Slovní zadání:

**Úloha D – Přípravek pro ohýbání**

**Požadovaná funkce**

Na pneumaticky ovládané ohýbačce mají být lemovány plechy (viz obr. 40 vlevo). Po stisknutí startovacího tlačítka má být ohnuto *Nc* plechů v jedné dávce. Počet kusů *Nc* v dávce může být změněn kdykoliv z operátorského pracoviště a bude platit od dalšího kusu v dané dávce. Jeden pracovní cyklus probíhá následovně: Plech je podán ze zásobníku, jeho přítomnost v pracovní poloze je indikována čidlem. Po zjištění přítomnosti plechu je tento upnut jednočinným upínacím pneumomotorem A a po upnutí je dvojčinným pneumomotorem B předohnut. Poté je dalším pneumomotorem C doohnut do žádaného tvaru. V této poloze je třeba pneumomotor po jistou technologickou dobu *Tc* ponechat. Tuto dobu je možno zadávat z pracoviště operátora a po změně bude platná již pro následující součást. Poté je plech uvolněn pneumomotorem A a mechanickým vyhazovačem odstraněn.

Další plech ze zásobníku nemůže být podán, dokud není předchozí součást vyhazovačem odstraněna.

Náčrt situace a krokový diagram:

