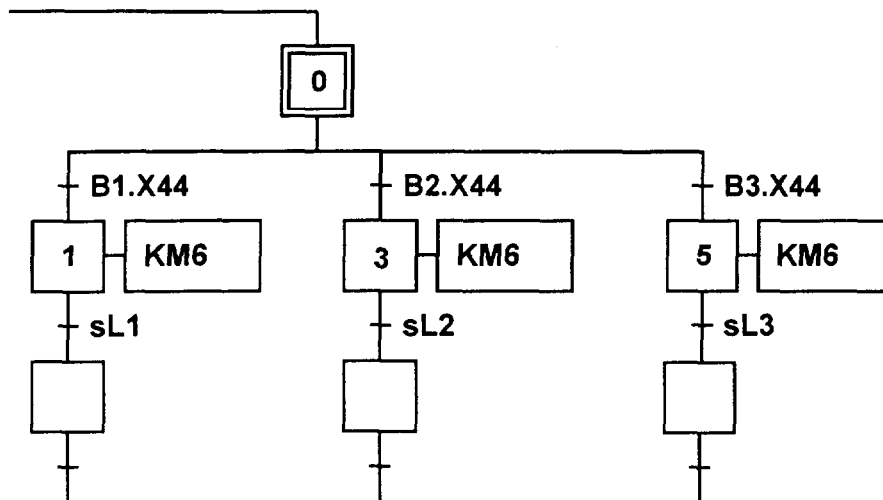


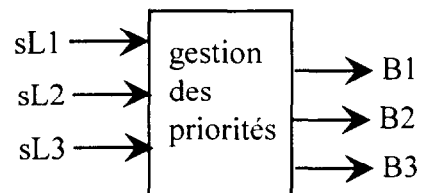
MANUTENTION DE PALETTES EN SORTIE DE LIGNES

GRAFCET DE PRODUCTION NORMALE (décrit selon les spécifications opérationnelles)



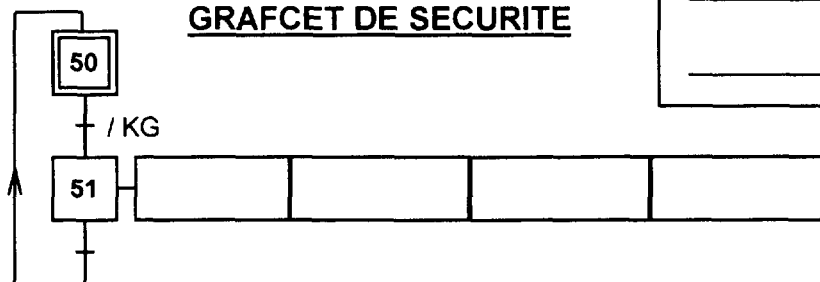
B1, B2 et B3 sont les conditions d'appel de chaque ligne, qui prennent en compte les priorités intervenant quand plusieurs palettes sont présentes simultanément en bout de ligne .

Ces conditions sont obtenues grâce à un algorithme de traitement non détaillé ici (B1, B2 et B3 sont matérialisés par des bits internes, de telle façon qu'une seule des 3 conditions, puisse être vraie à la fois).



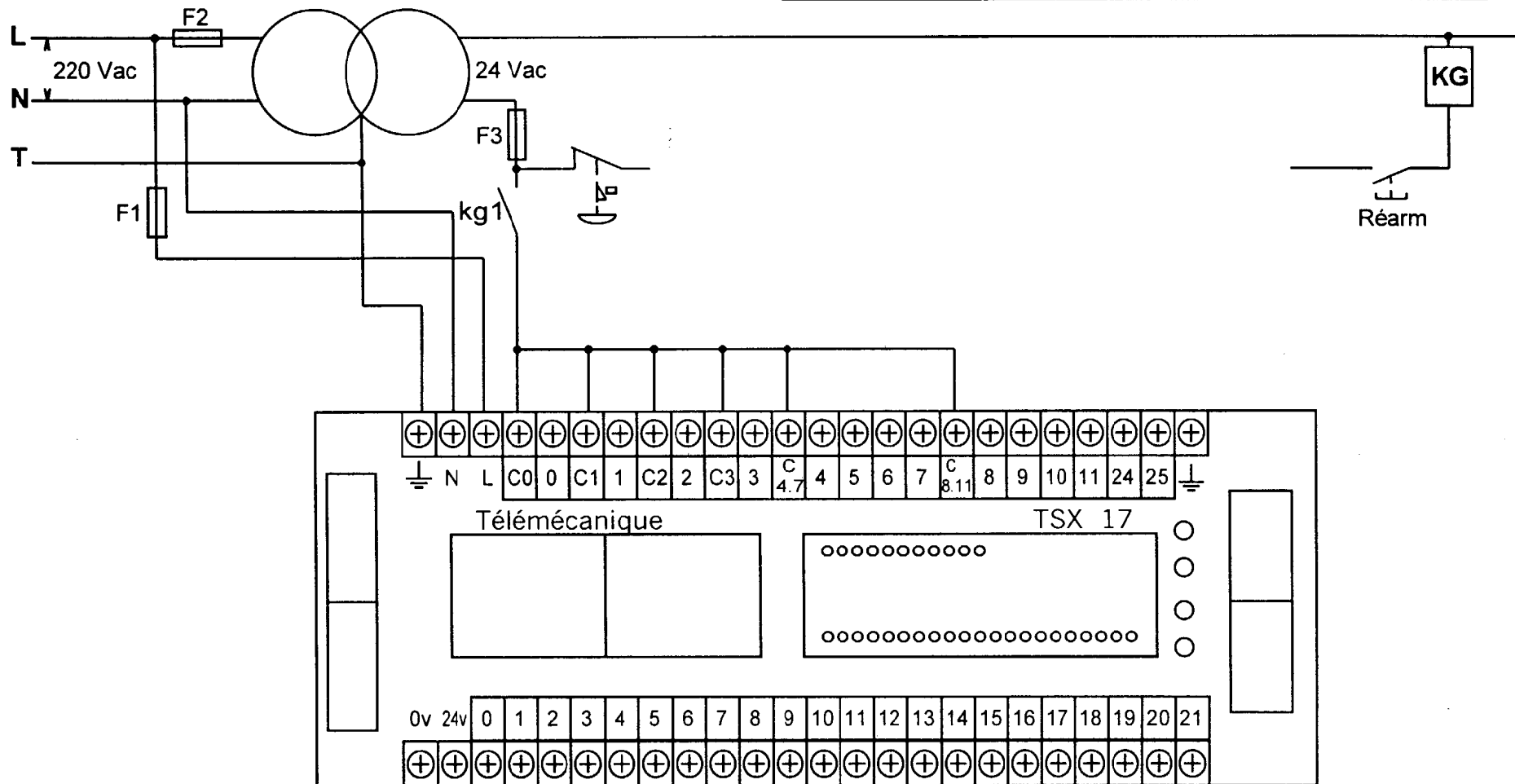
Autres types de détecteurs utilisables pour la détection des palettes en bout de ligne:

GRAFCET DE SECURITE



EXAMEN: B.T.S CHARPENTE - COUVERTURE	AUTOMATISME		
Option:	Echelle:	SESSION 2002	SUJET
Epreuve: Etude de réalisation : U.5.2	Durée: 3 h	Coefficient: 3	Doc réponse: 1/3

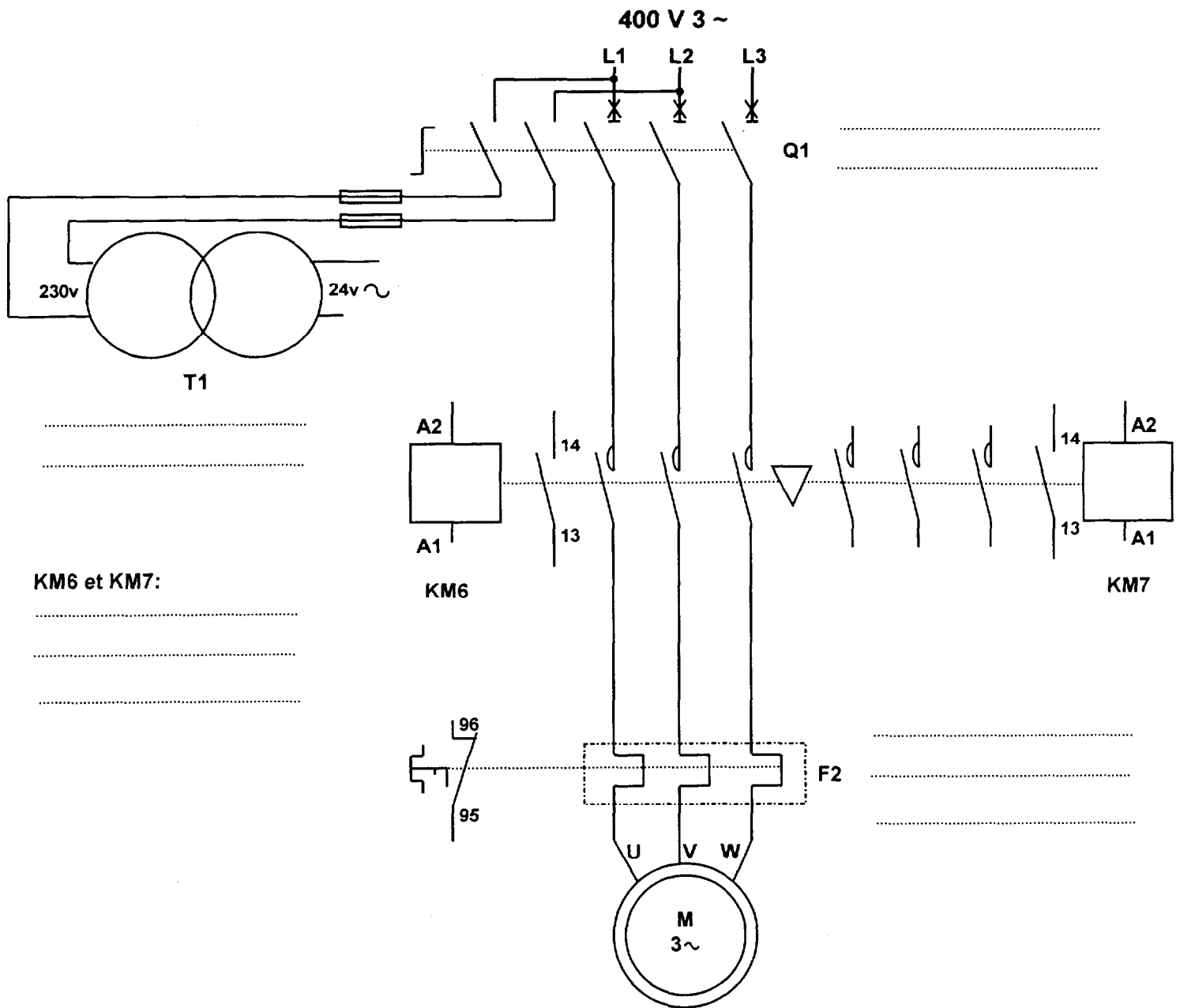
SCHEMA DE RACCORDEMENT DES E/S DE L'API



MANUTENTION DE PALETTES EN SORTIE DE LIGNES

EXAMEN: B.T.S CHARPENTE - COUVERTURE	AUTOMATISME		
Option:	Echelle:	SESSION 2002	SUJET
Epreuve: Etude de réalisation : U.5.2	Durée: 3 h	Coefficient: 3	Doc réponse: 2/3

MANUTENTION DE PALETTES EN SORTIE DE LIGNES



KM6 et KM7:

.....

.....

.....

- Sachant que, pour obtenir les mouvements d'avance et de recul de la navette, le moteur doit pouvoir tourner dans les 2 sens, compléter le circuit de puissance de M (câblage de KM7).
- Indiquer la désignation normalisée des composants repérés Q1, T1, KM6, KM7, F2.

EXAMEN: B.T.S CHARPENTE - COUVERTURE	AUTOMATISME		
Option:	Echelle:	SESSION 2002	SUJET
Epreuve: Etude de réalisation : U.5.2	Durée: 3 h	Coefficient: 3	Doc réponse: 3/3