



## 9. ARIKETA: KOIPEA KENTZEKO KATEA

Metalezko xafletatik koipea kentzeko tratamendu katea dugu. Kate honek hurrengo sistemak ditu:

- ✚ Metalezko xaflak sartzeko bi garraio zinta.
- ✚ Xaflak bertikalean eta horizontalean garraiatzeko garabi bat.
- ✚ Koipea kentzeko bainuontzi bat.
- ✚ Metalezko xaflak ateratzeko garraio zinta bat.

Sistema bakoitza, hurrengo elementuek osatzen dute:

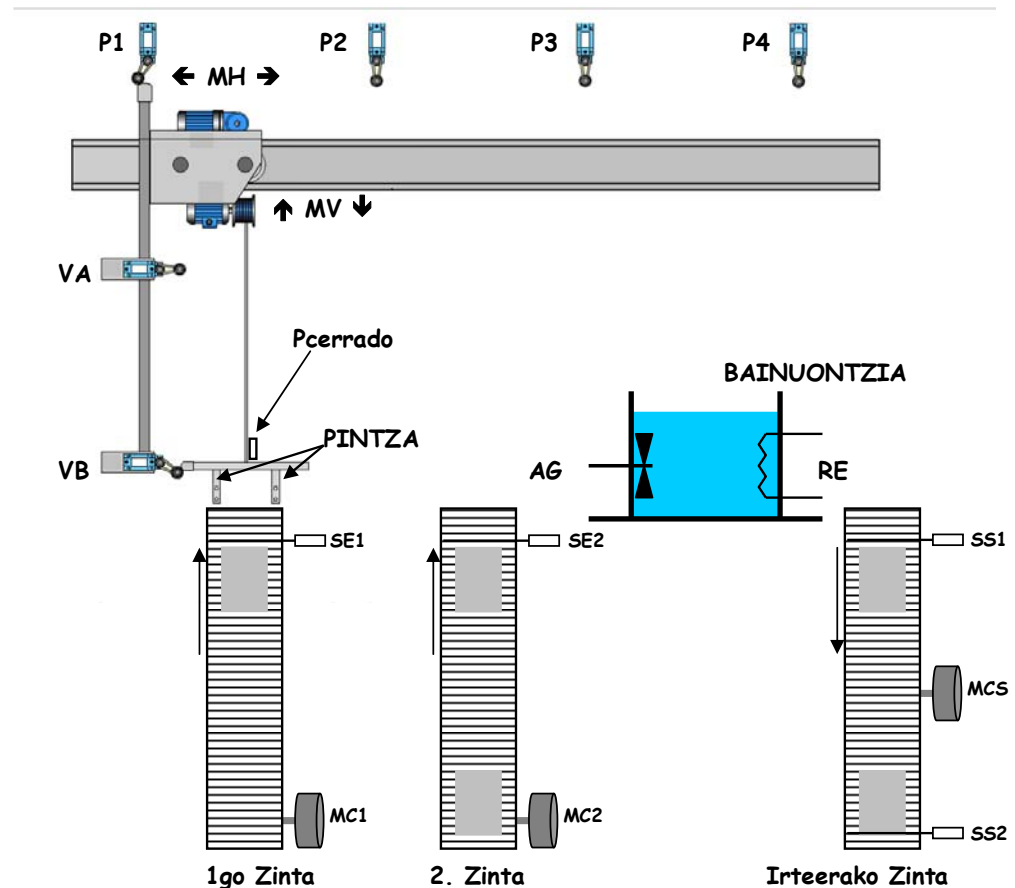
- ✚ Garraio zinta bakoitza bere motorea du ( $MC1$ ,  $MC2$  eta  $MCS$ ) eta hurrengo irteeren bidez kontrolatzen dira: *MC1\_marcha*, *MC2\_marcha* y *MCS\_marcha*. Sarrerako garraio zintak sentzore inдукtibo bana dute (*SE1* eta *SE2*) eta irteerakoak bi (*SS1* eta *SS2*), xaflak detektatzeko.

- ✚ Garabiak:

- $MH$  motorea du, ezker-eskuma mugimendua egiteko, *MH\_der* eta *MH\_izq* irteeren bidez kontrolatzen dena. Kokapena ezagutzeko  $P1$ ,  $P2$ ,  $P3$  eta  $P4$  ibiltarte amaierako detektagailuak ditu.

- $MV$  motorea du, gora-behera mugimendua egiteko, *MV\_asc* eta *MV\_des* irteeren bidez kontrolatzen dena. Kokapena ezagutzeko  $VA$  eta  $VB$  ibiltarte amaierako detektagailuak ditu.

- Pintza bat du, metalezko xaflak oratzeko,  $P+$  (pintza itxi) y  $P-$  (pintza ireki) irteeren bidez kontrolatzen dena. Pintza itxita edo irekita dagoen jakiteko, *Pcerrado* sentzore inдукtiboak du.





- + Bainuontzia berotzeko erresistentzia bat du (RE), **RE\_marcha** irteeraren bidez kontrolatzen dena eta irabiagailu bat (AG), **AG\_marcha** irteeraren bidez kontrolatzen dena.

Funtzionamendua hurrengoa da:

- + **Marcha** pultsagailua sakatzen denean funtzionamendu automatikoa hasten da.
- + Metalezko xaflak koipea kentzeko ratera, 1 eta 2 garraio zintetatik datoz. 1go garraio zintak lehentasuna du 2. garraio zintaren aurrean.
- + Sarrerako garraio zintak beti abiadan egongo dira eta bakarrik geldituko dira, metalezko xafla bere bukaerara heltzen danean.
- + Metalezko xafla sarrerako garraio zinta baten bukaerara heltzen danean, garabia bertara hurbilduko da, **VB**-raino jeitsi, xafla hartu, **VA**-raino igo, bainuontzira eraman, **VB**-raino jeitsi eta xafla utzi.
- + Xafla bainuontzian dagoenean, batera piztu behar dira **AG** irabiagailua (10 sg) eta RE berotzeko-erresistentzia (5 sg). Behin beroketa eta astintze prozesuak amaituta, garabiak xafla hartu eta **VA**-raino igo behar du. Bainu-prozesu hau 5 bider errepikatu behar da.
- + Xaflak 5 bainu hartu ostean, irteerako garraio zintara eraman behar da. Horretarako, garabiak xafla hartu, **VA**-raino igo, irteerako garraio zintara hurbildu, **VB**-raino jeitsi eta bertan utzi. **SS1** sentsoreak xaflak detektatzen duenean, irteerako garraio zinta abiadan jarriko da eta **SS2** sentsorearen beheranzko flankoarekin geldituko da.
- + Hasierako eta xaflak itxaroteko kokapena P1-VA da.
- + **Paro** pultsagailua sakatzean, garraio zintak berehala gelditu behar dira eta xafla bat kate barnean balego, prozesua amaitu eta garabia P1-VA-ra eramango da.
- + Larrialdia **AL** iltzatu-pulsgailuaren bidez adieraziko da eta katea berehala gelditu behar da. Larrialdia desagertu dela, **AL** iltzatu-pulsgailua bere jatorrizko egoeran jarri eta **REARME** pulsgailua sakatuz, adieraziko da.