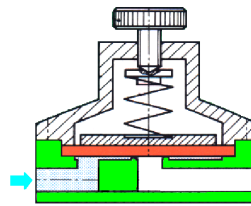
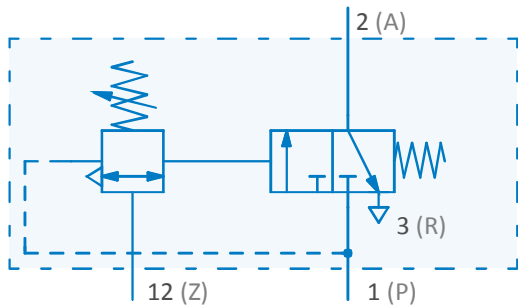


1. Üldvaade



2. Ülesande püstitus

Presseade tembeldab erineva kõrgusega detaile. Tembeldamise jõud peab olema ühesuguse tulemuse saamise jaoks sama, olenemata detailide kõrgusest. Kuna detailide kõrgused on erinevad, siis on lõpulüliti või ka lõpulülite kasutamine komplitseeritud, kui mitte võimatu. Lahendusena võib presseadme silindri tagastada, kui õhusurve selle töökambris on jõudnud soovitava suuruseni.

Stardinupu 1.2 hetkelisel vajutamisel peab presseadme pneumosilindri kolb aeglaselt väljuma. Sissevoolu drosseleerimisel hakkab silindri töökambri surve aeglaselt suurenema, kui silinder jõuab välise takistuseni (detail). Kui töökambri õhusurve (ja seega pressimise jõud) on jõudnud soovitava suuruseni, siis lävielement rakendub ja silinder siseneb kiiresti.

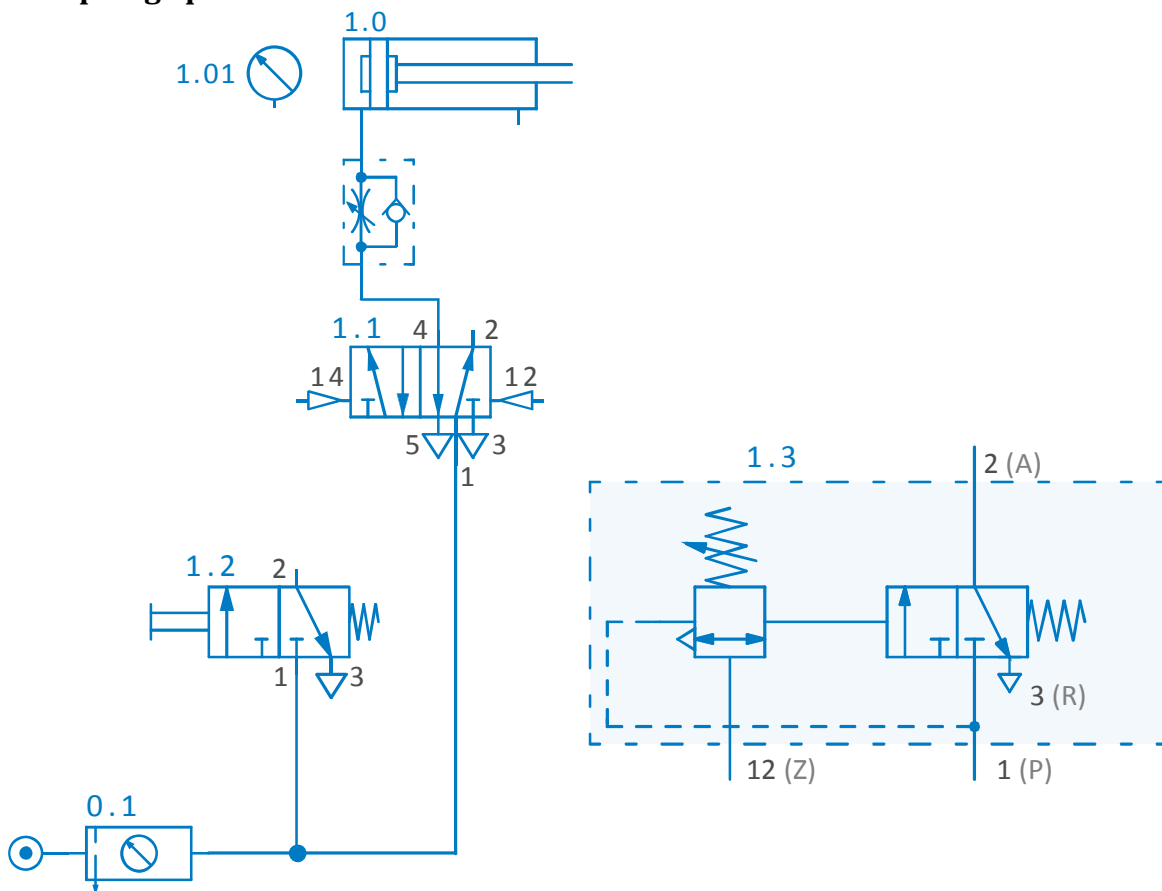
Järjestus

1. Silinder 1.0 väljub
2. Silinder 1.0 siseneb

Signaalid

- Kui stardinupp 1.2 on hetkeks vajutatud
- Kui lävielement 1.3 rakendub

3. Lõpetage pneumaatiline skeem



4. Monteerige skeem ja seadistage rakendumisläveks 2 bar

