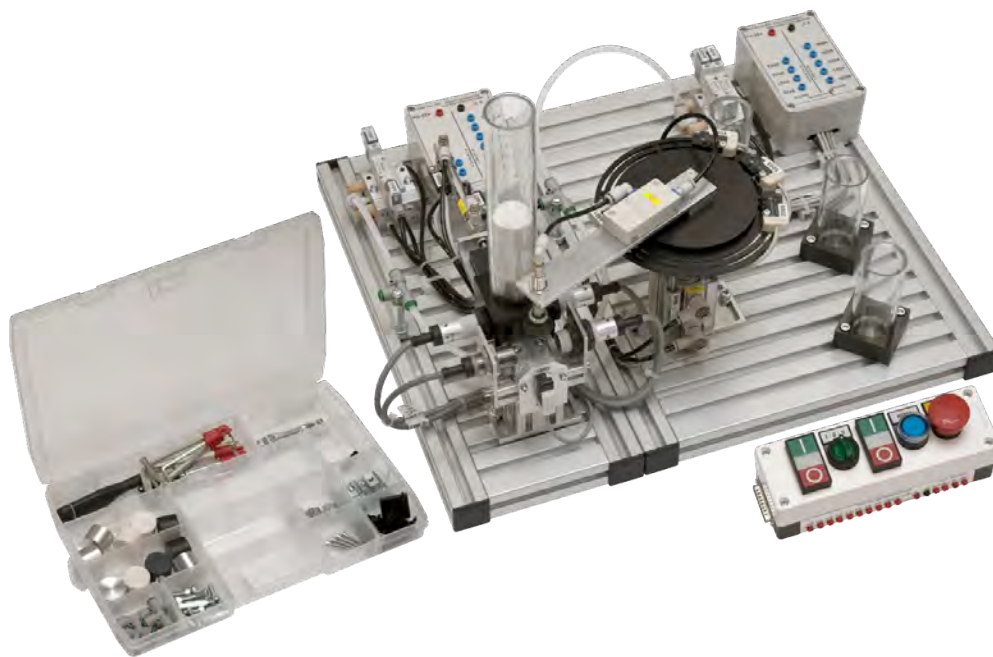


CENTRE AUTOMATIQUE GÉRÉ PAR UN API POUR DES OPÉRATIONS D'IDENTIFICATION DES PIÈCES ET DE SÉLECTION Mod. MCS-A1/EV



Le système de mécatronique **mod. MCS-A1/EV** est constitué par les éléments suivants:

- Module de distribution et d'identification de pièces mod. MCS-500/EV
- Module magasin rotatif mod. MCS-610/EV
- Clavier de commande mod. PULS/EV
- Coffret contenant les pièces à usiner et les outils mod. ATZ/EV

Description:

Le cycle d'usinage, prévoit les opérations suivantes:

- Expulsion des pièces du magasin cylindrique sur la zone d'identification.
- Détection de la présence de la pièce à usiner dans la zone grâce à un capteur prévu à cet effet.
- Type de matériau (aluminium / plastique) et couleur de la pièce identifiés par deux (inductif, optique) capteurs.
- Prise de la pièce par un bras manipulateur tournant avec ventouse
- Relâchement de la pièce dans un des trois magasins cylindriques.

Un magasin contient les pièces d'aluminium, un autre les pièces en plastique blanc et le dernier les pièces de plastique noir.

Pour contrôler le processus, il est besoin d'un API (non fourni) qui possède au moins les sources suivantes:

- 14 entrées numériques 24 Vcc
- 6 sorties numériques 24 Vcc 0.5 A

API Recommandé:

n°1 banc pour l'étude de l'API mod. PLC-V8/EV.

Le raccordement se fait aux modules sur douilles $\varnothing = 2$ mm.

Alternative:

n°1 banc pour l'étude de l'API mod. PLC-V7/EV avec logiciel de programmation et de simulation mod. SW7/EV. Le raccordement aux modules se fait sur douilles $\varnothing = 2$ mm.

Dimension: 600 x 400 x 270 mm

Poids: 8 kg

EN OPTION

LOGICIEL DE SUPER. API DE NIVEAU AVANCE - Mod. SV/EV
UNITÉ DE RÉGULATION DE L'AIR - Mod. SRA/EV
COMPRESSEUR SILENCIEUX - Mod. 3409A
TABLE DE TRAVAIL - Mod. TOP/EV