

PLC-Variablen / Counter [0]

PLC-Variablen

PLC-Variablen

| Name | Datentyp | Adresse | Rema- nenz | Erreich- bar aus HMI/OPC UA | Schreib- bar aus HMI/OPC UA | Sichtbar in HMI Engineer- ing | Überwachung | Kommentar |
|------|----------|---------|---------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--|-------------|-----------|
|------|----------|---------|---------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--|-------------|-----------|

PLC-Variablen / Counter [0]

Anwenderkonstanten


















Anwenderkonstanten








| Name | Datentyp | Wert | Kommentar |
|------|----------|------|-----------|
|------|----------|------|-----------|

PLC-Variablen / Ausgänge [24]

PLC-Variablen

PLC-Variablen

| Name | Datentyp | Adresse | Remanenz | Erreichbar aus HMI/OPC UA | Schreibbar aus HMI/OPC UA | Sichtbar in HMI Engineering | Überwachung | Kommentar |
|---|----------|---------|----------|---------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------|--|
|  -M11 Ausstoßer einfahren | Bool | %A4.0 | | True | True | True | | -M11 Ventil Zylinder -M10 -1A1 "Ausstosser" einfahren |
|  -M12 Ausstoßer ausfahren | Bool | %A4.1 | | True | True | True | | -M12 Ventil Zylinder -M10 -1A1 "Ausstosser" ausfahren |
|  -M21 Metall/Stopper einfahren | Bool | %A4.2 | | True | True | True | | -M21 Ventil Zylinder -M20 -2A1 "Metall/Stopper" einfahren |
|  -M22 Metall/Stopper ausfahren | Bool | %A4.3 | | True | True | True | | -M22 Ventil Zylinder -M20 -2A1 "Metall/Stopper" ausfahren |
|  -M31 Kunststoff einfahren | Bool | %A4.4 | | True | True | True | | -M31 Ventil Zylinder -M30 -3A1 "Kunststoff" einfahren |
|  -M32 Kunststoff ausfahren | Bool | %A4.5 | | True | True | True | | -M31 Ventil Zylinder -M30 -3A1 "Kunststoff" ausfahren |
|  A 4.6 | Bool | %A4.6 | | True | True | True | | Reserve |
|  A 4.7 | Bool | %A4.7 | | True | True | True | | Reserve |
|  -P32 Auto (Ampel) | Bool | %A5.0 | | True | True | True | | -P32 Automatikbetrieb |
|  -P33 Einrichten (Ampel) | Bool | %A5.1 | | True | True | True | | -P33 Einrichtbetrieb |
|  A 5.2 | Bool | %A5.2 | | True | True | True | | Reserve |
|  -P2 Grundstellung | Bool | %A5.3 | | True | True | True | | -P2 ML Grundstellung |
|  -P3 Einrichten/Auto | Bool | %A5.4 | | True | True | True | | -P3 ML Betriebsart Einrichten/Automatikbetrieb / Blinken entspr. Automatik |
|  -P4 Betriebsdruck vorhanden | Bool | %A5.5 | | True | True | True | | -P4 ML Betriebsdruck vorhanden > 3 Bar |
|  -P5 Motorschutz ausgelöst | Bool | %A5.6 | | True | True | True | | -P5 ML Motorschutz ausgelöst |
|  -P6 Zyklus EIN | Bool | %A5.7 | | True | True | True | | -P6 ML Zyklus Ein |
|  -P7 Magazin leer | Bool | %A6.0 | | True | True | True | | -P7 ML Magazin leer |

| | Name | Datentyp | Adresse | Rema- nenz | Erreich- bar aus HMI/OPC UA | Schreib- bar aus HMI/OPC UA | Sichtbar in HMI Engineer- ing | Überwachung | Kommentar |
|---|--------------------------|----------|---------|---------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--|-------------|---|
|  | -P8 Lampentest | Bool | %A6.1 | | True | True | True | | -P8 Lampentest |
|  | -P10 ML -M10 eingefahren | Bool | %A6.2 | | True | True | True | | -P10 ML Zylinder -M10 -1A1 "Aus- stosser" ist eingefahren |
|  | -P11 ML -M10 ausgefahren | Bool | %A6.3 | | True | True | True | | -P11 ML Zylinder -M10 -1A1 "Aus- stosser" ist ausgefahren |
|  | -P12 ML -M20 eingefahren | Bool | %A6.4 | | True | True | True | | -P12 ML Zylinder -M20 -2A1 "Metall/ Stopper" ist eingefahren |
|  | -P13 ML -M20 ausgefahren | Bool | %A6.5 | | True | True | True | | -P13 ML Zylinder -M20 -2A1 "Metall/ Stopper" ist ausgefahren |
|  | -P14 ML -M30 eingefahren | Bool | %A6.6 | | True | True | True | | -P14 ML Zylinder -M30 -3A1 "Kunst- stoff" ist eingefahren |
|  | -P15 ML -M30 ausgefahren | Bool | %A6.7 | | True | True | True | | -P15 ML Zylinder -M30 -A1 "Kunststoff" ist ausgefahren |

PLC-Variablen / Ausgänge [24]

















Anwenderkonstanten









Anwenderkonstanten

| Name | Datentyp | Wert | Kommentar |
|------|----------|------|-----------|
|------|----------|------|-----------|

PLC-Variablen / Eingänge [24]

PLC-Variablen

| PLC-Variablen | | | | | | | | | |
|---|---|----------|---------|----------|---------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------|--|
| | Name | Datentyp | Adresse | Remanenz | Erreichbar aus HMI/OPC UA | Schreibbar aus HMI/OPC UA | Sichtbar in HMI Engineering | Überwachung | Kommentar |
|  | -F5 Not-Aus | Bool | %E0.0 | | True | True | True | | -F5 Meldung Not-Aus ok (+24V von Not-Aus Schaltgerät) |
|  | -S3 EIN/AUS | Bool | %E0.1 | | True | True | True | | -S3 Steuerung EIN/AUS (Schalter) |
|  | -S4 1=AUTO | Bool | %E0.2 | | True | True | True | | -S4 Betriebsart Einrichtbetrieb/Automatikbetrieb (Schalter) |
|  | -S5 Start Auto | Bool | %E0.3 | | True | True | True | | -S5 Start Automatikbetrieb (Taster) |
|  | -S6 -M10 einfahren | Bool | %E0.4 | | True | True | True | | -S6 -M11 "Zylinder -M10 Ausstosser einfahren" (Taster) |
|  | -S7 -M10 ausfahren | Bool | %E0.5 | | True | True | True | | -S7 -M12 "Zylinder -M10 Ausstosser ausfahren" (Taster) |
|  | -S8 -M20 einfahren | Bool | %E0.6 | | True | True | True | | -S8 -M21 "Zylinder -M20 für Metall/Stopper einfahren" (Taster) |
|  | -S9 -M20 ausfahren | Bool | %E0.7 | | True | True | True | | -S9 -M22 "Zylinder -M20 für Metall/Stopper ausfahren" (Taster) |
|  | -S10 -M30 einfahren | Bool | %E1.0 | | True | True | True | | -S10 -M31 "Zylinder -M30 für Kunststoff einfahren" (Taster) |
|  | -S11 -M30 ausfahren | Bool | %E1.1 | | True | True | True | | -S11 -M32 "Zylinder -M30 für Kunststoff ausfahren" (Taster) |
|  | -S12 Lampentest | Bool | %E1.2 | | True | True | True | | -S12 Lampentest |
|  | -BP1 (>3Bar) | Bool | %E1.3 | | True | True | True | | -BP1 Betriebsdruck vorhanden >3 Bar |
|  | -B1 (induktiv) | Bool | %E1.4 | | True | True | True | | -B1 Materialerkennung induktiv |
|  | -B2 (kapazitiv) | Bool | %E1.5 | | True | True | True | | -B2 Materialerkennung kapazitiv |
|  | -B3 (Magazin LWL) high=Magazin Bestückt | Bool | %E1.6 | | True | True | True | | -B3 Magazin leer (LWL) |
|  | -B11 M10 Ausstoßer eingefahren | Bool | %E1.7 | | True | True | True | | -1B1 Rückmeldung Zylinder -M10 "Ausstosser" -1A1 ist eingefahren |

| | Name | Datentyp | Adresse | Rema- nenz | Erreich- bar aus HMI/OPC UA | Schreib- bar aus HMI/OPC UA | Sichtbar in HMI Engineer- ing | Überwachung | Kommentar |
|---|-------------------------------------|----------|---------|---------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--|-------------|--|
|  | -B12 M10 Ausstoßer ausgefahren | Bool | %E2.0 | | True | True | True | | -1B2 Rückmeldung Zylinder -M10 "Ausstosser" -1A1 ist ausgefahren |
|  | -B21 M20 Metall/Stopper eingefahren | Bool | %E2.1 | | True | True | True | | -2B1 Rückmeldung Zylinder -M20 "Metall/Stopper" -2A1 ist eingefahren |
|  | -B22 M20 Metall/Stopper ausgefahren | Bool | %E2.2 | | True | True | True | | -2B2 Rückmeldung Zylinder -M20 "Metall/Stopper" -2A1 ist ausgefahren |
|  | -B31 M30 Kunststoff eingefahren | Bool | %E2.3 | | True | True | True | | -3B1 Rückmeldung Zylinder -M30 "Kunststoff" -3A1 ist eingefahren |
|  | -B32 M30 Kunststoff ausgefahren | Bool | %E2.4 | | True | True | True | | -3B2 Rückmeldung Zylinder -M30 "Kunststoff" -3A2 ist ausgefahren |
|  | E 2.5 | Bool | %E2.5 | | True | True | True | | Reserve |
|  | E 2.6 | Bool | %E2.6 | | True | True | True | | Reserve |
|  | -F7 Motorschutz ausgelöst | Bool | %E2.7 | | True | True | True | | -F7 Motorschutz ausgelöst |

PLC-Variablen / Eingänge [24]

Anwenderkonstanten

















Anwenderkonstanten












| Name | Datentyp | Wert | Kommentar |
|------|----------|------|-----------|
|------|----------|------|-----------|

PLC-Variablen / Merker [27]

PLC-Variablen

PLC-Variablen

| | Name | Datentyp | Adresse | Remanenz | Erreichbar aus HMI/OPC UA | Schreibbar aus HMI/OPC UA | Sichtbar in HMI Engineering | Überwachung | Kommentar |
|---|--|----------|---------|----------|---------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------|--|
|  | HM_BA Einrichtbetrieb | Bool | %M0.0 | | True | True | True | | HM_BA Einrichtbetrieb |
|  | HM_BA_Automatik | Bool | %M0.1 | | True | True | True | | HM_BA_Automatik |
|  | HM_Steuerung_EIN | Bool | %M0.2 | | True | True | True | | HM_Steuerung_EIN (Freigabemerker) |
|  | HM_Automatikzyklus läuft | Bool | %M0.3 | | True | True | True | | HM_Automatik-Zyklus läuft high = Automatik |
|  | HM_restart | Bool | %M0.4 | | True | True | True | | Hilfsmerker CPU restart |
|  | HM_Stückzahl erreicht | Bool | %M0.5 | | True | True | True | | HM_Stückzahl erreicht |
|  | HM11_Einrichten_Zyl_M10_Ausstoßer_einfahren | Bool | %M1.0 | | True | True | True | | HM11_Einrichten_Zylinder- M10 "Ausstoßer" einfahren |
|  | HM12_Einrichten_Zyl_M10_Ausstoßer_ausfahren | Bool | %M1.1 | | True | True | True | | HM12_Einrichten_Zylinder -M10 "Ausstosser" ausfahren |
|  | HM11_Automatik_Zyl_M10_Ausstoßer_einfahren | Bool | %M1.2 | | True | True | True | | HM11_Automatik_Zylinder -M10 "Ausstosser" einfahren |
|  | HM12_Automatik_Zyl_M10_Ausstoßer_ausfahren | Bool | %M1.3 | | True | True | True | | HM12_Automatik_Zylinder -M10 "Ausstosser" ausfahren |
|  | HM21_Einrichten_Zyl_M20_Metall/Stopper_einfahren | Bool | %M1.4 | | True | True | True | | HM21_Einrichten_Zylinder- M20 "Metall/Stopper" einfahren |
|  | HM22_Einrichten_Zyl_M20_Metall/Stopper_ausfahren | Bool | %M1.5 | | True | True | True | | HM22_Einrichten_Zylinder -M20 "Metall/Stopper" ausfahren |
|  | HM21_Automatik_Zyl_M20_Metall/Stopper_einfahren | Bool | %M1.6 | | True | True | True | | HM21_Automatik_Zylinder -M20 "Metall/Stopper" einfahren |
|  | HM22_Automatik_Zyl_M20_Metall/Stopper_ausfahren | Bool | %M1.7 | | True | True | True | | HM22_Automatik_Zylinder -M20 "Metall/Stopper" ausfahren |
|  | -HM kein Teil im Magazin vorhanden | Bool | %M4.4 | | True | True | True | | HM kein Teil vorhanden |
|  | Takt 0,1s (10Hz) | Bool | %M100.0 | | True | True | True | | Takt 0,1s (10Hz) |

| | Name | Datentyp | Adresse | Rema- nenz | Erreich- bar aus HMI/OPC UA | Schreib- bar aus HMI/OPC UA | Sichtbar in HMI Engineer- ing | Überwachung | Kommentar |
|---|--|----------|---------|---------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--|-------------|---|
|  | Takt 0,2s (5Hz) | Bool | %M100.1 | | True | True | True | | Takt 0,2s (5Hz) |
|  | Takt 0,4s (2,5Hz) | Bool | %M100.2 | | True | True | True | | Takt 0,4s (2,5Hz) |
|  | Takt 0,5s (2Hz) | Bool | %M100.3 | | True | True | True | | Takt 0,5s (2Hz) |
|  | Takt 0,8s (1,25Hz) | Bool | %M100.4 | | True | True | True | | Takt 0,8s (1,25Hz) |
|  | Takt 1s (1Hz) | Bool | %M100.5 | | True | True | True | | Takt 1s (1Hz) |
|  | Takt 1,6s (0,625Hz) | Bool | %M100.6 | | True | True | True | | Takt 1,6s (0,625Hz) |
|  | Takt 2s (0,5Hz) | Bool | %M100.7 | | True | True | True | | Takt 2s (0,5Hz) |
|  | HM31_Einricht- en_Zyl_M30_Kunststoff_einfahren | Bool | %M2.0 | | True | True | True | | HM31_Einrichten_Zylinder- M30 "Kunststoff" einfahren |
|  | HM32_Einricht- en_Zyl_M30_Kunststoff_ausfah- ren | Bool | %M2.1 | | True | True | True | | HM32_Einrichten_Zylinder- M30 "Kunststoff" ausfahren |
|  | HM31_Automa- tik_Zyl_M30_Kunststoff_einfahren | Bool | %M2.2 | | True | True | True | | HM31_Automatik_Zylinder -M30 "Kunststoff" einfahren |
|  | HM32_Automa- tik_Zyl_M30_Kunststoff_ausfah- ren | Bool | %M2.3 | | True | True | True | | HM32_Automatik_Zylinder -M30 "Kunststoff" ausfahren |

PLC-Variablen / Merker [27]

Anwenderkonstanten









Anwenderkonstanten

| Name | Datentyp | Wert | Kommentar |
|------|----------|------|-----------|
|------|----------|------|-----------|

PLC-Variablen / Timer [8]

PLC-Variablen

PLC-Variablen

| | Name | Datentyp | Adresse | Remanenz | Erreichbar aus HMI/OPC UA | Schreibbar aus HMI/OPC UA | Sichtbar in HMI Engineering | Überwachung | Kommentar |
|---|--|----------|---------|----------|---------------------------|---------------------------|-----------------------------|-------------|-----------|
|  | Anlaufmerker | Timer | %T0 | | True | True | True | | |
|  | Verweilzeit Ausstoßer ausfahren | Timer | %T1 | | True | True | True | | |
|  | Wartezeit Abfrage Metall/Stopper | Timer | %T2 | | True | True | True | | |
|  | Wartezeit Abfrage Kunststoff | Timer | %T3 | | True | True | True | | |
|  | Verweilzeit Metall/Stopper ausfahren | Timer | %T4 | | True | True | True | | |
|  | Verweilzeit Kunststoff einfahren | Timer | %T5 | | True | True | True | | |
|  | Verweilzeit Abfrage Magazin noch betückt B3=high | Timer | %T6 | | True | True | True | | |
|  | Verweilzeit Abfrage Magazin leer B3= low | Timer | %T7 | | True | True | True | | |

PLC-Variablen / Timer [8]

Anwenderkonstanten

Anwenderkonstanten

| Name | Datentyp | Wert | Kommentar |
|------|----------|------|-----------|
|------|----------|------|-----------|