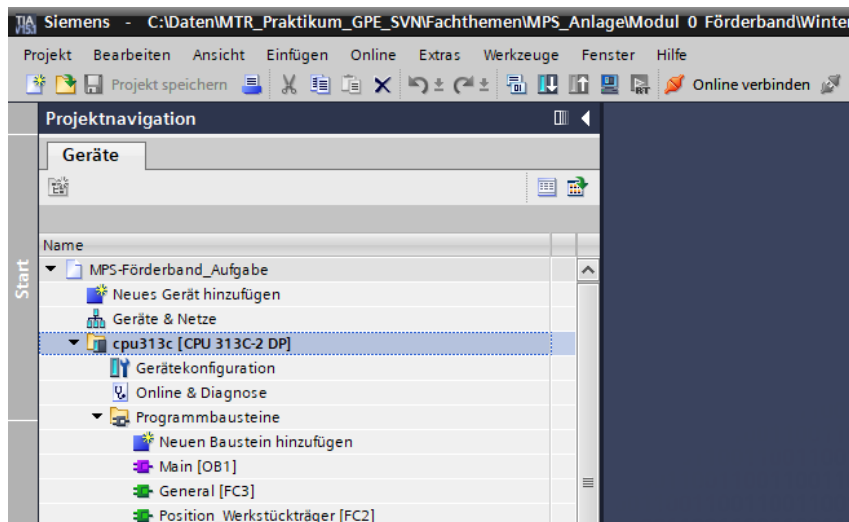
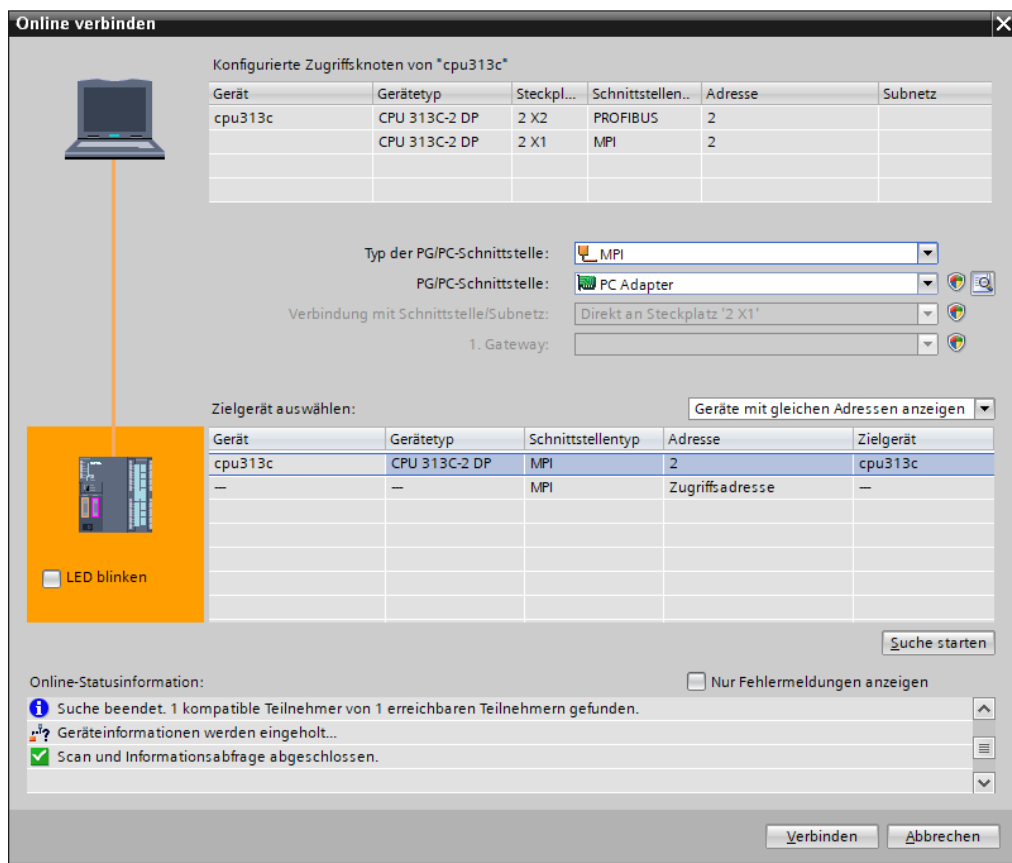


Handout zur Programmierung der Station 5 des Förderbands

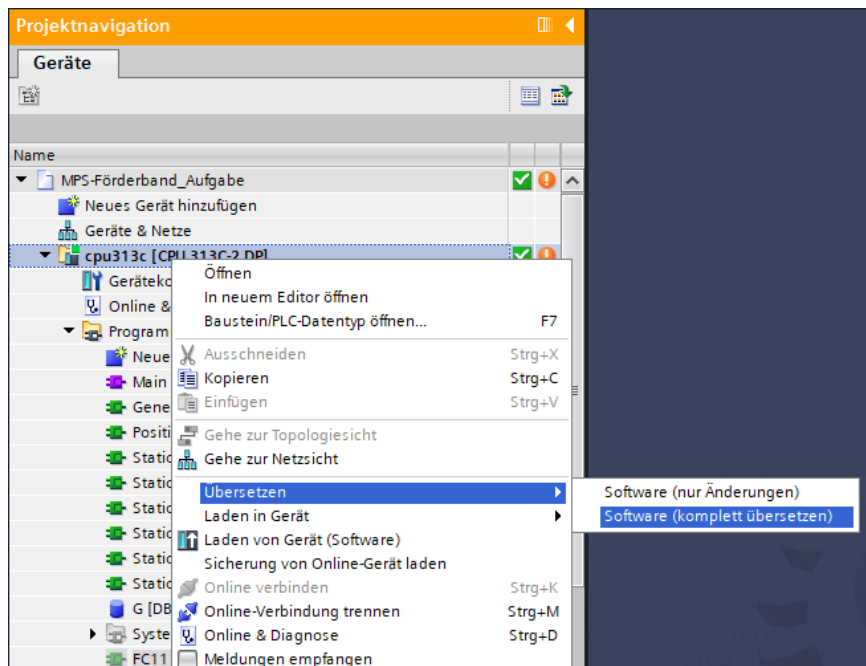
1. Kontrolle der Hardware der Station 5
 - a. Die Sensoren -50B1, -50B2 und -50B4 und der Stopper müssen passend angeordnet sein
 - b. Falls notwendig ist die Position zu ändern
2. Online Verbindung herstellen mit der SPS
 - a. CPU auswählen und Online verbinden drücken



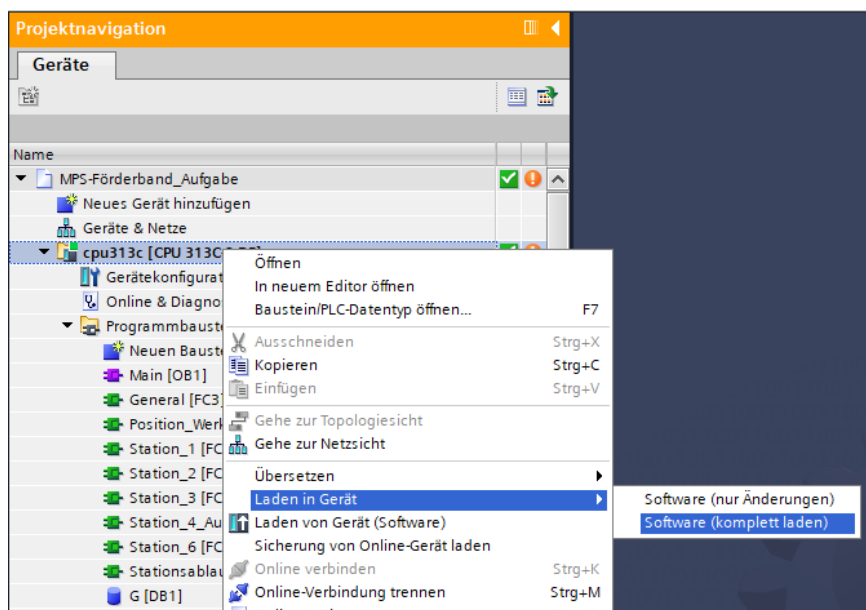
- b. Einstellungen wählen, Suche starten, CPU auswählen und verbinden



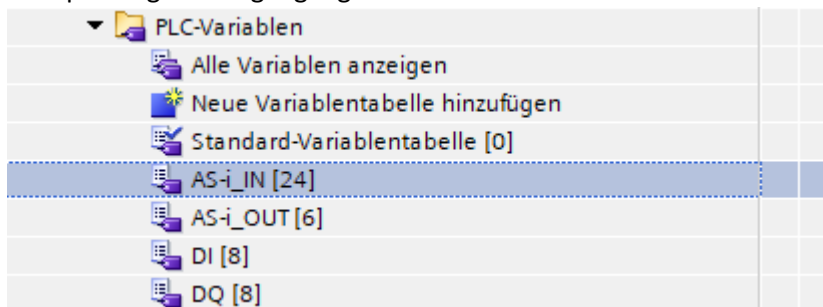
c. Übersetzen des Projekts nach Änderungen vor dem Laden



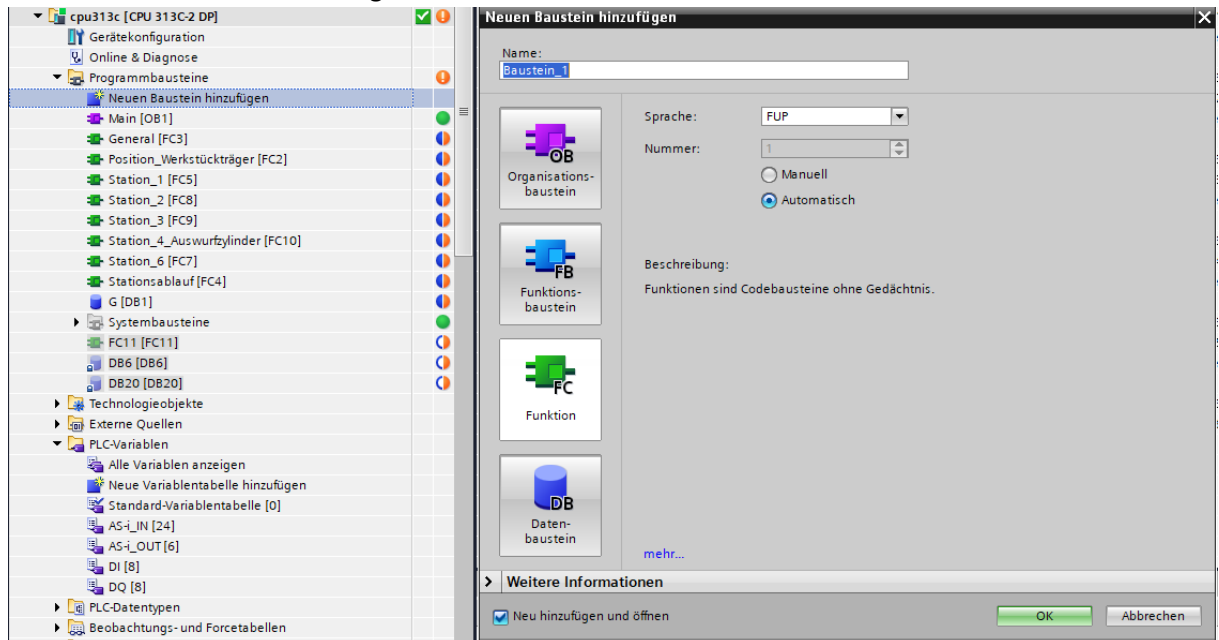
d. Laden in Gerät



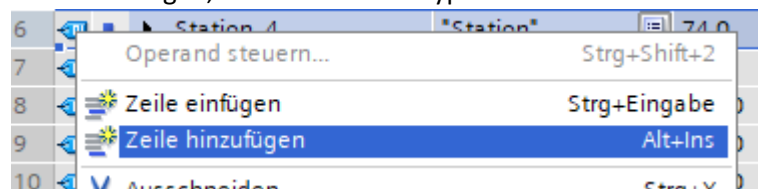
3. Überprüfung der Eingangssignale der Station 5



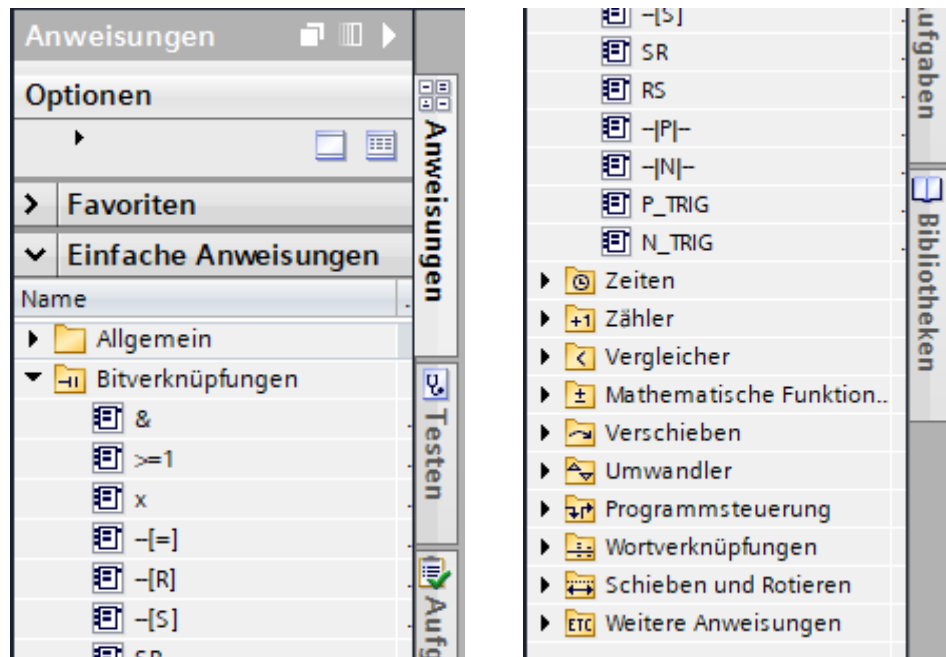
4. Funktion Station 5 erstellen
 - a. Über neuen Baustein hinzufügen
 - b. Auswahl Funktion
 - c. Programmiersprache FUP
 - d. Passenden Namen vergeben



5. Sichergehen, dass die Funktion aufgerufen wird
 - a. Aufruf der Funktionen der Stationen erfolgt im General [FC3]
 - b. Funktionen können per Drag and Drop aufgerufen bzw. hinzugefügt werden
6. Datenbereich anlegen im Datenbaustein G [DB1]
 - a. Mehrere Möglichkeiten für die Umsetzung
 - i. Zeile hinzufügen, Name und Datentyp wählen



- ii. Copy and Paste einer anderen Station und umbenennen
7. Programmierung in der neu angelegten Funktion Station 5
 - a. Der Aufbau der Funktion soll identisch sein mit den anderen Stationen
 - b. Copy and Paste einer ganzen Station wäre mit Anpassungen möglich, soll hier aber ausdrücklich nicht erfolgen
 - c. Alle benötigten Bausteine können per Drag and Drop den Anweisungen entnommen werden



8. Umsetzung der gestellten Aufgabe
 - a. Stopp zur Sichtkontrolle für eine Zeit von 10 Sekunden
 - b. Beachtung der Reihenfolge (Stoppen nur wenn zuvor Bearbeitung bei Station 2)
 - c. Hierzu sind auch Änderungen in der Konfiguration der anderen Stationen notwendig
9. Test der eigenen Programmierung
 - a. Für die Tests wird nur ein Werkstückträger verwendet
 - b. Übersetzen
 - c. Laden in Gerät
 - d. Programm kann in Echtzeit beobachtet werden

