

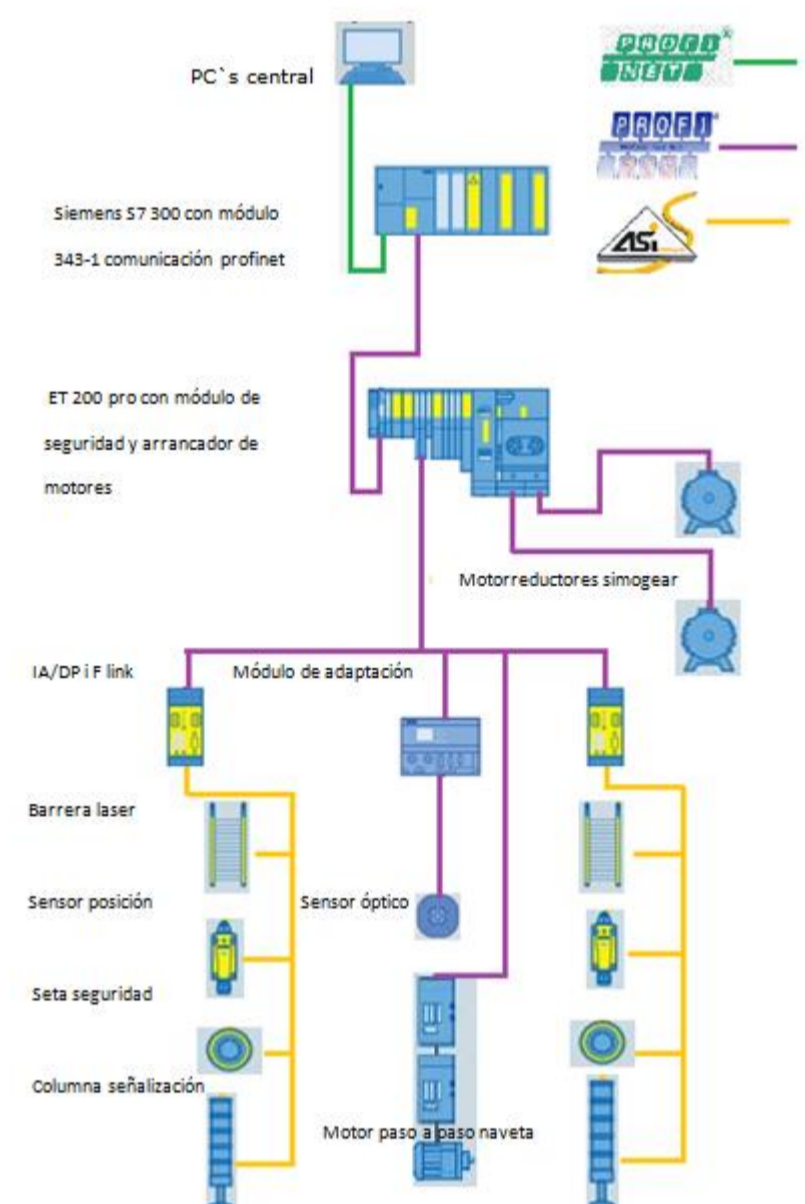
Introducción

El objeto del presente trabajo consiste en realizar la mejora de un proceso productivo de una línea de prensas mediante el diseño y la automatización de un alimentador multiformato para una prensa Arisa 626.

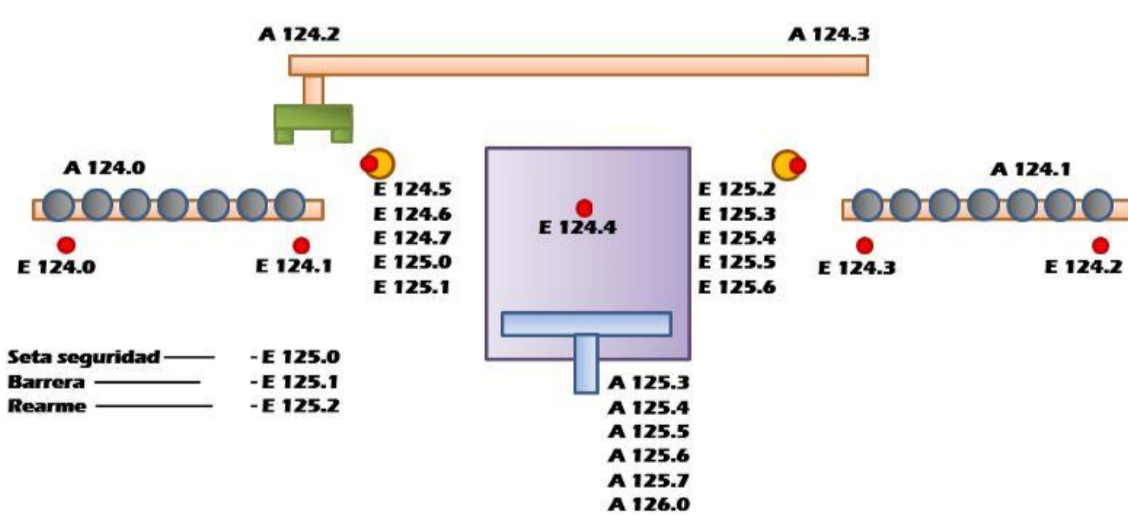
Las especificaciones son:

- Adaptación del sistema a la morfología de las chapas.
- Debe adaptarse a 5 modelos distintos de piezas determinados por la empresa.
- Sistema controlado por un PLC Siemens S7 300 como esclavo de una PC's central de la empresa.
- Implementación de los protocolos de comunicación Profinet y Profibus.
- El sistema debe ser completamente seguro ya nos encontramos con elementos móviles en su diseño.

Diseño General



Código Programa



Marca de Seguridad

UE 125.0
 OE 125.1
 OE 125.2
 SM 1.0

UE 125.3
 UNE 125.0
 UNE 125.1
 UNE 125.2
 RM 1.0

Transfer IZQ

UNE 124.1
 UE 124.0
 SM 2.0

UE 124.1
 RM 2.0

UNM 1.0
 UM 2.0
 =A 124.0

Transfer DCHA

UNE 124.3
 UE 124.2
 SM 2.1

UE 124.3
 RM 2.1

Conclusiones

- Se consigue la automatización del sistema.
- Se produce una estandarización del proceso.
- Hay un aumento notable de la seguridad.
- Aumento de la productividad