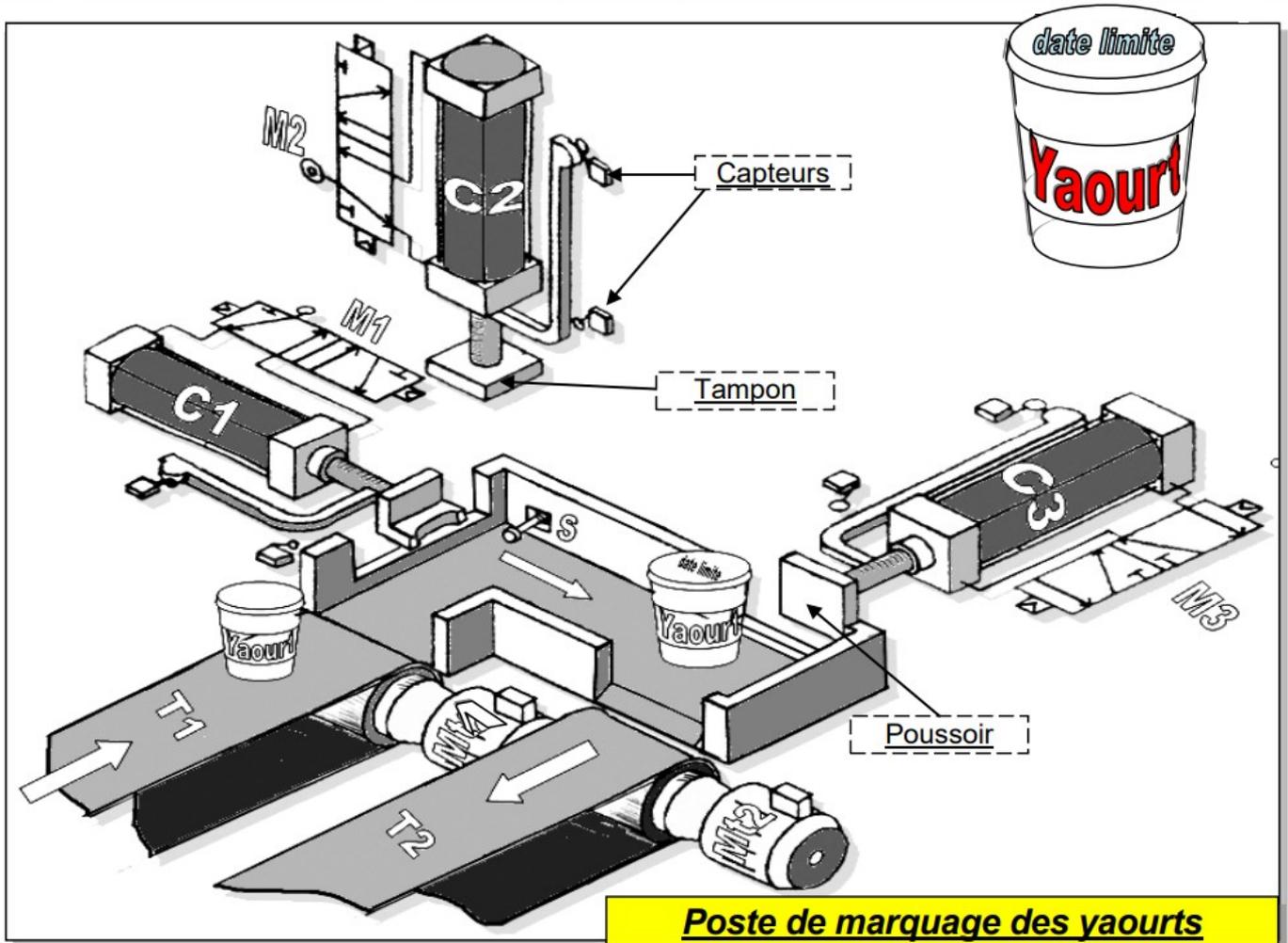




Mise en situation : Le système représenté ci-dessous sert à marquer les boîtes de yaourts (date de fabrication), selon le cycle suivant :

- Aménagement des boites par le tapis roulant T1.
- Marquage des boites par le vérin C2.
- Déplacement des boites par le vérin C1 (vers le poussoir du vérin C3).
- Éjection des boites par le poussoir du vérin C3.
- L'évacuation des boites marquées par le tapis d'évacuation T2.



Remarque : M1, M2 et M3 : distributeurs des vérins C1, C2 et C3 KM1 et KM2 : Contacteurs des moteurs Mt1 et Mt2.

Fonctionnement : L'appuie sur le bouton de départ du cycle (Dcy), démarre le cycle suivant :

- L'avance du tapis T1, par la rotation du moteur Mt1. (jusqu'à l'action du capteur S).
- Sortie de la tige du vérin C2 (jusqu'à l'action du capteur L21).
- Rentrée de la tige du vérin C2 (jusqu'à l'action du capteur L20).
- Sortie de la tige du vérin C1 (jusqu'à l'action du capteur L11).
- Rentrée de la tige du vérin C1 (jusqu'à l'action du capteur L10).
- Sortie de la tige du vérin C3 (jusqu'à l'action du capteur L31).
- Rentrée de la tige du vérin C3 (jusqu'à l'action du capteur L30).
- Le recul du tapis T2, par la rotation du moteur Mt2. (jusqu'à l'action du capteur S). Fin du cycle.

