

**FELADATGYŰJTEMÉNY
PNEUMATIKUS
BERENDEZÉSEK
TERVEZÉSÉHEZ
(MEGOLDÁSOK)**

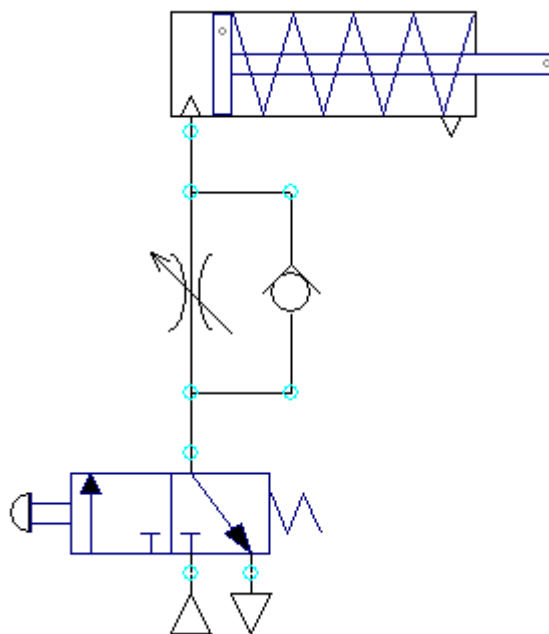


SMC Hungary Ipari Automatizálási Kft.
H-2045 Törökbálint, Torbágy u. 15-19.
Tel.: +36-23-513-000



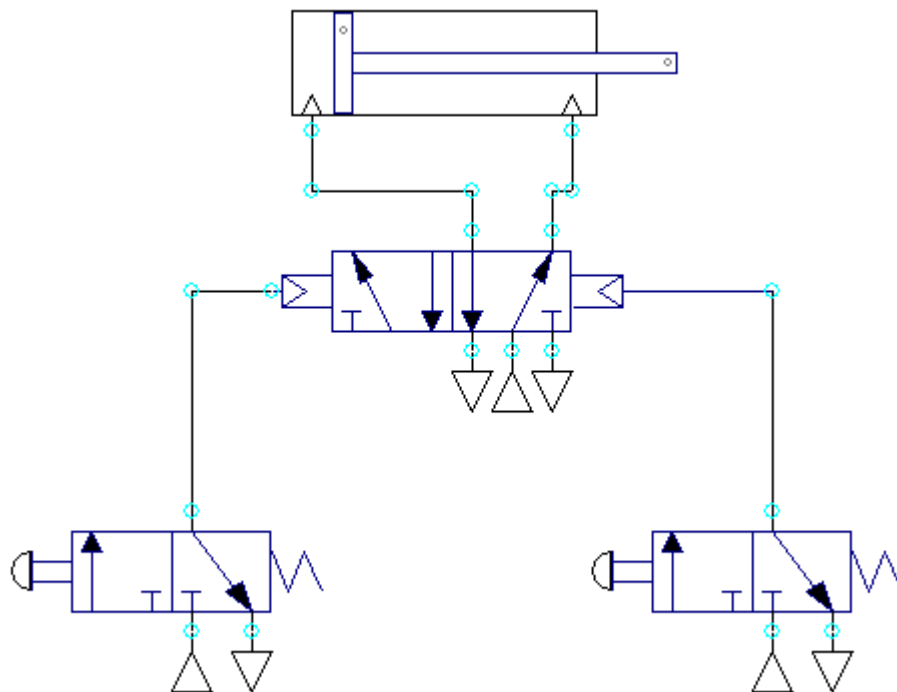
Feladat:

Tervezzen egyszeres működtetésű hengerrel szorító berendezést. A működtetést oldja meg 3/2-es útszeleppel. A munkahenger dugattyúrúdja lassan közelítse meg a leszorítandó darabot, annak sebessége állítható legyen.



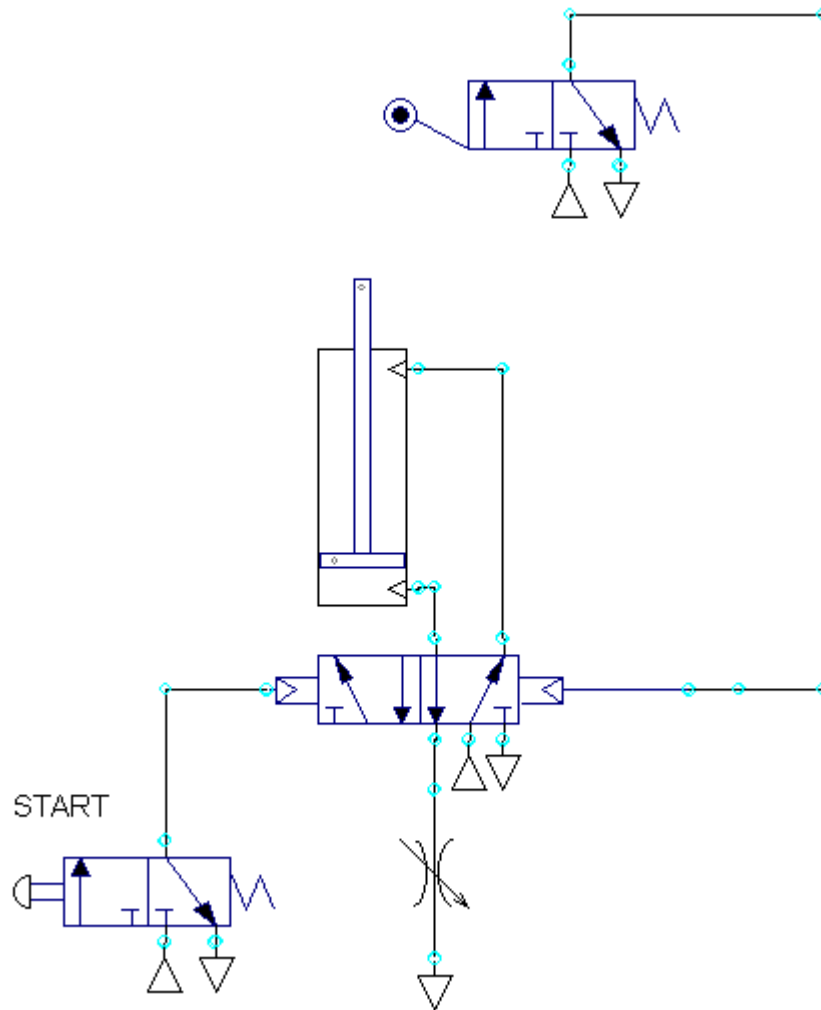
Feladat:

Tervezzen kettős működtetésű hengerrel szorító berendezést. Alkalmazzon közvetett vezérlést a munkahenger működtetésére 5/2-es pneumatikusan vezérelt szeleppel. A pneumatikus jelet manuálisan működtetett 3/2-es szelepek kapcsolják.



Feladat:

Tervezzen kettős működtetésű hengerrel emelő berendezést, megtett úttól függő vezérléssel. START gomb megnyomásával induljon a rendszer, majd a megadott magasság elérésénél térjen vissza alap állapotba. Figyeljen a dugattyú süllyedésének sebességére!



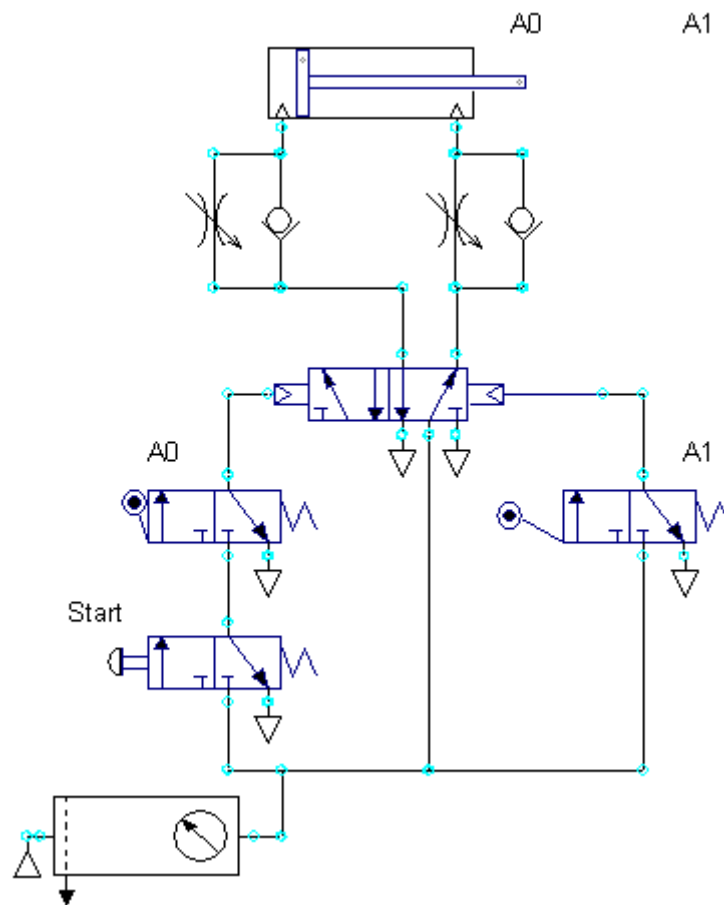
**EMELŐ BERENDEZÉS
PNEUMATIKUS KAPCSOLÁS TERVEZÉSE**

SMC
INTERNATIONAL TRAINING



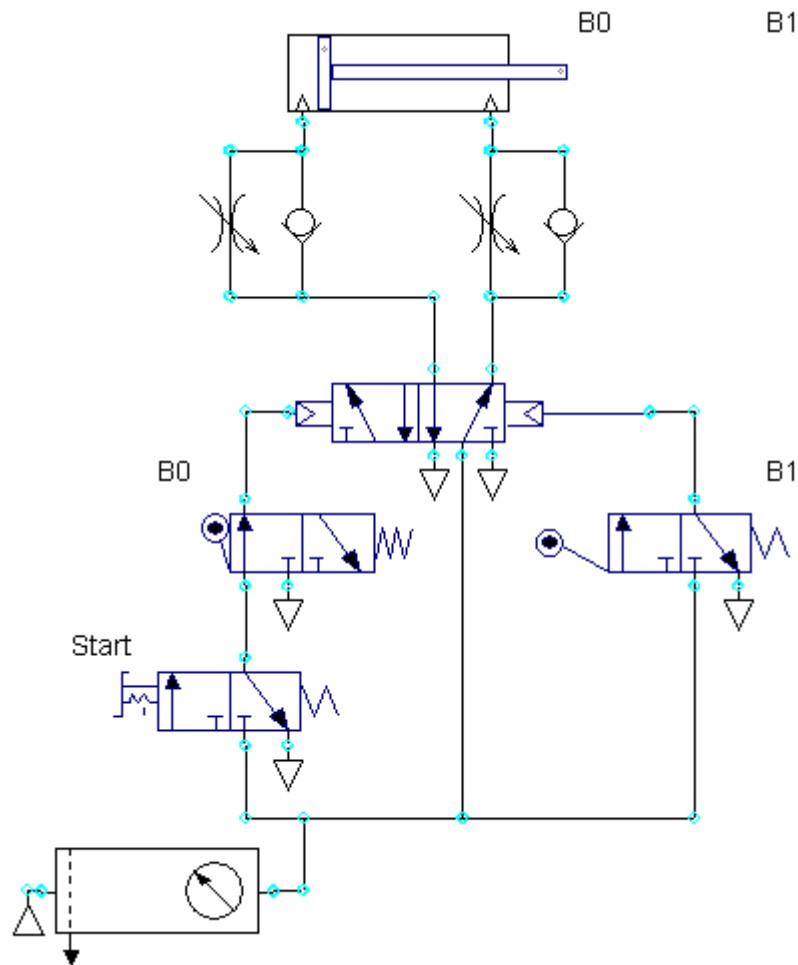
Feladat:

Adagoló berendezés működtetéséhez készítsen egy tisztán pneumatikus vezérlést. A START gomb megnyomására a kettősműködtetésű munkahenger toljon ki egy munkadarabot az ejtő tárból, majd a véghelyzetből automatikusan térjen vissza alaphelyzetébe. A kettősműködtetésű munkahenger dugattyúmozgásának sebessége, előre- és visszafutásánál, egymástól függetlenül legyen állítható.



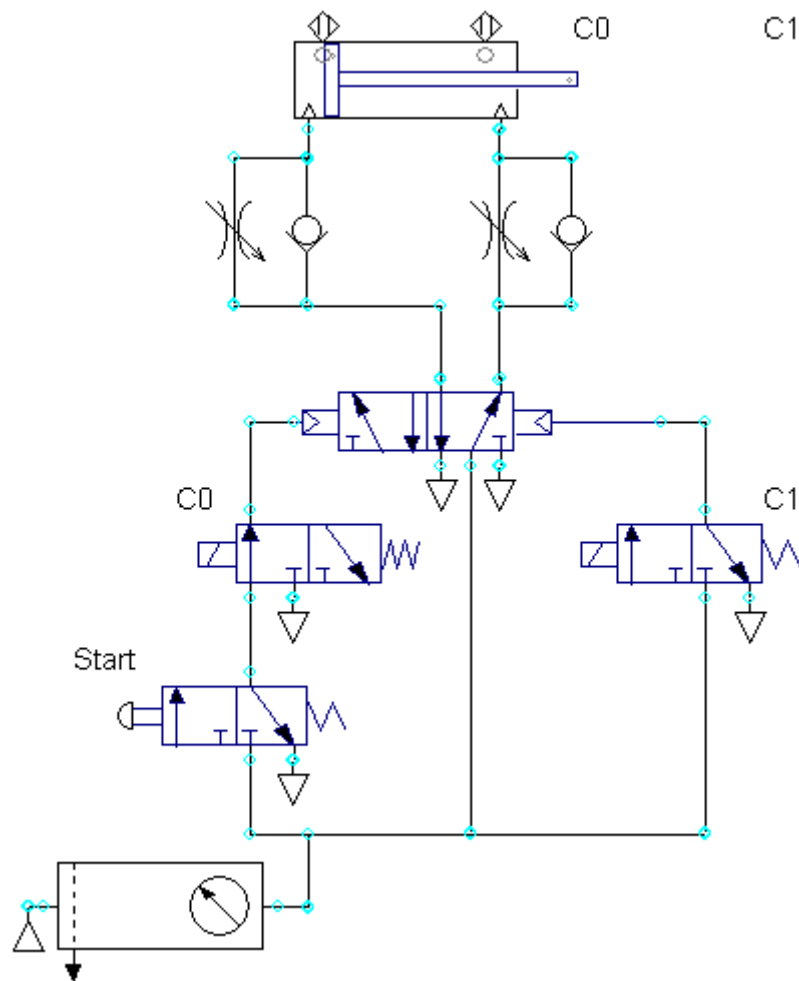
Feladat:

Adagoló berendezés működtetéséhez készítsen egy tisztán pneumatikus vezérlést. A START gomb megnyomására a kettősműködtetésű munkahenger toljon ki egy munkadarabot az ejtő tárból, majd a véghelyzetből automatikusan térjen vissza alaphelyzetébe és ezt a ciklust kikapcsolásig ismétlje. A kettősműködtetésű munkahenger dugattyúmozgásának sebessége, előre- és visszafutásánál, egymástól függetlenül legyen állítható.



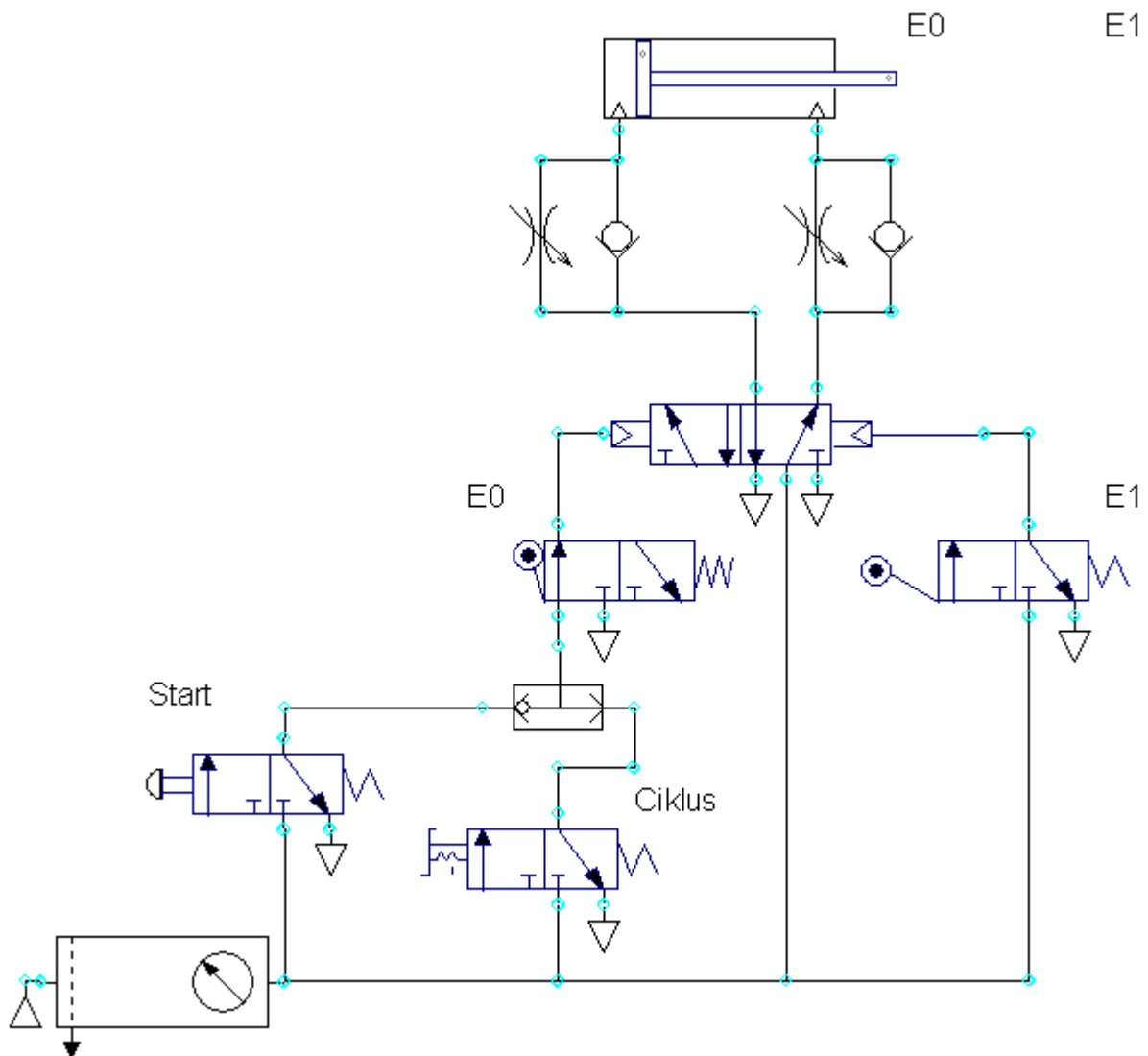
Feladat:

Adagoló berendezés működtetéséhez készítsen egy elektro-pneumatikus vezérlést. A START gomb megnyomására a kettősműködtetésű munkahenger toljon ki egy munkadarabot az ejtő tárból, majd a véghelyzetből automatikusan térjen vissza alaphelyzetébe. A dugattyú pozícióját elektronikus érzékelők felhasználásával állapítsuk meg. A kettősműködtetésű munkahenger dugattyúmozgásának sebessége, előre- és visszafutásánál, egymástól függetlenül legyen állítható.



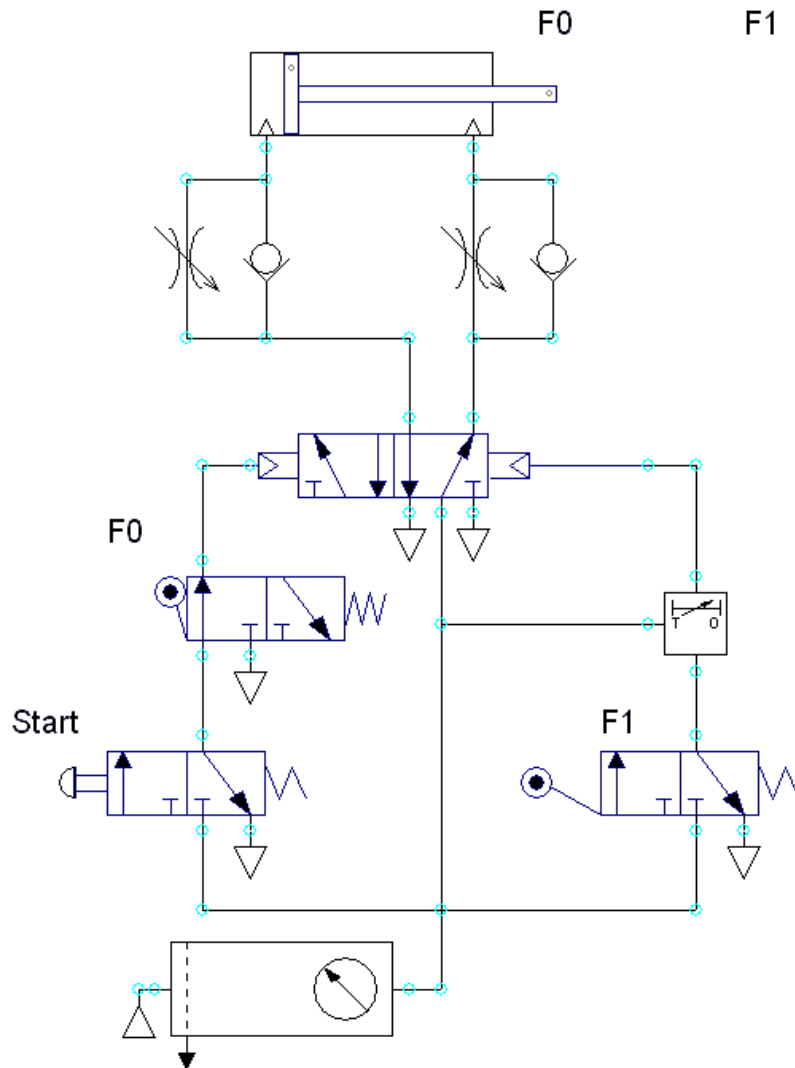
Feladat:

Adagoló berendezés működtetéséhez készítsen egy tisztán pneumatikus vezérlést. A START gomb megnyomására a kettősműködtetésű munkahenger toljon ki egy munkadarabot az ejtő tárból, majd a véghelyzetből automatikusan térjen vissza alaphelyzetébe. Építsen be logikai elemet, mely segítségével a rendszer képes több ciklust kikapcsolásig ismételni. A kettősműködtetésű munkahenger dugattyúmozgásának sebessége, előre- és visszafutásánál, egymástól függetlenül legyen állítható.



Feladat:

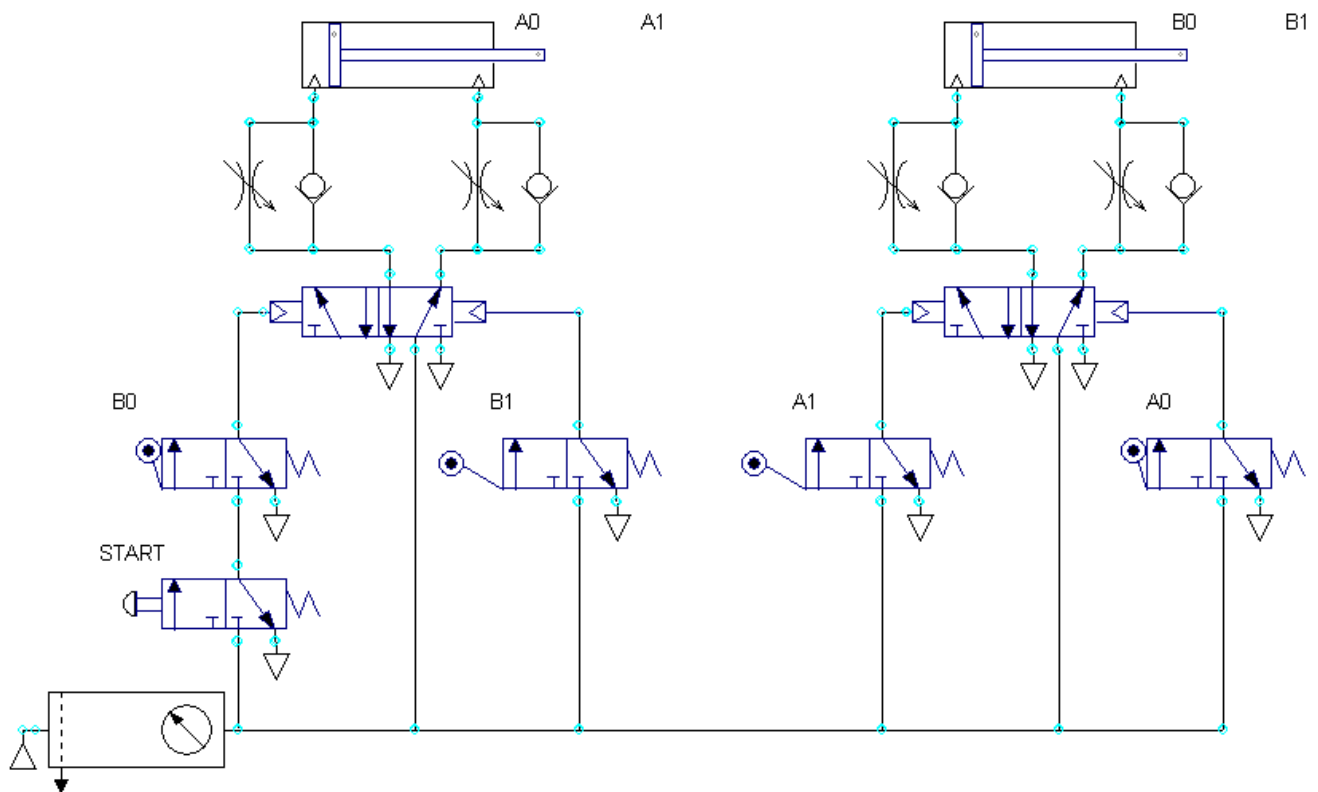
Adagoló berendezés működtetéséhez készítsen egy tisztán pneumatikus vezérlést. A START gomb megnyomására a kettősműködtetésű munkahenger toljon ki egy munkadarabot az ejtő tárból, majd a véghelyzetből 5s idő elteltével késleltetve térjen vissza alaphelyzetébe. A kettősműködtetésű munkahenger dugattyúmozgásának sebessége, előre- és visszafutásánál, egymástól függetlenül legyen állítható.



Feladat:

Lemezhajtógató berendezés működtetésére készítsen egy tisztán pneumatikus vezérlést. A START gomb megnyomására az A jelű henger végezze el az első hajlítást, majd a B jelű henger a másodikat. Az A jelű henger a hajlítások befejeztével térjen vissza hátsó helyzetébe. B jelű henger csak akkor térhet vissza hátsó helyzetébe, ha az A jelű henger elérte alaphelyzetét. Újraindítás csak a ciklus befejeztével történhet. A kettősműködtetésű munkahengerek dugattyúmozgásának sebessége, előre- és visszafutásánál, egymástól függetlenül legyen állítható.

A munkahengerek mozgása a feladat során: **A+; B+; A-; B-**



**LEMEZHAJTOGATÓ
PNEUMATIKUS KAPCSOLÁS TERVEZÉSE**

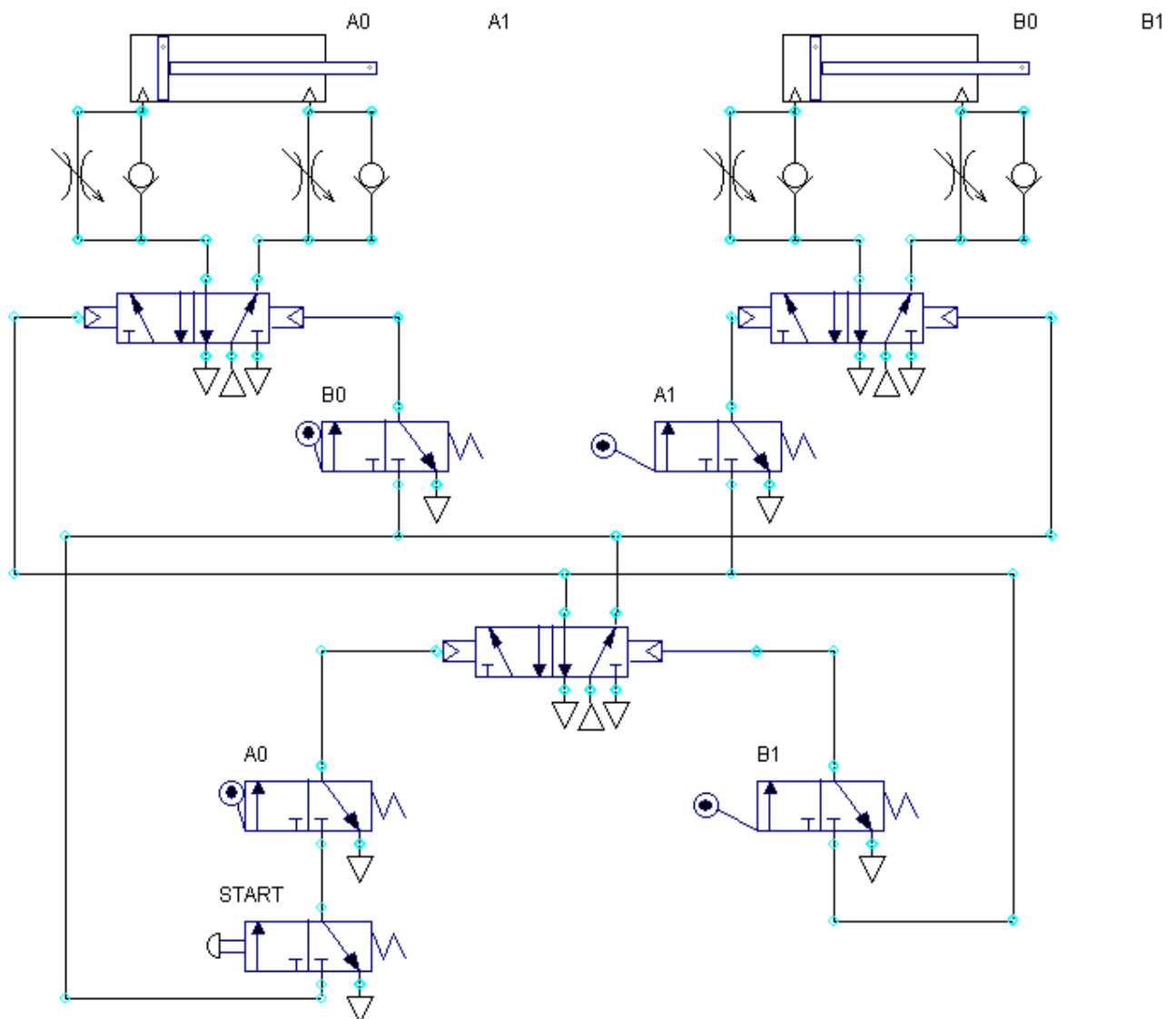
SMC
INTERNATIONAL TRAINING



Feladat:

Ragasztó berendezés működtetésére készítsen egy tisztán pneumatikus vezérlést a csoportváltás módszerével. A START gomb megnyomására az A jelű henger szorítsa meg a munkadarabot, majd a B jelű henger végezze el a ragasztást (oda-vissza mozgás). Az A jelű henger a ragasztási folyamat befejeztével térjen vissza hátsó helyzetébe. Újraindítás csak a ciklus befejeztével történhet. A kettősműködtetésű munkahengerek dugattyúmozgásának sebessége, előre- és visszafutásánál, egymástól függetlenül legyen állítható.

A munkahengerek mozgása a feladat során: **A+; B+; B-; A-**



**RAGASZTÓ BERENDEZÉS
PNEUMATIKUS KAPCSOLÁS TERVEZÉSE**

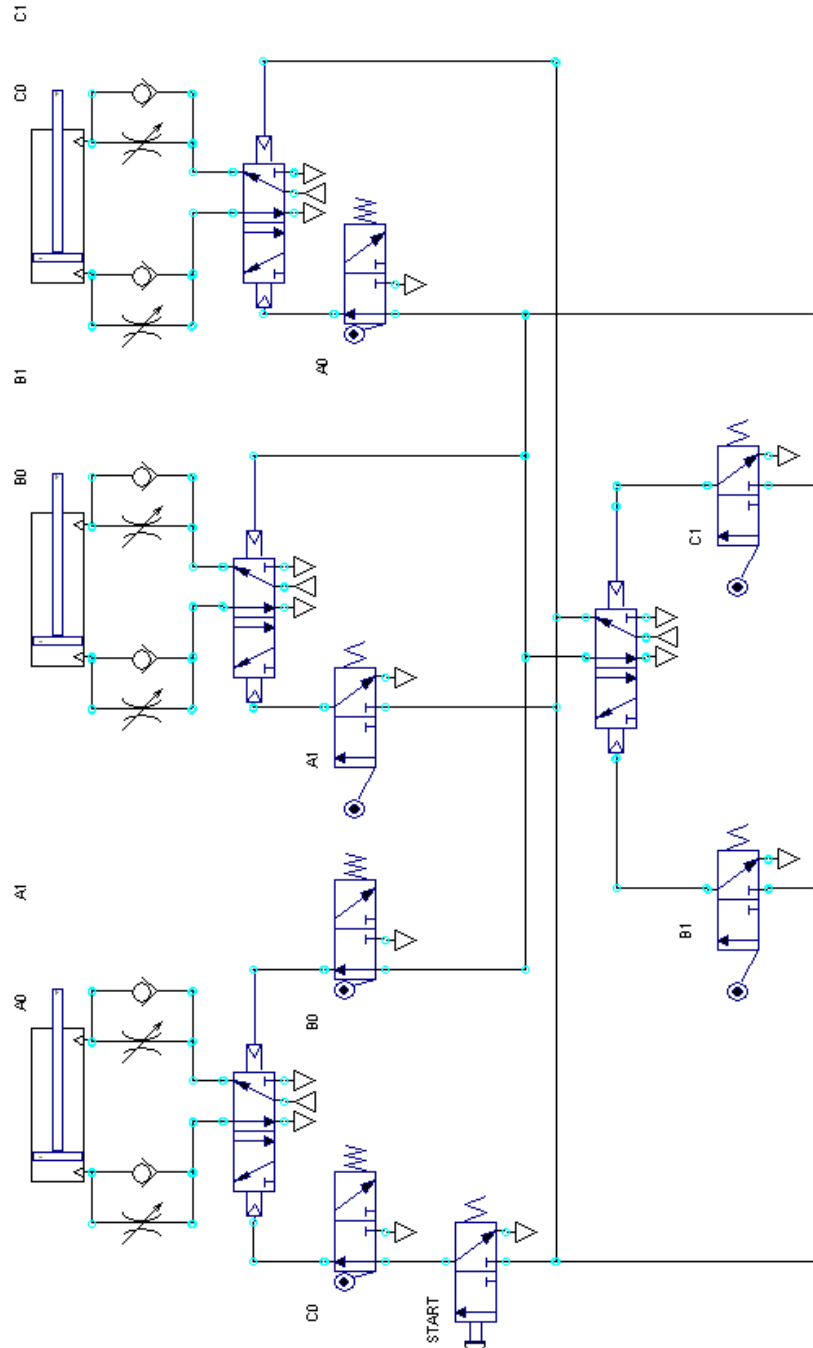
SMC
INTERNATIONAL TRAINING



Feladat:

Megmunkáló központ részegységeinek működtetésére készítsen egy tisztán pneumatikus vezérlést a csoportváltás módszerével. A START gomb megnyomására az A jelű henger szorítsa meg a munkadarabot, majd a B jelű henger végezze el a megmunkálási folyamatot (oda-vissza mozgás). Az A jelű henger a megmunkálás befejeztével térjen vissza hátsó helyzetébe. Mindezek végeztével a C jelű henger lökje ki a megmunkált darabot a munkatérből. Újraindítás csak a ciklus befejeztével történhet. A kettősműködtetésű munkahengerek dugattyúmozgásának sebessége, előre- és visszafutásánál, egymástól függetlenül legyen állítható.

A munkahengerek mozgása a feladat során: **A+; B+; B-; A-; C+; C-**



**MEGMUNKÁLÓ KÖZPONT
PNEUMATIKUS KAPCSOLÁS TERVEZÉSE**

SMC
INTERNATIONAL TRAINING

