

Réglages paramètres de l'automate et de l'ilot pneumatique

BM116PL_autom_01_02

Type de diffusion :
Interne
Partenaire
Client




I. Sommaire

II. Réglage usine des paramètres de l'automate.....	3
III. Réglages de l'ilot pneumatique	4

II. Réglage usine des paramètres de l'automate

Coeff vitesse moteur sortie	95	%	Position initiale de la lame :	210	degrès
Accélération amenage :	60000,00	mm/s ²	Vitesse coupe :	5000,00	tr/min
Décélération amenage :	60000,00	mm/s ²	Accélération coupe :	180000,00	mm/s ²
Durée arrêt coupe calibre :	500	ms	Décélération coupe :	180000,00	mm/s ² <input checked="" type="checkbox"/>
Accél/Décel aiguillage :	5000,00	mm/s ²	Coef. vitesse moteur entrée aiguillage:	90	%
Vitesse d'amenage :	120,00	m/mn	Coef. vitesse moteur gallets aiguillage:	80	%



Valeurs par défaut

Gestion du temps

Temporisation soufflage :	5	<input type="text"/>	ms
Durée soufflage :	500	<input type="text"/>	ms
Correction durée d'aiguillage:	1	<input type="text"/>	ms
Correction durée de sortie bois:	250	<input type="text"/>	ms

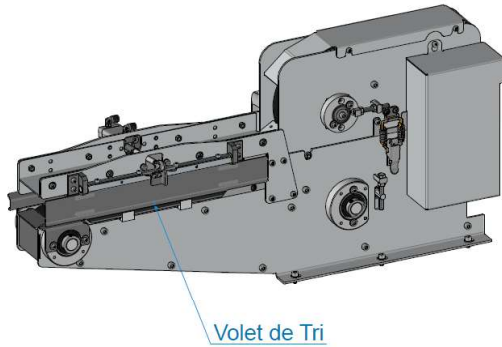
III. Réglages de l'ilot pneumatique

Pression Générale : 6 bars

Coupe Pré-calibre : 6 bars

Vérins galets d'entraînement : 4,5 bars

Volet de tri :



Régler la pression à 0 bars.
Augmenter progressivement jusqu'à ce que le volet se relève.
Dès que ce dernier est relevé, ajouter 0.2/0.3 bar.
Le réglage final doit être compris entre 1 et 1.5 bars.

Désignation :	Volet de Tri - Note de Montage	Auteur : C.CAZENAVE	Format	Révision du S.E.:
Référence :	902-15-005	Dates: 22/07/2021-22/07/2021	A3	C- 2
		Ech.	Folio	Révision de la note

Vérin Presseur : 4 bars