



## MODEL DÖNÜŞÜ

1- Servo Boy ayar	C100-C150-C200E-C200F-C300E-C300F-C400E-C400F-C500-C600	(C ÖLÇÜSÜ)
2- P1 -P1A-P2-P2A	Geri pozisyon	C100/C150 MODEL (D ÖLÇÜSÜ)
3- P1-P1A İleri Pozisyon	P2-P2A Geri Pozisyon	E SINIFI MODEL (D ÖLÇÜSÜ)
3- P1-P1A-P2-P2A	İleri Pozisyon	F SINIFI MODEL (D ÖLÇÜSÜ)

## SERİ ÇALIŞMA

\*P3-P3A İleri Pozisyonda

\*SERVO - Boy 10mm kapalı durumda

\*Operatör Küçük U ve Büyük U'yu yerleştirir.

\*Küçük U VakumPedi ile Manuel Valfle Sabitlenir , Büyük U VakumPedi ile Manuel Valfle Sabitlenir

1- SERVO - 10mm açılarak Büyük U ve Küçük U'yu gerdirir

4- P4-P4A-P4B-P4C Kenetleme Yapar (P4-P4A 1 valf , P4B-P4C 1valf)

\*P4-P4A-P5-P5A Geride

5- P3-P3A Geri Pozisyona Gelir

Operatör üst kapağı takar ve manuel kilitleme işlemlerini yapar.

Operatör tekrar butona basar

6- SERVO - Boy 10mm kapanır

7- Vakum Pedleri Parçayı Bırakır (Manuel çalışan vakum pedi otomatik olarak bırakabilir mi?)

Operatör kenetlenmiş gövdeyi alarak işlemi tamamlar

## VALFLER

Valf1	P1-P1A
Valf2	P2-P2A
Valf3	P3-P3A
Valf4	P4-P4A
Valf5	P4A-P4B
Valf6	Vakum Jenaratörü
(Valf4 ve Valf5 birlikte çalışır)	

## 6. KOMPONENTLER

Lineer Yataklar: INA, [SKF](#), [HIWIN](#), [SCHNEEBERGER](#)

Pnömatik: Ekipmanlar FESTO, SMC

Fittings: ERMETO / VOSS

Servo Motor: Siemens

PLC: Siemens

HMI:(SIEMENS KTP-900) Pano üzerine konumlandırılacak min. 9" ekran.

Şalt Malzemesi: Siemens, ABB, Schneider, [Telemecanique](#)

Görsel uyarılar: Arıza ve çalışma durumlarında ışık kulesi pano üzerinde yer almalıdır.

Elektrik panosu: Boyalı sacdan imal edilmiş ve kilit tertibatlı.

Kenetleme için kullanılacak kalıp materyali: Standart

Servo Motor

Valf Adası

Vakum jenaratörü

Kablo kanalı