

▶ 课程标准

▶ 授课计划

▶ 电子教案

▶ 教学课件

▶ 教学录像

▶ YL-335B教学课件

▶ YL-335B拆装视频资料

▶ 习题库

▪ 综合练习题1

▪ 综合练习题2

▪ 综合练习题3

▪ 综合练习题4

▪ 综合练习题5

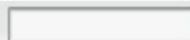
▶ 校内实训条件

▶ 校外实习环境

▶ 网络教学环境

P macromedia  
FLASHPAPER

I



84%



1 / 2



## 综合练习 1：自动分拣线 PLC 网络监控系统设计与调试

### 一、自动分拣线的组成与功能

自动分拣线主要由间歇式上料装置、输送带、水平推杆装置、龙门机械手（两工位）等功能模块以及配套的电气控制系统、气动回路组成。自动分拣线的结构简图如下所示。



生产过程中，工件经间歇式上料装置依次放置在输送带上，输送带在电动机的驱动下将工件向前输送。工件经传感器检测后，金属工件经水平推杆装置推出，非金属工件则通过机械手转运至指定工位供下道工序加工。

### 二、自动分拣线的控制要求

#### 1、工作模式

自动线具有两种工作模式：自动、手动。

◇ 自动模式：生产线启动后能自动实现工件的连续传送并按要求实现分拣，

人工停机时能处理完已送出工件后自动停机。

