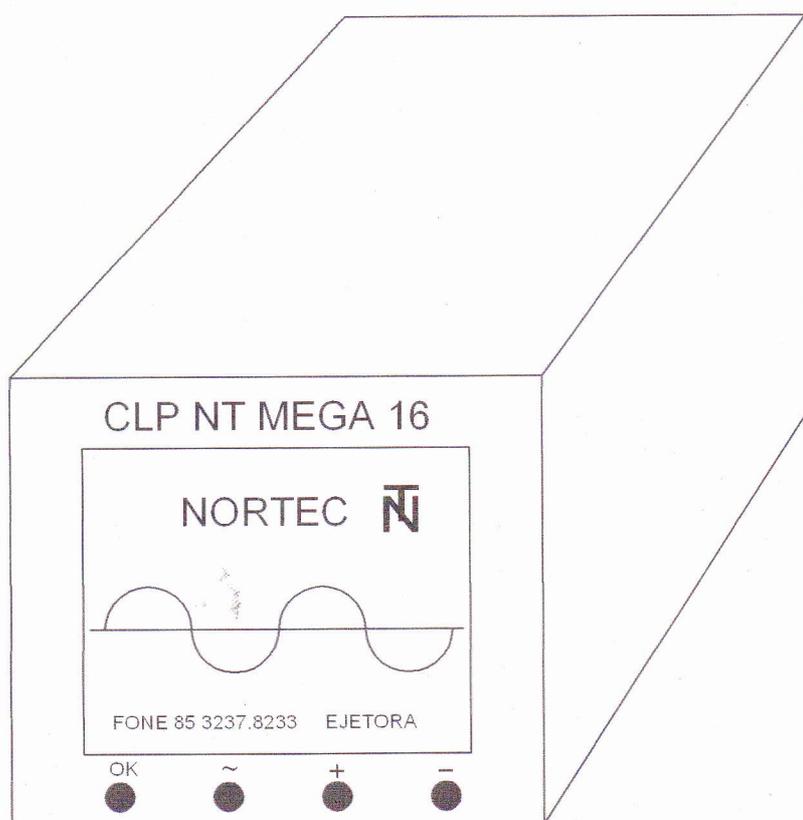


## Nacionalização e substituição de comando eletromecânico por CLP para ejetora de 550 toneladas

Comando por CLP com IHM e interfaces de fabricação própria para controlar ejetora com 26 entradas digitais e 16 saídas a relé utilizando a regra dos Ciclos para desenvolver o programa.

Fortaleza, 2018

# MANUAL GERAL DE LIGAÇÃO ELÉTRICA E PROGRAMAÇÃO DO SISTEMA DE CONTROLE DA EJETORA COM CLP NT MEGA16



ENJEPLASTIC IND. DE ARTEFATOS DE  
BORRACHA ILIMITADA ME  
RUA CLOVIS METON, 600  
MARAPONGA - FORTALEZA - CE  
FONE 85 3296.1800 19/09/2005

## FUNCIONAMENTO AUTOMÁTICO DO SISTEMA

CICLO 0 - Após ligação geral / propaganda.

CICLO 1 - Tempo reciclo;  
- Fechamento molde;  
- Retardo travamento;  
- Deixa solenóide fechado ligado.

CICLO 2 - Avanço bico;  
- Micro avanço bico;  
- Retardo injeção;  
- Deixa solenóide avanço bico ligado.

CICLO 3 - Injeção com ou sem intrusão;  
- Tempo injeção.  
- Ciclos de vazão com perfil;  
- Se tem 2º pressão injeção:  
- micro 2º pressão;  
- 2º pressão;  
- Final tempo injeção;  
- Retardo dosagem.

CICLO 4 - Dosagem;  
- Verifica se tem descompressão;  
- Faz descompressão;  
- Verifica se tem recuo bico;  
- Recuo bico;  
- Desliga tudo.

CICLO 5 - Tempo resfriamento.

CICLO 6 - Abertura;  
- Sopros: 1) Início Abertura;  
2) Após Abertura;  
3) Final Abertura.

CICLO 7 - Retardo avanço extrator;  
- Abertura extrator;  
- Retardo fechamento extrator;  
- Fechamento extrator.

CICLO 8 - Verifica se tem man / aut / semi;  
- Verifica se tem fotocélula.

Obs. - Em modo manual, deve acionar o botão "alerta" ;  
- Se estiver em automático - semi , abrir e fechar porta;

- Cuidado, não colocar a mão dentro do molde com o motor ligado, usar uma vareta de madeira para tirar o material.