Slovní zadání:

**Úloha B – Vrtací přípravek**

**Požadovaná funkce**

Obrobky jsou umístěny v zásobníku, přítomnost nejnižšího obrobku připraveného pro obrábění je indikována čidlem (viz obr. 1). Po stisknutí tlačítka START se má postupně automaticky obrobit dávka Nb kusů. Počet kusů v dávce je parametrem, který se může kdykoliv změnit z operátorského pracoviště. Změněný údaj bude použit až pro následující dávku. Obrábění jednoho kusu probíhá následovně: Obrobek je podáván ze zásobníku dvojčinným pneumomotorem 1.0 (A) do přípravku proti pevné zarážce. Během opracování je součást tímto pneumomotorem pevně držena. Posuv vrtáku je realizován pneumohydraulickou posuvnou jednotkou ovládanou pneumomotorem 2.0 (B). Pro nastavení polohy obrobku pro vrtání druhé díry je použit dvojčinný pneumomotor 3.0 (C), který představuje posuvný stůl proti dvěma pevným narážkám. Vyhazování hotového obrobku je provedeno vyhazovačem, který se uvádí do činnosti zpětným pohybem podávacího pístu A. Po dokončení zpětného pohybu pístu A je nutno počkat určitou dobu Tb než vyhazovač bezpečně vysuneobrobek. Tato doba je druhým technologickým parametrem a je zapotřebí mít možnost jej kdykoliv z operátorského pracoviště změnit. Změněná hodnota může být použita již při dalším obrobku. Krokový diagram je na následujícím obrázku.

Náčrt situace a krokový diagram:

