OB1 - <offline>

Name:

"Mother_of_all_blocks" Mother of all blocks

Autor: F.Manz Version: 0.0

Bausteinversion: 2

Zeitstempel Code: 15.11.2016 14:53:59
Interface: 12.4.2000 14:49:55

Längen (Baustein / Code / Daten): 00322 00116 00020

Familie:

Name	Datentyp	Adresse	Kommentar	
TEMP		0.0		
OB1_EV_CLASS	Byte	0.0	Bits 0-3 = 1 (Coming event), Bits 4-7 = 1 (Event	
OB1_SCAN_1	Byte	1.0	1 (Cold restart scan 1 of OB 1), 3 (Scan 2-n of O	
OB1_PRIORITY	Byte	2.0	1 (Priority of 1 is lowest)	
OB1_OB_NUMBR	Byte	3.0	1 (Organization block 1, OB1)	
OB1_RESERVED	Byte	4.0	Reserved for system	
OB1_RESERVED	Byte	5.0	Reserved for system	
OB1_PREV_CYC	Int	6.0	Cycle time of previous OB1 scan (milliseconds)	
OB1_MIN_CYCL	Int	8.0	Minimum cycle time of OB1 (milliseconds)	
OB1_MAX_CYCL	Int	10.0	Maximum cycle time of OB1 (milliseconds)	
OB1_DATE_TIM	Date_And_Ti	12.0	Date and time OB1 started	

Baustein: OB1 Grundbaustein +===================================					
+========	+=====================================	+=====================================	certified by/ freigegeben		
name/Name date/Datum	J.Otten 2012	 	+======================================		
sign/ Unterschrift	+ 	 	 		
+=====================================	+=====================================	name/Name			

Netzwerk: 1 Drehtisch drehen

```
E0.1
                                                   A0.1
                                 Maschine
Gr.01
                                                Maschine
Gr.01
                                                                   A0.2
                                                                 Maschine
                M0.1 (bei
Verzögerun Drehtisch)
                                                    (bei
                                                                  Gr.01
(bei
                                                                                  A0.0
                                               Drehtisch)
                                                                                Maschine
                               obere
Endpositio
n erreicht
"01-S210Q"
                g für
Sensor_DT
                                                               Drehtisch)
                                                                                  Gr.01
                                                 Werkzeug
                                                                Werkzeug
                                                                                Drehtisch
                                                                senken
"01-K1-S"
                                                                                 drehen
"01-K3"
    E4.6
               "Verzögeru
 "Taster"
                                                "01-K1-H"
               ng_Sensor"
                   —//—
                                                   -1/1-
   \dashv \vdash
                                   \dashv \vdash
                                                                   -1/1-
                                                                                  \leftarrow
    E0.0
                                                                                   M0.5
 Maschine Gr.01,
                                                                                 Es wird nicht
 Drehtisch
                    A0.0
                                                                                 direkt
                 Maschine
                                                                                anfangen!
    hat
Nullpositi
                                                                                "Start_
  on
erreicht
                                                                              Bedingung"
                 Drehtisch
                  drehen
"01-K3"
                                                                                 —(s)—
"01-S230Q"
   + \vdash
    M0.1
Verzögerun
 g für
Sensor_DT
"Verzögeru
ng_Sensor"
    -1/1-
```

Netzwerk: 2 Verzögerung bis Drehendschalter losgelassen wird umgehen

```
T1
            Verzögerun
              g, bis
            Drehtische
            ndschalter
            losgelass
                                         M0.1
  A0.0
             en wird,
Maschine
            überbrücke
                                      Verzögerun
                                         g für
 Gr.01
                n
            " T
                                       Sensor_DT
Drehtisch
                1"
                                      "Verzögeru
 drehen
 "01-K3'
             S_EVERZ
                                      ng_Sensor"
                                          \leftarrow
S5T#500MS -TW
                  DUAL
                   DEZ
```

Netzwerk: 3 Maschine Gr.01 (bei Drehtisch) Werkzeug senken

```
E0.0
                                                     E0.2
Maschine
                                                   Maschine
                                                                  A0.2
 Gr.01,
               M0.5
                           M0.2
                                                    Gr.01
                                                                Maschine
Drehtisch
             Es wird
                         WS schon
                                        A0.0
                                                     (bei
                                                                 Gr.01
   hat
              nicht
                         bearbeitet
                                      Maschine
                                                  Drehtisch)
                                                                 (bei
Nullpositi
              direkt.
                            wird
                                        Gr.01
                                                               Drehtisch)
                                                    untere
                            "WS
                                      Drehtisch
                                                  Endpositio
                                                               Werkzeug
            anfangen!
  on
erreicht
             "Start_
                        bearbeitet
                                                  n erreicht
                                       drehen
                                                                 senken
"01-S230Q" Bedingung"
                                       "01-K3"
                                                  "01-S212Q"
                                                               "01-K1-S"
                                                                  \leftarrow
   + \vdash
  A0.2
Maschine
  Gr.01
   (bei
Drehtisch)
Werkzeug
 senken
"01-K1-S"
   +
```

Netzwerk: 4 Maschine Gr.01 (bei Drehtisch) Werkzeugspindel drehen

```
A0.3
   E0.2
                                      Maschine
                                       Gr.01
Maschine
               M0.2
  Gr.01
                                        (bei
             WS schon
  (bei
                                     Drehtisch)
Drehtisch)
            bearbeitet
               wird
                                     Werkzeugsp
 untere
               "WS
Endpositio
                                       indel
n erreicht bearbeitet
                                       drehen
"01-S212Q"
                                       "01-M2"
                                        ← }—
```

Netzwerk: 5 Zeit Werkstueck Gr.01 bearbeiten

```
A0.3
 Maschine
  Gr.01
                Т2
                                         M0.2
   (bei
Drehtisch)
            Bearbeitun
                                       WS schon
                                       bearbeitet
               gszeit
              "01_T1_
Werkzeugsp
                                          wird
                                         "WS_
  indel
            Bearbeitun
  drehen
                g"
                                      bearbeitet
  "01-M2"
              S_EVERZ
   \dashv \vdash
                                          < >-
    S5T#2S-TW
                   DUAL
                   DEZ
           -R
   M0.2
 WS schon
                A0.0
bearbeitet
              Maschine
   wird
               Gr.01
   "WS_
             Drehtisch
bearbeitet
               drehen
               "01-K3"
```

Netzwerk: 6 Maschine Gr.01 (bei Drehtisch) Werkzeug heben

```
A0.3
                           E0.1
                                       A0.1
             Maschine
               Gr.01
                          Maschine
                                      Maschine
   MO.2
               (bei
                           Gr.01
                                      Gr.01
 WS schon
            Drehtisch)
                            (bei
                                        (bei
bearbeitet
                         Drehtisch)
                                     Drehtisch)
             Werkzeugsp
   wird
                           obere
   "WS_
                         Endpositio
               indel
                                      Werkzeug
bearbeitet
              drehen
                         n erreicht
                                       heben
                                      "01-K1-H"
              "01-M2"
                         "01-S210Q"
                            1/1
                                        \leftarrow
   A0.1
 Maschine
   Gr.01
   (bei
Drehtisch)
 Werkzeug
  heben
 "01-K1-H"
   + +
```