



Operacje w cyklu automatycznym.

1. Piec do przodu

- Vp1 załączony
- K1 zwolniony
- K naciśnięty i odmierzany czas T1 -grzanie folii (10 - 60 sekund)

2. Stół w górę

- gdy minie czas T1
- Vs1 załączony
- K2 zwolniony
- K3 naciśnięty

3. Lekki podmuch (opcja)

- V otwarty na krótki czas T2 (ok. 0,5 sek.)
- V zamknięty

4. Ssanie - po zakończonym podmuchu

- jednocześnie załącza się pompa próżniowa SP i cofa się piec
- odmierzany jest czas ssania T3 (5 - 30 sek.)

5. Schładzanie folii

- gdy piec się cofnie na K1 (naciśnięcie)
- załączany jest wentylator SW na czas T4 (10 - 60 sek.)

6. Krótki podmuch -aby folia odkleiła się od formy

- gdy minie czas schładzania T4
- V otwarty na krótki czas T5 (ok. 1 - 3 sek.)

7. Stół do dołu

- naciska na K2 - koniec cyklu

Te same operacje będą wykonywane w cyklu manualnym

O przejściu do następnej operacji decyduje obsługujący maszynę, przez naciśnięcie przycisku.

Ta opcja potrzebna jest przy ustawianiu i doborze czasów T1T5

podczas pracy z nowym rodzajem folii.

Opis elementów:

- K, K1 , K2 , K3 -mikrowyłączniki krańcowe mechan.
- V, Vp1, Vp2, Vs1, Vs2 -elektrozawory 24V DC
- siłowniki pneumatyczne
- wentylator elektr. 1-fazowy, moc do 0,5kW
- pompa próżniowa 3-fazowa, moc ok. 1kW

Podz. 1 : 1	Schemat blokowy termoformierki			Nr rys. 1/2
Firma	Kreślił	Dariusz Szafranko		6-11-2011
	Spraw.			