



Industrie

Système d'Assemblage séquentiel pneumatique des corps de boutons



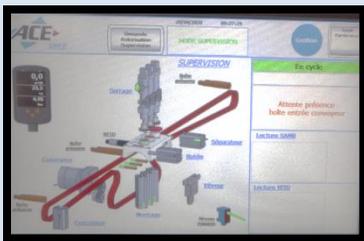
• Système d'assemblage pneumatique corps + boutons

Ce poste d'assemblage d'une boîte à boutons communicant est l'homothétie avec des **postes automatisés** du milieu industriel actuel.

Fonctionnement en mode local ou mode supervisé. Fonctionnement en mode manuel ou automatique.

- **Arrivée des corps de bouton**
Goulottes avec détection de sens et système vibratoire.
- **Descente et clipsage des corps de bouton**
3 vérins pneumatiques, simple effet, pour le maintien et un vérin d'encliquetage, double effet.
Réglages pneumatiques et mécaniques.
- **Transfert de la boîte à boutons**
Avance de la boîte avec détection de présence. L'axe de translation par un convoyeur motorisé avec réglages mécaniques.

Supports pédagogiques



- Jumeau numérique
- TP sur le paramétrage des réseaux. TP sur la programmation du terminal opérateur. sur la programmation de l'automate, sur le positionnement, sur le RFID, sur l'IO Link et sur la mesure énergétique



•- Maîtriser les standards de communication actuelle : WEB, Ethernet.

- Maîtriser les différents types de détection en passant par la détection de présence, la détection de matière.
- Maîtriser le positionnement via des moteurs pas à pas avec retour codeur.

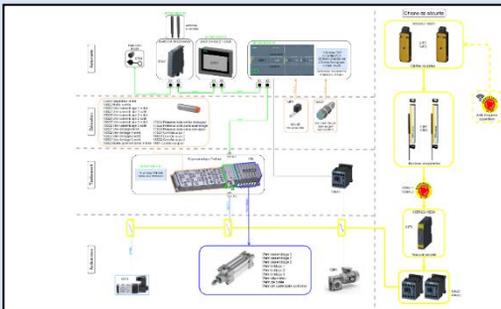
- Utilisation de deux types d'énergie : électrique et pneumatique.
- Homothétie avec des postes de contrôle sur lignes automatisées.

**Programme de certification
SIEMENS**



SAM-A + SAM-B :
**possibilité de coupler les systèmes
pour une approche complète**

Descriptif technique



Automatisme

Automate type S7-1214 avec 1 port Ethernet intégré.

Supervision du système

Pupitre opérateur TP700 avec écran graphique couleur 7", tactile et clavier.

Serveur WEB intégré avec possibilité de développer des pages WEB personnelles.

Logiciel de paramétrage fourni.

Contrôle biométrique d'emprunte

Pour accès maintenance.

Introduction des corps de bouton

3 Goulottes avec détection de sens et système vibratoire.

Axe de montée et descente des corps de bouton

3 vérins pneumatiques, simple effet pour le maintien et un vérin d'encliquetage double effet. Réglages pneumatiques et mécaniques.

Axe de positionnement de la boîte à boutons

Avance de la boîte avec détection de présence

L'axe de translation par un convoyeur motorisé avec réglages mécaniques.

Organisation des réseaux

Les appareillages avec connexion Ethernet sont connectés sur les ports intégrés de la CPU de contrôle.

1 port Ethernet libre permet la connexion vers la partie opérative d'assemblage A.

Descriptif général : possibilité d'assemblage des systèmes A et B

SID400C :

Système compact entièrement caréné évitant le contact de la main humaine sur les parties mobiles. Tous les appareillages de commande sont montés dans un coffret électrique avec serrure. Sectionneur général condamnable par cadenas pour la mise hors tension du système.

