

2024 年 CIMC“西门子杯”中国智能制造挑战赛

智能制造工程设计与应用类赛项：离散行业自动化方向（工程实践）

初赛样题（本科组/高职组）

一、赛项背景

离散行业自动化方向工程实践赛项以当前制造业中所面临的企业数字化转型升级为背景，关注于参赛选手在实际工程中对智能制造及相关技术的掌握与实践应用，基于一条抽象于真实生产场景的小型自动化产线，参赛队伍作为乙方，完成甲方（组委会）所提出的项目任务。比赛以西门子 S7-1200 系列 PLC 为控制系统，某离散行业生产线为被控对象，从项目工艺分析、项目工程设计及项目现场执行调试三方面进行考察，不仅能提高学生的逻辑思维能力，还可以培养学生综合应用所学知识，分析、处理复杂环境下控制科学与工程及相关领域现实问题。

二、被控对象描述

离散行业生产线由六个工作站组成，分别是主件供料站、次品分拣站、旋转工作站、方向调整站、产品组装站及产品分拣站，如图 1 所示。产品组件中的主料件由人工手动上料，经由传送带抵达取料点，然后由气爪夹取并由同步带输送组件移送到次品分拣站，由搬运电机将主料件搬运至高度检测处，通过传感器进行判断是否为合格品；在将不合格品剔除后，合格品随后进入旋转工作站通过判断其位置状态调整 0° 或 90° ，进入方向调整站，通过判断其位置状态来调整 0° 或 180° ，使得最终主料件的方向处于符合组装所需的状态，在产品组装站将辅料件装配到主料件上，完成产品的组装，最后在产品分拣站通过颜色传感器检测将不同颜色的产品分拣到相应的物流滑槽中。



图 1 生产线全景图

整个生产线完成了一个直动式限位开关的装配过程，产品的装配示意图如图 2 所示。该产品由主料件（开关基座）、辅料件 1（推杆及弹簧垫片的组合体）、以及辅料件 2（顶丝）三部分组成。

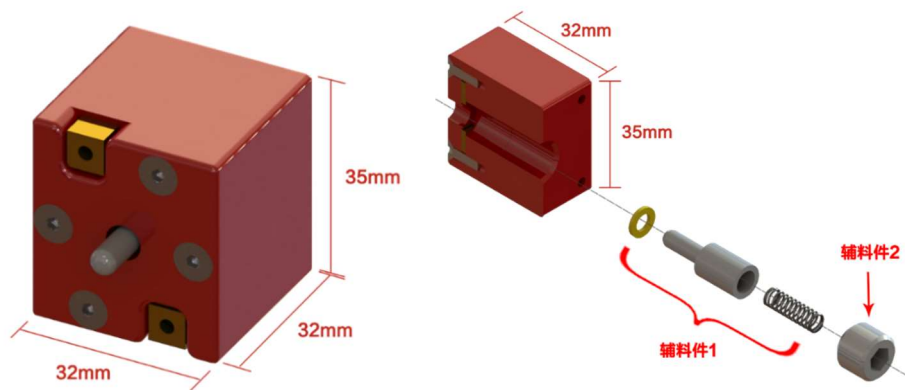


图 2 产品装配示意图

操作面板如图 3 所示，S1：模式选择旋钮（三位）；S2：启动按钮；S3：停止按钮；S4：急停按钮；Q：PLC 电源开关。

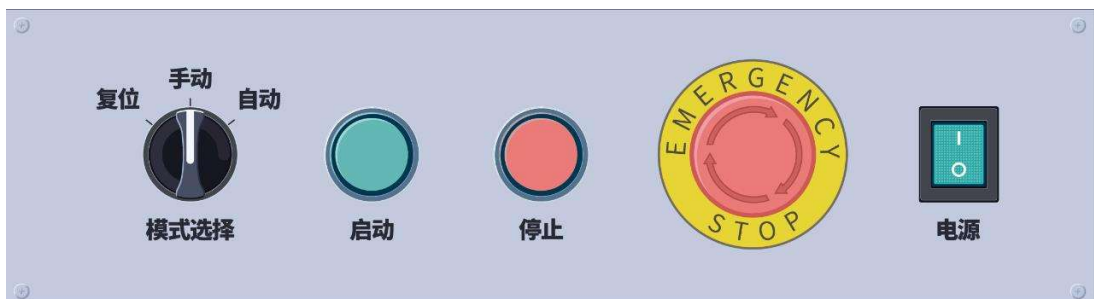


图 3 操作面板

三、任务要求

1、单机调试任务

离散行业自动化生产线由主件供料站、次品分拣站、旋转工作站、方向调整站、产品组装站和产品分拣站组成，按照甲方的要求，各个工站可在单机调试状态下完成控制任务，包括但不限于设备初始化、自动运行、手动运行、运行状态指示等任务。工艺描述可参照附录，具体的任务要求以比赛现场实际公布的任务书为准。

(1) 设备初始化

设备运行前，需要按照初始化操作流程对设备进行初始化，初始化完成后，需满足初始化状态的要求。例如，夹爪松开、搬运电机处于初始位等。

(2) 手动运行

手动运行通常是指单个动作的点动运行。例如，点动启动按钮，夹爪夹紧，再次点动启动按钮，升降气缸抬起。

(3) 自动运行

自动运行需要考虑设备启停的条件、时间控制、顺序控制以及报警处理等。例如，点击启动按钮升降气缸落下，落下到位等待 3S，气爪夹紧，气爪夹紧到位等待 2S，升降气缸抬起，点击停止按钮，设备停止运行。

(4) 运行状态指示

在设备运行过程中，按钮指示灯需根据当前设备的运行状态做出不同的响应。例如，设备启动运行，按钮指示灯常亮，设备停止运行，按钮指示灯熄灭。

2、联机调试任务

联机调试对象是指**两个**连续工站的组合，分别是主件供料站和次品分拣站组合，旋转工作站和方向调整站组合，产品组装站和产品分拣站组合。针对联机调试控制，一般需要考虑工站之间数据通讯、联机调试的启停条件，以及单机调试和联机调试的切换条件等。



图 4 联机调试

3、WinCC 画面组态 (WinCC RT Advance V18)

- (1) 能够实现不同层次的用户管理, 对于不同的用户, 可根据各自的权限进行相应操作。
- (2) 需要对人机界面的总体结构进行设计, 确定需要创建的过程画面以及各画面的功能, 如图 5 所示, 以比赛现场发布的任务书为准。
- (3) 监控画面上能够实时显示现场设备运行模式、传感器和电机工作状态等数据。
- (4) 能够实时显示设备的生产数据, 例如工作站生产周期时间 C/T 等数据。

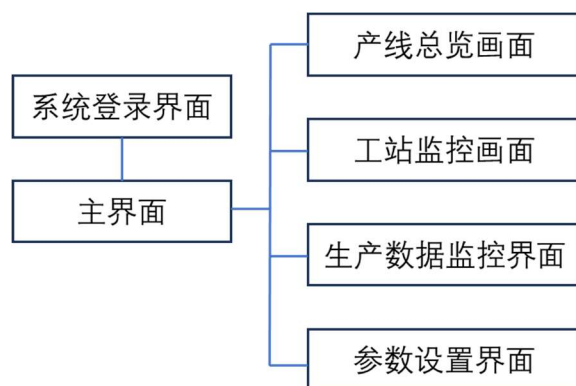


图 5 总体架构 (示例)

附录：

1、主件供料站

(1) 设备工艺描述

系统初始化，初始化完成后设备处于初始状态（同步带驱动电机 M1 停止、同步带输送组件处于搬运初始位、升降气缸抬起、气爪松开）。

人工将物料放置在上料处的皮带上，上料驱动电机 M2 使能后，物料滑动至滑道末端。当末端的物料检测传感器检测到有物料后，升降气缸带动气爪下行，并夹取物料，夹取成功后，气爪上行，然后搬运电机 M1 开始正转，驱使同步带输送组件从搬运初始位置 B1 向搬运右侧位 B2 移动，当同步带输送组件移动到搬运右侧位置 B2 时，搬运电机 M1 停止正转，在接收到信号后，升降气缸带动气爪下行到第二站的物料承载平台上方，气爪松开将物料放下，放置成功后，升降气缸带动气爪上行，然后电机 M1 开始反转，同步带输送组件回到搬运初始位置 B1。

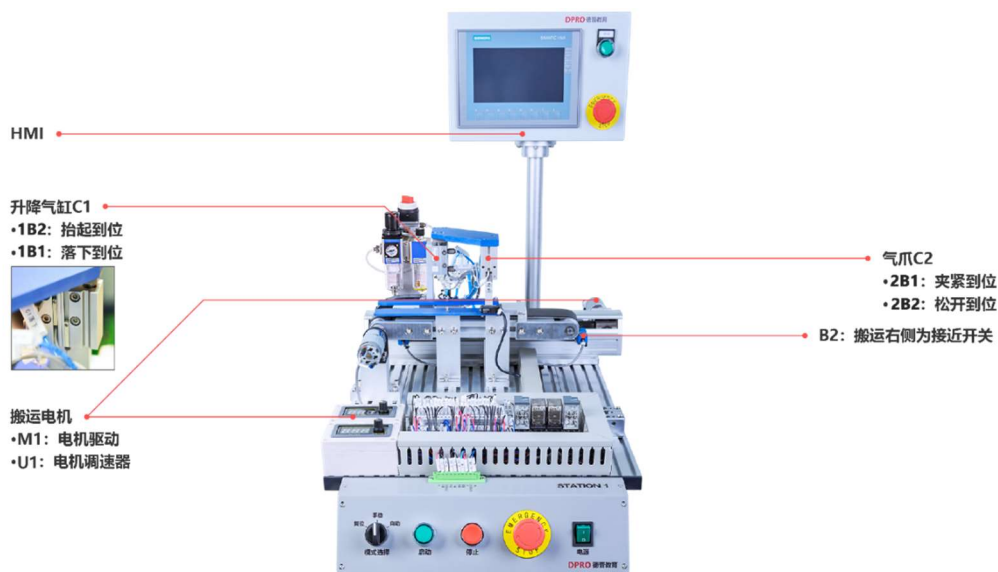


图 6 主件供料站主视图

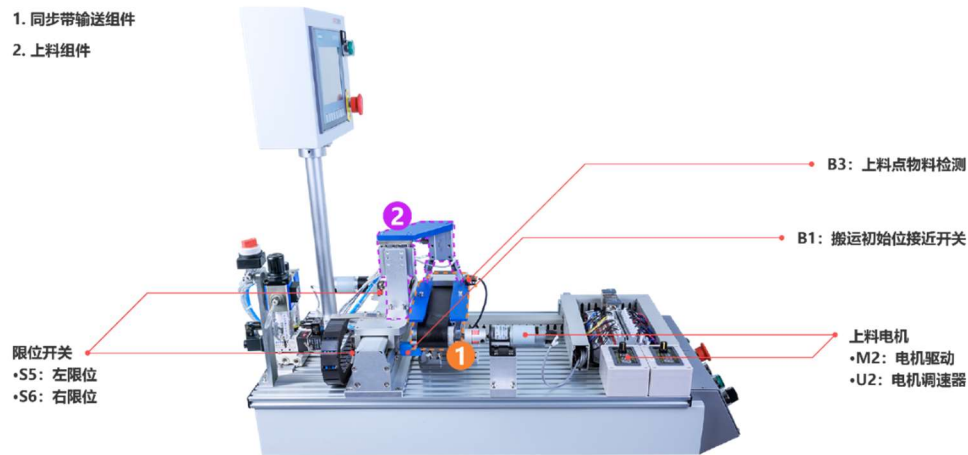


图 7 主件供料站侧视图

(2) 系统组成

表 1 主件供料站系统组成

序号	名称	组成	功能
1	控制单元	紧凑型 CPU DC/DC/DC，西门子 CPU 1215C 或 CPU 1214C	工作站逻辑程序执行
2	同步带输送组件	同步带输送模组、升降气缸、气爪、升降气缸到位检测传感器（抬起 1B2、落下 1B1）、气爪到位检测传感器（松开 2B2、夹紧 2B1）、连接件以及固定螺丝	将物料从主件供料站运输到次品分拣站
3	流水线上料组件	流水线皮带轮、皮带轮下方支撑件、上料点物料检测传感器 B3、连接件以及固定螺丝	为工作站提供物料

(3) 主件供料站 I/O 列表

地址	符号	说明	状态	
			0	1
I0.0	S1	自动/手动	手动（断开）	自动（接通）
I0.1	S2	启动	断开	接通
I0.2	S3	停止	——	——
I0.3	S4	急停	接通	断开
I0.4	B1	搬运初始位	未到位（灭）	到位（亮）
I0.5	B2	搬运右侧位	未到位（灭）	到位（亮）
I0.6	B3	上料点有料	无料（灭）	有料（亮）
I0.7	1B2	升降气缸抬起	抬起未到位（灭）	抬起到位（亮）
I1.0	1B1	升降气缸落下	落下未到位（灭）	落下到位（亮）
I1.1	2B2	气爪松开	松开未到位（灭）	松开到位（亮）
I1.2	2B1	气爪夹紧	夹紧未到位（灭）	夹紧到位（亮）
I1.3	S1	复位	断开	接通
I1.4	S5	HMI 启动	断开	接通
I1.5	S6	HMI 急停	接通	断开
Q0.0	L1	启动按钮指示灯	灭	亮
Q0.1	K1	搬运电机使能	停止	运动
Q0.2	K2	搬运电机方向	向左	向右
Q0.3	1Y	升降气缸落下线圈	抬起	落下
Q0.4	2Y1	气爪松开线圈	/	松开
Q0.5	2Y2	气爪夹紧线圈	/	夹紧
Q0.6	K3	上料电机使能	停止	运动
说明：1、IO 地址不是绝对的，需要根据实际硬件组态的地址空间而定 2、停止按钮状态以现场实际工作站为准				

2、次品分拣站

(1) 设备工艺描述

系统初始化，初始化完成后设备处于初始状态（排料气缸缩回、推料向下一站气缸缩回、升降气缸抬起、同步带驱动电机停止、同步带输送组件处于搬运初始位）。

本站前端的承载料平台下方的物料检测传感器检测到有物料后，搬运电机 M1 开始正转，同步带输送组件从搬运初始位向搬运右侧位移动，当高度检测点漫反射光电开关 B4 检测到物料后，电机 M1 停止转动，高度检测组件中的红外测物料高度传感器对物料高度进行检测，并记录结果。然后电机 M1 继续正转，物料继续向搬运右侧位移动，到达搬运右侧位时，电机 M1 停止转动。此时，根据物料的高度检测结果做不同操作。

如果是不合格物料，废品排料气缸动作将物料排出，掉入废料盒中；如果是合格物料，在接收到第三站空闲信号后，升降气缸带动推料气缸下行，推料气缸动作，推料完成后，升降气缸带动推料气缸上行。然后电机 M1 开始反转，同步带输送组件回到搬运初始位。

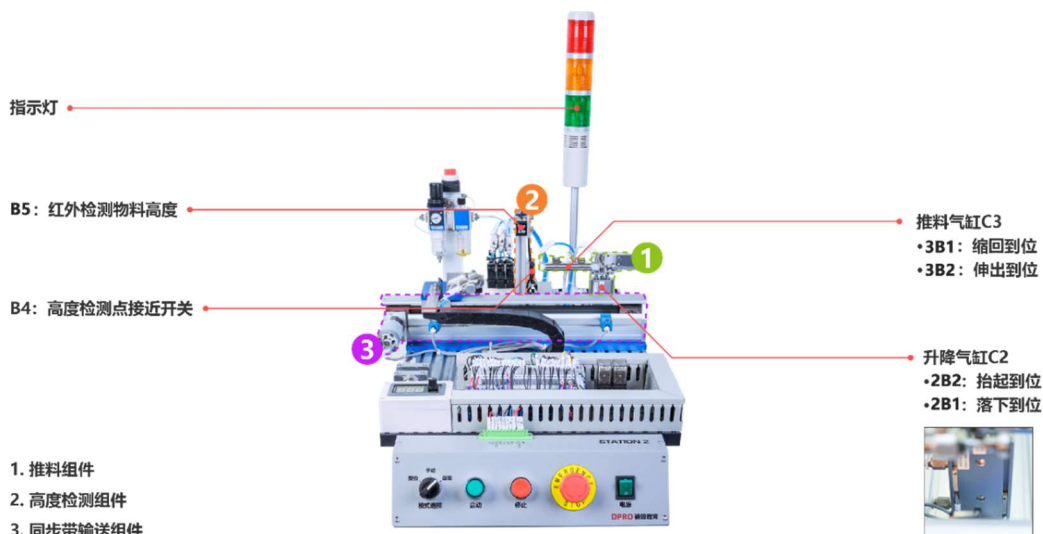


图 8 次品分拣站主视图

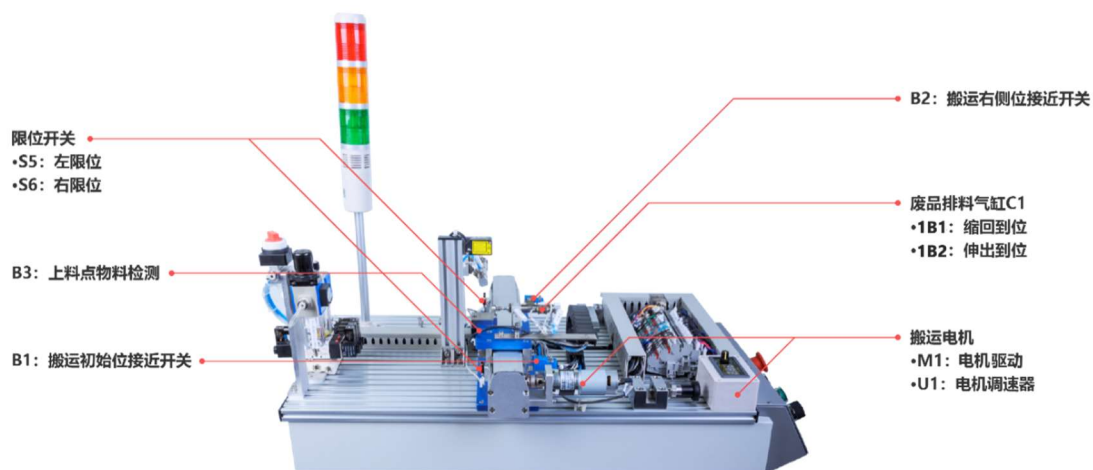


图 9 次品分拣站侧视图

(2) 系统组成

表 2 次品分拣站系统组成

序号	名称	组成	功能
1	控制单元	紧凑型 CPU DC/DC/DC，西门子 CPU 1215C 或 CPU 1214C；西门子 S7-1200 DI (4 x 24 VDC)	工作站逻辑程序执行
2	推料组件	升降气缸、推料气缸、推料气缸到位检测传感器 (缩回 3B1、伸出 3B2)、升降气缸到位检测传感器 (抬起 2B2、落下 2B1)、排料气缸、排料气缸到位检测传感器 (缩回 1B1、伸出 1B2)、连接件以及固定螺丝	根据高度检测的不同结果，符合要求的物料由推料气缸送到下一站，不符合要求的物料由废品排料气缸推至废料盒
3	高度检测组件	红外测距传感器 B5、高度检测点漫反射光电开关 B4、连接件以及固定螺丝	检测物料的高度并记录
4	同步带输送组件	同步带输送模组、承载料平台、排料气缸、排料气缸到位检测传感器 (伸出 1B2、缩回 1B1)、上料点物料检测传感器 B3、连接件以及固定螺丝	将物料从搬运初始位输送到搬运右侧位

(3) 次品分拣站 I/O 列表:

地址	符号	说明	状态	
			0	1
I0.0	S1	自动/ 手动	手动（断开）	自动（接通）
I0.1	S2	启动	断开	接通
I0.2	S3	停止	——	——
I0.3	S4	急停	接通	断开
I0.4	B1	搬运初始位	未到位（灭）	到位（亮）
I0.5	B2	搬运右侧位	未到位（灭）	到位（亮）
I0.6	B3	上料点有料	无料（灭）	有料（亮）
I0.7	B4	高度检测点有料	无料（灭）	有料（亮）
I1.0	1B1	排料气缸缩回	缩回未到位	缩回到位
I1.1	1B2	排料气缸伸出	伸出未到位	伸出到位
I1.2	2B2	升降气缸抬起	抬起未到位	抬起到位
I1.3	2B1	升降气缸落下	落下未到位	落下到位
I1.4	3B1	推料气缸缩回	缩回未到位	缩回到位
I1.5	3B2	推料气缸伸出	伸出未到位	伸出到位
I2.0	S1	复位	断开	接通
AI 0	B5	红外测距物料高度	模拟量：0-13824	
Q0.0	L1	启动按钮指示灯/三色灯绿灯	灭	亮
Q0.1	K1	搬运电机使能	停止	运动
Q0.2	K2	搬运电机方向	向左	向右
Q0.3	1Y	排料气缸伸出线圈	缩回	伸出
Q0.4	2Y	升降气缸落下线圈	抬起	落下
Q0.5	3Y1	推料伸出线圈	/	伸出
Q0.6	3Y2	推料缩回线圈	/	缩回
Q0.7	L2	三色灯黄灯	灭	亮
Q1.0	L3	三色灯红灯	灭	亮
Q1.1	H1	三色灯蜂鸣器	不响	响
说明：1、IO 地址不是绝对的，需要根据实际硬件组态的地址空间而定				
2、停止按钮状态以现场实际工作站为准				

3、旋转工作站

(1) 设备工艺描述

系统初始化，初始化完成后设备处于初始状态（步进电机回零后停止、推料向下一站气缸缩回、旋转气缸在原位、气爪松开、升降气缸抬起、转盘在原位）。

转盘下的上料点红外漫反射光电开关 B1 检测到有料后，步进电机转动，带动转盘组件顺时针转动 60°后使物料到达方向检测点 B2，对射光纤检测物料方向，并记录结果。然后转盘组件继续旋转 60°，物料到达方向旋转点 B3 后，根据方向检测的结果执行不同操作。

如果方向正确，不执行方向调整操作；如果方向不正确，方向调整组件将物料旋转 90°。然后在转盘组件顺时针转动 60°后停止，物料到达出料点，在接收到第四站空闲信号后，推料气缸动作，完成推料后，步进电机归原点。

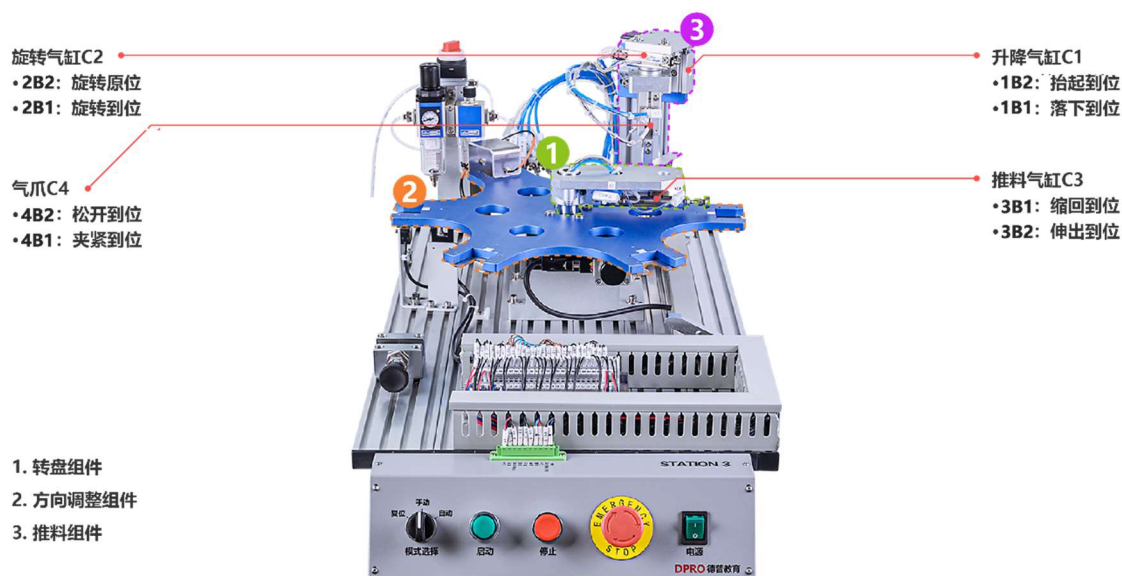


图 10 旋转工作站主视图 1

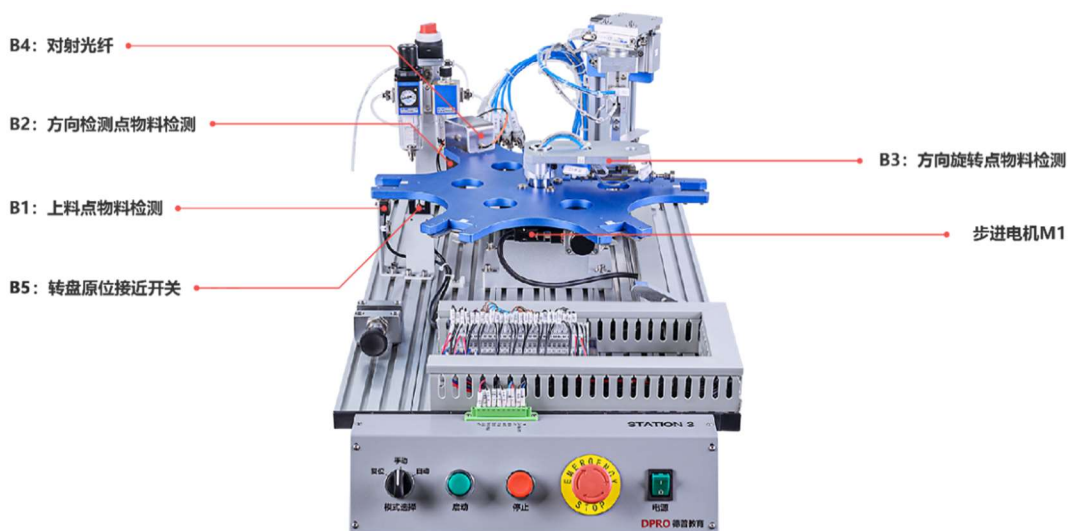


图 11 旋转工作站主视图 2

(2) 系统组成

转盘组件旋转 60°说明：转盘组件上共有 6 个工位，相邻两个工位之间相差 60°；在转盘组件下方，有转盘原位传感器，转盘每旋转 60°时，工位上的标记物会被原位传感器检测到。

表 3 旋转工作站系统组成

序号	名称	组成	功能
1	控制单元	紧凑型 CPU DC/DC/DC，西门子 CPU 1215C 或 CPU 1214C；西门子 S7-1200 DI (4 x 24 VDC)	工作站逻辑程序执行
2	转盘组件	转盘机构、步进电机、减速机构、连接件及固定螺丝	通过步进电机带动转盘转动，从而使物料到达不同的位置
3	方向调整组件	降气缸、旋转气缸、气爪、升降气缸到位信号检测传感器（抬起 1B2、落下 1B1）、旋转气缸到位信号检测传感器（原位 2B2、旋转 2B1）、气爪到位检测传感器（松开 4B2、夹紧 4B1）、连接件及固定螺丝	当工作站检测到物料的方向需要调整时，旋转气缸以及气爪动作，将物料旋转 90 度
4	推料组件	推料气缸、推料气缸到位检测传感器（缩回 3B1、伸出 3B2）、连接件及固定螺丝	将物料从旋转工作站送至方向调整站

(3) 旋转工作站 I/O 列表:

地址	符号	说明	状态	
			0	1
I0.0	S1	自动/ 手动	手动（断开）	自动（接通）
I0.1	S2	启动	断开	接通
I0.2	S3	停止	——	——
I0.3	S4	急停	接通	断开
I0.4	B1	上料点有料	无料（灭）	有料（亮）
I0.5	B2	方向检测点有料	无料（灭）	有料（亮）
I0.6	B3	方向旋转点有料	无料（灭）	有料（亮）
I0.7	B4	对射光纤	无料（灭）	有料（亮）
I1.0	1B2	升降气缸抬起	抬起未到位（灭）	抬起到位（亮）
I1.1	1B1	升降气缸落下	落下未到位（灭）	落下到位（亮）
I1.2	2B2	旋转气缸原位	原点未到位（灭）	原点到位（亮）
I1.3	2B1	旋转气缸旋转位	旋转未到位（灭）	旋转到位（亮）
I1.4	4B2	气爪松开	松开未到位（灭）	松开到位（亮）
I1.5	S1	复位	断开	接通
I2.0	4B1	气爪夹紧	夹紧未到位（灭）	夹紧到位（亮）
I2.1	3B1	推料气缸缩回	缩回未到位（灭）	缩回到位（亮）
I2.2	3B2	推料气缸伸出	伸出未到位（灭）	伸出到位（亮）
I2.3	B5	旋转工作台原点	原点未到位（灭）	原点到位（亮）
Q0.0	L1	启动按钮指示灯	灭	亮
Q0.1	N1	步进电机脉冲	停止	运动
Q0.2	1Y	升降气缸落下线圈	抬起	落下
Q0.3	2Y	旋转气缸旋转线圈	原点	旋转
Q0.4	3Y	推料气缸伸出线圈	缩回	伸出
Q0.5	4Y1	气爪松开线圈	/	松开
Q0.6	4Y2	气爪夹紧线圈	/	夹紧
Q0.7	D1	步进电机方向	逆时针旋转	顺时针旋转
说明：1、IO 地址不是绝对的，需要根据实际硬件组态的地址空间而定				
2、停止按钮状态以现场实际工作站为准				

4、方向调整站

(1) 设备工艺描述

系统初始化，初始化完成后设备处于初始状态（同步带驱动电机停止运行、推料向下一站气缸缩回、旋转气缸在原位、气爪松开、1号升降气缸抬起、2号升降气缸抬起）。

当上料点物料检测传感器检测到有物料时，电感式接近开关 B2 检测物料上是否有金属部件，并记录结果。然后同步带驱动电机 M1 开始转动，搬运电机带动物料向出料点移动，当方向旋转点物料检测传感器检测到物料时，电机 M1 停止转动并根据金属检测结果执行不同操作。

如果检测结果为没有金属，则不对物料实行方向调整操作；如果检测结果为有金属，方向调整组件将物料旋转 180°。然后电机 M1 转动，带动物料向出料点 B4 移动，当出料点漫反射光电开关 B4 检测到物料时，电机 M1 停止转动，2号升降气缸带动推料气缸下行，在接收到第五站空闲信号后，推料气缸动作，完成推料后，2号升降气缸带动推料气缸上行。

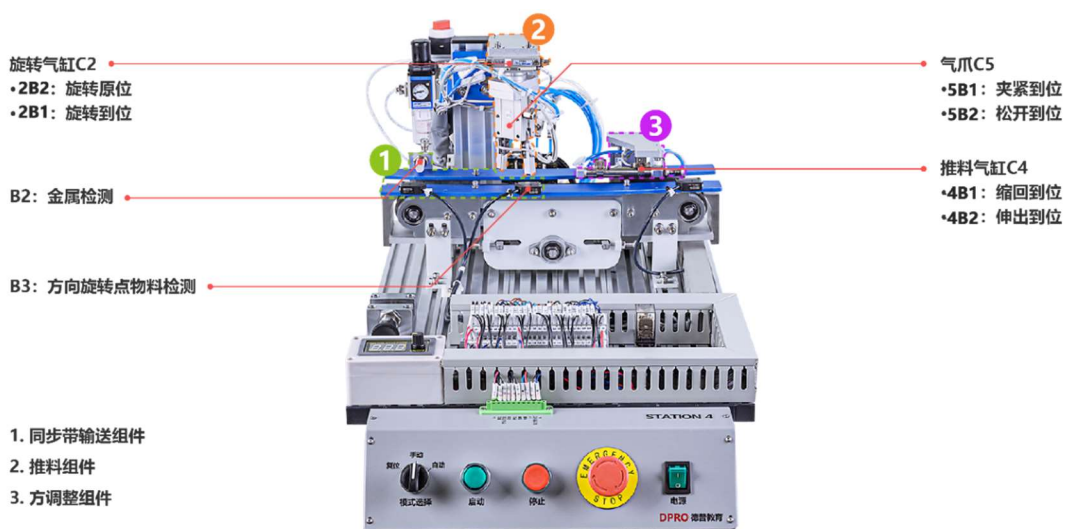


图 12 方向调整站主视图

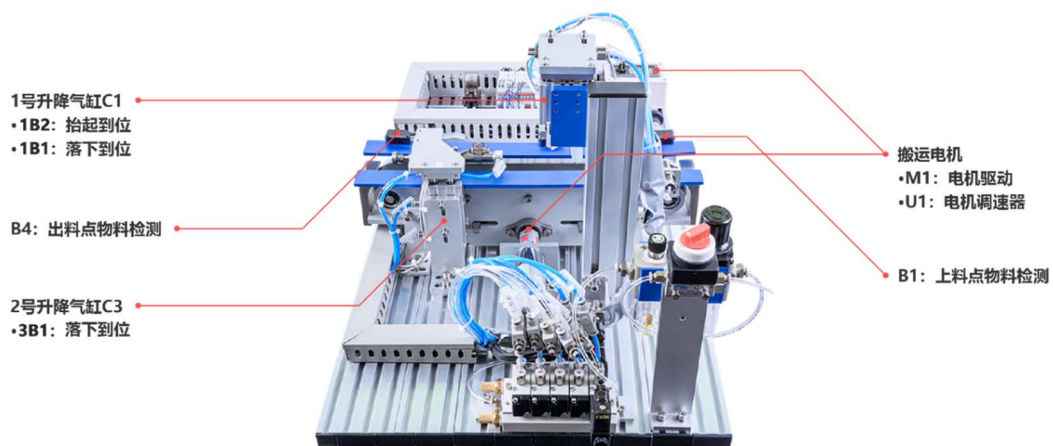


图 13 方向调整站后视图

(2) 系统组成

表 4 方向调整站系统组成

序号	名称	组成	功能
1	控制单元	紧凑型 CPU DC/DC/DC，西门子 CPU 1215C 或 CPU 1214C；西门子 S7-1200 DI (4 x 24 VDC)	工作站逻辑程序执行
2	同步带输送组件	同步带输送模组、推料气缸、上料点物料检测传感器 B1、出料点检测传感器 B4 连接件以及固定螺丝	将物料从上料点输送至出料点
3	推料组件	2 号升降气缸、推料气缸、2 号升降气缸到位信号检测传感器（落下 3B1）、推料气缸到位信号检测传感器（伸出 4B2、缩回 4B1）、连接件及固定螺丝	将物料从方向调整站送至产品组装站
4	方向调整组件	1 号升降气缸、旋转气缸、气爪、1 号升降气缸到位信号检测传感器（抬起 1B2、落下 1B1）、旋转气缸到位信号检测传感器（原位 2B2、旋转 2B1）、气爪到位检测传感器（松开 5B2、夹紧 5B1）、方向旋转点物料检测传感器 B3、连接件及固定螺丝	当金属检测传感器检测到物料的金属面时，旋转气缸以及气爪动作，将物料旋转 180 度

(3) 方向调整站 I/O 列表:

地址	符号	说明	状态	
			0	1
I0.0	S1	自动/手动	手动（断开）	自动（接通）
I0.1	S2	启动	断开	接通
I0.2	S3	停止	——	——
I0.3	S4	急停	接通	断开
I0.4	B1	上料点有料	无料（灭）	有料（亮）
I0.5	B2	金属检测	无金属（灭）	有金属（亮）
I0.6	B3	方向旋转点有料	无料（灭）	有料（亮）
I0.7	B4	出料点有料	无料（灭）	有料（亮）
I1.0	1B2	1 号升降气缸抬起	抬起未到位（灭）	抬起到位（亮）
I1.1	1B1	1 号升降气缸落下	落下未到位（灭）	落下到位（亮）
I1.2	2B2	旋转气缸原位	原位未到位（灭）	原位到位（亮）
I1.3	2B1	旋转气缸旋转	旋转未到位（灭）	旋转到位（亮）
I1.4	5B1	气爪夹紧	夹紧未到位（灭）	夹紧到位（亮）
I1.5	5B2	气爪松开	松开未到位（灭）	松开到位（亮）
I2.0	4B1	推料气缸缩回	缩回未到位（灭）	缩回到位（亮）
I2.1	4B2	推料气缸伸出	伸出未到位（灭）	伸出到位（亮）
I2.2	S1	复位	断开	接通
I2.3	3B1	2 号升降气缸落下	落下未到位（灭）	落下到位（亮）
Q0.0	L1	启动按钮指示灯	灭	亮
Q0.1	K1	搬运电机使能	停止	运动
Q0.2	1Y	1 号升降气缸线圈（方向旋转点）	抬起	落下
Q0.3	2Y	旋转气缸线圈	原点	旋转
Q0.4	3Y	2 号升降气缸线圈（出料点）	抬起	落下
Q0.5	4Y	推料气缸线圈	缩回	伸出
Q0.6	5Y1	气爪松开线圈	/	松开
Q0.7	5Y2	气爪夹紧线圈	/	夹紧
说明：1、I/O 地址不是绝对的，需要根据实际硬件组态的地址空间而定				
2、停止按钮状态以现场实际工作站为准				

5、产品组装站

(1) 设备工艺描述

系统初始化，初始化完成后设备处于初始状态（定位气缸缩回、按钮头供料气缸伸出、螺栓供料气缸缩回、螺栓推出气缸缩回、无杆气缸缩回、拧螺栓电机停止）。

当物料检测传感器检测到有物料时，定位气缸将物料固定，按钮头供料气缸初始为伸出状态。按钮头从按钮头供料槽落下，完成按钮头的供料，按钮头供料气缸缩回将按钮头推入物料的开孔中，实现按钮头的装配。当按钮头装配完成后，螺栓供料气缸初始为缩回状态，螺栓从螺栓供料槽落下，然后螺栓供料气缸伸出，完成螺栓装配的供料。之后无杆气缸伸出带动无杆气缸输送组件向右移动，拧螺栓电机 M1 启动，电机 M1 启动后，螺栓推出气缸伸出，从而实现螺栓的装配。当螺栓装配完成后，拧螺栓电机停止运转，螺栓推出气缸缩回，螺栓供料气缸缩回，定位气缸将物料松开。然后给第六站发送完成信号，当第六站将物料夹取且离开上料点物料检测传感器后，无杆气缸缩回，带动无杆气缸输送组件回到初始位置。

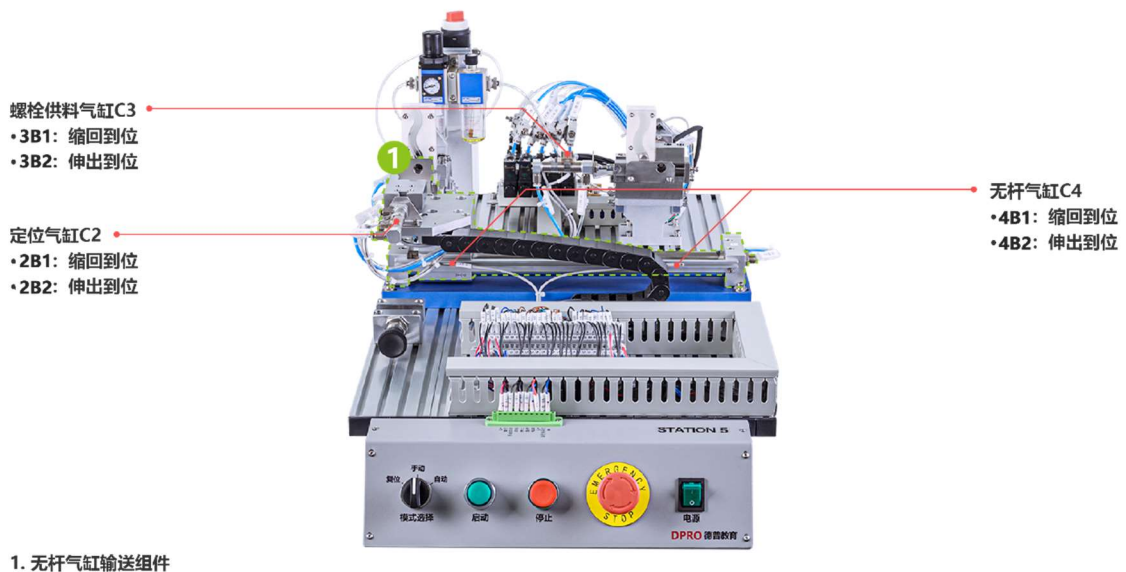


图 14 产品组装站主视图

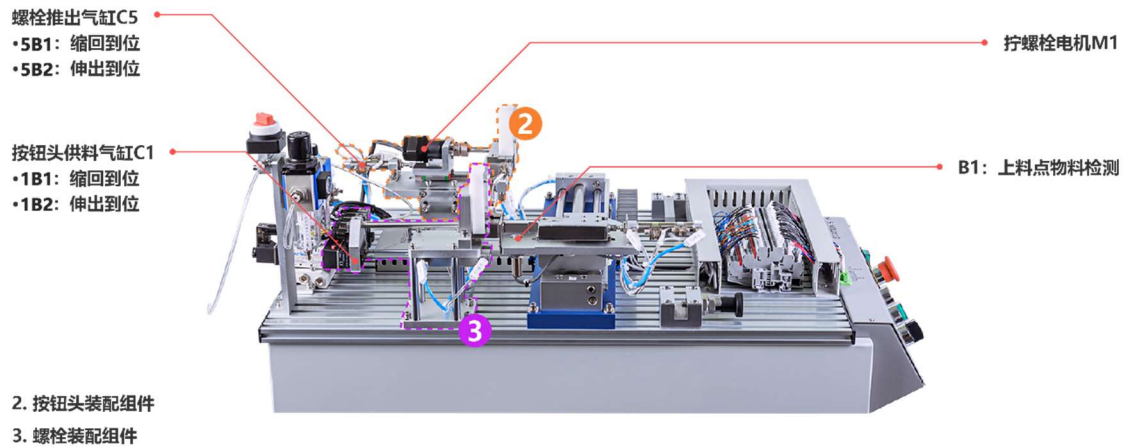


图 15 产品组装站侧视图

(2) 系统组成

表 5 产品组装站系统组成

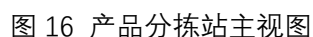
序号	名称	组成	功能
1	控制单元	紧凑型 CPU DC/DC/DC，西门子 CPU 1215C 或 CPU 1214C；西门子 S7-1200 DI (4 x 24 VDC)	工作站逻辑程序执行
2	无杆气缸输送组件	上料点物料检测 B1、定位气缸、无杆气缸模组、定位气缸到位检测传感器(伸出 2B2、缩回 2B1)、连接件及固定螺丝	将物料从上料点输送至螺栓装配点
3	按钮头装配组件	按钮头供料槽、按钮头供料气缸、按钮头供料气缸到位检测传感器 (伸出 1B2、缩回 1B1)、连接件及固定螺丝	将按钮头推入物料中，完成按钮头的装配
4	螺栓装配组件	螺栓供料槽、螺栓供料气缸、螺栓推出气缸、螺栓供料气缸到位检测传感器 (伸出 3B2、缩回 3B1)、螺栓推出气缸到位检测传感器 (伸出 5B2、缩回 5B1)、拧螺栓电机、连接件及固定螺丝	通过拧螺栓电机将螺栓拧入物料中，完成产品组装

(3) 产品组装站 I/O 列表:

地址	符号	说明	状态	
			0	1
I0.0	S1	自动/手动	手动（断开）	自动（接通）
I0.1	S2	启动	断开	接通
I0.2	S3	停止	——	——
I0.3	S4	急停	接通	断开
I0.4	B1	上料点有料	无料（灭）	有料（亮）
I0.5	1B1	按钮头供料气缸缩回	缩回未到位（灭）	缩回到位（亮）
I0.6	1B2	按钮头供料气缸伸出	伸出未到位（灭）	伸出到位（亮）
I0.7	2B1	定位气缸缩回	缩回未到位（灭）	缩回到位（亮）
I1.0	2B2	定位气缸伸出	伸出未到位（灭）	伸出到位（亮）
I1.1	3B2	螺栓供料气缸伸出	伸出未到位（灭）	伸出到位（亮）
I1.2	3B1	螺栓供料气缸缩回	缩回未到位（灭）	缩回到位（亮）
I1.3	5B1	螺栓推出气缸缩回	缩回未到位（灭）	缩回到位（亮）
I1.4	5B2	螺栓推出气缸伸出	伸出未到位（灭）	伸出到位（亮）
I1.5	S1	复位	断开	接通
I2.0	4B1	无杆气缸缩回	缩回未到位（灭）	缩回到位（亮）
I2.1	4B2	无杆气缸伸出	伸出未到位（灭）	伸出到位（亮）
Q0.0	L1	启动按钮指示灯	灭	亮
Q0.1	N1	拧螺栓电机脉冲	停止	运动
Q0.2	1Y	按钮头供料气缸线圈	伸出	缩回
Q0.3	2Y	定位气缸线圈	缩回	伸出
Q0.4	3Y	螺栓供料气缸线圈	缩回	伸出
Q0.5	5Y1	螺栓推出气缸伸出线圈	/	伸出
Q0.6	5Y2	螺栓推出气缸缩回线圈	/	缩回
Q0.7	4Y	无杆气缸线圈	缩回	伸出

(1) 设备工艺描述

提升机构带动气爪下降并夹取产品，夹取成功后，提升机构带动气爪上升，然后搬运电机 M2 正转，丝杠输送组件移动到颜色检测位置处（丝杠输送组件在搬运 1#通道位），电机 M2 停止转动，检测产品颜色，并记录结果。检测完成后，如果是红色产品，提升机构带动气爪下降到滑道上方，松开气爪，将红色产品放入滑道；如果是白色产品，搬运电机 M2 启动并正转，丝杠输送组件移动到搬运 2#通道位，电机 M2 停止转动，提升机构带动气爪下降到滑道上方松开气爪，把白色产品放入滑道。分拣完成后，提升机构回到初始原点位置处，然后搬运电机 M2 启动并反转，丝杠输送组件回到搬运初始位。



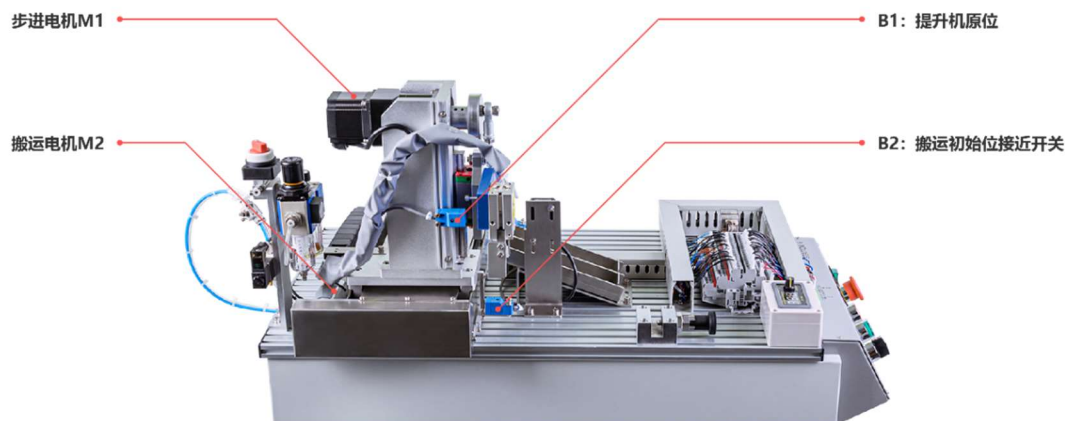


图 17 产品分拣站侧视图

(2) 系统组成

表 6 产品分拣站系统组成

序号	名称	组成	功能
1	控制单元	紧凑型 CPU DC/DC/DC，西门子 CPU 1215C 或 CPU 1214C	工作站逻辑程序执行
2	丝杠输送组件	丝杠输送模组、提升电机 M1（步进电机）、提升机构、提升机限位开关（原点 B1、上限 S5、下限 S6）、气爪、气爪到位检测传感器（松开 1B2、夹紧 1B1）、连接件及固定螺丝；	将物料从产品组装站夹起，输送至不同的滑槽
3	颜色检测组件	颜色检测传感器 B5、连接件及固定螺丝；	检测无颜色并记录
4	滑槽组件	斜坡滑道、连接件及固定螺丝	存储组装好的物料

(3) 产品分拣站 I/O 列表:

地址	符号	说明	状态	
			0	1
I0.0	S1	自动/手动	手动（断开）	自动（接通）
I0.1	S2	启动	断开	接通
I0.2	S3	停止	——	——
I0.3	S4	急停	接通	断开
I0.4	B1	提升机原点	原点未到位（灭）	原点到位（亮）
I0.5		预留		
I0.6		预留		
I0.7	B2	搬运初始位	初始位未到达（灭）	初始位到达（亮）
I1.0	B3	搬运 1#通道位	1#通道位未到达（灭）	1#通道位到达（亮）
I1.1	B4	搬运 2#通道位	2#通道位未到达（灭）	2#通道位到达（亮）
I1.2	B5	颜色检测	白色（灭）	红色（亮）
I1.3	1B2	气爪松开	松开未到位（灭）	松开到位（亮）
I1.4	1B1	气爪夹紧	夹紧未到位（灭）	夹紧到位（亮）
I1.5	S1	复位	断开	接通
Q0.0	L1	启动按钮指示灯	灭	亮
Q0.1	P1	提升电机脉冲	停止	运动
Q0.2	D1	提升电机方向	逆时针	顺时针
Q0.3	K1	搬运电机使能	停止	运动
Q0.4	K2	搬运电机方向	向左	向右
Q0.5	1Y1	气爪松开线圈	/	松开
Q0.6	1Y2	气爪夹紧线圈	/	夹紧
说明：1、IO 地址不是绝对的，需要根据实际硬件组态的地址空间而定 2、停止按钮状态以现场实际工作站为准				