

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

BM116_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	<input type="text" value="95"/>	%	Position initiale de la lame :	<input type="text" value="10"/>	degrès
Accélération aménage :	<input type="text" value="60000,00"/>	mm/s ²	Vitesse coupe :	<input type="text" value="5000,00"/>	tr/min
Décélération aménage :	<input type="text" value="60000,00"/>	mm/s ²	Accélération coupe :	<input type="text" value="180000,00"/>	mm/s ²
Durée arrêt coupe calibre :	<input type="text" value="500"/>	ms	Décélération coupe :	<input type="text" value="180000,00"/>	mm/s ² <input checked="" type="checkbox"/>
Accél./Décel aiguillage :	<input type="text" value="20000,00"/>	mm/s ²	Coef. vitesse moteur entrée aiguillage:	<input type="text" value="100"/>	%
Vitesse d'aménage :	<input type="text" value="120,00"/>	m/mn	Coef. vitesse moteur gallets aiguillage:	<input type="text" value="100"/>	%

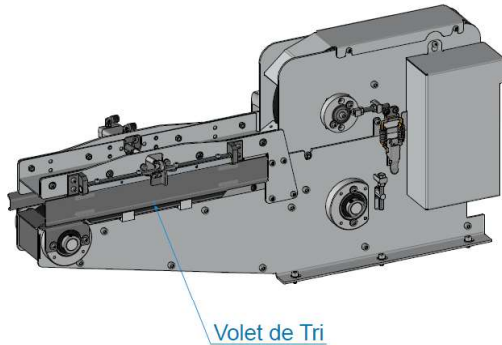
III. Réglages de l'ilot pneumatique

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

Palette d'aiguillage bac : 2 bars