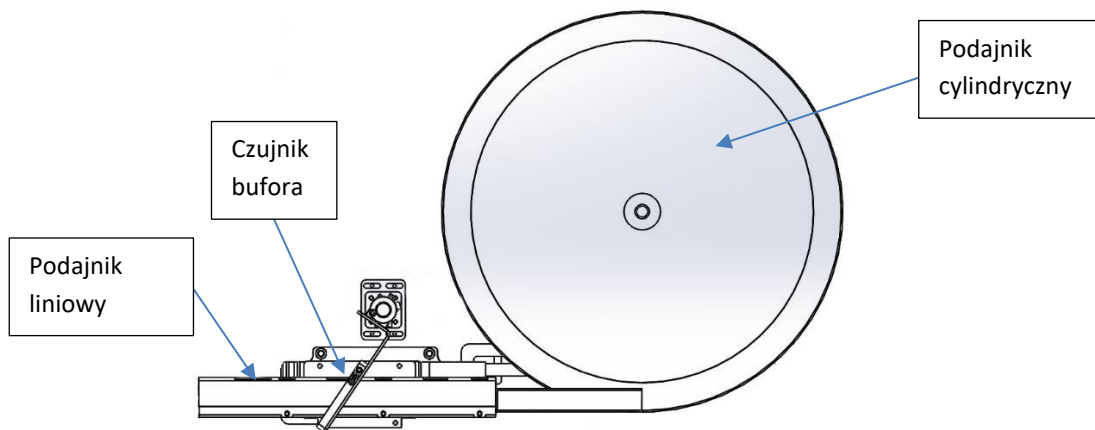


OSTRZEŻENIA

UWAGA! Podczas podłączania sterowników, czujników i napędów wibracyjnych należy stosować do ostrzeżeń i zaleceń znajdujących się wewnątrz instrukcji obsługi dołączonych do tych urządzeń.

1 CZUJNIK BUFORA – PODAJNIK STOPOWANY

Czujnik bufora powinien być zamontowany w podajniku liniowym, jak na schemacie poniżej.



Tab. 1. Matryca logiczna dla pracy podajników z 1 czujnikiem.

Stan czujnika bufora	Stan pracy podajnika cylindrycznego	Stan pracy podajnika liniowego
0	1	1
1	0	1

Podajniki wibracyjne powinny pracować wg tabeli 1, gdzie:

1 – oznacza, że podajnik jest włączony;

0 – oznacza, że podajnik jest wyłączony;

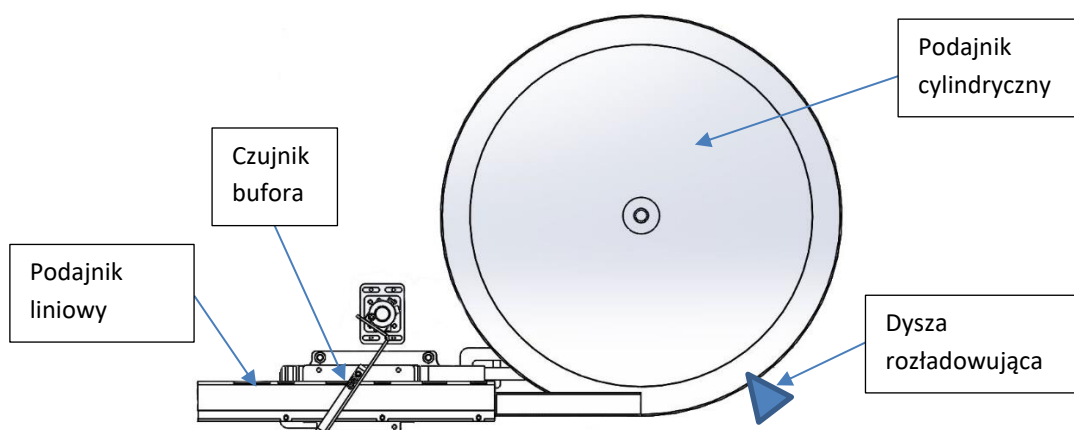
Sygnal czujnika zatrzymuje i startuje pracę podajnika cylindrycznego z opóźnieniem:

- opóźnienie zatrzymania =
- opóźnienie startu =

1 CZUJNIK BUFORA – Z ROZŁADOWANIEM PNEUMATYCZNYM

W niektórych przypadkach częste zatrzymywanie i włączanie podajnika cylindrycznego może powodować błędne działanie pułapek orientujących detale i w konsekwencji ich niewłaściwą pozycję wyjściową.

W takim przypadku zalecamy stosowanie rozładowania pneumatycznego zamiast zatrzymywania podajnika cylindrycznego.



Tab. 2. Matryca logiczna dla pracy czujników w trybie MIN – MAX w wersji z rozładowaniem pneumatycznym.

Stan czujnika bufora	Stan pracy podajnika cylindrycznego	Stan pracy podajnika liniowego	Stan elektrozaworu sterującego dyszą rozładowującą*
0	1	1	0
1	1	1	1

*0 – oznacza, że nie przepuszczane jest powietrze; 1 – oznacza, że powietrze jest przepuszczane.

Podajniki wibracyjne powinny pracować wg tabeli 2, gdzie:

1 – oznacza, że podajnik jest włączony;

0 – oznacza, że podajnik jest wyłączony;

Sygnal czujnika włącza i wyłącza dyszę rozładowującą z opóźnieniem:

- opóźnienie włączenia =
- opóźnienie wyłączenia =

STEROWANIE PUŁAPKAMI PNEUMATYCZNYMI

Aby ograniczyć zużycie sprężonego powietrza, należy odpowiednio sterować pracą pułapek pneumatycznych tak, aby ograniczyć czas ich załączenia do niezbędnego minimum.

Konieczność pracy pułapek pneumatycznych związana jest bezpośrednio jedynie ze stanem pracy podajnika cylindrycznego.

Tab. 3. Matryca logiczna – sterowanie pułapkami pneumatycznymi.

Stan pracy podajnika cylindrycznego	Zasilanie pułapek pneumatycznych
0	0
1	1

Zasilanie pułapek pneumatycznych powinno zostać odcięte, jeżeli podajnik cylindryczny został zatrzymany i odwrotnie. Jednakże samo wyłączenie pułapek musi następować wg poniższego algorytmu:

- 1) Zatrzymanie pracy podajnika cylindrycznego.
- 2) Odcięcie zasilania pułapek pneumatycznych z opóźnieniem powyżej 1 sekundy.
- 3) Załączenie zasilania pułapek pneumatycznych natychmiast po wysłaniu sygnału załączenia podajnika cylindrycznego.
- 4) Załączenie podajnika cylindrycznego z opóźnieniem powyżej 1 sekundy.

Uruchamianie pułapek pneumatycznych bez przestrzegania powyższych wytycznych będzie powodować ich niepoprawną pracę, co skutkuje przerwą w podawaniu części lub podaniem części w niepożądaną pozycji.