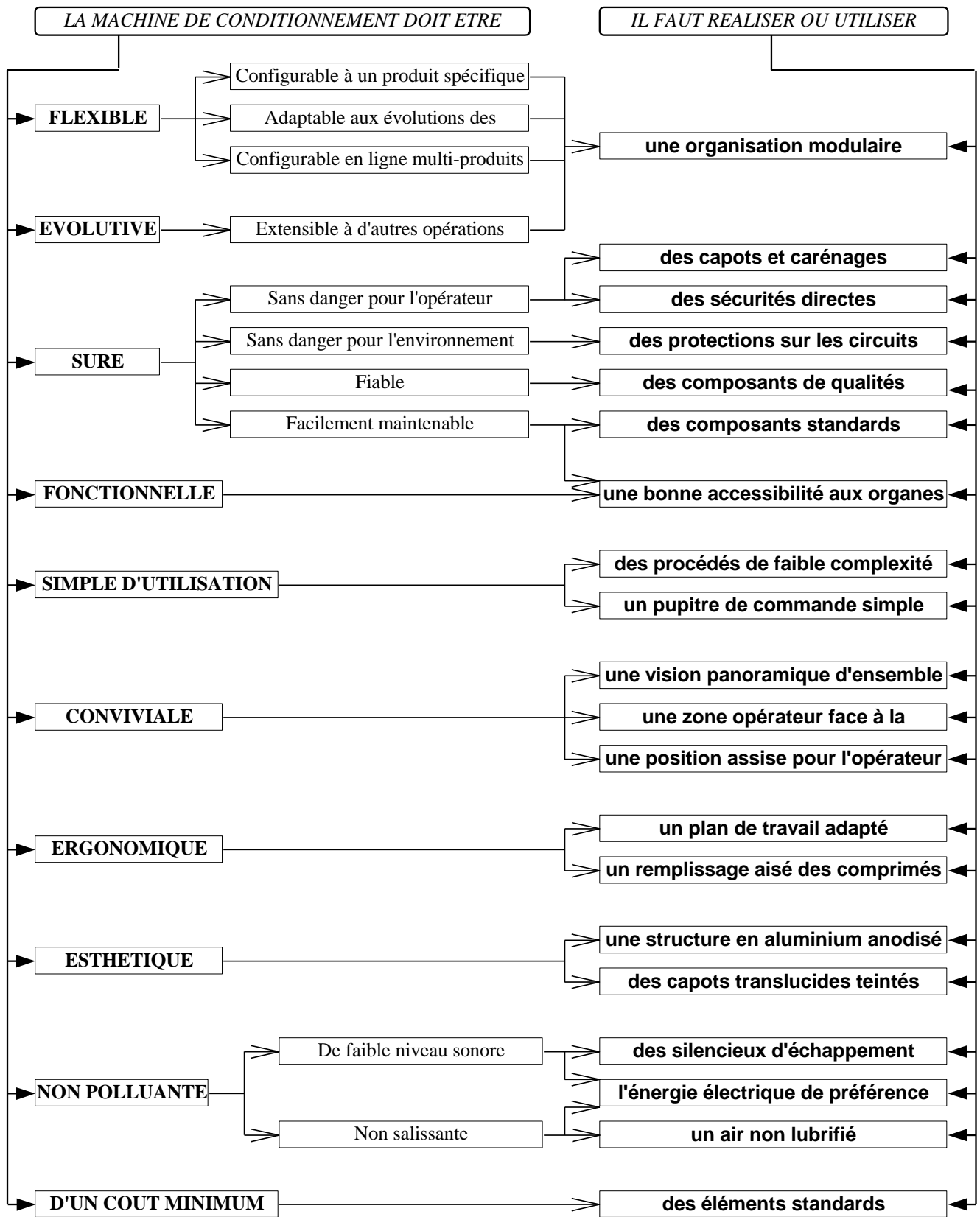


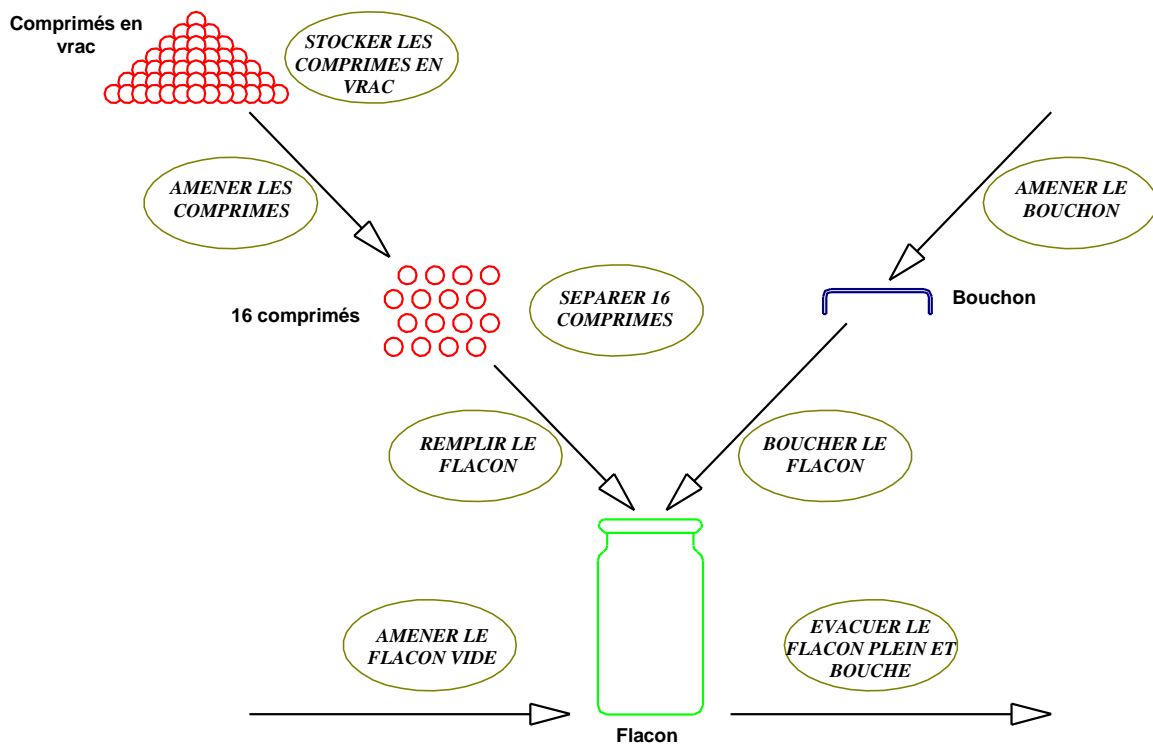
SCHEMA GENERAL DE PRINCIPE

- Analyse de fonctionnement

ETUDE GENERALE



FONCTIONS A ASSURER SUR LE PRODUIT



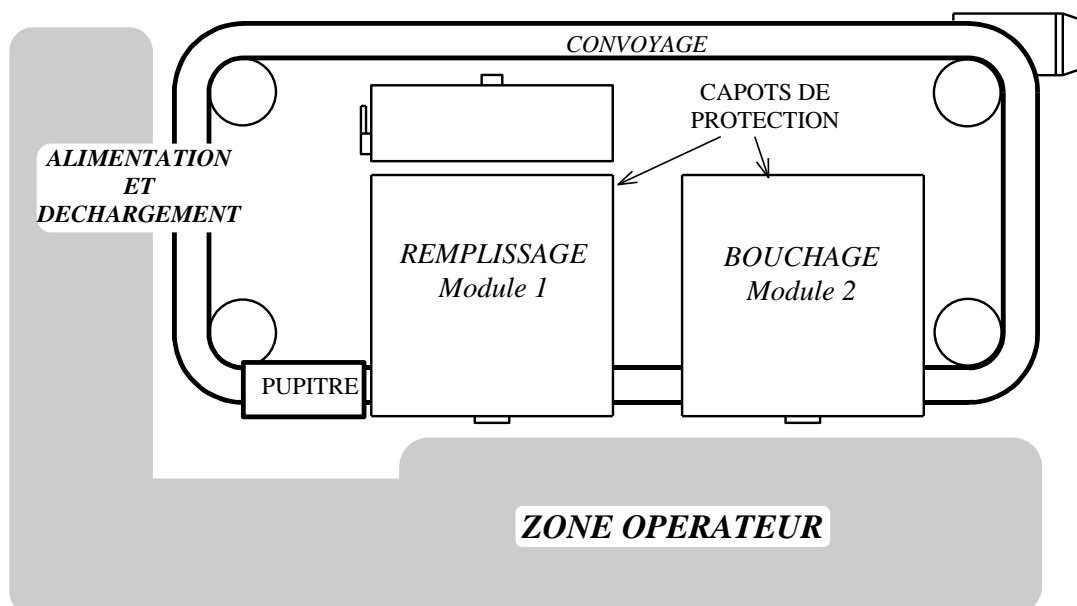
STRUCTURE DE LA MACHINE

La ligne de conditionnement est modulable :

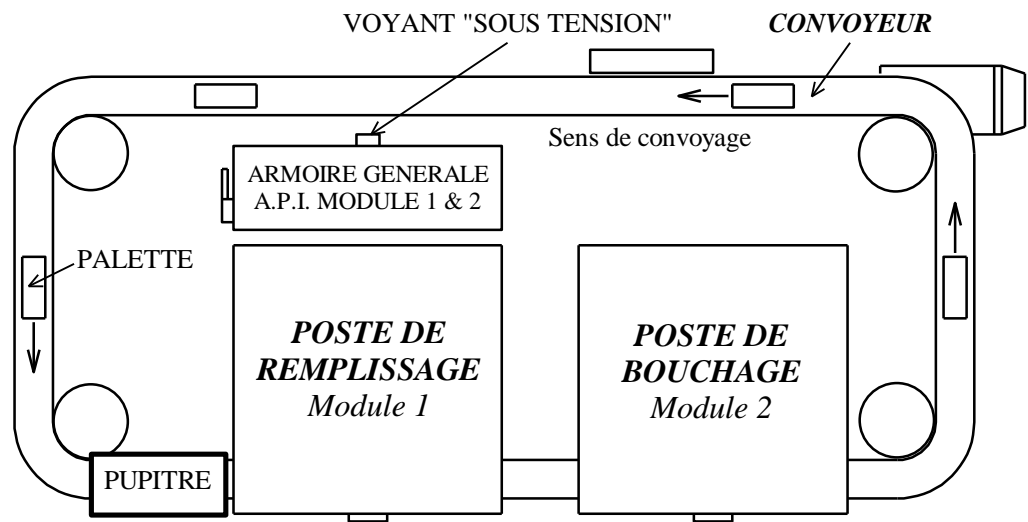
- possibilité d'extensions à d'autres opérations
- configuration rapide aux applications spécifiques
- adaptation aux évolutions des produits.

Sa structure est constituée d'éléments standards en aluminium anodisé.

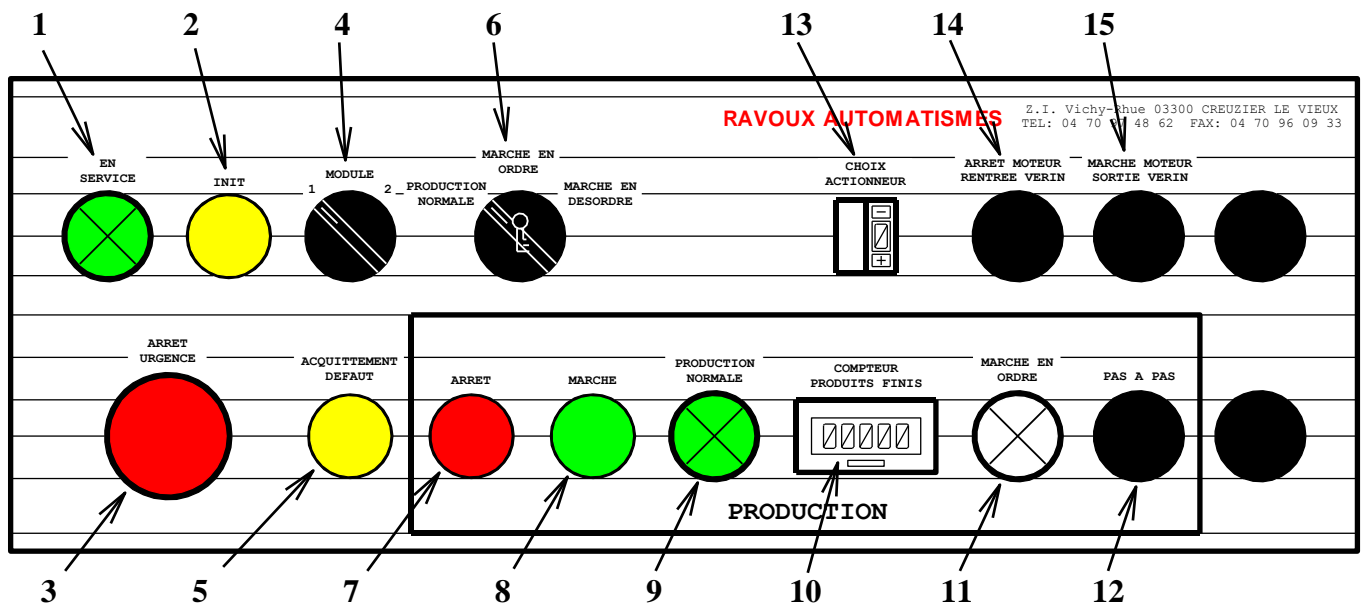
Les deux modules (remplissage et bouchage) sont reliés par un transfert libre "convoyeur Flex-Link" assurant le déplacement des flacons et des bouchons par des palettes 100 x 100mm spécialement adaptées.



PRESENTATION DE LA MACHINE DE CONDITIONNEMENT

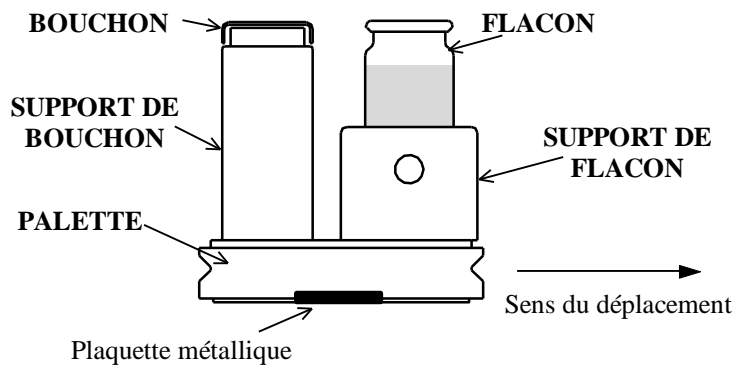


PUPITRE



1	Mise en service général	Poussoir lumineux vert
2	Initialisation	Poussoir jaune
3	Arrêt d'urgence	Coup de poing
4	Section module 1 ou 2	Secteur 2 positions
5	Acquittement défaut	Poussoir jaune
6	Sélection du mode de marche	Sélecteur à clé 3 positions
7	Arrêt	Poussoir rouge
8	Marche	Poussoir vert
9	Production normale	Voyant vert
10	Nombre de produits finis	Compteur totalisateur
11	Marche en ordre	Voyant blanc
12	Pas à pas	Poussoir noir
13	Sélection de l'actionneur	Roue codeuse
14	Arrêt moteur ou rentrée vérin	Poussoir noir
15	Marche moteur ou rentrée vérin	Poussoir noir

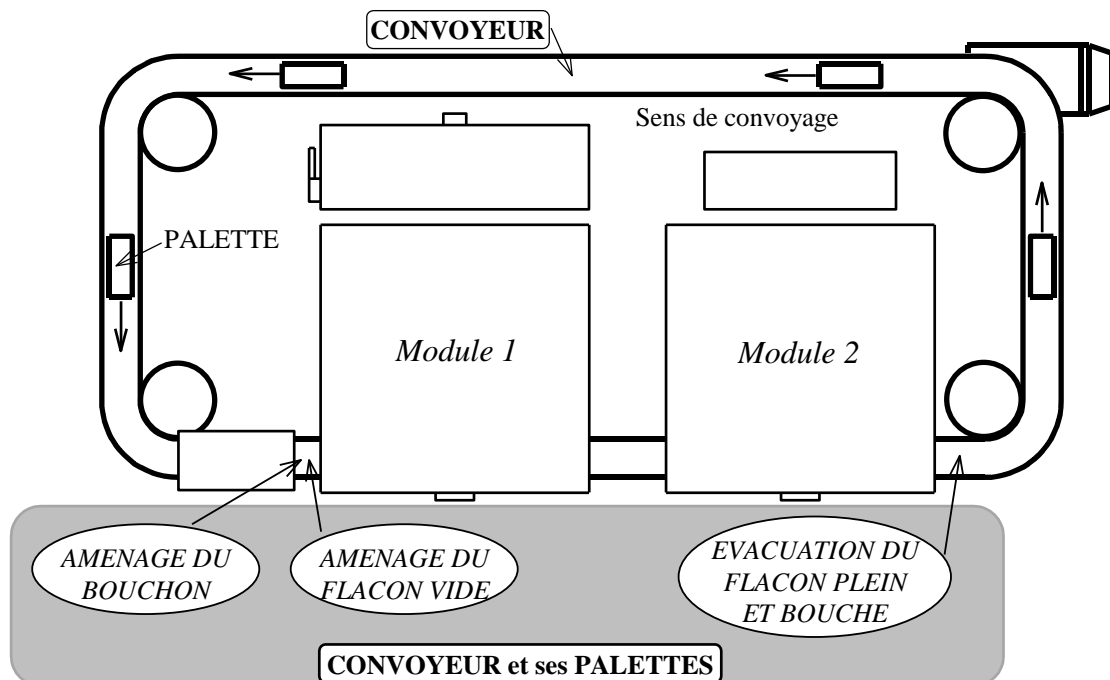
CONVOYAGE



PLAQUETTE SUPPORT

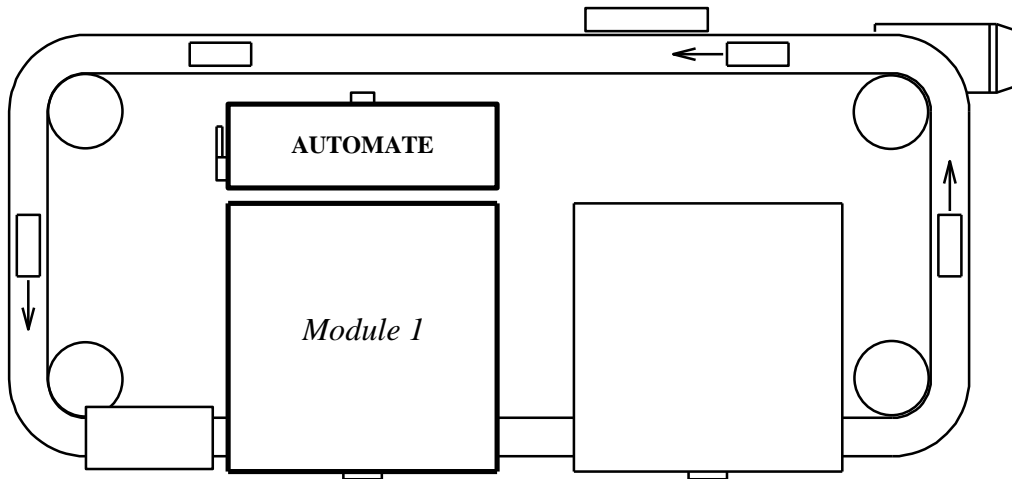
La plaquette métallique permet aux postes de remplissage et de bouchage de détecter l'arrivée de la palette ainsi que sa bonne disposition sur le convoyeur (voir le sens de déplacement sur la figure ci-dessus)

DESIGNATION DES EFFECTEURS ET FONCTIONS ASSOCIEES

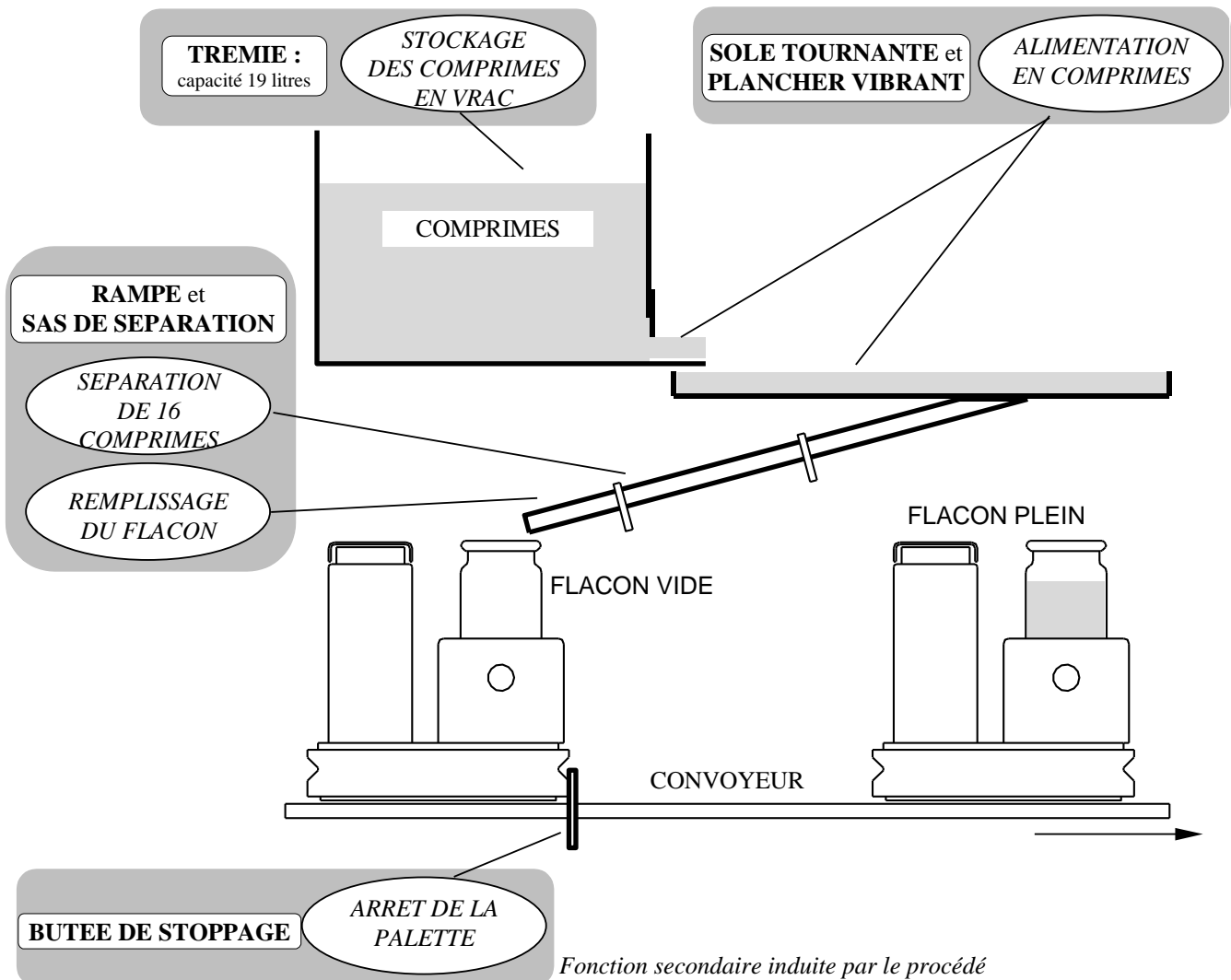


LE CONVOYAGE DES PALETTES EST CONTINU

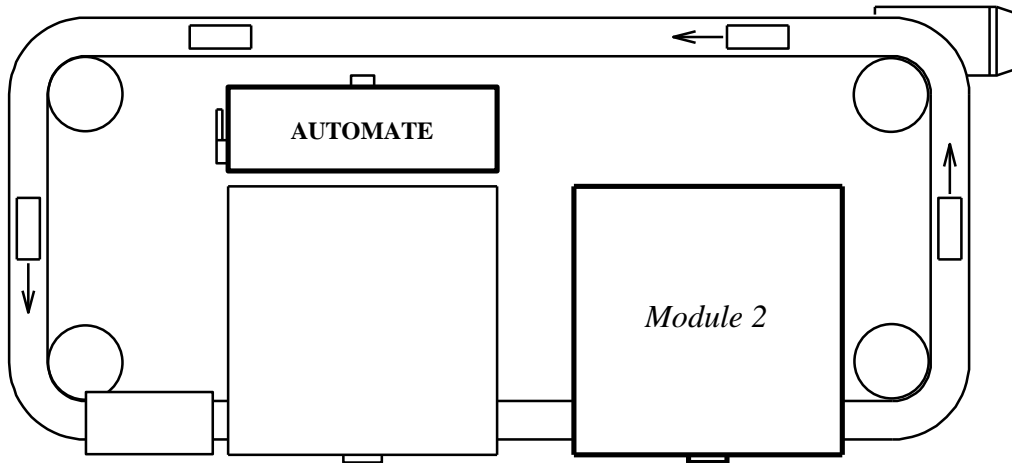
REPLISSAGE DU FLACON (MODULE 1)



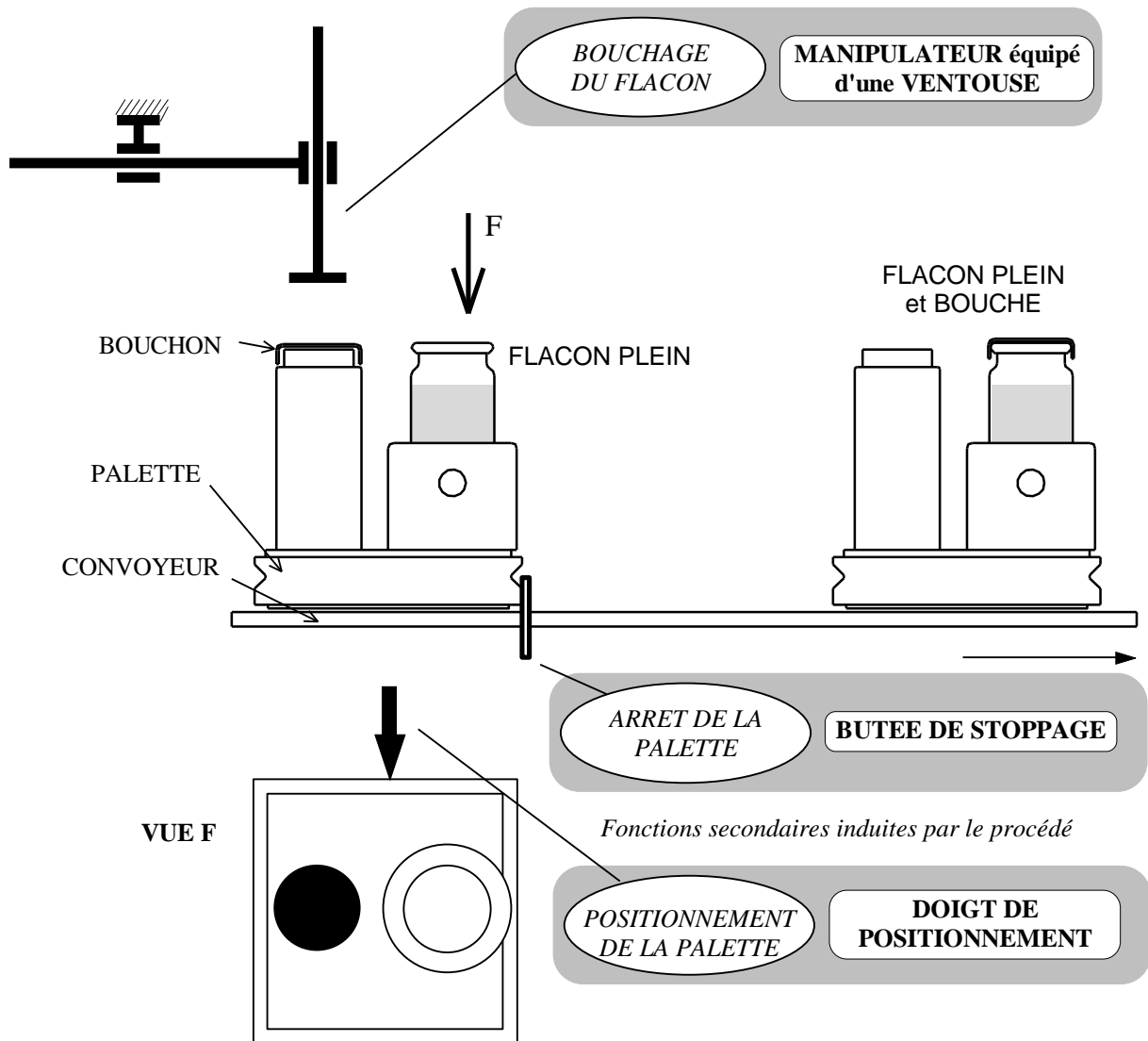
DESIGNATION DES EFFECTEURS ET FONCTIONS ASSOCIEES



BOUCHAGE DU FLACON (MODULE 2)



DESIGNATION DES EFFECTEURS ET FONCTIONS ASSOCIEES



FONCTION DE LA MACHINE DE CONDITIONNEMENT

