

SYSTÈME DE GESTION D'UN MAGASIN MULTINIVEAU AVEC STATIONS D'IDENTIFICATION PIÈCES SUR TABLE TOURNANTE EN MODALITÉ BOUCLE FERMÉE Mod. MCS-C1/EV



Le système de mécatronique **mod. MCS-C1/EV** est constitué par les éléments suivants:

- Module d'emmagasinage à contrôle cartésien mod. MCS-620/EV
- Module bras pneumatique mod. MCS-590/EV
- Module de contrôle de pièces mod. MCS-570/EV
- Clavier de commande mod. PULS/EV
- Panneau opérateur à écran tactile mod. T7-IOP/EV
- Coffret contenant les pièces à usiner et les outils mod. ATZ/EV

Description:

A partir d'un magasin à trois niveaux où les pièces sont disposées dans un ordre quelconque, le cycle d'usinage, totalement contrôlé par API, prévoit les opérations suivantes:

- Prélèvement d'une pièce du magasin
- Transport de la pièce au moyen d'une unité «Pick & Place» vers une station d'identification sur table tournante.
- Identification par une série de capteurs de la couleur et du type de matériau (métal / plastique)
- Visualisation des données du test sur afficheur.
- Prélèvement de la pièce de la table tournante après le test.
- Mise en place de la pièce dans la cellule adéquate du magasin cartésien.

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

- 20 entrées numériques 24 Vcc
- 13 sorties numériques 24 Vcc 0.5 A

API Recommandé:

n°2 bancs pour l'étude de l'API mod. PLC-V8/EV connecté en réseau industriel PROFINET.

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: 1200 x 400 x 350 mm

Poids: 17 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