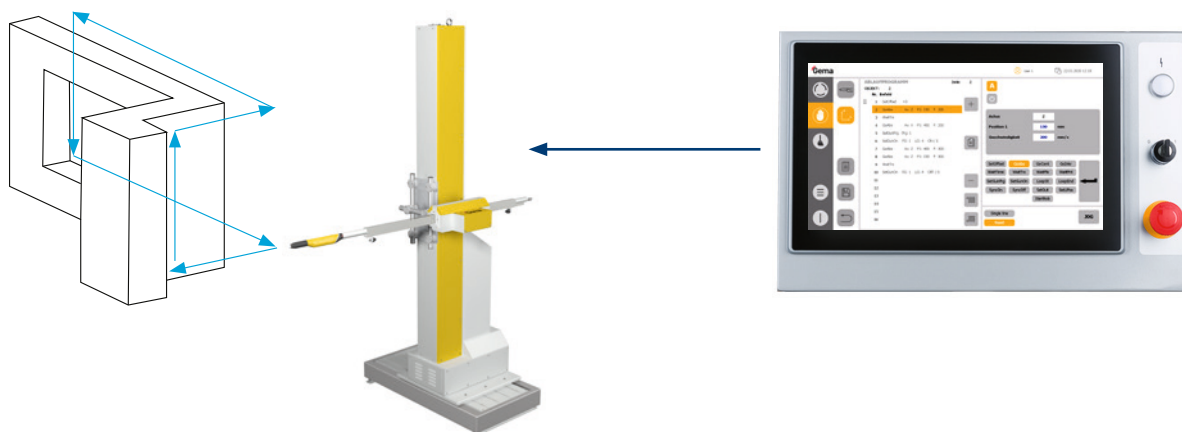


Programa de secuencia

Componentes complejos recubiertos con simplicidad

La programación secuencial permite el recubrimiento en serie de componentes complejos

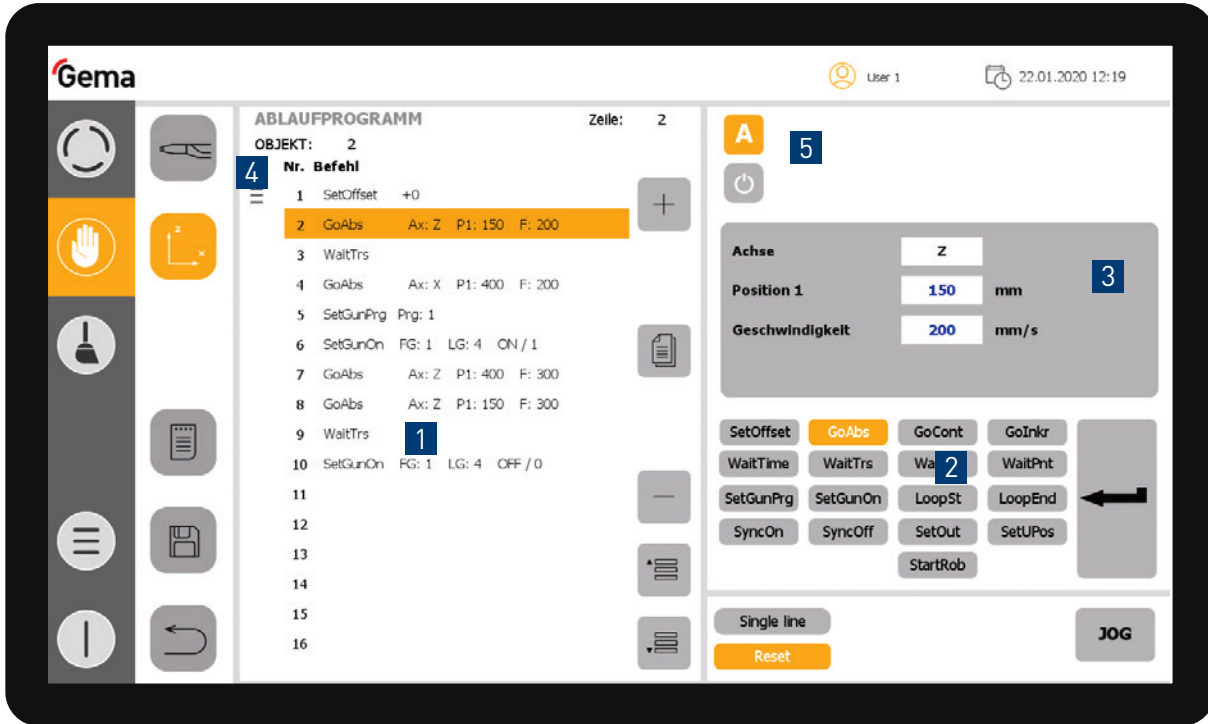
La unidad de control central MagicControl 4.0 con el programa de secuencia opcional permite secuencias de movimiento individuales de ejes individuales o estaciones completas. Los movimientos de secuencia de los ejes X/Y: los ejes sincrónicos, de alimentación o de rotación para el recubrimiento de componentes complejos se pueden programar y gestionar sin esfuerzo directamente en la pantalla. Esto ofrece como resultado recubrimientos exactos y resultados reproducibles. Las piezas con cavidades (por ejemplo, estuches para hornear) se benefician, en especial, de esta opción. Las pistolas de recubrimiento siguen el contorno interior de la caja de hornear, mientras la cinta transportadora está funcionando. La tolerancia máxima de suspensión en las tres direcciones es de ± 6 mm.



Programación de movimientos de eje secuencial directamente en la unidad MagicControl 4.0

Funcionalidad de los programas de secuencia:

- El programa de secuencia representa una secuencia de movimiento autónoma de un eje o estación, iniciada por el operador o un sistema de control de nivel superior. La secuencia puede tener lugar una vez, varias veces o como un bucle sin fin.
- Se pueden mover y colocar simultáneamente uno o más ejes de una estación.
- Las dependencias de los movimientos de los ejes individuales se programan con los comandos correspondientes. Comandos: Comandos de compensación, tiempos de espera antes o durante el movimiento, velocidades de inicio/detención del movimiento, ajustes de parámetros de recubrimiento, inicio/detención del recubrimiento, cantidad de pasadas
- A cada estación se le asignan 16 salidas lógicas que se conmutan en el programa de secuencia y se asignan a salidas de hardware.
- El posicionamiento de un eje puede tener lugar en pasos parciales, entre los cuales, por ejemplo, se inician otros ejes. El movimiento no se interrumpe.
- El movimiento sincrónico de la estación a la cinta transportadora se inicia y finaliza en el programa de secuencia.
- Editor para editar un programa de secuencia



- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1 Programa de secuencia y editor | 4 Control deslizante |
| 2 Descripción general del comando | 5 Botón de inicio por estación en modo manual |
| 3 Campo de edición | |

Beneficios para el usuario:

- Recubrimiento automático de piezas complejas o recubrimiento interno de cuerpos huecos como, por ejemplo, hornos de cocción.
- Determinación individual del movimiento del eje.
- Optimización del recubrimiento y control del espesor de la capa.
- Creación, almacenamiento y recuperación de programas de aplicaciones individuales.
- Editor fácil de usar para crear un programa de secuencia