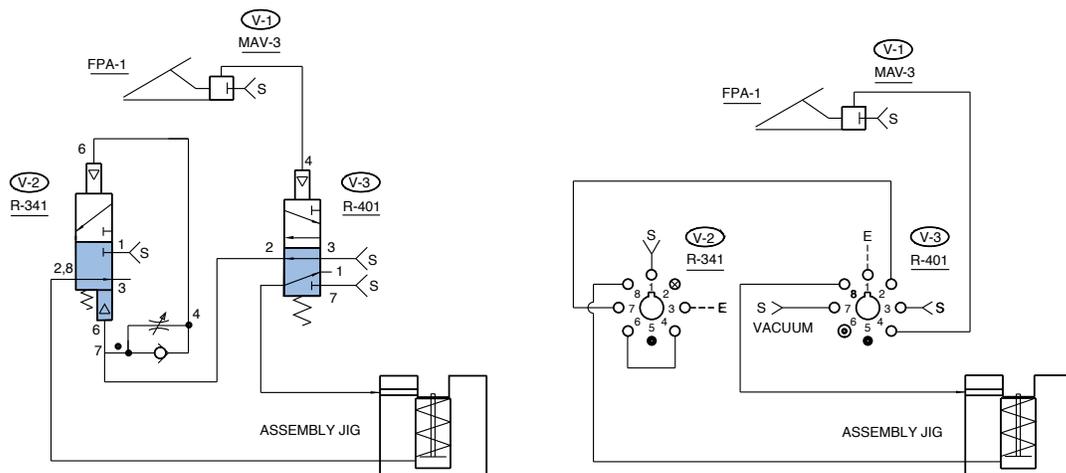


## Control de posicionador de ensamblaje

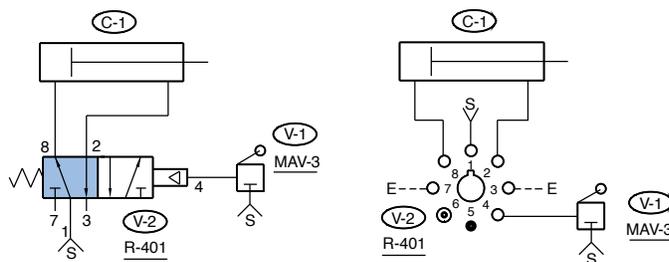
Este circuito se usa con un posicionador de ensamblaje que genera un vacío en una parte insertada en el mismo. Cuando el operador termina de trabajar en la parte, un cilindro de empuje con retorno por resorte empuja la parte para retirarla del posiciona-

dor. Al presionar V-1 se pilota V-3, lo que genera un vacío en el posicionador. Liberar V-1 permite que el resorte en V-3 desplace la válvula, conectando aire a V-2, una válvula de pulso ajustable, lo que da un pulso controlado de aire al cilindro de empuje en el posicionador.



## Válvula pilotada de 4 vías

Cuando se activa V-1, la presión obliga al piloto a vencer el resorte y desplazar la válvula V-2, haciendo que C-1 se retraiga. Liberar V-1 hace escapar la presión en el piloto y permite que el resorte desplace la válvula extendiendo C-1.



## Ciclo automático

Al encender el interruptor de palanca V-1 envía una señal a través de V-2 y al control de flujo de V-3, donde se retrasa antes de pilotar la válvula de 3 vías (normalmente cerrada) V-3, que extiende C-1. La salida de V-3 también va al control de flujo de V-2, donde se retrasa antes de pilotar la válvula de 3 vías (normalmente abierta) V-2.

Cuando la V-2 se desplaza, apaga la señal original de V-1 y deja escapar la presión que ha pilotado V-3, lo que permite que el resorte desplace la válvula. Eso provoca que C-1 se retraiga y también deja escapar la presión que ha pilotado V-2, permitiendo que el resorte desplace la válvula. Eso permite que la señal de V-1 inicie el ciclo nuevamente. El ajuste en V-3 controla la duración "IN" (entrada), y el ajuste en V-2 controla la duración "OUT" (salida) en C-1.

