

Instrukcja dla zdającego

Zadanie egzaminacyjne

Zmontuj na płycie montażowej układ elektropneumatyczny zgodnie z załączonymi schematami. Do montażu wybierz właściwe urządzenia spośród sprzętu zgromadzonego na stanowisku egzaminacyjnym i sprawdź, czy są sprawne. Elementy sterowania elektrycznego zamontuj na szynach montażowych TH35.

Sprawdź poprawność wykonania montażu. Wyniki sprawdzenia zapisz w protokole z wykonania pomiarów i oceny jakości montażu.

Uwaga! Przed podłączaniem elementów do sterownika zapoznaj się z Instrukcją stanowiskową, w której znajduje się opis sposobu połączenia sterownika znajdującego się na stanowisku egzaminacyjnym z zasilaczem oraz opis sposobu połączenia elementów z jego wejściami i wyjściami.

Uwaga! Po zakończeniu pracy nie załączaj układu.

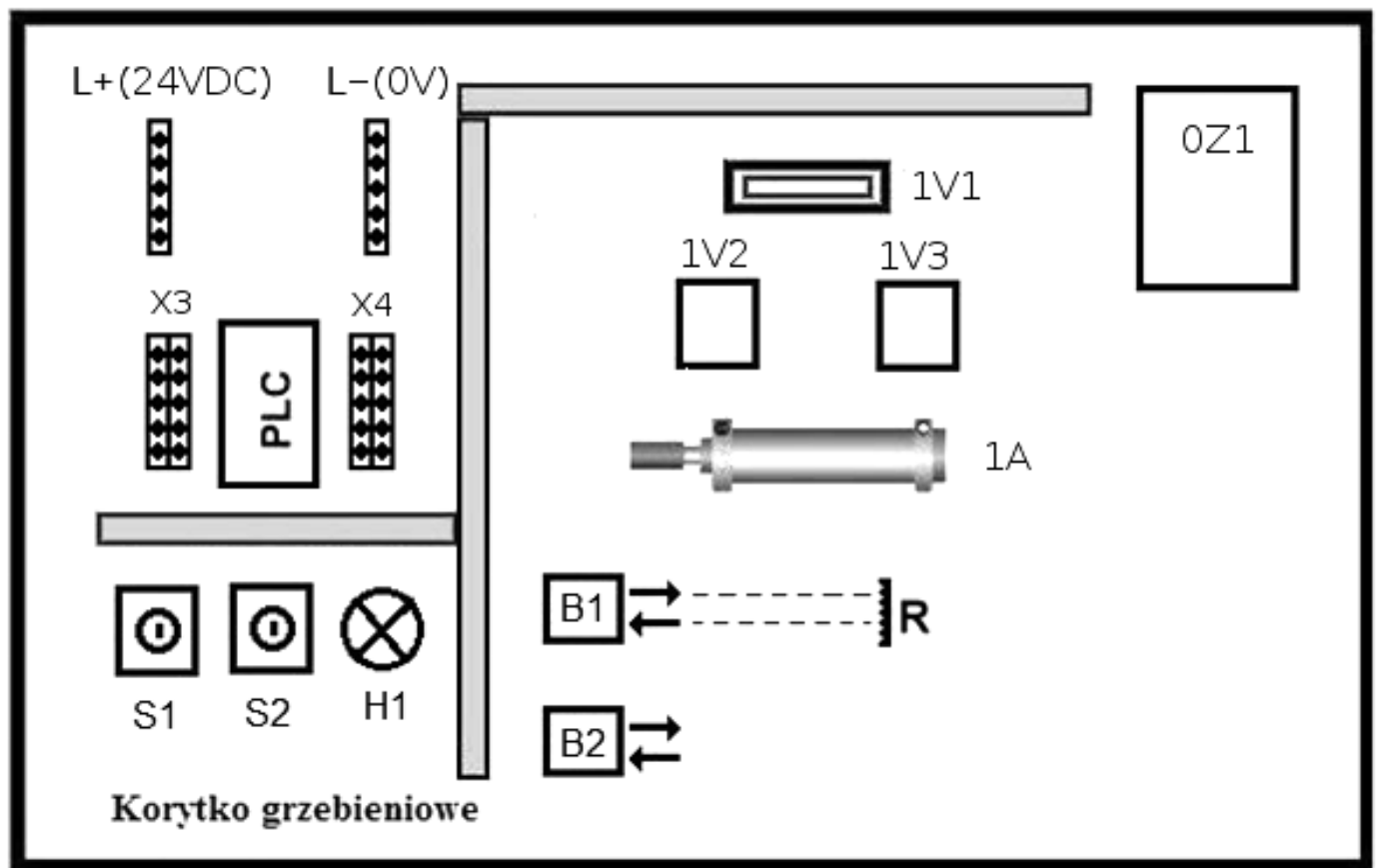
Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 180 minut.

Ocenie podlegać będą 2 rezultaty:

- zmontowany układ elektropneumatyczny,
- protokół z wykonania pomiarów i oceny jakości montażu,

oraz

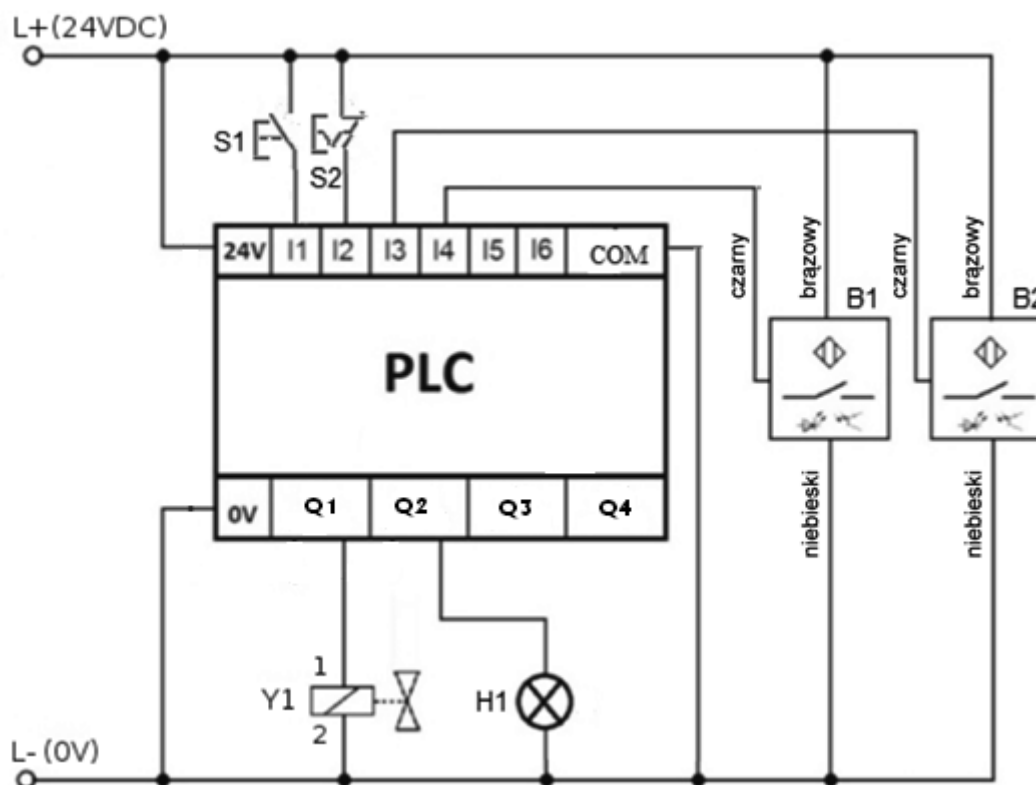
przebieg montażu mechanicznego i elektrycznego układu elektropneumatycznego.



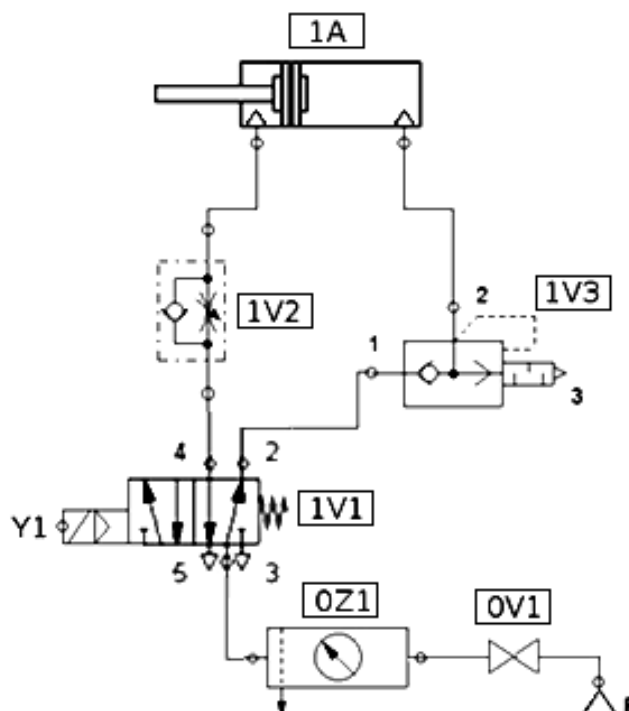
Rys. 1. Schemat rozmieszczenia elementów układu elektropneumatycznego na płycie montażowej

Uwaga!

Oznaczenia wejść i wyjść sterownika znajdującego się na stanowisku egzaminacyjnym mogą różnić się od oznaczeń zamieszczonych na schemacie połączeń układu elektropneumatycznego.



Rys. 2. Schemat połączeń elektrycznych układu elektropneumatycznego



Rys. 3. Schemat połączeń pneumatycznych układu elektropneumatycznego

Protokół z wykonania pomiarów i oceny jakości montażu

Pomiar rezystancji połączeń elektrycznych				
Lp.	Odcinek pomiaru	Wartość rezystancji	Jednostka miary	Ocena ciągłości połączeń wpisz <i>ciągły/przerwa</i>
1	Przewód L+ zasilający sterownik			
2	Przewód L- zasilający sterownik			
3	L+ / S1			
4	L+ / S2			
5	L+ / B1			
6	L+ / B2			
7	L- / Y1			
8	L- / H1			
9	L- / B1			
10	L- / B2			
11	S1 / wejście 1 PLC			
12	S2 / wejście 2 PLC			
13	B1 / wejście 4 PLC			
14	B2 / wejście 3 PLC			
15	Y1 / wyjście 1 PLC			
16	H1 / wyjście 2 PLC			
Ocena jakości montażu pneumatycznego – określ, czy stwierdzenie jest prawdziwe (tak) lub nieprawdziwe (nie), wpisując „x” w odpowiedni kwadrat				
17	Na wejściu do układu zamontowany jest zawór odcinający.	☐ tak ☐ nie		
18	Zespół otrzymywania powietrza posiada reduktor.	☐ tak ☐ nie		
19	Elektrozawór 1V1 podłączony jest tak, że po załączeniu cewki Y1 tłaczysko siłownika wycofa się.	☐ tak ☐ nie		
20	Zawór 1V2 zamontowany jest tak, że spowalniać będzie ruch tłoczyska siłownika przy wysuwie.	☐ tak ☐ nie		
21	Zawór 1V3 zamontowany jest tak, że przyspieszać będzie ruch tłoczyska siłownika przy wsuwie.	☐ tak ☐ nie		
22	Cewka elektrozaworu podłączona jest do zasilacza.	☐ tak ☐ nie		

