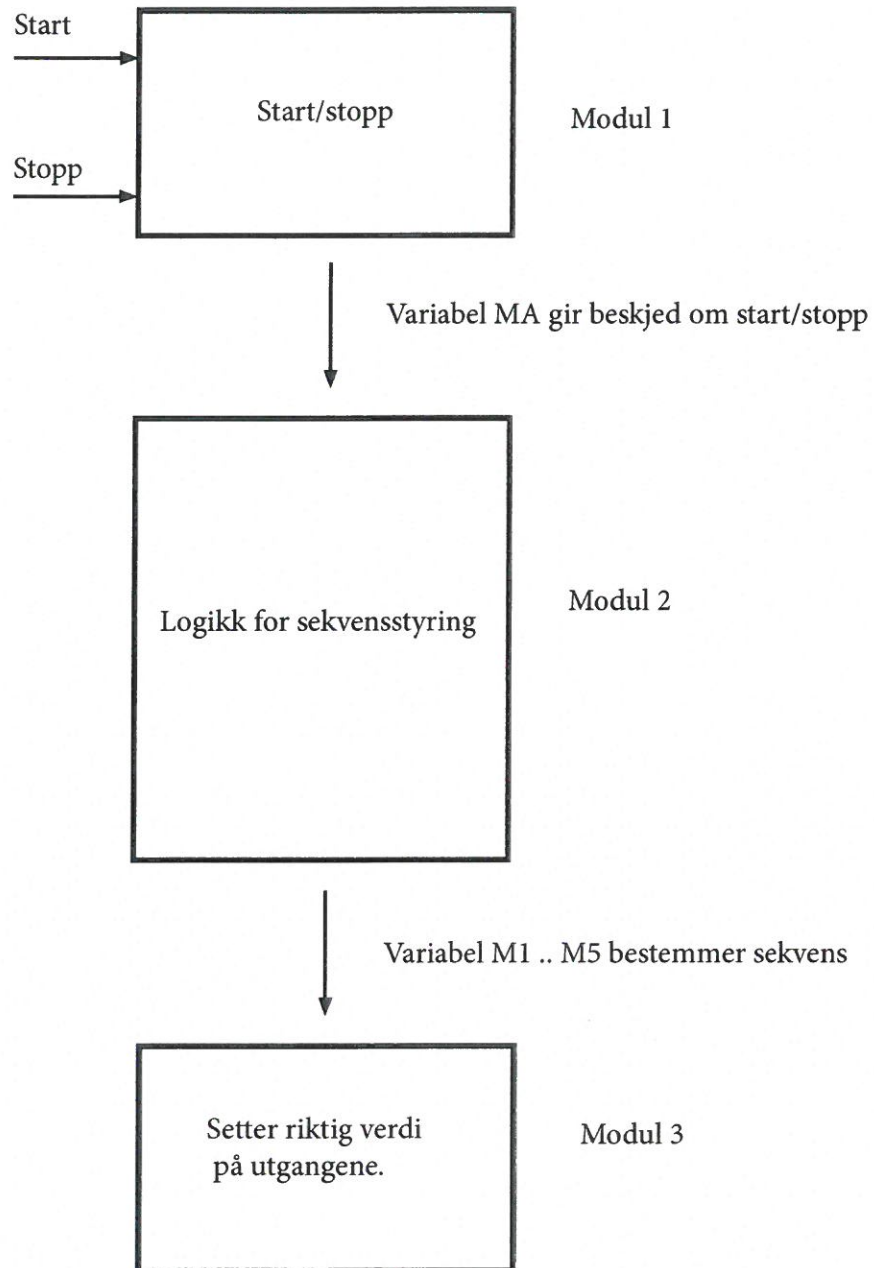


“Minikompendium”

i

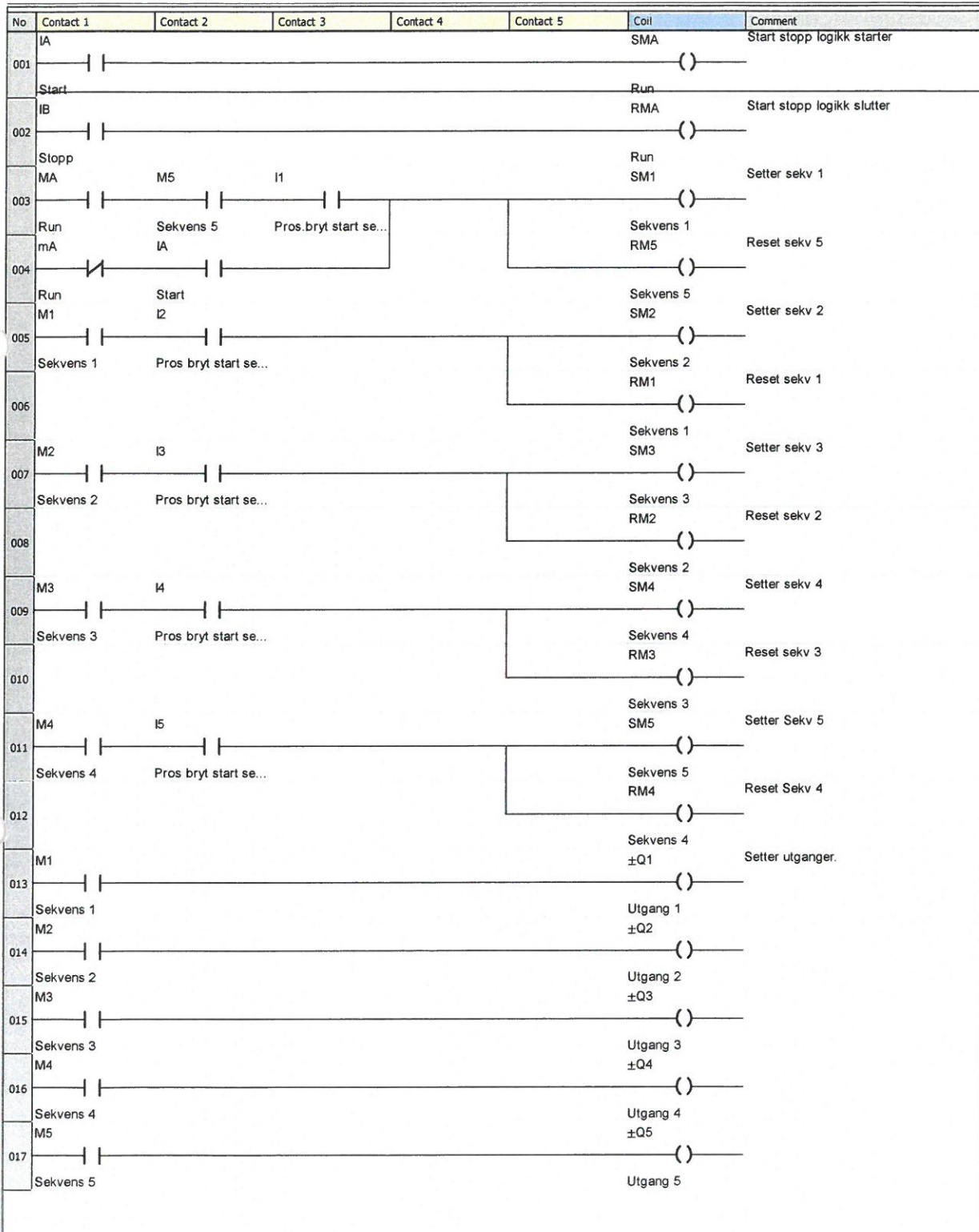
sekvensstyring

# BLOKKDIAGRAM - PROGRAM FOR SEKVENSSYRING



# Sekvensstyring - 5 sekvenser med prosessbrytere

## Program diagram

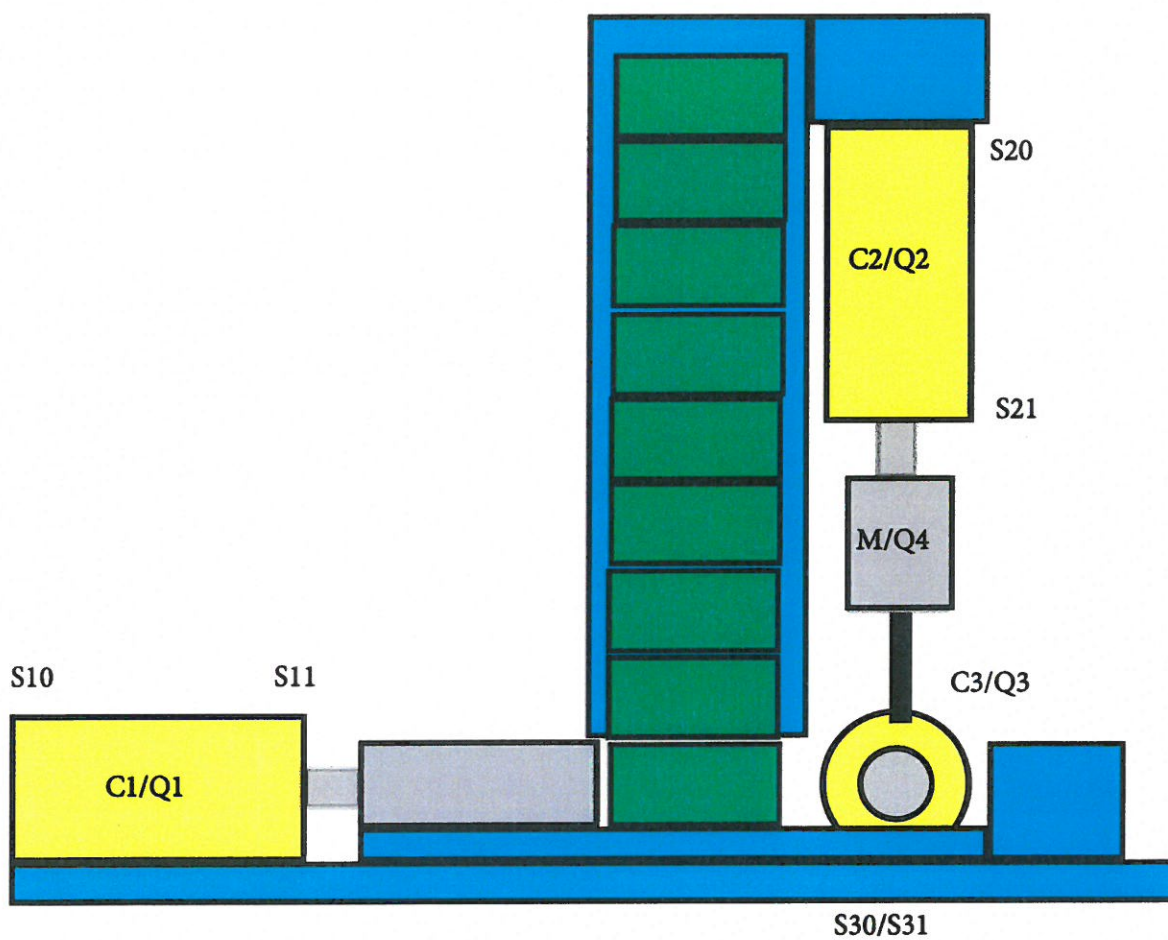


Start/stopp logikk

Styring av sekvenser

Sette utganger

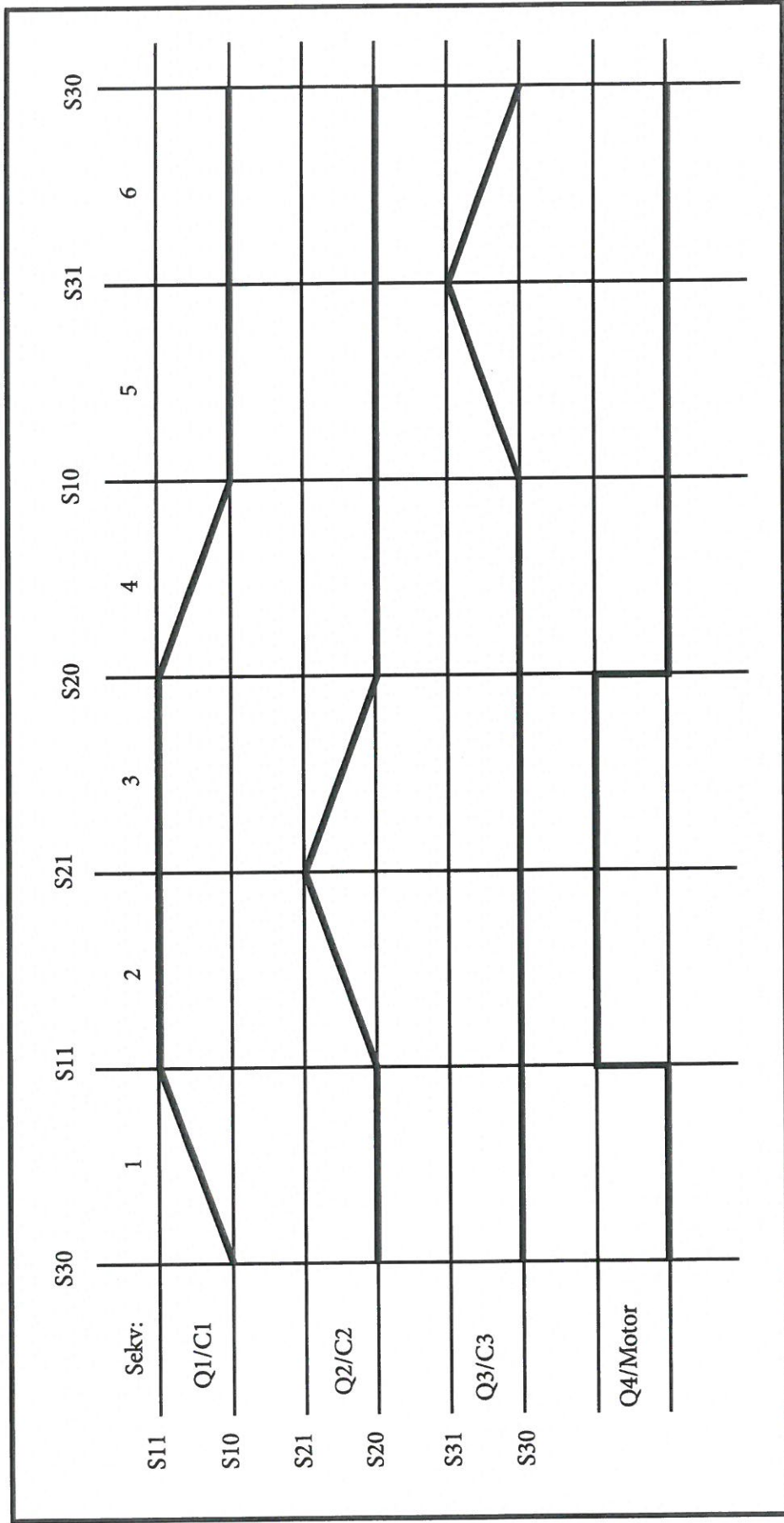
# BORMASKIN



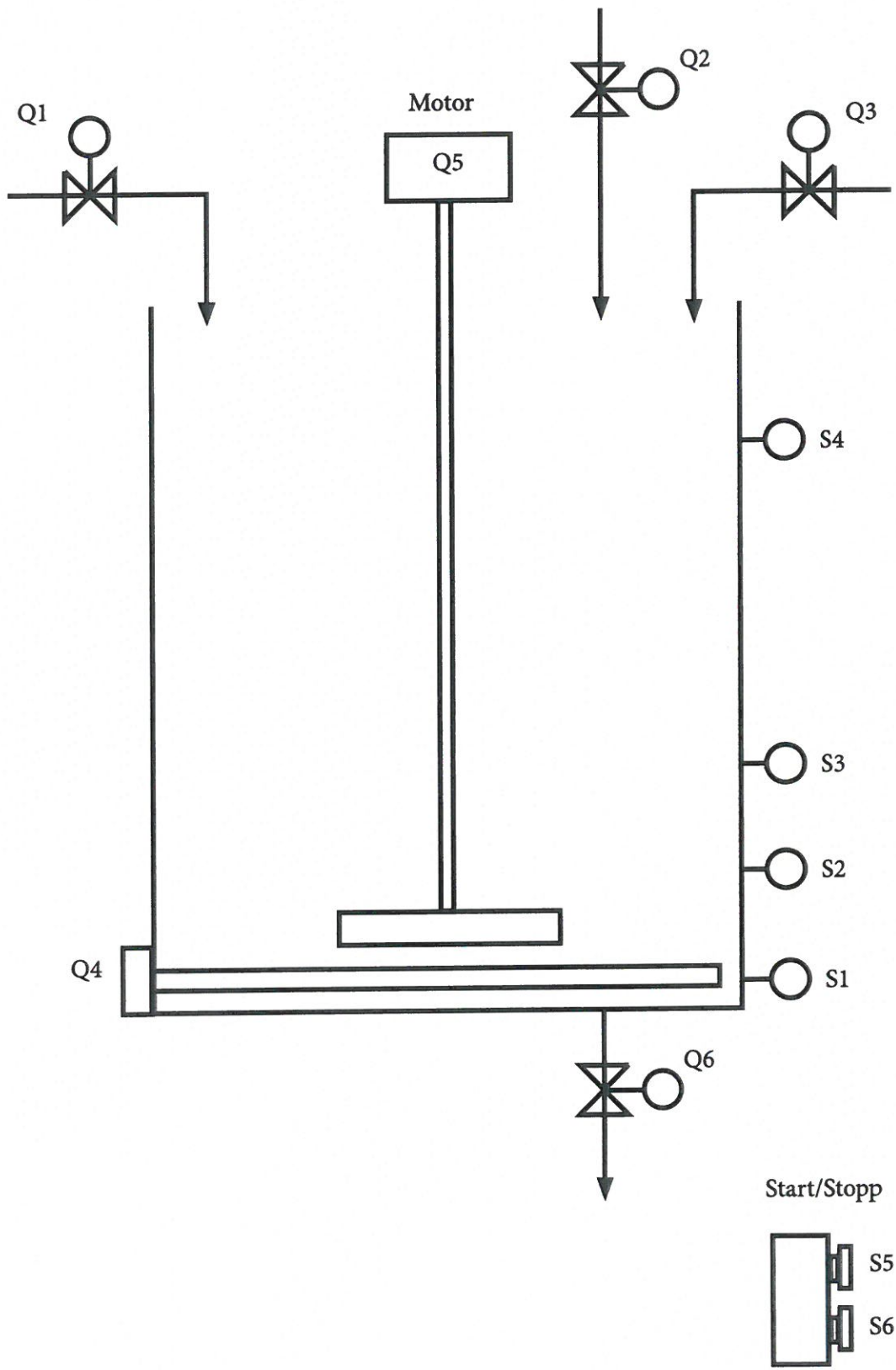
## Sekvensstyring - boremaskin for hull

Sekv	Hendelse	Igangkjøres av	Utganger
1	C1 mater fram arbeidsstykke	Start/S30	Q1/C1
2	C1 låser arbeidsstykke i posisjon. Bor startes. Bor føres ned av C2.	S11	Q1/C1+Q2/C2+Q4/M
3	C1 låser arbeidsstykke i posisjon. Bor går fortsatt. Bor returnerer til øvre posisjon.	S21	Q1/C1+Q4/M
4	C1 returnerer	S20	
5	C3 skyver ut arbeidsstykke.	S10	Q3/C3
6	C3 returnerer.	S31	

SEKVENSDIAGRAM - BORMASKIN



# Prozessreaktor



## Sekvensstyring - prosessreaktor

Sekv	Hendelse	Igangkjøres av	Utganger
1	Fylle stoff A opp til nivå S1	Start/S1	Q1
2	Fylle stoff B opp til nivå S2. Røreverk går.	S2	Q2+Q5
3	Fylle opp stoff C til nivå S3. Røreverk går. Varmeelement kommer på.	S3	Q3+Q4+Q5
4	Reaksjonsfase - Varme på, Røreverk går. Begrenset av timer.	S4	Q4+Q5
5	Uttømming av ferdig produkt med varme og omrøring på.	Timer	Q4+Q5+Q6
6	Uttømming av ferdig produkt med varme og omrøring av.	ikke S3	Q6



