

Estación de pesado y descarte

En un proceso que se inicia con el botón **S_Inic**, dos cintas transportadoras paralelas alimentan de piezas a una báscula que seleccionará por el peso si la pieza es válida o defectuosa. Las cintas se activan por medio de las señales **CTA** y **CTB**.

Cuando una pieza llega a la zona de selección se detecta por medio del sensor de cinta **EPA** o **EPB** (existe pieza en A /B). En este momento debe detenerse la cinta y, si la báscula está libre, un cilindro alimentado mediante válvula monoestable debe empujar la pieza hasta la posición **a1** o **b1** (indica que la pieza está en la báscula), tras lo que el émbolo debe retornar a su posición inicial (**a0** o **b0**). Para accionar los cilindros se utilizará **Cil_A** y **Cil_B**.

Al llegar a la posición inicial, la cinta parada deberá activarse de nuevo para traer otra pieza.

Simultáneamente, debe esperarse un tiempo de 1 segundo desde que llega la pieza a la báscula para estabilizar la medición del peso. Tras este segundo, de la báscula llegará al autómatas una señal de tensión **Valida**, que si es '1' significa que la pieza es válida y si es '0', es defectuosa. Dependiendo de la señal, se activará el cilindro alimentado mediante válvula monoestable **Cil_Val** o **Cil_Def** hasta la posición **val1** o **def1**, tras lo que el cilindro debe retornar a su posición de reposo (**val0** o **def0**). En este momento puede considerarse que la báscula está libre para pesar otra pieza.

Modificar el graficet para que tras 15 piezas defectuosas **seguidas** haga lucir una luz de alarma **HAAlarm** hasta que se pulse un botón de reconocimiento de contingencia **S_Reconoc**. Esta pulsación pondría el contador a su valor inicial.





