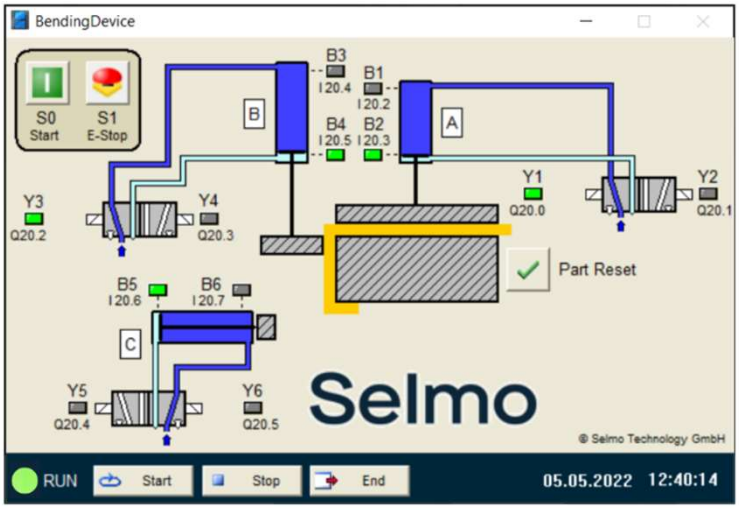
- ## Modell Biegevorrichtung



Boris

- ## Funktionsbeschreibung

Eine Biegevorrichtung mit drei Zylindern dient zum Biegen eines Bleches. Das Blech wird zunächst über Zylinder A gehalten, dann erfolgt der erste Biegevorgang über Zylinder B (Anbiegen) und abschließend das Fertigbiegen über Zylinder C. Das Rückfahren der Zylinder erfolgt dann in umgekehrter Reihenfolge. Eine Betätigung der Not-Aus-Taste führt zum sofortigen Stillstand aller Zylinder. Durch Betätigung der Reset-Taste im Modell wird das Blech in seine Ursprungsform zurückgesetzt.

Ein-/Ausgangsbelegung

Die Ein- und Ausgänge des Modells sind wie folgt belegt (die Bezeichnung Ein- bzw. Ausgang bezieht sich dabei jeweils auf die angeschlossene Steuerung):

Eingang Nr.	Boris	PLC-Variablenname		Beschreibung
1	S0	I_S0	:BOOL;	Start Taster (Schließer)
2	S1	I_S1	:BOOL;	E-Stop (Öffner)
3	B1	I_B1	:BOOL;	Endschalter Zylinder A eingefahren (Schließer)
4	B2	I_B2	:BOOL;	Endschalter Zylinder A ausgefahren (Schließer)
5	B3	I_B3	:BOOL;	Endschalter Zylinder B eingefahren (Schließer)
6	B4	I_B4	:BOOL;	Endschalter Zylinder B ausgefahren (Schließer)
7	B5	I_B5	:BOOL;	Endschalter Zylinder C eingefahren (Schließer)
8	B6	I_B6	:BOOL;	Endschalter Zylinder C ausgefahren (Schließer)

Ausgang Nr.	Boris	PLC-Variablenname		Beschreibung
1	Y1	O_Y1	:BOOL;	Zylinder A ausfahren
2	Y2	O_Y2	:BOOL;	Zylinder A einfahren
3	Y3	O_Y3	:BOOL;	Zylinder B ausfahren
4	Y4	O_Y4	:BOOL;	Zylinder B einfahren
5	Y5	O_Y5	:BOOL;	Zylinder C ausfahren
6	Y6	O_Y6	:BOOL;	Zylinder C einfahren