

PRÁCTICAS ELÉCTRONEUMÁTICA MÉTODO CASCADA

¿QUÉ DEBEN INCLUIR LAS PRÁCTICAS?

- GRAFCET DE SECUENCIA.
(En Automation Studio, en Word, o a mano y con foto)
- Diagrama Espacio-Fase.
- Esquema de Fuerza y Mando: (Archivo en Automation Studio)

OJO: Los esquemas deben de funcionar, en caso contrario consultadme las dudas/problemas que tenéis antes de enviarme archivos de esquemas que no realizan la secuencia requerida

SECUENCIAS A REALIZAR

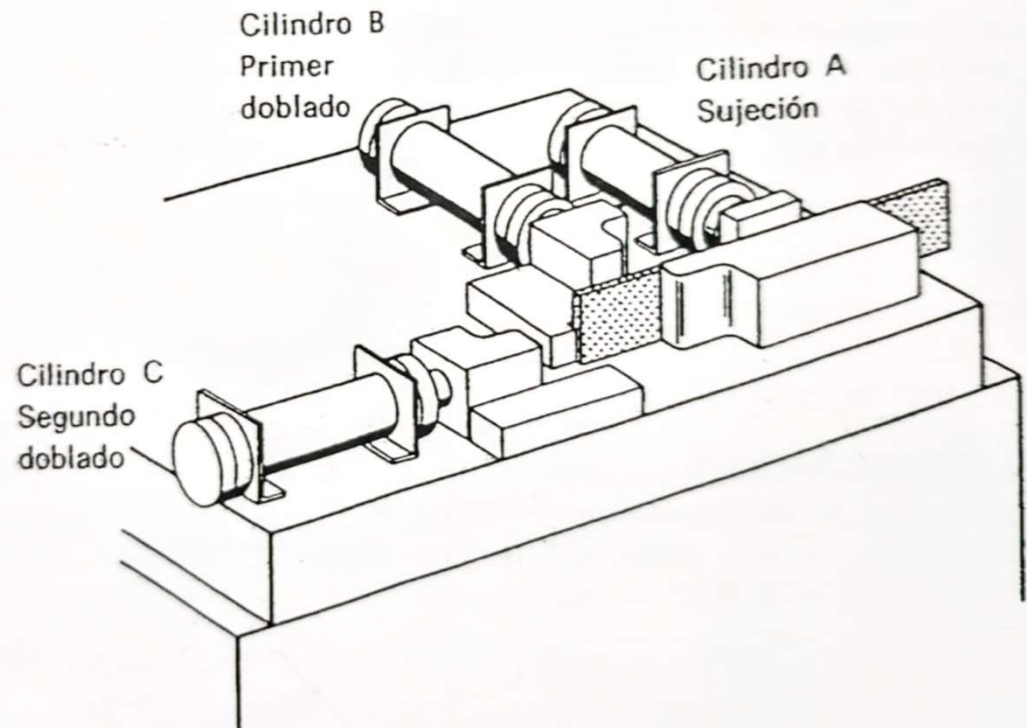
- PRÁCTA_1: A+A-
- PRÁCTICA_2: A+B+B-A-
- PRÁCTICA_3: A+B+C+B-C-T25A- (La última acción temporizada 25s. Deberán transcurrir 25s antes de que se de la señal de A-)

- PRÁCTICA_4:

Circuito 27. - Doblado de planchas en una plegadora neumática.

Unas planchas deben ser dobladas por una plegadora neumática, la sujeción se realiza por un cilindro "A" de simple efecto, el primer doblado se realiza por medio del cilindro "B" y el segundo doblado por el cilindro "C", ambos de doble efecto, el ciclo es mandado por un pulsador y concebido de manera que realiza automáticamente todas las operaciones.

Esquema funcional:



- PRÁCTICA_5:

Circuito 31.- Corte automático de piezas por cizalla.

La cizalla es alimentada de barra por un cilindro "B", que arrastra en su movimiento de avance una pinza de sujeción neumática compuesta por un cilindro "A" que previamente a sido accionado para arrastrar la pieza, cuando alcanza el tope fijo queda sujeta la pieza por un cilindro "C", al mismo tiempo que la pinza del cilindro "A" abre y luego retrocede en vacío por medio del cilindro "B", se realiza el corte de la barra por un cilindro "D", saliendo y entrando a la vez que los movimientos de "A" y "B", aflojando posteriormente la pieza el cilindro "C", pudiendo así realizarse un nuevo ciclo.

Esquema funcional:

