای کنترل، طراحی‌های متنوع را در پی دارد.

بحث



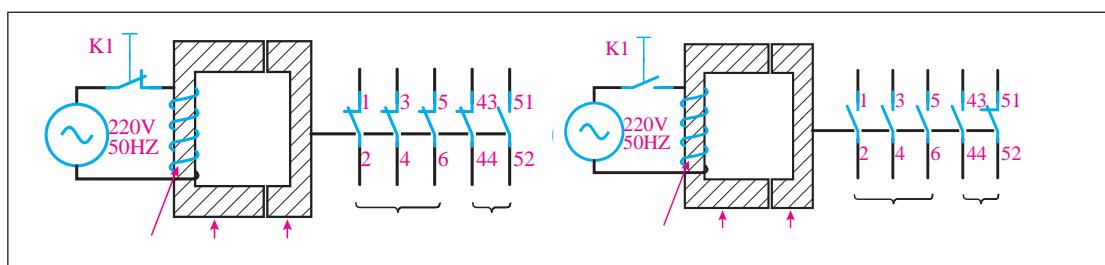
استفاده از کنتاکتورها چه مزایایی نسبت به کلیدهای دستی دارد؟

ساختهای کنتاکتور



این کلید از دو هسته به شکل U یا E، 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.

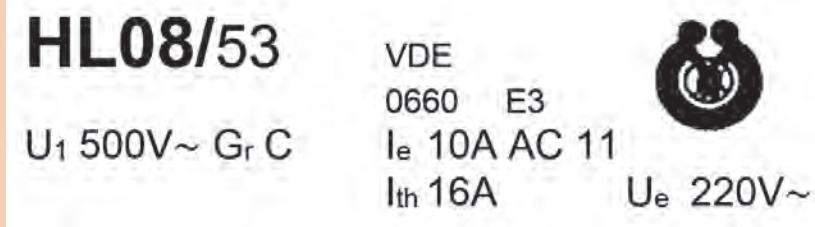
برای اتصال مصرف کننده به شبکه باید از کلید یا کنتاکتوری استفاده کرد که کنتاکت‌های آن تحمل جریان راهاندازی و جریان دائمی را داشته باشند. همچنین در صورت اتصال کوتاه، جریان لحظه‌ای زیادی که از مدار عبور می‌کند و یا جرقه‌ای که هنگام قطع مدار ایجاد می‌شود، صدمه‌ای به کلید نزند.

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.

فعالیت



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



فیلم



اجزای تشکیل‌دهنده کنتاکتور

اجزای تشکیل‌دهنده مدارهای کنترل با استفاده از کنتاکتور

در مدارهای راهاندازی موتورهای الکتریکی با استفاده از کنتاکتور، عموماً با دو نقشه مدار فرمان و مدار قدرت روبرو هستیم، که در شماهای مسیر جریان، حقیقی، مونتاژ و خارجی نشان داده می‌شوند. در این کتاب به نقشه مسیر جریان اکتفا شده است.

پژوهش



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

پرسش



مدار فرمان با مدار قدرت چه تفاوتی دارد؟

برای طراحی راه اندازی موتورهای الکتریکی و کار با آنها باید وسایل تشکیل دهنده آن را به طور کامل شناخت و به اصول ساختمان و موارد استفاده از این وسایل آشنا شد.
وسایلی که در مدارهای قدرت به کار می‌روند عبارت اند از:

- ۱- انواع فیوز؛
- ۲- کن tact های قدرت کن tactور؛
- ۳- بی متال؛
- ۴- موتورها.

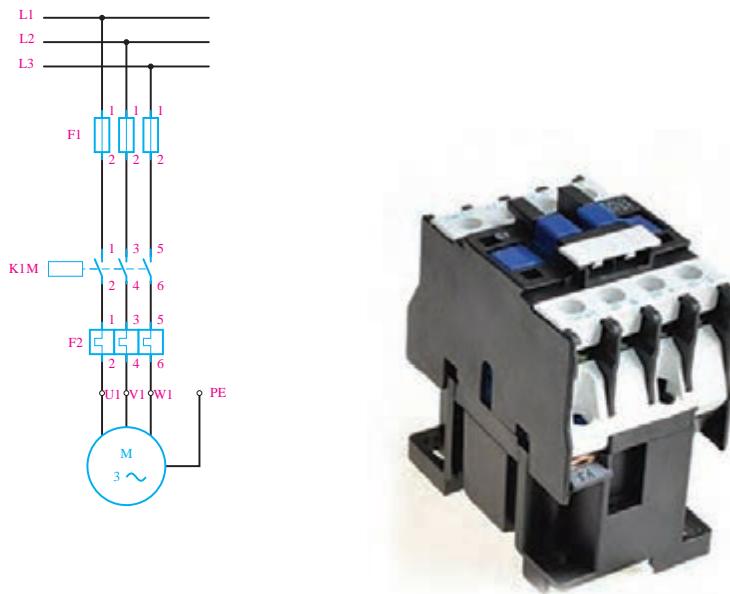
فعالیت



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)		حفظت در برابر اتصال کوتاه	F
فیوز فشنگی		حفظت در برابر اتصال کوتاه
فیوز سکسیونری (سیلندری)	
.....		KIM
.....	

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 مصرف‌کننده از قبیل موتور، لامپ و... است (جایگزین کلیدهای دستی).

فعالیت

مدار قدرت راه اندازی دو موتور را ترسیم کنید.



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

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

فعالیت

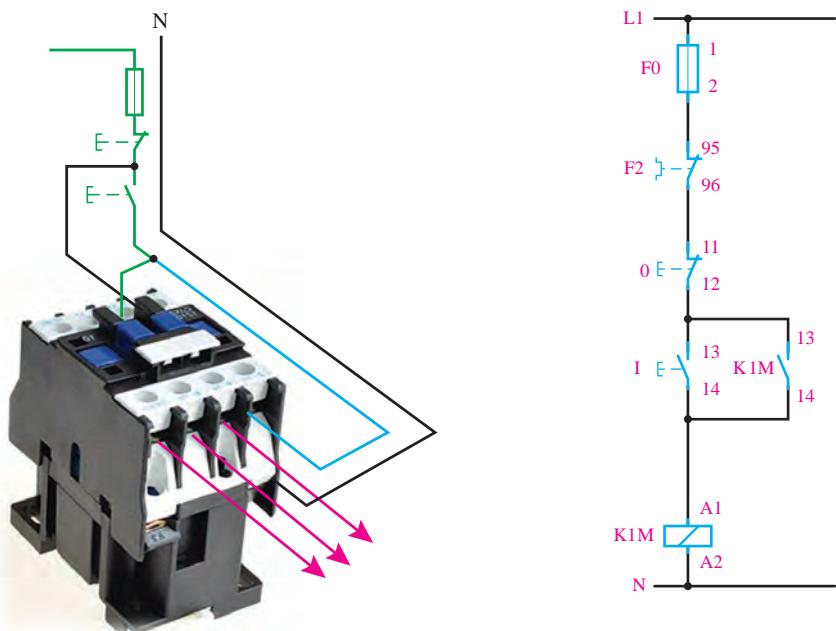


با توجه به وسایل مدارهای قدرت، جدول زیر را مطابق ردیف اول تکمیل کنید:

نام	تصویر	هدف از استفاده	نقشه در مدار قدرت	علامت وسیله
کنتاکت باز کنتاکتور (NO)		نگهدارنده و وابسته نمودن مکانی به مکان دیگر		
کنتاکت بسته کنتاکتور (NC)			11 12
بوبین کنتاکتور			
شستی استپ			

نام	تصویر	هدف از استفاده	نقشه در مدار قدرت	علامت وسیله
کنتاکت باز بی متال				F

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



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

فعالیت

۱ مدار AND و OR منطقی را با شستی استارت ترسیم و جدول صحّت آن را با توجه به عملکرد مدار رسم کنید.



۲ مدار AND و OR منطقی را با شستی استپ ترسیم و جدول صحّت آن را با توجه به عملکرد مدار رسم کنید.

فیلم

مراحل راهاندازی موتور سه فاز به صورت لحظه‌ای و دائم

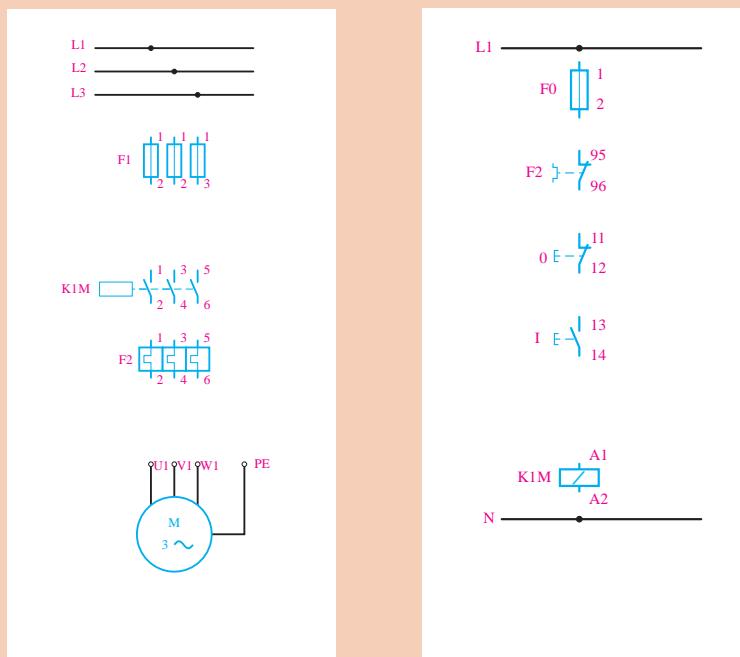


راهاندازی موتور سه فاز با استفاده از کنتاکتور

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 رلهٔ حرارتی نیز، به ترتیب به عنوان وسایل حفاظت‌کننده در برابر اتصال کوتاه و اضافه بار، استفاده می‌نماییم.

فعالیت

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



فعالیت
کارگاهی



تمکیل شده فعالیت کلاسی قبل را روی تابلو بیندید و آن را آزمایش کنید.

پرسش

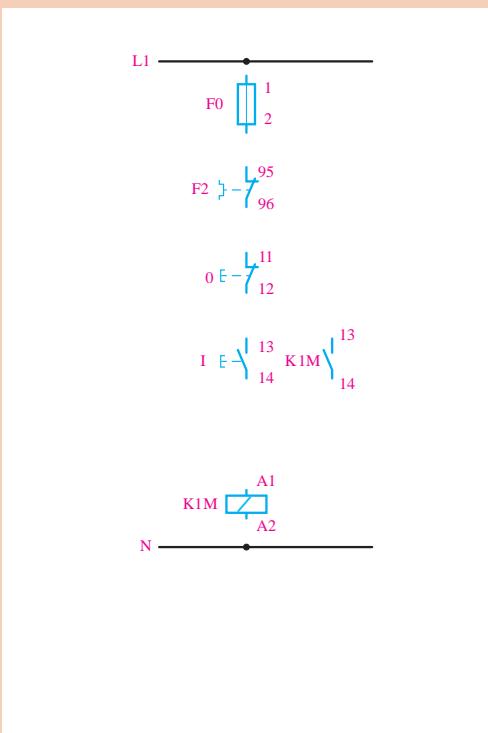


- ۱ علت لحظه‌ای بودن وصل کنترلر چیست؟
- ۲ برای دائم بودن این مدار چه راه حلی وجود دارد؟
- ۳ مقدار فیوز و رله حرارتی بر چه مبنایی انتخاب می‌شود؟

فعالیت
کارگاهی



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



پرسش



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

تفکر

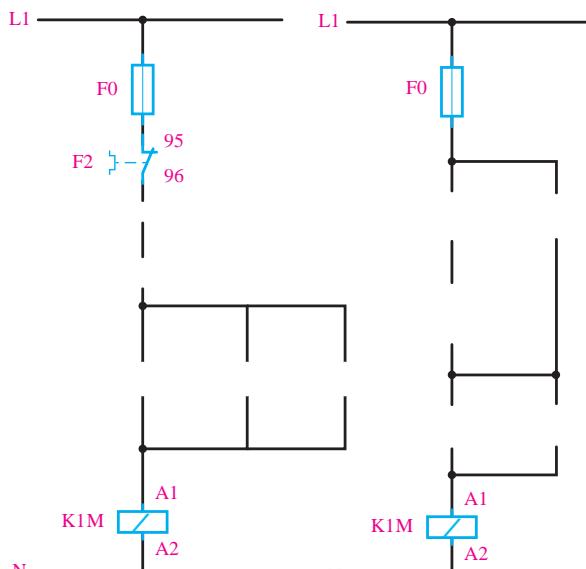


چرا کنکات باز کنترلر سبب شده است که موتور دائم کار شود؟



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

شکل (الف) مربوط به راه اندازی 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.



شکل (الف)

شکل (ب)



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 دوبل		قطع و وصل همزمان دو نقطه از مدار		
لیمیت سوئیچ			
بویین تایمر تأخیر در وصل			KT
بویین تایمر تأخیر در قطع			KT
کنتاکت باز و بسته تایmer			
لامپ سیگنال			

معرفی تجهیزات مورد استفاده در مدارهای رله‌ای

فعالیت
کارگاهی

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 به طور لحظه‌ای به شبکه متصل نمود. مدار فرمان و مدار قدرت این موتور را ترسیم و آن را روی تابلو آزمایش کنید.

رله زمانی (تايمر) و انواع آن

یکی از وسایل فرمان‌دهنده 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:

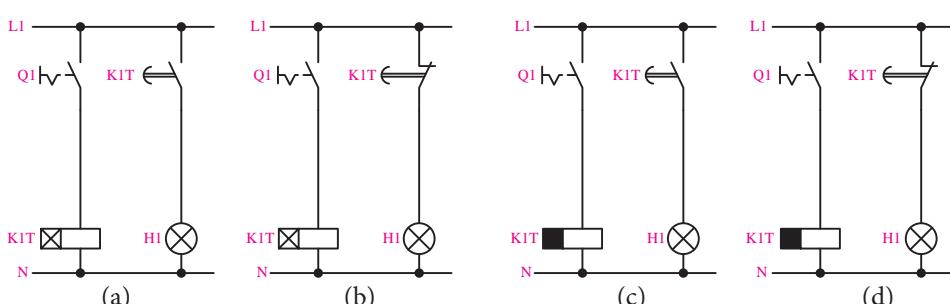
- الف) رله زمانی موتوری یا الکترومکانیکی؛
- ب) رله زمانی الکترونیکی (ثبت زمانی خازن)؛
- پ) رله زمانی نیوماتیکی (با فشار هوای)؛
- ت) رله زمانی بی‌متال یا حرارتی؛
- ث) رله زمانی هیدرولیکی (فشار روغن).

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.

فعالیت



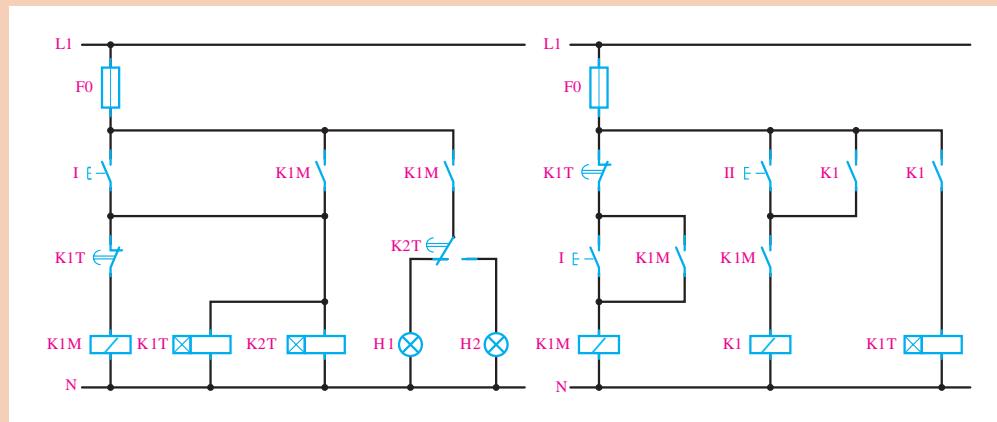
در مدارهای زیر چنانچه کلید یک پل برای یک دقیقه وصل شود و سپس قطع گردد و تایمرها روی ۴۰ ثانیه تنظیم شده باشند، عملکرد لامپ در مدارها با هم چه فرقی خواهند داشت؟



برداشت



برداشت خود را از نحوه عملکرد دو شکل زیر بیان کنید.



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 راست‌گرد و دیگری برای چپ‌گرد طراحی می‌شود.

نکته

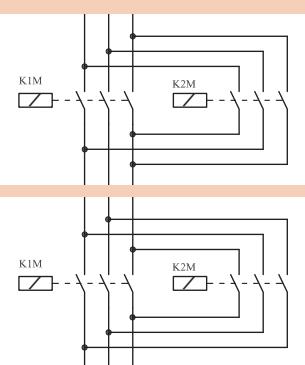
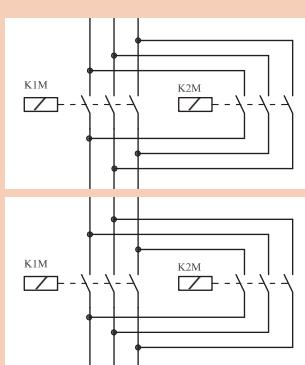
توجه داشته باشید که این دو کنتاکتور در هیچ صورتی نباید به‌طور هم‌زمان در مدار، فعال باشند. آیا دلیل این امر را می‌دانید؟



فعالیت



کدام یک از مدارهای قدرت زیر برای چپ‌گرد - راست‌گرد صحیحی ندارد؟ چرا؟



فیلم



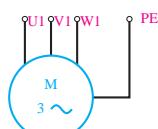
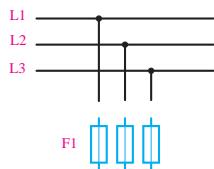
مراحل راهاندازی موتور سه فاز به صورت چپ گرد - راست گرد

فعالیت



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؟



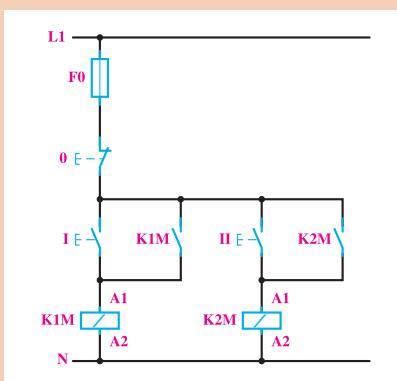
برای مدار فرمان چپ گرد - راست گرد، مدارهای مختلفی طراحی می شود که عبارتند از:

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

فعالیت



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



مدار چپ‌گرد - راست‌گرد با توقف

در این مدار با فشار بر یکی از شستی‌ها (راست‌گرد یا چپ‌گرد) 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 چپ‌گرد - راست‌گرد با توقف را طراحی کنید و پس از تأیید هنرآموز، آن را بر روی تابلو بیندید و آزمایش کنید.

فعالیت
کارگاهی



پرسش

به نظر شما عیوب و نقاط ضعف مدار فوق چیست؟

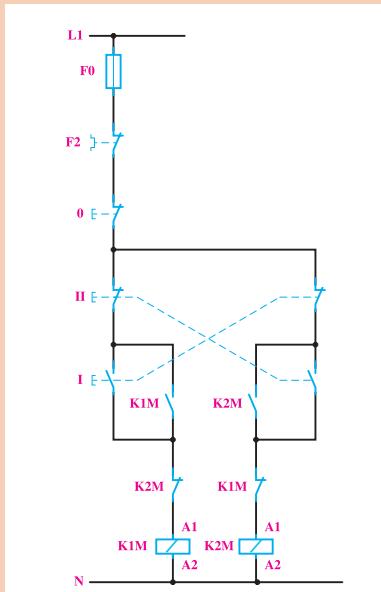


مدار چپ‌گرد - راست‌گرد سریع

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 کنタکت بسته شستی I را در مدار بوبین کنタکتور K2M و کنタکت بسته شستی II را در مدار بوبین کنタکتور K1M به صورت سری قرار دهیم تا با فشار بر هر یک از آنها، ابتدا مدار کنタکتور مقابل قطع گردد و سپس جهت چرخش موتور عوض شود.

در شکل زیر، مدار فرمان چپ‌گرد - راست‌گرد سریع را روی تابلو بیندید و آن را آزمایش کنید.
به نظر شما نقاط ضعف این مدار چیست؟

فعالیت
کارگاهی



مدار چپ‌گرد – راست‌گرد با حفاظت کامل

اگر در مدار چپ‌گرد – راست‌گرد 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 دوبل انتخاب کرد. در این صورت با فشار هم‌زمان به شستی‌ها، هیچ یک از کنتاکتورها جذب نخواهد کرد.

مدار فرمان و مدار قدرت چپ‌گرد – راست‌گرد با حفاظت کامل را طراحی و پس از تأیید هنرآموز، روی تابلو بیندید و آن را آزمایش کنید.

فعالیت
کارگاهی



مدار فرمان چپ‌گرد – راست‌گرد 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 محدود کننده)

این نوع کلیدها معمولاً برای فرمان‌های مکانیکی یا محدود کردن حرکت دستگاه به کار می‌روند. ساختمان داخلی آنها مانند استارت‌هاست و به صورت ساده، دوبل 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 فازه 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 بیندید 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 می‌یابد و قادر به اجرای کار مورد نظر نخواهد بود (زیر بار می‌خوابد). در نتیجه جریان زیادی از موتور عبور می‌کند و چنانچه وسایل حفاظتی عمل نکنند موتور آسیب می‌بیند. 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 کنکات‌ها و LED‌ها را بیان کنید.



رله کنترل بار



رله کنترل بار جایگزین مناسبی برای بی‌متال‌های حرارتی، به منظور محافظت از موتور در برابر اضافه جریان (اضافه بار) است. در این رله‌ها، با استفاده از یک سری کانال عبوری که سیم‌های سه فاز در داخل آنها قرار می‌گیرد، میزان جریان عبوری را توسط روش القایی اندازه می‌گیرند (مانند آمپر مترهای انبری). کاربرد عمده این رله‌ها 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 کنکات‌ها و LED‌ها را بیان کنید.



پژوهش

در مورد مزایا و معایب بی‌متال‌های حرارتی و کنترل بار پژوهش کنید.



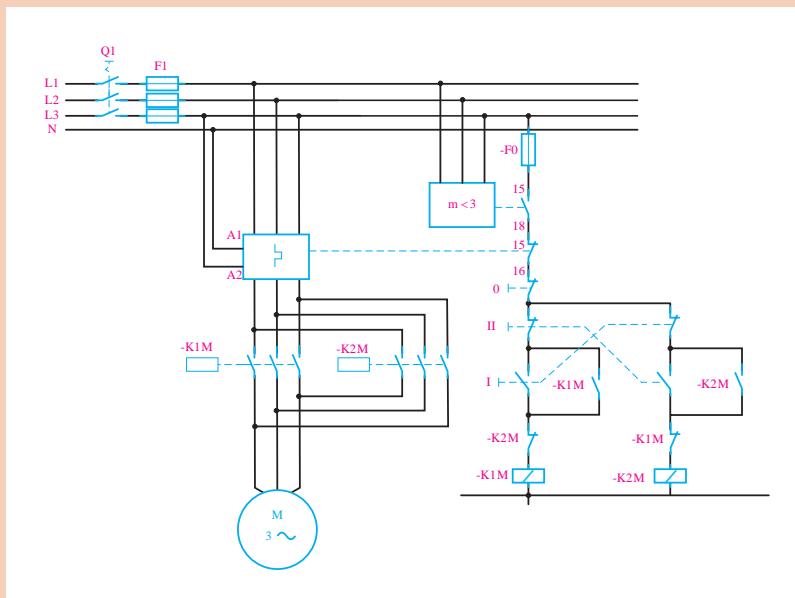
پومن اول: برق صنعتی

فعالیت
کارگاهی



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 بیندید 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.



آیا می دانید



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.



پژوهش



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 فازه، 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 کلافهای موتور، یعنی U_1, 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 کلافها را به یکدیگر اتصال دهد و کنتاکتور دیگر مانند K2M، سه فاز را به سر کلافهای 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 کلافها به ترتیب ذکر شده اتصال دهد.

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

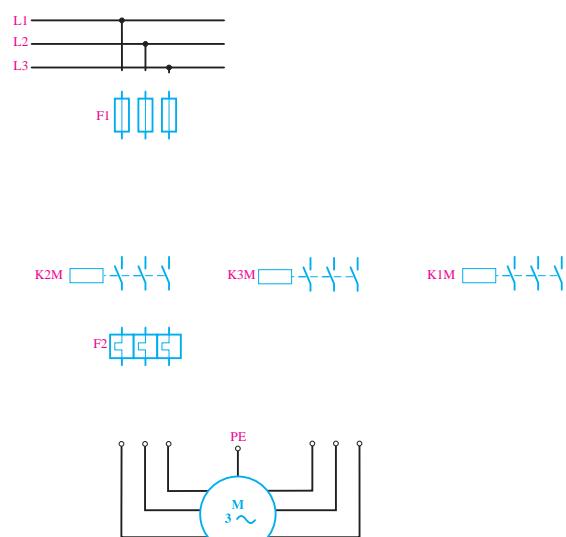
نکته



فعالیت



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؟



پرسش

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



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 می کنیم. چون کنتاکتور $K2M$ در حالت مثلث نیز باید در مدار باشد، از این رو برای اتصال دائم مدار، از کنتاکت باز $K2M$ به صورت موازی با شستی I استفاده می کنیم. 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 به طور سری با کنتاکتور $K3M$ قرار می دهیم 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 می کنیم.

همچنین برای اینکه پس از فشار مجدد شستی I کنتاکتور $K1M$ دوباره وصل نشود، کنتاکت بسته $K3M$ را به طور سری با آن قرار می دهیم.

فعالیت
کارگاهی

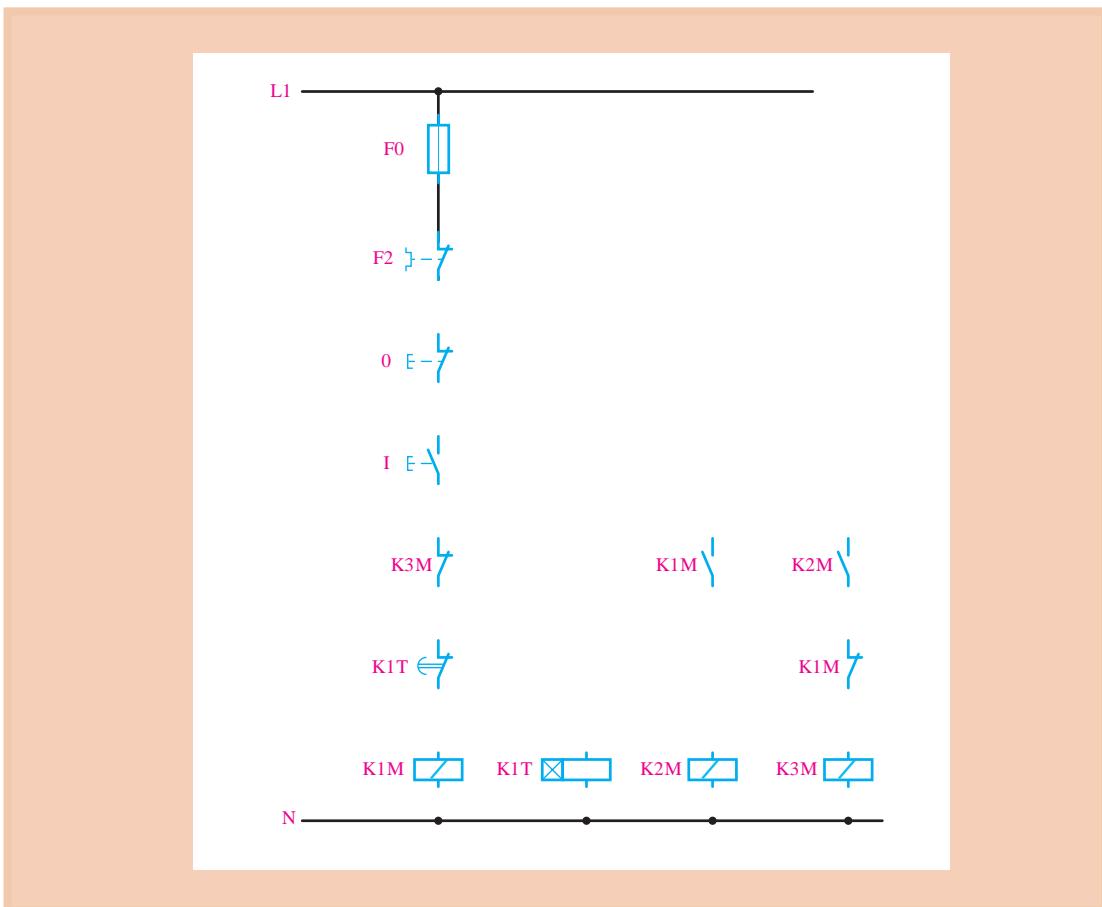
با توجه به مطالب گفته شده، مدار فرمان ستاره مثلث دستی را همراه با مدار قدرت طراحی و پس از تأیید هنرآموز آن را روی تابلو بیندید و آن را آزمایش کنید.

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، به طور اتومات به حالت مثلث اتصال یابد.

فعالیت



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



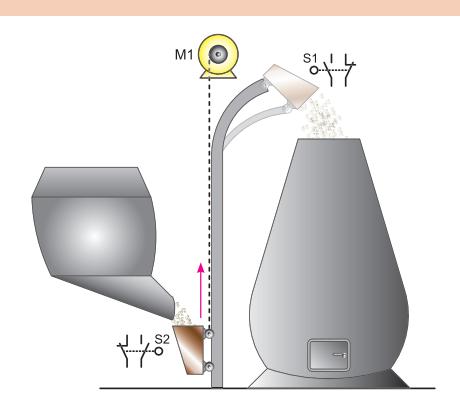
مدار تکمیل شده فوق را به همراه مدار قدرت روی تابلو بیندید و آن را آزمایش کنید.

فعالیت
کارگاهی



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

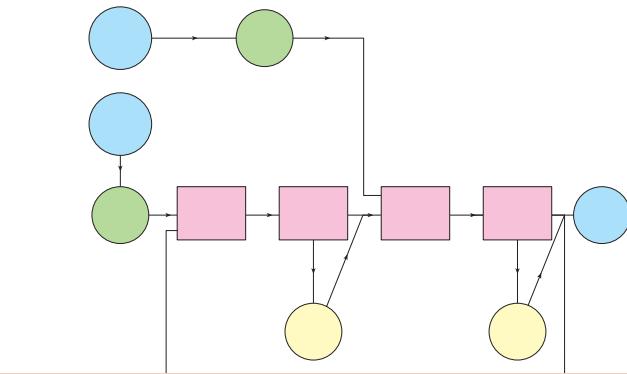
عملکرد این مدار به گونه‌ای است که با فشار به شستی S1 یا S2 مخزن به سمت بالا یا پایین حرکت می‌کند. در ایستگاه بالا به مدت ۳۰ ثانیه و در ایستگاه پایین به مدت ۲ دقیقه توقف می‌کند. این عمل تا آنجا ادامه پیدا می‌کند که فرمان قطع توسط شستی صورت پذیرد.



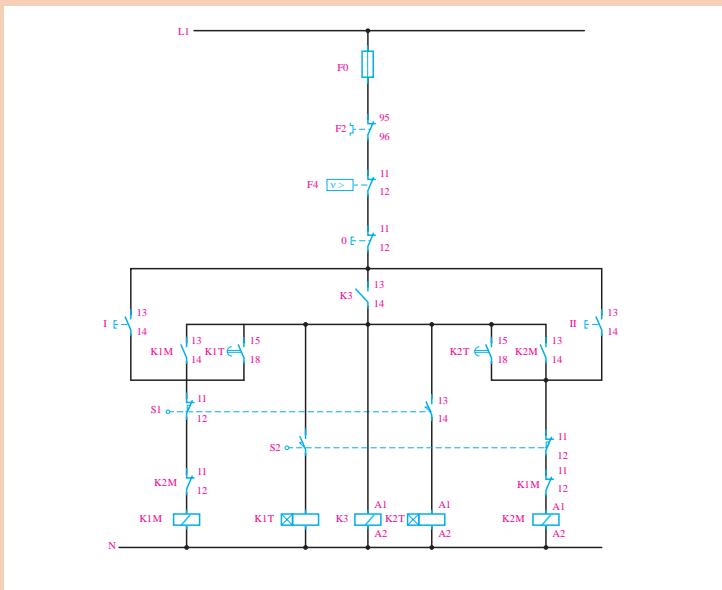
پروژه



پومن اول: برق صنعتی



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



مدار فرمان و قدرت برای یک موتور سه فاز ستاره - مثلث چپگرد - راستگرد، همراه با کنترل فاز و کنترل بار طراحی و ترسیم کنید. سپس آن را روی تابلو بیندید 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.

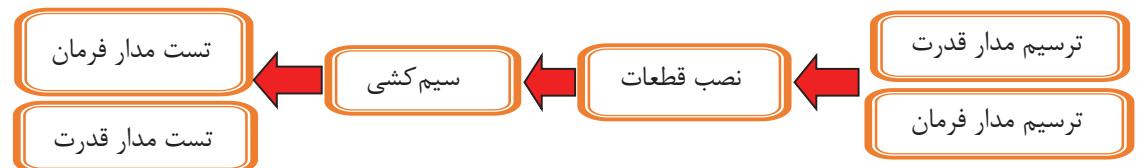
پروژه



ارزشیابی پایان شایستگی

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 $450 \text{ لوکس} \pm 3$ - تهווیه استاندارد و دمای $20^\circ\text{C} \pm 3$

۴- ابزارآلات و تجهیزات استاندارد و آماده به کار ۵- وسایل ایمنی استاندارد ۶- زمان 100 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.

میانگین نمرات

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

پودمان ۲

نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی



امروزه با رشد روز افزون کارخانجات و مراکز صنعتی، استفاده از سیستم برق سه فاز، ماشین های الکتریکی در به حرکت در آوردن چرخ صنعت جایگاه ویژه ای یافته است. به همین دلیل راه اندازی موتورهای الکتریکی و کنترل دور آنها برای بهینه سازی مصرف انرژی الکتریکی و کاهش استهلاک مکانیکی موتورها مورد توجه قرار گرفته است. لذا با توجه به اهمیت این موضوع، برای راه اندازی موتورها از تجهیزاتی نظیر اینورتر و راه انداز نرم (Soft Starter) استفاده می شود.



واحد یادگیری ۲

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

هدف‌های این شاپیستگی عبارت‌اند از:

- بررسی معایب راه‌اندازی موتورهای الکتریکی با کنترلر الکترومکانیکی؛
- بررسی رله حالت جامد (SSR) و استفاده از آن جهت راه‌اندازی موتورهای الکتریکی؛
- بررسی راه‌انداز نرم (Soft Starter) از نظر مدل‌ها و ساخت‌افزار؛
- بررسی ترمینال‌ها و کاربرد هر کدام جهت راه‌اندازی موتور؛
- تنظیمات راه‌انداز نرم؛
- بررسی روش‌های کنترل سرعت موتورهای آسنکرون و مزايا و معایب این نوع موتورها؛
- بررسی اینورتر از نظر ساخت‌افزار 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 شاپیستگی، هنرجویان می‌توانند نحوه انتخاب سافت استار 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.

پودهمان دوم: نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی

بدانید

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



أنواع 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 پودهمان 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.



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 TSR نیز می‌شناسند.



معرفی رله حالت جامد (SSR) و مراحل بستن مدار

فیلم



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 روش ماندن آن لازم است تعذیه فرمان دائمًا وصل باشد. در عین حال می‌توان از روش‌های مختلفی مانند فرمان از طریق رله و بردهای الکترونیکی (میکروکنترلر و کنترل کننده‌های منطقی قابل برنامه‌ریزی) استفاده نمود.

فیلم

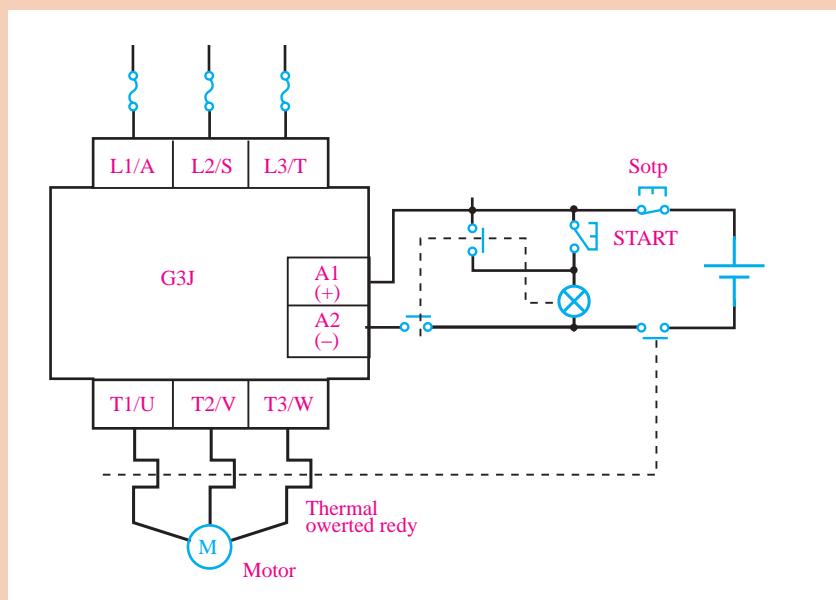


نحوه استفاده از رله حالت جامد (SSR) در مدارهای فرمان

فعالیت
کارگاهی



مطابق شکل زیر، با استفاده از یک رله فرمان، یک عدد شاسی استارت، یک عدد شاسی اسٹپ 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



معرفی راه انداز نرم

فیلم



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



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

بحث

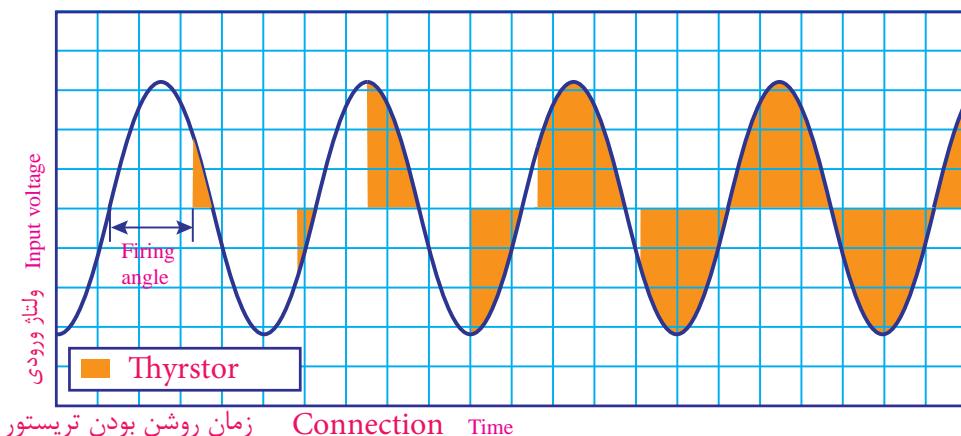


اصول کار راهانداز نرم

کنترل جریان راهاندازی اصلی ترین عامل استفاده از راهانداز نرم است. در داخل این دستگاه از تجهیزات الکترونیک قدرت نظیر تریستورها و مدارهای کنترل استفاده می‌شود. وظیفه المان‌های الکترونیک قدرت و مدارات کنترلی تنظیم ولتاژ بر اساس کلیدزنی مناسب المان‌های قدرت است.

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

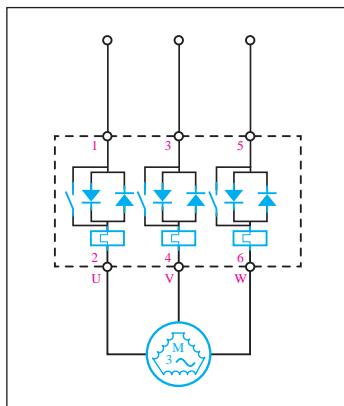
TYPICAL



انواع راهانداز نرم از نظر کاربرد

راهانداز نرم، بسته به مشخصات طراحی و کاربرد می‌تواند به دو دسته « دائم بای‌پس‌دار » یا فقط برای « راهاندازی بدون بای‌پس » استفاده شود.

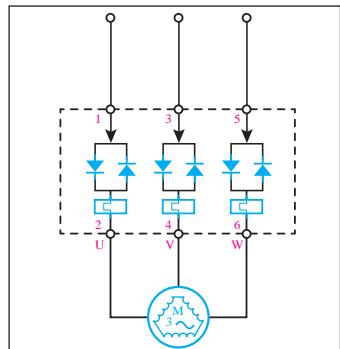
راهانداز نرم « دائم بای‌پس‌دار »



بای‌پس‌دار

در این نوع یک کن tactور موازی با المان‌های قدرت در داخل راهانداز نرم وجود دارد که پس از راهاندازی کامل و رسیدن به جریان نامی کن tactور، وارد مدار می‌شود و المان‌های قدرت از مدار خارج می‌گردند.

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 می‌گیرد.

از امکانات دیگر موجود در راه انداز نرم می‌توان به تشخیص اضافه بار، اضافه ولتاژ، کاهش ولتاژ، دو فاز شدن و عدم تقارن جریان موتور اشاره نمود، که با توجه به مدل دستگاه می‌توان 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 رو به رو نمونه‌ای از یک پلاک راه انداز نرم (Soft Starter) است که مشخصات فنی کلی دستگاه را بیان می‌کند.

SJR₂-₅₀₁₅	مدل راه انداز نرم
S	کد شرکت سانیو
JR	راه انداز نرم جریان متناوب
₂	شماره سری
° ₁₅	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 ترمیتال‌های 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 L₁, L₂, L₃ و فرمان CL₁, CL₂ نباید وصل باشد.

ایمنی



مراحل سیمکشی و نصب راهانداز نرم

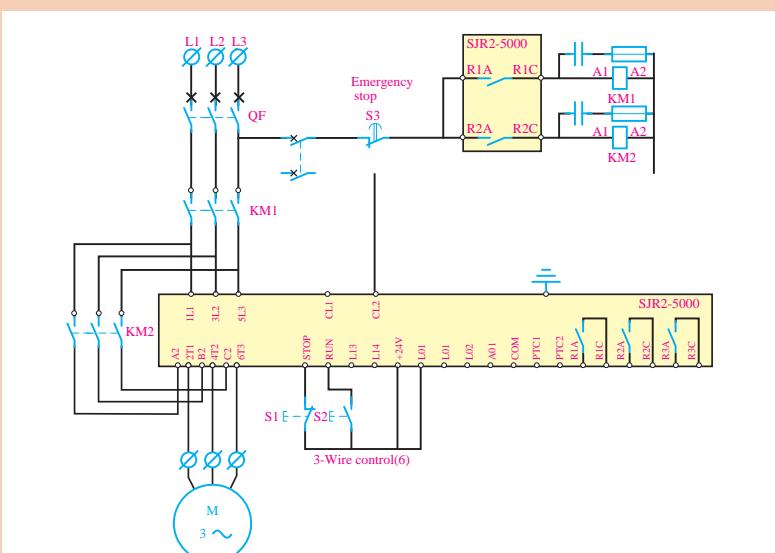
فیلم



فعالیت
کارگاهی



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



نکته



- در هنگام اتصال کنتاکتور باس به نکات زیر توجه کنید:
 - L1 در سمت ورودی به A2 در سمت خروجی متصل شود:
 - L2 در سمت ورودی به B2 در سمت خروجی متصل شود:
 - L3 در سمت ورودی به C2 در سمت خروجی متصل شود:

پرسش



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

فعالیت



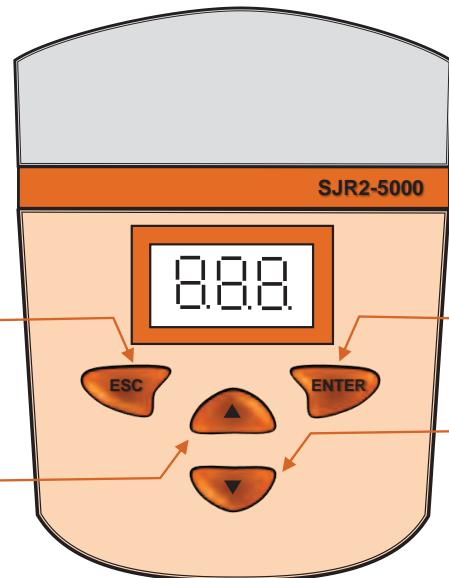
دیاگرام سیم کشی یک راه انداز نرم (Soft Starter) همراه بای پس را رسم کنید.

معرفی ترمینال‌ها بر روی راه انداز نرم (Soft Starter)

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

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 نشان دهنده 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 دادن مقدار نشان داده شده در صفحه نمایشگر

فیلم

مراحل تنظیم پارامترهای راه انداز نرم



پودهمان دوم: نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی

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

پژوهش



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

کدها	پیغام‌ها
NLP	
RDY	
TBS	
HEA	
BRL	
STB	

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

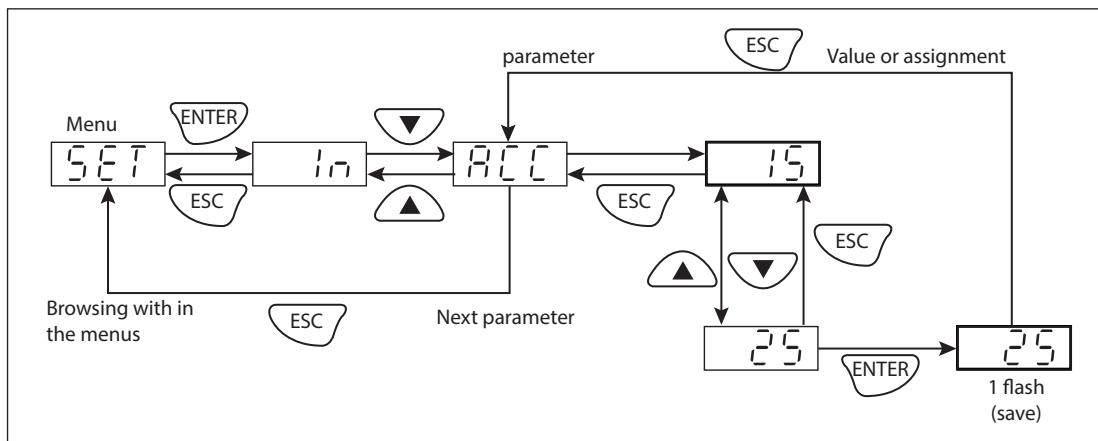
روش اول: تنظیمات سریع؛

روش دوم: تنظیمات پیشرفته.

با توجه به اینکه پارامترهای هر دستگاه در کارخانه تنظیم می‌شود و به صورت پیش فرض در دستگاه ذخیره شده است، برای راه اندازی سریع، چند گزینه را که اهمیت بالایی دارند، تنظیم می‌کنیم.

تنظیمات سریع

پارامترهای مربوط به گروه تنظیمات SET زمانی قابل برنامه ریزی هستند که موتور خاموش باشد. این تنظیمات را می‌توان مانند شکل زیر انجام داد:



فیلم

نحوه تنظیمات داخلی راه انداز نرم



■ جریان نامی موتور (IN)

مقدار جریان نامی موتور را براساس جریان نامی قید شده در پلاک موتور تنظیم کنید، حتی اگر موتور با اتصال مثلث راه اندازی می‌شود. حتماً دقت کنید که جریان بین $0/4$ و $1/3$ ICL باشد (حداکثر جریان قبل تحمل توسط راه انداز نرم ICL).

■ محدودیت جریان (ILT)

محدودیت جریان به صورت درصدی از جریان نامی بیان می‌شود. برای مثال:

$$IN = 22\text{ A}, ILT = 300\%$$

$$\text{محدودیت جریان} = IN \times ILT = 22\text{ A} \times 300\% = 66\text{ A}$$

■ زمان اوج گیری سرعت موتور (ACC)

این قسمت (گزینه) مربوط به زمان رسیدن گشتاور راه انداز نرم (Soft Starter) از صفر به گشتاور نامی است. این زمان بین یک تا 60 ثانیه قابل تنظیم است.

■ گشتاور اولیه (TQ°)

گشتاور اولیه در هنگام راه اندازی بین صفر تا 100 درصد قابل تنظیم است.

■ 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، راهانداز نرم (Soft Starter) جهت جلوگیری از خاموش شدن آنی و برای خاموش شدن نرم و تدریجی، یک گشتاور موتوری اعمال می‌کند. این نوع خاموش شدن ضربات کله قوچی را در پمپ کاهش می‌دهد.

(ب) خاموش شدن دینامیک (B): در صورت اینرسی زیاد، راهانداز نرم (Soft Starter) یک گشتاور ترمزی به موتور اعمال می‌کند.

(ج) حالت Freewheeling (F): در این حالت هیچ گشتاوری از راهانداز نرم (Soft Starter) به موتور اعمال نمی‌شود.

■ زمان صفرشدن دور موتور (DEF)

این پارامتر زمانی فعال می‌شود که نوع خاموش شدن موتور توسط راهانداز نرم (Soft Starter) روی پارامتر D تنظیم شده باشد و بین ۱ الی ۶۰ ثانیه قابل تنظیم است. با تنظیم صحیح قسمتهای فوق می‌توان راهانداز نرم (Soft Starter) را راهاندازی کرد.

آیا می‌دانید زمان سرعت گرفتن موتور را در زمان روشن شدن و زمان خاموش شدن موتور براساس نوع بار و اینرسی آن تنظیم می‌کنند.

بدانید



راهاندازی موتور القایی با راهانداز نرم

فیلم

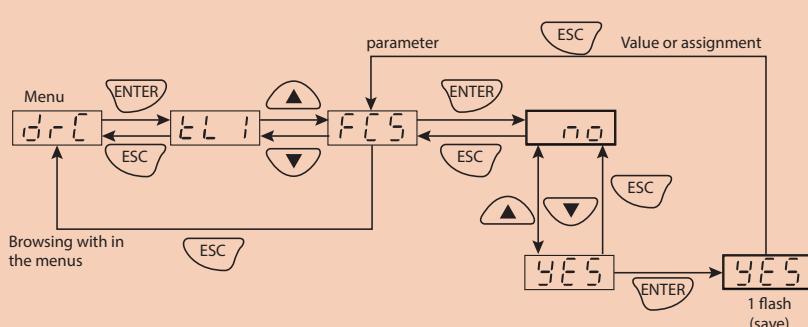


با توجه به سیم کشی فعالیت بالا، تنظیمات راهانداز نرم (Soft Starter) را طبق موتور موجود در کارگاه با تأخیر زمانی ۱۰ ثانیه برای راهاندازی و با تأخیر زمانی ۵ ثانیه برای توقف با توجه به جریان مجاز راهانداز نرم (Soft Starter) و موتور راهاندازی کنید.

فعالیت
کارگاهی



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



بدانید



فعالیت

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



بحث

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



فیلم

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 تسممه 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 رابطه سرعت میدان دوّار استاتور، تعداد قطب‌ها با سرعت، نسبت عکس دارد. پس هرگونه تغییرات در تعداد قطب موتور باعث تغییر در سرعت میدان دوّار می‌شود. در موتورهای «القایی دالاندر» و «دو سرعته» از این روش جهت تغییر سرعت استفاده شده است.

پژوهش

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 سیم‌پیچ‌ها اثر مخرب خواهد داشت.

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

د) روش تغییر هم‌زمان ولتاژ و فرکانس: همان‌طور که گفته شد، تغییر ولتاژ یا فرکانس به تنها‌بی روش مطلوبی برای کنترل سرعت موتور نیست اما تغییر هم‌زمان این دو کمیت نتیجه مطلوبی برای کنترل سرعت موتور الکتریکی خواهد داشت.

فیلم

معرفی اینورتر



اینورتر



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

فعالیت

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



فعالیت

تفاوت عملکرد اینورترهای جرّقیل و پمپ و فن‌ها را پژوهش کنید.



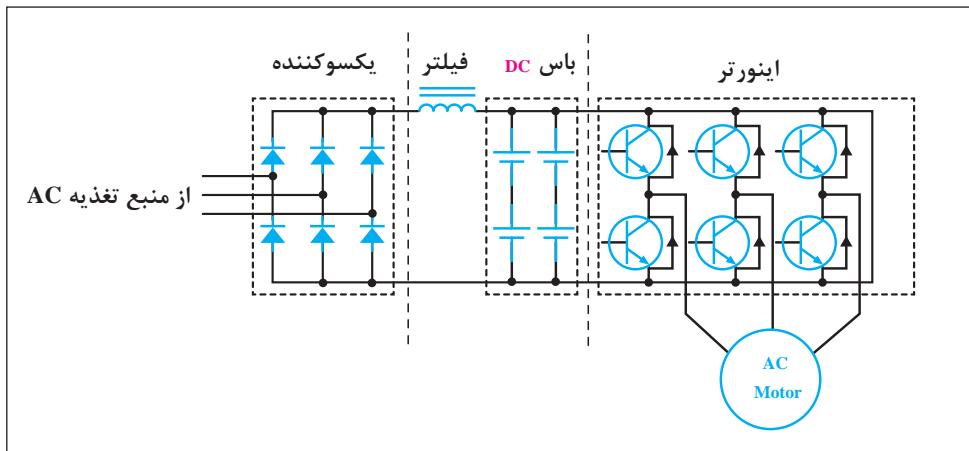
ساختمان داخلی اینورتر

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- یکسوساز: وظیفه یکسوساز (Rectifier)، تبدیل جریان متناوب به جریان مستقیم (DC) است و با توجه به نوع درایو، برق 220~V ولت تک فاز یا 380~V ولت سه فاز را یکسو می‌کند.

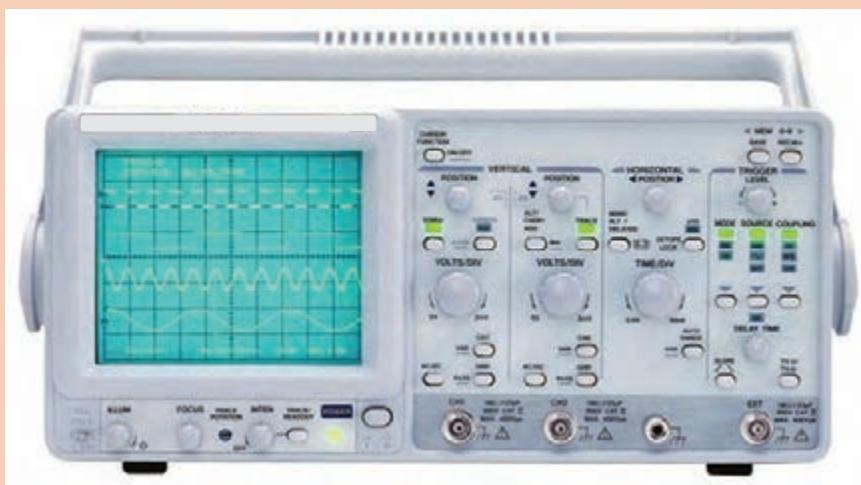
با توجه به اینکه جریان متناوب در این قسمت به جریان مستقیم تبدیل می‌شود، فرکانس و شکل موج ورودی اینورتر اهمیتی نخواهد داشت.

بدانید



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

بدانید



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

پژوهش



پودهمان دوم: نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکترونیکی

فعالیت
کارگاهی



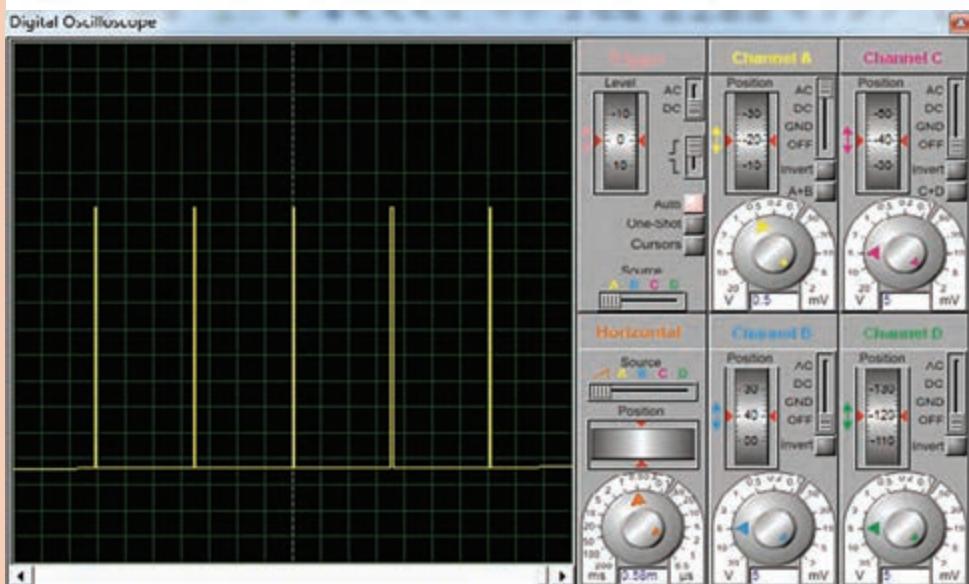
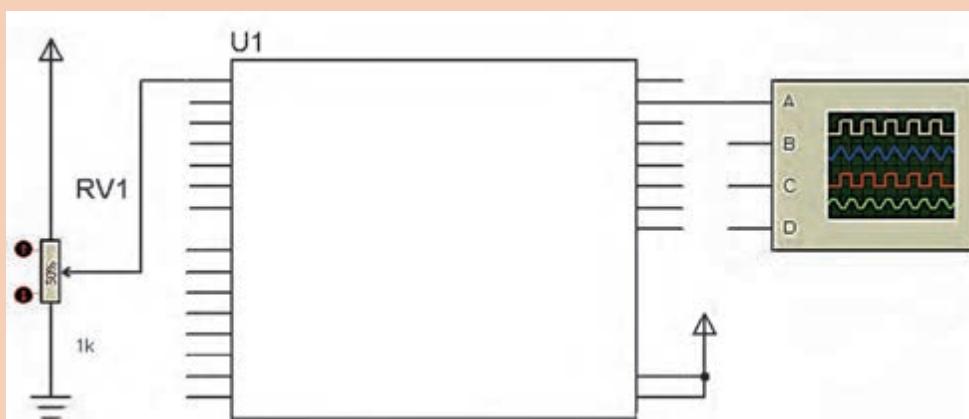
یک ولتاژ متناوب سه فاز با دامنه ۱۲ ولت را به صورت نیم موج و تمام موج یکسوسازی کنید. شکل موج خروجی را در دو حالت با خازن صافی و بدون خازن در محیط نرم افزار، شبیه سازی کنید یا در صورت امکان آن را با اسیلوسکوپ نمایش دهید.

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 پهنهای 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.

فعالیت
کارگاهی

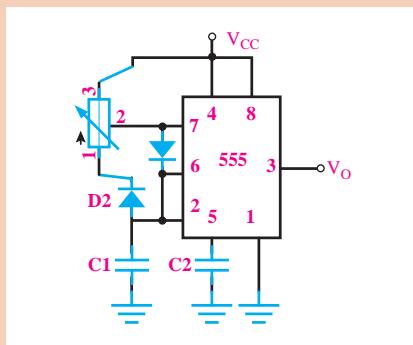


با استفاده از یک میکرو کنترلر و یک ولوم، مداری بسازید که پالس های مربعی با سطح پالس متغیر از صفر تا صد درصد جهت سوئیچ زنی المان های قدرت تولید کند.





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



IC	555
POT	10K
D1-D2	1N4148
C1	100nF
C2	10nF

۳- سوئیچ‌های قدرت: برای تبدیل جریان مستقیم DC به جریان AC متناوب باید بتوان جریان مستقیم را با سرعت زیاد قطع و وصل نمود. اینمان‌هایی که می‌توانند عمل قطع و وصل (سوئیچ) جریان مستقیم را در توان‌های بالا انجام دهند به سوئیچ‌های قدرت معروف‌اند. همان‌طور که در بالا اشاره شد فرمان کلیدزنی این سوئیچ‌ها از برد کنترل صادر می‌شود.

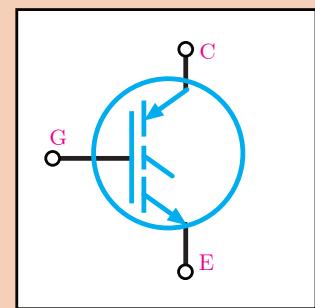
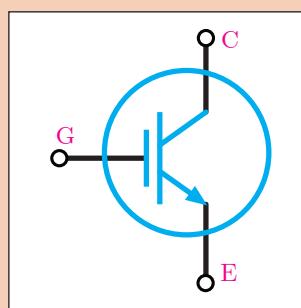
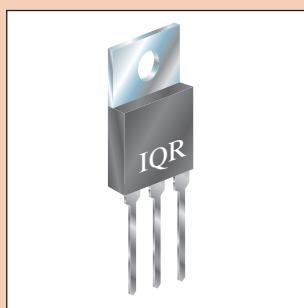
سوئیچ‌های قدرت دارای انواع مختلفی در صنعت می‌باشند. یکی از مهم‌ترین آنها که در اینورترها به کار گرفته می‌شود IGBT نام دارد.

IGBT مزایای ترانزیستورهای دو قطبی و Mosfet‌ها 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 به‌طور وسیعی افزایش یافته و جایگزین مناسبی برای Mosfet‌ها 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.

بدانید

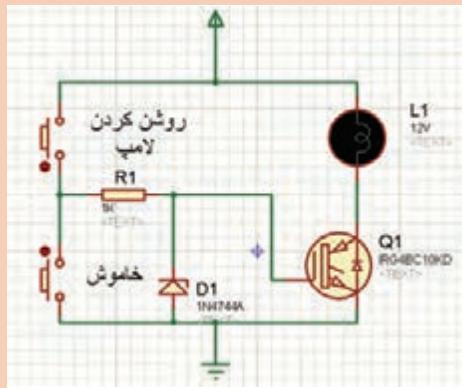


پودمان دوم: نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی

فعالیت
کارگاهی

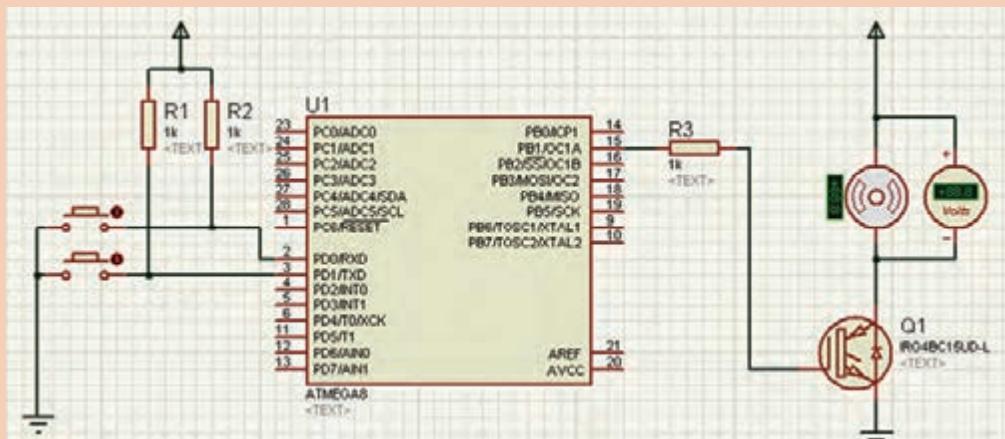


پایه‌های یک IGBT را از روی کاتالوگ، شناسایی کنید و روش تست سالم بودن آن را مطابق با مدار روبه‌رو تشخیص دهید.



در فعالیت کارگاهی ابتدای صفحه ۲۰، یک IGBT در خروجی مدار اضافه کنید و توسط دو عدد شستی، پهنهای پالس(PWM) و ولتاژ DC (PWM) دو سر بار را کنترل کنید. (بار، یک موتور ۱۲VDC انتخاب شود).

فعالیت
کارگاهی



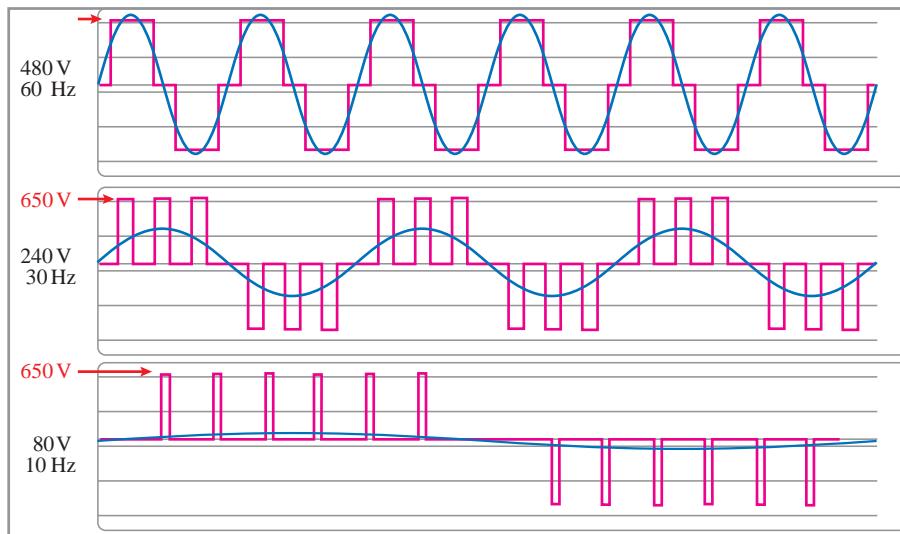
ولتاژ دو سر بار در مدارات PWM طبق رابطه زیر به دست می‌آید.

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

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.



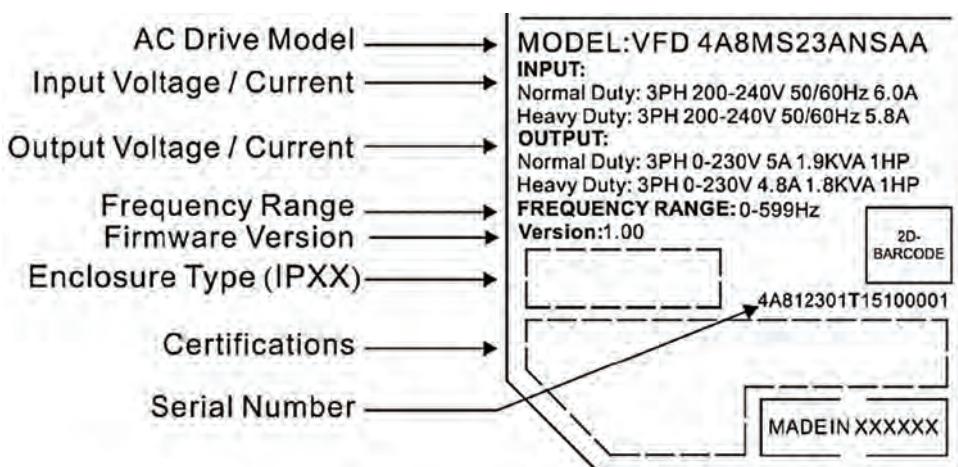
پژوهش

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.

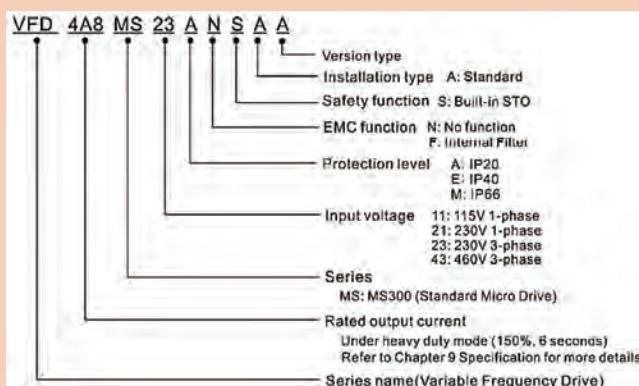


همان طور که گفته شد، می توان از روی کدهای سفارش به مشخصات دستگاه پی برد.

فعالیت



کد مدل زیر را ترجمه کنید.



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 سیم‌کشی



فیلم

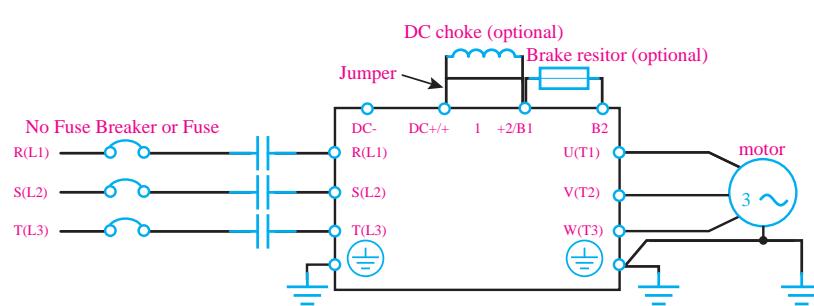


پلاک خوانی و مراحل نصب و سیم‌کشی اینورتر

برای راه اندازی موتور توسط اینورتر لازم است ابتدا سیم‌کشی مدار فرمان و مدار قدرت بر روی ترمینال‌های

اینورتر انجام شود. سپس جهت راه اندازی موتور، پارامترهای مورد نظر تنظیم گردد.

الف) سیم‌کشی ترمینال‌های قدرت اینورتر: سیم‌کشی مدارات قدرت و فرمان هر دستگاه مطابق با دیاگرام سیم‌کشی موجود در کاتالوگ مربوطه انجام می‌شود.



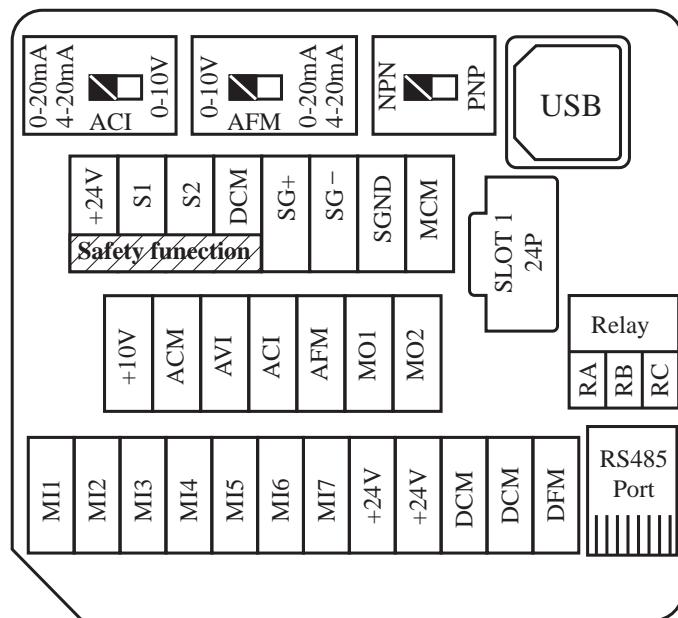
نام ترمینال	عملکرد ترمینال
R/L1, S/L2	ورودی برق تک فاز ۲۲۰ ولتی
R/L1,S/L2, T/L3	ورودی برق سه فاز ۳۸۰ ولتی
U/T1, V/T2, W/T3	خروجی سه فاز اینورتر
+2 ,+1	ترمینال اتصال سلف برای جبران ضریب قدرت
DC+, DC	ترمینال ولتاژ DC داخلی اینورتر
B1, B2	ترمینال اتصال مقاومت ترمز
	ترمینال برای اتصال زمین

پژوهش

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



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



نام ترمینال	عملکرد ترمینال
+24V	ترمینال ولتاژ ۲۴ ولت
MI۱~MI۷	ترمینال های قابل برنامه ریزی ورودی
DFM	ترمینال خروجی فرکانس و پالس یک اپتوكوپلر است که مطابق تنظیمات داخلی، براساس فرکانس کار می کند.
DCM	ترمینال مشترک خروجی فرکانس و پالس
MO۱	ترمینال قابل برنامه ریزی خروجی
MO۲	ترمینال قابل برنامه ریزی خروجی
MCM	ترمینال مشترک برای خروجی های قابل برنامه ریزی
RA	ترمینال رله نرمال باز که قابل برنامه ریزی است.
RB	ترمینال رله نرمال بسته که قابل برنامه ریزی است.
RC	ترمینال مشترک رله که قابل برنامه ریزی است.
+10V	از ترمینال ولتاژ مثبت ۱۰ ولت برای تغذیه ولوم و ورودی آنالوگ استفاده می شود.
AVI	ترمینال ورودی آنالوگ برای ولتاژ تا حداقل ۱۰ ولت
ACI	ترمینال ورودی آنالوگ برای جریان حداقل ۲۰ میلی آمپر
AFM	ترمینال خروجی آنالوگ قابل برنامه ریزی با خروجی ولتاژ و جریان
ACM	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 کی پد 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.

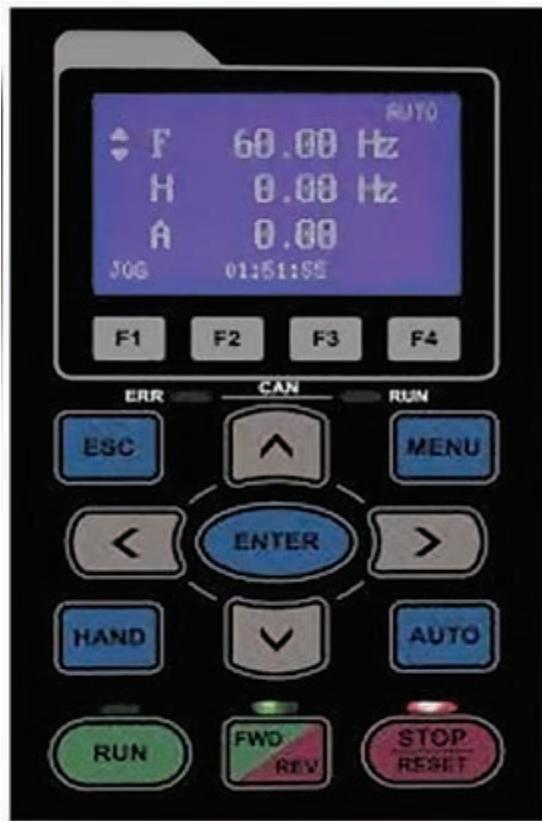


فیلم

تنظیم پارامترها در اینورتر



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



بدانید

در اینورترها دو نوع نمایشگر وجود دارد:

نماشگر سون سگمنت (7SEGMENT)

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.

تنظیم پارامتر ها

هر اینورتر، برای استفاده ابتدایی دارای تنظیمات پیشفرض کارخانه است. بسته به نیاز و شرایط کنترلی می‌توان پارامترهای مختلف را تنظیم نمود. در تمامی اینورترها، پارامترها گروه‌بندی شده‌اند. برای اینکه بتوانیم این پارامترها را تنظیم کنیم، ابتدا باید گروه‌بندی آنها را مطالعه کنیم. پس در اینجا با گروه پارامترها در مدل انتخابی آشنا می‌شویم:

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

فعالیت



با بررسی کاتالوگ اینورتر، پارامترهای انتخابی از گروه‌های

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

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



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 ۰-۲۱ 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 مکان‌نما انتخاب می‌شود. کد ۰۰ را انتخاب می‌کنیم و کلید «ENTER» را می‌زنیم تا وارد پارامترهای زیرگروه شویم. با کلیدهای مکان‌نما زیر گروه ۲۱ را انتخاب کرده و مجدداً با زدن کلید «ENTER» وارد زیرگروه پارامتر ۲۱ می‌شویم (می‌توان اعداد ۰ تا ۵ را برای آن انتخاب نمود). و عدد ۰ 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 مکان‌نما 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.



بدانید



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 ۲۱-۵۰ عدد یک را انتخاب نماییم. برای تعیین عملکرد ترمینال‌های MI1 و MI2 لازم است در پارامتر ۰۰-۲۰ 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	<p>FWD/STOP MI1 “OPEN”:STOP “CLOSE”:FWD REV/STOP MI2 “OPEN”:STOP “CLOSE”:REV DCM M300</p>
Setting value:2 2-Wire RUN/STOP REV/FWD	<p>RUN/STOP MI1 “OPEN”:STOP “CLOSE”:RUN FWD/REV MI2 “OPEN”:FWD “CLOSE”:REV DCM M300</p>

فعالیت
کارگاهی



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 ۲-۰-۱، 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 موقعی 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.

فعالیت



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

بدانید



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

پژوهش



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.

فعالیت
کارگاهی



۱ برای راهاندازی یک نوار نقاله از یک اینورتر استفاده کرده‌ایم و می‌خواهیم دستگاه به صورتی 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 ۱۰-۲۰-۴۰ می‌توان این تنظیمات لازم را انجام دهید.

فعالیت
کارگاهی



تنظیمات نمایشگر

از طریق نمایشگر روی کی پد، 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 ۴۰-۵۰-۰۰ می‌توان این تنظیمات را انجام داد:

فعالیت
کارگاهی



یک اینورتر را با استفاده از کی پد راهاندازی کنید و تنظیمات را به صورتی 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.

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.

پودهمان دوم: نصب و راه اندازی اینورتر موتورهای الکتریکی

ایمنی



در صورتی که مدت زمان تنظیمی از حد مطلوب کمتر باشد در هنگام راهاندازی یا توقف به مدارات و قطعات داخل اینورتر خسارت وارد می‌شود.

فعالیت
کارگاهی



- در جدول زیر، پارامتر مربوط به زمان راهاندازی 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 راهاندازی کنید.
 - موتور را مستقیماً توسط کنتاکتور راهاندازی کنید و رفتار موتور را با مرحله قبل مقایسه کنید.

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

ترجمه



01-44

Settings ◦: Linear accel. / decel.

- Auto accel., linear decel.
- Linear accel., auto decel.
- Auto accel. / decel.
- 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.

تنظیمات کنترل فرکانس

برای تنظیم روش کنترل فرکانس خروجی اینورتر، از روش‌های مختلفی استفاده می‌شود. در این مدل در پارامتر ۰۰-۲۰، می‌توان 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



- ۱ می خواهیم فرکانس یک اینورتر را تحت شرایط زیر کنترل کنیم :
- با استفاده از کی پد اینورتر راه اندازی شود و سپس با کلیدهای بالا و پایین، فرکانس تغییر کند.
- ۲ با استفاده از ترمینال های فرمان توسط یک کلید ۰-۱ اینورتر راه اندازی شود و سپس با استفاده از دو شستی استارت، فرکانس اینورتر را کاهش و افزایش دهید، به صورتی که با فشردن هر شستی فرکانس اینورتر نیم هرتز (0.5 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 پر کاربرد ترین روش های تغییر فرکانس در اینورترها استفاده از سیگنال آنالوگ است. در تمام اینورترها دو ترمینال آنالوگ ورودی وجود دارد: یکی بر اساس ولتاژ $0-10$ ولت دیگری بر اساس جریان $0-20$ یا $4-20$ میلی آمپر. لازم به ذکر است برای تغییر فرکانس خروجی از طریق ترمینال های آنالوگ، ابتدا باید برای پارامتر $00-20$ عدد ۲ را انتخاب کنیم. در این مدل در پارامتر $00-03$ و $01-03$ می توان تعیین نمود که کدام ورودی و با چه پارامتری قرار است کنترل را انجام دهد. برای مثال همان طور که در شکل می بینید، $00-03$ (AVI) به صورت پیشفرض عدد «۱» است که تعیین می کند ورودی آنالوگ فرکانس را کنترل خواهد کرد.

03-00	Analog input selection (AVI)	0: No function 1: Frequency command 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	1
03-01	Analog input selection (ACI)	0	



- ۱ می خواهیم توسط کی پد، اینورتر را راه اندازی کنیم و فرکانس اینورتر را با ولوم روی کی پد تغییر دهیم.
- ۲ یک اینورتر را می خواهیم توسط ترمینال فرمان راه اندازی 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 420 میلی آمپر استفاده شده است. سیستم را به گونه ای 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 اندازه‌گیری یا انتقال سیگنال آنالوگ باید از آنها استفاده نمود. نوع سیگنال خروجی، متناسب با تنظیمات پارامتر ۰۳-۲۱ تواند جریان یا ولتاژ، انتخاب شود و در پارامتر ۰۳-۲۱ باید میزان ضربی براي سیگنال خروجی در نظر گرفت.

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

فعالیت
کارگاهی



۲ فرکانس ورودی یک اینورتر وابسته به یک حسگر فشار ۴-۲۰ میلی آمپر است. می‌خواهیم مقدار ورودی جریان آنالوگ را در خروجی آنالوگ به صورت ولتاژ نمایش دهیم. تنظیمات لازم را انجام دهید.

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

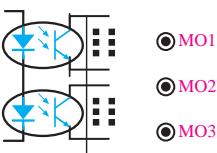
فعالیت
کارگاهی



خروجی دیجیتال

در تمام اینورترها رله‌ای به عنوان خروجی دیجیتال تعییه شده است که می‌توان 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. پایه‌های این رله با حروف «RC_RB_RA» نام‌گذاری شده است.

علاوه بر خروجی رله‌ای، اینورتر دارای دو خروجی ترانزیستوری نیز هست، که می‌توان در شرایط مختلف از آنها استفاده نمود. لازم به ذکر است نحوه سیم‌کشی این خروجی‌ها 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)	 <ul style="list-style-type: none"> ◎ MO1 ◎ MO2 ◎ MO3

با توجه به اینکه تهیه موتورهای الکترونیکی توسط یک پروانه نصب شده در انتهای موتور انجام می‌گیرد. در صورتی که موتور همواره در سرعت‌های پایین کار کند موتور گرم می‌شود و لازم است جهت خنک کردن موتور، فن کمکی روشن شود. لذا با استفاده از رله داخلی اینورتر تعذیه فن را کنترل کنید (با روشن شدن اینورتر فن روشن شود).

فعالیت
کارگاهی



ارزشیابی پایان شایستگی

شرح کار

در یک دستگاه انتقال مواد از دو نوار نقاله استفاده شده است
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.
تنظیمات را به صورتی انجام دهید که با یک کلید ۱-۵ بتوانیم اینورتر را راهاندازی کنیم و با یک ولوم بتوانیم سرعت هر دو نوار نقاله را کنترل کنیم.

استاندارد عملکرد

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.

شاخص‌ها

شناسایی تجهیزات راهاندازی الکترونیکی، شناسایی ترمینال‌های قدرت و فرمان و سیم‌کشی و نصب و راهاندازی صحیح

شرایط انجام کار و ابزار و تجهیزات:

الف) شرایط

۱- اجرا در کارگاه برق صنعتی (atomasiyon) ۲- نور یکنواخت با شدت ۴۵۰ لوکس ۳- تهويه استاندارد و دمای مناسب ۴- ابزارآلات و تجهیزات استاندارد و آماده به کار ۵- وسایل ایمنی استاندارد ۶- زمان ۴۰ دقیقه

ب) ابزار و تجهیزات

۱- اینورتر ۲- ولوم ۳- فیوز سه فاز ۴- کلید فرمان ۵- سیم

معیار شایستگی:

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 کار کرد هر دو اینورتر	۳

شاخص‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:

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.

میانگین نمرات

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



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 تحول 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 ساختمنی 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

شاپیستگی انتخاب سخت افزار مناسب برای کنترل فرایند

هدف‌های این شاپیستگی عبارت‌انداز:

- توانایی شناخت سخت افزار و بررسی انواع مدل‌ها، بررسی رله حالت جامد (SSR) و استفاده جهت راه‌اندازی موتورهای الکتریکی؛
- توانایی انتخاب سخت افزار مناسب، با توجه به مزایا و معایب محصولات شرکت‌های مختلف سازنده کنترل کننده‌های منطقی؛
- توانایی انتخاب سخت افزار، با توجه به تعداد المان‌های کنترل کننده و کنترل شونده همراه با تعیین مدل و تهییه فهرست خرید قطعات؛
 - توانایی سیم‌کشی ورودی و خروجی‌های «PLC» برای المان‌های مختلف؛
 - توانایی نصب نرم‌افزار «Isp soft» و «wpl soft» روی رایانه و بررسی تفاوت آنها؛
 - توانایی استفاده از دستورات و توابع مختلف در برنامه‌نویسی؛
 - توانایی انتقال برنامه نوشته شده در نرم‌افزار به سخت افزار؛
 - توانایی هماهنگ کردن نرم‌افزار با سخت افزار و راه‌اندازی سیستم با «PLC»؛
 - توانایی راه‌اندازی یک ربات صنعتی.

استاندارد عملکرد

پس از اتمام واحد یادگیری و کسب شاپیستگی، هنرجویان قادر خواهند بود بالانتخاب و به کارگیری جهت اتوماسیون، برنامه‌ریزی و پیاده‌سازی کنترل فرایند توسط «PLC» اقدام کنند.

بدانید



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 اجرا کننده 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.

فعالیت



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

فیلم



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 مناسب 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).

ترجمه



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.

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 آداتور، 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.

فعالیت



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

بدانید



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 تکفارز حداکثر 230 ولت)؛
- ۳ منبع باید از نوع سوئیچینگ باشد تا راندمان کاری «PLC» افزایش یابد.

چند نمونه از منابع تغذیه «دلتا» شامل «PS01، PS02، PS05» 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.



فعالیت



۱ منابع تغذیه با استاندارد و عرضه شده در بازار دارای چه رنج هایی است؟

(با ذکر کد خرید برای برنده 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 می تواند نگرانی 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 رجیستر مورد نیاز |

بدانید



- و در فرایندهای پیچیده‌تر ممکن است به فاکتورهای زیر نیاز پیا کنیم:
- ۱- کارت‌های ورودی و خروجی‌های خاص مثل کارت کنترل موقعیت;
 - ۲- کارت شبکه مورد نیاز سیستم.

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

«CPU»‌های دلتا دارای سری‌های MC-E-PM-S-E است و هر سری نیز دارای زیر مجموعه‌هایی است.

- کلیه «CPU»‌های دلتا با تغذیه ۲۴VDC کار می‌کنند (به جز سری E که دارای منبع داخلی هستند). نکته دیگر اینکه می‌توان تغذیه «CPU» را از منبع خودش تأمین نمود.
- نظر به اینکه منبع داخلی توان کمی دارد، لازم است برای توان‌های بالا منبع تغذیه اضافه شود.
- (Program) «CPU»‌های مدل S که پسوند E دارند (مثلاً ۱۲SE)، جهت شبکه شدن و برنامه‌ریزی به پورت اترنت مجهزند.
- «CPU»‌های مدل S و E که پسوند X دارند (مثلاً SX و EX)، دارای ورودی و خروجی دیجیتال و آنالوگ هستند.
- «CPU»‌های مدل S که پسوند SS دارند (مثلاً SS)، فقط دارای ورودی و خروجی دیجیتال هستند.

فعالیت



جدول زیر را تکمیل کنید و کاتالوگ دو «CPU» دیگر را از اینترنت بگیرید و مشخصات آنها را بررسی کنید.

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					

۱ تعداد کل ورودی و خروجی

۲ «CPU» مدل

۳ نوع تغذیه

۴ نوع خروجی

۵ «CPU» ورژن

۶ تعداد تایмер

۷ تعداد کانتر

بدانید

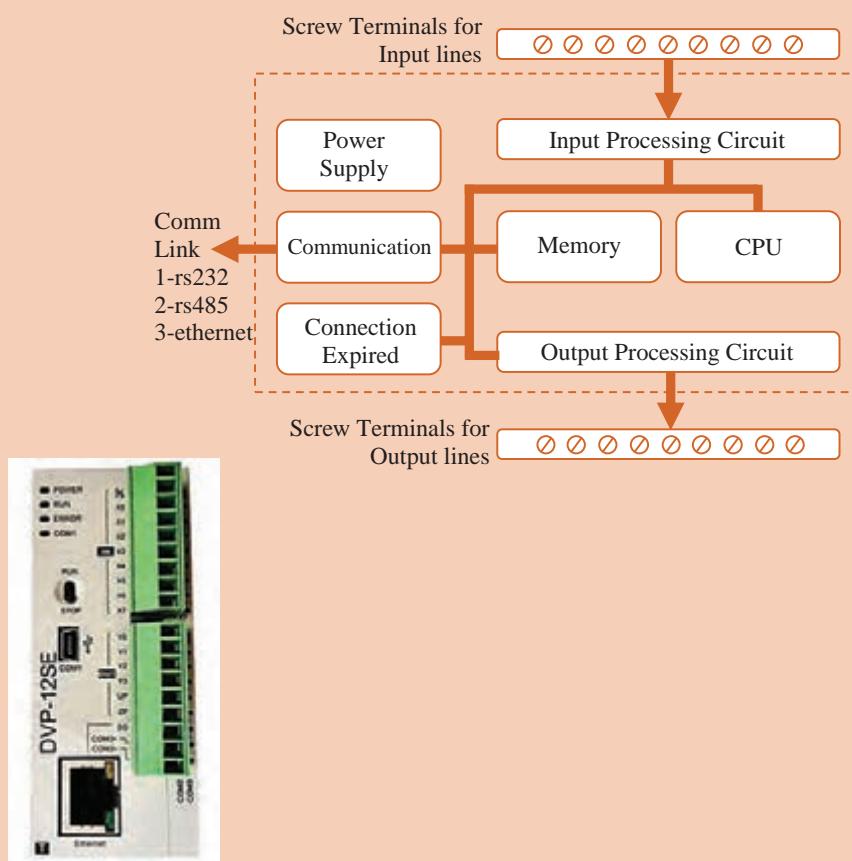


- چراغ سیگنال «ERROR» قرمز رنگ است و وقتی روشن باشد، نشان دهنده آن است که در کارت و «CPU» خطأ وجود دارد (مثلاً اتصالات درست نیست یا تعذیله کارت وصل نیست).
- چراغ سیگنال «RUN» سبز رنگ است و وقتی روشن باشد علامت آن است که «CPU» در وضعیت اجرای برنامه هاست.
- چراغ سیگنال «STOP» نارنجی رنگ است و وقتی روشن باشد نشان دهنده آن است که «CPU» روشن است ولی کار پردازش انجام نمی شود.
- چراغ سیگنال «RS232» نارنجی رنگ است و وقتی در وضعیت چشمکزن باشد یعنی «CPU» با یک «DEVICE» دیگر از طریق این پورت در حال تبادل اطلاعات است.
- چراغ سیگنال «RS485» نارنجی رنگ است و وقتی چشمکزن 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.



بیژوهش



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



ترجمه



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.

ترمینال‌های ورودی «Input Module»

اطلاعات از محل سیستم تحت کنترل، دریافت می‌شود. این اطلاعات از طریق ورودی‌های مختلفی قابل دریافت است که عبارت‌اند از:

۳- ورودی خاص (انکوادر)

۲- ورودی آنالوگ (AI)

۱- ورودی دیجیتال (DI)

فیلم

معرفی کارت‌های ورودی و خروجی



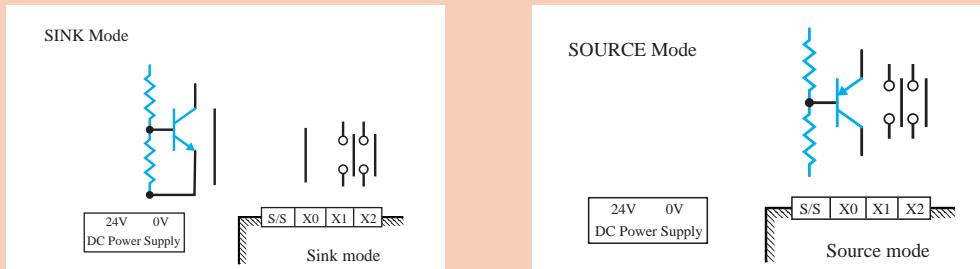
۱- ورودی دیجیتال (Digital Input): هر ورودی دیجیتال دارای دو حالت صفر یا یک است و معمولاً با ۲۴ ولت تغذیه می‌شود. از جمله ورودی‌های دیجیتال در محیط‌های صنعتی می‌توان استارت، میکروسوئیچ، حسگرهای دیجیتال، و همچنین کنتاکت وسایل حفاظتی مانند بی متال و... را نام برد. در برند «دلتا» (و معمولاً برندۀای تایوانی) جهت سیم‌کشی ورودی‌ها ترمینالی به نام S/S وجود دارد. این ترمینال در تمام کارت‌هایی که ورودی هستند اولین ترمینال است و مشخص کننده مقدار ولتاژ برای فعال شدن ورودی‌هاست.

پویمان سوم: نصب و راه اندازی کنترل کننده های منطقی

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 $+24V$ 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 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 مزایای زیر است:
- سیم‌کشی آن ساده‌تر است.

- در ولتاژ‌های مختلف به راحتی قابل استفاده است و محدود به ۲۴ ولت نیست.

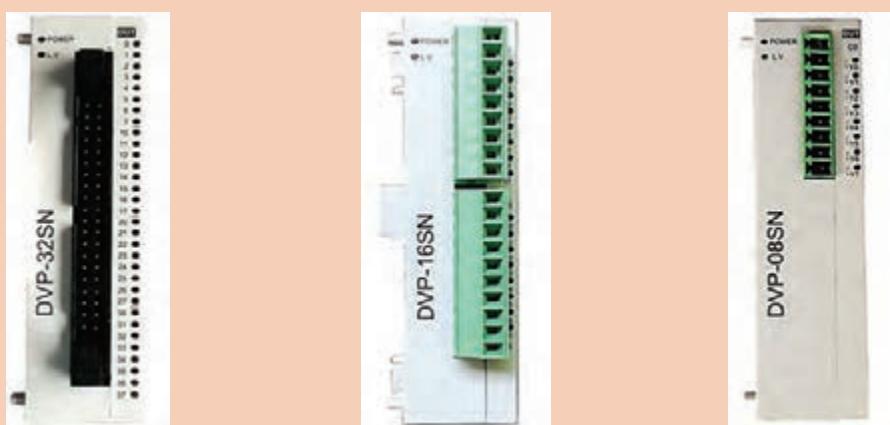
- جهت تغذیه مصرف‌کننده، جریان بالاتری در رنج ۵ تا ۱۰ آمپر از کنتاکت می‌توان عبور داد ولی در ترانزیستوری محدودیت جریان داریم. در برند دلتا هر خروجی ۳۵۰ میلی‌آمپر است.

بدانید



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

فعالیت



پومنان سوم: نصب و راه اندازی کنترل کننده های منطقی

بدانید

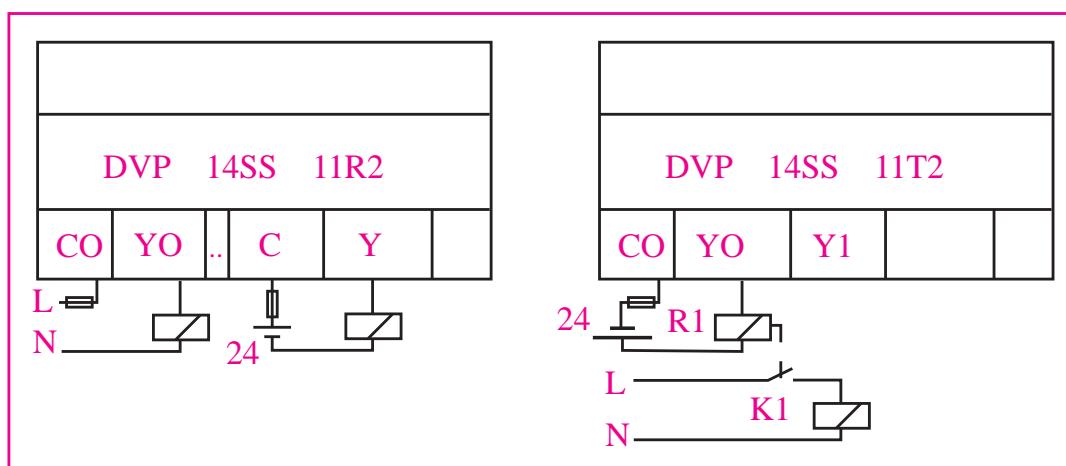


کارت 16SP 11R یک کارت ترکیبی است که ۸ عدد ورودی و ۸ عدد خروجی به مجموعه اضافه می کند. بنابراین در زمانی که لازم باشد تعدادی ورودی و خروجی اضافه شود، به جای دو کارت می توان از یک کارت ترکیبی استفاده نمود.



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 «ISP SOFT» یا «WPL 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 محرك ها و رله ها ارسال می شود و هیچ گونه ارتباط الکتریکی بین ورودی و خروجی وجود ندارد.

بدانید



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

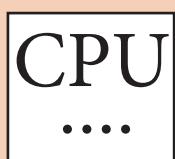


- نرم افزار «WPL SOFT» را بر روی رایانه نصب و منوهای آن را بررسی کنید.
- نرم افزار «ISP SOFT» را نصب و تفاوت آن را با «WPL SOFT» بررسی کنید.

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).



- 1
- 2
- 3

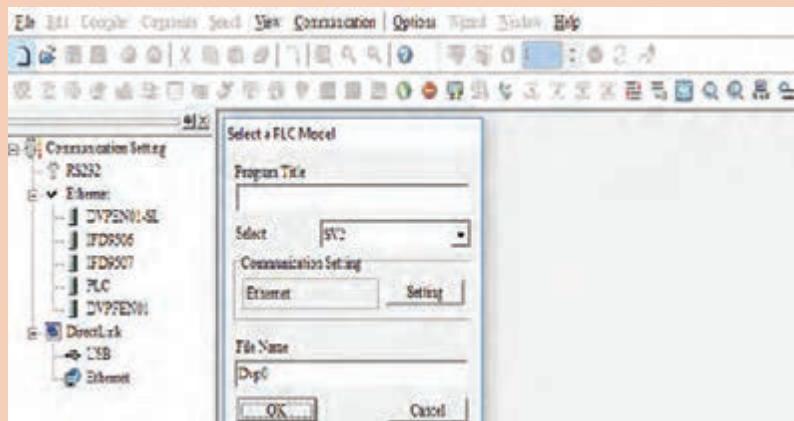
پودمان سوم: نصب و راهاندازی کنترل کننده های منطقی

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 از منوی «options» گزینه «change PLC type» به مدل موجود تغییر دهید.



بدانید



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



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 کنタکت باز را به روش های زیر می توانیم وارد محیط برنامه نویسی کنیم:

- ۱ کلید میانبر F1
- ۲ انتخاب کنタکت باز در نوار ابزار و تعیین عملوند و آدرس؛
- ۳ تایپ دستور LD X°

Input Instruction

LD X0

OK

Cancel

?

فیلم

نصب نرم افزار «WPL SOFT»



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 عبارت اند از:

X بیت ورودی؛

Y بیت خروجی؛

M بیت حافظه؛

S STEP بیت

T تایмер؛

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.

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.

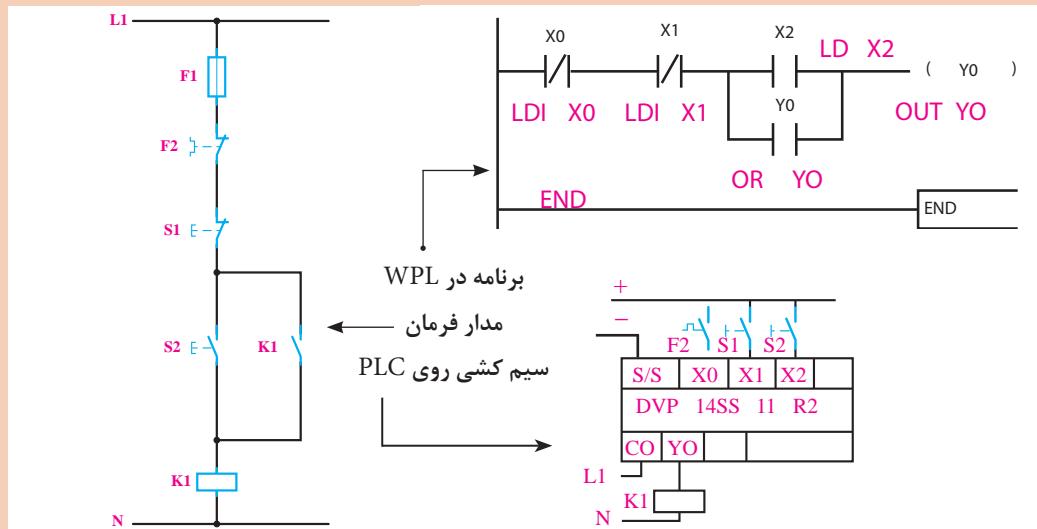
فیلم

فرایند انتخاب و برنامه نویسی در دلتا



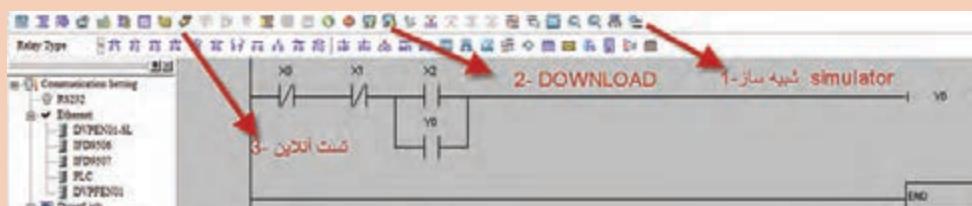


برنامه کنترل موتور از یک نقطه را بنویسید و آن را با شبیه ساز آزمایش کنید.



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

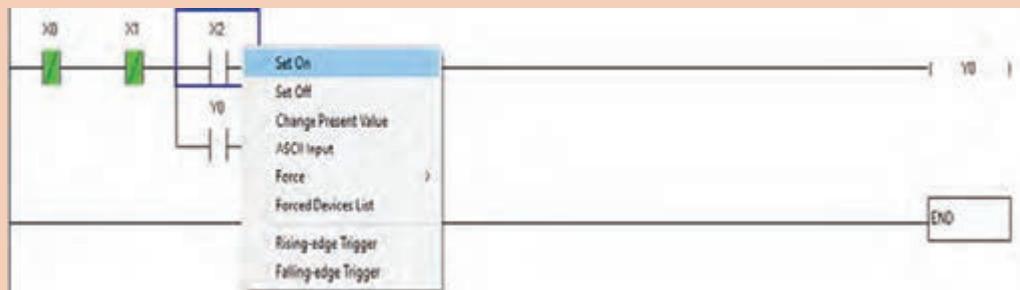
- ۱ شبیه ساز را باز کنید؛
- ۲ برنامه را دانلود کنید؛
- ۳ تست آنلاین را بزنید.



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 پومن 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 چپ‌گرد – راست‌گرد 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:



Ladder diagram ۱ (روش نردبانی)

SFC Diagram mode ۲ (روش چارتی)

Instruction List mode ۳ (روش عبارت کوتاه)

بدانید



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).

سمبُل نویسی «Symbol Table»

در برنامه‌های کنترل، که لازم است کار کنترلی گسترده انجام دهد، پس از الگوریتم نویسی برای ورودی‌ها و خروجی‌ها یک نام متناسب با پروژه، در قسمت «symbol table» وارد می‌کنیم و گزینه «show symbol» را فعال می‌کنیم. همچنانیم می‌توانیم برای هر إلمان توضیح (comment) بنویسیم. این کار باعث می‌شود حین برنامه‌نویسی در انتخاب آدرس‌ها کمتر خطأ شود. در نوار ابزار شکل زیر إلمان‌های مربوط به فعال‌سازی ویرایش، سمتی و توضیحات مربوط به هر إلمان برنامه مشخص شده است. لذا لازم است برنامه‌های نوشته



شده، از این مبحث به بعد
سمبل نویسی و توضیح نیز
داشته باشند.



سمبل نو یسے

برنامه‌ای برای کنترل موتور ۱۰۰ اسب بخار، به صورت چپ‌گرد - راست‌گرد، اجرا و برای ورودی و خروجی‌ها سمبیل گذاری کنید.
آیا می‌توانید ویرگه سمبیل گذاری را بیان کنید؟



فعالیت

ساختا، کلمه دستورات داری دلتا با فرمت زیر است و تعداد عملوندهای آن هم دستور متفاوت است.

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



عملگر

نوعی عمل منطقی است که باید انجام شود، مانند «SET» و «RESET» و توابع ریاضی مانند «ADD» و «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 Y و X و M استفاده می‌شود. در عملوندهای بقیه مبنایها از رجیستر D و E و F و G برای اعداد ثابت در مبنای دسیمال از K استفاده می‌شود (مانند K10). برای اعداد در مبنای ۱۶؛ فرمت H استفاده می‌شود (مانند H10).



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

S, K, H, K_NX, K_NY, K_NM, K_NS, T, C, D, E

تعیین: کنید کاربرد هر کدام از دسته‌ها چه مانع است؟

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**

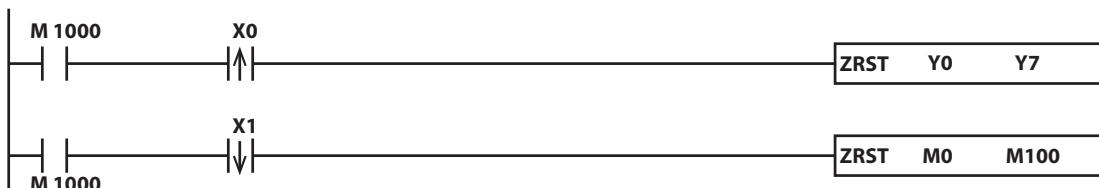
Operand: Device Range

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 غیرفعال کنیم به جای استفاده از دستور «RST» که یک بیت را غیرفعال 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.

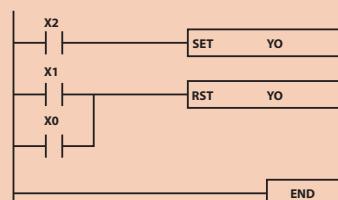
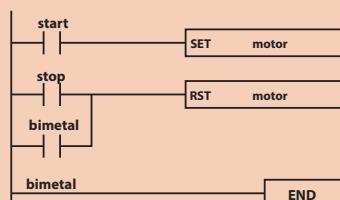


بدانید

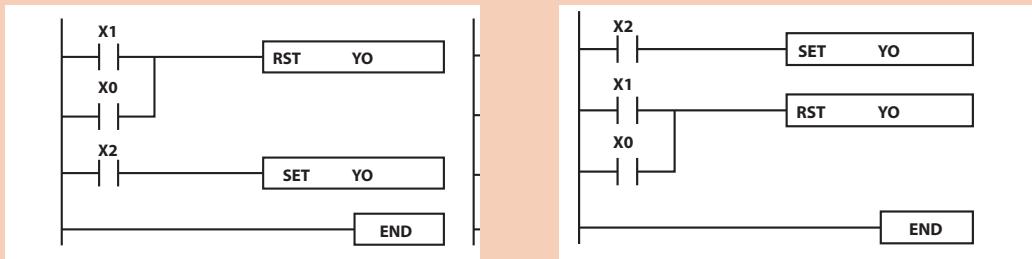
■ هر آدرس، مثلاً خروجی در طول برنامه می‌تواند چندین بار «SET» یا «RESET» شود.

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.



- در این برنامه با زدن استارت X2 موتور روشن می شود و روشن می ماند و با زدن استپ X1 یا عمل کردن بی متال X0 موتور خاموش می شود.
- در دو برنامه زیر، برنامه سمت راست «RESET» مقدم است و برنامه سمت چپ «SET» مقدم است و معمولاً ما از برنامه «RESET» مقدم استفاده می کنیم.
- اگر استارت و استپ را به طور همزمان بزنیم در برنامه، «RESET» مقدم، خروجی خاموش است ولی در برنامه «SET» مقدم 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](#)

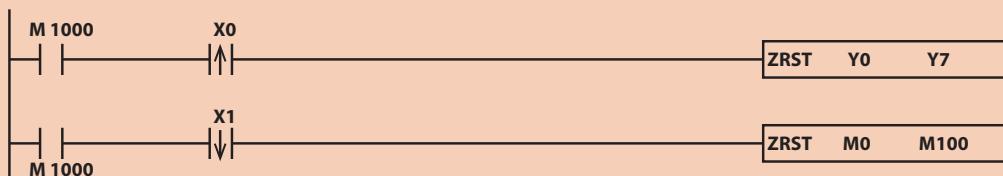
S : Y, M, S

این دستور آشکارسازی لبہ بالاروندۀ 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 لب 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 «LDF» و «LDP»**

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

فعالیت کارگاهی

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

فعالیت کارگاهی

M در دلتا حافظه بیتی هستند و با شماره M0 و M1 ... 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 ... هستند. یادآوری می‌شود که D در دلتا سه نوع هستند:

- 1 ناپایدار (GENERAL);
- 2 پایدار (LATCH);
- 3 مخصوص (SPECIAL).

بدانید

فعالیت

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.



تايمر «Timer»

از تایمر جهت زمان سنجی استفاده می شود. در مدارهای اتوماتیک و جاهايی 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		
	10 ms	T250~T255, 6 points Accumulative (*4)		
	1 ms	T200~T239, 40 points (*2)		
		T240~T245, 6 points Accumulative (*4)		
		T246~T249, 6 points Accumulative (*4)		

دستور تایمر، به فرم رو به روست.

TMR **S₁** **S₂**

S₁ : Timer number

S₂ : set value

100ms S1

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

مثلثاً 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

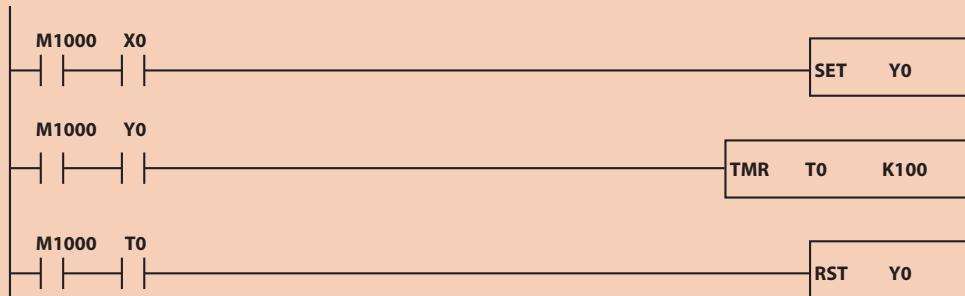
رجیستر D استفاده می شود (مثلاً D0).

بدانید

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 X₀ تحریک شود خروجی Y₀ روشن و تایمر زمان ۱۰ ثانیه را سپری می‌کند سپس Y₀ خاموش می‌شود.



فیلم

آموزش برنامه‌نویسی با تایمر



فعالیت
کارگاهی

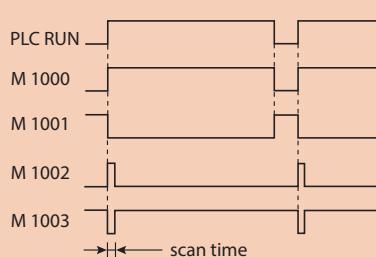


مدارهای زیر را اجرا کنید. زمان‌های ذکر نشده دلخواه هستند.

- 1 کنترل دو موتور به صورت یکی پس از دیگری اتوماتیک؛
- 2 کنترل دو موتور به صورت یکی به جای دیگری اتوماتیک؛
- 3 کنترل موتور ستاره مثلث اتوماتیک؛

برنامه‌ای 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» CPU شدن یک می‌شود؛

بنابراین معمولاً در ابتدای هر خط از آن استفاده می‌شود.

M1001 با «STOP» CPU شدن یک می‌شود.



کانتر یا شمارنده «Counter»

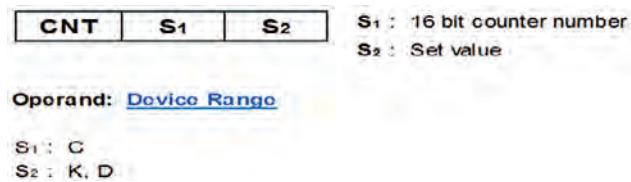
از کانتر جهت شمارش، استفاده می‌شود. مانند شمارش قطعات در خطوط تولید، شمارش قطعات ورودی و خروجی انبار، شمارش ماشین در پارکینگ‌ها...

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



فقط بالاشمار 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 روبرو است:

اگر عدد شمارش شده توسط کانتر برابر با عدد تعريف شده در S2 باشد کانتر فعال می شود و می توانیم از کن tact 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 و M1234 برای C234. اگر حافظه مربوطه غیرفعال باشد، کانتر بالاشمار و اگر فعال شود کانتر پایین شمار می شود. فرمت برنامه نویسی کانتر ۳۲ بیتی به یکی از دو فرم زیر است.

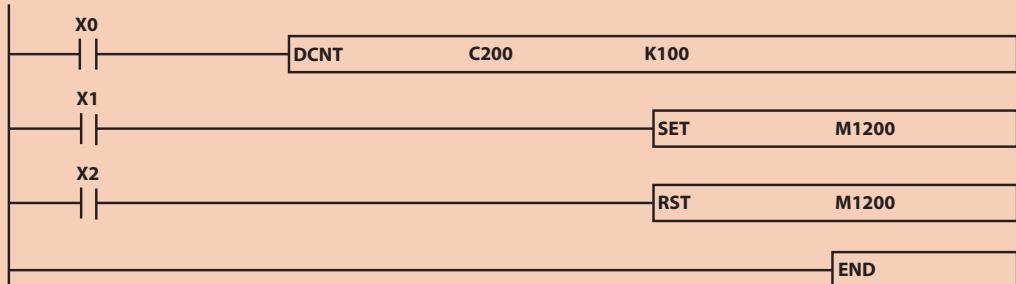
DCNT C200 K...

DCNT C200 D...

بدانید



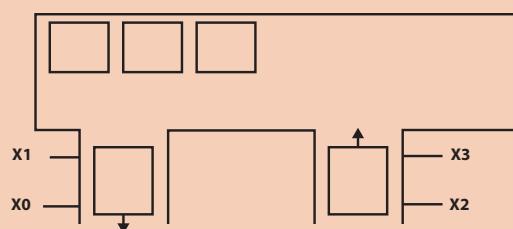
با تحریک X₀ کانتر «C200» شمارش می‌کند ولی با تحریک X₁ و X₂ شمارش متفاوت خواهد شد. وقتی X₁ تحریک شود حافظه «M1200» فعال می‌شود و کانتر پایین شمار می‌شود و با تحریک X₂ حافظه «M1200» غیرفعال می‌گردد و کانتر بالا شمار عمل می‌کند.



فعالیت



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.



مقایسه‌گر «comparator»

در برنامه‌نویسی 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، می‌خواهیم دستگاه خاموش شود و آلام 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، می‌خواهیم خروجی مناسب با آن وضعیت فعال شود. در این موضع می‌توان با استفاده از دستورات مقایسه‌کننده این کار را انجام داد.

توجه داشته باشید در هنگام محاسبات ریاضی لازم است دو مقدار دارای مبنای مشترک باشند. اگر مبنایها یکسان نباشند لازم است مقادیر با مبنای متفاوت توسط مبدل‌ها به مبنای مورد نظر تبدیل شوند.
■ برای برنامه‌نویسی در «PLC»‌های دلتا انواع مقایسه‌کننده‌هایی که می‌توان برای راحتی کار از آنها استفاده کرد، موجود است.

دستورات مقایسه‌ای 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

۲- اعداد صحیح ۳۲ بیتی Doble integer

=>DLD و <DLD و >DLD و <>DLD و =DLD

۳- اعداد اعشاری (float)

=>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*	S₁	S₂	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 إلمان اول است، مثل کانتر یا D و...
 S2 مقدار خوانده شده از إلمان دوم است، مثل کانتر یا D یا عدد ثابت و...
 در مقایسه کننده مقدار S2 با S1 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، إلمان اول می تواند مقدار خوانده شده از حسگر دما و إلمان دوم یک عدد ثابت باشد یعنی دما با یک مقدار ثابت مقایسه شود.

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

بدانید



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 می‌کند و اگر D0 از 100 کمتر شد Y0 روشن می‌شود.



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



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

بدانید



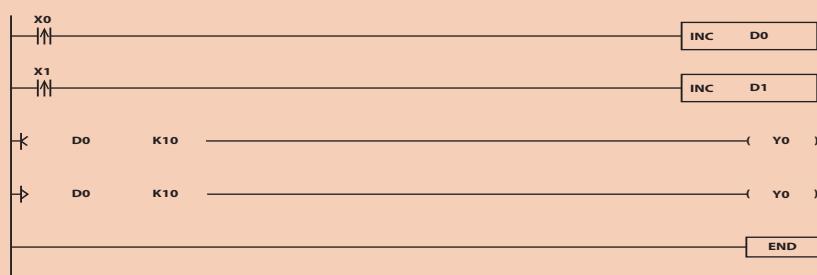
با دستور «INC» و «DEC» می‌توانیم کار شمارش را انجام دهیم، برای درک بهتر این دستور به مثال ترکیبی زیر توجه کنید:

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

در خروجی پارکینگ نیز حسگر X1 تعییش شده است تا تعداد خودروهای خروجی را بشمارد. تعداد خودروی باقی مانده در پارکینگ توسط دستورات مقایسه کننده مقایسه می‌شود و خروجی متناسب فعال می‌گردد.

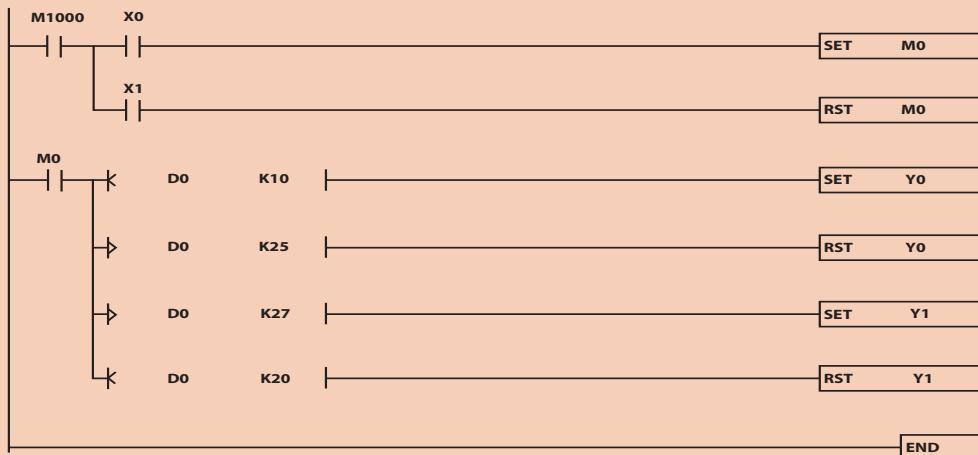
(الف) در صورتی که تعداد خودرو در پارکینگ، از ۱۰ خودرو کمتر باشد خروجی Y0، که به تابلوی «وارد شوید» متصل است فعال می‌شود.

(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 می‌شود.
در این مثال، D0 ظرفیت پارکینگ است.

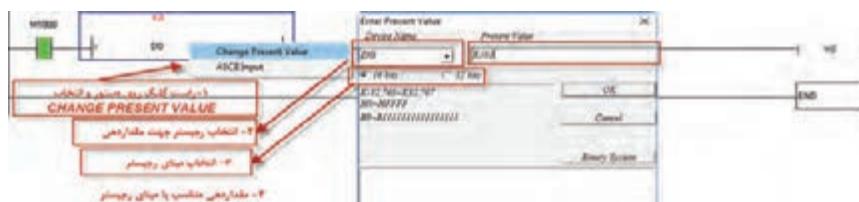




عملکرد برنامه زیر را با کمک هنرآموز بررسی و آن را در شبیه‌ساز تست و کاربرد آن را نیز مشخص کنید.



برای تست شبیه‌ساز 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 D ذخیره می‌شود. برنامه‌ای بنویسید که مناسب با تغییر دمای کوره به صورت زیر عمل کند:

- ۱** اگر دما کوچک‌تر از 100°C شد ۳ مشعل روشن شود؛
 - ۲** اگر دما بزرگ‌تر از 100°C و کوچک‌تر از 200°C شد ۲ مشعل روشن شود؛
 - ۳** اگر دما بزرگ‌تر از 200°C و کوچک‌تر از 300°C شد ۱ مشعل روشن شود؛
 - ۴** اگر دما بزرگ‌تر از 300°C و کوچک‌تر از 350°C شد ۳ مشعل خاموش شود؛
 - ۵** و اگر دما بزرگ‌تر از 400°C شد سیستم خنک‌کننده روشن شود.

بدانید



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

LD*	S₁	S₂	S₁ : Data source device 1 S₂ : Data source device 2	value 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	S₁	S₂	D	S₁ First comparison value S₂ 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	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 رویه‌رو است:
------------	----------	----------	---	---

Operand: Device Range

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

فیلم

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 مینا 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	S₁	S₂	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

حاصل جمع ذخیره شده در رجیستر D

$$D = S_1 + S_2$$

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	S₁	S₂	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	S₁	S₂	D
------------	----------------------	----------------------	----------

$$D = S_1 / S_2$$

۴- دستور «MUL»

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

$$D = S_1 \times S_2$$

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

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 به دست آمده را تعیین کنید.

آیا جواب به دست 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 هگرا دسیمال استفاده شود:

۱ با تحریک X0 تعداد ۸ خروجی هم‌زمان روشن شود؛

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

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

۴ با تحریک X2 تعداد ۸ خروجی غیر فعال شوند.

برنامه‌نویسی سازمان یافته

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 مقرن به صرفه نیست. به همین دلیل از برنامه‌نویسی سازمان یافته 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

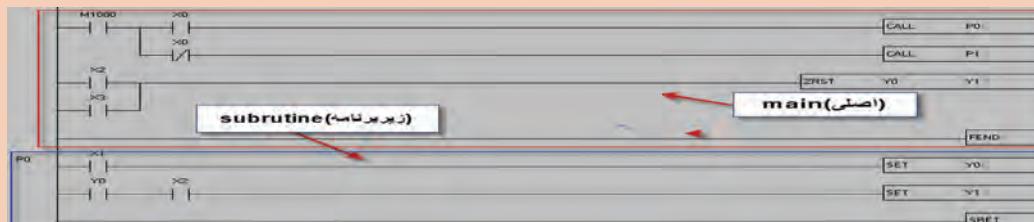
۲- Subroutine

این کار باعث می شود همیشه «CPU» فقط با قسمتی از برنامه در گیر 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 زیر برنامه ها بستگی به مدل «CPU» دارد بنابراین لازم است قبل از برنامه نویسی سازمان یافته، کاتالوگ «CPU» بررسی شود و تعداد زیر برنامه های قابل اجرا برای «CPU» شناسایی گردد.

بدانید



زیر برنامه 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 زیر برنامه P1 اجرا می شود.
■ «RESET» اصلی بهتر است در برنامه «MAIN» نوشته شود.

- پایان «MAIN» با «FEND» تعیین می شود.
- پایان هر زیر برنامه باید با «SRET» تعیین شود.

فیلم



نحوه استفاده از برنامه نویسی سازمان یافته

فعالیت
کارگاهی



با استفاده از برنامه نویسی سازمان یافته برنامه کنترل به شرح زیر بتوانید (تمام نکات ایمنی لحاظ شود). دستگاه دارای یک کلید انتخاب ۱-۵-۲ 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.

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.



مهم‌ترین کمیت‌هایی که به وسیله ترانسdiوسرها اندازه‌گیری می‌شوند عبارت‌انداز:

Position	موقعیت	Voltage	ولتاژ
Force	نیرو	Current	جریان
Velocity	سرعت	Resistance	مقاومت
Acceleration	شتاب	capacitance	خازن
Pressure	فشار	Frequency	فرکانس
Level	سطح		
Flow	دبی		
Temperature	دما		

خروجی ترانسdiوسر ممکن است یکی از کمیت‌های الکتریکی زیر باشد:

- ورودی آنالوگ در دلتا به دو صورت است:
- ترمینال‌های ورودی آنالوگ موجود در «CPU» که از نوع ولتاژی و جریانی است.
 - 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 کanal ورودی آنالوگ روی «CPU» دارای انواع ولتاژ و جریان است و بر اساس نیاز می‌توانیم از هر کanal، نوع ولتاژ یا جریان آن را مورد استفاده قرار دهیم.

برای هر کanal یک رجیستر مخصوص وجود دارد که مقدار تغییرات حسگر متصل شده به آن در رجیستر مربوطه ذخیره می‌شود. رجیستر مربوط به هر کanal مشخص است:

D1110 مربوط به مقدار میانگین کanal اول؛

D1111 مربوط به مقدار میانگین کanal دوم؛

D1118 زمان نمونه برداری برحسب ms؛

D1056 مقدار لحظه به لحظه کanal اول؛

D1057 مقدار لحظه به لحظه کanal دوم.

بدانید



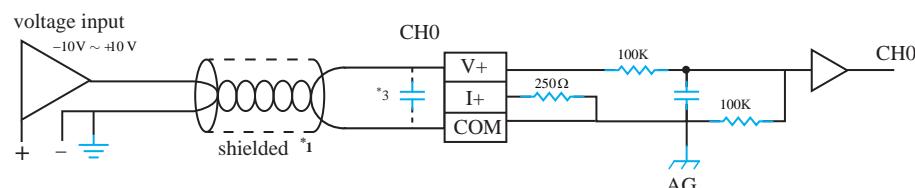
- «CPU 10sx» دارای دو کanal ورودی و دو کanal خروجی آنالوگ روی «CPU» است.
- «CPU 20ex» دارای چهار کanal ورودی و دو کanal خروجی آنالوگ روی «CPU» است.
- مقادیر میانگین در مواردی که تغییرات زیاد است به کار می رود، مانند سطح آب که ممکن است در حین پر شدن، نوسان زیادی داشته باشد، می توانیم در یک زمان مشخص میانگین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

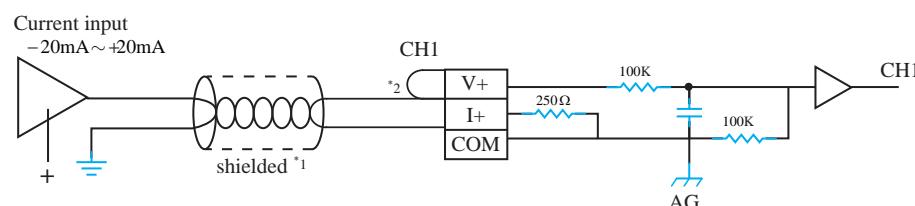


کارت های آنالوگ را از نظر مشخصات بررسی کنید. همچنین روش سیم کشی یک کanal در هر کارت را متناسب با نوع آن معلوم کنید.

الف) ورودی آنالوگ از نوع ولتاژ
معمولاً حسگرهایی که خروجی استاندارد $0\text{--}10\text{VDC}$ یا $0\text{--}20\text{mA}$ دارند به ترمینال COM و V_+ وصل می کنیم. (COM به منفی و V_+ به برگشت حسگر)



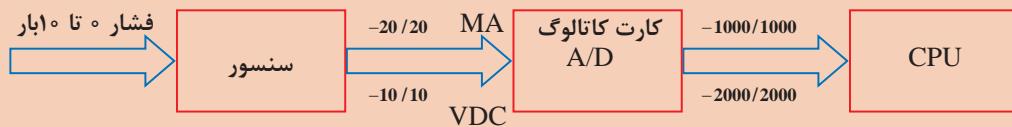
ب) ورودی آنالوگ از نوع جریان
معمولاً حسگرهایی که خروجی استاندارد $0\text{--}20\text{mA}$ یا $4\text{--}20\text{mA}$ دارند به ترمینال COM ، V_+ و I_+ وصل می کنیم. (COM به منفی، I_+ و V_+ به هم متصل شده و به برگشت حسگر متصل می شود). معمولاً سیگنال جریان $4\text{--}20\text{mA}$ در صنعت بیشترین کاربرد را دارد.



بدانید



خروجی حسگر که مثلاً $VDC \pm 10$ 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 طاقت فرسایی است. برای مثال فشار یک مخزن که بین 0 تا 10 بار است، عدد -2000 تا $+2000$ در رجیستر تعیین شده «CPU» قرار می‌گیرد که باید توان عدد خوانده شده در رجیستر را به رنج -10 تا $+10$ 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.



«SCLP» دستور

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
------	-------	-------	---

S_1 : Source value
 S_2 : Parameters
D : Operation result

Operand: Device Range

S_1 : K, H, D

S_2 : D

D : D

S_1 : مقدار خوانده شده از حسگر یعنی ورودی آنالوگ است.

S_2 : مقادیر «MIN» و «MAX» برای تبدیل هستند.

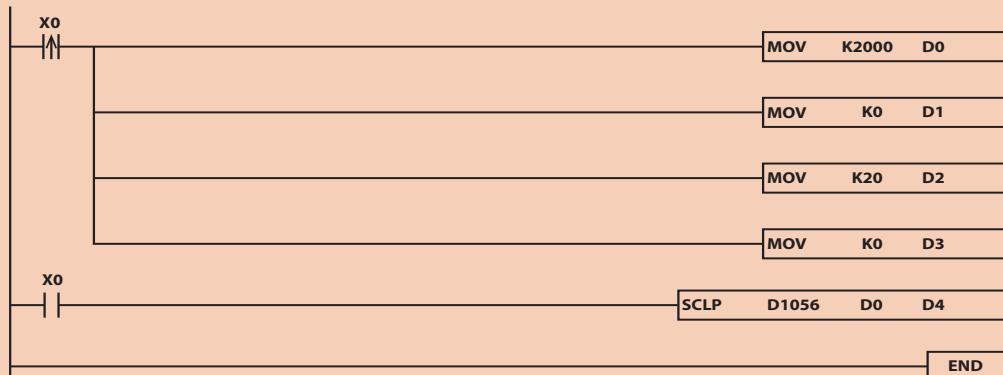
D : حاصل تبدیل به مقیاس را در محل آدرس داده شده ذخیره می‌کند و برای برنامه‌نویسی از آن استفاده می‌کنیم.

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 D1056 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 کanal 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 کanal 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.

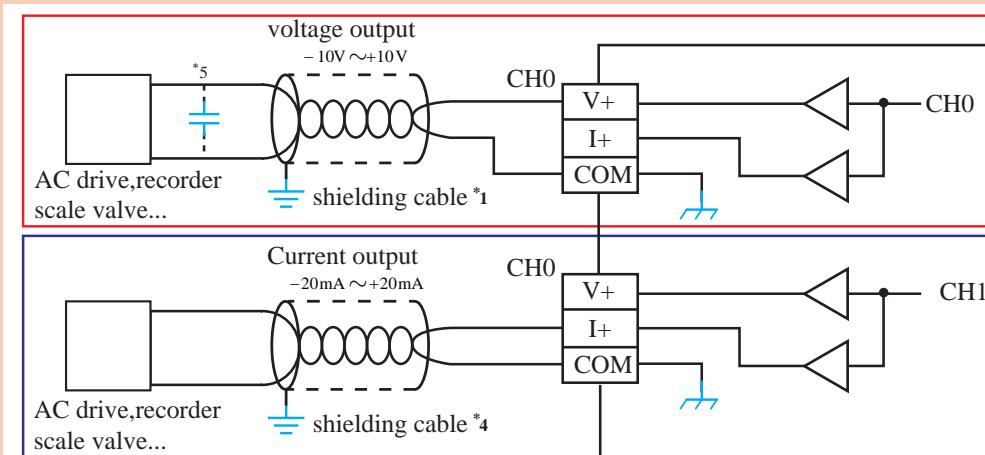
۲- ترمینال های خروجی آنالوگ موجود در «CPU»
از خروجی آنالوگ جهت کنترل مقادیر پیوسته (مانند کنترل سرعت موتور، کنترل میزان باز و بسته شدن ولوها، کنترل میزان نور و...) استفاده می شود.

هر کanal خروجی آنالوگ روی «CPU» فقط دارای سیگنال نوع ولتاژ و جریان است و بر اساس نیاز می توان از هر کanal، نوع ولتاژ یا جریان آن را مورد استفاده قرار داد.
برای هر کanal یک رجیستر مخصوص وجود دارد که مقدار تغییرات حاصل از برنامه باید در آن ذخیره شود تا در کanal خروجی اعمال شود. رجیستر مربوط به هر کanal مشخص است و عبارت اند از:

- D1116 خروجی کanal اول؛
- D1117 خروجی کanal دوم.

■ فرایند ارسال اطلاعات به خروجی آنالوگ برعکس ورودی آنالوگ است. اگر عدد را از مقیاس برنگردانیم باید عدد ۰-۲۰۰۰ تا ۲۰۰۰ را در رجیستر مثلًا D1116 اعمال کنیم تا در خروجی A-20mA ۴ یا ۰-۱۰mA یا ±۱۰mA برای جریانی ها و ۰-۱۰VDC یا ±۱۰VDC برای ولتاژی ها اعمال شود.
■ کارت توسعه آنالوگ است و دارای چهار کanal خروجی است.

بدانید



برنامه ای 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 کanal 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.

فعالیت
کارگاهی



بدانید



سیستم کنترل اجرا شده در فعالیت کلاسی صفحه قبل یک سیستم پله‌ای است و ممکن است نوسانی شود. بنابراین در چنین موقعی 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، می‌توانیم به روش سعی و خطا، یک سیستم کنترل تقریباً متعادل طراحی کنیم ولی قطعاً ایده‌آل نخواهد بود.

کارت‌های توسعه آنالوگ

کارت‌های توسعه آنالوگ نیز به دو گروه کارت‌های توسعه ورودی و خروجی تقسیم می‌شوند.

۱- کارت‌های توسعه آنالوگ ورودی

این کارت‌ها بستگی به نوع اندازه‌گیری دارند و بر اساس نیاز کنترل، انتخاب می‌شوند و عبارت‌اند از:

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

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

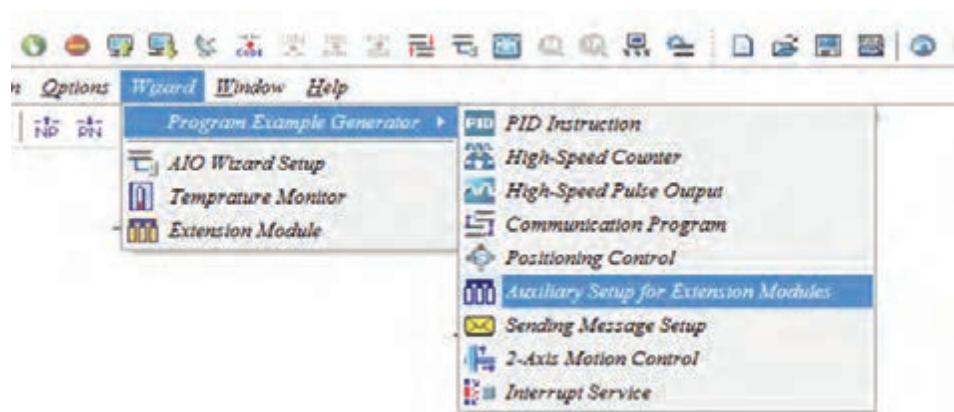
کارت آنالوگ با ۴ ورودی و ۲ خروجی از نوع ولتاژ و جریان؛ Dvp06XA

کارت آنالوگ با ۴ ورودی از نوع PT100 برای اندازه‌گیری دما؛ Dvp04PT

کارت آنالوگ با ۴ ورودی از نوع ترمومکوپیل. Dvp04TC

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 هشتمنی کارت است، می‌توان به سیستم اضافه نمود. جهت استفاده از کانال‌های کارت آنالوگ و خواندن مقادیر، می‌توان به کمک دستور «FROM» مقدار هر کanal از هر کارت را خواند و در یک رجیستر ذخیره نمود یا می‌توان تنظیمات مربوط به هر کانال آنالوگ را از طریق «WIZARD» نرم‌افزار انجام داد. مراحل تنظیم «WIZARD» به دو صورت قابل دسترسی است:

الف) نوار منو – گزینه «Wizard»

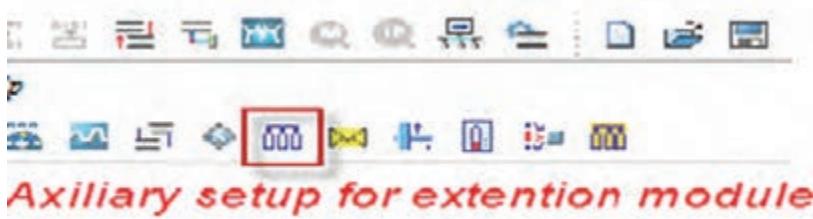


فیلم

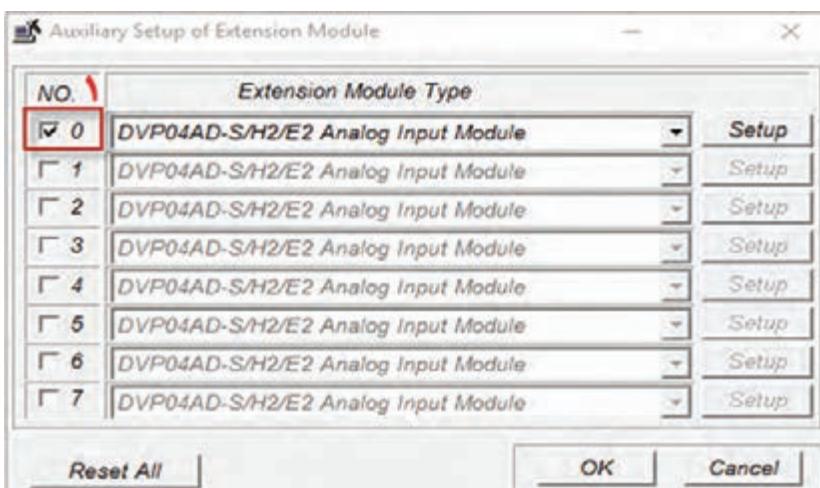


مراحل تنظیم برنامه آنالوگ به صورت «Wizard»

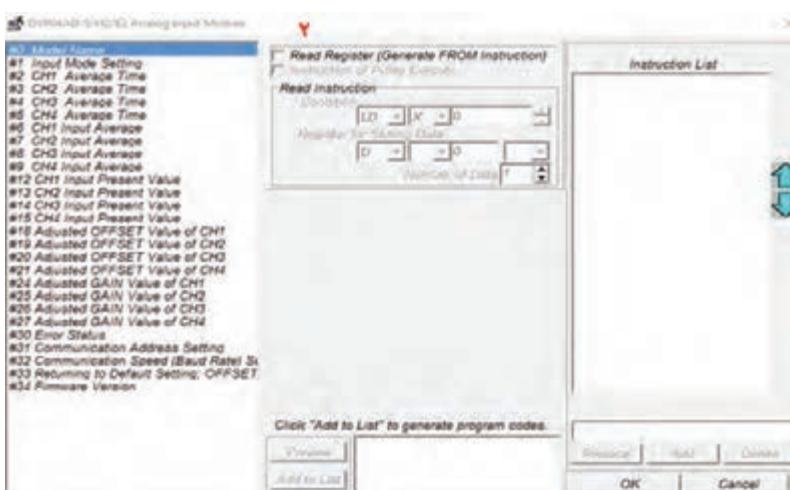
ب) نوار ابزار



مراحل تنظیم به صورت زیر است:
۱- Auxiliay setup of extension module را باز کرده، اولین کارت را انتخاب می‌کنیم.

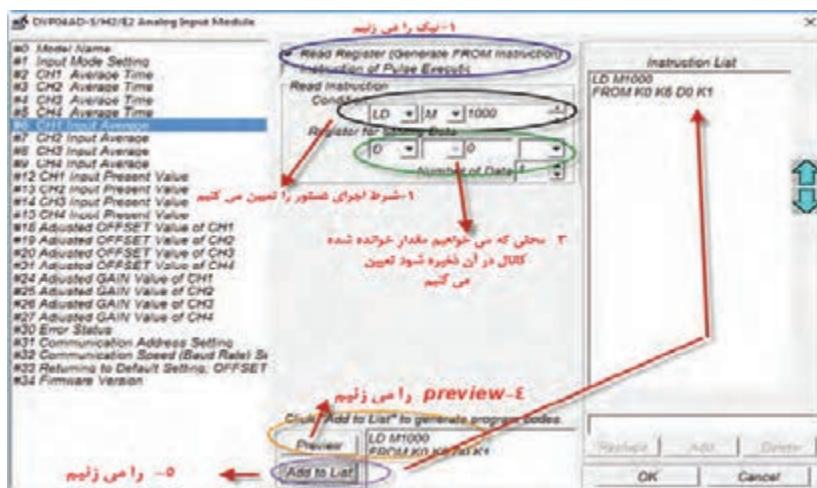


۲- زبانه سمت راست را کلیک می‌کنیم تا کارت‌ها باز شوند و کارت مورد نظر را انتخاب کنیم. مثلاً DVP ۴AD سپس گزینه «setup» را می‌زنیم تا وارد تنظیمات کارت شویم.



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 کanal از نظر ولتاژ یا جریان یا هر نوع دیگر استفاده می شود. مثلاً اگر خروجی حسگر متصل به کanal اول ولتاژ است باید در این قسمت نوع سیگنال کanal 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 کanal 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 کanal ها را بخواهیم برای هر چهار کanal باید سیگنال را انتخاب و مراحل «add to list» و «preview» را تکرار کنیم تا در سمت راست، برای همه کanal ها سیگنال تعیین شده باشد.



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

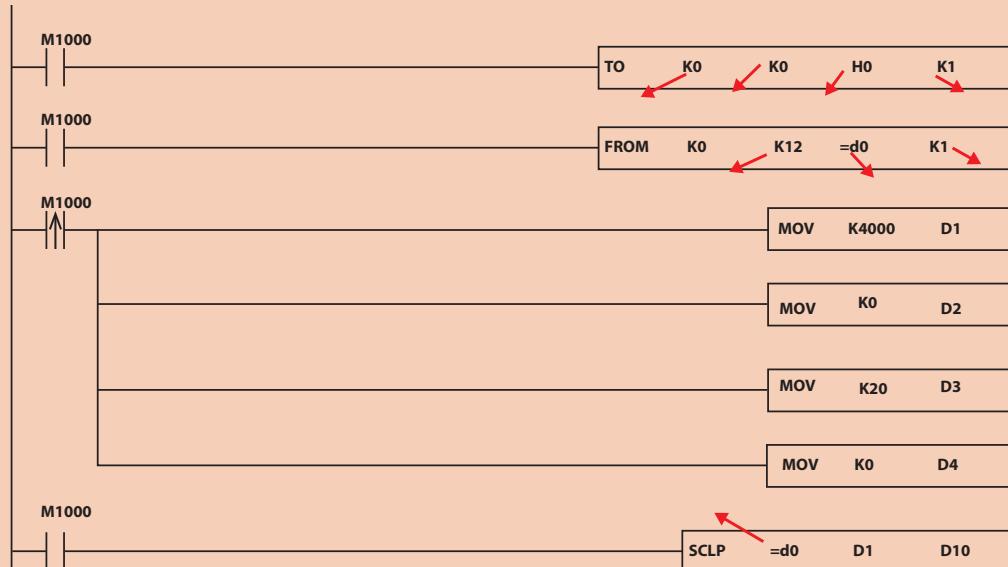


باید دقت شود آدرس حافظه های اختصاص یافته تداخل نداشته باشد.

بدانید

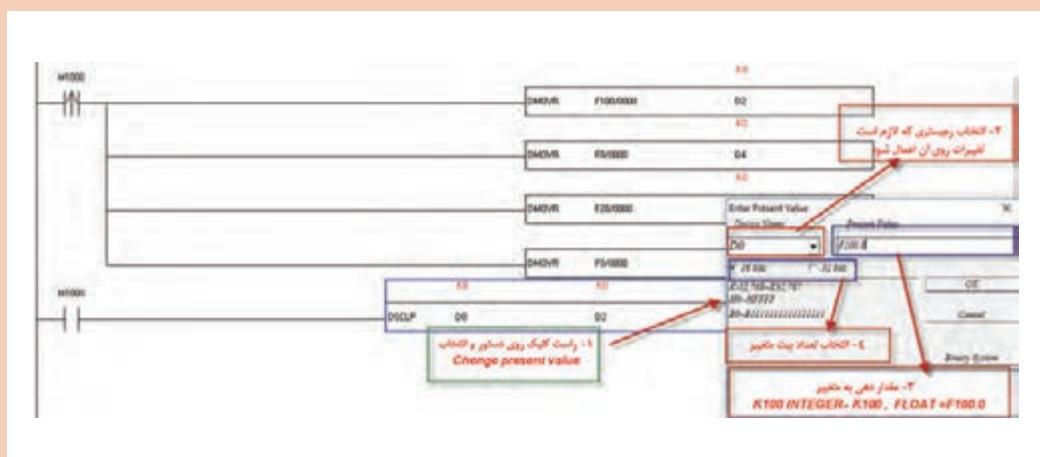


برنامه‌نویسی کارت‌های آنالوگ همانند ورودی آنالوگ در «CPU» است فقط در برنامه‌ها به جای «d1056» باید مثلاً d0 که آنالوگ در آن ذخیره شده است جای گذاری شود و صرفاً دستور «to» و یک دستور «from» برای هر کanal نسبت به قبل اضافه می‌شود و فرایند مقیاس‌دهی و برنامه کنترل همانند قبل است.

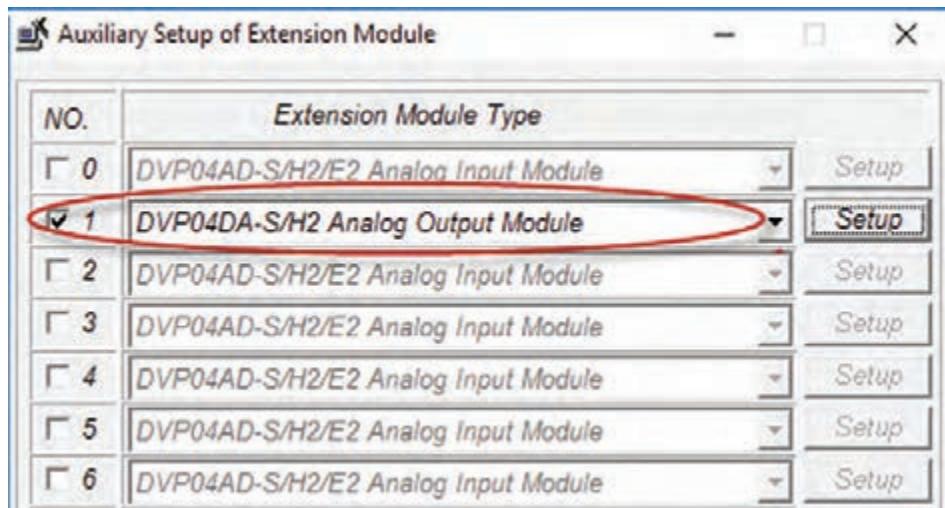


در حالت شبیه ساز جهت، باید به جای حسگر، که قرار است اطلاعات را از ورودی آنالوگ اندازه‌گیری کند، در نرم افزار به صورت دستی مقداردهی شود و فرایند آن به شکل زیر است:

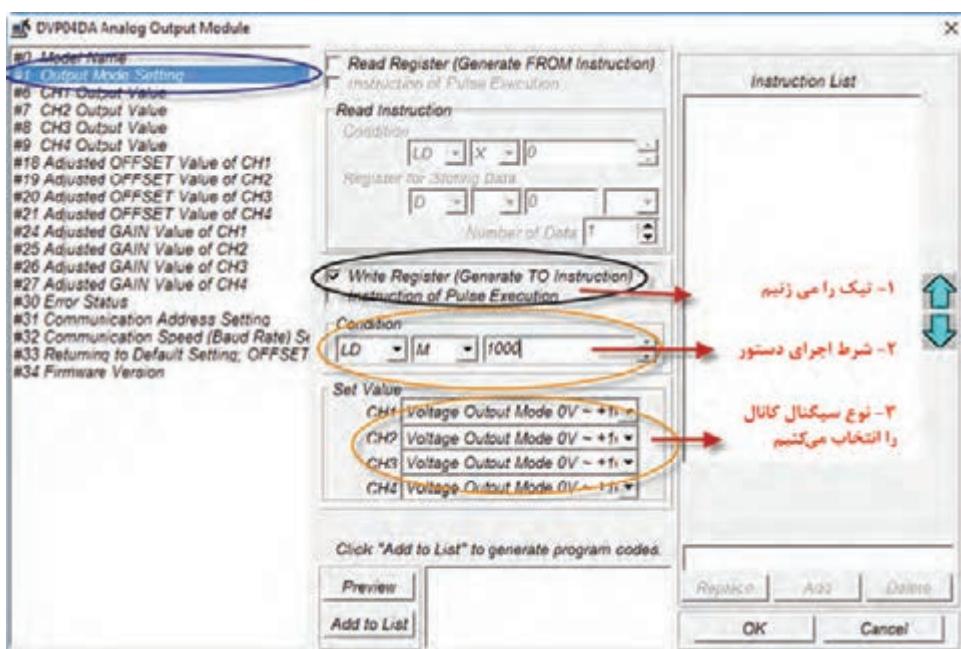
بدانید



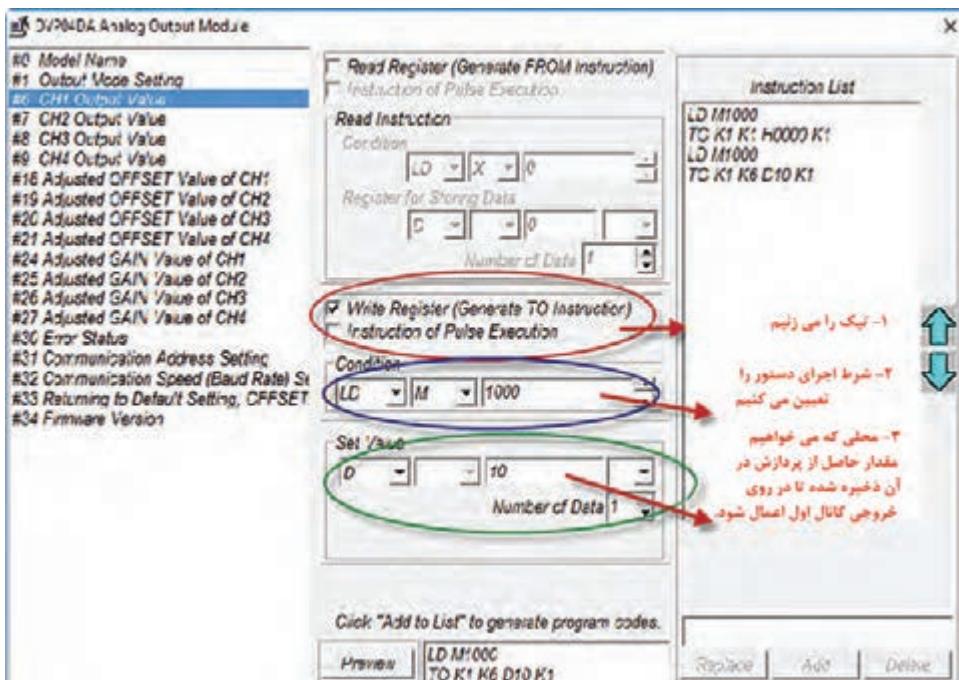
- ۲- کارت های توسعه آنالوگ خروجی**
- Dvp02DA کارت با دو خروجی آنالوگ از نوع ولتاژ و جریان است. تمامی مراحل تنظیم کارت خروجی آنالوگ همانند کارت ورودی آنالوگ است.
- ۱- کارت خروجی را انتخاب می کنیم و وارد تنظیمات می شویم.



۲- تنظیم سیگنال کانال ها



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



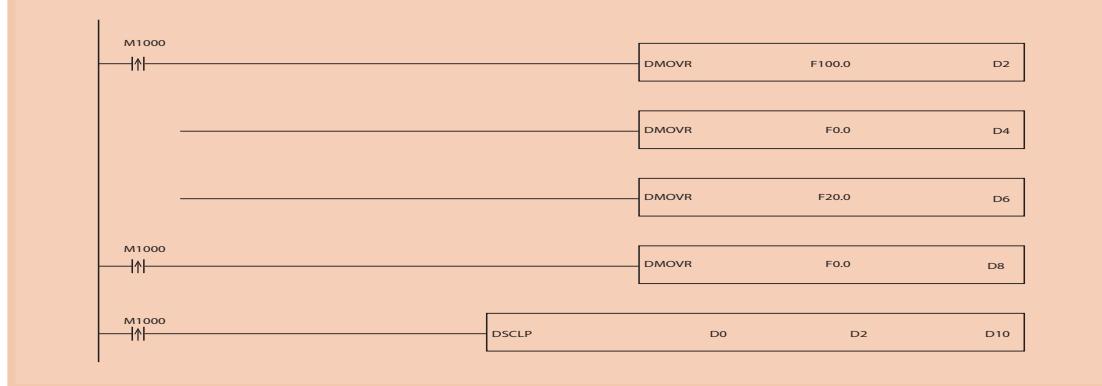
کارت آنالوگ ورودی و خروجی روی «PLC» اضافه کنید و فعالیت صفحه ۱۱۷ و دو فعالیت اول صفحه ۱۱۹ را روی کارت‌های آنالوگ پیاده سازی کنید.

فعالیت



مقیاس‌بندی با دستور «SCLP» از نوع اعداد صحیح است. بنابراین مقادیر خوانده شده به صورت پله‌ای هستند (۱، ۲، ۳ و...). دقت خوبی ندارد. با اضافه شدن کارت آنالوگ می‌توانیم مقیاس‌دهی در مبنای اعشاری انجام دهیم که باعث می‌شود دقت بالایی داشته باشیم و مقادیر پیوسته خواهند بود. لذا در کارت‌های آنالوگ مقیاس‌بندی اعشاری خواهد بود (همانند برنامه زیر)

بدانید



مبنای d0 باید اعشاری باشد اگر نبود باید در برنامه دستور D12 FLT D0 اجرا شده و به جای d0 در دستور مقیاس 12 قرار بگیرد.

نکته



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 کanal صفر بخواند و به صورت زیر عمل کند.

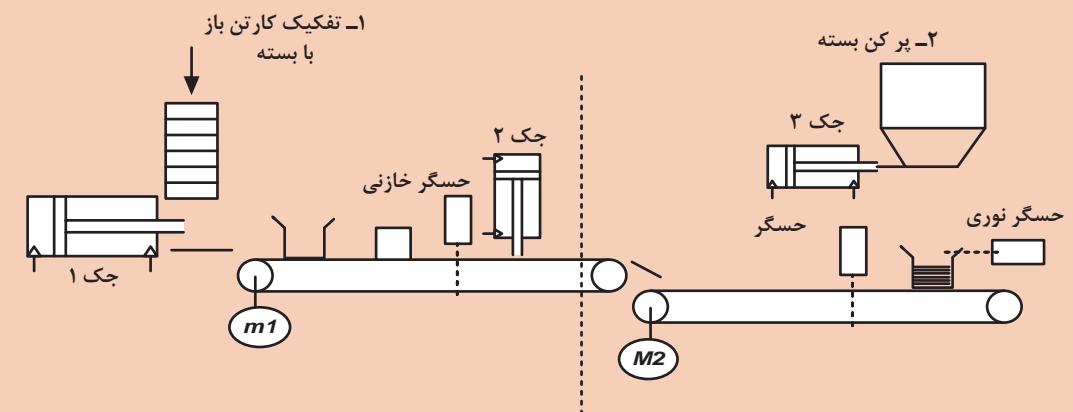
فعالیت



- 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 ۶ بار بود موتور خاموش شود.

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.

پروژه



ارزشیابی پایان شایستگی

شرح کار:

تعیین تعداد I/O، سیم کشی و اجرای کامل پروسه و برنامه نویسی کنترل فرایند با رعایت کامل نکات ایمنی و همراه با راه اندازی 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 به طور کامل راه اندازی کنند.

شاخص ها:

صحت تعیین تعداد I/O - نصب صحیح سیم کشی I/O - برنامه نویسی صحیح پروسه - عملکرد صحیح فرایند در تست شبیه ساز - کنترل صحت سیم کشی در حالت آنلاین - کنترل عملکرد صحیح هر قسمت پروسه - تست کامل و راه اندازی 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 20°C
- ۴- تجهیزات استاندارد و آمده به کار
- ۵- وسایل ایمنی استاندارد
- ۶- زمان ۱۸۰ دقیقه

(ب) ابزار و تجهیزات

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

معیار شایستگی:

ردیف	مرحله کار	حداقل نمره قبولی از ۳	نمره هنرجو
۱	تعیین تعداد I/O	۱	
۲	سیم کشی I/O	۱	
۳	برنامه نویسی	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 راه اندازی کامل پروسه	۳	

شاخص های 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.

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 واسطه 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، تجهیزی را خاموش یا روشن نمایند.



واحد یادگیری ۴

شاپیستگی انتخاب سخت افزار مناسب برای یک سیستم مانیتورینگ

هدف های این شاپیستگی 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 افزار های مشابه مانیتورینگ شرکت های دیگر؛
- توانایی ویرایش صفحات گرافیکی و تنظیم پارامتر های هر المان؛
- 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 شاپیستگی، هنرجویان قادر خواهند بود سخت افزار «HMI» را مناسب 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 می‌گردد. 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 «OPERATION PANEL» و «MIMIC PANEL» در صنعت چیست؟

فعالیت



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



«OPERATION PANEL»



«HMI»

.....
.....
.....
.....

بدانید



بیشتر شرکت‌های سازنده سیستم‌های کنترل کننده 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 پومن سوم در مورد «PLC» شرکت دلتا و برنامه‌نویسی آن اشاره شد، در این پومن به معرفی «HMI»‌های این شرکت می‌پردازیم.



شرکت دلتا دارای چهار سری مختلف است.

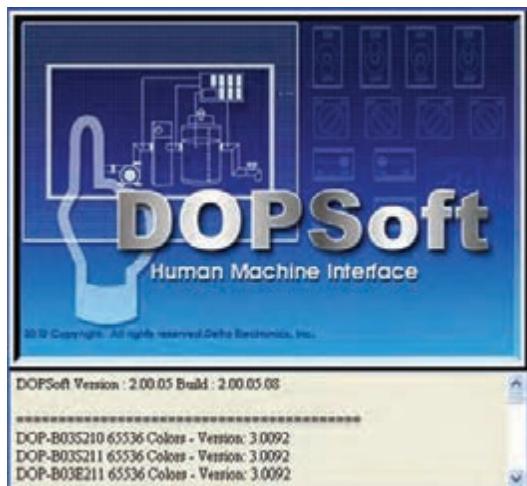
DOP_B ■

DOP_W ■

DOP_H ■

HMC ■

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



فعالیت



پژوهش



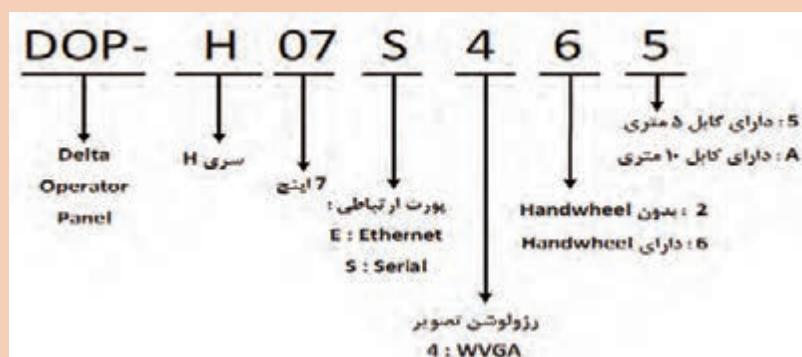
بدانید



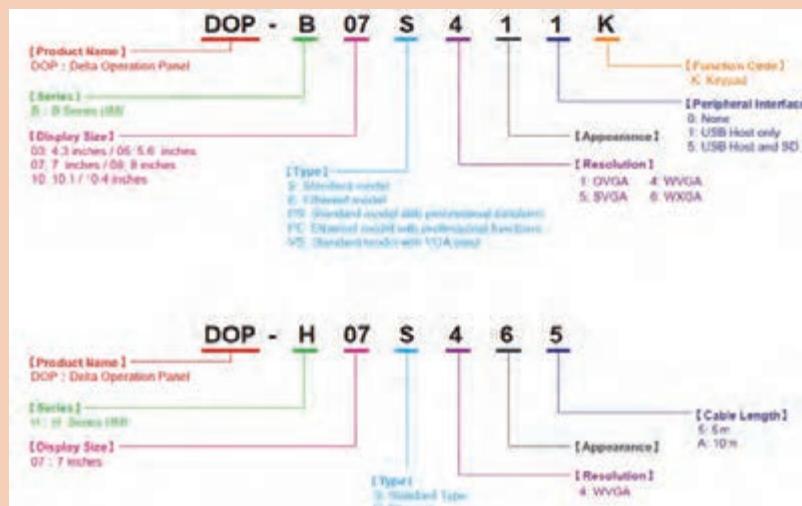
تفاوت چهار سری «HMI» دلتا را از لحاظ قابلیت های پشتیبانی نظری کاربرد، انواع پورت ها برای ارتباط با «PLC»، خروجی صدا و پخش فیلم و حافظه داخلی بیان کنید.

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.



ترجمه

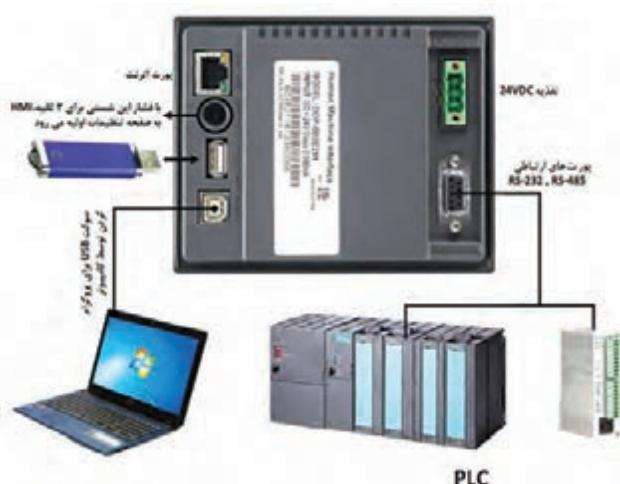


فیلم



«DELTA HMI» کانکتورها و پورت های موجود در

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. همچنانی یک کانکتور برای تأمین تغذیه وجود دارد.

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

فعالیت



■ پروتکل‌های ارتباطی در گاههای سریال RS232، RS422، RS485 را از لحاظ اصول انتقال داده‌ها بررسی کنید.

پژوهش

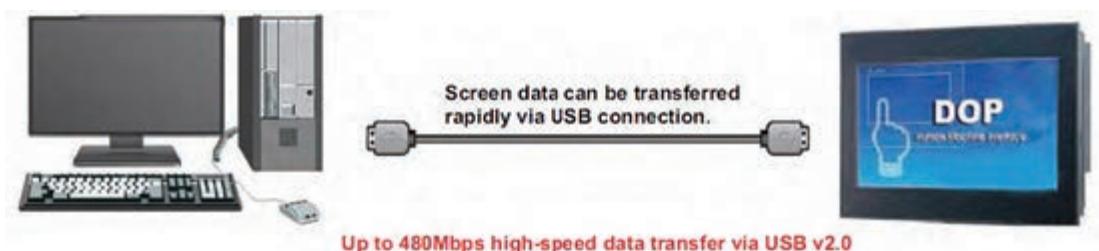


■ علاوه بر اتصال «HMI» به کامپیوتر، «PLC» و «HMI» با چه وسایل دیگری نیز می‌تواند ارتباط داشته باشد و اطلاعات را انتقال دهد.

■ 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 إلمان برای عملکرد مناسب، نوبت به ایجاد ارتباط صحیح توسط یک پروتکل مناسب و قابل پشتیبان بین «HMI» با کامپیوتر می‌رسد.



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.



فیلم

چگونگی ارتباط «HMI» با رایانه



بدانید

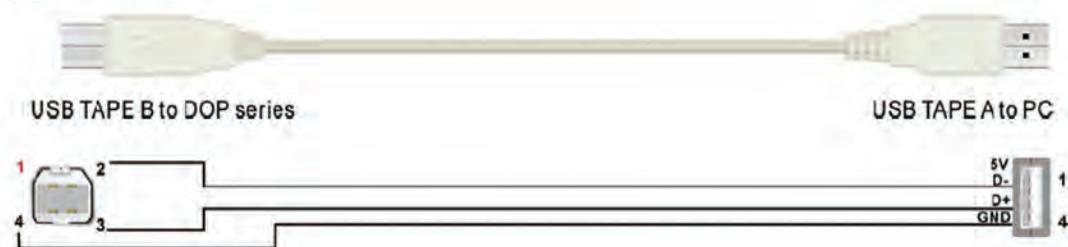


در بیشتر موارد برای اتصال «HMI» به کامپیوتر (PC) از پورت «USB-B» استفاده می شود و برای اتصال «HMI» به «PLC» بیشتر از اتصال درگاه سریال (RS232 و RS485) استفاده می گردد.

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.

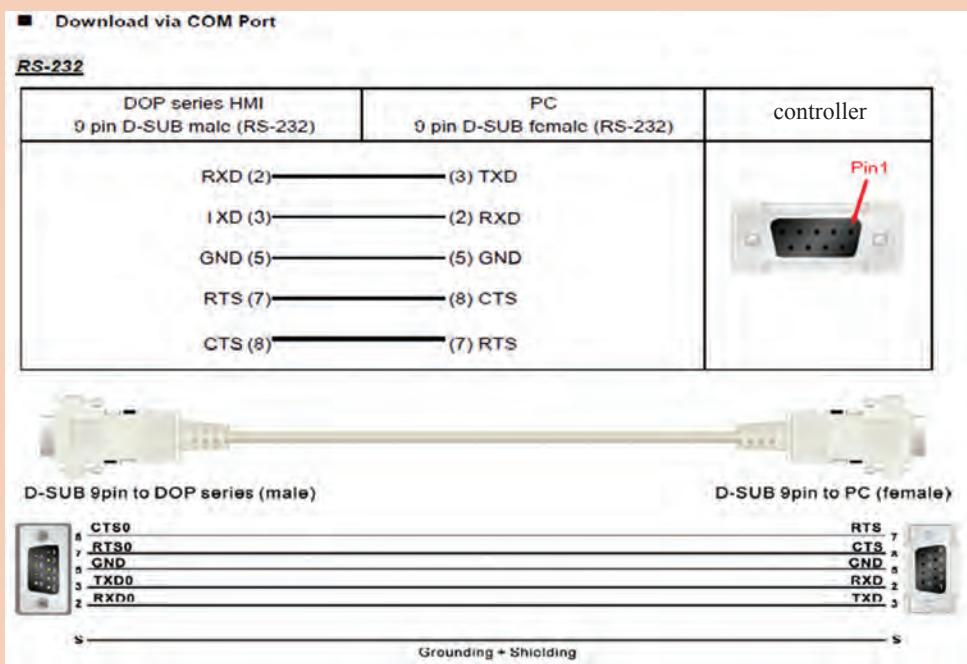
USB Connection



فعالیت



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



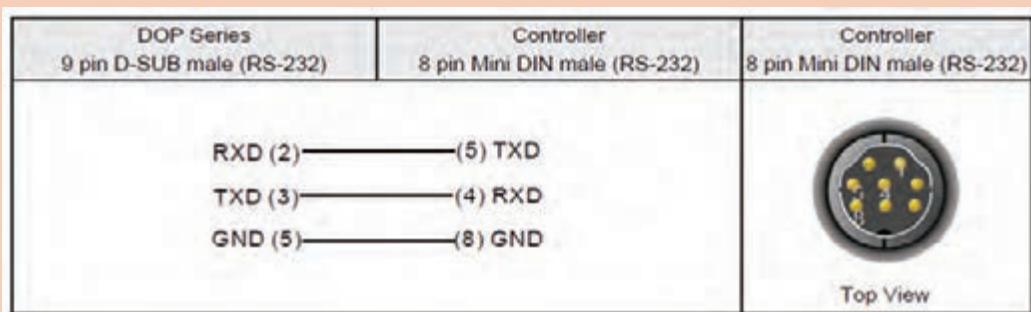
کابل ارتباطی بین «PLC» با «HMI»

برای ارتباط و تبادل داده بین «PLC» و «HMI» 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.

فعالیت



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

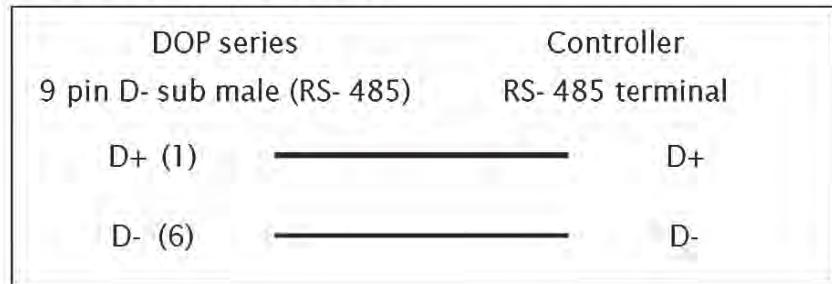


فعالیت



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

RS- 485 (DOP- B Series)



در تمامی نرم افزارهای مانیتورینگ برای مشخص نمودن اینکه از کدام پورت RS422، RS232 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.

بدانید



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
(RAM) حافظه	2G MB and above
پردازشگر	Pentium4 1.6GHz or greater

فیلم



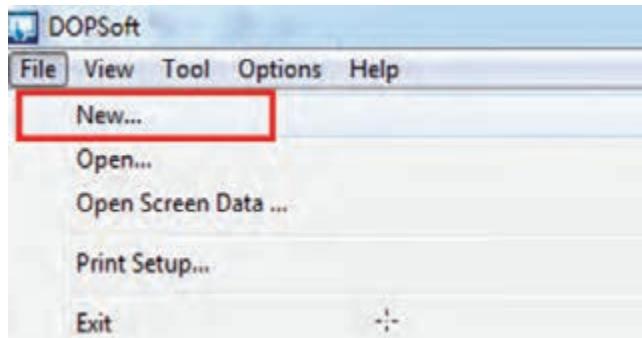
معرفی نرم افزار «DOPSOFT» و مراحل نصب این نرم افزار

پژوهش



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.

ایجاد یک پروژه جدید در DOP SOFT

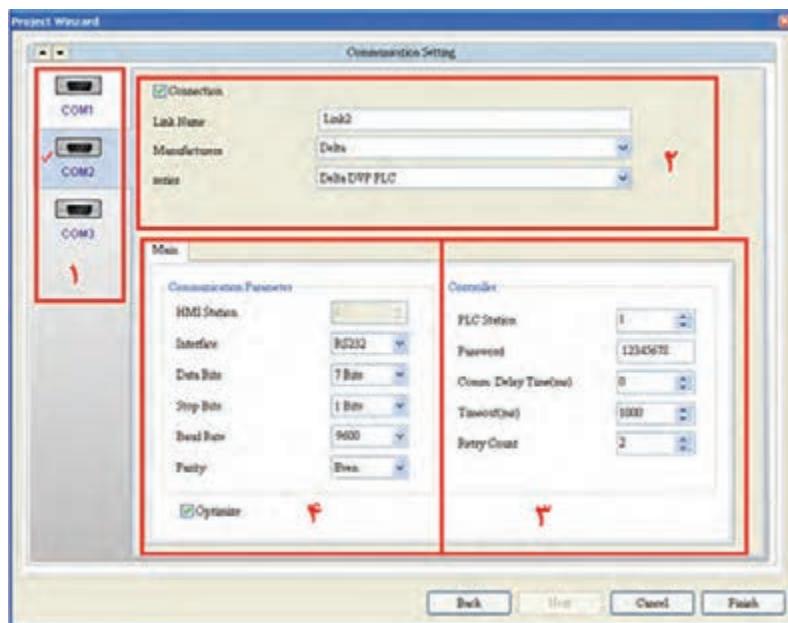


پس از باز نمودن برنامه، نوبت به ایجاد یک پروژه جدید می‌رسد. که از طریق نوار منو گزینه «File» زیرشاخه «New...» را انتخاب می‌کنیم.

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 کنترل کننده، تنظیمات کابل و مشخصات ارتباطی بین «HMI» و «PLC» است.



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 دارد.

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

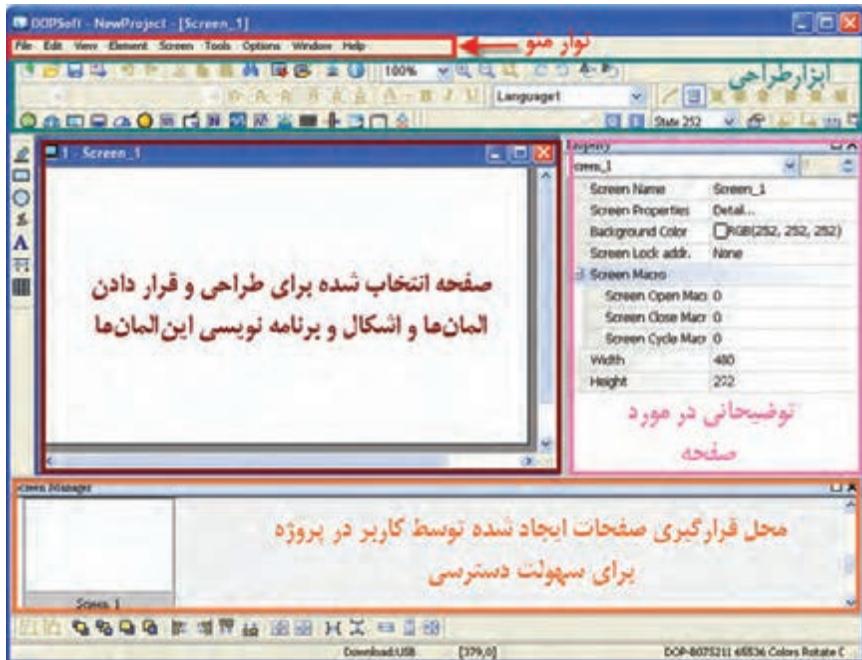
ابتدا متناسب با «COM» انتخاب شده در گزینه «Name Link» یک نام به این ارتباطی که قرار است با «PLC» برقرار کند، می دهیم. سپس در قسمت های «Manufacturers Series»، مارک و مدل «HMI» در ارتباط باشد را مشخص می کنیم.

فعالیت



باتوجه به شکل بالا، بخش شماره ۳ چه قسمی 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 إلمان را انجام داد.



فیلم



طریقۀ ایجاد پروژۀ جدید در نرم‌افزار «DOPSoft»

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

پژوهش



در صفحۀ ایجاد شده جدید توسط کاربر، قسمت‌های «Screen Manager»، «Property» و «Output» 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 Element – Screen – Tools – Option – Window – Help File – Edit – View است و هر کدام دارای یک سری زیرشاخه‌اند.

فعالیت



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.

فعالیت



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

پژوهش



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

به جای میز اپراتوری (پنل‌هایی که شامل شیوه‌های 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 ^۳المان قرار داده شده در صفحه 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.



فعالیت

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.



بدانید



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

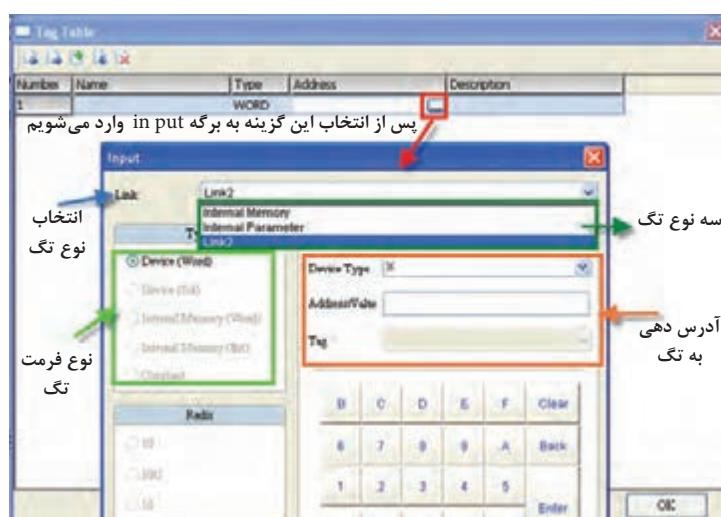
فعالیت



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 المن های داخل محیط گرافیگی «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.

فعالیت



مطابق جدول زیر کاربرد هر نوع تگ را بیان کنید.

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

فعالیت



در ابتدا با انتخاب «PLC» از نوع دلتا، «Tag Table» را باز کنید و مطابق با موارد خواسته شده و اطلاعات مربوط به پودمان 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

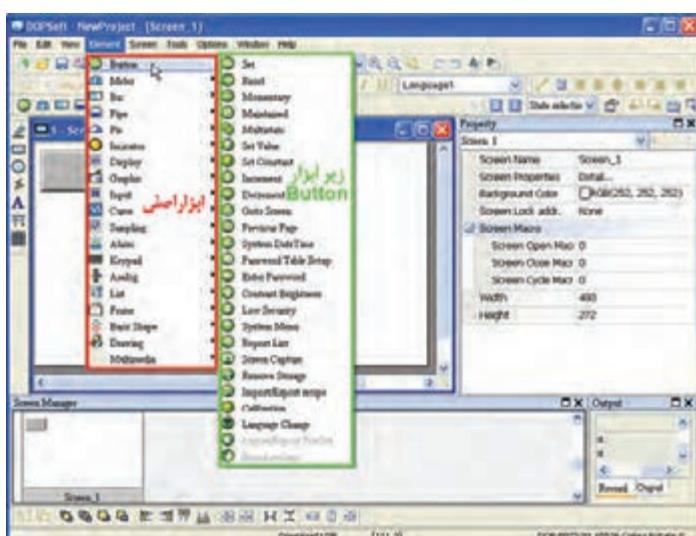
فیلم



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 پروسهٔ صنعتی در اختیار کاربر قرار می‌دهد و هر کدام نیز دارای زیر ابزار مختلف دیگر است.



فعالیت



بدانید



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

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 «Display ، Bar ، Meter» (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 منوهایی است که متناسب با ابزار تعداد منوها تغییر می کند. از مهم ترین منوها می توان به منوی «Text ، Main ، Picture و Display» اشاره نمود.

فعالیت



نکته



فعالیت



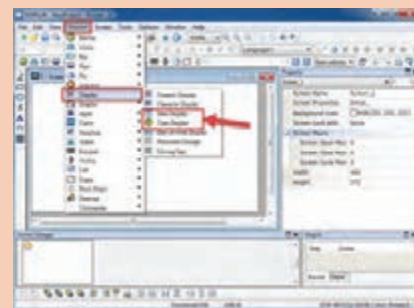
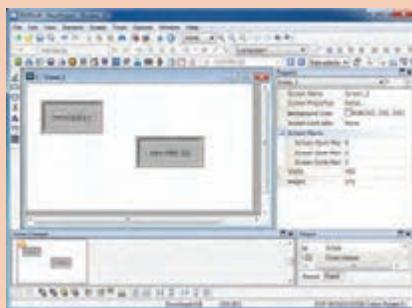
در منوی «Main» لازم است به هر المان یک تگ اختصاص داد. برای بیشتر المان ها این امر صادق است.

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

مرحله ۱:

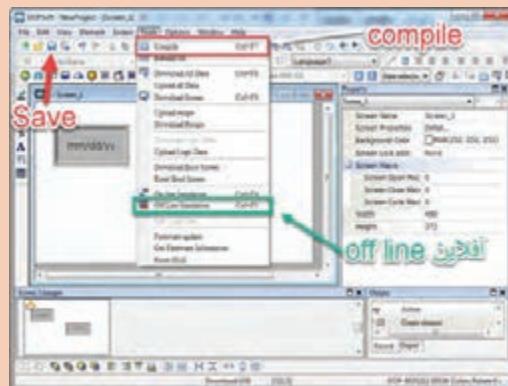
در ابتدا پس از ایجاد یک پروژه و ایجاد صفحه «Screen» از نوار منو «Element → Display»، ابزار

«Date display و Time 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» را بطور معمول می‌توان در دستگاه «HMI» را به صورت واقعی به همراه صفحه طراحی مشاهده نمود.



فعالیت



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

سربرگ	پارامتر	وظیفه
.....	Style
.....	Border Color
Main	Background Color
.....	Time Format
Text	MS Outlook
.....	12
.....
.....	Hor. 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 افزایش ابزار و آشکال گرافیکی و کوچک بودن اندازه صفحه «HMI» (به طور مثال ۷ اینچ) لازم است که در طراحی این پروسه به صورت مانیتورینگ ابزار و آشکال 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» استخراج می شود.

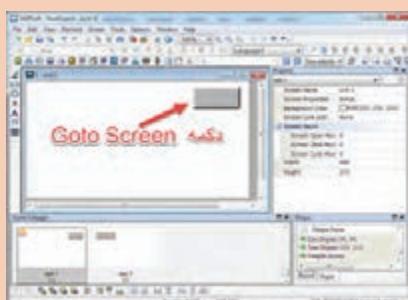
فعالیت



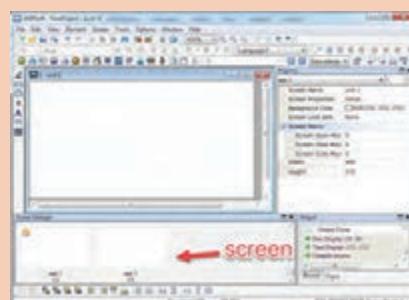
فرایند استفاده از ابزار «Goto Screen» را مطابق مراحل زیر انجام دهید.

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 «Button»

یکی از مهم‌ترین و پرکاربردترین ابزارهای گرافیکی «Button» است. این ابزار دارای انواع مختلفی از لحاظ عملکرد است. چنانچه اپراتور، یکی از گزینه‌های زیر مجموعه «Button» را در «HMI» فشار دهد، عملی بروی حافظه یا آدرسی که در قسمت تگ گذاری 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» (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.

پژوهش

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



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



در منوی «Main» قسمت «Memory» دو گزینه «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.

بدانید



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 زمینه ایمان یا متن نوشته شده بر روی آن و... به چه صورتی در «HMI» نمایش داده شود. با انتخاب حالت ۱ نیز متناسب با تنظیمات و مقدار تگ مربوطه به همین ترتیب می توان بیان نمود.

بدانید



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

فعالیت



توضیحات در مورد ابزار «Button»

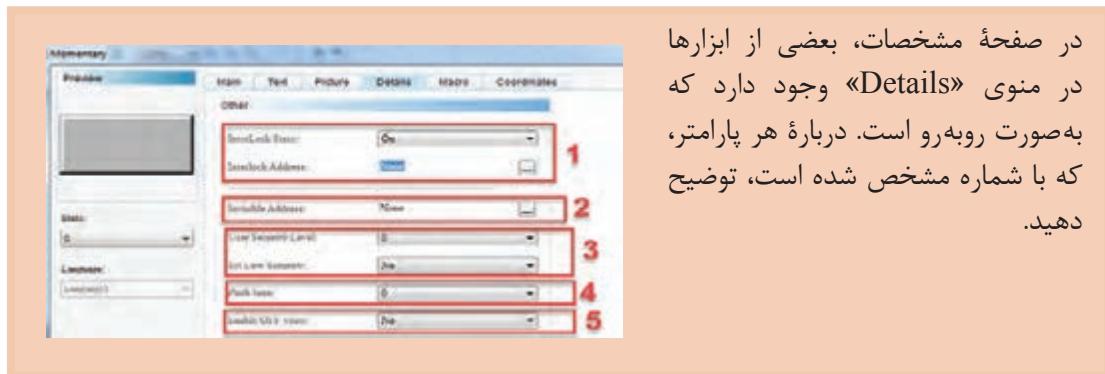
فیلم



پژوهش

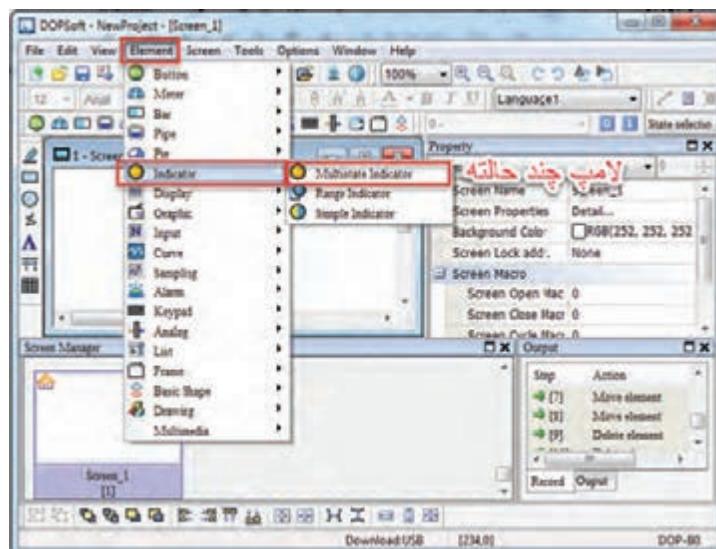


در صفحه مشخصات، بعضی از ابزارها در منوی «Details» وجود دارد که به صورت رو به رو است. درباره هر پارامتر، که با شماره مشخص شده است، توضیح دهید.



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. وارد صفحه مشخصات شوید، سپس پارامترها را توضیح دهید.

فعالیت



توضیحات در مورد ابزار «Indicator»

فیلم



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 Button را به عنوان ورودی معرفی نمود که برای آدرس تگ استفاده شده باید از حافظه داخلی PLC (مثلث 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 (مثلث Y0 و Y1 و ...) استفاده نمود.

پژوهش



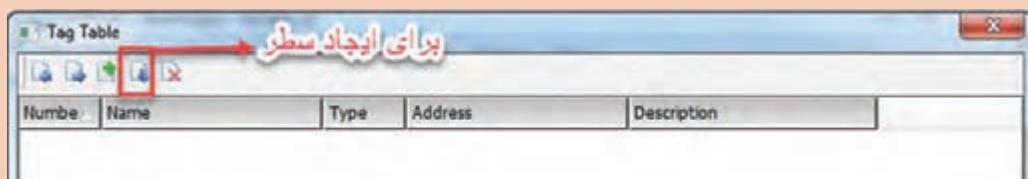
چرا در خصوص ارتباط «HMI» با «PLC» دلتا در قسمت تگ گذاری خارجی (Link) برای اختصاص یک تگ به «Button» که به عنوان ورودی است، نباید از آدرس X0، X1، ... استفاده شود؟

فعالیت

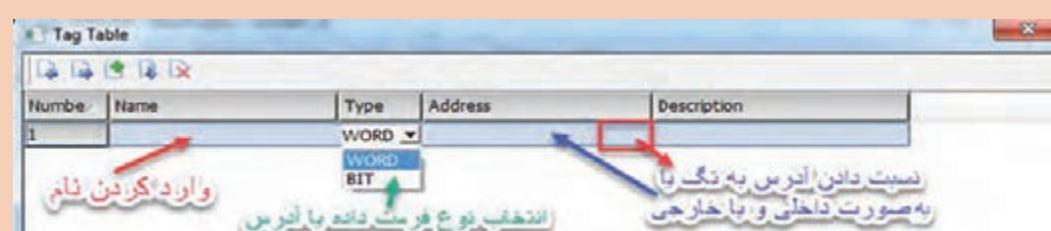


قرار است با فعال شدن یک شستی «Momentary» از مجموعه «Button» در «HMI» یک لامپ سیگنال «Indicator Multistate» از مجموعه «Indicator» روش شود و با غیرفعال شدن شستی، لامپ نیز خاموش شود. یادآوری می شود در این فعالیت، برای ارتباط بین این دو ابزار از تگ داخلی استفاده می کنیم.

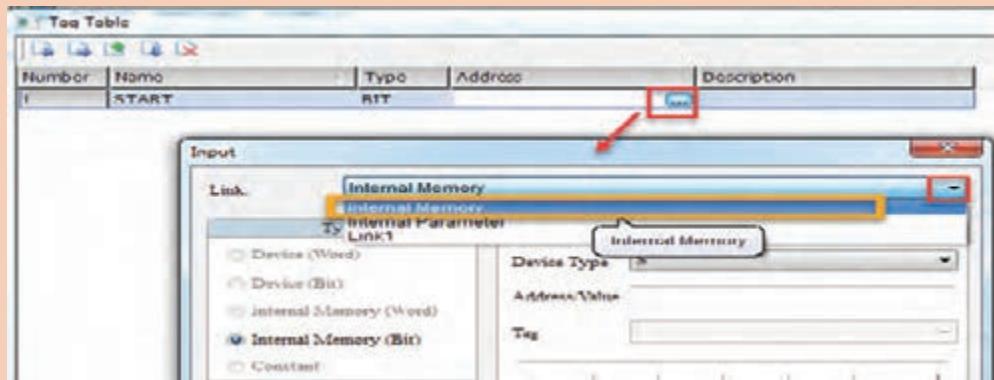
■ در این مثال ابتدا یک تگ داخلی در قسمت «Internal Memory» با نوع \$M با آدرس صفر ایجاد می کنیم.



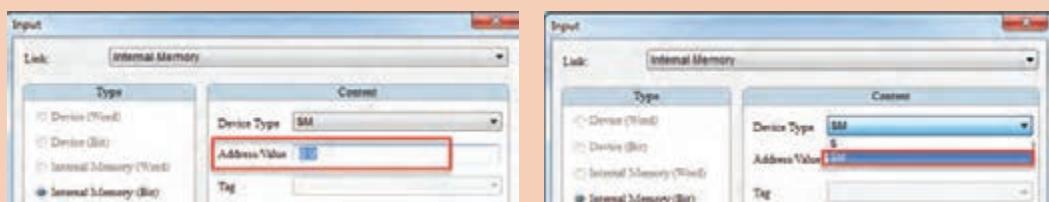
■ پس از ایجاد سطر جدید نام تگ را نوشته و نوع فرمت داده را انتخاب می کنیم.



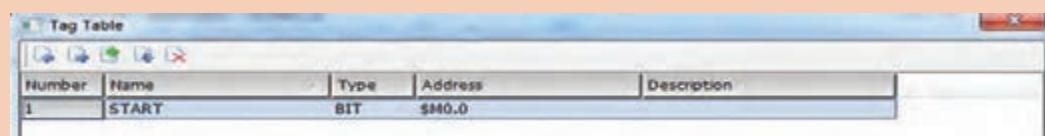
■ سپس در سربرگ «Address» به تگ مربوطه آدرس اختصاص می دهیم.



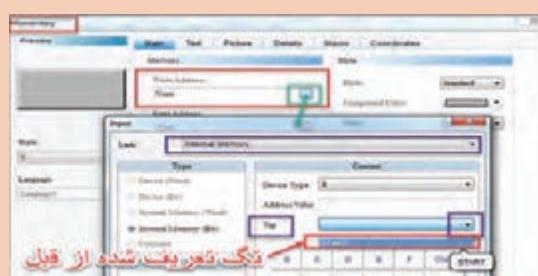
■ پس از انتخاب نوع آدرس دهی به صورت «Internal Memory» نوبت به آدرس دهی مربوط به تگ می شود.

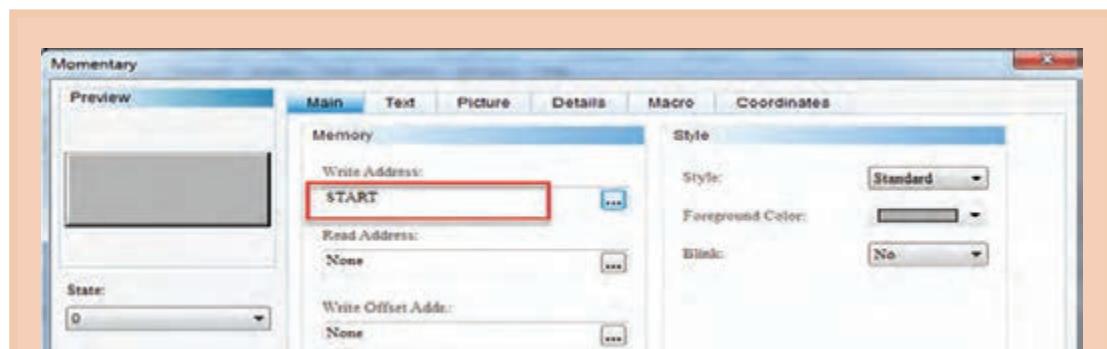


■ پس از نسبت دادن آدرس تگ «Enter» را (از روی صفحه کلید) می زنیم و تگ ساخته می شود.

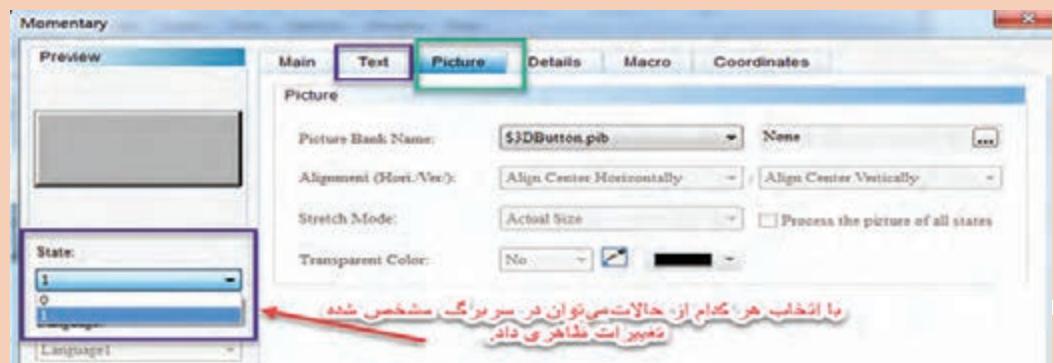


■ پس از پایان تعریف تگ ها نوبت به گذاشتن ایمان گرافیکی و تعیین تگ مناسب به هر کدام از ایمان هاست. پس در «Screen» مربوطه یک «Button» از نوع «Indicator» و یک «Momentary» دبل کلیک می کنیم از نوع «Indicator Multistate» قرار می دهیم و بر روی ایمان «Main»، تگ مورد نظر را وارد می کنیم تا در هنگام تا صفحه مشخصات 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 بروزد.

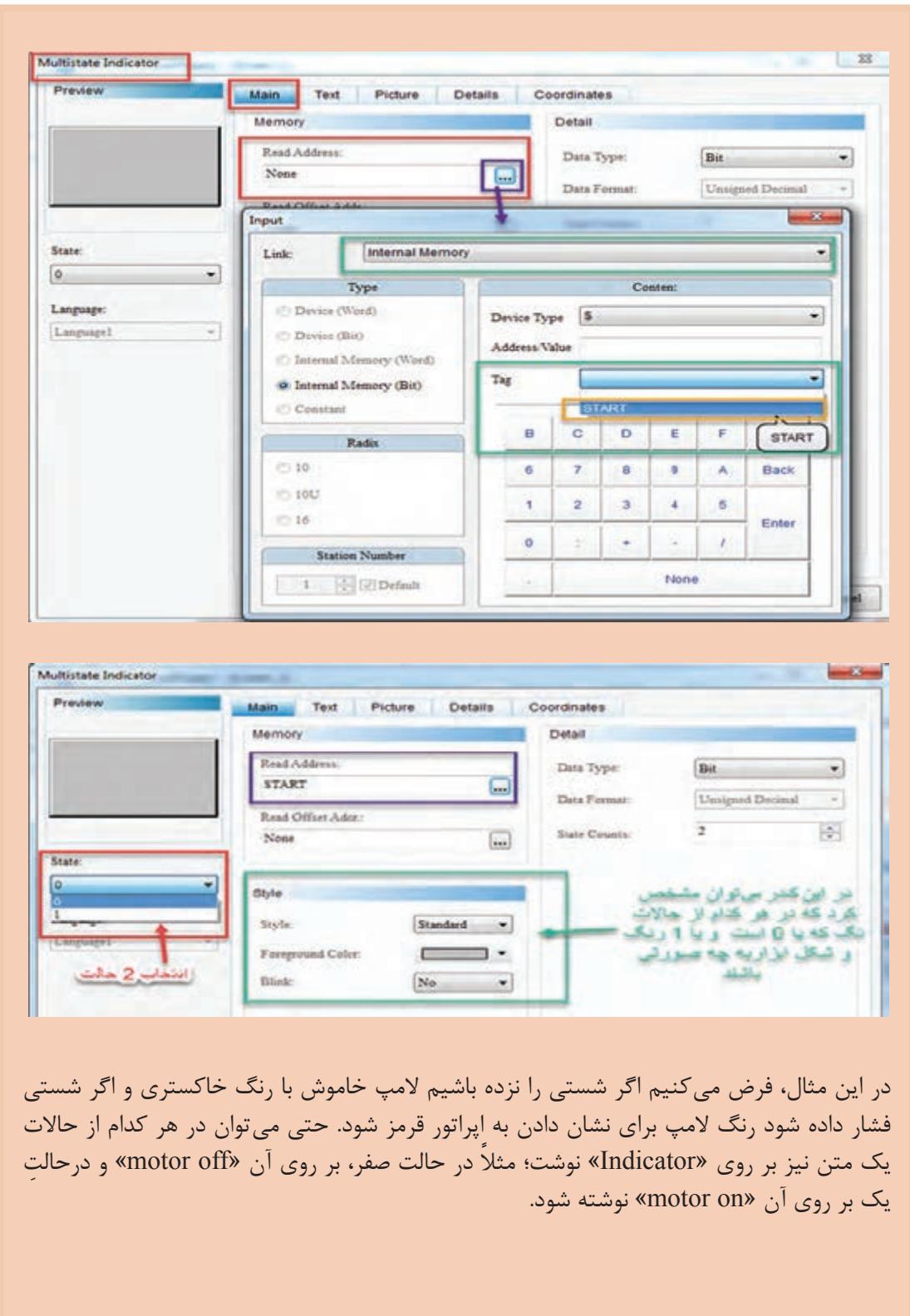




حال می توان در دو حالت صفر یا یک، المان «Momentary» را از لحاظ شکل ظاهری و نوشتن متن بر روی آن تنظیم نمود تا زیبایی و جلوه پیدا کند.

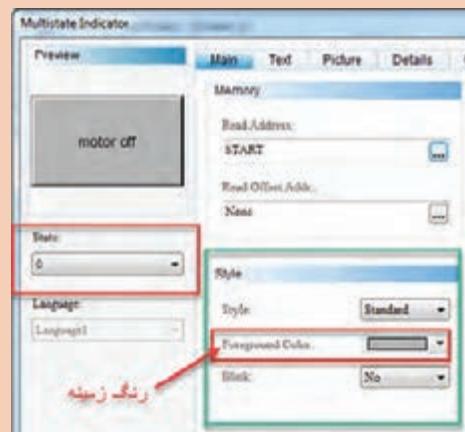
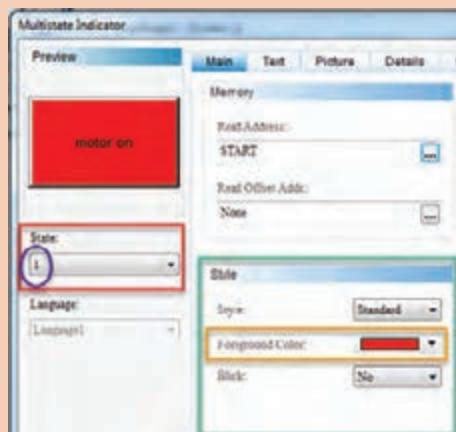
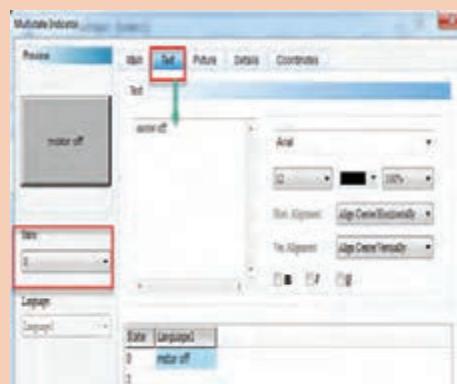
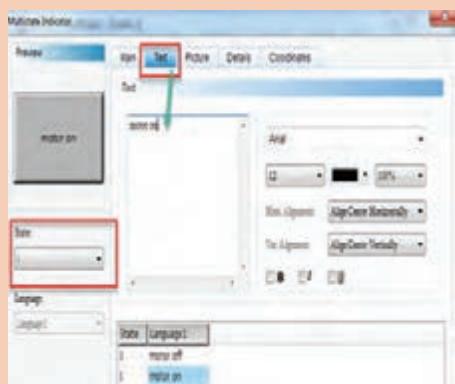


پس از تنظیمات این تگ (Momentary)، نوبت به تنظیم تگ «Indicator» می رسد که با دبل کلیک کردن بر روی آن، به صفحه مشخصات آن ابزار وارد می شویم و به آن یک تگ نسبت می دهیم. حال اگر مقدار آن تگ «1» منطقی شد، بر روی لامپ سیگنال اثربرداری مانند تغییر رنگ پشت زمینه انجام می دهد و اپراتور با دیدن این تغییر رنگ متوجه 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 می کنیم 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 می توان 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.

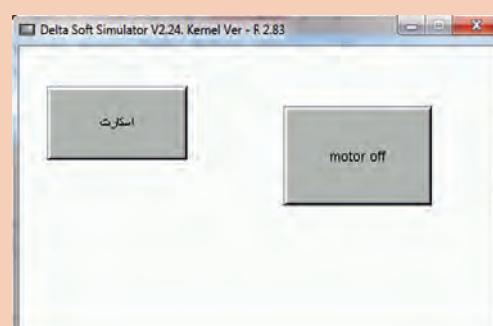
حالت صفر (مقدار تگ صفر منطقی / غیر فعال است) حالت یک (مقدار تگ برابر یک منطقی / فعال است)



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

بعد از فعال کردن (زدن شستی)

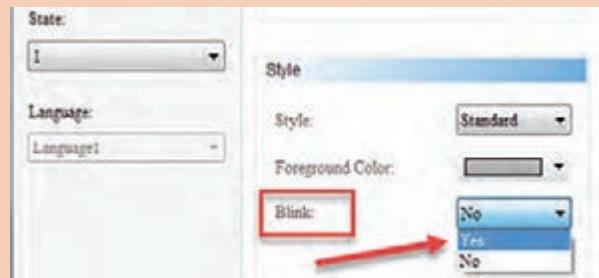
قبل از فعال کردن (زدن شستی)



فعالیت



- 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.



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

فعالیت

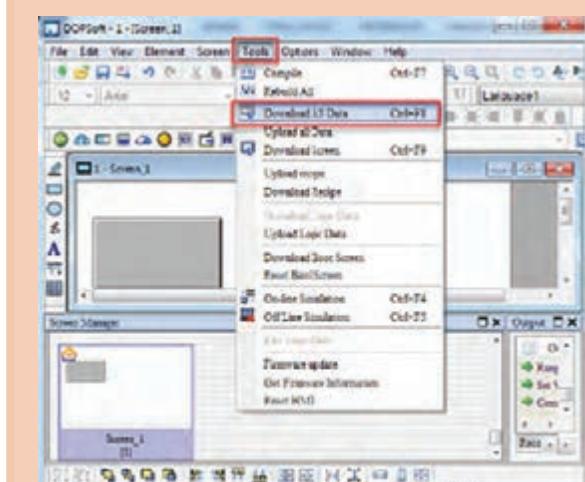


- ابزار «Range Indicator» را از مجموعه «Indicator» توضیح دهید و موارد استفاده از آن را ذکر کنید.

بدانید



اگر در برنامه‌نویسی «HMI» از تگ‌های خارجی به منظور ارتباط با «PLC» واقعی استفاده شود. پس از طراحی صفحات، تگ‌گذاری، «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 می‌یابد، که از طریق نوار منو مطابق شکل رو به رو صورت می‌پذیرد.



فعالیت

- برنامه راهاندازی یک موتور سه فاز را به دو صورت زیر در «PLC» بنویسید و سپس فرمان‌های کنترلی-نظرارتی را توسط «HMI» پیاده‌سازی نمایید:
- کنترل از یک محل «Remote» (از طریق PLC)؛
 - کنترل از دو محل «Local» و «Remote» (از طریق دستی).



پژوهش

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



فعالیت

- فرمان‌های کنترل و نظارت فعالیت صفحه ۱۰۷ پودمان سوم، بندهای ۲ و ۳ را توسط «HMI» پیاده‌سازی کنید.



استفاده از ابزار «Numeric Entry»

یکی از روش‌های دستیابی به این ابزار، استفاده از نوار منو گزینه «Element → Input → Numeric Entry» است.

با استفاده از گزینه که در نوار ابزار است. از این ابزار برای وارد کردن عدد در یک تگ با آدرس مشخص استفاده می‌شود. این تگ می‌تواند 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 برنامه‌نویسی و بهره‌گیری در بلوک‌هایی مثل مقایسه‌گر مورد استفاده قرار گیرد. این عدد را، بسته به نظر کارفرما، می‌توان هر لحظه تغییر داد.

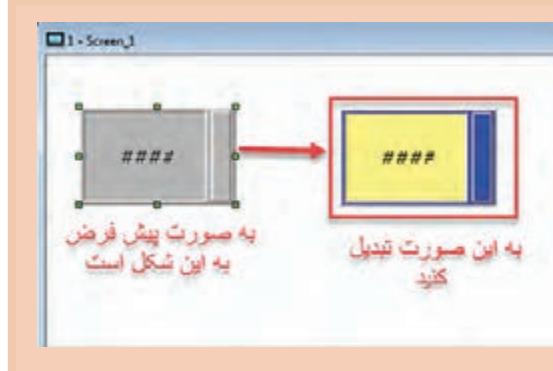
پژوهش

- ابزار «Numeric Entry» برای وارد کردن عدد است. از این ابزار برای چه موارد دیگری غیر از مقداردهی به یک بلوک مقایسه‌گر در «PLC» استفاده می‌شود؟



فعالیت

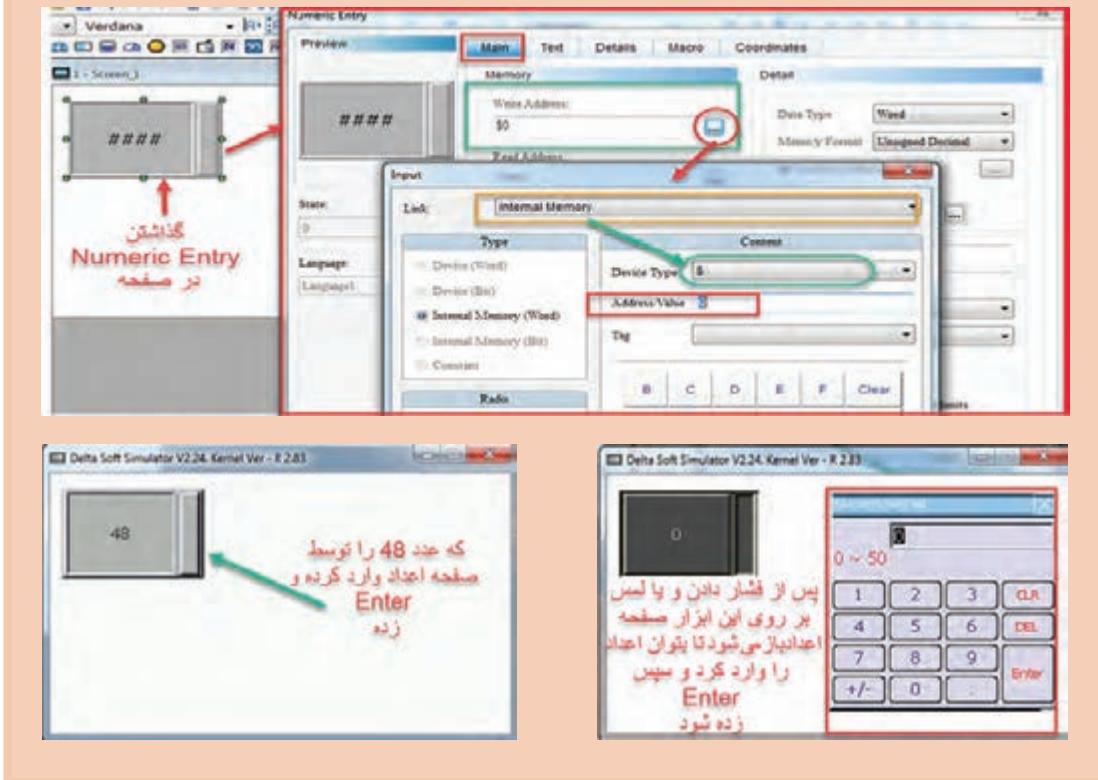
با قرار دادن یک «Numeric Entry» در «Screen» و با تغییر مشخصات «Style» این ابزار، شکل پیش فرض را به شکل رو به رو تغییر دهید.



فعالیت



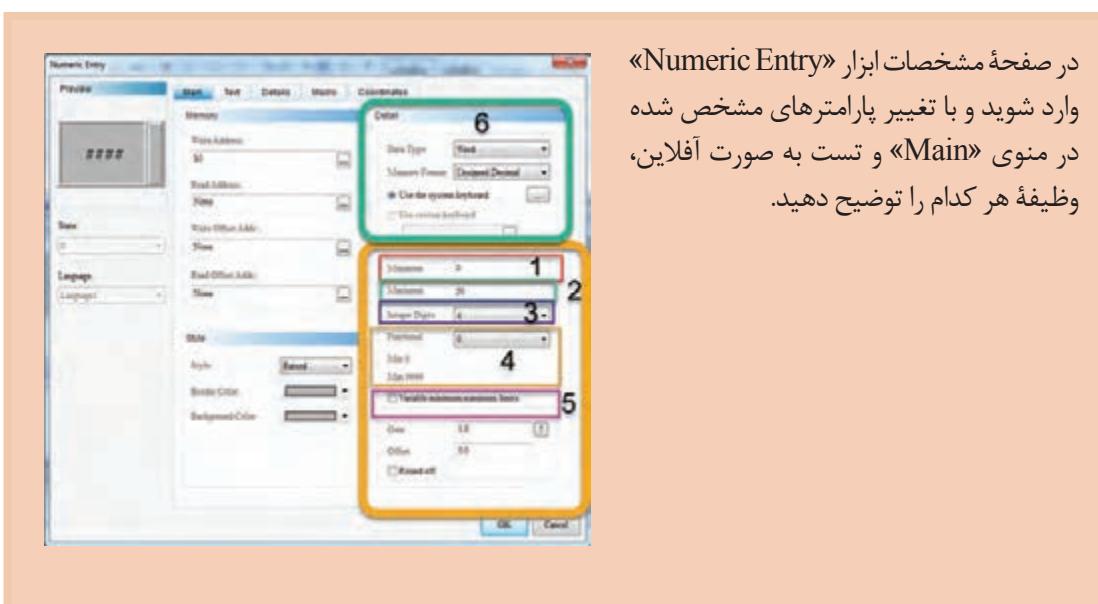
با گذاشتن ابزار «Numeric Entry» وارد شدن در صفحه مشخصات و سربرگ «Main» و اختصاص یک تگ داخلی «Internal Memory» از نوع \$ و آدرس صفر، پس از ذخیره، چک کردن و تست، در حالت آفلاین به صورت زیر نمایش داده می شود.



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 «Element → Button → Set Value» انتخاب نمود.

بدانید



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

بدانید



تفاوت استفاده از «Button» از زیرمجموعه «Set Value» «Numeric Entry» را با «Set Value» 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 ایمان گذاشته شده در صفحه گرافیکی و وارد شدن در صفحه مشخصات ایمان در منوی «Picture Bank Name» در قسمت «Picture» یک عکس مخصوص به هر کدام از دو حالت (صغر یا یک بودن) نسبت داد. حال اگر عکس و شکل موردنظر (به طور نمونه نوار نقاله، جک های پیوسماتیکی، حسگرهای...) 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.

فعالیت

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

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



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

بدانید



فعالیت



برنامه کنترلی و نظارتی فعالیت اول صفحه ۱۱۲، از پومنان 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  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.

فیلم

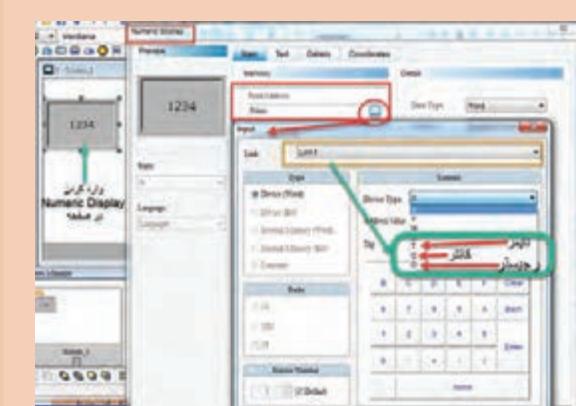


ایجاد یک «Numeric Entry» و ارتباط آن به صورت تگ داخلی با یک «Numeric Display» به طوری که هر عددی را که وارد «Numeric Entry» شود بر روی «Numeric Display» نمایش دهد.

بدانید



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)، تایمراها (T) و کانترها (C) با شماره‌هایی که در برنامه «PLC» از آنها استفاده شده است، نسبت داد.



فعالیت



برنامه کنترلی و نظارتی فعالیت صفحه ۱۱۳ پومنان 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.

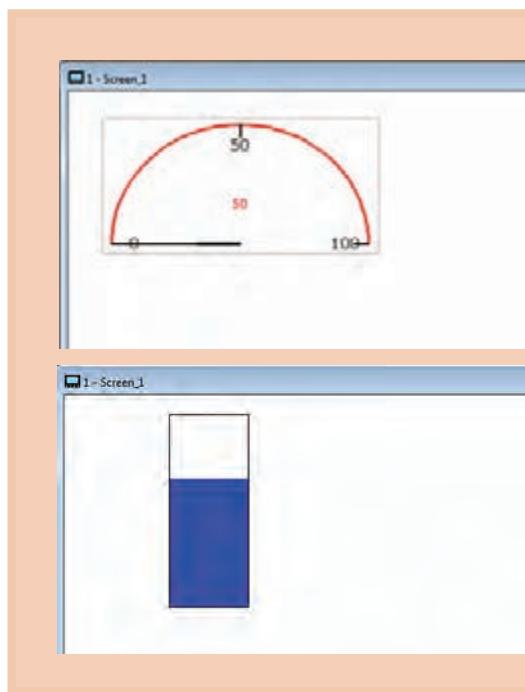
بدانید



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.

فعالیت



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 حالت 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 ناظری فعالیت صفحه ۱۲۱ پومن سوم را با طراحی صفحات گرافیکی و استفاده از «HMI» در «Multistate» پیاده‌سازی کنید.

فعالیت



فعالیت صفحه ۱۲۶ پومن 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 p1,p2, p3, p4 را به دلخواه تنظیم کند و با استفاده از چهار عدد «Numeric Entry» دیگر فرکانس های f1,f2,f3,f4 را به صورت دلخواه در «HMI» به شرح زیر تعریف نماید و بتواند «PLC» اینورتر را با فرکانس‌های تعریف شده، راهاندازی کند.

شرط	نتیجه
P<p1	F1
p2<P<p1	F2
P3<P<p2	F3
P4<P<p3	F4
P4<P	موتور خاموش

استفاده از ابزار رسم نمودار «Trend Graph»

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

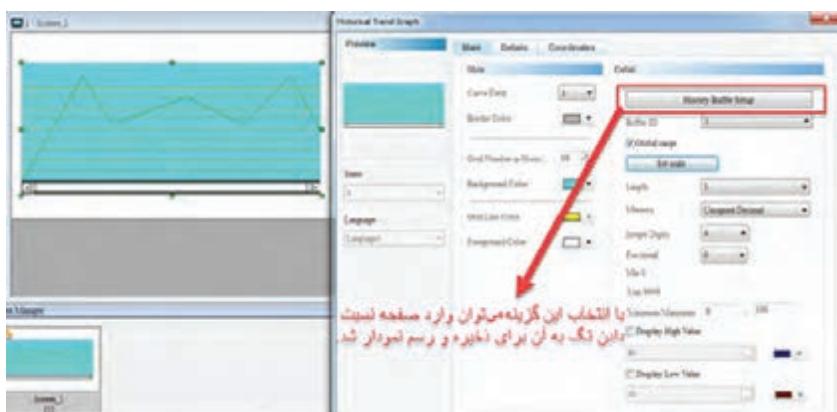
Element Sampling → Historical Trend Graph

بدانید

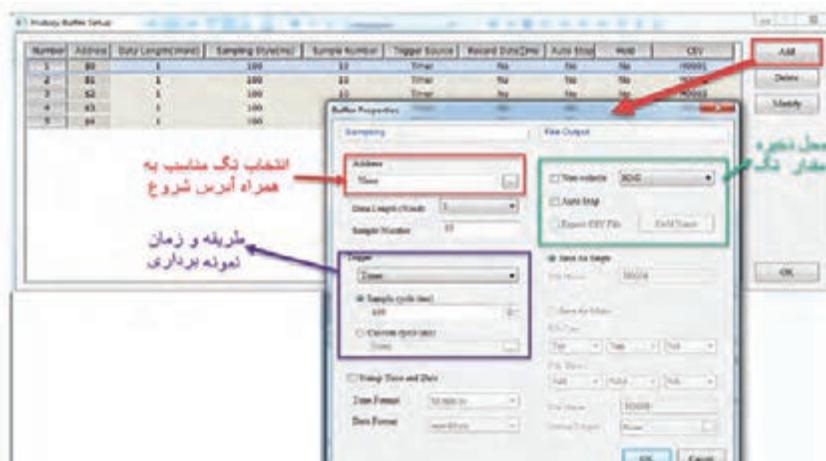


المان «Ternd Graph» از نوار منوی مسیر «Elemet → Curve → Ternd Graph» صرفاً نمودار تغییرات را نمایش می دهد ولی «Historical Trend Graph» علاوه بر نمایش تغییرات، دیتاها را ضبط و نگهداری می کند، بنابراین قابلیت برگشت و بررسی تغییرات در زمان های گذشته وجود دارد.

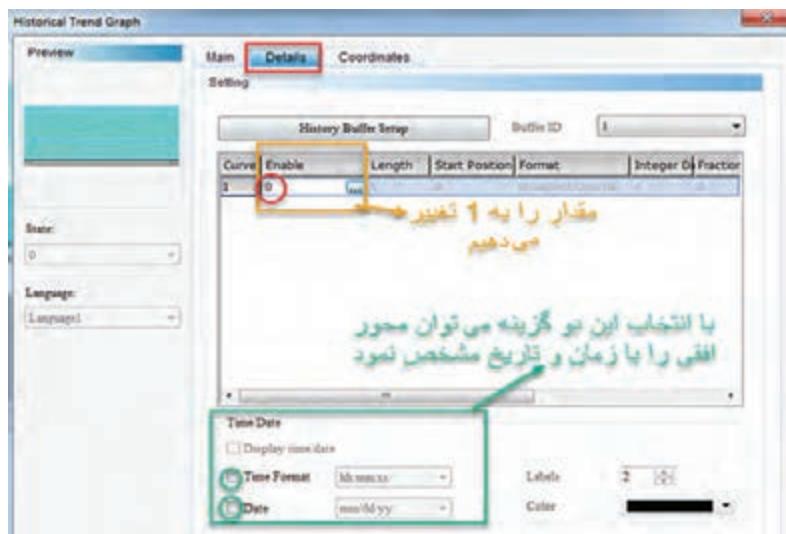
با وارد کردن یک «Historical Trend Graph» در صفحه کاری و وارد شدن در صفحه مشخصات آن، به صورت شکل زیر ظاهر می شود:



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 «Enable» وارد شویم و در منوی «History Buffer Setup» مطابق شکل زیر، در قسمت «Details» مقدار صفر را به مقدار یک تغییر می‌دهیم تا بتوان ذخیره و رسم نمودار را فعال نمود.



با توجه به فعالیت اول صفحه ۱۲۵ پومن 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 دهد.

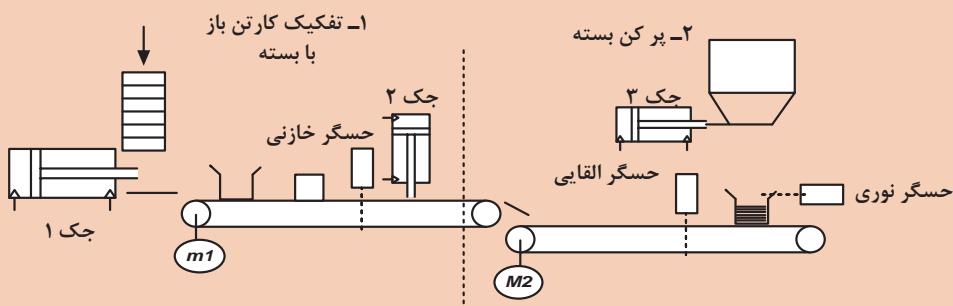
فعالیت



پروژه



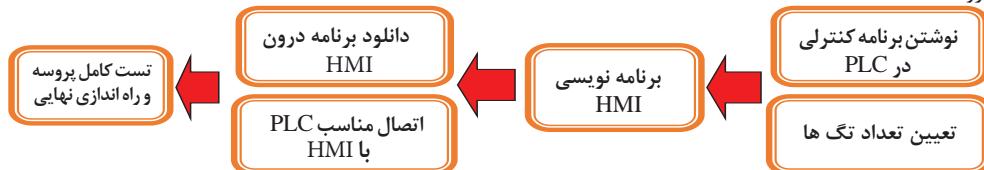
- برنامه کنترلی / ناظارتی خط زیر را با توجه توضیحات در «HMI» طراحی کنید.
- هر ایستگاه در یک صفحه نمایش وضعیت روشن و یا خاموش بودن نوار نقاله‌ها و مشخص بودن وضعیت جک‌ها
- وضعیت فعال یا غیرفعال بودن حسگرها
- وضعیت در حال پرشدن و ریختن مواد درون کارتن
- نشان دادن سرعت موتور اول که با اینورتر کنترل می‌شود.



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.

شخاص 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- تهويه 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 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			
میانگین نمرات			
*			

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



پودهمان 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. نقشه کشی 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 پودهمان 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

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

هدف‌های این شاپیستگی عبارت‌انداز:

- توانایی کارکردن با نرم افزار «ePLAN P8» و ساخت یک پروژه در محیط این نرم افزار
- آشنایی با کتابخانه‌های نرم افزار به منظور استفاده از سمبل‌های 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 ورودی‌ها و خروجی‌های 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 کنترل را خواهند داشت و همچنین قادر خواهند بود گزارش‌های مورد نیاز را توسط نرم افزار تهیه کنند.

فیلم

معرفی نرم افزار



کاربرد نرم افزارهای طراحی

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

پژوهش

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



نرم افزار «ePLAN P8» برنامه‌ای کامل و حرفه‌ای جهت طراحی و کشیدن نقشه‌های سیستم‌های کنترلی، ابزار دقیق، برق، اتوماسیون صنعتی و پنوماتیکی است. این نرم افزار 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 نرم افزارهایی است که فرآگیران برق و الکترونیک باید در مورد چگونگی خواندن و کشیدن نقشه با آن آموزش بینند.

فعالیت

چهار نرم افزار دیگر در زمینه طراحی انواع مدارهای برق را نام ببرید.



اکثر برندهای معتبر دنیا به سبب فرآگیر شدن کاربری نرم افزارهای طراحی مجبور شده‌اند بلوک‌های تجهیزات تولیدی خود را، که با این نرم افزارها سازگارند، ارائه دهند.

بدانید



استفاده از نرم افزارهای هوشمند طراحی تابلوی برق، ضریب اشتباہ و زمان طراحی تابلو را تا میزان قابل توجیهی کاهش می‌دهد.

بدانید



طریقه نصب نرم افزار «ePLAN P8»

فیلم





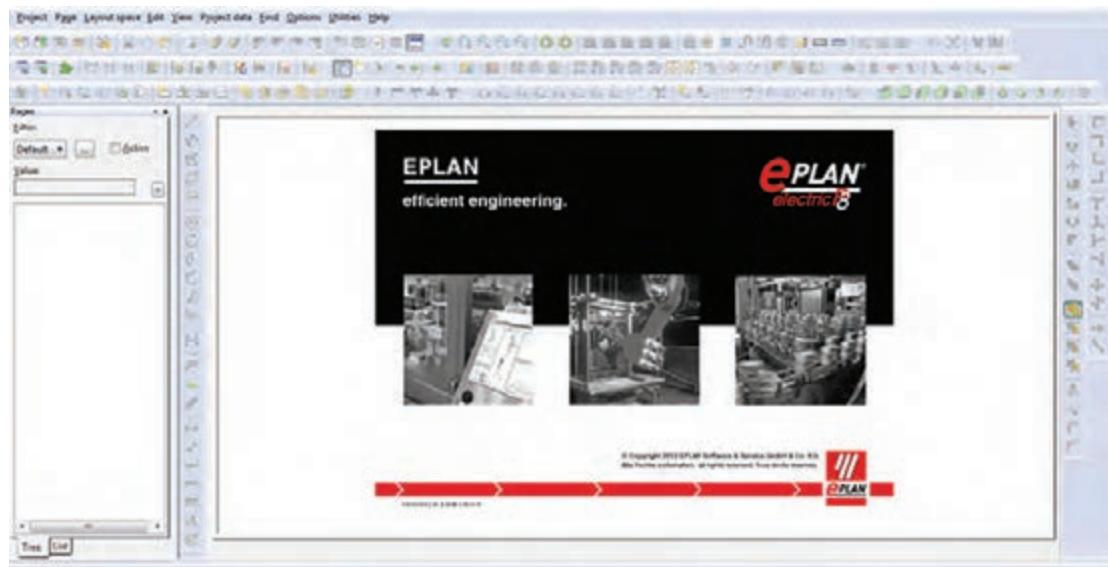
مطابق فیلم نمایش داده شده، نرم افزار «ePLAN P8» را بر روی رایانه خود نصب کنید و به سوالات

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:

■: محیط کار مشکی؛ **BLACK**

■: محیط کار طوسی؛ **GRAY**

■: محیط کار سفید. **WHITE**

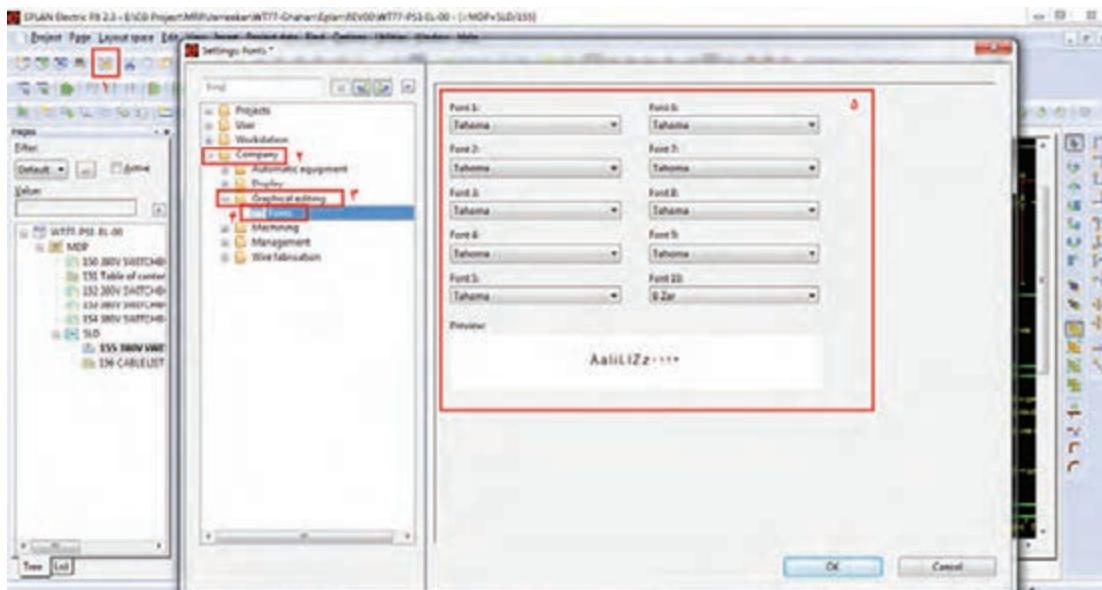
بحث



انتخاب رنگ پس زمینه محیط کار از چه جهت می‌تواند مهم باشد؟

■ تنظیم فونت نرم‌افزار

به محیط تنظیمات وارد می‌شویم و پس از مطابق شکل زیر، ابتدا با زدن بر روی آیکون تنظیمات 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 منوها در 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 و... استفاده خواهد شد.
Insert	از این منو برای وارد کردن سمبل، تجهیزات، متن، تصاویر و ابزار اندازه زن و... 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 برنده ای 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	شكل	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.

فعالیت



تفاوت گرید E، C، D، A، B را با استفاده از ابزار اندازه‌گیری مشخص نمایید.

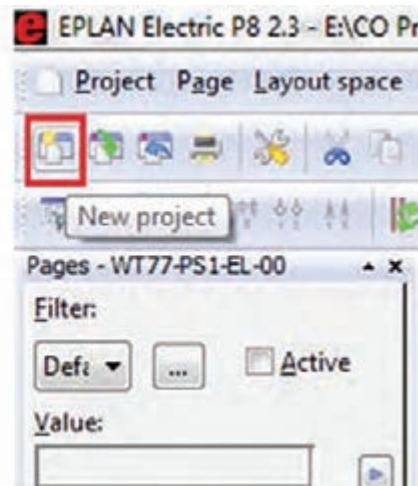
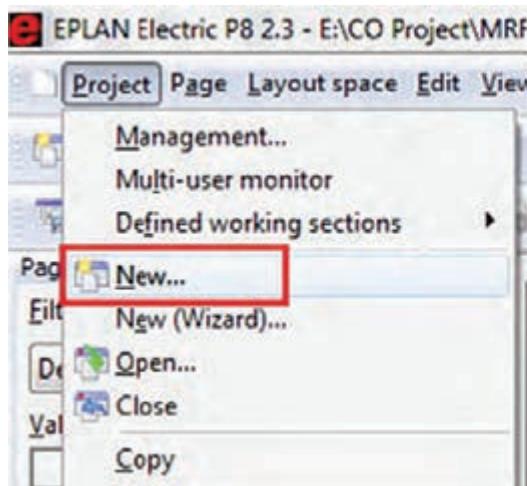
فیلم



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

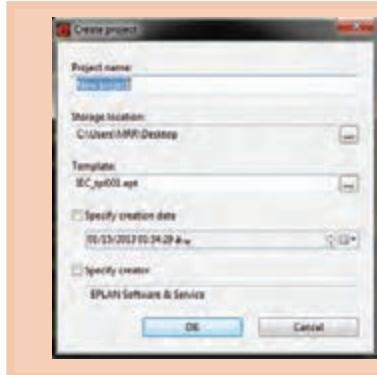


مراحل ایجاد یک پروژه و نوشتن برنامه

پژوهش

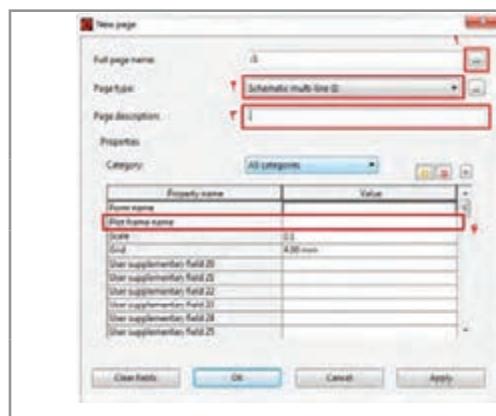


کاربرد «Template» در پنجره روبرو چیست؟



ایجاد صفحه جدید در پروژه

برای ایجاد صفحه جدید از منوی «New» گزینه «Page» را انتخاب و مراحل زیر را متناسب با نیاز طراحی تنظیم می کنیم.



در صورتی که تابلو دارای چند سلول باشد از این پنجره جهت نام‌گذاری تابلو و سلول‌های آن استفاده می شود.

۱

انتخاب تک یا چند خطی بودن نقشه

۲

توضیحات مربوط به نقشه در این قسمت یادداشت می شود.

۳

انتخاب کادر نقشه

۴

فعالیت



فعالیت



ترجمه



سایر گزینه‌های مربوط به «Page Type» را در تنظیمات صفحه جدید، بررسی کنید.

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.

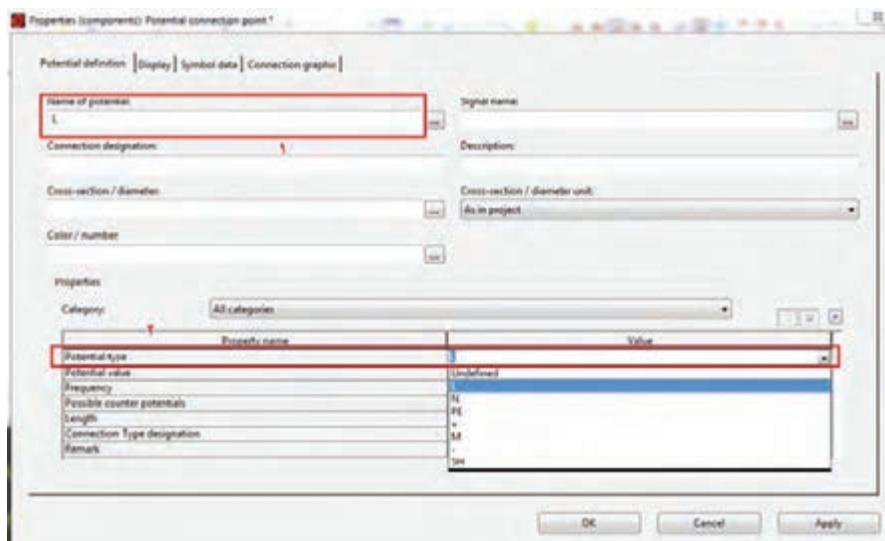
پژوهش

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 «Insert → Potential Connection Point» یا از منوی «Toolbar» 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.



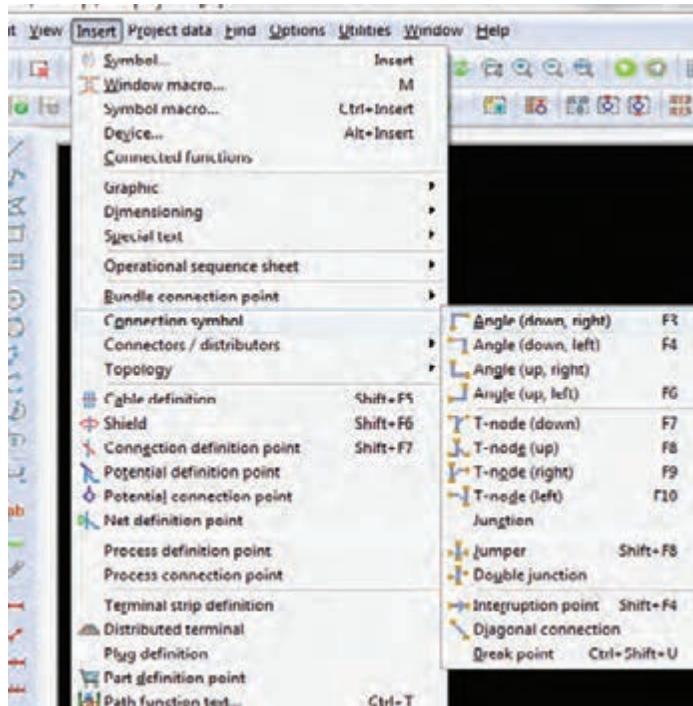
ب) چرخش ایمان‌ها در محیط نرم‌افزار

در زمان کشیدن نقشه نیازمند این هستیم که ایمان‌ها 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 «Insert → Connection Symbol» یا از «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

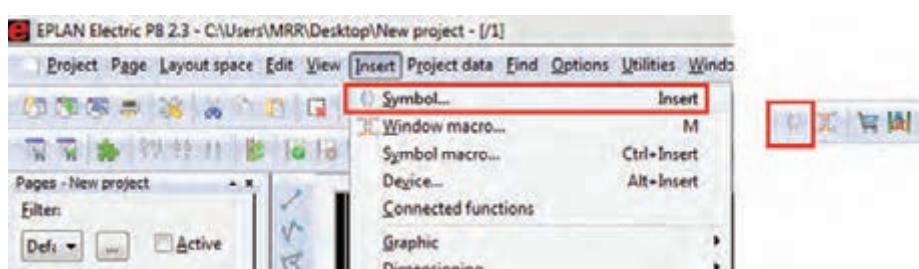


با استفاده از اتصالات، یک مربع ترسیم و آن را به چهار قسمت مساوی تقسیم کنید. این فعالیت را در دو حالت «On» و «Off» بودن دکمه «Snap to grid» بررسی کنید.

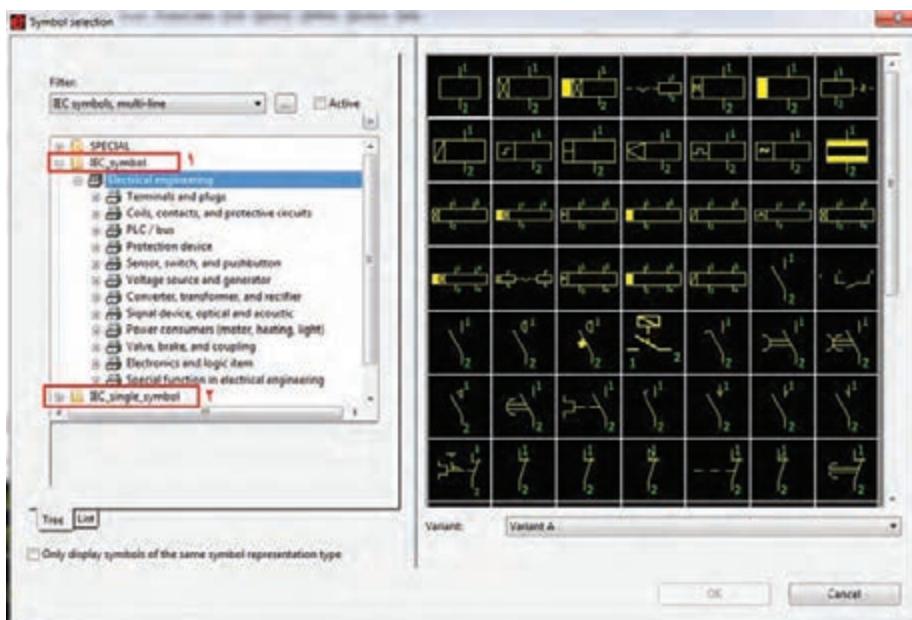
فعالیت



د) وارد کردن سمبل‌ها و تجهیزات
اولین گام برای وارد کردن المان‌های مدارهای برق در یک نقشه، وارد کردن سمبل‌های است. آنها را با زدن دکمه «Insert/Symbol» در کیبورد یا آیکون مربوطه یا مسیر «Insert/Symbol» در نقشه وارد می‌کنیم.



پس از کلیک بر روی آیکون سمبول، پنجره زیر باز می‌شود.



فعالیت



تفاوت کاربرد سمبول‌های شماره ۱ و ۲ در شکل قبل چیست؟

در پنجره فوق، سمبول‌ها را به صورت لیست و درختی می‌توان مشاهده کرد. البته حالت نمایش درختی به دلیل دسته‌بندی سمبول‌ها کاربردی‌تر است. در حالت نمایش لیستی با کلیک بر روی هر کدام از سر ستون‌ها می‌توان ترتیب نمایش تجهیزات را مثلاً بر اساس شماره یا حروف مرتب‌سازی کرد. لازم به یادآوری است که مطابق مطالب گفته شده در پومنان اول، کتابخانه انتخابی برای نقشه‌کشی در نرمافزار «ePLAN»، می‌تواند استاندارد «IEC» باشد.

Number	Symbol description	Function definition
0	Block box	Block box
1	PLC box	PLC box
2	Location box	
3	Block box (fluid)	Block box (fluid)
4	Cable definition line	Cable definition
5	Shield	Shield, Cable def
6	Terminal strip definition	Terminal strip def
7	Plug definition	Plug definition fe
8	Interruption point	
9	Interruption point (without line)	
10	Interruption point (dashed)	
11	Mounting panel	Mounting panel
12	Part placement	Part placement, n
13	PLC connection point	PLC connection
14	PLC box (double line)	PLC box
15	Symbol connection point	
16	Cable definition, two-sided	Cable definition

پژوهش



در شکل فوق، قسمت «Filter» چه کاربردی دارد؟

فعالیت



- ۱- تمام بلوک‌های زیر شاخص «IEC-symbol» را بررسی نمایید.
- ۲- سعی کنید در حالت نمایش لیستی سمبول‌ها، ترتیب نمایش سمبول‌ها را جابه‌جا کنید.

فیلم



وارد کردن سمبول‌ها در نقشه

ه) آدرس‌دهی بین سیم‌ها و اتصالات بین صفحات

برای آدرس‌دهی اتصالات بین صفحات مختلف از سمبولی به نام «INTRRUPTION POINTS» استفاده می‌شود. سمبول‌های 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 سمبول از مسیر

«INSERT → CONNECTION SYMBOL → INTRRUPTION POINTS»

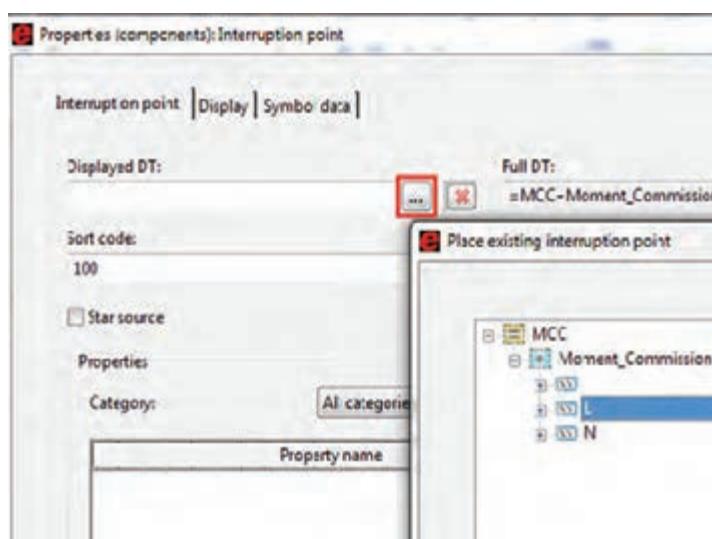
یا آیکون صورت می‌گیرد. پس از انتخاب «Interruption Point» در زیر نشانگر موس قرار می‌گیرد.

فعالیت



چگونه می‌توان جهت قرارگیری «Interruption Point» را در صفحه نمایش تغییر داد؟

پس از رها کردن این المان در جهت دلخواه، قادر تنظیمات این سمبول مانند زیر باز خواهد شد.

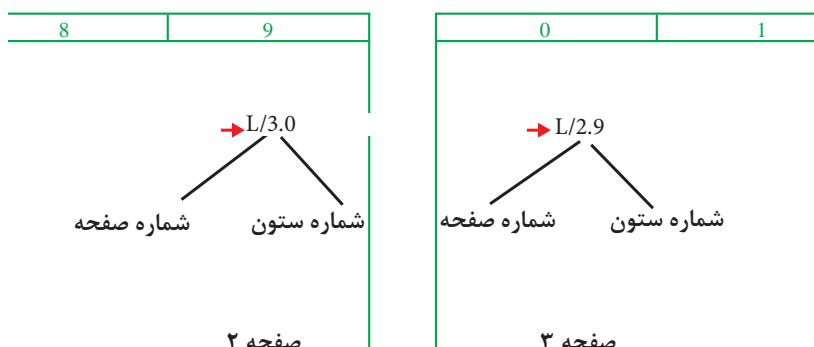


در پنجره بالا یک نام برای این المان در نظر می‌گیریم. این نام می‌تواند سطحی از یک ولتاژ یا یک نام دلخواه باشد. همچنین با کلیک بر روی دکمه‌ای که در شکل مشخص شده است، یک پنجه باز خواهد شد. در این پنجه تمام « Interruption Point »‌های قبلی که از آنها در محیط پروژه استفاده شده است، قرار دارند. لذا در صورت انتخاب هر کدام از آنها، المان فعلی به آن المان انتخاب شده ارجاع داده می‌شود.

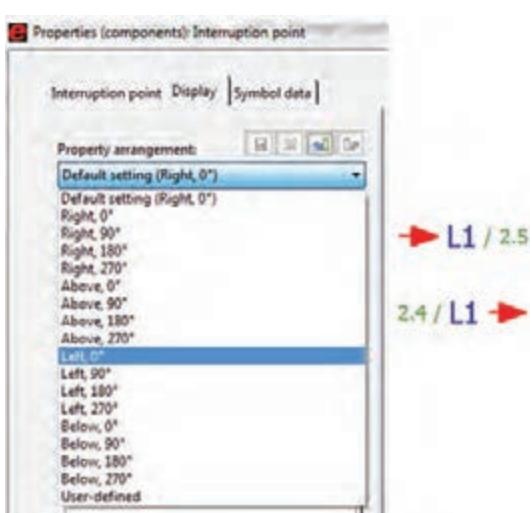
(CROSS-REFERENCE) و آدرس دهی المان‌ها به هم

یکی از مهم‌ترین ابزارها در نقشه خوانی برق، ارجاع اجزای المان‌ها به یکدیگر است. به این عمل « آدرس دهی » 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، آدرس دهی بین تجهیزات است.

به طور مثال وقتی بخواهید تیغه‌های قدرت یک کنترلر را با بوبین آن در مدار فرمان آدرس دهی (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 بر می‌شود. عموماً در نقشه‌های برق برای دسترسی راحت به المان‌ها، صفحه به ده ستون موازی تقسیم می‌شود. به طور مثال در شکل زیر منظور از آدرس دهی L/3.0 یک « Interruption Point » است که به یک « Interruption Point » در سیم از صفحه سه، ارجاع داده می‌شود.



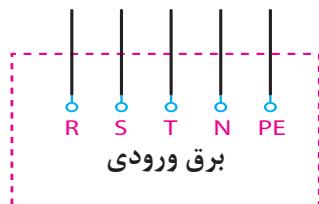
برای تغییر محل قرارگیری اطلاعات « Cross-Reference » مربوط به « Interruption Point » از قسمت نشان داده شده در شکل روبرو می‌توان استفاده نمود.



در صورتی که بخواهیم از یک نقطه به چندین محل ارتباط برقرار کیم، باید در پنجره تنظیمات این تجهیزه تیک «Star Source» را بزنیم. در غیر این صورت آدرس دهی به صورت زنجیر وار است. اکنون می خواهیم مدار قدرت و مدار فرمان راه اندازی موتور به صورت دائم را رسم نماییم.

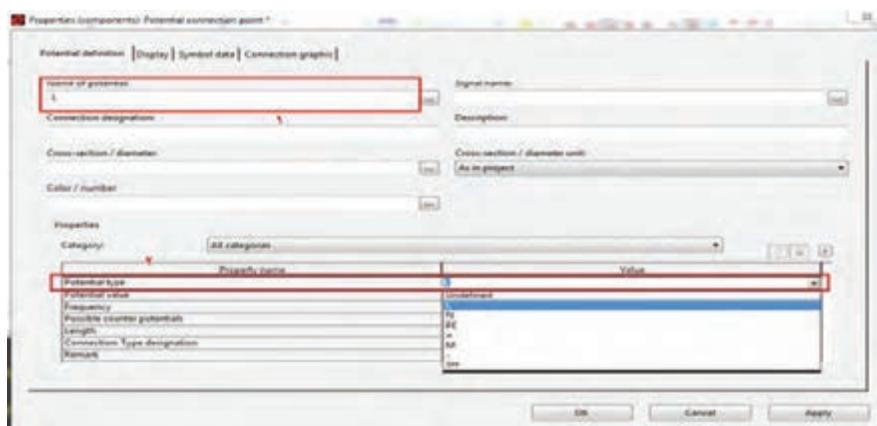
فیلم

ساخت صفحات مربوط به مدار قدرت و مدار فرمان راه اندازی موتور به صورت دائم.

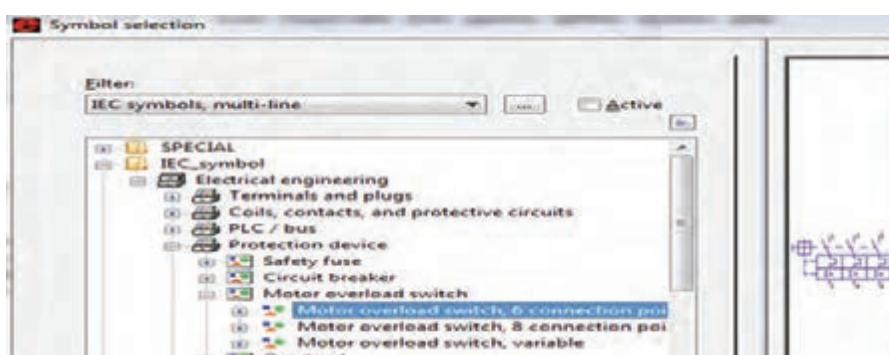


ابتدا مانند شکل رو به رو برق ورودی را با استفاده از ترمینال های پتانسیلی تأمین می کنیم.

پس از آن با استفاده از سمبل های اتصال زاویه ای باید سیم کشی برق را به منظور گرفتن انشعاب های مصرفی به نقاط مورد دلخواه هدایت کرد.



اولین املاک حفاظتی که در مدار وارد خواهد شد، کلید حفاظت موتوری است. هرگاه سخن از مدار فرمان است، قطعاً سروکار ما با نقشه های گسترده است. لذا از کتابخانه سمبل ها و از قسمت مربوط به تجهیزات نقشه های گسترده (Multi-Line)، کلید حفاظت موتوری مورد نظر را انتخاب خواهیم کرد.

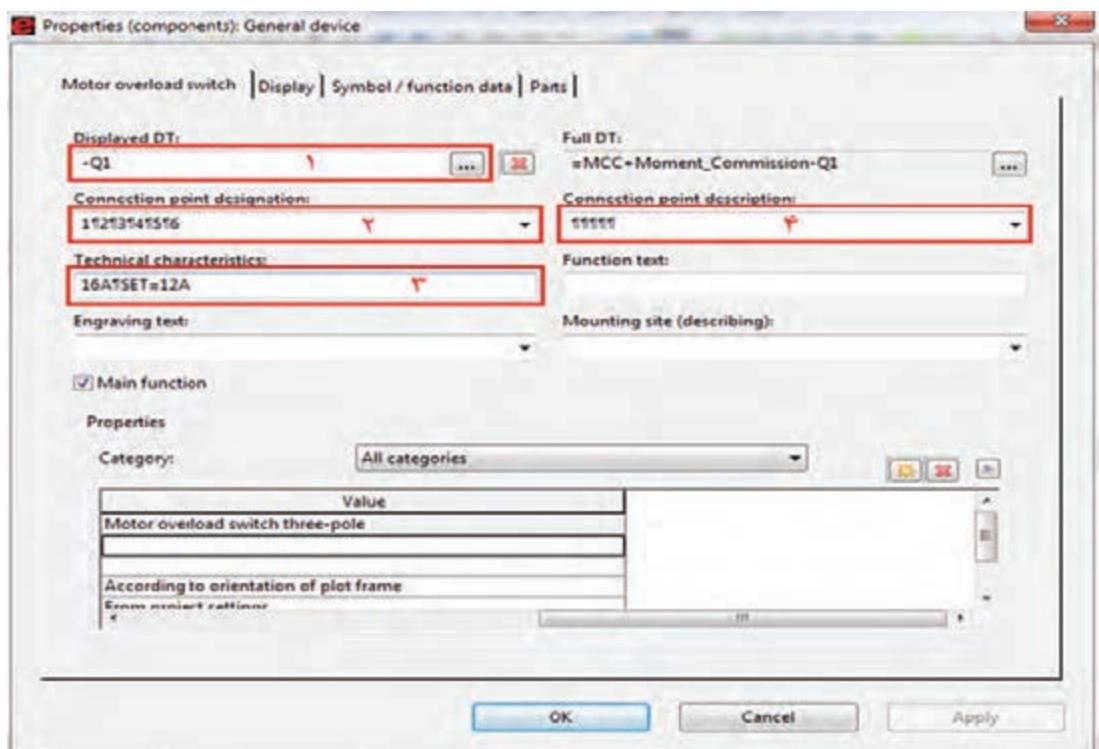


همان طور که قبلاً اشاره شد، کار با این نرم افزار باید مطابق استاندارد «IEC» باشد. لذا برای انتخاب املاک های مدار خود، از بانک املاک های مربوط به «IEC-Symbol» استفاده کنید.

نکته



پس از انتخاب کلید حفاظت موتوری، بلاfacسله این المان زیر نشانگر موس قرار خواهد گرفت. هر المانی که از کتابخانه سمبل‌ها و تجهیزات انتخاب شود، بلاfacسله پنجره مربوط به تنظیمات آن باز خواهد شد. لذا با رهاکردن کلید در مکان دلخواه، پنجره تنظیمات آن مطابق شکل زیر باز خواهد شد. لازم به ذکر است تنظیمات اکثر المان‌ها و اشکال گرافیکی آنها به صورت شکل زیر است.



همان‌طور که در شکل مشخص شده، این پنجره دارای چهار تاب (Tab) است.

تَب (Tab) اول: تنظیم مشخصات المان

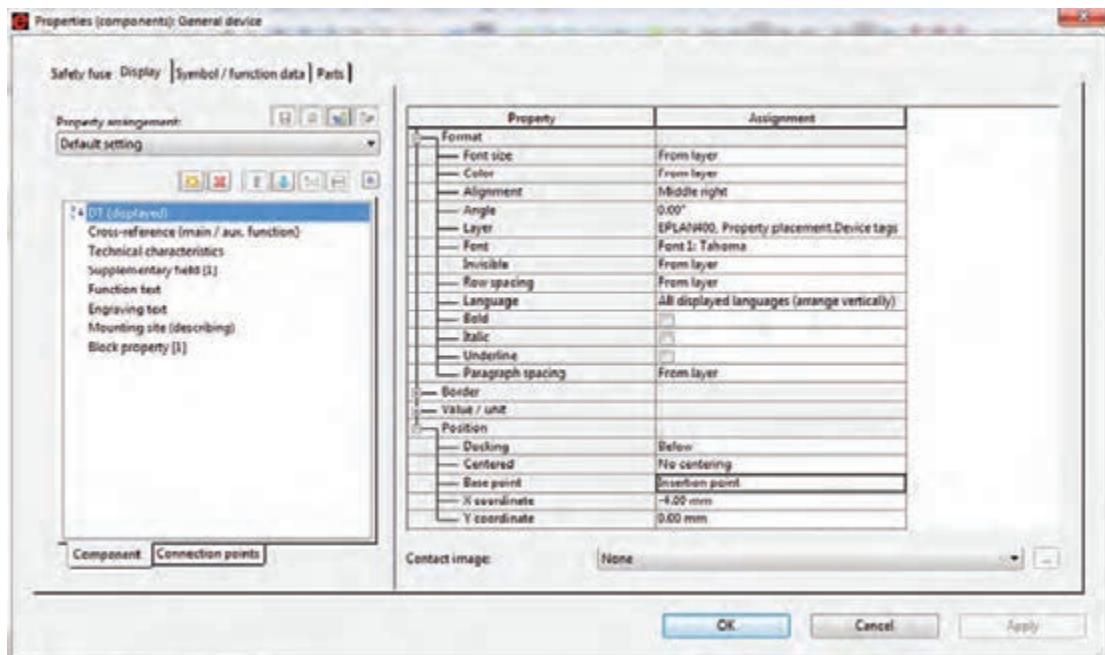
نام تجهیز در این قسمت وارد می‌شود (Q1).

شماره پایه‌های تجهیز در این قسمت وارد می‌شود. علامت پرچم (¶) در «ePLAN» نشان‌دهنده 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.

تَب (Tab) دوم: تنظیم مشخصات ظاهري المان

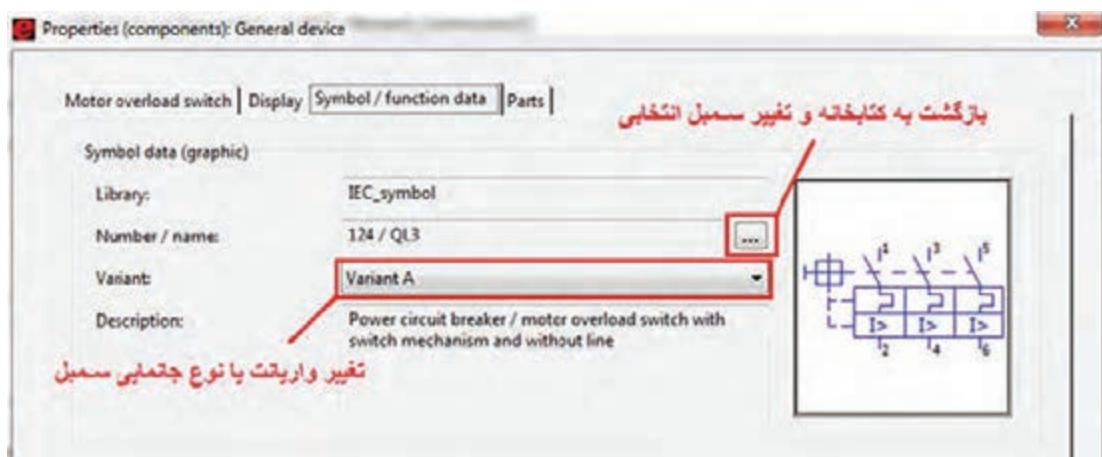


برای تنظیم پنجره فوق به جدول زیر توجه کنید.

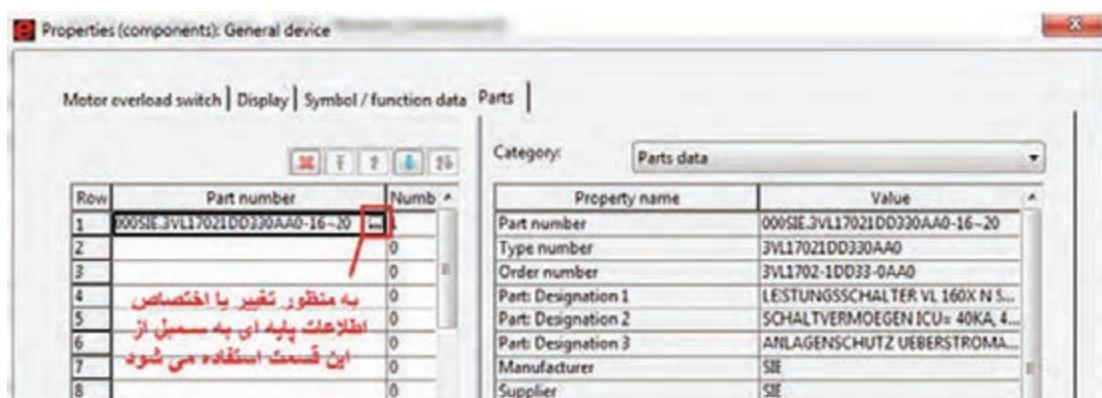
فاصله سطراها	Row Spa.	انتخاب اندازه فونت	Font size
انتخاب زبان	Language	تنظیم رنگ	Color
ضخیم کردن متن	Bold	انتخاب نقطه جایه جایی مختصاتی	Alignment
مورب کردن متن	Italic	تنظیم زاویه قرارگیری	Angle
کشیدن خط زیر متن	Underline	انتخاب لایه کاری	Layer
مختصات X تجهیز در صفحه نمایش	X coor.	انتخاب نوع فونت	Font
مختصات Y تجهیز در صفحه نمایش	Y coor.	دیدنی و نادیدنی کردن تجهیز	Invisible

پویمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

تب (Tab) سوم: تنظیم مشخصات ظاهری المان



تب (Tab) چهارم: اختصاصات پایه‌ای به هر سمبول تمام تجهیزاتی که از منوی سمبول انتخاب می‌شوند تصاویری ظاهری هستند و هیچ گونه اطلاعاتی از قبیل کد‌سفارش 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 → Engeenering → Component» و به سمبول هویت می‌بخشیم.

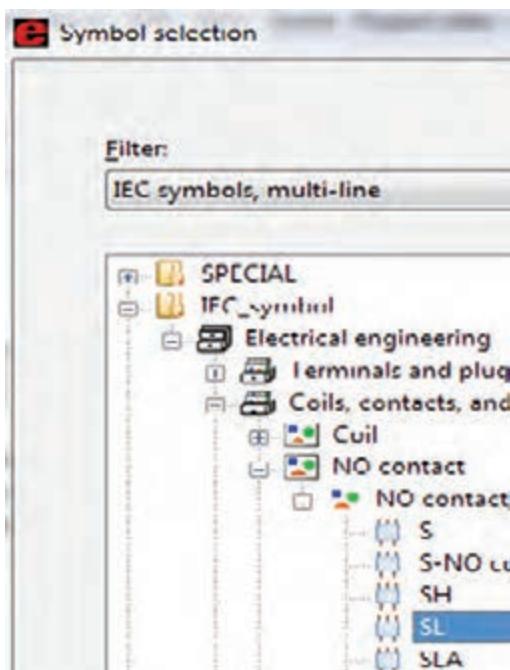


این اطلاعات پایه‌ای برای تعداد محدودی از تجهیزات در «Part Management» نرم‌افزار «ePLAN» وجود دارد.

با جستجو در اینترنت تحقیق کنید چگونه می‌توان «Data Base» مربوط به تجهیزات شرکت «ETI» به اطلاعات پایه‌ای نرم‌افزار «ePLAN» اضافه کرد؟

پژوهش



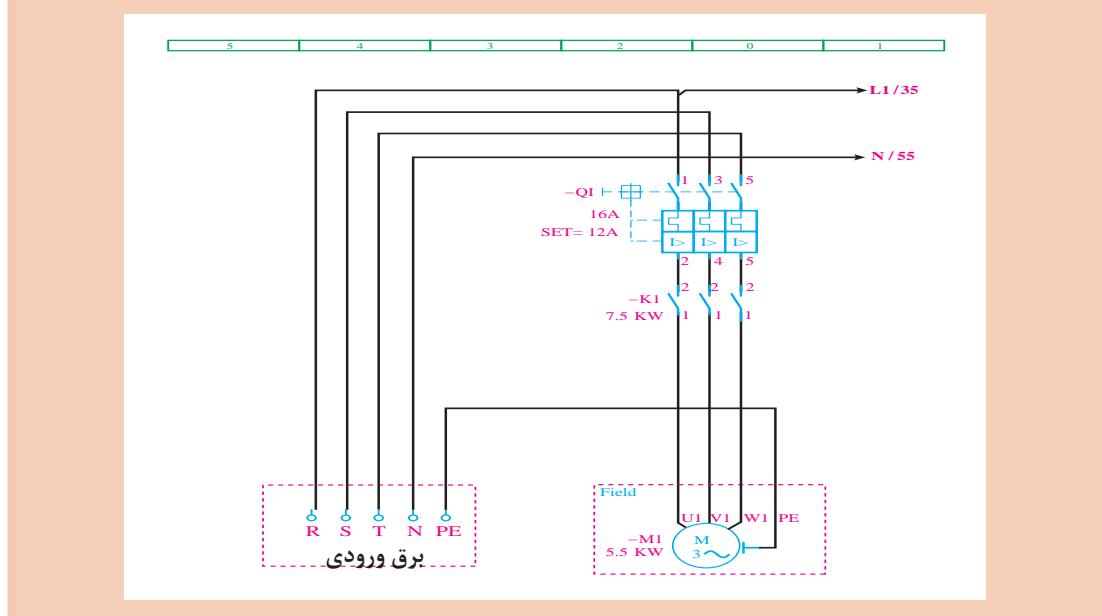


بعد از کلید حفاظت موتوری تیغه‌های قدرت کنکاتور را از مسیر نشان داده شده در شکل مقابل وارد می‌کنیم و مشابه کلید تنظیمات مربوط به کنکاتور را نیز وارد می‌کنیم.

حال نوبت اضافه کردن موتور است. موتور را هم از کتابخانه سymbol‌ها و مسیر زیر انتخاب می‌کنیم:
Insert/IEC_Symbol/Electrical_Eng./Power_Consumer/M3-1

تنظیمات موتور و کنکاتور را، مشابه شکل مدار زیر، در برنامه خود اجرا کنید و از قسمت پارت، اطلاعات پایه‌ای و متناسب با هر تجهیز را از کتابخانه موجود در «ePLAN» انجام دهید.

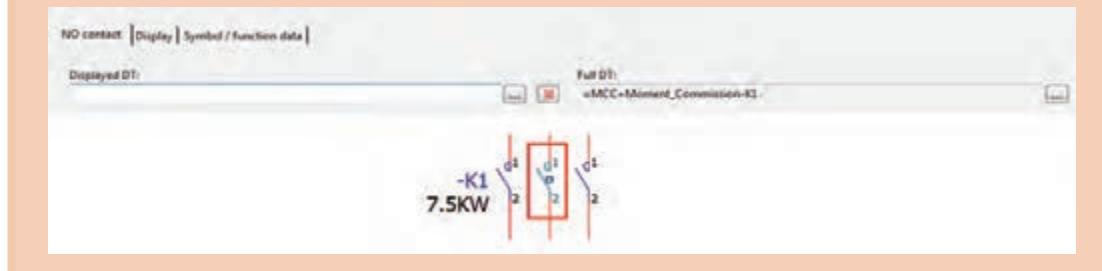
فعالیت



نکته

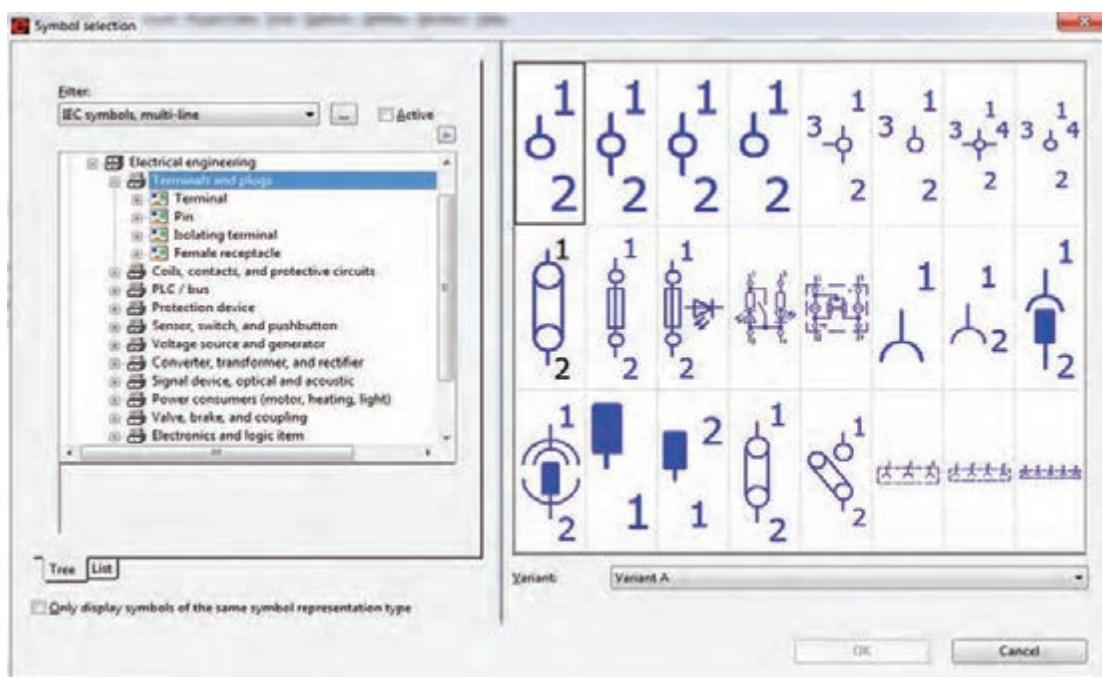


در «ePLAN» بعضی ایمان‌ها مثل تیغه‌های کنتاکتور یا ترمینال‌ها اگر در یک ردیف باشند فقط اولین مورد را نام‌گذاری کنید. سپس در زمان وارد کردن بقیه ایمان‌ها قسمت «Displayed DT» در پنجره تنظیمات خالی بگذارید. در این حالت مشاهده خواهد کرد که در قسمت «Full DT» نام آن تجهیز مشابه تجهیز قبلی و هم راستا با خودش خواهد شد.



ز) وارد کردن ترمینال‌ها

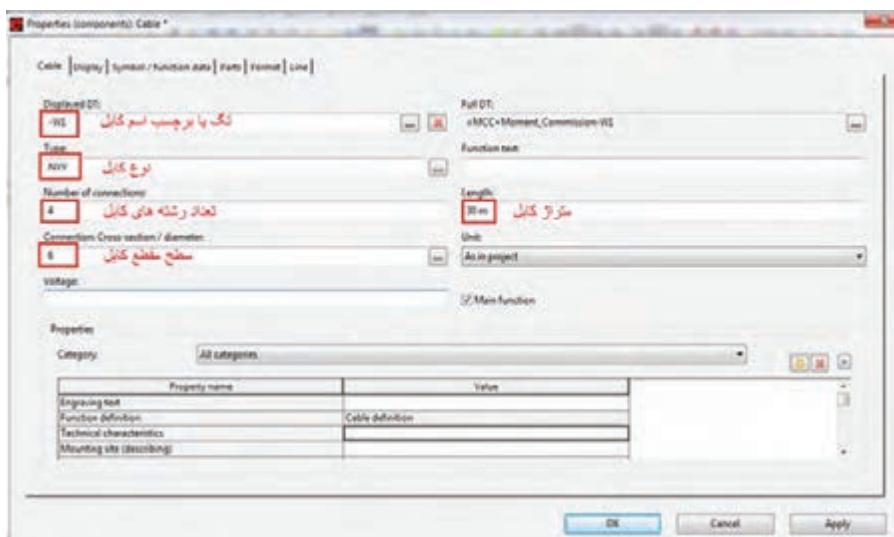
برای وارد کردن ترمینال‌ها پس از زدن دکمه «Insert» می‌توان به کتابخانه «IEC-Symbol» وارد شد و از زیر شاخه «Terminals and Plugs» نیز می‌توان انواع ترمینال‌ها را وارد کرد.



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 سمبول را به صورت افقی قطع کند. برای وارد کردن کابل از قسمت «Insert/Cable Definiation» 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.



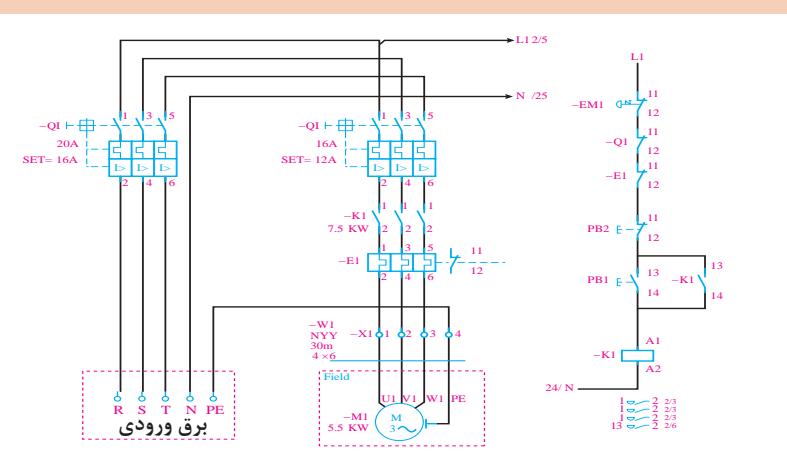
یک صفحه جدید ایجاد کنید و برای یک موتور، مدار فرمان «راهاندازی دائم» را مشابه تصویر زیر طراحی کنید.

فعالیت



وارد کردن برچسب کابل در نقشه و انجام تنظیمات مربوطه

فیلم

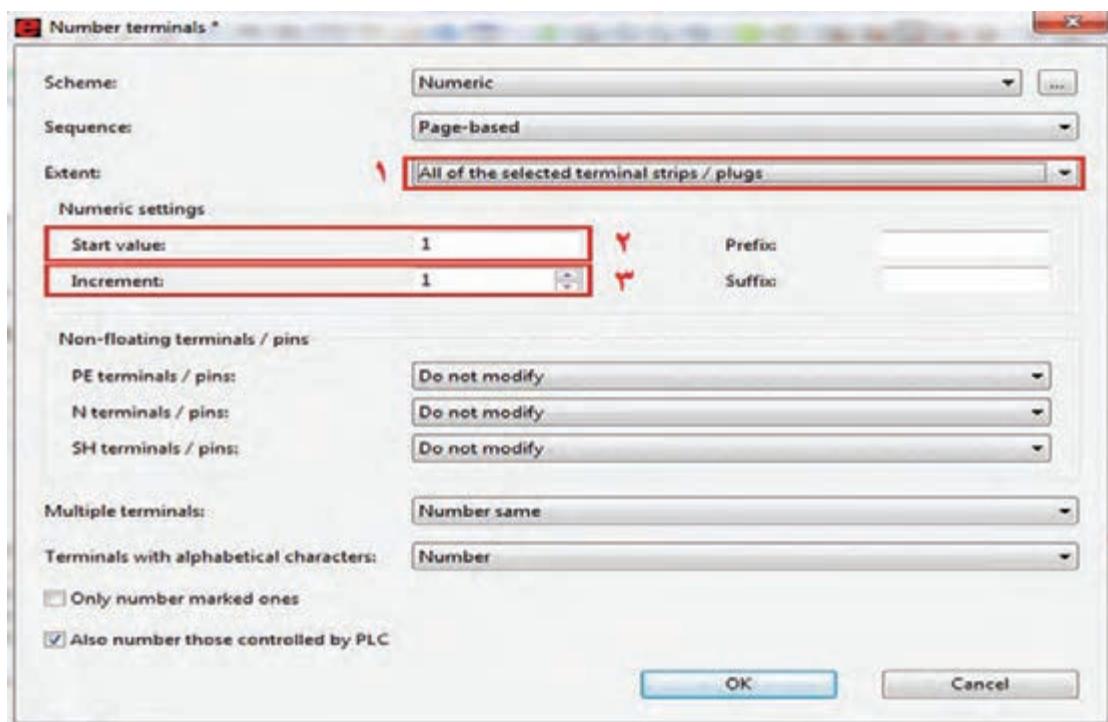


ط) شماره‌گذاری اتوماتیک ترمینال‌ها، تجهیزات

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 کردیم 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.

پژوهش

سایر گزینه‌های پنجره «Numbering Terminal» چه وظیفه‌ای بر عهده دارند.



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



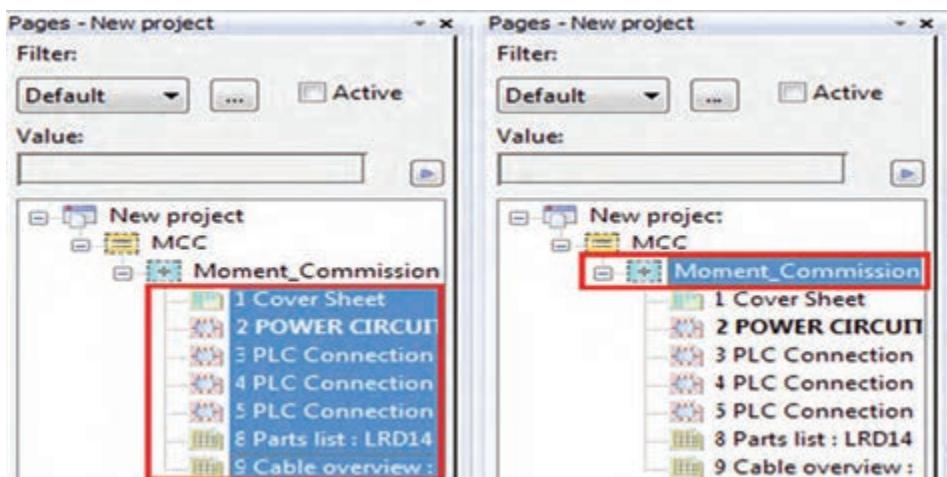
مدار قدرت و فرمان کنترل دو موتور به صورت «یکی پس از دیگری» را با توجه به تمام تنظیمات فوق طراحی کنید.

فعالیت

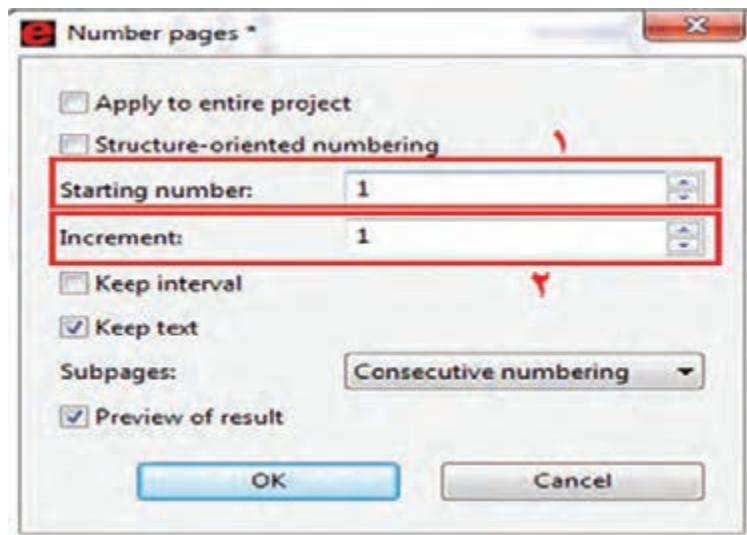


ل) شماره‌گذاری اتوماتیک صفحات

چنانچه در پروژه به صفحات بیشتری نیاز باشد، لازم است زیرمجموعهٔ پروژهٔ صفحات را ایجاد و هر صفحه را به ترتیب نقشه‌ها، رسم کنیم. سپس جهت شماره‌گذاری اتوماتیک به صورت زیر عمل می‌کنیم.



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 اولین صفحه و در قسمت دوم پله‌های افزایشی، شماره صفحات را تنظیم و سپس بر روی OK کلیک کنید.

فیلم

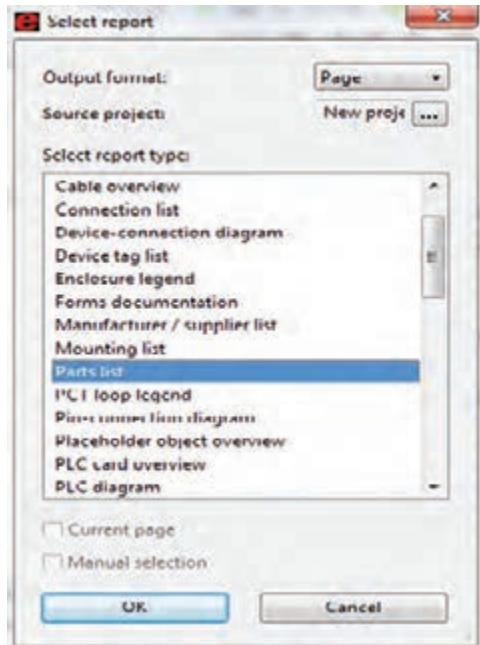
نحوه شماره‌گذاری اتوماتیک صفحات و تجهیزات



م) تهیه گزارش

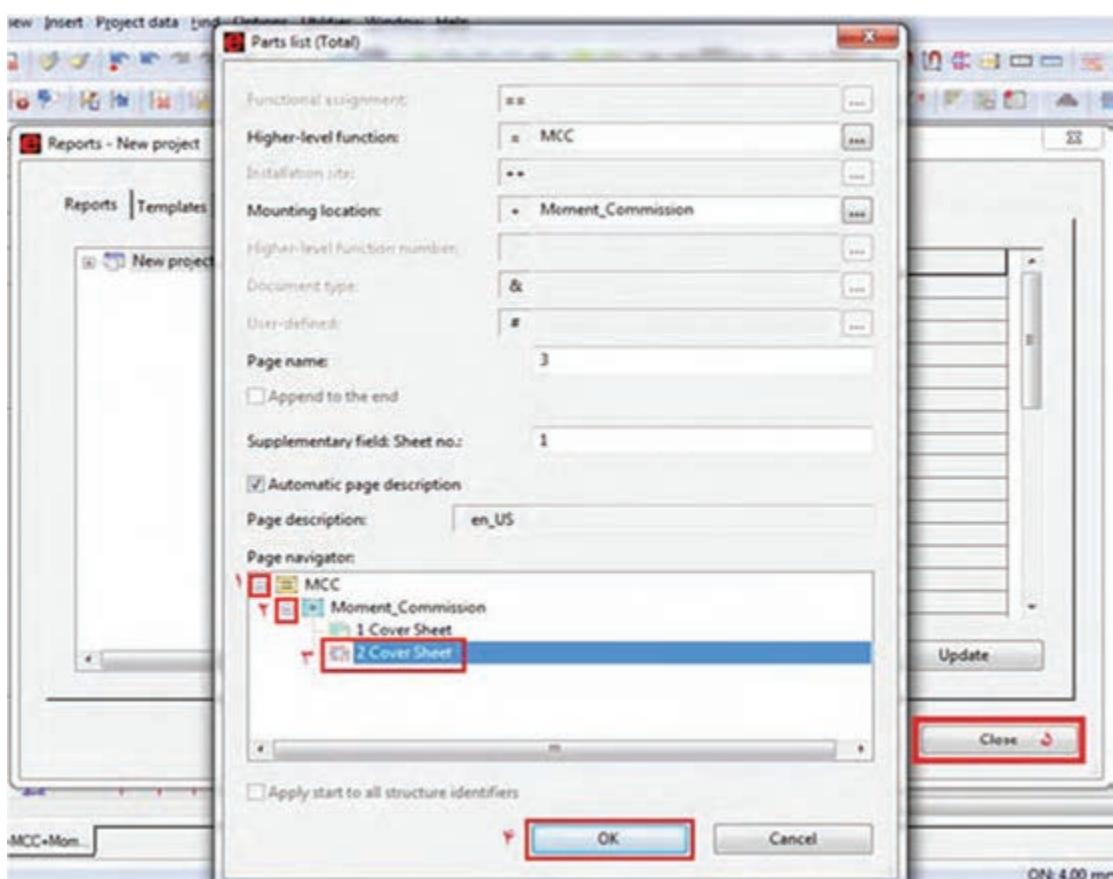
پس از کشیدن نقشه‌های شماتیک، می‌توان از المان‌هایی که مشخصات پایه‌ای آنها کامل شده است گزارش تهیه کرد. مسیر فراخوانی گزارش‌گیری از منوی «Utilities → Reports → Generate» انجام می‌گیرد. پس از کلیک بر روی کلمه «Generate» پنجره به شکل زیر باز خواهد شد. در این پنجره برای تهیه گزارش جدید باید روی «New» کلیک نمایید.





پس از کلیک کردن «New»، پنجره روبرو 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 ایمان‌ها یا مکانی که از ایمان‌ها 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.



پویمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

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 mo
-EM1	1	
-K1	1	
-M1	1	
-PB1	1	
-PB2	1	
-Q1	1	LEISTUNGSSCHALTER VL 160
-Q1	1	LEISTUNGSSCHALTER VL 160

فعالیت



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.

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» یا با کلیدهای ترکیبی «

■ ذخیره‌سازی نقشه‌ها به صورت فایل PDF: ذخیره‌سازی فایل‌ها از مسیر «Page/Export» صورت می‌گیرد. در این حالت پنجره‌ای 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 «Cross-Reference»‌ها و «Interruption Points» 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 می‌شود و با همان نقطه باز خواهد شد.

فیلم

نحوه گزارش گیری از تابلوی طراحی شده



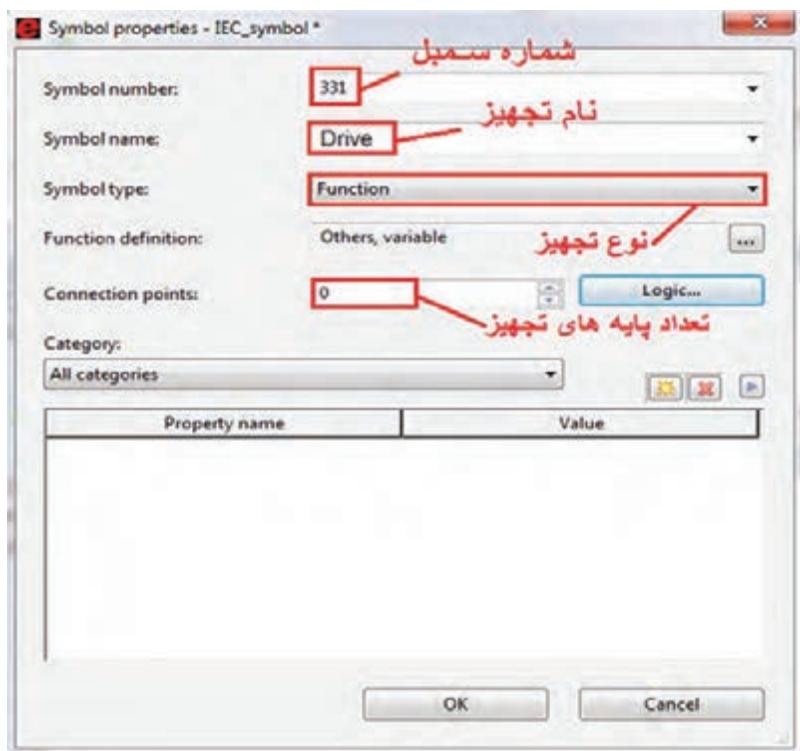
ساخت سمبل در «ePLAN»

در نرم‌افزار «ePLAN»، علاوه بر کتابخانهٔ پیش‌فرض 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 → Mastaer Data → Symbol → New

سپس مشاهده می‌شود که پنجرهٔ 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 صفحهٔ اصلی جهت ساخت سمبل باز شود. در پنجرهٔ باز شده، با استفاده از ایمان‌های 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.



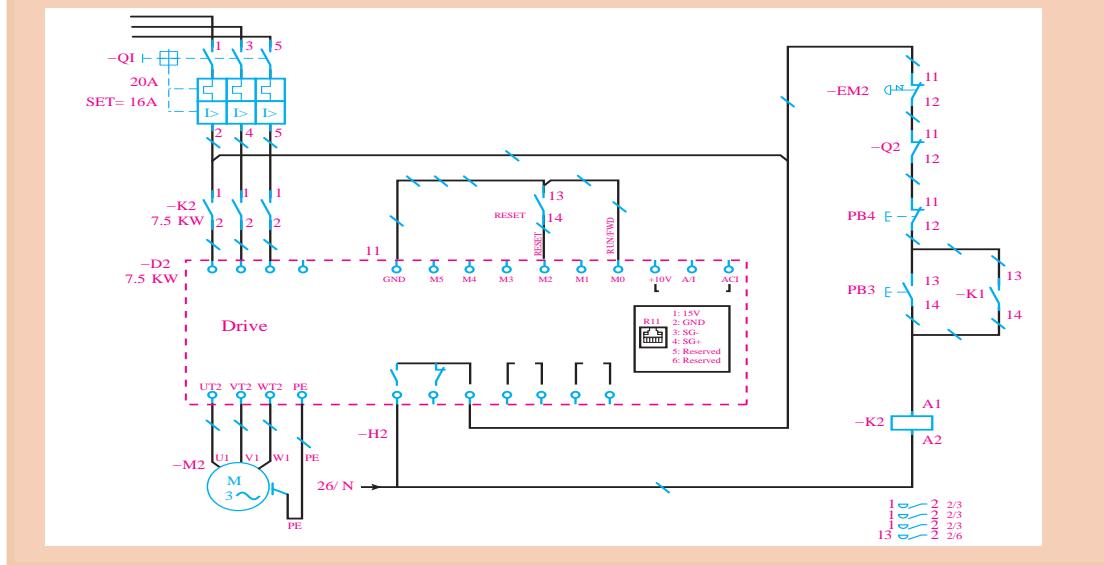
با دقت به مراحل ساخت یک سمبل توجه کنید.

فیلم



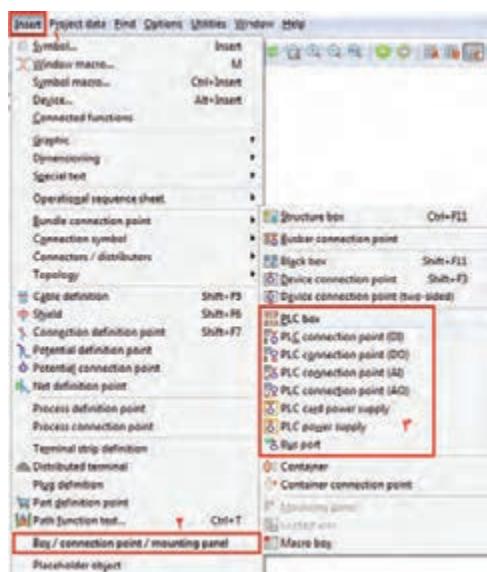


با توجه به توضیحات فوق، یک سمبول درایو بسازید و مطابق نقشه زیر، از آن به منظور راهاندازی یک موتور استفاده کنید.



«ePLAN» در «PLC»

استفاده گسترده از سیستم‌های کنترل هوشمند در مراکز صنعتی و تالیوهای برق، نویسنده‌گان برنامه «ePLAN» را بر آن داشت تا طراحی این سیستم‌ها را در نرمافزار خود قرار دهند. عملکرد موفق نرمافزار «SCHEINDER», «ABB», «SIEMENS»، «ePLAN»، سازندگان مطرح و پیشرو از قبیل «Macro» 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 دهنند.



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 برنده «Delta»، «Macro» و «Insert» مطابق شکل زیر، «PLC» لازم است از منوی «Insert» انتخاب شود.

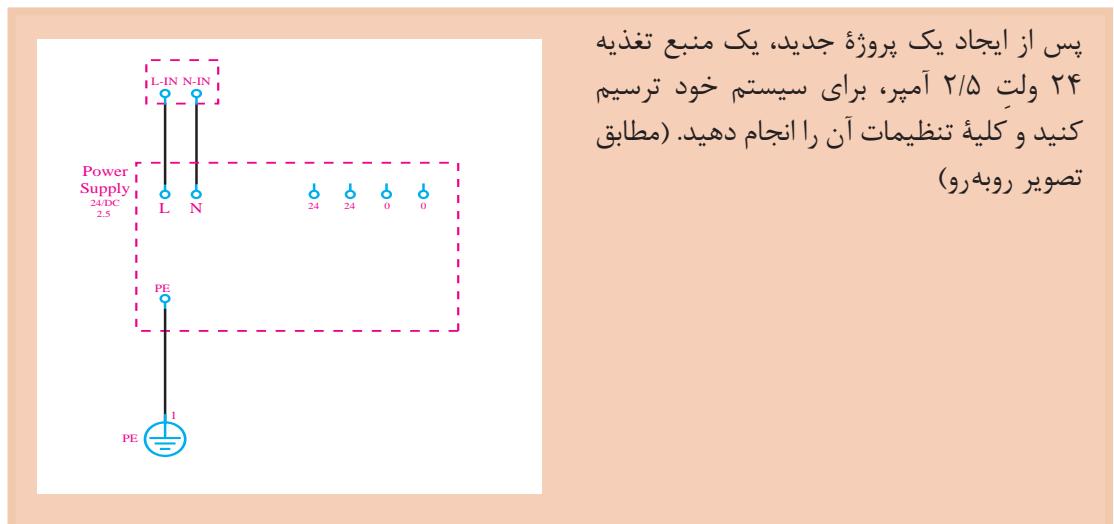
و تجهیزات مربوطه را در نقشه‌ها وارد کنیم.

هر کدام از تجهیزات سیستم «PLC» باید در یک باکس قرار گیرد. لذا ابتدا با کلیک بر روی آیکون یک باکس ترسیم می‌کنیم و سپس تنظیمات باکس را انجام می‌دهیم.

با توجه به پومنان 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.

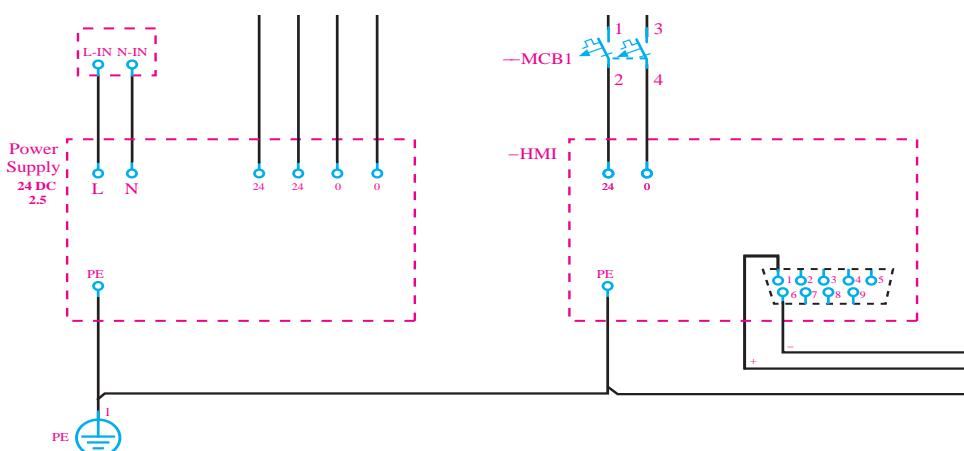


فعالیت



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 رو به رو)

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.



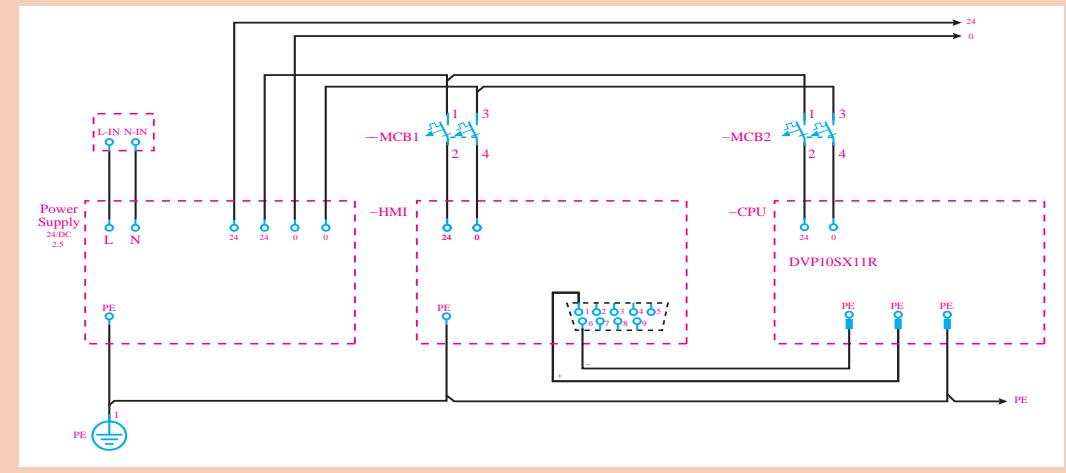
د) ترسیم «CPU»

مشابه منبع تغذیه و «HMI» یک باکس برای «CPU» وارد می‌کنیم و تغذیه و درگاه‌های ارتباطی آن را با سایر تجهیزات نشان می‌دهیم.

فعالیت



نقشه زیر را ترسیم کنید و تنظیمات مورد نیاز را انجام دهید.



بحث



در تصویر فوق دلیل استفاده از «**Interuption Point**»‌های ۲۴، ۰ و PE چیست؟

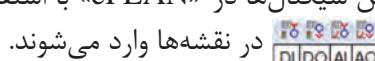
ه) ترسیم کارت‌های ورودی/خروجی

با توجه به مطلب مطرح شده در پومنان سوم، سیگنال‌ها دو دسته‌اند:

دیجیتال (ورودی - خروجی)

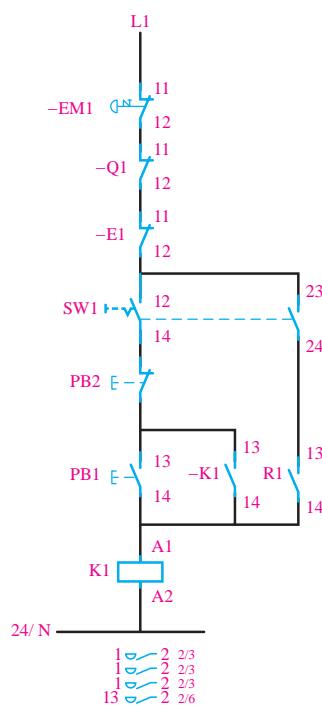
آنالوگ (ورودی - خروجی)

این سیگنال‌ها در «ePLAN» با استفاده از چهار آیکون در نقشه‌ها وارد می‌شوند.

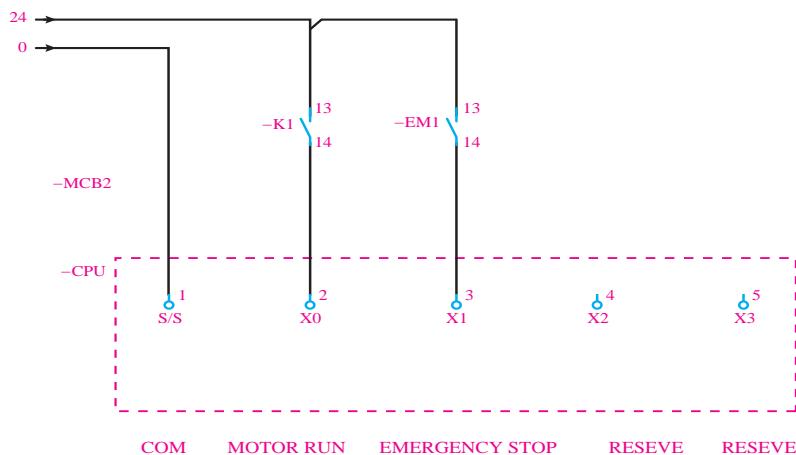


قبل از وارد کردن سیگنال‌های ورودی و خروجی، ابتدا نقشه مدار راه‌انداز موتور را بررسی می‌کنیم و مطابق تصویر مقابل، با ایجاد تغییراتی در مدار فرمان آن، امکان راه‌اندازی موتور از طریق سیستم «PLC» را برقرار خواهیم کرد. برای این کار با قرار دادن یک سلکتور سوئیچ در مدار فرمان، کنترل موتور را بین دو حالت «PLC» و «Manual» تغییر می‌دهیم.

در «ePLAN» می‌توان به تعداد نامحدود از یک تجهیز در نقشه‌ها 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 برنده دلتاست، لذا برای نشان دادن سیگنال‌های ورودی و خروجی باید مجدداً «PLC BOX» را با نام «CPU» در صفحه شماتیک وارد کرد.



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 ...»

بدانید

اقدام کنید. همچنین تنظیمات مربوط به تمام ایمان‌های وارد شده را در پنجره‌ای که پس از رها کردن هر ایمان در صفحه نمایش یا با دبل کلیک بر روی آن ایمان باز خواهد شد، انجام دهید. همچنین ذکر شده در کنار ایمان‌ها بیانگر این است که این ایمان در جای دیگری از نقشه‌ها هم به کار رفته است.



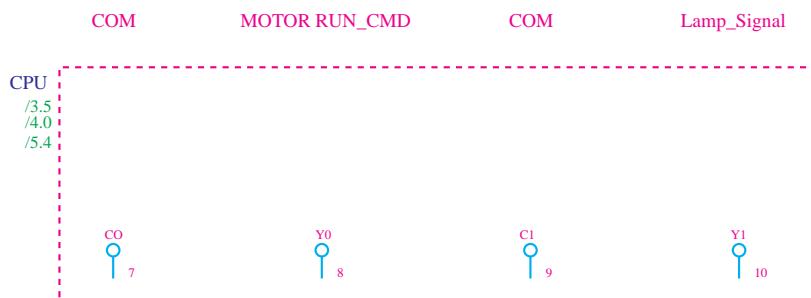
مدار فرمان کنترل دو موتور به صورت مجزا از هم را به صورت دستی و کنترل با «PLC» ترسیم کنید. سپس ورودی‌های دیجیتال مورد نیاز «PLC» را ترسیم نمایید.

فعالیت

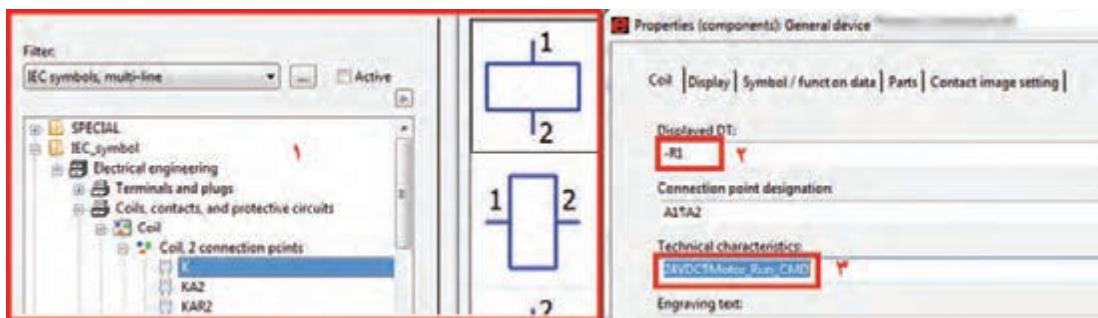


ترمینال‌های خروجی را در باکس قبل اضافه می‌کنیم. بر اساس نقشه‌های مدار فرمان و مدار قدرت شکل قبل، یک سیگنال خروجی جهت راهاندازی نیاز داریم. خروجی دوم را هم با یک لامپ سیگنال (جهت نشان دادن وضعیت کارکرد موتور) نشان خواهیم داد.

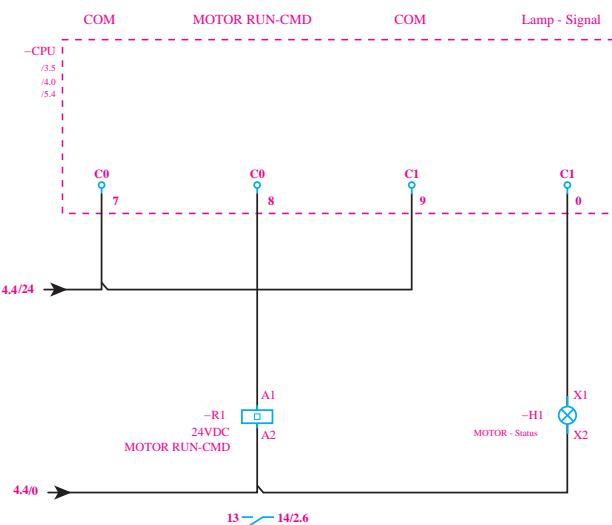
با توجه به اینکه «PLC» کامپکت است، باید ترمینال‌های ورودی در شکل زیر نشان داده شود.



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

فعالیت کارگاهی قبل را با ترسیم ترمینال‌های خروجی و تنظیمات مربوطه تکمیل کنید.



فیلم

وارد کردن تجهیزات سیستم کنترل در نرم‌افزار ePLAN



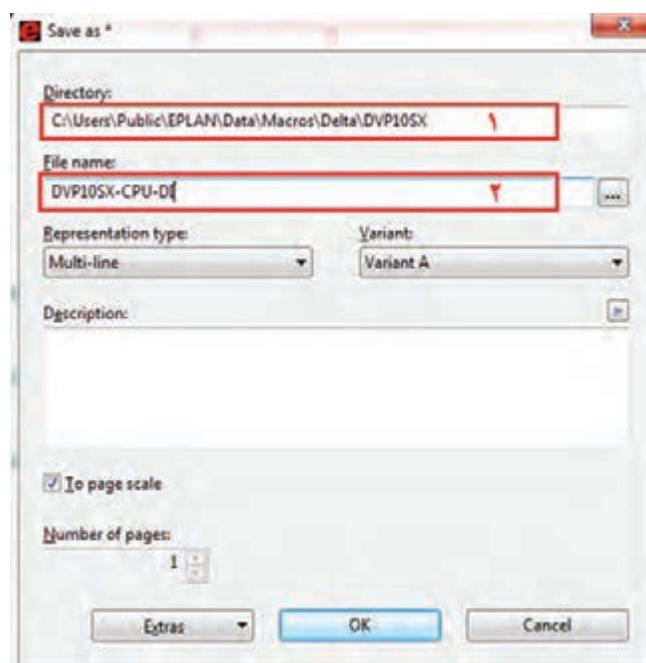
و) ساخت ماکروها

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 رو به رو 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 «Ctrl+Insert» استفاده می‌کنیم.



فعالیت

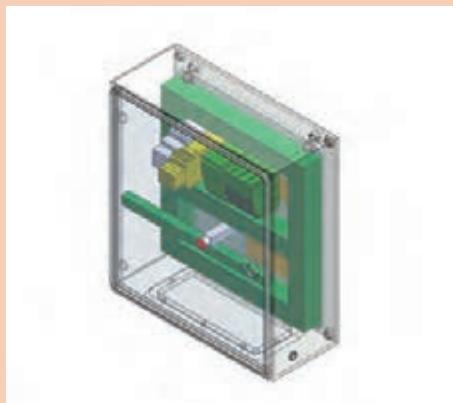


با استفاده از قابلیت «Create Macro» مکروهای مربوط به منبع تغذیه، «HMI» و «CPU» ورودی و خروجی‌های دیجیتال و آنalog و «PLC» دلتا را بسازید.

بدانید



در نرم‌افزار «ePLAN» می‌توانید نقشه سه‌بعدی تابلوهای برق را طراحی کنید.

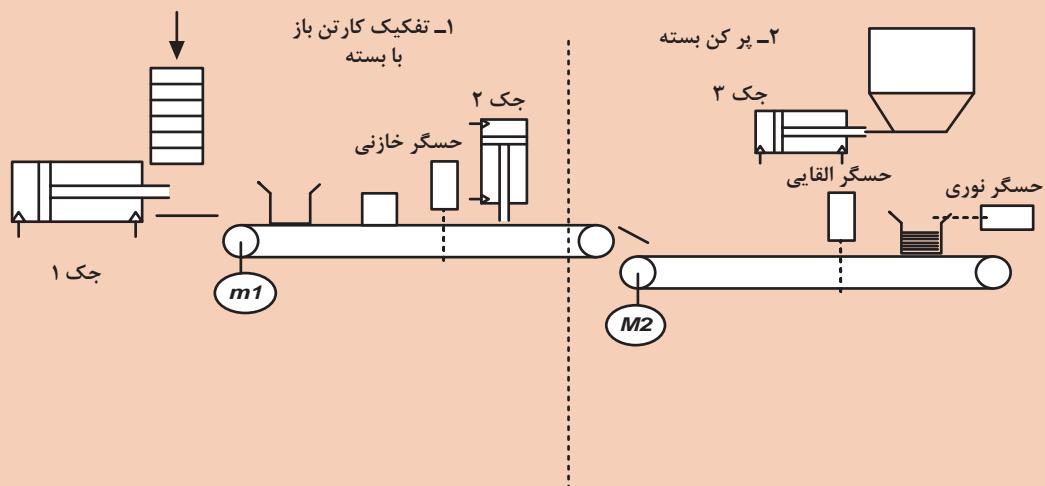


پروژه



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.

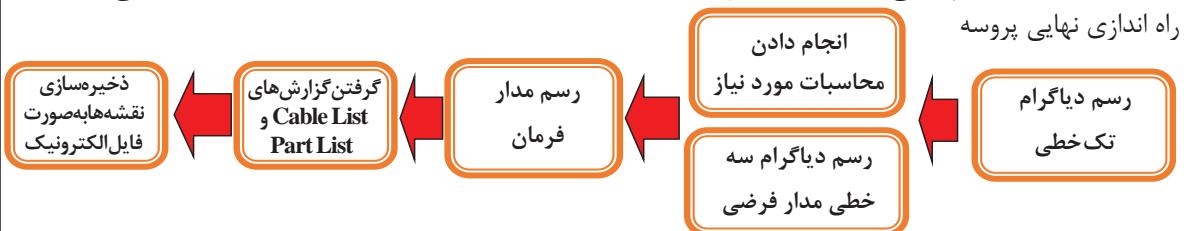


ارزشیابی پایان شایستگی

پویمان پنجم: تفسیر نقشه‌های الکتریکی به کمک رایانه

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 تکخطی، نوشتن لاجیک کنترلی مدار فرمان، کشیدن نقشه‌های گسترده، استفاده از شماره‌گذاری 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 450~lx ۳- لوكس ۴- تهویه استاندارد و دمای $20^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$
- ۴- ابزار آلات و تجهیزات استاندارد و آماده به کار ۵- وسایل ایمنی استاندارد ۶- زمان 180~s 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 تکخطی	۳	
۵	رسم دیاگرام سه خطی	۳	
۶	استخراج گزارش خروجی	۳	

شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیستمحیطی و نگرش:

- 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.

میانگین نمرات

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

هنرآموزان محترم، هنرجویان عزیز و اولیای آنان می‌توانند نظر اصلاحی خود را درباره مطالب کتاب‌های درسی از طریق سامانه «نظرسنجی از محتواهای کتاب درسی» به نشانی nazar.roshd.ir یا نامه به نشانی تهران- صندوق پستی ۴۸۷۴- ۱۵۸۷۵ ارسال کنند.



سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی

سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی جهت ایفادی 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 را اندازی 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 اجام مطلوب این فرایند، همکاران گروه تحلیل محتواهای 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 هنرآموزان و خبرگان بازار کار که تلاش مضاعفی را در این زمینه داشته و با ارائه نظرات خود سازمان را در بهبود محتواهای این کتاب یاری کردند

به شرح زیر اعلام می‌شود.

اصفهان: احسان رفعتی، علی ایمانیان نجف‌آبادی، رضا حیدرپور بارده، مجتبی آقاجانی، عباس منظری، محمدمهری علی‌بابا، فرزاد اعظم، مهدی کاظمی، سعید هادی، محمد ابراهیمی، محمدرضا

پایا، سید اکبر زهایی، سید فرهاد مدرسی، سید رحیم زرافشان، علی‌رضا نباتی

قزوین: گل‌دوست لیاولی، مهدی ناصرلویی، محمدرضا آقایی، محمدجواد حسن، فرهاد مشاطزادگان

مرکزی: حمید شفیع‌نیا، علی پورشجاع، حامد کوچکی، ابوالفضل حسني

خوزستان: آرش قنواتی، بهزاد بهزادی مقدم، امین نقاش، امین برملاء

تهران: یاسر پازوکی، محمدحسن خاجی، محمد چشفر، مهدی اسماعیلی

تبریز: یونس غفارزاده خسروشاهی، عباس رسولی، محمد شعوری میلانی، اسماعیل مصطفی‌زاده،

ابراهیم شایان فر

قم: محمد قاسمی ورزنه، مسعود محمدی، محمد علیمرادی، کاظم بهرامی

خبرگان فنی: رسول سپهرآذر، مجتبی یعقوب‌لو، محمدرضا جلوخانی نیارکی، میلاد خدابنده،

مرتضی زارعی، مرتضی قدمی، مهرداد دقاق، محمدرضا راد، عبدالرضا سامع، محمد ارشدی، ابوالفضل

طالبیان، نوید خوش خو