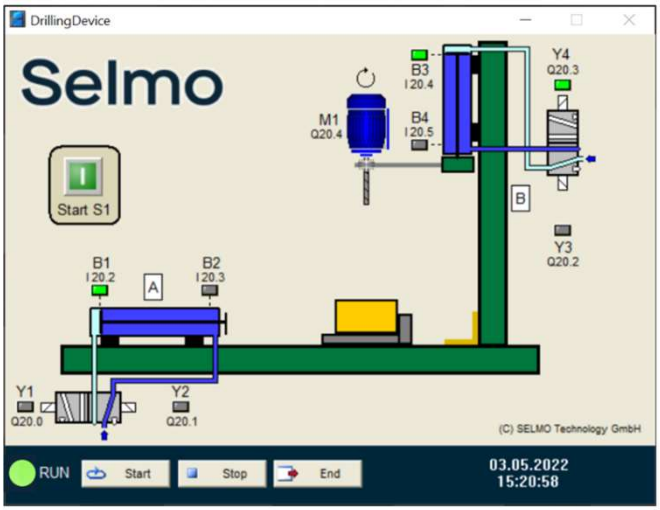
- Modell Bohrvorrichtung



Boris

- Funktionsbeschreibung

Das Modell Bohrvorrichtung stellt eine einfache Bohrvorrichtung dar, die das automatische Spannen und Bohren von Werkstücken ermöglicht. Nach Betätigung der Starttaste spannt zunächst der Zylinder A das Werkstück ein. Nach dem Spannen des Werkstücks wird der Antriebsmotor M1 der Bohrmaschine eingeschaltet und die Maschine anschließend über den Zylinder B in das Werkstück gefahren. Nach Beendigung des Bohrvorgangs fährt zunächst Zylinder B wieder ein und danach, nach Abschalten des Motors, Zylinder A.

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	S1	I_S1	:BOOL;	Start Taster (Schließer)
2	B1	I_B1	:BOOL;	Endschalter Zylinder 1 eingefahren (Schließer)
3	B2	I_B2	:BOOL;	Endschalter Zylinder 1 ausgefahren (Schließer)
4	B3	I_B3	:BOOL;	Endschalter Zylinder 2 eingefahren (Schließer)
5	B4	I_B4	:BOOL;	Endschalter Zylinder 2 ausgefahren (Schließer)

Ausgang Nr.	Boris	PLC-Variablenname		Beschreibung
1	Y1	O_Y1	:BOOL;	Zylinder 1 ausfahren
2	Y2	O_Y2	:BOOL;	Zylinder 1 einfahren
3	Y3	O_Y3	:BOOL;	Zylinder 2 ausfahren
4	Y4	O_Y4	:BOOL;	Zylinder 2 einfahren
5	M1	O_M1	:BOOL;	Bohrer EIN