

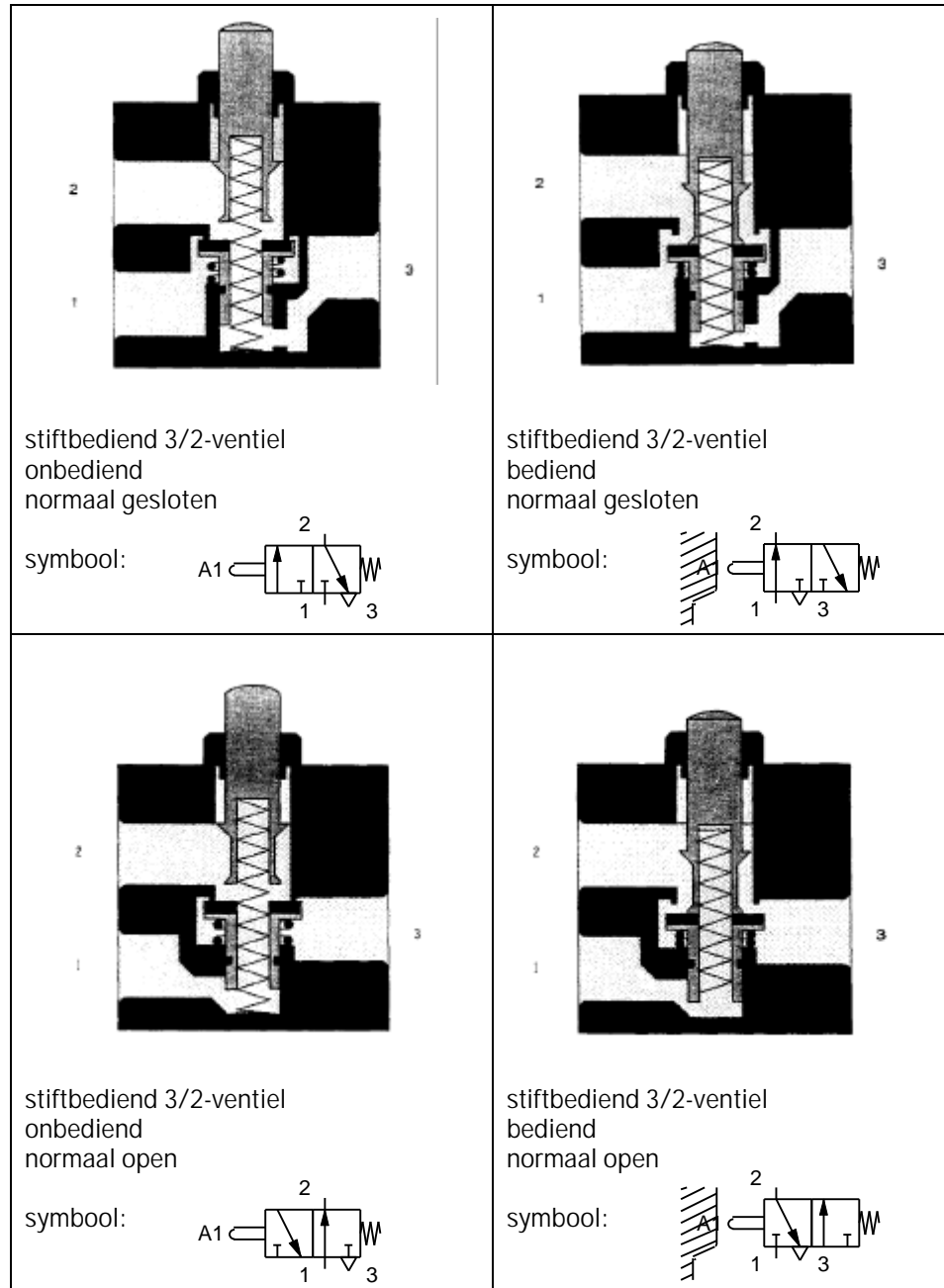
DEEL C – UITWERKINGEN

UITWERKINGEN	3
UITWERKING 1: Bediend/onbediend, normaal open/normaal gesloten	4
UITWERKING 2: aanvoerinrichting	5
UITWERKING 3: Ijmpers	6
UITWERKING 4: lichtkoepel	7
UITWERKING 5: reinigingsbad	8
UITWERKING 6: Het verdelen van kogels uit een valmagazijn.....	9
UITWERKING 7: Boorinstallatie	10

Uitwerkingen



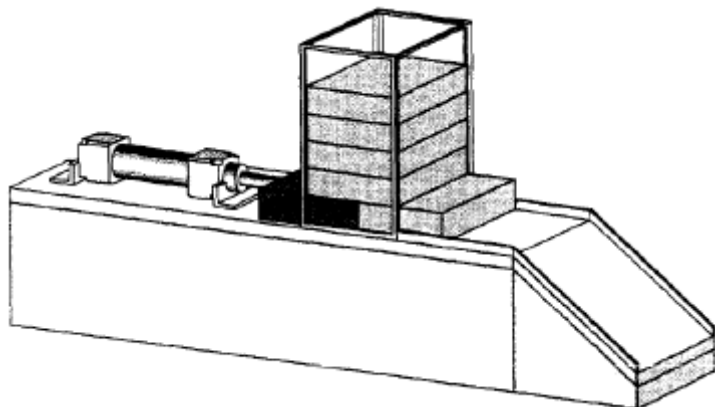
UITWERKING 1: Bediend/onbediend, normaal open/normaal gesloten



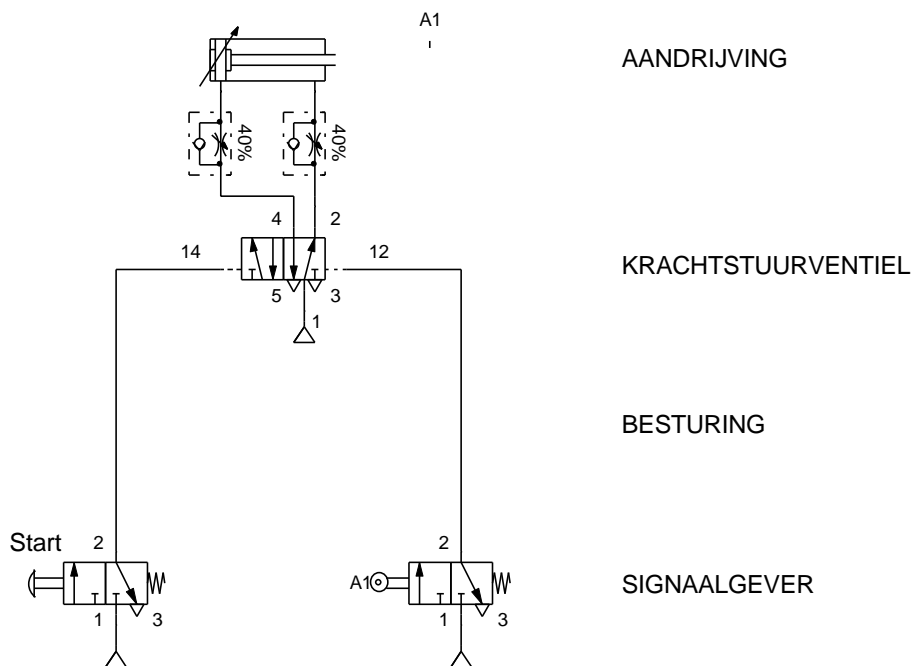
Figuur 1.1:
Ventieldoorsneden
stiftbediend 3/2-ventiel.

UITWERKING 2: aanvoerinrichting

Een cilinder maakt door het bedienen van een drukknop zijn arbeidsslag, en na het bereiken van de eindstand keert de cilinder automatisch terug in de uitgangspositie. De eindstand dient gemeld te worden door een signaalgever c.q. eindstandmelder.



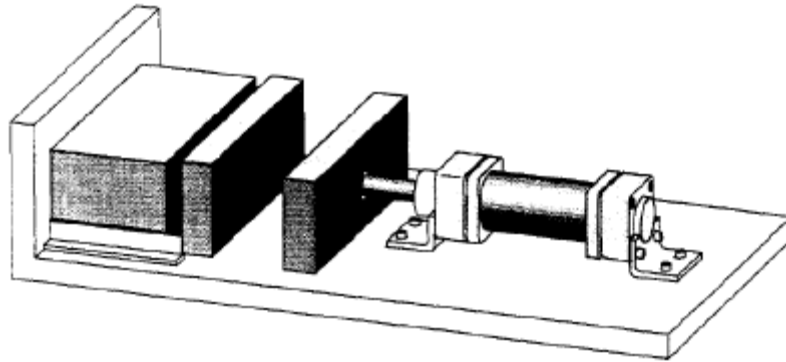
Figuur 2.1: Situatieschets met 3D-aanzicht magazijn.



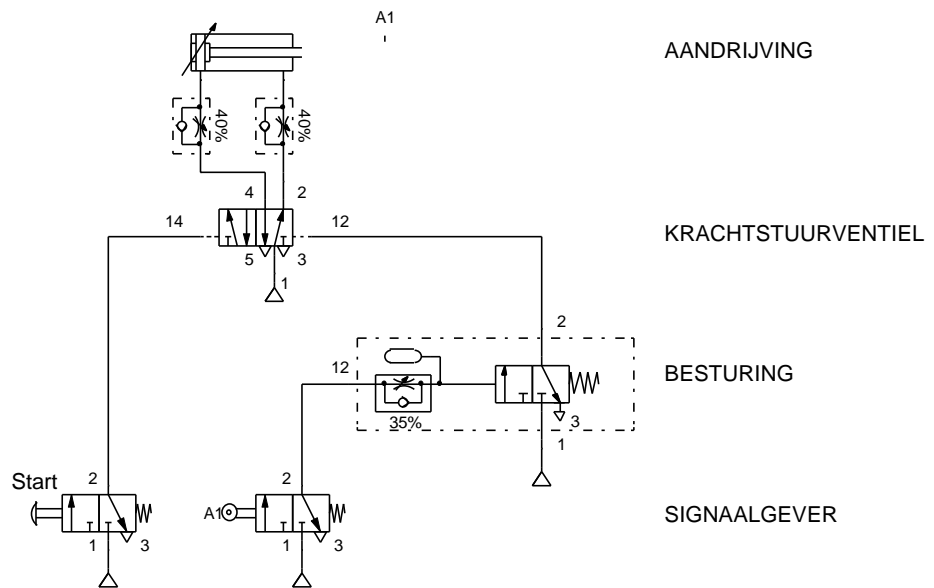
Figuur 2.1: Pneumatisch schema.

UITWERKING 3: Iijmpers

Na het bedienen van een drukknop maakt een cilinder zijn werkslag. Na het bereiken van de eindstand moet de zuiger 20 seconden blijven staan. Daarna keert hij in uitgangspositie terug. Gebruik een signaalgever die aangeeft dat de eindstand bereikt is. Het startventiel mag slechts kortstondig bediend worden.



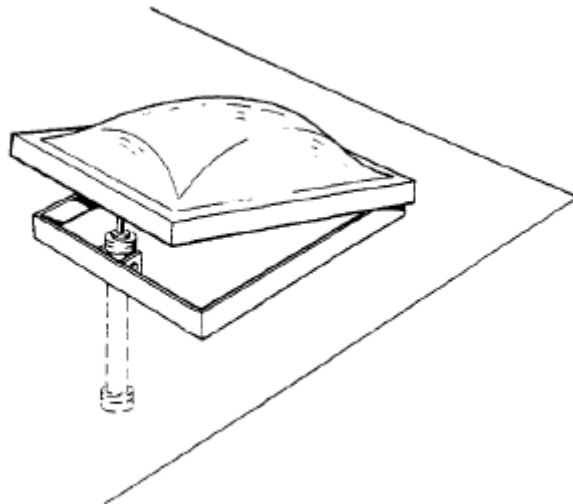
Figuur 3.1:
Situatieschets met 3D-
aanzicht van de lijmpers.



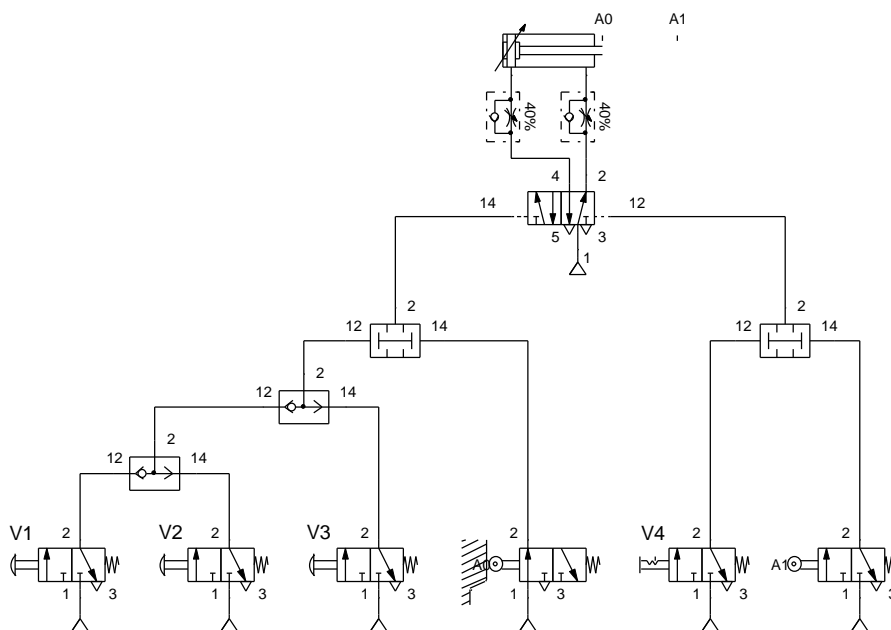
Figuur 3.2:
Pneumatisch schema.

UITWERKING 4: lichtkoepel

Een lichtkoepel wordt vanuit drie plaatsen m.b.v. drukknoppen geopend. Het sluiten gebeurt vanuit een plaats. Zowel bij geheel gesloten als bij geheel geopend v/d lichtkoepel dienen eindstandmelders aanwezig te zijn.



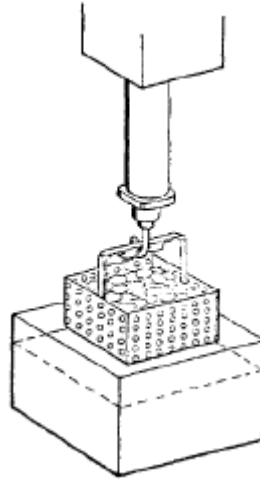
Figuur 4.1:
Situatieschets met 3D-aanzicht
lichtkoepel.



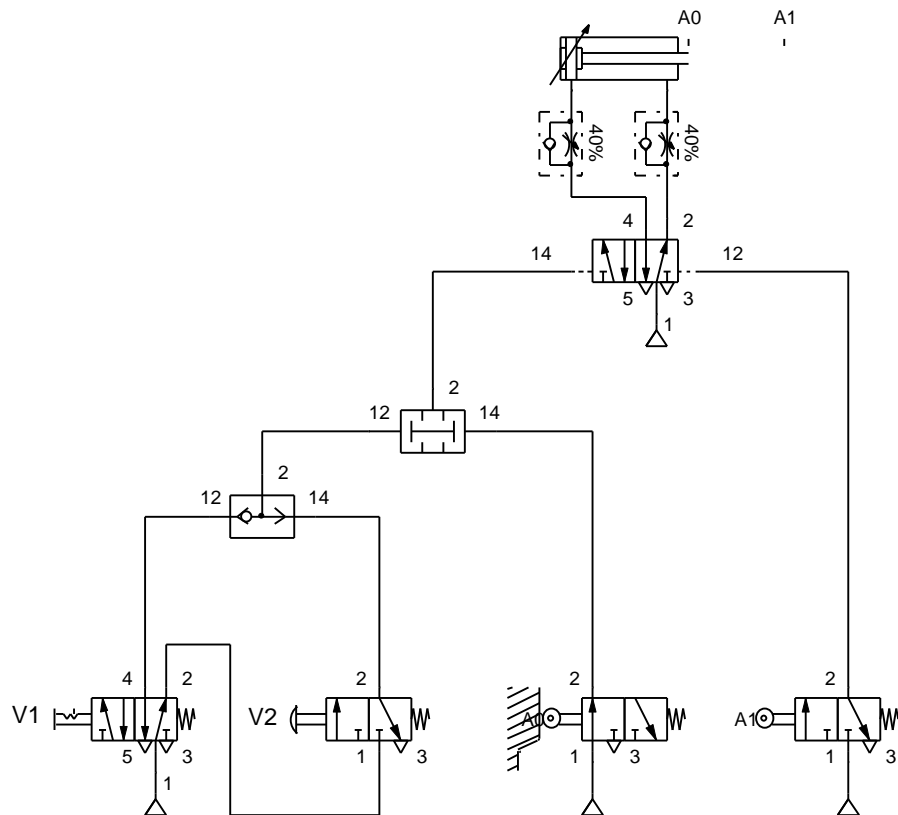
Figuur 4.2:
Pneumatisch schema.

UITWERKING 5: reinigingsbad

In een reinigingsbad moeten producten gereinigd worden. Een cilinder moet een met Produkten gevulde korf in een bad op en neer bewegen. Met behulp van een hefboombediend bi-stabiel ventiel wordt de automatische cyclus ingeschakeld. Met een mono-stabiel drukknop bediend ventiel wordt de enkele cyclus ingeschakeld. Maak tevens gebruik van eindstandmelders. De snelheid in beide richtingen is regelbaar.



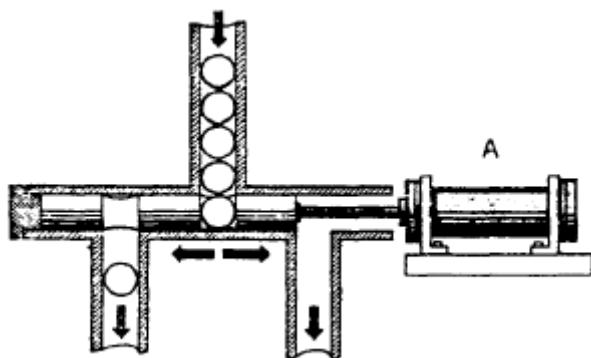
Figuur 5.1:
Situatieschets met 3D-
aanzicht van het reinigingsbad.



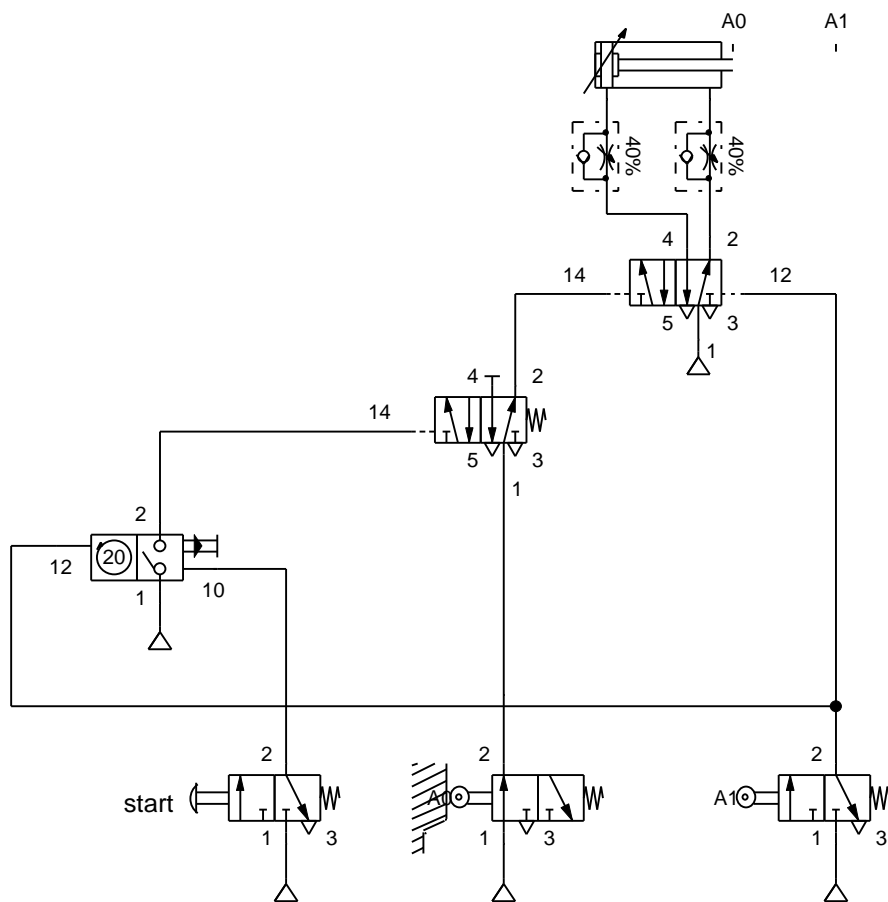
Figuur 5.2:
Pneumatisch schema.

UITWERKING 6: Het verdelen van kogels uit een valmagazijn

Kogels uit een valmagazijn moeten over twee schachten worden verdeeld. Het startsignaal voor het automatische proces wordt door een drukknopbediend ventiel gegeven. De cilinder keert automatisch in de uitgangspositie terug. Gebruik eindstandmelders en zorg ervoor dat in elk van de schachten 10 produkten terechtkomen.



Figuur 6.1:
Situatieschets met zij-aanzicht
magazijn.



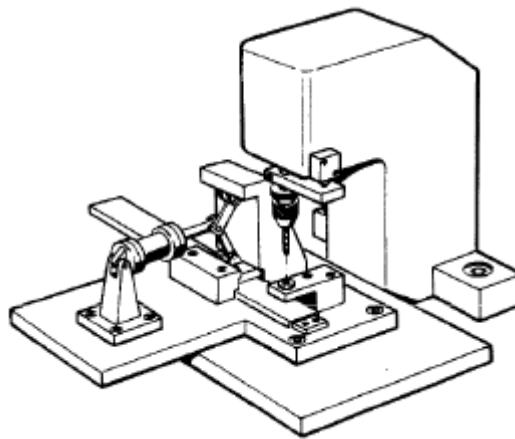
Figuur 6.2:
Pneumatisch schema.

UITWERKING 7: Boorinstallatie

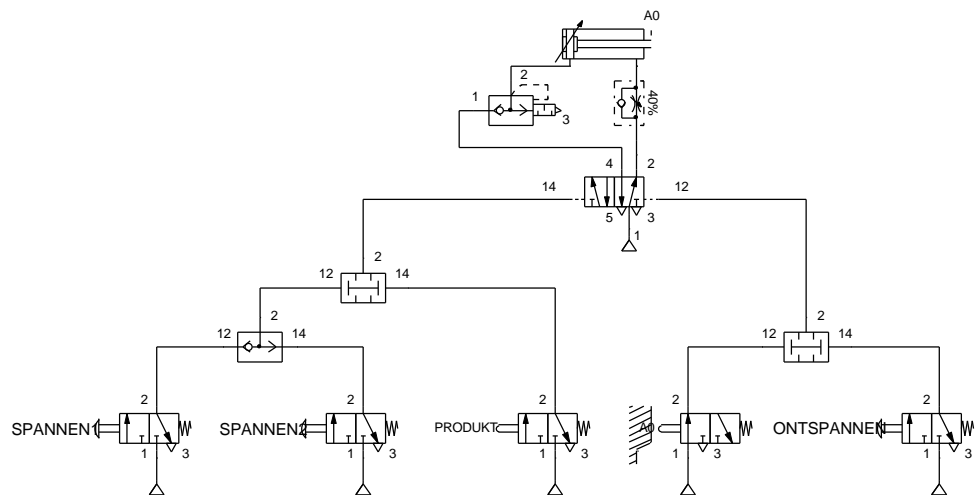
Een klemrichting moet vanuit twee plaatsen ingeschakeld kunnen worden. Het ontspannen dient eveneens met een drukknop te geschieden.

Nevenconditie's:

- Het spannen is alleen mogelijk wanneer het werkstuk is ingelegd.
- Het ontspannen is niet mogelijk tijdens de bewerking.
- Het spannen van de klemrichting dient langzaam te geschieden.
- Het ontspannen van de klemrichting dient snel te geschieden.



Figuur 7.1:
Situatieschets met 3D-
aanzicht van een
boorinstallatie



Figuur 7.1:
Pneumatisch schema.