FC30 - <offline>

"FC30_Gr03_Logik" Programmteil Logik Maschine Gr03

Name: Familie: Version: 0.0 Autor: F.Manz Bausteinversion: 2

Zeitstempel Code: 15.11.2016 14:44:41

Interface: 27.10.2005 21:21:24

Längen (Baustein / Code / Daten): 00428 00310 00000

Name	Datentyp	Adresse	Kommenta
IN		0.0	
OUT		0.0	
IN_OUT		0.0	
TEMP		0.0	
RETURN		0.0	
RET_VA		0.0	

Baustein: FC30 Programmteil, Maschine Gr.03							
+=====================================							
	author/ Ersteller	checked by/ geprueft	certified by/ freigegeben				
name/Name date/Datum	F.Manz 2006	F.Manz 16.05.2006					
sign/ Unterschrift							
+======= revision/ Änderungsindex	date/ Datum	h=====================================					

Netzwerk: 1			
Maschine Gr.03	vorwaerts/rueckwaerts		

Netzwerk: 2 halbautomatisch Maschine Gr.03 Zyklus starten

```
M131.3
              M131.0
                                        Start
                                        Zyklus
               Start
  M102.4
                            E1.3
              Maschine
                                         Gr03.
Halbautoma
              Gr.03,
                          Maschine
                                      Werkstueck
             Werkstueck
 tischer
                           Gr.03
                                       ein mal
                                      bearbeiten
"03_
 Betrieb
             bearbeite
                          Position
              n
"03_WS_
Start"
aktiviert
                           hinten
"A_Halb_
                                       Zyklus_
                          erreicht
                          "03-S210Q"
  Auto"
                                       Start"
                                          < >
   +
                +
               M131.3
               Start
               Zyklus
               Gr03,
                            E1.4
             Werkstueck
                          Maschine
              ein mal
                            Gr.03
             bearbeiten
                           Position
               "03_
                            oben
              Zyklus_
                           erreicht
              Start"
                          "03-S220Q"
                +
                            -1/1-
                           M130.6
                         Werkstueck
                            wurde
                          von Gr.03
                         bearbeitet
                          "03_WS_ok"
                            -1/1-
```

Netzwerk: 3 autom. Maschine Gr.03: Wann ist WS zu bearb?

```
M130.7
                                                   automatisc
              M182.0
                                                       h
            Werkstueck
                                                    Maschine
   E2.3
               auf
                            A3.0
                                                     Gr.03
Transportb
            Transportb
                         Transportb
                                         A3.1
                                                   Werkstueck
  and 2
              and 2
                           and 2
                                      Transportb
                                                   bearbeite
stopp und
            bearbeitet
                         zurückfahr
                                         and 2
                                                      n
                                                   "03_WS_
  belegt
             "06_WS_
                             en
                                       vorfahren
"06-S220Q"
             be_TB2"
                          "06-K2-Z"
                                      "06-K2-V"
                                                   zu_bearb"
                                                     \longrightarrow
  \dashv \vdash
 M131.3
  Start
  Zyklus
  Gr03,
Werkstueck
              M130.6
            Werkstueck
 ein mal
bearbeiten
              wurde
  "03_
             von Gr.03
 Zyklus_
            bearbeitet
 Start"
             "03_WS_ok"
                1/1
```

Netzwerk: 4 Zeit Werkstueck Gr.03 bearbeiten

```
M131.3
                                       Start
                                       Zyklus
                                                                  T10
               E1.2
                            E1.5
                                       Gr03.
                                                                 Zeit
  A2.0
                                                                             M130.6
             Maschine
                         Maschine
                                     Werkstueck
                                                              Werkstueck
              Gr.03
Maschine
                           Gr.03
                                      ein mal
                                                                Gr.03
                                                                           Werkstueck
                         Position
  Gr.03
             Position
                                     bearbeiten
                                                              bearbeiten
                                                                             wurde
                                        "03_
                                                               "03_T1_
                                                                           von Gr.03
 Spindel
              vorne
                           unten
                                      Zyklus_
             erreicht
                          erreicht
                                                                bearb"
                                                                           bearbeitet
  drehen
                         "03-S222Q"
                                                                           "03_WS_ok"
 "03-M3"
            "03-S212Q"
                                      Start"
                                                               S EVERZ
                                                                              <>-
   +
               +
                            +
                                        +
                                        E2.3
                                                      S5T#3S -TW
                                                                    DUAL
                                     Transportb
                                        and 2
                                                                     DEZ
                                      stopp und
                                       belegt
                                     "06-S220Q"
                                        +
              M131.3
              Start
              Zyklus
               Gr03,
   Zeit
            Werkstueck
Werkstueck
              ein mal
  Gr.03
            bearbeiten
bearbeiten
               "03_
 "03_T1_
             Zyklus_
 bearb"
              Start"
```

Netzwerk: 5 Maschine Gr.03 vorwaerts

```
M130.0
                                             E1.2
               Maschine
                                          Maschine
                                                          A1.5
  M102.3
                                           Gr.03
Position
                Gr.03
                                                        Maschine
                                                                         A1.4
                                                          Gr.03
                                                                      Maschine
                Taste
  Tipp-
 Betrieb
              vorwaerts
                                            vorne
                                                        zurückfahr
                                                                        Gr.03
               von Vis
                                           erreicht
                                                                      vorfahren
aktiviert
                                                            en
 "A_Tipp"
              "03-S1-V"
                                          "03-S212Q"
                                                        "03-K1-Z"
                                                                      "03-K1-V"
                                                                         <del>(</del>)—
                \dashv \vdash
                                             1/1
                                                           -1/1-
  \dashv \vdash
  M102.4
                M130.0
               Maschine
Gr.03
Halbautoma
 tischer
aktiviert
              vorwaerts
 "A_Halb_
               von Vis
  Auto"
              "03-S1-V"
   -| |-
                 +
                 A1.4
               Maschine
                Gr.03
              vorfahren
              "03-K1-V"
                \dashv \vdash
                              M130.7
                            automatisc
                                h
                            Maschine
                M95.2
               Freigabe
                              Gr.03
  M102 5
             Automatikb
                            Werkstueck
Automatikb
                etrieb
                            bearbeite
  etrieb
aktiviert
             "A_F_
Auto_Gr03"
                             "03_WS_
                            zu_bearb"
 "A Auto"
                 + \vdash
                               +
   +
                M131.3
                Start
                Zyklus
  M102.4
                Gr03,
Halbautoma
              Werkstueck
             ein mal
bearbeiten
 tischer
 Betrieb
                "03_
aktiviert
 "A_Halb_
               Zvklus
  Auto"
               Start"
   +
                 +
```

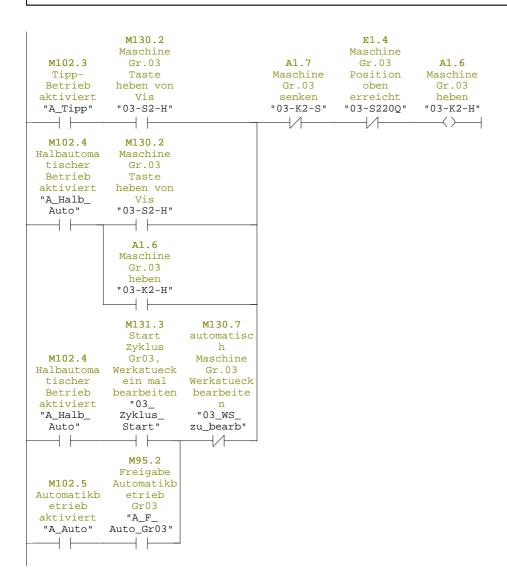
Netzwerk: 6 Maschine Gr.03 zurueck

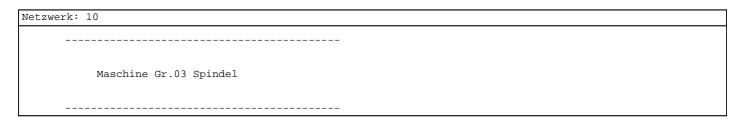
```
M130.1
                                       E1.3
             Maschine
                                     Maschine
                                                               A1.5
 M102.3
              Gr.03
                                      Gr.03
                                                   A1.4
                                                             Maschine
  Tipp-
                                     Position
                                                 Maschine
              Taste
                                                              Gr.03
 Betrieb
             zurueck
                                      hinten
                                                  Gr.03
                                                            zurückfahr
             von Vis
aktiviert
                                     erreicht
                                                 vorfahren
                                                               en
                                                 "03-K1-V"
                                                             "03-K1-Z"
 "A_Tipp"
            "03-S1-Z"
                                    "03-S210Q"
                                       1/1-
  \dashv \vdash
              +
                                                   -1/1
                                                               \leftarrow
 M102.4
             M130.1
Halbautoma
            Maschine
 tischer
              Gr.03
 Betrieb
              Taste
aktiviert
             zurueck
"A_Halb_
             von Vis
             "03-S1-Z"
 Auto"
   +
              +
              A1.5
             Maschine
              Gr.03
            zurückfahr
               en
            "03-K1-Z"
              +
              M131.3
                          M130.7
              Start
                        automatisc
              Zyklus
                           h
 M102.4
              Gr03,
                         Maschine
Halbautoma Werkstueck
                          Gr.03
             ein mal
 tischer
                        Werkstueck
                        bearbeite
            bearbeiten
 Betrieb
              "03_
aktiviert
                            n
"A_Halb_
                         "03_WS_
             Zyklus_
             Start"
                        zu_bearb"
 Auto"
                           4/1
  + +
              +
              M95.2
             Freigabe
 M102.5
            Automatikb
Automatikb
             etrieb
  etrieb
              Gr03
aktiviert
             "A_F_
 "A_Auto"
           Auto_Gr03"
  +
               +
```

Netzwerk: 8 Maschine Gr.03 senken

```
M130.3
                                                      E1.5
             Maschine
                                                    Maschine
  M102.3
               Gr.03
                                         A1.6
                                                      Gr.03
                                                                   A1.7
                                       Maschine
                                                                 Maschine
  Tipp-
                                                    Position
               Taste
                                         Gr.03
heben
                                                                  Gr.03
senken
 Betrieb
              senken
                                                      unten
              von Vis
aktiviert
                                                    erreicht
                                       "03-K2-H"
                                                   "03-S222Q"
                                                                 "03-K2-S"
 "A_Tipp"
             "03-S2-S"
  \dashv \vdash
               +
                                          1/1-
                                                      -1/1
                                                                    <del>(</del> )—
  M102.4
              M130.3
             Maschine
Halbautoma
               Gr.03
 tischer
 Betrieb
               Taste
aktiviert
              senken
"A_Halb_
              von Vis
             "03-S2-S"
  Auto"
   +
                +
                A1.7
              Maschine
               Gr.03
               senken
             "03-K2-S"
               +
               M131.3
                           M130.7
                         automatisc
               Start
               Zyklus
                             h
  M102.4
                          Maschine
               Gr03,
                            Gr.03
Halbautoma
            Werkstueck
 tischer
              ein mal
                          Werkstueck
             bearbeiten
                          bearbeite
 Betrieb
              "03_
Zyklus_
aktiviert
                             n
"A_Halb_
                           "03_WS_
              Start"
  Auto"
                         zu_bearb"
   +
                + \vdash
                             +
               M95.2
              Freigabe
  M102.5
             Automatikb
Automatikb
               etrieb
  etrieb
               Gr03
aktiviert
               "A_F_
 "A_Auto"
            Auto_Gr03"
                +
```

Netzwerk: 9 Maschine Gr.03 heben





Netzwerk: 11 Spindel Gr.03 einschalten

```
M131.3
                                                   M130.7
                                                  automatisc
              Start
              Zyklus
                                                     h
 M102.4
                                                   Maschine
                                                                M131.4
                           E1.2
                                        E1.5
              Gr03.
Halbautoma
                                                               Spindel
            Werkstueck
                         Maschine
                                      Maschine
                                                    Gr.03
                                                  Werkstueck
                                                                Gr.03
 tischer
             ein mal
                          Gr.03
                                       Gr.03
            bearbeiten
                         Position
                                      Position
 Betrieb
                                                  bearbeite
                                                              einschalte
              "03_
aktiviert
                          vorne
                                       unten
                                                     n
                                                                  n
                                                  "03_WS_
"A_Halb_
                                                              "03_Spin_
             Zyklus_
                          erreicht
                                      erreicht
                                     "03-S222Q"
             Start"
                         "03-S212Q"
                                                  zu_bearb"
 Auto"
                                                                 ein"
                            + \vdash
                                        + \vdash
                                                    +
                                                                 -( )-
   +
               +
              M95.2
             Freigabe
 M102.5
            Automatikb
Automatikb
              etrieb
 etrieb
               Gr03
aktiviert
              "A_F_
 "A_Auto"
            Auto_Gr03"
               \dashv \vdash
```

Netzwerk: 12 Maschine Gr.03 Spindel drehen

```
M130.4
                                       M130.5
             Maschine
                                      Maschine
                                                     A2.0
 M102.3
               Gr.03
                                        Gr.03
                                                   Maschine
  Tipp-
               Taste
                                                    Gr.03
                                        Taste
 Betrieb
              Spindel
                                       Spindel
                                                   Spindel
aktiviert
               ein
                                         aus
                                                    drehen
             "03-S3-E"
                                      "03-S3-A"
                                                   "03-M3"
 "A_Tipp"
               + +
                                                     \leftarrow
              M131.3
               Start
              Zyklus
 M102.4
               Gr03,
                          M130.4
Halbautoma
            Werkstueck
                          Maschine
 tischer
              ein mal
                           Gr.03
 Betrieb
            bearbeiten
                           Taste
aktiviert
               "03_
                          Spindel
"A_Halb_
             Zyklus_
                            ein
 Auto"
              Start"
                         "03-S3-E"
                           +
                            A2.0
                          Maschine
                           Gr.03
                          Spindel
                           drehen
                           "03-M3"
 M131.4
 Spindel
  Gr.03
einschalte
    n
"03_Spin_
  ein"
```