

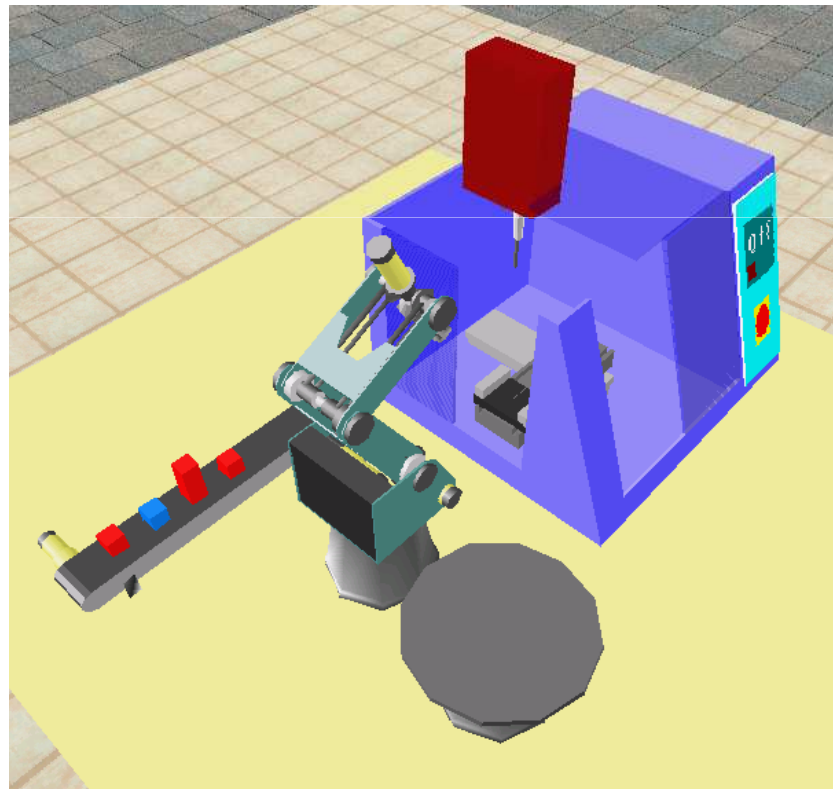
3. GAIA
PROGRAMAZIOA: ROBOCELL
ARIKETAK

ROBOTIKA

3. PROGRAMAZIOA: ROBOCELL ARIKETAK

3.1 ariketa

Irudiko zelula editatu eta gehitu beharrezkoak diren elementuak. Robotak pieza **gorri txikiak soilik** hartu eta fresaketa makinara eraman behar ditu. Fresaketa ondoren, mahai birakarian utzi behar ditu



3. PROGRAMAZIOA: ROBOCELL

ARIKETAK

3.1 ariketa

Irudiko zelula editatu eta gehitu beharrezkoak diren elementuak. Robotak pieza **gorri txikiak soilik** hartu eta fresaketa makinara eraman behar ditu. Fresaketa ondoren, mahai birakarian utzi behar ditu.

Resetear Temporizador
Poner Variable DENBORA = 0
MARTXAN:
Poner Variable DENBORA a tiempo
Iniciar Cinta eje 7 a velocid. 2 en direccion Mas
Si DENBORA > 100 salta a AMAIERA
Si Entrada 2 Off salta a MARTXAN
Si Entrada 2 On salta a HARTU
HARTU:
Si Entrada 3 On salta a EZ
Abrir Pinza
Parar Cinta eje 7
Ir a la Posicion 2 velocid. 9
Ir a la Posicion 3 velocid. 9
Ir linealmente a la Posicion 4 velocid. 5
Cerrar Pinza
Ir linealmente a la Posicion 3 velocid. 9
Ir linealmente a la Posicion 1 velocid. 9
Ir linealmente a la Posicion 5 velocid. 5
Ir linealmente a la Posicion 6 velocid. 2
Abrir Pinza
Ir linealmente a la Posicion 1 velocid. 9
Activa Salida 1
Espere 30 (10cent. de segundo)
Activa Salida 2
Espere 30 (10cent. de segundo)
Activa Salida 3

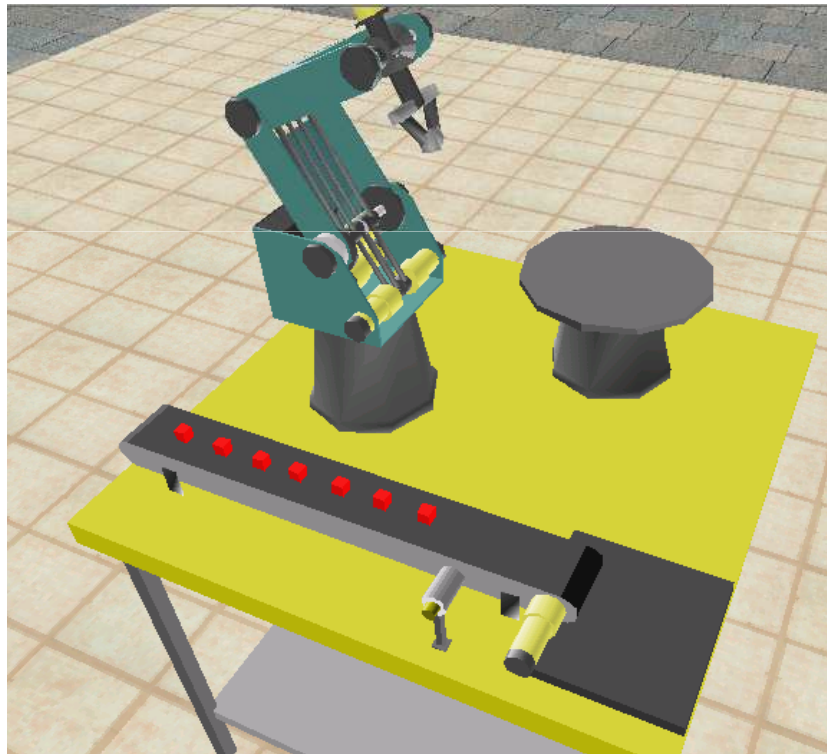
ITXARON:
Espere 30 (10cent. de segundo)
Si Entrada 1 On salta a ITXARON
Desactiva Salida 3
Espere 10 (10cent. de segundo)
Desactiva Salida 2
Espere 10 (10cent. de segundo)
Desactiva Salida 1
Espere 10 (10cent. de segundo)
Ir linealmente a la Posicion 6 velocid. 2
Cerrar Pinza
Ir linealmente a la Posicion 1 velocid. 9
Ir linealmente a la Posicion 7 velocid. 9
Ir linealmente a la Posicion 8 velocid. 9
Ir linealmente a la Posicion 9 velocid. 2
Abrir Pinza
Ir linealmente a la Posicion 1 velocid. 9
Iniciar Cinta eje 8 a velocid. 9 en direccion Mas
Espere 20 (10cent. de segundo)
Parar Cinta eje 8
EZ:
Iniciar Cinta eje 7 a velocid. 9 en direccion Mas
Espere 10 (10cent. de segundo)
Resetear Temporizador
Salta a MARTXAN
AMAIERA:
End



3. PROGRAMAZIOA: ROBOCELL **ARIKETAK**

3.2 ariketa

Irudiko zelula editatu eta gehitu beharrezkoak diren elementuak. robotak pieza bakoitiak hartu behar ditu eta mahi birakarian utzi. Pieza bikoitiak jautzen utzi behar ditu.



3. PROGRAMAZIOA: ROBOCELL

ARIKETAK

3.2 ariketa

Irudiko zelula editatu eta gehitu beharrezkoak diren elementuak. robotak pieza bakoitiak hartu behar ditu eta mahi birakarian utzi. Pieza bakoitiak jauzten utzi behar ditu.

GORA:

Set Variable GOIAN = 1
Set Variable ERDIAN = 2
Set Variable GOIAN = 1
Set Variable ERDIAN = 2
Set Variable BEHEAN = 3
Set Variable UTZI = 4
Set Variable GEHITU = 0

Reset Timer

MARTXAN:

Set Variable PIEZA_EZ to Timer
Start Conveyor Axis 7 at Speed 50 (%) in Minus Direction
If PIEZA_EZ > 30 Jump to AMAIERA
If Input 1 Off Jump to MARTXAN
Call Subroutine HARTU_PIEZA
If GEHITU == 4 Jump to GORA
Set Variable GEHITU = 4

Reset Timer

Jump to MARTXAN

AMAIERA:

Stop Conveyor Axis 7
End

Set Subroutine HARTU_PIEZA

Set Variable GOIAN = GOIAN+GEHITU

Set Variable ERDIAN = ERDIAN+GEHITU

Set Variable BEHEAN = BEHEAN+GEHITU

Set Variable UTZI = UTZI+GEHITU

Open Gripper

Stop Conveyor Axis 7

Go to Position GOIAN Speed 50 (%)

Go to Position ERDIAN Speed 50 (%)

Go to Position BEHEAN Speed 20 (%)

Close Gripper

Go to Position ERDIAN Speed 50 (%)

Go to Position UTZI Speed 50 (%)

Open Gripper

MARTXAN_2:

Start Conveyor Axis 7 at Speed 50 (%) in Minus Direction

If Input 1 On Jump to MARTXAN_2

Return from Subroutine

