

```
1  PROGRAM PLC_PRG
2  VAR
3
4      // Grundstellung erreicht
5      bGrundstellung : BOOL ;
6      // Grundstellung anfahren
7      bGrundstellung_anfahren : BOOL ;
8      // Bohrvorgang aktiv
9      bBohrvorgang_ein : BOOL ;
10
11     // Fährt Grundstellung an
12     SR_Grundstellung_anfahren : SR ;
13     // Starten des Bohrvorgangs
14     RS_Bohrvorgang_ein : RS ;
15     // //Zylinder 1 in Arbeitspos. fahren
16     RS_Zyl_1_ausfahren : RS ;
17     // Zylinder 1 in Grundstellung fahren
18     RS_Zyl_1_einfahren : RS ;
19     // Zylinder 2 in Arbeitspos. fahren
20     RS_Zyl_2_ausfahren : RS ;
21     // Zylinder 2 in Grundstellung fahren
22     RS_Zyl_2_einfahren : RS ;
23     // Bohrer eingeschaltet
24     RS_Bohrer_ein : RS ;
25
26     // Wahrheitswert für Bohren
27     bBohren : BOOL ;
28
29     // Wartezeit für Ausfahren/Einfahren der Zylinder, kann als Vorschub genutzt werden
30     tWartezeit : TIME := T#3S ;
31     // Bohrzeit
32     tBohrzeit : TIME := T#2S ;
33
34     //Laufzeit für Bohrer im ausgefahrenen Zustand
35     TON_Bohrzeit : TON ;
36     //Einschaltverzögerungen für Simulation
37     TON_0 : TON ;
38     TON_1 : TON ;
39     TON_2 : TON ;
40     TON_3 : TON ;
41
42
43 END_VAR
44
```





