Systèmes Didactiques s.a.r.l.
Equipement pour l'enseignement expérimental, scientifique et technique

Date d'édition : 23.11.2026



Ref : EWTIDMCS-SC

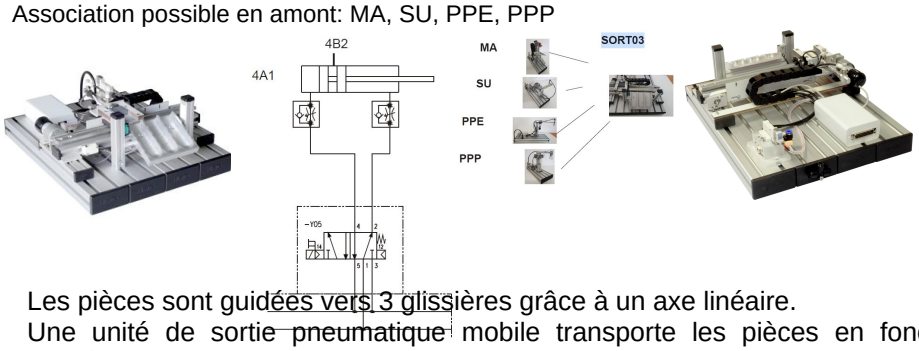
MCS-SC Boîtier de commande pour réglage de vitesse (pour module xxx-SC Speed Control)

pour les modules MCS-530, 570, 585, 600, 615, 620, à commander directement avec cette option

Caractéristiques:
- Réglage de la vitesse 0...100% avec afficheur numérique
- Interrupteur pour commande externe par API, Tension de commande 0....5V

Options

Ref : EWTIDMCS-530
MCS-530 SORT Partie opérative: Magasin sur 3 glissières avec axe linéaire
Association possible en amont: MA, SU, PPE, PPP



Les pièces sont guidées vers 3 glissières grâce à un axe linéaire.
Une unité de sortie pneumatique mobile transporte les pièces en fonction des matériaux vers l'une des 3 glissières.
Le niveau de remplissage des glissières est contrôlé par une barrière photoélectrique.
Le convoyeur linéaire est positionné avec une barrière photoélectrique à fourche.
Les positions finales des vérins sont interrogées via des détecteurs de proximité sans contact (REED).
La commande des vérins est effectuée avec des électrovannes à commande électrique.

Caractéristiques techniques:
Alimentation: 24 V CC
Pneumatique: 5...6 bars non lubrifié
Capteurs: 1 vérin avec interrupteurs de fin de course
2 micro Switch
1 barrière lumineuse
Actuateurs 1 distributeur pneumatique monostable 5/2
1 vérin

Date d'édition : 23.11.2026

1 moteur électrique CC 24 VV, 50...115 mA, vitesse rotation 115...160 tr/min, couple 7.5 Ncm, réducteur 21:1

Entrée sorties API nécessaires
4 Entrées numérique
3 Sorties numérique

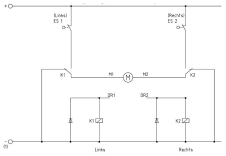
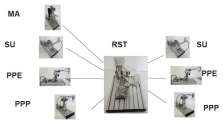
Raccordement 25 pôles D-SUB

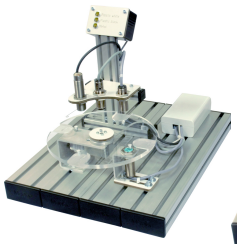
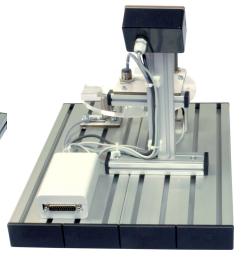
Echantillons nécessaires
Cylindre 30x20mm
Dimensions 305x400x130 mm
Poids 4.2 kg

Livré avec câble D-SUB-25

A combiner avec les stations MCS:
Amont: MA, SU, PPE, PPP
Aval:

Ref : EWTIDMCS-570
MCS-570 RST Partie opérative: Table rotative avec capteurs inductif, optique, capacitif
Association possible en amont: MA, SU, PPE, PPP en aval: SU, PPE, PPP

La table rotative à entraînement électrique transporte les pièces dans un cercle et les positionne à un angle de 90 °.
Les pièces doivent être placées et retirées des autres unités de la table d'indexation rotative.
Une unité de test avec trois capteurs disposés au-dessus de la table rotative reconnaît les pièces comme "présentes", "brillantes", "sombres" et "métalliques".
Les résultats peuvent être affichés à l'écran.
Les positions à 90 ° sont détectées par un capteur inductif.
Le contrôle du moteur se fait avec un relais.

Caractéristiques techniques:
Alimentation: 24 V CC
Capteurs: 2 capteurs inductif
1 capteur capacitif
1 capteur optique
Actuateurs 1 commande moteur
1 Afficheur à 3 voyant LED
Entrée sorties API nécessaires
4 Entrées numérique
4 Sorties numérique
Raccordement 25 pôles D-SUB
Echantillons nécessaires
Cylindre 30x20mm
Dimensions 320x400x295 mm

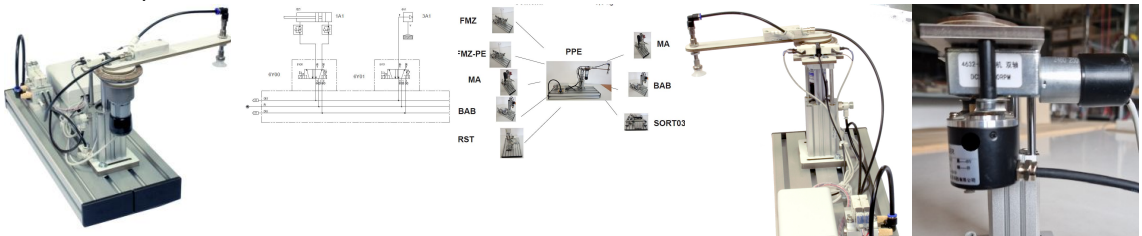
Date d'édition : 23.11.2026

Poids 4.8 kg

Livré avec câble D-SUB-25

A combiner avec les stations MCS:
Amont: MA, SU, PPE, PPP
Aval: SU, PPE, PPP

Ref : EWTIDMCS-585
MCS-585 PPE Partie opérative: Prélèvement 3 positions à pince aspirante
Association possible en amont: FMZ, FMZ-PE, MA, BAP, RST en aval: MA, BAB, SORT03



Ce module permet de déplacer une pièce vers le haut et vers le bas, latéralement de gauche à droite.
La position de repos se trouve en haut à droite, avec la pince ouverte.
Le mouvement de rotation assuré par le moteur électrique et le contrôle de position via le codeur.
Il présente une résolution de 3,6° pour les deux canaux.
Ainsi, tous les 3,6°, un signal « 1 » est émis par le canal A et le canal B du codeur.
Grâce à une solution logicielle optimisée, vous pouvez également utiliser les deux signaux, ce qui vous offre une résolution de 1,8° et vous permet de détecter la direction.

Un moteur à entraînement électrique est soulevé par un vérin à course courte.
Avec une pince aspirante, les pièces à usiner sont saisies à la première position par un autre module et convoyées en cercle.
Les positions doivent être réalisées via un programme automate.
Les positions extrêmes du piston du vérin sont interrogées à l'aide de deux capteurs de proximité REED
Les fins de course du moteur sont protégées et signalées avec deux micro-interrupteurs.
La commande du vérin et l'activation du vide sont effectuées à l'aide de deux vannes électromagnétiques à 5/2 voies.
Le moteur est équipé d'un limiteur de couple.
Cela évite les dommages dus à une programmation incorrecte.

Caractéristiques techniques:
Alimentation: 24 V CC
Pneumatique: 5...6 bars non lubrifié
Capteurs: 1 vérin avec capteur
2 micro capteur

Actuateurs 1 moteur CC
1 distributeur 5/2 monostable
1 vérin

Entrée sorties API nécessaires
3 Entrées numérique
4 Sorties numérique

Raccordement 25 pôles D-SUB

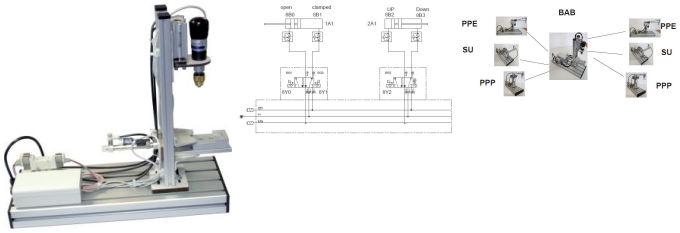
Date d'édition : 23.11.2026

Echantillons nécessaires
  Cylindre 30x20mm
Dimensions 160x400x230 mm
Poids 3.0 kg

Livré avec câble D-SUB-25

A combiner avec les stations MCS:
Amont: FMZ, FMZ-PE, MA, BAP, RST
Aval: MA, BAB, SORT03

Ref : EWTIDMCS-600
MCS-600 BAB Partie opérative: Perçage
Association possible en amont: PPE, SU, PPP en aval: PPE, SU, PPP



Appareil de perçage électrique à commande pneumatique permettant de transporter, de maintenir et de percer les pièces.
Une unité dalimentation linéaire transporte des pièces assemblées sous la perceuse et les bloque pneumatiquement.
Le dispositif de forage est abaissé à l'aide d'un cylindre pneumatique non rotatif et la pièce perforée est percée.
Les positions finales des pistons de cylindre sont interrogées avec des contacts REED.
La commande des vérins est réalisée avec des distributeurs électropneumatiques.

Caractéristiques techniques:
Alimentation: 24 V CC
Pneumatique: 5...6 bars non lubrifié

Capteurs: 4 Capteurs de vérin

Actuateurs 1 Commande moteur
  1 distributeur 5/2 monstable
  1 distributeur 5/2 bistable
  1 vérin
Entrée sorties API nécessaires
  4 Entrées numérique
  4 Sorties numérique
Raccordement 25 pôles D-SUB
Echantillons nécessaires
  Cylindre 30x20mm
Dimensions 160x400x335 mm
Poids 3.5 kg

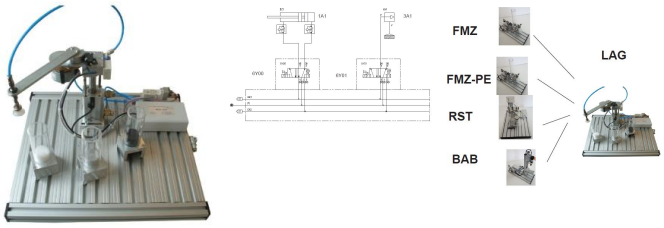
Livré avec câble D-SUB-25

A combiner avec les stations MCS:
Amont: PPE, SU, PPP

Date d'édition : 23.11.2026

Aval: PPE, SU, PPP

Ref : EWTIDMCS-615
MCS-615 LAG Partie opérative: Magasin de stockage avec trois cylindres verticaux
Association possible en amont: FMZ, FMZ-PE, RST



Un moteur à entraînement électrique est soulevé par un vérin à course courte.
Avec une pince aspirante, les pièces à usiner sont saisies à la première position par un autre module et convoyées en cercle.
Peu importe la position (tous les 10 °), ces pièces peuvent être stockées.
Le positionnement à 10 ° est signalé par une barrière lumineuse à fourche.
Les positions doivent être réalisées via un programme automate.
La position finale supérieure du vérin est mesurée avec un capteur magnétique.
Le cylindre est commandé par un distributeur électromagnétique à 5/2 voies.
Le moteur possède un embrayage à glissement limité. Cela évite les dommages dus à une programmation incorrecte.

Caractéristiques techniques:
Alimentation: 24 V CC
Pneumatique: 5...6 bars non lubrifié

Capteurs: 1 Capteur de vérin
2 Microcontacteurs
1 barrière lumineuse
Actuateurs 1 Commande moteur
2 distributeur 5/2 monstable
1 vérin
1 Pince sous vide
Entrée sorties API nécessaires
3 Entrées numérique
4 Sorties numérique
Raccordement 25 pôles D-SUB
Echantillons nécessaires
Cylindre 30x20mm
Dimensions 360x400x225 mm
Poids 5.0 kg

Livré avec câble D-SUB-25

A combiner avec les stations MCS:
Amont: FMZ, FMZ-PE, RST
Aval:

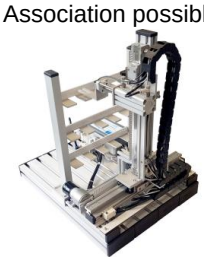
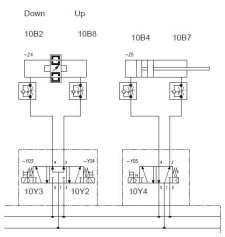
Systèmes Didactiques s.a.r.l.
Equipement pour l'enseignement expérimental, scientifique et technique

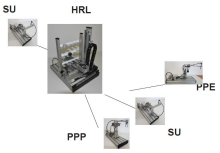
Date d'édition : 23.11.2026

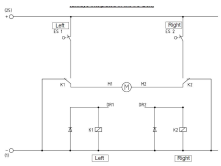
Ref : EWTIDMCS-620

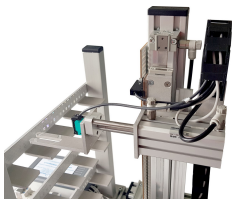
MCS-620 HRL12 Partie opérative: Magasin stockage vertical à 3 niveaux et 12 emplacements

Association possible en amont: SU en aval: PPP, SU, PPE







Un axe linéaire électrique avec entraînement par courroie, un axe linéaire par vérin pneumatique pour la hauteur ainsi qu'un vérin pneumatique pour les pieces, retirent les pièces d'une étagère et les transportent dans un autre emplacement.
Les positions de l'axe électrique X et de l'axe Z (hauteur) pneumatique sont déterminées par une plaque perforée munie d'une barrière lumineuse en U.
Tous les entraînements électriques sont sécurisés en fin de course avec des micro commutateurs.
La position de l'axe Y pneumatique (prise des pièces) est mesurée à travers des interrupteurs de verin.
Une barrière photoélectrique détecte la présence ou pas des pièces dans le compartiment de stockage.
La commande du moteur se fait avec un circuit de contacteur inverseur.
Les commandes de vérins pneumatiques sont réalisées avec 2 distributeurs électropneumatiques.

Caractéristiques techniques:
Alimentation: 24 V CC
Pneumatique: 5...6 bars non lubrifié

Capteurs: 2 Microcontacteurs
2 barrières lumineuse
4 capteurs position vérin
1 Capteur optique par réflexion
Actuateurs 1 Commande moteur
1 distributeur 5/2 monstable
1 distributeur 5/3
1 vérin
Entrée sorties API nécessaires
11 Entrées numérique
5 Sorties numérique
Raccordement 25 pôles D-SUB
Echantillons nécessaires
Cylindre 30x20mm
Dimensions 320x400x450 mm
Poids 6.5 kg

Livré avec câble D-SUB-25

A combiner avec les stations MCS:
Amont: SU
Aval: PPP, SU, PPE

SYSTEMES DIDACTIQUES s.a.r.l.
Savoie Hexapole - Actipole 3 - 242 Rue Maurice Herzog - F 73420 VIVIERS DU LAC
Tel : 04 56 42 80 70 | Fax : 04 56 42 80 71
systemes-didactiques.fr