



IBH Link UA Editor

CNC-Station hinzufügen (SINUMERIK)

Version 5.25

IBHsoftec GmbH Turmstr. 77 64760 Oberzent / Beerfelden Tel.: +49 6068 3001 Fax: +49 6068 3074 info@ibhsoftec.com www.ibhsoftec.com

TTi Ingenieurbüro für Technologie Transfer Dipl. Ing. B. Peter Schulz-Heise Tel.: +49 6061 3382 Fax: +49 6061 71162 TTI@ schulz-heise.com www.schulz-heise.com

Windows[®] ist ein eingetragenes Warenzeichen der Microsoft[®] Corporation. TeamViewer[®] ist ein eingetragenes Warenzeichen der TeamViewer AG, Göppingen. Simatic[®] S5, Step[®] 5, Simatic[®] S7, Step[®] 7, S7-200[®], S7-300[®], S7-400[®], S7-1200[®]; S7-1500[®] und GRAPH[®] 5 sind eingetragene Warenzeichen der Siemens Aktiengesellschaft, Berlin und München. Bildquelle: [®] Siemens AG 2001, Alle Rechte vorbehalten. Produktnamen sind Warenzeichen ihrer Hersteller.

Inhalt

Inł	nalt			I				
1 Konfigurationsbeispiel CNC-Station hinzufügen								
		1.1.1 1.1.2	SINUMERIK CNC Baureihen SolutionLine 840D-SL SINUMERIK CNC Baureihen PowerLine 840D	1-1 1-2				
			verbinden	1-3				
		1.1.3	SINUMERIK Modell auslesen SolutionLine / PowerLine	1-3				
		1.1.4	Variable als OPC-Tag aktivieren					
		1.1.5		1-9				
	1.2	SINU	MERIK 840D – integrierte SPS in IBH OPC UA Edi gen	tor 1-6				
		1.2.1	Rechtes Projekt-Fenster	1-8				
		1.2.2	CNC integrierten SPS Programm zuordnen	1-8				
		1.2.3	Variable als OPC-Tags definieren	1-9				
			Neue Variable (OPC-Tag) hinzufügen / verändern	1-10				
			Variable definieren	1-10				
	1.3	IBH L einfü	ink UA – integrierte SPS in IBH OPC UA Editor gen	1-11				
		131	Rechtes Projekt-Fenster	1-12				
		1.3.2	WinAC RTX – SPS-Programm zuordnen	1-12				
		1.3.3	Variable als OPC-Tags definieren	1-13				
		1.3.4	Externe Daten hinzufügen	1-14				
		1.3.5	Variablentransfer – Quell- und Ziel-Variable festlegen	1-14				
			Variablenverknüpfungen: Quelle – CNC-PLC-300 / Ziel – WinAC_RTX DB20	1-15				
			Variablenverknüpfungen: Quelle – CNC 840D / Ziel –	1-15				
			OPC -Tags WinAC RTX	1-15				
		1.3.6	Konfiguration zum OPC UA Server (IBH Link UA) übertragen	1-16				
		1.3.7	Online OPC UA Server Informationen Online anzeigen	1-16				
			CNC-PLC-300 / NC – OPC-Tags	1-16				
			CNC-Daten (CNC-840D-SL) / R-Parameter – OPC-Tags	1-16				
			CNC-Daten (CNC-840D-SL) / GUD4, 6, 7, MGUD, UGUD – OPC-Tags	1-17				
			WinAC_RTX / CNC-SPS-Variable (DB20) – OPC-Tags	1-17				
			WinAC_RTX / CNC-Variable (DB10) – OPC-Tags	1-17				
			WinAC_RTX / Variable_OUT (DB30) – OPC-Tags	1-17				
		1.3.8	IBH Link UA Web-Browser-Fenster	1-18				
		1.3.9	UaExpert – Data Access View	1-19				
			CNC-PLC-300 – Data Access View	1-19				
			winAC_RTX CNC-SPS-Variable (DB 20) – Data Access View	1-19				
			UNU-840D-SL – Data Access View	1-20				
			WinAC_RTX Variable_OUT (DB 30) – Data Access View	1-20 1-21				

1.4	S7 S (Win	SPS Programm – IBH Link UA integrierten SPS		
	1.4.1	Konfiguration SIMATIC PC-Station (IBH Link UA)	1-22	
		SoftSPS WinAC RTX einfügen	1-23	
		S7 Verbindung	1-24	
		OPC Server aus Konfiguration löschen	1-24	
		Konfiguration in Baugruppe laden	1-25	
	1.4.2	SPS Programm (SoftSPS WinAC RTX) in die im IBH Link UA integrierten SPS (<i>WinAC RTX</i>)	1-25	

1 Konfigurationsbeispiel CNC-Station hinzufügen

Aus SINUMERIK CNC Steuerungen der Baureihen **PowerLine** und **SolutionLine** können Variable als OPC-Tags übernommen werden.

In dem Beispiel werden Variable aus der SINUMERIK CNC (*NCU*) und der in der CNC integrierten SPS (*S7-PLC300*) als OPC-Tags definiert. Diese OPC-Tags werden in der im IBH Link UA integrierten SPS (*WinAC RTX*) verknüpft und stehen dann einem externen Client zur Verfügung.

In de Beispiel wird eine SINUMERIK CNC **SolutionLine** genutzt. Nur die Ethernet Verbindung zu den Steuerungen der Baureihe **PowerLine** bzw. **SolutionLine** ist unterschiedlich. Die einzelnen Schritte mit der Handhabung des IBH OPC UA Editor sind weitgehend identisch.



1.1.1 SINUMERIK CNC Baureihen SolutionLine 840D-SL

Die Baureihe **SolutionLine** verfügt über die folgenden drei (3) Ethernet Ports.

Schnitt- stelle	Beschrif- tung	Bezeich- nung	Anschluss-Einstellungen
Ethernet IE1/OP	X120	(Eth 2)	Anschluss an das Anlagennetz mit der voreingestellten IP-Adresse 192.168.214.1 mit Subnetz-Maske 255.255.255.0 und aktivem DHCP- Server für SINUMERIK
Ethernet IE2/NET	X130	(Eth 1)	Anschluss an das Firmennetz als Standard-DHCP-Client
Ethernet	X127	(lbn 0)	Service-Anschluss mit fester IP- Adresse 192.168.215.1 und fester Subnetz-Maske 255.255.255.224 mit aktivem DHCP-Server

Schnitt- stelle	Beschrif- tung	Bezeich- nung	Anschluss-Einstellungen	
DB2 / MPI	X136		MPI Anschluss an CNC integrierten SPS (S7-PLC300)	

Ist der **PC** auf dem die Software **IBH OPC UA Editor** abläuft in einem Netzwerk mit DHCP-Server angeschlossen, eignet sich der Port X130 am besten für den Anschluss. Die NCU ist als Standard-DHCP-Client eingerichtet und erhält die IP-Adresse vom Firmennetz DHCP-Server. In der SINUMERIK CNC ist der Port 102 der Firewall freizuschalten.

Sinumeri	k-Konfiguration.opu - OPCUAEdit
<u>D</u> atei <u>B</u> ea	rbeiten <u>H</u> ilfe
1 🞽 🗐	l 🚓 🮯
Projekt	
9 🖆 🗙	¥ 🗈 🖎 🛧 🖗
IBH L	ink UA QC
	Neue Serververbindung
	Neue Steuerung
	Historische Daten hinzufügen
	CNC-Station hinzufügen
	Löschen
	Markierte Konfiguration zum OPC UA Server übertragen Gesamte Konfiguration vom OPC UA Server einlesen
	Importieren
	Exportieren

Mit einem Klick auf den Befehl **CNC-Station hinzufügen,** wird ein Dialogfeld zur Eingabe von Verbindungsdaten zur SINUMERIK CNC geöffnet.

🗰 CNC-Station hinzufügen						
Stationsname:	CNC-840D-SL					
Ethernetadresse:	192.168.1.44					
Über MPI/PROFIBUS-Gateway verbinden						
Subnet-ID: 0102	- 0506					
MPI/PROFIBUS-Adres	se: 5 Steckplatz: 3					
best	ätigen	_				
ОК	Abbrechen Hilfe					

Der Befehl CNC-Station hinzufügen, startet den

Konfigurationsprozess.

1.1.2 SINUMERIK CNC Baureihen PowerLine 840D

Die CNC Steuerungen der Baureihen *PowerLine* verfügen über keine Ethernet-Schnittstelle. Hier ist die Verbindung über einen

IBH Link **S7++**, der in den projektierten Modus geschaltet ist, aufzubauen. Diese CNC Steuerungen verfügen über zwei (2) Verbindungskanäle zur SPS (PLC) und fünf (5) Verbindungskanäle zur NCK. Ein Verbindungskanal zur SPS (PLC) ist immer belegt durch das angeschlossene HMI.

Angeschlossene IBHLinks im lokalen Netzwerk	×
Gefundene IBHLinks:	
MAC Adresse Typ Seriennummer IP Adresse	Stationsname Firmware
00-02-A2-49-64-06 NE50MPI 66361 192.168.1.93	57++2 V2.168
markieren	IBHLink Einstellungen - 00066361 MAC: 00-02-A2-49-64-C6 X
	Netzwerk MPI/Profibus Uhrzeitsynchronisation Firmware Diagnc 🔸 🕨
Konfiguration über Router	Folgende Adressdaten verwenden:
anklicken	Netzwerkname: IBH Link S7++ 2
OK Einstellungen Erneut suchen	IP-Adresse: 192 . 168 . 1 . 93 @ Statisch
	Subnetzmaske: 255 . 255 . 0 C DHCP
	Standardgateway: 192 . 168 . 1 . 93 C Boot-P
IBHLink X	☐ IBHNet Port (Port 1099 ist immer aktiv):
	Authentifizierung
Der IBHLink verhält sich wie eine SPS, in die eine	Development
Unprojektierte Verbindungen über RFC1006 sind bei dieser	
Option nicht mehr möglich.	Password:
anklicken	Passwort ändern
OK.	1 Bei SPS SPS Kommunikation kann eine NetPro
	Uption Finden Sie in der Dokumentation. Projektierung mit NetPro/TIA
	Webserver deaktivieren
	Die Einstellungen werden im Elach-Sneicher des IRH Link
	gespeichert und bleiben nach Spannungswiederkehr
	anklicken erhalten.
	Dauerhaft übernehmen Neustart Abbrechen

SINUMERIK CNC PowerLine über MPI/Profibus Gateway verbinden

Mit einem Klick auf den Befehl **CNC-Station hinzufügen,** wird ein Dialogfeld zur Eingabe von Verbindungsdaten zur SINUMERIK CNC geöffnet.

Dialogfeld zur Eingabe von Verbindungsdaten zur CNC 840D Power Line.

👿 CNC-Station hinzufügen 🛛 🗙 🗙									
Stationsname:	CNC 840D Power Li	ne eingeben							
Ethernetadresse:									
(markieren) 🗸 Über 1	(markieren) 🗸 Über MPI/PROFIBUS-Gateway verbinden								
Subnet-ID: 0102	- 0506	Auswahl kann geändert werden							
MPI/PROFIBUS-Adres	se: 5	Steckplatz: 3							
OK best	ätigen) Abbrechen	Hilfe							

1.1.3 SINUMERIK Modell auslesen SolutionLine / PowerLine

Mit Bestätigung von **OK** im Dialogfeld **CNC-Station** *hinzufügen,* wird eine Verbindung zur SINUMERIK



CNC aufgebaut und Informationen ausgelesen. Die Informationen werden angezeigt.

Mubenannt - OPCUAEdit				—		×
<u>D</u> atei <u>B</u> earbeiten <u>H</u> ilfe						
🗋 📂 🔙 🕼 🞯						
Projekt	CNC 8400 AxisLi AxisLi AxisLi AxisLi AxisLi AxisLi AxisLi Chan C	nelList HAN1 leList -A1 -B1 st ols1 JD1 JD3 JD4 JD6 JD7 ttingData achineData				
	Name	ОРС-Тур	Zugriff	Nodename		
Projekt 🖾 Server 🖾 Zertifikate				_		
	,				UF	NUM

Anmerkung:

Alle aus der CNC ausgelesenen Daten (Maschinendaten, GUDs, R-Parameter) haben den Status **Read Only (RO)**. Die Werte der Daten können gelesen (angezeigt) werden.

Viele CNC Daten dürfen auf keinen Fall den Status **Read Write** (*RW*) erhalten und beschrieben werden.

Eine Änderung des Status von **Read Only (RO)** auf **Read Write** (**RW**) ist aus Sicherheitsgründen nicht im IBH Link UA möglich. Eine Statusänderung der ausgelesenen Daten von **Read Only (RO)** auf **Read Write (RW)** ist in der vom **IBH OPC UA Editor** exportierte Dateien im **XML–Format** möglich.

Die Anzahl der aus der CNC ausgelesenen Daten ist sehr groß. Daher sollten vor dem *Export* die gewünschten *OPC-Tags* ausgewählt werden. In der exportierten XML-Datei sind dann nur die ausgewählten OPC-Tags vorhanden.

1.1.4 Variable als OPC-Tag aktivieren

Durch Anklicken des **Symbols Plus** vor dem Symbol des Variablenbereichs werden die vorhandenen Variablen angezeigt.

Wird eine Variable markiert, wird dies als *OPC-Tag* übernommen und mit zusätzlichen

zum Öffnen

Informationen in das untere Teilfenster übernommen.



Um den Status der OPC-Tags zu ändern ist die Konfiguration zu exportieren.

1.1.5 Konfiguration exportieren

Mit dem Befehl *Exportieren* wird die Konfiguration im *XML-Format* in einer Datei mit der Dateiendung *.*opx* gespeichert.

🦉 🔤 Sinumerik CNC 840D.opu - OPCUAEdit	😹 Konfiguration exportieren					×	
Datei Bearbeiten Hilfe	Speichern in:	OPC UA Edit	tor	- 🗢 🖻 🖻			
	*	Name	^	Änderungsdatum	Тур	Grö	Be
Projekt 👻 🕈 🗙	Schnellzugriff	OPC Tags S S5_CPU_10	5CPU 103U.opx 3U.opx	31.07.2017 13:50 21.08.2017 15:09	OPX-Datei OPX-Datei		2 KB 2 KB
彭 📸 🗙 🌡 🖻 🖏 🏠 🏠		📔 S7_CPU_312	2_direkt.opx	21.08.2017 13:32	OPX-Datei		3 KB
BH Link UA	Desktop	Desktop CNC 844D Konfiguration.opx		14.02.2022 12:57 OPX-Datei			3 KB]
Neue Serververbindung						(bestätig	jen)
Importieren anklicken		Dateiname:	CNC 844D Konfiguration	Name angeben		•	Speichern
		Dateityp:	XML-Dateien (*.opx)			_	Abbrechen

TTI Trans Tech International[©] 2022

Die vom *IBH OPC UA Editor* exportierte Dateien im *XML–Format* ist lesbar und kann direkt bearbeitet werden.



Diese Datei im *xml-Format* kann mit einem Editor (notepad++) geöffnet werden, um den Status einzelner Variablen von *Read Only (RO)* nach *Read Write (RW)* zu ändern. Die geänderte *XML* mit der Dateiendung **.opx* Datei ist zu speichern und zur weiteren Bearbeitung in den *IBH OPC UA Editor* zu importieren.



1.2 SINUMERIK 840D – integrierte SPS in IBH OPC UA Editor einfügen

Der Befehl **Neue Steuerung** aus dem Kontextmenü öffnet das Dialogfeld **Neue Steuerung**. Der Befehl **Neue Steuerung** ist auch im Menü **Bearbeiten** vorhanden.

Im Dialogfeld *Neue Steuerung* werden die Verbindungseinstellungen zur Steuerung (SPS, CPU usw.), die mit dem *OPC UA Server* verbunden werden soll, festgelegt.



Anmerkung:

In den SINUMERIK CNCs sind SPS Steuerungen der Serie **S7-PLC 300** integriert (PLC 314, PLC 314C-2DP, PLC 315-2DP, PLC 317-2DB, PLC 319-3 PN/DB). Die online Verbindung IBH Link UA – zur in der CNC integrierten SPS **S7-PLC 300** muss über einen **IBH Link S7++** erfolgen.

Mit einem Rechtsklick auf das Server-Symbol (IBH Link UA) wird ein Kontextmenü geöffnet.



Dialogfeld Neue Steuerung

蹏 Neue Steuerung			×
Name der Steuerung: CN	VC-PLC-300	en)	
Hostname / IP-Adresse: 19	2.168.1.93		
Protokoll:			
S7 TCP/IP Racknumm markieren	er: 0	Steckplatznummer: 2	
Position der Zielbaugruppe	:		
Zielbaugruppe auf gl markieren Über MPI/DP-Subnet	leichem Baugruppentr tz erreichbaren Baugr	äger uppenträger	
MPI/DP-A	dresse der Ziel-CPU:	2	
○ Über TCP/IP-Subnet	z erreichbaren Baugri	uppenträger	
TCP/IP-/	Adresse der Ziel-CP:	0.0.0.0	
🔿 Über H1-Subnetz err	eichbaren Baugruppe	nträger	
H1-	Adresse der Ziel-CP:	00.00.00.00.00	
	Subnetz-ID:	0000 . 0000	
○ S7-200 TCP/IP ○ S7-1200 TCP/IP	Eigene TSAP:	0100	
○ 57-1500 TCP/IP	TSAP der SPS:	0101	
2 bestätigen	1	anklicken	
OK Abbrechen	Verbindung	testen Hilfe	

Name der Steuerung

Der Name ist frei wählbar und sollte keine Leerzeichen enthalten (z.B. *CNC-PLC-300*).

Hostname / IP-Adresse

Als IP-Adresse ist die Adresse des *IBH Link* **S7++**, der die Online-Verbindung zwischen dem *IBH Link UA* (OPC UA Server) und der in der *CNC integrierten SPS* (S7 PLC-300) erstellt, einzugeben.

Protokoll

Als Protokoll ist S7 TCP/IP auszuwählen. Die Racknummer und die Steckplatznummer und Position sind vorgegeben.

Position der Zielbaugruppe

Zielbaugruppe auf gleichem Baugruppenträger ist auszuwählen.

Verbindung testen

Ist das Dialogfeld **Neue Steuerung** vollständig ausgefüllt kann die Online-Verbindung zur verbundenen CPU getestet werden.

Der Aufbau der Verbindung wird mit dem Befehl

Verbindung testen...

Eine Information über die erfolgreiche Verbindung wird angezeigt.

ІВН ОРС І	JA Editor	×
i	Die Verbindung zur Steuerung CNC-PLC-300 wurde erfolgreich getestet.	
	Chestätigen OK	

Verbindung testen gestartet.

Die Einstellungen des Dialogfelds *Neue Steuerung* wird mit Anklicken von *OK* übernommen und geschlossen.

1.2.1 Rechtes Projekt-Fenster

Im rechten Teil des Projektfensters werden die Verbindungseinstellungen zur *CNC integrierten SPS* (S7 PLC-300) angezeigt.



1.2.2 CNC integrierten SPS Programm zuordnen

M Sinur	nerik CNC 840D .opu - OPCUAEdit
Datei	Bearbeiten Hilfe
🗋 💕	
Projekt	
∯ 💕	🗙 👗 🗈 🛝 🗄 👘
	BH Link UA CNC-Daten C <mark>NC-PLC-300 Wariablen Rechtsklick</mark>
	Löschen
	Ausschneiden
	Kopieren
	Einfügen
	Programm zuordnen
	Programmzuordnung aktualisieren
	Onlineverbindung testen
	Importieren
	Exportieren
	Eigenschaften

Das in der **CNC integrierten SPS** (S7 PLC-300) vorhandene SPS-Programm sollte dem Projekt zugeordnet werden. Aus dem SPS-Programm werden Variable, Daten und Programminformationen übernommen.

Im Dialogfeld Programmauswahl das zu öffnende

SPS Programm auswählen. Durch Anklicken des Symbols

Plus vor dem Symbol wird das

SPS Programm in dem Projekt angezeigt.

zum Öffnen

anklicken

🐺 Programmauswahl —		×
SoftPLC416 SoftSPS_ SPS-840D SIMATIC 300(1) SPS-Projekte Tank für Anzeige		
Pfad: 0:\\$PS-840D\ bestätigen OK Abbrechen	Hilfe	

Mit Anklicken von *OK* werden die Variablen, Daten und Programminformationen in den *IBH OPC UA Editor* übernommen.

1.2.3 Variable als OPC-Tags definieren

Aus der Liste der übernommenen Variablen sind die im Projekt benötigten OPC-Tags auszuwählen.

🧱 Sinumerik CNC 840D .opu - OPCUA	dit —	(\times
<u>D</u> atei <u>B</u> earbeiten <u>H</u> ilfe				
🗋 💕 🛃 🕼 🞯				
Projekt	Variablen Programmvariablen	· · 0	Komme	entar
Projekt Server Server				
			UF NU	JM

Mit einem Klick auf das Symbol Variablen wird im rechten Teil des Projekt-Fensters die Variablen / Daten aus dem übernommenen SPS Programm aufgelistet. Durch Anklicken des **Symbols Plus** vor dem Symbol des Variablenbereichs werden die vorhandenen Variablen angezeigt. Wird eine Variable markiert, wird dies als OPC-Tag übernommen und mit zusätzlichen Informationen in das untere Teilfenster übernommen.



Neue Variable (OPC-Tag) hinzufügen / verändern

Mit einem Rechtsklick auf eine Zeile der Variablenauflistung (OPC-Tag) wird ein Kontextmenü geöffnete. Hier sind Befehle vorhanden um eine neue Variable (OPC-Tag) zu definieren bzw. die Variable zu verändern.

Variable definieren

Parameter	Wert
Name	Variable1
OPC UA Name	
Datentyp (OPC UA)	Byte
Datentyp (S7)	BYTE
Adresse	DB1.DBB 0
Bereich	DB (Datenbaustein)
DB-Nummer	
Byteadresse (angeben)	0
Bitadresse	
Zugriff	RW (Lese- und Schreibzugriff)
Anzahl Feldelemente	
Maximale Stringlänge	0
Kommentar (angeben)	2
Unterer Grenzwert	
Oberer Grenzwert	
Feldelemente freigeben	Nein
	IDU Link UA CDUA1C, Tank, Depart Variable1

Der Befehl Variable definieren, aus dem geöffnete Kontextmenü, öffnet das Dialogfeld Variableneigenschaften.

Hier kann eine neue Variable (OPC-Tag) erstellt werden. Die aufklappbaten Listenfelder erleichtern die Definition einer Variablen.

1.3 IBH Link UA – integrierte SPS in IBH OPC UA Editor einfügen

Der Befehl *Neue Steuerung* aus dem Kontextmenü öffnet das Dialogfeld *Neue Steuerung*. Der Befehl *Neue Steuerung* ist auch im Menü *Bearbeiten* vorhanden.

🐱 Sinumerik CNC 840D.opu - OPCUAEdit	
Datei Bearbeiten Hilfe	
Projekt	• • ×
彭 📸 🗙 🌡 🗈 🖭 🛧 🙃	
ENC-Daten Rechtsklick	
Neue Serververbindung	
Neue Steuerung	
Eigenschaften	
Importieren	
Exportieren	

Im Dialogfeld *Neue Steuerung* werden die Verbindungseinstellungen zur Steuerung (SPS, CPU usw.), die mit dem *OPC UA Server* verbunden werden soll, festgelegt.

Mit einem Rechtsklick auf das Server-Symbol (IBH Link UA) wird ein Kontextmenü geöffnet.



Dialogfeld Neue Steuerung

🐱 Neue Steuerung >	<
Name der Steuerung: WinAC_RTX Hostname / IP-Adresse: 192.168.1.14	
Protokol: S7 TCP/IP Radknummer: 0 Steckplatznummer: 2 markieren Desities der Zelbauerspon	
Calebaugruppe auf gleichem Baugruppenträger Cmarkieren Ober MPI/DP-Subnetz erreichbaren Baugruppenträger	
MPI/DP-Adresse der Ziel-CPU: 2	
TCP/IP-Adresse der Ziel-CP: 0,0,0,0	
Über H1-Subnetz erreichbaren Baugruppenträger H1-Adresse der Ziel-CP: 00.00.00.00.00.00	
Subnetz-ID: 0000 . 0000	
S7-200 TCP/IP Eigene TSAP: 0100 S7-1200 TCP/IP	
S7-1500 TCP/IP TSAP der SPS: 0101	
OK Abbrechen Verbindung testen Hilfe	

Name der Steuerung

Der Name ist frei wählbar und sollte keine Leerzeichen enthalten. Im IBH Link UA ist eine SoftSPS integriert, die kompatibel zur **SIMATIC** *WinAC RTX* Software SPS *(6ES7 611-4SB00-0YB7 V4.6)* ist.

Hostname / IP-Adresse

Als IP-Adresse ist die Adresse des IBH Link UA einzugeben.

Protokoll

Als Protokoll ist S7 TCP/IP auszuwählen. Die Racknummer und die Steckplatznummer und Position sind vorgegeben.

Position der Zielbaugruppe

Zielbaugruppe auf gleichem Baugruppenträger ist auszuwählen.

Verbindung testen

Ist das Dialogfeld **Neue Steuerung** vollständig ausgefüllt kann die Online-Verbindung zur verbundenen CPU getestet werden.

Der Aufbau der Verbindung wird mit dem Befehl

Verbindung testen...

Eine Information über die erfolgreiche Verbindung wird angezeigt.



Verbindung testen gestartet.

Die Einstellungen des Dialogfelds *Neue Steuerung* wird mit Anklicken von *OK* übernommen und geschlossen.

1.3.1 Rechtes Projekt-Fenster

Im rechten Teil des Projektfensters werden die Verbindungseinstellungen zu der im *IBH Link UA integrierten SPS* (*WinAC RTX*) angezeigt.



1.3.2 WinAC RTX – SPS-Programm zuordnen

Die in dem *IBH Link UA integrierten SPS* (*WinAC RTX*) soll zur Verknüpfung der Variablen aus der SINUMERK (CNC und SPS) genutzt werden. Die Ergebnisse sollen einem externen *OPC UA Client* zur Weiterverarbeitung bereitgestellt werden. Das SPS-Programm *SoftSPS WinAC RTX* wurde mit dem STEP 7 SIMATIC Manager erstellt. Dieses SPS-Programm sollte dem Projekt zugeordnet werden. Aus dem SPS-Programm werden Variable, Daten und Programminformationen übernommen.

🦬 Sinumerik CN	IC 840D .opu - OPCUAEdit
<u>D</u> atei <u>B</u> earbeit	en <u>H</u> ilfe
🗋 🖆 🗔 🗍 🖨	a @
Projekt	
🖈 😤 🖌 🖌	🗈 🛍 i 🛧 🏚
🖃 📲 IBH Link U	JA
🗄 CNC-I	Daten
ENC-I	PLC-300
Va	riablen
j⊞ Va	
	Löschen
	Ausschneiden
	Kopieren
	Einfügen
	Programm zuordnen
	Programmzuordnung aktualisieren
	Onlineverbindung testen
	Importieren
	Exportieren
	Eigenschaften

Im Dialogfeld **Programmauswahl** das zu öffnende SPS Programm **SoftSPS WinAC RTX** auswählen. Durch Anklicken des Symbols Plus vor dem Symbol wird das SPS Programm in dem Projekt angezeigt.

Mit Anklicken von *OK* werden die Variablen, Daten und Programminformationen in den *IBH OPC UA Editor* übernommen.



1.3.3 Variable als OPC-Tags definieren

Aus der Liste der übernommenen Variablen sind die im Projekt benötigten OPC-Tags auszuwählen.

🌆 Sinumerik CNC 840D .opu - OPC	UAEdit									>	×
Datei Bearbeiten Hilfe											
🗋 📂 📃 🏟 🔞											
Projekt 2 2 X	Variablen Variablen Variable (DB 10) VIII: REAL //R VIII: R VIII: REAL //R VIII: REAL //R VIII: REAL //	e auswählen e abwähler <mark>(anklicke</mark> chen eitersuchen Fi von CNC [DB10.DB CNC [DB10.DB	=IBH Linl =IBH Link =IBH L	k UA.Wir : UA.Win k UA.Wi k UA.Wi k UA.Wi BH Link Link UA	nAC_RTX.Program IAC_RTX.Program IAC_RTX.Program nAC_RTX.Program nAC_RTX.Program UA.WinAC_RTX.Program UA.WinAC_RTX.Prog	ns.CNC-1 is.CNC-V is.CNC-V ns.CNC- ns.CNC- Programs grams.Cl	Variable.R0_IN /ariable.R1_IN /ariable.R2_IN Variable.R3_IN Variable.R4_IN variable.R4_IN vC-Variable.SI2	.COL	Anz nit OP(eige der Variablen Komentar und CUA Name (ID)	
	Name	Adresse	SPS-Typ	Länge	Herkunft	Zugriff	OPC-Typ	U	o	Kommentar /	
	Variable OUT.A Disabl Inp1 Out	DB30.DBX 116.0	BOOL	1	Programm	RW	Boolean	0	0	A Disabl Jpp1 for OBC Client	
					Floqiannin			0	0	A Disabilitipi for OFC client	
	CNC-SPS-Variable.A Disabl Inp1	DB20.DBX 0.0	BOOL	.1	Programm	RW	Boolean	0	0	A Disabl Inp1 in CNC-SPS	
	CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp1 Variable_OUT.A_Disabl_Inp2_Out	DB20.DBX 0.0 DB30.DBX 116.1	BOOL	.1 .1	Programm	RW	Boolean Boolean	0	0	A_Disabl_Inp1 in CNC-SPS A_Disabl_Inp2 for OPC Client	
	CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp1 Variable_OUT.A_Disabl_Inp2_Out CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp2	DB20.DBX 0.0 DB30.DBX 116.1 DB20.DBX 0.1	BOOL BOOL BOOL	.1 .1 .1	Programm Programm markierte	RW RW Varia	Boolean Boolean able an	0 0 0	0 0 0	A_Disabl_Inp1 in CNC-SPS A_Disabl_Inp2 for OPC Client A_Disabl_Inp2 for OPC Client A_Disabl_Inp2 in CNC-SPS	I
	CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp1 Variable_OUT.A_Disabl_Inp2_Out CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp2 Variable_OUT.A_EMERGENCY_Out	DB20.DBX 0.0 DB30.DBX 116.1 DB20.DBX 0.1 DB30.DBX 118.0	BOOL BOOL BOOL BOOL	.1 .1 .1 .1	Programm Programm markierte	RW RW Varia	Boolean Boolean able an an	0 0 0 0 0	0 0 0 0	A_bisabl_inp1 for OPC client A_bisabl_inp1 in CNC-SPS A_bisabl_inp2 for OPC Client A_bisabl_inp2 in CNC-SPS A_EMERGENCY for OPC Client	I
	CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp1 Variable_OUTA_Disabl_Inp2_Out CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp2 Variable_OUTA_EMERGENCY_Out CNC-SPS-Variable.A_EMERGENCY	DB20.DBX 0.0 DB30.DBX 116.1 DB20.DBX 0.1 DB30.DBX 118.0 DB20.DBX 2.0	BOOL BOOL BOOL BOOL BOOL	.1 .1 .1 .1 .1 .1 .1	Programm Programm markierte OPC- Programm	RW RW Varia Tags	Boolean Boolean an an Boolean	0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0	A_bisab_inp1 for OPC client A_bisab_inp1 in CNC-SPS A_bisab_inp2 for OPC client A_bisab_inp2 in CNC-SPS A_EMERGENCY for OPC client A_EMERGENCY in CNC-SPS	
	CNC-SPS-Variable.A_Disabl_np1 Variable_OUTA_Disabl_inp2_Out CNC-SPS-Variable_A_Disabl_inp2 Variable_OUTA_EMERGENCY_Out CNC-SPS-Variable_A_EMERGENCY Variable_OUT.COLOR_Out	DB20.DBX 0.0 DB30.DBX 116.1 DB20.DBX 0.1 DB30.DBX 118.0 DB20.DBX 2.0 DB30.DBD 20	BOOL BOOL BOOL BOOL BOOL REAL	.1 .1 .1 .1 .1 .1 .4	Programm Programm markierte OPC- Programm Programm	RW RW Varia Tags RW RW	Boolean Boolean able an an Boolean Float	0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0	A_bisab_inp1 in CNC-SPS A_bisab_inp2 for OPC Client A_bisab_inp2 for OPC Client A_bisab_inp2 in CNC-SPS A_EMERGENCY for OPC Client A_EMERGENCY in CNC-SPS COLOR for OPC Client	
	CNC-SPS-Variable.A.Disabl_np1 Variable_OUT.A.Disabl_inp2_Out CNC-SPS-Variable.A.Disabl_inp2 Variable_OUT.A_EMERGENCY_Out CNC-SPS-Variable.A_EMERGENCY Variable_OUT.COLOR_Out CNC-Variable.COLOR	DB20.DBX 0.0 DB30.DBX 116.1 DB20.DBX 0.1 DB30.DBX 118.0 DB20.DBX 2.0 DB30.DBD 20 DB10.DBD 20	BOOL BOOL BOOL BOOL REAL REAL	.1 .1 .1 .1 .1 .1 .4 .4	Programm Programm markierte OPC- Programm Programm Programm	RW PW Varia Tags RW RW RW	Boolean Boolean able an an Boolean Float	0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0	A_Disabi_Inip in CNC-SPS A_Disabi_Inip in CNC-SPS A_Disabi_Inip2 for OPC Client A_Disabi_Inip2 in CNC-SPS A_EMERGENCY for OPC Client A_EMERGENCY in CNC-SPS COLOR for OPC Client COLOR for OPC Client COLOR yon CNC	I
	CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp1 Variable_OUT.A_Disabl_Inp2_Out CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp2 Variable_OUT.A_EMERGENCY_Out CNC-SPS-Variable.A_EMERGENCY Variable_OUT.COLOR_Out CNC-Variable.COLOR Variable_OUT.COLORCODE_Out	DB20.DBX 0.0 DB30.DBX 116.1 DB20.DBX 0.1 DB30.DBX 118.0 DB20.DBX 2.0 DB30.DBD 20 DB10.DBD 20 DB30.DBD 28	BOOL BOOL BOOL BOOL REAL REAL DWORD	.1 .1 .1 .1 .1 .1 .1 .4 .4 .4	Programm Programm markierte OPC- Programm Programm Programm Programm	RW PW Varia Tags RW RW RW RW	Boolean Boolean able an an Boolean Float Float Uint32	0 0 0 0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0 0 0	A Disabiling in CNC-SPS A Disabiling in CNC-SPS A Disabiling2 for OPC Client A Disabiling2 in CNC-SPS A LettReRGEVCY for OPC Client A LEMRERGENCY in CNC-SPS COLOR for OPC Client COLOR von CNC COLOR CODE for OPC Client	

Alle Variablen der **SoftSPS WinAC RTX** sind als OPC-Tags festgelegt.

1.3.4 Externe Daten hinzufügen

Mit Rechtsklick auf *IBH Link UA* im IBH OPC UA Editor den Befehl *Externe Daten hinzufügen…* ausführen.

Sinumerik CNC 840D .c	ppu - OPCUAEdit
<u>D</u> atei <u>B</u> earbeiten <u>H</u> ilfe	:
🗋 💕 🗔 🖨 🔞	
Projekt	
🛃 📸 🗙 🗶 💼 🕾	↑ ŵ
BH Link UA	chtsklick)
CNC-PLC-300	Neue Serververbindung
🔚 🚰 Variablen	Neue Steuerung
ia WinAC_RTX	Eigenschaften
🦾 🚰 Variablen	Externe Daten hinzufügen
	Modbus-Konfiguration hinzufügen
	Exportieren

Mit Anklicken von *Externe Daten hinzufügen…* wird das Dialogfeld IBH OPC UA Editor geöffnet.



Da nur die im *IBH OPC UA Editor* definierten *OPC-Tags* genutzt werden sollen ist, das geöffnete Dialogfeld mit <u>Nein</u> zu Nein bestätigen.

1.3.5 Variablentransfer – Quell- und Ziel-Variable festlegen



Mit Markieren der Quell – und Ziel – Variablen und anschließendem Anklicken des Befehls **Variable verbinden** (Standardparameter) wird die OPC UA Variablenverbindung übernommen. Kapitel 1

Variablenverknüpfungen: Quelle – CNC-PLC-300 / Ziel – WinAC_RTX DB20







OPC - Tags WinAC RTX

💹 Sinumerik CNC 840D.opu - OPCUAEdit							-	o ×
Datei Bearbeiten Hilfe								
								_
Projekt 👻 🔍 🗙	XI			φ φ				
M C X X D B A A	Ouelle : 0			Ziel : 0				
Sinumerik CNC 2400 opu - OPCUALEde Date Bearbetten Hilf Date Bearbetten Hilf Pojett Pojett Pojett ChC-PLC-300 Univalet Onc-PLC-300 Univalet ChC-Otten ChC-Otten	BH Link U BH Link U CNC-F D-11 CNC-F D-11 CNC-F Sinum D-11 CNC-F UA No	IA PLC-300 C RTX erik CNC 840D ides		⊖.¶;⊪ ⊕.¶ ⊕.3 ⊕.3	l Link UA CNC-PLC-300 WinAC RTX Sinumerik CNC 84 UA Nodes	00		
😑 🗅 🦕 Externe Daten	X/Y							
Verbundene Server	Quellserver	Quellvariable	Zielserver	Zielvariable	Datentyp	Quellname	Zielname	Status
Benutzerdefinierte Variablen	BH Link UA	A_Disabl_Inp1	IBH Link UA	A_Disabl_Inp1	Boolean	IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_Disabl_Inp1	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp1	OK
MQTT-Konfiguration	BH Link UA	A_Disabl_Inp2	IBH Link UA	A_Disabl_Inp2	Boolean	IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_Disabl_Inp2	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp2	ОК
	BH Link UA	A_EMERGENCY	IBH Link UA	A_EMERGENCY	Boolean	IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_EMERGENCY	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.A_EMERGENCY	ОК
	IBH Link UA	E_Setpoint_Out1	IBH Link UA	E_Setpoint_Out1	Boolean	IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.E_Setpoint_Out1	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.E_Setpoint_Out1	OK
	BH Link UA	E_Setpoint_Out2	IBH Link UA	E_Setpoint_Out2	Boolean	IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.E_Setpoint_Out2	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.E_Setpoint_Out2	OK
	BH Link UA	E_HW1_moved	IBH Link UA	E_HW1_moved	Byte	IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.E_HW1_moved	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.E_HW1_moved	OK
	BH Link UA	RO	IBH Link UA	R0_IN	Double / Float	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R0	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.R0_IN	ОК
	IBH Link UA	R1	IBH Link UA	R1_IN	Double / Float	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R1	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.R1_IN	OK
	BH Link UA	R2	IBH Link UA	R2_IN	Double / Float	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R2	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.R2_IN	OK
	IBH Link UA	R3	IBH Link UA	R3 IN	Double / Float	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R3	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.R3 IN	OK
	IBH Link UA	R4	IBH Link UA	R4 IN	Double / Float	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R4	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.R4 IN	ОК
	BH Link UA	COLOR	IBH Link UA	COLOR	Double / Float	Sinumerik CNC 840D.GUD1.COLOR	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.COLOR	OK
	BH Link UA	SIZE	IBH Link UA	SIZE	UInt32	Sinumerik CNC 840D.GUD1.SIZE	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.SIZE	OK
	IBH Link UA	PARTS	IBH Link UA	PARTS	UInt32	Sinumerik CNC 840D.GUD3.PARTS	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.PARTS	OK
	IBH Link UA	VALUE	IBH Link UA	VALUE	UInt32	Sinumerik CNC 840D.GUD3.VALUE	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.VALUE	ОК
	BH Link UA	COLORCODE	IBH Link UA	COLORCODE	UInt32	Sinumerik CNC 840D.GUD3.COLORCODE	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.COLORCODE	ОК
	BH Link UA	PERCENTDONE	IBH Link UA	PERCENTDONE	UInt32	Sinumerik CNC 840D.GUD3.PERCENTDONE	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.PERCENTDONE	ОК
	IBH Link UA	DESCRIPTION	IBH Link UA	DESCRIPTION	String	Sinumerik CNC 840D.GUD4.DESCRIPTION	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.DESCRIPTION	ОК
	IBH Link UA	NAME	IBH Link UA	NAME1	String	Sinumerik CNC 840D.GUD4.NAME	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.NAME1	ОК
	IBH Link UA	WEIGHT	IBH Link UA	WEIGHT	Double / Float	Sinumerik CNC 840D.GUD6.WEIGHT	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.WEIGHT	ОК
	BH Link UA	SPEED	IBH Link UA	SPEED	Double / Float	Sinumerik CNC 840D.GUD7.SPEED	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.SPEED	ОК
Projekt Server	BH Link UA	DISTANCE	IBH Link UA	DISTANCE	Double / Float	Sinumerik CNC 840D.GUD7.DISTANCE	IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.DISTANCE	OK
								LUT NUMA

Im Datenbaustein DB30 der IBH Link UA integrierten SPS (WinAC **RTX**) stehen die Variablen dem externen Server zur Verfügung.

1.3.6 Konfiguration zum OPC UA Server (IBH Link UA) übertragen

Ein Rechtsklick auf das Symbol **Server** (IBH Link UA) öffnet das Kontextmenü.

Sinumerik CNC 840D.opu - (OPCUAEdit						
Datei Bearbeiten Hilfe							
🗋 💕 🛃 🦛 📀							
Projekt	▼ 0 ×		Name der Serververbindung	,			
94 🖆 🗙 🕉 🖻 🕲 🛧 🖗			Name	IBH	Link UA		
			Serveradresse	400			
E CNC-PLC-300	(lick)		Hostname / Adresse	192.	168.1.14		
Variablen	Neue Serververbindung	j			cp://192.16	8.1.14:480)10
WinAC RTX	Neue Steuerung						
	Einfügen (anklieker	~		_			
CNC-Daten		y					
Externe Daten	Markierte Konfiguratio						
Verbundene Se	Gesamte Konfiguration	mte Konfiguration vom OPC UA Server einlesen					
Benutzerdefinie	Importieren				840D-Power	Line	
MOTT-Konfigu	Exportieren						
			valiableriroimat	INGS	sisch		
Projekt Report Register	ikata						
Controjekt Server	INDIC						
						Ur	

Der Befehl *Markierte Konfiguration zum OPC UA Server übertragen* öffnet ein Dialogfeld. Mit markieren des Servers und anschließenden Anklicken von *Start*, erfolgt die Übertagung. Es wird die Konfiguration zum *IBH Link UA* übertragen.

Name der Serververbindung	Übertragung	Status	Konfiguration zum Server übertragen —		×
			Name der Serververbindung Übertragung Status IBH Link UA 100 % Übertragung erfolgreich		
Start Schließe	n		anklicken	Hilfe	

1.3.7 Online OPC UA Server Informationen Online anzeigen

Es werden Informationen von dem online verbundenen OPC UA Server mit den online verbundenen CPUs angezeigt.

CNC-PLC-300 / NC – OPC-Tags

		0					
🧱 CNC 840D-SL.opu - OPCUAEdit							– o ×
Datei Bearbeiten Hilfe							
🗋 💕 🗐 🖨 🔞							
Server	🗢 🏨 🗙	Name	Datentyp	Status	Zugriff	Wert	Nodename
🖃 📲 IBH Link UA-QC		A_Disabl_Inp1	Boolean	ОК	RW	true	IBH Link UA-QC.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_Disabl_Inp1
🖕 🌆 CNC-PLC-300		A_Disabl_Inp2	Boolean	OK	RW	false	IBH Link UA-QC.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_Disabl_Inp2
		A_EMERGENCY	Boolean	OK	RW	false	IBH Link UA-QC.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_EMERGENCY
🔁 🛄 WinAC_RTX		E_HW1_moved	Byte	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.CNC-PLC-300.Programs.NC.E_HW1_moved
CNC-SPS-Variable		E_Setpoint_Out1	Boolean	OK	RW	false	IBH Link UA-QC.CNC-PLC-300.Programs.NC.E_Setpoint_Out1
CNC-Variable		E_Setpoint_Out2	Boolean	OK	RW	false	IBH Link UA-QC.CNC-PLC-300.Programs.NC.E_Setpoint_Out2
variable_OUT							

CNC-Daten (CNC-840D-SL) / R-Parameter – OPC-Tags

🗰 CNC 840D-SL.opu - OPCUAEdit						– o x
<u>D</u> atei <u>B</u> earbeiten <u>H</u> ilfe						
Server 👻 🕈 🗙	Name	Datentyp	Status	Zugriff	Wert	Nodename
🖃 📲 IBH Link UA-QC	R0	Double	OK	RW	100	CNC-840D-SL.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R0
in CNC-PLC-300	📕 R1	Double	OK	RW	4711	CNC-840D-SL.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R1
WinAC_RTX	🔳 R2	Double	OK	RW	4712	CNC-840D-SL.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R2
CNC-Daten (CNC-840D-SL)	📕 R3	Double	OK	RW	0	CNC-840D-SL.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R3
⊕	🖪 R4	Double	OK	RW	0	CNC-840D-SL.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R4
CncChannelList						
E- CHAN1	ren					
R-Parameters						

CNC-Daten (CNC-840D-SL) / GUD4, 6, 7, MGUD, UGUD - OPC-Tags

🥨 CNC 840D-SL.opu - OPCUAEdit											– 🗆 X
<u>D</u> atei <u>B</u> earbeiten <u>H</u> ilfe											
Server 👻 🕈 🗙	Name		Datentyp			Status		Zugri	ff	Wert	Nodename
🖃 📲 IBH Link UA-QC	DESCRIPTION		String			ОК		RW			CNC-840D-SL.GUD4.DESCRIPTION
CNC-PLC-300		String			ОК		RW			CNC-840D-SL.GUD4.NAME	
WinAC_RTX		D-1		-	<i>c</i> 1-1		-		14/-		Nadarana
Chc-Daten (Chc-840D-SL)	Name	Dat	entyp		Stat	JS	20	igriff M	vve	π	
	WEIGHT	Dol	IDIE		UK		K	N	0		CIVC-840D-SL.GOD6.WEIGHT
🗄 📖 CHAN1	Name	Date	atun		5+2+11		700	riff	Wert		Indename
R-Parameters	DISTANCE	alo	-	or	,	RW 0		0		INC. 840D SL GUDZ DISTANCE	
CncSpindleList	SPEED	ble		ок		RW		0		INC-840D-SL.GUD7.SPED	
GUD4											
	Name	Dat	entyp	Stat	us	Z	ugriff		Wert		Nodename
	COLOR	Dou	uble	ОК		F	RW		0		CNC-840D-SL.MGUD.COLOR
MGUD	SIZE	Dou	uble	ОК		F	RW		0		CNC-840D-SL.MGUD.SIZE
MachineData											·
	Name		Datentyp		Staf	us	Zugrif	f	Wert	Node	name
	COLORCODE		UInt32		ОК		RW		0	CNC-	840D-SL.UGUD.COLORCODE
🗉 🖓 UA Nodes	PARTS		UInt32		ОК		RW		0	CNC	840D-SL.UGUD.PARTS
	PERCENTDONI		UInt32		OK		RW		0	CNC	840D-SL.UGUD.PERCENTDONE
	VALUE		UInt32		OK		KW		0	CNC	840D-SLUGUD.VALUE
Projekt Server W Zertifikate											
La risjekt											

WinAC_RTX / CNC-SPS-Variable (DB20) – OPC-Tags

M CNC 840D-SL.opu - OPCUAEdit						– o ×
Datei Bearbeiten Hilfe						
🗋 🚰 🔙 🖕 💿						
Server 👻 🕂 🗙	Name	Datentyp	Status	Zugriff	Wert	Nodename
🖃 📲 IBH Link UA-QC	A_Disabl_Inp1	Boolean	ОК	RW	true	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp1
CNC-PLC-300	A_Disabl_Inp2	Boolean	ОК	RW	false	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.A_Disabl_Inp2
WinAC_RTX	A_EMERGENCY	Boolean	ОК	RW	false	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.A_EMERGENCY
CNC-SPS-Variable	E_HW1_moved	Byte	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.E_HW1_moved
	E_Setpoint_Out1	Boolean	ОК	RW	false	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.E_Setpoint_Out1
Variable_OUT	E_Setpoint_Out2	Boolean	OK	RW	false	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.E_Setpoint_Out2
CNC-Daten (CNC-840D-SL)						
Variablentransfer						
DA Nodes						
Rojekt Server Servitikate						
·	,					LIE NUM

WinAC_RTX / CNC-Variable (DB10) – OPC-Tags

Datei Bearbeiten Hilfe						
🗅 📂 🗔 I 🚓 🞯						
erver 🚽 🗘 🗙	Name	Datentyp	Status	Zugriff	Wert	Nodename
🖃 崎 IBH Link UA-QC	COLOR	Float	ОК	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.COLOR
DICNC-PLC-300	COLORCODE	UInt32	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.COLORCODE
WinAC_RTX	DESCRIPTION	String	OK	RW		IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.DESCRIPTION
CNC-SPS-Variable	DISTANCE	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.DISTANCE
	NAME1	String	OK	RW		IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.NAME1
Variable_OUT	PARTS	UInt32	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.PARTS
E- CNC-Daten (CNC-840D-SL)	PERCENTDONE	UInt32	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.PERCENTDONE
Vanabientransier	R0_IN	Float	OK	RW	100	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.R0_IN
DA Nodes	R1_IN	Float	OK	RW	4711	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.R1_IN
	R2_IN	Float	OK	RW	4712	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.R2_IN
	R3_IN	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.R3_IN
	R4_IN	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.R4_IN
	SIZE	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.SIZE
	SPEED	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.SPEED
	VALUE	UInt32	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.VALUE
Projekt Server Zertifikate	WEIGHT	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.CNC-Variable.WEIGHT

WinAC_RTX / Variable_OUT (DB30) – OPC-Tags

🗰 CNC 840D-SL.opu - OPCUAEdit						– 🗆 X
Datei Bearbeiten Hilfe						
Server 🗢 🗖 🗙	Name	Datentyp	Status	Zugriff	Wert	Nodename
🖃 🐴 IBH Link UA-QC	A_Disabl_Inp1_Out	Boolean	OK	RW	false	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.A_Disabl_Inp1_Out
	A_Disabl_Inp2_Out	Boolean	OK	RW	false	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.A_Disabl_Inp2_Out
🖶 🋄 WinAC_RTX	A_EMERGENCY_Out	Boolean	OK	RW	false	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.A_EMERGENCY_Out
CNC-SPS-Variable	COLORCODE_Out	UInt32	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.COLORCODE_Out
CNC-Variable	COLOR_Out	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.COLOR_Out
	DESCRIPTION_Out	String	OK	RW		IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.DESCRIPTION_Out
CNC-Daten (CNC-840D-SL)	DISTANCE_Out	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.DISTANCE_Out
Variablentransfer	E_HW1_moved_Out	Byte	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.E_HW1_moved_Out
	E_Setpoint_Out1_Out	Boolean	OK	RW	false	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.E_Setpoint_Out1_Out
	E_Setpoint_Out2_Out	Boolean	OK	RW	false	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.E_Setpoint_Out2_Out
	NAME1_Out	String	OK	RW		IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.NAME1_Out
	PARTS	UInt32	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.PARTS
	PERCENTDONE_Out	UInt32	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.PERCENTDONE_Out
	R0_Out	Float	OK	RW	100	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.R0_Out
	R1_Out	Float	OK	RW	4711	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.R1_Out
	R2_Out	Float	OK	RW	4712	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.R2_Out
	R3_Out	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.R3_Out
	R4_Out	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.R4_Out
	SIZE_Out	UInt32	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.SIZE_Out
	SPEED_Out	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.SPEED_Out
	VALUE	UInt32	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.VALUE
Projekt Server Servir	WEIGHT_Out	Float	OK	RW	0	IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.WEIGHT_Out
	1					LE NUM -

1.3.8 IBH Link UA Web-Browser-Fenster

Im IBH Link UA Web-Browser-Fenster OPC Client werden die aufgebauten Clientverbindungen angezeigt.

🔲 👹 IBH Link UA - OPC	Client x +			
\leftarrow \rightarrow C	Nicht sicher 192.168.1.14/?_=/de/opc_client	â		
	OPC Server läuft Abmelden Passwort ändern	quad	-core	
Netzwerk	Verbundene Server The Status		~	
NOLZWOIK	image: IBHsoftec: IBHLinkUA (opc.tcp://192.168.1.14:48010)	Policy#		
Sicherheit	🗸 🕊 IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_Disabl_Inp1			
Zastifikata	→ urn:ibhlinkua_qc:IBHsoftec:IBHLinkUA (opc.tcp://192.168.1.14:48010).IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-SPS-Variable.	A_Disab	l_Inp1	
Zertifikate	BH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_Disabl_Inp1.TimeStamp			
Uhrzeit	IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_Disabl_Inp1.Status			
	▶ 📾 IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_Disabl_Inp2			
System	IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.A_EMERGENCY			
Benutzer	IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.E_Setpoint_Out1			
Denutzer	IBH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.E_Setpoint_Out2			
Siemens Slots	BH Link UA.CNC-PLC-300.Programs.NC.E_HW1_moved		\sim	·
	🔻 🖼 Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R0	-) -		
Historie	→ urn:ibhlinkua_qc:IBHsoftec:IBHLinkUA (opc.tcp://192.168.1.14:48010).IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.RO_II	N		
OPC Client	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R0.TimeStamp			
	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R0.Status			
Diagnose	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R1			
	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R2			
MQTI	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R3			
SoftSPS	Sinumerik CNC 840D.CncChannelList.CHAN1.R-Parameters.R4			
	🔻 🔠 Sinumerik CNC 840D.GUD1.COLOR			
Modbus	→ urn:ibhlinkua_qc:IBHsoftec:IBHLinkUA (opc.tcp://192.168.1.14:48010).IBH Link UA.WinAC RTX.Programs.CNC-Variable.COLC	R		
Mitter of the last	Sinumerik CNC 840D.GUD1.COLOR.TimeStamp			
MITSUDISTI	 Sinumerik CNC 840D.GUD1.COLOR.Status 			
Rockwell	► Sinumerik CNC 8400.GUD1.SIZE			
	► Sinumerik CNC 8400. GUD3.PARIS			
MicroSD	► SINUMERIK CNC 8400. GUD3.VALUE			
	► Sa Sinumerik CNC 8400. GUD3.COEDCRUDE			
	▶ ■ Simumerik Cito S40D.30D3.PEKCENI DONE			
	President Concernent C			
	P to Shinther Chrose Carlo Current			
	▶ Mars Sinumerik Circ S40D, CUP3, COFFD			
	■ Similaria Circ S40D, CD7, SPED			
	P C Sinumerik CNC 840D.GDD/.DISTANCE			

Im IBH Link UA Web-Browser-Fenster Diagnose /

Steuerungsdiagnose die verbundene SINUMERIK CNC 840D (*NCU*); die in der CNC integrierten SPS (*CNC-PLC-300*) und die in dem IBH Link UA integrierten SPS (*WinAC RTX*) aufgeführt.

\rightarrow C \blacktriangle	Nicht sich	ner 192.168.1.14/?_=/de	e/diaglistview					6
	OPC S	erver läuft Abmelo	den Passwort ändern					quad-core
Netzwerk	S	teuerungsdiagnose	Clientdiagnose	letzwerkdiagnose S	ystemerei	ignisse		
Sicherheit	ID	Verbindungsname	Adresse	Zeit	Quelle	Fehlernummer	Fehlertext	
	🧼 =	CNC-PLC-300	192.168.1.93:102	19.2.2022 17:57:57	SPS	0	Verbindung aufgebaut (6FC5 31)	7-2AJ10-0AB0)
ertifikate	Q -	WinAC RTX	192.168.1.14:102	19.2.2022 17:26:56	SPS	0	Verbindung aufgebaut (IE_CP)	
Ibraoit	Q =	Sinumerik CNC 840D	192.168.1.44:102	19.2.2022 17:57:52	SPS	0	Verbindung aufgebaut	
JIIIZen		4						
System	Diac	nose löschen 🛛 📿						

Im Web-Browser-Fenster *Siemens Slots* sind die über den IBH Link UA verbundene SINUMERIK CNC 840D (*NCU*) und die in der CNC integrierten SPS (*CNC-PLC-300*) aufgeführt. Unter *OPC Project* werden die im *IBH OPC UA Editor* ausgewählten *OPC-Tags* (Variablen) aufgelistet.



1.3.9 UaExpert – Data Access View

Besteht die Verbindung vom IBH Link UA zur SINUMERIK CNC 840D (*NCU*) und die in der CNC integrierten SPS (*CNC-PLC-300*), werden im *UAExpert* – Programmfenster unter *Address Space* Informationen (Status etc.) über die OPC-Tags angezeigt. Mit Drag & Drop können die Variablen (OPC-Tags) in das Fenster *Data Access View* zur Statusanzeige gezogen werden.

CNC-PLC-300 – Data Access View	

Unified Automation Datapert	- The OPC Or	nified Arc	initecture CI	ent - NewP	Project-										U	
<u>File View Server D</u> ocument	<u>S</u> ettings	<u>H</u> elp														
🗋 💋 🕞 🖉 🥥 🤘) — (× 🗙	2		1											
Project	8×	Data	Access View													0
✓ ✓ Project ✓ ✓ Servers ✓ BHLinkUA@ibhlink ✓ Documents Data Access View Address Space ✓ No Highlight Root ✓ Objects	cua_qc ₹	# 1 2 3 4 5 6	Serve IBHLinkUA IBHLinkUA IBHLinkUA IBHLinkUA IBHLinkUA IBHLinkUA	r @ib NS- @ib NS- @ib NS- @ib NS- @ib NS- @ib NS-	4 String IBH 4 String IBH	Node Id Link UA-QC Link UA-QC Link UA-QC Link UA-QC Link UA-QC	CNC-PLC-300 CNC-PLC-300 CNC-PLC-300 CNC-PLC-300 CNC-PLC-300 CNC-PLC-300	Display Name A. Disabl_Inp1 A. Disabl_Inp2 A. EMERGENCY E. EMV1_moved E. Setpoint_Out1 J. E. Setpoint_Out2	Value true false false o false false false	Datatype Boolean Boolean Boolean Byte Boolean Boolean	Source Tin 19:24:10.11 19:24:13.00 19:24:15.00 19:24:17.11 19:24:19.00 19:24:21.00	nestamp 8 77 77 3 77 77 77	Server Tim 19:24:10.68 19:24:13.95 19:24:15.46 19:24:17.72 19:24:19.48 19:24:21.24	estamp 37 53 50 22 22 38 14	Status Good Good Good Good Good	code
CNC-PLC-300 A Programs			Data /	Access Vi	iew											
V 🛅 NC			#	Dis	splay Nar	ne	Value	Datatype	Source	Timestamp	Server	Timest	tamp	Statu	iscode	:
A_Disabi A_Disabi A_Disabi A_Disabi A_Disabi A_Disabi E_EMER E_EHW1 E_Setpoi E_Setpoi E_Setpoi	L_Inp1 L_Inp2 GENCY moved int_Out1 int_Out2		1 2 3 4 5 6	A_Disa A_Disa A_EME E_HW1 E_Setpo E_Setpo	bl_Inp1 bl_Inp2 RGENCY I_moved oint_Out oint_Out	1	true false false 0 false false	Boolean Boolean Boolean Byte Boolean Boolean	19:24:10 19:24:13 19:24:15 19:24:17 19:24:19 19:24:21	0.118 3.007 5.007 7.113 9.007 1.007	19:24: 19:24: 19:24: 19:24: 19:24: 19:24: 19:24:	10.687 13.953 15.460 17.722 19.488 21.244		iood iood iood iood iood iood		
	ypes				-											
> 👶 WinAC_RTX > 👶 Server	Data Ac	cess Vie	2W													
Slots	#		Server					Node Id				Dis	play Nar	me	Val	lue
 > Types > Wiews 	1 IB 2 IB 3 IB 4 IB 5 IB	HLinkl HLinkl HLinkl HLinkl HLinkl	JA@ibhlir JA@ibhlir JA@ibhlir JA@ibhlir JA@ibhlir	nkua_qc nkua_qc nkua_qc nkua_qc nkua_qc	NS4 Str NS4 Str NS4 Str NS4 Str NS4 Str	ing BH ing BH ing BH ing BH	Link UA-QC. Link UA-QC. Link UA-QC. Link UA-QC. Link UA-QC.	CNC-PLC-300.Pr CNC-PLC-300.Pr CNC-PLC-300.Pr CNC-PLC-300.Pr CNC-PLC-300.Pr CNC-PLC-300.Pr	ograms.N ograms.N ograms.N ograms.N ograms.N	C.A_Disabl_li C.A_Disabl_li C.A_EMERGE C.E_HW1_m C.E_Setpoint	np1 np2 NCY oved _Out1	A_Disa A_Disa A_EME E_HW1 E_Setp	bl_Inp1 bl_Inp2 RGENC 1_moved oint_Ou	Y d It1	true false false 0 false	
	6 IB	HLinkl	JA@ibhlir	nkua_qc	NS4 Str	ing IBH	Link UA-QC.	CNC-PLC-300.Pr	ograms.N	C.E_Setpoint	_Out2	E_Setp	oint_Ou	ıt2	false	

WinAC_RTX CNC-SPS-Variable (DB 20) – Data Access View

🖉 Unified Automation UaExpe	rt - The OPC Unif	fied Architecture Client -	Test*						-		×
<u>File View Server D</u> ocume	nt <u>S</u> ettings <u>H</u>	Help									
🗋 🥟 🕞 🖉 🧿	🔶 👄 🖏	🗙 🔌 🙎 🗉	🛛 🖾								
Project	8 ×	Data Access View									0
✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ Ø Documents ✓ ✓ ☐ Data Access View Address Space ✓ № No Highlight ✓ ➢ Root ✓ ☑ Objects ✓ ✓ ♥ PLCs	nkua_qc B ×	Server BHLinkUA@ibh BHLinkUA@ibh BHLinkUA@ibh BHLinkUA@ibh BHLinkUA@ibh BHLinkUA@ibh BHLinkUA@ibh Drag	N NS4[String IBH Link U, NS4[String IBH Link U, Drop	lode ld A-QC.WinAC, RTX.P A-QC.WinAC, RTX.P A-QC.WinAC, RTX.P A-QC.WinAC, RTX.P A-QC.WinAC, RTX.P A-QC.WinAC, RTX.P	Display N Ogra A Disablin Sisablin Ogra A Exisablin Ogra E HWI moo Ogra E Setpoint Ogra E Setpoint	lame Value p1 true p2 false VCY false ved 0 Out1 false Out2 false	Datatype Boolean Boolean Boolean Byte Boolean Boolean	Source Timestamp 10:00:28:919 10:00:31:013 10:00:32:079 10:00:36:323 10:00:36:323 10:00:38:500 10:00:39:787	Server Timestam 10:00:29.828 10:00:33.829 10:00:37.080 10:00:39.331 10:00:40.581	p Statu Good Good Good Good Good	uscode
	-Variable abl_Inp1 abl_Inp2 ERGENCY 11_moved point_Out1	Data Acc # 1A. 2 A. 3 A.	ess View Display Name Disabl_Inp1 Disabl_Inp2 EMERGENCY	Value true false false	Datatype Boolean Boolean Boolean	Source Tin 10:00:28.91 10:00:31.01 10:00:32.97	mestamp 9 3 9	Server Times 10:00:29.828 10:00:31.578 10:00:33.829	stamp Stat Good Good Good	usco I	de
Esety CrC-Varii Supportec Variable_C RevisionCount SerialNumber SoftwareRevisi	ooint_Out2 able dTypes DUT ter ion	4 E_ 5 E_ 6 E_	Setpoint_Out1 Setpoint_Out2	false false	ovte Goolean Goolean	10:00:38.50 10:00:38.50 10:00:39.78	5 0 7	10:00:37.080 10:00:39.331 10:00:40.581	Good Good		
> 👶 Server	Data Access Vi	ew									
> ☐ Slots > ☐ Stations > ☐ Types 1 > ☐ Views 3 5 6	# IBHLink IBHLink IBHLink IBHLink IBHLink	Server UA@ibhlinkua_qc UA@ibhlinkua_qc UA@ibhlinkua_qc UA@ibhlinkua_qc UA@ibhlinkua_qc UA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Lin NS4 String IBH Lin	k UA-QC.WinA(k UA-QC.WinA(k UA-QC.WinA(k UA-QC.WinA(k UA-QC.WinA(k UA-QC.WinA(Node Id _RTX.Programs _RTX.Programs _RTX.Programs _RTX.Programs _RTX.Programs _RTX.Programs	.CNC-SPS-Va .CNC-SPS-Va .CNC-SPS-Va .CNC-SPS-Va .CNC-SPS-Va .CNC-SPS-Va .CNC-SPS-Va	rriable.A_Dis rriable.A_Dis rriable.A_EM rriable.E_HV rriable.E_Set rriable.E_Set	abl_Inp1 A_ sabl_Inp2 A_ IERGENCY A_ V1_moved E_ point_Out1 E_ point_Out2 E_	Display Name Disabl_Inp1 Disabl_Inp2 EMERGENCY HW1_moved Setpoint_Out1 Setpoint_Out2	Va true fals fals 0 fals fals	alue e e e e

CNC-840D-SL - I	Data	Acc	ess Vi	ew									
🖉 Unified Automation UaExpert - The OPC Uni	fied Archite	cture Client - T	est*									-	
<u>File View Server D</u> ocument <u>S</u> ettings	<u>H</u> elp												
🗋 💋 🕞 🗭 🧿 🔶 🗕 🔅	🗙 🔌	2	x 🖵										
Project 🗗 🛪	Data Acce	ss View											8
✓ ✓ Project ✓ ✓ Servers ✓ BHLinkUA@ibhlinkua_qc ✓ Documents Data Access View	# 1 IBH 2 IBH 3 IBH 4 IBH 5 IBH 6 IBH 7 IBH	Server LinkUA@ibh LinkUA@ibh LinkUA@ibh LinkUA@ibh LinkUA@ibh LinkUA@ibh	NS12 String CNC NS12 String CNC NS12 String CNC NS12 String CNC NS12 String CNC NS12 String CNC	Node Id 840D-SL.CncChann 840D-SL.CncChann 840D-SL.CncChann 840D-SL.CncChann 840D-SL.CncChann 840D-SL.GUD4.DESC 840D-SL.GUD4.NESC	Di elLis R0 elLis R1 elLis R2 elLis R3 elLis R4 CRIP DESC	RIPTION	Value 100 4711 4712 0 0	Datatype Double Double Double Double String	Source 10:41:01 10:41:03 10:41:04 10:41:06 10:41:07 10:41:10 10:41:10	Timestamp .287 .287 .286 .286 .286 .287 .288 .287	Server Time 10:41:01.572 10:41:03.324 10:41:04.824 10:41:06.574 10:41:08.074 10:41:11.073	estamp 2 4 4 4 4 4 3	Statuscode Good Good Good Good Good Good
Address Space & 🗗 🗙	8 IBH	LinkUA@ibh	NS12 String CNC	-840D-SL.GUD6.WEIC	SHT WEIG	HT	0	Double	10:41:15	.289	10:41:15.32	5	Good
✓ No Highlight	9 IBH 10 IBH	LinkUA@ibh LinkUA@ibh	NS12 String CNC NS12 String CNC	-840D-SL.GUD7.DIST. -840D-SL.GUD7.SPEE	ANCE DIST D SPEE	ANCE D	0	Double	10:41:19 10:41:21	.410 .290	10:41:20.079)	Good
Root Gojects Gient Dijects Gient Digects Gient	11 IBH 12 IBH 13 IBH 14 IBH 15 IBH 16 IBH	LinkUA@ibh LinkUA@ibh LinkUA@ibh LinkUA@ibh LinkUA@ibh	NS12 String CNC NS12 String CNC NS12 String CNC NS12 String CNC NS12 String CNC NS12 String CNC	840D-SL.MGUD.COI 840D-SL.MGUD.SIZE 840D-SL.UGUD.COL 840D-SL.UGUD.PAR 840D-SL.UGUD.PAR 840D-SL.UGUD.VAL	LOR COLO SIZE OR COLO TS PART CEN PERC UE VALU	OR ORCODE TS CENTDONE JE	0 0 0 0 0	Double Double Ulnt32 Ulnt32 Ulnt32 Ulnt32	10:41:24 10:41:25 10:41:28 10:41:30 10:41:31 10:41:33	.291 .389 .291 .292 .292 .292	10:41:24.832 10:41:26.082 10:41:28.582 10:41:30.582 10:41:32.082 10:41:33.582		Good Good Good Good Good Good
> Slots	Drag 8	Drop											
🗸 🚕 CNC-840D-SL	///												
> C ActAlarm	///	Data Acce	ess View										
> 💷 AlarmList	///	# Sen	/ei lode I D	isplay Name	Value	Dataty	oe So	urce Times	tamp	Server Tin	nestamp	Statu	uscode
 CncChannelList 	///	1 IBH	I NS R0		100	Double	10:4	1:01.287		10:41:01.5	72	Good	
V 🙈 CHAN1		2 IBH	NS R1		4711	Double	10:4	1:03.287		10:41:03.3	24	Good	
ActFeedrate		3 IBH	I NS R2		4712	Double	10:4	11:04.286		10:41:04.8	24	Good	
🗸 🚞 R-Parameters	11	4 IBH	I INS K3		0	Double	10:4	1:00.280		10:41:00.5	74 74	Good	
> 💷 R0		5 IBF	I IND K4		0	String	10:4	11.10.207		10:41:08.0	74 72	Good	
> 💷 R1		7 IBH		AF ION		String	10:4	11.12.200		10:41:11.0	75 25	Good	
> 💷 R2		8 IBH	NS WEI	GHT	0	Double	10:4	1:15.289		10:41:15.3	25	Good	
> 💷 R3		9 IBH	NS DIST	ANCE	ŏ	Double	10:4	1:19.410		10:41:20.0	79	Good	
> 🔤 R4		10 IBH	I NS SPEE	D	Ō	Double	10:4	1:21.290		10:41:22.0	79	Good	
> 💷 Toolld	1	11 IBH	I NS COL	OR	0	Double	10:4	1:24.291		10:41:24.8	32	Good	
> 👶 CncSpindleList	1	12 IBH	I NS SIZE		0	Double	10:4	1:25.389		10:41:26.0	82	Good	
> 🚞 CncToolList		13 IBH	I NS COL	ORCODE	0	UInt32	10:4	11:28.291		10:41:28.5	82	Good	
🗸 🚞 GUD4		14 IBH	I NS PAR	TS	0	UInt32	10:4	11:30.292		10:41:30.5	82	Good	
> DESCRIPTION		15 IBH	I NS PERG	CENTDONE	0	UInt32	10:4	11:31.292		10:41:32.0	82	Good	
> 💷 NAME		16 IBH	I NS VAL	JE	0	UInt32	10:4	11:33.292		10:41:33.5	82	Good	
 ✓ GUD6 > ④ WEIGHT ✓ GUD7 > ④ DISTANCE 	Dat	a Access View	1										
	#		Senver			Ned	e Id			Di	icolay Nor		Value
	1,"	IDLI (al-1)	Maikklinkur	NIC10IChrin - ICI	UC-040P	NUU CharChara	e ia nall ist CU	ANI1 P-D	mater 7		apiay redri	۰. ۱	value
	2	IBHLinkU/	A@ibhlinkua_qc	NS12 String Cl	VC-840D-5	SL.CncChan	nelList.CH	IANT.R-Para	meters.h	1 R1		4	711
> 🗀 MachineData	3	IBHLinkU/	A@ibhlinkua gc	NS12 String Cl	VC-840D-5	SL.CncChan	nelList.CH	AN1.R-Para	meters.F	2 R2		4	712
> 🛅 SettingData	4	IBHLinkU/	A@ibhlinkua_qc	NS12 String Cl	NC-840D-5	SL.CncChan	nelList.CH	IAN1.R-Para	meters.F	3 R3		0	
🗸 🛅 UGUD	5	IBHLinkU/	A@ibhlinkua_qc	NS12 String Cl	NC-840D-9	L.CncChan	nelList.CH	IAN1.R-Para	meters.F	14 R4	DIDTION	0	
> COLORCODE	0	IBHLinkU/	A@Ibhlinkua_qc	NS12 String Cl	VC-840D-9	SLIGUD4.DES	ME ION	N		DESC			
> 🕥 PARTS	8	BHLinkU	A@ibhlinkua_qc	NS12IString[CI	VC-840D-9	SL.GUD6.WF	IGHT			WEIG	GHT	0	
> PERCENTDONE	9	IBHLinkU/	A@ibhlinkua_qc	NS12 String Cl	VC-840D-5	SL.GUD7.DIS	TANCE			DIST	ANCE	Ő	
🔪 🛑 VALUE	10	IBHLinkU/	A@ibhlinkua_qc	NS12 String Cl	VC-840D-9	SL.GUD7.SPE	ED			SPEE	D	0	
VendorName	11	IBHLinkU/	A@ibhlinkua_qc	NS12 String Cl	NC-840D-9	L.MGUD.CO	DLOR			COL	OR	0	
VendorRevision	12	IBHLinkU/	A@ibhlinkua_qc	NS12 String Cl	VC-840D-9					SIZE	ORCODE	0	
Version	14	IBHLinkU/	A@ibhlinkua_qc	NS12 String Cl	VC-840D-9	SLUGUD.PA	RTS	-		PAR	IS	0	
> 💑 IBH Link UA-QC	15	IBHLinkU/	A@ibhlinkua gc	NS12 String Cl	VC-840D-9	SL.UGUD.PE	RCENTDO	NE		PERC	ENTDONE	ŏ	
> 🛄 lypes	16	IBHLinkU/	\@ibhlinkua_qc	NS12 String Cl	VC-840D-9	SL.UGUD.VA	LUE			VALU	JE	0	

Unified Automation UaExpert - The OPC Unified Architecture Client - Test* File View Server Document Settings Help

WinAC_RTX CNC-Variable (DB 10) - Data Access View

Unified Automation UaExpert - The OPC Uni	ified Ar	chitecture	Client - Test*							-		×
<u>File View Server D</u> ocument <u>S</u> ettings	<u>H</u> elp											
🗋 💋 🕞 🖉 💽 💠 📼 🔅	×	🔌 🙎	🖹 🖹 🛄									
Project 🗗 🛪	Data	a Access Vie	N									e
	# 1 2 3 4 5 6 6 7 8 9 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 Drag	Ser IBHLinkU	ver Node Id A@ibh NS45tringIBH Linh A@ibh NS45tringIBH Linh	UA-QC UA-QC	Display Name A Disabil.np1.0ut A Disabil.np2.0ut A EMRGROY.Oc. COLORCODE_Out COLORCODE_Out DISTANCE_Out DISTANCE_OUT DISTANCE_OUT DISTANCE_OUT DISTANCE_OUT DISTANCE_OUT ESCENTIONE_OUT PARTS AUMMETIONE PARTS PARTS PARTS PARTS AUMMETIONE PARTS PARTS AUMMETIONE PARTS SUBJECT DISTANCE PARTS SUBJECT DISTANCE PARTS SUBJECT DISTANCE DISTANCE SUBJECT DISTANCE	Val false false false 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	ue Datatype Boolean Boolean Boolean Boolean Uint32 Float String Float Boolean Float Float Float Float Float Float Float Float Float Float Float Float Float	Source Timestamp 12:08:17:766 12:08:17:767 12:08:19:11 12:08:29:145 12:08:29:04 12:08:29:04 12:08:29:04 12:08:29:04 12:08:29:04 12:08:29:04 12:08:29:04 12:08:29:06 12:08:06 12:08:06 12:08:06 12:08:06 12:08:06 12:08:06 12:08:06 12:08:06 12:08:06 12:08:06 12:08:06 12:08:0	Server Timest 1208:16.630 1208:18.02 1208:18.02 1208:21.03 1208:21.03 1208:21.03 1208:21.03 1208:22.03 1208:23.03 1208:25	amp (((((((((((((((((((Statuscod Good Good Good Good Good Good Good G	e
 COLORCODE_Out COLORCODE_Out COLOR_Out DESCRIPTION_Out DISTANCE_Out E_HWI_moved_Out E_Setpoint_Out2_Out NAMET_Out PARTS PRECENTDONE_Out 		Data # 1 2 3 4 5	Access View Display Name A. Disabl. Inp1_Out A. Disabl. Inp2_Out A. EMERGENCY_Out COLOR Out COLOR Out	Va false false false 0	alue Data Boolea Boolea Ulnt32 Float	atype an an	Source Timest 12:08:15.786 12:08:17.678 12:08:18.911 12:08:20.941 12:08:24.64	amp Server Ti 12:08:16. 12:08:18. 12:08:21. 12:08:21. 12:08:28.	imestamp 630 382 634 634 387	Stat Good Good Good Good	tuscode d d d d	
 R0_Out R1_Out R2_Out R3_Out R4_Out SPEED_Out SVALUE VALUE VALUE SVEIGHT_Out SoftwareRevision SoftwareRevision Stations Types Wews 		6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22	DESCRIPTION_Out DISTANCE_Out E_HW1_moved_Out E_Setpoint_Out1_Out E_Setpoint_Out2_Out NAME1_Out PARTS PERCENTDONE_Out R0_Out R1_Out R2_Out R3_Out R3_Out SIZE_Out SIZE_Out SIZE_Out SIZE_Out VALUE WEIGHT_Out	0 0 false false 0 0 100 4711 4712 0 0 0 0 0 0 0 0	Float String Boolei Boolei Boolei String Ulnt32 Float Float Float Float Float Ulnt32 Float Ulnt32 Float	an	12:08:29:135 12:08:30.697 12:08:32:188 12:08:32:188 12:08:33:775 12:08:35:137 12:08:36:483 12:08:39.061 12:08:41.227 12:08:45.297 12:08:45.297 12:08:45.217 12:08:45.217 12:08:45.211 12:08:45.1097 12:08:51.097 12:08:54.600	12/08/29, 12/08/29, 12/08/31, 12/08/32, 12/08/35, 12/08/39, 12/08/39, 12/08/39, 12/08/45, 12/08/45, 12/08/46, 12/08/46, 12/08/46, 12/08/46, 12/08/55, 12/08/55,	587 389 891 392 892 143 392 642 894 895 895 394 895 144 895 144 895 396			

WinAC_RTX Variable_OUT (DB 30) - Data Access View

Die Variablen (OPC-Tags) des Datenbausteins *Variable_OUT* (DB 30) stehen im zur Weiterverarbeitung in einem externen OPC UA Client zur Verfügung.

Data	Access View				
#	Server	Node Id	Display Name	Value	Datatype
1	IBHLinkUA@ibhlinkua gc	NS4IStringIIBH Link UA-QC.WinAC RTX.Programs.Variable OUT.A Disabl Inp1 Out	A Disabl Inp1 Out	false	Boolean
2	IBHLinkUA@ibhlinkua_gc	NS4 String BH Link UA-OC.WinAC RTX.Programs.Variable_OUT.A_Disabl_Inp2_Out	A Disabl Inp2 Out	false	Boolean
3	IBHLinkUA@ibhlinkua_gc	NS4 String IBH Link UA-OC.WinAC RTX.Programs.Variable OUT.A EMERGENCY Out	A EMERGENCY Out	false	Boolean
4	IBHLinkUA@ibhlinkua_gc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC RTX.Programs.Variable_OUT.COLORCODE_Out	COLORCODE Out	0	UInt32
5	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.COLOR_Out	COLOR_Out	0	Float
6	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.DESCRIPTION_Out	DESCRIPTION_Out		String
7	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.DISTANCE_Out	DISTANCE_Out	0	Float
8	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.E_HW1_moved_Out	E_HW1_moved_Out	0	Byte
9	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.E_Setpoint_Out1_Out	E_Setpoint_Out1_Out	false	Boolean
10	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.E_Setpoint_Out2_Out	E_Setpoint_Out2_Out	false	Boolean
11	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.NAME1_Out	NAME1_Out		String
12	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.PARTS	PARTS	0	UInt32
13	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.PERCENTDONE_Out	PERCENTDONE_Out	0	UInt32
14	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.R0_Out	R0_Out	100	Float
15	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.R1_Out	R1_Out	4711	Float
16	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.R2_Out	R2_Out	4712	Float
17	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.R3_Out	R3_Out	0	Float
18	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.R4_Out	R4_Out	0	Float
19	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.SIZE_Out	SIZE_Out	0	UInt32
20	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.SPEED_Out	SPEED_Out	0	Float
21	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC_RTX.Programs.Variable_OUT.VALUE	VALUE	0	UInt32
22	IBHLinkUA@ibhlinkua_qc	NS4 String IBH Link UA-QC.WinAC RTX.Programs.Variable OUT.WEIGHT Out	WEIGHT Out	0	Float

1.4 S7 SPS Programm – IBH Link UA integrierten SPS (WinAC RTX)

Das S7 Beispielprogramm enthält drei (3) Datenbausteine. Der Datenbaustein *CNC-Variable* (DB 10) enthält die OPC-Tags, die im IBH OPC UA Editor von der SINUMERIK CNC (*NCU*) definiert sind. Der Datenbaustein *CNC-SPS-Variable* (DB 20) enthält die OPC-Tags, der in der SPS SINUMERIK CNC integrierten SPS (*S7 PLC-300*). Der Datenbaustein *Variable_OUT* (DB 30) enthält die OPC-Tags für einen externen OPC UA Client.

SIMATIC Manager - [SoftSPS Wi	nAC RTX O:\SoftSP	'S WinAC RTX]		
Datei Bearbeiten Einfügen	<u>Z</u> ielsystem <u>A</u> nsio	:ht E <u>x</u> tras <u>F</u> enster	<u>H</u> ilfe	_ 8 ×
🗋 🗅 🚔 🏪 🛲 👗 🛍 💼	🚵 😨 💁 🕒		< Kein Filter >	💽 🏹 器 📾 🖷
⊡ B SoftSPS WinAC RTX	Objektname	Symbolischer Name	Erstellsprache	Тур
🖻 🖳 SIMATIC PC-Station(1)	🚔 Systemdaten			SDB
⊡ 🚺 WinLC RTX	🕀 OB1		AWL	Organisationsbaustein
E- 🛐 S7-Programm(1)	🖬 DB10	CNC-Variable	DB	Datenbaustein
	🖬 DB20	CNC-SPS-Variable	DB	Datenbaustein
Dausteine	🕀 DB30	Variable_OUT	DB	Datenbaustein
Drücken Sie F1, um Hilfe zu erhalter	, I.			Realtek PCIe (//

1.4.1 Konfiguration SIMATIC PC-Station (IBH Link UA)



Konfiguration



Mit einem Doppelklick auf < **SW V8.2...>** ① wird der OPC Server in die PC-Station übernommen. Ein weiterer Doppelklick auf

<IE Allgemein>< SW V8.2...> ② öffnet das Dialogfeld Eigenschaften - Ethernet Schnittstelle IE Allgemein (R0/S2).

Mit der Bestätigung des Dialogfeldes (3) – (5) werden die IP-Adresse und die Subnetzmaske des IBH Link UA, die bei der Konfiguration eingegeben wurden, übernommen.

Anmerkung:

Der Siemens **OPC Server SW V8.2...** muss eingefügt werden, um die Syntax zu befriedigen. Der OPC Server kann später nach der **Netzkonfiguration** gelöscht werden.

SoftSPS WinAC RTX einfügen

Der *WinLC RTX* muss die Bestellnummer *6ES7 611-4SB00-0YB7* und Firmware *V4.6* haben.

🙀 HW Ki Du Stati	onfig - [SIMATIC PC-St on Bearbeiten Finf	ation(1) (Konfiguration) So ügen Zielsystem Ansicht	oftSPS WinA Extras	C RTX] enster Hilfe					
D 🚅	°~ ¤ <u>⊊</u> n (⊕ ¤	de (12 al 11	₩ ₩?						
(<mark>ankli</mark>	Speichern und	übersetzen					S <u>u</u> chen:		ni ut
🚨 (0)) PC						Profit	Standard	•
2 3 IF1 IF2 IF3 IF4 4	(0) PC		Konfigi mit der	uration r im IBH	mussik Link VA	lentisch L sein		endze (Applikation vortalier] CPU 416:2 PCI 3 CPU 416:2 PCI 3 CPU 416:2 PCI 3 VinLC PL VinLC PL VinLC PL 1 VinLC PL 1 VinLC RTX 1 GEST 611:5800-0787 1 GEST 611:45800-0787	
Index	- Baugruppe	Bestellnummer	Firmware	MPI-Adresse	E-Adresse	Kommentar			
1	OPC Server		V8.2					🗄 📲 V4.2	
2	IE Allgemein	IE_CP	V8.2		16383*			i∰~ 🚺 V4.3	
3	WinLURIX	6ES7 611-4SBUU-UYB7	¥4.6					E- V4.4 (1)	
IF2								Doppelklick	
IF3								WinLC RTX F	
IF4							😟 💼 🔁 Ci	P-Industrial Ethernet	
4							🖻 🧰 CI	P-PROFIBUS	
5							н 🛄 н	MI	
7							6ES7 611-4SE	800-0YB7	. ₹ <u><</u>
8							ORC08-0YA0)	Software Logic Controller für Windows chtzeitungebung; DP-Anschluss (DP-	-
		la							Änd

Mit einem Doppelklick auf V4.6 ① wird die *WinLC RTX* übernommen. Anschließend ist *Speichern und übersetzen* ② und danach *Netz konfigurieren* ③ anzuklicken.

		Neue Verbindung einfügen	\times
SoftSPS WinAC RTX (Netz) B:\Soft Ethernet(1) Industrial Ethernet SimATIC Serve Figure Name: OPC Server Typ: OPC Server V8.2	PC-Station(1) Wink(W	Neue Verbindung einfügen Verbindungspartner Im aktuellen Projekt SoftSPS WinAC RTX SoftSPS WinAC RTX WinLC PD-Station(1) WinLC RTX Alle Broadcast-Teilnehmer Alle Multicast-Teilnehmer Alle Multicast-Teilnehmer Projekt: SoftSPS WinAC RTX Station: WinLC RTX Verbindung Typ: S7-Verbindung Vor dem Einfügen: Eigenschaften aufblenden	Ēś
		Destätigen OK Übernehmen Abbrechen H	ilfe

S7 Verbindung

gemein OPC	Statusinformationen		
Lokaler Verbind Fest projek Einseitig Aktiver Ver Betriebszus	lungsendpunkt tierte dynamische Verbindung bindungsaufbau tandsmeldungen senden	Identifikation Verbindung Lokale ID: 57-Verbindung_1 VFD- Name: OPC Server	
	n		
Endpunkt: Schnittstelle: Subnetz: Adresse:	Clokal SIMATIC PC-Station(1)/ OPC Server [AS-intem] -	Partner SIMATIC PC-Station(1)/ WinLC RTX AS-intern [AS-intern] -	_



Wurde mit **Speichern und übersetzen** kein Fehler ermittelt, wird folgende Bestätigung angezeigt.

🔥 Ausga	ben zur Konsistenzprüfung	für B:\SoftSPS W	inAC RTX\S	oftS —	×
Datei Be	arbeiten				
Meldu	Meldung Keine Fehler.	Тур	Projekt	Projektpfad	

OPC Server aus Konfiguration löschen



Konfiguration in Baugruppe laden

HW Konfig - [SIMATIC PC-Station(1) (Konfigur	ration) SoftSPS WinAC RTX]	
Image: Station Bearbeiten Einfügen Zielsystem Image: Image	Ansicht Extras Fenster Hilfe	
	<mark>anklicken)</mark> Zielbaugruppe auswählen	×
1 2 3 WinLC RTX IF1 IF2	Zielbaugruppen: Baugruppe IE Allgemein WinLC RTX Stationmanager	Index 2 3 125
IF3 4 5	Alles markieren	123
	OK Abbrechen	Hilfe

Das Laden in den IBH Link UA erfordert mehre Schritte.

Teilnehmeradresse auswählen	Zielbaugruppen stoppen X
Über welche Teilnehmeradresse ist das PG mit der Baugruppe Stationmanager verbunden?	Für das Laden der Systemdaten werden die folgenden Baugruppen gestoppt.
Baugruppenträger: 0 Steckplatz: 125	Baugruppe Index IE Algemein 2 WinLC RTX 3
Zielstation: C Lokal C Über Netzübergang zu erreichen	bestätigen OK Abbrechen Hilfe
Anschluß an Zielstation eingeben:	
IP-Adresse MAC-Adresse Baugruppentyp Stationsname Baugrup	Laden ×
Erreichbare Teilnehmer:	Station: SIMATIC PC-Station(1) Bauguuppe: (0/3/0) WinLC RTX
Angeigen	Abbrechen
Geröte, die an ein Firmennetzwerk oder an das Internet angeschlossen werden, missen gegen unbefugten Zugriff angemessen geschützt ein, 2. 8. durch die Verwendung von Firewalls und Netzwerksegmentierung. Weiterführende Informationen über Industrial Security finden Sie unter: http://www.siemens.com/industrialsecurity DK	Laden in Baugruppe (13.4363) Die Baugruppe WinLC RTX (Index 3) befindet sich im Zustand STOP. Soll die Baugruppe jetzt gestartet werden (Neustart)? Jaur Bestätigen) Jaur Nein

1.4.2 SPS Programm (SoftSPS WinAC RTX) in die im IBH Link UA integrierten SPS (*WinAC RTX*)

SIMATIC Manager - [SoftSPS WinAC RTX 0:\SoftSPS WinAC RTX]	
🎒 Datei Bearbeiten Einfügen Zielsystem Ansicht Extras Fenster Hilfe	- 8 ×
🗋 🗅 📂 🔡 🐖 👗 🛍 🛍 🎪 😰 🏪 🏝 📜 🔛 🏢 🔁 🛛 < Kein Filter >	•
SoftSPS WinAC RTX SIMATIC PC-Station(1) SIMATIC PC-Station(1) SIMATIC PC-Station(1) Simatic RTX Degr 57-Programm(1) Sausteine Rausteine Rausteine Sausteine	
Lädt aktuelles Objekt in Zielsystem.	1.

Alle Bausteine übertragen, vorhandene Bausteine überschreiben

Einfügen Datenbaustein
A Das Objekt 'DB10' existiert bereits. Wollen Sie es überschreiben?
Umbenennen (anklicken)
In All Main Maine Attaches 1 1186
Ja Alle Nein Keine Abbrechen Hilfe

Systemdaten nicht übertragen

Laden (294:36)	
<u> </u>	Sollen die Systemdaten geladen werden?
Ja	Nein