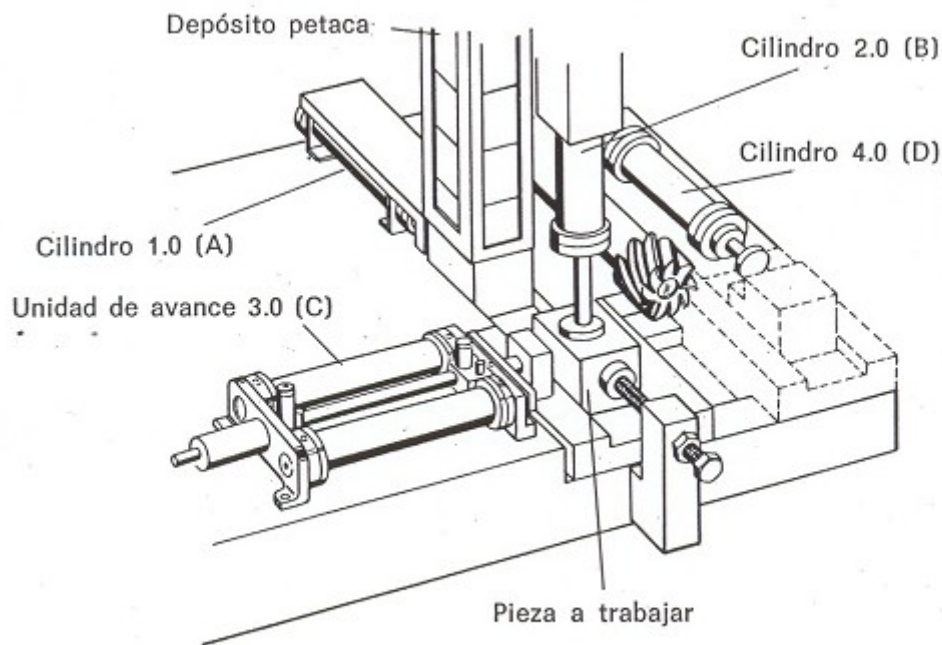


Se desea trabajar piezas de aluminio en un dispositivo de fresado.

Mediante el cilindro A se trasladan las piezas de un depósito al dispositivo de sujeción. El cilindro B sujeta las piezas. El avance de las piezas se realiza con una unidad de avance C. Las piezas de aluminio se fresan y son expulsadas, después de realizado el trabajo, por el cilindro de expulsión D. La unidad de avance lleva el dispositivo de sujeción nuevamente a su posición inicial. Cilindros C y D regresan simultáneamente. La máquina trabaja en forma automática.



1. Indicar secuencia de automatización.
2. Realizar diagrama de fase.
3. Diseñar circuito neumático, con inicio de accionamiento manual.

Desarrollo

1. Indicar secuencia de automatización.

Sale vástago A, empujando la pieza hasta el dispositivo de sujeción.

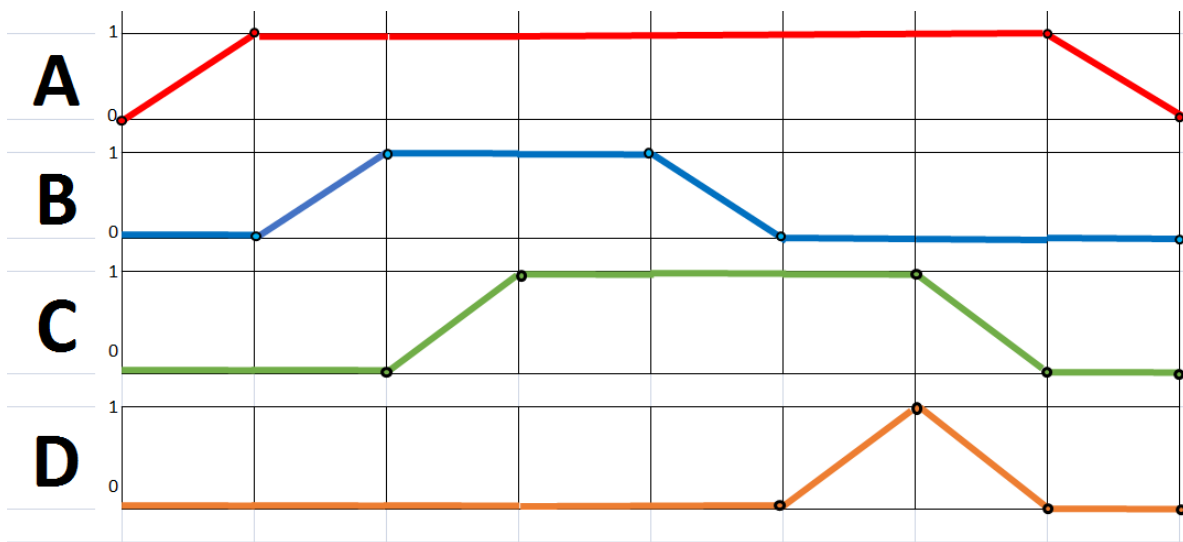
Se acciona el vástago B, quien será el responsable de sujetar la pieza.

Se acciona el vástago C, y una vez terminada la carrera del vástago C, el vástago B regresa a su posición inicial.

Posteriormente sale el vástago D y una vez botada la pieza, el vástago C y D regresan simultáneamente

Finalmente el vástago A regresa a su posición inicial.

2. Realizar diagrama de fase.



3. Diseñar circuito neumático, con inicio de accionamiento manual.

