

STÖGER AUTOMATION GmbH weist darauf hin, dass diese Schnittstellenbeschreibung nicht verbindlich ist und je nach Anwendungsfall abweichen kann.

This interface description is not binding and may differ depending on the individual application.

1. Kommunikation

Schraubersteuerung und übergeordneter Steuerung (MMI)

- Eingangssignale Schraubersteuerung
- Ausgangssignale Schraubersteuerung
- E/A Ankopplung

1.1 Eingangssignale

1.1.1 Start Schrauber

	Funktion
Start	eStart

Startet den Schraubablauf

Der Schraubablauf kann gestartet werden, wenn:

- der Automatikbetrieb angewählt ist
- keine Störung vorliegt
- mittels der Programmanwahl ein gültiges Schraubprogramm angewählt wurde
- der Schrauber entsprechend dem angewählten Schraubprogramm ge- oder entladen ist

1.1.2 Programmanwahl

	Funktion	
Programmanwahl Bit 0	eProgBit0	PG-Nr. +1
Programmanwahl Bit 1	eProgBit1	PG-Nr. +2
Programmanwahl Bit 2	eProgBit2	PG-Nr. +4
Programmanwahl Bit 3	eProgBit3	PG-Nr. +8

eProgBit0 ... eProgBit3 wählt in binärer Form das Schraubprogramm für den nächsten Schraubzyklus vor. Eine Programmanwahl < 1 oder > 15 ist ungültig.

1.1.3 Schraubenanwahl

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.1.4 Störung quittieren

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.1.5 Grundstellung anfordern

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.2 Ausgangssignale

1.2.1 Störung

	Funktion
Störung	aStoer

aStoer wird eingeschaltet, wenn am Schrauber eine Störung vorliegt.

Sobald die Störung aufgelöst ist, wird der Ausgang abgeschaltet.

1.2.2 Grundstellung

	Funktion
Grundstellung	aGst

aGst wird eingeschaltet, wenn die Hübe des Schraubers die vorbestimmte Stellung erreicht haben in der er selbst quer zum Werkstück (Roboter, Positioniersystem) oder das Werkstück quer zum Schrauber (Fertigungsstrasse mit Werkstückträgern) bewegt werden darf.

1.2.3 Startbereit

	Funktion
Startbereit	aSb

aSb wird eingeschaltet, wenn der Schrauber durch Einschalten des Kundeneinganges eStart gestartet werden kann.

1.2.4 IO

	Funktion	E/A
IO	aIO	X

aIO wird ausgeschaltet sobald der Schraubvorgang gestartet wird und wird wieder eingeschaltet wenn der Schraubvorgang beendet und die Verschraubung in Ordnung ist.

1.2.5 NIO

	Funktion	E/A
NIO	aNIO	X

aNIO wird ausgeschaltet sobald der Schraubvorgang gestartet wird und wird wieder eingeschaltet wenn der Schraubvorgang beendet und die Verschraubung NICHT in Ordnung ist.

1.2.6 Füllstandskontrolle

	Funktion	E/A
Füllstandskontrolle	aFSK	X

aFSK wird eingeschaltet wenn der min. Füllstand im Zuführgerät unterschritten wird.

1.2.7 Moment IO

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.2.8 Tiefe IO

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.2.9 Winkel IO

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.2.10 Zeitüberwachung IO

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.2.11 Schraubenmessung

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.2.12 Moment

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.2.13 Tiefe

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.2.14 Winkel

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

1.2.15 Zeit

Nur bei Bus-Anbindung oder Sonderausführung

2. E/A-Ankoppelung

Kommunikation der Steuerungen über digitale Kunden Ein- und Ausgänge.

2.1 Ein- und Ausgangssignale der Schraubersteuerung

2.1.1 Stecker: Staf14

Signalbezeichnung	Funktion	Signa- lrich- tung		Ste- cker	Pin	Beschreibung
+24V	Vers. KDE	A	1	0X200/	1	
0V	Gnd KDE		1	0X200/	2	
Potentialfrei	Vers. KDA	E	1	0X200/	3	Steuerspannung der übergeordneten Kundensteuerung
Start	eStart	E	1	0X200/	4	s. Abs.: 1.1.1
Programmanwahl Bit 0	eProgBit0	E	1	0X200/	5	s. Abs.: 1.1.2
Programmanwahl Bit 1	eProgBit1	E	1	0X200/	6	
Programmanwahl Bit 2	eProgBit2	E	1	0X200/	7	
Programmanwahl Bit 3	eProgBit3	E	1	0X200/	8	
Störung	aStoer	A		0X200/	9	s. Abs.: 1.2.1
Grundstellung	aGst	A		0X200/	10	s. Abs.: 1.2.2
Startbereit	aSb	A		0X200/	11	s. Abs.: 1.2.3
IO	aIO	A		0X200/	12	s. Abs.: 1.2.4
NIO	aNIO	A		0X200/	13	s. Abs.: 1.2.5
Füllstandskontrolle	aFSK	A		0X200/	14	s. Abs.: 1.2.6

Tabelle 1: Ein- und Ausgangssignale der Schraubersteuerung, digital, Staf14

2.1.2 Stecker: Staf20

Signalbezeichnung	Funktion	Signa- lrich- tung		Ste- cker	Pin	Beschreibung
+24V	Vers. KDE	A	1	0X200/	1	
0V	Gnd KDE		1	0X200/	2	
Potentialfrei	Vers. KDA	E	1	0X200/	3	Steuerspannung der übergeordneten Kundensteuerung
Start	eStart	E	1	0X200/	4	s. Abs.: 1.1.1
Programmanwahl Bit 0	eProgBit0	E	1	0X200/	5	s. Abs.: 1.1.2
Programmanwahl Bit 1	eProgBit1	E	1	0X200/	6	
Programmanwahl Bit 2	eProgBit2	E	1	0X200/	7	
Programmanwahl Bit 3	eProgBit3	E	1	0X200/	8	
	eRes1	E	1	0X200/	9	
	eRes2	E	1	0X200/	10	
	eRes3	E	1	0X200/	11	
Störung	aStoer	A		0X200/	12	s. Abs.: 1.2.1
Grundstellung	aGst	A		0X200/	13	s. Abs.: 1.2.2
Startbereit	aSb	A		0X200/	14	s. Abs.: 1.2.3
IO	aIO	A		0X200/	15	s. Abs.: 1.2.4
NIO	aNIO	A		0X200/	16	s. Abs.: 1.2.5
	aRes1	A		0X200/	17	
	aRes2	A		0X200/	18	

	aRes3	A	-	0X200/ 19		
Füllstandskontrolle	aFSK	A	-	0X200/ 20	s. Abs.: 1.2.6	

Tabelle 2: Ein- und Ausgangssignale der Schraubersteuerung, digital, Staf20

3. Tabellenverzeichnis

Tabelle 1: Ein- und Ausgangssignale der Schraubersteuerung, digital, Staf14	3
Tabelle 2: Ein- und Ausgangssignale der Schraubersteuerung, digital, Staf20	4

4. Inhaltsverzeichnis

1. KOMMUNIKATION SCHRAUBERSTEUERUNG UND ÜBERGEORDNETER STEUERUNG (MMI)	1
1.1 EINGANGSSIGNAL	1
1.1.1 Start Schrauber	1
1.1.2 Programmanwahl	1
1.1.3 Schraubenanwahl	1
1.1.4 Störung quittieren	1
1.1.5 Grundstellung anfordern	1
1.2 AUSGANGSSIGNAL	1
1.2.1 Störung	1
1.2.2 Grundstellung	2
1.2.3 Startbereit	2
1.2.4 IO	2
1.2.5 NIO	2
1.2.6 Füllstandskontrolle	2
1.2.7 Moment IO	2
1.2.8 Tiefe IO	2
1.2.9 Winkel IO	2
1.2.10 Zeitüberwachung IO	2
1.2.11 Schraubenmessung	2
1.2.12 Moment	2
1.2.13 Tiefe	2
1.2.14 Winkel	2
1.2.15 Zeit	2
2. E/A-ANKOPPELUNG	3
2.1 EIN- UND AUSGANGSSIGNAL DER SCHRAUBERSTEUERUNG	3
2.1.1 Stecker: Staf14	3
2.1.2 Stecker: Staf20	3
3. TABELLENVERZEICHNIS	4
4. INHALTSVERZEICHNIS	4